

Compacte Mazak draaimachine helpt draaierij C. Bitter levertijden te verkorten

Sneller in één opspanning

De Y-as van de kleine Mazak QT-COMPACT draaimachine heeft een behoorlijke invloed op de doorlooptijd bij draaierij C. Bitter in Almere. Het metaalbedrijf werkt draaidelen, waaraan ook een freesbewerking zit, tegenwoordig in één opspanning helemaal af. Dat vergt wel de bereidheid om te investeren in de extra tooling. Maar als je zo'n machine koopt, moet je die ook gebruiken waarvoor die bedoeld is, klinkt het bij de jongste generatie Bitter.

Over niet al te lange tijd hoopt Cor Bitter zijn metaalbedrijf door te geven aan de 4e generatie Bitter. "Na 25 jaar moet je stoppen met ondernemen en het aan de jonge generatie overlaten. De vernieuwingen gaan te snel. De jonge generatie kijkt daar toch anders tegenaan", zegt Cor Bitter, die het metaalbedrijf in 1993 van zijn vader overnam. Aan stoppen met werken denkt hij absoluut niet. Laat hem maar aan de machine staan. En laat alle beslommingen van het ondernemen dan over aan de volgende generatie. De achterkleinzoon van Cor's opa, die in 1936 bij zijn ontslag bij munitiefabriek Hembrug een Al draaibank meekreeg en metaalondernemer werd, werkt al in het bedrijf. Sterker nog: zijn invloed is al zichtbaar. Bijvoorbeeld bij de aanschaf van de Mazak QT-COMPACT 200MY draaimachine. Cor: "Ik ben 35 jaar gewend met dialoogbesturing te werken. Dan ben je geneigd bij deze besturing te blijven en verander je niet vlug van machinemark. Nigel, mijn zoon, heeft wel de doorslag gegeven bij deze investering."

Levertijden terugdringen

Het metaalbedrijf in Almere heeft een brede klantenkring. Veelal uit de regio, maar er wordt ook naar een enkele klant in Duitsland geëxporteerd. De onderdelen die gefreesd en gedraaid worden vinden hun weg naar klanten in de olie- en gasindustrie, landbouwautomatisering, algemene machinebouw, hang- en sluitwerk en noem maar op. "Soms een serie van 1.000 stuks, maar meestal tussen de 0 en 100 stuks. En de laatste tijd heel veel enkelstuks", zo typeert Nigel Bitter het werk dat het metaalbedrijf (met zeven medewerkers) maakt. "We maken veel op maat. Nauwkeurigheden binnen twee honderdste", voegt Cor er nog aan toe. Toleranties schuiven wel op richting nauwkeuriger werk. Een deel van de werkstukken vergt zowel draai- als freesbewerkingen. Vaak moet er nog een vlakje gefreesd worden. Of een kleine boring worden gedaan. Nigel Bitter: "Doordat onze freesmachines vol zaten, merkte ik dat er langere levertijden ontstonden voor producten

die je grotendeels kunt draaien, maar waar een plat vlak aan gefreesd moet worden. De stukken lagen te wachten totdat er capaciteit op de freesmachine vrij kwam."

Direct klaar

Dat knelpunt heeft hij opgelost met de Mazak QT-COMPACT 200MY. Een kleine, compacte CNC draaibank met Y-as (+/- 50 mm), een doorlaat van 65 mm, een maximale werkstuklengte van 535 mm tussen de centers en een maximale bewerkingsdiameter van 340 mm. Dankzij de Y-as kunnen de draaidelen met een beetje freeswerk compleet in de machine worden afgewerkt. Precies wat Nigel voor ogen heeft gehad. De levertijden zijn hierdoor aanzienlijk korter geworden. En het scheelt veel opspanwerk. Cor: "Vroeger hadden we een onderdeel twee, soms drie keer in onze handen voordat het klaar was. Nu komt het compleet van de machine af." Mazak heeft de kleine draaimachine geleverd samen met stafaanvoer met cassettesysteem, zodat meerdere stangen in één keer geladen kunnen worden. "Stafaanvoer hadden we al, maar nu kunnen we meer staven in één keer laden. Als er een grotere serie komt, kunnen we die sneller en onbemand maken." Onbemand betekent wel overdag. Bij kunststof draaien houdt de CNC operator vanaf een andere machine de Mazak draaimachine in het oog. "Bij rvs draaien ben je er toch liever bij", merkt Cor Bitter op. De combinatie van Y-as en de stafaanvoer zorgt voor een veel hogere efficiency in de draaiafdeling.

Prijs-kwaliteit verhouding

Zoals bij heel veel bedrijven als Bitter, waar Cor gewoon meewerkt in de productie ("ik ben geen type directeur"), wordt aan de machine geprogrammeerd. Zeker bij de draaibanken. Voor Cor Bitter was dit aanvankelijk een drempel om voor de Mazak machine te kiezen. Samen met Adriaan, de CNC operator voor de nieuwe draaibank, heeft hij drie dagen cursus gevolgd bij Mazak. "Jammer dat ze alleen theorie boden. Ik ben van de generatie die eerst leert hoe op te spannen en gereedschappen te wisselen. Dan pas komt het programmeren. Want zonder goede opspanning heb je niks aan een programma. Die eerste stap miste ik wel", zegt Cor. Hij voegt er in één adem aan toe dat de generatiekloof op dit punt zeker een rol



Nigel en Cor Bitter bij hun nieuwste machine, de Mazak QT-COMPACT MY 200, een compacte CNC draaibank (4,39 m²) waarmee je de draaidelen waaraan ook freeswerk zit, in één keer kunt afwerken.



De Y-as in de kleine Mazak draaibank biedt veel functionaliteiten bij de verschillende freesbewerkingen.

speelt. "Adriaan had de SMOOTH-besturing direct door. En nu vind ik deze besturing ook fijn om mee te werken." Wat uiteindelijk de doorslag heeft gegeven om voor de Mazak QT-COMPACT te kiezen, is het totaalpakket geweest. Cor Bitter: "De prijs-kwaliteit verhouding klopt. Het is niet de goedkoopste, maar je krijgt wel een goed product en service." Met name dat laatste heeft in de afweging een grote rol gespeeld, zegt Nigel. "Als een draaibank twee weken stil staat, begint dat geld te kosten." Daarmee wil hij niet zeggen dat er direct een monteur op de stoep moet staan. Maar hij wil wel duidelijkheid. "Communiceren is belangrijk. Daarmee hebben we al goede ervaringen met Mazak opgedaan. Je merkt dat je direct met de fabrikant praat als je een vraag hebt."

Stappen durven zetten

Nigel Bitter heeft z'n toekomstplannen voor het bedrijf. Daarin ziet hij de nieuwe Mazak

draaimachine als een goed vertrekpunt. De efficiency verbeterd, levertijden nemen af door de draaidelen compleet in één opspanning af te werken. Maar dan moet je wel bereid zijn deze stap te zetten. "Je kunt heel veel met zo'n Y-as, maar dan heb je wel specifieke gereedschappen nodig. Je moet bereid zijn ook daarin te investeren." Op dit punt merkt hij dat de oudere generatie in het bedrijf gauw geneigd is om dan maar een gaatje op een andere machine te boren als de speciale tooling niet beschikbaar is. "Als je die speciale boor dit keer niet koopt, heb je deze volgende keer ook niet beschikbaar. Hoe meer gereedschappen, hoe gemakkelijker het wordt en hoe meer je de functies gaat gebruiken. Ik vind dat als je zo'n machine koopt, moet je deze gebruiken waarvoor hij bedoeld is. Dan ga je de Y-as steeds vaker gebruiken."

www.mazakeu.be



Dit soort werkstukken worden nu in één keer op de Mazak QT-COMPACT machine afgewerkt in plaats van in meerdere stappen op een draai- en freesmachine.



Met de stafaanvoer kan men ook onbemand werken.



Dankzij de Y-as en de stafaanvoer, kan de Mazak machine langere tijd onbemand werken. Adriaan, de operator, bedient tussen door een andere CNC machine en controleert steekproefsgewijs de werkstukken.



Mazak
Your Partner for Innovation

Yamazaki Mazak Nederland B.V.

Peppelkade 54,
3992 AK HOUTEN

T: +31 (0)30 634 40 30

E: sales@mazak.nl

It's all about you