Starter kiest bewust voor Mazak CNC-draaimachines

De allereerste machine die je als machinefabriek koopt, is van cruciaal belang. Daarmee moet je immers het geld verdienen voor een tweede machine. Je mag dus geen foute keuze maken. Edwin Heijmans van VTB Verspanings Techniek Brabant had goede redenen voor zijn keuze drie jaar geleden. En die gelden bij de investering in de tweede CNC-draaimachine nog net zo.



Edwin Heijmans: één type besturing houdt het overzichtelijk voor toekomstige medewerkers. En je kunt programma's gemakkelijk op meerdere machines toepassen.

Als Heijmans in het voorjaar van 2019 zijn consultancyopdracht voor een productiebedrijf heeft afgerond en naar huis rijdt, vraagt hij zich af of hij dit de rest van zijn leven wil doen. Als technisch bedrijfskundige werkt hij al een poosje als consultant, na eerder productiemanager te zijn geweest in twee maakbedrijven. De geur van een machinefabriek en het geluid van spanen die tegen de ruit van de machinedeur aantikken, komen in zijn herinneringen boven. "Als kind nam mijn oom me mee naar zijn machinefabriek. Hij heeft me besmet met het metaalvirus. De geur, het tikken van de spanen en de paarsblauwe gloed van de glimmende werkstukken maakten zo'n indruk dat ik een bol-opleiding metaal ben gaan doen, daarna mts werktuigbouwkunde en hbo technische bedrijfskunde." Heijmans weet het zeker. Hij hakt de knoop door en verruilt zijn consultantwerk, "waar ik plezier aan beleefde, maar altijd het gevoel had dat ik nog wat miste", voor een eigen machinefabriek: VTB Verspanings Techniek Brabant. Zijn oom en een collega-ondernemer adviseren hem bij de aanschaf van zijn eerste machine. Als hij in juli 2019 begint, heeft hij één machine, één klant en een paar tekeningen voor de eerste order. "Maar ik had nog nooit een CNC-machine geprogrammeerd. Op school heb ik het vak draaien geleerd op conventionele machines, dus het gevoel voor snijsnelheid, voeding en snedediepte was er wel. Maar programmeren was nieuw."

Mazatrol besturing

Heijmans heeft drie jaar geleden gekozen voor een Mazak Quick Turn Compact 200MSY L voor 65 mm rond materiaal. Hij kende Mazak vanuit zijn eerdere werkgevers. En de collega die hem bij de opstart begeleidde, heeft ook machines van de Japanse fabrikant. "Ik ben gecharmeerd van de Mazak-besturing", motiveert hij zijn keuze. "Die is laagdrempelig. De machines zelf zijn stabiel, nauwkeurig en stevig." Begin dit jaar is de tweede CNC-draaimachine geïnstal-

leerd in de werkplaats in Bladel. Opnieuw een Mazak, dit keer de Quick Turn 250MSY. Een maat groter, namelijk één meter tussen de centers. En geschikt voor 80 mm rond. “De extra ruimte vergemakkelijkt het instellen van de machine.” Voor de jonge ondernemer was het direct duidelijk dat de tweede machine ook een Mazak moest worden. Hij kan nu programma’s uitwisselen tussen de beide machines.

Sneller programmeren

De beide Mazak CNC-draaimachines hebben een overnamespil zodat de werkstukken compleet afgewerkt uit de machine komen. Dankzij de Y-as kan hij ook freesbewerkingen doen, zoals een platte kant of een spiebaan frezen. Naast de grotere afstand tussen de centers is het grootste verschil tussen de beide draaimachines de besturing. De Quick Turn Compact heeft de SmoothC besturing, de Quick Turn 250MSY de SmoothG. De SmoothG besturing is een van de redenen geweest waarom Heijmans dit keer voor de Quick Turn 250MSY heeft gekozen. Deze besturing kan namelijk step-files inlezen. Vervolgens kun je vanuit de step-file snel en eenvoudig het stuk programmeren. Deels gebeurt dat automatisch. “Ik wil de setup en programmeertijd verkorten.” Daarom heeft Heijmans ervoor gekozen de machine uit te rusten met een spantangsysteem waarmee de steltijd aanzienlijk kan worden gereduceerd. “Geld wordt verdiend als er krullen in de spanenbak vallen, niet als de machine stilstaat.” Met name het programmeren van een contour of een radius gaat met de SmoothG besturing sneller.

Doorlooptijd verkorten

Als éénpitter moet hij én de machines laten draaien én voldoende werk binnenhalen. Een goede balans daar tussen vinden is een uitdaging, geeft Heijmans toe. Daarom heeft hij de knoop doorgehakt en een tweede machine gekocht. “In de eerste plaats om aan de vraag van klanten te kunnen voldoen, om op tijd en conform de afgesproken kwaliteit te leveren. Want op één machine kun je maar één tekening tegelijk maken. Nu kan ik, terwijl de ene machine de wat grotere series maakt, op de tweede machine ander werk maken. Zo wil ik de doorlooptijd voor mijn klanten zo kort mogelijk houden.” Verder wil hij een CNC-draaier in dienst nemen, in de toekomst investeren in stafaanvoer en eventueel een robot. Op middellange termijn denkt hij over een 5-assige freesmachine. De Mazak Quick Turn 250MSY is al voorbereid op automatisering. Ondertussen is hij bezig een meetkamer in te richten. Stap voor stap wil hij VTB Verspanings Techniek Brabant verder uitbouwen. “Als je alleen blijft, kun je een prima boterham verdienen. Maar de ambitie een volwaardig toeleverancier van de hightechindustrie te worden, is een echte drijfveer voor me.”

Dit artikel is tot stand gekomen in samenwerking met Yamazaki Mazak Nederland.



De Mazak Quick Turn 250MSY is de tweede CNC-machine bij VTB Verspanings Techniek Brabant. Dankzij de overnamespil worden werkstukken compleet afgewerkt. De volgende stap wordt automatisering door middel van een stafaanvoer én een systeem om de producten uit de machine te halen.

Energie

Met twee Mazak-machines kan hij het werk beter aan. En krijgt hij tijd om klanten te bezoeken. “Tien uur werken op een dag is prima; iets dat ik met plezier doe. Soms rijd ik ’s avonds nog even hiernaar toe om een nieuwe meter stafmateriaal op te spannen zodat de machine door kan.” Maar Heijmans wil met VTB niet te snel groeien. Kwaliteit en leverbetrouwbaarheid staan bij hem voorop. Bovendien heeft hij in de eerste maanden gemerkt dat het ook kan tegen zitten. “De lockdown in 2020 zorgde voor een aantal zware maanden.” Daarom wil hij VTB Verspanings Techniek Brabant stap voor stap laten groeien, dat is de technisch bedrijfskundige in hem. Tegelijkertijd geniet hij van elk uur dat hij aan de machines staat. “Daar krijg ik energie van. Laat de klanten maar komen!”