



Herausgeber
DVS – Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren

Redaktion
Dipl.-Ing. Dietmar Rippegather (Leitung)
Dipl.-Ing. Christian Bothur (verantwortlich)

DVS Media GmbH, Düsseldorf

Jahresinhalts- verzeichnis 2014

66. Jahrgang

Heft	1/2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
beginnt mit Seite	1	57	113	165	217	265	317	369	437	493	545

Autorverzeichnis

- 76 Achgelis, B., Heimbokel, J., Wege, M.: Gas geben in der Produktion: Schutzgase verbessern die Produktivität in der Schweißfertigung
- 80 Aretz, H.-G.: Kosteneinsparung bei Neuteilfertigung und Instandsetzung: Aluminiumgleichstromschweißen von Hand, Teil 3
- 3 Bothur, C.: Investitionssicherheit erhalten
- 59 Bothur, C.: Autoren gesucht
- 115 Bothur, C.: Nicht am falschen Ende sparen
- 167 Bothur, C.: Augen auf beim Arbeitsschutz!
- 219 Bothur, C.: Ab Juli 2014 gilt's
- 267 Bothur, C.: (K)leben Sie wohl
- 547 Bothur, C.: Lläuft bei dir?
- 510 Burt, A., Hartke, M.: Lichtbogenschweißen – Magnetismus unerwünscht: Entmagnetisierung ferromagnetischer Werkstoffe
- 72 Buschhaus, T.: Löten, schweißen und kleben im Verbund: Automatisierte Just-in-Time-Fertigung von Verteilerschränken
- 328 Cane, J.: Schnell, präzise, wiederholgenau und handlich: Tragbares Laserstrahlmessgerät deckt Schwachstellen von Schweißnähten auf
- 238 Cramer, H., Jenicek, A., Müller, M., Forster, G., Hartz-Behrend, K., Schein, J., Soyer, H.: Potenzial für größere Bolzendurchmesser: SRM-Bolzenschweißen – eine neue Variante des Lichtbogenbolzenschweißens
Cramer, H.: Siehe Huber, M., Müller, M.
- 530 Drumann, B.: Mit Geschäftsbedingungen Forderungsverlusten vorbeugen
- 556 Eistetter, J.: Messen und Auswerten in Echtzeit: Schweißdatendokumentation
Forster, G.: Siehe Cramer, H., Jenicek, A., Müller, M., Hartz-Behrend, K., Schein, J., Soyer, H.
- 288 Gundel, W.: Hinweise für die Praxis: Fügen durch Kleben, Teil 2: Vorgehensweise im Betrieb
Gundel, W.: Siehe Weiß, M.
- 338 Gunzelmann, K.-H., Hanebuth, H., Niepold, K.: Beispiele aus dem Turbinenbau: MSG-Engspaltschweißen
Hanebuth, H.: Siehe Gunzelmann, K.-H., Niepold, K., Hartke, M.: Siehe Burt, A.
Hartz-Behrend, K.: Siehe Cramer, H., Jenicek, A., Müller, M., Forster, G., Schein, J., Soyer, H.
- 37 Hasenstab, J.: Impulslichtbogen für Stahl erhöht Wirtschaftlichkeit: MIG-/MAG-Impulstechnik für Anwendungen im Baustahlbereich
Hausen, T.: Siehe Metting, G. F.
- 20 Holthaus, M., Meißner, J.: Die Verfahren im Detail: Praxisrelevante ZfP-Verfahren in der schweißtechnischen Fertigung, Teil 2
- 334 Honig, H.: Was jeder Schweißer wissen sollte: Schleifen im Wandel der Zeit
Hoßbach, J.: Siehe Schuster, J.
- 88 Huber, M., Müller, M., Cramer, H.: Schnell und sicher schweißen: Serielle Kopplung von Plasma- und MSG-Prozess zur Erhöhung der Wirtschaftlichkeit und Prozesssicherheit beim Schweißen im Anlagen- und Behälterbau
- 418 Ivanov, B.: Umfangreiche Qualitätsmanagement-Software: Schweißprozesse analysieren, kontrollieren und verwalten
- 464 Jaeschke, B.: DVS-Merkblatt 0973 „Übersicht der Prozessregelvarianten des MSG-Schweißens“
Jenicek, A.: Siehe Cramer, H., Müller, M., Forster, G., Hartz-Behrendt, K., Schein, J., Soyer, H.
Jernström, P.: Siehe Mußmann, J. W., Lanz, F.
- Köhler, H.: Siehe Schulz, V., Thomy, C., Vollertsen, F.
- 27 Krasniqi, K.: Helligkeitsdynamik statt Megapixel: HDR-Technik in der Schweißprozessüberwachung
- 98 Kronzucker, A.: Haftungsfallen für Geschäftsführer: Haftung des Geschäftsführers einer GmbH bei vorsätzlichen oder fahrlässigen Pflichtverletzungen
- 280 Lange, E.: Mit hoher Produktivität Behälter schweißen: Metall-Schutzgasschweißen statt Wolfram-Inertgasschweißen im Behälterbau
- 24 Langenberg, P.: Wenn Risse wachsen: Einsatzpotenziale bruchmechanischer Berechnungsmethoden im Lebenszyklus-Management, Teil 2
- 136 Langenberg, P.: In der Praxis bewährt: Einsatzpotenziale bruchmechanischer Berechnungsmethoden im Lebenszyklus-Management, Teil 3
- 300 Langenberg, P.: Sicherheit steht an erster Stelle: Einsatzpotenziale bruchmechanischer Berechnungsmethoden im Lebenszyklus-Management, Teil 4
- 128 Lanz, F.: Eines für alle? Interview: Vereinfachte Umsetzung der DIN EN 1090 durch Standard-WPS-Pakete
Lanz, F.: Siehe Mußmann, J. W., Jernström, P.
Lehmkuhl, C.: Siehe Schröder, C.
- 560 Leroy, P.: Die Qualität im Griff: Verbesserung der Qualität und der Sicherheit von Orbitalschweißanlagen durch Kalibrieren und vorbeugende Wartung
- 34 Lutz, W.: Kernstück für mehr Wettbewerbsfähigkeit: Laserstrahlschweißanlage bei der Herstellung von Autokranen
Meißner, J.: Siehe Holthaus, M.
- 142 Metting, G. F., Hausen, T.: Welche Stähle wie schweißen?: Neuere warmfeste Stähle für den Kraftwerksbau
- 252 Mußmann, J. W., Lanz, F., Jernström, P.: Zuschrift zu Lanz, F.: Eines für alle? Vereinfachte Umsetzung der DIN EN 1090 durch Standard-WPS-Pakete (DP 4/2014, S. 128)
- 525 Mühlbauer, H.: Herausragend beständig – unempfindlich gegen Korrosion: Basische Fülldrahtelektrode für Alloy 400
Müller, M.: Siehe Cramer, H., Jenicek, A., Forster, G., Hartz-Behrend, K., Schein, J., Soyer, H.
Müller, M.: Siehe Huber, M., Cramer, H.
- 572 Natzke, R.: Weniger Strahlung, genauere Ergebnisse: Qualitätsprüfung von Schweißnähten durch Kombination aus Phased-Array-Technik und Durchstrahlungsprüfung
- 344 Niepold, K.: Wenn wir immer wüssten, was wir wissen!: Terminalserver-Technologie: Weltweit schneller Zugriff
Niepold, K.: Siehe Gunzelmann, K.-H., Hanebuth, H.
- 29 Otto, F.: Die Bestimmung im Werkleistungsvertrag
- 423 Otto, F.: Energiekosten der Heizungs- und Belüftungsanlage
Peters, W.: Siehe Schönwald, D.
- 228 Reich, S.: Ab Juli 2014 gilt's: Europäische Stahlbaunorm DIN EN 1090
- 472 Reich, S.: Schweißrauch – neuester Stand: 50% weniger Emissionen durch neue MIG/MAG-Impulsprozesse
Reich, S.: Siehe Trillmich, R.
- 17 Riff, H.: Interessant auch für KMU: Cloud Computing – Grundlagen zum besseren Verständnis
- 456 Roßmann, F.: Akku-Schweißgerät: Mobil und effizient schweißen
- 330 Roßmann, F. J.: Moderne Schweißanlagen spielen ihre Stärken aus: Mega-Motoryachten aus Stahl und Aluminium schweißen
- 70 Rugies, S.: Kleine Firma – große Wirkung: Erfolgreicher Einsatz von Suchmaschinenmarketing

- 276 Rüpl, M.: Vorteile bei fast allen Schweißaufgaben:
Kühlwasser als Antriebsmedium für Schweißzylinder in
der Widerstandsschweißtechnik
- 14 Schaar, R.: Schäden vermeiden: Schadensfälle an
Schweißverbindungen, Teil 2
Schein, J.: Siehe Cramer, H., Jenicek, A., Müller, M.,
Forster, G., Hartz-Behrend, K., Soyer, H.
- 319 Schnee, D.: Rückspiegel
- 371 Schnee, D.: Champions-League
- 439 Schnee, D.: Unbezahlte Schuld
- 495 Schnee, D.: Liebeserklärung
- 176 Schöneward, D., Peters, W.: Der effiziente Weg vom
Brennteil zum Qualitätsprodukt: Automatisierte Fertigung
in der Prüfstandtechnik
- 564 Schröder, H. C., Lehmkuhl, C.: Praxiserfahrungen unter
Montagebedingungen: Verarbeitung neuer
Stahllegierungen, Teil 1
- 402 Schulz, V., Köhler, H., Thomy, C., Vollertsen, F.: Eine
Herausforderung für Prozessüberwachung und
-regelung: Qualitätssicherung beim Fügen und
Auftragschweißen mit Lasern
- 396 Schuster, J.: Eigenschaften und Besonderheiten:
Nichtrostende Duplexstähle und ihre schweißtechnische
Verarbeitung, Teil 1
- 504 Schuster, J.: Besonderheiten um Schweißseignung:
Nichtrostende Duplex-Stähle und ihre
schweißtechnische Verarbeitung, Teil 2
- 576 Schuster, J.: Hinweise für sichereren Umgang: Die
aktuellen Systeme zur Kurzbezeichnung von
Nichteisenmetallen
- 292 Schuster, J., Hoßbach, J.: Eine Mischverbindung mit
Geschichte: Herstellung und Anwendung von
Damaszener-Stahl
Soyer, H.: Siehe Cramer, H., Jenicek, A., Müller, M.,
Forster, G., Hartz-Behrend, K., Schein, J.
- 132 Springhardt, W.: Nicht am falschen Ende sparen:
Energieeffizienz beim Schweißen mit
Inverterschweißstromquellen
- 190 Springhardt, W.: Erschwinglich auch für kleine Firmen:
Plasma-Pulver-Auftragschweißen mit Vorschaltgeräten
- 148 Steller, F.: Prinzip und Technik: Flammrichten von
Schweißkonstruktionen, Teil 1
- 196 Steller, F.: Werkstoffe und Arbeitsweise: Flammrichten
von Schweißkonstruktionen, Teil 2
- 93 Strich, W., Vauderwange, T.: Zuschrift zu Vauderwange,
T.: Viele Vorteile, kaum Nachteile – Induktionsrichten und
Flammrichten im Vergleich (DP 10/2013, S. 496)
Thomy, C.: Siehe Schulz, V., Köhler, H., Vollertsen, F.
- 462 Trillmich, R., Reich, S.: Zuschrift zu „Ab Juli 2014 gilt's“
(DP 6/2014, S. 228)
- 124 Trommer, G.: Qualität rauf, Kosten runter:
Dünnblechschweißen mit reduziertem Wärmeeintrag
- 182 Trommer, G.: Mensch und Maschine im Verbund:
Automation in der Motorradrahmenfertigung
- 412 Trommer, G.: Fortschritt per Systemwechsel:
Brennerdetails entscheiden beim automatisierten
Schweißen über Qualität und Verfügbarkeit
- 520 Trommer, G.: Perfektionismus für Stahlbau und
Schweißtechnologie: Straßen- und Bahnhubbrücke
erfüllt besondere Herausforderungen
- 147 Uppenbrink, T.: Verkürzung des Restschuldbefreiungs-
verfahrens
- 195 Uppenbrink, T.: Sanierungskonzeption – Durchsetzung in
der Praxis
- 305 Uppenbrink, T.: Die unendliche Geschichte: Der
Steuerberater im Visier der Insolvenzverwalter
- 346 Uppenbrink, T.: Betriebsaufspaltung: Ende der
Organschaft bei Bestellung eines vorläufigen
Insolvenzverwalters mit Zustimmungsvorbehalt
(BFH, V R 18/13)
- 422 Uppenbrink, T.: Eine oft vernachlässigte Pflicht des
Geschäftsführers: Sofortige Einberufung einer
Gesellschafterversammlung bei häufigem Verlust des
GmbH-Stammkapitals
- 479 Uppenbrink, T.: Die Entfristung des Überschuldungs-
begriffs
- 528 Uppenbrink, T.: Ist das Schutzschirmverfahren (§270b
InsO) eine praktikable Lösung?
- 571 Uppenbrink, T.: Eigentlich nur Schutz der Banken:
Insolvenzfestigkeit des SEPA-Lastschriftverfahrens
Vauderwange, T.: Siehe Strich, W.
Vollertsen, F.: Siehe Schulz, V., Köhler, H., Thomy, C.
Wege, M.: Siehe Achgelis, B., Heimbokel, J.
- 202 Weikert, F.: Von Ursache und Folgen: Arbeitsunfälle von
Schweißern, Brennschneidern und Löttern
- 246 Weikert, F.: Jeder Unfall ist einer zu viel: Neue
Unfallrenten und tödliche Arbeitsunfälle von Schweißern,
Brennschneidern und Löttern
- 408 Weiss, M.: Kleben im Automobilbau: Fügen durch
Kleben, Teil 3
- 234 Weiß, M., Gundel, W.: Möglichkeiten nutzen: Fügen
durch Kleben, Teil 1: Grundlagen
- 251 Zientek, M.: Den Überblick behalten: Förderkredite für
Unternehmen

Sachverzeichnis

Anlagenbau

- 27 Helligkeitsdynamik statt Megapixel: HDR-Technik in der
Schweißprozessüberwachung (Krasniqi, K.)
- 88 Schnell und sicher schweißen: Serielle Kopplung von
Plasma- und MSG-Prozess zur Erhöhung der Wirt-
schaftlichkeit und Prozesssicherheit beim Schweißen
im Anlagen- und Behälterbau (Huber, M., Müller, M.,
Cramer, H.)
- 118 Koch: Vertriebsbüro in Deutschland eröffnet
- 123 APP: Hilft beim Errechnen von Absaug- und
Filteranlagen
- 124 Qualität rauf, Kosten runter: Dünnblechschweißen mit
reduziertem Wärmeeintrag (Trommer, G.)
- 142 Welche Stähle wie schweißen?: Neuere warmfeste
Stähle für den Kraftwerksbau (Metting, G. F., Hausen, T.)
- 176 Der effiziente Weg vom Brennteil zum Qualitätsprodukt:
Automatisierte Fertigung in der Prüfstandtechnik
(Schöneward, D., Peters, W.)
- 223 Westfalen: Rohrschweißanlage für Fernost
- 270 Fortaco: Neues Verkaufsbüro in Deutschland
- 273 Kemper Storatec: Produktion am neuen Firmensitz
gestartet
- 274 Absauganlage: Für Dauerbetrieb geeignet
- 449 Plasma- und Autogenschneiden: Neu: kompakte,
automatische Schneidmaschine
- 450 Mit dem „TIGer“-Verfahren die Schweißgeschwindigkeit
verdoppeln

Arbeitsschutz, Arbeitssicherheit, Umweltschutz

- 11 Absauganlage: Mit neuem Staubvorabscheider
- 66 Flussmittel: Besser löten ohne Borsäure
- 123 APP: Hilft beim Errechnen von Absaug- und
Filteranlagen
- 167 Augen auf beim Arbeitsschutz! (Bothur, C.)
- 202 Von Ursache und Folgen: Arbeitsunfälle von
Schweißern, Brennschneidern und Löttern (Weikert, F.)
- 224 Abicor Binzel: Ausgezeichnete Brennerlinien
- 246 Jeder Unfall ist einer zu viel: Neue Unfallrenten und

	tödliche Arbeitsunfälle von Schweißern, Brennschneidern und Löttern (Weikert, F.)
274	Absauganlage: Für Dauerbetrieb geeignet
274	Schweißerschutzhelm: Mit „Autopilot-Funktion“
375	Kemper: Moderne Absaug- und Filtertechnik
376	Augenschutz: Erste virtuelle Anprobe
376	Handwinkelschleifer: Fräsen ersetzt Schleifen und Schruppen
445	EWM: Sonderprämie für Hersteller von Lichtbogen-Schweißtechnik
472	Schweißrauch – neuester Stand: 50% weniger Emissionen durch neue MIG/MAG-Impulsprozesse (Reich, S.)
476	Per Suchmaschine und per App: Persönliche Schutzausrüstungen/Arbeitsschutz vor Ort
477	Evakuierungskonzepte für Betriebe und Einrichtungen: Neue Richtlinie VDI 4062 gibt Hilfestellung zur Vorbereitung von Evakuierungsmaßnahmen
502	Absaug- und Filtertechnik: Mit ULT den neuen Staubgrenzwert einhalten
555	Schweißerschutzfilter: Sortiment erweitert
572	Weniger Strahlung, genauere Ergebnisse: Qualitätsprüfung von Schweißnähten durch Kombination aus Phased-Array-Technik und Durchstrahlungsprüfung (Natzke, R.)

Aus Industrie und Handwerk, Aus Unternehmen

6	Qualitech: Wesentliche Bereiche von Sulzer Innotec übernommen
6	Valk Welding: Zweiter Schweißroboter integriert
7	Fachverband Metall NW: Konjunkturindex des Metallhandwerks steigt
8	Dinse: Dinse übernimmt Teile von Ess Schweißtechnik in Tochterunternehmen
8	Rübsam: „Schweiß-Olympiade 2014“ – bester Schweißer gesucht
62	Esab: Neue ISO-Norm umgesetzt
62	GYS: 50-jähriges Jubiläum
62	Merkle: Unternehmer des Jahres 2013
63	VDS: Integriert in der Welt der Schweiß- und Schneidtechnik
64	DVS: Schweißen zurück in der industriellen Ausbildung
65	Wollschläger: Dienstleistungszentrum gegründet
118	Koch: Vertriebsbüro in Deutschland eröffnet
118	Soyer: Bundespreis verliehen
119	Schoeller: Längsnahtgeschweißte Rohre: 50% Kosten gespart
121	EWM: Neue Niederlassung in Göttingen
121	Schmolz + Bickenbach: Direktvertrieb ab Werk
171	Trumpf: Eigene Bank gegründet
172	Mack Brooks: „Euroblech 2014“: Industrie setzt auf internationale Geschäftskontakte
172	ZVEI: Guter Jahresstart für Elektroindustrie setzt sich fort
173	Cloos: Neue Unternehmensstruktur
173	E/D/E: Konjunkturreport ab sofort quartalsweise
223	Climax: Neues Verleih-Depot in Rotterdam eröffnet
223	Westfalen: Rohrschweißanlage für Fernost
224	Abicor Binzel: Ausgezeichnete Brennerlinien
224	Rübsam Fachkräfte: Schweiß-Olympiade 2014
225	Raiser: Innovationspreis für Reibschweißen
270	Fortaco: Neues Verkaufsbüro in Deutschland
270	Raiser: Betriebe in Hochdorf vereint
271	Wollschläger: Wollschläger-Logistik zieht Ende 2014 um
273	Kemper Storotec: Produktion am neuen Firmensitz gestartet
273	Reis: Fünf weitere Schweißanlagen bei Waldaschaff Automotive
322	Cloos: Schwerpunkt Landmaschinen: Schweißtag im

	September
322	Infotag in Kornwestheim
323	Fanuc: Fanuc Deutschland erweitert Firmenzentrale
323	Yaskawa: Künftiger Förderer der ROS-Initiative
374	EWM: Tochtergesellschaft integriert
375	Kemper: Moderne Absaug- und Filtertechnik
442	Polysoude (Schweiz) AG: Symposium in der Schweiz
443	Abicor Binzel: Anwendungs-, Schulungs- und Demonstrationszentrum eröffnet
445	Cloos: Führungswechsel: Peter Schloßmacher übernimmt
445	EWM: Sonderprämie für Hersteller von Lichtbogen-Schweißtechnik
498	Merkle: 50 Jahre Merkle: Vom Handwerksbetrieb zum Industrieunternehmen
499	Cloos/Riland: Cloos kooperiert mit Riland
550	SKS: Tochtergesellschaft in der Türkei gegründet
552	Microstep: Neue Anlage steigert Flexibilität in der Produktion
552	Wirtschaftsvereinigung Stahl: „Stahl-Innovationspreis 2015“
553	Maximator Jet/STM: Neue Unternehmenszentrale
553	Messe Essen: DVS und Messe Essen verlängern Vertrag vorzeitig

Ausbildung

8	Rübsam: „Schweiß-Olympiade 2014“ – bester Schweißer gesucht
45	Schweißerausbildung grenzenlos
46	Neuer Masterstudiengang „Oberflächentechnik und Korrosionsschutz“
64	DVS: Schweißen zurück in der industriellen Ausbildung
103	Schweißen macht Schule
120	DVS-TV: Webinar zum Thema Schweißnahtvor- und -nachbereitung
148	Prinzip und Technik: Flammrichten von Schweißkonstruktionen, Teil 1 (Steller, F.)
196	Werkstoffe und Arbeitsweise: Flammrichten von Schweißkonstruktionen, Teil 2 (Steller, F.)
224	Rübsam Fachkräfte: Schweiß-Olympiade 2014
443	Abicor Binzel: Anwendungs-, Schulungs- und Demonstrationszentrum eröffnet

Ausstellungen, Messen

349	Schweißen und Schneiden auf der EuroBlech 2014 – Aussteller kündigen an (Teil 1):
353	Amada GmbH
358	AS Arnhold Schweißtechnik GmbH
355	Biesse Spa – Intermac
356	Biffignandi S.p.A.
350	Bio-Circle Surface Technology GmbH
350	Bystronic
354	Carl Cloos Schweißtechnik GmbH
350	CeramTec GmbH
353	Coherent Deutschland GmbH
355	Dillinger Hütte
358	Düring Schweißtechnik GmbH
352	Elektro-Schweißtechnik-Dresden GmbH
355	Expert Transformatorenbau GmbH
351	Fronius Deutschland GmbH
352	Gerima GmbH
355	Grenzebach Automation GmbH
350	Hammelmann GmbH
356	HBS Bolzenschweiss-Systeme GmbH & Co. KG
357	Heinz Soyer Bolzenschweißtechnik GmbH
358	HIGHYAG Lasertechnologie
353	HPM Engineering srl
357	Ideal-Werk C. + E. Jungeblodt GmbH + Co. KG

- 358 II-VI Deutschland GmbH
 351 imess GmbH
 352 Julius Maschinenbau – Berger Gruppe GmbH
 354 Karl Heesemann Maschinenfabrik GmbH & Co. KG
 357 Linde AG
 359 LVD
 356 Matuschek Meßtechnik GmbH
 349 Maximator JET GmbH
 349 Meccanotecnica Centro s.r.l.
 354 Messer Cutting Systems GmbH
 353 MicroStep Europa GmbH
 356 MTS Metalltechnik Scherzinger GmbH
 357 Oerlikon Schweißtechnik GmbH
 353 Omax Corporation
 359 optrel AG
 349 Otto Bihler Maschinenfabrik GmbH & Co. KG
 351 Panasonic Industrial Devices Sales Europe GmbH
 350 Peddinghaus, Paul Ferd. GmbH
 352 Poligrat GmbH
 354 Rohrman Schweißtechnik GmbH
 354 Sato Schneidsysteme A. Hubert e.K.
 351 SigmaNest Systems GmbH
 358 Stako B.V.
 349 STM Stein-Moser GmbH
 351 Teka Absaug- und Entsorgungstechnologie GmbH
 352 Tox Pressotechnik GmbH & Co. KG
 356 Vitronic Dr.-Ing. Stein Bildverarbeitungssysteme GmbH
 357 Yaskawa Europe GmbH
 349 Zeman Bauelemente Produktionsges.m.b.H.
 354 Zinser GmbH
- 378 Schweißen und Schneiden auf der EuroBlech 2014 –
 Aussteller kündigen an (Teil 2):
 386 Achim Frainer Maschinenhandel GmbH
 388 Alfli AG
 386 Alma GmbH
 379 Alpha Laser GmbH
 385 Auerhammer Metallwerk GmbH
 387 Beck Arbeitsplatzabsaugung Umweltschutz GmbH
 387 CAM Concept GmbH
 387 Can Man AG
 386 Castolin Eutectic
 386 Cepro Deutschland GmbH
 384 CMF
 391 Demmeler Maschinenbau GmbH & Co. KG
 387 Dinse GmbH
 391 Eckert Cutting Technology GmbH
 388 Erredue S.p.A.
 392 Esab Cutting Systems GmbH
 385 ESAB GmbH
 388 EWM AG
 390 Förster welding systems GmbH
 379 Fraunhofer-Institut für Werkzeugmaschinen und
 Umformtechnik
 379 Gem Srl
 384 GMA Garbet (Europe) GmbH
 388 Gullco International (UK) Ltd.
 382 Hankwang Co., Ltd.
 389 Hans Weber Maschinenfabrik GmbH
 394 Hecht Electronic AG
 383 Hermann GmbH
 382 HKS-Prozesstechnik GmbH
 390 Hypertherm Europe BV
 390 igm Robotersysteme AG
 378 ISD Dunafer Co. Ltd.
 392 Jenoptik Automatisierungstechnik GmbH
 385 Kemper GmbH
 391 Kemper Storateg GmbH
- 387 Kemppi GmbH
 393 Kiberys Ltd.
 383 Kjellberg Vertrieb GmbH
 380 Koike Europe B. V.
 385 Konrad Rump Oberflächentechnik GmbH & Co. KG
 382 Kuka Systems GmbH
 380 Lantek
 383 Lasermet
 391 Lissmac Maschinenbau GmbH
 384 Lomboser Metalurgica S.A.
 389 Lorch Schweißtechnik GmbH
 386 MIG Weld GmbH
 392 NIMAK GmbH
 383 Orbitec GmbH
 384 OSAI – Prima Electro SpA
 383 P.E.I.-Point Srl
 384 Plymovent GmbH
 382 Pressmac
 382 Produtech srl
 391 Promotech S.p.z.o.o.
 381 QS Group S.p.A.
 390 Rehm GmbH & Co. KG
 385 Reis GmbH & Co. KG Maschinenfabrik
 381 Shangdong Juli Welding Co. Ltd.
 380 Sideros Engineering srl
 388 Sinotec GmbH
 391 SKS Welding Systems GmbH
 381 Thermacut GmbH
 389 Trumpf GmbH & Co. KG
 380 Unifast srl
 389 Westfalen Gruppe
- Autogentechnik**
 8 Rübsam: „Schweiß-Olympiade 2014“ – bester Schweißer
 gesucht
 45 Schweißerausbildung grenzenlos
 46 Neuer Masterstudiengang „Oberflächentechnik und
 Korrosionsschutz“
 64 DVS: Schweißen zurück in der industriellen Ausbildung
 103 Schweißen macht Schule
 120 DVS-TV: Webinar zum Thema Schweißnahtvor- und
 -nachbereitung
 148 Prinzip und Technik: Flammrichten von
 Schweißkonstruktionen, Teil 1 (Steller, F.)
 196 Werkstoffe und Arbeitsweise: Flammrichten von
 Schweißkonstruktionen, Teil 2 (Steller, F.)
 224 Rübsam Fachkräfte: Schweiß-Olympiade 2014
 443 Abicor Binzel: Anwendungs-, Schulungs- und
 Demonstrationszentrum eröffnet
- Automatisierung**
 6 Valk Welding: Zweiter Schweißroboter integriert
 10 Stromkontaktröhren-/Gasdüsenwechsler: Verschleißteile
 automatisch wechseln
 10 Ultraschallprüfgerät: Für Einzel- und Serienteile
 17 Interessant auch für KMU: Cloud Computing –
 Grundlagen zum besseren Verständnis (Riff, H.)
 27 Helligkeitsdynamik statt Megapixel: HDR-Technik in der
 Schweißprozessüberwachung (Krasniqi, K.)
 34 Kernstück für mehr Wettbewerbsfähigkeit:
 Laserstrahlschweißanlage bei der Herstellung von
 Autokranen (Lutz, W.)
 76 Gas geben in der Produktion: Schutzgase verbessern
 die Produktivität in der Schweißfertigung (Achgelis, B.,
 Heimböckel, J., Wege, M.)
 122 Laserlötsysteme: Angepasst an die jeweilige Anwendung
 124 Qualität rauf, Kosten runter: Dünnblechschweißen mit
 reduziertem Wärmeeintrag (Trommer, G.)

Jahresinhaltsverzeichnis 2014

- 173 Cloos: Neue Unternehmensstruktur
174 Verschachtelungssoftware: Umfassendes Upgrade
175 App: Hilft bei der Schweißparameter- und Kostenoptimierung
175 Laserstrahlschweißmaschine: Zusätzliche Freiräume beim Schweißen
176 Der effiziente Weg vom Brennteil zum Qualitätsprodukt: Automatisierte Fertigung in der Prüfstandtechnik (Schönewald, D., Peters, W.)
182 Mensch und Maschine im Verbund: Automation in der Motorradrahmenfertigung (Trommer, G.)
190 Erschwinglich auch für kleine Firmen: Plasma-Pulver-Auftragschweißen mit Vorschaltgeräten (Springhardt, W.)
227 Programmierhandgerät: Geringes Gewicht, lange Nutzungsdauer
227 Schweißbrenner: Wahlweise zwei Drahtelektroden und Fügeprozesse
270 Raiser: Betriebe in Hochdorf vereint
271 Wollschläger: Wollschläger-Logistik zieht Ende 2014 um
273 Kemper Storotec: Produktion am neuen Firmensitz gestartet
273 Reis: Fünf weitere Schweißanlagen bei Waldaschaff Automotive
274 Schweißerschutzhelm: Mit „Autopilot-Funktion“
275 Schneidsoftware: Neue Funktionen und Aktualisierungen
323 Yaskawa: Künftiger Förderer der ROS-Initiative
338 Beispiele aus dem Turbinenbau: MSG-Engspaltschweißen (Gunzelmann, K.-H., Hanebuth, H., Niepold, K.)
344 Wenn wir immer wüssten, was wir wissen!: Terminalserver-Technologie: Weltweit schneller Zugriff (Niepold, K.)
402 Eine Herausforderung für Prozessüberwachung und -regelung: Qualitätssicherung beim Fügen und Auftragschweißen mit Lasern (Schulz, V., Köhler, H., Thomy, C., Vollertsen, F.)
408 Kleben im Automobilbau: Fügen durch Kleben, Teil 3 (Weiss, M.)
412 Fortschritt per Systemwechsel: Brennerdetails entscheiden beim automatisierten Schweißen über Qualität und Verfügbarkeit (Trommer, G.)
418 Umfangreiche Qualitätsmanagement-Software: Schweißprozesse analysieren, kontrollieren und verwalten (Ivanov, B.)
442 Polysoude (Schweiz) AG: Symposium in der Schweiz
450 Mit dem „TIGer“-Verfahren die Schweißgeschwindigkeit verdoppeln
501 Laserstrahlsensor: Meta – Neuer Sensor zum Schweißen mit dem Roboter
550 SKS: Tochtergesellschaft in der Türkei gegründet
554 Drahtvorschubgerät: Rundum geschützt für den mobilen Einsatz
554 WIG-Technologie: Hochleistungslichtbogen flexibel im Einsatz
555 Automatik-Bolzenschweißkopf: Umschaltbar von Spalt- zu Kontaktschweißen
555 Schweißerschutzfilter: Sortiment erweitert
556 Messen und Auswerten in Echtzeit: Schweißdatendokumentation (Eistetter, J.)
- Betriebswirtschaft**
6 Qualitech: Wesentliche Bereiche von Sulzer Innotec übernommen
6 Valk Welding: Zweiter Schweißroboter integriert
8 Rübsam: „Schweiß-Olympiade 2014“ – bester Schweißer gesucht
12 DVS-TV: Nachrichten nun auch englischsprachig
17 Interessant auch für KMU: Cloud Computing – Grundlagen zum besseren Verständnis (Riff, H.)
- 62 Merkle: Unternehmer des Jahres 2013
63 VDS: Integriert in der Welt der Schweiß- und Schneidtechnik
65 Wollschläger: Dienstleistungszentrum gegründet
70 Kleine Firma – große Wirkung: Erfolgreicher Einsatz von Suchmaschinenmarketing (Rugies, S.)
76 Gas geben in der Produktion: Schutzgase verbessern die Produktivität in der Schweißfertigung (Achgelis, B., Heimbokel, J., Wege, M.)
119 Schoeller: Längsnahtgeschweißte Rohre: 50% Kosten gespart
121 EWM: Neue Niederlassung in Göttingen
121 Schmolz + Bickenbach: Direktvertrieb ab Werk
132 Nicht am falschen Ende sparen: Energieeffizienz beim Schweißen mit Inverterschweißstromquellen (Springhardt, W.)
171 Trumpf: Eigene Bank gegründet
172 ZVEI: Guter Jahresstart für Elektroindustrie setzt sich fort
173 Cloos: Neue Unternehmensstruktur
176 Der effiziente Weg vom Brennteil zum Qualitätsprodukt: Automatisierte Fertigung in der Prüfstandtechnik (Schönewald, D., Peters, W.)
223 Climax: Neues Verleih-Depot in Rotterdam eröffnet
246 Jeder Unfall ist einer zu viel: Neue Unfallrenten und tödliche Arbeitsunfälle von Schweißern, Brennschneidern und Löttern (Weikert, F.)
270 Raiser: Betriebe in Hochdorf vereint
271 Wollschläger: Wollschläger-Logistik zieht Ende 2014 um
323 Fanuc: Fanuc Deutschland erweitert Firmenzentrale
418 Umfangreiche Qualitätsmanagement-Software: Schweißprozesse analysieren, kontrollieren und verwalten (Ivanov, B.)
445 Cloos: Führungswechsel: Peter Schloßmacher übernimmt
445 EWM: Sonderprämie für Hersteller von Lichtbogen-Schweißtechnik
481 Metallerzeugnisse: Ab dem 1. Oktober 2014 vielfach Umkehr der Umsatzsteuerschuldnerschaft
499 Cloos/Riland: Cloos kooperiert mit Riland
550 SKS: Tochtergesellschaft in der Türkei gegründet
552 Microstep: Neue Anlage steigert Flexibilität in der Produktion
553 Maximator Jet/STM: Neue Unternehmenszentrale
553 Messe Essen: DVS und Messe Essen verlängern Vertrag vorzeitig
556 Messen und Auswerten in Echtzeit: Schweißdatendokumentation (Eistetter, J.)
560 Die Qualität im Griff: Verbesserung der Qualität und der Sicherheit von Orbitalchweißanlagen durch Kalibrieren und vorbeugende Wartung (Leroy, P.)
- Bolzenschweißen**
118 Soyer: Bundespreis verliehen
238 Potenzial für größere Bolzendurchmesser: SRM-Bolzenschweißen – eine neue Variante des Lichtbogenbolzenschweißens (Cramer, H., Jenicek, A., Müller, M., Forster, G., Hartz-Behrend, K., Schein, J., Soyer, H.)
555 Automatik-Bolzenschweißkopf: Umschaltbar von Spalt- zu Kontaktschweißen
- Dokumentation, Information**
7 Fachverband Metall NW: Konjunkturindex des Metallhandwerks steigt
12 DVS-TV: Nachrichten nun auch englischsprachig
17 Interessant auch für KMU: Cloud Computing – Grundlagen zum besseren Verständnis (Riff, H.)

120	DVS-TV: Webinar zum Thema Schweißnahtvor- und -nachbereitung	100	Landes- und Bezirksverbände
128	Eines für alle? Interview: Vereinfachte Umsetzung der DIN EN 1090 durch Standard-WPS-Pakete (Lanz, F.)	102	DIN EN 1090 – der DVS informiert
172	Mack Brooks: „Euroblech 2014“: Industrie setzt auf internationale Geschäftskontakte	102	Professionelle Kommunikation für alle
172	ZVEI: Guter Jahresstart für Elektroindustrie setzt sich fort	103	Fachvortrag zur Analyse von schweißstechnischen Schadensfällen
173	E/D/E: Konjunkturreport ab sofort quartalsweise	103	Schweißen macht Schule
175	App: Hilft bei der Schweißparameter- und Kostenoptimierung	104	DIBt-Stellungnahme zur weiteren Geltung der ABZ Z-30.3-6
202	Von Ursache und Folgen: Arbeitsunfälle von Schweißern, Brennschneidern und Löttern (Weikert, F.)	104	Forschungsvorhaben begonnen
224	Rübsam Fachkräfte: Schweiß-Olympiade 2014	104	Neue DVS-Arbeitsgruppe gegründet
225	Raiser: Innovationspreis für Reibschweißen	105	3. Kolloquium „Gemeinsame Forschung in der mechanischen Fügetechnik“
228	Ab Juli 2014 gilt's: Europäische Stahlbaunorm DIN EN 1090 (Reich, S.)	106	Tag der offenen Tür an der FH Düsseldorf
246	Jeder Unfall ist einer zu viel: Neue Unfallrenten und tödliche Arbeitsunfälle von Schweißern, Brennschneidern und Löttern (Weikert, F.)	155	Fügetechnik. Überall. Überzeugend.
292	Eine Mischverbindung mit Geschichte: Herstellung und Anwendung von Damaszener-Stahl (Schuster, J., Hoßbach, J.)	155	Landes- und Bezirksverbände
344	Wenn wir immer wüssten, was wir wissen!: Terminalserver-Technologie: Weltweit schneller Zugriff (Niepold, K.)	156	„ITSC 2014“ Conference and Exposition
402	Eine Herausforderung für Prozessüberwachung und -regelung: Qualitätssicherung beim Fügen und Auftragschweißen mit Lasern (Schulz, V., Köhler, H., Thomy, C., Vollertsen, F.)	156	Prüfungsfragendatenbank für Prüfungen nach DVS-Richtlinien und Normen
418	Umfangreiche Qualitätsmanagement-Software: Schweißprozesse analysieren, kontrollieren und verwalten (Ivanov, B.)	157	17. Werkstofftechnisches Kolloquium
442	Polysoude (Schweiz) AG: Symposium in der Schweiz	158	Mit DVS ZERT zur WPK (Werkseigene Produktionskontrolle)
464	DVS-Merkblatt 0973 „Übersicht der Prozessregulvarianten des MSG-Schweißens“ (Jaeschke, B.)	159	Vordrucke für IIW-Dokumente
504	Besonderheiten um Schweißlegnung: Nichtrostende Duplex-Stähle und ihre schweißtechnische Verarbeitung, Teil 2 (Schuster, J.)	208	Landes- und Bezirksverbände
510	Lichtbogenschweißen – Magnetismus unerwünscht: Entmagnetisierung ferromagnetischer Werkstoffe (Burt, A., Hartke, M.)	209	Elektronenstrahl – Werkzeug für die Fügetechnik
555	Automatik-Bolzenschweißkopf: Umschaltbar von Spalt- zu Kontaktschweißen	209	Tag der Technik 2014
572	Weniger Strahlung, genauere Ergebnisse: Qualitätsprüfung von Schweißnähten durch Kombination aus Phased-Array-Technik und Durchstrahlungsprüfung (Natzke, R.)	210	18. Schweißtechnisches Seminar in Flensburg
576	Hinweise für sichereren Umgang: Die aktuellen Systeme zur Kurzbezeichnung von Nichteisenmetallen (Schuster, J.)	210	Der DVS-Fotowettbewerb 2014 ist gestartet
		210	Fortbildung „on Tour“
		256	Erfahrungsaustausch der DVS-Studentengruppen
		256	Landes- und Bezirksverbände
		257	„Jugend schweißt“ – Preise eingelöst
		257	Mitarbeiter gesucht: Neue Untergruppe „Ultrakurzpuls-Laser“ gegründet
		258	Jahresversammlung des DVS – Einladung nach Berlin
		258	Young Professionals – Praxisworkshop bei TeroLab Surface
		306	Landes- und Bezirksverbände
		307	18. Internationaler Schweißwettbewerb „Goldener Pokal Linde“
		308	DVS Congress 2014 – DVS Congress mit DVS Expo 2015
		308	SKZ-Netzwerk-Tag 2014 – Technologie-Transfer hautnah
		309	Internationaler Schweißwettbewerb in China – DVS-Team holt Gold-Pokal für Deutschland
		310	Schweißen in der maritimen Technik und im Ingenieurbau
		360	„raiser Innovationspreis Reibschweißen“ ausgelobt
		360	Landes- und Bezirksverbände
		361	Aluminium Brazing 2014 stellt Besucherrekord auf
		361	Zur 67. Jahresversammlung des DVS am 16. September 2014 in Berlin
		362	SLV Halle veranstaltete internationale Fachtagung zum Schienenfahrzeugbau
		363	„DVS Congress 2014“
		363	ITSC 2014 überzeugte auf ganzer Linie
		425	Landes- und Bezirksverbände
		426	„Beijing Essen Welding & Cutting“
		426	3. Niederrheinischer Fügetag
		427	Erstes Praxisseminar von DVS und BGHM
		428	DVS-Studentengruppe zu Besuch bei Manitowoc
		428	Fachtagung „WeldingTrainer 2014“ – Die Zukunft der Ausbildung
		429	„Schweißtechnische Verarbeitung hoch- und höchstfester Stähle“
		482	Landes- und Bezirksverbände
		483	67. Jahresversammlung des IIW in Korea
		484	68. Jahresversammlung & Internationale Konferenz des IIW

DVS – Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren

40	Landes- und Bezirksverbände
41	6. Rostocker Schweißtage
41	Änderung in der Hauptgeschäftsführung des DVS
41	DVS-Praxisworkshop bei Fronius
42	Forschungsvorhaben begonnen
44	Erfahrungsaustausch der DVS-Vorstände „Finanzen“
44	Hauptgeschäftsführer der Handwerkskammer Hamburg verabschiedet
45	Schweißer Ausbildung grenzenlos
46	Neuer Masterstudiengang „Oberflächentechnik und Korrosionsschutz“
46	Probanden für Studie gesucht
47	Jade Karrieretag mit schweißstechnischem Forum
48	Prof. Dr.-Ing. Klaus Nürnberg 85 Jahre

Jahresinhaltsverzeichnis 2014

- 484 DVS/DIN-Workshop zur DIN EN ISO 9606-1
485 Praxisworkshop bei Linde
485 Roboter 2015
486 DVS-Karrieretag
532 Landes- und Bezirksverbände
533 3M Welding Safety Award 2015
534 Besuch aus Russland
535 DVS-Studentenawards und ABICOR-Preis vergeben
535 Wahlen in der Forschungsvereinigung und im
Forschungsrat des DVS
536 Erweiterung der Bildungsstätte Rastatt fertiggestellt
536 Welding Trainer 2015
537 Große Schweißtechnische Tagung DVS-
Studentenkongress
538 DVS-Präsidium und -Vorstandsrat gewählt
588 Landes- und Bezirksverbände
588 Tag des Handwerks in der HWK Flensburg
589 17. Werkstofftechnisches Kolloquium
590 Fügen und Konstruieren im Schienenfahrzeugbau
590 Kolloquium zum Reparaturschweißen der SLV Halle
592 Neue Jobbörse für Schweiß- und Prüftechnik bei der
SLV Hannover
594 67. Jahresversammlung des DVS am 15. September
2014 in Berlin
601 Niederschrift über die 67. ordentliche Jahresver-
sammlung des DVS am 15. September 2014 in Berlin
- Editorial**
3 Investitionssicherheit erhalten (Bothur, C.)
59 Autoren gesucht (Bothur, C.)
115 Nicht am falschen Ende sparen (Bothur, C.)
167 Augen auf beim Arbeitsschutz! (Bothur, C.)
219 Ab Juli 2014 gilt's (Bothur, C.)
267 (K)leben Sie wohl (Bothur, C.)
319 Rückspiegel (Schnee, D.)
371 Champions-League (Schnee, D.)
439 Unbezahlte Schuld (Schnee, D.)
495 Liebeserklärung (Schnee, D.)
547 Lläuft bei dir? (Bothur, C.)
- Elektronische Datenverarbeitung**
174 Verschachtelungssoftware: Umfassendes Upgrade
175 App: Hilft bei der Schweißparameter- und
Kostenoptimierung
176 Der effiziente Weg vom Brennteil zum Qualitätsprodukt:
Automatisierte Fertigung in der Prüfstandtechnik
(Schönewald, D., Peters, W.)
182 Mensch und Maschine im Verbund: Automation in der
Motorradrahmenfertigung (Trommer, G.)
344 Wenn wir immer wüssten, was wir wissen!: Terminalser-
ver-Technologie: Weltweit schneller Zugriff (Niepold, K.)
402 Eine Herausforderung für Prozessüberwachung und
-regelung: Qualitätssicherung beim Fügen und
Auftragschweißen mit Lasern (Schulz, V., Köhler, H.,
Thomy, C., Vollertsen, F.)
- Engspaltschweißen**
338 Beispiele aus dem Turbinenbau: MSG-
Engspaltschweißen (Gunzelmann, K.-H., Hanebuth, H.,
Niepold, K.)
- Ergonomie**
66 Brennschneidgerät: Hohe Leistung, handlich verpackt
174 Verschachtelungssoftware: Umfassendes Upgrade
175 Laserstrahlschweißmaschine: Zusätzliche Freiräume
beim Schweißen
176 Der effiziente Weg vom Brennteil zum Qualitätsprodukt:
Automatisierte Fertigung in der Prüfstandtechnik
(Schönewald, D., Peters, W.)
- 190 Erschwinglich auch für kleine Firmen: Plasma-Pulver-
Auftragschweißen mit Vorschaltgeräten (Springhardt, W.)
224 Abicor Binzel: Ausgezeichnete Brennerlinien
226 Drahtvorschubgerät: Zuverlässige Drahtförderung
227 Schweißbrenner: Wahlweise zwei Drahtelektroden und
Fügeprozesse
274 Schweißerschutzhelm: Mit „Autopilot-Funktion“
275 Schweißstromquelle: Bis zu 20% weniger
Energieverbrauch
280 Mit hoher Produktivität Behälter schweißen: Metall-
Schutzgasschweißen statt Wolfram-Inertgasschweißen
im Behälterbau (Lange, E.)
456 Akku-Schweißgerät: Mobil und effizient schweißen
(Roßmann, F.)
500 Schweißstromquellen: Flexibel und leicht nachrüstbar
555 Automatik-Bolzenschweißkopf: Umschaltbar von Spalt-
zu Kontaktschweißen
555 Schweißerschutzfilter: Sortiment erweitert
556 Messen und Auswerten in Echtzeit:
Schweißdatendokumentation (Eistetter, J.)
- Fahrzeugbau**
123 Schleifscheibe: Speziell für Aluminiumbearbeitung
124 Qualität rauf, Kosten runter: Dünnblechschweißen mit
reduziertem Wärmeeintrag (Trommer, G.)
182 Mensch und Maschine im Verbund: Automation in der
Motorradrahmenfertigung (Trommer, G.)
234 Möglichkeiten nutzen: Fügen durch Kleben, Teil 1:
Grundlagen (Weiß, M., Gundel, W.)
270 Fortaco: Neues Verkaufsbüro in Deutschland
273 Reis: Fünf weitere Schweißanlagen bei Waldaschaff
Automotive
288 Hinweise für die Praxis: Fügen durch Kleben, Teil 2:
Vorgehensweise im Betrieb (Gundel, W.)
408 Kleben im Automobilbau: Fügen durch Kleben, Teil 3
(Weiss, M.)
412 Fortschritt per Systemwechsel: Brennerdetails
entscheiden beim automatisierten Schweißen über
Qualität und Verfügbarkeit (Trommer, G.)
- Fertigung**
6 Qualitech: Wesentliche Bereiche von Sulzer Innotec
übernommen
7 Fachverband Metall NW: Konjunkturindex des
Metallhandwerks steigt
17 Interessant auch für KMU: Cloud Computing –
Grundlagen zum besseren Verständnis (Riff, H.)
27 Helligkeitsdynamik statt Megapixel: HDR-Technik in der
Schweißprozessüberwachung (Krasniqi, K.)
34 Kernstück für mehr Wettbewerbsfähigkeit:
Laserstrahlschweißanlage bei der Herstellung von
Autokranen (Lutz, W.)
37 Impulslichtbogen für Stahl erhöht Wirtschaftlichkeit: MIG-
/MAG-Impulstechnik für Anwendungen im
Baustahlbereich (Hasenstab, J.)
76 Gas geben in der Produktion: Schutzgase verbessern
die Produktivität in der Schweißfertigung (Achgelis, B.,
Heimbokel, J., Wege, M.)
80 Kosteneinsparung bei Neuteilfertigung und
Instandsetzung: Aluminiumgleichstromschweißen von
Hand, Teil 3 (Aretz, H.-G.)
88 Schnell und sicher schweißen: Serielle Kopplung von
Plasma- und MSG-Prozess zur Erhöhung der
Wirtschaftlichkeit und Prozesssicherheit beim Schweißen
im Anlagen- und Behälterbau (Huber, M., Müller, M.,
Cramer, H.)
118 Soyer: Bundespreis verliehen

- 119 Schoeller: Längsnahtgeschweißte Rohre: 50% Kosten gespart
- 122 Stabelektroden: Sicher und korrosionsbeständig
- 124 Qualität rauf, Kosten runter: Dünnblechschweißen mit reduziertem Wärmeeintrag (Trommer, G.)
- 142 Welche Stähle wie schweißen?: Neuere warmfeste Stähle für den Kraftwerksbau (Metting, G. F., Hausen, T.)
- 172 ZVEI: Guter Jahresstart für Elektroindustrie setzt sich fort
- 174 Schweißpulver: Unterpulverschweißen dickwandiger Werkstücke
- 175 Laserstrahlschweißmaschine: Zusätzliche Freiräume beim Schweißen
- 182 Mensch und Maschine im Verbund: Automation in der Motorradrahmenfertigung (Trommer, G.)
- 223 Westfalen: Rohrschweißanlage für Fernost
- 228 Ab Juli 2014 gilt's: Europäische Stahlbaunorm DIN EN 1090 (Reich, S.)
- 234 Möglichkeiten nutzen: Fügen durch Kleben, Teil 1: Grundlagen (Weiß, M., Gundel, W.)
- 280 Mit hoher Produktivität Behälter schweißen: Metall-Schutzgasschweißen statt Wolfram-Inertgasschweißen im Behälterbau (Lange, E.)
- 288 Hinweise für die Praxis: Fügen durch Kleben, Teil 2: Vorgehensweise im Betrieb (Gundel, W.)
- 338 Beispiele aus dem Turbinenbau: MSG-Engspaltschweißen (Gunzelmann, K.-H., Hanebuth, H., Niepold, K.)
- 412 Fortschritt per Systemwechsel: Brennerdetails entscheiden beim automatisierten Schweißen über Qualität und Verfügbarkeit (Trommer, G.)
- 520 Perfektionismus für Stahlbau und Schweißtechnologie: Straßen- und Bahnhubbrücke erfüllt besondere Herausforderungen (Trommer, G.)
- Festigkeit**
- 119 Schoeller: Längsnahtgeschweißte Rohre: 50% Kosten gespart
- 234 Möglichkeiten nutzen: Fügen durch Kleben, Teil 1: Grundlagen (Weiß, M., Gundel, W.)
- 288 Hinweise für die Praxis: Fügen durch Kleben, Teil 2: Vorgehensweise im Betrieb (Gundel, W.)
- Flammrichten, Flammwärmen**
- 148 Prinzip und Technik: Flammrichten von Schweißkonstruktionen, Teil 1 (Steller, F.)
- 196 Werkstoffe und Arbeitsweise: Flammrichten von Schweißkonstruktionen, Teil 2 (Steller, F.)
- Flussmittel**
- 66 Flussmittel: Besser löten ohne Borsäure
- Formieren**
- 324 WIG-Orbitalschweißen: Restsauerstoff unter Kontrolle
- Gase**
- 66 Stickstoffgenerator: Prozessoptimierung beim Kolbenlöten
- 76 Gas geben in der Produktion: Schutzgase verbessern die Produktivität in der Schweißfertigung (Achgelis, B., Heimböckel, J., Wege, M.)
- 148 Prinzip und Technik: Flammrichten von Schweißkonstruktionen, Teil 1 (Steller, F.)
- 190 Erschwinglich auch für kleine Firmen: Plasma-Pulver-Auftragschweißen mit Vorschaltgeräten (Springhardt, W.)
- 196 Werkstoffe und Arbeitsweise: Flammrichten von Schweißkonstruktionen, Teil 2 (Steller, F.)
- 330 Moderne Schweißanlagen spielen ihre Stärken aus: Mega-Motoryachten aus Stahl und Aluminium schweißen (Roßmann, F. J.)
- Gasversorgung**
- 148 Prinzip und Technik: Flammrichten von Schweißkonstruktionen, Teil 1 (Steller, F.)
- 196 Werkstoffe und Arbeitsweise: Flammrichten von Schweißkonstruktionen, Teil 2 (Steller, F.)
- 448 Domdruckregler: Unempfindlich gegen Vordruck- und Entnahmeschwankungen
- Geschichte**
- 292 Eine Mischverbindung mit Geschichte: Herstellung und Anwendung von Damaszener-Stahl (Schuster, J., Hoßbach, J.)
- Humanisierung**
- 123 APP: Hilft beim Errechnen von Absaug- und Filteranlagen
- 246 Jeder Unfall ist einer zu viel: Neue Unfallrenten und tödliche Arbeitsunfälle von Schweißern, Brennschneidern und Löttern (Weikert, F.)
- 274 Schweißerschutzhelm: Mit „Autopilot-Funktion“
- 274 Absauganlage: Für Dauerbetrieb geeignet
- 376 Handwinkelschleifer: Fräsen ersetzt Schleifen und Schruppen
- 472 Schweißrauch – neuester Stand: 50% weniger Emissionen durch neue MIG/MAG-Impulsprozesse (Reich, S.)
- Instandhaltung**
- 65 Wollschläger: Dienstleistungszentrum gegründet
- 80 Kosteneinsparung bei Neuteilfertigung und Instandsetzung: Aluminiumgleichstromschweißen von Hand, Teil 3 (Aretz, H.-G.)
- 136 In der Praxis bewährt: Einsatzpotenziale bruchmechanischer Berechnungsmethoden im Lebenszyklus-Management, Teil 3 (Langenberg, P.)
- 300 Sicherheit steht an erster Stelle: Einsatzpotenziale bruchmechanischer Berechnungsmethoden im Lebenszyklus-Management, Teil 4 (Langenberg, P.)
- 560 Die Qualität im Griff: Verbesserung der Qualität und der Sicherheit von Orbitalschweißanlagen durch Kalibrieren und vorbeugende Wartung (Leroy, P.)
- Interview**
- 128 Eines für alle? Interview: Vereinfachte Umsetzung der DIN EN 1090 durch Standard-WPS-Pakete (Lanz, F.)
- Kleben**
- 234 Möglichkeiten nutzen: Fügen durch Kleben, Teil 1: Grundlagen (Weiß, M., Gundel, W.)
- 288 Hinweise für die Praxis: Fügen durch Kleben, Teil 2: Vorgehensweise im Betrieb (Gundel, W.)
- 408 Kleben im Automobilbau: Fügen durch Kleben, Teil 3 (Weiss, M.)
- Konstruktion, Berechnung**
- 64 DVS: Schweißen zurück in der industriellen Ausbildung
- 11 Schweiß-App: Viele Daten rasch abrufbar
- 136 In der Praxis bewährt: Einsatzpotenziale bruchmechanischer Berechnungsmethoden im Lebenszyklus-Management, Teil 3 (Langenberg, P.)
- 142 Welche Stähle wie schweißen?: Neuere warmfeste Stähle für den Kraftwerksbau (Metting, G. F., Hausen, T.)
- 174 Verschachtelungssoftware: Umfassendes Upgrade
- 175 App: Hilft bei der Schweißparameter- und Kostenoptimierung

Jahresinhaltsverzeichnis 2014

- 176 Der effiziente Weg vom Brennteil zum Qualitätsprodukt: Automatisierte Fertigung in der Prüfstandtechnik (Schönewald, D., Peters, W.)
- 225 Raiser: Innovationspreis für Reibschweißen
- 234 Möglichkeiten nutzen: Fügen durch Kleben, Teil 1: Grundlagen (Weiß, M., Gundel, W.)
- 270 Raiser: Betriebe in Hochdorf vereint
- 288 Hinweise für die Praxis: Fügen durch Kleben, Teil 2: Vorgehensweise im Betrieb (Gundel, W.)
- 300 Sicherheit steht an erster Stelle: Einsatzpotenziale bruchmechanischer Berechnungsmethoden im Lebenszyklus-Management, Teil 4 (Langenberg, P.)
- 344 Wenn wir immer wüssten, was wir wissen!: Terminalserver-Technologie: Weltweit schneller Zugriff (Niepold, K.)
- 502 Schweißanweisungen: MIG WELD – einfacher Weg zur WPS
- 552 Wirtschaftsvereinigung Stahl: „Stahl-Innovationspreis 2015“
- 564 Praxiserfahrungen unter Montagebedingungen: Verarbeitung neuer Stahllegierungen, Teil 1 (Schröder, H. C., Lehmkuhl, C.)

Kunststoffkleben

- 408 Kleben im Automobilbau: Fügen durch Kleben, Teil 3 (Weiss, M.)

Laserstrahllöten

- 122 Laserlötssysteme: Angepasst an die jeweilige Anwendung

Laserstrahlschneiden

- 174 Verschachtelungssoftware: Umfassendes Upgrade
- 226 Wartungsprogramm: Leistung und Standzeit maximieren
- 275 Schneidsoftware: Neue Funktionen und Aktualisierungen

Laserstrahlschweißen

- 34 Kernstück für mehr Wettbewerbsfähigkeit: Laserstrahlschweißanlage bei der Herstellung von Autokranen (Lutz, W.)
- 175 Laserstrahlschweißmaschine: Zusätzliche Freiräume beim Schweißen
- 402 Eine Herausforderung für Prozessüberwachung und -regelung: Qualitätssicherung beim Fügen und Auftragschweißen mit Lasern (Schulz, V., Köhler, H., Thomy, C., Vollertsen, F.)
- 446 Laserstrahlschweißen: Ultrahochfeste Chromstähle sicher fügen
- 501 Laserstrahl-Schweißmaschine: Schnelldorfer: Längsnähte mit dem Laser schweißen

Lichtbogenhandschweißen

- 8 Dinse: Dinse übernimmt Teile von Ess Schweißtechnik in Tochterunternehmen
- 122 Stabelektroden: Sicher und korrosionsbeständig
- 128 Eines für alle? Interview: Vereinfachte Umsetzung der DIN EN 1090 durch Standard-WPS-Pakete (Lanz, F.)
- 142 Welche Stähle wie schweißen?: Neuere warmfeste Stähle für den Kraftwerksbau (Metting, G. F., Hausen, T.)
- 456 Akku-Schweißgerät: Mobil und effizient schweißen (Roßmann, F.)
- 501 Laserstrahlsensor: Meta – Neuer Sensor zum Schweißen mit dem Roboter
- 510 Lichtbogenschweißen – Magnetismus unerwünscht: Entmagnetisierung ferromagnetischer Werkstoffe (Burt, A., Hartke, M.)
- 564 Praxiserfahrungen unter Montagebedingungen: Verarbeitung neuer Stahllegierungen, Teil 1 (Schröder, H. C., Lehmkuhl, C.)

Lichtbogenphysik

- 76 Gas geben in der Produktion: Schutzgase verbessern die Produktivität in der Schweißfertigung (Achgelis, B., Heimbokel, J., Wege, M.)
- 88 Schnell und sicher schweißen: Serielle Kopplung von Plasma- und MSG-Prozess zur Erhöhung der Wirtschaftlichkeit und Prozesssicherheit beim Schweißen im Anlagen- und Behälterbau (Huber, M., Müller, M., Cramer, H.)
- 190 Erschwinglich auch für kleine Firmen: Plasma-Pulver-Auftragschweißen mit Vorschaltgeräten (Springhardt, W.)
- 325 Lichtbogenprozess: Effizienter schweißen
- 338 Beispiele aus dem Turbinenbau: MSG-Engspaltschweißen (Gunzelmann, K.-H., Hanebuth, H., Niepold, K.)
- 464 DVS-Merkblatt 0973 „Übersicht der Prozessregelvarianten des MSG-Schweißens“ (Jaeschke, B.)
- 472 Schweißrauch – neuester Stand: 50% weniger Emissionen durch neue MIG/MAG-Impulsprozesse (Reich, S.)
- 500 Schweißstromquellen: Flexibel und leicht nachrüstbar
- 510 Lichtbogenschweißen – Magnetismus unerwünscht: Entmagnetisierung ferromagnetischer Werkstoffe (Burt, A., Hartke, M.)
- 554 WIG-Technologie: Hochleistungslichtbogen flexibel im Einsatz

Löten

- 8 Dinse: Dinse übernimmt Teile von Ess Schweißtechnik in Tochterunternehmen
- 27 Helligkeitsdynamik statt Megapixel: HDR-Technik in der Schweißprozessüberwachung (Krasniqi, K.)
- 66 Stickstoffgenerator: Prozessoptimierung beim Kolbenlöten
- 66 Flussmittel: Besser löten ohne Borsäure
- 122 Laserlötssysteme: Angepasst an die jeweilige Anwendung
- 227 Schweißbrenner: Wahlweise zwei Drahtelektroden und Fügeprozesse
- 554 WIG-Technologie: Hochleistungslichtbogen flexibel im Einsatz

Marktforschung

- 70 Kleine Firma – große Wirkung: Erfolgreicher Einsatz von Suchmaschinenmarketing (Rugies, S.)

Maschinenbau

- 62 Esab: Neue ISO-Norm umgesetzt
- 118 Koch: Vertriebsbüro in Deutschland eröffnet
- 118 Soyer: Bundespreis verliehen
- 173 Cloos: Neue Unternehmensstruktur
- 270 Fortaco: Neues Verkaufsbüro in Deutschland
- 276 Vorteile bei fast allen Schweißaufgaben: Kühlwasser als Antriebsmedium für Schweißzylinder in der Widerstandsschweißtechnik (Rüpl, M.)

Meerestechnik

- 450 Mit dem „TIGer“-Verfahren die Schweißgeschwindigkeit verdoppeln

Messtechnik

- 324 WIG-Orbitalschweißen: Restsauerstoff unter Kontrolle
- 501 Laserstrahlsensor: Meta – Neuer Sensor zum Schweißen mit dem Roboter

Metallkleben

- 27 Helligkeitsdynamik statt Megapixel: HDR-Technik in der

- Schweißprozessüberwachung (Krasniqi, K.)
- 234 Möglichkeiten nutzen: Fügen durch Kleben, Teil 1: Grundlagen (Weiß, M., Gundel, W.)
- 288 Hinweise für die Praxis: Fügen durch Kleben, Teil 2: Vorgehensweise im Betrieb (Gundel, W.)
- 408 Kleben im Automobilbau: Fügen durch Kleben, Teil 3 (Weiss, M.)
- Metallografie**
- 136 In der Praxis bewährt: Einsatzpotenziale bruchmechanischer Berechnungsmethoden im Lebenszyklus-Management, Teil 3 (Langenberg, P.)
- 292 Eine Mischverbindung mit Geschichte: Herstellung und Anwendung von Damaszener-Stahl (Schuster, J., Hoßbach, J.)
- 300 Sicherheit steht an erster Stelle: Einsatzpotenziale bruchmechanischer Berechnungsmethoden im Lebenszyklus-Management, Teil 4 (Langenberg, P.)
- 504 Besonderheiten um Schweißseignung: Nichtrostende Duplex-Stähle und ihre schweißtechnische Verarbeitung, Teil 2 (Schuster, J.)
- Metallurgische Fragen**
- 136 In der Praxis bewährt: Einsatzpotenziale bruchmechanischer Berechnungsmethoden im Lebenszyklus-Management, Teil 3 (Langenberg, P.)
- 292 Eine Mischverbindung mit Geschichte: Herstellung und Anwendung von Damaszener-Stahl (Schuster, J., Hoßbach, J.)
- 300 Sicherheit steht an erster Stelle: Einsatzpotenziale bruchmechanischer Berechnungsmethoden im Lebenszyklus-Management, Teil 4 (Langenberg, P.)
- 396 Eigenschaften und Besonderheiten: Nichtrostende Duplexstähle und ihre schweißtechnische Verarbeitung, Teil 1 (Schuster, J.)
- 504 Besonderheiten um Schweißseignung: Nichtrostende Duplex-Stähle und ihre schweißtechnische Verarbeitung, Teil 2 (Schuster, J.)
- 564 Praxiserfahrungen unter Montagebedingungen: Verarbeitung neuer Stahllegierungen, Teil 1 (Schröder, H. C., Lehmkuhl, C.)
- Montage**
- 27 Helligkeitsdynamik statt Megapixel: HDRC-Technik in der Schweißprozessüberwachung (Krasniqi, K.)
- 64 DVS: Schweißen zurück in der industriellen Ausbildung
- 123 APP: Hilft beim Errechnen von Absaug- und Filteranlagen
- 124 Qualität rauf, Kosten runter: Dünnblechschweißen mit reduziertem Wärmeeintrag (Trommer, G.)
- 182 Mensch und Maschine im Verbund: Automation in der Motorradrahmenfertigung (Trommer, G.)
- 270 Fortaco: Neues Verkaufsbüro in Deutschland
- 273 Reis: Fünf weitere Schweißanlagen bei Waldaschaff Automotive
- 280 Mit hoher Produktivität Behälter schweißen: Metall-Schutzgasschweißen statt Wolfram-Inertgasschweißen im Behälterbau (Lange, E.)
- 408 Kleben im Automobilbau: Fügen durch Kleben, Teil 3 (Weiss, M.)
- 520 Perfektionismus für Stahlbau und Schweißtechnologie: Straßen- und Bahnhubbrücke erfüllt besondere Herausforderungen (Trommer, G.)
- 564 Praxiserfahrungen unter Montagebedingungen: Verarbeitung neuer Stahllegierungen, Teil 1 (Schröder, H. C., Lehmkuhl, C.)
- Normen, Richtlinien, Vorschriften, Merkblätter**
- 62 Esab: Neue ISO-Norm umgesetzt
- 63 VDS: Integriert in der Welt der Schweiß- und Schneidtechnik
- 102 DIN EN 1090 – der DVS informiert
- 104 DIBt-Stellungnahme zur weiteren Geltung der ABZ Z-30.3-6
- 128 Eines für alle? Interview: Vereinfachte Umsetzung der DIN EN 1090 durch Standard-WPS-Pakete (Lanz, F.)
- 228 Ab Juli 2014 gilt's: Europäische Stahlbaunorm DIN EN 1090 (Reich, S.)
- 464 DVS-Merkblatt 0973 „Übersicht der Prozessregelvarianten des MSG-Schweißens“ (Jaeschke, B.)
- 477 Evakuierungskonzepte für Betriebe und Einrichtungen: Neue Richtlinie VDI 4062 gibt Hilfestellung zur Vorbereitung von Evakuierungsmaßnahmen
- 484 DVS/DIN-Workshop zur DIN EN ISO 9606-1
- 504 Besonderheiten um Schweißseignung: Nichtrostende Duplex-Stähle und ihre schweißtechnische Verarbeitung, Teil 2 (Schuster, J.)
- 576 Hinweise für sichereren Umgang: Die aktuellen Systeme zur Kurzbezeichnung von Nichteisenmetallen (Schuster, J.)
- Orbitalschweißen**
- 223 Westfalen: Rohrschweißanlage für Fernost
- 338 Beispiele aus dem Turbinenbau: MSG-Engspaltschweißen (Gunzelmann, K.-H., Hanebuth, H., Niepold, K.)
- 442 Polysoude (Schweiz) AG: Symposium in der Schweiz
- 450 Mit dem „TIGer“-Verfahren die Schweißgeschwindigkeit verdoppeln
- 560 Die Qualität im Griff: Verbesserung der Qualität und der Sicherheit von Orbitalschweißanlagen durch Kalibrieren und vorbeugende Wartung (Leroy, P.)
- Physikalische Fragen**
- 80 Kosteneinsparung bei Neuteilfertigung und Instandsetzung: Aluminiumgleichstromschweißen von Hand, Teil 3 (Aretz, H.-G.)
- 136 In der Praxis bewährt: Einsatzpotenziale bruchmechanischer Berechnungsmethoden im Lebenszyklus-Management, Teil 3 (Langenberg, P.)
- 238 Potenzial für größere Bolzendurchmesser: SRM-Bolzenschweißen – eine neue Variante des Lichtbogenbolzenschweißens (Cramer, H., Jenicek, A., Müller, M., Forster, G., Hartz-Behrend, K., Schein, J., Soyer, H.)
- 300 Sicherheit steht an erster Stelle: Einsatzpotenziale bruchmechanischer Berechnungsmethoden im Lebenszyklus-Management, Teil 4 (Langenberg, P.)
- 338 Beispiele aus dem Turbinenbau: MSG-Engspaltschweißen (Gunzelmann, K.-H., Hanebuth, H., Niepold, K.)
- 564 Praxiserfahrungen unter Montagebedingungen: Verarbeitung neuer Stahllegierungen, Teil 1 (Schröder, H. C., Lehmkuhl, C.)
- Plasmaschneiden**
- 174 Verschachtelungssoftware: Umfassendes Upgrade
- 275 Schneidsoftware: Neue Funktionen und Aktualisierungen
- 449 Plasma- und Autogenschneiden: Neu: kompakte, automatische Schneidmaschine
- 552 Microstep: Neue Anlage steigert Flexibilität in der Produktion
- Produkte und Dienstleistungen**
- 10 Stromkontaktröhren-/Gasdüsenwechsler: Verschleißteile

- automatisch wechseln
- 10 Ultraschallprüfgerät: Für Einzel- und Serienteile
- 11 Absauganlage: Mit neuem Staubvorabscheider
- 11 Schweiß-App: Viele Daten rasch abrufbar
- 12 DVS-TV: Nachrichten nun auch englischsprachig
- 66 Stickstoffgenerator: Prozessoptimierung beim Kolbenlöten
- 66 Flussmittel: Besser Löten ohne Borsäure
- 66 Brennschneidgerät: Hohe Leistung, handlich verpackt
- 69 Schweißstromquelle: Mit hoher Qualität schweißen
- 122 Laserlötssysteme: Angepasst an die jeweilige Anwendung
- 122 Stabelektroden: Sicher und korrosionsbeständig
- 123 Schleifscheibe: Speziell für Aluminiumbearbeitung
- 123 APP: Hilft beim Errechnen von Absaug- und Filteranlagen
- 174 Verschachtelungssoftware: Umfassendes Upgrade
- 174 Schweißpulver: Unterpulverschweißen dickwandiger Werkstücke
- 175 App: Hilft bei Schweißparameter- und Kostenoptimierung
- 175 Laserstrahlschweißmaschine: Zusätzliche Freiräume beim Schweißen
- 224 Abicor Binzel: Ausgezeichnete Brennerlinien
- 226 Drahtvorschubgerät: Zuverlässige Drahtförderung
- 226 Wartungsprogramm: Leistung und Standzeit maximieren
- 227 Programmierhandgerät: Geringes Gewicht, lange Nutzungsdauer
- 227 Schweißbrenner: Wahlweise zwei Drahtelektroden und Fügeprozesse
- 274 Schweißerschutzhelm: Mit „Autopilot-Funktion“
- 274 Absauganlage: Für Dauerbetrieb geeignet
- 275 Schneidsoftware: Neue Funktionen und Aktualisierungen
- 275 Schweißstromquelle: Bis zu 20% weniger Energieverbrauch
- 324 Schweißstromquelle: Eine für alle Fälle
- 324 WIG-Orbitalschweißen: Restsauerstoff unter Kontrolle
- 325 Lichtbogenprozess: Effizienter schweißen
- 325 Trennscheiben: Messbar mehr Leistung
- 349 Schweißen und Schneiden auf der EuroBlech 2014 – Aussteller kündigen an (Teil 1) – Unternehmen siehe Stichwort „Ausstellungen und Messen“
- 376 Augenschutz: Erste virtuelle Anprobe
- 376 Handwinkelschleifer: Fräsen ersetzt Schleifen und Schruppen
- 378 Schweißen und Schneiden auf der EuroBlech 2014 – Aussteller kündigen an (Teil 2) – Unternehmen siehe Stichwort „Ausstellungen und Messen“
- 446 Laserstrahlschweißen: Ultrahochfeste Chromstähle sicher fügen
- 446 Werkzeughandbuch: „App“ sofort auch digital
- 448 Domdruckregler: Unempfindlich gegen Vordruck- und Entnahmeschwankungen
- 449 Plasma- und Autogenschnitten: Neu: kompakte, automatische Schneidmaschine
- 500 Schweißstromquellen: Flexibel und leicht nachrüstbar
- 501 Laserstrahl-Schweißmaschine: Schnelldorfer: Längsnähte mit dem Laser schweißen
- 501 Laserstrahlsensor: Meta – Neuer Sensor zum Schweißen mit dem Roboter
- 502 Absaug- und Filtertechnik: Mit ULT den neuen Staubgrenzwert einhalten
- 502 Schweißanweisungen: MIG WELD – einfacher Weg zur WPS
- 554 Drahtvorschubgerät: Rundum geschützt für den mobilen Einsatz
- 554 WIG-Technologie: Hochleistungslichtbogen flexibel im Einsatz
- 555 Schweißerschutzfilter: Sortiment erweitert
- 555 Automatik-Bolzenschweißkopf: Umschaltbar von Spalt-
- zu Kontaktschweißen
- Pulver**
- 174 Schweißpulver: Unterpulverschweißen dickwandiger Werkstücke
- 190 Erschwinglich auch für kleine Firmen: Plasma-Pulver-Auftragschweißen mit Vorschaltgeräten (Springhardt, W.)
- Qualitätssicherung**
- 14 Schäden vermeiden: Schadensfälle an Schweißverbindungen, Teil 2 (Schaar, R.)
- 17 Interessant auch für KMU: Cloud Computing – Grundlagen zum besseren Verständnis (Riff, H.)
- 20 Die Verfahren im Detail: Praxisrelevante ZfP-Verfahren in der schweißtechnischen Fertigung, Teil 2 (Holthaus, M., Meißner, J.)
- 24 Wenn Risse wachsen: Einsatzpotenziale bruchmechanischer Berechnungsmethoden im Lebenszyklus-Management, Teil 2 (Langenberg, P.)
- 63 VDS: Integriert in der Welt der Schweiß- und Schneidtechnik
- 72 Löten, schweißen und kleben im Verbund: Automatisierte Just-in-Time-Fertigung von Verteilerschränken (Buschhaus, T.)
- 88 Schnell und sicher schweißen: Serielle Kopplung von Plasma- und MSG-Prozess zur Erhöhung der Wirtschaftlichkeit und Prozesssicherheit beim Schweißen im Anlagen- und Behälterbau (Huber, M., Müller, M., Cramer, H.)
- 132 Nicht am falschen Ende sparen: Energieeffizienz beim Schweißen mit Inverterschweißstromquellen (Springhardt, W.)
- 136 In der Praxis bewährt: Einsatzpotenziale bruchmechanischer Berechnungsmethoden im Lebenszyklus-Management, Teil 3 (Langenberg, P.)
- 158 Mit DVS ZERT zur WPK (Werkseigene Produktions-Kontrolle)
- 300 Sicherheit steht an erster Stelle: Einsatzpotenziale bruchmechanischer Berechnungsmethoden im Lebenszyklus-Management, Teil 4 (Langenberg, P.)
- 338 Beispiele aus dem Turbinenbau: MSG-Engspaltschweißen (Gunzelmann, K.-H., Hanebuth, H., Niepold, K.)
- 344 Wenn wir immer wüssten, was wir wissen!: Terminalserver-Technologie: Weltweit schneller Zugriff (Niepold, K.)
- 418 Umfangreiche Qualitätsmanagement-Software: Schweißprozesse analysieren, kontrollieren und verwalten (Ivanov, B.)
- 462 Zuschrift zu „Ab Juli 2014 gilt's“ (DP 6/2014, S. 228) (Trillmich, R., Reich, S.)
- 556 Messen und Auswerten in Echtzeit: Schweißdaten-dokumentation (Eistetter, J.)
- 572 Weniger Strahlung, genauere Ergebnisse: Qualitätsprüfung von Schweißnähten durch Kombination aus Phased-Array-Technik und Durchstrahlungsprüfung (Natzke, R.)
- 576 Hinweise für sichereren Umgang: Die aktuellen Systeme zur Kurzbezeichnung von Nichteisenmetallen (Schuster, J.)
- Recht**
- 29 Die Bestimmung im Werkleistungsvertrag (Otto, F.)
- 98 Haftungsfallen für Geschäftsführer: Haftung des Geschäftsführers einer GmbH bei vorsätzlichen oder fahrlässigen Pflichtverletzungen (Kronzucker, A.)
- 147 Verkürzung des Restschuldbefreiungsverfahrens

- (Uppenbrink, T.)
- 195 Sanierungskonzeption – Durchsetzung in der Praxis (Uppenbrink, T.)
- 251 Den Überblick behalten: Förderkredite für Unternehmen (Zientek, M.)
- 305 Die unendliche Geschichte: Der Steuerberater im Visier der Insolvenzverwalter (Uppenbrink, T.)
- 346 Betriebsaufspaltung: Ende der Organschaft bei Bestellung eines vorläufigen Insolvenzverwalters mit Zustimmungsvorbehalt (BFH, V R 18/13) (Uppenbrink, T.)
- 422 Eine oft vernachlässigte Pflicht des Geschäftsführers: Sofortige Einberufung einer Gesellschafterversammlung bei hälftigem Verlust des GmbH-Stammkapitals (Uppenbrink, T.)
- 423 Energiekosten der Heizungs- und Belüftungsanlage (Otto, F.)
- 479 Die Entfristung des Überschuldungsbegriffs (Uppenbrink, T.)
- 480 Sicherheitskopien retten Betriebe!: Stichwort des Monats: Wer haftet für gelöschte Daten?
- 481 Metallerzeugnisse: Ab dem 1. Oktober 2014 vielfach Umkehr der Umsatzsteuerschuldnerschaft
- 528 Ist das Schutzschirmverfahren (§270b InsO) eine praktikable Lösung? (Uppenbrink, T.)
- 530 Mit Geschäftsbedingungen Forderungsverlusten vorbeugen (Drumann, B.)
- 571 Eigentlich nur Schutz der Banken: Insolvenzfestigkeit des SEPA-Lastschriftverfahrens (Uppenbrink, T.)
- Reibschweißen**
- 225 Raiser: Innovationspreis für Reibschweißen
- 270 Raiser: Betriebe in Hochdorf vereint
- Richten**
- 148 Prinzip und Technik: Flammrichten von Schweißkonstruktionen, Teil 1 (Steller, F.)
- 196 Werkstoffe und Arbeitsweise: Flammrichten von Schweißkonstruktionen, Teil 2 (Steller, F.)
- Rissbildung**
- 10 Ultraschallprüfgerät: Für Einzel- und Serienteile
- 80 Kosteneinsparung bei Neuteilfertigung und Instandsetzung: Aluminiumgleichstromschweißen von Hand, Teil 3 (Aretz, H.-G.)
- 136 In der Praxis bewährt: Einsatzpotenziale bruchmechanischer Berechnungsmethoden im Lebenszyklus-Management, Teil 3 (Langenberg, P.)
- 300 Sicherheit steht an erster Stelle: Einsatzpotenziale bruchmechanischer Berechnungsmethoden im Lebenszyklus-Management, Teil 4 (Langenberg, P.)
- Roboter**
- 6 Valk Welding: Zweiter Schweißroboter integriert
- 27 Helligkeitsdynamik statt Megapixel: HDRC-Technik in der Schweißprozessüberwachung (Krasniqi, K.)
- 34 Kernstück für mehr Wettbewerbsfähigkeit: Laserstrahlschweißanlage bei der Herstellung von Autokranen (Lutz, W.)
- 66 Stickstoffgenerator: Prozessoptimierung beim Kolbenlöten
- 76 Gas geben in der Produktion: Schutzgase verbessern die Produktivität in der Schweißfertigung (Achgelis, B., Heimbokel, J., Wege, M.)
- 122 Laserlötssysteme: Angepasst an die jeweilige Anwendung
- 124 Qualität rauf, Kosten runter: Dünnblechschweißen mit reduziertem Wärmeeintrag (Trommer, G.)
- 173 Cloos: Neue Unternehmensstruktur
- 175 Laserstrahlschweißmaschine: Zusätzliche Freiräume beim Schweißen
- 176 Der effiziente Weg vom Brennteil zum Qualitätsprodukt: Automatisierte Fertigung in der Prüfstandtechnik (Schönewald, D., Peters, W.)
- 182 Mensch und Maschine im Verbund: Automation in der Motorradrahmenfertigung (Trommer, G.)
- 190 Erschwinglich auch für kleine Firmen: Plasma-Pulver-Auftragschweißen mit Vorschaltgeräten (Springhardt, W.)
- 227 Programmierhandgerät: Geringes Gewicht, lange Nutzungsdauer
- 270 Raiser: Betriebe in Hochdorf vereint
- 273 Reis: Fünf weitere Schweißanlagen bei Waldaschaff Automotive
- 322 Infotag in Kornwestheim
- 323 Fanuc: Fanuc Deutschland erweitert Firmenzentrale
- 323 Yaskawa: Künftiger Förderer der ROS-Initiative
- 338 Beispiele aus dem Turbinenbau: MSG-Engspaltschweißen (Gunzelmann, K.-H., Hanebuth, H., Niepold, K.)
- 412 Fortschritt per Systemwechsel: Brennerdetails entscheiden beim automatisierten Schweißen über Qualität und Verfügbarkeit (Trommer, G.)
- 501 Laserstrahlsensor: Meta – Neuer Sensor zum Schweißen mit dem Roboter
- 550 SKS: Tochtergesellschaft in der Türkei gegründet
- Rohrfertigung**
- 119 Schoeller: Längsnahtgeschweißte Rohre: 50% Kosten gespart
- 123 APP: Hilft beim Errechnen von Absaug- und Filteranlagen
- 142 Welche Stähle wie schweißen?: Neuere warmfeste Stähle für den Kraftwerksbau (Metting, G. F., Hausen, T.)
- 223 Westfalen: Rohrschweißanlage für Femost
- 552 Microstep: Neue Anlage steigert Flexibilität in der Produktion
- Rohrleitungsbau**
- 142 Welche Stähle wie schweißen?: Neuere warmfeste Stähle für den Kraftwerksbau (Metting, G. F., Hausen, T.)
- 223 Westfalen: Rohrschweißanlage für Femost
- 450 Mit dem „TIGer“-Verfahren die Schweißgeschwindigkeit verdoppeln
- Schadensfälle**
- 10 Ultraschallprüfgerät: Für Einzel- und Serienteile
- 80 Kosteneinsparung bei Neuteilfertigung und Instandsetzung: Aluminiumgleichstromschweißen von Hand, Teil 3 (Aretz, H.-G.)
- 136 In der Praxis bewährt: Einsatzpotenziale bruchmechanischer Berechnungsmethoden im Lebenszyklus-Management, Teil 3 (Langenberg, P.)
- 300 Sicherheit steht an erster Stelle: Einsatzpotenziale bruchmechanischer Berechnungsmethoden im Lebenszyklus-Management, Teil 4 (Langenberg, P.)
- Schutzgasschweißen**
- 6 Valk Welding: Zweiter Schweißroboter integriert
- 8 Dinse: Dinse übernimmt Teile von Ess Schweißtechnik in Tochterunternehmen
- 8 Rübsam: „Schweiß-Olympiade 2014“ – bester Schweißer gesucht
- 11 Schweiß-App: Viele Daten rasch abrufbar
- 27 Helligkeitsdynamik statt Megapixel: HDRC-Technik in der Schweißprozessüberwachung (Krasniqi, K.)
- 37 Impulslichtbogen für Stahl erhöht Wirtschaftlichkeit: MIG-/MAG-Impulstechnik für Anwendungen im

- Baustahlbereich (Hasenstab, J.)
- 62 GYS: 50-jähriges Jubiläum
- 69 Schweißstromquelle: Mit hoher Qualität schweißen
- 76 Gas geben in der Produktion: Schutzgase verbessern die Produktivität in der Schweißfertigung (Achgelis, B., Heimböckel, J., Wege, M.)
- 80 Kosteneinsparung bei Neuteilfertigung und Instandsetzung: Aluminiumgleichstromschweißen von Hand, Teil 3 (Aretz, H.-G.)
- 88 Schnell und sicher schweißen: Serielle Kopplung von Plasma- und MSG-Prozess zur Erhöhung der Wirtschaftlichkeit und Prozesssicherheit beim Schweißen im Anlagen- und Behälterbau (Huber, M., Müller, M., Cramer, H.)
- 124 Qualität rauf, Kosten runter: Dünnblechschweißen mit reduziertem Wärmeeintrag (Trommer, G.)
- 128 Eines für alle? Interview: Vereinfachte Umsetzung der DIN EN 1090 durch Standard-WPS-Pakete (Lanz, F.)
- 132 Nicht am falschen Ende sparen: Energieeffizienz beim Schweißen mit Inverterschweißstromquellen (Springhardt, W.)
- 142 Welche Stähle wie schweißen?: Neuere warmfeste Stähle für den Kraftwerksbau (Metting, G. F., Hausen, T.)
- 176 Der effiziente Weg vom Brennteil zum Qualitätsprodukt: Automatisierte Fertigung in der Prüfstandtechnik (Schöneward, D., Peters, W.)
- 182 Mensch und Maschine im Verbund: Automation in der Motorradrahmenfertigung (Trommer, G.)
- 190 Erschwinglich auch für kleine Firmen: Plasma-Pulver-Auftragschweißen mit Vorschaltgeräten (Springhardt, W.)
- 223 Westfalen: Rohrschweißanlage für Fernost
- 224 Abicor Binzel: Ausgezeichnete Brennerlinien
- 224 Rübsam Fachkräfte: Schweiß-Olympiade 2014
- 226 Drahtvorschubgerät: Zuverlässige Drahtförderung
- 227 Schweißbrenner: Wahlweise zwei Drahtelektroden und Fügeprozesse
- 270 Raiser: Betriebe in Hochdorf vereint
- 275 Schweißstromquelle: Bis zu 20% weniger Energieverbrauch
- 280 Mit hoher Produktivität Behälter schweißen: Metall-Schutzgasschweißen statt Wolfram-Inertgasschweißen im Behälterbau (Lange, E.)
- 324 Schweißstromquelle: Eine für alle Fälle
- 324 WIG-Orbitalschweißen: Restsauerstoff unter Kontrolle
- 325 Lichtbogenprozess: Effizienter schweißen
- 330 Moderne Schweißanlagen spielen ihre Stärken aus: Mega-Motoryachten aus Stahl und Aluminium schweißen (Roßmann, F. J.)
- 338 Beispiele aus dem Turbinenbau: MSG-Engspaltschweißen (Gunzelmann, K.-H., Hanebuth, H., Niepold, K.)
- 412 Fortschritt per Systemwechsel: Brennerdetails entscheiden beim automatisierten Schweißen über Qualität und Verfügbarkeit (Trommer, G.)
- 442 Polysoude (Schweiz) AG: Symposium in der Schweiz
- 450 Mit dem „TIGer“-Verfahren die Schweißgeschwindigkeit verdoppeln
- 456 Akku-Schweißgerät: Mobil und effizient schweißen (Roßmann, F.)
- 464 DVS-Merkblatt 0973 „Übersicht der Prozessregelvarianten des MSG-Schweißens“ (Jaeschke, B.)
- 472 Schweißrauch – neuester Stand: 50% weniger Emissionen durch neue MIG/MAG-Impulsprozesse (Reich, S.)
- 500 Schweißstromquellen: Flexibel und leicht nachrüstbar
- 501 Laserstrahlsensor: Meta – Neuer Sensor zum Schweißen mit dem Roboter
- 525 Herausragend beständig – unempfindlich gegen Korrosion: Basische Fülldrahtelektrode für Alloy 400 (Mühlbauer, H.)
- 554 Drahtvorschubgerät: Rundum geschützt für den mobilen Einsatz
- 554 WIG-Technologie: Hochleistungslichtbogen flexibel im Einsatz
- 556 Messen und Auswerten in Echtzeit: Schweißdatendokumentation (Eistetter, J.)
- 560 Die Qualität im Griff: Verbesserung der Qualität und der Sicherheit von Orbitalschweißanlagen durch Kalibrieren und vorbeugende Wartung (Leroy, P.)
- 564 Praxiserfahrungen unter Montagebedingungen: Verarbeitung neuer Stahllegierungen, Teil 1 (Schröder, H. C., Lehmkuhl, C.)
- Schweiß-, Schneidgeräte**
- 27 Helligkeitsdynamik statt Megapixel: HDRC-Technik in der Schweißprozessüberwachung (Krasniqi, K.)
- 37 Impulslichtbogen für Stahl erhöht Wirtschaftlichkeit: MIG-/MAG-Impulstechnik für Anwendungen im Baustahlbereich (Hasenstab, J.)
- 62 Esab: Neue ISO-Norm umgesetzt
- 65 Wollschläger: Dienstleistungszentrum gegründet
- 66 Brennschneidgerät: Hohe Leistung, handlich verpackt
- 69 Schweißstromquelle: Mit hoher Qualität schweißen
- 118 Soyer: Bundespreis verliehen
- 119 Schoeller: Längsnahtgeschweißte Rohre: 50% Kosten gespart
- 124 Qualität rauf, Kosten runter: Dünnblechschweißen mit reduziertem Wärmeeintrag (Trommer, G.)
- 128 Eines für alle? Interview: Vereinfachte Umsetzung der DIN EN 1090 durch Standard-WPS-Pakete (Lanz, F.)
- 132 Nicht am falschen Ende sparen: Energieeffizienz beim Schweißen mit Inverterschweißstromquellen (Springhardt, W.)
- 175 Laserstrahlschweißmaschine: Zusätzliche Freiräume beim Schweißen
- 176 Der effiziente Weg vom Brennteil zum Qualitätsprodukt: Automatisierte Fertigung in der Prüfstandtechnik (Schöneward, D., Peters, W.)
- 190 Erschwinglich auch für kleine Firmen: Plasma-Pulver-Auftragschweißen mit Vorschaltgeräten (Springhardt, W.)
- 223 Climax: Neues Verleih-Depot in Rotterdam eröffnet
- 223 Westfalen: Rohrschweißanlage für Fernost
- 226 Drahtvorschubgerät: Zuverlässige Drahtförderung
- 226 Wartungsprogramm: Leistung und Standzeit maximieren
- 227 Schweißbrenner: Wahlweise zwei Drahtelektroden und Fügeprozesse
- 270 Fortaco: Neues Verkaufsbüro in Deutschland
- 275 Schweißstromquelle: Bis zu 20% weniger Energieverbrauch
- 276 Vorteile bei fast allen Schweißaufgaben: Kühlwasser als Antriebsmedium für Schweißzylinder in der Widerstandsschweißtechnik (Rüpl, M.)
- 280 Mit hoher Produktivität Behälter schweißen: Metall-Schutzgasschweißen statt Wolfram-Inertgasschweißen im Behälterbau (Lange, E.)
- 324 Schweißstromquelle: Eine für alle Fälle
- 325 Lichtbogenprozess: Effizienter schweißen
- 330 Moderne Schweißanlagen spielen ihre Stärken aus: Mega-Motoryachten aus Stahl und Aluminium schweißen (Roßmann, F. J.)
- 338 Beispiele aus dem Turbinenbau: MSG-Engspaltschweißen (Gunzelmann, K.-H., Hanebuth, H.,

- Niepold, K.)
- 412 Fortschritt per Systemwechsel: Brennerdetails entscheiden beim automatisierten Schweißen über Qualität und Verfügbarkeit (Trommer, G.)
- 445 EWM: Sonderprämie für Hersteller von Lichtbogen-Schweißtechnik
- 449 Plasma- und Autogenschneiden: Neu: kompakte, automatische Schneidmaschine
- 456 Akku-Schweißgerät: Mobil und effizient schweißen (Roßmann, F.)
- 472 Schweißrauch – neuester Stand: 50% weniger Emissionen durch neue MIG/MAG-Impulsprozesse (Reich, S.)
- 500 Schweißstromquellen: Flexibel und leicht nachrüstbar
- 501 Laserstrahl-Schweißmaschine: Schnelldorfer: Längsnähte mit dem Laser schweißen
- 510 Lichtbogenschweißen – Magnetismus unerwünscht: Entmagnetisierung ferromagnetischer Werkstoffe (Burt, A., Hartke, M.)
- 552 Microstep: Neue Anlage steigert Flexibilität in der Produktion
- 553 Maximator Jet/STM: Neue Unternehmenszentrale
- 554 Drahtvorschubgerät: Rundum geschützt für den mobilen Einsatz
- 554 WIG-Technologie: Hochleistungslichtbogen flexibel im Einsatz
- 556 Messen und Auswerten in Echtzeit: Schweißdatendokumentation (Eistetter, J.)
- Schweißbeignung**
- 37 Impulslichtbogen für Stahl erhöht Wirtschaftlichkeit: MIG-/MAG-Impulstechnik für Anwendungen im Baustahlbereich (Hasenstab, J.)
- 80 Kosteneinsparung bei Neuteilfertigung und Instandsetzung: Aluminiumgleichstromschweißen von Hand, Teil 3 (Aretz, H.-G.)
- 119 Schoeller: Längsnahtgeschweißte Rohre: 50% Kosten gespart
- 122 Stabelektroden: Sicher und korrosionsbeständig
- 142 Welche Stähle wie schweißen?: Neuere warmfeste Stähle für den Kraftwerksbau (Metting, G. F., Hausen, T.)
- 174 Schweißpulver: Unterpulverschweißen dickwandiger Werkstücke
- 330 Moderne Schweißanlagen spielen ihre Stärken aus: Mega-Motoryachten aus Stahl und Aluminium schweißen (Roßmann, F. J.)
- 396 Eigenschaften und Besonderheiten: Nichtrostende Duplexstähle und ihre schweißtechnische Verarbeitung, Teil 1 (Schuster, J.)
- 446 Laserstrahlschweißen: Ultrahochfeste Chromstähle sicher fügen
- 504 Besonderheiten um Schweißbeignung: Nichtrostende Duplex-Stähle und ihre schweißtechnische Verarbeitung, Teil 2 (Schuster, J.)
- 525 Herausragend beständig – unempfindlich gegen Korrosion: Basische Fülldrahtelektrode für Alloy 400 (Mühlbauer, H.)
- 564 Praxiserfahrungen unter Montagebedingungen: Verarbeitung neuer Stahllegierungen, Teil 1 (Schröder, H. C., Lehmkuhl, C.)
- Schweißen mit magnetisch bewegtem Lichtbogen**
- 238 Potenzial für größere Bolzendurchmesser: SRM-Bolzenschweißen – eine neue Variante des Lichtbogenbolzenschweißens (Cramer, H., Jenicek, A., Müller, M., Forster, G., Hartz-Behrend, K., Schein, J., Soyer, H.)
- Schweißnahtfehler**
- 10 Ultraschallprüfgerät: Für Einzel- und Serienteile
- 136 In der Praxis bewährt: Einsatzpotenziale bruchmechanischer Berechnungsmethoden im Lebenszyklus-Management, Teil 3 (Langenberg, P.)
- 300 Sicherheit steht an erster Stelle: Einsatzpotenziale bruchmechanischer Berechnungsmethoden im Lebenszyklus-Management, Teil 4 (Langenberg, P.)
- 572 Weniger Strahlung, genauere Ergebnisse: Qualitätsprüfung von Schweißnähten durch Kombination aus Phased-Array-Technik und Durchstrahlungsprüfung (Natzke, R.)
- Schweißtechnik und mehr**
- 34 Kernstück für mehr Wettbewerbsfähigkeit: Laserstrahlschweißanlage bei der Herstellung von Autokranen (Lutz, W.)
- 37 Impulslichtbogen für Stahl erhöht Wirtschaftlichkeit: MIG-/MAG-Impulstechnik für Anwendungen im Baustahlbereich (Hasenstab, J.)
- 76 Gas geben in der Produktion: Schutzgase verbessern die Produktivität in der Schweißfertigung (Achgelis, B., Heimböckel, J., Wege, M.)
- 80 Kosteneinsparung bei Neuteilfertigung und Instandsetzung: Aluminiumgleichstromschweißen von Hand, Teil 3 (Aretz, H.-G.)
- 142 Welche Stähle wie schweißen?: Neuere warmfeste Stähle für den Kraftwerksbau (Metting, G. F., Hausen, T.)
- 148 Prinzip und Technik: Flammrichten von Schweißkonstruktionen, Teil 1 (Steller, F.)
- 190 Erschwinglich auch für kleine Firmen: Plasma-Pulver-Auftragschweißen mit Vorschaltgeräten (Springhardt, W.)
- 196 Werkstoffe und Arbeitsweise: Flammrichten von Schweißkonstruktionen, Teil 2 (Steller, F.)
- 234 Möglichkeiten nutzen: Fügen durch Kleben, Teil 1: Grundlagen (Weiß, M., Gundel, W.)
- 238 Potenzial für größere Bolzendurchmesser: SRM-Bolzenschweißen – eine neue Variante des Lichtbogenbolzenschweißens (Cramer, H., Jenicek, A., Müller, M., Forster, G., Hartz-Behrend, K., Schein, J., Soyer, H.)
- 288 Hinweise für die Praxis: Fügen durch Kleben, Teil 2: Vorgehensweise im Betrieb (Gundel, W.)
- 292 Eine Mischverbindung mit Geschichte: Herstellung und Anwendung von Damaszener-Stahl (Schuster, J., Hoßbach, J.)
- 334 Was jeder Schweißer wissen sollte: Schleifen im Wandel der Zeit (Honig, H.)
- 338 Beispiele aus dem Turbinenbau: MSG-Engspaltschweißen (Gunzelmann, K.-H., Hanebuth, H., Niepold, K.)
- 408 Kleben im Automobilbau: Fügen durch Kleben, Teil 3 (Weiss, M.)
- 412 Fortschritt per Systemwechsel: Brennerdetails entscheiden beim automatisierten Schweißen über Qualität und Verfügbarkeit (Trommer, G.)
- 464 DVS-Merkblatt 0973 „Übersicht der Prozessregelvarianten des MSG-Schweißens“ (Jaeschke, B.)
- 472 Schweißrauch – neuester Stand: 50% weniger Emissionen durch neue MIG/MAG-Impulsprozesse (Reich, S.)
- 520 Perfektionismus für Stahlbau und Schweißtechnologie: Straßen- und Bahnhubbrücke erfüllt besondere Herausforderungen (Trommer, G.)
- 525 Herausragend beständig – unempfindlich gegen

- Korrosion: Basische Fülldrahtelektrode für Alloy 400 (Mühlbauer, H.)
- 564 Praxiserfahrungen unter Montagebedingungen: Verarbeitung neuer Stahllegierungen, Teil 1 (Schröder, H. C., Lehmkuhl, C.)
- Sensoren**
- 27 Helligkeitsdynamik statt Megapixel: HDRC-Technik in der Schweißprozessüberwachung (Krasniqi, K.)
- 72 Löten, schweißen und kleben im Verbund: Automatisierte Just-in-Time-Fertigung von Verteilerschränken (Buschhaus, T.)
- 274 Schweißerschutzhelm: Mit „Autopilot-Funktion“
- 328 Schnell, präzise, wiederholgenau und handlich: Tragbares Laserstrahlmessgerät deckt Schwachstellen von Schweißnähten auf (Cane, J.)
- 338 Beispiele aus dem Turbinenbau: MSG-Engspaltschweißen (Gunzelmann, K.-H., Hanebuth, H., Niepold, K.)
- 418 Umfangreiche Qualitätsmanagement-Software: Schweißprozesse analysieren, kontrollieren und verwalten (Ivanov, B.)
- 501 Laserstrahlsensor: Meta – Neuer Sensor zum Schweißen mit dem Roboter
- 556 Messen und Auswerten in Echtzeit: Schweißdatendokumentation (Eistetter, J.)
- 572 Weniger Strahlung, genauere Ergebnisse: Qualitätsprüfung von Schweißnähten durch Kombination aus Phased-Array-Technik und Durchstrahlungsprüfung (Natzke, R.)
- Simulation und Berechnung**
- 88 Schnell und sicher schweißen: Serielle Kopplung von Plasma- und MSG-Prozess zur Erhöhung der Wirtschaftlichkeit und Prozesssicherheit beim Schweißen im Anlagen- und Behälterbau (Huber, M., Müller, M., Cramer, H.)
- 123 APP: Hilft beim Errechnen von Absaug- und Filteranlagen
- 136 In der Praxis bewährt: Einsatzpotenziale bruchmechanischer Berechnungsmethoden im Lebenszyklus-Management, Teil 3 (Langenberg, P.)
- 174 Verschachtelungssoftware: Umfassendes Upgrade
- 175 App: Hilft bei der Schweißparameter- und Kostenoptimierung
- 176 Der effiziente Weg vom Brennteil zum Qualitätsprodukt: Automatisierte Fertigung in der Prüfstandtechnik (Schöneward, D., Peters, W.)
- 270 Raiser: Betriebe in Hochdorf vereint
- 300 Sicherheit steht an erster Stelle: Einsatzpotenziale bruchmechanischer Berechnungsmethoden im Lebenszyklus-Management, Teil 4 (Langenberg, P.)
- 402 Eine Herausforderung für Prozessüberwachung und -regelung: Qualitätssicherung beim Fügen und Auftragschweißen mit Lasern (Schulz, V., Köhler, H., Thomy, C., Vollertsen, F.)
- 418 Umfangreiche Qualitätsmanagement-Software: Schweißprozesse analysieren, kontrollieren und verwalten (Ivanov, B.)
- 502 Schweißanweisungen: MIG WELD – einfacher Weg zur WPS
- 556 Messen und Auswerten in Echtzeit: Schweißdatendokumentation (Eistetter, J.)
- 572 Weniger Strahlung, genauere Ergebnisse: Qualitätsprüfung von Schweißnähten durch Kombination aus Phased-Array-Technik und Durchstrahlungsprüfung (Natzke, R.)
- Software**
- 11 Schweiß-App: Viele Daten rasch abrufbar
- 17 Interessant auch für KMU: Cloud Computing – Grundlagen zum besseren Verständnis (Riff, H.)
- 72 Löten, schweißen und kleben im Verbund: Automatisierte Just-in-Time-Fertigung von Verteilerschränken (Buschhaus, T.)
- 123 APP: Hilft beim Errechnen von Absaug- und Filteranlagen
- 124 Qualität rauf, Kosten runter: Dünnblechschweißen mit reduziertem Wärmeeintrag (Trommer, G.)
- 174 Verschachtelungssoftware: Umfassendes Upgrade
- 175 App: Hilft bei der Schweißparameter- und Kostenoptimierung
- 175 Laserstrahlschweißmaschine: Zusätzliche Freiräume beim Schweißen
- 176 Der effiziente Weg vom Brennteil zum Qualitätsprodukt: Automatisierte Fertigung in der Prüfstandtechnik (Schöneward, D., Peters, W.)
- 275 Schneidsoftware: Neue Funktionen und Aktualisierungen
- 323 Yaskawa: Künftiger Förderer der ROS-Initiative
- 344 Wenn wir immer wüssten, was wir wissen! Terminalserver-Technologie: Weltweit schneller Zugriff (Niepold, K.)
- 418 Umfangreiche Qualitätsmanagement-Software: Schweißprozesse analysieren, kontrollieren und verwalten (Ivanov, B.)
- 446 Werkzeughandbuch: „App“ sofort auch digital
- 502 Schweißanweisungen: MIG WELD – einfacher Weg zur WPS
- 556 Messen und Auswerten in Echtzeit: Schweißdatendokumentation (Eistetter, J.)
- Spannungen, Schrumpfungen, Verwerfungen**
- 148 Prinzip und Technik: Flammrichten von Schweißkonstruktionen, Teil 1 (Steller, F.)
- 196 Werkstoffe und Arbeitsweise: Flammrichten von Schweißkonstruktionen, Teil 2 (Steller, F.)
- 564 Praxiserfahrungen unter Montagebedingungen: Verarbeitung neuer Stahllegierungen, Teil 1 (Schröder, H. C., Lehmkuhl, C.)
- Stahlbau**
- 7 Fachverband Metall NW: Konjunkturindex des Metallhandwerks steigt
- 34 Kernstück für mehr Wettbewerbsfähigkeit: Laserstrahlschweißanlage bei der Herstellung von Autokranen (Lutz, W.)
- 37 Impulslichtbogen für Stahl erhöht Wirtschaftlichkeit: MIG-/MAG-Impulstechnik für Anwendungen im Baustahlbereich (Hasenstab, J.)
- 142 Welche Stähle wie schweißen?: Neuere warmfeste Stähle für den Kraftwerksbau (Metting, G. F., Hausen, T.)
- 176 Der effiziente Weg vom Brennteil zum Qualitätsprodukt: Automatisierte Fertigung in der Prüfstandtechnik (Schöneward, D., Peters, W.)
- 182 Mensch und Maschine im Verbund: Automation in der Motorradrahmenfertigung (Trommer, G.)
- 228 Ab Juli 2014 gilt's: Europäische Stahlbaunorm DIN EN 1090 (Reich, S.)
- 270 Fortaco: Neues Verkaufsbüro in Deutschland
- 273 Kemper Storatec: Produktion am neuen Firmensitz gestartet
- 450 Mit dem „TiGer“-Verfahren die Schweißgeschwindigkeit verdoppeln
- 520 Perfektionismus für Stahlbau und Schweißtechnologie: Straßen- und Bahnhubbrücke erfüllt besondere

- Herausforderungen (Trommer, G.)
- 552 Wirtschaftsvereinigung Stahl: „Stahl-Innovationspreis 2015“
- 564 Praxiserfahrungen unter Montagebedingungen: Verarbeitung neuer Stahllegierungen, Teil 1 (Schröder, H. C., Lehmkuhl, C.)
- Stand der Schweißtechnik**
- 12 DVS-TV: Nachrichten nun auch englischsprachig
- 37 Impulslichtbogen für Stahl erhöht Wirtschaftlichkeit: MIG-/MAG-Impulstechnik für Anwendungen im Baustahlbereich (Hasenstab, J.)
- 80 Kosteneinsparung bei Neuteilfertigung und Instandsetzung: Aluminiumgleichstromschweißen von Hand, Teil 3 (Aretz, H.-G.)
- 88 Schnell und sicher schweißen: Serielle Kopplung von Plasma- und MSG-Prozess zur Erhöhung der Wirtschaftlichkeit und Prozesssicherheit beim Schweißen im Anlagen- und Behälterbau (Huber, M., Müller, M., Cramer, H.)
- 142 Welche Stähle wie schweißen?: Neuere warmfeste Stähle für den Kraftwerksbau (Metting, G. F., Hausen, T.)
- 174 Schweißpulver: Unterpulverschweißen dickwandiger Werkstücke
- 225 Raiser: Innovationspreis für Reibschweißen
- 238 Potenzial für größere Bolzendurchmesser: SRM-Bolzenschweißen – eine neue Variante des Lichtbogenbolzenschweißens (Cramer, H., Jenicek, A., Müller, M., Forster, G., Hartz-Behrend, K., Schein, J., Soyer, H.)
- 273 Reis: Fünf weitere Schweißanlagen bei Waldaschaff Automotive
- 276 Vorteile bei fast allen Schweißaufgaben: Kühlwasser als Antriebsmedium für Schweißzylinder in der Widerstandsschweißtechnik (Rüpl, M.)
- 280 Mit hoher Produktivität Behälter schweißen: Metall-Schutzgasschweißen statt Wolfram-Inertgasschweißen im Behälterbau (Lange, E.)
- 292 Eine Mischverbindung mit Geschichte: Herstellung und Anwendung von Damaszener-Stahl (Schuster, J., Hoßbach, J.)
- 445 EWM: Sonderprämie für Hersteller von Lichtbogen-Schweißtechnik
- 446 Laserstrahlschweißen: Ultrahochfeste Chromstähle sicher fügen
- 464 DVS-Merkblatt 0973 „Übersicht der Prozessregelvarianten des MSG-Schweißens“ (Jaeschke, B.)
- 472 Schweißrauch – neuester Stand: 50% weniger Emissionen durch neue MIG/MAG-Impulsprozesse (Reich, S.)
- 500 Schweißstromquellen: Flexibel und leicht nachrüstbar
- 504 Besonderheiten um Schweißseignung: Nichtrostende Duplex-Stähle und ihre schweißtechnische Verarbeitung, Teil 2 (Schuster, J.)
- 554 WIG-Technologie: Hochleistungslichtbogen flexibel im Einsatz
- Statistik**
- 7 Fachverband Metall NW: Konjunkturindex des Metallhandwerks steigt
- 172 Mack Brooks: „Euroblech 2014“: Industrie setzt auf internationale Geschäftskontakte
- 172 ZVEI: Guter Jahresstart für Elektroindustrie setzt sich fort
- 173 E/D/E: Konjunkturreport ab sofort quartalsweise
- 202 Von Ursache und Folgen: Arbeitsunfälle von Schweißern, Brennschneidern und Löttern (Weikert, F.)
- 238 Potenzial für größere Bolzendurchmesser: SRM-Bolzenschweißen – eine neue Variante des Lichtbogenbolzenschweißens (Cramer, H., Jenicek, A., Müller, M., Forster, G., Hartz-Behrend, K., Schein, J., Soyer, H.)
- 246 Jeder Unfall ist einer zu viel: Neue Unfallrenten und tödliche Arbeitsunfälle von Schweißern, Brennschneidern und Löttern (Weikert, F.)
- 556 Messen und Auswerten in Echtzeit: Schweißdaten-dokumentation (Eistetter, J.)
- Steuerung, Regelung**
- 6 Valk Welding: Zweiter Schweißroboter integriert
- 17 Interessant auch für KMU: Cloud Computing – Grundlagen zum besseren Verständnis (Riff, H.)
- 27 Helligkeitsdynamik statt Megapixel: HDR-Technik in der Schweißprozessüberwachung (Krasniqi, K.)
- 34 Kernstück für mehr Wettbewerbsfähigkeit: Laserstrahlschweißanlage bei der Herstellung von Autokranen (Lutz, W.)
- 37 Impulslichtbogen für Stahl erhöht Wirtschaftlichkeit: MIG-/MAG-Impulstechnik für Anwendungen im Baustahlbereich (Hasenstab, J.)
- 69 Schweißstromquelle: Mit hoher Qualität schweißen
- 88 Schnell und sicher schweißen: Serielle Kopplung von Plasma- und MSG-Prozess zur Erhöhung der Wirtschaftlichkeit und Prozesssicherheit beim Schweißen im Anlagen- und Behälterbau (Huber, M., Müller, M., Cramer, H.)
- 122 Laserlötsysteme: Angepasst an die jeweilige Anwendung
- 124 Qualität rauf, Kosten runter: Dünnblechschweißen mit reduziertem Wärmeeintrag (Trommer, G.)
- 174 Verschachtelungssoftware: Umfassendes Upgrade
- 175 Laserstrahlschweißmaschine: Zusätzliche Freiräume beim Schweißen
- 176 Der effiziente Weg vom Brennteil zum Qualitätsprodukt: Automatisierte Fertigung in der Prüfstandtechnik (Schönwald, D., Peters, W.)
- 182 Mensch und Maschine im Verbund: Automation in der Motorradrahmenfertigung (Trommer, G.)
- 225 Raiser: Innovationspreis für Reibschweißen
- 227 Programmierhandgerät: Geringes Gewicht, lange Nutzungsdauer
- 274 Schweißerschutzhelm: Mit „Autopilot-Funktion“
- 275 Schneidsoftware: Neue Funktionen und Aktualisierungen
- 275 Schweißstromquelle: Bis zu 20% weniger Energieverbrauch
- 276 Vorteile bei fast allen Schweißaufgaben: Kühlwasser als Antriebsmedium für Schweißzylinder in der Widerstandsschweißtechnik (Rüpl, M.)
- 322 Infotag in Kornwestheim
- 323 Fanuc: Fanuc Deutschland erweitert Firmenzentrale
- 324 Schweißstromquelle: Eine für alle Fälle
- 325 Lichtbogenprozess: Effizienter schweißen
- 338 Beispiele aus dem Turbinenbau: MSG-Engspaltschweißen (Gunzelmann, K.-H., Hanebuth, H., Niepold, K.)
- 418 Umfangreiche Qualitätsmanagement-Software: Schweißprozesse analysieren, kontrollieren und verwalten (Ivanov, B.)
- 448 Domdruckregler: Unempfindlich gegen Vordruck- und Entnahmeschwankungen
- 456 Akku-Schweißgerät: Mobil und effizient schweißen (Roßmann, F.)
- 464 DVS-Merkblatt 0973 „Übersicht der Prozessregelvarianten des MSG-Schweißens“ (Jaeschke, B.)
- 472 Schweißrauch – neuester Stand: 50% weniger

Jahresinhaltsverzeichnis 2014

- Emissionen durch neue MIG/MAG-Impulsprozesse (Reich, S.)
- 500 Schweißstromquellen: Flexibel und leicht nachrüstbar
- 501 Laserstrahlsensor: Meta – Neuer Sensor zum Schweißen mit dem Roboter
- 552 Microstep: Neue Anlage steigert Flexibilität in der Produktion
- 555 Automatik-Bolzenschweißkopf: Umschaltbar von Spalt- zu Kontaktschweißen
- 556 Messen und Auswerten in Echtzeit: Schweißdatendokumentation (Eistetter, J.)
- Technologie und Trends**
- 70 Kleine Firma – große Wirkung: Erfolgreicher Einsatz von Suchmaschinenmarketing (Rugies, S.)
- 124 Qualität rauf, Kosten runter: Dünnblechschweißen mit reduziertem Wärmeeintrag (Trommer, G.)
- 128 Eines für alle? Interview: Vereinfachte Umsetzung der DIN EN 1090 durch Standard-WPS-Pakete (Lanz, F.)
- 176 Der effiziente Weg vom Brennteil zum Qualitätsprodukt: Automatisierte Fertigung in der Prüfstandtechnik (Schönewald, D., Peters, W.)
- 182 Mensch und Maschine im Verbund: Automation in der Motorradrahmenfertigung (Trommer, G.)
- 228 Ab Juli 2014 gilt's: Europäische Stahlbaunorm DIN EN 1090 (Reich, S.)
- 276 Vorteile bei fast allen Schweißaufgaben: Kühlwasser als Antriebsmedium für Schweißzylinder in der Widerstandsschweißtechnik (Rüpl, M.)
- 280 Mit hoher Produktivität Behälter schweißen: Metall-Schutzgasschweißen statt Wolfram-Inertgasschweißen im Behälterbau (Lange, E.)
- 328 Schnell, präzise, wiederholgenau und handlich: Tragbares Laserstrahlmessgerät deckt Schwachstellen von Schweißnähten auf (Cane, J.)
- 330 Moderne Schweißanlagen spielen ihre Stärken aus: Mega-Motoryachten aus Stahl und Aluminium schweißen (Roßmann, F. J.)
- 396 Eigenschaften und Besonderheiten: Nichtrostende Duplexstähle und ihre schweißtechnische Verarbeitung, Teil 1 (Schuster, J.)
- 402 Eine Herausforderung für Prozessüberwachung und -regelung: Qualitätssicherung beim Fügen und Auftragschweißen mit Lasern (Schulz, V., Köhler, H., Thomy, C., Vollertsen, F.)
- 450 Mit dem „TIGer“-Verfahren die Schweißgeschwindigkeit verdoppeln
- 456 Akku-Schweißgerät: Mobil und effizient schweißen (Roßmann, F.)
- 504 Besonderheiten um Schweißbeignung: Nichtrostende Duplex-Stähle und ihre schweißtechnische Verarbeitung, Teil 2 (Schuster, J.)
- 510 Lichtbogenschweißen – Magnetismus unerwünscht: Entmagnetisierung ferromagnetischer Werkstoffe (Burt, A., Hartke, M.)
- 556 Messen und Auswerten in Echtzeit: Schweißdatendokumentation (Eistetter, J.)
- 560 Die Qualität im Griff: Verbesserung der Qualität und der Sicherheit von Orbitalschweißanlagen durch Kalibrieren und vorbeugende Wartung (Leroy, P.)
- Unternehmensführung**
- 6 Qualitech: Wesentliche Bereiche von Sulzer Innotec übernehmen
- 8 Dinse: Dinse übernimmt Teile von Ess Schweißtechnik in Tochterunternehmen
- 12 DVS-TV: Nachrichten nun auch englischsprachig
- 17 Interessant auch für KMU: Cloud Computing – Grundlagen zum besseren Verständnis (Riff, H.)
- 62 Merkle: Unternehmer des Jahres 2013
- 121 EWM: Neue Niederlassung in Göttingen
- 121 Schmolz + Bickenbach: Direktvertrieb ab Werk
- 171 Trumpf: Eigene Bank gegründet
- 173 Cloos: Neue Unternehmensstruktur
- 223 Climax: Neues Verleih-Depot in Rotterdam eröffnet
- 270 Fortaco: Neues Verkaufsbüro in Deutschland
- 270 Raiser: Betriebe in Hochdorf vereint
- 273 Kemper Storatec: Produktion am neuen Firmensitz gestartet
- 374 EWM: Tochtergesellschaft integriert
- 422 Eine oft vernachlässigte Pflicht des Geschäftsführers: Sofortige Einberufung einer Gesellschafterversammlung bei hälftigem Verlust des GmbH-Stammkapitals (Uppenbrink, T.)
- 445 Cloos: Führungswechsel: Peter Schloßmacher übernimmt
- 498 Merkle: 50 Jahre Merkle: Vom Handwerksbetrieb zum Industrieunternehmen
- 499 Cloos/Riland: Cloos kooperiert mit Riland
- 550 SKS: Tochtergesellschaft in der Türkei gegründet
- 553 Messe Essen: DVS und Messe Essen verlängern Vertrag vorzeitig
- Unterpulverschweißen**
- 174 Schweißpulver: Unterpulverschweißen dickwandiger Werkstücke
- 520 Perfektionismus für Stahlbau und Schweißtechnologie: Straßen- und Bahnhubbrücke erfüllt besondere Herausforderungen (Trommer, G.)
- Veranstaltungen**
- 8 Rübsam: „Schweiß-Olympiade 2014“ – bester Schweißer gesucht
- 41 6. Rostocker Schweißtage
- 41 DVS-Praxisworkshop bei Fronius
- 47 Jade Karrieretag mit schweißtechnischem Forum
- 63 VDS: Integriert in der Welt der Schweiß- und Schneidtechnik
- 105 3. Kolloquium „Gemeinsame Forschung in der mechanischen Fügetechnik“
- 172 Mack Brooks: „Euroblech 2014“: Industrie setzt auf internationale Geschäftskontakte
- 209 Elektronenstrahl – Werkzeug für die Fügetechnik
- 210 18. Schweißtechnisches Seminar in Flensburg
- 210 Fortbildung „on Tour“
- 224 Rübsam Fachkräfte: Schweiß-Olympiade 2014
- 258 Young Professionals – Praxisworkshop bei Terolab Surface
- 307 18. Internationaler Schweißwettbewerb „Goldener Pokal Linde“
- 308 SKZ-Netzwerk-Tag 2014 – Technologie-Transfer hautnah
- 309 Internationaler Schweißwettbewerb in China – DVS-Team holt Gold-Pokal für Deutschland
- 322 Cloos: Schwerpunkt Landmaschinen: Schweißtag im September
- 322 Infotag in Kornwestheim
- 349 Schweißen und Schneiden auf der EuroBlech 2014 – Aussteller kündigen an (Teil 1)
- 361 Aluminium Brazing 2014 stellt Besucherrekord auf
- 362 SLV Halle veranstaltete internationale Fachtagung zum Schienenfahrzeugbau
- 363 ITSC 2014 überzeugte auf ganzer Linie
- 378 Schweißen und Schneiden auf der EuroBlech 2014 – Aussteller kündigen an (Teil 2)
- 426 „Beijing Essen Welding & Cutting“
- 427 Erstes Praxisseminar von DVS und BGHM

- 428 DVS-Studentengruppe zu Besuch bei Manitowoc
 442 Polysoude (Schweiz) AG: Symposium in der Schweiz
 443 Abicor Binzel: Anwendungs-, Schulungs- und Demonstrationszentrum eröffnet
 483 67. Jahresversammlung des IIW in Korea
 484 DVS/DIN-Workshop zur DIN EN ISO 9606-1
 553 Maximator Jet/STM: Neue Unternehmenszentrale
 553 Messe Essen: DVS und Messe Essen verlängern Vertrag vorzeitig
 588 Tag des Handwerks in der HWK Flensburg
 589 17. Werkstofftechnisches Kolloquium
 590 Kolloquium zum Reparaturschweißen der SLV Halle
- Verfahrensprüfung**
 344 Wenn wir immer wüssten, was wir wissen!: Terminalserver-Technologie: Weltweit schneller Zugriff (Niepold, K.)
- Verschleiß**
 226 Wartungsprogramm: Leistung und Standzeit maximieren
- Wärmebehandlung**
 148 Prinzip und Technik: Flammrichten von Schweißkonstruktionen, Teil 1 (Steller, F.)
 196 Werkstoffe und Arbeitsweise: Flammrichten von Schweißkonstruktionen, Teil 2 (Steller, F.)
 504 Besonderheiten um Schweißseignung: Nichtrostende Duplex-Stähle und ihre schweißtechnische Verarbeitung, Teil 2 (Schuster, J.)
- Wasserstrahlschneiden**
 174 Verschachtelungssoftware: Umfassendes Upgrade
 226 Wartungsprogramm: Leistung und Standzeit maximieren
 275 Schneidsoftware: Neue Funktionen und Aktualisierungen
 553 Maximator Jet/STM: Neue Unternehmenszentrale
- Werkstofffragen**
 80 Kosteneinsparung bei Neuteilfertigung und Instandsetzung: Aluminiumgleichstromschweißen von Hand, Teil 3 (Aretz, H.-G.)
 120 DVS-TV: Webinar zum Thema Schweißnahtvor- und -nachbereitung
 123 Schleifscheibe: Speziell für Aluminiumbearbeitung
 136 In der Praxis bewährt: Einsatzpotenziale bruchmechanischer Berechnungsmethoden im Lebenszyklus-Management, Teil 3 (Langenberg, P.)
 142 Welche Stähle wie schweißen?: Neuere warmfeste Stähle für den Kraftwerksbau (Metting, G. F., Hausen, T.)
 174 Schweißpulver: Unterpulverschweißen dickwandiger Werkstücke
 292 Eine Mischverbindung mit Geschichte: Herstellung und Anwendung von Damaszener-Stahl (Schuster, J., Hoßbach, J.)
 300 Sicherheit steht an erster Stelle: Einsatzpotenziale bruchmechanischer Berechnungsmethoden im Lebenszyklus-Management, Teil 4 (Langenberg, P.)
 330 Moderne Schweißanlagen spielen ihre Stärken aus: Mega-Motoryachten aus Stahl und Aluminium schweißen (Roßmann, F. J.)
 396 Eigenschaften und Besonderheiten: Nichtrostende Duplexstähle und ihre schweißtechnische Verarbeitung, Teil 1 (Schuster, J.)
 446 Laserstrahlschweißen: Ultrahochfeste Chromstähle sicher fügen
 450 Mit dem „TiGer“-Verfahren die Schweißgeschwindigkeit verdoppeln
 504 Besonderheiten um Schweißseignung: Nichtrostende Duplex-Stähle und ihre schweißtechnische Verarbeitung,
- Teil 2 (Schuster, J.)
- 525 Herausragend beständig – unempfindlich gegen Korrosion: Basische Fülldrahtelektrode für Alloy 400 (Mühlbauer, H.)
 552 Wirtschaftsvereinigung Stahl: „Stahl-Innovationspreis 2015“
 564 Praxiserfahrungen unter Montagebedingungen: Verarbeitung neuer Stahllegierungen, Teil 1 (Schröder, H. C., Lehmkuhl, C.)
- 389 Werkzeuge**
 446 Werkzeughandbuch: „App“ sofort auch digital
- 392 Widerstandspressschweißen**
 27 Helligkeitsdynamik statt Megapixel: HDR-Technik in der Schweißprozessüberwachung (Krasniqi, K.)
 276 Vorteile bei fast allen Schweißaufgaben: Kühlwasser als Antriebsmedium für Schweißzylinder in der Widerstandsschweißtechnik (Rüpl, M.)
- 394 Wirtschaftlichkeit**
 27 Helligkeitsdynamik statt Megapixel: HDR-Technik in der Schweißprozessüberwachung (Krasniqi, K.)
 276 Vorteile bei fast allen Schweißaufgaben: Kühlwasser als Antriebsmedium für Schweißzylinder in der Widerstandsschweißtechnik (Rüpl, M.)
- 397 Zerstörungsfreie Prüfung**
 328 Schnell, präzise, wiederholgenau und handlich: Tragbares Laserstrahlmessgerät deckt Schwachstellen von Schweißnähten auf (Cane, J.)
- 403 Zusatzwerkstoffe**
 66 Flussmittel: Besser Löten ohne Borsäure
 122 Stabelektroden: Sicher und korrosionsbeständig
 142 Welche Stähle wie schweißen?: Neuere warmfeste Stähle für den Kraftwerksbau (Metting, G. F., Hausen, T.)
 174 Schweißpulver: Unterpulverschweißen dickwandiger Werkstücke
 226 Drahtvorschubgerät: Zuverlässige Drahtförderung
 227 Schweißbrenner: Wahlweise zwei Drahtelektroden und Fügeprozesse
 504 Besonderheiten um Schweißseignung: Nichtrostende Duplex-Stähle und ihre schweißtechnische Verarbeitung, Teil 2 (Schuster, J.)
 520 Perfektionismus für Stahlbau und Schweißtechnologie: Straßen- und Bahnhubbrücke erfüllt besondere Herausforderungen (Trommer, G.)
 525 Herausragend beständig – unempfindlich gegen Korrosion: Basische Fülldrahtelektrode für Alloy 400 (Mühlbauer, H.)
- 164 Zuschriften**
 93 Zuschrift zu Vauderwange, T.: Viele Vorteile, kaum Nachteile – Induktionsrichten und Flammrichten im Vergleich (DP 10/2013, S. 496) (Strich, W., Vauderwange, T.)
 252 Zuschrift zu Lanz, F.: Eines für alle? Vereinfachte Umsetzung der DIN EN 1090 durch Standard-WPS-Pakete (DP 4/2014, S. 128) (Mußmann, J. W., Lanz, F., Jernström, P.)
 462 Zuschrift zu „Ab Juli 2014 gilt's“ (DP 6/2014, S. 228) (Trillmich, R., Reich, S.)

Persönliches

- 62 Awissus, Siegfried, Geschäftsführer der Wilhelm Merkle Schweißtechnik GmbH, Bayerns Unternehmer des Jahres 2013 geworden
- 487 Bach, Prof. Dr.-Ing. habil. Dr.-Ing. E. h. Dr. h. c., Friedrich-Wilhelm, gestorben
- 106 Baumann, Dipl.-Ing., Albrecht, 65 Jahre
- 364 Behnisch, Dr.-Ing., Hellmuth, 80 Jahre
- 41 Boecking, Dr.-Ing., Roland, Hauptgeschäftsführer des DVS geworden
- 47 Burchert, Dipl.-Ing., Helmut, 75 Jahre
- 259 Busch, Prof. Dr.-Ing., Wolf-Berend, 65 Jahre
- 487 Dien, Dipl.-Ing., Werner, gestorben
- 538 Drechsler, Dipl.-Ing., Werner, 75 Jahre
- 538 Dubielzig, Dipl.-Ing., Dieter, gestorben
- 486 Düren, Dr.-Ing., Carl, 80 Jahre
- 538 Ehrenberg, Dipl.-Ing., Herbert, gestorben
- 106 Eichhorn, Prof. Dr.-Ing., Friedrich, 90 Jahre
- 593 Farwer, Dr. rer. nat., Alfwald, 75 Jahre
- 538 Flegel, Prof. Dr.-Ing., Heinrich, als DVS-Präsident bis 31. Dezember 2018 wiedergewählt
- 538 Friese, Dipl.-Ing., Otto, 75 Jahre
- 47 Fromm, Dr.-Ing., Klaus, 75 Jahre
- 364 Gärtner, Dr.-Ing., Adolf, 75 Jahre
- 48 Glasze, Dipl.-Ing., Willi, 75 Jahre
- 211 Göggerle, SFM, Richard, 65 Jahre
- 538 Gröger, Dr.-Ing., Peter, DVS-Ehrenring erhalten
- 259 Grünewald, Dipl.-Ing. SFI, Harmut, 65 Jahre
- 538 Günther, Dr., Holger, zum Vorsitzenden des DVS-Vorstandsrats gewählt
- 593 Günther, Heinz, 65 Jahre
- 486 Gutöhrle, Friedrich, 65 Jahre
- 62 GYS, 50-jähriges Jubiläum
- 48 Hafez, Dipl.-Ing. SFI, Said, 65 Jahre
- 364 Hanke, Dr.-Ing., Heinz, 80 Jahre
- 47 Hausotter, Dipl.-Ing., Siegfried, 80 Jahre
- 596 Hertel, Dipl.-Ing., Martin, 3. Platz im Abicor-Innovationspreis 2014 belegt
- 259 Heuser, Dr.-Ing., Herbert, 65 Jahre
- 259 Hille, OstD. Dipl.-Ing., Peter, 65 Jahre
- 106 Hipp, Prof. Dr., Klaus Jürgen, 65 Jahre
- 593 Humm, Schweißfachmann, Hermann, 75 Jahre
- 49 Jakobi, Fritz, gestorben
- 159 Karner, Dipl.-Ing., Siegfried, 65 Jahre
- 538 Klein, Dipl.-Päd., Heinz M., DVS-Ehrenring erhalten
- 487 Kleinert, Prof. Dr. rer. nat. Dr.-Ing., Horst, gestorben
- 429 Kluge, Prof. Dr.-Ing. habil., Dieter, 75 Jahre
- 211 König, Dipl.-Ing., Dieter, 65 Jahre
- 259 Krause, Dr.-Ing., Hans-Joachim, 80 Jahre
- 106 Krings, Schweißfachm., Johann, 85 Jahre
- 210 Kuepach, Dipl.-Ing., SFI, Gerhard von, 70 Jahre
- 211 Kuhn, Dipl.-Ing., Willi, 65 Jahre
- 259 Kutz, Dipl.-Ing. SFI, Herbert, 65 Jahre
- 107 Lammers, Dipl.-Ing., Friedhelm, 65 Jahre
- 429 Langhans, Dipl.-Ing., Karl, 75 Jahre
- 430 Liebke, Dr. rer. nat., Bodo, 65 Jahre
- 106 Lindner, Dipl.-Ing., Karl, 75 Jahre
- 538 Lindner, Dr.-Ing., Hans-Peter, DVS-Ehrenring erhalten
- 596 Lozano, Dipl.-Ing., Philipp, 2. Platz im Abicor-Innovationspreis 2014 belegt
- 259 Ludwig, Dipl.-Ing. IWE, Volker, 65 Jahre
- 593 Lugscheider, Prof. Dr. techn., Erich, 75 Jahre
- 259 Lüke, Dipl.-Ing. (FH), Manfred, 75 Jahre
- 48 Malek, Volker, 65 Jahre
- 593 Martinek, Prof. Dr.-Ing., Irmhild, 65 Jahre
- 593 Müller, Dipl.-Ing (FH), Konrad, 75 Jahre
- 211 Nagel, Friedrich, 65 Jahre
- 538 Nagel, Friedrich, als stellvertretender DVS-Präsident wiedergewählt
- 430 Nathanael, Dipl.-Ing. Päd., Dietrich, 75 Jahre
- 592 Neumann, Dipl.-Ing. (FH), Dietrich, 80 Jahre
- 311 Nolde, Dr.-Ing., Peter, 75 Jahre
- 48 Nürnberg, Prof. Dr.-Ing., Klaus, 85 Jahre
- 592 Ostermann, Prof. Dr.-Ing., Friedrich, 80 Jahre
- 49 Perschl, Hans, gestorben
- 210 Petershagen, Prof. Dr.-Ing., Hansjörg, 80 Jahre
- 593 Propraw, Prof. Dr. rer. nat., Reinhart, neuer Leiter des Fraunhofer-Instituts für Lasertechnik, Aachen
- 596 Purrio, Dipl.-Inform., Marion, 2. Platz im Abicor-Innovationspreis 2014 belegt
- 538 Reckenhofer, Dipl.-Ing., Olaf, als Vorsitzender des Ausschusses für Finanzen im Amt bestätigt
- 159 Regiani, Dipl.-Kaufm., Claus-Peter, neuer Bereichsleiter für den Geschäftsbereich I der Messe Essen
- 593 Reuker, Fritz, 80 Jahre
- 430 Ribke, Dipl.-Ing., Helmut, gestorben
- 107 Rödiger, Dipl.-Ing. (FH), Helmut, 65 Jahre
- 593 Rohe, Dipl.-Ing., Josef, 75 Jahre
- 596 Rose, Dr.-Ing., Sascha, 1. Platz im Abicor-Innovationspreis 2014 belegt
- 486 Roß, Dipl.-Ing., Theo, 65 Jahre
- 211 Roth, Dipl.-Ing., Helmut, 65 Jahre
- 48 Schilb, Dipl.-Ing. SFI (EWE), Gerhard, 65 Jahre
- 538 Schlattmann, Dipl.-Wirt.-Ing., Ulrich, als Rechnungsprüfer des DVS wiedergewählt
- 445 Schloßmacher, Dipl.-Ing., Peter, Leiter der Niederlassung Berlin der Carl Cloos Schweißtechnik GmbH geworden
- 107 Schulhoff, Prof. Dr. hc., Wolfgang, gestorben
- 486 Schweigert, SFM, Wolfgang, 65 Jahre
- 48 Siegmüller, Dipl.-Ing., Heinrich, 75 Jahre
- 593 Sohn, Jürgen, 70 Jahre
- 47 Spiegelsberger, Schweißfachmann, Ludwig, 90 Jahre
- 538 Stahl, Dipl.-Ing., Friedrich, als Mitgliederbeauftragter des DVS für eine weitere Amtszeit bestätigt
- 48 Steinbichler, Dr.-Ing., Dieter, 75 Jahre
- 538 Szczesny-Oßing, Dipl.-Betriebsw. (VWA), Susanne, als stellvertretende DVS-Präsidentin wiedergewählt
- 210 Szelagowski, Dr.-Ing., Peter, 75 Jahre
- 106 Thier, Prof. Dr.-Ing., Hermann, 75 Jahre
- 311 Toschka, Helmut, 85 Jahre
- 107 Troßbach, Oberstudiendirektor, Bruno, 65 Jahre
- 107 Vietz, Eginhard, gestorben
- 430 Villmeter, Dipl.-Ing., Horst, 65 Jahre
- 593 Wehner, Dr.-Ing., Helmut, gestorben
- 159 Weikert, Dr.-Ing., Fritz, 80 Jahre
- 430 Werner, Dipl.-Ing., Armin, 65 Jahre
- 498 Wilhelm Merkle Schweißtechnik GmbH, 50-jähriges Bestehen
- 486 Wittke, Prof. Dr., Klaus, 80 Jahre
- 106 Wynands, Dipl.-Kfm., Falk, 75 Jahre
- 106 Zwickert, Dr.-Ing., Heinz, 80 Jahre