

HAL 1 EN 12

‘De magere jaren zijn voorbij’

Zandstra Metaalbewerking koopt bij Promas de grootste bedfrezer van MTE

Franc Coenen

GELEEN Een primeur voor Promas en Zandstra Metaalbewerking: de Limburgse toeleverancier heeft als eerste in Nederland de grootste bedfreesmchine van het Spaanse MTE gekocht, de KT42. Voordat de machine in de fabriek in Geleen wordt geplaatst, is de Spaanse bedfrezer één van de highlights op de Promas-stand op de Techni-Show.

Het gaat om de KT42, een bedfrezer (vaste kolom) met een tafel van 4.200 mm met netto werkbereik in de X-richting van 4.000 mm (er bestaat ook een kleinere versie van 3.000 mm), in de Y-richting van 1.400 mm en in de Z-richting van 2.000 mm. Wat de machine verder bijzonder maakt, is de NC-tafel van 1.200 mm vierkant die op het bed wordt gemontereerd. Deze kan als C-as fungeren. ‘Het wordt de eerste van dit type dat in Nederland komt te staan’, zegt Richard Hermans van Promas. ‘We hebben wel al MTE-bedfreesmachines uit de K- en BF-reeks geleverd, maar nog niet zo’n grote als deze KT42.’ Niet alleen het bereik in de X-richting is fors, ook de NC-tafel. Voor Ferrie Zandstra, directeur-eigenaar van Zandstra Metaalbewerking, is het de grootste investering ooit in de meer dan vijftigjarige geschiedenis van het bedrijf. De keuze voor MTE is enerzijds ingegeven door de prijs-kwaliteitsverhouding van de Spaanse machinebouwer en anderzijds door het vertrouwen dat hij heeft in Promas, de Nederlandse leverancier. ‘Wij werken hier alleen in dagdienst en we zitten veel in de zware verspaning. Zware, massieve stukken, die je niet manarm kunt verspanen, ook al omdat het vaak enkelstuks of kleine series zijn en het



Deze meer dan 10 meter lange MTE KT42-bedfreesmchine wordt de publiekstrekker op de Techni-Show-stand van Promas. (Foto's: FCP)

om kritische bewerkingen qua maatvoering gaat. Dat betekent wel dat je een budget voor zo'n machine moet stellen, anders kom je op een te hoog uurtarief uit.’ In dat plaatje past de MTE KT42 precies, aldus de Geleense verspaner. ‘En we kennen Promas voldoende om te weten dat de service goed is. Levertijden zijn voor onze klanten heilig, wij zijn dus afhankelijk van de snelle reactie van de leverancier als er een keer een storing is.’

Meer flexibiliteit

Zandstra heeft bewust voor de grote machine van de Spaanse fabrikant gekozen. Het extra grote bereik in de X-richting laat op de KT42 toe een grote NC-tafel (1.200 bij 1.200 mm) op het bed te plaatsen, zodat hij probleemloos kubussen van 800 mm en groter aan vier zijden kan bewerken in één opspanning en nog voldoende ruimte overhoudt. Voor dergelijke vierkante delen betekent het dus minder werk met omspannen. Zandstra denkt onder meer aan grote onderdelen voor de machinebouw, offshore en petrochemische industrie, sectoren waarin het bedrijf nu

ook al actief is. ‘En doordat we de NC-tafel aan de zijkant van het bed laten plaatsen, houden we nog 3.000 mm netto bereik over. We kunnen dus grotere stukken aan die zijde van de tafel bewerken zonder dat we de NC-tafel hoeven uit te bouwen.’ Daarmee verhoogt Zandstra de flexibiliteit, wat voor de toeleverancier die zich vooral toelegt op enkelstuks en kleine series een belangrijk gegeven is. De MTE-bedfrezer heeft een spindelvermogen van 37 kW met een drie-traps geschakelde tandwielkast met een koppel van 1.735 Nm. Met dergelijke waarden is de zware verspaning waarvoor Zandstra de machine gaat inzetten, geen probleem. ‘Om de afvoer van de spanen aan te kunnen, voorziet MTE bij de machine drie spanentransporteurs’, voegt Richard Hermans er nog aan toe. Ferrie Zandstra is van plan de volledige omkasting in tact te laten. Vaak zie je dat bij machines van deze omvang de beplating naderhand verwijderd wordt, om nog meer flexibiliteit in de afmetingen van de werkstukken te hebben. ‘Hier blijft de omkasting omdat we de omgeving schoon willen houden’, zegt Ferrie Zandstra. En als er een

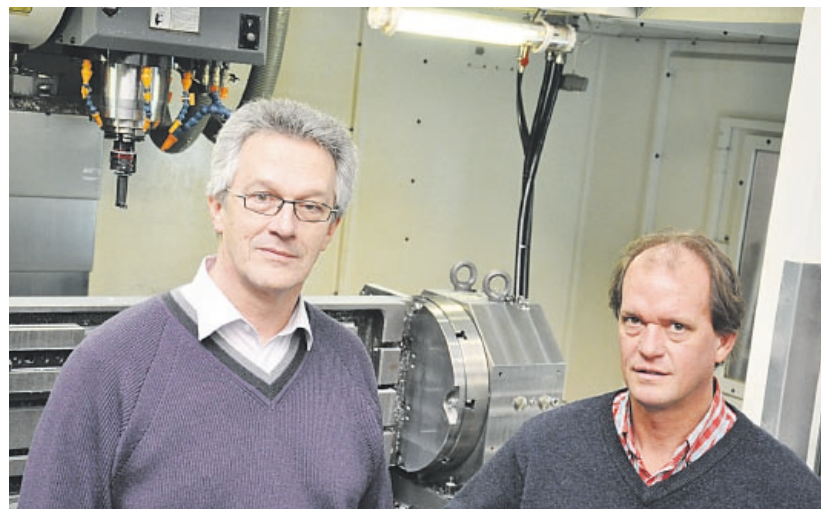
keer grotere stukken gefreesd moeten worden, vindt hij wel een oplossing. ‘We hebben op de Hedelius-machine met een tafel van 3.500 mm ook al stukken van 5.500 mm lengte verspaand, gewoon door aan de zijkant een extra deur te maken en daar doorheen de lange stukken naar binnen te schuiven.’

Vertrouwen in markt

Hoewel het de grootste investering tot nog toe is, heeft de ondernemer er alle vertrouwen in. De magere jaren zijn wat hem betreft voorbij. Hij bespeurt ook bij zijn collega's binnen de Koninklijke Metaalunie optimisme. ‘We zijn recent key supplier geworden van Vekoma Rides, de fabrikant van achtbanen. Hun plannen lopen al 2,5 jaar vooruit, dat is een goede basis voor ons. Wij werken al vele jaren voor deze wereldspeler, vooral veel grote freeswerk. De trend bij Vekoma Rides is om de producten steeds meer uit solids te gaan bewerken, dus massief stalen blokken. In veel gevallen zijn die circa 3.000 mm lang en passen dus

precies op deze machine. Uiteraard komt het hoge verspanende vermogen hierbij ook goed van pas.’ Bij deze klant heeft Zandstra Metaalbewerking de komende jaren volop werk. ‘Daarnaast denk ik dat we met deze machine nieuw werk kunnen binnenhalen, onder andere kubusachtige delen voor de offshore.’ Die werden tot nog toe gekotterd, vanaf half april moeten dergelijke stukken van de MTE-bedfrezer komen. Maar voordat die in Geleen staat, krijgen de bezoekers van de Techni-Show eerst de kans de Spaanse machine te bekijken. Richard Hermans: ‘We hebben er zelfs extra meters standruimte voor gehuurd, dit wordt de eyecatcher op onze stand.’ En dat komt eigenlijk op het goede moment, want hij ziet de markt voor dit type machines in Nederland aantrekken. ‘Het zijn universeel inzetbare machines, geschikt voor zowel lange als hoge stukken en dankzij de NC-tafel ook voor vierzijdenbewerking van zware stukken.’

Promas: Hal 12, stand B032
Zandstra: Hal 1, stand E131



Richard Hermans (rechts) en Ferrie Zandstra.

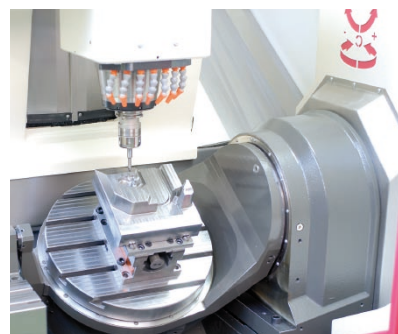
Palletwisselaar verhoogt ook in dagdienst spilrendement

Franc Coenen

HELMOND Promas toont op de Techni-Show ook het vijfassig bewerkingscentrum van Hedelius, de RS 605, met palletbelader en extra gereedschapsmagazijn. Dat is een uitvoering zoals die onlangs geleverd is aan Melamo Fijnmetaaltechniek in Helmond.

‘Deze machine past precies in ons strategisch plaatje’, zegt Ben van Otterdijk, bedrijfsleider bij Melamo Fijnmetaaltechniek. Het bedrijf heeft de omslag gemaakt van jobber naar supply support partner. Behalve fijnmechanische componenten leveren, voert men complete projecten uit tot en met de assemblage. ‘We streven naar een vereenvoudiging van de keten.’ In deze strategie past ook het verhogen van het spilrendement. Daarvoor heeft de Brabantse onderneming geïnvesteerd in het vijfassig bewerkingscentrum met de achtvoudige palletwisselaar Skyloader en het Standby gereedschapsmagazijn, van dezelfde machinebouwer. Melamo

Fijnmetaaltechniek zet echter niet in op 24/7 productie. ‘De toekomst ligt bij enkelstuks en kleine series. Met dat werk verlies je echter veel tijd bij het opspannen. Door aan de buitenkant van de machine op te spannen en alles klaar te zetten, denken wij effectiever meer uren te maken.’ Daarom is een palletwisselaar met acht pallets voldoende. In de verlengde dagdienst zoals Melamo die kent, staat weliswaar de hele tijd een bediener aan het bewerkingscentrum, maar terwijl deze bezig is met opspannen en programmeren via het externe werkstation, draait de spil van de Hedelius wel. Om goed in te kunnen spelen op deze situatie, heeft het bedrijf eveneens het Standby magazijn van Hedelius gekocht. Hierin staan nu 190 gereedschappen klaar, samen met de 32 die standaard in het magazijn van de machine zitten. Door de gereedschapset af te stemmen op het specifieke werk dat hij op de Hedelius wil gaan maken, denkt Ben van Otterdijk ook hiermee extra tijd te besparen. ‘We kunnen



Promas toont op de Techni-Show ook het vijfassig bewerkingscentrum van Hedelius, de RS 605. (Foto: FCP)

nu een matrix maken en veel indirecte tijd wegstrepen.’

Slim opspannen

Hoe het in de praktijk gaat uitpakken, moet Melamo nog even afwachten. ‘De machine is in de laatste week van 2011 geleverd, we hebben gepland om begin maart de machine volledig operationeel te hebben.’ De afgelopen weken heeft de toeleverancier gebruikt om zowel de machine goed te leren kennen als ook de slimste opspantekniken voor deze opstelling te vinden. ‘We hebben weliswaar al een horizontale machine met palletwisselaar, zo'n vijfassig centrum is toch net weer anders.’

Machineprofiel

- MTE KT 42-bedfreesmchine.
- Bereik in X-, Y- en Z-richting: 4.000 - 1.400 - 2.000 mm (tafel meet 4.200 mm in X-richting).
- Freeskop: 37 kW vermogen, 1.735 Nm koppel, 3.000 (optie t/m 6.000).
- Gereedschapsmagazijn (automatisch wisselen): 24 gereedschapsplaatsen, 50 Din gereedschapopname.
- NC-tafel: 1.200 bij 1.200 mm.

(advertenties)

TECHNI-SHOW AWARDS 2012

Geniaal....



Bezoek stand 10.C074 van Linde Gas Benelux. Je zou wel gek zijn als je daar niet even keek.