



Jan Donk

De TV-158B beschikt over een cirkelmagazijn met 24 gereedschappen. Tijdens een bewerking wordt het gereedschap voor de volgende bewerking al in de juiste positie gezet, zodat de wisselarm de gereedschappen in één vloeiende beweging kan wisselen (foto's: Henk Riswick, Reed Business)

Goed toegankelijk boren en frezen aan omvangrijke werkstukken

"Verhoging van de productiecapaciteit", dat was voor directeur Peter Boerjan van PnS in Temse (B) een van de argumenten voor de aanschaf van het TV-158B bewerkingscentrum van YCM. Dat lijkt goed uit te pakken, want vooral dankzij deze nieuwe machine ligt de omzet inmiddels 'een pak' hoger dan een jaar geleden. Het is de eerste machine van dit type dat door Bendertechniek in Veenendaal, de vertegenwoordiger van YCM in de Benelux, in België is geplaatst.

"Naast uitbreiding van de capaciteit vormde ook de wens grotere producten te kunnen bewerken een afweging om te investeren in de TV-158B", geeft Boerjan aan. De drie-assige machine heeft een bewerkingsbereik van 1700 mm x 860 mm x 750 mm, waarbij de tafel de X- en Y-beweging voor zijn rekening neemt en de spil de Z-beweging. Volgens Boerjan de meest stabiele oplossing bij de bewerking van zware werkstukken, in dit geval tot 2000 kg, met een optimale toegankelijkheid van de werkruimte. Als belangrijke charme van de TV-158B noemt Boerjan daarbij dat de machine aan beide zijanten toegankelijk is. Op die manier kunnen ook langere buizen en profielen worden bewerkt (tot 5 m komt bij PnS wel voor), eenvoudig door het product door te schuiven en in etappes te bewerken. De TV-serie is door YCM met name ontwikkeld om zwaardere boor- en freesbewerkingen, zoals die bij PnS regelmatig voorkomen, betrouwbaar en nauwkeurig te kunnen uitvoeren. Over de volle lengte van het werkbe- reik hoort volgens YCM een positio-

'De TV-serie is ontwikkeld voor zwaardere boor- en freesbewerkingen'

neernauwkeurigheid van 0,01 mm tot de mogelijkheden. Langs de Y-as is bij de TV-158B sprake van vier geleidingen om een maximum aan stabiliteit te bereiken. Interne koeling van de spil zorgt daarnaast voor minimale temperatuureffecten. De machine bij PnS heeft een vermogen van 18 kW, een maximaal toerental van 8000 min⁻¹ en is uitgerust met een 50 bar emulsiekoeling door de spil. Uitgesproken enthousiast is Boerjan over de mogelijkheden en de bedieningsvriendelijkheid van de Fanuc MXP-200i besturing op de nieuwe YCM-machine, met dialoogbesturing en inclusief simulatie. "We zijn al het rekenwerk kwijt. De machine berekent alles zelf na invoering van de ontwerpparameters en dat levert ons een enorme tijdswinst op." Verdere tijdswinst wordt geboekt door de mogelijkheid om tijdens een bewerking het volgende programma al te genereren. Een belangrijk motief bij de keuze

voor de TV-158B vormden de goede ervaringen met een kleiner, eveneens verticaal MV-106A bewerkingscentrum van YCM dat in 2004 is aangeschaft. Boerjan spreekt van een kwalitatief uitstekende machine. "Er is al die jaren nog niets mee aan de hand geweest", stelt hij vast. "En stabiliteit en betrouwbaarheid van een machine zijn belangrijker dan de laagste prijs. Bovendien is het een voordeel dat je te maken hebt met dezelfde besturing, zodat je niet opnieuw mensen hoeft op te leiden."

Snelle interventies

De MV-106A heeft een vermogen van 11 kW en een bewerkingsbereik van 1000 mm x 600 mm x 600 mm. Als toeleverancier is PnS actief binnen diverse sectoren, waarbij Boerjan als voorbeelden noemt de voedingsmidde- len-, textiel- en automotieve industrie, de chemie en de farmacie. Het accent ligt daarbij op zowel kleine als grote machinedelen (langere producten uit staf, buis en profiel vormen de hoofd- moot), in relatief kleinere series rond de twintig stuks. "Meestal gaat het om

enkelvoudige componenten", aldus Boerjan, "maar als het nodig is, kan PnS ook de mechanische deelassam- blage voor haar rekening nemen." Naast een draai- en freesafdeling beschikt het bedrijf daartoe over een constructiewerkplaats met MIG/MAG- en TIG-lasmogelijkheden. De draai-af- deling omvat enkele teach-in draai- banken, de freesafdeling telt naast de beide bewerkingscentra van YCM nog een bedfreesbank van 3 m en twee NC- gestuurde freesbanken van Deckel en Niigata. Behalve diverse staalsoorten worden ook inox, aluminium, brons, koper, messing en allerlei technische kunststoffen bewerkt. Naast het daadwerkelijke maakwerk is PnS ook nog actief op het gebied van reparatie en (preventief) onderhoud van machines op locatie bij klanten. In geval van storingen vergt dat soms het uiterste van de flexibiliteit van het bedrijf, maar "flexibiliteit en snelle interventies" noemt Boerjan dan ook als kracht van PnS. ■



Directeur Peter Boerjan: "Stabiliteit en betrouwbaarheid van een machine zijn belangrijker dan de laagste prijs"

Afwegingen van Boerjan bij de keuze voor de TV-158B

- Uitbreiding van de productiecapaciteit;
- Verbreding van de productiemogelijkheden naar grotere formaten (dankzij de toegankelijkheid aan de zij- kanten kunnen zelfs buizen en profielen tot lengtes van 5 m worden bewerkt);
- De stabiliteit en betrouwbaarheid van de machine; en
- De mogelijkheden en bedieningsvriendelijkheid van de Fanuc MXP-200i besturing.

Op www.metaalmagazine.nl is een korte film te zien van het bewerkingscentrum YCM TV-158B

PnS, Temse (B)

PnS is in 2000 ontstaan na overname van een bestaan- de productielocatie door Peter Boerjan, samen met zijn partner Sybille Bravenboer. Inmiddels is het bedrijf uit- gegroeid tot een omvang van tien medewerkers en is het binnen heel België actief. Voorzichtig denkt Boerjan ook al aan de Nederlandse markt. Mits de capaciteit het toelaat, want mede door de modernisering van het machinepark maakt PnS momenteel een snelle groei- spurt door. Het bedrijf onderscheidt zich door een mini- male overhead en door een uiterst flexibele instelling. Voor aanvullende informatie zie ook www.pns-nv.be.

Handschoen oppakken

Ondernemers in het mkb-metaal zijn vitaal en nemen de handschoen toegeworpen door de concurrentie graag op door te investeren. Voorbeelden hiervan zijn terug te vinden in het archief bedrijvigheid op www.metaalmagazine.nl.