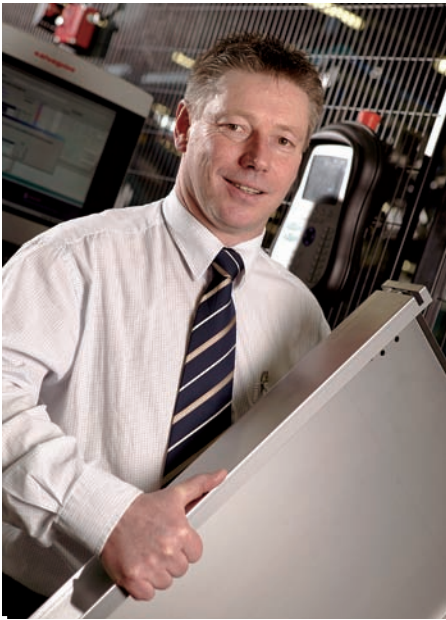


Flexibele Salvagnini's voor Drentea doorslaggevend bij kleine series

Uit logistieke overwegingen is de afvoer van de S4 direct naast de beladingsunit van de P4-abt geplaatst. Op beide machines worden de gereede producten door de robot direct gesorteerd weggelegd
(foto's: Michel Zoeter, Reed Business Information)

"De markt voor kantoormeubelen is veel dynamischer dan vroeger", stelt hoofd productontwikkeling Jasper de Bruin van Drentea in Emmen vast. "Er worden steeds meer klantspecifieke producten gevraagd en als je bestaansrecht wilt hebben, moet je daarin mee." De behoefte aan meer flexibiliteit vormde de directe aanleiding voor de aanschaf van een P4-abt buigautomaat en een P4 ponsnibbelmachine van Salvagnini.





Hoofd productontwikkeling Jasper de Bruin: "De concurrentie uit lagelonenlanden is een gegeven. Die kun je alleen te lijf gaan door de loonfactor zoveel mogelijk terug te dringen"

Bijzonderheid van de P4-abt bij Drentea is de combinatie met een robot voor de aan- en afvoer van platen en producten en in deze configuratie is de machine nieuw op de Nederlandse markt. De toevoeging abt staat voor "advanced bending technology" en verwijst naar de diktemeting die de robot tevens uitvoert. Het meetresultaat vormt een controle op dubbele platen, maar wordt meteen gebruikt om de instelling van de buighoek aan te passen. Zo kan een hoge productkwaliteit worden bereikt met buighoeken binnen $\pm 0,5^\circ$. De besturing van robot en machine is volledig geïntegreerd, een belangrijk punt voor De Bruin.

De P4-abt is een zogenoemde zwenk/strijkbuiemachine. De orde-ning van de afzonderlijke segmenten van de blankholder wordt automa-

"Loonfactor zoveel mogelijk terugdringen"

tisch afgestemd op de productafmetingen, terwijl de buigwang de gewenste buighoek (zowel positief als negatief) voor zijn rekening neemt. De machine heeft een buigkracht van 800 kN en is geschikt voor productafmetingen tot 2500 mm x 1250 mm, in diktes tussen

0,2 mm en 2 mm. De maximale producthoogte bedraagt 165 mm. Van de S4 ponsmachine (260 kN) noemt De Bruin als sterke punt de geïntegreerde hoekschaar (500 mm), die de afzonderlijke producten na het ponsen uit de basisplaat (maximaal 3000 mm x 1500 mm) knipt. "Het scheelt ons een extra bewerkingsstap en de producten zijn bovendien zuiver haaks en aan de maat." Opmerkelijk is ook de vaste gereedschapkop op de machine, uitgerust met 53 onafhankelijk van elkaar aangestuurde gereedschappen. De plaat wordt (met een ijsnelheid van 84 m/min) eenvoudig in de juiste positie onder een gereedschap gepositioneerd om het gewenste gatenpatroon te kunnen realiseren. Dat werkt sneller dan de traditionele turretsystemen. In combinatie met de uithoekschaar en bij een grote diversiteit aan gaten kan de winst in cyclustijd bij Drentea oplopen tot meer dan 30%. De machines van Salvagnini worden in ons land op de markt gebracht door MacKenzie Plaatbewerkingsmachines in Oisterwijk.

Nice Price Office

De P4-abt en de S4 vormen de weerslag van een fundamentele cultuuromslag bij de ontwikkeling en fabricage van kantoormeubilair bij Drentea, waarbij een zwaarder accent is komen te liggen op flexibiliteit in combinatie met een hoge mate van automatisering. "De concurrentie uit lagelonenlanden is een gegeven", zegt De Bruin daarover. "Die kun je alleen te lijf gaan door de loonfactor zoveel mogelijk terug te dringen."

Dat neemt niet weg dat de traditionele manier van produceren met excenterpersen vanaf coil volledig in tact blijft. "Prijstechnisch is dat met name voor de grotere series het meest inte-

ressant." Drentea heeft er zelfs een nieuwe productlijn onder de naam "Nice Price Office" voor opgezet, met een eigen dealernetwerk, dat de prijsenslag met goedkope leveranciers van elders moet aangaan. Hoewel nog in de kinderschoenen noemt De Bruin

de eerste resultaten hoopgevend. Nadeel van persen is dat het vanwege de vaste gereedschappen moeilijk is om in te spelen op veranderingen in de vraag. Vooral in het hoogwaardiger marktsegment, waar vaker sprake is van afwijkende producten en kleinere series komen de Salvagnini's dus zeer van pas. En bij aanloopseries: "We kunnen eerst kijken hoe een nieuwe productlijn loopt, zonder dat we direct in dure gereedschappen moeten investeren. Dat betekent minder risico's en we kunnen een nieuw product veel sneller in de markt zetten. Het is de diversiteit aan productiemogelijkheden die ons sterk maakt." ■

Drentea

Sinds vijf jaar maakt Drentea, Emmen (www.drentea.nl) samen met Vepa (stoelen en paneelverwerking) en Beta (stoelenfabrikant) deel uit van de VDB Groep. Na de overname eind 2004 van concurrent Emmein in Emmen wordt ook de productie hiervan in Drentea geïntegreerd. De kantoormeubelen worden via een eigen dealernetwerk afgezet op voornamelijk de Nederlandse markt. Naast de Salvagnini's en persen telt het machinepark nog een aantal kantbanken, las- en puntlasrobots en een nieuwe poedercoatinstallatie met spuitrobots en wisselcabines. In het begin 2004 in gebruik genomen pand van 15 000 m² werken 85 mensen.

Op onze internetsite www.metaalmagazine.nl kunt u een korte film vinden die de twee Salvagnini's van Drentea in beeld brengt.

Afwegingen van Drentea bij de P4-abt:

- Hoge flexibiliteit;
- Hoge nauwkeurigheid dankzij aanpassing van buigparameters op plaatdikte; en
- Hoge automatiseringsgraad.

Afwegingen Drentea bij de S4:

- Integratie van ponsmogelijkheden met hoekschaar;
- Door vaste gereedschapkop tot 30% sneller dan turretsystemen; en
- Manarm dankzij geautomatiseerde be- en ontlaadingsystemen (dit geldt ook voor P4-abt).