

MARKER

Magazin für Blechbearbeitung

Sommer 2017



Automatisch zum Erfolg **6**



Automatisch rüsten:
Effizienter biegen
mit der HG ATC

5



Robotic AG, Haan:
Der Nachwuchs
von morgen

10



Weltbühne CeBIT:
Japan zu Gast in
Deutschland

11



Auf den Solutions stellt AMADA Maschinenhighlights in der Anwendung vor.

Digitale Lösungen und aktuelle Maschinenhighlights live und in praktischer Anwendung – auf den Solutions machte AMADA seinen technologischen Vorsprung für Besucher erneut erlebbar und unterstrich damit seine Innovationskraft.

Von der Stand-alone-Lösung bis zum vollautomatisierten System mit Roboterautomation – auf einer Fläche von 2.000 Quadratmetern präsentierte AMADA bei den Solutions im März 2017 mit Live-Anwendungen, wie effizient sich die Blechbearbeitung durch die digitale Vernetzung gestalten lässt. Zu den Highlights der Hausmessen in Haan und Landshut gehörten im März die Faserlaserschneidmaschine LCG AJ mit 6 kW sowie die Abkantpressen mit automatischem Werkzeugwechsel HG 2204 ATC und HG 1003 ARS. Ein Praxistest-Workshop gab den Besuchern, die Möglichkeit, zu erfahren, wie schnell die Biegeprozesse im eigenen Unternehmen mit den existenten Maschinen tatsächlich sind und wie sich diese weiter verbessern lassen. Die Vorteile und Potenziale einer

digitalen Vernetzung wurden anhand eines Praxisbeispiels auf unterschiedlichen Maschinenlösungen dargestellt (mehr zum Praxistest auf Seite 3). Daneben boten die Solutions Raum für Gespräche mit AMADA-Fachpersonal, um Lösungen zu finden, Erfahrungen auszutauschen und neue Impulse mitzunehmen.

Alles auf einen Blick

Das gesamte Maschinenportfolio von AMADA zu präsentieren und mit Fertigungslösungen live zu überzeugen – diesen Anspruch erfüllen die großzügigen Show Rooms als Austragungsorte der Solutions in Haan und Landshut. Hier steht nicht nur die Ausstellung der Technologien im Mittelpunkt, sondern vielmehr ein lösungsübergreifendes Angebot aus Analyse und Beratung. Die Besucher werden umfassend über die neuesten Entwicklungen im Bereich der Metallfertigung informiert. Die Show Rooms sind ideal auf die Anforderungen der Live-Anwendungen der AMADA-Produkte ausgelegt. Nach Technikbereichen unterteilte Präsentationsinseln bilden die Plattformen, auf denen die AMADA-



Anwendungstechniker praxisgerechte Fertigungslösungen an den Vorführmaschinen demonstrieren. Infos und Termine unter: www.amada.de •

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 publishing GmbH
Döllgaststraße 7–9
86199 Augsburg, Germany
Tel. +49 (0)821 34457-0
Fax +49 (0)821 34457-19
info@mkpublishing.de
www.mkpublishing.de

Bildnachweise: AMADA, Udo Schönnewald, Deutsche Messe, shutterstock.com/ngellodeco, Gymnasium Haan

INHALT

NEWS

AMADA Solutions	2
Effizienter biegen	3

INNOVATIV

LCG AJ als neuer Maßstab in der Laserbearbeitung	4
--	---

BEST PRACTICE

Automatisch zum Erfolg	6
------------------------	---

NACHGEFRAGT

Auf der Überholspur	10
---------------------	----

KULTour JAPAN

Japan zu Gast in Deutschland	11
------------------------------	----

Automatisch rüsten mit der HG ATC

Effizienter biegen

Der automatische Werkzeugwechsler (ATC) verkürzt bei den AMADA HG-Abkantpressen den Rüstprozess auf wenige Minuten. Zusammen mit dem vollvernetzten Fertigungsprozess resultiert maximale Fertigungseffizienz aus einer Hand.

Mit der HG 1003 ATC bietet AMADA eine manuell zu bedienende Abkantpresse, die dank des exklusiv von AMADA entwickelten Werkzeugwechslers ATC zugleich jedoch einen hohen Automatisierungsgrad ermöglicht. Denn der ATC übernimmt den gesamten Rüstprozess, der auf konventionellen Anlagen durchschnittlich rund 40 Minuten dauert. „Auf einer HG 1003 ATC lässt sich solch ein Rüstplan dagegen innerhalb von 20 Sekunden bis drei Minuten umsetzen“, erklärt Tankred Kandra, Produktmanager Abkanttechnologie bei AMADA. „Oder anders ausgedrückt: Auf einer HG 1003 ATC können 32 Werkzeuge in nur 36 Sekunden eingebaut werden. Damit eignet sie sich perfekt für kleine Losgrößen mit häufigen Bauteilwechseln und kann mühelos zwei konventionelle, manuell zu rüstende Maschinen ersetzen.“ Neben der HG 1003 ATC mit 100 Tonnen Presskraft und drei Metern Rüstlänge bietet AMADA auch die HG 2204 ATC mit 220 Tonnen, vier Metern Rüstlänge und einem größeren ATC an. In der

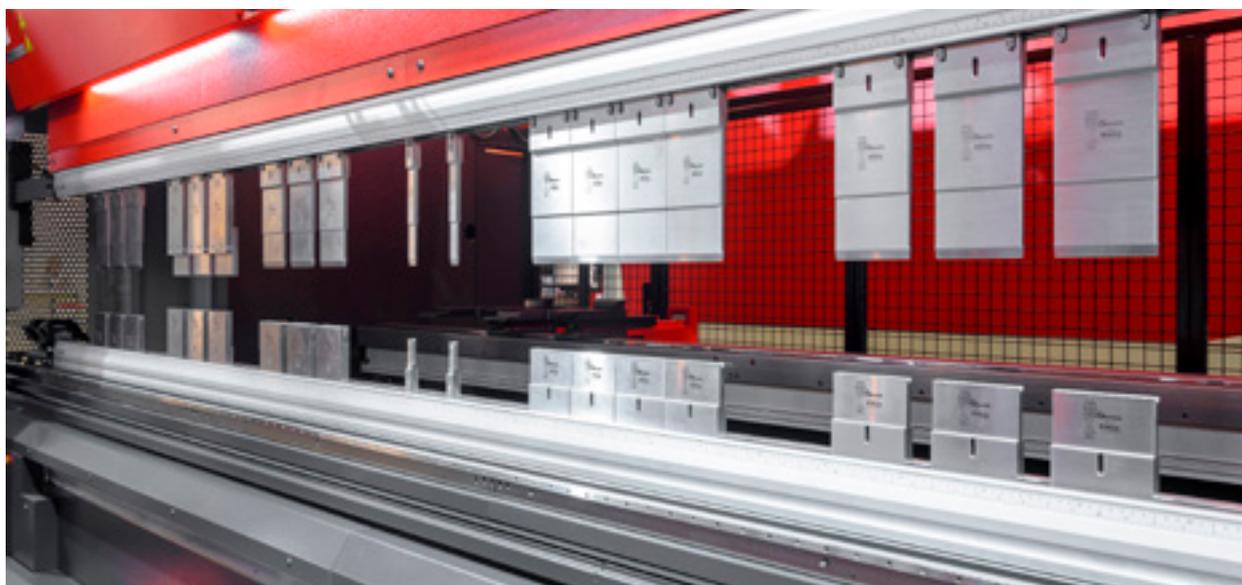
Wie schnell sind Sie?

Machen Sie den Praxistest und kalkulieren Sie einmal Ihre Fertigungszeit für eine fünfteilige Baugruppe. Gehen Sie auf die AMADA-Marker-Webplattform amadamarker.de und füllen Sie dort den Online-Fragebogen in dem News-Beitrag „Effizienter biegen“ aus.

Wir werten die Daten aus und besprechen dann mit Ihnen, wie Sie noch effizienter fertigen können und die perfekte Balance zwischen sinkenden Stückzahlen, hoher Fertigungskomplexität und maximaler Flexibilität finden!

Praxis muss der Kunde die 2D-/3D-Daten des zu fertigenden Bauteils einfach in den AMADA Production Designer importieren, der dann die Eigenschaften des Teils festlegt. Anschließend wird das Bauteil flach-

gerechnet und der Zuschnitt erzeugt, der in die AMADA-Biegesoftware BendCam übertragen wird. Diese erstellt, in der Regel zwischen 20 und 90 Sekunden, vollautomatisch ein vollständiges Abkantprogramm, einschließlich der Werkzeugauswahl und Biegereihenfolge. Beim Tool-Setup fahren dann alle Werkzeuge in die benötigte Position und mit dem Drücken des Startknopfs beginnt die Fertigung. Wenn dann ein neuer Auftrag kommt, wird einfach das nächste Biegeprogramm auf den ATC geladen. „Der Production Designer liefert nach dem Datenimport im Zusammenspiel mit der Biegesoftware auch eine Machbarkeitsanalyse. Damit kann der Kunde gleich sehen, ob der Auftrag so durchführbar ist oder noch weitere Schweiß-, Stanz- oder Laserschneidoperationen nötig sind“, ergänzt Peter John Hain, Software-Anwendungstechniker bei AMADA. „Und auch diese lassen sich mit dem universell nutzbaren Production Designer der technologieübergreifenden Software-suite VPSS 3i perfekt umsetzen.“ ●



Dank des ATC ist der Rüstvorgang bei der HG ATC innerhalb kürzester Zeit abgeschlossen.



AMADA LCG AJ als neuer Maßstab in der Laserbearbeitung

Automatisch schneiden

Wenn es um die schnelle und hochwertige Laserbearbeitung geht, ist die AMADA LCG AJ die erste Wahl. Denn sie bietet mit variablen Laserleistungen zwischen 2 und 9 kW maximale Schnittqualität auch bei unterschiedlichsten Materialarten und -stärken. Die an sich schon sehr hohe Anlageneffizienz lässt sich durch zahlreiche Automatisierungsoptionen und neue Blank Solution Tools noch weiter deutlich erhöhen.

2, 4, 6 und 9 kW – das sind die Laserleistungsklassen, die AMADA auf der LCG AJ-Laserbaureihe für das perfekte laserbasierte Schneiden anbietet. Welche Laserstärke in der Praxis zum Einsatz kommt, hängt von den jeweiligen Fertigungsanforderungen ab. „Die höhere Laserleistung sorgt vor allem in den mittleren Materialstärken von zehn bis zwölf Millimetern für mehr Output“, erklärt Axel Willuhn, Produktmanager Stanz- und Lasertechnik bei der AMADA GmbH. Gleichzeitig gewährleistet AMADA auch bei den höheren Laserleistungsklassen mit ihren viel breiteren Einsatzmöglichkeiten maximale Prozesssicherheit. Dafür sorgen beispielsweise die integrierte sensorische Schneidüberwachung, der automatische Düsenwechsler oder

die Düsenreinigungseinheit. Jede Anlage passt sich dabei den Schneidbedingungen an und kann auf jegliche Aufgabenstellung individuell reagieren.

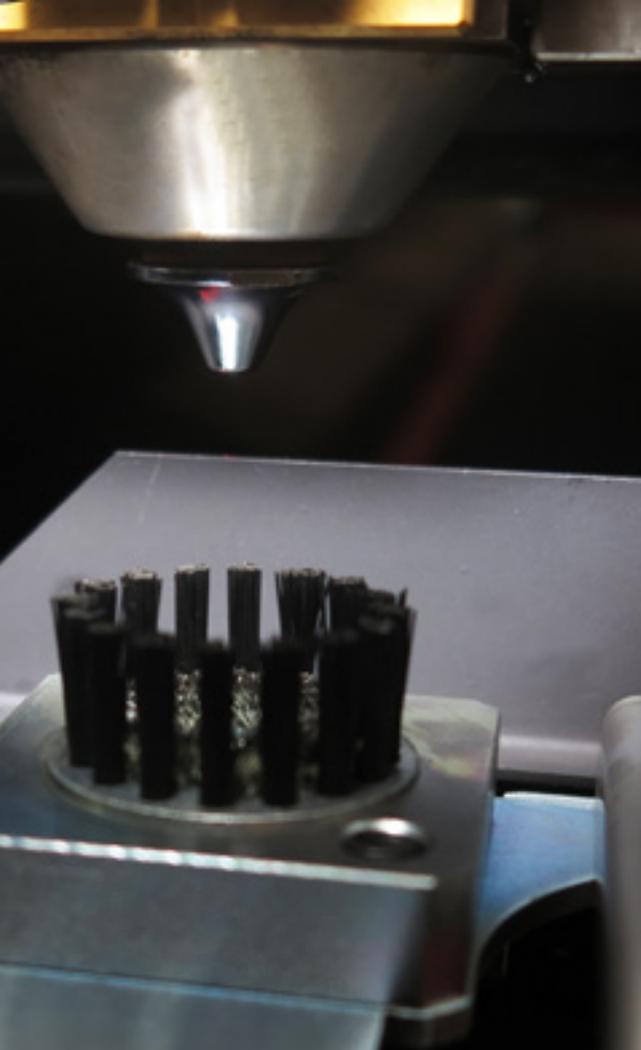
Modularer Automationsbaukasten

Unabhängig von der Laserstärke lässt sich die perfekte Performance der LCG AJ-Laserbaureihe durch modular verfügbare Automatisierungsoptionen noch weiter erhöhen. Das Spektrum reicht von der einfachen Teile-Be- und -Entladung mit der MP FLEXIT-Version über die Ein- oder Zwei-Turm-Systeme der Bauweisen AS LUL und ASF EU bis hin zur Teilesortierung mit dem TKL-System. „Damit kann der Anwender Produktionszyklen von mehreren



Die Blank Solution Tools beinhalten auch eine Übersichtsfunktion über den aktuellen Maschinen- und Auftragsstatus.

Automationsmodule wie das ASF EU-Turmsystem (unten) erhöhen die Performance der LCG AJ erheblich. Elemente wie die Düsenreinigungseinheit (links) sorgen dabei für höchste Prozesssicherheit.



Stunden bis sogar Tagen überbrücken und die Manpower-Kosten deutlich reduzieren. Die zuständige Person muss nicht mehr ununterbrochen an der Maschine stehen, sondern kann sich gezielt anderen Tätigkeiten widmen“, so Axel Wiluhn. Einzelteile bis hin zu Serien gleicher Materialart und -stärke lassen sich beliebig schachteln und so vollautomatisch fertigen. Das Automationskonzept von AMADA ist so ausgelegt, dass sich auch eine Mehrmaschinenbedienung von mehreren Anlagen problemlos realisieren lässt.

70 Prozent Zeitersparnis

Ob als Stand-alone-Anlage, teilautomatisiert oder vollautomatisch: Das Laserschneiden mit der AMADA LCG AJ ist immer besonders einfach und effizient. Dafür sorgt das AMADA Blank Solution Pack als Software-Komplettlösung für die externe Programmierung jeder AMADA Stanz-, Laser- und Stanz-Laser-Kombinationsmaschine. Die Daten des zu fertigenden Bauteils werden über den

Production Designer importiert und der ABE Planner erstellt die zugehörigen Fertigungsdaten inklusive eines Bauteilzeitplans. Das integrierte VPSS 3i-Programmiersystem erstellt dann die Schachtelung, die Sortierung, die Technologiebelegung sowie die NC-Codes. Sämtliche Bearbeitungsparameter sowie die Teile- und Programmdateien werden der Parameter Explorer (PX) und der Data Explorer (DX). Auf diese Weise kann die Fertigung in einem einzigen, durchgängigen Prozess erfolgen, was bis zu 70 Prozent Zeit gegenüber konventionellen Abläufen einspart.

Vier neue Blank Solution Tools

Künftig baut AMADA dem V-Factory-Konzept folgend die digitale, vollvernetzte Produktion im Sinne von Industrie 4.0 noch weiter aus. So stellte das Unternehmen erstmals auf der diesjährigen CeBIT vier neue, innovative und leistungsstarke Tools für das AMADA Blank Solution Pack vor. Dazu gehört der Order & Production Manager, der alle eingehenden Bestellungen erfasst und direkt mit dem neuen Vlot Manager zusammenarbeitet. Dieser berechnet automatisch die benötigten Maschinenkapazitäten und belegt und verplant diese mit den entsprechenden Programmen – für eine optimale Auslastung der verfügbaren Anlagen. Das neue Modul Vlot Navi zeigt im Anschluss dem Maschinenbediener klar und über-

sichtlich die aktuellen Tagesaufgaben an und listet detailliert die zu fertigenden Bauteile auf. Nicht zuletzt bietet AMADA mit New Kaizen zusätzlich ein Übersichtstool für den eigenen Maschinenpark an. Es zeigt, welche Anlagen aktuell laufen, welche im Stand-by-Modus sind und ob Störungen oder Alarime vorliegen. Dank der Echtzeitdaten kann im Sinne der preventive Maintenance auch jederzeit vorbeugend eingegriffen werden.

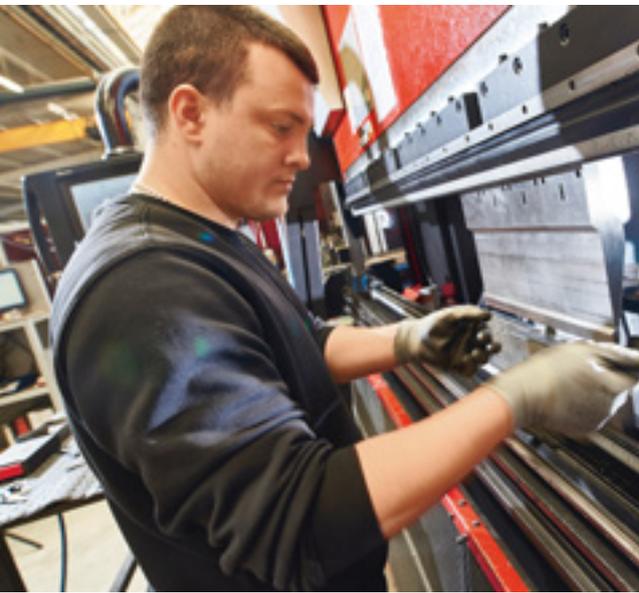
Erfolgreich vollvernetzt fertigen

Alle Daten der neuen Tools sind in Echtzeit in der zentralen VSDD-Datenbank hinterlegt, auf die jederzeit und von jedem Arbeitsplatz aus zugegriffen werden kann. Damit haben die Anwender stets den vollen Überblick über sämtliche Aufgaben und Prozesse, können diese gezielt kontrollieren und bei Bedarf auch flexibel in sie eingreifen. „Mit den neuen Tools lassen sich alle Anlagen optimal nutzen, und dank der durchgängigen Digitalisierung der Prozesse können unsere Kunden noch besser planen sowie just in time fertigen und liefern“, so die Einschätzung von Peter John Hain, Software Anwendungstechniker bei AMADA. „Es sind neue, hilfreiche und zeitgemäße Tools, die den Anwendern ein Höchstmaß an Flexibilität und Wettbewerbsfähigkeit sichern und ihnen die Potenziale der Digitalisierung wirkungsvoll erschließen – für den gemeinsamen, langfristigen Erfolg.“ ●



Wölfle GmbH, Ochsenhausen

Automatisch zum Erfolg



Neben der neuen automatischen Blechbearbeitung läuft die Produktion bei der Wölfle GmbH auch noch halbautomatisch ab, wie bei der AMADA HD 1003 ATC (oben).

Wenn mittags um 12.15 Uhr die Werkshupe ertönt, kehrt Ruhe in der Produktionshalle der Wölfle GmbH in Ochsenhausen ein. Nur hinten im Bereich der Blechbearbeitung geht der Betrieb weiter. Blitzschnell packt hier ein Roboterarm große Blechteile vom Materialstapel, verfrachtet sie in die Abkantpresse und führt dort vielfältige Blechumformungen durch. Anschließend nimmt der Greifer das fertige Bauteil und positioniert es auf dem Förderband zur weiteren Verarbeitung. Dieser Prozess ist Teil der neuen AMADA HG 1003 ARs, die hier seit Februar 2016 vollautomatisch Gehäuse Teile für die Fahrer kabinen von Baufahrzeugen, Kränen und landwirtschaftlichen Maschinen fer-

Thomas Wölfle, Geschäftsführer der Wölfle GmbH (rechts unten), und Lothar Liegmann, AMADA-Vertriebsbeauftragter (unten).



Dank einer neuen AMADA HG 1003 ARs erfolgt die Blechbearbeitung bei der Wölfle GmbH in Ochsenhausen jetzt vollautomatisch, und zwar rund um die Uhr und ohne zusätzliches Personal. Die robotergestützte Biege zelle ist zusammen mit einer AMADA HD 1003 ATC Teil der neuen Firmenstrategie, die bei der Metallumformung auf verstärktes Wachstum und kontinuierliche Automation setzt und so die Wettbewerbsfähigkeit des Unternehmens langfristig sichert.

tigt. Zum Portfolio des 1972 gegründeten Familienunternehmens gehören daneben auch Bauteile für die Elektronik und Klimateinheiten der Kabinen. Die mittlere Losgröße der Bauteile beträgt dabei durchschnittlich rund 50 Stück pro Auftrag. Insgesamt gibt es rund 3.800 Metallbaugruppen bei der Wölfle GmbH, die hier im Zwei- bis Drei-Schicht-Betrieb äußerst präzise und absolut hochwertig in ihrer besonderen Fertigungstiefe erstellt werden müssen.

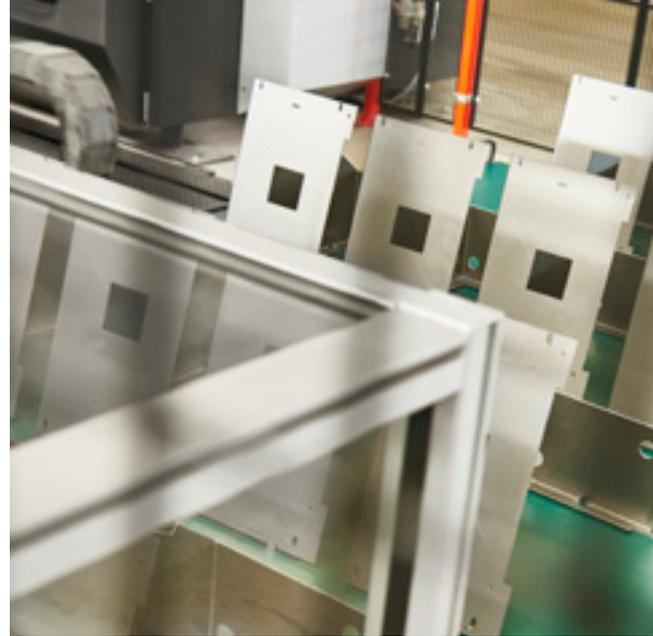
Autarke Fertigung rund um die Uhr

„Mit der neuen HG 1003 ARs haben wir einen Quantensprung in der Blechbearbeitung vollzogen“, erklärt

Dipl.-Wirt.-Ing. (FH) Thomas Wölfle, Geschäftsführer des Unternehmens. „Es ist ein autarkes, vollautomatisches System, das mannlos fast rund um die Uhr läuft. Es minimiert die Lohnstückkosten und macht unsere Produktion einfach effizienter.“ Vor Ort betreiben die anwesenden Mitarbeiter die neue Anlage während ihrer Schicht ohne zusätzlichen Werker mit. Sie sind dank erfolgreich absolvierter Programmierschulung in der Lage, die HG 1003 ARs selbstständig zu programmieren und zu bestücken, und zwar innerhalb von 20 bis 30 Minuten. Dieser Umstand beruht auch auf der Tatsache, dass das gesamte System besonders einfach und nutzerfreundlich gehalten ist. „Essenziell für die



Der Roboterarm ist das Herzstück der neuen AMADA HG 1003 ARs, die rund um die Uhr ohne zusätzliches Personal arbeitet.

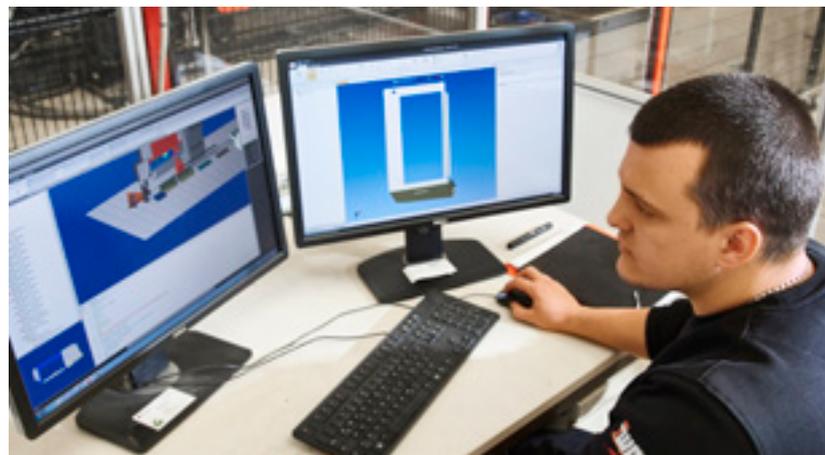


die neue robotergestützte Biegezelle damit auch eine erhebliche Kapazitätserweiterung für die Wölfle GmbH dar, die auch von der Mannschaft als willkommene Unterstützung sehr gut angenommen wurde. „Ein weiterer positiver Effekt liegt darin, dass sich jetzt auch selten benötigte Sonderteile jederzeit in höchster Qualität und äußerst schnell fertigen lassen, ohne Anlaufschwierigkeiten oder Ausschuss“, so Thomas Wölfle. „An der HG 1003 ARs herrscht kein Stillstand, weil sich dank des ARs-Systems mit dem automatischen Greifer und dem Werkzeugwechsler eben auch zwei komplett unterschiedliche Teile autark fertigen lassen“, ergänzt Lothar Liegmann, Vertriebsbeauftragter bei AMADA. „Dazu kommen die unterschiedlichen Möglichkeiten der Abladestationen in Form einer Palette oder eines Förderbands. Auch dieses schiebt sich automatisch im Takt der Beladung weiter, sodass der gesamte Prozess tatsächlich komplett mannos durchlaufen kann.“

- Anschaffung war die einfache Programmierbarkeit der Anlage, die im Verhältnis zu unserer Fertigungslosgröße von etwa 50 Stück stehen musste. Und im Betrieb hat es sich auch bewährt, dass die Programmierung tatsächlich absolut einfach und intuitiv durchzuführen ist, ohne komplizierte Codes und Koordinaten eingeben zu müssen“, so Thomas Wölfle, der sich dank seines Robotik-Studiums bestens mit der Programmierung derartiger Komponenten auskennt. Und so werden in der Praxis am Programmierpult der HG 1003 ARs einfach die benötigten Komponenten eingegeben. Anschließend erfolgt die Verifikation an der Maschine, wo der Roboter jeden kritischen Punkt langsam anfährt und auf die Bestätigung oder eventuelle Korrekturen wartet. Wenn alle Punkte passen, wird einfach auf Start gedrückt und der Abkantprozess beginnt. Damit kann die Wölfle GmbH einfache Bauteile ebenso perfekt fertigen wie komplexe Geometrien mit bis zu zwanzig Bügen pro Teil.

Vollautomatisches Fertigen und Abladen

Zu den minimierten Lohnstückkosten und der schnellen, einfachen Programmierung kommt, dass die HG 1003 ARs auch eine noch bessere Fertigungs- und Bauteilqualität gewährleistet. Schließlich fertigt die Anlage immer gleich präzise ohne die tagesformabhängigen Schwankungen, die beim Betrieb mit Werker gerade bei hochkomplexen Biegeoperationen auftreten können. In der Summe stellt



Die Programmierung der AMADA HG 1003 ARs ist besonders leicht und schnell durchzuführen.



Ein solches Förderband mit sechs Metern Länge ist auch bei der Wölfle GmbH installiert. In Zukunft wird es noch um ein weiteres Band ergänzt, um die Kapazitäten speziell für größere, nur bedingt stapelbare Bauteile noch zu erhöhen.

Strategiewechsel mit der HD 1003 ATC

Die neue HG 1003 ARs ist für die Wölfle GmbH die logische Fortführung der Blechbearbeitungsstrategie mit AMADA, die im Dezember 2013 mit einer HD 1003 ATC begann. „Wir standen damals vor der Entscheidung, unseren Blechbearbeitungsbereich komplett auszulagern oder eben zu einem leistungsstarken, zukunftsfähigen Standbein innerhalb unseres Unternehmens zu machen“, so Thomas Wölfle. „Nach Prüfung

aller verfügbaren Markt- und Maschinenoptionen haben wir uns dann für AMADA entschieden.“ Ausschlaggebend für die HD 1003 ATC waren damals die erheblich kürzeren Rüstzeiten. Schließlich musste allein in einer Schicht etwa sieben bis acht Mal gerüstet werden, wobei die reine Rüstzeit pro Vorgang im Mittel rund acht Minuten betragen hat. Mit der HD 1003 ATC verkürzte sich die Rüstzeit auf rund 60 Sekunden pro Auftrag. Maßgeblich beteiligt daran ist der automatische Werkzeugwechsler (ATC), der nach dem Einlesen des Barcodes sofort und eben vollautomatisch das Ober- und Unterwerkzeug bereitstellt. Das Bauteil muss anschließend nur noch wie auf dem Bildschirm gezeigt vom Worker in der Maschine bearbeitet werden. „Unterm Strich lassen sich damit ein Höchstmaß an Kontinuität, Pro-

Sämtliche Biege- und Abkantprozesse laufen auf der AMADA HG 1003 ARs vollautomatisch ab – vom Aufgreifen der Matrizen bis zum Abladen auf dem selbstständig laufenden Förderband.

zessicherheit sowie eine gleichbleibende, hohe Qualität gewährleisten, die erfolgsentscheidend ist“, so Thomas Wölfle. „Alle Werkzeuge sind bei der Anlage außerdem sicher und zuverlässig im ATC aufbewahrt und das Risiko von Beschädigungen, beispielsweise beim Herausnehmen oder Einbauen, ist komplett eliminiert“, so Lothar Liegmann. „Nicht zuletzt sorgt das verfahrbare Fußpedal, das immer auf die jeweils benötigte Position automatisch mitfährt, für zusätzlichen Bedienkomfort – ganz unabhängig davon, dass die schweren Werkzeuge dank des ATC eben nicht mehr manuell geladen werden müssen.“

Gemeinsam auf Erfolgskurs

In der Summe haben sich die Investitionen in die erste HD 1003 ATC und die neue HG 1003 ARs für die Wölfle GmbH mehr als bezahlt gemacht. „Unsere Strategie, die Blechbearbeitung hier im Hause zu halten und zusammen mit weiterem Wachstum auf fortschreitende Automatisierung zu setzen, hat sich bestens bewährt“, so das Fazit von Thomas Wölfle. „Wir konnten unsere Effizienz enorm erhöhen und langfristig noch mehr Qualität, Verfügbarkeit und Zuverlässigkeit gewährleisten. Diese Faktoren machen uns wettbewerbsfähiger und sichern uns den Erfolg, den wir mit AMADA als starkem zuverlässigen Partner in Zukunft noch weiter ausbauen werden.“ ●

Robotic AG, Gymnasium Haan

Auf der Überholspur

Um AMADA bei potenziellem Nachwuchs bekannt zu machen, unterstützt der Spezialist für Blechbearbeitung aktuell die Robotic AG des Gymnasiums Haan und fördert damit die Techniker und Ingenieure von morgen.

„In unserer Arbeitsgemeinschaft (AG) entwerfen, bauen und programmieren wir kleine Roboter, die bei nationalen Roboter-Fußballwettbewerben gegen andere Teams antreten. Wir entwickeln das Platinenlayout für die Mikroprozessoren, planen elektronische Schaltpläne dafür, bauen die einzelnen Teile zusammen und programmieren sie. In einer Testphase vor den Wettbewerben prüfen wir dann, ob alles so funktioniert, wie es sollte“, erklärt Lehrer Roland Stiebel, Leiter der Robotic AG des Gymnasiums Haan. Seit knapp 15 Jahren

baut er gemeinsam mit den Schülerinnen und Schülern seiner Arbeitsgemeinschaft kleine Roboter, die sich seitdem stetig weiterentwickelt haben. Erst kürzlich gewannen die 11- bis 19-Jährigen bereits zum vierten Mal die Westdeutsche Meisterschaft im Robocup Soccer, ein Fußballturnier für Roboter, und qualifizierten sich damit für die deutsche Meisterschaft. Unterstützt werden die Jungingenieure dabei unter anderem von der Amada GmbH. „Im Rahmen seines Praktikums bei AMADA hat ein Schüler vor ein paar Jahren erstmals Aluminiumteile für die Roboter unserer AG gestanzt. Beide Parteien waren so begeistert von der Arbeit, dass eine längerfristige Kooperation zustande kam“, so Roland Stiebel. Neben der Fertigung spezieller Bauteile für die Roboter sieht die Zusammenarbeit seitdem auch Führungen im Werk vor.

Investition in die Zukunft

An zwei Nachmittagen in der Woche treffen sich die derzeit 52 Schüler, um gemeinsam an ihren Robotern zu bauen. Kurz vor Wettbewerben

kann es sogar bis zu viermal die Woche sein. Das geht nicht ohne die nötige Leidenschaft für das Thema, weiß auch Michael Honig, General Manager Consultant Engineering and Amada School: „Schüler, die sich schon so früh und auf solch hohem Niveau für Technik interessieren, das sind die gut ausgebildeten Ingenieure von morgen. In der Robotic AG des Gymnasiums Haan wächst der Nachwuchs heran, den wir als Unternehmen künftig brauchen werden.“ Innerhalb der Schule hat die Robotic AG ebenfalls einen hohen Stellenwert. Die zahlreichen Teilnahmen bei Wettbewerben sorgen für Anerkennung bei Mitschülern und Lehrern. „Für die nahe Zukunft haben wir noch mehr vor. Wir wollen mit unseren Robotern in Bereiche vorstoßen, wofür wir ganz spezielle Teile aus Metall brauchen. Auch hier hoffen wir auf die Unterstützung von AMADA“, sagt Roland Stiebel. Denn was bei all den Erfolgen jetzt noch fehlt, ist eine Weltmeisterschaftsteilnahme. „Ich gehe fest davon aus, dass wir in den nächsten fünf Jahren auf jeden Fall zu einer WM fahren werden.“ ●

Westdeutsche Meister 2017 im RoboCup Soccer: Schüler der Robotic AG.





Weltbühne CeBIT

Japan zu Gast in Deutschland

Shinzo Abe, Premierminister von Japan, bei seiner Eröffnungsrede auf der CeBIT 2017.

Auf der CeBIT präsentierte sich Japan als Partnerland der Messe und dokumentierte so deutlich seine Spitzenposition im Hightechsektor. Natürlich mit dabei als führendes Technologieunternehmen war auch AMADA.

Ein Land, 6.852 Inseln, 127 Millionen Einwohner: Japan besticht mit seiner landschaftlichen und kulturellen Vielfalt, ob die japanische Kirschblüte zu Frühjahr, der berühmte Fuji oder die geschichtsträchtigen Tempelanlagen. Gleichzeitig ist die Nation am Pazifik bekannt als Innovationstreiber und Vorreiter in Sachen Technik, Wissenschaft und Digitalisierung. Das Land der aufgehenden Sonne investiert Milliarden in Forschung und Entwicklung. Davon konnten sich nun auch die Besucher der diesjährigen CeBIT, einer der wichtigsten und weltweit größten Messen für digitalen und technologischen Fortschritt, überzeugen. In der Rolle des offiziellen Partnerlands stellten Japans Top-Unternehmen im japanischen Länderpavillon (Halle 4 und 12) innovative Technologien, Produkte und Dienstleistungen der nächsten Generation vor – und ermöglichten so der Welt einen Blick in die Zukunft. Zu den



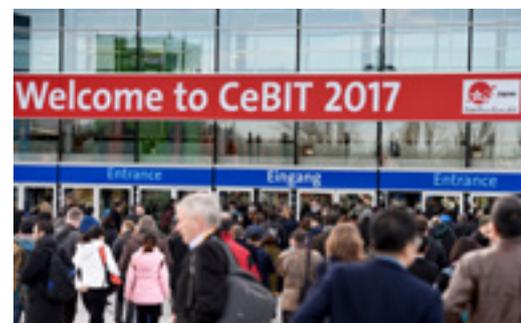
AMADA begeisterte auf der CeBIT mit dem Konzept der V-Factory ein großes Publikum.

Austellern in Halle 12 gehörte allen voran AMADA, das mit dem Konzept der Smart Factory den Schritt Richtung Industrie 4.0 geht. Besucher hatten die Möglichkeit, die flexible Roboterautomatation der EG-6013AR zu erleben und somit digitalvernetzte Blechbearbeitung auf höchstem Niveau.

Mit insgesamt 118 vertretenen japanischen Unternehmen bot die CeBIT eine Plattform zum internationalen Austausch zwischen den Nationen – technologisch, wirtschaftlich und kulturell.

Eine globale Partnerschaft

Bereits 2011 feierten Deutschland und Japan das 150-jährige Jubiläum ihrer diplomatischen Beziehungen. Heute gehört der Inselstaat zu Deutschlands wichtigsten Handelspartnern im asiatischen Raum. Auch mit der Europäischen Union teilt Japan grundlegende Werte. Bei dem



seit 1991 jährlich stattfindenden Gipfeltreffen zwischen den Nationen werden Lösungen zu Themen wie Klimawandel, Weltwirtschaft und die Unterstützung der Entwicklungsländer erarbeitet. Für Japan spielt die EU eine führende Rolle bei der Verwirklichung von Frieden und Wohlstand innerhalb der internationalen Gemeinschaft. Mit der Einführung des EU-Japan-Fests findet seit 1993 außerdem ein regelmäßiger kultureller Austausch zwischen Japan und der jeweiligen Kulturhauptstadt Europas statt. Die Nationen stehen vor ähnlichen Herausforderungen, was die künftige Energieversorgung und Digitalisierung angeht. In gemeinsamer Zusammenarbeit forschen Japan und die europäischen Staaten, allen voran Deutschland, in zukunftsweisenden Feldern wie den Umwelt-, Material- und Sozialwissenschaften sowie der Robotik – Bereiche, die auch auf der CeBIT 2017 im Fokus standen. ●



Digital Mehrwert erzielen: Smart Factory

Ihr Gesamtkonzept für die digitale,
intelligente Fertigung.
Mit Smart Factory die neue Generation
der Blechbearbeitung einleiten.

Growing Together with Our Customers

AMADA GmbH



Amada Allee 1
42781 Haan
Germany

www.amada.de