

Hogere nauwkeurigheid

kortere cyclustijden dankzij nieuwe draaifreescentra



Dankzij de onderturret met 24 gereedschappen kunnen op de MacTurn twee bewerkingen tegelijkertijd worden uitgevoerd. Dat levert nog weer een extra verkorting van de cyclustijd op met 25 procent (foto's: Michel Zoeter, Reed Business)

Okuma deed in maart 2007 met de Multus B300-W bij Dost & Van Beugen in IJmuiden zijn intrede. Dit was het eerste draaifreescentrum in dit bedrijf. In een klap werd hierdoor de doorlooptijd van adapters voor de offshore teruggebracht van één uur tot nog maar 20 minuten, zoals directeur Martin Hulster aangeeft. Reden om nog voor het eind van datzelfde jaar een MacTurn 350-W 2S draaifreescentrum van Okuma aan te schaffen, die dankzij de onderturret nog eens 25 procent extra van de cyclustijd afhaalt.

Waar vroeger een adapter over twee draaimachines en een freesmachine moest worden gevoerd daar leveren de Multus en de MacTurn het product kant-en-klaar in één enkele opspanning af. Dat levert een forse winst in cyclustijd en een beduidend hogere nauwkeurigheid op, in de ogen van Hulster een zeker zo belangrijke afweging. "Bepaalde adapters moeten aan beide zijden volledig in lijn liggen. Nu we niet meer hoeven om te spannen is dat veel beter te realiseren."

De zeven-assige Multus300-W is uitgerust met hoofd- en subspil en een boventurret in de vorm van een draai-boorspil met één gereedschap, die kan putten uit een gereedschapmagazijn met 60 posities. De afstand tussen de centers bedraagt 900 mm en de maximale productdiameter 450 mm. Binnen tien minuten kan de machine gereed worden gemaakt voor een nieuw type product, eenvoudig door het gereedschapmagazijn aan te passen. Voor Hulster eveneens een belangrijk winstpunt: "Vroeger waren we al gauw vier uur bezig om machines om te stellen."

Hoewel met de Multus de productiviteit sterk was opgekrikt, bleek de capaciteit al snel niet toereikend om de groei bij te benen — "de orders vliegen momenteel naar binnen" — en dat vormde de reden voor de aanschaf van de negen-assige MacTurn350-W 2S. Deze is met een lengte van 1500 mm tussen de centers en een draaidiameter tot 550 mm net wat forsler en beschikt bovendien over een klassieke onderturret met twaalf tweevoudige gereedschapposities (niet aangedreven). Zodoende kunnen twee bewerkingen tegelijkertijd worden uitgevoerd. Ten opzichte van de Multus levert dat nog weer een verkorting van de cyclustijd op met 25 procent. Hulster heeft bewust gekozen voor een volwaardige combinatie van draaien



Directeur Martin Hulster: "Kwaliteit en korte levertijden zijn bij uitstek de punten waarop we ons willen onderscheiden"

vertegenwoordigt Okuma in Nederland.

Razendsnel

"Met de Multus en MacTurn kiezen we duidelijk voor de weg van innovatie", aldus Hulster. "Kwaliteit en korte levertijden zijn bij uitstek de punten waarop we ons willen onderscheiden." Naast de offshore vormen ook de medische en voedingsmiddelenindustrie en de hydraulische sector belangrijke afzetmarkten voor Dost & Van Beugen als verspanend toeleverancier. Productvoorbeelden die Hulster noemt, variëren van onderdelen voor machines binnen de cacao- en chips-

Colchester voor het voordraaien van producten. Met name ten behoeve van reparatiewerk kan Dost & Van Beugen terugvallen op een aantal conventionele draaimachines. "Zodat we razendsnel een enkel onderdeel kunnen aanmaken zonder de reguliere productie te verstoren."

Ook buiten de reparatiesfeer worden korte levertijden overigens steeds belangrijker. "Met name binnen de offshore", aldus Hulster. "Vandaar dat we voor klanten ook een stukje voorraad aanleggen, zodat we bij een order direct kunnen reageren." ■

'Aangedreven gereedschappen een noodoplossing'

en frezen. "Draaimachines met gereedschappen zijn een noodoplossing die in ons geval niet in aanmerking komen." Bij de keuze voor machines van Okuma heeft meegespeeld dat Dost & Van Beugen al bekend was met deze machines — "heel stabiel, is onze ervaring" — en de OSP-P200L-besturing. Bovendien waren beide machines direct leverbaar, zodat ze al binnen een maand na bestelling operationeel waren. Gelderblom, Utrecht

productie tot hulpapparatuur voor tandartsen. Ook onderdelen voor vorkheftrucks en dieselmotoren staan op het programma. De adapters voor de offshore worden onder andere toegepast bij de perforering van gaten in olieboorputten. Deze zijn tevens een mooi voorbeeld van een product waarbij Dost & Van Beugen ook de mechanische assemblage voor haar rekening neemt. Daarnaast is het bedrijf ook actief binnen de sfeer van onderhoud en reparatie.

Het machinepark telt naast de twee nieuwe draai/freescentra van Okuma onder andere ook nog een aantal CNC-freesmachines van Bridgeport (VMC-760) en Mazak (VTC-300C), waarvan een met vierde as. Verder nog drie draaimachines en twee vlakbedmachines van Okuma, plus een Tornado van

De pluspunten voor Hulster van de Multus en MacTurn:

- Hogere nauwkeurigheid dankzij compleetbewerking in één opspanning.
- Verkorting cyclustijden met factor drie à vier.
- Volwaardige combinatie van draaien en frezen.

Dost & Van Beugen

Dost & Van Beugen is in 1935 opgericht door Dost in Haarlem, in 1984 volgde de fusie met Van Beugen in IJmuiden. Als verspanend toeleverancier is het bedrijf wereldwijd actief, met name waar het onderdelen betreft voor de offshore en voor dieselmotoren. In doorsnee wordt daardoor een kwart van de omzet gerealiseerd via export. Met name kritische producten, zoals de adapters, worden consequent begeleid door een meetrapport. Eventuele problemen kunnen daardoor tot aan de bron worden getraceerd. Het bedrijf telt momenteel 25 medewerkers. Voor meer informatie zie www.dost.nl.

FILM

Op www.metaalmagazine.nl is een korte film te zien van de Mac Turn 350-W 2S bij Dost & Van Beugen in IJmuiden.