

Pendelfreesmachine

scoort 30% winst productiviteit

De Leonard 2400 van RemaControl is uitgerust met een Heidenhain iTNC 530-besturing. Omdat een volgend gereedschap vanuit het magazijn (met 30 posities) klaar wordt gezet voor de spil, blijft de spaan-tot-spaantijd beperkt tot 7 s (foto's: Michel Zoeter)



“Hogere toerentallen, minder machinestilstand en dankzij de vijfassige bewerkingen de mogelijkheid om nieuwe marktsegmenten aan te boren”, noemen directeur Geert Baaijens en bedrijfsleider Ad van der Leest als enkele van de belangrijkste winstpunten.

Zonder tussenschot heeft de spil op de Leonard 2400 een bewerkingsbereik van 2400 mm x 800 mm x 800 mm. De kop kan daarbij traploos draaien in de lengte van het bed tot een hoek van circa 90°. In het rechter compartiment is een draaitafel opgenomen met een diameter van 600 mm voor vijfassige bewerkingen. Van der Leest noemt het hoge toerental van 2500 min⁻¹ van de draaitafel als extra pluspunt van de Leonard.

“Hij is bijna te gebruiken als draaimachine.” Ook het hogere toerental van de spil (12.000 min⁻¹) noemt hij een stap vooruit, met name omdat bij Van den Broek veel aluminium en kunststoffen worden bewerkt. Dubbele rolgeleidingen en een HSK-opname voor de gereedschappen zorgen voor een hoge mate van stabiliteit en nauwkeurigheid.

Hoewel de naam RemaControl in Nederland nog nagenoeg onbekend is, waren Baaijens en Van der Leest erg gecharmeerd van de gedrevenheid en vakmanschap van de Italianen. “Het is een klein bedrijf met een sterke technische focus. Ze voldoen onze eisen heel goed aan en leveren prima support. Bij de samenstelling van de machines wordt bovendien uitsluitend gebruik gemaakt van A-merken en dat geeft een betrouwbaar gevoel. Desondanks is de machine prijstechnisch heel aantrekkelijk.”

Met de Leonard 2400 zijn ook nieuwe

Op zoek naar een opvolger voor de oude bedfreesmachine viel bij Van den Broek Techniek in Oss de keuze op de Leonard 2400-pendelfreesmachine van Rema-Control (Stezzano, IT). Het is de eerste machine van RemaControl in ons land.

opspantechnieken (ook vacuüm-spannen) binnen handbereik gekomen; bij Van den Broek een belangrijk aspect van het verspaningsproces. “Door de juiste productspecifieke opspanmiddelen winnen we tijd bij het verspanen”, zoals Van der Leest aangeeft. Het bedrijf heeft zelf een spansysteem ontwikkeld waarbij de spanklemmen direct exact gepositioneerd zijn, zonder naklokken. De spanmiddelen kunnen daarbij snel worden aangepast aan wisselende afmetingen binnen een productgroep. Met name op het gebied van instelhandelingen is volgens hem nog veel tijd te winnen. Hij schat de totale winst in productiviteit van de Leonard, dankzij hogere bewerkingsnelheden en het vermijden van machinestilstand, al gauw op zo’n 30%.

Toewijding

Als fijnmechanisch toeleverancier is Van den Broek Techniek actief binnen een breed scala aan marktsegmenten, zoals de voedingsmiddelenindustrie, de automotive, de petrochemie en de offshore. “Veelal producten die in het hart van machines worden toegepast en waaraan dus hoge eisen worden gesteld qua functionaliteit, kwaliteit



Bedrijfsleider Ad van der Leest: “Betrokkenheid vertaalt zich in enthousiasme voor het vak en in creativiteit”

Naast de Leonard 2400 telt het machinepark nog diverse drie-, vier- en vijfassige bewerkingscentra; op draaigebied aangevuld met een aantal CNC-draaibanken tot productlengtes van 1700 mm en diameters tot 500 mm. Grotere diameters worden bewerkt bij Baaijens Constructie, dat in hetzelfde pand is gevestigd.

liteit is in hun ogen in hoge mate het resultaat van toewijding. “Er zijn weinig bedrijven waar deze benadering zo ver is doorgevoerd.” ■

‘Verspanen kost minder tijd; 30% winst’

en nauwkeurigheid”, geven Baaijens en Van der Leest als algemene indicatie van het werkniveau. De extra mogelijkheden van de Leonard heeft daarbij de weg vrijgemaakt voor nieuwe uitdagende producten, zoals onder andere meetplaten die via drukregistraties de rechtstand van olieplatforms in de gaten houden. “De Leonard heeft ons echt een push vooruit gegeven”, zoals Van der Leest het verwoordt.

Baaijens Constructie neemt ook alle zaagbewerkingen voor haar rekening, evenals de assemblage tot complete mechanische samenstellingen. Oppervlaktebehandelingen worden via externe specialisten uitgevoerd. Naast de machines blijft het vakmanschap en de betrokkenheid van de 21 medewerkers voor Baaijens en Van der Leest echter doorslaggevend. Vandaar dat de operators een grote mate van verantwoordelijkheid hebben, inclusief het programmeren van de bewerkingsprogramma’s. “Betrokkenheid vertaalt zich in enthousiasme voor het vak en in creativiteit”, naar hun overtuiging. Het meedenken over maakbaarheid en betaalbaarheid van een product noemen ze dan ook een belangrijke kracht van Van den Broek. Ook kwa-

De pluspunten van de Leonard 2400 voor Van den Broek Techniek:

- grote en kleine producten door elkaar te bewerken;
- dankzij de pendeluitvoering geen machinestilstand tijdens de productwisseling;
- meer mogelijkheden en nieuwe producten dankzij de grote lengte plus de vijfassige bewerkingen; en
- hogere toerentallen (en dus meer snelheid en nauwkeurigheid) bij de bewerking van aluminium en kunststoffen.

Van den Broek Techniek

Bij Van den Broek Techniek, opgericht in 1986, draait het vooral om enkelstuks en kleine series tot zo’n twintig stuks. Naast technisch kunnen en kwaliteit zijn korte levertijden daarbij van het grootste belang: ‘Levertijden waren altijd al belangrijk, maar de laatste tijd zijn ze heilig’. Wat de materialen betreft ligt het accent op aluminium, roestvast staal en in mindere mate kunststoffen. De klantenkring beperkt zich voornamelijk tot Nederland (met een enkel uitstapje naar België), hoewel de producten van daaruit de hele wereld overgaan. Voor meer informatie zie: www.broektechniek.nl en www.baaijensconstructie.nl.

FILM

De film van de Leonard 2400 van RemaControl bij Van Den Broek Techniek staat nu op www.metaalmagazine.nl