

# Specialist in draai- en freeswerk investeert in vijfassig CNC-bewerkingscentrum met zwenkbare freeskop

Voor toeleveringsbedrijven zijn kwaliteit, flexibiliteit en leverbetrouwbaarheid doorslaggevend. Dat hebben ze bij Finemechanics Europe (Laarne) goed begrepen. Het professionele bedrijf kan rekenen op een team van vaklui en investeert continu in de uitbreiding en optimalisatie van het machinepark. De meest recente aankoop is een vijfassig CNC-bewerkingscentrum type TILTENTA 6-2300 1R van Hedelius, geleverd en geïnstalleerd door verdeler Promas.

Tekst: Johan Debaere Beeld: Promas



Deze TILTENTA is uitgerust met een beweegbare kolom en een vaste tafel met geïntegreerde NC tafel.

Finemechanics Europe en zusterbedrijf Meta-Tec (Beernem) hebben respectievelijk 29 en 35 jaar ervaring als toeleverancier van precisie draai- en freesonderdelen voor de industrie. Sinds de overname door de familie Lannoye zijn ze uitgegroeid tot een specialist in het CNC-draaien en -freesen, decolletage, volledige (sub) assemblage van mechanische componenten, en zelfs oppervlaktebehandeling, in samenwerking met betrouwbare partners.

“We zijn een one-stop-shop met de ‘can-do mentaliteit’. We gaan geen enkele uitdaging uit de weg om onze klanten de beste kwaliteit te garanderen en hen te ontzorgen. Bij Meta-Tec ligt de focus op CNC-draaien van complexere onderdelen in middelgrote en grote, maar vooral terugkerende series, en dit in een drie-

ploegenstelsel. Door de overname van Finemechanics Europe in 2007 beheersen we naast het CNC-draaien ook het metier van het CNC-freesen, hier in een tweeploegenstelsel”, vertelt eigenaar en CEO Filip Lannoye. “Intussen zijn beide bedrijven ISO 9001 gecertificeerd en werd continu geïnvesteerd in het machinepark om kwaliteit te borgen, de capaciteit verder te optimaliseren, en de continuïteit te garanderen. We kozen ook bewust voor ver doorgedreven automatisering, waardoor we onbemand kunnen produceren en nog flexibeler kunnen reageren op vragen van onze klanten.”

**Vijfassige bewerkingscentra en robotisering**  
Een team van dertig gedreven medewerkers met kennis van zaken en een up-to-date machi-

nepark zijn de hoekstenen van het succes. De drieassige machines met programmatie op de werkvloer werden vervangen door vijfassige freesmachines, die geprogrammeerd worden met CAD/CAM-software van TOPSOLID.

“Vandaag beschikken we over 32 CNC-gestuurde machines: CNC-draaibanken voor diameters van 2 tot 900 mm, langsdraaiers voor onderdelen tot 32 mm diameter, en CNC-freesmachines met een bereik tot 2.000 mm (X), 1.000 mm (Y) en 1.000 mm (Z). Dit zijn één voor één hoogwaardige systemen van



De bediening gebeurt via de meest recente Heidenhain-sturing, met name een intuïtieve TNC7-versie.

betrouwbare A-merken. Daarnaast hebben we twee meetbanken en in totaal meer dan negenhonderdvijftig meetmiddelen”, gaat de CEO verder. “Onze eerste robot kochten we al in 2012, maar vandaag vind je op onze werkvloer twee robots, vijf cobots, en twaalf machines met automatische be- en/of ontlasting. Op die manier kunnen we onze klanten korte doorlooptijden garanderen voor zowel eenvoudige als complexere opdrachten. Door deze verhoogde freescapaciteit zijn we op zoek naar een extra CAD/CAM-programmeur en extra CNC-operatoren.”

**Hedelius TILTENTA 6-2300 1R**  
Recent ging men bij Finemechanics Europe op zoek naar een machine om de capaciteit voor onderdelen tot een lengte van circa 2.000 mm te verhogen. Filip Lannoye, zijn beide zonen Laurens en Arnout, die inmiddels ook al enkele jaren in het bedrijf actief zijn, en plant manager Andy Danschotter gingen niet over één nacht ijs. Ze bekeken en vergeleken de verschillende systemen op de markt.

“We stelden hen een TILTENTA 6-2300 1R van Hedelius voor. Het merk was bij hen bekend, maar doorslaggevend waren het bedrijfsbezoek in Duitsland en een referentiebezoek bij een van onze klanten, waar ze een gelijkaardige machine gebruiken. Even belangrijk bij hun keuze was echter de compacte voetafdruk”, stelt Andy De Foor van Promas. “Dit vijf-



Dit systeem omvat een zwenkbare freeskop met snelheden tot 14.000 toeren/ minuut.

‘We investeren continu in nieuwe machines van A-merken en automatiseringsoplossingen’

sig bewerkingscentrum is uitgerust met een beweegbare kolom, een zwenkbare freeskop van 14.000 toeren/minuut, en een vaste tafel

met geïntegreerde NC tafel. De X-, Y- en Z-as hebben een bereik van respectievelijk 2.300 (X), 600 (Y) en V/H 695/800 mm (Z). Componenten met een gewicht tot 2.000 kg kunnen probleemloos in één opspanning aan vijf kanten bewerkt worden. Het gereedschapsmagazijn biedt standaard plaats aan 40 tools SK40, maar optioneel kan de machine ook met een STANDBY magazijn geleverd worden, waardoor tot 220 en zelfs 324 tools mogelijk zijn. De bediening gebeurt via de meest recente Heidenhain-sturing, met name een intuïtieve TNC7-versie.”

**Eerste positieve kennismaking met fabrikant en verdeler**  
“Dit is onze eerste echte kennismaking met de fabrikant. De verdeler kenden we reeds als servicepartner voor bepaalde machines, een belangrijk aspect om ons als klant te ondersteunen. We waren alvast onder de indruk van de doortastende manier waarop de mensen van Promas deze nieuwe machine eind februari in onze fabriek binnenbrachten en installeerden. Ook de inbedrijfstelling en opleiding van de operatoren verliep vlekkeloos en de eerste ervaringen zijn zeer positief”, sluit Filip Lannoye af. “Met deze machine zijn we opnieuw klaar voor de uitdagingen van vandaag én morgen.” ■



Toeleveringsbedrijf Finemechanics investeerde in een nieuw vijfassig bewerkingscentrum type TILTENTA 6-2300 1R van Hedelius.