

# Vernie gaat met Hedelius verder de lengte in

Vernie Metaalbewerking heeft een Hedelius Tiltenta 9-3600 aangeschaft voor het bewerken van langere onderdelen. “Zo kunnen we ook aan deze vragen uit de markt voldoen”, zegt bedrijfsleider Hessel Swart. Het contact met leverancier Promas is nog heel jong. “We hadden al wel eens offertes gevraagd, maar vorig jaar kwam het tot daadwerkelijke stappen.” Hij vertelt wat de doorslag gaf bij de keuze van de indrukwekkende freesmchine, wat voor de productie belangrijk was en hoe de T9 nu draait.

De allround specialist in verspaning en machinebouw uit Heerhugowaard was op zoek naar een grote, dichte freesmchine met een zwenkop, een grote X-slag en een draaitafel in het bed. “De onderdelen die we maken gaan steeds meer de lengte in”, legt Swart uit. “Eigenlijk dachten we dat Hedelius niet binnen ons budget paste, maar dat bleek reuze mee te vallen. We zijn vorig voorjaar tijdens een Hedelius-huishshow bij de fabriek in het Duitse Meppen, net over de grens, gaan kijken en waren onder de indruk. Het is een familiebedrijf (derde generatie) waar verspanen in het bloed zit. Dat zie je en hoor je. Bovendien is het spare parts-magazijn dichtbij, wanneer dat nodig mocht zijn en is ook een monteur bij mogelijke storingen direct te plaatse. We kozen ook voor Hedelius omdat we al gewend zijn te werken met Heidenhain-besturing. Dan kunnen we snel schakelen bij ziekte of uitval.”

“Ons oog viel aanvankelijk op de Tiltenta-7 maar die was voor ons net



De ‘druivenblauwe’ Hedelius Tiltenta 9-3600 met zwenkop heeft een extra groot X-bereik van 3600 mm.

te kort”, zegt Swart. “Bij een overheersproduct van 1200 mm ging dat niet op de T7 maar wel precies op de T9”, vult Marcel Maasmann, meewerkend voorman en freesspecialist, aan. “De spindel heeft een groot vermogen van 37 kW en 14.000 toeren per minuut. We kozen uiteindelijk de 3600 versie omdat je met een extra groot X-bereik van 3600 mm tegen een kleine meerprijs aanzienlijk meer mogelijkheden kreeg.”

## Specials en rariteiten

Het bedrijf van directeur Jurgen van

den Berg bestaat eigenlijk uit twee bedrijven: LMT en Vernie. LMT is dealer van plunjerpompen toen klanten steeds meer vroegen om aanvullende producten, zoals koppelingen en adapters maar ook complete machines, veelal voor de voedingsmiddelenindustrie. Om dit zelf te gaan produceren heeft Van den Berg in 2005 verspanende machinefabriek Vernie erbij genomen. Het bedrijf zat in Amsterdam maar verhuisde in 2008 naar Heerhugowaard. In 2018 werd in die plaats de huidige, ruimere locatie betrokken.

Vernie is sterk in draaien, frezen en 5-assig frezen van wat complexere onderdelen van hoogwaardiger materialen. Afnemers zitten onder meer in de voedingsmiddelenindustrie, machinebouw, jachtbouw en energie. “We onderscheiden ons met eigenlijk alle specials en rariteiten waar andere bedrijven niet eens aan beginnen”, vertelt Maasmann.

### Niet meer stilgestaan

De T9-3600 is in november besteld en krap een half jaar later, in mei, was deze volledig operationeel. Sindsdien draait dit verticale bewerkingscentrum volop mee bij Vernie. “Hij heeft eigenlijk niet meer stilgestaan. We kunnen nu onderdelen maken die we eerder niet aankonden”, zegt operator Ben Kuin, die met de CNC-machine werkt. Om aan te sluiten bij de huiskleuren en de machines van het bedrijf is de Hedelius in ‘druivenblauw’ geleverd. Kuin vindt



De spindel haalt 14.000 toeren per minuut. Hier zijn gaten van diverse diameters aangebracht in een bewerkte rvs-onderdeel van 20 mm dikke plaat.

het een prima machine. “We hebben onderdelen tot 3300 mm en dan gaat het met een bed van 3600 mm net.” Ook ergonomisch is het goed voor elkaar, merkt hij. “De machine heeft een gebruikersvriendelijke bediening. De tafel heeft een aangename

hoogte en door de vormgeving kun je je voet onder de machine zetten. Dat werkt prettig. Door de grote ramen is er goed overzicht. Het dichte ontwerp maakt dat schoon gewerkt kan worden.” De bewerkingsmachine heeft 50 bar koeling en dat werkt volgens hem zeer goed. Verder is de T9 voorzien van 60 gereedschappen. Daar kan eventueel nog een Standby-gereedschapsmagazijn bij, voor extra gereedschappen, maar Kuin zegt met de bestaande voorraad nog goed uit de voeten te kunnen. “We kunnen er diverse materialen op bewerken, zoals staal, veel rvs, Hastelloy, Inconel, aluminium, kunststof, eigenlijk alles wat langskomt.” “We zijn dan ook zeer tevreden met onze keuze”, zegt Swart.

### ‘U vraagt, wij frezen’

Hoewel de machine ideaal is voor bewerking van lange onderdelen, is pendelbewerking ook mogelijk. Door een scheidingswand te plaatsen kan het werkgebied worden opgedeeld in twee afzonderlijke, gesloten werkgebieden voor het efficiënter in pendelbedrijf kunnen verspanen van kleinere onderdelen. De machine is

ook bruikbaar voor automatisering, vertelt Mathijs van Rijswijk van Promas. Maar dat heeft bij Vernie voor deze machine nog geen prioriteit, geeft Swart aan. Het gaat daar toch niet om grote series. Het bedrijf denkt zelf aan automatisering van de bestaande 5-asser in de vorm van palletbelading, om meer spindeluren te maken.

De T9 past bij het bedrijf, vindt Swart. “Bij verdere groei moeten we direct sterk groeien. Dat betekent veel mensen erbij. Die ambitie hebben we niet. We hebben een hecht team zonder groot verloop.” Er werken zo’n 4 verspaners bij Vernie en 2 monteurs voor LMT. “Wij willen vooral toe naar werken op bestelling in kleine series en enkelstuks. Dat de klant de tekening stuurt en wij het maken, onder het motto ‘u vraagt, wij frezen’. Zo gaan we meer op de stoel van de toeleverancier zitten.” “Met de nieuwe T9 kunnen we nu ook de langere werkstukken aan”, besluit Maasmann. “En dat spreekt zich in de markt snel rond.” ●

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



Hessel Swart, Marcel Maasmann en Ben Kuin voor de nieuwste aanwinst van Vernie.