

# Precisiebewerking gedijt ook bij automatisering

Een bestaand machinepark kan nieuw elan krijgen met automatisering. RHPM (René Horstra Precisie Metaal) uit Hardenberg benutte de mogelijkheden en schafte bovendien twee nieuwe machines aan om de capaciteit voor precisiebewerking uit te breiden en klaar te zijn voor verdere automatisering.



De nieuwe Forte 7 bij RHPM biedt extra 3-assige capaciteit op lengte tot 3200 mm.

“In januari 2015 ben ik gestart met RHPM B.V., met mijn vader Harman Horstra als adviseur”, zegt René Horstra. “Ik had altijd al het idee om voor mezelf te beginnen. Wel was ik van mening dat ik het vanaf het begin ook goed moest neerzetten. Voor het produceren van fijnmechanische machineonderdelen moet je beschikken over geavanceerde machines die 3- en 5-assig kunnen bewerken. Omdat er in het verleden contacten

zijn geweest met Richard Hermans, directeur/eigenaar van Promas en mijn vader, hebben wij hem benaderd voor het eventueel leveren van een 5-assige machine. Promas was binnen zes weken in staat om een voorraadmachine bij ons te plaatsen. Omdat wij snel van start wilden, hebben wij de keuze laten vallen op deze 5-assige machine: de Hedelius RS 605. Daarnaast hebben wij ook in een 3-assig bewerkingscentrum geïnvesteerd. Met deze twee machines konden we qua frezen een goede start maken.”

Maar gaandeweg werd het steeds drukker en moest er meer capaciteit bijkomen. “Capaciteit kun je uitbreiden door aanschaf van machines en/of automatiseren. Wij hebben de RS 605 geautomatiseerd en uitgerust met een pallet-beladingssysteem en een gereedschapsmagazijn met plaats voor 180 extra gereedschappen. Zo kunnen we ook ’s avonds en ’s nachts onbemand productie-uren maken en de machine zeer efficiënt inzetten. Het aantal werkzame machine-uren kunnen we hiermee verdubbelen.”

De groei zat er goed in. “Dus gingen we op zoek naar collega’s en naar productiecapaciteit”, aldus Horstra. “Deze is uitgebreid met een groot 5-assig bewerkingscentrum, de Hedelius T6 (zwenkoppmachine).” Daarna volgde onder meer nog een Hartford 3-assig bewerkingscentrum.

## **Uitbreiding capaciteit/flexibiliteit**

Het bedrijf is vanaf het begin sterk in hoogwaardig werk. Het gaat om enkelstuks tot kleine series (50 à 100 stuks) die bij RHPM al bijna niet meer in de dagdienst worden be-

werkt. Omdat er steeds meer vraag kwam naar productiecapaciteit hebben wij het afgelopen jaar opnieuw geïnvesteerd in nieuwe machines. Omdat wij goede ervaring hebben met Promas is er opnieuw gekozen voor machines van Hedelius. Gekozen is voor een 5-assig bewerkingscentrum, Acura 65 EL, en een 3-asser, Forte 7, met een x bereik van 3200 mm.

### Vorbereid op automatisering

Deze machines zijn eerder dit jaar geplaatst en direct ingezet. “Voordeel is dat wij ervaring hebben met machines van het merk Hedelius, dus deze nieuwe aanwinsten hebben geen geheimen voor ons. De compacte Acura 65 EL is bij uitstek geschikt voor precisiebewerking met een tolerantie vanaf 5 µm.” De Acura 65 heeft een stand-by-magazijn met 180 extra gereedschapsposities en is voorbereid voor automatisering.

### Capaciteit op lengte

De Forte 7 is voor verticaal 3-assig bewerken van producten tot 3200 mm. Deze is ook voorzien van een vierde as en een nulpunt-opspansysteem voor snelle omsteltijden. “Met de komst van deze machine kunnen we de T6 meer inzetten voor het bewerken van 5-assig werk. Dat geeft meer flexibiliteit.”

### Flexibiliteit in machines

De sterkte van Hedelius zit volgens Hermans in de standaardisatie van de machines met flexibiliteit in uitvoering. “De fabrikant heeft een hoge organisatiegraad, waardoor de machines betrouwbaar zijn. De oudere machines zijn, net als de nieuwe aanwinsten, degelijk gebouwd waardoor ze stabiel lopen. Ze zijn betrouwbaar, betaalbaar en ergonomisch prettig om mee te werken.” “Het mooie van een mechanische aansturing, zoals bij de RS, is dat het vrijwel nooit kapot gaat. Hoewel simpel gebouwd wordt, is het constructietechnisch van hoog niveau. En omdat Hedelius steeds eenzelfde type machines bouwt, is er altijd een

voorraad aan (reserve-)onderdelen en machines. Dat betekent relatief korte levertijden terwijl tussentijdse vertragingen beperkt blijven.”

### Testen bij fabriek

De nabijheid van Hedelius speelt hierbij ook een rol. “We konden bij de fabriek in Meppen, hier net over de grens, zelf een werkstuk testen dat we vaak maken”, vertelt Horstra. “Het gereedschapsprogramma is bij Hedelius uitgewerkt. Tijdens ons

zien uitbreiden. Horstra heeft inmiddels zes medewerkers in vaste dienst. Binnen nu en drie jaar wil hij naar een nieuwbouwpand en het machinepark verder moderniseren. “Maar we willen vooral kleinschalig blijven en het werk dat we doen, goed doen.” RHPM is sinds vorig jaar ISO 9001 gecertificeerd. ●

*Dit artikel is tot stand gekomen in samenwerking met Promas.*



De compacte 5-asser Acura 65 EL is bij uitstek geschikt voor precisiebewerking.

bezoek was de T7 ingericht en stond alles met het juiste gereedschap klaar, dus konden we direct aan de slag. We waren zeer te spreken over het resultaat op de stabiele machine en besloten binnen een week dat het een 3-asser zou worden. Dat bleek een juiste beslissing.” Horstra houdt het sowieso bij Duitse makelij. “We hebben voor de nieuwe aanschaf nog wel rondgekeken maar Hedelius ligt ons goed. Je weet wat je krijgt en prijstechnisch klopt het. Met Promas werken we eveneens goed samen. De service is goed, ze zijn ook 's avonds te bereiken en verhelpen storingen snel.”

### Kleinschalig blijven

RHPM heeft het werk steeds verder



Fijnbewerking op de Acura 65 EL.