**Presse Fakten zur TUBE 2020**

**Premiere auf der TUBE**

Kaltumformen von Hohlprofilen für die Automobilindustrie

**AMBA: Das Kaltumformen in einem Schritt ersetzt mehrere Arbeitsgänge**

**Taktzeit von einer Sekunde setzt neuen Maßstab**

**Alsdorf, den 24. Januar 2020 Auf der TUBE 2020 stellt die Aachener Maschinenbau GmbH (AMBA) erstmals die neuen Maschinen für das Kaltumformen der Enden von Hohlprofilen vor. Sie sind die ersten Anlagen, die systembedingt die präzise Ausrichtung der Rohrenden zueinander gewährleisten und gleichzeitig hohen Durchsatz erzielen.**

Für das Übertragen von Drehmomenten werden immer mehr Hohlprofile eingesetzt, denn sie tragen wesentlich zur Gewichtseinsparung bei. Beispiele aus dem Fahrzeugbau sind Achsen für Rückenlehnen in Autositzen oder Antriebswellen.

Die Enden der Profile müssen präzise geformt werden, damit sie in die Profilaufnahmen passen und möglichst spielfrei montierbar sind. Vor allem aber müssen sie axial exakt zueinander ausgerichtet sein, damit bei der Montage ein Verspannen der Bauteile vermieden wird. Bisher wurden die Enden spanend bearbeitet oder mehrere Bauteile wurden miteinander verschweißt. Eine Taktzeit von bis zu 60 Stück pro Minute war auf diese Weise nicht zu realisieren.

Die neue RH 08 Synchro-Maschine formt beide Enden gleichzeitig um, sodass die Rohrenden systembedingt immer in einer festen Relation zueinander gefertigt werden. Mit einer Taktzeit von etwa einer Sekunde erzielt sie eine außerordentlich hohe Leistung. Die Rohre verlassen die Maschine einbaufertig, eine weitere Bearbeitung ist nicht erforderlich.

Die erste Maschine, die im Frühjahr 2020 an einen Hersteller in der Lieferkette der Automobilindustrie ausgeliefert wird, bringt an jeder Seite eine Stauchkraft von bis zu 25 t auf. Sie ist ausgelegt für Profile aus Stahl und Edelstahl mit einem Außendurchmesser von bis zu 20 mm. Die vollautomatisierte präzise Positionierung der beiden Bearbeitungsstationen in axialer Bauteilrichtung zueinander ermöglicht die Fertigung von Profilen mit Längen zwischen 450 und 800 mm.

Manfred Houben, einer der Geschäftsführer von AMBA, hat die Kosten seiner Kunden im Blick: „Das synchrone Kaltumformen beider Profilenden garantiert deren exakte Ausrichtung und mit einem Durchsatz von rund 60 Stück pro Minute legen wir die Messlatte in der Branche ein gutes Stück höher. Durch die Kombination von Präzision und Schnelligkeit steigert die neue Maschine die Prozesssicherheit. Gleichzeitig reduziert sie die Kosten drastisch, denn bisher erforderliche Arbeitsschritte wie spanende Bearbeitung oder Schweißen und das damit verbundene Handling entfallen.“

**2.300 Zeichen einschließlich Leerzeichen und Vorspann**

**AMBA auf der TUBE/WIRE 2020:**

**Düsseldorf, 30. März bis 3. April 2020**

[**Halle**](https://www.wire.de/hallenplan?oid=2370186&lang=1&action=showExhibitor&actionItem=2541648&_event=witu2018) **16 / Stand E50**

|  |  |
| --- | --- |
| **Kontakt:**  Aachener Maschinenbau GmbH   Dipl.-Ing. Manfred Houben Werner-von-Siemens-Straße 17-19 52477 Alsdorf Tel: +49.2404.551289-0 www.amba.de [houben@amba.de](mailto:houben@amba.de) | **Ansprechpartner für die Redaktion:**  VIP Kommunikation Die Content-Agentur für die komplexen Technik-Themen Dr.-Ing. Uwe Stein Dennewartstraße 25-27 52068 Aachen Tel: +49.241.89468-55 [www.vip-kommunikation.de](http://www.vip-kommunikation.de) stein@vip-kommunikation.de |

**Über AMBA**

Die Aachener Maschinenbau GmbH – meist „AMBA“ genannt – wurde im Jahr 1908 im Umfeld der Aachener Nadelindustrie gegründet, die seinerzeit weltweit renommiert war. Seitdem hat sich das Unternehmen mehr und mehr zum international anerkannten Spezialisten für Maschinen zur Kaltumformung von Bauteilen aus Metall entwickelt.

Heute stellt AMBA vorwiegend Spezialmaschinen für die Produktion von langen Bauteilen her, deren Querschnitt sich über die Länge verändert – so zum Beispiel von Schrauben mit einer Länge zwischen 60 und 2.500 mm sowie von Rohren und Speichen.

Mit dem All-in-one-Prinzip ist AMBA der weltweit einzige Hersteller von Maschinen, der die kontinuierliche Fertigung langer oder komplexer Teile in einer einzigen Maschine realisiert: Vom Halbzeug – sei es Draht oder Rohr – bis zum fertigen, verpackten Produkt laufen alle Prozessschritte in einer Maschine ab – in der Branche unerreicht.

Am heutigen Stammsitz des Unternehmens in Alsdorf in der Nähe von Aachen arbeiten 80 Mitarbeiter in Entwicklung, Konstruktion, Fertigung und Kundendienst.

Abbildungen

Download der hoch aufgelösten Bilddateien:

[Pressefotos AMBA](https://www.vip-kommunikation.de/amba.html)

|  |  |
| --- | --- |
| Abb. 1: Die Hohlprofile werden aus einem Magazin (oben) zugeführt, bis zu 60 Stück pro Minute verlassen die Maschine einbaufertig.  Dateiname: amba\_KS500011715713\_kl.jpg |  |
| Abb. 2: Die erste Maschine, die im Frühjahr 2020 an einen Hersteller in der Lieferkette der Automobilindustrie ausgeliefert wird, ist ausgelegt für Profile aus Stahl und Edelstahl mit einem Außendurchmesser von bis zu 20 mm.  Dateiname: amba\_KS500011715713.jpg |  |

Bildrechte: Werksfoto Aachener Maschinenbau GmbH