

MARKER

Magazin für Blechbearbeitung

2025

Automation steigert Produktivität 10



AMADA ORSUS-3015AJe

**Auf das Wesentliche
konzentriert**

4



AMADA EGB-1303ARse

**Kompakte
Zelle**

7



Metallforum Metallbau GmbH, Giesen

**Schweißen
in neuer Dimension**

8

Sehr geehrte Leserinnen und Leser,

das verarbeitende Gewerbe in der Eurozone steht aktuell vor großen Herausforderungen. Doch wir erleben, wie widerstandsfähig sich unsere Kunden an die unsichere Lage anpassen und spüren gerade in Deutschland durch die Fördermaßnahmen der neuen Bundesregierung einen leichten Optimismus. Es gilt, Produktivität zu steigern und zudem Energiekosten und CO₂-Ausstoß zu senken. AMADA überzeugt hier etwa mit Faserlaserschneidsystemen, die den Stromverbrauch deutlich reduzieren, oder dem VPSS-Programm, das Rüst- und Werkzeugwechselzeiten enorm verkürzt. Als umfassender Full-Service-Anbieter hält AMADA hochwertige Lösungen für unterschiedlichste Bereiche der Metallbearbeitung bereit. Mit unserem Dachkonzept AMADA ONE machen wir nun die in der Branche einzigartige Leistungsfähigkeit in ihrer Vielfalt noch deutlicher. Das ermöglicht es unseren Kunden, Prozesssynergien zwischen verschiedenen Arbeitsgängen wie Biegen, Stanzen, Laserschneiden, Schweißen, Sägen, Fräsen und mehr noch besser zu nutzen. AMADA ONE bündelt die gemeinsamen Kräfte und Kompetenzen der AMADA-Gruppe. So gehen wir als Partner gemeinsam mit unseren Kunden die Herausforderungen unserer Gesellschaft an und tragen unseren Teil dazu bei, gemeinsam mit ihnen weiter zu wachsen. Überzeugen Sie sich davon auf den folgenden Seiten. Viel Spaß beim Lesen.

Dave Fawcett,
President AMADA GmbH
President & CEO
(America & Europe)
AMADA WELD TECH



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 5
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, AMADA
WELD TECH Europe,
Steffi Behrmann,
Wolfgang Kleiner,
AdobeStock.com/marqs/
António Duarte, BVS
Blechtechnik GmbH

Alle Angaben Stand Oktober 2025, Irrtum und Änderungen vorbehalten.
Sicherheitseinrichtungen sind auf den Fotos in diesem Magazin nicht mit abgebildet.



Engagement für Europa

„Maximale Effekte nutzbar machen“

„Europa ist einer unserer wichtigsten Märkte“, sagt Zef Wetsels, Sales Director AMADA GmbH, und beleuchtet, wie die Gruppe dem mit der AMADA ONE-Strategie Rechnung trägt. Investitionen und Akquisitionen vor Ort unterstreichen das Engagement für die europäischen Kunden.

Mit zehn Niederlassungen und acht Produktionsstätten in 13 europäischen Ländern betreut die AMADA-Gruppe rund 30.000 Kunden in Europa – ein sehr anspruchsvolles Marktumfeld, gekennzeichnet von starken Qualitätsstandards, hohen Arbeitskosten und ausgeprägtem Umweltbewusstsein. Dem begegnen wir mit intelligenten und effizienten Automationslösungen, die sich durch hohe Maschinenverfügbarkeit sowie große Produktionsqualität auszeichnen. Um den steigenden Anforderungen gerecht zu werden, haben wir kürzlich mehrere gezielte Investitionen getätigt. So wird beispielsweise eine neue paneuropäische Servicestruktur zu noch schnelleren Reaktionszeiten und einer noch besseren Unterstützung unserer Kunden führen. In Zusammenarbeit mit AMADA WELD TECH ist das neue Welding Technical Center (WTC) ein bedeutender Schritt, unsere Philosophie AMADA ONE umzusetzen. Sie zielt darauf ab, Synergien und gebündeltes Know-how zugänglich zu machen. Dieses Vorhaben verfolgen wir auch mit weiteren Produktions- und Betreuungsstandorten in verschiedenen europäischen

Ländern, wie Sie ausführlicher auf Seite 3 lesen können. Mit diesen Investitionen haben wir unsere bisherigen Kernkompetenzen geschärft. Darüber hinaus haben wir AMADA durch strategische Akquisitionen in Branchen breiter aufgestellt, in denen wir für die Zukunft weitere Synergien erwarten. Ein Beispiel ist die neue Tochtergesellschaft H&F Corporation, die unser Portfolio nun mit großen bis ultragroßen Pressen von 500 bis zu 3.000 Tonnen ergänzt. Den Einstieg in die Halbleiterindustrie strebt AMADA mit der Übernahme von Via Mechanics an, einem führenden Hersteller von Lösungen zum Bohren von Leiterplatten. Auch hier werden zwischen unseren ausgereiften Technologien und den hinzugefügten Kompetenzen Synergien entstehen, die für unsere Kunden ganz neue Potenziale eröffnen. Unser Ziel ist es, die Effekte aus AMADA ONE zu maximieren und für unsere Kunden vollumfänglich nutzbar zu machen.“ ●

Zef Wetsels,
Sales Director
AMADA GmbH



AMADA expandiert

Für weiteres Wachstum in Europa

AMADA ist als Partner für innovative Lösungen zur Metallbearbeitung in Europa eine etablierte Größe. In Deutschland ist die AMADA GmbH mit dem Solution Center in Haan, dem Technical Center in Landshut und der Niederlassung in Reutlingen breit aufgestellt. Um auch in Zukunft die Bedarfe seiner europäischen Kunden umfänglich erfüllen zu können, hat AMADA in neue Einrichtungen auf dem ganzen Kontinent investiert, in denen neue Produkte vorgestellt und Kundendienstleistungen angeboten werden.

Schweden

Neues Technical Center

Das neue Technical Center im schwedischen Försäljning gewährt auf rund 1.000 Quadratmetern Besucherfläche Platz für die Vorführung der hochmodernen AMADA-Lösungen im angemessenen Ambiente. Zudem bietet der Standort auch Raum für direkten Austausch, fachkundige technische Unterstützung und praxisorientierte Schulungen.



Finnland

AMADA Automation Europe Facility (AEE)

Seine Fertigungskapazitäten für Automationslösungen hat AMADA in 2024 im finnischen Binnäs nahezu verdoppelt. Hier testet, optimiert und produziert AMADA seine fortschrittlichen Produkte. AEE legt dabei besonderen Wert auf Nachhaltigkeit und nutzt zu 100 Prozent erneuerbare Energien.



Dänemark

Neues Technical Center

Mit dem Neubau eines hochmodernen Technical Centers in Horsens setzte AMADA Denmark 2024 ein deutliches Zeichen für Wachstum und Innovation. Es präsentiert die AMADA Hightech-Produkte angemessen und demonstriert gleichzeitig das Engagement der Gruppe in puncto Nachhaltigkeit.



Italien

AMADA Welding Technical Center

Im neuen Kompetenzzentrum für Schweißtechnik im norditalienischen Piacenza können AMADA-Kunden die innovativen Schweißtechnologien kennenlernen. Neben einem Überblick über das aktuelle Portfolio, haben sie hier die Möglichkeit, an gemeinsamen Entwicklungen mitzuarbeiten.



Frankreich

AMADA Service Europe (ASE)

Mit der Gründung der AMADA Service Europe in Paris macht AMADA einen wichtigen strategischen Schritt zu noch besserer Kundenbetreuung. So erhalten sämtliche Märkte in Europa ein gleichbleibend hohes Serviceniveau und damit bestmöglich ausgebildete Servicetechniker, verbesserte Lieferraten für Ersatzteile und Verbrauchsmaterialien sowie maßgeschneiderte industrielle IoT-Dienstleistungen.



INHALT

NEWS			
Engagement für Europa	2	AMADA SRB-1003: Vollständige Vernetzung	5
AMADA expandiert in Europa	3	AMADA EGB-1303ATCe: Kombinierte Leistungsstärke	6
INNOVATION		AMADA EGB-1303ARse: Kompakte Zelle	7
AMADA ORSUS-3015AJe: Auf das Wesentliche konzentriert	4	Metallforum Metallbau GmbH, Giesen Schweißen in neuer Dimension	8
		BEST PRACTICE	
		Sedlbauer AG, Grafenau: Automation steigert Produktivität	10



Die AMADA ORSUS-3015AJe eignet sich mit ihrer breiten Ausstattungspalette, ihrer Leistungsstärke und Wirtschaftlichkeit ideal für Neueinsteiger.

AMADA ORSUS-3015AJe

Auf das Wesentliche konzentriert

Die neue AMADA ORSUS-3015AJe kombiniert bewährte AMADA-Technologie mit Wirtschaftlichkeit und Bedienerfreundlichkeit. Damit ist sie für den idealen Start ins Laserschneiden konzipiert – ein überzeugendes Gesamtpaket für wettbewerbsfähige Fertigung zum attraktiven Preis.

Aufbauend auf AMADAs umfassendem Laserschneid-Know-how, wurde die neue AMADA ORSUS-3015AJe-Laserschneidanlage speziell als schlankes, aber hochleistungsfähiges Einstiegsmodell konzipiert. „Sie ist eine qualitativ hochwertige, äußerst präzise arbeitende Maschine mit einem sehr attraktiven Preis-Leistungs-Verhältnis“, betont Axel Willuhn, Produktmanager Stanz- und Lasertechnik bei AMADA. „Sie bietet alle wesentlichen Grundfunktionen der bewährten AMADA-Laserschneidanlagen und ist auf die hocheffiziente, wettbewerbsfähige Fertigung ausgelegt.“

Effizienz und hohe Produktivität

Die kompakte Anlage ist wahlweise mit integriertem Faserlaser in 3, 6 oder 8 kW Leistung erhältlich und

zeigt besonders im Hochgeschwindigkeitsschnitt dünner Materialien ihre Stärke. Wie alle AMADA-Laserschneidanlagen verfügt auch die AMADA ORSUS-3015AJe über die Ein-Linsen-Strategie. Sie ermöglicht das Schneiden aller Materialarten und -stärken mit nur einer Linse – aufwendige Wechsel durch den Bediener entfallen komplett. Ergänzt wird dies durch die intelligente Kopfsteuerung, die den Verfahrensweg des Schneidkopfes optimiert, um wertvolle Positionierzeit zu sparen. Die ebenfalls serienmäßige automatische Strahlanpassung garantiert sowohl schnelles Schneiden dünner Bleche als auch einen prozessstabilen Schnitt dicker Materialien, wiederum ohne Linsenwechsel. Daneben bietet die neue AMADA ORSUS-3015AJe auch eine besonders hohe Autonomie in der Blechbearbeitung. Dafür sorgt beispielsweise die Schutzglasüberwachung durch den i-Optics-Sensor oder die Überwachung des Einstech- und Schneidvorgangs durch das i-Process-Monitoring. Ebenfalls integriert ist ein Kollisionsschutz: Er erkennt eine Kollision, hebt den Schneidkopf an, um Schäden zu vermeiden, richtet ihn neu aus und das Bedienpersonal erhält eine Mitteilung.

Ab sofort verfügbar

Zur besonderen Effizienz der AMADA ORSUS-3015AJe trägt natürlich auch die AMADA AMNC 4ie-Steuerung bei. Sie erlaubt über den Touchscreen eine einfache, komfortable Bedienung und überwacht aktiv die Produktion mit internen Kameras. i-CAS ermöglicht die automatische Restblechverschachtelung mit Füllteilen, ohne das ein neues Programm geschrieben werden muss. Nicht zuletzt sind nahezu alle AMADA-Automationsmodule auf die neue Anlage adaptierbar, wodurch sich die ohnehin schon herausragende Performance der Anlage nochmals entscheidend erhöht. Zusammengefasst setzt die AMADA ORSUS-3015AJe mit ihrer breiten Ausstattungspalette, ihrer Leistungsstärke und Wirtschaftlichkeit neue Maßstäbe in ihrer Preiskategorie und bietet eine überzeugende Lösung gerade für Neueinsteiger. Die Maschine ist ab sofort verfügbar. ●



Axel Willuhn,
Produktmanager
Stanz- und
Lasertechnik,
AMADA GmbH

Mehr Infos
zu ORSUS-3015AJe



Die AMADA AMNC 3i-Steuerung bindet die AMADA SRB-1003 über LAN nahtlos in bestehende AMADA-Workflows ein.



AMADA SRB-1003

Vollständige Vernetzung

100 Tonnen Presskraft, drei Meter Biegelänge und robuste Hydrauliktechnik: Mit der neuen AMADA SRB-1003 ermöglicht AMADA den perfekten Einstieg in die Abkanttechnologie. Die neue Anlage ist nicht nur besonders leistungstark, sondern integriert sich mit AMADAs AMNC 3i-Steuerung auch nahtlos in die AMADA-Systemumgebung.

AMADA führt mit der AMADA SRB-1003 eine zukunftsweisende Abkantpresse in Europa ein, die Präzision, Benutzerfreundlichkeit und Systemintegration neu definiert. Als Nachfolgerin des bewährten AMADA HFE-1003M2-Modells setzt diese Drei-Meter-Presse mit 100 Tonnen Presskraft Maßstäbe für wirtschaftliche Blechbearbeitung. Entwickelt für aktuelle und kommende Fertigungsanforderungen, kombiniert sie robuste Leistung mit intuitiver Bedienung – ideal für Neueinsteiger, aber auch für erfahrene Anwender. ab November 2025 europaweit verfügbar.

Vollständige Vernetzung

Die innovative AMADA AMNC 3i-Steuerung macht die AMADA SRB-1003 zur ersten Maschine ihrer Klasse mit vollständiger Vernetzung. Dank LAN-Integration bindet sie

sich nahtlos in bestehende AMADA-Workflows ein und ermöglicht die externe Programmierung. Die Steuerung als einheitliche Schnittstelle garantiert Kompatibilität mit allen netzwerkfähigen AMADA-Abkantpressen. Dies erleichtert den Bedienerwechsel und steigert die Effizienz in der Fertigung deutlich. Die intuitive Oberfläche reduziert gleichzeitig Einarbeitungszeiten und minimiert Bedienfehler.

Robuste Sicherheit

Auch leistungstechnisch lässt die neue AMADA SRB-1003 keine Wünsche offen: So gewährleisten zwei beidseitige, unabhängige Hydraulikzylinder die präzise Kraftverteilung über die gesamte Biegelänge von 3.110 mm. Das AMADA-eigene Design des unteren Pressbalkens garantiert dabei automatisch konstante Biegeergebnisse und liefert durchgehende Präzision

selbst bei langen Teilen. Ergänzt wird die Ausstattung durch das Sicherheitskonzept in Form des Lasersystems AS-01, das den Werkzeugbereich aktiv überwacht, um Kollisionen zu verhindern.

Wirtschaftlich und zukunftsfähig

Mit ihrer kompakten Bauweise und reduzierten Betriebskosten bietet die AMADA SRB-1003 eine skalierbare Einstiegslösung in den Abkantbereich. Sie vereint die Zuverlässigkeit etablierter AMADA-Technologien mit der Zukunftssicherheit vernetzter Produktion. Als Bindeglied zwischen Stand-alone-Anlage und vollautomatisierter Fertigung ebnet sie allen Anwendern zudem den Weg in die digitale Transformation. Die AMADA SRB-1003 ist damit das ideale Einstiegsmodell in die AMADA-Biegewelt. ●

AMADA EGB-1303ATCe

Kombinierte Leistungstärke

Der rein elektrische Antrieb, die asymmetrische Bombierung, die intelligente Steuerung sowie höchste Präzision und Geschwindigkeit machen die AMADA EGB-1303ATCe zu einer leistungsstarken Abkantpresse für die hocheffiziente, wirtschaftliche Blechbearbeitung.



Die AMADA EGB-1303ATCe steht für ein Höchstmaß an Schnelligkeit, Präzision und Flexibilität.

Die AMADA EGB-1303ATCe wird rein elektrisch angetrieben und der Servomotor liefert dank innovativer Kupplungsumschaltung hohe Drehzahlen bei niedrigem Drehmoment sowie umgekehrt. Hydrauliköl und damit verbundene Wechselintervalle entfallen vollständig, während der Stromverbrauch bedarfsgerecht gesteuert wird. Gleichzeitig profitieren Druckachsen und Pressbalken von der unmittelbaren Kraftübertragung, sodass in jeder Produktionsphase eine rasche, präzise Bewegung gewährleistet ist. Mit dabei ist auch die asymmetrische Bombierung durch zwei unabhängige Antriebe links und rechts. Selbst bei langen Blechteilen bleibt die Linearität erhalten, was gleich-

bleibend präzise Winkel und Maßhaltigkeit sicherstellt. Weiteres Highlight ist die überarbeitete AMADA AMNC 4ie-Steuerung. Sie verfügt über das Smart Operation Pack mit mobilem Tablet-Monitor und eine 360-Grad-Kamera, die den Hinteranschlag permanent überwacht und mittels Augmented-Reality-(AR)-Abgleich die millimetergenaue Teilepositionierung darstellt.

Hochpräzise Reproduzierbarkeit

Die EGB-1303ATCe punktet außerdem mit besonders schnellen Achsbewegungen und kurzen Taktzeiten. Ihr ATC-Werkzeugwechsler ist markt-

führend in Geschwindigkeit und fasst 30 Prozent mehr Werkzeuge als die Vorgängerversion. Dieses Plus an Kapazität erhöht die Flexibilität in der Fertigung deutlich. Der innovative Drei-Finger-Anschlag vereinfacht dabei die exakte Positionierung auch komplexer Konturen als Seitenanschlag oder in schräger Ausrichtung. Herausragend ist auch die Präzision der Anlage: Die obere Traverse kann in Schritten von 0,001 mm eingestellt werden. Diese extreme Genauigkeit bildet die Grundlage für gleichbleibend hochwertige Biegeergebnisse und sichert die Prozessstabilität gerade in der Fertigung anspruchsvoller Blechbauteile. •

Customer Voice BVS, Böblingen

„Konsistente, exakte Produktion“

Die BVS Blechtechnik GmbH in Böblingen nutzt für die Fertigung ihrer hochkomplexen Bauteile die Vorzüge einer AMADA EGB-1303ATCe-Abkantpresse vollumfänglich aus.

Vom einfachen Biegeteil über 19-Zoll-Gehäuse für die Audiotechnik bis hin zu Lüftern, Schaltschränken und Indoor-Touch-Stelen – das Produktportfolio der BVS Blechtechnik GmbH in Böblingen umfasst hochkomplexe Metallbauteile, deren Fertigung maximale Präzision und Qualität erfordert. Seit jeher setzt das Traditionsunternehmen dafür auf AMADA-Technologie und nutzt seit Ende 2024 auch eine AMADA EGB-1303ATCe-Abkantpresse. „Die Anlage ist einfach leistungsstark, intelligent und funktional“, so

Maximilian Steiner, Geschäftsführer der BVS Blechtechnik GmbH. „Sie arbeitet vollelektrisch und gewährleistet mit der asymmetrischen Bombiervorrichtung eine konsistente, exakte Produktion.“ Die Kombination aller Maschinenfeatures bietet erheblichen Mehrwert in der Praxis: „Mit Augmented Reality, Drei-Finger-Hinteranschlag, automatischer Winkelmessung, automatischem Werkzeugwechsler, Sprachsteuerung und VPSS 4ie-Offline-Programmierung ist die AMADA EGB-1303ATCe eine Abkantpresse, die kinderleicht zu bedienen ist



Maximilian Steiner, Geschäftsführer der BVS Blechtechnik GmbH.

und auch die Antwort bietet auf den gravierenden Fachkräftemangel“, so Maximilian Steiner. „Als weiterer Praxis-Pluspunkt kommt dazu, dass durch die Servotechnologie weniger Wartungszeit erforderlich ist und die Stillstandszeit ebenfalls reduziert wird.“ •

Mehr Infos
zu EGB-ATCe



Trotz kompakter Bauform sichert die Anlage einen konstanten Materialdurchsatz selbst bei größeren Stückzahlen.



AMADA EGB-1303ARse

Kompakte Zelle

Mit einem besonders kompakten Layout ermöglicht die neue AMADA EGB-1303ARse Automatisierung auf engstem Raum. Gleichzeitig bietet die Biegezeile neue Features wie Umschlag- und Z-Abkantungen und macht dank der bewährten AMADA-Abkantfeatures dabei keine Abstriche in Präzision und Leistung.

Gemessen an ihrer herausragenden Leistungsstärke und Fertigungseffizienz war die AMADA EGB-1303ARse schon vorher nicht besonders groß. Doch nun hat AMADA die Dimension der voll-elektrischen, robotergestützten Servo-Abkantpresse nochmals entscheidend verkleinert: „Im Vergleich zum Vorgängermodell wurde die Länge der Anlage um etwa 1,50 Meter verkürzt und beträgt jetzt lediglich nur noch 8,30 Meter“, erklärt Tankred Kandra, Produktmanager Abkanttechnologie bei AMADA. „Damit beansprucht die neue Biegezeile rund 23 Prozent weniger Produktionsfläche und eignet sich somit ideal für Anwender mit räumlich eng begrenzten Produktionsflächen.“



Ein Highlight der Anlage ist der automatische Greiferwechsler mit neun Stationen.

Zwei neue Bearbeitungsfeatures

Doch damit nicht genug: Die AMADA EGB-1303ARse ermöglicht dank spezieller Zusatzwerkzeuge auch Z-Abkantungen – perfekt für Biegeprozesse in der Gehäusefertigung, wo es auf präzise Randgeometrien ankommt. Parallel dazu ist die Blechumschlagsfunktion verfügbar. Dieses Feature erlaubt das sichere und hochpräzise Umlegen der Blechränder und ist ebenfalls insbesondere für die Fertigung von Gehäusen relevant.

Bewährte AMADA-Power im Kompaktformat

Trotz reduzierter Größe bietet die Zelle alle Highlights der Standardzelle mit 9,80 Metern, wie beispielsweise die automatische Beladung mit dem Smart Loading Device. Es vereinzelt die Teile während der Biegezeit, prüft Blechdicken und sortiert Doppelbleche automatisch aus. Zwei Kameras erfassen die Blechlage präzise, sodass auch aufwendiges Ausrichten entfällt. Pro Vorgang lassen sich so bis zu 15 Sekunden Zeit einsparen. Ebenfalls mit dabei sind der automatische Greiferwechsler mit neun Stationen, das AMADA BI-S II-Winkelmesssystem und das integrierte Bombiersystem. Nicht zuletzt profitiert jeder

Anwender auch von der gesteigerten Kapazität des automatischen Werkzeugwechslers (ATC) sowie von der AMADA AMNC 4ie-Steuerung mit Roboter-Tablet-HMI.

Entladen wie am Fließband

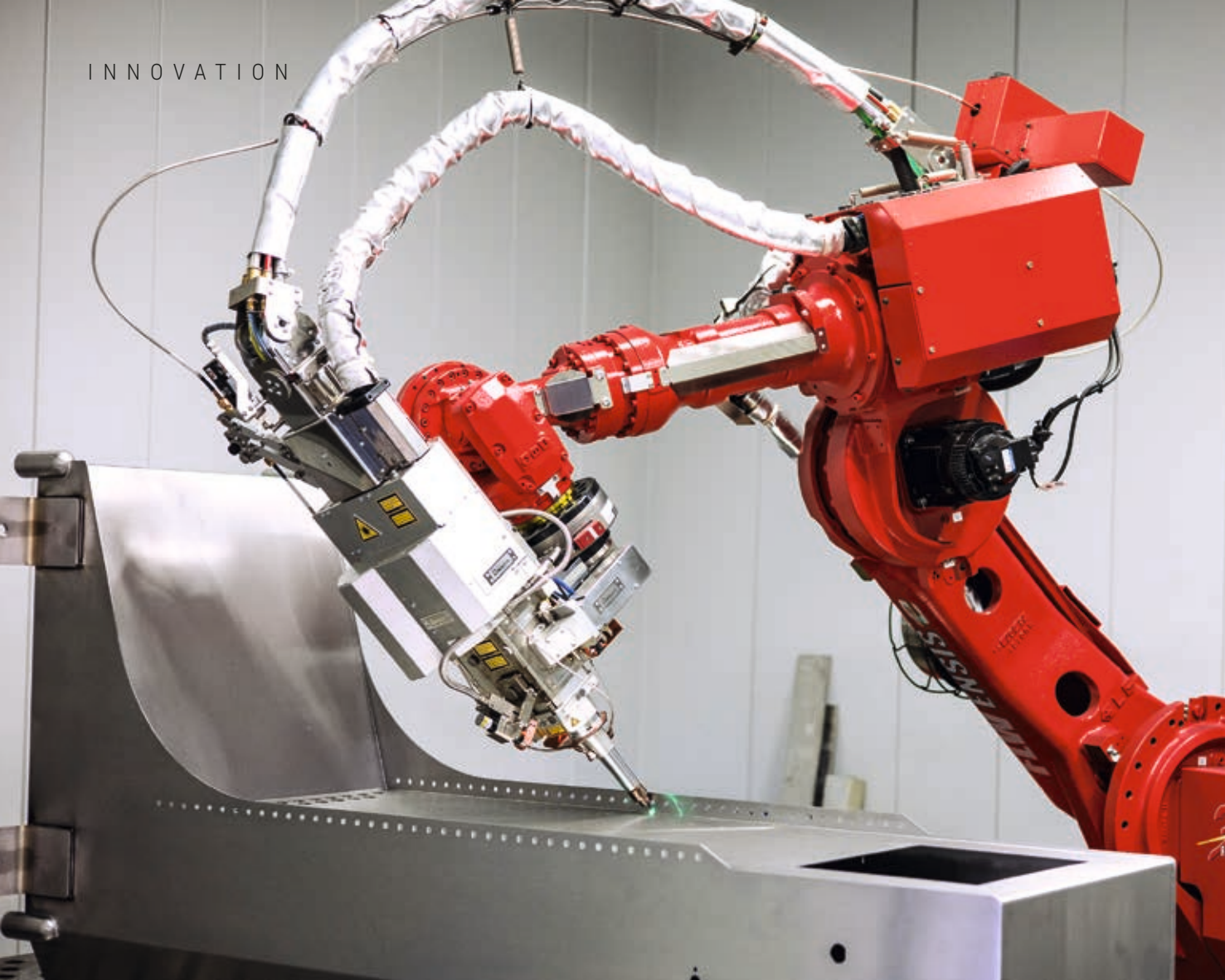
Auch der Materialdurchsatz bleibt trotz der kompakten Bauform auf der AMADA EGB-1303ARse hoch: Ein Förderband mit optionalem Palettenwechsler sichert die nahtlose Aufnahme selbst größerer Stückzahlen, sodass auch der mannlose Betrieb über lange Zeit hinweg möglich ist und der Materialfluss nicht ins Stocken gerät. Unterm Strich überwindet die neue AMADA EGB-1303ARse durch ihre kompakte Bauform nicht nur rein räumliche Grenzen, sondern setzt als optimale Automationslösung auch fertigungstechnisch neue Standards. ●



Tankred Kandra,
Produktmanager
Abkanttechnologie,
AMADA GmbH.

Mehr Infos
zu EGB-ARse





Mit der neuen AMADA FLW-6000ENSISe M3 fertigt die Metallforum Metallbau GmbH auch voluminöse, bis zu drei Meter große Bauteile.

Metallforum Metallbau GmbH, Giesen

Schweißen in neuer Dimension

Perfekte Schweißungen mit besonders hohen Eindringtiefen sowie die einfache, komfortable Bedienung – das sind für die Metallforum Metallbau GmbH die größten Vorteile ihrer neuen AMADA FLW-6000ENSISe M3. Das Unternehmen eröffnet sich damit ganz neue Fertigungsdimensionen und stärkt seinen Wettbewerbsvorteil.

Nur ein leises Zischen ist zu hören, während sich die Türen der AMADA FLW-6000ENSISe M3 schließen und der Schweißroboter in der Schweißzelle in Position fährt. Anschließend erscheint auf dem Monitor ein helles Flackern, als der Laserstrahl äußerst schnell und präzise das Bauteil auf der Dreh-Kipp-Vorrichtung verschweißt. Nach wenigen Minuten kehren Roboter und Vorrichtung wieder in die Ausgangs-

position zurück. Die Türen öffnen sich, der Bediener entnimmt das fertige Bauteil und startet an der AMADA 4ie-Steuerung den nächsten Auftrag.

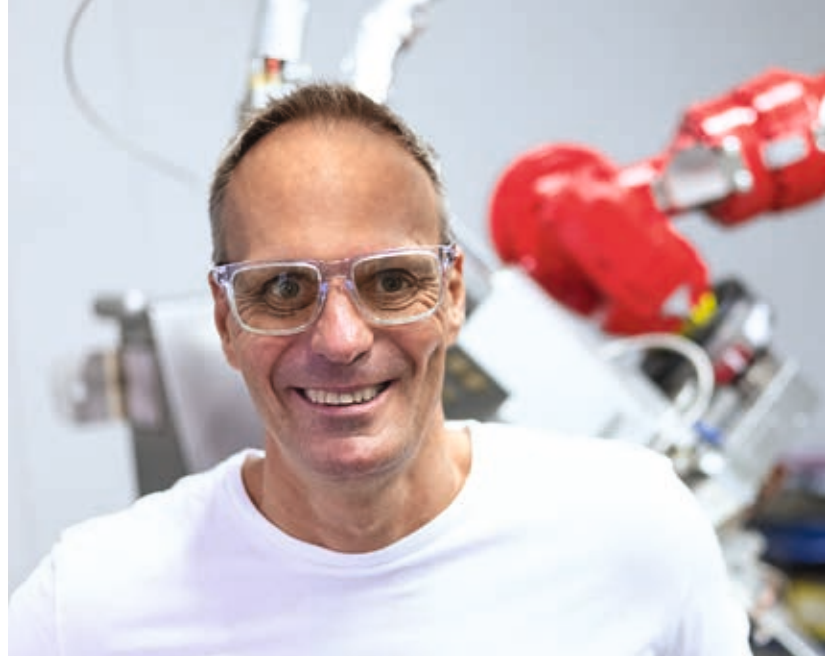
Klare Entscheidung

Dieser Ablauf wiederholt sich täglich mehrfach bei der Metallforum Metallbau GmbH in Giesen, die seit Dezember 2024 auf einer neuen AMADA FLW-6000ENSISe M3 ein

breites Spektrum anspruchsvoller Produkte fertigt: von Drehkreuzen als Einlasskontrollen etwa für Messengelände über Schaltschränke für Mittelspannungsanlagen bis hin zu großvolumigen Röntgenschränken mit Abmessungen von bis zu drei Metern. Für Geschäftsführer Jens Löchel ist die jüngste Investition in die AMADA-Spitzentechnologie eine klare strategische Entscheidung: „Unser Anspruch ist es, technologisch mit



Ein durchschnittlicher Schweißvorgang dauert dank der AMADA FLW-6000ENSISe M3 nun nur noch zwischen 30 Sekunden und fünf Minuten.



Für Geschäftsführer Jens Löchel stellt die Anlage einen echten Wettbewerbsvorteil dar.

unserem AMADA-Maschinenpark den Marktbegleitern immer eine Nasenlänge voraus zu sein, und deswegen haben wir uns ganz klar auch für die neue AMADA FLW-6000ENSISe M3 als Faserlaserschweißzelle der neuesten Generation entschieden.“

Besondere Power mit 6 kW

Der größte Vorteil liegt für Jens Löchel in der besonderen Leistungsstärke des 6-kW-Faserlasers: „Die Anlage bietet enorme Eindringtiefen, und wir können damit jetzt Stahl und Edelstahl bis zu zwölf Millimeter tief schweißen.“ Die Qualität wird durch die ENSIS-Technologie entscheidend geprägt. „Insbesondere die Laser-Weaving-Technik, bei der die integrierte Optik den Laserstrahl zirkular pendeln lässt, ist grandios. Damit lassen sich gleichzeitig sowohl Tiefenschweißungen als auch Kantenverrundungen in besonders hoher Qualität erzielen“, berichtet der Geschäftsführer.

Geschweißte Sicherheit

Unterstützt wird diese hohe Performance durch den einschwenkbaren Zusatzdraht. Mathias Raulf, Vertriebsbeauftragter Nord bei der AMADA GmbH: „Der in der FLW-Schweißzelle serienmäßig installierte Zusatzdraht wird über einen Push-Pull-Motor gesteuert und ermög-

licht die Überbrückung besonders großer Spaltmaße.“ Daneben überzeugt die Maschine auch durch ihre enorme Bandbreite. Jens Löchel hebt hervor: „Die Anlage hat einfach die beste Strahlquelle und die beste Performance – gleichzeitig ist sie extrem flexibel und ermöglicht es, vom Kleinteil bis zum mehrere Meter großen Gehäuse alles darin zu schweißen.“

Schnell und komfortabel

Die Leistungsstärke der Faserlaserschweißzelle schlägt sich unmittelbar in hoher Produktivität nieder. Diese wird bei der Metallforum Metallbau GmbH auch bestimmt durch die enge Kommunikation zwischen Konstrukteuren und Bedienern sowie durch die hohe Qualifikation der Mitarbeiter. Das bringt klaren Mehrwert in der Praxis: „Wir haben Bauteile eines Partners übernommen, der zwölf Minuten pro Bauteil benötigte – und wir brauchen nur vier Minuten“, so Jens Löchel. Bei der Metallforum Metallbau GmbH dauert ein durchschnittlicher Schweißvorgang dank der AMADA FLW-6000ENSISe M3 generell nur noch zwischen 30 Sekunden und fünf Minuten. Entscheidend zu dieser Effizienz trägt auch die moderne AMADA AMNC 4ie-Steuerung bei. „Die Steuerung ist absolut einfach und komfortabel“, betont Jens Löchel. Weiterer wichtiger

Pluspunkt: „Sie hat im Vergleich zur AMADA AMNC-Steuerung einen wesentlich größeren Speicher als die Vorgängermodelle, sodass aufwendige Zwischenspeicherungen oder die Erzeugung einer Matrix entfallen. Das spart erheblich Zeit und Aufwand.“

Echter Wettbewerbsvorteil

Entsprechend positiv fällt das Fazit zur neuen Anlage aus, die bereits die dritte AMADA-Faserlaserschweißzelle bei der Metallforum Metallbau GmbH ist: „Die AMADA FLW-6000ENSISe M3 eröffnet uns neue Fertigungsdimensionen und damit neue Kunden und Projekte. Für uns ist sie ein absolutes Alleinstellungsmerkmal und sichert uns einen echten Wettbewerbsvorsprung“, resümiert Jens Löchel. „AMADA ist im Bereich des automatisierten Laserschweißens einfach das Nonplusultra.“ ●



Mathias Raulf, Vertriebsbeauftragter Nord bei der AMADA GmbH.

Mehr Infos
zu FLW-ENSISe





Sedlbauer AG, Grafenau

Automation steigert Produktivität

Mit der Einführung einer Automationslösung steigerte die auf Blechbearbeitung spezialisierte Sedlbauer AG in Grafenau ihre Produktivität beim Laserschneiden und Stanzen um bis zu 25 Prozent. Dabei sind die Komponenten von AMADA passgenau auf die Bedarfe vor Ort abgestimmt.

„Fachkräftemangel und Preisdruck durch Produktionswettbewerb in Osteuropa und Asien sind die großen Herausforderungen, denen wir uns am Standort Deutschland stellen müssen, um wettbewerbsfähig zu sein“, sagt Sebastian Groß, Chief Operating Officer bei der Sedlbauer AG. Der Markt fordert höhere Produktivität. Die Lösung: durch Automation Stillstandszeiten reduzieren und mann-arm flexible Stückzahlen fertigen. Die Sedlbauer AG ist ein weltweit aktiver Lösungsanbieter für hochwertige Teil- und Komplettsysteme für Branchen wie Telekommunikation, Industrieelektronik, Medizintechnik, Elektromechanik, Elektromobilität oder Bahntechnik. Das Unternehmen der Edwanz Group besteht seit 125 Jahren. 190 Mitarbeitende sorgen am Standort Grafenau für eine hohe Wertschöpfungstiefe bei der Blechbearbeitung – von der mechanischen

Bearbeitung über die Oberflächenbehandlung bis hin zur Montage fertiger Systeme. Dabei liegen alle Schritte von der Entwicklung und Konstruktion bis hin zu Produktion und Montage in einer Hand.

Stillstandszeiten minimieren

Schon seit den 1990er-Jahren setzt Sedlbauer auf Technologie von AMADA. Zwei Stanzlaser-, eine Laser- und eine Faserlasermaschine waren in der Blechbearbeitung im Einsatz. „Produktionsprozess und Qualität waren gut, aber für die Produktion großer Stückzahlen war die Kapazität zu klein. Die Stillstandszeiten durch manuelles Be- und Entladen der Single-Anlagen waren einfach zu lang“, berichtet Fertigungsleiter Martin Pfoser. Die Lösung lag in der Umstellung auf Automation. „Ein Schritt, den wir uns gut überlegt

haben“, sagt Sebastian Groß. „Nicht nur wegen des Investitionsumfangs, auch wegen der Umstellung der Arbeitsweise. Natürlich sinkt der Bedarf an Manpower, gleichzeitig steigen die Anforderungen an die Qualifikation des vorhandenen Personals.“ Umso besser, dass AMADA neben der innovativen Technologie auch Personalqualifikation durch Schulungen bietet.

Hochflexible Lagerkapazität

Herzstück der umgesetzten, zukunftsorientierten Komplettumstellung ist ein zweizeiliges, vollautomatisches AMADA CS II 300-Regalsystem mit 300 Lagerplätzen für das zentralisierte Handling von Rohmaterial und fertigen Teilen. Material, das früher per Stapler aus einer benachbarten Halle geholt wurde, wird nun binnen weniger Minuten bereitgestellt und



Die Entnahme von Material und die Lagerung von fertigen Teilen erfolgen zwischen dem AMADA CS II 300-Regalsystem und den angeschlossenen Bearbeitungsmaschinen vollautomatisch.



Überzeugt von der Qualität der gefertigten Teile: Fertigungsleiter Martin Pfoser, Sedlbauer AG.



Sebastian Groß, Chief Operating Officer Sedlbauer AG.

kann in den drei angeschlossenen Maschinen verarbeitet werden. Eine vollautomatisierte AMADA VENTIS-3015AJe mit 6 kW Laserleistung ist für große Stückzahlen im Einsatz. Das angeschlossene Teileentnahmesystem AMADA TK-3015 EU sorgt für die automatisierte Entnahme, Sortierung und Abstaplung der laser-geschnittenen Teile. Eine AMADA VENTIS-3015AJe mit 4-kW-Laser steht teilautomatisiert für Kleinteile, kleine Losgrößen oder Prototypen bereit. Des Weiteren ergänzt eine Stanz-Laser-Kombinationsmaschine AMADA EML-2515AJe das Bearbeitungsportfolio. Sie ist mit einem PDC-Werkzeugwechsler ausgestattet, der bis zu 220 Stempel und 440 Matrizen

vorhalten und vollautomatisch in die Maschine einbauen kann. Eine automatisierte Be- und Entladeeinheit AMADA LIII300S + R-3015TK ULS dient zum Zuführen von Rohmaterial und zum Separieren von Kleinteilen. Zwei weitere Auslagerstationen machen die Entnahme von Teilen zur Weiterverarbeitung im mechanischen Bereich, wie Biegen, Schweißen oder der Oberflächenbehandlung, einfach nutzbar und befinden sich bei der Sedlbauer AG alle im Haus.

Mehr als eine Produktivitätssteigerung

„Mit dieser neuen Lösung erreichen wir mit weniger Personal eine höhere Taktzahl – abhängig von den Teilen sind wir um 20 bis 25 Prozent schneller geworden – und verbrauchen dabei durch die neuen Maschinen deutlich weniger Energie als zuvor“, bilanziert Sebastian Groß. Neben dem Plus in der Produktion erwähnt er auch den imagebildenden Nebeneffekt: „Kunden, die uns

besuchen, sind beeindruckt, wie innovativ wir vorgehen und in die Zukunft investieren. Das stärkt das Vertrauen und steigert das Interesse, bei neuen Projekten zusammenzuarbeiten.“ Vertrauensvolle Zusammenarbeit war auch die Basis der Umstellung auf Automation bei Sedlbauer. Bis in die 1990er-Jahre reicht die Beziehung zu AMADA zurück. „Ausgezeichnete Betreuung ist wichtig – besonders die Beratung auf Augenhöhe und die Anbindung an das Technical Center in Landshut sind ein großer Vorteil“, so Sebastian Groß. So konnten dort Lösungen besichtigt und gemeinsam konzipiert werden. Weitere Sicherheit für die Entscheidung gaben gemeinsame Besuche bei Referenzkunden, die ähnliche AMADA-Lösungen im Einsatz haben. Auch für die Zukunft ist man bereits im Austausch. Für die Sedlbauer AG war es der Einstieg in die Automation, weitere Abteilungen sollen folgen, wie etwa der Biege- und Schweißbereich, um auch zukünftig den Ansprüchen und Qualitätsanforderungen gerecht zu werden. Denkbar ist zum Beispiel eine Fortsetzung der Automation Richtung Biegebereich, um mit einem Biegeroboter auch hier die Effizienz weiter zu optimieren. ●



Die AMADA EML-2515AJe ist mit einem PDC-Werkzeugwechsler ausgestattet, der Stempel und Matrizen vollautomatisch austauscht.

ONE



Bending • Punching • Laser Cutting • Welding • Stamping • Sawing • Milling

