

WELDER'S



WORLD

Caterpillar Work Tools BV.



Top Arbeitsbedingungen und Kostensenkung.

Top working conditions and lower costs.



CRIST Offshore Sp. z o.o., Gdynia.
Arbeiten, leben und wohnen
im Dreistädteverbund Polens.
Working, living and residing
in Poland's tri-city area.

TH6D
Das Auge des Roboters ...
The eye of the robot ...

**ABICOR BINZEL durch Frost &
Sullivan ausgezeichnet.**
ABICOR BINZEL awarded by
Frost & Sullivan.



Liebe Leser dieser Ausgabe der „WELDER'S WORLD“!



Prof. Dr.-Ing. Emil Schubert

Die Messe „SCHWEISSEN & SCHNEIDEN 2013“ in Essen stand im Mittelpunkt der letzten Ausgabe, aber auch einige Monate nach unserem sehr erfolgreichen Messeauftritt gibt es zahlreiche Neuigkeiten.

Dennoch widmet sich der erste Beitrag dieses Magazins einer Veranstaltung, die in Essen stattfand, dem ABICOR BINZEL Top Seller Award 2013.

Darüber hinaus berichten wir über einige neue Produkte, wobei der Schwerpunkt dieser Ausgabe „Best Practice“ Berichte sind, die Ihnen Anwendererfahrungen unserer Kunden mit innovativen ABICOR BINZEL Produkten näher bringen. In allen diesen Berichten wird deutlich, dass nur durch die gute Kooperation zwischen dem Kunden, den ABICOR BINZEL Mitarbeitern und den Schweiß-fachhändlern ein nachhaltiger Erfolg möglich wird.

Ein Highlight noch aus 2013 war zweifellos der Preis für Produktführerschaft bei Schweißbrennern, der uns im Rahmen der „American Welding Show“ in Chicago vom renommierten Marktforschungsinstitut Frost & Sullivan verliehen wurde.

Erfahren Sie mehr darüber in dieser Ausgabe und lernen Sie auch wieder eine ABICOR BINZEL Gesellschaft aus unserem globalen Netzwerk näher kennen und lesen Sie, wie wir uns in Afrika engagieren.

Viel Spaß beim Lesen wünscht Ihnen Ihr

Prof. Dr.-Ing. Emil Schubert

Dear readers of this “WELDER'S WORLD” issue!

The exhibition “Welding & Cutting 2013” in Essen was the focus of the last issue, but also a few months after our very successful trade fair appearance there are numerous news.

However, the first article of this issue is devoted to an event that took place in Essen, the ABICOR BINZEL Top Seller Award 2013.

In addition we report on some new products, whereby the focus of this edition is on “Best Practice” reports to better get to know the user experiences with innovative ABICOR BINZEL products. All of these reports showed that sustainable success is possible only through the good cooperation between the customer, the ABICOR BINZEL employees and the welding distributors.

A highlight of 2013 was undoubtedly the price of product leadership in welding torches, which was awarded to us by the renowned market research institute Frost & Sullivan as part of the “American Welding Show” in Chicago.

Find out more about it in this issue, also meet again another ABICOR BINZEL company from our global network and read about our commitment in Africa.

Have fun reading, your

Prof. Dr.-Ing. Emil Schubert



NEWS

- ABICOR BINZEL Top Seller Awards 2012.** 4
 ABICOR BINZEL Top Seller Awards 2012.
- TH6D**
Das Auge des Roboters ... 6
 The eye of the robot ...
- iCAT mini:**
Durchdachtes Konzept auf dem Vormarsch. 10
 Sophisticated concept on the rise.

BEST PRACTICE

- WET Wuppertaler Edelstahltechnik GmbH & Co. KG / TECE, Wuppertal.**
Intelligente Haustechnik aus hochlegiertem Edelstahl. 12
 Intelligent building technology made from high-alloy stainless steel.
- Caterpillar Work Tools BV.**
Top Arbeitsbedingungen und Kostensenkung. 16
 Top working conditions and lower costs.
- Stadler Hungary.**
Konsequent auf Wachstum ausgerichtet ... 20
 A focus on consistent growth ...
- DILEB Maschinenbau GmbH & Co. KG:**
Schweißkonstruktionen bis 150 Tonnen.
Manuell geschweißt. 26
 Welded structures weighing up to 150 tons.
 Manually welded.
- CRIST Offshore Sp. z o.o., Gdynia.**
Arbeiten, leben und wohnen im Dreistädteverbund Polens: Gdańsk, Sopot und Gdynia. 32
 Working, living and residing in Poland's tri-city area:
 Gdańsk, Sopot and Gdynia.
- Kurtul Makina.**
Technik in höchster Qualität. 38
 Technology of the highest quality level.

INNOVATION

- ABICOR BINZEL durch Frost & Sullivan mit dem Preis „Produktführerschaft 2013“ für Schweißbrenner in Europa ausgezeichnet.** 43
 ABICOR BINZEL awarded the 2013 "Product Leadership" prize by Frost & Sullivan for welding torches in Europe.

COMMUNICATION

- Welcome to DVS-TV international ...**
DVS-TV der Branchensender für die Füge-, Trenn- und Beschichtungstechnik jetzt auch in Englisch. 48
 DVS-TV, the TV channel for the joining, cutting and coating technology – now also available in English.
- WIG-Verschleißteileposter 17 / 18 / 26.** 49
 TIG wear parts poster 17 / 18 / 26.

COMPANY

- Höchste Qualität mit Präzision und Konstanz auch bei Stromdüsen mit extrem tiefen Bohrungen – bei ABICOR BINZEL Standard.** 50
 Maximum quality combined with precision and consistency even for contact tips with extremely deep bore holes – standard at ABICOR BINZEL.
- Binzel (Japan) Ltd.**
ABICOR BINZEL im Land der aufgehenden Sonne ... 52
 ABICOR BINZEL in the land of the rising sun ...
- Dr. André Tuete Kwam, Kamerun.**
Stippvisite bei ABICOR BINZEL in Buseck. 54
 Whirlwind visit to ABICOR BINZEL in Buseck.

WELDER'S WORLD Abo

Sie wollen keine Ausgabe mehr verpassen?

Das WELDER'S WORLD Abo macht's möglich. Sichern Sie sich jetzt alle Ausgaben kostenlos und ohne weitere Verpflichtungen. Einfach eine E-Mail mit Namen und Anschrift an abo@binzel-abicor.com senden und zukünftig druckfrisch das ABICOR BINZEL WELDER'S WORLD Magazine erhalten. Selbstverständlich garantieren wir die Sicherheit Ihrer Daten nach dem Datenschutzgesetz und werden diese nicht an Dritte weiterleiten.



WELDER'S WORLD subscription

You don't want to miss an issue?

The WELDER'S WORLD subscription makes it possible. Get all issues for free and without further obligation. Simply send an e-mail along with your name and address to abo@binzel-abicor.com and receive the ABICOR BINZEL WELDER'S WORLD Magazine hot off the press in future. Of course, we guarantee the security of your data under the data protection act and will not forward it to third parties.



ABICOR BINZEL Top Seller Awards 2012.

Bereits zum vierten Mal fand im September 2013 im Rahmen der Messe SCHWEISSEN & SCHNEIDEN in Essen die ABICOR BINZEL Top Seller Award Verleihung für die besten Importeure aus Asia Pacific, Afrika und Middle East statt. Nach der Premiere in 2010, in Peking/China im Rahmen der Beijing Essen Welding & Cutting Show, hat sich diese Veranstaltung bei den ABICOR BINZEL Importeuren zu einem echten Highlight entwickelt.



September 2013 marked the fourth ABICOR BINZEL Top Seller Award ceremony for best importers from Asia Pacific, Africa and the Middle East, as part of the SCHWEISSEN & SCHNEIDEN (Welding & Cutting) trade fair in Essen, Germany. This event has become a genuine highlight for the ABICOR BINZEL importers following its 2010 premiere, which took place in Beijing, China, as part of the Beijing Essen Welding & Cutting Show.



Herr Somyos Kachitmane, Inhaber Star Nation Universal Co. Ltd., bei der Preisübergabe

Mr. Somyos Kachitmane, owner of Star Nation Universal Co. Ltd., at the award ceremony

Die ABICOR BINZEL Top Seller Awards, unterteilt in vier Unterkategorien, werden an die jeweils drei besten Importeure aus den genannten Vertriebsregionen vergeben. In der ersten und wichtigsten Kategorie werden die Importeure mit dem größten Umsatz im abgelaufenen Geschäftsjahr ausgezeichnet. Die Kategorie zwei beschreibt das Umsatzwachstum mit dem Importeur zum vergangenen Jahr, wobei der Umsatz aus dem vorherigen Jahr mindestens fünfzigtausend Euro betragen muss. In der dritten Kategorie geht es um den Produktmix, das heißt, wie ist die Verteilung der vom Importeur eingekauften Artikel, unterteilt in den Hauptverkaufgruppen MIG / TIG / PLASMA / ROBO und ZUBEHÖR, hier ist der optimale Wert 20% pro Verkaufgruppe. In der letzten Kategorie geht es um die Aktivitäten des Importeurs. Die Kriterien für die Bewertung und Messbarkeit sind

The ABICOR BINZEL Top Seller Awards, divided into four sub-categories, are given to the three best importers from the above-mentioned sales regions. The first and most important category recognizes the importers who had the highest sales in the past business year. Category two describes sales growth in the past year. To qualify, sales from the previous year must amount to at least fifty thousand euros. The third category involves the product mix, in other words, the distribution of items bought by the importer sub-divided into the main purchasing groups MIG / TIG / PLASMA / ROBO and ACCESSORIES; the optimal value here is 20% per purchasing group. The last category involves importer activities. The criteria for evaluating and measuring activities are the number of trade fairs held in the importer's country, where ABICOR BINZEL was presented; the number of market reports

hier: erstens die Anzahl der Messen, die im jeweiligen Land durchgeführt und bei denen ABICOR BINZEL präsentiert wurde, zweitens die Anzahl der Marktberichte, die monatlich eingereicht werden, drittens die Anzahl der „Product Launches“, die im Markt platziert wurden und viertens die Intensität, mit der die Marke ABICOR BINZEL im Land beworben wurde, sei es durch Anzeigen in Fachmagazinen, Internetwerbung etc.

Wie auch in den Jahren zuvor sind die Importeure wieder zahlreich der Einladung zu dieser Veranstaltung nachgekommen. Die Preisverleihung fand dieses Mal im Anschluss an ein eintägiges intensives Training für Neuprodukte im manuellen sowie im automatisierten Bereich auf dem Messestand von ABICOR BINZEL auf der SCHWEISSEN & SCHNEIDEN statt.

Business Development & Key Account Manager International Manfred Stöhr, der die Idee zu diesem Motivationsevent in 2009 hatte und bereits in 2010 umsetzen konnte, stellte die einzelnen Kriterien für die Preise nochmals kurz vor. Gemeinsam mit dem Director Sales Asien und Afrika, Dirk Peltzer, präsentierte er kurz die jeweiligen Preisträger mit ihren Unternehmen und überreichte die ABICOR BINZEL Top Seller Awards 2012. Neben der beliebten Trophäe konnten sich die Preisträger auch in diesem Jahr über einen Geldbetrag freuen.

Den Höhepunkt des Events stellte die Vergabe des Awards an die Preisträger der am höchst dotierten Kategorie „Umsatz“ dar. Der erste Preis für die beste Performance im Jahr 2012 ging an die Star Nation Universal Co. Ltd. aus Thailand, vertreten durch den Inhaber Herrn Somyos Kachitmane. Er nahm die Trophäe aus den Händen von Dirk Peltzer und Manfred Stöhr voller Stolz entgegen.

In seiner Schlussansprache bedankte sich Manfred Stöhr bei den Vertretern der anwesenden Importeure für ihre gute Zusammenarbeit und motivierte auch alle Nichtpreisträger ihr Engagement für ABICOR BINZEL fortzusetzen, damit sie dann eventuell bei der nächsten Preisverleihung ganz oben auf dem Siegerpodest stehen.

Alle Anwesenden waren sich einig, dass dieses Event in der Branche einzigartig ist. Die nächste Preisverleihung findet im Oktober 2014 im Rahmen der Messe KIMEX – Korea International Machinery Expo – in Changwon, Südkorea statt.

that are submitted each month; the number of product launches on the market; and the intensity with which the ABICOR BINZEL brand was advertised in the country, whether through ads in trade journals, internet advertising, etc.

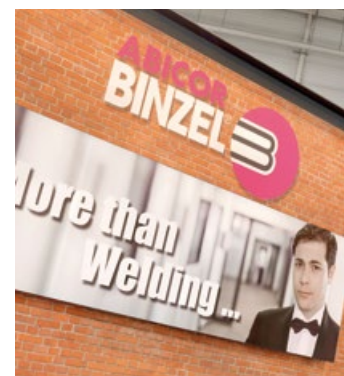
As in previous years, the invited importers were once again well represented at this event. This year, the prize was awarded at the ABICOR BINZEL booth at SCHWEISSEN & SCHNEIDEN, following a one-day intensive new product training session in both the manual and automated areas.

International Business Development & Key Account Manager Manfred Stöhr came up with the idea for this motivational event in 2009 and was able to implement it right away in 2010. He briefly re-introduced the individual criteria for the prizes. Together with the Director of Sales for Asia and Africa, Dirk Peltzer, he introduced the individual prize winners and their companies, and presented the ABICOR BINZEL Top Seller Awards for 2012. In addition to the popular trophy, awardee also once again received a monetary prize.

The highlight of the event was the presentation of awards to the winners in the “Sales” category, which featured the largest prize. First prize for best performance in 2012 went to Star Nation Universal Co. Ltd. from Thailand, represented by owner Somyos Kachitmane. He proudly accepted the trophy from Dirk Peltzer and Manfred Stöhr.

In his closing speech, Manfred Stöhr thanked the representatives of the importers for their good collaboration, and encouraged all of the non-winners to continue their commitment to ABICOR BINZEL so that they could be the next to stand on the winner’s podium.

All of the attendees were enthusiastic, and they agreed that this event was one of a kind in the industry. The next award ceremony will take place in October 2014 during the KIMEX – Korea International Machinery Expo – in Changwon, South Korea.



ABICOR BINZEL Motto auf der SCHWEISSEN & SCHNEIDEN 2013

ABICOR BINZEL motto at the SCHWEISSEN & SCHNEIDEN fair 2013

**Hier die Preisträger im Einzelnen:
The following are the individual prize winners:**

**Kategorie 1/Category 1
Umsatz/Sales**

Star Nation	Thailand
PT ATM	Indonesia
Core Metal	Singapore

**Kategorie 2/Category 2
Wachstum/Growth**

Star Nation	Thailand
PT ATM	Indonesia
Al Salem	Egypt

**Kategorie 3/Category 3
Bester Produktmix/Best Product Mix**

Barsan	Iran
PT ATM	Indonesia
David Eisen	Israel

**Kategorie 4/Category 4
Aktivität/Activity**

Monitech	Kuwait
EURL FID	Algeria
David Eisen	Israel

TH6D

Das Auge des Roboters ...

The eye of the robot ...

Schweißprozess-Systemkomponenten einfach und präzise aufeinander abgestimmt.

Um eine konstant gute Schweißqualität zu erreichen, müssen Toleranzen der Bauteile bzw. durch Spannvorrichtungen und Handlingsysteme entstehende Abweichungen zu der idealen Schweißbahn korrigiert werden. Dies geschieht über das Nahtverfolgungssystem TH6D, welches das Schweißwerkzeug in drei Dimensionen exakt über der Schweißnaht positioniert. Die Nahtführung sorgt für eine sichere Verbindung und perfekte Naht. Gleichzeitig verringert sie die thermische Belastung der Bauteile und erhöht signifikant die Produktivität.

Welding process system components simply and accurately aligned.

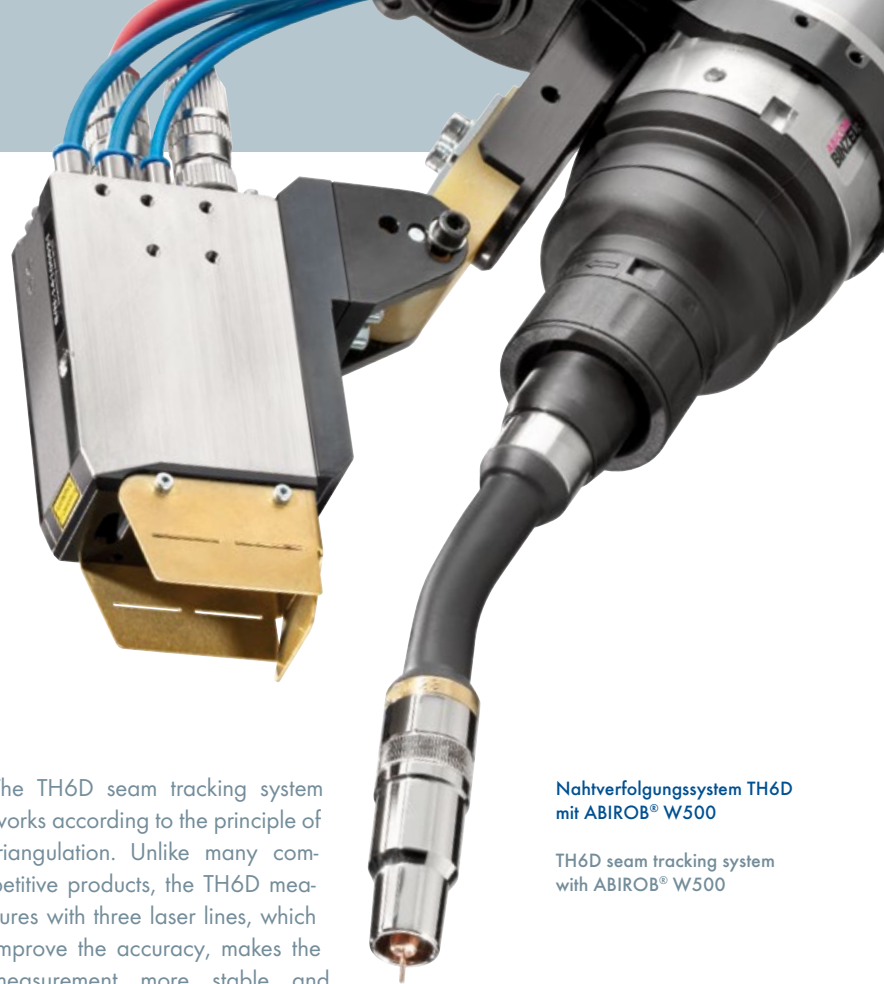
Tolerances of components or deviations from the ideal welding path created by jigs and handling systems must be corrected to achieve a consistent weld quality. This is done via the seam tracking system TH6D, which precisely positions the welding tool in three dimensions above the welding seam. The seam guide ensures a secure welding connection and perfect seam. At the same time it reduces the thermal load of the components and significantly increases productivity.

Das Nahtverfolgungssystem TH6D arbeitet nach dem Triangulationsprinzip. Im Gegensatz zu vielen Wettbewerbsprodukten misst der TH6D mit drei Laserlinien, was die Genauigkeit verbessert, die Messung deutlich stabiler macht und das Einsatzgebiet des Sensors deutlich vergrößert. Auch bei spiegelnden Oberflächen, wie z. B. Aluminium oder Edelstahl liefert der Sensor exakte Messwerte. Man kann den TH6D sowohl bei Schutzgas-schweißverfahren als auch bei Laserlöt- und Schweißanwendungen problemlos einsetzen.

Damit die Robotersteuerung als „Gehirn“ und zentrale Steuerungszentrale die Bildinformationen des Nahtführungssystems TH6D verstehen kann, müssen diese übersetzt und in verständliche Werte umgerechnet werden. Dies ist die zentrale Aufgabe einer Schnittstelle in Verbindung mit Hard- und Software-Voraussetzungen des Roboters und der Datenverbindung zwischen dem Prozessrechner des TH6D und der Robotersteuerung. Zur Feinabstimmung für die perfekte Schweißnaht von „Auge“ und „Gehirn“ – also des TCP des Nahtführungssystems TH6D und dem TCP des mit dem Roboter verbundenen Brenners bzw. des Drahtes zum Werkstück – muss noch die Kalibrierung erfolgen.

ABICOR BINZEL macht es den Anwendern und Programmierern im automatisierten Schweißen einfach, das richtige TH6D-Komplettsystem auszuwählen. Für alle führenden Roboterhersteller gibt es das richtige Set, bestehend aus Sensorkopf, Prozessrechner, Verbindungsleitungen etc.

Anhand des Robotertyps und der am Roboter zur Verfügung stehenden Schnittstelle wählt man das richtige Set aus und bestellt dann bequem mit nur einer Artikelnummer. Zusätzlich sind auch eine digitale/analoge Schnittstelle, eine universelle XML-Schnittstelle und eine Vielzahl von TH6D Halterungen verfügbar. Es ist wichtig, dass der Roboter die an ihn gestellten Soft- und Hardware-Voraussetzungen erfüllt.



The TH6D seam tracking system works according to the principle of triangulation. Unlike many competitive products, the TH6D measures with three laser lines, which improve the accuracy, makes the measurement more stable and increases the area of operation of the sensor significantly. Even with reflective surfaces, such as aluminium or stainless steel, the sensor provides accurate readings. The TH6D can be applied with gas-shielded welding as well as with laser-soldering and -welding applications without problems.

So the robot controller as the “brain” and central control unit can understand the image information from the seam tracking system TH6D, they must be translated and converted into understandable values. This is the central task of an interface in conjunction with the hardware and software requirements of the robot and the data link between the process computer of the TH6D and the robot control. For the fine-tuning for the perfect welding seam of “eye” and “brain” – that is, the TCP of the seam tracking system TH6D and the TCP of the torch connected with the robot or the wire to the work piece – calibration must be done.

ABICOR BINZEL makes it easy for users and programmers in automated welding to select the right TH6D complete system. There is the right set for all leading robot manufacturers, consisting of a sensor head, process computer, connecting cables etc.

Based on the robot type and the available interface on the robot the right set can be selected and ordered comfortably with just one part number. In addition a digital/analogue interface, an universal XML interface and a variety of TH6D mounts are available. It is important that the robot complies with the provided software and hardware requirements.

Nahtverfolgungssystem TH6D mit ABIROB® W500

TH6D seam tracking system with ABIROB® W500



Für verschiedenste Anwendungen stehen grundsätzlich 2 unterschiedliche Sensorköpfe mit unterschiedlichem Messbereich und unterschiedlicher Auflösung zur Verfügung. Außerdem drei unterschiedliche Längen der Verbindungsleitungen vom Sensorkopf zum Prozessrechner (10 m, 15 m und 25 m). Natürlich kann man auch die benötigten Komponenten einzeln bestellen.

Mit dem Nahtführungssystem TH6D bietet ABICOR BINZEL ROBOTIC SYSTEMS - in Verbindung mit den weiteren Komponenten Roboter-Schweißbrenner, mechanischer Roboterschnittstelle und robustem Schlauchpaket - die optimale Lösung komplett aus einer Hand. Ideale Voraussetzungen, um die hohen Anforderungen an Qualität und Wirtschaftlichkeit beim automatisierten Schweißen zu erfüllen.

For a variety of applications are basically two different sensor heads with different measuring range and resolution available. Moreover three different lengths of the connecting cables of the sensor head to the process computer (10 m, 15 m and 25 m). Of course the required components can be ordered separately.

With the seam tracking system TH6D, ABICOR BINZEL ROBOTIC SYSTEMS is providing the complete optimum solution from a single source - in conjunction with the other components like robot welding torch, mechanical robot interface and sturdy cable assembly. Ideal preconditions to fulfil the demanding requirements made on quality and efficiency in automated welding.



Aktuelle Produktdokumentation TH6D - auch als Download erhältlich

Current product documentation TH6D - available also as download

Die prozessbegleitenden Korrekturen durch den TH6D für die perfekte Schweißnaht, die Reduzierung des Programmieraufwandes und die optimale Zuordnung von Roboter-Schweißbrenner, Zusatzdraht und Bauteil minimiert den elektrischen Leistungsbedarf und stabilisiert den gesamten Prozess.

Die 3D-Schweißdrahtführung TH6D als Systemlösung ist auch bei hoch reflektierenden Materialien wie Aluminium und Edelstahl einsetzbar und ist unempfindlich gegenüber elektrischen Feldern und Streulicht aus dem Prozess.

In dem neuen ABICOR BINZEL Anwendungszentrum können Vorführungen, Schulungen und sogar Untersuchungen der Werkstücke von Kunden hinsichtlich Einsatzfähigkeit des Nahtführungssystems TH6D für und gemeinsam mit Anwendern durchgeführt werden.

Systemlösungen rund um den Schweißroboter. Nutzen Sie das Prozess Know-how des ABICOR BINZEL ROBOTIC SYSTEMS Teams. Wir freuen uns auf Ihre Anfrage.

The in-process corrections through the TH6D for the perfect welding seam, reducing the programming effort and the optimal allocation of the robot welding torch, wire and component minimizes the electrical power consumption and stabilizes the entire process.

This 3D welding wire guide TH6D as a system solution can also be used for highly reflective materials such as aluminium and stainless steel, and is insensitive to electric fields and scatter light from the process.

In the new ABICOR BINZEL application centre demonstrations, training, and even studies of the work-pieces from customers can be carried out with respect to usability of the seam tracking system TH6D for and with users.

System solutions around the welding robot. Take advantage of the process know-how of the ABICOR BINZEL ROBOTIC SYSTEMS teams. We are looking forward to your inquiry.

Die 3D-Schweißdrahtführung TH6D als Systemlösung ist auch bei hoch reflektierenden Materialien wie Aluminium und Edelstahl einsetzbar ...

This 3D welding wire guide TH6D as a system solution can also be used for highly reflective materials such as aluminium and stainless steel ...

Roboter Hersteller / Robot manufacturer	Schnittstelle / Interface	Roboter Voraussetzungen / Robot requirements			Kalibrierung mit / Calibration with
		Hardware	Software	Daten Verbindung Sensor – Roboter / Data link sensor – robot	
ABB	Ethernet	- Controller iRC5	- Robot System Software 5.15 - Option "Optical Tracking Arc 660-1"	Ethernet	Calibration plate
	Serial			Serial RS-232	
Fanuc	Ethernet	- Controller R-J3iC - Controller R-30iA - Controller R-30iB - Ethernet Port #2 must be free	- Operation System Fanuc "Arc Tool" - Universal Sensor Interface (R691) - User Socket Messaging (R648)	Ethernet	10 Point measurement (optional; calibration plate 837.0882.1)
KUKA	RSI Interface	KR C2 edition 05 - Network Card 3Com 3C905CX-TX-M or Ethernet 100Mbit PCI	KUKA System Software (KSS) 5.4; 5.5 or 5.6 Software Moduls: - RSI Interface - XML protocol - InLine standard form	Ethernet	Scansonic calibration plate
		KR C4 Standard Ethernet Port	KUKA System Software 8.2.20 (or higher) KUKA.RobotSensorInterface 3.1.3 KUKA.Ethernet KRL 2.1.3		
	Seam Tech Interface	KR C2 edition 05 - Network Card 3Com 3C905CX-TX-M or Ethernet 100Mbit PCI	KUKA System Software (KSS) 5.4; 5.5 or 5.6 Software Moduls: - SeamTech Tracking (containing RSI Interface) - XML protocol - InLine standard form	Ethernet	
		KR C4 Standard Ethernet Port	KUKA System Software 8.2.20 (or higher) KUKA.RobotSensorInterface 3.1.3 KUKA.Ethernet KRL 2.1.3		
Reis	Serial	IPC with RS422 Interface refit	- RoboStar V - Software Version 20.0 or higher (Proprietary protocol)	Serial RS-422	Reis calibration plate
	Ethernet	Standard	Software Version 24 or higher	Ethernet	
Yaskawa	D/A Interface	- Controller DX100 - General Sensor DX100 with sensor board - XO102-card	Robot System Software DS2.05.00A (-)J00	Digital and analogue signals	Golden Seam Reference Path
	Ethernet	Controller DX100	- Robot System Software DS1.61.00A-27 - tip: Port 5020 has to be addressed in robot settings	Ethernet	Calibration plate

iCAT mini:



Roboterhalterung iCAT mini.
Kompakt, präzise, einfach,
preiswert

The robot mount iCAT mini.
Compact, precise, simple,
inexpensive

Durchdachtes Konzept auf dem Vormarsch.

Sophisticated concept on the rise.

Gemeinsam entwickelt für den Hohlwellen-Schweißroboter der neuesten Generation von Yaskawa, dem MA1440, der auf der Messe SCHWEISSEN & SCHNEIDEN in Essen im September 2013 erstmalig dem Fachpublikum aus der Welt des Schweißens und Schneidens vorgestellt wurde, ist die kompakte, präzise, einfache und preiswerte Technologie der iCAT mini auf Erfolgskurs.

Das Gesamtsystem iCAT mini besteht aus Abschaltssicherung, Roboterhalterung, Brennerhals und extrem torsionsbeständigem Koaxialkabel für hohe Lebensdauer. ABICOR BINZEL bietet passend für die jeweiligen Kundenanforderungen ein kompaktes Set für luftgekühlte Schweißanwendungen an. Der Brennerhals ABIROB® G350, mit der im Zuge der Produktentwicklung der iCAT mini in Bezug auf höhere Festigkeit und Crash-Stabilität komplett neu gestalteten Schnittstelle, ist in zwei unterschiedlichen Längen erhältlich.

Jointly developed for the hollow-wrist welding robot of the latest generation of Yaskawa, the MA1440, which was presented for the first time to the professional audience from the world of welding and cutting at the SCHWEISSEN & SCHNEIDEN (Welding & Cutting) trade fair in Essen in September 2013, is the compact, accurate, simple and inexpensive technology of iCAT mini on the road to success.

The overall iCAT mini system consists of safety cutoff, robot mount, torch neck and extremely torsion-resistant coaxial cable for a long service life. Suitable for the respective customer requirements ABICOR BINZEL offers a compact set for air-cooled welding applications. The torch neck with the interface ABIROB® G350, during product development of the iCAT mini in terms of higher material strength and crash stability completely redesigned is available in two different lengths.

Designed für den asiatischen Markt, mit niedrigem Gewicht von nicht mehr als 1.200 g und kleingehaltener Baugröße für beste Zugänglichkeit in engen und komplexen Vorrichtungen bzw. Bauteilen, lassen sich Kosteneinsparungen gleich dreimal realisieren: günstiger Anschaffungspreis, schnelle Installation und hohe Lebensdauer. Auch für den neuesten Robotertyp MA2010 von Yaskawa® ist diese Schweißausrüstung einsetzbar.

Wo die große Schwester, das Erfolgsmodell iCAT von ABICOR BINZEL, als Allrounder für luft- und flüssiggekühlte Anwendungen überdimensioniert wäre, ist der perfekte Einsatzort für die iCAT mini.

Die iCAT mini mit Abschaltsicherung gibt es ausschließlich mit luftgekühltem Brennersystem – konstruiert für den Einsatz an Hohlwellen-Robotern der Automobil-Zulieferer und der General Industries bis 400 A. Die hohe Rückstellgenauigkeit, verbunden mit großer Auslenkung, schützen Roboter und Brennerhals optimal vor den Folgen einer Kollision.

Um den internationalen Kundenbedürfnissen umfassend gerecht zu werden, ist das Erfolgskonzept der iCAT mini nun auch in Verbindung mit neuen, luftgekühlten Brennerhälsen ABIROB® G360 und ABIROB® G500 kombinierbar. Somit sind die Vorteile der leistungsfähigen, kompakten und einfach installierbaren iCAT mini mit dem weltweit bekannten und erfolgreichen Verschleißteilkonzept der ABIROB® A Brennerserie für die besten Schweißergebnisse optimal einsetzbar.

Grundsätzlich ist der Einsatz der iCAT mini mit jedem am Markt verfügbaren Hohlwellenroboter möglich. Sprechen Sie uns an.

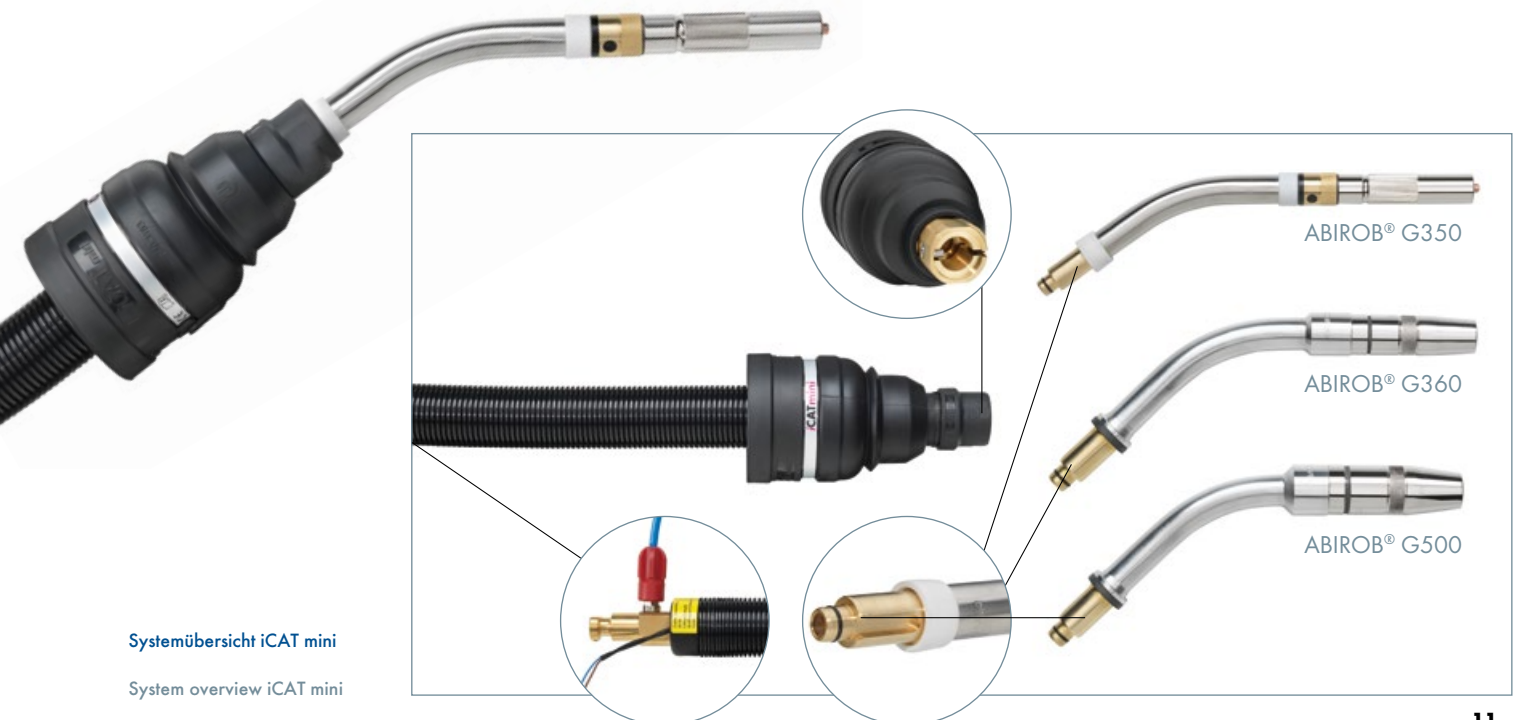
Designed for the Asian market with a low weight of only 1,200 g and small overall size for the best accessibility in narrow and complicated devices or components, cost savings can be realised in no less than three areas: low purchasing price, fast installation and long time life. This welding equipment can also be used for the latest robot type MA2010 of Yaskawa®.

Wherever the big sister, the successful model iCAT of ABICOR BINZEL would be oversized as an all-rounder for air- and liquid-cooled applications, is the perfect place of action for iCAT mini.

The iCat mini with safety cutoff is only available with air-cooled torch system – designed for the use with hollow-wrist robots used by automotive suppliers and general industries up to 400 A. The high reset precision together with the large deflection provides ideal protection for robot and torch neck from the effects of a crash.

In order to fully meet the requirements of international customers, the successful concept of iCAT mini can now also be combined in conjunction with the new air-cooled torch necks ABIROB® G360 and ABIROB® G500. Thus, the benefits of the powerful, compact and easily installable iCAT mini with the world famous and successful consumables concept of the ABIROB® A torch series can be optimally used for the best welding results.

Basically, the use of the iCAT mini is possible with every available hollow-wrist robot on the market. Please contact us.



Systemübersicht iCAT mini

System overview iCAT mini

WET Wuppertaler Edelstahltechnik GmbH & Co. KG / TECE, Wuppertal.



Intelligente Haustechnik aus hochlegiertem Edelstahl.

Intelligent building technology made from high-alloy stainless steel.

Der vor über 80 Jahren gegründete Edelstahl- und Entwässerungsspezialist BASIKA, der mittlerweile in die WET Wuppertaler Edelstahltechnik GmbH & Co. KG umbenannt wurde, gehört seit 2005 zu TECE. Vom einfachen Wasserablauf bis hin zu Fettabscheidern und Hebeanlagen wird hier von ca. 250 Beschäftigten ein komplettes Sortiment entwickelt und gefertigt.

TECE ist ein mittelständisches, inhabergeführtes und von den handelnden Personen geprägtes Unternehmen. Dahinter steht eine an langfristigen und kontrolliertem Wachstum orientierte Unternehmenskultur – und die Philosophie der Nähe zum Markt. TECE fertigt und vertreibt seine Haustechnik-Lösungen national wie international auf der Basis langfristig gepflegter Kundenbeziehungen. Mit über 21 Tochtergesellschaften und 31 Handelsniederlas-

BASIKA, now renamed WET Wuppertaler Edelstahltechnik GmbH & Co. KG, a stainless steel and drainage specialist company founded more than 80 years ago, has been part of TECE since 2005. From simple drains to grease separators and pump units, the company's approximate 250 employees develop and manufacture a full range of drainage products.

TECE is a medium-sized, owner-operated company that is shaped by the persons involved. It is based on a company culture that is oriented toward long-term and controlled growth, with a philosophy of remaining close to the market. TECE manufactures and distributes its building technology solutions nationally and internationally on the basis of long-standing customer relationships. More than 21 subsidiaries and 31 commercial branches mean that

sungen ist TECE international für seine Kunden gut erreichbar. Und weil die Praxis der beste Produktentwickler ist, bezieht TECE seine Kunden regelmäßig in die Entwicklung neuer Produkte mit ein. Weltweit beschäftigt TECE ca. 1.200 Mitarbeiter.

Nach eigenen Angaben verrichten 90% der Produkte von TECE lange Jahre unbemerkt ihren Dienst in Wänden oder Vorwandinstallationen – unsichtbar und unauffällig zuverlässig. Hier liegt die Kernkompetenz der angebotenen Systemlösungen: lange Jahre garantierte und sichere Funktion.

Die schönste Duschrinne ist fast unsichtbar ...

Ein besonders erfolgreiches Produkt sind die Duschrinnen „TECEDrainline“. Diese befreien das Bad von störenden Trennungen wie Duschwannen und Kabinen. So entstehen offene Bäder mit großzügigem Charakter – echte Lebensräume. Unter anderem dafür steht bei WET Wuppertaler Edelstahltechnik GmbH & Co. KG ehemals „BASIKA“ ein moderner Maschinenpark – mit Kantbänken, Laserschneidanlagen und robotergesteuerten WIG Schweißanlagen – zur Verfügung.

Gut gelaunt und stolz präsentiert Geschäftsführer Uwe Drecker seine hochmoderne Fertigungsstrecke für das Top-Produkt von WET: Die Duschrinnenserie „TECEDrainline“. „Hier hat unser Markterfolg seinen Ursprung“, betont Herr Drecker. „Unsere langjährige Erfahrung im Fertigen von Dünnschleif-Edelstahlprodukten sowie die Investitionsbereitschaft in modernste Fertigungsanlagen hat uns am Markt einen entscheidenden Vorteil gegenüber dem Wettbewerb verschafft. Und den richtigen Riecher für zukunftssträchtige Erfolgsprodukte haben wir auch“, freut sich Herr Drecker, „heute sind wir Weltmarktführer bei Edelstahl-Abflusssystemen für ebenerdige Duschkabinen“.



TECE is very accessible to its international customers. Because practice is the best teacher when it comes to developing products, TECE regularly involves its customers in the development of new products. TECE has about 1,200 employees worldwide.

According to TECE, 90% of its products quietly spend many years inside a building's walls or in front-wall installations, performing their duties invisibly and reliably. That is the core competence of the system solutions that the company offers: guaranteed safe functioning for many years at a time.

Hier liegt die Kernkompetenz der angebotenen Systemlösungen: lange Jahre garantierte und sichere Funktion.

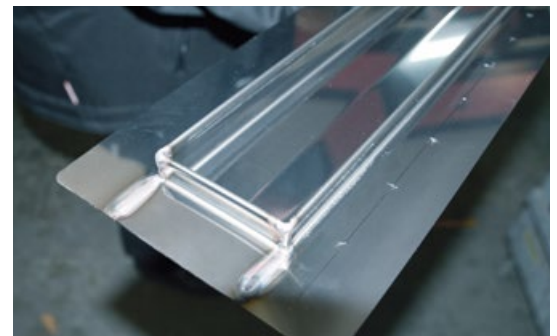
That is the core competence of the system solutions that the company offers: guaranteed safe functioning for many years at a time.

The best kind of shower channel is almost invisible ...

One of the company's most successful products is the "TECEDrainline" shower channel. With this channel, bathrooms can be designed without disruptive separators like bathtubs and shower cubicles. This allows for open-plan bathrooms

with a generous feel – real spaces for living. Among other things, WET Wuppertaler Edelstahltechnik GmbH & Co. KG, provides a full range of modern equipment for this area, from canting machines and laser-cutting systems to robot-controlled TIG welding machines.

Managing Director Uwe Drecker cheerfully and proudly presents his ultra-modern production line for the top product from WET Wuppertaler Edelstahltechnik GmbH & Co. KG: The "TECEDrainline" shower channel. "This is where our market success got its start," says Mr. Drecker. "Our many years of experience in manufacturing thin-sheet stainless-steel products, along with our willingness to invest in the latest production systems, has given us a decisive advantage over our competitors in the market. We also have a good nose for promising and successful future products," he says. "Today we are the world market leader for stainless-steel drainage systems in ground-level shower cubicles."



Basis Bauteil Duschrinne „TECEDrainline“

Basic component of the "TECEDrainline" shower channel

Die optimale Konfiguration – fortschrittlichste Schweißtechnik für höchste Ansprüche.

Neugierig geworden, erkundigen wir uns nach den besonderen Fertigungsprozessen bei dem erfahrenen Edelstahl- und Entwässerungsspezialisten WET Wuppertaler Edelstahltechnik GmbH & Co. KG ehemals „BASIKA“. Produktionsleiter Herr Mundt gibt uns gerne Auskunft:

„Die Anforderungen an die schweißtechnische Ausführung sind besonders anspruchsvoll. Wir verarbeiten hier hochlegierten Edelstahl in Dünnblechausführung. Das Verschweißen der abgekanteten Eckbleche erfordert neben einer präzisen Positionierung der Bauteile einen exakt abgestimmten WIG-Schweißprozess. Hier musste alles Know-how mobilisiert werden, das wir in unserer langjährigen Fertigung angesammelt haben. Besonders die Prozesssicherheit war mit Standard-Anwendungen nicht realisierbar. Zusammen mit unserem langjährigen schweißtechnischem Service-Partner Alexander Ritter von der Emil Funke jr. GmbH & Co. KG und dem marktführenden Schweißtechnikspezialisten Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG sind wir hier völlig neue Wege gegangen. Neben einer eigens für unsere Anwendung abgestimmten Lichtbogenkonfiguration mit einem ABICOR BINZEL ABITIG® WH 400 Roboterbrenner, mit dem wir bezüglich der Prozesssicherheit sehr zufrieden sind, setzten wir erstmals das Gas-Spar- und Optimierungssystem EWR ein. Dieses System, das primär zur prozessspezifischen Regelung der Gasdurchflussmenge eingesetzt wird, haben wir hier wegen seines positiven Einflusses auf die Gasabdeckung im Schweißprozess getestet. Das Geheimnis liegt in der gepulsten Gasregelung, die für einen extrem ruhigen und stabilen Gasfluss sorgt.“

Das unscheinbar an der Roboterzelle angebrachte EWR-System, nicht größer als eine Brotdose, entpuppt sich nach einem Blick in die Dokumentation als patentiertes High-Tech Zubehör. „Für den gepulsten Gasstrom sind die extrem kurzgetakteten Hochleistungsventile verantwortlich“, verrät Heiner Makoschey, Außendienstmitarbeiter bei ABICOR BINZEL.

„Dabei ist die Installation und das Set-up denkbar einfach. Im Gegensatz zu anderen Gassparsystemen arbeiten wir hier mit einem digital geregelten, spannungsabhängigen Ventilsystem. Primär senkt diese Methode bei vielen Schweißanwendungen im MIG/MAG und WIG Bereich enorm den Gasverbrauch, sodass sich die Investition innerhalb kurzer Zeit amortisiert. Hier allerdings stand der Prozessoptimierungseffekt im Vordergrund und Gas gespart wird nebenbei auch noch“, fügt Herr Makoschey hinzu.



Einblick in die Produktion bei WET Wuppertaler Edelstahltechnik GmbH & Co. KG

Insight into the production of WET Wuppertaler Edelstahltechnik GmbH & Co. KG



The best configuration – the most advanced welding technology for the highest standards.

The production line piqued our curiosity, so we asked about the special production processes used by WET Wuppertaler Edelstahltechnik GmbH & Co. KG, the experienced stainless steel and drainage specialist. Production Supervisor Mr. Mundt was happy to tell us more:

“The demands for welding technology are especially high here. We process high-alloy stainless steel for thin-sheet applications. In addition to precisely positioning the components, welding the rounded corner sheets requires a carefully coordinated TIG welding process. We had to mobilize all of the know-how that we had gathered in our many years of production experience. In particular, there was no way to achieve process reliability with standard applications. We worked with our

long-time welding service partner Alexander Ritter, from Emil Funke jr. GmbH & Co. KG, and with leading welding technology specialist Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG, to develop a completely new approach. We are very happy with the process reliability of the arc configuration that was tailored specifically for our application, using an ABICOR BINZEL ABITIG® WH 400 robot torch. In addition, we also used the EWR gas-saving and optimization system for the first time. We tried out this system, which is primarily used for process-specific regulation of the gas flow volume, because of its positive influence on gas consumption in the welding process. The secret is its pulsed gas regulation system, which creates an extremely calm and stable gas flow.”

The EWR system, no bigger than a breadbox, is installed inconspicuously inside the robot cell; but a look at the documentation reveals its credentials as a patented high-tech accessory. “Extremely short-interval high-output valves are what create the pulsed gas flow,” explains Heiner Makoschey, a sales representative at ABICOR BINZEL.

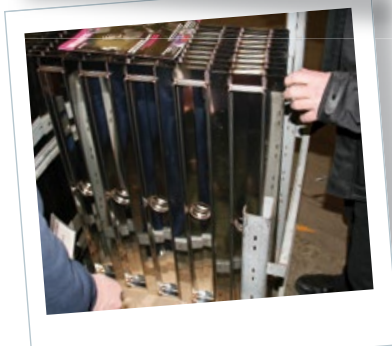
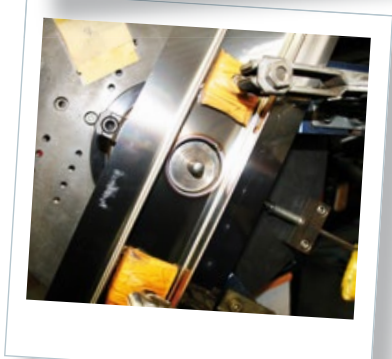
“At the same time, the installation and setup are very simple. Unlike other gas-saving systems, we work with a digitally regulated, voltage-dependent valve system. This method primarily and significantly lowers gas consumption in many MIG/MAG and TIG welding applications, which means the investment pays for itself within a short amount of time. Our main focus was actually on process reliability, and saving gas is a bonus,” adds Mr. Makoschey.

Ein weiteres Problem war die Wahl der optimalen WIG-Elektrode. Die qualitative Ausführung der Bauteile ist stark von der spezifischen Eigenschaft des Elektrodentypes abhängig. Zündfähigkeit, Lichtbogenstabilität und Standzeit standen hier besonders auf dem Prüfstand. Dies gilt sowohl für die über 60 im Einsatz befindlichen ABITIG® 20 Handbrenner von ABICOR BINZEL als auch für die Roboter-Schweißzelle bzw. den Roboterbrenner. „Wir setzten lange Zeit auf die hervorragenden Eigenschaften der Lanthan-dotierten Typen“, erklärt Herr Mundt. „Allerdings war in unserem Prozess noch einiges Optimierungspotenzial zu verzeichnen. Versuche mit thorium-dotierten Typen haben wir wegen des hohen Risikopotenzials nicht mehr in Betracht gezogen. Also waren wir hier auf der Suche nach einer hochwertigen Alternative, quasi dem Supertyp unter den WIG-Elektroden.“

„Da konnten wir ebenfalls unseren Beitrag leisten“, freut sich Herr Ritter. „Mit der neuartigen E3® Elektrode von ABICOR BINZEL haben wir alle Erwartungen übertroffen. In Bezug auf Zündfreudigkeit und Lichtbogenstabilität sowie Standzeit gibt es derzeit keine bessere Alternative.“

Heiner Makoschey nickt zustimmend. „Die E3® Elektrodentypen stellen die derzeitige technologische High-End-Lösung im Elektrodenbereich dar. Langjährige Forschungsarbeit, eine nahezu unendliche Versuchsreihe in unserem hochmodernen Versuchslabor – dem ARCLab – am Stammsitz der Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG in Buseck sowie Feldtests bei Anwendern mit den verschiedensten Schweißaufgaben sowie ein einzigartiges Fertigungsverfahren an einer eigenen Fertigungsstätte, haben uns ein Produkt in die Hand gegeben, das unsere Erfolgserwartungen weit übertroffen hat. Der E3® Elektrodentyp ist mehr als nur eine Alternative zu den Thoriumtypen, er dürfte sich mittelfristig als die Universalelektrode für fast alle Anwendungen etablieren.“

„Die Kooperation zwischen uns, Herrn Makoschey von ABICOR BINZEL und Herrn Ritter (Emil Funke jr. GmbH & Co. KG) hat sich vorbildlich gestaltet. Nicht zuletzt deswegen konnte unsere Ausschussquote um 25%, die Nacharbeit sogar um 75% gesenkt werden. So können wir heute hocheffizient fertigen und fürchten auch die ständig steigenden Anforderungen an die Produktqualität nicht. Unser sich überaus positiv entwickelnder Auftragseingang bestätigt unser Erfolgskonzept. Besonders technisch gesehen hat hier alles gepasst, wir haben eben gemeinsam mit unseren Partnern die optimale Konfiguration für unseren Fertigungsprozess gefunden“, schließt Herr Mundt unser Gespräch ab.



Duschrinne „TECEDrainline“ in der Vorfertigung und nach dem Schweißen

The shower channel „TECEDrainline“ during prefabrication and after welding

Another problem was choosing the perfect TIG electrode. The qualitative design of the components depends heavily on the specific property of the electrode type. Flammability, arc stability and durability were especially high priorities. These qualities apply to electrodes used with the ABITIG® 20 handheld torches, 60 total, from ABICOR BINZEL that are currently in use, as well as to the robot welding cell and the robot torch. “We relied on the outstanding characteristics of the lanthan-reinforced electrodes for a long time,” explains Mr. Mundt. “However, there was still room for improvement in our process. We had ruled out thorium-reinforced electrodes tests because of the high potential for risk, so we were looking for a high-quality alternative – in other words, the super-TIG electrode type.”

“We were able to help out there, too,” says Mr. Ritter. “We exceeded all expectations with the innovative E3® electrode from ABICOR BINZEL. There is no better alternative available today when it comes to flammability and arc stability as well as durability.”

Heiner Makoschey nods in agreement. “The E3® electrodes are today’s technological high-end solution in the electrode field. Many years of research, and almost endless series of trials in our ultramodern testing lab – the ARCLab – at the headquarters of Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG in Buseck, field tests with users for a wide range of welding tasks, and a unique manufacturing process at our own manufacturing plant gave us a product that well exceeded our expectations of success. The E3® electrode type is more than just an alternative to the thorium types; in the near future, we expect it to be established as the universal electrode for almost every application.”

“The partnership between us, Mr. Makoschey from ABICOR BINZEL and Mr. Ritter from Emil Funke jr. GmbH & Co. KG, was exemplary. A significant result was that we were able to reduce our scrap rate by 25% and our reworking rate by 75%. Today our manufacturing is highly efficient, and we don’t need to worry about constantly increasing product quality standards. Our very positive order intake trend confirms our recipe for success. Especially in a technical sense, everything worked well. We simply worked with our partners to find the best configuration for our manufacturing process,” concludes Mr. Mundt.

Caterpillar Work Tools BV.

Top Arbeitsbedingungen und Kostensenkung.

Dank Schweißbrennern von ABICOR BINZEL.

Vor gut einem Jahr hat die schweißtechnische Abteilung bei Caterpillar Work Tools BV in 's-Hertogenbosch in den Niederlanden auf Schweißbrenner von ABICOR BINZEL umgestellt. Gerrit-Jan Leeijen, Leiter des Technischen Kundendienstes bei Caterpillar, der für die Entscheidung verantwortlich war, ist mehr als zufrieden: „Seit wir die neuen Schweißbrenner benutzen, sind die Arbeitsbedingungen für die Schweißer weitaus angenehmer geworden. Außerdem ergaben sich durch die Umstellung erhebliche Kosteneinsparungen.“

Top working conditions and lower costs.

Thanks to welding torches from ABICOR BINZEL.

About a year ago the welding department at Caterpillar Work Tools BV in 's-Hertogenbosch in the Netherlands switched over to welding torches from ABICOR BINZEL. Gerrit-Jan Leeijen, Head of the Technical Service Department at Caterpillar who shared responsibility for the decision, is satisfied: "Since having the new welding torches, the welders' job has become more pleasant. Additionally, we have achieved sizeable savings."



Bei Caterpillar Work Tools BV wird eine Vielzahl von schwierigen und umfangreichen Schweißarbeiten ausgeführt. Das Unternehmen produziert ein sehr großes Portfolio an Zubehör wie Kratzerschaufeln, Greifer, Scheren und Brecher für die Caterpillar „Yellow Goods“ zum Einsatz im Straßen-, Wasser- und Bergbau. Für diese Aufgaben werden Schweißausrüstungen und -werkzeuge benötigt, die die umfangreichen Schweißarbeiten problemlos bewältigen können. Der Schweißbrenner MB GRIP 501 D von ABICOR BINZEL ist perfekt für dieses Produktionsumfeld geeignet. Laut Jan Schapendonk, Mitarbeiter in der Abteilung Technischer Kundendienst und seit über 10 Jahren Mitarbeiter bei Caterpillar, war die Einführung des Schweißbrenners nicht einfach. „Schweißer sind konservativ. Wenn man einen bestimmten Schweißbrennertyp seit mehr als 20 Jahren benutzt, müssen wesentliche Verbesserungen angeboten werden, um Leute zu einem Wechsel zu bewegen.“ Piet van der Horst, Berater bei ABICOR BINZEL Benelux: „Wir hatten Glück, dass wir zum Zeitpunkt, als wir den ABICOR BINZEL Schweißbrenner in diesem Unternehmen vorgestellt haben, gerade unsere Schweißbrenner modifiziert hatten. Die Kühlung war verbessert und der Düsenstock geändert worden, sodass er größeren Belastungen standhalten konnte und eine längere Lebensdauer erreicht wird.“

Zwei Versuchswochen.

In den Niederlanden ist ABICOR BINZEL durch ausgewählte Händler wie Lastraga/Cryogas, vertreten, Geschäftsführer Peter Boeijen: „Seit vielen Jahren arbeite ich mit Caterpillar zusammen, als Berater und auch als Lieferant von technischen Schweißprodukten. Jedes Mal, wenn ich Caterpillar besucht habe, hat mich eine gewaltige Kiste mit Schweißbrennern erwartet, die zur Reparatur für mich bereit standen. Ich hatte den Eindruck, dass die Reparaturkosten ständig gewachsen sind und dass die Schweißbrenner oft nicht korrekt funktionierten, obwohl sie repariert wurden. Zusätzlich wurde eine enorme Anzahl von Verschleißteilen eingesetzt. Zusammen mit Piet van der Horst und Gerrit-Jan van Leeijen habe ich dann begonnen, die Situation zu verbessern.“

Es wurde entschieden, dass die Schweißer zwei Schweißbrenner von ABICOR BINZEL für einen Zeitraum von zwei Wochen testen. Im Vorfeld sollten hierzu die nötigen Einweisungen gegeben und die Bedingung eingehalten werden, dass nur original ABICOR BINZEL Verschleißteile eingesetzt werden. Boeijen: „Zwei Schweißbrenner, zehn Stromdüsen und zwei Gasdüsen war alles, was wir zur Verfügung stellten.“ Als wir zwei Wochen später Gerrit-Jan Leeijen anriefen, um herauszufinden, wie die neuen Schweißbrenner arbeiten, erzählt der beeindruckte Technische Leiter Peter Boeijen, dass immer noch sechs unbenutzte Stromdüsen vorhanden sind. „Er hat sich gefragt, ob andere Verschleißteile eventuell benutzt wurden, dies war jedoch offensichtlich nicht der Fall. Zu diesem Zeitpunkt war mir klar, dass wir auf dem richtigen Weg sind, da vorher viel mehr Verschleißteile benötigt wurden.“

A lot of heavy, lengthy welding work is carried out at Caterpillar Work Tools BV. The company produces accessories like scraper buckets, grippers, shears and crushers for the Caterpillar digging machines used for road and hydraulic engineering and mining. This kind of manufacturing requires welding equipment and welding tools that can cope with lengthy welding duty. The MB GRIP 501 D welding torch from ABICOR BINZEL appears to be perfectly suited to this type of production environment. According to Jan Schapendonk of the Technical Service Department and employee at Caterpillar for more than 10 years, the introduction of the welding torch was not easy: “Welders are conservative. If you’ve been using a certain type of welding torch for more than twenty years, you need to have substantial improvements on offer to convince people to change.” Piet van der Horst, consultant at ABICOR BINZEL Benelux: “We were rather lucky that when introducing the ABICOR BINZEL welding torch at this company we had just modified our welding torches. The cooling was improved and we had modified the contact tip holder so that it could cope with more load and achieve a longer tool life.”

Two weeks on trial.

ABICOR BINZEL is represented in the Netherlands by selected dealers like Lastraga/Cryogas. Managing Director Peter Boeijen: “I have been going to Caterpillar for many years, both as a consultant and supplier of technical welding products. Every time I visited Caterpillar, an enormous box of welding torches that needed to be repaired would await me. I was given to understand that the repair costs kept growing and that the welding torches often didn’t function correctly even after being repaired. An enormous number of wearing parts were also being used. Together with Piet van der Horst and Gerrit-Jan van Leeijen I then started to try and improve the situation.”

The decision was taken to have the welders try out two welding torches from ABICOR BINZEL for two weeks. However, not before the necessary instructions were given, and on condition that only original ABICOR BINZEL wearing parts would be used. Boeijen: “Two welding torches, ten contact tips and two gas nozzles was all we left there.” When he phoned Gerrit-Jan Leeijen two weeks later to find out how the new welding torches were working, the amazed Technical Manager told Peter Boeijen that there were still six unused contact tips in stock. “He wondered if wearing parts of the old brand hadn’t perhaps been used, but that was apparently not the case. That was when I realised that we were on the right track, as before a lot more wearing parts were used.”

The success of the new welding torches was also thanks to the good supervision by Lastraga and feedback to the staff at ABICOR BINZEL. Van der Horst: “Quite soon it became apparent that a welding torch with a longer swan neck was needed for welding the longer lengths at Caterpillar. We

Der Erfolg der neuen Schweißbrenner ist ebenfalls der guten Betreuung von Lastraga zu verdanken und dem Feedback an die Mitarbeiter von ABICOR BINZEL. Van der Horst: „Sehr schnell haben wir festgestellt, dass ein Schweißbrenner mit einem längeren Brennerhals benötigt wird, um die größeren Längen bei Caterpillar zu schweißen. Diese Änderung haben wir dann durchgeführt.“ Inzwischen hat ABICOR BINZEL ständig drei verschiedene Schweißbrennerhalslängen auf Lager.

Schweißen über mehrere hundert Meter.

Auf dem Markt befindet sich ein Riesensortiment an Schweißbrennern der verschiedensten Marken. Aus welchem Grund hat sich Caterpillar dazu entschieden ausgerechnet auf Schweißbrenner von ABICOR BINZEL umzustellen? Der Geschäftsführer von Lastraga erklärt dies so: „Vergleichen Sie dies einmal mit der Auswahl eines neuen Autos. Zuerst müssen Sie entscheiden, wofür Sie es nutzen wollen. Wenn Sie es hauptsächlich dazu nutzen werden, um zum Supermarkt zu fahren, werden Sie sich nicht bei Rolls Royce umsehen. Und möchten Sie vor allem schnell fahren, werden Sie sich nicht für einen schönen Tourenwagen entscheiden. Dies läuft bei der Auswahl eines Schweißbrenners ebenso. Es gibt viele verschiedene Schweißbrennertypen auf dem Markt, aber jeder wird für einen anderen Anwendungsbereich genutzt. Man muss beachten, für welche Anwendung man den Schweißbrenner nutzen möchte und wie er angewendet werden soll.“ Bei Caterpillar liegt der Hauptbedarf bei schweren Arbeitsprozessen. „Hier werden jeden Monat mehrere hundert Meter geschweißt mit Tonnen von Schweißdraht. Sie schweißen nicht gelegentlich wenige Minuten, sondern kontinuierlich für 15 bis 20 Minuten mit kurzen Pausen von 5 Minuten. Der Schweißbrenner muss diese langen Schweißzeiten bewältigen können, eine gute Kühlung ist deshalb wichtig.“ Laut Peter Boeijen trennt diese Anforderung die Spreu vom Weizen und es bleiben nicht viele geeignete Schweißbrenner zur Auswahl übrig. „Bei Lastraga haben wir entschieden, einen hochwertigen Schweißbrenner zu nehmen und ABICOR BINZEL stellt für uns mit Abstand das Maß der Dinge dar. Wir haben uns entschieden, ein Produkt zu nutzen, welches uns die gewünschte Qualität liefern kann.“

Kopien.

Der MB GRIP 501D basiert auf vielen Jahren der Entwicklung. Piet van der Horst weiß, dass es heutzutage viele Kopien dieses Schweißbrenners auf dem Markt gibt. „Etwa 38 Unternehmen produzieren Kopien dieses Schweißbrenners, unser Marktanteil steigt jedoch weiterhin ständig. Dies bedeutet, dass wir offensichtlich etwas richtig gemacht haben.“ Eine Kopie in den Markt zu bringen, ist nur sinnvoll, wenn man das Produkt zu einem besseren Preis anbieten kann. Es muss an etwas gespart wer-

then provided the modification.“ Meanwhile, ABICOR BINZEL has three different neck torch lengths in stock.

Hundreds of meters of welding.

There is an enormous range of welding torches on the market, and many different brands. Why did Caterpillar specifically choose to switch over to a welding torch by ABICOR BINZEL? Managing Director of Lastraga explains: “Compare it to choosing a car. You first must decide what you want to use it for. If you mainly need it for getting to the groceries then you won’t be in the market for a Rolls Royce. And if you mainly intend to drive fast then you won’t buy a nice touring car. It’s pretty much the same as far as welding torches are concerned: there are many different types of welding torches on the market, but they all have their own area of application. One must keep in mind what the welding torch is going to be used for and how it will be used.” At Caterpillar the need is mainly for heavy production work. “They do hundreds of meters of welding, using tons of welding wire every month. They don’t do a few minutes of welding every now and then, but continuously weld for 15 to 20 minutes, with short rest breaks of 5 minutes. The welding torch must be able to cope with these long welding times; proper cooling is therefore important.” These requirements quickly weed out the field, and not many suitable welding torches are left to choose from according to Peter Boeijen. “At Lastraga we have decided to use a quality welding torch and for us ABICOR BINZEL is head and shoulders above the rest. We have chosen to use a product that can provide the required quality.”

Copies.

The MB GRIP 501 D is based on many years of development. Piet van der Horst knows that by now there are many copies of this welding torch to be found on the market. “About 38 companies have copies of this welding torch in production; however our market share is still steadily growing. This means that we have evidently done something right.” Introducing copies into the market place only makes sense if the product can be offered at a better price. Something has to be economised on. Van der Horst: “A good example is the use of the welding torch for pulsing MIG welding. The heat production of this process necessitates a certain diameter power cable; otherwise there is too little current flow. At ABICOR BINZEL we have chosen to use a cable with a diameter suitable for all processes. For a 400 A welding torch this means a diameter of 18 mm². If you use a 12 mm² diameter cable, or a different quality copper, which is the case with the copies, then the difference is noticeable.”

MB GRIP 501D

MB GRIP 501D



den. Van der Horst: „Ein gutes Beispiel ist hier der Schweißbrenner für MIG Impulsschweißen. Aufgrund der Wärmeproduktion bei diesem Prozess wird ein bestimmter Durchmesser beim Stromkabel benötigt, sonst ist der Stromdurchfluss zu gering. Bei ABICOR BINZEL haben wir uns entschieden ein Kabel mit einem Durchmesser zu nutzen, der für alle Prozesse geeignet ist. Bei einem 400 A Schweißbrenner bedeutet dies einen Durchmesser von 18 mm². Wenn Sie ein Kabel mit 12 mm² Durchmesser benutzen oder eines mit einer anderen Kupferqualität, was bei vielen Kopien der Fall ist, wird der Unterschied deutlich.“

Erhebliche Kosteneinsparungen.

Der neue Schweißbrenner wurde vor etwa einem Jahr eingeführt. In der Zwischenzeit wurden bei Caterpillar an fast allen Schweißmaschinen die alten Schweißbrenner durch den MB GRIP 501 D ausgetauscht. Obwohl die Schweißbrenner und Verschleißteile von ABICOR BINZEL teurer sind im Vergleich zur früheren Marke, hat der Wechsel sukzessive zu einer erheblichen Kosteneinsparung für das Unternehmen geführt. Jan Schapendonk: „Vor allem halten die Verschleißteile viel länger. Dies mag geringfügig und unerheblich erscheinen, aber letztendlich kosten diese mehr als die Schweißbrenner. Wir haben massenweise Verschleißteile weggeworfen.“ Die Reparaturkosten wurden ebenfalls drastisch gesenkt. Nicht nur weil weniger häufig Fehler auftreten, sondern auch weil die Art und Weise, wie die Schweißer die neuen Schweißbrenner benutzen, besser geworden ist. Van der Horst: „Zu Beginn der Testreihe haben wir den Schweißern klare Anweisungen gegeben, wie sie die neuen Schweißbrenner und Verschleißteile benutzen sollen. Dies ist einer der Gründe, warum der Test erfolgreich war.“ Jan Schapendonk: „Jeden Monat befanden sich meist 30 bis 40 defekte Schweißbrenner im „Reparaturkasten“, ohne dass man wusste, was genau nicht funktionierte. Wenn jetzt ein Schweißer einen defekten Schweißbrenner bringt, muss er genau beschreiben, was daran kaputt ist. Wenn der Fehler bereits bekannt ist, kann er viel schneller behoben werden. Wir reparieren selbst, so müssen Reparaturen nicht mehr von einer externen Firma übernommen werden.“

Angenehmeres Arbeiten.

Es dauerte nicht lange, bis die Schweißer an ihren Arbeitsplätzen positive Veränderungen bemerkt haben, so zum Beispiel, wie der Brenner sich in der Hand anfühlt und das Gewicht des Schweißbrenners. Geschäftsführer Peter Boeijen: „Es ist außerdem wichtig, dass die Schweißer an ihren Arbeitsplätzen den Schweißbrenner wirklich annehmen. Indem die Häufigkeit der Materialfehler gesenkt wurde, stehen die Schweißer dem auch nicht mehr so skeptisch gegenüber. Das Arbeiten ist angenehmer geworden und die Produktion ist gestiegen.“ Jan Schapendonk fügt hinzu: „Sobald die Mitarbeiter einmal die Möglichkeit gehabt haben, mit einem Schweißbrenner von ABICOR BINZEL zu arbeiten, wissen sie, dass diese gut sind.“



Considerable cost savings.

The new welding torch was introduced about a year ago. In the meantime, Caterpillar has replaced the old welding torches with MB GRIP 501D on almost all welding machines. Although the ABICOR BINZEL welding torches and wearing parts are more expensive than the previous brand, the change has gradually resulted in considerable savings for the company. Jan Schapendonk: “Mainly the wearing parts last much longer. These might appear to be small and insignificant, but they end up costing a lot more than the welding torches themselves. Masses of wearing parts used to be thrown away here.” The repair costs have also drastically decreased. That’s not only because there are less frequent faults; it’s also because the way the welders use the new welding torches has improved. Van der Horst: “At the beginning of the test, we gave the welders clear instructions about how to use the new welding torches and wearing parts. This was part of the reason why the test was successful.” Jan Schapendonk: “There used to be 30 to 40 defective welding torches in the repair bin every month, without knowing what exactly was wrong with them. Now, when welders hand in a faulty welding torch, they have to tell what’s wrong with it. If the fault is known, it can be fixed a lot quicker. We carry out the repairs ourselves; they no longer need to be done by an external company.”

More pleasant working.

It wasn’t long before the welders on the work floor noticed positive effects, like how it felt in their hand, and the weight of the welding torch. Managing Director Peter Boeijen: “It is also important that the welders on the work floor really accept the welding torch. The decrease in frequency with which the welders are now confronted with faulty materials equally decreased the related degree of irritation among welders. Work has become more pleasant and production has increased.” Jan Schapendonk adds: “Once people have had the opportunity to work with the ABICOR BINZEL welding torches, they know that they are good.”

Piet van der Horst,
Technischer Berater bei
ABICOR BINZEL Benelux,
Jan Schapendonk, Mitarbeiter
Technischer Kundendienst bei
Caterpillar und Peter Boeijen,
Geschäftsführer von Lastraga

Piet van der Horst,
Sales Representative
at ABICOR BINZEL Benelux,
Jan Schapendonk, Technical
Service Team at Caterpillar
and Peter Boeijen, Managing
Director at Lastraga

Stadler Hungary.

Konsequent auf Wachstum ausgerichtet ...



A focus on consistent growth ...

Schon auf dem Fußmarsch zum Treffpunkt mit der Schweißaufsicht, Herrn László Koronczai und seinem Kollegen von der Qualitätssicherung, Herrn József Csontos, sehen wir eindrucksvolle, in der prallen Sonne wie Silber wirkende Bauteile der unterschiedlichsten Formen und Größen. Schnell wird klar, dass es bei Stadler, dem europaweit führenden Hersteller von elektrisch angetriebenen Triebwagen und Zügen zum Personentransport, um die ausschließliche Verarbeitung von Aluminium geht. Die exakte und konstante Förderung von sehr weichen Aluminium-Drähten durch 8 m lange Schlauchpakete ist das wichtigste Element bei der Auswahl des schweißtechnischen Equipments.

On the short walk to our meeting point with László Koronczai, Welding Supervisor, and his colleague József Csontos from the Quality Assurance Department, we see several impressive work-pieces of all shapes and sizes, gleaming like silver in the bright sunlight. It is clear that Stadler, Europe's leading manufacturer of electrically powered rail cars and passenger trains, exclusively processes aluminium. The precise, consistent feeding of soft aluminium wires through 8-meter-long hose packets is the most important element when it comes to choosing welding equipment.



Firmengebäude von Stadler
Ungarn

Company building of Stadler
Hungary

Schon bei der Ausstattung mit Schutzbrille und Kopfschutz für unsere Führung durch das Werk wird klar, dass wir es hier mit einem innovativen und hochmodernen Unternehmen zu tun haben, denn die „Sicherheitshelme“ sind hier Baseball-Kappen mit der Aufschrift Stadler.

Nachdem die Stadler Rail Group den Zuschlag bei der Ausschreibung durch den ungarischen Staat für elektrisch angetriebene Schienentriebwagen erhalten hatte, wurde im Jahre 2005 die Stadler Trains Magyarorszáig Kft in Ungarn gegründet. Auf der grünen Wiese entstand Schritt für Schritt eine moderne Produktionsanlage für Gelenktriebwagen, S- und Regionalbahnen. Wurde in 2009 noch pro Monat ein Waggon gefertigt, läuft heutzutage ein Waggon pro Tag vom Band.

60 Schienenfahrzeuge sind aktuell schon in Ungarn im Einsatz und weitere 150 sollen in naher Zukunft noch zum Einsatz kommen. Die Stadler Rail Group liefert unterschiedliche Ausführungen von Triebwagen und Zügen in eine Vielzahl von europäischen Ländern wie Norwegen, Deutschland, Österreich, Russland und natürlich in den Heimatmarkt Schweiz. 1942 wurde Stadler in der Schweiz in Zürich gegründet und hat ab dem Jahre 2000 fast jedes Jahr eine neue Niederlassung in Europa aufgebaut. Der Hauptsitz befindet sich in Bussnang. Die Produktpalette reicht von Fahrzeugfamilien für den Regionalverkehr, den S-Bahnverkehr, den Stadtverkehr, neu nun auch den Interregio- und Intercityverkehr und den Zahnradbahn-Fahrzeugmarkt, in dem die Stadler Rail Group klar zur Weltspitze gehört.

Der Fokus von Stadler ist auf modulare, maßgeschneiderte Schienenfahrzeugkonzepte ausgerichtet, die den steigenden Ansprüchen eines leistungsfähigen öffentlichen Verkehrs und insbesondere auch der Fahrgäste gerecht werden.

Die Zusammenarbeit mit Cooptim, Generalimporteur für ABICOR BINZEL Markenprodukte in Ungarn besteht schon seit der Inbetriebnahme des Stadler Werkes,

Der Fokus von Stadler ist auf modulare, maßgeschneiderte Schienenfahrzeugkonzepte ausgerichtet, die den steigenden Ansprüchen eines leistungsfähigen öffentlichen Verkehrs und insbesondere auch der Fahrgäste gerecht werden.

Stadler focuses on modular, tailor-made rail vehicle concepts that meet the rising standards for high-performance public transit and especially those of the passengers.

From the moment we are equipped with protective glasses and headwear for our tour of the plant, it is clear that this is an innovative, ultramodern company – the “safety helmets” are baseball caps with the Stadler name embroidered on them.

Stadler Trains Magyarorszáig Kft was founded in 2005 after Stadler Rail Group was awarded the contract from the Hungarian government for electrically powered rail cars. An ultramodern grassroots production plant was gradually built for articulated rail cars, streetcars and regional trains. In 2009 the production rate was one car per month. Today one car comes off the production line every day.

In Hungary 60 rail vehicles are already in use, and another 150 will be deployed in the near future. The Stadler Rail Group delivers various models of rail cars and trains to a large number of European countries, including Norway, Germany, Austria, Russia and, of course, its home market – Switzerland. Stadler was founded in Zurich, Switzerland, in 1942. Since 2000 it has established a new branch in Europe almost every year while maintaining headquarters in Bussnang. The company’s products range from vehicles for regional transit, trams and local city transit to the new Interregio and Intercity transit as well as cog railway vehicle markets, where the Stadler Rail Group is the clear world leader.

Stadler focuses on modular, tailor-made rail vehicle concepts that meet the rising standards for high-performance public transit and especially those of the passengers.

The partnership with Cooptim, general importer for ABICOR BINZEL brand products in Hungary, has existed since the start of operations. The Stadler plant was built on an enormous area about 100 km outside Budapest. Initially, Cooptim only delivered tungsten electrodes and occupational safety equipment via welding specialty retailers, because the first welding power sources from a Finnish producer were always delivered complete with torches. As the plant expanded and its vertical integration continued to grow, Stadler had to invest in additional power sources. The aluminium welding process, which was increasingly being used at the Stadler plant to connect individual components for producing complete vehicles, there were more and more frequent wire-feeding problems. The existing welding torches were equipped with a special liner rather than “push-pull” technology.

The first test of a Push-Pull Plus torch from ABICOR BINZEL was realized by a Hungarian welding specialist retailer, Corweld Plus Kft,



„Die mehrwöchige Probestellung verlief erfolgreich – unsere Schweißer und auch ich als Schweißaufsicht bewerteten die Drahtförder- und Handlingeigenschaften des Push-Pull Plus Brenners als sehr positiv,“ ...

“The multi-week trial run was successful – our welders and I had very positive experiences with the wire-feeding and handling characteristics of the Push-Pull Plus torch,“ ...

ABICOR BINZEL Push-Pull Plus Brenner in Aktion

ABICOR BINZEL Push-Pull Plus torch in action

das auf einem riesigen Areal ca. 100 km entfernt von Budapest entstand. Am Anfang lieferte Cooptim über Schweißfachhändler nur Wolframelektroden und Arbeitsschutz-Equipment, da die ersten Schweiß-Stromquellen eines finnischen Produzenten immer schon mit Brennern ausgerüstet geliefert wurden. Als jedoch die Erweiterung des Werkes voranschritt und die Fertigungstiefe immer weiter ausgebaut wurde, musste Stadler in weitere Stromquellen investieren. Beim Aluminiumschweißen, das nun immer mehr im Stadler Werk zum Verbinden der einzelnen Komponenten zur Herstellung von kompletten Waggons und Schienentriebwagen bzw. Schienenfahrzeugen zum Einsatz kam, entstanden doch vermehrt Drahtförderprobleme mit den vorhandenen Schweißbrennern, die mit einem speziellen Liner und nicht mit „Push-Pull“ ausgestattet waren.

So wurde der erste Test eines Push-Pull Plus Brenners von ABICOR BINZEL mit den bekannten Stromquellen des finnischen Herstellers durch einen ungarischen Schweiß-

that had worked with Cooptim for more than 10 years already with the power sources from the Finnish manufacturer. Together with the technical personnel at Cooptim and support from ABICOR BINZEL service technicians from Germany, a system solution was quickly found that met Stadler's needs.

“The multi-week trial run was successful – our welders and I had very positive experiences with the wire-feeding and handling characteristics of the Push-Pull Plus torch,” explains László Koronczai, Welding Supervisor, after a hearty welcome in front of his office in one of Stadler's light-filled production halls. The combination of the performance, durability, good price-performance ratio of the wear parts, and the fast on-site service from welding specialist Cooptim as well as from Csaba Borbély of ABICOR BINZEL's technical sales force (who has supported market cultivation since 2009) were enough to convince Stadler Szolnok Kft of ABICOR BINZEL's Push-Pull Plus torch. In 2012 and 2013, more than 40 torches with new welding machines were delivered to Stadler. The new welding equipment is mainly used in a new production hall that was built specifically for welding work. The new hall opened in 2011 with a ceremony attended by the Hungarian Minister President Viktor Orbán.

Mr. Lajos Kerekes, Managing Director of Cooptim, briefly summarizes the principle behind the cooperation between Cooptim and the welding specialist retailers in Hungary: “You need to find the right way to jointly and successfully deliver technical solutions to manufacturing companies according to the customer's needs, and offer them the best service.”

Since Stadler is planning to create an internal service department for torch maintenance and repairs, Mr. Lajos Kerekes came up with the idea of training future Stadler service personnel right at the ABICOR BINZEL headquarters in Buseck, Germany. This will allow them to work closely with ABICOR BINZEL repair and service experts to develop an effective training program, and possibly even bring in torches from daily production at Stadler and apply training directly to the torches.

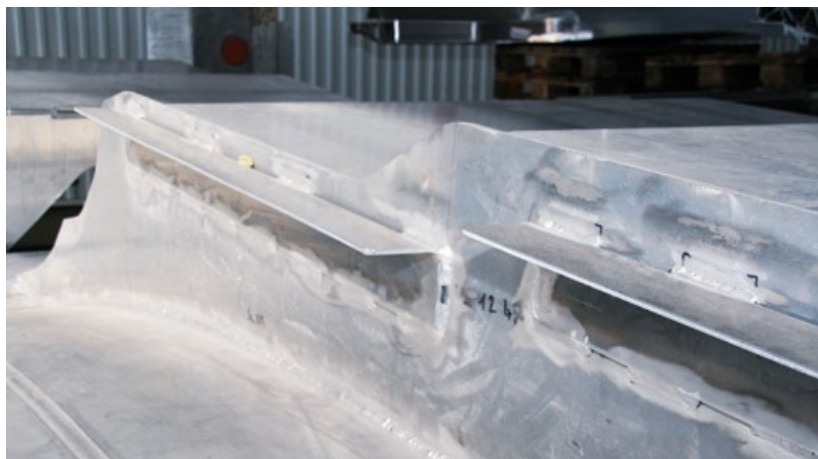
fachhändler, der Firma Corweld Plus Kft, der schon seit über 10 Jahren mit der Firma Cooptim zusammenarbeitet, realisiert. Gemeinsam mit dem technischen Personal von Cooptim und Unterstützung von ABICOR BINZEL Service-Technikern aus Deutschland war so schnell eine den Ansprüchen von Stadler gerecht werdende Systemlösung gefunden.

„Die mehrwöchige Probestellung verlief erfolgreich – unsere Schweißer und auch ich als Schweißaufsicht bewerteten die Drahtförder- und Handlingseigenschaften des Push-Pull Plus Brenners als sehr positiv“, erläutert uns Herr László Koronczai nach der herzlichen Begrüßung vor seinem Büro in einer der hellen Werkshallen von Stadler. Die Kombination aus der Performance der ABICOR BINZEL Push-Pull Plus Brenner, die Standzeit sowie das gute Preis-Leistungsverhältnis der Verschleißteile und der reaktionsschnelle Vor-Ort-Service über den Schweißfachhändler, Cooptim und Herrn Csaba Borbély – technischer Außendienst ABICOR BINZEL, der seit 2009 die Marktbearbeitung in Ungarn unterstützt, überzeugten Stadler Szolnok Kft. Mittlerweile wurden in 2012 und 2013 bereits mehr als 40 Brenner mit neuen Schweißmaschinen an Stadler geliefert. Das neue Schweißequipment kommt zum größten Teil in einer extra für die Schweißarbeiten gebauten neuen Werkshalle zum Einsatz, die 2011 in einem feierlichen Akt, dem auch der ungarische Ministerpräsident Herr Viktor Orbán beiwohnte, eingeweiht wurde.

Herr Lajos Kerekes, der Geschäftsführer von Cooptim, fasst den Grundsatz der Zusammenarbeit von Cooptim und den Schweißfachhändlern in Ungarn in kurze Worte: „Man muss den richtigen Weg finden, erfolgreich technische Lösungen nach Kundenanforderungen gemeinsam an produzierende Unternehmen zu liefern und den besten Service zu bieten.“

Da Stadler plant, eine interne Serviceabteilung für die Brennerinstandhaltung und Reparatur aufzubauen, hat Herr Lajos Kerekes die Idee entwickelt, das zukünftige Servicepersonal von Stadler direkt im ABICOR BINZEL Hauptsitz in Buseck in Deutschland zu schulen. Somit könnten sie hautnah mit den ABICOR BINZEL Reparatur- und Serviceexperten eine effektive Schulung gestalten und evtl. sogar Brenner aus dem täglichen, harten Produktionsalltag von Stadler mitbringen und praxisorientiert direkt am Brenner ansetzen.

Mittlerweile haben die Projekte und Lieferungen des Stadler Werkes in Ungarn einen hohen Exportanteil erreicht. Bei unserem Rundgang sehen wir zum Beispiel einen elektrisch angetriebenen Triebwagen zum Personentransport für Russland, der durch den breiteren Radstand im Vergleich zu anderen europäischen Ländern auffällt.



Aluminium Bauteile für Waggons und Schienentriebwagen bzw. Schienenfahrzeuge

Aluminium components for waggons and rail motor cars or rail vehicles

Today, the projects and deliveries from the Stadler plant in Hungary have achieved a high proportion of exports. For instance, on our tour we see an electrically powered rail car for passenger transport in Russia; its wheel base is noticeably wider than those used in other European countries.

As we watch another Push-Pull Plus in action in the production hall, József Csontos from Stadler Quality Assurance – who has been giving us detailed explanations during our entire tour of the plant about the individual steps needed to create a high-quality Stadler product – points to a sign reading “Rosenheim Project” and laughs: “We supply Germany, too.”

In another hall, floor components are being welded together for a wide array of rail vehicles. A familiar blue flash of the arc welder comes from all sides and the standard 8-meter-long cable assemblies of the Push-Pull Plus torches snake into the interior of every gleaming aluminium element and into the base floor construction of the waggons. It is here we meet technician and Welding Team Leader József Galuska.

When we ask how the welders on his team have responded to the new ABICOR BINZEL Push-Pull Plus torch, and what comments he has heard so far, his response is effusive: “Above all, the torches are lightweight and easy to handle. They can also be used flexibly utilizing the rotating torch neck. The torch neck

Als wir gerade wieder einen Push-Pull Plus in Action in der Produktion sehen, deutet Herr József Csontos – Qualitätssicherung Stadler, der uns während unserer weiteren Tour durch die Werkshallen detaillierte Erläuterungen zu den einzelnen Prozessschritten auf dem Weg zu einem hochqualitativen Stadler Produkt gibt, auf ein Schild mit der Aufschrift „Projekt Rosenheim“ und lacht: „Wir liefern auch nach Deutschland.“



Lajos Kerekes, Geschäftsführer bei Cooptim

Lajos Kerekes, Managing Director at Cooptim

In einer weiteren Halle, in der die Bodenkomponenten für verschiedenste Schienenfahrzeuge zusammengesweißt werden, von allen Seiten das vertraute blaue Blitzen der Lichtbogen zu sehen ist und überall die standardmäßig 8-Meter-Schlauchpakete der Push-Pull Plus Brenner in den Innenraum der glänzenden Aluminium Elemente und die Basis-Boden-Konstruktionen der Waggonen führen, treffen wir auf den Praktiker und Schweiß-Teamleiter Herrn József Galuska.

Auf unsere Frage, wie die Schweißer aus seinem Team die neuen Push-Pull Plus Brenner von ABICOR BINZEL angenommen haben und welche Kommentierungen er einsammeln konnte, sprudelt er gleich drauflos: „Die Brenner sind vor allem leicht und somit gut zu handeln. Außerdem schnell flexibel einsetzbar über den drehbaren Brennerhals. Die Brennerhalsaufnahme ist gut abgedichtet, sodass nie Wasser beim Drehen des Brennerhals austritt. Der Anpressdruck des Drahtes lässt sich einfach und präzise regulieren und auch gut wechseln.“ Natürlich hat er auch ein paar Änderungsvorschläge, die sich Herr Lajos Kerekes und Herr Csaba Borbély – Außendienst Ungarn ABICOR BINZEL, genau erläutern lassen. Denn es ist wichtig und der Anspruch von ABICOR BINZEL, weltweit bei den Praktikern vor Ort präsent zu sein und gut zuzuhören, um gemeinsam mit den produzierenden Unternehmen technische Verbesserungen und Modifikationen zu entwickeln. „Die Positionierung des Potis könnte verändert und der Übergang zwischen Schlauchpaket und Knickschutz verstärkt werden. Außerdem der Spannhebel zur Drahtfeststellung.“ Wir sind dankbar für die offenen Worte und haben alles genau notiert, um es gleich am nächsten Tag mit dem Produktmanagement für manuelle Brennersysteme zu besprechen und erste Lösungsvorschläge zu unterbreiten.

Aluminiumschweißen ist ein komplexer und technisch anspruchsvoller Prozess, für den ABICOR BINZEL eine Vielzahl von Optionen und Varianten bereithält. Auch der Push-Pull Plus Brenner, der bei Stadler zum Einsatz kommt, ist im Vergleich zum Standard schon nach Kundenwünschen modifiziert und optimiert und dieser Prozess wird noch weiter andauern. Ein so erfolgreiches Unternehmen, wie die Stadler Rail Group mit seinen High-Tech Produkten, stellt natürlich im Namen ihrer Kunden weltweit die höchsten Ansprüche an Schweißnähte und das schweißtechnische Equipment.

connection is well sealed, so water never leaks out when you turn it. The compacting pressure of the wire can be easily and precisely regulated, and it is easy to change.“ Naturally he can also suggest a couple of changes, which Mr. Lajos Kerekes and Mr. Csaba Borbély of ABICOR BINZEL’s technical sales force are happy to hear more about. It is important information, and in fact, ABICOR BINZEL’s goal worldwide – to be present for the technicians on site and to listen carefully so that they can develop technical improvements and modifications together with manufacturing companies. “The positioning of the potentiometers could be changed, and the transition between the hose packet and the bend protection could be reinforced. Also the clamping lever for securing the wires.“ We are thankful for his honest suggestions, and we took careful notes on everything so we could discuss it with the manual torch systems product managers the next day and provide them with some initial solutions.

Aluminium welding is a complex, technically demanding process for which ABICOR BINZEL offers a large number of solutions and variations. Even the Push-Pull Plus torch used by Stadler has been significantly modified from the standard and optimized according to the customer’s requests, and this process is ongoing. A company as successful as the Stadler Rail Group, with its high-tech products, naturally sets very high standards for welding seams and welding equipment on behalf of its customers worldwide.

The thinnest aluminium components that are welded here are the side-wall sheets, measuring about 3 mm thick. In the base construction, the metal sheets are between 20 – 25 mm thick. “Overall, most of the butt welds join 12 mm thick aluminium sheets, and the majority of the corner welds involve joining sheets measuring 20 – 25 mm thick,” continues József Csontos. Stadler Trains Magyarszög Kft employs up to 160 welders, working in a 2-shift model. It is not easy to find qualified welders in



Schweißarbeitsplatz ausgestattet mit ABICOR BINZEL Push-Pull Plus Brenner

Welding workplace equipped with an ABICOR BINZEL Push-Pull Plus torch



Die dünnsten Aluminiumkomponenten, die hier verschweißt werden, sind die Seitenwandbleche mit ca. 3 mm, in der Basiskonstruktion sind die Bleche zwischen 20 - 25 mm dick. „Man kann sagen, dass die meisten Stumpfnähte 12 mm dicke Aluminiumbleche verbinden und bei der vorwiegenden Anzahl der Ecknähte unsere Schweißer Bleche mit den Abmaßen von 20 - 25 mm zusammenfügen,“ so Herr József Csontos weiter. Die Stadler Trains Magyarorszag Kft beschäftigt bis zu 160 Schweißer, die in einem 2-Schicht-Modell arbeiten. Es ist auch in Ungarn nicht leicht, qualifizierte Schweißer zu finden, deshalb müssen alle Bewerber bei Stadler erst einmal 5 Tage Probearbeiten und ihre gute Qualifikation in 3 Schweißverfahren unter Beweis stellen.

Als unser spannender Rundgang sich dem Ende neigt, bietet sich ein interessanter Anblick von 3 hintereinander aufgereihten Schienenfahrzeugen in unterschiedlichen Bearbeitungszuständen, von dem glänzenden Aluminium Corpus bis zum im eigenen Werk lackierten fertigen Zug.

Die Stadler Szolnok Kft, die mit Bravour ihr Ziel der kompletten Fertigungs- und Endmontage von Produktlinien, wie die FLIRT (Fast Light Innovative Regional Train), Regio Shuttle RSI, GTW - Gelenktriebwagen, KISS (Komfortabler Innovativer Spurstarker S-Bahn-Zug) gemeistert hat, ist bestens auf weiteres Wachstum ausgerichtet. Mit einem motivierten Team, einem hochmodernen Standort und technischem Equipment für höchste Ansprüche, zu dem auch die Push-Pull Plus Brenner von ABICOR BINZEL zählen, wird Stadler seinem Mission Statement: „We track clever solutions“ im Sinne von: „Wir bringen clevere Lösungen auf die Schiene“, vorbildlich gerecht.

Hungary either, so all applicants must first demonstrate their work and their good qualifications to Stadler over a 5-day trial period with 3 welding projects.

As our fascinating tour comes to an end, we glimpse 3 rail vehicles lined up one after the other, at various processing stages - from the gleaming aluminium body to the finished train, painted in-house at the plant.

Stadler Szolnok Kft, which has brilliantly mastered its goal of providing complete manufacturing and final assembly for product lines like the FLIRT (Fast Light Innovative Regional Train), the Regio Shuttle RSI, the GTW articulated rail car and the KISS (a comfortable, innovative strong-rail streetcar), is perfectly positioned for further growth. With a motivated team, an ultramodern site and technical equipment to meet the highest demands - including ABICOR BINZEL's Push-Pull Plus torch - Stadler is clearly fulfilling its mission statement: "We track clever solutions."

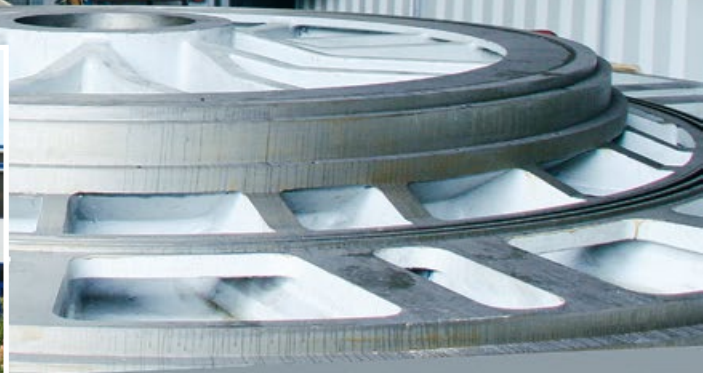
Lajos Kerekes, Cooptim, und Csaba Borbély, ABICOR BINZEL, im Gespräch mit József Csontos und József Galuska von Stadler

Lajos Kerekes, Cooptim, and Csaba Borbély, ABICOR BINZEL, in conversation with József Csontos and József Galuska of Stadler



DILEB Maschinenbau GmbH & Co. KG:

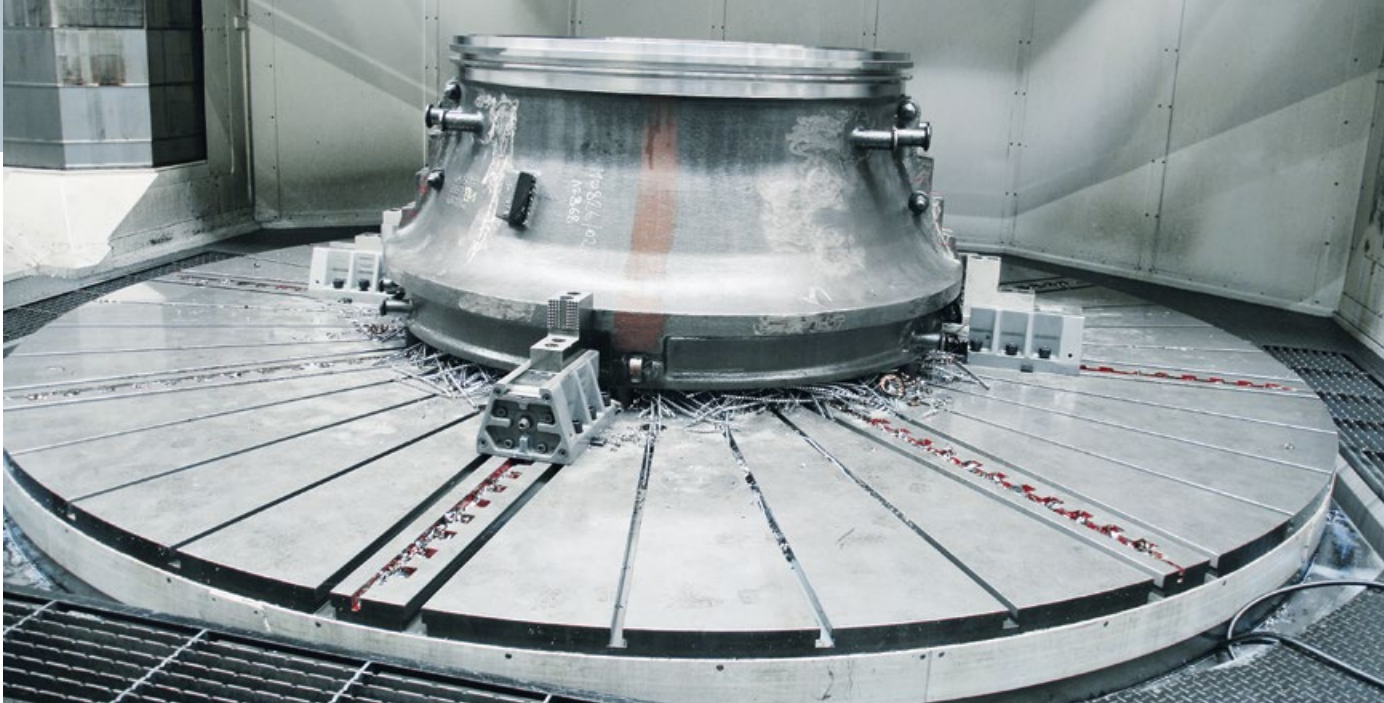
Schweißkonstruktionen bis 150 Tonnen. Manuell geschweißt.



Welded structures weighing up to 150 tons. Manually welded.

In Lebach im Saarland befindet sich die DILEB Maschinenbau GmbH & Co. KG, Tochtergesellschaft der SIGMA Walzwerksprodukte GmbH mit Sitz in Dillingen. Mit mehr als 60 Jahren Erfahrung im internationalen Stahlhandel und der mechanischen Fertigung sowie über 200 best ausgebildeten Mitarbeitern zählt die SIGMA-DILEB Gruppe zu den Top-Adressen, wenn es um Stahlhandel, Brennschneiden, Stahlbau, Schweißkonstruktionen, Strahlen, Lackieren, Wärmebehandlung, mechanische Bearbeitung oder Montage auch bei Kunden vor Ort oder auf Großbaustellen geht.

The town of Lebach, in Saarland, Germany, is the home of DILEB Maschinenbau GmbH & Co. KG, a subsidiary of Sigma Walzwerksprodukte GmbH, which is headquartered in Dillingen. With more than 60 years of experience in the international steel trade and mechanical manufacturing, as well as 200 outstandingly trained employees, the SIGMA-DILEB Group is an industry leader when it comes to the steel trade, flame cutting, steelwork, welded structures, blasting, painting, heat treatment, mechanical processing and assembly – at the customer's facilities and at large construction sites.



Karusselldrehtischmaschine

Vertical lathes

Herzlich werden wir von der Betriebsleitung und der Schweißaufsicht, Herrn Reimund Scherer, begrüßt. Herr Scherer, dessen Herz für das Schweißen schlägt und der seit über 30 Jahren bei der Firma DILEB arbeitet, ist ein Praktiker. „Bevor ich Ihnen hier am Tisch erkläre, was wir hier am Standort produzieren, gehen wir lieber gleich in die verschiedenen Produktionshallen. Erst sehen Sie einige Bauteile für z. B. den Sondermaschinen- und Anlagenbau, die Komponentenfertigung und am Ende eine komplette Schweißkonstruktion.“ Schnell wird klar – hier geht es beim Schweißen um den Einsatz modernster Hochleistungsschweißtechnik in den Bereichen MAG, UP, E-Hand und WIG. Zwischen den monströsen Stahlkomponenten wirken die Mitarbeiter und auch wir Besucher recht klein. Die Schweißbrenner, die hier eingesetzt werden, müssen höchsten Belastungen standhalten, denn stark vorgewärmte Elemente steigern die thermische Belastung immens.

DILEB verfügt über mehr als 40 Jahre Erfahrung im Schwermaschinenbau und zählt zu den namhaften, unabhängigen Auftragsfertigern von Bauteilen und Baugruppen bis zu einem Einzelgewicht von 200 Tonnen sowie von kompletten Maschinen. DILEB arbeitet nach spezieller Aufgabenstellung für die unterschiedlichsten Branchen. „Mit unserer Fokussierung auf den anspruchsvollen Schwermaschinenbau fertigen wir z.B. große Teile für Umformpressen, Spanplattenanlagen und weitere Komponenten für den Energiesektor, Maschinen-, Pressen- und Sondermaschinenbau. Dabei nutzt DILEB modernste Planungs- und Fertigungstechnologien“, so Reimund Scherer.

Die Unternehmung ist in den letzten Jahren stetig gewachsen und vor 4 Jahren wurde die neueste Fertigungshalle mit 2 großen Karusselldrehtischmaschinen und Endmontageplatz gebaut.

Die Lieferungen des für die Produktion benötigten Stahls nach Lebach und der gefertigten Produkte von Lebach zu den Kunden weltweit erfolgt per LKW und bei besonders schweren Teilen auch mal per Schiff über den Hafen in Dillingen.

We are warmly welcomed by Plant Manager and Welding Supervisor Reimund Scherer. Mr. Scherer, whose heart belongs to welding and who has worked at DILEB for more than 30 years, is a true practitioner. “Instead of explaining to you here at the table what we make at our site, let me take you straight to the various production halls. First you will see some of the components, for instance the special machines and plant engineering, then the component manufacturing, and finally the complete welded structure.” It becomes clear that the latest high-performance MAG, UP, E-manual and TIG welding technology has been implemented. Alongside the monstrous steel components, the employees and our group of visitors seem very small. The welding torches that are used here need to withstand extremely high loads, because highly pre-heated elements radically increase the thermal load.

DILEB has more than 40 years of experience in heavy-duty machine building, and is a well-known independent contract manufacturer for components and assembly groups weighing up to 200 tons each, as well as for entire machines. DILEB works for a wide range of industries, according to specialized job definitions. “Because of our focus on the challenging area of heavy-duty machine building, we manufacture large parts for solid forming presses, particleboard plants and other components for the energy sector, mechanical engineering, press building and special machine designs. In the process DILEB implements the latest planning and manufacturing technology,” says Reimund Scherer.

The company has grown steadily in the last few years, and 4 years ago it completed its newest manufacturing hall, which features 2 large vertical lathes and a final assembly station.

The steel needed for manufacturing is delivered to Lebach by truck and also the finished products sent from Lebach to customers worldwide. Especially heavy parts are sometimes also sent by ship, via the harbor in Dillingen.



„Wurzel-Schweiß-Spezialist“
in Aktion

“Joint welding specialist”
in action

Jede Schweißnaht wird auf Herz und Nieren geprüft.

In der 30 m hohen Schwermaschinenhalle sind Kräne mit Maximaltragkraft von bis zu 150 Tonnen installiert. Man sieht zwischen den monströsen Stahlkolossen Drahtspulen, die sich kontinuierlich drehen, um die dicken Nähte bei der Schweißung, z. B. eines Mantels und des dazugehörigen Deckels, aufzutragen. Die erste Wurzel eines so riesigen Mantels wird per Hand geschweißt. Hierfür benötigt der Schweißer bis zu 200 Stunden.

Bei DILEB werden je nach Kundenanforderung Schweißnähte nach verschiedenen Prüfverfahren (MT / PT / VT / UT) geprüft. Dies erfolgt entweder intern durch den eigenen Level II Prüfer, durch externe Dienstleister oder durch den Kunden selbst.

1.200 Schweißstunden verschlingt eine Stahlkonstruktion und ca. 250 m Stahl werden verbunden bzw. verschweißt. „Je besser die Schweißnähte sind, desto weniger Nacharbeit in Form von Schleifen muss vorgenommen werden, bevor die Nähte geprüft und dann beschichtet werden. Deshalb ist das richtige Schweißequipment für uns elementar wichtig, denn Nacharbeit ist teuer“, erläutert Reimund Scherer weiter.

Projektierung und Projektrealisationszeitraum ist im Schnitt ca. ein Jahr, allein ein halbes Jahr dauert die Detaillierung und Abstimmung der Zeichnungen und exakten Maße für eine Presse bzw. eine Schweißkonstruktion. Ist

Every welded seam is thoroughly tested.

The 30-meter-tall heavy-duty machine hall features cranes with a maximum bearing load of up to 150 tons. Among the monstrous steel giants, one can see wire spools that are constantly turning, applying the thick seams for welding together a mantle and the corresponding cover,

for instance. The first joint of these giant mantles is welded by hand and can take the welder up to 200 hours to complete.

At DILEB, welded seams are tested according to various testing procedures (MT / PT / VT / UT), as requested by the customers. This is done internally by

the company's own Level II testers, by external service providers, or by the customers themselves.

A steel structure swallows up 1,200 welding hours, and involves connecting or welding about 250 meters of steel. “The better the welded seams are, the less reworking we need to do in the form of grinding before the seams are tested and then coated. That’s why having the right welding equipment is essential for us, because reworking is expensive,” explains Reimund Scherer.

The average project planning and project realization period is about a year. Detailing and coordinating the drawings and the precise dimensions for a press or a welded structure takes half a year. After acceptance and functional tests by the respective customer, a press is finished, completely assembled and then partially disassembled for transport.

Bei DILEB werden je nach Kundenanforderung Schweißnähte nach verschiedenen Prüfverfahren geprüft. Dies erfolgt entweder intern, durch externe Dienstleister oder durch den Kunden selbst.

At DILEB, welded seams are tested according to various testing procedures, as requested by the customers. This is done internally, by external service providers, or by the customers themselves.

eine Presse fertig, wird diese komplett aufgebaut und dann nach der Abnahme und Funktionsprüfung durch den jeweiligen Kunden für den Transport teilweise wieder abgebaut.

Top Schweißer aus den eigenen Reihen.

Herr Scherer hat schon 1972 als Schmelz- und Lehrschweißer bei der Firma DILEB angefangen und sich nach 20 Jahren auf Montage im Ausland zur zentralen Schweißaufsicht entwickelt. In der damaligen Zeit ohne Handy war man oft dazu verdammt, zwei bis drei Tage auf die Möglichkeit eines stabilen Telefonates zur Abstimmung mit der Zentrale, aber auch zum Austausch von Lebenszeichen mit der Familie, zu warten. „Damals konnte man in Russland mit einer Schachtel West-Marken-Zigaretten noch einiges erreichen“, erzählt Herr Scherer weiter. Es wird immer schwieriger, gute Schweißer zu bekommen – auch 6-wöchige Lehrgänge bei einer SLV reichen oft nicht für die höchsten Ansprüche an die tägliche Praxis der Firma DILEB. Der Aufbau von Schweißern aus den eigenen Reihen, der schon vor 20 Jahren begonnen und kontinuierlich weitergeführt wurde, kommt der Firma DILEB nun zugute, denn diese sind alle hochqualifizierte Mitarbeiter.

Standardisierung auf höchstem Qualitätsniveau.

Für den harten Dauereinsatz und die hochamperigen Schweißungen wurden schon in der Vergangenheit Doppelkühlkreisbrenner ABIMIG® 452 von ABICOR BINZEL eingesetzt. DILEB ist aber immer offen für Vorschläge und prozessoptimierende Änderungen und so wurde nach Vorstellung des neuen ABIMIG® GRIP W 605 von ABICOR BINZEL durch Markus Wagner von Schweißtechnik Westerfeld, unterstützt durch Heiner Makoschey, Außendienstmitarbeiter von ABICOR BINZEL, kurzfristig eine Teststellung vorgenommen.

„Vor allem die robuste Bauweise des neuen Doppelkühlkreisbrenners von ABICOR BINZEL und die extrem hohe Standzeit der M10 Stromdüse beim 605 haben uns überzeugt,“ erläutert Herr Scherer.



Reimund Scherer, Schweißaufsicht bei DILEB

Reimund Scherer, authorized Welding Coordinator at DILEB



Top welders from their own ranks.

Mr. Scherer joined DILEB in 1972 as a trainee fusion welder, and was promoted to head welding supervisor after 20 years of assembly work abroad. In those days before cell phones, people were often forced to spend two to three days waiting for a solid phone connection so that they could coordinate with headquarters or simply exchange signs of life with their families. “Back then, you could get a lot accomplished in Russia with a case of Western-brand cigarettes,” says Mr. Scherer. Today it is becoming harder and harder to find good welders – even 6-week training courses at a training and testing institute (SLV) are often not sufficient to meet the high standards of day-to-day work at DILEB. Giving further training to welders from the company’s own ranks, an approach that began more than 20 years ago and has been consistently enforced, is now benefiting DILEB – because these are all top people.

Top-quality standardization.

In the past, ABICOR BINZEL’s ABIMIG® 452 dual cooling-circuit torches were already used for hard continuous operations and high-amp welding. However, DILEB is always open to suggestions and process-optimizing changes; Markus Wagner from Schweißtechnik Westerfeld – with the support of Heiner Makoschey, a sales representative at ABICOR BINZEL – quickly implemented a trial period after the launch of the new ABIMIG® GRIP W 605 from ABICOR BINZEL.

“We were especially impressed by the robust structure of ABICOR BINZEL’s new dual cooling-circuit torch and the extremely high durability of the M10 contact tip for the 605,” explains Mr. Scherer.

On average, DILEB orders up to 5 replacement torches from Westerfeld every month, because welding preheated components puts a great deal of strain on the MIG/MAG welding torches. In addition to the ABIMIG® GRIP W 605, ABICOR BINZEL’s ABIMIG® GRIP W 555 was also thoroughly tested in comparison to various competitors during the testing phase under the

Markus Wagner, Schweißtechnik Westerfeld, und Heiner Makoschey, ABICOR BINZEL Außendienstmitarbeiter

Markus Wagner, Schweißtechnik Westerfeld, und Heiner Makoschey, ABICOR BINZEL Sales Representative



Im Durchschnitt bestellt die Firma DILEB bis zu 5 Ersatzbrenner pro Monat bei der Firma Westerfeld, denn die Verschweißung von vorgewärmten Werkstücken stellt eine hohe Belastung für die MIG/MAG-Schweißbrenner dar. Neben dem ABIMIG® GRIP W 605 wurde während der Testphase unter den hier normalen extremen Bedingungen auch der ABIMIG® GRIP W 555 von ABICOR BINZEL gegen Brenner von diversen Wettbewerbern auf Herz und Nieren geprüft. „Wenn ein Brenner in unseren Tests durchfällt, wird er einfach nicht mehr bestellt“, umschreibt Herr Scherer die klare Vorgehensweise von DILEB.

Nach dem einwöchigen Einsatz der ABIMIG® GRIP W Brennerserie von ABICOR BINZEL, mit der klaren Zielausrichtung der Standardisierung auf höchstem Qualitätsniveau, wurden der ABIMIG® GRIP W 555 und ABIMIG® GRIP W 605 als der für die Ansprüche von DILEB optimale Standard der Zukunft festgelegt. Somit ist nun auch das Lager für Verschleißteile anlog der 2 Brennertypen aufgestellt worden. Etwa 10 Brenner werden neben den Verschleißteilen ständig im Lager von DILEB vorgehalten, um jederzeit schnell reagieren und Brenner austauschen zu können.

60 Tonnen Schweißdraht werden hier pro Jahr verarbeitet und nach dem Verschweißen von ca. 2 Tonnen Schweißdraht werden die Schweißbrenner, die dann ihre Schuldigkeit mehr als getan haben, ausgemustert. „Neben der überwiegenden Anzahl von reinen Hand-Schweißungen an den hochwertigen Stahlkonstruktionen werden für lange Nähte von ca. 8 Metern auch mal ein ABIMIG® GRIP W 555 oder 605 in einen Traktor eingespannt“ ergänzt Heiner Makoschey.

extreme conditions that are normal here. “If a torch fails one of our tests, we simply don’t order it anymore,” says Mr. Scherer, describing DILEB’s cut-and-dry approach.

After a week of using the ABIMIG® GRIP W torch series from ABICOR BINZEL, with the clear goal of ensuring standardization and the highest possible quality, the ABIMIG® GRIP W 555 and ABIMIG® GRIP W 605 were chosen as the optimal standard for the future that would meet DILEB’s needs. The replacement parts warehouse has now been redesigned for the 2 torch types. Approximately 10 torches are always in stock in the DILEB warehouse along with the replacement parts, so workers can respond quickly and replace torches at any time.

Every year 60 tons of welding wire are processed here, and the welding torches are retired after welding about 2 tons of welding wire each, having more than fulfilled their duties. “In addition to the large number of purely manual welding operations for these high-quality steel structures, we sometimes also use a tractor to clamp an ABIMIG® GRIP W 555 or 605 for long seams measuring around 8 meters,” adds Heiner Makoschey.

**ABICOR BINZEL ABIMIG®
GRIP W 555 Brenner in Aktion**

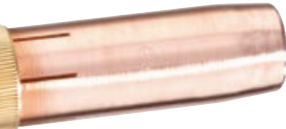
ABICOR BINZEL ABIMIG®
GRIP W 555 torch in action



Zeit ist Geld.

„Bei optimalen Parametereinstellungen ist das Summen der Brenner wie Musik“, beschreibt Herr Scherer die Wahrnehmung der Schweißaufsicht in den verschiedenen Produktionshallen. „Gute Schweißer, die harmonisches Summen und gute Führung des Schweißbrenners beherrschen und einen prozesssicheren Schweißbrenner im Einsatz haben, brauchen nahezu keinen Winkelschleifer zur Nachbereitung der Naht. Nach dem Schleifen muss, bevor die nächste Schweißung vorgenommen werden kann, eine Wartezeit von ca. 10 Minuten eingehalten werden und Zeit ist bekanntlich gerade bei unseren Produktionsprozessen Geld“, erläutert Herr Scherer weiter.

Nahtvorbereitung und Verschweißen der Stahlteile sollte also immer bestmöglich ausgeführt sein, um kostenintensive Nacharbeit zu vermeiden. Die Balance der ABICOR BINZEL Brenner – auch verlängerte Taster oder Tasteroben Varianten und somit das ergonomische Handling der Brenner, unterstützen die optimale Ausführung einer Schweißnaht maßgeblich.



„Da wir nicht den Gedanken des Akkords leben, sondern auf Sicherheit und höchste Qualität der Schweißungen hinarbeiten, muss der Brenner einfach der Beste sein und in der Lichtbogenqualität keine Wünsche offen lassen“, fährt Herr Scherer fort.

Deshalb wurde nach dem positiven Testverlauf über eine Woche der Doppelkühlkreisbrenner ABIMIG® GRIP W von ABICOR BINZEL nicht mehr lange gefackelt, sondern schnell eine Entscheidung getroffen.

Kontinuität und Verlässlichkeit.

„Die Kontinuität und Verlässlichkeit, die von den Brennern erwartet wird, spiegelt sich auch in der schon über 23 Jahre andauernden partnerschaftlichen Zusammenarbeit mit Markus Wagner Welding wider“, sagt Herr Scherer lächelnd und auch Markus Wagner strahlt.

„Hier im Saarland, kommen ca. 5.000 Arbeitsplätze in einem 30 km Umkreis für den Schwerapparatebau zusammen. Hier wird richtig geschweißt, hier lacht das Herz des Schweißfach-Ingenieurs, denn im Saarland bezeichnet man ein Blech als dick bei ca. 80 mm und im Vergleich dazu ist in der Region um Trier ein dickes Blech nur ca. 4 mm dick“, lacht Markus Wagner.

In dem Trio Scherer, Wagner und Makoschey spürt man den herrschenden Teamgeist. Die starke Verbindung dieser Spezialisten ist die beste Voraussetzung für kontinuierliche Verbesserungen im Schweißprozess, um die bestmögliche Bedienung der internationalen Kunden von DILEB sicherzustellen.

Time is money.

“When the parameters are set perfectly, the humming of the torches is like music,” says Mr. Scherer, describing his role as welding supervisor in the various production halls. “Good welders who can create that harmonious hum and confidently use a reliable welding torch and can almost skip the right-angle grinder for reworking the seam. After grinding, you need to wait about 10 minutes before the next welding step, and as we know, time is money – especially in our production processes,” he continues.

As a result, preparing the seams and welding the steel parts should be done as carefully as possible in order to avoid costly reworking. Most of the ABICOR BINZEL torches – even the models with extended push buttons and button-on-top models that allow for ergonomic handling of the torches – provide outstanding support for optimal seam welding.

“Since we do not subscribe to the philosophy of piecework, but instead focus on safety and the highest-quality welds, the torch simply has to be the best; it has to meet every possible need in terms of arc quality,” says Mr. Scherer.

That is why, after a successful week-long test run of ABICOR BINZEL’s ABIMIG® GRIP W dual cooling-circuit torches, there was no hesitation before making a decision.

Continuity and reliability.

The continuity and reliability expected from the torches is also reflected in the 23-year partnership with Markus Wagner Welding, says Mr. Scherer with a smile. Markus Wagner beams as well.

“Here in the Saarland region, we have created about 5,000 heavy-duty machine building jobs within a 30-km radius. Welding is done properly here, and specialized welding engineers can rejoice; in Saarland, a sheet is considered thick when it is about 80 mm, while in the area around Trier a thick sheet is only about 4 mm thick,” laughs Markus Wagner.

The trio – Scherer, Wagner and Makoschey – radiates a strong team spirit. The close bond between these specialists is the most important precondition for creating continuous improvements in the welding process, and for ensuring the best possible service for DILEB’s international customers.

CRIST Offshore Sp. z o.o., Gdynia .

Arbeiten, leben und wohnen im Dreistädteverbund Polens: Gdańsk, Sopot und Gdynia.

Warum die Städte Gdańsk, Sopot und Gdynia als Dreistadt (polnisch Trójmiasto) bezeichnet werden, wird uns schnell klar: Ohne unsere Kollegen Józef Leżoch, Geschäftsführer von ABICOR BINZEL Polen und Adam Bienias Außendienstmitarbeiter für den Technischen Vertrieb und Beratung von ABICOR BINZEL Polen, hätten wir nicht gemerkt, wann wir die Grenzen von einer zur nächsten Stadt passieren. Hier und da sieht das geübte Auge vielleicht die Ortsschilder, die die Grenzen markieren, aber mehr weist auf den ersten Blick auch nicht darauf hin. Es macht fast den Anschein, als würden die insgesamt mehr als 1,2 Mio. Einwohner in einer Stadt wohnen.

Working, living and residing in Poland's tri-city area: Gdańsk, Sopot and Gdynia.



It is clear why the cities of Gdańsk, Sopot and Gdynia are described as a tri-city metropolitan area (Trójmiasto in Polish). Without the help of our colleagues Józef Leżoch, the Managing Director at ABICOR BINZEL Poland and Adam Bienias, Sales Representative for Technical Sales and Consulting at ABICOR BINZEL Poland, we would never have known we were crossing into the next town. Here and there, the practiced eye might notice the city limit signs, but at first glance, that is the only distinction. It almost seems as if the more than 1.2 million inhabitants share a single city.



Dass es für die Bewohner jedoch einen Unterschied macht, in welcher der drei Städte sie wohnen, leuchtet uns im Laufe der Tage, die wir hier verbringen, allerdings ein. So gilt Gdańsk mit seiner sehr schön restaurierten Altstadt als die Stadt, in der man am besten wohnt. Für das „Leben“ ist Sopot bekannt, denn hier feiert vor allem im Sommer die heimische Jugend Strandpartys und zahlreiche Musikveranstaltungen sind Anziehungspunkt für Politiker, Prominente und andere Stars und Sternchen – nicht nur aus Polen. Und Gdynia ist die Stadt, in der man arbeitet. Sicherlich gibt es auch hier Möglichkeiten für die Bewohner, sich zu vergnügen und Sehenswürdigkeiten, wie z.B. den im Hafen liegenden Dreimaster „Dar Pomorza“, der mit seinen mehr als 40 m Länge und seiner über

Over the course of the day, however, we see that it does make a difference to the inhabitants in which of the three cities they live. Gdańsk, for instance, with its beautifully restored old town, is considered the best city to reside in. Sopot is known for “living” – this is where young people throw beach parties, and many music events during the summer attract politicians and celebrities – not just from Poland. Finally, Gdynia is the city where people work. Of course, there are also recreational opportunities for residents here, along with sights like the 40-meter-long three-master, sailing frigate “Dar Pomorza,” which is docked in the harbor and impresses visitors with its 100-year history. Still, Gdynia is known for providing work to many of Sopot’s and Gdańsk’s residents. And work, after all, is the reason for our visit.

Für das „Leben“ ist Sopot bekannt, denn hier feiert vor allem im Sommer die heimische Jugend Strandpartys und zahlreiche Musikveranstaltungen sind Anziehungspunkt für Politiker, Prominente und andere Stars und Sternchen – nicht nur aus Polen.

Sopot is known for “living” – this is where young people throw beach parties, and many music events during the summer attract politicians and celebrities – not just from Poland.

100-jährigen Geschichte schon beeindruckt. Doch bekannt ist Gdynia dafür, dass sie auch vielen Bewohnern Sopot und Gdańsk Arbeit bietet. Und „Arbeit“ ist auch der Grund unseres Besuches.

Und so machen wir uns heute auf den Weg, um die Offshore-Sparte der CRIST Werft zu besuchen. In den Nachkriegszeiten beschäftigte die heimische Werft bis zu 25.000 Arbeiter(innen). Heute findet man auf diesem imposanten Gelände mehrere „kleinere“ Werften, u.a. hat die Firma CRIST Werft aus Gdańsk hier seit 2010 eine

Today we make our way to the offshore branch of CRIST Werft. After the Second World War, this domestic shipyard employed up to 25,000 workers. Today, there are several “smaller” shipyards located in the compound. CRIST Werft, a shipbuilding company from Gdańsk, established a branch here in 2010. Its facilities measure more than 28 hectares, and employs approximately 1,500 people. 150 of these employees work at CRIST Offshore Sp. z o.o. – a subdivision that specializes in building a wide range of offshore constructions and platforms.

Before meeting Norbert Olczykowski (authorized Welding Coordinator at CRIST Offshore Sp. z o.o.) and Tomasz Kuczyński (Production Engineer at CRIST Offshore Sp. z o.o.), we notice an impressive gantry crane at the entrance to the facilities. Its rating plate indicates it can lift weights up to 1,000 tons. The crane, gleaming in the sun, has a free carrying length of 153 meters and is one of the largest in the Baltic region.

In the meeting room, Mr. Olczykowski tells us that the 379-meter dry dock is the longest in Poland. This is the only place where some ships and special offshore constructions can be built.

Zweigniederlassung auf einem Gelände von mehr als 28 ha mit ca. 1.500 Beschäftigten. 150 dieser Mitarbeiter sind bei der „CRIST Offshore Sp. z o.o.“ angestellt – einer Untersparte, die sich auf den Bau von verschiedensten Offshore-Konstruktionen und Plattformen spezialisiert hat.

Bevor wir von den Herren Norbert Olczykowski (authorized Welding Coordinator bei CRIST Offshore Sp. z o.o.) und Tomasz Kuczyński (Production Engineer CRIST Offshore Sp. z o.o.) empfangen werden, sticht uns schon am Eingang des Geländes ein imposanter Portalkran ins Auge, der mit großen Zahlen verrät, dass er bis zu 1.000 t Gewicht heben kann. Der in der Sonne strahlende Kran hat eine freitragende Länge von 153 m und ist einer der größten in der Ostsee Region.

Im Besprechungsraum berichtet uns Herr Olczykowski, dass das Trockendock mit 379 m Länge das längste in Polen ist und einige Schiffe und Spezial-Offshore-Konstruktionen somit nur hier gebaut werden können.

Die produzierten Spezialanfertigungen, zu denen z.B. auch die Beine des Errichterschiffs „Jack-up“ zählen, das 2012 in Betrieb genommen wurde und mit dessen Hilfe Offshore-Windenergieanlagen aufgestellt werden, müssen höchsten Sicherheits- und Qualitätsstandards genügen. Es fällt uns angesichts der vielen, geradezu gigantisch wirkenden Schiffe und Konstruktionen, die aktuell auf dem Gelände zu sehen sind, schwer, uns vorzustellen, dass sämtliche Schweißnähte geprüft und die Daten für mindestens 5 Jahre normgerecht dokumentiert werden. Aber Sicherheit und Qualität stehen natürlich an oberster Stelle. Und sollten Probleme auftreten, kann es auch vorkommen, dass die Produktion gestoppt wird, bis die Ursache geklärt und behoben wurde – so kürzlich geschehen, als in einigen Nähten Poren festgestellt wurden.

Ursächlich für die Poren war die Zusammensetzung der zu verschweißenden Grundwerkstoffe. Doch um die Gefahr eines Produktionsstillstandes zu minimieren, legen Herr Olczykowski und „seine“ 50 Schweißer bei CRIST Offshore auch großen Wert auf Qualität bei der Auswahl und Weiterbildung und der Auswahl der Schweißbrenner. Aus diesem Grund setzt CRIST schon seit vielen Jahren Schweißbrenner von ABICOR BINZEL ein. Die Vorteile der neuen Brennerserie ABIMIG® A T LW wie Flexibilität, Leichtigkeit und Wirtschaftlichkeit wurden sofort erkannt.

Herr Szymański, Einkaufsleiter bei CRIST S.A. und CRIST Offshore Sp. z o.o., hatte keinerlei Bedenken, die neue Brennerserie ABIMIG® A T 355 LW sofort zu bestellen.



Norbert Olczykowski,
Schweißaufsicht bei
CRIST Offshore Sp. z o.o.

Norbert Olczykowski,
authorized Welding Coordinator
at CRIST Offshore Sp. z o.o.

The custom products manufactured here, including the legs of the “jack-up” vessel put into operation in 2012 and used to set up offshore wind farms, must meet the highest safety and quality standards. Given all of the ships and constructions, which seem gigantic to us, it is hard to imagine that all of the welding seams are tested and the data is compliantly documented for periods of at least 5 years. But safety and quality are the top priorities. If there are any problems, production halts until the cause has been identified and rectified – as it did recently, for instance, when some of the seams were found to be porous.

The porosity was caused by the composition of base materials to be welded together. In order to minimize the risk of a production shutdown, Mr. Olczykowski and “his” 50 welders at CRIST Offshore place emphasis on high-quality training, continuing education and high-quality welding torches. That is why CRIST has used welding torches from ABICOR BINZEL for many years. They immediately recognized the benefits of the new ABIMIG® A T LW torch series, such as flexibility, lightweight handling, and cost-effectiveness.

Mr. Szymański, Purchasing Manager at CRIST S.A. and at CRIST Offshore Sp. z o.o., did not hesitate to order the new ABIMIG® A T 355 LW torch series right away. Since he works very closely with the manufacturing department, he is familiar with the high quality standards of on-site welders, and relies on their technical expertise to choose the right tools.

Thanks to the torch customization options, welders can quickly adapt their tools to the job at hand. “That saves energy, which improves the quality of the welding seam and health of the welder,” says Mr. Olczykowski. As a result, welders no longer have to adapt their posture to the welding task – the torch does it for them.

The effects of this can be seen at the end of a work day, but also over the course of many years of work. The wide range of possible combinations with flexible and fixed torch necks, in every length and geometry, offer the best possible accessibility even in tight spaces.

Thanks to the use of modern materials and manufacturing techniques, the ABIMIG® A T LW was able to fulfill the request made by many welders to make the torch lighter. The lightweight welding torch ensures welders put less strain on their bodies, leaving them with more energy for high-quality seams and ultimately reducing the number of sick days taken by experienced workers.

Herr Szymański, Einkaufsleiter bei CRIST S.A. und CRIST Offshore Sp. z o.o., hatte keinerlei Bedenken, die neue Brennerserie ABIMIG® A T 355 LW sofort zu bestellen.

Mr. Szymański, Purchasing Manager at CRIST S.A. and at CRIST Offshore Sp. z o.o., did not hesitate to order the new ABIMIG® A T 355 LW torch series right away



Andrzej Szymański, Einkaufsleiter bei CRIST S. A. und CRIST Offshore Sp. z o.o.

Andrzej Szymański, Purchasing
Manager at CRIST S. A. and
CRIST Offshore Sp. Z o.o.



Tomasz Ruczyński,
Fertigungsingenieur bei
CRIST Offshore Sp. z o.o.

Tomasz Ruczyński,
Production Engineer at CRIST
Offshore Sp. Z o.o.



Da er sehr eng mit der Produktionsabteilung zusammenarbeitet, kennt er die hohen qualitativen Anforderungen der Schweißer vor Ort sehr gut und kann sich voll und ganz auf ihr technisches Know-how bei der Auswahl der richtigen Werkzeuge verlassen.

Dank der Anpassungsmöglichkeiten der Schweißbrenner hat der Schweißer die Möglichkeit, innerhalb kürzester Zeit das Werkzeug an die jeweilige Aufgabe anzupassen. „Das spart Kraft, die der Qualität der Schweißnaht und der Gesundheit des Schweißers zugute kommt“, so Herr Olczykowski. Der Schweißer muss sich somit nicht mehr mit seiner Körperhaltung der Schweißaufgabe anpassen – das erledigt der Brenner für ihn.

Ein Effekt, der sich gegen Ende eines Arbeitstages, aber auch im Laufe der Arbeitsjahre bemerkbar macht. Die vielfältigen Kombinationsmöglichkeiten von flexiblen oder starren Brennerhälsen in unterschiedlichsten Längen und Geometrien bieten die bestmögliche Zugänglichkeit auch in Zwangslagen.

These two qualities alone demonstrate cost-effectiveness. Avoiding the often lengthy path to the repair department also saves valuable time. The torch neck can be replaced right at the welding site, and the welder is able to stay “on the job.” If the repair department decides a repair is no longer cost-effective, the modular structure allows individual components to be replaced easily. That way the torch is operational again and does not need to be thrown away, unlike torches from other manufacturers. Additionally, the equipment and wear parts are extremely durable, and the fast, simple replacement of torch necks reduces downtimes.

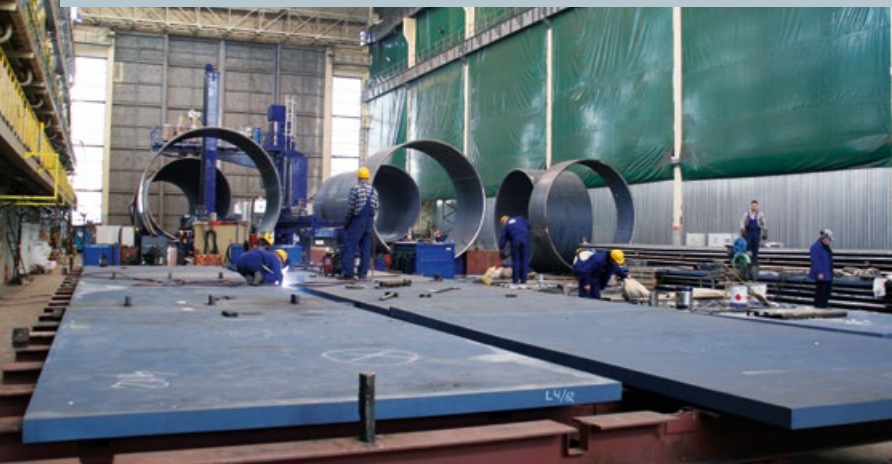
Bau eines Errichterschiffs für das Aufstellen von Offshore-Windenergieanlagen

Construction of a jack-up vessel for the erection of offshore wind farms

Ein Offshore-Schweißspezialist von CRIST, im Expertengespräch mit Józef Leżoch, Geschäftsführer bei ABICOR BINZEL Polen

An offshore welding specialist of CRIST, in an expert discussion with Józef Leżoch, Managing Director at ABICOR BINZEL Poland





Produktionshalle bei CRIST Offshore

Production hall at CRIST Offshore

Dank des Einsatzes modernster Materialien und Fertigungstechniken konnte bei der Entwicklung der ABIMIG® A T LW Brennerserie der Wunsch vieler Schweißer, den Brenner leichter zu machen, umgesetzt werden. Denn auch das geringe Gewicht des Schweißbrenners sorgt dafür, dass der Schweißer seinen Körper weniger belastet, mehr Energie für qualitativ hochwertige Nähte hat und nicht zuletzt dafür, dass krankheitsbedingte Ausfälle erfahrener Arbeiter reduziert werden.

So sind diese beiden Eigenschaften schon Beweis für Wirtschaftlichkeit. Denn bereits die Vermeidung des oft längeren Weges zu Instandhaltungsabteilung spart wertvolle Zeit. Der Wechsel des Brennerhalses kann direkt am Einsatzort erfolgen und der Schweißer bleibt an seiner Aufgabe „dran“. Falls wirklich eine Reparatur in der Instandhaltungsabteilung nicht mehr wirtschaftlich erscheint, können durch den modularen Aufbau einzelne Komponenten einfach ausgetauscht werden. Somit wird der Brenner wieder einsatzfähig und muss nicht wie bei anderen Herstellern entsorgt werden. Hinzu kommen jedoch noch die hohen Standzeiten der Ausrüst- und Verschleißteile. Und die Tatsache, dass durch den einfachen und schnellen Brennerhalswechsel Stillstandszeiten verringert werden.

Prozessoptimierungen, Kosteneinsparungen und strukturelle Änderungen sind wichtige Schlüsselfaktoren bei CRIST, so wurde nicht nur in neue Schweißbrenner von ABICOR BINZEL investiert, sondern auch ganze Produktionshallen für den wachsenden Bereich Offshore-Produktion umgestaltet.

„Wir arbeiten mit Schiffseigentümern und Schiffswerften in Polen, den Niederlanden, Deutschland, Norwegen, Frankreich, Finnland, Belgien, Island und den USA zusammen“, so beschreibt Tomasz Kuczyński, Production Engineer CRIST Offshore Sp. z. o.o., die Hauptkunden von CRIST.

Zu einem guten Lieferanten gehören für Herrn Olczykowski aber nicht nur überzeugende Produkte. Die Frage, was ihn letztendlich überzeugt habe, die ABIMIG® A T LW Brenner einzusetzen, beantwortet Herr Olczykowski mit

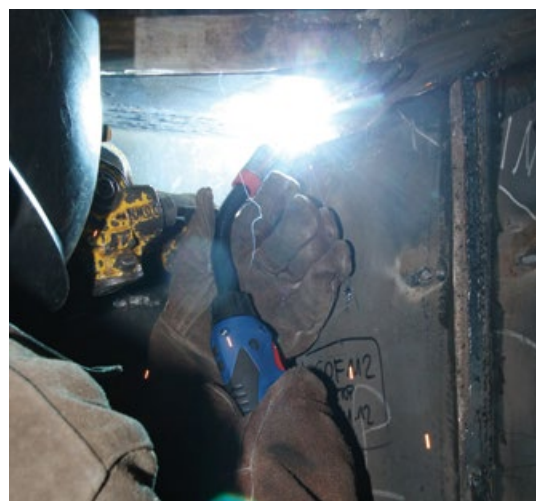
Process optimizations, cost savings and structural changes are key factors at CRIST. For instance, the company not only invested in new welding torches from ABICOR BINZEL, but also redesigned entire production halls for the growing offshore production division.

“We work with ship owners and shipyards in Poland, the Netherlands, Germany, Norway, France, Finland, Belgium, Iceland and the United States,” says Tomasz Kuczyński, Production Engineer at CRIST Offshore Sp. z. o.o., in describing CRIST’s main customers.

However, Mr. Olczykowski believes that a good supplier needs more than just impressive products. When asked what ultimately convinced him to use the ABIMIG® A T LW torches, Mr. Olczykowski responds with a smile: “If the ABICOR BINZEL service and products weren’t so good, we wouldn’t have bought the torches.”

The good service is ensured by Józef Leżoch, Managing Director of ABICOR BINZEL Poland, and his colleague Adam Bienias from the sales force. In addition, several welding training sessions have already been held for the welders, and Mr. Olczykowski praises the “day-to-day” collaboration: “The advantage is that the ABICOR BINZEL sales force could always be on site in a short amount of time, and they solved their tasks quickly.” ABICOR BINZEL impressed its customers not just with premium products, but also with special solutions. For instance, torch necks requiring alternative designs and geometries were quickly delivered to the shipyard and implemented.

Equipped with warm green CRIST jackets and blue “visitor helmets”, we set off for a tour of the facilities. Here we see the welding torches live and in action, and talk with welders about their experiences. “You don’t ever want to put the torch down,” says Józef Teske, one of the experienced welders at CRIST Werft, of his experience with the ergonomic ABIMIG® A T LW torch series.



einem Lächeln: „Wenn der Service und die Produkte von ABICOR BINZEL nicht gut wären, würden wir die Brenner auch nicht kaufen.“

Den guten Service bieten Józef Leżoch, der Geschäftsführer von ABICOR BINZEL Polen und sein Außendienstkollege Adam Bienias. Außerdem wurden schon mehrere Schulungen für die Schweißer rund um das Thema Schweißen durchgeführt und auch die Zusammenarbeit „im Alltag“ wird lobend erwähnt: „Vorteil ist, dass der ABICOR BINZEL Außendienst immer schnell vor Ort war und ihm übertragene Aufgaben schnell gelöst hat.“ Denn nicht nur mit Standardprodukten konnte ABICOR BINZEL überzeugen, auch Sonderlösungen, wie z.B. Brennerhülse in anderen Ausführungen und Geometrien, wurden zeitnah umgesetzt und an die Werft geliefert.

Ausgestattet mit grünen, warmen CRIST Jacken und blauen „Besucher-Schutzhelmen“ machen wir uns auf zu einem Rundgang über das Gelände. Hier können wir dann die Schweißbrenner live im Einsatz sehen und mit den Schweißern über deren Erfahrungen sprechen. „Den Brenner möchte man gar nicht mehr aus der Hand legen“, so kommentiert Józef Teske, einer der erfahrenen Schweißer der CRIST Werft, seine Erfahrungen mit der ergonomischen Brennerserie ABIMIG® A T LW.

Spätestens beim Anblick von Schweißern, die auch in engsten Räumen perfekte Schweißnähte abliefern müssen, kann sich jeder vorstellen, warum die leichten und flexiblen ABIMIG® A T LW Brenner bei den Arbeitern gut ankommen.

Immer wieder kommt es während unserer Tour über das Gelände und die Produktionshallen zu einem direkten Austausch der Schweißer vor Ort mit den ihnen bekannten Gesichtern von ABICOR BINZEL, den Herren Józef Leżoch und Adam Bienias. Man spürt, dass hier keine Berührungängste bestehen und die Erfahrungen, Eindrücke und ggf. auch Probleme der Schweißer immer ein offenes Ohr finden und sie auf einen fachlich versierten Rat zählen können.

„Das Produktionspotenzial bei CRIST beläuft sich auf ein Verarbeitungs-Niveau von 100.000 Tonnen Stahl pro Jahr“, erklärt Tomasz Kuczyński die Dimensionen in der Welt von Werften. Dank dem vorhandenen Know-How, der ständigen Weiterqualifikation des Personals, modernster Produktionsmittel und Fertigungstechnologien hat CRIST nicht nur im Kreis der Schiffseigner einen hervorragenden Ruf, sondern auch im Bereich Hoch-/Tiefbau und Hafentechnik und schaut in eine vielversprechende Zukunft.

Die ABIMIG® A T LW Brenner sind gutes Handwerkszeug, um die Erfolgsstory des Unternehmens CRIST weiterzuführen.

Once we see the welders, who are creating perfect welding seams in the tightest imaginable spaces, it is clear why the lightweight, flexible ABIMIG® A T LW torches are so well received.

Again and again, our tour of the facilities and the production halls leads to conversations between welders and Józef Leżoch and Adam Bienias, who are familiar faces from ABICOR BINZEL. The welders' lack of reticence is apparent. Their experiences, impressions and any problems are always met with a sympathetic ear, and they can count on receiving experienced advice.

“The production potential at CRIST involves processing 100,000 tons of steel a year,” says Tomasz Kuczyński, explaining the scope of the world of the shipyards. Thanks to the company's existing knowledge, continuing education for personnel, and the latest production equipment and manufacturing technology, CRIST has an outstanding reputation not just among ship owners, but also in the area of civil engineering and harbor technology, and it is looking forward to a very promising future.

ABIMIG® A T LW torches are the tools that will help continue CRIST's success story.

„Vorteil ist, dass der ABICOR BINZEL Außendienst immer schnell vor Ort war und ihm übertragene Aufgaben schnell gelöst hat.“

“The advantage is that the ABICOR BINZEL sales force could always be on site in a short amount of time, and they solved their tasks quickly.”

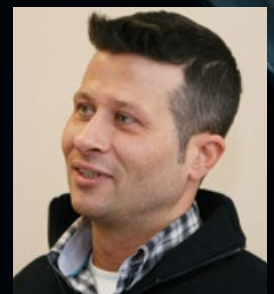
Józef Teske, Schweißer bei CRIST, mit „seinem“ ABIMIG® A T LW Brenner

Józef Teske, Welder at CRIST, holding “his” ABIMIG® A T LW torch





Kurtul Makina.



Oguz Hulagu, Vize Präsident/
Verkauf bei Kurtul Makina

Oguz Hulagu, Vice President/
Sales at Kurtul Makina

Technik in höchster Qualität.

Technology of the highest quality level.

Einige Zeit haben die Produktdokumentation und die Kontaktdaten der lokalen Tochtergesellschaft von ABICOR BINZEL im Schreibtisch des Einkaufsleiters von Kurtul Makina in Warteposition verbracht, die ihm auf der Messe WIN in Istanbul überreicht worden waren. Schließlich im Sommer 2011 findet A. Erdem Celik, Einkaufs- und Logistikleiter bei Kurtul Makina, auf der Homepage von ABICOR BINZEL, im globalen Bereich der

For some time the ABICOR BINZEL product documentation and contact information for the local subsidiary that was received at the WIN fair in Istanbul, had lain in the desk drawer of the purchasing manager at Kurtul Makina, waiting to be used. Finally, in the summer of 2011, A. Erdem Celik – purchasing & logistics manager at Kurtul Makina looked at the phone number on the homepage of ABICOR BINZEL Turkey and dialed. It was



ABICOR BINZEL Gruppe, die Telefonnummer von ABICOR BINZEL Türkei und wählt. Er erreicht Aydin Dayan. Aydin Dayan ist seit eineinhalb Jahren bei ABICOR BINZEL als Außendienstmitarbeiter für die Region tätig, in der Kurtul Makina ansässig ist. Nach einer detaillierten Beschreibung einiger Probleme, die bei Schweißarbeiten und -anwendungen bei Kurtul Makina jeden Tag bei der Produktion von Ausrüstungen für die Öl- und Gasindustrie sowie Petrochemie auftreten, waren beide einer Meinung, dass es das Beste wäre, sich bei einem Besuch der Produktionsstätte persönlich zu treffen. Kurz nach dem ersten Kontakt, läuft Aydin Dayan bereits mit A. Erdem Celik durch die Produktionshalle – dabei hört er auf-

Aydin Dayan who answered the phone. Aydin Dayan joined ABICOR BINZEL Turkey one and a half year prior as a sales representative for the region in which Kurtul Makina is located. After the detailed description of some of the problems pertaining to welding jobs and applications that Kurtul Makina faced every day in producing equipment for the oil, gas and petrochemical sector the two were of the same opinion that it would be best to meet personally and visit the production site. Shortly after this first contact Aydin Dayan walked through the production hall with A. Erdem Celik – carefully listening to the descriptions of existing problems in welding faced by the purchasing & logistics manager and the welders.

Verladen von High-Tech Druckbehältern für die Öl- und Gasindustrie

Loading of high-tech pressure vessels for the oil and gas industry



Verschweißen von Behältern mit dem WIG-Schweißverfahren

Welding of containers with the TIG welding process

merksam bei der Beschreibung der bestehenden Probleme beim Schweißen zu, mit denen der Einkaufs- und Logistikleiter und die Schweißer konfrontiert sind. Die wichtigsten Punkte für A. Erdem Celik waren die Lebensdauer von Brennern und Verschleißteilen und ein klares Ziel, die Ausfallzeiten beim Schweißen zu reduzieren. Da Aydin Dayan bereits während seines Besuches konkrete Vorschläge machte und erklärte, wie der Schweißprozess verlässlicher werden kann, wenn lediglich ABICOR BINZEL Verschleißteile benutzt werden, zeichnete sich die Möglichkeit einer Partnerschaft zwischen Kurtul Makina und ABICOR BINZEL immer mehr ab. Am Ende des

Besuchs, verständigten sich Aydin Dayan und A. Erdem Celik auf erste Tests und Aydin Dayan bereitete eine detaillierte Produktliste vor, die Kurtul Makina sofort bei einem regionalen ABICOR BINZEL Händler bestellte. Die Liste enthielt nicht nur komplette Schweißbrenner, Verschleiß- und Ersatzteile, sondern auch Reparaturteile, da Kurtul Makina eine eigene Reparatur- und Service-Abteilung für Schweißbrenner hat.

Seit 6 Monaten arbeitet Kurtul Makina mit original ABICOR BINZEL Produkten. Wir sitzen jetzt im Büro von A. Erdem Celik, Einkaufs- und Logistikleiter. Während wir Tee trinken, erzählen Aydin Dayan und A. Erdem Celik, beide lächelnd, die Geschichte des Beginns ihrer Partnerschaft.

„Sie haben uns Glück gebracht mit Ihren professionellen Produkten.“ A. Erdem Celik lacht, „wir sind in der Endphase, ein großes neues Projekt für uns zu gewinnen und obwohl unser Verkaufsleiter dadurch heute wichtige Besprechungen hat, wird er sich kurz Zeit für uns nehmen.“

Jede Bestellung bzw. neues Projekt ist eine komplett neue Herausforderung für Kurtul Makina, da alles entsprechend nach den individuellen Wünschen der Kunden ausgeführt wird. Kurtul Makina blickt auf 50 Jahre Erfahrung zurück und beschäftigt zurzeit etwa 80 Mitarbeiter.

„Mehr als 90 % unserer Produkte sind für den Export vorgesehen“, erklärt Oguz Hulagu, Vize Präsident/Verkauf bei Kurtul Makina. „Unser Kerngeschäft liegt in Europa,

The principle issues were the lifetimes of torches and consumables and a clear goal for A. Erdem Celik was to reduce the downtime of welding. As Aydin Dayan had already made solid proposals during the visit explaining how the welding process would be more reliable simply by using ABICOR BINZEL consumables instead of the current ones, the idea of a partnership between Kurtul Makina and ABICOR BINZEL became more and more apparent. At the end of the meeting Aydin Dayan and A. Erdem Celik agreed on an initial trial, and Aydin Dayan prepared a detailed list of parts which Kurtul Makina immediately ordered at the regional ABICOR BINZEL dealer. The list did not just contain consumables, complete torches and spare parts – it also included repair parts due to the fact that Kurtul Makina maintains its own repair and servicing department for torches.

It has been 6 months since Kurtul Makina has been working with original ABICOR BINZEL products, and now we are sitting in the office of A. Erdem Celik. While we are having tea, Aydin Dayan and A. Erdem Celik, both smiling, are telling the story about the beginning of their cooperation.

“You brought us luck with your professional equipment.” – A. Erdem Celik laughs, “we are in the final stages of receiving a big new project, and although our sales director has important meetings today, he will join us shortly.”

Every order represents a new project and is a brand new challenge to Kurtul Makina, as everything is realized according to the individual needs of the customers. Kurtul Makina has 50 years of experience and currently employs approx. 80 people.

“More than 90% of our products are for export”, Oguz Hulagu – Vice President/Sales at Kurtul Makina explains. “Our core market is Europe, then CIS and MENA (Middle East & North Africa). For example we cooperate with a company in Belgium with handling and setting up big projects in the oil & gas refinery sector. Equipment for these sectors is our core competence.” In addition to the high quality of the equipment being produced by Kurtul Makina, the location is a great advantage. “We are not as far away as China and our partners can easily come and visit us for projects in order to clarify details concerning drawings and specifications.” Oguz Hulagu says, “and furthermore the logistics from Turkey are easier and transportation rates are a lot lower than in China.”

It was the trust placed by international project engineering companies, business partners and customers in Kurtul Makina’s high quality products that had an impact on the rapid development of the company. After two years they have moved to their current location, nearly tripled the closed area of production and doubled the number of staff.

dann GUS und MENA (Middle East & North Africa), wir arbeiten zum Beispiel mit einem belgischen Unternehmen beim Bearbeiten und Erstellen von Großprojekten für die Öl- und Gasraffinerie zusammen. Ausrüstungen für diese Geschäftsbereiche sind unsere Kernkompetenz.“ Neben der hohen Qualität der Produkte, die Kurtul Makina produziert, ist der Standort ein großer Vorteil. „Wir sind nicht so weit entfernt wie China und unsere Geschäftspartner können uns gut erreichen und für Projekte besuchen, um Details bezüglich Zeichnungen und Spezifikationen zu klären“, sagt Oguz Hulagu mit „leuchtenden“ Augen – „und außerdem ist die Logistik von der Türkei aus einfacher und Transportkosten sind deutlich geringer als in China.“

Internationale Ingenieurunternehmen, Geschäftspartner und Kunden hatten mit ihrem Vertrauen in die hochwertigen Qualitätsprodukte von Kurtul Makina einen Einfluss auf die schnelle Entwicklung des Unternehmens. Bereits nach zwei Jahren sind sie zum jetzigen Standort umgezogen, dabei wurde die geschlossene Produktionsfläche fast verdreifacht und die Mitarbeiterzahl verdoppelt.

„Wir planen bereits, die Fabrik auf dem Gelände nebenan zu erweitern. Es wird eine ähnliche Produktionshalle entstehen, wie wir sie jetzt bereits haben“, sagt Oguz Hulagu.

Kurtul Makina hat zurzeit etwa 35 Schweißmaschinen in Betrieb. Es wird zu 100% flüssiggekühlt geschweißt, ganz gleich, ob es sich um MIG oder WIG Schweißen handelt. 70% der Schweißausrüstungen sind bereits durch ABICOR BINZEL Produkte ersetzt worden. Beim MIG-Schweißen werden meist MB GRIP 501 Brenner verwendet und seit etwa 4 Monaten nutzen die Schweißer bei Kurtul Makina außerdem die ABIMIG® GRIP 555 Brenner.

„Bei Schweißanwendungen dieser Art hat es in der Vergangenheit immer Probleme gegeben.“ Atilla Arafat, Geschäftsführer bei ABICOR BINZEL Türkei weist an einem bestimmten Bereich unserer Betriebsbesichtigung durch die Produktion darauf hin. „Seit wir ABIMIG® GRIP 555 verwenden, werden solche Schweißungen ohne Probleme ausgeführt.“

Angezogen durch den Lichtbogen eines WIG Brenners, wenden wir uns einem anderen Bereich der Produktionshalle zu, wo ein ABITIG® GRIP 18 Brenner im Einsatz ist. „Die Schweißer hat hauptsächlich das Kugelgelenk und das leichte, flexible Schlauchpaket des Brenners überzeugt.“ Erklärt A. Erdem Celik während wir durch die Produktion laufen.

Kurtul Makina fertigt gemäß den EN und ASME Vorgaben, die eine wichtige Rolle in der Öl- und Gasindustrie sowie Petrochemie darstellen. Erst kürzlich

“We already have plans to extend the factory on unoccupied land next door. We will build an identical production hall to what we have at the moment“, Oguz Hulagu says.

Currently Kurtul Makina is operating with approx. 35 welding machines. Welding is 100% liquid cooled – no matter if it is MIG or TIG Welding. 70% of the welding equipment has been replaced by ABICOR BINZEL products. In terms of MIG torches, many MB GRIP 501 are in use and for approx. the last 4 months the welders of Kurtul Makina have also been using the ABIMIG® GRIP 555.

“With welds like this, problems always arose in the past.“ Atilla Arafat, Managing Director of ABICOR BINZEL Turkey points out on a particular part of our tour through the production. “Since using the ABIMIG® GRIP 555 welds like these can be carried out without any problems.”

Attracted by the shiny arc of a TIG torch we turn to a different part of the production hall, where an ABITIG® GRIP 18 is used. “What the welders like about the torch is the ball joint and the light, flexible cable assembly.” – A. Erdem Celik states while we walk through.

Kurtul Makina produces in accordance with the EN and ASME specifications that play a major role in the oil, gas and petrochemical industry. Recently Kurtul Makina was certified for another year. This is clearly an advantage because only 3 – 4 companies in Turkey are able to produce according to these specifications. All welding is 100% inspected by a third party inspection company that visits Kurtul Makina at least once a month.

The equipment from Kurtul Makina goes to Venezuela and South Africa and a large project has just started.



Atilla Arafat, Geschäftsführer bei ABICOR BINZEL Türkei

Atilla Arafat, Managing Director at ABICOR BINZEL Turkey



wurde Kurtul Makina für ein weiteres Jahr zertifiziert. Dies ist ein klarer Vorteil, da lediglich 3 – 4 Unternehmen in der Türkei in der Lage sind, gemäß diesen Spezifikationen zu produzieren. Jede Schweißaufgabe wird zu 100% von einer unabhängigen Inspektionsfirma überprüft, die Kurtul Makina mindestens einmal pro Monat besucht.

Kurtul Makina versendet Ausrüstungen nach Venezuela und Süd Afrika. Gerade hat ein weiteres großes Projekt begonnen. Die Herausforderung für Kurtul Makina ist hierbei, 10 Ausrüstungsteile in nur 5 Monaten zu fertigen.

Im vergangenen Jahr hat Kurtul Makina 250 Produkte für den Energie- und Öl-Sektor fertiggestellt und der Standort wurde verlegt, um einen besseren Zugang zur Öl- und Gasindustrie zu haben, die einen Großteil ihrer weltweit operierenden Kunden umfasst. Darunter Arbeiten wie Aufbereitungsanlagen, Druckbehälter, Säulen, Türme, Wärmetauscher und Mischmaschinen. „Unser Ziel ist es, die derzeitige Personalkapazität beizubehalten, die Produktionsfläche jedoch innerhalb der nächsten 2 – 3 Jahre wieder zu verdoppeln“, sagt Oguz Hulagu.

„Der enge Kontakt zu Aydin Dayan, der uns beim Optimieren unserer Schweißprozesse sehr unterstützt und die Tatsache, dass die Verschleißteile und Brenner von ABICOR BINZEL immer länger halten, denken wir, mit Ausrüstungen von ABICOR BINZEL das richtige Werkzeug für unsere weitere Entwicklung gefunden zu haben“, sagt A. Erdem Celik lächelnd.

„Da wir sehr hohe Erwartungen an die Schweißqualität haben, auf die auch alle unsere Kunden vertrauen, sind wir davon überzeugt, mit den Brennern und Verschleißteilen von unserem Partner ABICOR BINZEL den besten Weg gefunden zu haben, eine gleichbleibend hohe Qualität bieten zu können. Die Investition in diese qualitativ hochwertigen Produkte zahlt sich jeden Tag aufs Neue aus, in Form von weniger Ausfallzeiten, weniger Nacharbeiten und zufriedeneren Schweißern“, schließt Oguz Hulagu die Unterhaltung.



Here the challenge for Kurtul Makina will be to finish 10 pieces of equipment in 5 months.

Last year Kurtul Makina produced 250 finished products for the energy and oil sector but they have left their location for better access to oil & gas industry, which comprises a large amount of their global acting customers. Their work consists of refining equipment, pressure vessels, columns, towers, heat exchangers and mixers. “Our goal is to keep the manpower that we have at the moment but double the production space in 2 – 3 years again”, Oguz Hulagu says.

“The close contact with Aydin Dayan, who supports us a lot in the optimization of our welding processes, and the fact that the consumables and torches from ABICOR BINZEL always last longer, we consider ABICOR BINZEL equipment to be the right tool for our further development.” A. Erdem Celik smiles.

“For our expectations in the quality of welding that all our customers rely on we are clearly convinced that the best way to secure constant quality is to use original branded spare parts, like the consumables and torches from ABICOR BINZEL. The higher investment in these high quality products pays itself back every day in terms of less downtime, less rework and more satisfied welders”, Oguz Hulagu closes the discussion.

Aydin Dayan, Außendienstmitarbeiter ABICOR BINZEL Türkei und A. Erdem Celik, Einkaufs- und Logistikleiter bei Kurtul Makina

Aydin Dayan, Sales Representative at ABICOR BINZEL Turkey and A. Erdem Celik, Purchasing & Logistics Manager at Kurtul Makina

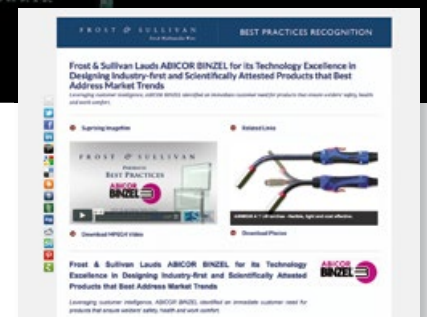


ABICOR BINZEL durch Frost & Sullivan mit dem Preis „Produktführerschaft 2013“ für Schweißbrenner in Europa ausgezeichnet.



ABICOR BINZEL awarded the 2013 “Product Leadership” prize by Frost & Sullivan for welding torches in Europe.

Der European Welding Torches Product Leadership Award 2013 honoriert die kontinuierlichen Aktivitäten von ABICOR BINZEL, den Nutzen für Anwender im Bereich Handschweißen zu erhöhen.



The 2013 European Product Leadership Award for welding torches honors ABICOR BINZEL’s ongoing work to increase benefits for users in the area of manual welding.

Das seit 50 Jahren bestehende, renommierte Marktforschungs- und Beratungsunternehmen Frost & Sullivan mit weltweit mehr als 1.800 Analysten und Beratern, 40 Niederlassungen, überwacht mehr als 300 Branchen und 250.000 Unternehmen und zeichnet jedes Jahr herausragende Produktlösungen mit dem Best Practice Product Leadership Award aus.

Frost & Sullivan nennt die nutzbringenden positiven Produkteigenschaften der Brennerlinie ABIMIG® A T LW und der Rauchabsaugbrennerlinie RAB GRIP in Verbindung mit dem Hochvakuum-Absauggerät FES-200 und die schnelle Marktakzeptanz der Produkte als zentrale Erfolgsfaktoren auf dem Schweißbrennermarkt.

Jedes Jahr verleiht Frost & Sullivan diesen Preis an ein Unternehmen, das Innovationskraft in Produktmerkmalen

Frost & Sullivan is a 50-year-old renowned market research and consulting company with more than 1,800 analysts and consultants and 40 branches worldwide. It monitors more than 300 industries and 250,000 companies and each year honors outstanding product solutions with the Best Practice Product Leadership Award.

Frost & Sullivan cites the useful, positive product features of the ABIMIG® A T LW torch series and the RAB GRIP fume extractor torch series, in conjunction with the FES-200 high-vacuum extractor and the fast market acceptance of these products, as key success factors on the welding-torch market.

Each year, Frost & Sullivan awards this prize to a company that has demonstrated innovation in terms of product features and functionality, thereby offering users



Prof. Dr.-Ing. Emil Schubert, ABICOR BINZEL, mit Herrn Muthukumar Viswanathan, Frost & Sullivan, bei der Verleihung

Prof. Dr.-Ing. Emil Schubert, ABICOR BINZEL, and Mr. Muthukumar Viswanathan, Frost & Sullivan, at the award ceremony



ABICOR BINZEL RAB GRIP
Brenner in Aktion

ABICOR BINZEL RAB GRIP
torch in action

und Funktionalität bewiesen hat, die dem Anwender eine verbesserte Qualität und höheren Nutzungswert bietet. Diese Auszeichnung würdigt die rasche Akzeptanz, die solche Innovationen im Markt finden.

Sogenannte Tracking Teams, bestehend aus Branchenanalysten, sondieren für Frost & Sullivan die unterschiedlichsten Industrie-Branchen und sind in ständigem Kontakt mit den namenhaften Unternehmen in der Schweißbranche. Somit werden Trends und positive Entwicklungen im Schweißbrennermarkt regelgerecht aufgespürt, bevor die eigentliche Marktforschungsaktivität beginnt. Marktteilnehmer werden verglichen und die Leistung bzw. die besten Praktiken in der Branche durch Interviews, Analysen und umfassende Sekundärforschung gemessen. Dann wird aktiv der Kontakt zu den Unternehmen, die für eine Auszeichnung in Frage kommen, gesucht. Nach der Auswertung der Informationen des Herstellers werden gezielt deren Kunden, Anwender und die direkten Wettbewerber befragt. Erstes Bewertungskriterium war, ob die Schweißbrenner einen nachweislichen positiven Effekt auf die tägliche Arbeit der Schweißer in der Praxis haben. Dann werden detailliertere Analysen über die Produkteigenschaften/Funktionalitäten der Brenner, die innovativen Elemente, die Akzeptanz des Produktes im Markt, die Wertschöpfung durch das Benutzen des Produktes und die Produktqualität vorgenommen.

Ein von Frost & Sullivan als sehr positiv bewerteter Aspekt bezüglich der Brennerlinie ABIMIG® A T LW und der Rauchabsaugbrennerlinie RAB GRIP in Verbindung mit dem Hochvakuum-Absauggerät FES-200 waren die Entwicklungsanstrengungen von ABICOR BINZEL, durch innovative, richtungsweisende konstruktive Ansätze gezielt die Bedingungen beim Schweißen für die Schweißer in Bezug auf Gesundheit und Sicherheit zu verbessern. ABICOR BINZEL hatte durch Auswertung von Kundenbedürfnissen im Vorfeld ermittelt, dass es im Markt einen klaren Bedarf nach Schweißbrennern gibt, die den Schweißern Sicherheit und Komfort in der Handhabung und positive Auswirkungen auf die Gesundheit bieten. Zusätzlich hat ABICOR BINZEL in Zusammenarbeit mit der Justus-Liebig-Universität Gießen (JLU) fast zwei Jahre geforscht. Hauptziel der Untersuchung war, wissenschaftlich zu bewerten, was die körperliche Ermüdung eines Schweißers verursacht und wie man dieser am besten entgegenwirken kann. Basierend auf den Rückschlüssen der Abteilung für Sportmedizin der Justus-Liebig-Universität Gießen, entwickelte ABICOR BINZEL die fortschrittliche ABIMIG® A T LW Brennerlinie. Eine leichtere und funktionsreiche, modulare und flexible Brennerserie für das Handschweißen, die hohe Leistung bietet.

Im Rahmen der Marktanalyse durch Frost & Sullivan wurden nun die Produkte von ABICOR BINZEL mit im Markt verfügbaren Schweißbrennern von anderen Herstellern verglichen.

improved quality and higher utility value. The award also honors the fast acceptance these innovations in the market.

Frost & Sullivan's "tracking teams" consisting of industry analysts, explore the wide variety of industrial sectors and are in constant contact with major companies in the welding industry. That allows them to regularly track trends and positive developments in the welding-torch market before the real market research begins. Market participants are compared, and their performance and best practices are measured through interviews, analyses and extensive secondary research. Next, the team actively contacts the companies being considered for the award. After evaluating the information about the manufacturer, the team focuses on its customers, users and direct competitors. The first evaluation criterion is whether the torches had a demonstrably positive effect on the welders' day-to-day practical work. Then detailed analyses focus on the product features / functionalities of the torches, their innovative elements, the acceptance of the product on the market, the value added by using the product, and the product quality.

One aspect that Frost & Sullivan rated as very positive for the ABIMIG® A T LW torch series and the RAB GRIP fume extractor torch series, together with the FES-200 high-vacuum extractor, were ABICOR BINZEL's improvements to working conditions for welders in terms of health and safety, through innovative, groundbreaking design-related approaches. ABICOR BINZEL determined, by analyzing its customers' needs in advance, that there was a clear market need for welding torches that offer welders safety and handling comfort, and thus positively effecting their health. In addition, ABICOR BINZEL spent nearly two years performing research in collaboration with Justus-Liebig-University in Giessen (JLU). The goal of this research was to scientifically evaluate what causes a welder to become physically fatigued, and what were the best ways to counteract this. Based on the conclusions of the Department of Sports Medicine at Justus-Liebig-University, Giessen, ABICOR BINZEL developed the advanced ABIMIG® A T LW torch series - a more lightweight, modular and flexible torch series with advanced features for manual welding that offers high performance.

Frost & Sullivan's market analysis then compared ABICOR BINZEL products with the welding torches available on the market from other manufacturers.

Based on its latest welding-torch market analysis, Frost & Sullivan honored ABICOR BINZEL with the 2013 European Frost & Sullivan Award for Product Leadership in the area of welding torches.

According to Frost & Sullivan's research, the weight reduction in the ABIMIG® A T LW and RAB GRIP torches,



Axel Schumann, verantwortlicher Produkt Manager, ABICOR BINZEL, Prof. Dr.-Ing. E. Schubert und M. Viswanathan

Axel Schumann,
Executive Product Manager,
ABICOR BINZEL,
Prof. Dr.-Ing. E. Schubert
und M. Viswanathan

Auf der Grundlage seiner jüngsten Schweißbrenner-Markt-Analyse zeichnete Frost & Sullivan ABICOR BINZEL mit dem Europäischen Frost & Sullivan Award 2013 für Produktführerschaft im Bereich Schweißbrenner aus.

Die Gewichtsreduzierung bei den ABIMIG® A T LW und RAB GRIP Brennern und die effektive Rauchabsaugung waren nach den Recherchen von Frost & Sullivan maßgebliche Faktoren, die dazu geführt haben, dass die Produktlinien in sehr kurzer Zeit gut im Markt angenommen wurden, was über die positiven Absatzzahlen belegt werden konnte. Besonders die Gewichtsreduzierung durch die Verwendung des Low-weight BIKOX® von ABICOR BINZEL vermindert nachweislich die Belastungen von Schweißern. Im weiteren Analyseprozess wurde über die von Frost & Sullivan entwickelte 360-Grad-Methode über Feedbackgespräche mit Kunden, Anwendern und direkten Wettbewerbern alle Kriterien geprüft und bewertet.

Basierend auf dem kundenorientierten Fokus, die Sicherheit und Gesundheit der Schweißer zu verbessern, hat ABICOR BINZEL im Jahr 2013 erfolgreich das jährliche Produktionsvolumen seiner fortschrittlichen Rauchabsaugbrenner um etwa 30 % erhöht.

„Diese bahnbrechenden Produkte sind vollständig kompatibel mit allen führenden Schweißstromquellen auf der ganzen Welt. ABICOR BINZEL stellt immer sicher, dass alle Technologien in Bezug auf Design, Nutzen oder dem vollen Leistungsumfang möglichst sogar patentgeschützt sind,“ sagt Archana Chauhan, Research Manager bei Frost & Sullivan.

„Durch die qualitativ hochwertigen und langlebigen original ABICOR BINZEL Verschleißteile für die Schweißbrenner genießen die Anwender eine beständige Steigerung der Effizienz beim Schweißen. Durch das internationale Produktions-, Vertriebs- und Servicenetzwerk von ABICOR BINZEL ist die Belieferung mit Schweißbrennern und Verschleißteilen weltweit gesichert,“ so Archana Chauhan weiter.



Begeisterung auch bei den anwesenden ABICOR BINZEL Geschäftsführern und Mitarbeitern

Enthusiasm also among the present ABICOR BINZEL Managing Directors and employees



Prof. Dr.-Ing. Emil Schubert während der Preisverleihung

Prof. Dr.-Ing. Emil Schubert during the award ceremony

and efficient fume extraction, were the main factors that led to the product lines' very fast acceptance on the market – as confirmed by positive sales figures. In particular, weight reduction due to the use of low-weight BIKOX® from ABICOR BINZEL demonstrably reduces the strain on welders. In the next stage of the analysis, Frost & Sullivan applied its proprietary 360-degree analysis method, checking and analyzing all of the criteria through feedback interviews with customers, users and direct competitors.

Thanks to customer-oriented focus on improving the safety and health of welders, ABICOR BINZEL successfully increased the annual production volume for its advanced fume extraction torches by about 30% in 2013.

“These groundbreaking products are fully compatible with the world's leading welding-torch sources. In addition, ABICOR BINZEL ensures that all of its technology is patent-protected in terms of design, utility and the full scope of service, wherever possible,“ says Archana Chauhan, Research Manager at Frost & Sullivan.

“The high-quality and long-lasting original ABICOR BINZEL replacement parts for welding torches give users a significant increase in welding efficiency. ABICOR BINZEL's international manufacturing, distribution and service network secures the delivery of welding torches and wear parts worldwide,“ continues Archana Chauhan.

“With the ABIMIG® A T LW welding series and the RAB GRIP series, ABICOR BINZEL is playing an important role in improving safety and health conditions for manual welding,“ Archana Chauhan states. “Overall, the use of these products leads to a significant jump in productivity for users' operating processes because they optimize time and operating costs.”

„Durch die ABIMIG® A T LW Brennerlinie und die RAB GRIP Serie nimmt ABICOR BINZEL eine wichtige Rolle bei der Verbesserung der Sicherheit und der Gesundheitsbedingungen von Schweißern beim Handschweißen ein“, stellt Archana Chauhan fest. „Insgesamt führt der Einsatz dieser Produkte zu einem bedeutsamen Sprung in den Produktivitätsniveaus der Anwender-Betriebsprozesse durch die Optimierung von Zeit- und Betriebskosten.“

ABIMIG® A T LW.

In seiner offiziellen Pressemitteilung beschreibt Frost & Sullivan die Vorteile der Brennerlinie wie folgt:

Die fortschrittliche, leichte und funktionsreiche Brennerlinie von ABICOR BINZEL zum manuellen Schweißen bietet den Anwendern hohe Leistung und hohen Nutzwert. Der luftgekühlte ABIMIG® A T LW Brenner ist mit Aluminium im BIKOX® LW Stromkabel ausgestattet, welches das Gewicht des Brenners reduziert und letztendlich die mit herkömmlichen Schweißbrennern verbundene Belastung der Schweißer deutlich reduziert. Der Brenner hat einen dreh- und wechselbaren Hals, der durch eine T-Schnittstelle des Brenners unterstützt wird. Dieses Design ermöglicht dem Schweißer das einfache Wechseln des Brennerhalses für die verschiedenen Schweißaufgaben in weniger als einer Minute, ohne dass weitere Werkzeuge benötigt werden. So hat der Schweißer immer den besten Zugang zu den zu schweißenden Teilen, ohne seinen Körper in eine ungesunde Haltung zwingen zu müssen. Durch den modularen Aufbau des ABIMIG® A T LW hat der Brenner einen Wettbewerbsvorteil gegenüber den herkömmlichen Schweißbrennern in Form von Effizienzsteigerungen, verbesserter Ergonomie und reduzierten Betriebskosten. Darüber hinaus hat ABICOR BINZEL den Handgriff des Brenners mit 2K-Weichkomponenten für ein komfortables Griffgefühl ausgestattet, damit der Schweißer den Handgriff besser greifen und führen kann.

RAB GRIP und FES-200.

In der Pressemitteilung informiert Frost & Sullivan über die RAB GRIP Brenner und das FES-200 folgendermaßen:

Die Brennerlinie RAB GRIP mit zusätzlichen Funktionen reduziert die Schweißkosten um fast 20 %, da der Bedarf für externe Schutzsysteme wegfällt. Diese Lösung ist vollständig kompatibel mit dem FES-200 Gerät des Unternehmens und bietet eine branchenführende Rauchabsaugwirkung von 95 %. Die während der Schweißprozesse freigegebenen Rauche werden direkt am Lichtbogen abgesaugt, wo sie entstehen. Die RAB GRIP-Serie bietet auch eine weiche 2K Griff-Design-Komponente und ist mit dem BIKOX® LW-Kabel ausgestattet, die das Gewicht dieser Brenner um fast 15 % reduzieren.

Das einzigartige FES-200 W3, das für alle CrNi-Stähle lizenziert ist, verfügt über ein akustisches Signal, welches den Benutzer warnt, wenn der Filter gereinigt werden muss. Es reduziert auch die Lärmbelastung und hilft den

ABIMIG® A T LW.

In its official press release, Frost & Sullivan describes the benefits of the torch series as follows:

“ABICOR BINZEL’s advanced line of light-weight and feature-rich torches for manual welding delivers high performance and value to users. The air-cooled ABIMIG® A T LW torch uses aluminium in the BIKOX® LW cable lines, which reduces the weight of the torch and significantly reduces the laboriousness associated with traditional torches. The torch features a flexible neck supported by the torch’s ‘T interface.’ This design enables the welder to easily change the torch neck for different welding requirements in less than a minute, without any additional tools. That means the welders always have the best accessibility to the components to be welded, without forcing their bodies into an unhealthy posture. The modular structure of the ABIMIG® A T LW torch gives it a competitive edge over the traditional welding torches in terms of enhanced efficiency, improved ergonomics, and reduced operational costs. Further, to enable welders to better grip the torch, ABICOR BINZEL has designed the handle of the torch using 2K components that give a soft feel.”

ABIMIG® A T LW. Flexibilität, die keine Wünsche offen lässt

ABIMIG® A T LW. Flexibility that leaves nothing to be desired



RAB GRIP and FES-200.

In the press release, Frost & Sullivan says the following about RAB GRIP torches and the FES-200:

“The RAB GRIP line of torches with value-added features reduces the cost of welding by nearly 20% by doing away with the need for external protection systems. This solution is fully compatible with the company’s FES-200 units and delivers a best-in-class fume extraction efficiency of 95%. The fumes released during the welding processes are trapped and extracted right at the arc, which is the release point of the fumes. The RAB GRIP line also features a soft 2K grip design and BIKOX® LW cable lines, which reduce the weight of these torches by almost 15%.

The unique FES-200 W3 – licensed for all CrNi steel – also features an audible signal that alerts the user when the filter needs to be cleaned. It also reduces noise pollution and helps customers achieve



Kunden, eine hohe Energieeffizienz zu erreichen. Es wurde speziell entwickelt, um den Anforderungen von Chrom-Nickel-Verbindungsmaterial gerecht zu werden und wurde vom Institut für Arbeitssicherheit mit der W3-Lizenz für alle Schweißanwendungen zertifiziert. Mit dem wesentlichen Unterscheidungsmerkmal, der automatischen Start-Stopp-Funktion des FES-200, läuft das Gerät nur, wenn tatsächlich geschweißt wird. Dies verlängert die Lebensdauer des Motors um fast das Fünffache.

Verleihung des Awards.

Die feierliche Verleihung und Übergabe des Awards fand im Rahmen der American Welding Show im November 2013 auf dem Messestand von ABICOR BINZEL USA statt. Nach einer kurzen Ansprache eines führenden Analysten von Frost & Sullivan wurde der Preis an Prof. Dr. Emil Schubert, Geschäftsführer von ABICOR BINZEL überreicht. Prof. Dr. Schubert war zu Recht stolz über die Auszeichnung und würdigte die gute Arbeit des Produktmanagements für manuelle Brennerlinien und der Entwicklungsabteilung von ABICOR BINZEL. Außerdem unterstrich er, dass, aufgrund der sinkenden Zahlen von qualifizierten Schweißern weltweit, ABICOR BINZEL bewusst einen aktiven Beitrag zur Reduzierung der Belastungen von Schweißern und zur Förderung der Gesundheitsbedingungen leistet.

Weitere Informationen über den Award für ABICOR BINZEL in Form von z.B. einem kurzen Video können Sie unter folgendem Link finden:

<http://www.best-practices.frost-multimedia-wire.com/abikor-binzel> und natürlich auf unserer Website www.binzel-abicor.com oder Sie nutzen einfach den abgebildeten QR-Code.



ABICOR BINZEL wird sich auch in der Zukunft für die Sicherheit, Reduzierung der Belastungen von Schweißern und die Steigerung der Effizienz beim Schweißen stark machen und weitere innovative Produktlinien in die Welt der Schweißer einführen.

Entspanntes Schweißen mit dem ABIMIG® A T LW Brenner von ABICOR BINZEL

Relaxed welding with the ABIMIG® A T LW torch of ABICOR BINZEL

high energy efficiency. It was developed specifically to meet the demands of chrome and nickel material jointing and is certified by the Institute of Work Safety with the W3 license for all welding applications. The key differentiating characteristic of the FES-200 unit, its automatic start-stop feature, enables the unit to function only when welding is in progress. This extends the life of the motor nearly five times."

Presentation of the award.

The ceremonial granting and presentation of the award took place during the American Welding Society Show in Chicago, IL, November 2013, at the ABICOR BINZEL USA booth. After a short speech by a leading analyst from Frost & Sullivan, the award was handed over to Prof. Dr. Emil Schubert, Managing Director of ABICOR BINZEL. Prof. Dr. Schubert was justifiably proud of the honor, and recognized the good work by the product management team for manual torch lines as well as the development department at ABICOR BINZEL. He emphasized that because of declining numbers of qualified welders worldwide, ABICOR BINZEL is consciously making active contributions to reduce the burdens placed on welders, and to improve health conditions.

More information about ABICOR BINZEL's award, including a video, can be found under the following link: <http://www.best-practices.frost-multimedia-wire.com/abikor-binzel> and of course on our website, www.binzel-abicor.com - or scan the QR code here.



ABICOR BINZEL will continue to campaign for safety, to reduce burdens for welders and to increase welding efficiency in the future, and will keep introducing innovative product lines for the world of welders.



RAB GRIP Brenner mit Absaugung durch FES-200

RAB GRIP torch with FES-200 fume extraction



Welcome to DVS-TV international ...



DVS-TV der Branchensender für die Füge-, Trenn- und Beschichtungs-technik jetzt auch in Englisch.

DVS-TV, the TV channel for the joining, cutting and coating technology – now also available in English.

Seit Januar 2014 sendet der Branchensender DVS-TV, der seit 2009 in seinen wöchentlichen deutschsprachigen Nachrichtensendungen regelmäßig rund um die Produkte, Dienstleistungen, Prozesse, Aus- und Weiterbildung, personalbezogene Details und Marktdaten aus der Füge-, Trenn- und Beschichtungstechnik berichtet, auch in Englisch.

Sechs Nachrichtensendungen in Englisch sind im ersten Schritt geplant. Und natürlich jede Menge interessante Filme aus der Branche. ABICOR BINZEL als Fördermitglied ist auch hier von Beginn an dabei. Der Besucher findet hier unter anderem den ABICOR BINZEL Image Film „Serving the Welder’s World.“ sowie viele interessante Video-clips über ABICOR BINZEL Produkte in Englisch – natürlich auch in Deutsch.



Reinschauen lohnt sich! DVS-TV erreicht man unter: www.dvs-tv.de

This channel reports regularly since 2009 in weekly German news programs about products, services, processes, training and development, personnel-related details and market data from the joining, cutting and coating technology. As of January 2014, DVS-TV now broadcasts also in English.

Six new programs in English are planned in the first step, as well as a lot of interesting videos from the sector. ABICOR BINZEL, as a supporting member, has been present there from the beginning. Among other things, visitors will find ABICOR BINZEL’s image movie “Serving the Welder’s World.” and interesting video clips in English about ABICOR BINZEL products – and of course also in German.



It’s worth taking a look! You can reach DVS-TV directly via: www.dvs-tv.de

WIG-Verschleißteileposter 17 / 18 / 26

TIG wear parts poster 17 / 18 / 26

TECHNOLOGY FOR THE WELDER'S WORLD.

Verschleißteile WIG 17, 18, 26

Wear parts TIG 17, 18, 26

E3 - Die richtige Entscheidung für Mensch und Umwelt!

E3 - The right choice for you and the environment!

ABICOR BINZEL

www.binzel-abicor.com

Beigefügt finden Sie in dieser Ausgabe der WELDER'S WORLD das erste WIG-Verschleißteileposter unserer neuen Serie in Deutsch und Englisch. Falls Sie weitere Exemplare benötigen, können Sie diese unter dem Stichwort: **„WIG/TIG Poster 17 / 18 / 26“ kostenlos per E-Mail unter info@binzel-abicor.com anfordern.**

Please find attached to this WELDER'S WORLD issue the first TIG wear parts poster of our new series in German and English language. If you require further copies, please order these free of charge by e-mail at **info@binzel-abicor.com under the heading: „WIG/TIG Poster 17 / 18 / 26“.**

Höchste Qualität mit Präzision und Konstanz auch bei Stromdüsen mit extrem tiefen Bohrungen – bei ABICOR BINZEL Standard.

Das Herzstück eines Lichtbogenweißbrenners ist die Stromdüse, durch die der Draht geführt wird. Bei ABICOR BINZEL wird dafür besonders tief gebohrt – und das in einem speziell dafür entwickelten und patentierten Tieflochbohrprozess, der zuerst nur auf Spezialmaschinen möglich war. Nun setzt das Unternehmen in seinem Maschinenpark einen Cincom Evolution L20E Langdrehautomaten von Citizen ein und hat damit eine Möglichkeit gefunden, dieses hoch anspruchsvolle Fertigungsverfahren auch auf einer Standardmaschine zu realisieren – mit höchster Präzision und ohne Belastung des Werkzeugs.

Maximum quality combined with precision and consistency even for contact tips with extremely deep bore holes – standard at ABICOR BINZEL.



Wolfgang Nau, Leiter Fertigungsprozesse International bei ABICOR BINZEL

Wolfgang Nau, Global Manager Machining Processes at ABICOR BINZEL

The contact tip through which the wire is routed is at the heart of an arc welding torch. At ABICOR BINZEL, particularly deep holes are drilled for this purpose in a specially developed and patented deep hole drilling process which initially was only possible on special machines. Now the company has in its machine fleet a Cincom Evolution L20E automatic straight turning machine from Citizen and thus found a possibility of achieving this extremely demanding production method on a standard machine – with maximum precision and without exerting a load on the tool.

In der tschechischen Produktionsstätte von ABICOR BINZEL werden pro Jahr zwischen 13 und 15 Millionen Stromdüsen gefertigt. „Allerdings handelt es sich dabei ausschließlich um Standardbauteile“, erklärt Wolfgang Nau, Leiter Fertigungsprozesse International bei ABICOR BINZEL. „Kundenspezifische Sonderausführungen werden hier in Buseck produziert. Dafür verwenden wir seit einiger Zeit eine Cincom Evolution L20E Langdrehmaschine von Citizen, die speziell für ABICOR BINZEL modifiziert wurde.“

Mit stabilen Werkzeugen kleinste Durchmesser bohren.

ABICOR BINZEL setzt die Cincom Evolution L20E für einen patentierten Tieflochbohrprozess ein, den das Unternehmen vor zwölf Jahren entwickelt hat. Der Langdreh-

Between 13 and 15 million contact tips are manufactured every year at the ABICOR BINZEL production plant in the Czech Republic. “However, these are all standard components,” Wolfgang Nau, Global Manager Machining Processes at ABICOR BINZEL, explains. “Customer-specific versions are manufactured in Buseck. For this purpose, we have been using a Cincom Evolution L20E automatic straight turning machine from Citizen for some time now; the machine was modified especially for ABICOR BINZEL.”

Drilling tiny diameters with sturdy tools.

ABICOR BINZEL uses the Cincom Evolution L20E for a patented deep hole drilling process developed by the company twelve years ago. The automatic straight turning machine permits bore holes from a diameter of 0.93 mm.

automat erlaubt Bohrungen ab 0,93 mm Durchmesser. „Mit der L20E erreichen wir an Bohrungstiefen mehr als das 35-Fache des Durchmessers“, so Andreas Müller, Teamleiter Langdrehen bei ABICOR BINZEL. „Aktuell testen wir Tieflochbohrungen von bis zu 95 mm.“ Die dafür erforderlichen Werkzeuge sind innengekühlte HSS-Bohrer mit aufgelöteter Hartmetall-Spitze. Das ist notwendig, weil reine HM-Werkzeuge für den Fertigungsprozess zu spröde wären und während der Zerspanung brechen würden.

Hohe Drücke und Drehzahlen ohne Vibrationen.

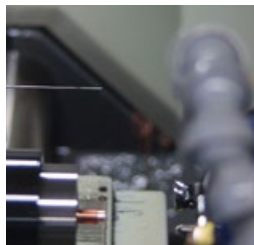
Tieflochbohrungen mit solch geringen Durchmessern und gleichzeitig enormen Tiefen waren bisher nur mit viel Zeit- und Kostenaufwand auf Spezialmaschinen möglich. „Dazu braucht es hohe Schnittgeschwindigkeiten und großen Öldruck auf den Innenkühlungskanälen der langen, dünnen Werkzeuge, um eine absolut saubere Spanabfuhr zu erreichen“, so Wolfgang Nau.

Die Cincom Evolution L20E wurde nun so modifiziert, dass sie den Tieflochbohrprozess schnell meistert ohne die Bohrer zu belasten. „Eine solche Maschine zu konstruieren, war eine große Herausforderung, die wir zusammen mit Citizen erfolgreich gemeistert haben“, so Wolfgang Nau. „Dass die Tieflochbohrungen bei uns nun auch auf einer Standardmaschine realisierbar sind, bringt uns signifikante Vorteile in puncto Flexibilität, Zeit und Kosten.“

Konstanz und Präzision für schwierige Anwendungen.

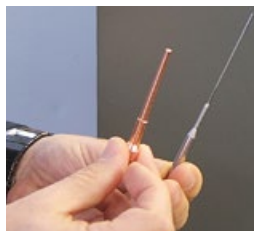
Von besonderer Wichtigkeit sind konstante Fertigungsergebnisse: Bei ABICOR BINZEL ist eine Stromdüse wie die andere. Darüber hinaus sind die Stromdüsen besonders verschleißfest. „Vor allem bei industriellen Anwendungen mit Schweißrobotern ist das unerlässlich“, erläutert Wolfgang Nau. „Denn die Stromdüse ist das entscheidende Element beim Schweißen. Allein schon der Austausch ist sehr aufwändig, weil dafür der gesamte automatisierte Prozess angehalten werden müsste. Wenn der Anwender dann zusätzlich die Maschine auf eine neue Stromdüse einstellen müsste, würde er noch mehr wertvolle Zeit verlieren.“

Wie wichtig Stromdüsen ohne Abweichungen sind, zeigt ein Kunde von ABICOR BINZEL, der Unterwasser-Pipelines auf Schiffen verschweißt und direkt anschließend verlegt. Dabei ist höchste Qualität gefragt, die auf dem Schiff sofort per Röntgenaufnahmen geprüft und dokumentiert wird. Die L20E von Citizen fertigt solche Stromdüsen mit einer Mittenabweichung von nur 2/100 mm und gewährleistet damit höchste Präzision und Konstanz auch bei solch anspruchsvollen, speziellen Applikationen. Mit der Investition in diese zusätzliche Maschine sichert ABICOR BINZEL höchste Flexibilität und schnellste Lieferfähigkeit, besonders im Bereich Sonderstromdüsen.



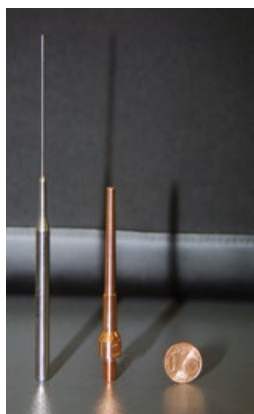
Tieflochbohrer auf der Cincom Evolution L20E Langdrehmaschine von Citizen

Deep hole drill at the Cincom Evolution L20E automatic straight turning machine from Citizen



Stromdüsen von ABICOR BINZEL in anwenderspezifischer Sonderausführung

Contact tips of ABICOR BINZEL in customized specific special design



Der von ABICOR BINZEL entwickelte und patentierte Tieflochbohrprozess für Stromdüsen erzeugt mit innengekühlten Werkzeugen feinste Löcher ab 0,93 mm in einer Tiefe von bis zu 95 mm

The deep hole drilling process for contact tips developed and patented by ABICOR BINZEL produces with inner-cooled tools finest holes from 0.93 mm at a depth of up to 95 mm

“With the L20E we can drill holes which are more than 35 times deeper than their diameter,” Andreas Müller, Team Leader for Straight Turning at ABICOR BINZEL, adds. “We are currently testing deep hole drilling up to 95 mm.” The tools required for this are inner-cooled HSS drills with a soldered carbide tip. This is necessary because tools made of pure carbide would be too brittle for the manufacturing process and would break during machining.

High pressures and speeds without vibration.

Up to now, deep holes with such minimal diameters and enormous depths could only be drilled in expensive and time-consuming processes on special machines. “High cutting speeds are required, as well as large oil pressure on the inner cooling channels of the long, thin tools in order to achieve absolutely clean chip removal,” Wolfgang Nau explains.

The Cincom Evolution L20E has been modified in such a way that it quickly masters the deep hole drilling process without excessive pressure on the drills. “Designing and constructing such a machine was a great challenge which we mastered successfully in cooperation with Citizen,” Wolfgang Nau continues. “The fact that the deep holes can now be drilled on a standard machine on our premises brings us significant advantages in terms of flexibility, time and costs.”

Consistency and precision for difficult applications.

Consistent manufacturing results are particularly important. At ABICOR BINZEL, all the contact tips are identical. In addition, the contact tips are especially wear-resistant. “This is vital, particularly for industrial applications using welding robots,” Wolfgang Nau explains. “The contact tip is the decisive element for welding. Replacing the tip is extremely time-consuming because it requires the whole automated process to be stopped. If users were then required to adjust the machine to a new contact tip, they would lose even more valuable time.”

How important it is to have contact tips without any deviations is illustrated by an ABICOR BINZEL customer who welds underwater pipelines on ships and then directly lays them. Top quality is a requirement, and is checked on board the ship by means of X-rays and then documented. The L20E produces such contact tips with a centre variation of only 2/100 mm and thus guarantees maximum precision and consistency even for such demanding special applications. With the investment in this additional machine ABICOR BINZEL secures highest flexibility and fastest delivery in the field of special contact tips.

Binzel (Japan) Ltd.

ABICOR BINZEL im Land der aufgehenden Sonne ...

ABICOR BINZEL in the land of the rising sun ...

Die Schriftzeichen, die den Namen „Japan“ bilden, bedeuten „Sonne“. Japan ist deshalb auch als das „Land der aufgehenden Sonne“ bekannt.

Der Inselstaat besteht im Wesentlichen aus einer Inselkette, die sich entlang der Ostküste Asiens erstreckt. Die Hauptinseln sind Hokkaidō im Norden, die zentrale und größte Insel Honshū sowie Shikoku und Kyūshū im Süden. Dazu kommen 6.848 kleinere Inseln, die sich vor allem in der Seto-Inlandsee und in der Kette der Ryūkyū-Inseln konzentrieren. Als Inselstaat hat Japan keine direkten Nachbarländer. Indirekt grenzen jedoch Russland, Nordkorea, Südkorea, China und Taiwan an Japan.

Die traditionell ausgeprägte Arbeitsdisziplin und ein großes Augenmerk des Staates auf Ausbildung und eine Steigerung der Produktivität durch Automatisierung haben Japan geholfen, binnen kurzer Zeit, zu einer Wirtschaftsmacht zu werden. Das „Land der aufgehenden Sonne“ ist auf Platz 4 der exportstärksten Länder der Erde hinter China, USA und Deutschland.

The glyphs that make up Japan’s name mean „sun-origin“, which is why Japan is sometimes referred to as the „land of the rising sun“.

The island nation comprises mostly of a group of islands located along the East coast of Asia. The main islands are Hokkaidō in the North, the central and largest island Honshū, and Shikoku and Kyūshū in the South. There are 6,848 smaller islands which are concentrated in the Seto island-lake and in the Ryūkyū island chain. As an island state Japan has no direct neighboring countries. Nevertheless, Russia, North Korea, South Korea, China and Taiwan border Japan indirectly.

The traditionally strong work ethic, a strong focus of the state on education as well as an increase in productivity through automation have helped Japan gain economic power within a short period of time. The “land of the rising sun” is at number 4 of the strongest export countries in the world behind China, the USA and Germany.



Toru Ichikawa und Yasushi Araga, Geschäftsführer bei Binzel (Japan) Ltd.

Toru Ichikawa and Yasushi Araga, Managing Directors at Binzel (Japan) Ltd.

Binzel (Japan) Ltd. wurde im September 1983 in Habikino, ein Vorort von Osaka, der viertgrößten Stadt Japans, gegründet. Von dort wird seit dieser Zeit „Just-in-Time“ die aufstrebende japanische Schweißindustrie mit den innovativen Markenprodukten von ABICOR BINZEL beliefert. Das Team von Binzel (Japan) Ltd. besteht aus 16 hochmotivierten Mitarbeitern und bedient mehr als 100 Schweißfachhändler und produzierende Unternehmen in ganz Japan. Zu den Kunden von Binzel (Japan) Ltd. gehört auch das „Who is Who“ der Weltmarktführer auf dem Gebiet der Schweißrobotertechnik, wie z.B. Motoman, FANUC, Kawasaki, Panasonic, OTC, KOBELCO und Komatsu. Hier bestehen seit langem sehr partnerschaftliche Verbindungen.

Japan ist das Land mit der weltgrößten Herstellung von Robotern. Hier werden aktuell 35.000 Roboter (Lichtbogen und Widerstand) pro Jahr produziert, was 78 % des Weltmarktvolumens darstellt. Die Nachfrage nach Lichtbogen-Schweißrobotern nimmt ständig zu in Asien, speziell in China, Korea und Thailand. Die Kooperation mit der ABICOR BINZEL Gruppe ist wichtig und Binzel (Japan) Ltd. unterstützt diese tatkräftig. Die Marktpräsenz von ABICOR BINZEL in der Region wird ohne Zweifel in den nächsten Jahren weiter wachsen.

Toru Ichikawa, seit 2003 Geschäftsführer, trägt die Verantwortung für das Marketing und die Entwicklung von High-Tech-Produkten und fördert neben der stetigen Präsenz der ABICOR BINZEL Produkte im Schweißrobotersektor auch die Expansion im Handbrennersegment – denn hier gibt es in Japan auch einen großen Markt mit vielen interessanten Anwendungen. Seit Februar 2014 wird Binzel (Japan) Ltd. von Herrn Yasushi Araga als weiterem Geschäftsführer unterstützt. Herr Araga leitet die Aktivitäten des Unternehmens zusammen mit Herrn Ichikawa, der Ende des Jahres in den verdienten Ruhestand treten wird, Binzel (Japan) Ltd. jedoch verbunden bleibt.

Binzel (Japan) Ltd. was founded in September 1983 in Habikino, a suburb of Osaka, the fourth largest city in Japan. Since that time the emerging Japanese welding industry has been supplied from there „just-in-time“ with the most innovative products by ABICOR BINZEL. The team of Binzel (Japan) Ltd. consists of 16 highly motivated employees and serves more than 100 welding distributors and engineering companies throughout Japan. The customers of Binzel (Japan) Ltd. include the „who’s who“ of the world market leaders in the field of welding robot technology, such as Motoman, FANUC, Kawasaki, Panasonic, OTC, Kobelco and Komatsu with long-standing partnerships.

Japan, as the world largest robot producing country, presently produces 35,000 welding robots (arc and resistant) per year which is 78 % of world market. The demand for arc welding robots in Asia is steadily increasing, especially in China, Korea and Thailand. The business co-operation with the ABICOR BINZEL group is important and Binzel (Japan) Ltd. is more than willing to support them. The market presence of ABICOR BINZEL in the region will, without doubt, continue to grow in the next few years.

Toru Ichikawa, Managing Director since 2003, has been responsible for the marketing and development of the high-tech products and beside the steady presence of the ABICOR BINZEL products in the welding robot sector also promotes the expansion of the manual torch segment – because there is a large market with interesting applications in Japan for this business. In February 2014 Mr. Yasushi Araga has joined Binzel (Japan) Ltd. as additional Managing Director leading the business activities together with Mr. Ichikawa, who will take his well-earned retirement at the end of the year, but remain associated with the company.

Firmengebäude von Binzel (Japan) Ltd.

Company building of Binzel (Japan) Ltd.





Dr. André Tuete Kwam, Kamerun.

Stippvisite bei ABICOR BINZEL in Buseck.

Whirlwind visit to ABICOR BINZEL in Buseck.

„On Tour“ in Europa auf unterschiedlichen Messen, stattete Dr. André Tuete Kwam, Geschäftsführer der UTSCH Kamerun, Berater der COMETAL WELDING SCHOOL (CWS) und Mitarbeiter der TAF Investment Group, auch ABICOR BINZEL in Buseck einen Besuch ab.

Herr André Tuete Kwam kam erstmals vor mehr als 30 Jahren nach Deutschland, um an der RWTH Aachen Ingenieurwesen zu studieren. Wie er berichtete, fiel seine Wahl damals auf Deutschland, weil Deutschland in puncto Technologie einen hervorragenden Ruf hatte und er außerdem die Sprache Goethes liebte.

Der Hintergrund des Besuches von Dr. André Tuete Kwam bei ABICOR BINZEL ist auch diesmal die Technologie „Made in Germany“. Denn die COMETAL WELDING SCHOOL (CWS), für die er als Berater tätig ist, strebt eine Kooperation mit dem Traditionsunternehmen ABICOR BINZEL aus Deutschland an. Und er hat die Aufgabe von seinem Auftraggeber, das Unternehmen ABICOR BINZEL näher kennenzulernen.

While “on tour” in Europe at various trade fairs, Dr. André Tuete Kwam, Managing Director of UTSCH Cameroon, a consultant at COMETAL WELDING SCHOOL (CWS) and an employee of the TAF Investment Group, paid a visit to ABICOR BINZEL in Buseck.

André Tuete Kwam first came to Germany more than 30 years ago to study engineering at RWTH Aachen. He explained that he chose Germany because it had an outstanding reputation for technology, and because he loved the language of Goethe.

This time, the reason for Dr. Kwam’s visit to the long-established German company ABICOR BINZEL also had to do with technology “made in Germany.” COMETAL WELDING SCHOOL (CWS), where he works as a consultant, is hoping to create a partnership with ABICOR BINZEL, and his employer has tasked him with getting to know more about the company.

Sichtlich beeindruckt ist Herr Dr. Kwam von den Ausführungen von Prof. Dr. Emil Schubert, Geschäftsführer ABICOR BINZEL, bezüglich des Produktportfolios und der rund um den Erdball vernetzten Vertriebsstruktur sowie die von Herrn Dr. Torsten Müller-Kramp, Geschäftsführer Produktion ABICOR BINZEL, erläuterte Fertigungstiefe an den weltweiten Fertigungsstätten von ABICOR BINZEL. Bei der anschließenden Firmenbesichtigung konnte Herr Dr. Kwam viele interessante Eindrücke aus der Brennermontage, der spanenden Fertigung und der Logistik mitnehmen. „And last, but not least“, sich über das Entwicklungslabor von ABICOR BINZEL, das ARCLab, informieren.

Beide Seiten bekräftigten, bei dem Besuch eine Kooperation zwischen der COMETAL WELDING SCHOOL (CWS) und ABICOR BINZEL aufzubauen. Die CWS, das Ausbildungszentrum des Unternehmens COMETAL SA in Fachrichtung Metallbau, wurde im September 2013 vom Ministerium für professionelle Ausbildung in Kamerun als Bildungsinstitut anerkannt. COMETAL SA ist seit 1999 der Marktführer im Bereich Metallbau, Engineering und Instandhaltung in Kamerun. Die CWS hat sich zum Ziel gesetzt, sich für junge Menschen als privilegierter Partner im Bereich Ausbildung, Unterstützung, Beratung und Betreuung zu positionieren. Des Weiteren die Qualität und das Fachwissen der vorhandenen technischen Mitarbeiter des Unternehmens zu verbessern, um auch zukünftig kompetentes Personal für den regionalen und überregionalen Markt zur Verfügung zu haben.

Für Herrn Dr. André Tuete Kwam ist es eine Herzensangelegenheit, dass in Kamerun und in der Region Zentral Afrika die Schweißfachkräfte mit den Markenprodukten aus dem Hause ABICOR BINZEL ausgebildet werden.

Dr. Kwam was visibly impressed by the statements that Prof. Dr. Emil Schubert, Managing Director ABICOR BINZEL, made about the product portfolio and the globally networked sales structure, as well as by the explanation from Dr. Torsten Müller-Kramp, Managing Director Production ABICOR BINZEL, of the vertical integration at ABICOR BINZEL's worldwide manufacturing sites. During the subsequent company tour, Dr. Kwam was able to gather many interesting impressions from the torch assembly, machining and logistics departments. Last but not least, he learned about the ARCLab, ABICOR BINZEL's development lab.

During the visit, both parties confirmed that they wanted to establish a partnership between COMETAL WELDING SCHOOL (CWS) and ABICOR BINZEL. CWS, the metalworking training center for COMETAL SA, was recognized as an educational institute by the Ministry of Professional Education in Cameroon in September 2013. Since 1999, COMETAL SA has been the market leader for metalwork, engineering and maintenance in Cameroon. The goal of CWS is to position itself as a privileged partner for young people in the areas of education, support, consulting and maintenance, as well as improving quality and refining the skills of a company's existing technical employees to ensure competent personnel will be available for regional and national markets in the future.

For Dr. Kwam, being able to train welding specialists with ABICOR BINZEL brand products in Cameroon and Central Africa is a project that is near and dear to his heart.

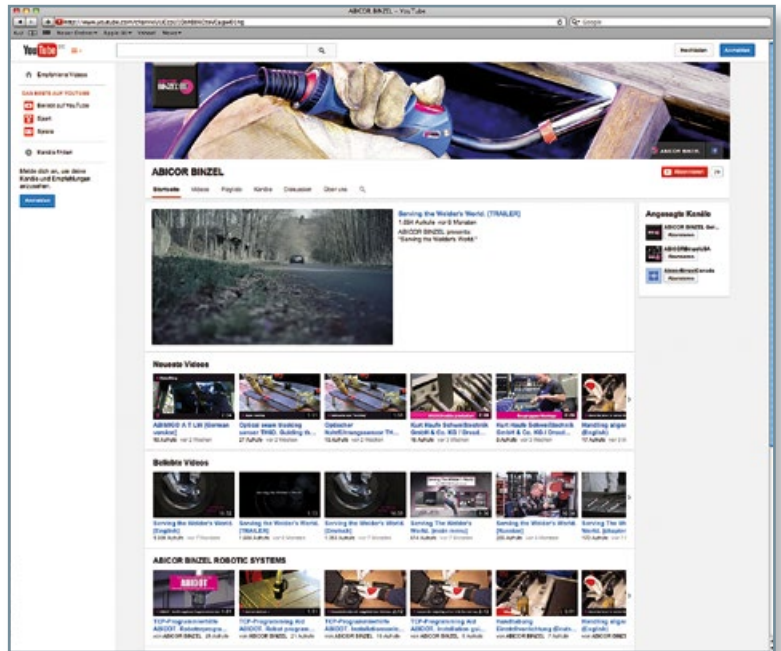


Prof. Dr.-Ing. Emil Schubert
im Gespräch mit
Dr. André T. Kwam und
Dr.-Ing. Torsten Müller-Kramp

Prof. Dr.-Ing. Emil Schubert
in conversation with
Dr. André T. Kwam and
Dr.-Ing. Torsten Müller-Kramp

ABICOR BINZEL auf YouTube.

Blockbuster „Serving the
Welder's World.“ nicht nur in
Deutsch und Englisch!



ABICOR BINZEL on YouTube.

The blockbuster „Serving the Welder's World.“ not only
available in German or English!

Auf dem YouTube Channel von ABICOR BINZEL findet man den spannenden Image Film jetzt auch in der russischen Synchronfassung. Oder in der englischen Originalversion mit Untertiteln in Chinesisch, in Japanisch, in Vietnamesisch, in Polnisch oder in Portugiesisch. Weitere Versionen sind in der Pipeline!

Auch kann der Besucher die Abenteuer des Agenten McCor hier in kleinen „Häppchen“ genießen. Denn die englische Version des Image-Blockbusters ist nun auch in einzelnen Kapiteln auf dem ABICOR BINZEL YouTube Channel verfügbar. So kann man gezielt spezielle Informationen abrufen, zum Beispiel über manuelle Produkte, die ABICOR BINZEL ROBOTIC SYSTEMS Produkte oder auch über die Montage von Brennern und vieles mehr.

Den User erwarten auf diesem Kanal des Weiteren viele Videoclips mit nützlichen Infos rund um die Produkte von ABICOR BINZEL. Natürlich auch in verschiedenen Sprachen. ABICOR BINZEL ist eben einfach international!

Reinklicken lohnt sich! Den YouTube Channel von ABICOR BINZEL erreicht man unter:

[www.youtube.com/channel/
UCcpU1DshB8KCToVCugwO1hg](http://www.youtube.com/channel/UCcpU1DshB8KCToVCugwO1hg)



On the ABICOR BINZEL YouTube channel you will find the exciting image movie now also in a Russian dubbed version. Or in the original English version with subtitles in Chinese, Japanese, Vietnamese, Polish or Portuguese. More versions are to come!

Moreover, visitors can enjoy the adventures of agent McCor in small "portions". The English version of the image blockbuster is now available in individual chapters on the ABICOR BINZEL YouTube Channel. You can get specific information, e.g. about manual products, about the ABICOR BINZEL ROBOTIC SYSTEMS products or also about the mounting of torches and much more.

On this channel users can expect more video clips with useful information about the products of ABICOR BINZEL. Of course, also in different languages. ABICOR BINZEL is simply international!

Just a click away! You can reach the YouTube Channel of ABICOR BINZEL directly via:

[www.youtube.com/channel/
UCcpU1DshB8KCToVCugwO1hg](http://www.youtube.com/channel/UCcpU1DshB8KCToVCugwO1hg)



Imprint / Impressum

WELDER'S WORLD

**Herausgeber und verantwortlich für den Inhalt: /
Publisher and responsible for the contents:**

Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG
Kiesacker
35418 Buseck, Germany
T +49 (0) 6408 59-0
F +49 (0) 6408 59-191
info@binzel-abicor.com
www.binzel-abicor.com

Redaktion: / Editorial:

Herbert Burbach,
Jan Hasselbaum

Gestaltung: / Design:

Filusch & Fiore GmbH
35423 Lich, Germany
www.filusch-fiore.de

www.binzel-abicor.com