

INNOVATION

News aus den Unternehmen Claas und Klincke

News from Claas and Klincke



WIRE 2010: Internationale Drahtmesse erfolgreich genutzt. *WIRE 2010: International Wire Exhibition used to our advantage.*

Auch in diesem Jahr waren wir mit unseren Unternehmen Max W. Claas GmbH & Co. KG und Hermann Klincke J.H. Sohn GmbH & Co. KG auf der WIRE in Düsseldorf vertreten. Auf nahezu 50 m² wurden bestehende Kontakte gepflegt, neue geschaffen und interessante Gespräche rund um das Thema Draht geführt. Im Fokus der Gespräche stand unsere neue Ziehlinie, die Drähte von 20 mm bis 50 mm fertigt. Diese Bandbreite ist nach wie vor einmalig!

2.400 Aussteller, 70.000 Fachbesucher

Mit etwa 2.400 Ausstellern und nahezu 70.000 Fachbesuchern ist die WIRE mit einer Ausstellungsfläche von 100.000 m² weltweit die wichtigste Messe in den Bereichen Draht und Kabel. Dabei ist die fachliche Qualifikation der Besucher an den Ständen weiter gestiegen, so die Bewertung aller befragten Aussteller in den Messhallen. Konstruktive Gespräche, großes Kaufinteresse und tatsächliche Abschlüsse sowie die Erwartung auf ein interessantes Nachmessegeschäft prägten die Stimmung. Auf der WIRE werden weltweite Kontakte geknüpft und Aufträge für die nächsten Jahre vergeben, so Joachim Schäfer, verantwortlicher Geschäftsführer der WIRE 2010.



Internationale Kontakte

„Am Standort Düsseldorf treffen die internationalen key player der Draht-, Kabel- und Rohrindustrie auf kompetente Entscheider aus der ganzen Welt“, ergänzt Schäfer. „Ein globales Branchenforum, bei dem die Großen, der Mittelstand und die kleinen Unternehmen zeigen, was in ihnen steckt“, so Schäfer weiter.

Für die Unternehmen Max W. Claas GmbH & Co. KG und Hermann Klincke J.H. Sohn GmbH & Co. KG entwickelt sich die WIRE immer mehr zur Plattform internationaler Kontakte. Und so steht schon jetzt fest, dass wir mit unseren Unternehmen auch 2012 dabei sind.

trade and business professionals. In the meanwhile the specialist knowledge of the visitors to the booths has continued to increase according to the all the exhibitors asked at the exhibition centre. Constructive dialogues, a great interest in purchasing, deals actually being made as well as an interest in post exhibition business left their mark on the atmosphere. Worldwide contacts are made at the WIRE and contracts for the next few years concluded, according to Joachim Schäfer, manager responsible for the WIRE 2010.

International Contacts

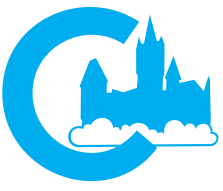
„The international key players in the wire, wire leads and pipe industry meet competent decision makers from all over the world at the location in Düsseldorf“, added Schäfer. „A global platform for this branch of industry where large, medium-sized and small companies can show what they have to offer“, Schäfer continued.

The WIRE is turning into an ever increasing platform for international contacts for the companies Max W. Claas GmbH & Co. KG and Hermann Klincke J.H. Sohn GmbH & Co. KG. It is therefore already certain that we will be exhibiting our company again in 2012.

This year we at Max W. Claas GmbH & Co. KG and Hermann Klincke J.H. Sohn GmbH & Co. KG were also represented at the WIRE exhibition in Düsseldorf. Existing contacts were looked after, new contacts sought and interesting conversations took place regarding everything to do with wire in an area of nearly 50 square metres. The main focus of the conversations was our new wire drawing line that can manufacture wire from 20 mm to 50 mm. This range is still unique!

2,400 Exhibitors, 70,000 Trade & Business Professionals

The WIRE exhibition is the most important exhibition in the field of wire and wire leads worldwide with approximately 2,400 exhibitors and nearly 70,000



Bernd Falz, Management

Editorial

Sehr geehrte Leserinnen und Leser,

die WIRE 2010 war für unsere Unternehmen eine erfolgreiche Veranstaltung.



Wir haben uns sehr darüber gefreut, bestehende Kunden zu begrüßen, interessante Gespräche zu führen und neue Projekte anstoßen zu können.

Eine solche Messe bietet zudem natürlich auch die Möglichkeit, neue Kontakte zu knüpfen. Bei nahezu 70.000 Besuchern aus aller Welt haben sich auch auf unserem Messestand vielversprechende und qualitativ hochwertige Gespräche ergeben. Die nächsten Wochen und eine intensive Messenachbereitung werden zeigen, was daraus wird. Schon jetzt können wir Ihnen versprechen, dass wir uns auch auf der WIRE 2012 präsentieren werden.

Falls Sie keine Gelegenheit hatten nach Düsseldorf zu reisen, zeigen wir Ihnen in dieser Ausgabe einige Bilder von unserem Messestand. Darüber hinaus berichten wir über aktuelle Themen aus unserem Hause und über wissenswertes Rund um das Thema Draht.

Ich wünsche Ihnen viel Spaß beim Lesen und einen schönen Frühsommer.

Herzliche Grüße

Bernd Falz

We were very pleased to meet and greet existing customers, to have interesting discussions and to initiate new projects.

Additionally, such an exhibition also makes it possible to make new contacts. The fact that nearly 70,000 visitors from all over the world attended the exhibition makes it clear that excellent and promising discussions took place at our booth. The coming weeks and an intensive post exhibition follow-up will show what the result will be. We can already say now that we will be attending and presenting at the WIRE 2012.

Should you not have had the opportunity to travel to Düsseldorf, we will show you some pictures of our booth in this publication. Furthermore, we will be reporting on current themes from our company and things worth knowing with regard to wire.

Have fun reading and a great spring.

Best regards

Bernd Falz

Wie bei Claas und Klincke Flexibilität täglich gelebt wird.

How we live flexibility at Claas and Klincke on a daily basis.

Flexibilität, lateinisch *flectere*, biegen, beugen, bezeichnet im allgemeinen Sprachgebrauch die Eigenschaft biegsamer/flexibler Materialien oder Strukturen sowie die Anpassungsfähigkeit an wechselnde Umstände.

Wir von Claas und Klincke finden, dass diese Definition hervorragend zu uns und unserer Philosophie passt.

Gerade in den vergangenen schwierigen Monaten hat sich gezeigt, was es bedeutet, Flexibilität im täglichen Geschäft zu leben. Da, wo andere nicht lieferfähig waren, haben wir geliefert: schnell, unkompliziert und so, dass unsere Kunden rundum zufrieden waren. Und auch dann, wenn nahezu Unmögliches möglich gemacht werden musste, haben wir alles dafür getan, damit Termine, Qualitäten und Mengen eingehalten wurden. In solchen Situationen zeigt sich, ob Flexibilität nur eine Worthülse ist oder als fester Bestandteil der Unternehmensphilosophie begriffen wird.

Aber nicht nur in schwierigen Zeiten stehen unsere Kunden im Mittelpunkt unserer täglichen Arbeit. Sprechen Sie mit uns, wenn wir Unmögliches möglich machen dürfen und sprechen Sie auch mit uns, wenn es um individuelle Produktaufmachungen geht. Die abgebildeten Grafiken zeigen, wie flexibel wir auch in diesem Bereich sind. Sprechen Sie mit uns, wir sind gerne für Sie da.

*Flexibility means *flectere* in Latin, bending, *defracting* refers in the general use of the language to the quality of bendable/flexible materials or structures as well as the ability to adapt to changing circumstances.*

We, at Claas and Klincke are of the opinion that this definition really suits us and our philosophy down to the ground.

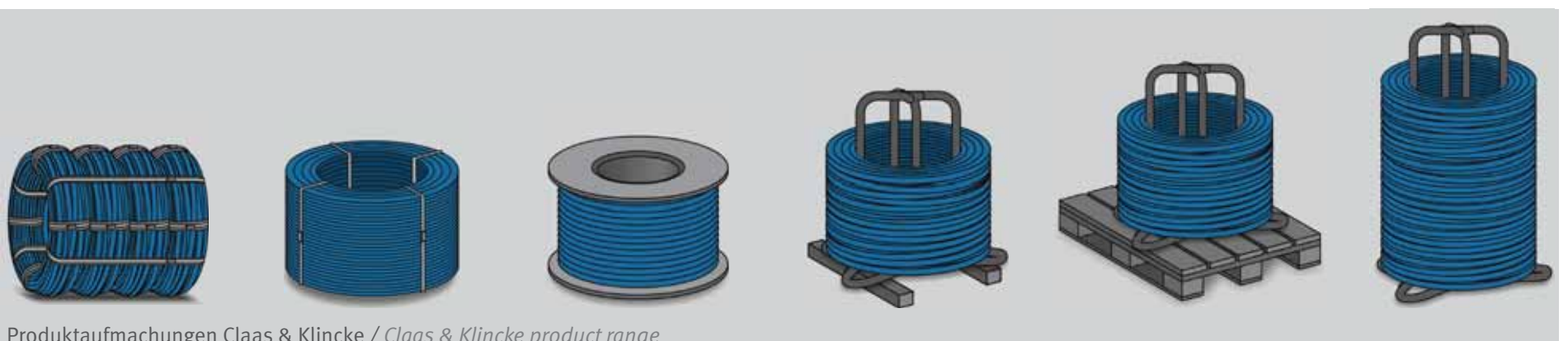
In the last few difficult months especially, we have seen what it means to live flexibility in the daily business. When others were not able to supply, we were: fast and in an uncomplicated manner satisfying our customers in every way. And even when the nearly impossible should be made possible, we did everything to achieve even that too by managing to stick to deadlines and providing quality and quantity. In such situations it becomes evident if flexibility is merely a meaningless word or is to be understood as an inherent part of the company philosophy.

Our customers are our main focus in our daily work and not only in difficult times. Talk to us if we should make the impossible possible and talk to us if you have individual product requirements. The pictures shown, demonstrate how flexible we are in this field. Talk to us. We are happy to help.

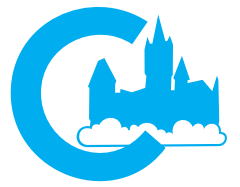


Produktaufmachungen Claas & Klincke / *Claas & Klincke product range*

Weitere Beispiele unserer Produktaufmachungen *Further examples of our range of products*



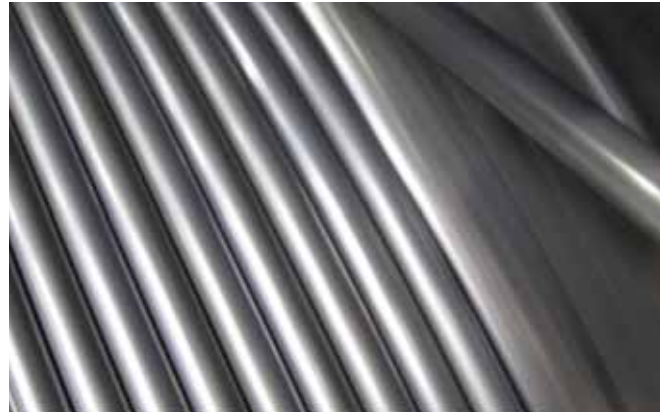
Produktaufmachungen Claas & Klincke / *Claas & Klincke product range*



Auf dem Weg zur phosphatfreien Drahtoberfläche

On the way to phosphate free wire surfaces

Forschung und Industrie sind stets bemüht die Grenzen in der Kaltumformung zu erweitern. Neben dem Streben nach hoher Produktivität, Prozesssicherheit und ständig steigenden Anforderungen an die Produktqualität muss sich die Kaltformindustrie folgenden Maßgaben stellen:



Die CARL BECHEM GMBH hat sich gemeinsam mit unserem Hause und namhaften Schraubenherstellern der Sache angenommen. Umfangreiche Versuche zur Herstellung phosphatfreier Oberflächen für Kaltstaudraht (M2 – M16) sind durchgeführt worden.

- formgenaues Pressen filigraner Profile
- Standzeitverlängerung des Pressöls
- höchste Umformgrade
- Reduzierung der Presskräfte
- Reduzierung des Werkzeugverschleißes

Als konventionelles Verfahren ist bereits das Aufbringen einer Konversationschicht auf Zinkphosphatbasis zu bezeichnen.

Das non plus ultra ist eine Drahtoberfläche mit einer dünnen Zink-Calcium-Phosphatierung + Polymerbeschichtung. Jedoch kann diese, für die Umformung so wichtige Schicht, eine Gefahr bei anschließender Wärmebehandlung und Galvanisierung darstellen, sollte sie nicht vollständig entfernt worden sein.

Für hochfeste Verbindungselemente der Festigkeitsklassen 10.9 und 12.9 ist eine vollständige Entphosphatierung dringend erforderlich.

In diesem Zusammenhang stellt sich häufig die Frage nach dem Einsatz einer phosphatfreien Drahtoberfläche. In der Vergangenheit durchgeführte Verfahren fanden all zu oft ihre Grenzen in ihrer Beständigkeit während der Umformung.

Die Resultate sprechen für sich.

Grundlage der Neuheit bildet das Produkt BERUFORGE 150 DL der CARL BECHEM GMBH. Die Drahtoberfläche muss vor der Behandlung sehr sauber unter Wasserstoff gegläht sein.

Eine spezielle Calciumhydroxidlösung wird als Trägerschicht eingesetzt. Sprechen Sie mit uns, wenn Sie weitere Informationen zu diesem Thema benötigen.

Development and industry are always trying to increase the boundaries in cold forming. In addition to the continual striving towards higher productivity and the ever increasing demands on the quality of the products, the cold forming industry has to meet the following requirements:

- cold forming near net shape with tight tolerances
- optimizing life time of the lubricant in the press
- highest level of deformation degree
- reduction of the press force
- reduction of the wear and tear on tools

A surface layer comprising zinc phosphate is already considered to be a conventional process.

The none plus ultra is a wire surface with thin zinc calcium phosphating + polymer coating.

However, this layer that is so important for the cold forming can be dangerous

free wire surface. Tests carried out in the past revealed too often that the stability was borderline during the cold forming process.

CARL BECHEM GMBH has joined forces with us and other well known screw manufacturers to find a solution. Extensive trials regarding the manufacture of phosphate free surface for cold heading wire (M2 – M16) were carried out.

The results speak for themselves.

The basis of this innovation is the product BERUFORGE 150 DL from CARL BECHEM GMBH. The surface of the wire must have been annealed very cleanly by hydrogen before treating.



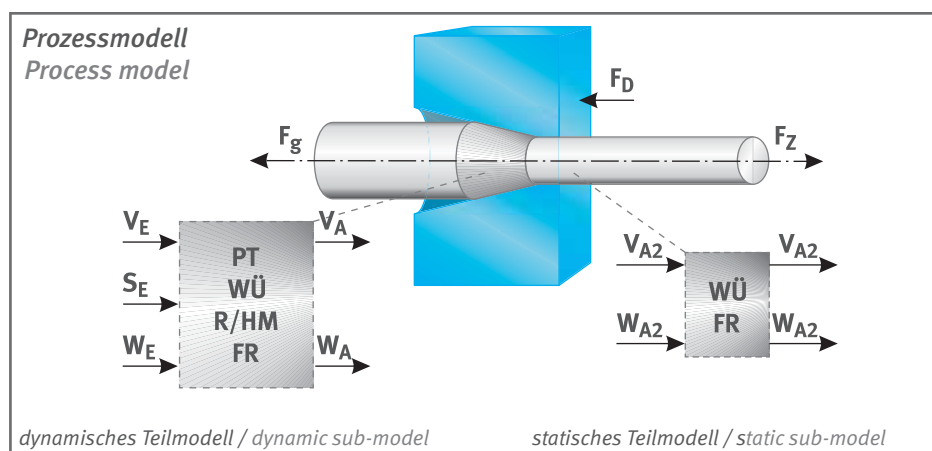
during the heat treatment and galvanizing processes that follow as they cannot be removed completely.

A complete dephosphating is absolutely necessary for high-tensile fasteners in the property classes 10.9 and 12.9. The question is often posed in this context with regard to the usage of a phosphate

A special calcium hydroxide solution is used as a supporting layer. Talk to us if you should require further information on this subject.

Spezielle Größen des Drahtziehens

Special parameters of wire drawing



Diese Parameter sind zu berücksichtigen:

Verfahren: Geometrie, Kinematik, Temperatur, Kühlung, Kräfte

Werkstoff: chemische Komposition, Gefüge- und Strukturparameter, Stoffkennwerte, Eigenschaften

Schmiermittel: Art, Viskosität, wärmetechnische Stoffkennwerte, Volumenstrom

These parameters should be considered:

Process: Geometry, kinematics, temperature, cooling, force

Material: Chemical composition, micro-structure and structure parameters, material characteristics, characteristics

Lubricants: Type, viscosity, material characteristics when heated, volume flow

Ziel des mathematischen Modells für das Drahtziehen ist die Berechnung aller maßgebenden Kenngrößen, die das Verfahren und den Werkstoff bzw. das Ergebnis charakterisieren. Außer der Vorabrechnung der Werte ist auf dieser Basis ein Simulieren und Optimieren des Vorgangs möglich. Ausgehend von den realen Verhältnissen beim Drahtziehen, muss sich das Prozessmodell aus zwei Teilmodellen zusammensetzen. Das dynamische Teilmodell bezieht sich auf den eigentlichen Umformvorgang.

Es beinhaltet die Darstellung der Verhältnisse in der Umformzone und an den Kontaktflächen Umformgut/Werkzeug.

Berechnungsgrundlage bilden die Gesetze der Plastizitätstheorie (PT), der Wärmeübertragung (WÜ), der Reibung bzw. Hydromechanik (R/HM) und der Festkörperreaktion (FR).

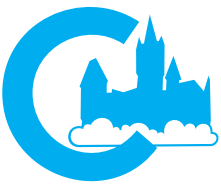
Das zweite Teilmodell bezieht sich auf die nach der Umformung im Draht ablaufenden zeit- und temperaturabhängigen Vorgänge. Sie sind wiederum mit den Gesetzen der Wärmeübertragung und der Festkörperreaktion zu bestimmen. Weitere Informationen zu diesem Thema stellen wir Ihnen gerne zur Verfügung.

The aim of the mathematical model for wire drawing is the calculation of all proper parameters that characterise the process, the material or the result respectively. In addition to the projection of the values, the simulation and optimisation of the process is possible on this basis. Based on the real ratios on wire drawing, the process model must be made up of two sub models. The dynamic sub model corresponds to the actual cold forming process.

It contains the depiction of the ratios in the cold forming zone and on the contact surfaces of the part to be formed/tool. The calculation basis form the laws of the

theory of plasticity (PT), the heat transfer (WÜ), the friction or hydro mechanics (R/HM) and of the solid state reaction (FR).

The second sub-model corresponds to the processes carried out after forming the wire and is dependent on time and temperature. They in turn should be determined with the laws of heat transfer and solid state reaction. Should you require further information on the subject, we are available to help you.



Neue Schutzhaube für die HICON/H₂[®] Haubenofenanlage

New protective housing for the HICON/H₂[®] hood furnace



In der Nacht auf den 1. März wurde eine neue Schutzhaube für die HICON/H₂[®] Haubenofenanlage bei Klincke angeliefert.

Der Schwertransporter wurde sicher entladen und die Mitarbeiter der W. Pilling Kesselfabrik GmbH & Co. KG führten umgehend die notwendigen

Haubendaten:

Durchmesser: 4,80 m
Höhe: 5,10 m
Gewicht: 8,6 to

Ausführung mit Gasleitzylinder.

Hood data:

Diameter: 4.80 m
Height: 5.10 m
Weight: 8.6 to

Model with gas cylinder.

The new protective hood for the HICON/H₂[®] hood furnace was delivered to Klincke during the night to 1 March.

The heavy consignment was safely unloaded and the employees of W. Pilling Kesselfabrik GmbH & Co. KG carried out the necessary installation work so the new hood furnace could start operating the very same night.



Installationsarbeiten durch, sodass noch in der selben Nacht die neue Schutzhaube Ihren Dienst aufnehmen konnte.

Die Grillsaison ist eröffnet. Marinierte Dorade vom Grill

The barbecue season has started. Marinated gilthead from the barbecue

Dass Grillen etwas mit Draht zu tun hat ist ja unumstritten. Und was liegt da näher, als Ihnen zur Eröffnung der Grillsaison ein schmackhaftes Rezept zu empfehlen.

Dorade heißt das Opfer und ist ein wunderbarer Fisch, der auch unter dem Namen Goldbrasse bekannt ist. Er ist ein seit der Antike bekannter Speisefisch, der im Mittelmeer beheimatet ist.

Der Name rührt von dem sichelförmigen Goldband auf der Stirn des Fisches zwischen den Augen und je einem goldenen Fleck auf den Wangen her. Die Rückenflosse ist mit verschiedenen Strahlen besetzt.

Wir wünschen Ihnen guten Appetit bei Dorade vom Draht.

Zubereitung

Die Dorade nach Bedarf ausnehmen und küchenfertig machen. Achtung: Nicht die Leber beschädigen.

Die Haut des Fisches rautenförmig einschneiden. Den Lauch in Juliennes schnei-

den und zusammen mit dem Thymian in den Bauch der Dorade füllen. Die Schalotte und den Ingwer würfeln. Zusammen mit den restlichen Zutaten vermischen und den Fisch damit marinieren.

The fact that barbecuing has something to do with wire is indisputable. And what could be more fitting than us recommending you a tasty recipe to start the barbecue season.

Gilthead is the victim's name and is a wonderful fish that is also known as gilthead sea bream. It has been a well known food fish since ancient times and lives in the Mediterranean.

The name derives from the crescent-shaped gold band on the forehead of the fish between its eyes and the gold mark on each cheek. The dorsal fin is studded with different shiny colours.

Enjoy your meal with the gilthead from the wire.

Preparation

Prepare gilthead for cooking as required and gut. Attention: Do not damage the liver.

Cut into the skin of the fish in a diamond-shaped pattern. Cut the leeks into juliennes and put them together with the thyme in the stomach of the fish. Chop the shallots and the ginger. Mix these with the rest of the ingredients and marinate the fish.



Zutaten für zwei Personen

Menge/Maß/Zutat
2 St Doraden
1/2 St Saft einer Zitrone
3 TL brauner Zucker
1 St Schalotte
1 Stg Lauch

Ingredients for 2 people

amount/measurement/ingredient
2 gilthead
1/2 juice of half a lemon
3 tsp. brown sugar
1 shallot
1 leek

Austernsauce, Sesamöl, Sojasauce, Zitronenthymian, Sambal Manis

oyster sauce, sesame oil, soy sauce, lemon thyme, sambal manis

Kurz vorgestellt

Short introduction



Erika Karthäuser ist bereits seit fast 20 Jahren bei der Max W. Claas GmbH & Co. KG beschäftigt. Die Hundeliebhaberin ist in den Bereichen Einkauf, Verkauf und Logistik tätig. In naher Zukunft bezieht Frau Karthäuser gemeinsam mit Ihren Kolleginnen und Kollegen die neuen Büroräume im Werk Rahmedestraße 375.

Erika Karthäuser has already been working at Max W. Claas GmbH & Co. KG for nearly 20 years. The dog lover works in purchasing, sales and logistics. In the near future Ms Karthäuser will be moving to the new offices at our plant in Rahmedestraße 375.

Erika Karthäuser

Tel: +49-(0)2352 / 9595-11
Fax: +49-(0)2352 / 9595-95
E-Mail: Erika.Karthauser@Claas-Draht.de

Impressum/Imprint:

Verantwortlich für die Inhalte/
Responsible for the contents:
Hermann Klincke J. H. Sohn GmbH & Co. KG

Layout:
Beckerkonzept
Kommunikation im Marketing
Ober Stuberger 3 · 58849 Herscheid
www.beckerkonzept.de

Max W. Claas GmbH & Co. KG

Rahmedestraße 127-129
D-58762 Altena
Postfach 1218
D-58742 Altena
Tel.: +49-(0)2352 / 9595-0
Fax: +49-(0)2352 / 9595-95
www.claas-draht.de
E-Mail: info@claas-draht.de

Druck/Print:
Druckerei Müller
Vömmelbach 47 · 58553 Halver
www.muellerdruck.de

Auflage/Print run:
1.500 Stk.
1,500 copies

Hermann Klincke J. H. Sohn GmbH & Co. KG

Südstraße 10
D-58762 Altena
Postfach 1327
D-58743 Altena
Tel.: +49-(0)2352 / 9581-0
Fax: +49-(0)2352 / 9581-12
www.klincke-draht.de
E-Mail: info@klincke-draht.de