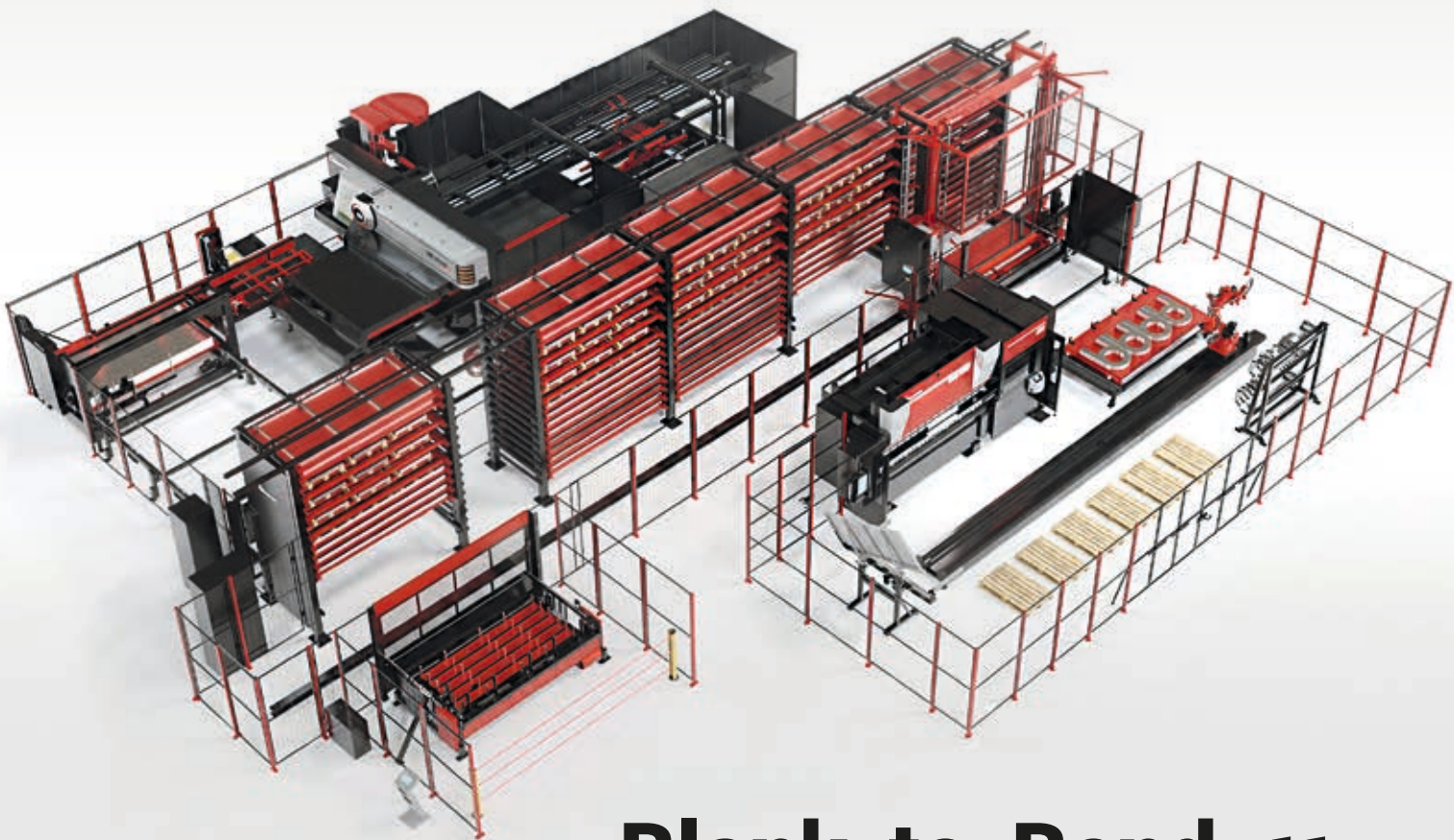


MARKER

Magazin für Blechbearbeitung

Herbst 2022



Blank-to-Bend 11



AMADA FLW-ENSIS6000 M5 3i
Jetzt auch mit 6 kW

5



AMADA REGIUS-3015AJe
Mehr Performance

7



AMADA MY V-FACTORY & IoT SUPPORT
Smarter fertigen

10

Sehr geehrte Leserinnen und Leser,

aktuell erleben wir herausfordernde Zeiten. Branchen, wie die Automobilindustrie, befinden sich auf dem Weg zu nachhaltigeren Antriebsarten im Umbruch. Pandemie und Ukrainekrise haben Ressourcenknappheit und Lieferketten-Engpässe hervorgerufen. Die blechbearbeitende Industrie muss darauf reagieren, Entwicklungen aufgreifen und Lösungen finden. AMADA tut dies traditionell in engem Austausch mit seinen Kunden und bietet so bedarfsgerechte Technologien, mit denen sich deren Anwender vom Wettbewerb differenzieren können. AMADA ist sich auch der vielfältigen und einzigartigen regionalen oder lokalen Marktbedürfnisse bewusst und verfolgt seit langem eine hybride Produktstrategie. Kerntechnologien und Know-how aus Japan kombiniert mit der Lokalisierung von Automatisierung und Software. Um dieser Strategie gerecht zu werden, investiert AMADA kontinuierlich in die europäischen Produktionsstätten. Die jüngste Investition betraf die Herstellung von Automatisierungsanlagen, um diese bis Ende 2023 um mehr als 60 Prozent zu erhöhen. Der Fokus auf Europa führt zu agileren Entscheidungen vor Ort und unterstützt die lokalen Bedürfnisse des Marktes besser. Wir bleiben unserer Philosophie treu, nah an unseren Kunden zu sein und gemeinsam mit ihnen zu wachsen. Überzeugen Sie sich selbst davon, was AMADA für Ihre Bedürfnisse zu bieten hat.

Besuchen Sie uns auf der EuroBLECH, die vom 25. bis 28. Oktober in Hannover stattfindet. Ich lade Sie herzlich ein und freue mich auf interessante Gespräche.

Ihr
Alan Parrott,
CEO AMADA GmbH



IMPRESSUM

Herausgeber:
AMADA GmbH
Amada Allee 1
42781 Haan, Germany
Tel. +49 (0)2104 2126-0
Fax +49 (0)2104 2126-999
info@amada.de
www.amada.de

Verlag:
mk Medienmanufaktur GmbH
Döllgaststraße 7-9
86199 Augsburg, Germany
Tel. +49 (0)821 34457-0
Fax +49 (0)821 34457-19
info@mk-medienmanufaktur.de
www.mk-medienmanufaktur.de

Bildnachweise:
AMADA GmbH,
EuroBLECH/Fotostudio M4/Mirja Mack, istockphoto.com/lovelyday12, shutterstock.com/Tatohra



Nachhaltigkeit bei AMADA

Zum Wohl des Planeten

Der Schutz unserer Umwelt hat bei AMADA höchste Priorität. So entwickelt der Konzern immer umweltfreundlichere Technologien und ist darauf bedacht, diese ökologisch bewusst herzustellen.

Zukünftigen Generationen einen sauberen und lebenswerten Planeten zu hinterlassen – diesen Anspruch empfindet AMADA als Teil seiner kundenfokussierten Philosophie. Um das Ökosystem nachhaltiger zu nutzen, legt AMADA bei der Entwicklung seiner Maschinen und Technologien großes Augenmerk auf die Energieeffizienz. Indem die AMADA-Gruppe die Umweltverträglichkeit ihrer Produkte durchgängig begutachtet und diese mit dem Label AMADA ECO PRODUCTS zertifiziert, stellt sie in allen Phasen der Produktentwicklung eine Umweltbewertung sicher. Zentrale Aspekte sind dabei der Energieverbrauch während der Nutzung sowie die Verwendung von chemischen Substanzen. Die AMADA-Zertifizierung garantiert den Kunden eine hohe Energieleistung, mit der sich gleichzeitig Produktivität steigern und Kosten senken lassen. Daher entwickelt AMADA unter dem Schlagwort „Eco-

Conscious Manufacturing“ energieoptimierte Maschinen mit dem Ziel, CO₂-Emissionen, die zur globalen Erwärmung beitragen, zu reduzieren. Beispielsweise sind die aktuellen Faserlaserschneidmaschinen so energieeffizient, dass sie bis zu 80 Prozent weniger Strom verbrauchen als konventionelle Modelle. Ebenso wurden elektrische Stanzmaschinen und Automationskomponenten auf hohe Produktivität bei geringem Energieverbrauch ausgelegt. AMADA möchte seinen Beitrag zu einer Welt ohne Kohlenstoffemissionen leisten. Deshalb unternimmt der Konzern auch bei der eigenen Herstellung von Maschinen Maßnahmen, die Produktionsanlagen und -prozesse ständig zu verbessern, um deren Kohlenstoffausstoß zu vermindern. Die Nutzung erneuerbarer Energien wird aktiv in die Planung aller neuen Betriebsstätten und Anlagen miteinbezogen, zum Schutz des Planeten, auf dem wir leben. ●

INHALT

NEWS

Nachhaltigkeit bei AMADA	2
AMADA auf der EuroBLECH 2022	3

INNOVATION

AMADA ASR 3015 PR: Automation besonders kompakt	4
AMADA ENSIS-3015RI: Einzigartiges Konzept	5
AMADA FLW-ENSIS 3i: Jetzt auch mit 6 kW	5
AMADA VENTIS-3015AJe: Intelligentes Laserschneiden	6
AMADA REGIUS-3015AJe: Mehr Performance	7
AMADA HRB-1003ATC + RBR: Vollautomatisierte Lösung	8

HRB-1003A.C.: Voll ausgestattete Abkantpresse	8
AMADA EGB-1303ATCe: Abkanten in neuer Dimension	9
AMADA EGB-6013ARce: Elektrische Komplettzelle	9
AMADA My V-factory & IoT Support: Smarter fertigen	10
Line Control: Integrierte Lagerverwaltung	10
Das Blank-to-Bend-Konzept: Zwei Schritte – ein Prozess	11

BEST PRACTICE

Skandia Elevator, Vara (SE): Effizienz aus einer Hand	12
--	----

COMPANY

50 Jahre AMADA GmbH: Die Kundenbedürfnisse immer im Blick	14
--	----



AMADA auf der EuroBLECH 2022

Innovationen für eine effizientere Fertigung

Neue Lösungen, um auch in Zukunft gemeinsam mit seinen Marktpartnern weiter zu wachsen, präsentiert AMADA auf der Branchenleitmesse EuroBLECH, die vom 25. bis 28. Oktober 2022 in Hannover stattfindet.

Nach vier Jahren trifft sich die Fachwelt wieder auf dem Messegelände in Hannover, um im Rahmen der EuroBLECH zu erleben, wie die Blechbearbeitung der Zukunft aussehen wird. Auch AMADA nimmt an der 26. Ausgabe der internationalen Technologie-messe teil und präsentiert in Halle 12 an Stand D06/F06 seine innovativen Lösungen. Der Fokus dabei liegt auf Produkten und Konzepten, die mehr Produktivität bei gleichzeitig mehr Kosten- und Ressourceneffizienz ermöglichen. Vor Ort live erleben können Besucher auf der AMADA-Ausstellungsfläche zum Beispiel Faserlaserschneidanlagen mit stärkeren Lasern, die die Schnittqualität und -geschwindigkeiten steigern und zugleich autarker fertigen. Oder Schweißzellen, die dank mehr Leistung dickere Materialien verarbeiten können. Mehr Fertigungsqualität und

Bedienkomfort bieten neue, energieeffiziente Abkanttechnologien. Wie sich Stanz- und Schneid-anlagen über ein Regalsystem mit Abkantpressen zu einem hochautomatisierten System kombinieren lassen, zeigt das neue Blank-to-Bend-Konzept. Die Industrie-4.0-Lösungen „AMADA My V-factory“, der „IoT Remote Support“ und eine neue „Line Control-Lösung“

demonstrieren, wie Anwender smarter fertigen – für mehr Produktivität, Sicherheit und Wirtschaftlichkeit. Erfahren Sie alles Wichtige zu den diesjährigen Messehighlights von AMADA auf den folgenden Seiten. ●



Weitere Infos zur Messe:
<https://euroblech.amada.de>



AMADA auf der
EuroBLECH 2022:
Halle 12, Stand
D06/F06



Das automatische Lagersystem mit Einzelteilsortierung übernimmt das komplette Materialhandling.

Marktneuheit AMADA ASR 3015 PR

Automation besonders kompakt

Als einzige Anlage auf dem Markt kombiniert das neue AMADA ASR 3015 PR das vollautomatische Be- und Entladen sowie die Teilesortierung in einer einzigen, besonders kompakten Anlage. In Verbindung mit der AMADA EML-AJ erzielt das System so Produktivitätssteigerungen von bis zu 35 Prozent.

Der von AMADA entwickelte 3 kW-Faserlaser bildet das Herzstück der AMADA EML-AJ Stanz-Faserlaser-Kombinationsmaschine. Sein besonderer Benefit: Er schneidet aufgrund der besseren Absorption erheblich schneller als ein konventioneller CO₂-Laser und spart dabei aufgrund des höheren Wirkungsgrads bis zu 60 Prozent Energie. Die AMADA EML-2515AJ eignet sich damit perfekt für die einfache, schnelle Erstellung von Einzelteilen und Serien mit hoher Teilevielfalt. Die Vielzahl der Gewinde-, Stanz- und Formwerkzeuge ermöglicht die Herstellung komplexer Teile in einem Prozess. Ganz neu stellt AMADA für die AMADA EML-2515AJ nun das automatische Lagersystem mit Einzelteilsortierung ASR 3015 PR vor. „Das AMADA ASR 3015 PR ermöglicht erstmals auf einer einzigen Anlage das selbstständige Be- und Entladen von Rohmaterial, die Teilesortierung und das Ablagern der Bauteile und Restgitter“, erläutert Axel Gottfried, Product Specialist Automation, AMADA GmbH. „Das System stellt in diesem Umfang gleichzeitig die kompak-

teste auf dem Markt verfügbare Automationslösung dar.“

Durchgängiger Prozess

In der Praxis entnimmt die Automatic Storage-Einheit (ASR) aus dem entsprechenden Lagerfach das benötigte Material, das mittels Lifter zur Beladeeinheit gelangt. Diese nimmt es per Vakuumsauger auf, führt eine Doppelblechkontrolle durch und legt es auf einem Zwischentisch ab. Von dort übergibt es der Part Remover (PR) in die Stanz-Faserlaser-Kombinationsmaschine. Nach Abschluss aller Bearbeitungsschritte nimmt der ASR das fertig gestanzte Blech und übergibt es auf die Entladepalette. Alternativ kann er auch Bauteile separat entnehmen oder eine Teileklappe kommt zum Einsatz. Parallel dazu wird das System für den nächsten Zyklus vorbereitet.

Effizienz ohne Unterbrechung

„Es ist eine vollautomatisierte, autonom arbeitende Komplettlösung, die die Produktivität der Gesamtanlage um 20 bis 35 Prozent steigern kann – mit stets konstanten Zykluszeiten“, so

Axel Gottfried. Der Lifter und die Anlage arbeiten dabei in getrennten Sicherheitszonen. Damit kann die Materialbestückung oder die Teileentfernung parallel und ohne Maschinenunterbrechung erfolgen. Nicht zuletzt ist das System rückseitig an die Maschine angebunden. Dies erleichtert das Materialhandling per Gabelstapler, hält gleichzeitig die Maschinen-Vorderseite frei und flexibel für außerplanmäßige Fertigungsaufträge.

In der Standardkonfiguration ist das AMADA ASR 3015 PR mit drei Paletten für Rohmaterial, zwei Paletten für Fertigteile und zwei Paletten für Restgitter ausgestattet, mit jeweils 3.000 kg Tragfähigkeit. In Abhängigkeit des Materialflusses kann das ab sofort erhältliche System auch kundenspezifisch konfiguriert werden. ●



Axel Gottfried, Produktspezialist Automation, AMADA GmbH

AMADA ENSIS-3015RI

Einzigartiges Konzept

Mit den neuen 6-, 9- und 12-kW-Klassen lassen sich auf den AMADA ENSIS-3015RI Faserlaserschneidanlagen nun auch dickere Materialien schnell, flexibel und sicher schneiden. Das Laser Integration System (LIS) sorgt dabei für eine besonders autarke Fertigung.



AMADA bietet seit Kurzem die AMADA ENSIS-3015RI Faserlaserschneidanlagen auch optional mit 6, 9 oder 12 kW Laserstärke an. Die Leistungserweiterung dient in erster Linie dazu, in der Flachbettbearbeitung noch individueller auf die zu fertigen Materialien eingehen zu können und auch dickere Werkstoffe besonders schnell, flexibel und sicher zu schneiden. Alle Anlagen ab 6 kW Leistung verfügen dafür auch über eine neue, adaptive Optik vor dem Laserkopf.

Damit lassen sich die Position und der Durchmesser des Fokus direkt beeinflussen und gerade an höhere Blechdicken individuell anpassen.

Selbstüberwachendes System

Ebenfalls neu eingeführt wurde bei den AMADA ENSIS-3015RI Faserlaserschneidanlagen das Laser Integration System (LIS). Es umfasst Komponenten wie den i-Nozzle-Checker, das i-Cas-System, den i-Optics-Sensor und

das i-Process-Monitoring. Mit diesen Features überwacht sich die Maschine quasi selbst und der gesamte Fertigungsprozess wird dadurch noch autarker. Ein weiterer Pluspunkt ist, dass innerhalb von Sekunden von der Flachbett- auf die Rohr- und Profilmaterialien gewechselt werden kann. Dies sichert maximale Flexibilität in der Fertigung und steht für das einzigartige Maschinenkonzept der AMADA ENSIS-3015RI Faserlaserschneidanlagen. ●

AMADA FLW-ENSIS6000 M5 3i

Jetzt auch mit 6 kW

Die AMADA FLW-ENSIS-Faserlaserschweißzellen sind ab sofort auch mit 6-kW-Laser erhältlich – für deutlich erhöhte Eindringtiefen und besonders hohe Schweißgeschwindigkeiten.

Die drei Modellvarianten M2, M3 und M5 der AMADA FLW-ENSIS 3i Faserlaserschweißzellen stehen für einzigartiges High-End-Schweißen mit flexibler Automation. Herzstück jeder Anlage ist der AMADA Faserlaser, der jetzt neben 3 kW auch in 6 kW Stärke erhältlich ist. „Der 6-kW-Faserlaser erhöht die Eindringtiefe bei Stahl und Edelstahl auf 12 mm und bei Aluminium auf 8 mm. Damit lassen sich entsprechend dicke Materialien ohne aufwendige Nahtvorbereitung komplett verschweißen“, erklärt Jörn Lota, Produktspezialist FLW-Laserschweißen bei der AMADA GmbH.

Dazu kommt, dass sich mit dem AMADA FLW-ENSIS 3i Faserlaser auch größere Spaltmaße, als sonst in der Laserschweißtechnik üblich, überbrücken lassen. Möglich wird dies

durch die innovative AMADA ENSIS-Technologie. Die Hauptenergie des Laserstrahls kann hierbei stufenlos über einen „Ring Mode“ von Zentrum des Lasers auf die verschiedenen Durchmesser verlagert werden. Die einzigartige Laser-Weaving-Technik, bei der die integrierte Optik den Laserstrahl zirkular pendeln lässt, gibt dem Anwender eine weitere wichtige Kontrollfunktion über den Schweißprozess. Bei besonders großen Spaltmaßen ist die FLW serienmäßig mit einem ein-schwenkbaren Zusatzdraht, dessen genaue Förderung über einen Push-Pull-Motor gesteuert wird, ausgerüstet. Nicht zuletzt können mit den AMADA FLW-ENSIS 3i Faserlaserschweißzellen auch problemlos die unterschiedlichsten Materialien gelötet werden. ●



Der AMADA FLW-ENSIS-Faserlaser in 6 kW Stärke ist für alle drei Modellvarianten der Schweißzelle verfügbar.



Jörn Lota,
Produktspezialist
FLW-Laserschweißen,
AMADA GmbH

Die AMADA VENTIS-3015AJe mit 6-kW-Lasermodul, AMADA LBC-Technologie und Laser Integration System (LIS) steht für höchste Schnittqualitäten und die weitgehend autonome Fertigung.



AMADA VENTIS-3015AJe

Intelligentes Laserschneiden

Die neue AMADA VENTIS-3015AJe mit 6-kW-Faserlaser nutzt die AMADA LBC-Technologie und kann unterschiedlichste Materialien extrem schnell und präzise schneiden. Das Laser Integration System (LIS) ermöglicht gleichzeitig die weitgehend autonome Fertigung bei vereinfachter Maschinenbedienung.

Ein Highlight der neuen AMADA VENTIS-3015AJe mit ihrem Single-6-kW-Lasermodul besteht darin, dass die Faserlaserschneid-anlage die AMADA LBC-Technologie nutzen kann. Dabei pendelt der Laserstrahl in verschiedenen Bewegungsmustern um einen definierten Schnittpunkt herum. Ganz neu ist dabei die LBC Flash Cut-Funktion. Sie ermöglicht die nahezu massefreie Bewegung des Laserstrahls ohne das Verschieben des gesamten Laserwagens. Damit lassen sich auf der AMADA VENTIS-3015AJe selbst kleine Lochgeometrien extrem schnell und akkurat zuschneiden. „Hinsichtlich ihrer Leistungsstärke kann sich die AMADA VENTIS-3015AJe mit ihren 6 kW durchaus mit herkömmlichen Faserlasermaschinen der 9-kW-Klasse messen, übertrifft diese aber aufgrund ihres intelligenten Lasersystems deutlich in der Schnittqualität“, macht Axel Willuhn klar, Produktmanager Stanz- und Lasertechnik bei AMADA.

Breites Materialspektrum

Der neue 6-kW-Laser ermöglicht schnelleres Schneiden und exzellente Schnittqualitäten mit absolut exakten Schnittwinkeln gerade im mitteldicken bis dicken Materialbereich. Gleichzeitig kann die AMADA VENTIS-3015AJe auch viele Spezial-Materialien schneiden, für die herkömmliche Faserlaser nicht ausgelegt sind. Dazu gehören Hardox-Stähle ebenso wie rostbeständige Grundierungen (Beschichtungen) und sandgestrahlte Werkstoffe. Durch die höhere Leistung wurde zusätzlich die Performance der Anlage im Edelstahl- und Aluminiumbereich gesteigert, für höhere Schnittgeschwindigkeiten und verbesserte Schnittqualitäten.

Permanente Selbstüberwachung

Die AMADA VENTIS-3015AJe verfügt wie die neue AMADA REGIUS-3015AJe über das Laser



Integration System (LIS). Damit überwacht sich die Anlage permanent selbst und passt alle Parameter automatisch auf den jeweiligen Schneidvorgang an. Dies ermöglicht in hohem Maße das autonome Fertigen. Gesteuert wird die AMADA VENTIS-3015AJe über die neue AMADA AMNC 4ie-Steuerung. Sie sorgt mit innovativen Features wie der Face ID für die besonders einfache, intuitive Handhabung der Anlage, die damit nicht zwingend hochqualifiziertes Personal zum Betrieb benötigt.

Effizienter produzieren

Auf der diesjährigen EuroBLECH präsentiert AMADA die AMADA VENTIS-3015AJe als Stand-alone-Anlage. Sie kann aber wie bei der ebenfalls auf der Messe gezeigten 4-kW-VENTIS-3015AJ mit sämtlichen AMADA-Automationsmodulen bis hin zur Teilesortierung ausgestattet werden. Damit können alle Anwender die Laufzeit der Maschine nochmals deutlich steigern, da damit keine manuellen Materialwechsel mehr erforderlich sind. Je nach Kundenkonstellation sind so autonome Fertigungszyklen von mehreren Stunden bis zu Tagen möglich. ●



Die neue AMADA REGIUS-3015AJe bietet dank des neuen 12-kW-Lasers besonders hohe Schnittgeschwindigkeiten und arbeitet dabei hochgradig autark.

AMADA REGIUS-3015AJe

Mehr Performance

Dank des neuen 12-kW-Lasers erzielt die neue AMADA REGIUS-3015AJe besonders hohe Schnittgeschwindigkeiten, punktet aber auch mit neuer, extrem vereinfachter Bedienung. Zusammen mit den intelligenten LIS-Funktionen steht die Anlage für ein Höchstmaß an Produktivität, Autonomie und Maschinenverfügbarkeit.

Die neue Laserschneidanlage AMADA REGIUS-3015AJe eröffnet neue Dimensionen hinsichtlich Produktivität und Maschinenverfügbarkeit. Ihre besondere Leistungsstärke gründet sich auf innovative Features wie das Laser Integration System (LIS). Es ist ein intelligentes System, mit dem sich die Laserschneidanlage permanent selbst überwacht und alle Anlagen- und Prozessparameter automatisch auf den jeweiligen Schneidvorgang anpasst. Wesentliche Bestandteile sind das i-Process-Monitoring zur Überwachung der Strahl- und Schneidbedingungen, der i-Optics-Sensor zur Detektion des Schneidliniens-Schutzglases oder der i-Nozzle-Checker mit Kamera zur Strahlanalyse und automatischen Einstellung des Düsenzentrums. Mit dabei ist auch die verbesserte i-Camera zur Blechlagevermessung und Restblecherfassung. Das LIS-System trägt entscheidend zur hohen Performance der Anlage hinsichtlich Geschwindigkeit, Genauigkeit,

Schnittgüte und Verfügbarkeit bei, macht den Betrieb aber auch besonders sicher und zuverlässig.

Für alle Bediener

Die AMADA REGIUS-3015AJe mit 12 kW Laserstärke und dreiaxsigem Linearantrieb wird über die neueste AMADA-Steuerungsgeneration vom Typ AMNC 4ie betrieben. Diese gewährleistet die besonders einfache, intuitive Bedienung der Anlage. Dafür sorgt beispielsweise die neue Face-ID-Erkennung. Damit erkennt die Anlage automatisch den jeweiligen Bediener, stellt sich selbstständig auf dessen Profil ein und führt entsprechende Basisparameter auf. Das heißt: Für einen Auftrag fährt die Anlage autark hoch, überprüft sich selbst und stellt sich automatisch entsprechend ein. Die gesamte Bedienung erfordert dadurch deutlich weniger Kenntnisse und Qualifikationen seitens des Personals. „Die neue AMADA REGIUS-3015AJe als High-End- und

Highspeed-Maschine ist praktisch für jeden Bediener nutzbar und stellt ihm immer die gleiche, hohe Performance zur Verfügung“, erklärt Axel Willuhn, Produktmanager Stanz- und Lasertechnik bei AMADA. „Der Produktionsprozess und die Fertigungsergebnisse sind damit weitaus weniger vom Wissen und der Erfahrung des Bedieners abhängig als bisher.“ Damit ist die AMADA REGIUS-3015AJe auch die passende Antwort auf den herrschenden Fachkräftemangel.

Großes Potenzial

Die neue Leistungsstärke des Lasers mit 12 kW gewährleistet dabei besonders hohe Schnittgeschwindigkeiten. Diese bieten große Einsparpotenziale bezüglich des Verbrauchs an Energie und Ressourcen, senken aber auch Personalkosten, weil unter Umständen eben keine zweite oder dritte Schicht gefahren werden muss. Die zu sämtlichen AMADA-Automationsmodulen kompatible Anlage ist ab sofort verfügbar. ●



Axel Willuhn, Produktmanager Stanz- und Lasertechnik, AMADA GmbH

AMADA HRB-1003ATC + RBR

Vollautomatisierte Lösung

Der neue Retrofittable Bending Robot (RBR) macht die AMADA HRB-1003ATC zur vollautomatisierten Abkantlösung. Das zugehörige Biegeprogramm inklusive aller Werkzeug- und Greiferwechsel lässt sich komplett offline erstellen.

Die AMADA HRB-1003ATC Abkantpresse mit automatischem Werkzeugwechsler (ATC) ist die ideale Lösung zur Fertigung kleiner Losgrößen mit AFH-ATC-Werkzeugen. Nun hat AMADA die Anlage, die sich manuell auch mit Bestandswerkzeugen rüsten lässt, um den neuen Retrofittable Bending Robot (RBR) erweitert. Es ist ein 6-Achsen-Roboter mit automatischem Greiferwechsler, der linear auf einer Zehn-Meter-Fahrbahn vor der Anlage verfährt. Er nimmt die Teile auf der Ladeseite auf, passiert auf dem Weg zur Maschine den Blechdickensensor und führt anschließend alle Biegeschritte durch. Dann stapelt er die Bauteile auf der Entladeseite ab, bevor der Zyklus

automatisch von vorne startet. Die maximale Teiledimension liegt bei 2 x 1 m, die maximale Blechdicke beträgt 6 Millimeter und das bewegbare Bruttogewicht liegt bei 50 kg.

Null Ausschuss

„AMADA HRB-1003ATC wird durch den RBR zu einer vollautomatisierten Lösung, zumal sich das gesamte Biegeprogramm inklusive aller Roboterbewegungen und zugehöriger Greifer bequem offline erstellen lässt“, erklärt Tankred Kandra, Produktmanager Abkanttechnologie bei AMADA. „Fehler beim Rüsten und



Der neue Retrofittable Bending Robot (RBR) macht die AMADA HRB-1003ATC Abkantpresse zur vollautomatisierten Lösung.

im Biegeprogramm werden eliminiert, die Fehlerquote beträgt praktisch null.“ Die Lösung, die kundenspezifisch konfiguriert werden kann, ist ab 2023 erhältlich. ●

Die neue HRB-1003A.C.

Voll ausgestattete Abkantpresse

Ein Messe-Highlight auf der EuroBLECH 2022 ist die neu entwickelte AMADA HRB-1003 Abkantpresse. Sie bietet innovative Features für noch mehr Fertigungsqualität, Sicherheit und Bedienkomfort.

Auf der EuroBLECH 2022 präsentiert AMADA erstmals die neu entwickelte AMADA HRB-1003 Abkantpresse als Single-Maschine. Ein Novum dieser Anlage ist die erweiterte Öffnung mit jetzt 520 mm zur Aufnahme besonders langer Werkzeuge. Auch die Ausladung der Maschine wurde auf 450 mm erhöht. Ganz neu ist auch das Auto-Crowning-(A.C.)-System. Es kompensiert automatisch die Durchbiegung des oberen Pressbalkens und sichert so die Linearität auch bei langen Biegeteilen.

Ebenfalls präsentiert wird das optionale, automatisch verahrende Fußpedal, das den Bedienkomfort entscheidend erhöht.

Finger im Fokus

Auch die neue FAST-Finger-Technologie ist auf der Anlage installiert. Dieses integrierte Sicherheitsfeature entriegelt im Falle einer Kollision den Finger automatisch und lässt ihn nach hinten ausweichen. Beide Hinteranschlagsfinger sind zusätzlich mit der Delta-X-Option aus-



Das Auto-Crowning-System (A.C.) zur Sicherung der Linearität auch langer Bauteile ist eines der vielen Features der neuen AMADA HRB-1003 A.C.

gestattet, für den sicheren Anschlag bei asymmetrischen Bauteilen. Außerdem ist für die Anlage auch der sogenannte W-Shape-Finger verfügbar. Er erhöht mit seiner Klemmfunktion die seitliche Positioniergenauigkeit des Biegeteils auf dem Werkzeug. Nicht zuletzt lässt sich die Anlage auch im neuen, vereinfachten Lite-Mode der AMNC 3i-Steuerung betreiben. Die AMADA HRB-1003 mit allen genannten Features ist ab sofort erhältlich. ●

AMADA EGB-1303ATCe

Abkanten in neuer Dimension

Die AMADA EGB-1303ATCe kombiniert als elektrische Servo-Abkantpresse der neuesten Generation einen leistungsfähigen Elektroantrieb mit dem automatischen Werkzeugwechsler (ATC) und vereinfachter Bedienung – für das besonders schnelle Abkanten in höchster Qualität.

Mit der AMADA EGB-1303ATCe präsentiert AMADA auf der EuroBLECH 2022 erstmals eine rein elektrisch angetriebene Abkantpresse mit 130 t Presskraft und 3 m Abkantlänge. Die Anlage benötigt keinerlei Hydrauliköl mehr, ist energieeffizient im Betrieb und einfach in Aufbau und Wartung. Elektrisch angetrieben ist auch das neue Auto-Crowning-(A.C.)-System mit zwei unabhängig arbeitenden Achsen zur präzisen Kompensation der Pressbalkendurchbiegung. Weitere Highlights: Gegenüber der konventionellen

1003-Variante wurde die ATC-Kapazität um 30 Prozent gesteigert, gleichzeitig benötigt die Gesamtanlage 23 Prozent weniger Platz.

Reduzierte Taktzeiten

Ganz neu ist auch der Hinteranschlag jetzt mit drei Fingern für die leichtere Bauteilpositionierung und das weiterentwickelte Winkelmesssystem BI-S II, das jetzt maximal ein Drittel schneller misst. In Kombination mit dem A.C.-System resultieren daraus besonders kurze Taktzeiten. Betrieben wird die

AMADA EGB-1303ATCe über die neue, personalisierbare AMADA AMNC 4ie-Steuerung im Full- oder Lite-Mode. Sie ist auch für unerfahrene Bediener problemlos nutzbar. Für erhöhten Komfort sorgt dabei das zusätzliche, mobil einsetzbare Steuerungs-Tablet. ●



AMADA EGB-6013ARce

Elektrische Komplettzelle

Die neue AMADA EGB-6013ARce ist eine elektrische, vollautomatische Biegezone. Sie bietet 35 Prozent mehr Werkzeugkapazität und verkürzt die Zykluszeiten um bis zu 36 Prozent.

Die AMADA EGB-6013ARce steht für die neueste Generation von vollautomatischen Biegezellen und weist zahlreiche Innovationen auf. So verfügt die Anlage über einen neuen Servo-Antrieb, der Drei-Achsen-Hinteranschlag (X- und Y-Ausrichtung) ermöglicht jetzt auch eine Z-Achsenkorrektur der Bauteilposition und die Kapazität des automatischen Werkzeugwechslers (ATC) wurde um 35 Prozent erhöht. Der ATC ermöglicht jetzt neu auch

den Einsatz von Hemming- und Z-Werkzeugen. Eine neue Station erlaubt zusätzlich das Drehen der Stempel um 180 Grad. Gesteigert wurde auch die Anzahl der Robotergriffe auf jetzt acht Stück. Besonderer Benefit in der Praxis: Der gesamte Bewegungsablauf des Roboters kann über die AMADA-Software automatisch und extrem schnell programmiert werden. Die Bewegungsabläufe sind dabei stets optimal kalkuliert, so dass sich die

Zykluszeiten um bis zu 36 Prozent reduzieren. Neu konfiguriert wurde auch die Beladestation mit jetzt drei besonders großen Beladetischen, was einer 50-prozentigen Kapazitätserweiterung entspricht. Mit je zwei Materialstapeln pro Tisch kann so besonders lange autonom gefertigt werden. Nicht zuletzt ist zusätzlich zur AMADA AMNC 4ie-Steuerung ein mobil nutzbares Tablet verfügbar, mit Infos und Live-Bild von der Zelle. ●



Tankred Kandra,
Produktmanager
Abkanttechnologie,
AMADA GmbH



AMADA My V-factory & IoT Support

Smarter fertigen

Mit AMADA My V-factory und dem IoT Support können Anwender vollvernetzt nach dem Industrie-4.0-Prinzip fertigen – für mehr Effizienz und Sicherheit in der Produktion.



Für die digitalisierte, vollvernetzte Fertigung nach dem Industrie-4.0-Prinzip spielt die AMADA My V-factory eine zentrale Rolle. Es ist ein cloudbasiertes System, das entscheidende Produktions- und Maschinenkennzahlen wie den Maschinen-Output oder Stillstandszeiten visualisiert. Im Biegebereich werden zusätzlich Daten etwa zum

Programmmodus und eingesetzten Werkzeugen angezeigt, und für AMADA Laser- und Stanz-Laser-Kombinationsanlagen sind Verbrauchskennzahlen verfügbar. Jeder Anwender kann damit seine komplette Produktion live überwachen und im Bedarfsfall schnell gegensteuern. „Es ist ein intelligentes Assistenzsystem, das dem Kunden hilft, seine Anlage so produktiv wie möglich zu betreiben“, so Lukas Pollok, Anwendungstechniker Software bei der AMADA GmbH.

Direkte Hilfe

Zusätzlich zu My V-factory bietet AMADA optional auch den AMADA IoT Support. Damit hat AMADA die Kundenmaschine immer im Blick, kann bei der Datenanalyse unterstützen und bei Auffälligkeiten proaktiv den Anwender kontaktieren. Über das Aufschalten per Remote können die AMADA-Experten dann direkt helfen – ganz ohne aufwendigen Technikereinsatz vor Ort. Damit stellen AMADA My V-factory und AMADA IoT Support zeitgemäße und zukunftsfähige Lösungen dar, die allen Anwendern mehr Fertigungseffizienz und auch mehr Sicherheit in der Produktion verschaffen. ●

Proaktiver
Maschinenservice
dank IoT Support.



Line Control

Integrierte Lagerverwaltung

Mit einer neuen Line Control-Lösung kann künftig über die Maschinensteuerung das gesamte AMADA CS-Regalsystem gemanagt werden, inklusive Datenbankanbindung und AMADA IoT Support.

Für Laserschneidanlagen mit MPF-Automation und Anbindung an ein AMADA CS-Lagersystem erarbeitet AMADA aktuell eine neue Systemlösung mit vereinheitlichter Nutzeroberfläche. Sie verbindet die AMADA AMNC 3i FMS-Maschinensteuerung und die AMADA V-factory IS-Steuerung des CS-Lagersystems. „In dieser Konstellation lässt sich das AMADA CS-Regalsystem direkt über die Maschinensteuerung steuern, einsehen und verwalten“, erklärt

Lukas Pollok, Anwendungstechniker Software bei der AMADA GmbH. „Es ist eine voll integrierte Lösung, die schnell, einfach und intuitiv zu bedienen ist.“

Komplett vernetzt

Die AMADA AMNC 3i FMS-Maschinensteuerung und die AMADA V-factory IS zur Regalsteuerung können auch eingebunden werden an die AMADA VPSS 3i-Software und damit an die zentrale vsdd-Datenbank. Das bedeutet: Alle extern programmierten Materialinformationen und Palettenpläne lassen sich zu einheitlichen, direkt im Lager-system nutzbaren Materialstammdaten zusammenführen. Für einen

Datenaustausch mit externen Systemen können des Weiteren unterschiedliche Dateiformate wie CSV- oder XML-Dateitypen berücksichtigt werden. Die gesamte Lösung wird künftig auch von AMADA IoT Support unterstützt sowie für weitere AMADA-Fertigungssysteme ausgebaut. ●



Das Lager im Blick: mit der neuen Line Control-Lösung von AMADA.



Lukas Pollok,
Anwendungstechniker Software,
AMADA GmbH.



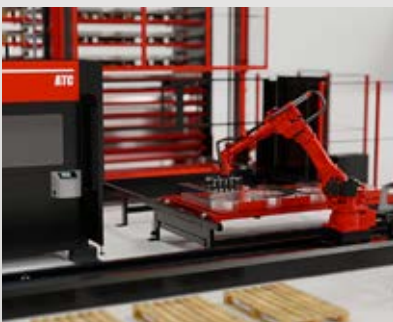
Axel Willuhn,
Produktmanager
Stanz- und Lasertechnik,
AMADA GmbH.

Das Blank-to-Bend-Konzept

Zwei Schritte – ein Prozess

Mit dem neuen Blank-to-Bend-Konzept von AMADA kann das Zuschneiden und Abkanten hochgradig automatisiert in einem einzigen, durchgängigen Prozess erfolgen. Das verbindende Element ist ein AMADA CSII-Regallagersystem.

AMADA bietet seit jeher eine Vielzahl exzellenter Anlagen für das Zuschneiden (Blank) und das Abkanten (Bend). Mit dem neuen Blank-to-Bend-Konzept verbindet AMADA nun die Fertigung eines Zuschnitts mit dem automatischen Abkanten. Dreh- und Angelpunkt des Konzepts bildet das AMADA CSII-Regallagersystem. Von dort gelangt das Rohmaterial in eine AMADA Stanzmaschine oder AMADA Stanz-Laser-Kombinationsmaschine, die den Zuschnitt generiert. Über eine schnelle und zuverlässige Teilesortierung mit hoher Lagegenauigkeit werden die Materialien über das Lagersystem dann einer Biegezone mit Roboter und Werkzeugwechsler zugeführt. Diese übernimmt vollautomatisiert das finale Abkanten zum fertigen Bauteil. Ein Beispiel für das Blank-to-Bend-Konzept bilden eine AMADA EML-AJ Stanz-Faserlaser-



Kombinationsmaschine, ein AMADA CSII-Lagersystem und eine AMADA HRB-ATC Abkantpresse auf der anderen Seite des Regals.

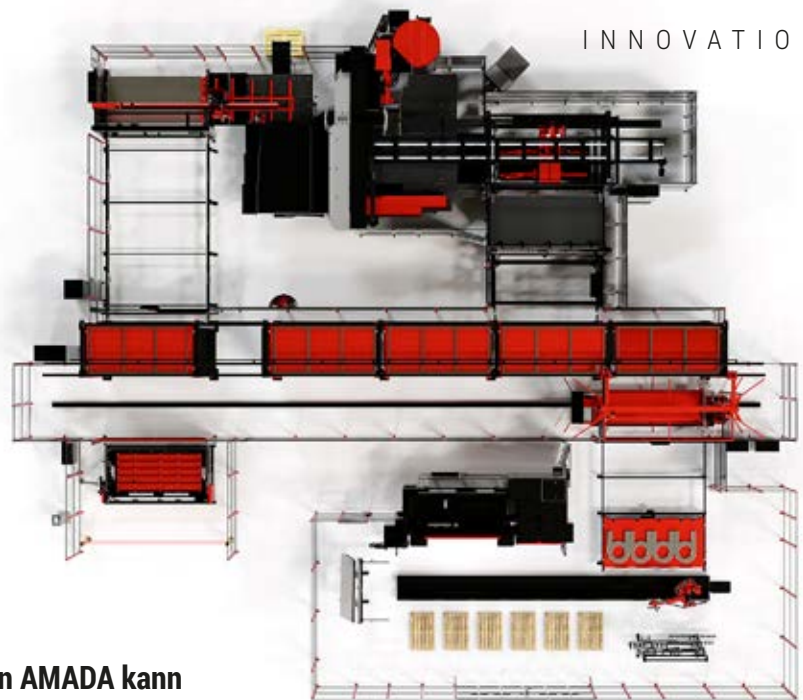
Kumulierte Kapazitäten

„Der größte Vorteil des Blank-to-Bend-Konzepts liegt darin, dass damit das gesamte Zuschneiden und Abkanten inklusive Materialhandling hochgradig automatisiert in einem einzigen, durchgängigen System erfolgen kann“, erläutert Axel Willuhn, Produktmanager Stanz- und Lasertechnik bei AMADA. „Das Blank-to-Bend-Konzept kombiniert die hohe Fertigungskapazität jeder einzelnen AMADA-Anlage zu einem neuen Höchstmaß an Produktivität und Effizienz.“ Der bisherige hohe Personalaufwand entfällt und das Risiko von Fehlern und beschädigten Teilen ist auf ein absolutes Minimum reduziert.

Geringer Invest

Der finanzielle Aufwand für die Umsetzung des Blank-to-Bend-Konzepts ist dabei im Verhältnis zu den Maschinen sehr gering.

Das Blank-to-Bend-Konzept setzt auf ein durchgängiges, hochgradig automatisiertes System.



Das AMADA Blank-to-Bend-Konzept verbindet das Laserschneiden über ein zentrales Lagersystem mit dem Abkanten.

Bei Realisierung in einer bereits bestehenden Produktionsumgebung liegen die Kosten bei unter zehn Prozent des gesamten Anlagen-Invests. Und beim Aufbau einer komplett neuen Anlage macht die Umsetzung des Blank-to-Bend-Konzepts gerade einmal zwei Prozent der Gesamtkosten aus. Schwerpunkte bei der Umsetzung liegen in der Konfiguration des Lagers und dem Implementieren der Software, die die Systeme durchgängig miteinander verbindet.

Kundenspezifische Auslegung

Das Blank-to-Bend-Konzept ist besonders interessant für AMADA-Kunden, die bereits ein AMADA CSII-Lagersystem und/oder eine AMADA Stanz- oder Stanz-Faserlaser-Kombinationsmaschine haben und nun eine Erweiterung in Richtung Abkanten planen. Bei der Umsetzung werden alle kundenspezifischen Voraussetzungen und Anforderungen genau analysiert und in der Auslegung des Blank-to-Bend-Konzepts berücksichtigt. In der Vergangenheit hat AMADA schon ähnliche Projekte mit Kunden umgesetzt, die die Basis für die Entwicklung des neuen, standardisierten Blank-to-Bend-Konzepts waren. ●



Skandia setzt auf Automationslösungen von AMADA, um mannarm und effizient zu fertigen.

Skandia Elevator, Vara (SE)

Effizienz aus einer Hand

Skandia Elevator in Schweden fertigt als erster Anwender in Europa nach dem AMADA Blank-to-Bend-Konzept – mit zwei AMADA CS-Kompaktlagersystemen, an die drei AMADA EM-Stanzmaschinen angebunden sind. Damit hat sich der Umsatz des Marktführers mehr als verdreifacht. Und mit zwei neuen, ebenfalls eingebundenen AMADA HG-Abkantpressen steigerte das Unternehmen seine Wettbewerbsfähigkeit noch weiter.

Skandia Elevator AB mit Hauptsitz im schwedischen Vara ist Europas führender Hersteller von Transportsystemen für die Getreideindustrie und bietet das größte Sortiment an Trogkettenförderern und Elevatoren auf dem Markt an. Die Getreide-Umschlagsanlagen des Unternehmens sind als modulare Lösungen aus galvanisiertem Stahl konzipiert und können zwischen 30 und 600 Tonnen Getreide pro Stunde transportieren. Pro Jahr stellt das Unternehmen über 2.000 Anlagen her, die in 28 Länder verkauft werden. Gegründet wurde Skandia Elevator 1914 vom Großvater der beiden heutigen Eigentümer Joakim und Jonas Larsson. Ein Meilenstein in der Erfolgsgeschichte des Familienunternehmens war 1975 die Einführung des Exportgeschäftsmodells, das heute 80 Prozent des Umsatzes ausmacht. Eine weitere einzigartige

Stärke ist das umfassende Serviceangebot von Skandia Elevator. Ein Beispiel dafür sind die jährlichen Produktschulungen direkt bei Skandia in Vara. „Made in Sweden ist wichtig, um unsere starke Marke zu festigen. Außerdem ist unsere Produktqualität sehr hoch, was einen um zehn bis 15 Prozent höheren Verkaufspreis ermöglicht. Umgekehrt bedeutet der Betrieb in Schweden, dass wir die Maschinenstunden optimieren müssen, um wettbewerbsfähig zu bleiben“, erklärt Jonas Larsson, Vizepräsident von Skandia Elevator.

Wettbewerbsvorteil mit AMADA

Eine wichtige Rolle auf dem Weg zur europäischen Marktführerschaft spielt auch die enge Beziehung zwischen Skandia Elevator und AMADA. Sie begann 1989, also vor

über 30 Jahren, mit einer ersten AMADA ARIES-Stanzmaschine. Die zweite AMADA-Maschine kam 2001 zum Unternehmen, in Form einer AMADA VIPROS-Stanzmaschine mit Automation. Diese Maschine verschaffte einen Wettbewerbsvorteil durch ihre Umformungsmöglichkeiten. 2007 besuchten Jonas und Joakim Larsson den Hauptsitz von AMADA in Japan. Nach dieser Reise investierten sie in ihr erstes AMADA CS-Kompaktlagersystem mit daran angebundener AMADA EM-Stanzmaschine. „Diese Investition war eigentlich für die zukünftige Kapazität geplant, kam aber aufgrund der großen Nachfrage ganz schnell zum Einsatz“, erzählt Jonas Larsson. „Die AMADA EM CS-Lösung ermöglichte eine Steigerung des Umsatzes um 98 Prozent innerhalb eines Jahres. Dies war sowohl auf die Expansion nach Osteuropa als auch auf den Anstieg der Biokraftstoffproduktion in den

USA zurückzuführen, der sich auf die globalen Märkte auswirkte. Zu dieser Zeit war Getreide das neue Gold.“

Minimierte Fertigungszeiten

Um die Wettbewerbsfähigkeit weiter zu erhöhen, führte Skandia Elevator 2006 die Lean Production ein. Zu dieser Zeit wurde auch ein Trend zur Verringerung der Losgrößen beobachtet. Diese Faktoren führten dazu, dass das Unternehmen auf Maschinen mit automatischen Werkzeugwechselfunktionen umstellte. Im Jahr 2012 erhielt Skandia eine zweite AMADA CS-Kompaktlagerlinie mit einer Kapazität von 741 Tonnen und zwei EM-Stanzmaschinen mit automatischem Werkzeugwechsler. „Die Werkzeugwechselfunktion war sehr wichtig, um den manuellen Wechsel von unterschiedlichen Materialstärken zu ermöglichen“, betont Jonas Larsson. Seit der Installation der ersten AMADA CS-Kompaktlagerlinie und nach insgesamt über 50.000 Betriebsstunden hat sich der Umsatz von Skandia Elevator mehr als verdreifacht. Grund dafür ist die erhöhte Fertigungseffizienz im Unternehmen: „Vor zehn Jahren lag unsere typische Losgröße bei 250 Stück, jetzt sind es etwa 45. Die erforderliche Flexibilität wurde durch Automatisierung erreicht. Die Produktion, die früher 24 Stunden dauerte, kann jetzt in einer Stunde abgeschlossen werden“, macht Jonas Larsson klar.

Gewinn auch beim Abkanten

Die jüngsten Investitionen von Skandia Elevator sind zwei Abkantpressen AMADA HG und HG-ATC. Diese sind ebenfalls an das AMADA CS-Lagersystem angebunden und komplettieren die Fertigung nach dem kundenspezifisch ausgelegten AMADA Blank-to-Bend-Konzept. Die mit der Offline-Biegesoftware von AMADA programmierten Maschinen sind so effizient, dass die zweite Arbeitsschicht für einen Zeitraum von fünf Wochen gestrichen werden konnte. Darüber hinaus hat die Lösung eine Verlagerung von vier Bedienern für zwei Maschinen zu zwei Bedienern für drei Maschinen bewirkt. Weitere Pluspunkte: „Durch die automatische Funktionalität der Programmiersoftware konnte die Programmierzeit um 75 Prozent reduziert werden. Wenn außerdem 3D-Teiledaten verfügbar sind, halbiert sich die Bearbeitungszeit im Vergleich zur Arbeit mit 2D-Daten“, berichtet Jonas Larsson. Dank des automatischen Werkzeugwechslers (ATC) haben sich die Rüstzeiten im gesamten Biegebereich auf 20 Minuten pro Charge reduziert, einschließlich des gesamten Materialhandlings. Das Inline-Winkelmesssystem hat ebenfalls zu diesem Lean-Ziel beigetragen und macht die Herstellung von zwei bis drei Testteilen zur Qualitätssicherung überflüssig. Nicht zuletzt wurde die Maschinensteuerung AMADA AMNC 3i dank ihres Bedienkomforts



Optimierten ihre Produktionsprozesse:
Jonas und Joakim Larsson (v. l.),
Eigentümer von Skandia Elevator.

von der Belegschaft sehr gut angenommen. So fand sich ein Bediener, der kürzlich wieder in das Unternehmen einstieg, innerhalb von 15 Minuten mit der AMADA HG-ATC zurecht.

Die richtige Lösung

„Unsere Philosophie bei Kapitalinvestitionen ist es, an zukünftige Kapazitätsanforderungen zu denken, nicht an die Gegenwart. Die Lösung muss kontinuierliche Verbesserungen ermöglichen und das Arbeitsumfeld verbessern“, so das Resümee von Jonas Larsson. „Wir vertrauen darauf, dass AMADA die richtige Lösung für unsere Bedürfnisse bietet.“ •



Mit dem Blank-to-Bend-Konzept von AMADA steigerte Skandia Elevator seine Wettbewerbsfähigkeit: Dabei wurden an zwei AMADA CS-Kompaktlagersysteme drei AMADA EM-Stanzmaschinen und zwei HG-Abkantpressen angebunden.



Der Hauptsitz der AMADA GmbH im nordrhein-westfälischen Haan.

50 Jahre AMADA GmbH

Die Kundenbedürfnisse immer im Blick

Zur richtigen Zeit die richtige Lösung – dazu sind technologische Expertise, weitsichtige Innovationskraft, partnerschaftliche Kommunikation und nachhaltige Marktstrategien nötig. Seit nunmehr 50 Jahren zeigt die AMADA GmbH in Deutschland und Europa erfolgreich, wie man gemeinsam mit seinen Kunden wächst.

Deutschland ist heute der größte Markt in Europa für Blechbearbeitungslösungen“, sagt Alan Parrott, Präsident der AMADA GmbH, und bestätigt damit die Weitsicht der AMADA-Gruppe. Denn als sie 1972 anfang, international zu expandieren, bestimmte sie Deutschland, neben den USA und Großbritannien, als einen der drei ersten Standorte außerhalb Japans. Wie schon bei zahlreichen anderen Unternehmen aus dem Land der aufgehenden Sonne fiel die Wahl auf Düsseldorf. Von hier aus startete die AMADA GmbH mit dem Vertrieb und Service von Bandsägemaschinen in Deutschland sowie Europa und erweiterte 1978 das Vertriebsprogramm um Blechbearbeitungsmaschinen – der Beginn einer Erfolgsgeschichte. Seit 2009 ist die AMADA GmbH auf

einem eigenen, 46.000 Quadratmeter großen Gelände in Haan-Gruiten ansässig, das Büroflächen, die AMADA School und ein Parts Center umfasst. Insbesondere ist hier auch eines von weltweit drei Solution Centern angesiedelt. Mit der Eröffnung dieses umfangreich ausgestatteten Vorführzentrums unterstrich der Konzern die Wichtigkeit des Standorts Deutschland ein weiteres Mal.

Kontinuierliche Kommunikation

„Create Solutions For Your Success“ – gemäß dem Credo können Kunden in engem Austausch mit AMADA im Solution Center in Haan und im 2013 eröffneten Technical Center in Landshut an aktuellen Maschinen die Produktion ihrer

eigenen Teile erproben. Das hat bei AMADA Tradition: Bereits 1978 eröffnete das Unternehmen mit dem „Amada Machinetool Plaza“ einen ersten Showroom in Japan. Alan Parrott erklärt: „Es ist unsere Philosophie, gemeinsam mit unseren Kunden zu wachsen. Deshalb hören wir auf die Stimmen unserer Marktpartner und entwickeln Innovationen, die in bedarfsgerechten Fertigungslösungen münden. Daran wird sich auch in Zukunft nichts ändern.“ Die kontinuierliche Kommunikation mit ihren Kunden pflegt die AMADA GmbH bei regelmäßigen Hausbesuchen an den Standorten Haan, Landshut und Reutlingen oder auf Branchenmessen wie etwa der EuroBLECH (25.–28.10.2022 in Hannover), wo sie ihr breites Angebot präsentiert.

AMADA in Deutschland



1978

Erweiterung des Vertriebsprogramms um Blechbearbeitungsmaschinen

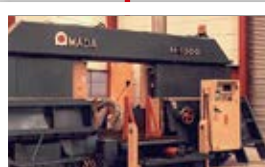


2009

Bezug neuer Räumlichkeiten auf einem 46.000 Quadratmeter großen Areal in Haan-Gruiten mit Büroflächen, AMADA School, Parts Center sowie Solution Center

1972

Gründung der AMADA GmbH mit Sitz in Düsseldorf für Vertrieb und Service von Bandsägemaschinen in Deutschland und Europa



1979

Bezug des ersten eigenen Firmengebäudes in Haan





Modernste Maschinenlösungen im Solution Center.



Seit 1984 verkauft AMADA Laserschneidanlagen auf dem deutschen Markt.

Lösungen für neue Anforderungen

„AMADA konzentriert sich mit seinem Produktportfolio stets auf Technologien, die seinen Kunden helfen, sich vorteilhaft zu differenzieren und sich in einem zunehmend wettbewerbsintensiveren Markt Alleinstellungsmerkmale zu verschaffen“, so Alan Parrott. Dafür gilt es, Veränderungen im Markt frühzeitig zu erkennen und innovativ mitzugestalten. Ein Beispiel: Mitte der 1990er-Jahre begann sich die Massenproduktion immer mehr nach China zu verlagern. Damit wurden kleine Losgrößen und kurze Vorlaufzeiten für die Branche hierzulande immer relevanter. AMADA erkannte die Chancen der Digitalisierung und entwickelte mit VPSS (Virtual Prototyping Simulation System) und Networking-Anwendungen Lösungen, die heute den Schlagwörtern „Digitaler Zwilling“ und „Industrie 4.0“ entsprechen. Zudem hat sich AMADA gerade bei der Automatisierung als einer der führenden Anbieter von Gesamtlösungen für die Blechbearbeitung etabliert und baut dies in Europa aktuell weiter aus (siehe Kasten).

Trends mitgestalten

Fachkräftemangel, Klimawandel und Ressourcen-Engpässe durch Krieg oder Pandemie stellen die Branche aktuell vor große Herausforderungen. Themen wie Europäischer Green Deal, Ladeinfrastruktur für Elektrofahrzeuge, Wasserstoffantrieb, Erneuerbare Energien und Digitaler Wandel bestimmen derzeit die Trends in der Fertigungsindustrie. Mit erfahrenen Mitarbeitern und Mitarbeitern der nächsten Generation ist AMADA bestens aufgestellt, um diese Trends mitzugestalten und durch nachhaltiges Wachstum den langfristigen Erfolg seiner Kunden zu sichern. So erreichten die rund 1.600 Mitarbeiter in Europa 2021 ein Jahresgeschäftsvolumen von 450 Millionen Euro. Die AMADA GmbH betreut mit insgesamt annähernd 200 Mitarbeitern neben Deutschland auch die Vertriebsgebiete in den Niederlanden sowie Österreich und erwirtschaftet üblicherweise über 30 Prozent des europäischen Umsatzes. Der Konzern ist mit der AMADA GmbH in der Lage, auch auf lokale Bedürfnisse in Europa zu reagieren. Alan Parrott ist überzeugt: „Deshalb werden wir hier auch in Zukunft gemeinsam mit unseren Kunden wachsen.“ ●

AMADA Automation Europe



Um die lokale Fertigung in Europa wettbewerbsfähig zu gestalten, kommt der Automatisierung hohe Bedeutung zu. Dem trägt AMADA Automation Europe (AAE) Rechnung und baut bis 2024 seine Kapazitäten in Finnland zur Produktion von Automationslösungen aus. AAE ist in der Lage, einzigartige und kundenspezifische Lösungen anzubieten, die auf den Kerntechnologien aus Japan basieren, aber in Europa entwickelt und produziert werden. Die Entglobalisierung wirkt Lieferengpässen entgegen, spart Transportkosten und sorgt dabei für geringere Umweltbelastung. Um auch die Produktion nachhaltiger zu gestalten, ergänzen Sonnenkollektoren auf dem Dach der Fertigungshalle die herkömmliche Stromversorgung. Der Einsatz biogener Energieträger und Wärmerückgewinnung sparen zusätzlich Energie. Alan Parrott, President AMADA Europe: „Unser Handeln muss das Gleichgewicht zwischen sozialer, ökonomischer und ökologischer Nachhaltigkeit fördern.“



2013
Eröffnung des
Technical Center in
Landshut

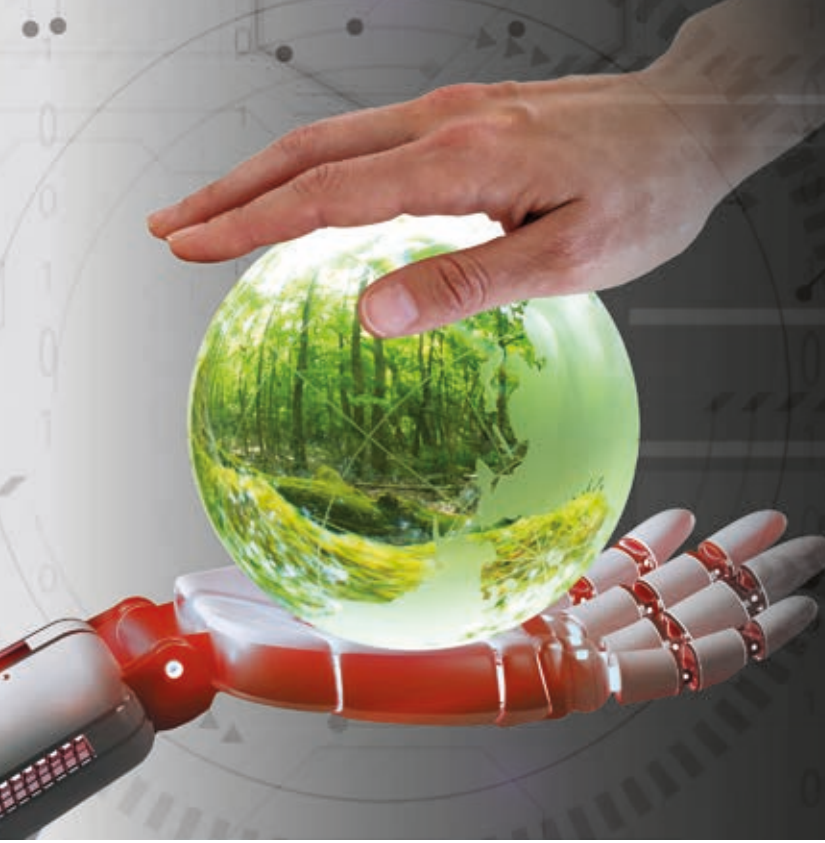


2020
Eröffnung einer
Niederlassung in
Reutlingen



2022
50 Jahre
AMADA GmbH in
Deutschland





GROWING TOGETHER...

Supporting **sustainability**

Providing **solutions**

Improving **processes**

Innovationen, Herausforderungen und eine umweltbewusste Fertigung

«Growing Together with Our Customers» ist der Ausgangspunkt für alle unsere Geschäftsaktivitäten. AMADA unterstützt Kunden auf der ganzen Welt im Bereich der Blechbearbeitung.

Durch vorausschauendes Denken, mit innovativen Fertigungslösungen und IoT-Dienstleistungen wachsen wir weiter und streben danach, einen immer besseren Beitrag zum Erfolg unserer Kunden zu leisten.

Wir setzen uns dafür ein, die Entwicklung von AMADA-Ökoprodukten zu erweitern, um eine CO₂-Neutralität zu erreichen.



Besuchen Sie uns
auf der EuroBLECH 2022
Halle 12, Stand D06/ F06



AMADA GmbH

Amada Allee 1
42781 Haan
Germany
www.amada.de



We are hiring: karriere.amada.de