

The World's No.1

High-End in der Feinblechtechnik





**Liebe Leserinnen
und Leser**

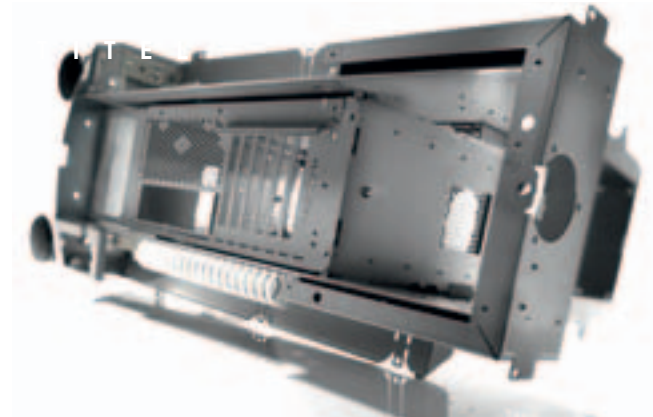
In diesen Herbsttagen 2010 blickt unsere gesamte Branche mit großer Spannung nach Hannover. Dort nämlich wollen wir uns in Kürze treffen, wenn mit der EuroBLECH im zwei-jährigen Rhythmus unser großes Branchenevent ansteht. Einer kleinen Tradition folgend, haben wir das, was Sie von Ihrem Partner AMADA auf dieser Leitmesse erwarten dürfen, in den inhaltlichen Mittelpunkt dieser Ausgabe des MARKER gestellt. Bei aller Bescheidenheit möchte ich es als ein Feuerwerk der Innovationen bezeichnen. Als Weltneuheit präsentieren wir Ihnen die AMADA Faser-Laser-Technologie für neue, zusätzliche Anwendungsbereiche des Laserschneidens. Ein Besuchermagnet wird sicherlich auch unsere neuartige Automationslösung in der Abkanttechnologie sein. Ich möchte Sie an dieser Stelle herzlich einladen, unsere neue Biegezone mit zweiar-migem Roboter live in Hannover zu begutachten.

Auch wenn die EuroBLECH kurz bevorsteht, möchte ich es nicht versäumen, noch einmal kurz zurückzublicken. Vor nicht allzu langer Zeit haben die Märkte, auf denen wir und Sie aktiv sind, die Talsohle einer

schweren Krise durchschritten. Ich meine, dass es uns recht gut gelungen ist, diese Situation als Chance zu begreifen, uns neu zu positionieren und damit gestärkt in die Zukunft zu gehen. Gerade in den letzten Jahren hat AMADA tatkräftig in seine Standorte, seinen Service und die Entwicklung seiner Technologien investiert. Mit unseren energieeffizienten, wartungsfreundlichen und wirtschaftlichen Maschinen nutzen Sie die Produktivitätsvorteile, die es gerade jetzt zu sichern gilt.

In diesem Sinne!

*Ihr Frank Mörchel,
Geschäftsführer AMADA GmbH*



Zum Titel: Feinblechtechnik State of the Art

Lasern, Stanzen, Biegen, Nieten und Montieren – die abgebildete Baugruppe, die aus rund 20 Einzelteilen besteht, ist wahrlich das, was man als State of the Art der Feinblechtechnik bezeichnet. Der Hersteller SMB Schnekenburger GmbH in Bad Dürkheim-Öfingen setzt dafür auf Maschinenteknik von AMADA. Die Baugruppe bildet das Chassis für ein medizinisches Aufnahmegerät, das in Zahnarztpraxen zum Einsatz kommt. Am Behandlungsstuhl platziert, versetzt es den Arzt in die Lage, alle Daten zu erfassen, die für die Anfertigung von patientenspezifischen Inlays erforderlich sind. Mehr zur SMB Schnekenburger GmbH lesen Sie auf Seite 10/11.

Impressum

AMADA MARKER ist eine periodisch erscheinende Publikation der AMADA GmbH für Kunden, Interessenten und Mitarbeiter. Im Sinne des technologischen Fortschritts sind technische, Maß-, Konstruktions- und Ausstattungsänderungen sowie Abweichungen bei Abbildungen vorbehalten.

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

Verlag: mk publishing GmbH
Döllgaststraße 7–9, 86199 Augsburg, Germany
Tel. +49 821 34457-0, Fax +49 821 34457-19
info@mkpublishing.de, www.mkpublishing.de
Bildnachweise: AMADA, Stefan Durstewitz, Fotolia,
Mack Brooks Exhibitions, mk publishing/mk Archiv, SMB
Schnekenburger, Werbefotografie Weiss/Daniel Mühlebach

-  Automation
-  Lasertechnologie
-  Stanztechnologie
-  Software
-  Schneidtechnologie
-  Abkanttechnologie
-  Schweißtechnologie

EuroBLECH 2010

Der Blick in die Zukunft mit AMADA

Die EuroBLECH vom 26. bis 30. Oktober 2010 in Hannover ist das große Messeereignis in diesem Herbst. In Halle 12, Stand D08 und F08 präsentiert AMADA auf gut 2.000 Quadratmetern neue Maschinen-Highlights bzw. -Entwicklungen, Werkzeuge, Softwarelösungen und vieles mehr.



Fachleute der Blechbearbeitung, wie Konstrukteure, Einkäufer, Fertigungsspezialisten und Qualitätsmanager, finden auf der EuroBLECH 2010 die vollständige Technologiekette der Blechbearbeitung vor. Von Halbzeugen über Handling, Trennen, Umformen und Verbinden bis hin zur Oberflächenbehandlung werden alle Bearbeitungsstufen abgedeckt. Hinzu kommen Werkzeuge, Steuerungs- und Regeltechnik, CAD/CAM-Systeme und die Bereiche Qualitätssicherung, Recycling sowie Forschung und Entwicklung. Auch Hersteller von Blechprodukten und Zulieferteilen sind vertreten. Auch in diesem Jahr werden wieder rund 1.400 Aussteller aus 40 Ländern



Mit einem weitläufigen Standdesign geht AMADA auf die Leitmesse EuroBLECH 2010.

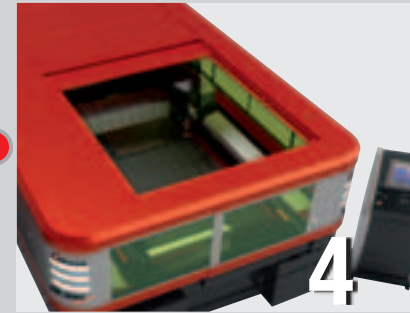
zur weltweit größten Fachmesse für die Blechbearbeitung in Hannover erwartet. Nach dem erfolgreichen Messeauftritt vor zwei Jahren hat AMADA in diesem Jahr die Standfläche nochmals vergrößert. Freuen Sie sich auf die eindrucksvolle Vorstellung der neuesten Maschinen-Highlights!

Zeit für Innovationen, ...

... unter dieses Motto hat der Veranstalter die EuroBLECH 2010 gestellt – und genau die wird AMADA dem Fachpublikum zeigen. Nicht weniger

als elf Maschinen sämtlicher Verarbeitungstechnologien sind am Stand in Halle 12 zu sehen. Darunter befinden sich neue, verbesserte Baureihen, vor allem aber hochinnovative Anlagen, die den Blick in die Zukunft der Blechbearbeitung öffnen. Zu nennen sind insbesondere die Laserschneidmaschine mit Faser-Laser-Technologie von AMADA sowie die neue Biegezone für die Herstellung von kleinen Werkstücken. Die vorliegende Ausgabe des MARKER gibt einen Vorgeschmack. ■

Editorial, Impressum	2
AKTUELL	
AMADA auf der EuroBLECH	3
INNOVATIV	
Weltpremiere für den Faser-Laser	4
Abkantpressen der HD-Serie	6
Neue Biegezone für kleine Werkstücke	7
CNC-Revolverstanzmaschinen AE-NT	8
Abkantpressen der Baureihe HFE-M2	8
Pressen der Baureihe SDE	9
PRAXIS	
SMB Schneckenburger GmbH, Bad Dürkheim-Öfingen	10
AKTIV	
Investitionskultur gegen den Trend	12
TREND	
Energie- und ressourcen-effizientes Produzieren	14
DATES + FACTS	
Service, Dialog, Termine	15



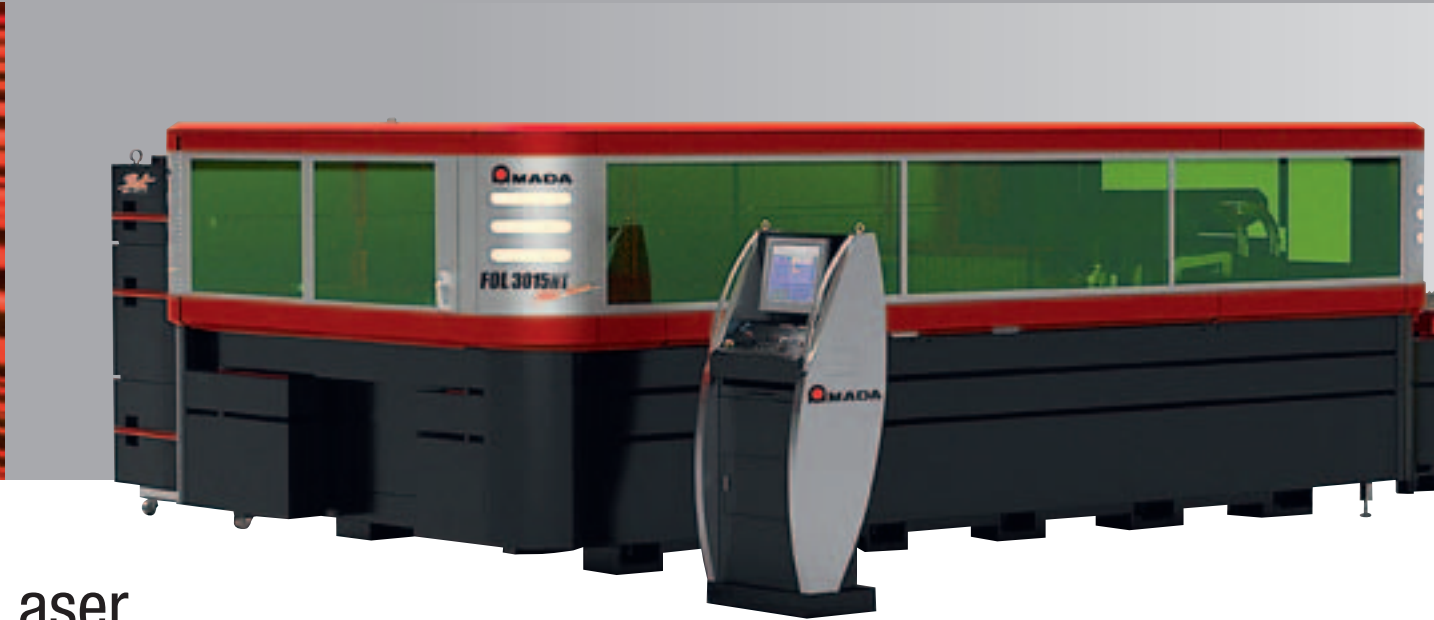
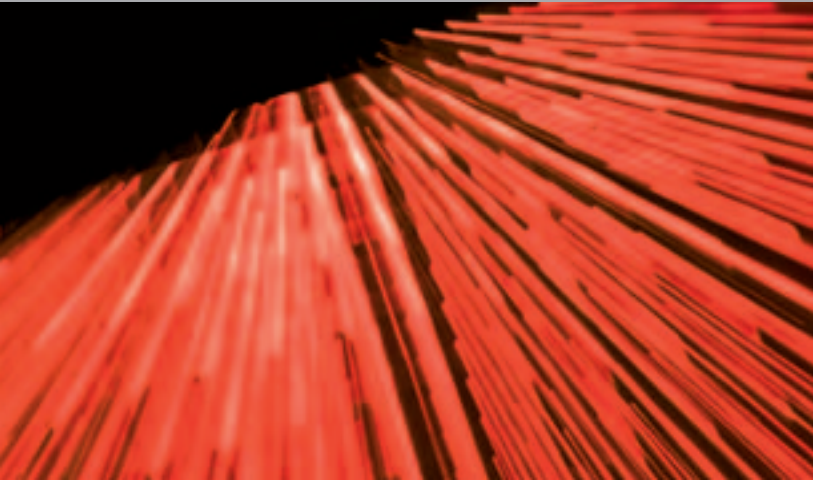
Laserschneiden der Zukunft: Premiere für den Faser-Laser



Neue Abkantpressen-Baureihe HD



SDE-Pressen mit Servo-Direkt-Antrieb



Baureihe AMADA FOL-F NT

Weltpremiere für den Faser-Laser

Maximale Energieeffizienz, geringer Flächenbedarf, reduzierter Wartungsaufwand, höchste Produktivität und das Schneiden bislang nicht schneidbarer Werkstoffe – als Ergänzung zu den bewährten CO₂-Lasern tritt die neue Faser-Laser-Technologie von AMADA an, die Möglichkeiten des Laserschneidens entscheidend zu erweitern. Auf der EuroBLECH 2010 wird der Faser-Laser erstmalig vorgestellt.

Die Zukunft des Laserschneidens beginnt jetzt. Im Herbst 2010 präsentiert AMADA auf der EuroBLECH in Hannover die Technologie der neuen Generation. Zum ersten Mal ist die Baureihe FOL-F NT mit einem Faser-Laser ausgestattet. Das Herzstück der Anlagen, der Resonator, erzeugt ein kurzweiliges Laserlicht. Gegenüber einem konventionellen Gas-Laser beträgt die Lichtwellenlänge nur etwa ein Zehntel. Diese technische Besonderheit macht es möglich, das

Laserlicht in einen Lichtleiter einzukoppeln und es über mehrere Meter ohne Leistungsverlust zu transportieren.

Faser senkt den Wartungsaufwand

In der industriellen Praxis eröffnet die neue Technologie eine ganze Reihe unschlagbarer Vorteile. Da das Laserlicht über die Faser in praktisch jede beliebige Richtung gelenkt werden kann, ist die Anordnung des

Resonators im Bereich der Anlage weitgehend freigestellt. Je nach der konkreten Fertigungsumgebung können so Einsparungen beim Flächenbedarf erzielt werden – ein nicht zu unterschätzender Vorzug auch dann, wenn eine räumliche Neuaufteilung des Produktionsbereichs ansteht. Zudem entfällt bei der Fasertechnologie ein Teil der sonst erforderlichen anlageninternen Optiken, was den Wartungsaufwand erheblich reduziert.

Vorstoß zu neuen, schwer schneidbaren Materialien

Als Ergänzung zur leistungsfähigen konventionellen Lasertechnologie von AMADA versetzt der Faser-Laser Blechbearbeiter in die Lage, ihr Angebotsspektrum zu erweitern:

Kupfer, Messing und Titan lassen sich ebenso schneiden wie andere Materialien, deren Verarbeitung bislang schwierig oder nicht möglich war – einschließlich nichtmetallischer Werkstoffe. Die Baureihe FOL-F NT bietet fast grenzenlose Möglichkeiten und ist für jede Anwendung und Materialbeschaffenheit optimal zu konfigurieren. Die Verarbeitungsgeschwindigkeit stößt dabei in überaus interessante Dimensionen vor. Möglich sind beispielsweise Schnittgeschwindigkeiten von 60 m/min bei Edelstahl in einer Stärke von 1 mm. Beim Schneiden von Aluminiumblech wird im Vergleich zum konventionellen Laser sogar eine Steigerung der Schneidgeschwindigkeit um den Faktor 2,5 bis 3 erreicht. Zudem ist der Faser-Laser kraftvoll

genug, um dicken Baustahl zu schneiden und dabei Rauigkeitswerte zu erzielen, die mit dem CO₂-Laser nahezu vergleichbar sind.

Energieeffizient und ökologisch optimiert

Ein energieeffizienter Betrieb und eine vernünftige Ökobilanz gehören heute zu den wichtigen Anforderungen an die Maschinenteknologie, und selbstverständlich spielten diese Faktoren auch bei der Entwicklung des Faser-Lasers von AMADA eine zentrale Rolle. Der Faser-Laser zeichnet sich dadurch aus, dass er ohne Warmlaufphase auskommt und seine Energieaufnahme im Standby-Betrieb deutlich geringer ist. Aufgrund der guten Energiebilanz werden nicht nur

Auch Kupfer, Messing und Titan schneidet der Faser-Laser exzellent.



Automation



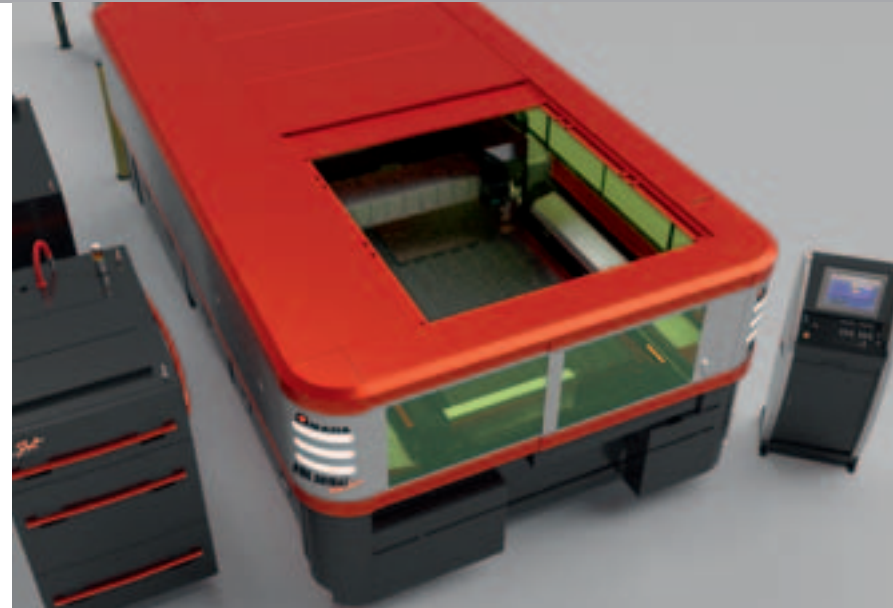
Lasertechnologie



Software



Hohe Schnittgeschwindigkeiten sind ein enormer Vorteil des Faser-Lasers. Hinzu kommt die gute Verarbeitbarkeit verschiedenster Materialien.



I N F O

FOL-F NT

Laserschneidmaschinen mit Faser-Laser.

Die wesentlichen Vorteile auf einen Blick:

- Hohe Schnittgeschwindigkeiten
- Bearbeitung einer großen Materialvielfalt
- Geringer Flächenbedarf
- Maximale Energieeffizienz
- Senkung der Kosten pro gefertigtem Teil

Technische Daten und Details zur Baureihe FOL-F NT stehen ab der EuroBLECH 2010 zur Verfügung. Während der Messe zeigt AMADA eine Maschine vom Typ FOL-3015 F NT.



Betriebskosten gespart, sondern auch Ressourcen geschont. Zusätzlich trägt der Faser-Laser durch den Verzicht auf CO₂ als Betriebsmittel zu einer geringeren Emission des klimaschädlichen Gases bei.

Stärker als der Wettbewerb

Bis zur Serienreife investierte AMADA rund fünf Jahre in die Entwicklung des neuen Faser-Lasers. Gegenüber Wettbewerbsprodukten zeichnet er sich durch seine besonders hohe Wirkleistung aus. Die technologische Basis bilden Fasermodule, wobei ein einzelnes Modul 600 W Ausgangsleistung entfaltet. Um höhere Leistungen zu erzielen, werden mehrere Module gebündelt. Im oberen Leistungsbereich erreicht ein Reso-

nator mit sieben Lasermodulen bis zu 4 kW Output.

Die Fertigung der Komponenten für die Baureihe FOL-F NT im AMADA Werk Fujinomiya hat begonnen. Erste Faser-Laser-Anlagen werden Anfang 2011 ausgeliefert. Damit haben AMADA Kunden nicht nur die Möglichkeit, schwer schneidbare Metalle wie beispielsweise Kupfer, Messing und Titan zu bearbeiten, sondern auch die Effizienzvorteile des Faser-Lasers zu nutzen. ■

Abkantpressen der HD-Serie

Die neuen Stars im Top-Segment

Auf der EuroBLECH 2010 stellt AMADA seinen neuen Leistungsträger aus dem Top-Segment vor. Die Abkantpressen aus der Baureihe HD kommen in einer ganzen Reihe von Varianten in unterschiedlichen Leistungsdimensionen auf den europäischen Markt. Ein großes Plus bildet das vollständige Zubehörangebot.

Mit insgesamt sechs unterschiedlichen Presskräften kommen die aktuellen Abkantpressen der HD-Serie auf den europäischen Markt. Die Maschinen werden zusammen mit umfangreichem Zubehör angeboten. Für optimale Biegeergebnisse auf den AMADA Maschinen sorgen auch die Werk-

zeuge und die anwendungsfreundliche Software, die perfekt aufeinander abgestimmt sind. Zusätzlich stehen den Kunden Biegehilfen, eine variable Hinteranschlagfunktion (Delta-X) und zwei zur Auswahl stehende Winkelmesssysteme zur Verfügung.

Der mitdenkende Pressbalken

Eine neu entwickelte, hocheffiziente Pressbalkenkonstruktion garantiert ein qualitativ hochwertiges Biegeergebnis über die gesamte Maschinenlänge. Abhängig von Materialstärke, Länge und Position des Werkstücks auf dem Pressbalken berechnet die Maschinensteuerung die Einstellwerte für dieses System.

Eine bedienerfreundliche Steuerung mit entsprechender Visualisierung versteht sich bei AMADA von selbst.



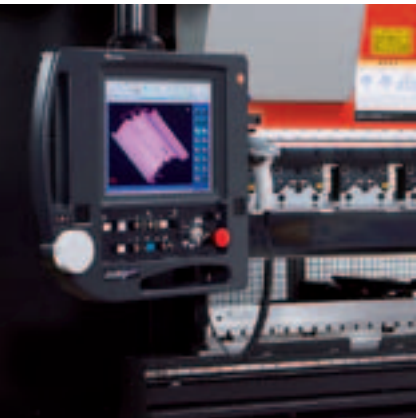
Im Vorteil mit Hybridantrieb

Um jederzeit präzise Abkantergebnisse zu erzielen, setzt AMADA bei den Abkantpressen der HD-Baureihe auf ein besonderes Hybridkonzept: Der Antrieb des Pressbalkens erfolgt servo-hydraulisch. Servomotoren treiben die Hydraulikpumpen an, die Öl in die Zylinder fördern. Der Motor arbeitet hierbei nur noch während der Bewegung des Pressbalkens, was eine erhebliche Senkung des Energiebedarfs zur Folge hat. Weitere Vorteile liegen im reduzierten Hydrauliköl-Bedarf, längeren Ölwechselintervallen und einer verminderten Erwärmung des Öls. So ist eine gleichbleibende Biegequalität garantiert, da diese nicht länger durch Schwankungen der Öltemperatur beeinflusst werden kann.

Ganz bewusst positioniert AMADA die neue HD-Serie als „Alleskönner“ in der Oberklasse der Abkanttechnologie. Entsprechend breit ist das Spektrum der Dimensionierung der Maschinen bei den zur Verfügung stehenden Presskräften. Diese liegen zur Markteinführung in Europa zwischen 500 und 2.200 kN. Auf der EuroBLECH 2010 zeigt AMADA je eine HD-1303 NT sowie eine HD-1703 NT. Ein drittes Exponat – Typ HD-3505 NT mit 3.500 kN – gibt einen Ausblick auf die künftig verfügbaren großen Pressen innerhalb der HD-Serie. ■



In verschiedenen Baugrößen treten die Pressen der neuen HD-Baureihe ab sofort im Top-Segment der Abkanttechnologie an.



TECHNISCHE DATEN	
HD-Serie	
Presskraft	500 kN – 2.200 kN*
Abkantlänge	2.090 mm – 4.300 mm
Einbauhöhe	470 mm – 620 mm
Hub	200 mm – 350 mm
Anschlussleistung	6,2 kVA – 19,1 kVA
* zur Markteinführung in Europa	

Neue Biegezone für kleine Werkstücke

Hand in Hand – und der Mensch als Vorbild

Erstmals zeigt AMADA auf der EuroBLECH 2010 eine Produktionszelle mit einem zweiarmigen Roboter. Ein hoher Aufmerksamkeitswert ist aufgrund der ungewöhnlichen Gestalt dieser Lösung garantiert. Vor allem aber demonstriert das Exponat, welche Potenziale eine immer effizientere Automation eröffnet.



Wenn Maschinenbauer, Blechverarbeiter oder andere Technologieexperten an Roboter denken, haben sie ein bestimmtes Bild vor Augen: Ein Roboter dient in Form einer Automationslösung dazu, eine Maschine zur Produktionszelle zu ergänzen. Er verrichtet und wiederholt definierte Handgriffe, wodurch er dem Menschen Arbeit abnimmt. Insofern macht er seinem Namen, der ursprünglich von einem tschechischen Schriftsteller aus dem Wort für (Fron-)Arbeit abgeleitet wurde, alle Ehre. Roboter gibt es als Lineargeräte, vor allem aber – und daran denken wohl die meisten, die sich mit Industrieanwendungen befassen – als Knickarmroboter in verschiedenen Ausführungen mit einer unterschiedlichen Anzahl von Achsen und – selbstverständlich – mit einem Arm.

Aha-Effekt auf der Messe

In Filmen beispielsweise hat ein Roboter aber häufig auch zwei Beine und – ganz wichtig – zwei Arme. Ein solcher Roboter führt nicht nur Bewegungsabläufe aus, die sonst von Menschen gemacht würden, er verfügt auch über eine mehr oder weniger menschenähnliche – androide – Gestalt. Von daher werden sich wohl viele Technikexperten ein wenig wundern, wenn sie in diesem Herbst auf der EuroBLECH in Hannover die neueste Biegezone von AMADA sehen: Ein zweiarmiger Roboter steht da an einer Abkantpresse, er greift Bleche und legt Werkstücke ab. Ein wenig fühlt man sich daran erinnert, wie ein Mensch mit seinen beiden Händen arbeitet. Und das ist kein Zufall, vielmehr haben sich die Entwickler dieser Automationslösung die Natur zum Vorbild

genommen. Hohe Aufmerksamkeit ist diesem Exponat am Messestand von AMADA auf jeden Fall garantiert.

Präzisionsanwendung für die Feinblechtechnik

AMADA zeigt die neue Abkanteinheit mit insgesamt 19 gesteuerten Achsen. In dieser Einheit ist der Roboter mit einer servo-elektrisch angetriebenen Abkantpresse von 360 kN Presskraft verbunden. Eine solche Biegezone bildet in der Praxis die ideale Basis für Anwendungen aus der Feinblechtechnik, etwa zur Fertigung von Bauteilen für die Bereiche Elektronik und Medizintechnik. Die Produktionszelle mit der hochpräzisen, rein servo-elektrisch angetriebenen Presse eignet sich nicht nur besonders zur Verarbeitung dünner Materialstärken, sondern auch für besonders kleine Werkstücke. Und

genau deren Handling ist das Einsatzfeld des Zweiarmroboters. Der servo-elektrische Pressbalkenantrieb überzeugt durch Wartungsfreundlichkeit und Kosteneinsparung in der Produktion. Der Wegfall des Hydrauliksystems einschließlich des damit verbundenen Ölservices bedeutet lange Wartungsintervalle bei konstanter Teilequalität. Zudem glänzt das Antriebskonzept mit hohen Verarbeitungsgeschwindigkeiten und ausgezeichneter Energieeffizienz. Steuerungsseitig setzt AMADA auch bei dieser Biegezone auf das bewährte Konzept, sie mittels externer CAM-Software zu programmieren. Das Programm für die Abkantpresse wie auch für alle Bewegungsabläufe des Roboters lässt sich auf einem externen PC erstellen. Das Programmierergebnis kann anschließend in einer dreidimensionalen Simulation verifiziert werden.

Der geringe Programmieraufwand tut ein Übriges, um auch kleine Losgrößen wirtschaftlich fertigen zu können. ■

Stanztechnologie 

Charakteristisches Konstruktionsmerkmal der AE-NT ist der Maschinenrahmen in Brückenbauweise.

CNC-Revolverstanzmaschinen AE-NT

Die innovative Basis

Mit der AE-NT bringt AMADA eine neue Baureihe ihrer „kleinen“ servo-elektrischen Stanzmaschinen auf den Markt. Im Mittelpunkt der Entwicklung stand eine hohe Produktivität bei geringen Betriebskosten. Und dank kompakter Aufstellmaße spart sie wertvollen Platz im Produktionsbereich.

Durch den Einsatz einer servo-elektrisch angetriebenen AE-NT lässt sich der Stromverbrauch gegenüber einer vergleichbaren hydraulischen Maschine um mehr als die Hälfte reduzieren. Trotz der Hubgeschwindigkeit, die gegenüber der Baureihe AC noch einmal gesteigert wurde, liegt die Leistungsaufnahme bei lediglich 3,5 kW. Zudem reduziert der Antriebsmechanismus, der mit deutlich weniger Bauteilen auskommt als ein Hydrauliksystem,

den Wartungsaufwand und die Instandhaltungskosten. Auch kompakte Aufstellmaße tragen zur Wirtschaftlichkeit bei, denn Produktionsfläche ist bekanntlich kostbar. Zu den von AMADA bereits bekannten Features der Qualitätssicherung im Zeichen minimierter Nacharbeit gehört die integrierte Absaugung von Stanzabfällen. Angeboten wird die neue Baureihe AE-NT in zwei Varianten, AE-255 NT und AE-2510 NT. Identisch sind die Brückenkon-

struktion des Maschinenrahmens sowie der servo-elektrische Antrieb mit einer Stanzkraft von 200 kN. Die AE-2510 NT zeichnet sich hierbei gegenüber der AE-255 NT durch einen Verfahrbereich aus, der das volle Mittelformat von 2.500 mal 1.250 mm ohne Nachsetzen abdeckt. Besucher der EuroBLECH 2010 haben die Gelegenheit, sich von der Leistungsfähigkeit der Baureihe AE-NT bei der Live-Demonstration am Stand von AMADA zu überzeugen. ■

Abkanttechnologie 

Abkantpressen der Baureihe HFE-M2

Energetisch optimiert

Als Neuheit präsentiert AMADA auf der EuroBLECH 2010 die Abkantpresse HFE-M2. Die wichtigste Optimierung gegenüber der Vorgängerbaureihe betrifft genau das, was immer stärker in den Fokus der Blechverarbeiter rückt: energieeffizientes Produzieren.

Die HFE-M2 arbeitet wahlweise mit vier oder sieben gesteuerten Achsen. Angeboten werden von der Maschine acht Modelle mit Presskräften zwischen 500 und 2.200 kN sowie Abkantlängen von 1.250 bis 4.000 mm. Auf der EuroBLECH 2010 zeigt AMADA ein Modell mit sieben gesteuerten Achsen unter realen Produktionsbedingungen.

Umfangreiches Zubehörprogramm

Dank der optionalen Pumpensteuerung mit Frequenzumrichter ist es bei der HFE-M2 möglich, den Stromverbrauch gegenüber einer vergleichbaren Abkantpresse um etwa 20 Prozent zu senken – je nach Stückzahl eine ganz enorme Einsparung bei den Kosten pro Output. Neu ist auch das besonders

Der reduzierte Stromverbrauch der HFE-M2 senkt die Kosten.

umfangreiche Programm optionaler Features wie Biegehilfe, variable Hinteranschlagfunktion (Delta-X) oder das Winkelmesssystem Bending Indicator, das im laufenden Produktionsprozess ständig die Maßhaltigkeit kontrolliert und bei Bedarf korrigiert. Auch die Steuerung befindet sich auf dem neuesten Stand der Technik und umfasst eine Ferndiagnosefunktion. ■

Stanztechnologie 

Servo-Pressen der SDE-Serie

Europapremiere für das Multitalent

Unterschiedliche Verfahren der Blechbearbeitung auf einer einzigen Maschine – die SDE-Pressen von AMADA mit Servo-Direkt-Antrieb machen dies möglich. So steigt die Auslastung, die Amortisationszeit verringert sich und die Produktion wird insgesamt wirtschaftlicher. Als Live-Applikation ist eine Maschine aus der SDE-Serie auf der EuroBLECH 2010 zu sehen.

Seit Jahrzehnten gehören Pressen von AMADA zu den von Anwendern geschätzten Produktivitätsgaranten in den Bereichen Stanz-, Zieh- und Umformtechnik. Mit über 55.000 installierten Systemen im Weltmarkt bestätigt das Unternehmen auch in diesem Technologiesegment Kompetenz. AMADA entwickelt im direkten Austausch mit Kunden permanent neue Lösungen für mehr Produktivität, höhere Wirtschaftlichkeit, bessere Auslastung und optimale Fertigungsqualität. Seit 2010 ist die Revo-

lution der Pressentechnik von AMADA auch auf dem europäischen Markt: Mit der multifunktionalen SDE lassen sich mehrere Einzeckpressen ersetzen, was die Ausschöpfung der Anlagenkapazitäten optimiert. Technologisch bildet der servo-elektrische Antrieb die Basis für die SDE-Pressen. Eine wartungsintensive Hydraulik entfällt ebenso wie verschiedene mechanische Komponenten, etwa Schwungrad und Riemenantrieb. Dabei verringert der servo-elektrische Antrieb nicht nur den

Instandhaltungsaufwand, er verbessert auch die Energieeffizienz: Das System puffert die beim Abbremsen auftretende Energie und setzt sie bei der erneuten Beschleunigung wieder mit ein. Überdies muss Energie nur dann zugeführt werden, wenn die Maschine tatsächlich produziert.

Benutzerfreundliches System – live im Einsatz

Neben ihrer Vielseitigkeit und Energieeffizienz zeichnen sich die servo-elektrischen Pressen der SDE-Serie durch Bedienerfreundlichkeit aus. Ihre Bedienung ist intuitiv. Wesentliche Einricht- und Einstellinformationen lassen sich direkt per Knopfdruck abrufen. Die Programmerstellung für das jeweilige Werkzeug erfolgt interaktiv in fünf verschiedenen Modi, wobei der Speicher bis zu 399 Programme bzw. Werkzeuge zulässt. Es können im Hubverlauf beliebige Haltepunkte

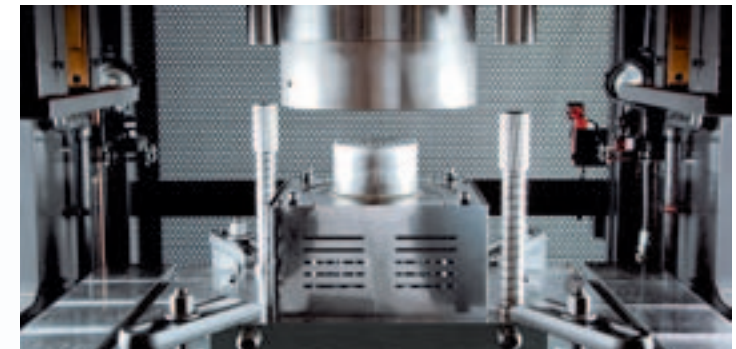
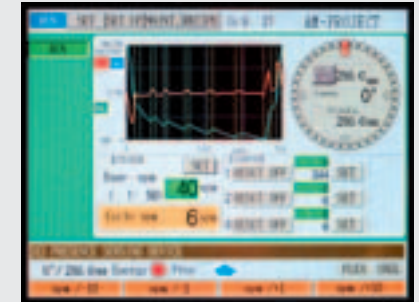
gesetzt werden, an denen der Hub auf Wunsch auch reverbriert werden kann. Dies ist vor allem im Tiefziehprozess von entscheidender Bedeutung.

Auf der EuroBLECH 2010 in Hannover (26. bis 30. Oktober) feiert die SDE-Serie ihre Premiere auf einer großen europäischen Messe. Gezeigt wird eine Presse aus dem oberen Leistungsspektrum. Die SDE-2025 ES verfügt über 2.000 kN Presskraft bei 250 mm Hubweg und einer installierten Anschlussleistung von 35 kVA. Live auf dem Messestand von AMADA stellt das servo-elektrische Multitalent unter Beweis, warum es

für anspruchsvolle Produktionsaufgaben prädestiniert ist. ■



Ihre Steuerungstechnik macht die SDE-Serie zum bedienerfreundlichen Allrounder.



Stanzten, Biegen und vieles mehr: Die SDE-Serie ist vielen Einzeckpressen weit überlegen.

TECHNISCHE DATEN

SDE-Serie

Presskraft	800 kN – 3.000 kN
Werkzeugeinbauhöhe	320 mm – 550 mm
Stößelhub	160 mm – 400 mm
Antriebsleistung Hauptmotor	25 kW – 50 kW
Anschlussleistung	21 kVA – 69 kVA
Anzahl Programme bzw. Werkzeuge	399

SMB Schnekenburger GmbH, Bad Dürkheim-Öfingen

Immer auf höchstem Technologieniveau

Investitionen in die jeweils modernste verfügbare Technik – bei hohem Automatisierungsgrad – ziehen sich wie ein roter Faden durch die Geschichte der SMB Schnekenburger GmbH in Öfingen, einem Stadtteil von Bad Dürkheim/Baden-Württemberg. Als Technologiepartner begleitet AMADA diesen Weg seit über 20 Jahren.

Als Meilenstein in der Unternehmensentwicklung von SMB Schnekenburger bezeichnet Thomas Schnekenburger, Geschäftsführer seit 1995, die erstmalige Beschaffung von CNC-Biegetechnik aus dem Hause AMADA durch seinen Vater, den heutigen Senior-Chef Heinz Schnekenburger, im Jahr 1987. Zwei Jahre später folgte die erste CNC-Stanzmaschine,

seinerzeit eine AMADA ARIES-222. „Beide Schritte haben bis heute strategische Bedeutung für uns, denn sie markieren die konsequente Ausrichtung auf die Feinblechtechnik“, erklärt Thomas Schnekenburger. „Wir produzieren folglich nicht alles Mögliche aus Blech, sondern konzentrieren uns auf Materialstärken zwischen 0,5 und 3 Millimetern, maximal bis 5 Millimeter. Unsere Kernkompetenz sind tech-

nische Baugruppen, die vielfältige Bearbeitungsschritte in unterschiedlichen Verfahren erfordern – einschließlich Montagearbeiten.“

Kombi-Technik als jüngste Investition

Bei einem Großteil der von SMB Schnekenburger gelieferten Produkte handelt es sich um Gehäusekomponenten für technische Geräte. Elektronik und Elektrotechnik, Medizin- und Labortechnik sowie Messtechnik sind die drei vom Volumen her bedeutendsten Zielbranchen. Eine günstige, weil vergleichsweise wenig konjunkturabhängige Ausgangsposition. Und gerade in den letzten Jahren hat SMB Schnekenburger kräftig investiert. Seit 2008 produziert man auf nunmehr 4.000 Quadratmetern Fläche. In jenem Jahr wurde die erste vollautomatische Stanz-Laser-Anlage vom Typ

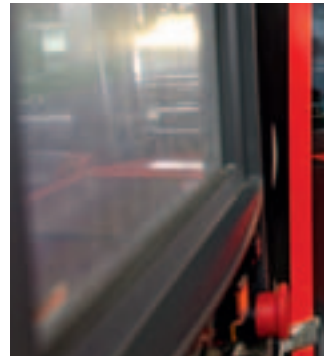


AMADA EML Z-3610 NT beschafft. Eine weitere Stanz-Laser-Kombination nahm das 60 Mitarbeiter starke Unternehmen im Sommer 2010 in Betrieb. Als eine der ersten ihrer Art ist sie mit dem automatischen Werkzeugwechsler PDC II ausgerüstet. „Unsere Kunden erwarten Hightech-Produkte und wir haben den Anspruch, diese auf High-Tech-Anlagen zu fertigen. Diese Anlagen sowie ausgezeichneten Ser-

vice und ein interessantes Preis-Leistungs-Verhältnis finden wir bei AMADA“, so Thomas Schnekenburger.

Partner mit Auszeichnung

Ebenso wie bei den Bearbeitungszentren setzt SMB Schnekenburger auch bei Logistik und Automation auf hochmoderne Technik – und das ebenfalls nicht erst seit gestern. 1998 ging in



I N F O

Die SMB Schnekenburger GmbH kann auf 33 Jahre Erfahrung in der Metallverarbeitung zurückblicken. Während ursprünglich Werkzeug- und Gehäusebau das Metier bildeten, richteten Gründer Heinz Schnekenburger und sein Sohn Thomas das Angebotsspektrum ab Ende der 1980er-Jahre konsequent auf die Feinblechtechnik aus. Sie taten dies, ohne die spanabhebenden Verfahren gänzlich aufzugeben. Diese kommen nun dem hausinternen Werkzeugbau zugute. Zusammen mit der Entwicklungsabteilung sowie den der eigentlichen Blechbearbeitung nachgelagerten Arbeitsschritten Montage und Oberflächenveredelung bietet SMB Schnekenburger seinen Kunden heute die gesamte Prozesskette der Feinblechtechnik aus einer Hand.





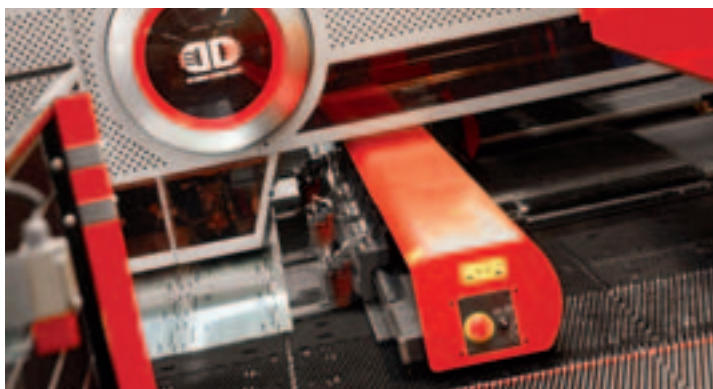
T E C H N O L O G I E

- Stanztechnologie** Stanzmaschinen VIPROS-368 K, ARIES-245
- Abkanttechnologie** Automatische Biegezellen ASTRO-100 II NT PLUS und ASTRO-100 II NT, Abkantpressen IT-2512, HFBO-1003, HFBO-8025, APX-5020, ITS2-5020, ITPS-8025, ITS-5020
- Lasertechnologie** Lasermaschine LC-2415 Alpha
- Kombinierte Technologie** Stanz-Laser-Kombinationen EML Z-3610 NT und EML-3610 NT mit automatischem Werkzeugwechsler PDC II

-  Automation
-  Lasertechnologie
-  Stanztechnologie
-  Abkanttechnologie
-  Software



Ein automatisiertes Hochregallagersystem (ganz oben im Hintergrund) dient der Beschickung der Produktionszellen.



Mit Technologie von AMADA erfüllt die SMB Schneckeburger GmbH den High-End-Anspruch ihrer Kunden in Sachen Feinblechtechnik.

Öfingen ein vollautomatisches Hochregallagersystem in Betrieb – eine bemerkenswerte Investition für ein Unternehmen mit damals rund 40 Mitarbeitern. Etwa 120 Blechsor-ten liegen in diesem Herzstück des Werks bereit, um von den Produktionszellen abgerufen zu werden. Am Ende des Prozesses stehen Bau-gruppen mit verbürgter Qualität: Auf Wunsch erstellt das Unternehmen für jedes einzelne Teil eine Prüfdoku-mentation und nimmt dem Kunden somit die Wareneingangskontrolle ab. So ist es auch bei dem Tower-Gehäuse für ein zahnmedizinisches Aufnahmegerät, dem Titelmotiv dieser Ausgabe des MARKER. Die AMADA Co., Ltd. verlieh für diese komplexe Applikation ihren Award 2010. Christof Behrendt, Gesamtver-triebsleiter der AMADA GmbH, über-reichte den Preis feierlich in Bad Dürkheim-Öfingen. ■

Thomas Schneckeburger,
Geschäftsführer der
SMB Schneckeburger GmbH.



Investitionen für neue Perspektiven

Thomas Schneckeburger, Geschäftsführer der SMB Schneckeburger GmbH, schätzt die Vorteile des Produktionsstandorts Deutschland.

MARKER: Was macht den Standort Deutschland aus Ihrer Sicht attraktiv?

Thomas Schneckeburger: Hierzu möchte ich kurz erläutern, wie unser Unternehmen sich aufgestellt hat: Wir fertigen komplexe Produkte bei hohem Qualitätsanspruch und schnellen Reaktionszeiten. Darüber hinaus sehen wir uns als Dienstleister: Die Kunden sind in allen Projektphasen mit eingebunden, unser Team berät sie und so profitieren sie von unserem Know-how als Technologiepartner. Anspruchsvolle Produktion plus Kundenfokus – wer nur in sogenannten Billiglohnländern agiert, kann das schwerlich anbieten. Das ist unser Standortvorteil.

MARKER: Wirkt sich die gegenwärtige Wirtschaftskrise nicht auch auf Ihr Geschäft aus?

Thomas Schneckeburger: Selbstverständlich können auch wir die

Augen vor der allgemeinen Konjunktur-entwicklung nicht verschließen. Da wir aber für Branchen arbeiten, die nicht so stark von der Konsumneigung der Verbraucher abhängen – Medizin- und Labortechnik beispielsweise –, sind wir nicht nur gut durchgekommen, sondern konnten in den Jahren 2008 bis 2010 sogar kräftig investieren – völlig antizyklisch sozusagen.

MARKER: SMB Schneckeburger setzt seit Jahrzehnten konsequent auf die jeweils modernste Technologie. Welche Überlegung steckt dahinter?

Thomas Schneckeburger: Moderne Technik – einschließlich eines sehr hohen Automatisierungsgrades – ist es, die uns in die Lage versetzt, am Standort Deutschland wirtschaftlich zu produzieren und auch entsprechende Stückzahlen zu realisieren. Mit Investitionen sichern wir uns aber nicht nur die quantitativen Kapazitäten, wir schaffen auch das Potenzial für die Innovationen der Zukunft. Und deren Basis wiederum bildet nicht nur der Maschinenpark, sondern auch das Know-how und die Qualifikation unserer Mitarbeiter. ■

Stärkung von Standorten bei AMADA

Investitionskultur gegen den Trend

Gerade für die Jahre 2008 bis 2010 hat AMADA eine beeindruckende Investitionsbilanz aufzuweisen – der Wirtschaftskrise zum Trotz. Denn in dem Moment, wo die Märkte wieder durchstarten – also genau jetzt – müssen die Kapazitäten im Sinne der Kunden bereits vorhanden sein.



Als im Zuge der Bankenkrise im Jahr 2007 auch die globale Wirtschaft in Mitleidenschaft gezogen wurde, ging die Konsumneigung in den USA, in Deutschland und auf der ganzen Welt spürbar zurück. Unter den Folgen der Krise litten vor allem industrielle Verarbeiter, die sich mit ihrem Portfolio Konsumgüter nah positioniert hatten. Von den Folgen des sinkenden Konsumgüterabsatzes waren dabei auch Investitionsgüterhersteller wie AMADA betroffen, die am Ende der Prozesskette stehen. Das Gros der Unternehmen blieb in Zeiten sinkender Bilanzen eher

In großzügigen Empfangsbereichen werden die Kunden in den Solution Centern empfangen.

zurückhaltend, was die Umsetzung von Wachstumsstrategien betraf. AMADA jedoch investierte in die Zukunft und hat die Krise als Chance genutzt. Mit der Entwicklung neuer Technologien hat das Unternehmen diese schwierige Phase überbrückt und so wichtige Weichen gestellt. Während sich die Wirtschaft erholt, ist AMADA für die Zukunft bestens gerüstet und kann zum beginnenden wirtschaftlichen Aufschwung mit innovativen Entwicklungen an den Markt gehen. Dies ist ein entscheidender Vorteil für die Kunden von AMADA, denn in dem Moment, wo die Märkte anziehen, müssen Fertigungskapazitäten, Technologie-Know-how und Beratungskompetenz bereits vorhanden sein und nicht erst neu geschaffen werden. AMADA hat genau diese Strategie umgesetzt, hat in seine Standorte investiert und geht damit gestärkt aus der Krise hervor.

Standbeine USA und Europa

Als wegweisende Investition und Signal für den gesamten AMADA Konzern gilt die Eröffnung der beiden Solution Center in Schaumburg nahe Chicago im Herbst 2008 sowie in Haan bei Düsseldorf im Oktober 2009. Letzteres bildet das stärkste Standbein der japanischen AMADA Gruppe im Herzen Europas. Vorbild für die neuen Solution Center in den USA und in Deutschland ist dasjenige am zentralen Unternehmenssitz Isehara vor den Toren Tokios. Somit betreibt AMADA auf drei Kontinenten je eine Hauptniederlassung, in der das Unternehmen seinen Kunden das vollständige Spektrum von Produktionslösungen zur Blechbearbeitung präsentiert – einschließlich Maschinen aus allen Technologiebereichen, die für kundenspezifische Live-Demonstrationen zur Verfügung stehen. „Darüber hinaus ist in den

Solution Centern die Beratungskompetenz von AMADA gebündelt. Diese wird in einem Ambiente vermittelt, das ganz deutlich signalisiert: Zur Kultur und Philosophie von AMADA gehört es, den Kunden nicht nur als Geschäftspartner, sondern als hochgeschätzten Gast zu empfangen“, erklärt Christof Behrendt, Gesamtvertriebsleiter und Prokurist der AMADA GmbH.

Das eigene Know-how zugänglich zu machen, ...

... spielt eine wichtige Rolle in der Philosophie von AMADA und bildet überdies den Anlass für eine weitere Stärkung des Standorts Haan. Seit 2009 geben die Anwendungstechniker des Unternehmens in der neuen AMADA School ihr Wissen an Kundenmitarbeiter weiter. In den praxisnahen Anwenderschulungen werden nach strukturierten Ausbildungsplänen insbesondere Kenntnisse in

Bekennnis zum Standort: In Haan eröffnete AMADA 2009 sein drittes Solution Center (oben) mit angeschlossener AMADA School.

Kerntechnologien wie Laserschneiden, Abkanten und Stanzen vermittelt. Ebenso wie die AMADA School ist seit 2009 ein AMADA Parts Center auf dem Gelände des Solution Centers Haan angesiedelt. Dieses Logistikzentrum bildet einen wichtigen Schritt hin zur Zentralisierung des Services. Die deutsche AMADA GmbH arbeitet hier Hand in Hand mit ihren europäischen Schwester-gesellschaften zusammen und bedient von Haan aus die gesamte Vertriebsregion Deutschland, Österreich, Niederlande und Osteuropa. Mit dem neuen Parts Center – entstanden nach japanischem Vorbild – erweitert AMADA seine Kapazitäten





Das Parts Center in Haan (oben).

im Bereich der Ersatz- und Zubehöreile. So profitieren die Kunden von noch kürzeren Reaktions- und Lieferzeiten. Dazu trägt auch die Tatsache bei, dass AMADA länderübergreifend Hand in Hand arbeitet und Zugriff auf die Bestände der verschiedenen Standorte hat. Das technische Herzstück des Parts Centers in Haan bilden dabei automatisierte Systeme wie beispielsweise vier Hänel Lean-Lift-Lagertürme – State of the Art in der Lagertechnik.

Erweiterungen in Deutschland und Italien

Eine Ergänzung zu den Solution Centern bilden die Technical Center von AMADA. Sie bieten ähnliche Möglichkeiten wie ein Solution Center, sind jedoch kleiner dimensioniert. Die neuen Technical Center in Pontenure/Italien sowie in Haan gehören seit 2010 zu den jüngsten Standorterweiterungen von AMADA. Die Besonderheit in

Haan: Das dortige Technical Center befindet sich in unmittelbarer Nachbarschaft zum Solution Center. Der Standort Haan umfasst heute rund 70.000 Quadratmeter. Er ist nicht nur Heimat für das Solution Center, die AMADA School, das Parts Center und den Werkzeugbau der AMADA GmbH, sondern bietet auch umfangreiche räumliche Kapazitäten für die Produkte des Schwesterunternehmens AMADA Machine Tools Europe GmbH.

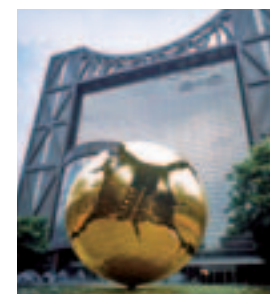
Dieses bedient die Bereiche Säge-technik sowie Hochpräzisions-Dreh- und -Schleifmaschinen. Somit wurde erstmals in Europa die gesamte AMADA Familie mit ihren unterschiedlichen Produktbereichen an einem Standort zusammengeführt. Damit schließt sich der Kreis entscheidender Investitionen durch den AMADA Konzern, die allesamt ein deutliches Zeichen gegen den sonst vorherrschenden Trend der letzten Jahre setzen. Abgesehen von den

Neueröffnungen und Standorterweiterungen bilden mehrere neue Maschinenbaureihen das Ergebnis der Investitionspolitik von AMADA. Diese sind live auf der EuroBLECH 2010 zu sehen. Die Berichte in der vorliegenden Ausgabe des MARKER geben einen Vorgeschmack. ■



Die Parts Center (im Bild Japan) bilden weltweit das logistische Rückgrat für den AMADA Konzern.

Japanische Wurzeln: das AMADA Forum 246 in Japan.



I N F O

Der AMADA Konzern mit japanischen Wurzeln und globaler Ausrichtung hat die Chance ergriffen, gestärkt aus der Wirtschaftskrise hervorzugehen. Neu entwickelte Baureihen sind ein Teil des Rezepts dafür, vor allem aber: Neueröffnungen und damit entscheidende Standorterweiterungen in Europa und den USA.

- 2008 • Solution Center Schaumburg, Illinois, USA
- 2009 • Solution Center Haan, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
- Parts Center in Haan
- AMADA School in Haan
- Werkzeugbau in Haan
- 2010 • Technical Center Pontenure, Provinz Piacenza, Italien
- Technical Center Haan

Energie- und ressourceneffizientes Produzieren

„Es geht nicht nur ums Sparen“

Effizient produzieren, Abfall und Emissionen konsequent vermeiden – vor dieser Herausforderung steht die Industrie heute mehr denn je. Christof Behrendt, Gesamtvertriebsleiter und Prokurist der AMADA GmbH, erklärt, wie der Maschinenhersteller seine Kunden dabei unterstützt.



Christof Behrendt,
Gesamtvertriebsleiter
AMADA GmbH.

MARKER: Energie- und Ressourceneffizienz sind ganz wesentliche Schlagwörter unserer Zeit. Hersteller aus den unterschiedlichsten Branchen reklamieren für ihre Produkte einen gelebten Ökologieanspruch. Wie setzt AMADA sich da von der Masse ab?

Christof Behrendt: Ich möchte ganz klar den Begriff der Effizienz hervorheben und ihn vom reinen „Sparen“ abgrenzen. AMADA liefert seinen Kunden Anlagentechnologie zur Blechbearbeitung. Diese wird mit elektrischer Energie betrieben, und selbstverständlich ist der Kunde bestrebt, seine Fertigungskapazitäten optimal auszulasten und sie nach Möglichkeit sogar zu erweitern. Somit ist der Output als gegeben hinzunehmen. Was wir aber tun können, ist die Energieaufnahme, den Ressourcenverbrauch und die Umweltbelastung pro hergestelltem Stück zu verringern. AMADA unterstützt dies auf zweierlei Weise:

Erstens arbeiten die von uns hergestellten Maschinen energieeffizient, wodurch unsere Kunden bei jedem Produktionsvorgang Einsparungen verzeichnen. Zweitens aber – und das zeichnet unser Unternehmen gegenüber vielen anderen aus – werden die Maschinen bereits unter ökologisch optimierten Bedingungen hergestellt. Und dieser Ansatz bezieht sich bei AMADA nicht nur auf die laufende Fertigung, sondern er reicht beispielsweise bis in die Standortplanung hinein. Trotz der Energie- und Ressourceneffizienz überzeugen die Maschinen von AMADA

durch eine sehr gute Performance und Fertigungsgeschwindigkeit. Das Resultat für unsere Kunden: niedrige Teilstückkosten.

MARKER: Um beim ersten Punkt zu bleiben: Wodurch erweisen sich die Maschinen von AMADA in ihrem Einsatz beim Kunden als effizient?

Christof Behrendt: Hier ist in erster Linie unser Antriebskonzept zu nennen. Der servo-elektrische Antrieb von AMADA vereint die Vorteile von konventionellen mechanischen Antrieben mit der Flexibilität und Schnelligkeit von hydraulischen Hochleistungsantrieben und setzt neue Maßstäbe durch vorbildliches Energiemanagement: Sobald der Antrieb abbremst oder verzögert, schaltet die Maschine auf Generatorbetrieb um und speichert die überschüssige Energie. Diese wird dann in der folgenden Stanzbewegung abgerufen. So verringert sich die Energieaufnahme aus dem Stromnetz.



Umwelt-Labels auf den Produkten dokumentieren: Bei AMADA wird unter ökologisch optimierten Bedingungen entwickelt und gefertigt.



MARKER: Und inwieweit werden die Maschinen bei AMADA selbst unter ökologisch optimierten Bedingungen gefertigt?

Christof Behrendt: Wie schon erwähnt: Dieser Anspruch reicht bis hinein in die Standortplanung. Das größte Werk von AMADA, gelegen am Fuße des Mount Fuji, wurde konsequent als „grüne Fabrik“ geplant. Die gesamte Fertigung ist auf Kreislaufwirtschaft, Abfallvermeidung und CO₂-Einsparung ausgelegt. In Fujinomiya ebenso wie am Verwaltungsstandort Isehara betreibt AMADA Projekte zur Aufforstung. Das Unternehmen hat eine ganze Reihe von ökologischen Aspekten fest in seinen Firmengrundsätzen verankert:



I N F O

AMADA begreift die ökologische Verantwortung des Unternehmens als Auftrag und hat diesen in seiner Philosophie fest verankert. Prinzipien werden aber erst dann zu Werten, wenn das Unternehmen sie auch lebt. Die Umsetzung sehen Kunden und Besucher an den Standorten von AMADA, ob in Japan, den USA oder in Haan bei Düsseldorf, dem Sitz der AMADA GmbH. Dort wurde 2009 das jüngste von weltweit drei AMADA Solution Centern eröffnet. Zusammen mit weitläufigen Grünflächen sind die Gebäude in eine landschaftliche Gesamtplanung integriert. Insgesamt 90 Prozent der benötigten Energie wird über eine Geothermieanlage gewonnen. Somit werden Emissionen und Brennstoffverbrauch durch Heizung und Klimatisierung nahezu eliminiert.

AMADA Service



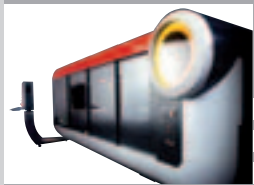
**STANZMASCHINEN/
AUTOMATISCHE
BE- UND ENTLADESYSTEME**

Tel. +49 2104 2126-255
Fax +49 2104 2126-405
@ service@amada.de



**ABKANTPRESSEN/
TAFELSCHEREN/
ABKANTROBOTER**

Tel. +49 2104 2126-268
Fax +49 2104 2126-405
@ service@amada.de



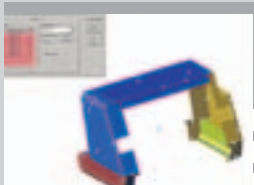
**LASERSCHNEIDANLAGEN/
STANZ-LASER-
KOMBINATIONEN**

Tel. +49 2104 2126-272
Fax +49 2104 2126-405
@ service@amada.de



**VERKAUF ERSATZTEILE/
WERKZEUG/ZUBEHÖR**

Tel. +49 2104 2126-211 (Inland)
Tel. +49 2104 2126-208 (Export)
Fax +49 2104 2126-401 (Inland)
Fax +49 2104 2126-402 (Export)
@ werkzeuge@amada.de



SOFTWARE SERVICE

Tel. +49 2104 2126-222
Fax +49 2104 2126-405
@ service@amada.de



AMADA im Dialog

Dem Kunden etwas zurückgeben

Veranstaltungen wie die EuroBLECH 2010, die den Schwerpunkt dieser Ausgabe des MARKER bildet, oder die Hausmesse AMADA SOLUTION sind die beste Gelegenheit, um die Welt der High-End-Lösungen in der Blechbearbeitung noch besser kennenzulernen.

AMADA ist nur dann erfolgreich, wenn seine Kunden mit den angebotenen Fertigungslösungen wachsen und sich in ihren Märkten behaupten. Daher geben die über 6.000 Mitarbeiter bei AMADA weltweit täglich ihr Bestes für die Entwicklung und Umsetzung von zukunftsweisenden Fertigungstechnologien von höchster Qualität. So entstehen innovative, anwenderorientierte und wirtschaftliche Lösungen. Eine hervorragende Gelegenheit, den Dialog zu pflegen oder AMADA kennenzulernen, ist der Besuch eines der drei Solution Center in Japan, den USA und Deutschland. In seinen Solution Centern empfängt AMADA die Besucher zudem in einem Ambiente, das die Wertschätzung gegenüber dem Kunden in ganz besonderer Weise zum Ausdruck bringt. Im November und

Der Dialog mit dem Kunden ist für AMADA der Schlüssel zum Erfolg.



*Willkommen bei AMADA!
Seit 2009 empfängt das
Unternehmen seine Kunden im
neuen Solution Center Haan.*

Dezember 2010 bildet das Solution Center in Haan bei Düsseldorf den Schauplatz für die große Hausmesse AMADA SOLUTION mit dem gesamten Portfolio des Unternehmens. Seien Sie herzlich eingeladen! ■

T E R M I N E 2 0 1 0 / 2 0 1 1

2 0 1 0	
12. 10. – 15. 10. 2010	Intertool/Vienna-Tec, Wien, Österreich
26. 10. – 30. 10. 2010	EuroBLECH, Hannover, Deutschland
22. 11. – 07. 12. 2010	AMADA SOLUTION, Haan, Deutschland
2 0 1 1	
22. 03. – 30. 03. 2011	AMADA SOLUTION, Haan, Deutschland
17. 05. – 20. 05. 2011	Mach-Tech, Budapest, Ungarn
23. 05. – 27. 05. 2011	Technoforum, Moskau, Russland
06. 06. – 09. 06. 2011	Blechexpo, Stuttgart, Deutschland
14. 06. – 17. 06. 2011	Mach-Tol, Poznan, Polen
04. 07. – 13. 07. 2011	AMADA SOLUTION, Haan, Deutschland
26. 09. – 01. 10. 2011	ITF, Plovdiv, Bulgarien
03. 10. – 07. 10. 2011	MSV, Brno, Tschechien

AMADA GmbH
Amada Allee 1
42781 Haan, Germany
Phone: +49 2104 2126-0
Fax: +49 2104 2126-999

info@amada.de
www.amada.de

Russland
OOO AMADA
Ul. Dokukina, 16/3
129226 Moscow, Russia
Phone: +7495 518-9650
Fax: +7495 518-9651
info@amada.ru
www.amada.ru

Niederlande
Landré Euromach B.V.
Lange Dreef 10
4131 NH Vianen, Netherlands
Phone: +31 347 3293-11
Fax: +31 347 3293-50
info@landre-euromach.nl

Polen
ABH Biuro Techniczne
ul. Swierszcza 78/80
02-401 Warszawa, Poland
Phone: +48 22 863-5980
Fax: +48 22 863-4397
info@abh.com.pl

Tschechische Republik
STEMA-TECH spol s.r.o.
Svatopetrská 7
61700 Brno, Czech Republic
Phone: +420 5 47217364
Fax: +420 5 47227090
stematech@stematech.cz

Slowakische Republik
AMZ Slovakia, s.r.o.
Nám. A. Hlinku 26
01701 Považská Bystrica,
Slovakian Republic
Phone: +421 42 4260849
Fax: +421 42 4260850
amada@amada.sk

Ungarn
EPL-TECH Kft.
Basa u. 4.
8000 Székesfehérvár, Hungary
Phone: +36 22 315-668
Fax: +36 22 315-668
info@epl-tech.hu

Bulgarien
VEMAN Ltd.
82, Christo Botev blvd
4000 Plovdiv, Bulgaria
Phone: +359 32 633548
Fax: +359 888 701438
info@veman.biz

Ukraine
Batex Ltd.
Timiryazevskaya Str. 2
01014 Kiev, Ukraine
Phone: +380 44 2865757
Fax: +380 44 2867556
ai@batex.com

Belarus
Rominex GmbH
Pr. Pobeditelej, 14/61
220035 Minsk, Belarus
Phone: + 375 17 5022896
Fax: + 375 17 5022897
rominex@rominex.by
rominex@inbox.ru

