

'Compact, precies en snel leverbaar'

Dynobend in Haaksbergen heeft een Acura 65 van Hedelius aangeschaft. Dit compacte vijfassige bewerkingscentrum wordt ingezet om met precisie gereedschap te kunnen maken voor de buigmachines die het bedrijf produceert. De korte levertijd speelde een doorslaggevende rol bij de aanschaf.

veel gebruikgemaakt van maatwerk in buiggereedschap." Het gaat om buigblokken en rimpelschoenen die zorgen voor een juiste kromming onder de exact voorgeschreven hoek, en die rimpeling tijdens het buigen tegengaan en vervorming of haarscheurtjes in de buis voorkomen. Dit gereedschap in de machines

De nieuwe compacte vijffasser van Hedelius is een belangrijke stap naar modernisering."

Dynobend werd in juni 2016 onderdeel van de Stichting Nivora Groep, waartoe ook SafanDarley, Style CNC Machines en Bewo Cutting Systems behoren. "Dankzij Nivora hebben wij de mogelijkheid gekregen om op alle fronten te investeren en te moderniseren. Onze medewerkers hadden terecht al vaker gevraagd om een nieuwe machine. We zijn in de buurt langs geweest bij collega-bedrijven met Acura 65's en die waren er laaiend enthousiast over." Vanwege zijn compactheid en precisie is het bewerkingscentrum zeer populair in Nederland. De machine is uitgerust met een dubbelgelagerde draai-zwenktafel en een bewegende kolom en is vooral geschikt voor efficiënte, snelle bewerking van complexe producten. Proost: "De Acura 85 is iets groter, met een groter bed, maar die is ook duurder terwijl de precisie hetzelfde is, dus onze voorkeur lag al snel bij de 65."



De Acura 65 van Hedelius bij Dynobend.

"Klanten vragen steeds meer om precisie en korte doorlooptijden," zegt Alex Proost, manager Operations & Purchasing van Dynobend. Veel componenten van de buigmachines die het bedrijf maakt, zijn standaard. Het specifieke zit vooral in het buiggereedschap. "Omdat veel bedrijven toch een eigen invulling willen, bijvoorbeeld over de doorsnede en grootte van buis en profiel, of over links- of rechtsom buigen, wordt

vormt de kern van het bedrijf. Nu nog wordt een deel van de gereedschappenproductie uitbesteed, maar Dynobend wil steeds meer zelf produceren. De nieuw aangeschafte Acura 65 moet dit mogelijk maken.

Belangrijke stap

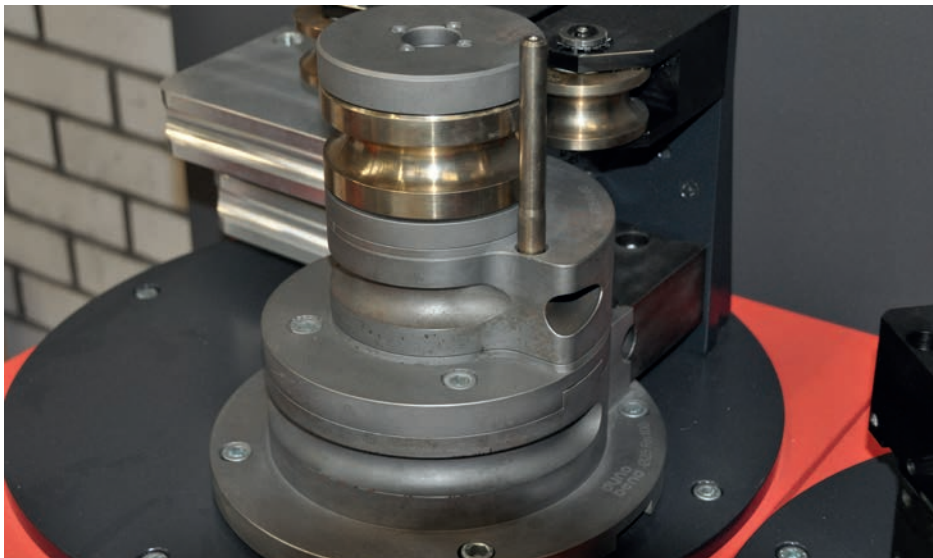
"Hier en daar is ons machinepark aan vervanging toe," vertelt Proost. "De bestaande vijfassige freesbank uit 2014 mist enige nauwkeurigheid en stond daarmee op de nominatie voor vervanging. Verder hebben we afscheid genomen van een drieasser.

Precisie zwaarwegend

Met deze machine verwacht Proost 90 tot 95 procent van de gereedschappen in eigen huis te kunnen produceren. "Grotere buigblokken komen zo sporadisch voor dat het de extra investering voor een 85 niet waard is. Bovendien gaat het bij ons om enkelstuks. Vier of vijf stuks is al een serie. Voor ons is precisie een zwaarwegend argument. Elk buigblok wordt afgestemd op de machine. Waar we bij de oude machine werken met een tolerantie van 1 mm gaat het nu om 0,05 mm," aldus Proost.



Alex Proost: "Groot voordeel was dat de machine direct uit voorraad leverbaar was. Anders moet je toch al snel een half jaar wachten."



De compacte vijfasser gaat onder meer buigblokken voor in de buigmachines produceren.

"Nivora adviseerde: 'maak maar een plan'. Vervolgens ben ik met de voorzitter van de Raad van Bestuur naar de EuroBlech geweest. En toen was het snel beklonken. Groot voordeel was dat de machine direct uit voorraad leverbaar was. Anders moet je toch al snel een half jaar wachten. Promas heeft de Acura nog voor de kerst geplaatst en ingeregeld en sinds begin januari draait hij. Het is allemaal heel soepel gegaan. Ook de cursus is al gegeven. Nu gaat het erom de machine te leren kennen."

Overgang niet groot

Dynobend heeft een relatief kleine verspanende afdeling van zo'n tien

man, waaronder CNC-frezers, CNC-draaiers, een conventioneel draaier, een slijper en een software-expert. CNC-frezer Stefan Post is helemaal blij met de aanschaf. "Hoeveel sneller de 65 is, moet nog blijken. Maar het scheelt alleen al dat er geen aanloop van 2,5 meter meer nodig is, zoals eerder. De 65 heeft ook Heidenhainbesturing (TNC 640 tegenover iTNC 530 bij de oude machine), dus is de overgang niet groot." "En de precisie betaalt zich natuurlijk ook uit," vult Proost aan. Er is minder afkeur of nabewerking. "Bovendien kunnen we eventuele aanpassingen nu zelf uitvoeren." De 65 wordt vooral voor buiggereedschappen gebruikt, maar

er kunnen ook machineonderdelen mee geproduceerd worden. Door de compactheid van de machine kan de afdeling anders ingericht worden om de draai- en freesdelen bij elkaar te zetten. De oudere vijfasser blijft om zo nodig werk op te vangen.

Zonnige toekomst

Het Twentse bedrijf voorziet een zonnige toekomst. "Onze orderportefeuille is voor de komende twee jaar goed gevuld," zegt Proost. "We verwachten dan ook dat, op basis van de huidige belading, de return on investment (ROI) op de Acura 65 nog geen twee jaar zal zijn." Dynobend houdt ondertussen wel wensen. "Zo willen we de standaard doorlooptijd van onze buigmachines (nu nog 18 tot 20 weken) verkorten tot 14 à 16 weken, door op voorraad te bouwen." Ook zijn er plannen voor minimaal nog twee nieuwe bewerkingsmachines, zoals een draadvonkbank en een compacte freesmachine. ●

Dit artikel is tot stand gekomen in samenwerking met Promas.

Buigen en meer

Dynobend levert, met 82 medewerkers, buigmachines en buigoplossingen (zoals freeform bending) voor afnemers in diverse sectoren. De buigmachinefabrikant en buigspecialist heeft een omvangrijk portfolio van buigsystemen en aanverwante producten, zoals eigen software, en biedt hierin ook opleidingen. In West-Europa is vooral Duitsland een grote afnemer, maar er wordt overal ter wereld geleverd. Afnemers gebruiken de machines onder meer voor sanitaire voorzieningen, verwarmingsinstallaties maar ook voor vrachtoprofielen en raamframes van caravans.