

Driessen Speciaalwerk breidt conventioneel bewerken uit naar CNC-bewerken

De eerste CNC

Franc Coenen

VENRAY Metaalondernemer Ben Driessen logenstraft de visie dat je in Nederland enkel hoogwaardige complexe delen rendabel kunt maken. Sinds de start van Driessen Speciaalwerk is hij erin geslaagd om eenvoudig conventioneel werk winstgevend uit te voeren. Dat weerhoudt hem niet nu te investeren in zijn eerste CNC-machine, een Ares Seiki S500. Zijn eerste CNC-machine en de eerste van dit type die door Promas geleverd is.

Ben Driessen kent de ups and downs van de metaalindustrie. Hij werkt al zo'n 25 jaar in deze branche. Eerst in het bedrijf van zijn vader dat hij later heeft overgenomen. In 2004 ging het mis. Teveel geïnvesteerd, te afhankelijk van één sector (de sterk cyclische semiconductorindustrie) en te lang personeel vasthouden omdat klanten hem voorhiielden dat de dip niet lang zou duren. 'Als die lastige periode dan langer duurt dan je verwacht, loopt het fout', weet de ondernemer nu uit eigen ervaring.

Herstart

Na al die jaren heeft Driessen sinds een jaar weer een eigen metaalbedrijf: Driessen Speciaalwerk. Geen ruim honderd personeelsleden, maar een klein aantal medewerkers. Geen werkplaats vol met de laatste generatie CNC-machines,



Ben Driessen en Richard Hermans van Promas bij het CNC boor- en tapcentrum van Ares Seiki, de eerste CNC-machine voor het jonge bedrijf. (Foto: FCP)

maar vooral conventionele machines. Want op dat werk heeft Ben Driessen zich tot nog toe gericht. Hij heeft een afdeling van een aluminiumextrusiebedrijf in Venlo overgenomen. 'Na mijn faillissement heb ik onder meer bij Mifa gewerkt. Zijdelinks was ik betrokken bij de afdeling waar de extru-

siedelen conventioneel bewerkt werden. Gaten boren en tappen, ontbramen, stansen, dat soort bewerkingen.' Mifa wilde eigenlijk van dat werk af, want het liep niet zoals men wilde. Het was geen kerntaak. Uitbesteden naar het vroegere Oostblok was geen optie, omdat levertijden dan in het gedrang zouden komen en de series te klein zijn. Ruim een jaar geleden heeft Ben Driessen de afdeling overgenomen met de machines en de orderportefeuille, zonder het personeel. Hij was ervan overtuigd dat je dit eenvoudig werk ook in Nederland rendabel kunt uitvoeren. 'Je moet het dan wel aandacht geven. Dat ontbrak eraan. Je moet risico's afvangen door te zorgen dat het werk niet maar procesafhankelijk wordt.'

Slim voorbereiden

Het voorbije jaar heeft de Venrayse metaalondernemer daarin geïnvesteerd. Hij zoekt telkens naar oplossingen, vooral opspanmallen, die het werk zo sterk vereenvoudigen dat je geen fout kunt maken. Een voorbeeld: extrusiedelen moeten geboord worden. Door voor voldoende geleiding op de boormal te zorgen, staat de boor altijd recht boven de boorbus van de mal, wat voorkomt dat er teveel bramen ontstaan. 'Moet je veel afbramen, dan verdien je niks.' Driessen zoekt zijn medewerkers buiten de traditionele metaalindustrie. Hij heeft Duitse medewerkers en een Poolse medewerker in dienst. 'In Nederland is het lastig gemotiveerde medewerkers voor dit werk te vinden. In Duitsland lukt dat nog wel. En door het werk goed voor te bereiden, kan ook iemand met minder

ervaring het goed doen. Als je het voldoende aandacht geeft, kun je ook met conventioneel freeswerk een goede boterham verdienen.'

Investeren in CNC

Hoezeer Ben Driessen gelooft in conventioneel metaal bewerken, hij ziet wel in dat het nodig is in CNC-machines te investeren wil hij de basis onder Driessen Speciaalwerk verbreden. Sommige bewerkingen kun je beter op een CNC-machine doen. Daarom heeft hij bij Promas zijn eerste CNC boor- en tapcentrum gekocht, een S 500 van de Taiwanese producent Ares Seiki. Ook nu besteedt hij veel aandacht aan de werkvoorbereiding. Op een oude conventionele Hedeliusmachine maakt hij zijn opspanmallen aan, die dankzij het gebruik van een nulpunt spansysteem meteen op de pallet van het boor- en tapcentrum opgespannen kunnen worden. Flexibiliteit blijft van levensbelang voor hem omdat hij steeds kleine series bewerkt met levertijden van hooguit een week. Doordat de machine is voorzien van een palletwisselaar, staat de spil nauwelijks stil overdag. Het is het eerste S 500 centrum van de Taiwanese fabrikant dat in Nederland geleverd is. Richard Hermans van Promas ziet hier een grotere markt voor: 'De fabrikant maakt snelle machines met korte wisseltijden. Echt bedoeld voor kort cyclische producten, zoals je hier ziet. De swingtafel met daarop de palletwisselaar maakt de machine efficiënt, terwijl de investering laagdrempelig is.' De snelheid van de machine komt ook tot uiting in de snelle gereedschapwisselaar die aan de zijkant is gemonteerd.

Een van de doorslaggevende argumenten in de afweging die Driessen heeft gemaakt, is de toegankelijkheid van de machine. Door de palletwisselaar is het machinebed hoger geplaatst. 'Ergonomisch is de hoge werktafel gemakkelijk omdat de operator gemakkelijk bij de pallet kan komen voor het uitnemen en opspannen van de stukken.' Een bijkomend voordeel van de palletwisselaar is dat hij ook lange delen, tot 800 mm, op de machine kan bewerken. Weliswaar in twee keer, maar de mogelijkheid is er wel.

Robot

Hoewel de machine net pas in gebruik is genomen, denkt Ben Driessen al na over een tweede. Zodra die er komt, wil hij eventueel een robot kopen om de beide machines te laden. 'Met een tweede spil erbij zijn we nog flexibeler en dat is nodig willen we naar de markt gaan.' Volgens Richard Hermans lenen de freesmachines van Ares Seiki zich heel goed voor de koppeling met een robot. Daarmee voorkom je dat je eventueel een tweede ploeg moet opstarten, waar je vandaag de dag dikwijls de mensen niet meer voor vindt. Of niet wilt vinden, zoals Ben Driessen. 'Plezierig blijven werken, is belangrijker dan veel personeel. Nu hebben we een leuk team, dat wil ik zo houden.' Met de CNC-machine kan hij wel op zoek gaan naar verbreding van zijn orderportefeuille, waarbij hij onder meer denkt aan het nabewerken van gietdelen.

PROFIEL S 500 BOOR- EN TAPCENTRUM

De S 500 is een CNC boor- en tapcentrum van de Taiwanese fabrikant Ares Seiki, in de Benelux vertegenwoordigd door Promas bv in Panningen. De machine wordt in de standaard uitvoering geleverd met een 10.000 toerenspindel, in de versie zoals deze bij Driessen Speciaalwerk staat, gaat het toeren-tal tot 15.000. De koeling loopt door de spindel. In de X- en de Y-richting beweegt de kolom 36 m/min, in de Z-richting 48. De standaard palletwisselaar op de S 500 machine (de machine is

als R 4530 ook leverbaar zonder wisselaar) wisselt in 4,5 seconden. De wisseltafel is voorzien van een voorbereiding voor een hydraulische klemming. Naar keuze wordt de machine geleverd met een Mitsubishi 64 ASM besturing of een Fanuc 0iMC. De gereedschapwisselaar is voorzien van twintig gereedschap-plaatsen, wisseltijd is van spaan tot spaan 2,3 seconden. Op de tafel kunnen werkstukken tot 250 kg en maximale afmetingen van 600 bij 400 mm opgespannen worden.



Het boor- en tapcentrum heeft dankzij de palletwisselaar een hoge werktafel, wat de ergonomie ten goede komt.

ADVERTENTIE

Ze trekt nauwelijks de aandacht

Doelbair*, de GrassAir compressor met gedempt geluid.

DOELBAIR

www.doelbair.nl