Uitgave van FPT-VIMAG
jaargang 18 | editie 5 | oktober 2022

TechniShow | Magazine

by fpt vimag



RONDETAFELDISCUSSIE TIJDENS TECHNISHOW 2022:

‘VERDERE DIGITALISERING MACHINEBOUW IS PURE NOODZAAK’

BENCHMARK VERSPANEN 2022: ‘VAKMENSEN MOETEN ZICH BLIJVEN ONTWIKKELEN’

ASML-BAAS WENNINK: “WE ZIJN ONDERDEEL VAN EEN SAMENWERKEND KENNISNETWERK”

HEDELIUS 5-ASSER MET AUTOMATISERING VOOR D&D KUNSTSTOFBEWERKING



KOM LANGS OP DE METAVAK VAN 4 T/M 6 OKTOBER.

Gereedschap is onze passie. Daarom weten wij wat voor u belangrijk is. Maak kennis met ons top-assortiment kwaliteitsgereedschappen en de nieuwste highlights op de METAVAK in Gorinchem. Scan de QR-code en meld u aan voor een bezoek, onze specialisten staan voor u klaar.

www.hoffmann-group.com

Hoffmann Group

Twinkeling

Was TechniShow 2022 een succes? Lastige vraag. Ik vond het persoonlijk een goede beurs. Bijna 17.000 mensen kwamen langs, ondanks dat het om een zomereditie ging en ondanks dat de helft van Nederland nog met vakantie was. Aan de andere kant staat het aantal bezoekers niet in verhouding met dat van de laatste editie (die van 2018 dus). Die telde 47.000 bezoekers.

Er is natuurlijk wel wat gebeurd in de afgelopen vier en een half jaar. Corona heeft zijn sporen nagelaten. TechniShow 2020 was het eerste evenement dat vanwege het virus niet mocht doorgaan. En de maart-2022 editie kwam te vroeg. Twee weken voor de geplande datum was de anderhalvemeter-regel nog van kracht. Een nieuwe datum vinden was lastig. Een beurs als TechniShow duurt vier dagen, maar met opbouw- en afbouwtijd reserveren we de Jaarbeurs een volle twee weken. Met alle 'inhaalbeurzen' van dit jaar is het een lastige puzzel om te leggen.

Zeventienduizend bezoekers dus. Toen ik op de openingsdag zag dat er 'ouderwets' rijen mensen voor de ingang stonden, heb ik stilletjes gejuicht. Het gaf me het vertrouwen dat TechniShow een sterk merk is. Exposanten die ik sprak, waren over het algemeen tevreden. Bezoekers hadden graag wat meer machines gezien. Dat snap ik. Die zullen er in 2024 ook zijn. Sterker, ik denk dat we in 2024 weer een normale beurs gaan zien. Met volle hallen, stampende machines en veel innovaties.

Waarom? In de vier en een halve dag dat ik rondliep op TechniShow 2022 heb ik veel exposanten gesproken. Ook exposanten die dit keer niet met een stand aanwezig waren. Bij allebei zag ik de twinkeling in de ogen. De twinkeling van de TechniShow.

Nog maar zeventien maandjes, dan zijn we er weer.



Henk van Beek
redactie@technishow.nl

THEMA: NABESCHOUWING TECHNISHOW / VERSPANEN / PLAATBEWERKING

In dit nummer

Actueel

Prinsjesdag: 'Kabinet laat bedrijven in de kou staan' 10

Thema

Benchmark Verspanen 2022: 'Vakmensen moeten zich blijven ontwikkelen' 12

Arbeidsmarkt is bottleneck, maar besef dat kennisontwikkeling in verspaning nodig is, dringt door 14

Plaatbewerking in Hannover tijdens EuroBlech 2022: meer automatisering en digitalisering 17

TechniShow

Bijna 17.000 mensen TechniShow 2022: kwaliteit bezoekers hoog 21

Rondetafeldiscussie tijdens TechniShow 2022: 'Verdere digitalisering machinebouw is pure noodzaak' 23

Interview

ASML-baas Wennink: "We zijn onderdeel van een samenwerkend kennisnetwerk" 27

Techniek

Hedelius 5-asser met automatisering voor D&D Kunststofbewerking 32

Markt

Automatiseren van ontbraamproces met robotarm 35

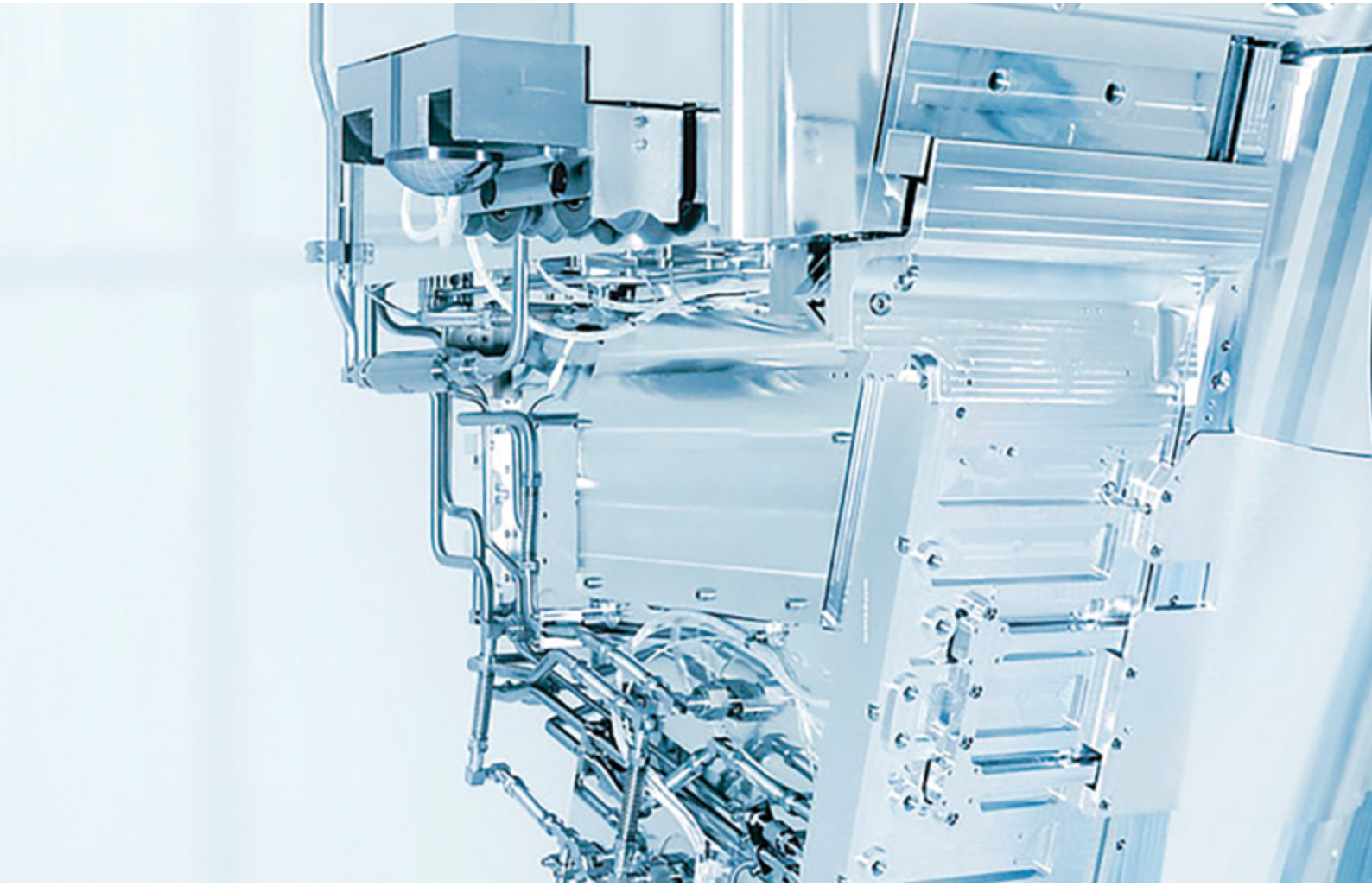
En verder

In beeld 4
Nieuws 7
Ledenoverzicht FPT-VIMAG 36
Verenigingsnieuws 39
Productnieuws 42
Column 46



EUV-LITHOGRAFIE ALS GEZAMENLIJK EUROPEES PRO

Maandag, 19 september 08.32 uur



REKENKRACHT

Tegenwoordig is de smartphone in je zak krachtiger dan alle computers die NASA vijftig jaar geleden gebruikte om de mens naar de maan en terug te brengen. Ten tijde van de maanvluchten had een gemiddelde microchip slechts 1.000 transistors; vandaag zijn het er meer dan vijftien miljard. Een sleuteltechnologie hierbij is optische lithografie. Bij dit proces worden de structuren van een fotomasker door licht afgebeeld op de lichtgevoelige laag van een siliciumwafel, zoals in een diaprojector. Hoe korter de golflengte van het licht, hoe fijner de patronen op de wafer die later wordt gebruikt om microchips te maken. Dit verhoogt het aantal transistors op hetzelfde formaat, en daarmee de mogelijke rekenkracht.

SLEUTEL

Met lithografie op basis van extreem ultraviolet licht kunnen op computerchips steeds fijnere structuren worden gemaakt. Hierdoor bereiken ze continu een hogere transistordichtheid en worden ze krachtiger en energiezuiniger. Samen met zijn strategische partners ASML en Trumpf is Zeiss de wereldmarktleider in EUV-technologie. De nieuwe mobiele telefoon en de volgende videoconferentie, Industrie 4.0- en 5G-netwerken, autonoom rijden en, last but not least, innovatieve medische technologie zijn allemaal gebaseerd op steeds krachtigere microchips. Als sleuteltechnologie vormen micro-elektronica en nano-elektronica de basis voor technologische vooruitgang in belangrijke Europese toepassingsindustrieën. Het Europese beleid ondersteunt de industrie om de toegang tot deze strategisch belangrijke goederen voor Europa veilig te stellen. Bovendien moeten innovaties worden gestimuleerd door onderzoek, ontwikkeling en productie in Europa.

JECT



PARTNERS

Daarnaast is er Europese financiering binnengekomen als onderdeel van zogenaamde 'Joint Undertakings'. Dit is het geval bij de zogenoemde Belangrijke Projecten van Gemeenschappelijk Europees Belang (Important Project of Common European Interest, IPCEI), waarvoor vijf Europese landen de handen ineen hebben geslagen. Ze ondersteunen risicovolle maar zeer innovatieve projecten van kleine en grote bedrijven in de kapitaalintensieve halfgeleiderindustrie. In Duitsland realiseerde Zeiss met behulp van het project 's werelds meest geavanceerde fabriek voor EUV-lithografie-optiek.

Onderzoekers van Zeiss en andere bedrijven hebben 25 jaar geleden al de basis gelegd voor EUV-lithografie. Samen met zijn ontwikkelingspartners heeft Zeiss hard gewerkt om bij deze technologie een doorbraak te bereiken. Een van deze partners is bijvoorbeeld Trumpf. Dit bedrijf, met hoofdkantoor in het zuidwesten van Duitsland, produceert 's werelds krachtigste gepulste industriële laser die nodig is voor EUV. Het Fraunhofer Instituut heeft de reflecterende coating van de EUV-spiegels mede ontwikkeld.

SUCCESVERHAAL

ASML is verantwoordelijk voor het totale systeem en assembleert de afzonderlijke elementen tot 's werelds meest complexe productiefaciliteit. ASML is 's werelds enige leverancier van EUV-lithografiesystemen en werkt samen met zo'n 1.200 partners in een ontwikkelingsalliantie. In 2020 ontvingen het team van Trumpf, het Fraunhofer Instituut voor Toegepaste Optica en Precisie-engineering (IOF) en Zeiss - die de hele onderzoeksvereniging vertegenwoordigen - de Duitse Toekomstprijs van de Duitse president. EUV-lithografie is dus een voorbeeld van succesvolle overdracht tussen wetenschap en industrie - en een Europees succesverhaal.

sinds 1974

HARRY HERSBACH
TOOLS BV

specialist in machining tools

FINDING EACH OTHER
SCHUNK & HORN



DRAAIGEREEDSCHAP | STEEKGEREEDSCHAP | SCHROEFDRAAD SNIJDEN EN -FREZEN
WISSELPLAAT FREESGEREEDSCHAP | GEREEDSCHAPSHOUDERS | SPANKLAUWEN
HSS/VHM/CBN FREZEN | BOREN/RUIMERS/TAPPEN | CBN/PKD/KERAMIEK | SPIEBAAN STEKEN

www.hhtools.nl

officieel partner!



Energiecrisis is 'existentiële bedreiging' voor de metaalproductie in de EU

De Europese Unie moet de energiekosten in de regio verlagen om de permanente sluiting van metaalfabrieken in de regio te voorkomen. Door dat laatste zou de afhankelijkheid van import met een grotere CO_2-voetafdruk immers toenemen, aldus brancheorganisatie Eurometaux.

Ongeveer 50% van de EU-productiecapaciteit voor aluminium en zink 'is al offline gehaald vanwege de stroomcrisis', meldde Eurometaux in een brief aan de voorzitter van de Europese Commissie, Ursula von der Leyen. Die zorgen worden weerspiegeld door een bredere coalitie van energie-intensieve industrieën, waaronder cement, staal, chemicaliën en meststoffen, die hebben gewaarschuwd voor het 'extreme niveau' van de gasprijzen op de Europese markt.

"De afgelopen weken zagen we een groot aantal industriële fabrieken hun deuren sluiten of hun productie in Europa staken. De komende weken worden er nog meer verwacht", aldus de coalitie in een brief aan Von der Leyen. "Deze enorme inperkingen van fabrieken zullen de Europese afhankelijkheid van derde markten voor strategische toeleveringsketens vergroten en de wereldwijde koolstofemissies drastisch verhogen", waarschuwt Eurometaux.

BIJEEN

Eurometaux wil dat de EU een verhoging doorvoert van het maximum van 50 miljoen euro dat EU-landen kunnen bieden aan worstelende bedrijven. Verder zou de EU steun moeten verlenen door belastingen en toeslagen op stroom en gas te beperken, en een EU-noodfonds voor energie-intensieve industrieën moeten oprichten. "We roepen de leiders van de EU en de lidstaten op om noodmaatregelen te treffen om hun strategische elektriciteitsintensieve industrieën te behouden en permanent banenverlies te voorkomen", stelt Eurometaux, eraan toevoegend dat de brief is ondertekend door chief executives van 40 Europese bedrijven. Eurometaux heeft 26 bedrijfsleden, waaronder Glencore, Aurbubis, Boliden en Norsk Hydro.

Door verminderde productie van zink, aluminium en silicium zijn consumenten in de Europese staal-, auto- en bouwsectoren al geconfronteerd met ernstige tekorten, die worden gecompenseerd door zendingen uit China en elders. De Chinese productie is 2,5 keer koolstofintensiever dan de Europese zinkproductie; dat is zelfs 2,8 meer in het geval van aluminium en 3,8 meer bij silicium, stelt Eurometaux. "We schatten dat de vervangende import van aluminium in Europa dit jaar al voor 6 tot 12 miljoen ton extra CO_2-emissie heeft gezorgd."

Nationale cybersecurity-organisaties gaan krachten bundelen

Het Nationaal Cybersecurity Centrum (NCSC), het Digital Trust Center (DTC) en het Cyber Security Incident Response Team voor digitale dienstverleners (CSIRT-DSP) gaan samen in één centraal expertisecentrum en informatieknooppunt.

Het bundelen van kennis en informatie rondom cybersecurity, wettelijke taken en dienstverlening bij grote incidenten vergroot de digitale weerbaarheid van Nederland, aldus de initiatiefnemers. De nieuwe instelling gaat alle organisaties in Nederland - groot of klein, publiek of privaat, vitaal of niet-vitaal - van passende informatie en kennis voorzien.

Ministers Dilan Yeşilgöz-Zegerius (Justitie en Veiligheid) en Micky Adriaansens (Economische Zaken en Klimaat), waaronder deze cybersecurity-organisaties vallen, hebben de Tweede Kamer geïnformeerd over de uitkomsten van een verkenning naar samenwerking. De overheidsinstellingen hebben dezelfde doelen, maar werken voor verschillende doelgroepen. Het NCSC heeft als primaire doelgroepen de vitale organisaties, zoals banken, energie- en telecomaanbieders, en de Rijksoverheid zelf; het DTC is er voor het bedrijfsleven, en het CSIRT-DSP voor digitale-serviceproviders. In 2024 gaan beide Cyber Security Incident Response Teams (NCSC en CSIRT-DSP) van de Rijksoverheid samen. Daarna (2026) gebeurt dit bij de beide informatieknooppunten en expertisecentra (NCSC en DTC).



Nederland in Europese top digitale economie:
15% van omzet uit 'online'



Nederland is na drie jaar teruggekeerd in de top 3 van de jaarlijkse toonaangevende Digital Economy and Society Index (DESI) van de EU. Bedrijven en het kabinet investeren, bijvoorbeeld via het Nationaal Groeifonds, extra in de digitalisering van de (maak)industrie, in onderzoek en het toepassen van technologieën als kunstmatige intelligentie (AI), micro-elektronica zoals fotonica en chips, quantum en cloudtoepassingen. Het Nederlandse vaste en mobiele internet blijft daarnaast van wereldniveau. Op de ranglijst staat Nederland derde, achter de nieuwe koploper Finland en Denemarken.

Minister Micky Adriaansens (Economische Zaken en Klimaat): "Digitalisering is samen met verduurzaming een van de twee grote ontwikkelingen van deze tijd. Hierin privaat en publiek investeren is nodig voor het stimuleren van innovatie - en daarmee het creëren van banen en inkomsten - en het verminderen van afhankelijkheid van (half)producten van buiten de EU. Het is goed om te zien dat onze gezamenlijke inspanningen de Nederlandse positie al hebben verbeterd. Maar deze uitdagingen blijven vragen om een actieve inzet van bedrijven en overheid, als het gaat om scholing, cyberveiligheid, digitale infrastructuur en een beter werkende digitale markt."

KWALITATIEF

De DESI rangschikt Europese landen op het gebied van de kwaliteit van de digitale infrastructuur, de mate en wijze waarop het bedrijfsleven digitaal onderneemt, het gebruik van digitale toepassingen door de inwoners, de vaardigheden die ze daarin hebben, en de digitale dienstverlening door de overheid zelf.

De Nederlandse digitale infrastructuur via vaste en mobiele netwerken blijft de tweede plaats in de EU innemen. 91% van de Nederlandse aansluitingen betreft nu al snel vast breedbandinternet (≥1 Gigabit per seconde) via kabel of glasvezel, terwijl de doelstelling voor de EU is om dit in 2030 overal te hebben gerealiseerd. De beschikbaarheid van 5G loopt ook ver voor op het Europese gemiddelde. In mei concludeerde een adviescommissie dat Nederland in 2023 ook de zogenoemde 3,5Gigahertz-frequentieband hiervoor landelijk kan gaan gebruiken.

Nederlandse ondernemers maken de laatste jaren steeds meer gebruik van digitale technologieën in hun (productie)processen en benutten in toenemende mate de kansen van online verkoop. Inmiddels komt in het Nederlandse mkb gemiddeld 15% van de totale omzet uit online activiteiten. Met gebruik van sociale media, cloudtoepassingen en het benutten van data loopt het bedrijfsleven zelfs voorop ten opzichte van de EU. Daardoor stijgt Nederland naar positie nummer vier in de EU. De Europese Commissie constateert in zijn rapport dat (extra) Nederlandse investeringen in bijvoorbeeld kunstmatige intelligentie (AI), quantum en micro-elektronica cruciaal zijn voor het behoud van de Nederlandse economische positie en om daarmee de totale groei van Europa te versterken.

Ten opzichte van andere EU-landen blijven Nederlanders qua digitale vaardigheden ver bovengemiddeld. Datzelfde geldt voor het aanbod en de kwaliteit van de digitale overheidsdiensten. Het aantal beschikbare ICT-specialisten blijft gestaag groeien, maar voldoet nog niet aan de marktvraag. Als het gaat om het aantal afgestudeerden in een ICT-richting, scoort Nederland iets onder het EU-gemiddelde.

Valk Welding Groep volledig in handen van derde generatie

De Valk Welding Groep, leverancier van lasrobotsystemen en lastoevoegmaterialen, heeft de eigendomsoverdracht aan de derde generatie van de familie Valk bekendgemaakt. Van de eigendom vond in 2018 al een overdracht van 49% plaats, en nu is ook het resterende aandelenkapitaal volledig overgedragen aan de derde generatie.



De Valk Welding Groep, met hoofdzetel in Alblasserdam, ontwikkelt, bouwt en integreert lasrobotsystemen voor Europese industriële bedrijven. Daarmee levert het bedrijf een 'belangrijke bijdrage' aan de automatisering van de lasproductie bij zowel mkb-bedrijven als grote concerns. Valk Welding is sinds de oprichting in 1961 uitgegroeid tot een onderneming met tien dochtervennootschappen in Europa met circa tweehonderd medewerkers en een jaaromzet van circa 75 miljoen euro. Remco H. Valk, de huidige CEO, heeft in de afgelopen jaren de dagelijkse leiding geleidelijk overgedragen aan het huidige managementteam. Hij zal zijdelings en als adviseur betrokken blijven bij de Valk Welding Groep.

Valk Welding behoort tot de pioniers op het gebied van lasrobotisering. Sinds dit Nederlandse familiebedrijf in 2004 de stap naar internationalisering van zijn activiteiten zette, heeft het een prominente positie verworven in de Midden- en Noord-Europese markt. Het verwacht met de lokaal opererende vennootschappen in alle landen een verdere groei te kunnen realiseren.

hyperMILL *VIRTUAL Machining dicht kloof tussen CAM en machineomgeving*

hyperMILL® VIRTUAL Machining van OPEN MIND zorgt voor een integraal all-in-one-systeem. Gebruikers krijgen volledige controle over het productie- en programmeerproces (programmeren, genereren, simuleren en optimaliseren van NC-codes en netwerkinteractie met de machine). Gegenereerde NC-codes worden uitvoerig getest en houden rekening met machinebeperkingen. Alle relevante procesgegevens zijn beschikbaar in de simulatie van de NC-code en zorgen voor een ongeëvenaarde nauwkeurigheid en betrouwbaarheid.

hyperMILL® VIRTUAL Machining bestaat uit drie modules, die zorgen voor de samensmelting van de virtuele en de echte wereld. In de VIRTUAL Machining Center module worden echte bewerkingssituaties met de machine en de besturing virtueel weergegeven en gesimuleerd op basis van de NC-code. De CONNECTED Machining module maakt een diepgaande netwerkinteractie en synchronisatie met de machine mogelijk. De simulatiesoftware kan zo bijvoorbeeld afwijkingen van het nulpunt of gereedschapsposities herkennen. In de Optimizer module zorgen krachtige optimalisatiealgoritmen voor een efficiënte meerassige bewerking. De beste oplossing voor een perfecte bewerking wordt automatisch geïdentificeerd. Gebruikers gaan nu bij de CAM-programmering van portaalfreesmachines op dezelfde manier te werk als bij de programmering van 5-assige freesmachines. De Optimizer voegt op basis van de Digital Twin van de machine, automatisch 'rewind-bewegingen' toe die nodig zijn vanwege beperkingen van ronde en lineaire assen of botsingen. Onnodige terugtrekbewegingen naar veiligheidsposities tussen twee bewerkingsstappen met hetzelfde gereedschap worden zo voorkomen. Bij het combineren van jobs met hetzelfde gereedschap worden 2D- en 3D-bewerkingsstappen omgezet in vloeiende bewegingen. De Optimizer maakt bovendien onderscheid tussen voor-, en nabewerkingen.

OPEN MIND Technologies Benelux BV
Titaniumlaan 86, 5221 CK
's-Hertogenbosch
Tel.: +31 73 6480-166
E-Mail: Info.Benelux@openmind-tech.com
Homepage: www.openmind-tech.com



Prinsjesdag: ‘Kabinet laat bedrijven in de kou staan’

Vanuit zowel FME als Metaalunie komen kritische reacties op de plannen van de regering voor 2023. Theo Henrar, voorzitter van FME, vindt het ‘op z’n zachts gezegd’ teleurstellend dat het kabinet in zijn Miljoenennota geen geld reserveert om bedrijven met torenhoge energierekeningen als gevolg van de energiecrisis te helpen. “Het is mooi dat het kabinet maatregelen neemt om de energierekening te dempen voor burgers, maar voor het mkb wordt (vooralsnog) niets gedaan”, valt Metaalunie-voorzitter Fried Kaanen bij.

FME vindt het zeer teleurstellend dat het kabinet in de Miljoenennota geen geld reserveert om noodlijdende bedrijven als gevolg van de energiecrisis te helpen. Andere Europese landen hebben een steunpakket opgetuigd om de industrie te ondersteunen. Ook Nederland mag van de Europese Commissie miljoenen steun geven, maar doet dat niet. Daarmee lopen we het risico dat de hele industriële waardeketen onderuitgaat.

De combinatie van een stijgende belastingdruk voor mkb-maakbedrijven en een enorme stijging van de (energie)kosten trekt een grote wissel op ondernemers. Met daarnaast een zeer krappe arbeidsmarkt voor technische vakmensen om de energie-en klimaattransitie te realiseren, is dit alles hét recept voor economisch zware tijden voor mkb-maakbedrijven. Het kabinet kiest voor de makkelijke weg door de rekening vooral bij het bedrijfsleven te leggen. “Metaalunie had veel liever gezien dat het kabinet zijn ingezette beleid



Beeld: Ministerie van Financiën / Martijn Beekman



om het mkb tegemoet te komen, overeind zou houden. Bijvoorbeeld door de vennootschapsbelasting voor mkb-bedrijven niet te verhogen en ook oog te hebben voor de sterk stijgende energiekosten bij bedrijven", aldus Fried Kaanen, voorzitter Metaalunie.

IMPACT

Het kabinet verhoogt de lasten voor het bedrijfsleven. De vennootschapsbelasting stijgt van 15% naar 19%, terwijl de intentie van het kabinet bij aantreden juist was om de lasten voor mkb-bedrijven te verlagen. Daarnaast heeft het kabinet besloten om de lasten voor de directeur-grootaandeelhouder te verhogen. Tegenover de lastenverzwaring wil het kabinet enkele werkgeverslasten van bedrijven (onder andere Aof-premie voor kleine werkgevers en investeringsaftrek) verlagen.

De impact van de gestegen energiekosten is voor mkb-maakbedrijven groot. De kosten voor gas en elektriciteit zijn het afgelopen jaar drie tot acht keer hoger geworden. Ondernemers kunnen de gestegen kosten in veel gevallen niet of niet in zijn geheel doorberekenen aan de klant. Gevolg: de resultaten voor mkb-ondernemers staan onder druk. In toenemende mate schrijven mkb-maakbedrijven zelfs al rode cijfers of verwachten zij dat 2023 een zeer moeilijk jaar wordt. Het is mooi dat het kabinet maatregelen neemt om de energierekening te dempen voor burgers, maar voor het mkb wordt (voorals nog) niets gedaan. Kaanen: "Hoe dan ook moeten de negatieve effecten van de hoge energieprijzen voor bedrijven ook worden beheerst en is het zaak om deze hopelijk tijdelijke fase van extreem hoge energieprijzen te overbruggen".

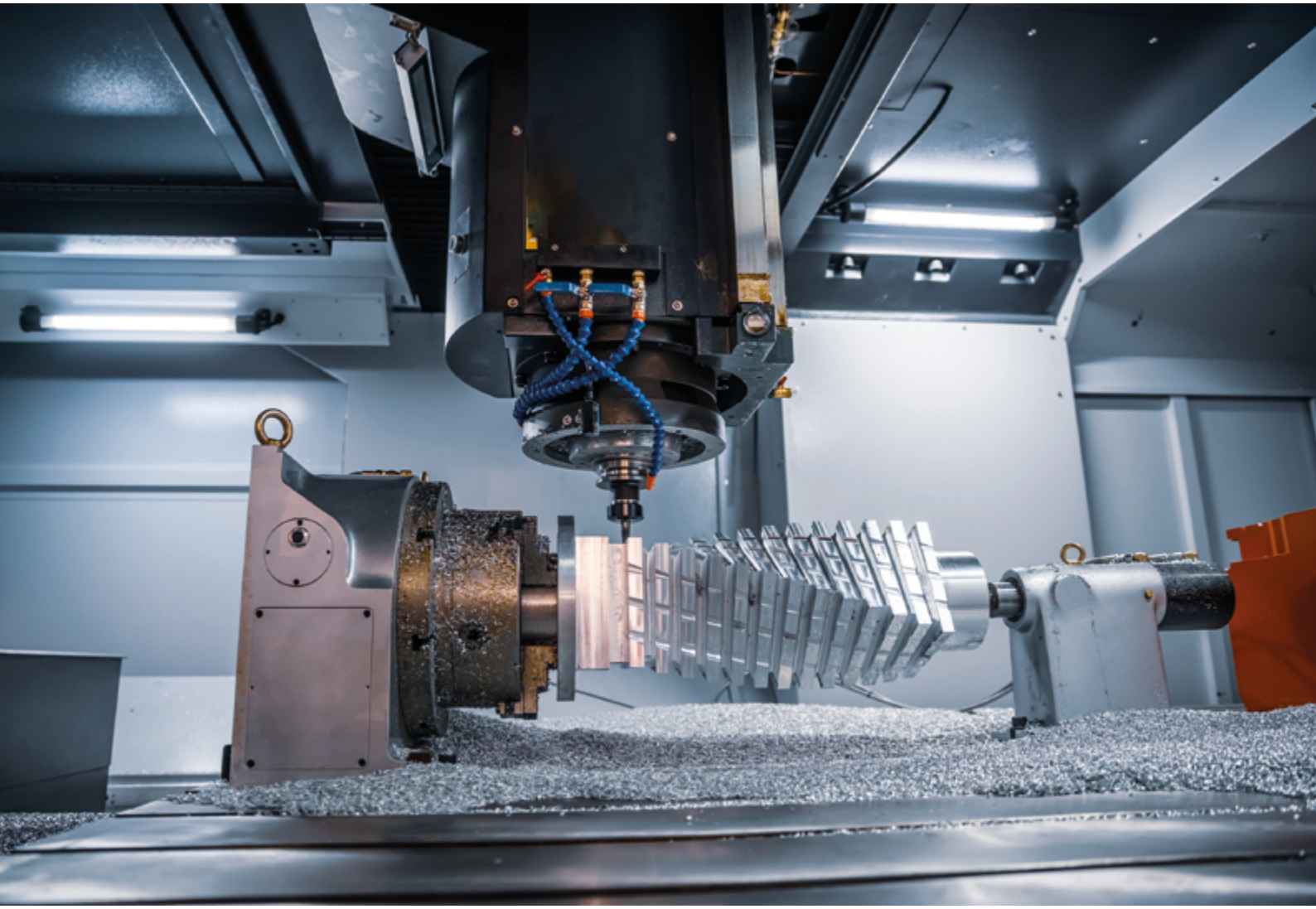
NEK OMDRAAIEN

Theo Henrar van FME: "In de begroting voor volgend jaar wordt de in onze sector bekende IKC-regeling (Indirecte Kostencompensatie) de nek omgedraaid." Hoewel de Europese Commissie Nederland toestemming gaf om bedrijven met meer dan 800 miljoen euro te steunen, blijkt nu dat 82 miljoen euro aan IKC-gelden die al twee jaar bevroren op de plank liggen, met terugwerkende kracht pas worden uitbetaald in 2022. Daarna is het budget op. Dat betekent dat bedrijven in de technologische industrie óf in de problemen komen óf investeringen zien weglekken naar landen waar bedrijven wél worden geholpen, binnen en buiten Europa.

"Dat betekent dat de hele energietransitie in gevaar komt. Om versneld te kunnen verduurzamen, moeten bedrijven net zo goed als consumenten koopkracht hebben. Koopkracht om te innoveren, koopkracht om productiviteit te verhogen, koopkracht om te digitaliseren en koopkracht om te verduurzamen."

De Nederlandse industrie is volgens hem van cruciaal belang om de energietransitie te laten slagen. "Een vaste hand van de overheid is nu belangrijker dan ooit. FME verwacht zekerheid, consistentie en faciliterend beleid van de overheid, zodat een goed ondernemers- en innovatieklimaat wordt geboden. Alleen innovatieve, digitale en duurzame bedrijven kunnen het Nederlandse verdienvermogen, en de daarmee gepaard gaande lonen, op peil houden en de energietransitie succesvol maken."

Henrar: "Helaas lijkt het kabinet met deze Miljoenennota onze bedrijven als niet meer dan een KvK-nummer te zien. Ze beseft niet dat ondernemers mensen met personeel, met studerende kinderen, met hypotheken zijn. Werkgevers maken zich net zo goed zorgen; over hoe het hoofd boven water te houden, een faillissement te voorkomen, en überhaupt de salarissen van hun werknemers te kunnen betalen. Dat moet echt anders. Ik deel dan ook volledig de mening van de koning in de Troonrede: alleen door samen te werken, komen we de huidige crises door. De koning riep het land op de handen ineen te slaan. FME zal deze boodschap met verve doorgeven aan het kabinet en niets minder dan verregaande samenwerking voorstaan. Alleen samen, bedrijfsleven en overheid, houden we ons land concurrerend en tillen we onze welvaart en ons welzijn naar een hoger niveau dan de afgelopen tijd het geval was."



Benchmark verspanen 2022: ‘Vakmensen moeten zich blijven ontwikkelen’

Verspanende bedrijven zijn verre van klaar voor digitalisering, blijkt uit de Benchmark verspanen 2022. Een harde conclusie, vindt ook Erik Yperlaan van Stichting OOM. De directeur van de opleidings- en ontwikkelingsorganisatie voor de metaalbewerking is desondanks hoopvol gestemd. “De mate van doorontwikkelen en omscholen van vakmensen neemt sterk toe.”

Bedrijven zijn meer spindeluren gaan maken dan vijf jaar geleden. Maar als de toename afgezet wordt tegen de snelle en laagdrempelige ontwikkeling van automatiseringssystemen, hadden het er méér mogen zijn. Er ligt een groot potentieel om met de huidige automatiseringstechnologie in de komende jaren de efficiency bij de verspanende bedrijven fors te verbeteren. Bedrijven realiseren zich dat de schaarste aan vakmensen aanhoudt en dat dit komende jaren niet zal worden opgelost. Méér machines met hetzelfde aantal medewerkers heeft in de afgelopen jaren voor meer capaciteit gezorgd. De volgende stap lijkt digitalisering te zijn. De verspanende bedrijven lijken hier echter verre van klaar voor te zijn.

Dit zijn de belangrijkste conclusies uit de Benchmark verspanen 2022. Het onderzoek is een initiatief van Koninklijke Metaalunie, dat vijf brancheorganisaties kent waarvoor verspanen core-business is, OOM, de opleidings- en ontwikkelingsorganisatie voor de metaalbewerking, en het vakblad Made-in-Europe.

VERSCHEIDENHEID

Erik Yperlaan van Stichting OOM presenteerde het vervolg op de Benchmark verspanen 2017 tijdens de Avond van de Maakindustrie, voorafgaand aan TechniShow 2022. “Het doel van dit onderzoek is om ondernemers en hun medewerkers in de sector te inspireren. De veranderingen gaan snel,

zowel op technologisch en bedrijfseconomisch, als op sociaal vlak. Toch was de verwachting uit 2017 dat er meer snelheid zou zijn als het gaat om digitalisering. Die digitalisering is onvoldoende tot zijn recht gekomen. De verspaner ontwikkelt zich toch minder snel in de richting van programmeur of integrator."

Hij haastte daarbij wel te melden dat er een grote verscheidenheid is in de mate van digitalisatie. "Grotere bedrijven hebben al wel ingezet op digitalisering. Het is het kleinere mkb dat een beetje achterblijft. Toch zijn we hoopvol gestemd. De mate van doorontwikkelen en omscholen van vakmensen neemt namelijk toe. In 2017 kregen verspaners ongeveer vier uur per jaar aan opleiding. Nu is dat veertig uur, waarvan de helft extern wordt genoten. De andere helft bestaat uit interne begeleiding en scholing vanuit leveranciers."

Is de coronapandemie wellicht de reden van deze stijging? "Het online aanbod van scholing is gegroeid. Veel praktijkonderwijs lag plat tijdens de pandemie. Online kon wel nog wat doorgaan. Daarnaast was er ruimte omdat de productie wat terugliep. Dan valt een opleiding makkelijker te organiseren. Belangrijker is echter dat in algemene zin het bewustzijn en het urgentiebesef er meer is. De sector weet dat meer aandacht voor scholing en digitalisatie een ontwikkeling is die we moeten doormaken."

ARBEIDSMARKT

Zoals verwacht, kleurt de krapte op de arbeidsmarkt de uitkomsten van de benchmark. 70% van de bedrijven geeft aan vacatures te hebben. In vergelijking met 2017 is het aantal uren dat aan scholing wordt besteed ruim toegenomen. Verder blijkt dat millennials en generatie Z meer verwachten van digitale innovaties, het belangrijk vinden dat ondernemingen hun sociale verantwoordelijkheid nemen, en hun eigen ontwikkeling meer centraal stellen. Een vijfdaagse werkweek hoeft voor velen niet meer; een vierdaagse werkweek kan daarentegen wel. Bedrijven die hier een goede modus in weten te vinden, zullen de komende jaren vakmensen aan zich weten te binden.



Erik Yperlaan van Stichting OOM

Yperlaan: "Verspanen - en eigenlijk iedere techniek - is en blijft mensenwerk. Krijg je de mensen niet mee, dan is technologische ontwikkeling niet mogelijk. Krijg je ze wel mee en maken de mensen een slag, dan zullen ze merken dat ze het vak beter gaan beheersen, en daarmee komt meer beroepstrots."

Beroepstrots is weer belangrijk om het vaktechnische aspect van de vakmensen een nieuwe impuls te geven. Behalve digitalisering is de circulaire economie immers een trend waarmee de maakindustrie krijgt te maken. Duurzaamheid speelt onder druk van de politiek en samenleving een steeds grotere rol en verspanende bedrijven moeten zich afvragen hoe ze de verspanende bewerking kunnen verduurzamen. Het gebruik van op fossiele grondstoffen gebaseerde koelsmeermiddelen en het verspanen van soms tot wel 90% van het uitgangsmateriaal is niet duurzaam.

Yperlaan vindt het daarom teleurstellend dat 3D-printen in vijf jaar tijd niet aan belang heeft gewonnen in de verspanende bedrijven. "Juist deze technologie kan bijdragen aan een duurzamere maakindustrie, doordat er minder materiaalverspilling is, er decentraal en dichtbij de locatie waar onderdelen nodig zijn kan worden geproduceerd en er minder voorraden nodig zijn. Additive manufacturing maakt on-demand productie nodig doordat instelkosten grotendeels verdwijnen."

Het onderzoek

De 149 ondernemingen die hebben meegedaan aan de Benchmark verspanen 2022 weerspiegelen de veelzijdigheid van de Nederlandse metaalindustrie. Gemiddeld telt een bedrijf 29 fte's (inclusief inleenkrachten), waarbij bedrijven in reparatie- en onderhoudswerk uitschieters naar de onderkant zijn, met gemiddeld 6 fte's. De belangrijkste afzetmarkten zijn de agro-industrie (30%), hightech-industrie (27%), automotive- en transportmiddelenindustrie (21%), offshore (21%), medische industrie (17%), (petro) chemische industrie (11%), en lucht- en ruimtevaart (7%).

Meer bedrijven dan vijf jaar geleden leveren aan de hightech- (halfgeleider), de agro- en de medische industrie toe dan vijf jaar geleden. Twee op de drie bedrijven (64%) verspaant kleine en middelgrote series; voor 28% ligt de focus op enkelstuks en slechts 3% maakt grote series. De bedrijven die grote series maken, beschikken gemiddeld over 24 CNC-machines. Bedrijven voor kleinere en middelgrote series hebben gemiddeld 12 machines, en prototypebouwers en enkelstuks-producenten hebben er minder dan 10.



Arbeidsmarkt is bottleneck,

maar besef dat kennisontwikkeling in verspaning nodig is, dringt door

Uit de Benchmark verspaning 2022 blijkt dat circulair, 3D-printen en hogere reinheidseisen elk een grotere rol gaan spelen. De krappe arbeidsmarkt blijft echter een bottleneck. Er is mogelijk een antwoord: het besef dat de ontwikkeling van de onderneming voor een belangrijk deel afhangt van de medewerkers, dringt door.

Kijk je naar toekomstige trends, dan spelen de komende jaren zaken als hogere reinheidseisen, 3D-printen en circulair. De verspaners zijn hier in meer of mindere mate mee bezig. Zo zegt 26% van de bedrijven nieuwe technologie in huis te halen om aan de hoge reinheidseisen te kunnen voldoen. Een nog groter deel (31%) besteedt dit werk uit. Vijf jaar geleden speelde dit thema nog amper. Dat blijkt uit de Benchmark verspaning 2022.

De vragen over in hoeverre verspanende bedrijven te maken hebben met de circulaire economie, geven een duidelijk, maar ook ontluisterend beeld. Liefst 83% zegt dat klanten hier nog geen eisen aan stellen. Zij kunnen wel iets leren van de bedrijven waarvan klanten wel al eisen stellen ten aanzien van circulariteit (17%). Twee op de drie van deze bedrijven werken aan het verminderen van het afval in de productie en recycling ervan. Eén op de drie zegt ook energiegebruik te verminderen en 58% ervan is bezig meer duurzame materialen te gebruiken. De circulaire economie is een onderwerp dat bij de Benchmark verspanen 2017 niet speelde. Dat geldt niet voor 3D-printen; die technologie kwam vijf jaar geleden ook al aan bod. De groep bedrijven die in eigen huis 3D-print is gelijk gebleven, namelijk 20%. Twee op de drie hiervan gebruikt de techniek voor het maken van prototypes, en één op de drie voor de productie van interne tooling.

CIRULARITEIT

Naast digitalisering is de circulaire economie de andere grote trend waarmee de maakindustrie te maken krijgt. Het feit dat dit nu nog amper speelt, betekent niet dat maakbedrijven er niet mee bezig hoeven te zijn. Duurzaamheid speelt onder druk van de politiek en samenleving een steeds grotere rol en

verspanende bedrijven moeten zich afvragen hoe ze de verspanende bewerking kunnen verduurzamen. Het gebruik van op fossiele grondstoffen gebaseerde koelsmeermiddelen en het verspanen van soms tot wel 90% van het uitgangsmateriaal, zijn niet bepaald aspecten waarmee je straks nog goede sier maakt als het om duurzaamheid gaat. Ook niet als het voor de functionaliteit en de veiligheid van componenten noodzakelijk is. Teleurstellend is daarom het gegeven dat 3D-printen in vijf jaar tijd in de verspanende bedrijven niet aan belang heeft gewonnen. Juist deze technologie kan bijdragen aan een duurzamere maakindustrie. Met 3D-printen wordt minder materiaal verspild en kan precies daar worden geproduceerd waar de onderdelen nodig zijn. Daarnaast maakt 3D-printen het mogelijk om kleinere voorraden aan te houden.

ARBEIDSMARKT

Het beeld van de arbeidsmarkt dat in de Benchmark verspanen 2022 naar voren komt, is geen verrassing. 70 Procent van de bedrijven heeft vacatures in de werkvoorbereiding of de verspaning. Tegelijkertijd is meer dan de helft niet bezig zich voor te bereiden op het vertrek van medewerkers die aan de vooravond van hun pensioen staan. En hoewel ze zeggen dat het vak van verspaner gaat veranderen, blijven ze voor leerlingen en nieuwe medewerkers in de traditionele vijvers vissen.

Bijna de helft (48%) van de vacatures voor verspaners betreft niveau 4 of hoger. Slechts 36% van de vacatures is nog op niveau 2 en 3. Ondanks dat de krapte al lange tijd bestaat, zegt 59% van de bedrijven via BBL- en BOL-leerlingen aan nieuwe medewerkers te komen. Traditioneel komt 80% ervan van de richting Verspanen; Mechatronica scoort met 25% ook nog redelijk hoog, maar andere opleidingsrichtingen, zoals ICT en Automatisering zorgen amper voor instroom in de verspanende bedrijven. Andere kanalen om aan nieuw personeel te komen, zijn werving via eigen medewerkers (48%), social media (38%) en uitzendbureaus (36%). De bedrijven beseffen stilaan dat ze naar andere oplossingen voor het tekort aan vakmensen moeten zoeken. 17% neemt bepaald werk zelfs niet meer aan vanwege het personeelstekort. 56% zegt het werk anders te gaan organiseren om het tekort op te lossen, en 50% zegt meer te automatiseren. Gevraagd naar wat de verspaning gaat veranderen, zegt 46% dat dit het analyseren en interpreteren van data is. Een andere ontwikkeling is dat medewerkers flexibeler inzetbaar moeten worden, op meerdere werkplekken in het bedrijf (63% zegt dit).

De huidige generaties vakmensen die nu instromen bij bedrijven hebben een hele andere kijk op de werk-prive balans. Dit komt omdat millennials en de generatie Z meer verwachten van digitale innovaties, het belangrijk vinden dat ondernemingen hun sociale verantwoordelijkheid nemen, en hun eigen ontwikkeling meer centraal stellen. 52% van de bedrijven is het eens met de stelling dat de jonge medewerker flexibele begin- en eindtijden wil. 32% onderschrijft de stelling dat de jonge medewerkers maximaal 32 uur willen werken. En 17% is het eens met de stelling dat de jonge medewerkers in een zelfsturend team willen werken.

Het tekort aan vakmensen is groot. Het aantal leerlingen dat voor een verspanende opleiding kiest, zal te laag zijn om vervanging en uitbreiding op te vangen. Verspanende bedrijven realiseren zich dat er andere oplossingen nodig zijn dan de traditionele: veel ondernemingen gaan het werk anders organiseren. Dit komt door het tekort aan vakmensen in het algemeen en omdat ze merken dat jongeren andere eisen stellen aan hun baan. Nog meer dan de cijfers geven de diepte-interviews aan dat ook de verspaning te maken heeft met een nieuwe generatie werknemers die echt anders denkt over werken en privé. Een 5-daagse werkweek hoeft voor velen niet meer; een vierdaagse werkweek (ook met dagen van 9 uur) kan daarentegen wel. Bedrijven die hier een goede modus in weten te vinden, zullen de komende jaren vakmensen aan zich weten te binden. Wat verbaast in de cijfers, is dat bedrijven blijven zoeken in de traditionele vijver: de BBL- en BOL-opleidingen Verspaning en Metaalbewerking. Hoewel ze aangeven dat automatisering en data-analyse aan belang winnen, stromen uit deze twee beroepsrichtingen amper mensen door naar de verspaning. Daarmee laten de bedrijven kansen liggen en ontstaat er een slechtere uitgangspositie voor de verdere digitalisering en uitrol van Industrie 4.0.

Basis

De Benchmark verspaning 2022 ligt aan de bron van dit artikel. Het onderzoek is een initiatief van Koninklijke Metaalunie, die vijf brancheorganisaties kent waarvoor verspaning core business is, stichting OOM, de opleidings- en ontwikkelingsorganisatie voor de metaalbewerking, en het vakblad Made-in-Europe, dat zich specifiek richt op high end CNC-technologie. Het hele rapport is hier te downloaden: https://www.oom.nl/getmedia/3fd4c4f8-31ef-4490-ad3a-04578a7bdc85/Benchmark-verspaning-2022.pdf

SCHOLING

Het besef dat de ontwikkeling van de onderneming voor een belangrijk deel afhangt van de medewerkers, dringt door. 44% van de deelnemers heeft een opleidingsplan, 26% wil dit wel gaan opstellen. De verspanende bedrijven die in enkelstuks en reparatie- en onderhoudswerk zitten, investeren het meest in opleiding en scholing. Dat is 38 uur, een gemiddelde werkweek, per medewerker per jaar. Gemiddeld worden de medewerkers 29 uur per jaar geschoold. Daarvan gebeurt 45% intern en 29% extern. Leveranciers (gereedschap, software en machines) spelen een belangrijke rol in de scholing van medewerkers, samen met trainingsinstituten en de onderwijsinstellingen zijn ze de drie belangrijkste opleiders.

Vergeleken met de Benchmark verspanen 2017 is er vandaag de dag veel meer aandacht voor het thema opleiden en scholen. Dit jaar is hier wel nadrukkelijker naar gevraagd, wellicht dat dit het beeld vertekent. Het feit dat bijna de helft van de bedrijven een opleidingsplan heeft, geeft aan dat men beseft dat het belangrijk is medewerkers te binden aan het bedrijf en zich te laten ontwikkelen. De vraag is wel of de bedrijven bij het scholen niet te veel leunen op hun leveranciers. Is deze vorm van scholing niet te zeer gericht op het leren bedienen van machines en software? In de interviews geven de deelnemers duidelijk aan dat ze hun medewerkers ook naar externe opleidingsinstituten sturen, omdat ze juist vinden dat ze een bredere basis nodig hebben.

EuroBLECH 2022
Bezoek ons:
HAL 14, STAND 14

Experience the
SafanDarley

intelligent lights-out factory solutions

@EuroBlech 2022

LIVE DEMO

Ervaar onze volledig geautomatiseerde oplossingen

Het is tijd om de werkvloer te verlaten en de intelligente SafanDarley lights-out factory oplossingen te bezoeken tijdens EuroBLECH 2022. SafanDarley demonstreert een volledig geautomatiseerde, toepassing van innovatieve plaatbewerking. Met in de hoofdrol de E-Brake 35T Mini Cell en de R-Brake 130T met een gastoptreden van de Pallet Jack (AGV) van Kumatech. De 3D-regie is in handen van onze laatste Autopol offline software. Natuurlijk komen ook onze overige kantbank-innovaties ten tonele. Beleef de voordelen van kostenbesparing, verhoogde productie en lager energieverbruik.



Boek je eerste rij tickets nu op www.safandarley.com/nl/euroblech-2022.



SAFAN DARLEY®

www.safandarley.com

Elektronische / Hydraulische / Hybride Kantpersen • Geautomatiseerde Systemen • Scharen • Software



BrightLine Scan van Trumpf

Plaatbewerking in Hannover tijdens EuroBlech 2022: meer automatisering en digitalisering

Van 25 tot 28 oktober staan de deuren van de Hannover Messe open voor bezoekers van EuroBlech 2022. De belangrijke beurs voor de plaatbewerkingsindustrie heeft als thema 'Your gateway to a smarter future'. De focus ligt op intelligente oplossingen en de voortdurende automatisering en digitalisering van de productiekewten. Doel: meer output en hogere efficiëntie.

Voor Trumpf is EuroBlech altijd het moment voor nieuwe introducties. Dit keer lanceert het nieuwe laserlas- en koelsystemen. Op dit moment is de enige manier om een laserstraal tijdens het lassen te geleiden, het gebruik van een lasrobot. De nieuwe BrightLine Scan van Trumpf is ontworpen om gebruikers in staat te stellen de straal met de laserscanner te sturen. Deze combinatie van robot en scanner maakt het mogelijk om de voorwaartse beweging van de robot aan te vullen met een verdere, vrij programmeerbare beweging van de laser in elke gewenste richting.

Deze 'oscillerende beweging' wordt mogelijk gemaakt door het gebruik van speciaal ontwikkelde lichtgewicht spiegels. Door scanfrequenties in het kilohertz-bereik mogelijk te maken, verdubbelt deze nieuwe techniek de dikte van platen die kunnen worden verwerkt bij warmtegeleidingslassen, van 3 mm tot 6 mm.

Met de nieuwe technologie kunnen gebruikers de hechtoppervlakken van de onderdelen - die direct door de laserstraal worden gesmolten - aanpassen aan elke specifieke toepassing. Dit zorgt voor een betrouwbaarder proces en resulteert in onderdelen van hogere kwaliteit. De taak om de laserstraal via de laserscanner in BrightLine Scan te geleiden, wordt uitgevoerd door Trumpfs programmeerbare PFO 20-focusseeroptiek, die geïntegreerd is in de lasoptiek van de robot. Het geleiden van de straal met een combinatie van robot en scanner geeft een grote boost aan de robuustheid en flexibiliteit van het laserlasproces. De nieuwe technologie biedt een oplossing voor het lassen van platen tot 6 mm dik, wat hem bijzonder geschikt maakt voor land-

DYMATO

HOOGSTE PRECISIE

COMBINATIEMACHINE CNC FREZEN EN COÖRDINATEN SLIJPEN

röders TEC



RXP601DSH

VERKOOP@DYMATO.NL | +31 318 550 800 | WWW.DYMATO.NL

EXCLUSIEF RÖDERS PARTNER NL & BE





Hänel opslagsysteem

Optimale opslag van gereedschappen

Een automatisch opslagsysteem is de ideale oplossing om gereedschappen makkelijk en veilig op te slaan. Er wordt optimaal gebruik gemaakt van de beschikbare hoogte waardoor kostbare vloeroppervlakte wordt bespaard. Bovendien is het mogelijk om gereedschappen beveiligd op te slaan. Hierdoor is toegang door onbevoegden en diefstal niet mogelijk.

De voordelen in één oogopslag

- Permanente voorraadcontrole
- Geen machinestilstand door ontbrekende gereedschappen
- Veilige opslag van hoogwaardige gereedschappen
- De Hänel-systemen zijn uitgerust met geïntegreerd gereedschapsbeheer of zijn
- Eenvoudig te koppelen met vrijwel alle gereedschapsbeheersystemen
- Identificatie van medewerkers en daardoor beveiligde toegang
- Veilige toegang bij gereedschappen die er hetzelfde uitzien
- Comfortabele handling

Meer informatie over de producten van Hänel vindt u op onze website.
haenellinks.com/nl/technishow3

Hänel
Kantoor- en Magazijnsystemen
Nieuwland Parc 13a
NL-2952 DA Alblasserdam
E-Mail: info@haenel.nl
www.haenel.nl

HÄNEL

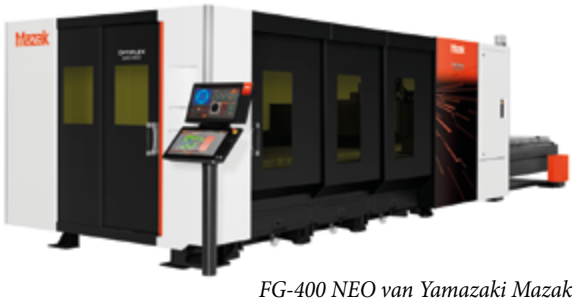
bouw- en bouwmachines. De hoge precisie en kwaliteit van de naden maken het ook een efficiënte keuze voor het vervaardigen van meubelproducten, EV-batterijladen en elektrische kasten.
Ook zal Trumpf zijn Eco Cooler presenteren, een duurzame koeloplossing voor lasersnijmachines. Conventionele koelsystemen gebruiken gefluoreerde gassen, ook wel F-gassen genoemd, als koelmiddel. Dit heeft een aantal nadelen: het koelproces kost veel energie en het afvoeren van deze F-gassen belast het milieu.
De Eco Cooler daarentegen gebruikt zuiver water als koelmiddel. Hierdoor verbruikt hij tot 80 procent minder energie voor de koeling en worden schadelijke stoffen volledig overbodig. Stephan Mayer, CEO voor werktuigmachines bij Trumpf, merkte op: "Om ervoor te zorgen dat hun activiteiten levensvatbaar blijven, moeten plaatbewerkingsmachines overschakelen op klimaat- en milieuvriendelijke technologieën. We zien hier een kans om de ecologische voetafdruk van de industrie als geheel te verbeteren en tegelijkertijd de kosten te verlagen."

FIBERLASER

LVD legt de focus op slimme fabricage, waarbij de onderling verbonden fabricageprocessen voor plaatwerk worden getoond. Er wordt een Smart Factory-cel geshowd, net als de nieuwste lasersnij-, buig- en combinatieapparatuur, en software en automatiseringsoplossingen die een slimmere productieomgeving mogelijk maken. De kosteneffectieve Smart Cell brengt een Smart Factory tot leven die wordt aangedreven door kostenefficiënte machines, bestaande uit de LVD YSD LaserONE lasersnijmachine, een eenvoudige fiberlaser zonder franjes, de LVD Dyna-Cell robotbuigcel voor kleine tot middelgrote sized onderdelen, en Cadman-software.
Dyna-Cell is buigautomatisering tegen een fractie van de kostprijs van traditionele gerobotiseerde buigsystemen. Dyna-Cell is ontworpen om de kostprijs per stuk laag te houden en kost minder dan twee autonome afkantpersen. De cel is eenvoudig en volledig offline te programmeren, in maximaal twintig minuten, waarvan tien minuten de programmavoorbereiding omvat en de overige tien minuten worden gebruikt voor het instellen van gereedschappen en de productie van het eerste stuk.

STROOMLIJNEN

Yamazaki Mazak onthult op EuroBLECH 2022 twee nieuwe baanbrekende lasersnijmachines voor het snijden van buizen, profielen en plaatmateriaal: de FG-400 NEO en Optiplex 3015 NEO 15 kW. De FG-400 NEO kan de productie stroomlijnen en de prestaties verbeteren door meerdere processen in één machine uit te voeren, waaronder 3D-snijden, tappen, boren, afschuinen en vloeiboren. Het systeem is bij uitstek geschikt voor grote buizen en profielen, inclusief ronde, vierkante en rechthoekige doorsneden, evenals H-, I- en L-balken. Dankzij de combinatie van een gloednieuwe 3D-laserkop met A-as, B-as en fiberlasertechnologie, kan het de stabiele bewerking van complexe vormen en sterk reflecterende materialen, zoals koper en messing, vergemakkelijken. Het vier klauwen/klemsysteem zorgt voor extra stabiliteit waardoor materiaalvervorming tijdens het proces wordt voorkomen.
Als aanvulling op de machine heeft Mazak een reeks functies ontwikkeld, waaronder het nesten van onderdelen en gereedschapssimulatie waardoor insteltijden verkort worden zodat een continu productieproces mogelijk is. De Optiplex 3015 NEO 15 kW is de nieuwste ontwikkeling in de Optiplex 2D-lasersnijmachineserie. Dankzij een combinatie van Mazatrol SmoothLx CNC-besturing, een MCT3-snijkop en een ruime keuze aan functionele opties, levert de machine een zeer nauwkeurig en stabiel productieproces.
Het model profiteert van een hoge mate van geautomatiseerde functies om snellere insteltijden te leveren (tot 95% in vergelijking met standaard lasermachines), inclusief automatische nozzle-wisseling en automatische focus-



FG-400 NEO van Yamazaki Mazak



Bystronic ByCut Star 4020



LVD YSD LaserONE

detectie en -positionering om het gebruiksgemak te verbeteren en de piercing te optimaliseren.
De grote toegangsdeuren aan de voor- en zijkant verbeteren de toegankelijkheid van het werkgebied en vereenvoudigen het laden en lossen. De Nozzle Auto Centering Camera geeft de nozzle-locatie weer op het CNC-scherm, zodat de operator de toorts kan aanpassen, terwijl de nestfunctie automatisch bepaalt hoe de onderdelen moeten worden gerangschikt voor optimaal snijden in restmateriaal.
De Optiplex 3015 NEO 15 kW die op EuroBLECH wordt getoond, zal worden uitgerust met het CST 3015-automatiseringssysteem met een enkele toren die boven de laserbank wordt gemonteerd. Dit automatiseringssysteem, CST 3015, heeft acht afzonderlijke laden met elk een laadvermogen tot 3.000 kg, maakt gebruik van een op vacuüm gebaseerd laadsysteem van plaatmateriaal en kan de bewerkte werkstukken automatisch ontladen.

BUIGTECHNOLOGIE

Bystronic lanceert verschillende nieuwe software- en machine-innovaties. Ten eerste een volgens de plaatbewerkingsspecialist baanbrekende softwareoplossing voor klanten in de plaatbewerkingsindustrie. Met de nieuwe BySoft Suite kunnen bedrijven hun bedrijf digitaliseren, van offerte tot levering. Daarnaast laat de fabrikant de krachtige ByCut Star 4020 zien, het nieuwe vlaggenschip van het Bystronic-assortiment lasersnijsystemen. Dit zit boordevol slimme functies, zoals Intelligent Cutting Process (ICP), Automatic BeamShaper en Parameter Wizard die het hele snijproces optimaliseren.
Bystronic toont verder hun compacte oplossing voor buigvereisten, de nieuwe ByBend Star 120. Die biedt buigtechnologie voor de hoogste eisen aan processnelheid, nauwkeurigheid en energie-efficiëntie - waar de toepassingen te groot zijn voor een 'kleine' machine en te klein voor een 'grote' machine. Tot slot zijn het ByTube Star 130-buislasersnijsysteem en de BySmart Fiber-lasersnijmachine nu verkrijgbaar met nog meer laservermogen: de eerste met 4kW en de laatste met 12kW.



+ kostprijscalculatie
+ stuklijstbeheer
+ materiaalplanning
+ voorraadbeheer
+ werkorders

Denk je aan de maakindustrie? Dan denk je Exact.



Digitaliseer je kantoor, werkvloer, operationele processen en productieketen en laat data voor je werken. Hierdoor krijg je unieke inzichten, verhoog je jouw efficiëntie en realiseer je groei met optimale marges.

De voordelen van onze slimme software:

+ Stuur het gehele productieproces vanuit 1 systeem
+ Van planning tot facturatie inclusief boekhouden
+ Optimaliseer voorraadniveaus met MRP
+ Leverbetrouwbaarheid met sprongen omhoog
+ Wissel gemakkelijk informatie uit in de toeleveringsketen

Ontdek alle andere voordelen van onze software op **exact.nl/productie**

=exact



Bijna 17.000 mensen TechniShow 2022:

kwaliteit bezoekers hoog

De zomeredities van TechniShow en ESEF Maakindustrie 2022 zijn succesvol verlopen. Zo telde TechniShow 16.700 bezoekers en ESEF Maakindustrie 11.300 bezoekers. Het beslissingsniveau van de bezoekers was bijzonder hoog: 46% geeft aan eind- of medebeslisser te zijn bij aankopen door het bedrijf waar ze werkzaam zijn. Dat bleek ook uit reacties van exposanten die al in de eerste dagen daadwerkelijk verkopen hebben gedaan. Daarnaast viel de internationale belangstelling voor beide vakbeurzen op. Bezoekers kwamen uit 48 andere landen wereldwijd.

Vanwege corona heeft het ruim vier jaar geduurd voordat dit belangrijke platform voor de maakindustrie weer de deuren opende. De kracht van de combinatie van Technishow en ESEF Maakindustrie is dat het 'make' en 'buy' onder één dak brengt. Ruim 200 exposanten op TechniShow en 160 exposanten op ESEF Maakindustrie lieten zien hoe de maakindustrie in die jaren verder is geïnnoveerd.

FPT-VIMAG, eigenaar van TechniShow, kijkt met tevredenheid terug op de positieve sfeer. André Gaalman, voorzitter van FPT-VIMAG: "TechniShow 2022 was een fijn weerzien van exposanten die de nieuwste maaktechnologie konden tonen aan geïnteresseerde bezoekers. Eindelijk!"

AWARDS

Teqram, Van Ommen en Widenhorn waren winnaar van de TechniShow Innovation Awards 2022. In de categorie Flexibel Produceren ziet de jury dat oplossingen steeds toegankelijker worden. De EasyGrinder van Teqram past in dat plaatje. "Deze oplossing automatiseert slijpwerk dat nu nog vaak handmatig met elektrisch handgereedschap moet worden gedaan. Nu hanteert een robot diezelfde gereedschappen. Opmerkelijk is vooral de toepassing van de zelfontwikkelde Vision-techniek. Hierdoor herkent de robot waar de delen liggen, welke vorm ze hebben en wat er moet gebeuren. Dit vergroot de flexibiliteit van de industriële robots in autonome fabrieken radicaal. Door deze oplossing is er geen programmering meer nodig. Je hoeft eigenlijk al-



leen nog maar een pallet met producten naast de robot neer leggen en de rest gaat vanzelf. Een schoolvoorbeeld van flexibel produceren."

DATA

Bij de inzendingen voor Slim Produceren blijkt dat er verschillende benaderingen mogelijk zijn om slim te produceren. Je kunt een machine slimmer maken met sensoren, tasters, et cetera, waardoor niet de operator, maar de machine zelf aangeeft dat iets niet goed gaat of een storing dreigt. Zo wordt niet-productieve tijd beperkt en uitval voorkomen. Deze systemen worden steeds geavanceerder, compacter en makkelijker te programmeren. Er zit veel intelligentie in. We zien hier de eerste stappen in het gebruik van data. Door data te verzamelen en te analyseren en de uitkomsten toe te passen, wordt die intelligentie steeds groter.

Een andere benadering is via universele gereedschappen die verschillende bewerkingen kunnen uitvoeren. Dit resulteert in kortere bewerkingstijden. Weer een andere benadering die we ook bij de inzendingen terugzien, is het geven van hulpmiddelen aan operators, waardoor ze hun werk beter en sneller kunnen uitvoeren.

Van Ommen, winnaar in deze categorie met hun Phantom-frees, viel mede op omdat het volgens de jury eigenlijk een dubbele inzending leek: een frees en het gebruik van iconen om zonder rekentabel te kunnen programmeren. De frezer ziet dankzij de iconen in één opslag wat het ideale inzetgebied van het gereedschap is. De jury viel dan ook niet zo zeer voor de frees - er zijn meer fabrikanten met prima universele frezen - als wel voor de iconen. En vooral voor het loslaten van de traditionele DIN-normen waar de jonge generaties programmeurs, zeker hbo-geschoolden, minder vertrouwd mee zijn. "Het is mooi om te zien dat Van Ommen traditionele zaken los durft te laten om verder te komen. Dat is in de vaak behoudende metaalindustrie niet vanzelfsprekend."

ROMPSLOMP

Bij de digitale fabriek gaat het niet alleen om interne zaken in de fabriek zelf. Het gaat ook om de digitalisering van de hele keten. De inzendingen in deze categorie lieten mooie voorbeelden van beide aspecten zien. De indruk van de jury is dat de digital supply chain snel terrein wint. De software die hiervoor nodig is, wordt steeds beter en toegankelijker voor meer bedrijven. Het gaat echt mogelijk worden dat gegevens die op één plek worden ingevoerd, vervolgens door alle schakels in de keten kunnen worden gebruikt, waardoor administratieve rompslomp verdwijnt, heel veel tijd wordt gewonnen en fouten worden voorkomen.

Intern ziet de jury steeds meer de koppeling en integratie van verschillende systemen, waardoor de samenwerking tussen de diverse afdelingen - van verkoop en werkvoorbereiding tot en met productie en het magazijn - steeds vloeiender verloopt. Belangrijke aspecten hierbij zijn ook de rust en het overzicht dat hierdoor in de fabrieken ontstaat.

Widenhorn, winnaar in de categorie Digitale Fabriek, toont dat niet alleen de voorlopers de kansen van automatisering en digitalisering omarmen, maar dat ook het kleinere mkb hierin mee komt, meent de jury. "De Afraapmodule van Widenhorn is bij uitstek een oplossing die dit mogelijk maakt. Doordat de Afraapmodule kan worden geïntegreerd met Cadcam, calculatie & shopfloor-software én ERP wordt het mogelijk om te allen tijde de locatie en status van een product te zien, zonder de fabriek in te hoeven lopen. Er wordt enorm veel tijd van medewerkers bespaard, omdat informatie op ieder moment beschikbaar is. Er hoeft niet meer te worden gezocht naar producten, locaties of papieren. Zo zorgt de AfraapTool voor organisatorische rust."





Philippe Reinders Folmer (General Manager Renishaw Benelux) wordt welkom geheten. Achter hem Peter Wennink, CEO ASML en Eddo Cammeraat, Managing Director/Owner Laagland

Rondetafeldiscussie tijdens TechniShow 2022:

‘Verdere digitalisering machinebouw is pure noodzaak’

Wat zijn de kansen en uitdagingen van de Nederlandse maakindustrie als het gaat om digitalisering? Die vraag stond centraal tijdens het rondetafelgesprek op TechniShow 2022. De conclusies: we moeten blijven investeren in verdere digitalisering, maar de overheid moet helpen met subsidies. Daarbij is transparantie een must, zodat de samenwerking soepel verloopt. “Digitalisering gaat dus ook over het managen van complexiteit en het creëren van transparantie in de keten”.

Terwijl op de benedenverdieping TechniShow 2022 van start is gegaan, spreken topmensen uit de productietechnologie, overheid en brancheorganisaties met elkaar in een van de hoger gelegen zalen van het Jaarbeurs-complex. Een uur lang discussiëren ze tijdens een rondetafelsessie over verdere digitalisering. De groep vertegenwoordigt de belangrijkste spelers van het Nederlandse industrielandschap en ze zijn het in ieder geval over één ding eens: verdere digitalisering is een must.

Hoe staat Nederland er voor, als het gaat om digitalisering van de productietechnologie? Nederland staat derde in de zogenoemde DESI-index. Deze Digital Economy and Society Index van de EU rangschikt Europese landen op basis van de kwaliteit van de digitale infrastructuur en het gebruik van digitale toepassingen door inwoners. Ook kijkt de index naar hun online vaardigheden. Daarnaast wordt gemeten in welke mate het bedrijfsleven digitaal actief is en hoe de digitale dienstverlening van de overheid presteert. “Kunnen we daarmee ook concluderen dat het uitstekend gaat met de di-



Peter Wennink van ASML

gitalisering in de maakindustrie?", vraagt Eveliene Langedijk zich af. Ze is nationaal programmamanager Smart Industry, en moderator tijdens het rondetafelgesprek. "Internet is bij ons sneller en toegankelijker dan in andere landen, maar dat wil niet zeggen dat het uitstekend gaat met de digitalisering van de maakindustrie", stelt Anoek Schellings (managing director Cadmes). Volgens haar is Nederland heel erg 'point-solution' gericht; dat wil zeggen dat de software vooral gericht is op een specifiek onderdeel van de productie en minder op het proces in zijn geheel. "Dat heeft te maken met het andere karakter dat onze maakindustrie heeft dan bijvoorbeeld die in Frankrijk of Duitsland. De machinebouw daar produceert een groot deel voor de eigen markt. Hier ligt de focus op de kant van de toeleveranciers. Helaas is het 'point-solution-denken' vanuit automatiseringsperspectief om processen te optimaliseren niet zo praktisch."

General manager Phillipe Reinders Folmer van Renishaw sluit zich hierbij aan. "Een hoge plek op een index moet geen doel zijn. Het is een hartstikke leuke statistiek, maar juist bij automatiseren en digitaliseren is het proces belangrijker. Het doel moet dus zijn dat automatiseren niet stopt."

Menko Eisma, general manager bij Trumpf Nederland, vult aan: "De derde plaats? De achter ons liggende landen groeien juist steeds sneller naar ons toe."

"Het is geen plek om ons te nestelen voor de komende jaren", zegt Andre Gaalman, eigenaar van Leering Hengelo en voorzitter van FPT-Vimag. "Om ons op de derde plek te kunnen blijven handhaven, zullen we moeten blijven investeren in verdere digitalisering, in de breedste zin van het woord. We kunnen niet achteroverleunen. Digitalisering gaat zo verschrikkelijk snel, en de snelheid ervan neemt ook nog eens toe. We kunnen niet doen alsof we er al zijn."

WENDBAARHEID

Vanuit het ministerie van Economische Zaken is Pieter Waasdorp aangeschoven bij het rondetafelgesprek. Hij is directeur Ondernemerschap aan zijn ministerie. "Het vervelende van een index is dat hij een achteruitkijkspiegel is, terwijl je wel vooruit en om je heen moet blijven kijken. We hebben een mooie uitgangspositie als het gaat om digitalisatie en we laten veel landen achter ons, maar tegelijk maken we ons op het ministerie van Economische Zaken druk over het vestigings- en ondernemersklimaat. Daarbij gaat het in brede zin natuurlijk over het tekort aan talent. Maar nog meer hoor ik dat het mogelijk moet zijn om samen te werken in ketens in de sector."

Volgens Waasdorp is het nadeel van het mkb - waar toch de meeste machinebouwers onder vallen - de schaal. De bedrijven zijn te klein om een vuist te maken. Het grote voordeel is dat het mkb wendbaar is. En als deze bedrijven erin slagen om clusters en netwerken te bouwen van grotere en kleinere mkb-collega's, kun je de nadelen van de schaalgrootte onderuit halen terwijl je de voordelen van wendbaarheid houdt.

"Verder maken we ons zorgen over hoe de samenleving naar het bedrijfsleven kijkt. Dat is niet altijd met een positieve blik, omdat men niet weet wat voor fantastische dingen de industrie maakt. Dat blijft helaas onder de motorkap. We moeten kijken of we kunnen proberen om meer zichtbaar te maken welke mogelijkheden er zijn. Ik denk dat we de handen ineen moeten slaan om dat te bereiken."

Peter Wennink, CEO van ASML, vindt de term 'digitalisering' een containerbegrip. "Digitalisering binnen een bedrijf is in de kern prima. Maar de vraag is of we in staat zijn om de waardepositie die we de afgelopen 25 jaar hebben opgebouwd vast te houden en tegelijkertijd kunnen blijven innoveren. Waarbij innovatie ook nog eens toenemende complexiteit betekent, zowel technisch als operationeel. Die complexiteit kan je heus managen, als je het maar als een totaalsysteem aanpakt."

Op dit moment heeft ASML ook uitdagingen met leveranciers. De ketens zijn verstoord geraakt door de coronapandemie en de oorlog in Oekraïne. Wanneer je de integratie van het hele systeem niet ondersteunt met de juiste digitale processen, ebt hierdoor de transparantie weg en weet je dus niet wat er in de keten gebeurt. Het gevolg kan een verkeerde of te late beslissing zijn. Wennink: "Digitalisering gaat dus ook over het managen van complexiteit en het creëren van transparantie in de keten. Concreet betekent het dat je integratie tussen bijvoorbeeld de CAD-systemen en de ERP-software naadloos moet zijn. Helaas is dat natuurlijk niet altijd het geval. Zo worstelden wij met de integratie tussen een Siemens-applicatie en SAP. Daarom hebben we met de CEO's van SAP, Siemens en ASML ingezet op een Europese oplossing. Dat biedt ons een goede basis om verder te gaan. Dit is digitalisering op het hoogste niveau."

PRIKKELINSTRUMENTEN

"Is investeren in digitalisering enkel en alleen de verantwoordelijkheid van ondernemers? Of ligt de druk ook op de schouders van de overheid?", vraagt moderator Langedijk aan het gezelschap. ASML-baas Wennink weet dat echt fundamentele innovatie gepaard gaat met risico's. Maar als je als samenleving vindt dat het belangrijk is dat je economie naar een volgende vorm van waardecreatie gaat, moet de samenleving daar ook aan meebetalen.

"Ik denk dat we het samen moeten doen", zegt Wennink. "Innovaties moet je in beginsel aan het bedrijfsleven overlaten. Soms is snel handelen nodig en dat kan je niet aan de overheid overlaten. Dan ben je als bedrijf te laat. Maar





er moeten wel instrumenten zijn om innovatiekracht te hebben. Noem het 'prikkelinstrumenten'. Ondernemen is het nemen van risico's, maar het is fijn als de overheid dat herkent en wil meedoen. Ik geloof in partnerschappen, het kan niet anders."

Theo Henrar, voorzitter van brancheorganisatie FME, heeft een suggestie over een aspect waarin de overheid veel hulp kan bieden: systeemveiligheid. "We hebben helaas gezien dat een aantal bedrijven het slachtoffer is geweest van cyberaanvallen. De overheid heeft wat mij betreft de belangrijke taak om ervoor te zorgen dat het systeem goed werkt en veilig is."

Daarnaast stipt Henrar een bekend probleem aan: het gebrek aan goed personeel. Volgens hem kiezen steeds minder mensen voor de techniek. Daarom is FME een samenwerkingsverband met Bouwend Nederland, Techniek Nederland, Metaalunie en Energie Nederland aangegaan om te kijken of er onderling afspraken kunnen worden gemaakt. Van de opleidingsfondsen gaat nu maar een klein gedeelte naar de sector. "We werken aan voorstellen, samen met de vakbonden en ondernemers, om opleidingsgeld te investeren in techniek. De overheid zou kunnen bijpassen en ook in techniek moeten investeren."

WBSO

Een belangrijk instrument volgens alle deelnemers aan de rondetafeldiscussie is de WBSO. Deze Wet Bevordering Speur- en Ontwikkelingswerk, een fiscaal hulpmiddel, moet makkelijker en beter toegankelijk worden. Er gaat bijna 1,4 miljard euro in om. Wennink: "Als je een duidelijk beleid voert en weet waar de industriële innovatie plaats moet vinden, focus dan de WBSO op die plekken waar de samenwerking het meeste profijt van heeft. Dat is onder andere onze machine-industrie. In Europa zijn we daar sterk in; het aandeel van de machine-industrie in de Nederlandse economie is de laatste jaren verdrievoudigd. Maak daar als overheid een van de speerpunten van."

En maak het simpeler en toegankelijker voor mkb-bedrijven, vult Gaalman van FPT-Vimag aan. "Je ziet nu dat we te veel hulp nodig hebben om een aanvraag in het kader van de WBSO in te kunnen dienen. Er zitten allemaal controle-instrumenten op, en dat is goed. Het mkb wil echt graag aan de regels voldoen, maar soms is het lastig om alle vinkjes te kunnen zetten."

Opvallend is dat Waasdorp van Economische Zaken het volstrekt eens is met Wennink en Gaalman. "Een deel van de opbrengsten slaat neer in de samenleving als geheel. En we moeten wel zorgen dat de sector verder ontwikkeld wordt, met de WBSO als parel in de kroon. Ik kan niet inschatten hoe het staat qua toegankelijkheid. Dat gaat in golven; er zijn periodes waarin er meer vertrouwen is vanuit de samenleving, en daarna komen er weer berichten dat de overheid een soort flappentap is. Dan zie je meteen een beweging terug naar wat strengere beoordeling."

Eddo Cammeraat, algemeen directeur van Laagland, stelt voor dat de brancheorganisaties een grotere rol krijgen bij het verdelen van subsidies. "De Nederlandse maakindustrie bestaat vooral uit mkb'ers. Het zijn relatief kleine ondernemingen die aanhikken tegen de aanschaf van machines. Terecht, want machines met hoge productiviteit en nauwkeurigheid vergen behoorlijke investeringen. Ik vind het brengen van technologie een van de opgaven van onze branchevereniging. Wij staan dicht bij de ondernemers. Kan je dan niet de verdeling van subsidies bij de brancheorganisaties neerleggen? Die weten wat er speelt en wat de ondernemers nodig hebben. De overheid is een groot orgaan waarbinnen ondernemers niet zomaar hun weg weten te vinden. Maar ondernemers kennen wel de toeleveranciers, de keten en de branchevereniginen."

PARADOX

Frank Scherphof (directeur operations bij Voortman Steel Machinery) snijdt een interessante paradox aan: "Hoe meer digitalisering, hoe moeilijker het wordt om projecten voor de WBSO geschikt te krijgen. De WBSO is een bétje gerelateerd aan hardware. Zeker voor het mkb is het lastig om innovaties te kunnen presenteren, juist omdat het gedeelte dat om digitalisering gaat steeds belangrijker wordt. Misschien wordt de inspanning wel te groot om in aanmerking te komen voor een subsidie?"

Wennink van ASML: "Het is inderdaad niet alleen de hardware. Het is systeemintegratie."

Schellings van Cadmes: "Dat is onze kracht in Nederland. Daarom ziet onze economie er anders uit. Als we willen blijven innoveren, moeten we investeren in kennis en samenwerkingsverbanden."

Wennink: "Waarom geven wij vijftig procent van onze inkoop uit in Nederland? We hebben hier hele specifieke kennis. Onze Amerikaanse collega's komen naar Nederland voor onderdelen. Wij kunnen hier iets en we moeten zorgen dat we dat vasthouden. Als onze positie hierin wordt bedreigd, kunnen we maar één ding doen en dat is nog sneller gaan. Niet beschermen, maar stimuleren, vanuit onze kracht. Nogmaals: we kunnen in Nederland dingen die ze in de rest van de wereld nauwelijks kunnen. En dat is echt waar."

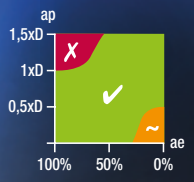
Deelnemers

Eddo Cammeraat, Managing Director/Owner Laagland
Menko Eisma, General Manager Trumpf Nederland
André Gaalman, Directeur/eigenaar Leering Hengelo en voorzitter FPT-VIMAG
Theo Henrar, Voorzitter FME en boegbeeld Smart Industry
Eveliene Langedijk, Nationaal Programma Manager Smart Industry
Hank Oude Reimer, Directeur Oude Reimer
Philippe Reinders Folmer, General Manager Renishaw Benelux
Anoek Schellings, Managing Director Cadmes
Frank Scherphof, Director operations Voortman Steel Machinery
Pieter Waasdorp, Directeur Ondernemerschap Ministerie van Economische Zaken en Klimaat
Peter Wennink, CEO ASML
Janwillem Verschuuren, Directeur/eigenaar De Cromvoirtse

Phantom

EENVOUDIGER CNC-FREZEN

MET UNIVERSELE VHM FREES ÉN WERKGEBIEDICOON



WINNAAR VAN DE TechniShow INNOVATION AWARDS 2022

WIJ ZOEKEN COLLEGA'S!

THERE'S NO END TO WHAT YOU CAN DO.

www.phantom.eu

De #1 opleider in verspanen en meten

- BBL
- Maatwerk
- Open inschrijving



STODT



HAIMER
Quality Wins.

Gereedschap technologie

Krimp technologie

Balanceer technologie

Meet en voorinstel technologie

HAIMER Tool Dynamic

Voor de hoogste balanceerwaarde,
beste oppervlakte ruwheid en maximale standtijd

www.haimer.com



ASML-baas Wennink:

“We zijn onderdeel van een samenwerkend kennisnetwerk”

ASML is eigenlijk ook gewoon een machinebouwer. Misschien wat groter dan het gemiddelde bedrijf in de sector, maar nog steeds een machinebouwer, gaf Peter Wennink, CEO van ASML aan tijdens de opening van TechniShow 2022. En ASML kan niet zonder de keten van machinebouwers. Wel worden de eisen steeds strenger. “De leveranciers van onze leveranciers moeten mee in het proces.”

Activum Finance

LEASE IS MORE



De equipment lease-experts van Activum helpen u graag aan de beste leaseoplossing bij uw investering in bedrijfsmiddelen.

Interesse?
Bel ons op 020 - 788 33 00 of bezoek onze website:
www.financial-lease.nl/technishow


METAALBEWERKING


HOUTBEWERKINGSMACHINE


VERPAKKINGSMACHINE


ZONNEPANELEN


LABORATORIUM APPARATUUR


KUNSTSTOF BEWERKINGSMACHINE

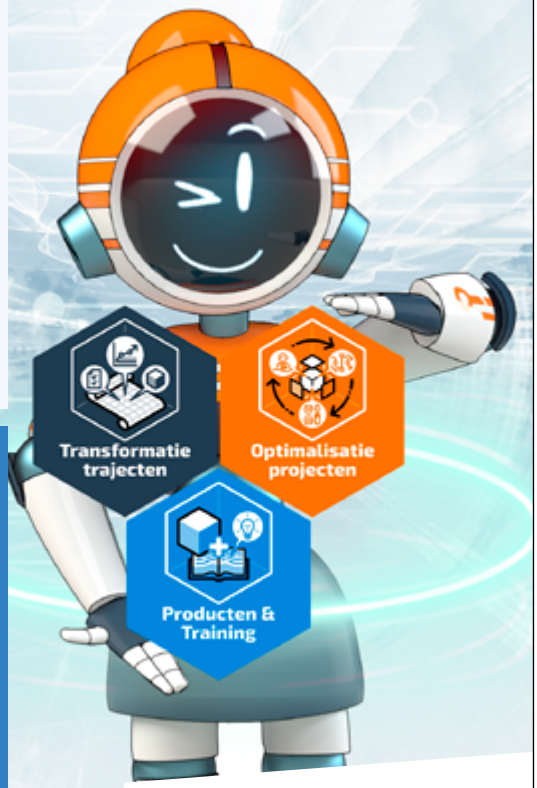

MEET, WEEG EN REGELAPPARATUUR


ROBOTICA / ROBOTISERING

SUCCESVOL ZIJN IN EEN STERK VERANDERENDE MAAKINDUSTRIE

De maakindustrie kenmerkt zich als innovatief en wendbaar, gedurende de COVID-19 periode is hier wel het bewijs voor geleverd. De beperkte beschikbaarheid van de traditionele werkplek in de fabrieken en kantoren, heeft duidelijk gemaakt dat digitale transformatie een must is. Want om processen ongestoord doorgang te laten vinden, ongeacht de locatie van werkplek, moesten veel bedrijven in sneltempo digitaliseren.

Want wat houdt digitale transformatie specifiek voor de maakindustrie nu eigenlijk in en welke mogelijkheden biedt het? Cadmes heeft zes trends op het gebied van digitale transformatie gedefinieerd. Benieuwd naar alle trends en hoe u hiermee aan de slag kunt gaan binnen uw organisatie? Neem contact met ons op om uw persoonlijke digitale transformatie routekaart uit te stippelen.



OVER CADMES

Samenwerken aan een toekomstbestendig maakbedrijf met meer inzicht, meer sturing en een glasheldere strategie. Door het ontwikkelen van standaarden en slim gebruik te maken van big data, helpt Cadmes u keten overschrijdend te werken. Zo kunt u optimaliseren en kunt u meerdere oplossingen en businessmodellen introduceren.

Met jarenlange ervaring, kennis van de markt en continu streven naar succes, is Cadmes dé kritische partner in deze transformatie. Uw businessmodel transformeren, processen optimaliseren en best in class software, Cadmes biedt u deze unieke combinatie. Op deze manier houden wij u scherp om snel maatwerk te leveren tegen een goede prijs, ruimte te creëren voor innovatie en processen te digitaliseren om onder andere leverbetrouwbaarheid te verhogen.

WWW.CADMES.COM | INFO@CADMES.COM

cadmes
a Bechtle group company



Peter Wennink in gesprek met (v.l.n.r.) Jeroen van Hooff (Jaarbeurs), André Gaalman (op de rug gezien, voorzitter FPT-VIMAG), Theo Henrar (voorzitter FME)

Vijfentwintig jaar geleden was de machine-industrie goed voor ongeveer zes procent van de toegevoegde waarde van de Nederlandse industrie. Dat is tegenwoordig achttien procent en daarmee zijn we ongeveer even groot als de chemische industrie en de voedingsindustrie. Uiteraard zijn wij ook een machinefabrikant. De toegevoegde waarde van deze industrie bedraagt ongeveer 16 miljard euro, en dat groeit dubbelcijferig, elk jaar. Zo belangrijk is de machine-industrie voor de Nederlandse economie. En dat geldt ook voor bedrijven als ASML. We zijn onderdeel van een samenwerkend kennisnetwerk. We geven dit jaar aan inkoop ongeveer tien miljard euro uit, denk ik, waarvan tachtig procent in Europa. De helft daarvan geven we uit in Nederland, de andere helft voor een wel heel belangrijk deel in Duitsland, maar ook in Zwitserland, Frankrijk en België. Ook dat bedrag groeit dubbelcijferig. Dat geeft maar aan hoe belangrijk deze industrie ook voor ons is."

Dus alles gaat crescendo. Houden zo.

"We hebben een aantal uitdagingen. De grootste uitdaging daarin is het vasthouden en het accelereren van innovatie. Innovatie is ontzettend belangrijk, want als we kijken naar de machine-industrie, dan praten we in toenemende mate over systeemintegratie. Het gaat niet alleen maar om het maken van een machine, maar om de machine als het hart of een onderdeel van een systeem. Dat betekent dat de complexiteit ook toeneemt en dus dat er meer kosten zijn. Je kunt niet alles alleen. Je moet de handreiking naar je partners doen. Je moet samenwerken, met name internationaal. Er zijn te veel competenties nodig om een complex systeem geïntegreerd aan te bieden aan je klanten. Digitalisering en internationale samenwerking zijn cruciaal."

Kunt u concreet zijn?

"Ik denk dat digitalisering ook uitermate belangrijk is in nieuwe businessmodellen. Niet alleen in de productie, met name ook in service. Denk bijvoorbeeld over wat er op dit moment mogelijk is met service op afstand, zoals met hololenzen. Het onderhoud van onze machines gebeurt soms met hololenzen. Achtduizend kilometer verderop zit een ingenieur achter zijn pc die de mensen in het veld aanstuurt. Met een digitale hololens zal hij of zij de machine repareren. Dit is digitalisering. Een tweede punt dat ontzettend belangrijk is en waar we met z'n allen hard aan moeten werken, is talent. Je kan niet groeien zonder talent. Laten we daarvoor alsjeblieft niet kijken naar de overheid, maar met z'n allen juist een handreiking doen naar de overheid, om samen met de overheid dat talent op te leiden en aan levenslang leren te doen. Dat is namelijk nodig. De digitalisering drijft op kennis en wij als industrie moeten zorgen dat hij bij onze medewerkers terechtkomt."

Is er geen rol voor de overheid?

"Wij moeten samen met de overheid het initiatief nemen en vooral internationaliseren. De Nederlandse talentenpool is simpelweg te klein, we moeten dus ook internationaal talent naar binnentrekken. Nederland is een perfect land om als buitenlandse kenniswerker je arbeid te vinden en gelukkig te worden. Even ter illustratie: in Veldhoven, of all places, werken bij ons

VOOR ELKE TOEPASSING EEN OPTIMALE OPLOSSING







PROFESSIONAL MACHINE SUPPORT
PROMAS

Bij Promas hebben we op basis van onze jarenlange ervaring en opgebouwde kennis een uitgekiende selectie van fabrikanten in ons programma geselecteerd. Met de machines van Hedelius, CMZ en Hartford zijn we in staat om de best mogelijke portfolio van machines aan te bieden met voor elke toepassing de meest optimale oplossing. Betaalbare topkwaliteit! We hebben ons verzekerd van een team van de beste vakmensen om adequate en snelle service te kunnen leveren. Neem vrijblijvend contact met ons op voor meer informatie. Wij staan u graag te woord!

UW PROFESSIONELE PARTNER VOOR CNC MACHINES
WWW.PROMASCNC.NL

HEDELIUS | CMZ | Hartford innovation

honderdtien nationaliteiten; 65 procent van alle werknemers die we nu aannemen, heeft geen Nederlandse afkomst. En als laatste: innovatie kan niet zonder risico en dat risico moeten we samen delen. Dit is dus een oproep voor innovatiesubsidies. Om die transitie te kunnen maken, hebben we hulp nodig."

Wat is de plek van ASML binnen de machinebouw?
"Als ik naar de machine-industrie kijk, is ASML niet alleen leverancier, maar ook klant. Vijfentachtig procent van ons product wordt in de keten gemaakt. Deze industrie staat voor een enorme groei. We hebben aangekondigd dat we onze capaciteit bijna moeten verdubbelen en dat betekent dat onze leveranciers en de leveranciers van leveranciers mee moeten. Deze industrie heeft een fantastische toekomst."

Kan de productietechnologie een bedrijfs als ASML bijhouden?
"De nieuwste technieken zijn nodig omdat de specificaties voor onze machines steeds extremer worden. De technische complexiteit stijgt. Dus innovatie in de machine-industrie is cruciaal. De toleranties waarmee wij nu werken, zijn extreem. Men zegt weleens: 'het concurrentiegevaar voor ASML is niet zo heel groot', want uiteindelijk kom je terecht bij leveranciers die met specificaties en toleranties moeten werken die niemand anders op de wereld vraagt. Dat betekent dat de leveranciers van onze leveranciers mee moeten in het proces, omdat die toleranties steeds nauwkeuriger en strakker worden."

Zijn we niet te afhankelijk van ASML? Zou bijvoorbeeld investeren in fotonica niet beter zijn?
"Het is nooit of/of, maar altijd en/en. Fotonica is een aanvulling op de traditionele chiptechnologie. Je hebt beide nodig. Het is altijd de vraag: als er een nieuwe technologie is, zal hij dan andere technieken kannibaliseren? Dat is vrijwel nooit zo. Toen de tablet werd geïntroduceerd, was dat ook niet het einde van de pc; het is nog steeds de tablet én de pc. Met fotonica en de traditionele chips is het ook zo; die werken naast elkaar. Fotonica is ontzettend belangrijk omdat het energiezuinig is, en heel snel. Maar eigenlijk worden de complexe berekeningen nog steeds gemaakt met die traditionele chip. Datzelfde geldt voor quantum. Quantum gaat een nieuwe dimensie openen waarbij traditionele chiptechnologie in aanvulling alleen maar verder groeit. Dat is dus een combinatie. Het gaat altijd zo; innovatie is dus nooit bedreigend."





Gert-Jan Raassens (l) en Ronny Moors

Hedelius 5-asser met automatisering voor

D&D Kunststofbewerking

Misschien honderd meter ten zuiden van het DAF-complex, aan de rand van bedrijventerrein De Hooge Akker in Geldrop, staat D&D Kunststofbewerking. Daar verspanen Gert-Jan Raassens en Ronny Moors van het bedrijf met hun zestig medewerkers kunststoffen op internationaal het allerhoogste niveau. Onlangs kochten ze bij Promas CNC een Hedelius 5-asser, de Acura 50-EL die spiegelbeeld gebouwd is en aan een kant van het BMO-beladingsysteem kon worden geplaatst. “Betrouwbare machines met betrouwbare automatisering zijn voor ons geen wens, maar een noodzaak”.

Ronny Moors en Gert-Jan Raassens lopen trots over de werkvloer van D&D Kunststofbewerking. Moors is mede-eigenaar van het Geldropse bedrijf. Raassens is werkvoorbereider en calculator, en bemoeit zich naar eigen zeggen met investeringsplannen. Er is flink wat geïnvesteerd in D&D Kunststofbewerking; er staan twaalf freesbanken, zes draaibanken, een plaatwerkafdeling en een eigen cleanroom.

D&D Kunststofbewerking is 23 jaar geleden opgericht door Van Dijk en Dekkers, vandaar de D&D in de naam. Raassens: “De oprichters zagen in dat de kunststofverspaningmarkt veel potentie had. En ze hadden gelijk. Steeds meer producten worden omgezet naar hoogwaardige kunststoffen.”

Moors, die zich vier jaar geleden in het bedrijf inkocht, valt hem bij: “Kunststofverspanen is een specialisme dat toch onderschat wordt. Het is

moeilijk, omdat heel veel factoren er een rol bij spelen. Bij metaal liggen veel parameters vaak al vast. Dan weet je tijdens het verspanen dat het goed komt. Kunststofverspaning vraagt veel technische kennis, net als bij metaal, maar er zijn enorm veel verschillen in kunststof."

SPIEGELBEELD

D&D Kunststofbewerking levert onderdelen voor machinebouwers. Een flink gedeelte van de klanten werkt in de halfgeleiderindustrie en de medische hoek. Maar ook de trailerbouw en voedingsindustrie rekenen ze tot hun klanten. "Dat is zo mooi aan dit bedrijf", zegt Moors. "High mix, low volume. We hebben een seriegrootte van 1 tot 1000 en tegelijkertijd maken we hele kleine, maar ook hele grote producten."
Niet voor niets staan er hoogwaardige machines. Op freesgebied is het bedrijf gestart met een 3-asser met draaitafel, waarmee vier- of vijfvlaksbewerkingen werden uitgevoerd. De vraag nam snel toe en in 2013 is de eerste 5-assige machine neergezet.
"Eigenlijk zijn we dus meteen met automatiseren begonnen. Dat gaf direct zoveel meer capaciteit", zegt Raassens. "Vooral de onbemande uren in de avonden speelden een grote rol. Daarna hebben we vrij snel opgeschaald. In 2016 hebben we geïnvesteerd in een multitasking-machine."
In januari 2019 kocht D&D Kunststofbewerking een 5-assige Hedelius Acura 65-EL, die meteen werd gekoppeld aan het BMO Platinum-beladingsysteem. Eind 2021 is deze bewerkingscel uitgebreid met een tweede Hedelius 5-asser, een Acura 50-EL die spiegelbeeld gebouwd is en zodoende aan de andere kant van het BMO-beladingsysteem kon worden geplaatst.

NOODZAAK

Moors geeft aan dat automatiseren een must is. "We hebben nu zestig medewerkers en willen helemaal niet groeien naar tweehonderd mensen. Maar we zien wel dat we kunnen groeien qua omzet, dankzij 24/7-productie. Daarnaast zijn goede mensen schaars en moeilijk te vinden. Als je dan toch wil groeien, moeten de machines meer uren onbemand maken, eigenlijk als 's avonds de lichten uitgaan in de hallen. Dan kunnen we ook nog eens kosten drukken en beter concurreren met Aziatische aanbieders. Tot slot hebben we dankzij de nachtelijke productie overdag meer tijd voor prototypes en nieuwe producten. Betrouwbare machines met betrouwbare automatisering zijn voor ons dus geen wens, maar een noodzaak."
Raassens herinnert zich nog wel de eerste stappen op het vlak van automatiseren. "Het stond nog in de kinderschoenen. We waren op zoek naar een oplossing voor producthandling. Onze cyclustijden zijn korter dan die van de metaal, dus waren we op zoek naar een cobot of robot die de producten in de klem kon zetten. BMO Automation pakte dat goed op."
Dat het goed matchte met de Hedelius, werkte nog meer in het voordeel. "De prijs-kwaliteitverhouding van de Hedelius is prima. Je kan de machine vanaf de zijkant prima beladen en de voorkant blijft vrij voor de operator. Daarnaast zit het hoofdkantoor van de fabrikant in Meppen en dat is relatief dicht bij."

SLIJTAGE

Voor velen is de kunststofbewerkingswereld een vreemde eend. Hoe ver staat kunststofverspanen af van metaalbewerking? Raassens: "Er zijn wel raakvlakken met metaal. Een groot verschil is vaak de slijtage. Daarnaast zie ze dat de evolutie in kunststofbewerking verder gaat. Je merkt dat meer en meer metaalbewerkingsoplossingen worden omgezet naar hoogwaardige kunststofverspaning. Kunststoffen verspanen is een specialisme dat veel meer te bieden heeft dan menigeen denkt. En wij zijn vakmensen die er heel goed in zijn."



De Hedelius 5-asser, een Acura 50-EL werd spiegelbeeld gebouwd en kon dus aan de andere kant van het BMO-beladingsysteem worden geplaatst

Automatiseren van ontbraamproces
met robotarm

Automatisering van processen wordt steeds belangrijker. Zo worden er vaker robots ingezet om personeel zwaar werk uit handen te nemen. Begin juni heeft Timesavers samen met zijn Duitse dealer 1A- Maschinen en het bedrijf Quadrus een bezoek gebracht aan Teqram in Zwolle. Teqram, onderdeel van Tollenaar Industries, ontwikkelt software- en vision-guided robotsystemen die met behulp van een camera worden bestuurd.

Robots worden steeds vaker gebruikt om processen waarbij zware producten worden verwerkt te automatiseren. Denk bijvoorbeeld aan een robot die de machine vult of Teqrams bekende EasyFlipper waarmee producten op een eenvoudige en snelle manier kunnen worden omgedraaid. Al deze oplossingen zijn vooral bedoeld voor het efficiënter werken en het ontlasten van de werknemers. Zo kunnen de vakmannen elders in het proces worden ingezet, waar hun vaardigheden hard nodig zijn.

Onder Tollenaar Industries valt ook een plaatbewerkingsbedrijf genaamd Tosec. Hier is het idee voor automatisering ontstaan en staat onder andere de Timesavers 42 RB series, een roterende borstelmachine voor het ontbramen en kanten afronden tot een radius van 2 mm. Het in- en uitladen van zulke machines is arbeidsintensief en kan gemakkelijk worden overgenomen door een robot. Daarom staat er aan de voor- en achterzijde van de ontbraammachine een robotarm die tot 100 kg kan tillen. De producten worden gelokaliseerd door middel van EasyEye, het camerasysteem dat de robot bestuurt. Vervolgens pakken de grippers de onderdelen van het palet en leggen ze die op de invoertafel van de machine. De tweede robot pakt de delen van de transportband af en stapelt ze netjes terug op een palet.



QUADRUS

Het bezoek aam Teqram is niet zonder reden. Quadrus is al meer dan twintig jaar klant bij Timesavers en heeft sinds kort geïnvesteerd in twee 42 RB series, met een afzuiginstallatie van partner Absaugwerk. Het in Duitsland gelegen bedrijf heeft meerdere lasermachines die zijn aangesloten op een volledig automatisch magazijn. De nieuwe ontbraammachines zijn echter nog geen onderdeel van een geautomatiseerd proces, daarom bracht een bezoek aan Teqram en Tosec de nodige inzichten.

Een van Timesavers' meest verkochte ontbraammachines is de 42 RB series. Het is de grootste RB-machine met Timesavers' populaire roterende borsteltechniek. Met een werkbreedte tot 1600 mm en een optioneel magneetspoor is hij uitstekend geschikt voor het bewerken van zowel kleine als grote metaaldelen. Doordat de machine is uitgerust met een carrousel met acht roterende lamellenborstels kan een gelijkmatige kantenafronding worden bereikt, tot de gewenste radius. Daarnaast kunnen de schuurborstels worden gebruikt voor een richtingloze finish, of worden vervangen door metaaldraadborstels voor het verwijderen van laseroxide.

Timesavers toont tijdens de EuroBLECH in Hannover zijn nieuwste versie van de compacte roterende borstelmachine: de 32 series HWRB. Niet alleen is de roterende borstelcarrousel geoptimaliseerd, de machine heeft nu ook een extra mogelijkheid: de Hammerhead. De populaire roterende borsteltechniek is de ultieme oplossing voor het creëren van een gelijkmatige radius op alle randen van plaatwerkdelen tot een breedte van 1100 mm. Het is zelfs mogelijk om het afronden van kanten te combineren met het verwijderen van de laseroxide op stalen onderdelen. De 32 HWRB series zal worden uitgerust met de stofafzuiger Timesavers x Absaugwerk. Daarnaast zal de 22 series WRBW met pictogrammenbesturing worden gepresenteerd. Deze machine heeft een werkbreedte van 600 mm en is een prima oplossing voor bedrijven die produceren op kleinere schaal. Volgens Timesavers is hij ideaal om onderdelen perfect te ontbramen en af te ronden.

Natuurlijk mag ook de grote 42 RB series met zijn Industrie 4.0-functionaliteiten niet ontbreken op de EuroBLECH. De machine is de grootste ontbraammachine, leverbaar in een werkbreedte van 1350 en 1600 mm. De configuratie is de WWRBW met twee slijpbanden aan het begin van de machine. Deze zijn een prima oplossing voor het verwijderen van grote bramen. Met de acht roterende borstels kan de machine ook een radius van 2 mm op onderdelen aanbrengen, om de kwaliteit van coating en verf te garanderen.

De 12 WB series is een instapmodel met 600 mm werkbreedte voor het ontbramen en finishen van kleine onderdelen. Deze machine heeft een slijpband en borstel. Last but not least kunnen bezoekers op de stand van Timesavers het instapmodel ontbraammachine vinden, de 10 series Manual Grinder. Deze oplossing is drie tot vier maal sneller dan handmatig ontbramen, en zeer eenvoudig in gebruik. Het maakt het verwerken van product ook een stuk leuker om te doen.

Timesavers is van dinsdag 25 tot en met vrijdag 28 oktober te vinden op de EuroBLECH in hal 14, stand L41.

Collaboratief lassen met

CoWelder

Een nieuwe lasassistent

De CoWelder is mogelijk de slimste en kleinste geautomatiseerde lasoplossing op de markt. Het apparaat sluit aan bij de familie van robots: robots die samenwerken met mensen in een gedeelde werkruimte.

- **Eenvoudige installatie – begin met lassen op de eerste dag**
- **Verhoogde productiecapaciteit**
- **Optimale laskwaliteit**
- **Een korte terugverdientijd**

Lees meer over CoWelder op
cowelder.com



MIGATRONIC

Op TechniShow | Portal vindt u de profielen van álle FPT-VIMAG leden. U kunt dus zelfs nog uitgebreider zoeken op deze digitale marktplaats. Bent u op zoek naar de juiste machine, passend gereedschap of een innovatieve automatiseringsoplossing dan bent u op TechniShow | Portal 24/7 op het juiste adres. Door middel van filters op productcategorie en markten komt u bij de juiste bedrijven terecht. U kunt rechtstreeks contact opnemen of doorlinken naar de eigen website van het bedrijf voor meer informatie.

LEDEN FPT-VIMAG

Abus Kraansystemen B.V.
Ad. A. KLEIN Transporttechniek b.v.
Additive Industries B.V.
Air Products Nederland B.V.
Allround Machinery B.V.
Almotion B.V.
Alup-Kompressoren B.V.
Amada GmbH
AMTC B.V.
Arkance Systems
Atlas Copco Internationaal B.V.
ATS EdgeIt BV
BEKO Technologies B.V.
Bemet International B.V.
Bendertechniek B.V.
Besten Machines
BLM Group Benelux B.V.
BMT Machine Tools B.V.
Bokhoven Tool Management BTM
Boorwerk B.V.
BP Europa SE - BP Nederland
Bucci Industries
Bun Engineering Nederland
Bystronic Benelux. B.V.
Cadmes B.V.
Carl Zeiss B.V.
Carmitech B.V.
CellRo B.V.
Ceratizit Nederland B.V.
Cloos Benelux N.V.
CNC Gear
De Tollenaere bv
D & W Gereedschappen & Machines B.V.
DESTACO Benelux B.V.
DMG MORI Netherlands B.V.
DoALL Nederland B.V.
Dormac Import B.V.
Drabbe B.V.
Dymato B.V.
Easy Systems Benelux BVBA
Electrotool B.V.
EMS Benelux BV
Emuge-Franken B.V.
Erowa Benelux BV
Ertec BV
Esab Nederland B.V.
Evolent Machines B.V.
FANUC Benelux BVBA
GF Machining Solutions Sales Benelux
Gibac Chemie B.V.
Gibas Numeriek B.V.
Glavitech B.V.
GOM Benelux
GROB Benelux B.V.
Gühring Nederland B.V.
Hagro Precisie B.V.
Hahn+Kolb Tools Benelux
HALTER CNC Automation
Hänel Kantoor- en Magazijnsystemen
Harry Hersbach Tools B.V.
Heesen-ICA B.V.
Heidenhain Nederland B.V.
Hembrug B.V.
Hermle Nederland B.V.
Hevami Oppervlaktetechniek
Hexagon Metrology B.V.
HGG Profiling Equipment B.V.
Hoffmann Quality Tools B.V.
Holland Precision Tooling B.V.
Humacs Krabbendam
Hurco
Import en Groothandel van Ommen B.V.
Industrial Cobotics
Iscar Nederland B.V.
Jeveka B.V.
JÖRG Machines B.V.
Kaltenbach Tools B.V.
Kennametal Nederland B.V.
KSM Benelux
Kurval B.V.
Laagland B.V.
Landré Machines B.V.
Laskar Puntlastechniek BV.
Leering Hengelo B.V.
Limas B.V.
LISSMAC Maschinenbau GmbH
L.V.D. Company nv
Machinehandel Overmars
Magistor B.V.
MAKE! Machining Technology B.V.
Mayfran Limburg B.V.
Metaaltechniek Handelsonderneming B.V.
Metal Heaven B.V.
Mink Bursten
Mitutoyo Nederland B.V.
MML BVBA
Mondiale
Okuma Benelux B.V.
Olmia Robotics
Onkenhout en Onkenhout B.V.
OPEN MIND Technologies Benelux B.V.
OSG Nederland B.V.
Oude Reimer B.V.
Petroline International Nederland
Pferd-Rüggeberg B.V.
Pimpel Benelux B.V.
Primoteq B.V.
Produtec
Proger Spantechniek B.V.
Promas B.V.
Promatt B.V.
Q-Fin Quality Finishing Machines
Radan B.V.
Renishaw Benelux B.V.
Resato International B.V.
Rhenus Lub BV
RoBoJob N.V.
Rolan Robotics BV
Romias B.V
Rösler Benelux B.V.
S.A. Seco Tools Benelux N.V.
SafanDarley B.V.
Sandvik Benelux B.V. Divisie Dormer Pramet
Sandvik Benelux B.V. Division Coromant
Schunk Intec B.V.
Schut Geometrische Meettechniek B.V.
Siemens Nederland N.V.
Special Tools Benelux B.V.
Staalmach B.V.
Style CNC Machines B.V.
Technische Handelsonderneming De Ridder B.V.
Technische Handelsonderneming Klaassen B.V.
Th. Wortelboer B.V.
Timesavers International B.V.
Topfinish
Trumpf Nederland B.V.
Tuwi Nederland B.V.
Valk Welding B.V.
Van Hoorn Carbide B.V.
Van Hoorn Machining b.v.
VLH Welding Group B.V.
Voortman Steel Machinery B.V.
Waldmann b.v.
Walter Benelux N.V.
Welding Company Nederland B.V.
Werth Messtechnik GmbH
WiCAM Benelux B.V.
Widenhorn B.V.
Wila B.V.
Wolthuis Machines B.V.
Wouters Cutting & Welding BVBA
Yamazaki Mazak Nederland B.V.
YASKAWA Benelux BV
Young Cuttingtools b.v.
ZVS Techniek B.V.

VAKGROEP PRECISIETECHNIEK

Cadmes B.V.
Gühring Nederland B.V.
Hoffmann Quality Tools B.V.
KSM Benelux



Landré Machines B.V.
Mitutoyo Nederland B.V.
Oude Reimer B.V.
Siemens Nederland N.V.

SECTIE FHG

Ceratizit Nederland B.V.
Gühring Nederland B.V.
Iscar Nederland B.V.
Kennametal Nederland B.V.
OSG Nederland B.V.
S.A. Seco Tools Benelux N.V.
Sandvik Benelux B.V. Divisie Dormer Pramet
Sandvik Benelux B.V. Division Coromant
Walter Benelux N.V.

SECTIE GFM

Additive Industries B.V.
CellRo B.V.
Hembrug B.V.
HGG Profiling Equipment B.V.
Mayfran Limburg B.V.
Resato International B.V.
SafanDarley B.V.
Style CNC Machines B.V.
Timesavers International B.V.
Voortman Steel Machinery B.V.

SECTIE VIMAG

Additive Industries B.V.
Amada GmbH
Bendertechniek B.V.
BMT Machine Tools B.V.
Boorwerk B.V.
Bucci Industries
Bystronic Benelux. B.V.
Cadmes B.V.
CellRo B.V.
Ceratizit Nederland B.V.
DMG MORI Netherlands B.V.
Dormac Import B.V.
Dymato B.V.
Emuge-Franken B.V.
Evolent Machines B.V.
FANUC Benelux BVBA
Gibac Chemie B.V.
Gibas Numeriek B.V.
Gühring Nederland B.V.
Hagro Precisie B.V.
Heesen-ICA B.V.
Heidenhain Nederland B.V.
Hembrug B.V.
HGG Profiling Equipment B.V.
Hoffmann Quality Tools B.V.
Iscar Nederland B.V.
Jeveka B.V.
JÖRG Machines B.V.
Kaltenbach Tools B.V.
Kennametal Nederland B.V.
Laagland B.V.
Landré Machines B.V.
Leering Hengelo B.V.
Mayfran Limburg B.V.
Mitutoyo Nederland B.V.
Okuma Benelux B.V.
OPEN MIND Technologies Benelux B.V.
OSG Nederland B.V.
Oude Reimer B.V.
Proger Spantechniek B.V.
Promas B.V.
Radan B.V.
Renishaw Benelux B.V.
Resato International B.V.
S.A. Seco Tools Benelux N.V.
SafanDarley B.V.
Sandvik Benelux B.V. Divisie Dormer Pramet
Sandvik Benelux B.V. Division Coromant
Siemens Nederland N.V.
Staalmach B.V.
Style CNC Machines B.V.
Technische Handelsonderneming
De Ridder B.V.
Technische Handelsonderneming Klaassen B.V.
Timesavers International B.V.
Trumpf Nederland B.V.
Tuwi Nederland B.V.
Voortman Steel Machinery B.V.
Walter Benelux N.V.
Yamazaki Mazak Nederland B.V.
Young Cuttingtools b.v.

VAKGROEP PLAATWERK

Amada GmbH
Bystronic Benelux. B.V.
Holland Precision Tooling B.V.
Laskar Puntlastechniek BV.
L.V.D. Nederland B.V.
Radan B.V.
Resato International B.V.
Rösler Benelux B.V.
SafanDarley B.V.
Trumpf Nederland B.V.
Tuwi Nederland B.V.
WiCAM Benelux B.V.
Wila B.V.

VAKGROEP PRODUCTIE-AUTOMATISERING

Bemet International B.V.
Bendertechniek B.V.
Cadmes B.V.
CellRo B.V.
Heidenhain Nederland B.V.
Industrial Cobotics
Laagland B.V.
Metal Heaven B.V.
OPEN MIND Technologies Benelux B.V.
RoBoJob N.V.
Romias B.V.
Sandvik Benelux B.V. Division Coromant
Schunk Intec B.V.
Siemens Nederland N.V.
Valk Welding B.V.
YASKAWA Benelux B.V.

VAKGROEP VERBINDINGSTECHNIEK

DESTACO Benelux B.V.
Jeveka B.V.
Laskar Puntlastechniek BV.
Rolan Robotics BV
Valk Welding B.V.
VLH Welding Group B.V.

PARTNERLEDEN

Jaarbeurs B.V.
Jan van Dam Machine Transport
STODT

3D

Additive Industries B.V.
Cadmes B.V.
DMG MORI Netherlands B.V.
Dymato B.V.
Landré Machines B.V.
Leering Hengelo B.V.
Pferd-Rüggeberg B.V.
Renishaw Benelux B.V.
Siemens Nederland N.V.
TRUMPF Nederland B.V.
Valk Welding B.V.

fptvimag
Federatie Productietechnologie

aquaslide®
H₂O LUBRICANTS
ksm
better than oil.
natural like water.

TRIPLE CLEAN VERSPANEN

1. Schonere werkstukken: geen HIO-elementen
2. Schonere CNC-machines: betere prestaties
3. Schonere werkomgeving: veiliger werken (HSE)

Meer weten? www.ksmindustrial.com/aquaslide

ksm PREMIUM DISTRIBUTOR BENELUX aquaslide
Castrol · Quaker Houghton · BELKI · OpEX maint · ksm partner in smering en onderhoud

Breng je bedrijf in de hoogste versnelling



Efficiënter produceren door automatiseren

Voordelen automatiseren:
- Verminder geestdodend routinewerk
- Verhoging van de productiesnelheid
- Betere controle op de kwaliteit van de verbinding
- Mogelijkheden tot procescontrole



Bespreek met ons de mogelijkheden van halfautomatisch- of volledig automatisch plaatsen van blindklinknagels of blindklinkmoeren, schroeven of automatisch doseren en aanbrengen van lijmen of tapes.

viba FASTENERS & BONDING
GESIPA®

VIBA is importeur van GESIPA • T 079 33 06 700 • E sales@viba.nl

WÜRTH

SMART STEP HSCo

De multi-performance boor met nieuwe puntgeometrie en HSCo-basismateriaal voor universeel gebruik. U kunt nu ook in RVS en hardere staalsoorten tot Ø 20 mm boren zonder voor te boren. Voor bijna alle materialen, zoals hittebestendige staalsoorten en titanium, toepassingen in conventioneel staal tot 1.200 N/mm² treksterkte.

#READY FOR WORK



Bekijk de video voor meer info

Würth Nederland B.V. · Het Sterrenbeeld 35, 5215 MK 's-Hertogenbosch • www.wurth.nl

FPT-VIMAG toont Turkse delegatie Nederlandse 3D-sector:

“We willen kennis met elkaar delen”

Turkije is nog te onbekend als partner voor de Nederlandse machinebouw. Onterecht, want het land kent een grote maaksector. Dat bleek afgelopen maandag tijdens een bezoek van een Turkse delegatie van productietechnologiebedrijven aan de Eindhovense Brainport Industries Campus (BIC), georganiseerd door FPT-VIMAG en het Innovatie Attaché Netwerk van het ministerie van Economische Zaken. “Turkije is erg geïnteresseerd in de mogelijkheden van 3D-printen.”

Efe Erdem, uitvoerend directeur MEXT Technology Center, kijkt zijn ogen uit, terwijl Marcel de Beer van KMWE uitlegt hoe zijn bedrijf samenwerkt met K3D. K3D richt zich op het delen van kennis en productiecapaciteit rond 3D-metaalprinten. Die ‘open’ houding reflecteert hoe Brainport Industries Campus werkt. Het is een ontwikkel- en productielocatie voor bedrijven en kennisinstellingen in de hightechsector, waar iedereen van en met elkaar kan innoveren.

Erdem vertegenwoordigt MESS, de grootste industriële vereniging in Turkije, opgericht in 1959. MESS ondersteunt de ontwikkeling van 260 aangesloten bedrijven in de metaalindustrie in het land. Erdem is onderdeel van een Turkse delegatie die een bezoek brengt aan drie bedrijven op de Eindhovense Brainport Industries Campus (BIC). Het doel is om te onderzoeken of Nederland en Turkije beter kunnen samenwerken op het gebied van digitalisering van productietechnologie. Het door het Innovatie Attaché Netwerk van het ministerie van Economische Zaken opgezette bezoek aan K3D, AM Flow en Fontys Hogeschool wordt begeleid door Philippe Reinders Folmer (general manager Benelux Renishaw en voorzitter vakgroep 3D printing van FPT-VIMAG) en George Wels (directeur a.i. FPT-VIMAG)

VERSNELD

In de metaalindustrie in Turkije werken ongeveer 210.000 mensen en de sector exporteert jaarlijks voor meer dan 60 miljard euro aan producten. Dat is veertig procent van de totale export van het land. Voor Turkije is modernisering van de industrie van levensbelang. Daarom heeft MESS de zogenoemde MEXT Digital Factory opgezet, waarmee de digitale transformatie van zijn leden en de algemene industrie in Turkije moet worden versneld. Daarbij hoort het MEXT Technology Center, een digitale fabriek, showcase- en trainingsruimtes, co-working-ruimtes voor start-ups, en conferentiecentrum.

Hoe belangrijk zijn Nederland en Turkije voor elkaar? Het BBP (Bruto Binnenlands Product) van de landen is ongeveer gelijk, zo’n 750 miljard euro, en voor allebei de landen is Duitsland *by far* de belangrijkste handelspartner. Rory Nuijens, senior adviseur voor innovatie binnen het Netherland Innovation Network en onderdeel van het Nederlandse consulaat in Istanbul, geeft aan dat de kennis over Turkije en wat het land doet op het gebied van machinebouw en digitalisering nog niet bekend genoeg is in Nederland. “Dat willen we graag voor het voetlicht brengen”, zegt hij. “Want de maakindustrie in Turkije is aanzienlijk, met belangrijke spelers in automotive en in witgoed.”

Het ministerie is bezig met een studie om in kaart te brengen wat de stand van zaken is in Turkije als het gaat om Smart Industry. Deze studie zal eind oktober gereed zijn en Nuijens wil er vervolgens de boer mee op. “Dan kunnen we het Nederlandse bedrijfsleven laten zien: dit zijn de uitdagingen in Turkije, hier hebben ze onze kennis nodig. Ik weet al dat ze erg geïnteresseerd zijn in de mogelijkheden van 3D-printen.”

“Het digitale centrum MEXT in Istanbul speelt een belangrijke rol in de digitalisatie van de Turkse maakindustrie. Daar zouden we een seminar kunnen houden, om Nederlandse en Turkse bedrijven met elkaar in contact te brengen. Geïnteresseerde bedrijven mogen me benaderen. Mijn ministerie en ik brengen partijen graag bij elkaar.”

Volgens George Wels, interim-directeur van FP-VIMAG, zijn dit soort bilaterale bijeenkomsten van groot belangrijk. “We willen kennis met elkaar delen, kunnen van elkaar leren met als doel de opgedane kennis in te zetten en ten goede laten komen aan de markt. Wij als brancheorganisatie spelen graag een verbindende rol hierin.”



Van links naar rechts: Rory Nuijens (Senior advisor for Innovation, Technology & Science | Netherland Innovation Network), Philippe ReindersFolmer (General Manager Benelux Renishaw | Bestuurslid FPT-VIMAG | Voorzitter vakgroep 3D printing), Barış Arıkan (Head of Sales & Ecosystem, MEXT Technology Center), Efe Erdem (Executive Director, MEXT Technology Center). Op de rug gezien Marcel de Beer van KMWE

Werknemers in de metalektro krijgen meer dan 9 procent meer loon

Werknemers in de metalektro-sector krijgen per 1 december 5,5 procent meer loon. Per 1 januari 2024 komt daar nog eens 3,5 procent bij. Dat is de uitkomst van cao-onderhandelingen tussen de werkgevers en de bonden.

Daarnaast staat in het akkoord dat de pensioenpremie van de werknemers omlaag gaat en de pensioenbijdrage van de werkgevers omhoog. Voor mensen met een voltijdbaan scheelt dat 60 euro per maand. Bedrijven die door bijzondere omstandigheden als de coronapandemie in zwaar weer zitten, mogen de loonsverhoging uitstellen. De cao heeft een looptijd van 18 maanden.

De belangrijkste afspraken op een rij:
Looptijd:
De cao heeft een looptijd van 18 maanden en gaat in op 1 december 2022.

Loonafspraken:
Gedurende de looptijd worden de feitelijke salarissen structureel verhoogd met:
- 5,5% per 1 december 2022
- 3,5% per 1 januari 2024

Naast de structurele loonsverhogingen is de volgende afspraak gemaakt over een incidentele beloning: een eenmalige uitkering van € 1.080 bruto (bij voltijd dienstverband). Deze wordt vanaf december 2022 gedurende de looptijd van de cao, gespreid over een periode van 18 maanden, uitgekeerd. Dit komt neer op € 60 per maand. De werkgever betaalt daarvoor een hogere bijdrage in de pensioenpremie, de werknemer een lagere. De afgesproken pensioenpremie en het opbouwpercentage blijven ongewijzigd.

Proeftuinen:
Er zijn afspraken gemaakt over meer flexibiliteit voor werkgevers, zoals een 'proeftuin', waarin een werkgever met de vakbonden oplossingen kan zoeken voor bijvoorbeeld een vraagstuk over werktijden of de werk-privé balans.



fptvimag
Federatie Productietechnologie

MKBurn-out

Micky Adriaansens, onze minister van Economische Zaken, voelt met de ondernemers mee. Ze twittert dat de koopkracht onder druk staat en veel mensen dat voelen. "Ook ondernemers, de motor van onze economie", schrijft @MinisterEZK. De motor van onze economie? De brandstof voor deze motor wordt wel erg duur, merk ik.

Als de bakker om de hoek niet meer opengaat omdat hij de energierekening niet meer kan betalen, dan merkt de buurt dat. Maar wie voelt het als je een aantal CNC-machines hebt staan waar je nu maandelijks 30.000 euro aan energiekosten voor kwijt bent en over een paar maanden een viervoud daarvan? Dat merkt iedereen. De machine komt stil te staan omdat de energie te duur is. De productie stokt. De bank klopt aan omdat je de maandelijkse aflossingen van je investering niet meer kan voldoen. Je personeel moet je laten gaan, al is het alleen al omdat je met je loonsverhogingen de inflatie niet kan bijbenen voor je mensen.

De oplossing? Ook voor het bedrijfsleven de energiepijzen maximeren. Is dat duur? Zeker. Maar niet helpen is duurder. Op dit moment wordt 18 procent van het BBP verdiend in de maakindustrie. En dat wordt alleen maar meer, want we maken hoogwaardige producten in Nederland, die gretig aftrek vinden. En ASML groeit, waardoor de maakindustrie meegroeit.

Gooien we dat weg? Gooien we dat weg, omdat we de ondernemers niet helpen in deze elektriciteitscrisis?

Ik weet het: weer een crisis. Overal waar ik kom, praten mensen over de energieprijzen en de oorlog. En dan hebben we net corona (hopelijk) achter de rug. We zitten in een hele vervelende achtbaan. Sinds 2020 heeft het mkb continu in een spanningsmodus gestaan. Het bedrijfsleven kent nu twee jaren van stress. Iedereen weet dat je niet non-stop 'in het rood' kan werken. Er komt een moment dat de pijp leeg is. Er komt een moment van MKBurn-out.

De overheid kan het voorkomen. Door perspectief te bieden. Door te zeggen: "Ondernemend Nederland, wij steunen jullie met een prijsplafond. Wij weten namelijk dat zonder de economische motor het hele land plat ligt."

Dank alvast @MinisterEZK

André Gaalman is directeur van Leering Hengelo en voorzitter van FPT-VIMAG

HPT
HOLLAND PRECISION TOOLING
www.hptooling.nl
PONSGEREEDSCHAP
LASERSNIJONDERDELEN
KANTPERSGEREEDSCHAP

GOED GEREEDSCHAP IS HET HALVE WERK
Amsterdamsestraatweg 33 Naarden 035-539 90 90 info@hptooling.nl

Baanbrekende ontwikkelingen in boren, zagen en meten .

Waar kent u ons nog meer van:

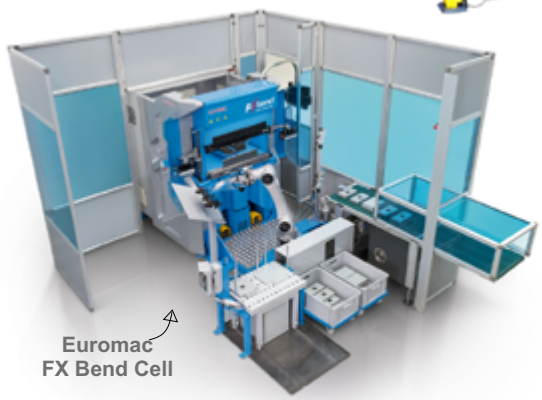
- Machines op topniveau door 86 jaar ervaring
- Installaties op maat
- Meedenken en oplossen
- Hoge servicegraad
- Personal Touch
- Één bedrijf voor advies, levering en service
- Heeft u onze nieuwe boor/ zaaglijn al gezien?kijk op www.kaltenbachtools.nl of https://vimeo.com/319167091


George Kaars Sijpesteijn
Directeur
Kaltenbach-Tools B.V.
Kerkstraat 58-60
2295 LH Kwintsheul
T: +31 (088) 028 3000
M:+31 (0) 628909390
info@tools.nl

TOOLS
HET MERK VAN STAAL
KALTENBACH
WWW.TOOLS.NL

Machines voor plaatbewerking
JÖRG® machines
Dener Servo Kantpers

Euromac XT Ponsmachine


Euromac FX Bend Cell
Nosstec wals

Jörg kokermachine

Schechtl zetbank

Dodewaard, 0488 - 482 087, www.jorg.com, info@jorg.com

Laskar Puntlastechniek

toont Rewigo en Tecna tijdens Welding Week

Laskar Puntlastechniek is ruim twintig jaar actief in weerstandlastechniek. Tijdens de Welding Week in Gorinchem op 4, 5 en 6 oktober presenteert het bedrijf zijn nieuwste punt- en stiftlasmachines. Weerstandlastechniek is een techniek dat al jaren staat voor snel, reproduceerbaar en kosteneffectief. Het team van Laskar zal de nieuwste ontwikkelingen op dit vakgebied presenteren.

Het borgen van een betrouwbare verbinding is een speerpunt. Daarnaast zijn connectiviteit en het loggen van lasdata steeds belangrijker. Daarom zijn de nieuwste machines klaar om samen te werken met robots en cobots, kan de klant op afstand data loggen en lasprogramma's aanpassen. Zo sluiten de machines optimaal aan bij de wensen van onze klanten.
De Rewigo-puntlasmachines zijn klaar voor nu en de toekomst. Deze machines hebben een dynamische werkmodus voor een zeer constant lasresultaat, en ook zijn alle data te loggen. De telfunctie, die controleert of alle verbindingen zijn gemaakt, kan het verschil maken. De Tecna-puntlasmachines staan ook voor hoogwaardige laskwaliteit. Deze machines zijn leverbaar in zeer veel varianten en uitvoeringen, zo is er altijd een passende oplossing. Tijdens de Welding Week zal Laskar Puntlastechniek zowel stationaire puntlasmachines als de Tecna-puntlastangen presenteren.

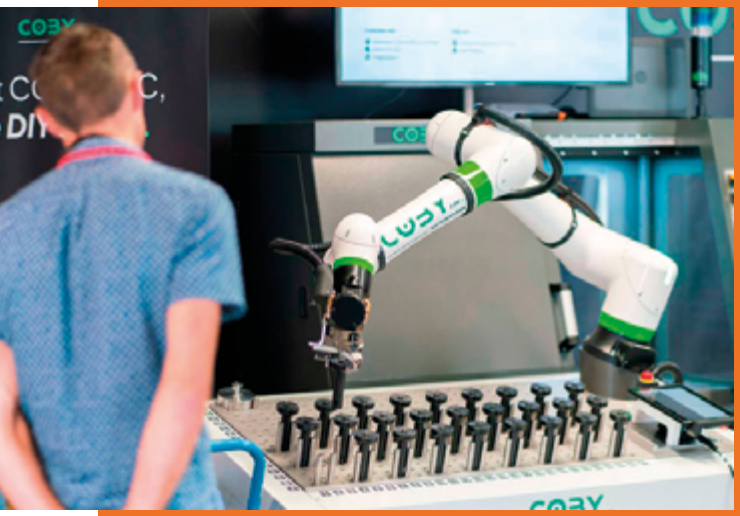


Er komen ook demonstraties met stiftlasmachines die voorzien zijn van een meetsysteem. Het meetsysteem controleert vóór en tijdens het lassen of aan alle voorwaarden voor een betrouwbare verbinding is voldaan. Waar dit in het verleden een kritisch proces kon zijn, heeft Laskar Puntlastechniek met dit meetsysteem deze verbindingstechniek naar een hoger niveau gebracht.

RoboJob introduceert

nieuw automatiseringsconcept

Tijdens AMB in Stuttgart heeft RoboJob hun nieuwe concept voor de eerste keer aan het grote publiek getoond: Coby CNC. Het laagdrempelige, gebruiksvriendelijke systeem met een cobot maakt automatisering voor iedereen toegankelijk en kan zelf in elkaar worden gezet, met minimale technische kennis.



"Het is altijd spannend om een nieuw product voor te stellen aan het publiek", zegt Business Developer Jelle De Roovere, "en al helemaal omdat onze première doorgaat op dé Europese beurs voor de metaalindustrie. Maar we kijken enorm uit naar de reacties." Het idee heerst dat je heel eenvoudig met een cobotarm zelf een beweging kan voordoen, en dat het systeem die beweging meteen zelfstandig kan blijven herhalen. In de realiteit is het allemaal niet zo eenvoudig. In tegenstelling tot wat men denkt, komt er toch enig programmeerwerk aan te pas. "Dat wilden wij wegnemen, zodat de eindgebruiker écht intuïtief en gebruiksvriendelijk aan de slag kan met een cobot. Daarom hebben we Coby ontwikkeld."
Coby is, net zoals alle andere RoboJob-systemen, een automatiseringsoplossing voor CNC-draai- en freesmachines. Wat Coby speciaal maakt, is dat je hem helemaal zelf kan configureren, plaatsen en gebruiken. Er komen geen installateurs of opleidingen aan te pas. Het systeem wordt volledig geïnstalleerd geleverd. Met gebruiksvriendelijke RoboJob-software is iedereen, ook met minimale technische kennis, in staat om Coby aan de praat te krijgen.

Metavak-exposanten komen met oplossingen

Het deelnemersveld van Metavak krijgt steeds meer vorm. Hetzelfde geldt voor de Welding Week powered by NIL. De twee vakbeurzen worden tegelijk gehouden, op 4, 5 en 6 oktober in Evenementenhal Gorinchem. De afgelopen weken heeft accountmanager Jamie van de Louw namens beursorganisator Easyfairs een aantal namen aan de exposantenlijst mogen toevoegen.



Zo heeft Tuwi besloten om met een stand van maar liefst 84 vierkante meter van de partij te zijn. De leverancier van machines voor de plaatbewerking heeft deze ruimte vooral nodig om een aantal machines van Durma goed in de schijnwerkers te kunnen zetten. “We zullen een kantbank, een schaar en een fiberlaser presenteren”, vertelt marketing manager Dion Penterman. Tuwi zal de presentatie op Metavak combineren met de voorraadactie die momenteel wordt gevoerd met een aantal populaire machines van deze Turkse fabrikant. Hiertoe behoren onder meer vier rijk uitgeruste kantbanken van Durma waardoor voor iedere productiebehoefte, materiaalsoort en -dikte een geschikte machine op voorraad is.

ENERGIE

Het deelnemersveld van Metavak zal worden ingedeeld in zes segmenten: verspanen, plaatbewerking, automatisering, verbindingstechniek, oppervlaktebehandeling & reinigingstechniek en 3D-printen. De exposanten zullen op Metavak en Welding Week invulling geven aan de grote thema’s die momenteel iedere metaalbewerker bezighouden. Dat zijn allereerst natuurlijk de hoge energie- en materiaalprijzen. Hoe kun je besparen op energie en hoe kun je materialen zo goed mogelijk benutten om maar zo weinig mogelijk te verspillen? Daarnaast is het schreeuwende tekort aan (vak)mensen een thema dat de dagelijkse metaalbewerkingspraktijk misschien nog wel meer beheerst. Waar haal je de handjes vandaan om al het werk gedaan te krijgen? Ook hiervoor zullen de exposanten oplossingen aandragen, middels automatisering, robotisering en digitalisering.

BETAALBARE ROBOTCEL

Limas zal op Metavak met een heuse primeur komen. De machineleverancier uit het Limburgse Neer heeft het dealerschap verworven voor de Cubebox. Dit is een robotlaadcel met industriële Fanuc-robots, die volgens Limas-directeur Hans Blomen qua prijs kan concurreren met cobotsystemen. “Steeds meer verspanende mkb-bedrijven automatiseren hun machines met cobots. Dikwijls pakt dit op termijn verkeerd uit”, zegt Blomen, mede op basis van ervaringen van klanten. De zware belasting van de cobot, die qua reikwijdte vaak in het maximale werkgebied opereert, leidt tot hoge slijtage aan de aandrijvingen. Ook kost het teachen van de robot te veel tijd om kleine batches onbemand te produceren. De prijs van de Cubebox ligt aanzienlijk lager dan die van andere robotcellen. “Met de Cubebox kunnen we daarom een betaalbare industriële CNC-automatisering bieden die concurreert met cobots. Voor de kosten die je uiteindelijk dikwijls kwijt bent als je een frees- of draaimachine met een cobot automatiseert, krijg je met de Cubebox een volwaardige industrierobot en software waarmee je de robot in vier stappen programmeert.”



SafanDarley toont drie innovaties tijdens Metavak

Tijdens de Metavak in Gorinchem laat SafanDarley een unieke hybride kantpers zien die speciaal ontwikkeld is om hogere tonnages te kunnen realiseren op een korte werklengte. Ook wordt de Ergonomic-uitvoering van de E-Brake-kantpers getoond. Daarnaast staat op de stand de AutoPOL offline buigsimulatie-software centraal, waarbij de nieuwste functionaliteiten worden getoond.



De H-Brake 110T-1600 Hybrid is opgebouwd uit een combinatie van bewezen technologieën. De machine is voorzien van een O-frame, waardoor een stabiele constructie met minimale doorbuiging is gewaarborgd. De hybride aandrijving wordt alleen ingeschakeld als de persbalk beweegt. In de tussenliggende periode staat de pomp stil. Door dit unieke en geruisarme aandrijfconcept is de machine uiterst energiezuinig om duurzaam te produceren.
De machine heeft 110 ton perskracht op 1600 mm werklengte. Deze compacte en snelle machine is zeer geschikt voor het buigen van kleine complexe dikkere plaatdelen en biedt de ideale oplossing voor bedrijven met beperkte ruimte. Deze hybride kantpers is ook in een Ergonomic-versie leverbaar.

TWEE-EENHEID

Met de Ergonomic-uitvoering van de E-Brake Premium kunnen mens en machine als een twee-eenheid samenwerken. De operator zit gedeeltelijk in de machine, omgeven door een oplegtafel en met zijn benen in een royale uitsparing onder de onderbalk waar het voetpedaal geplaatst is. Het ergonomische bedieningsgemak is optimaal, door een geheel naar wens aan te passen zitpositie. Alle handelingen van de buigcyclus verlopen in een vloeiende aaneenschakeling, waardoor de kortst mogelijke cyclustijden worden bereikt.
Niet alleen de zitpositie is aanpasbaar, ook de oplegtafels zijn in vier delen verstelbaar. Zo kan elke keer een optimale oppakhoogte, bewerkingshoogte en afleghoogte ingesteld worden. Bovendien kan de oplegtafel geheel of gedeeltelijk omlaag worden geklapt, zodat de operator ook staand kan buigen. Tenslotte is de oplegtafel geheel van de machine af te nemen, waardoor de voorzijde vrij toegankelijk is. Op dat moment is de E-Brake Ergonomic als een standaard kantpers inzetbaar, desgewenst met toepassing van oplegarmen.

KANTPERSEN

De derde highlight van SafanDarley tijdens de Metavak is de AutoPOL offline buigsimulatiesoftware, een modern 3D-systeem om 3D-CAD-bestanden mee te ontvouwen en daarna kantpersen offline mee te programmeren. Offline programmeren van een kantpers levert een aanzienlijke kosten- en tijdsbesparing op ten opzichte van het programmeren aan de machine.
Tijdens de Metavak-beurs laat Safandarley de nieuwste features in de AutoPOL-software zien, waaronder het ontleden van meervoudige 3D-plaatwerkonderdelen (assemblies), waarbij alle eigenschappen intact blijven en worden overgenomen voor productie. De software kan dan direct aan de slag met offline programmeren en het bepalen van de ideale bewerkingsvolgorde. Stilstand van de kantpers wordt hierdoor tot een minimum beperkt, zodat er nog efficiënter kan worden geproduceerd.



HP lanceert Metal Jet S100-toepassingen



Op de International Manufacturing Technology Show (IMTS) kondigde HP de commerciële beschikbaarheid aan van zijn Metal Jet S100 Solution. De Metal Jet S100 Solution versnelt innovatieve ontwerpen en productie en maakt het digitaal printen van massahoeveelheden kwaliteitsonderdelen mogelijk. De oplossing transformeert industrieën en helpt bij het opschalen van 3D-metalen naar massaproductie.

De productie-industrie heeft de afgelopen tien jaar een drastische ontwikkeling doorgemaakt en is momenteel goed voor een geschatte 12 biljoen dollar. We staan aan het begin van een vierde industriële revolutie, aangejaagd door de versnelde groei van 3D-printen en de mogelijkheden die het biedt. "We zien dat hele sectoren, van maakindustrie tot consument en van gezondheidszorg tot auto-industrie, hun productieprocessen en toeleveringsketens digitaal willen transformeren", aldus Didier Deltort, President van HP's Personalization en 3D Printing business. "Nu de belofte van additive manufacturing steeds sterker wordt, is HP een vertrouwde partner geworden om de weg naar productie te helpen versnellen. De introductie van onze nieuwe commerciële Metal Jet-oplossing, samen met innovatieve samenwerking met marktleiders als Schneider Electric, levert de blauwdruk voor duurzamere, betrouwbaardere en efficiëntere productie."

HERUITVINDING

HP's nieuwe Metal Jet S100-oplossing opent de deuren voor een digitale heruitvinding van de wereldwijde metaalproductiesector, met een sterke focus op klant- en designgerichte end-to-end-oplossingen voor de toeleveringsketen in zowel software als hardware. De Metal Jet S100-oplossing biedt industriële productiemogelijkheden, een geïntegreerde workflow en abonnements- en service-aanbiedingen. Met de modulaire oplossing kunnen build units tussen vier verschillende stations reizen, wat betekent dat gebruikers voortdurend op schaal kunnen produceren voor de massaproductie van metalen.

"Sinds de aankondiging van de Metal Jet-technologie in 2018 hebben we gewerkt aan de ontwikkeling van de meest geavanceerde commerciële oplossing voor 3D-metaalmassaproductie in de industrie", zegt Ramon Pastor, Global Head en General Manager van 3D Metals, HP. "3D-geprinte metalen onderdelen zijn een belangrijke drijvende kracht achter digitale transformatie, en de nieuwe Metal Jet S100 Solution biedt een metaalaanbod van wereldklasse voor onze klanten."



Hij wil niet luisteren!

In de leeftijd van 16 tot 18 jaar botste ik regelmatig met mijn ouders. Niets bijzonders, dat hoort er in die leeftijdsfase natuurlijk gewoon bij. Je zet je af tegen je ouders en vindt dat alles wat zij vinden hopeloos belachelijk en achterhaald is. Zo ook de tijd waarop ik 's avonds weer thuis moest zijn, waardoor ik vaak gedwongen was om als eerste een leuk feestje te verlaten.

Dit gebeurde natuurlijk niet, met alle gevolgen van dien. Een bekende discussie was altijd: "We hadden een afspraak gemaakt en je hebt je daar niet aan gehouden!" Ik dacht dan meestal, en soms durfde ik het ook hardop te zeggen: "Dat was jullie afspraak en ik had geen keuze om een ander antwoord te geven dan 'is goed'!"

Onlangs sprak ik een manager die eigenlijk een beetje tegen hetzelfde probleem aanliep als mijn ouders destijds. Met een medewerker die regelmatig 'lastig gedrag' vertoonde waren al diverse gesprekken gevoerd en hij wilde zijn gedrag maar niet verbeteren. Bij doorvragen bleek dat de eerste 'gesprekken' een soort van uitzendingen waren geweest van de manager. Met andere woorden: de manager legde uit dat hij niet gediend was van bepaald gedrag en nam aan dat de medewerker nu wel begrepen had dat hij dit niet meer moest doen. Ze hadden een afspraak gemaakt, dacht de manager. Maar niet veel later zag hij wederom hetzelfde soort 'lastig gedrag'. Uiteindelijk werd HR ingeschakeld en werd er opnieuw gezonden, maar nu door zowel de HR-manager als de manager operations.

Ik wil de gemiddelde medewerker niet met mij als drammende puber vergelijken, maar één ding hebben we gemeen. We begrijpen het niet, omdat we wellicht niet helemaal dezelfde waarden en normen hebben. Hoeveel je ook zendt, daarmee ga ik het niet begrijpen. De stelling 'eerst begrijpen en dan pas begrepen worden' is op deze casus van toepassing. Door werkelijk met de medewerker in gesprek te gaan en hem vragen te stellen, werd duidelijk waar zijn gedrag vandaan kwam. Zo konden er uiteindelijk concrete en begrijpelijke afspraken met de medewerker worden gemaakt om zijn gedrag te verbeteren.

Het is begrijpelijk je puberzoon of dochter niet altijd serieus te nemen, want dat puberbrein is totaal in de war. Een medewerker zou ik in de basis echter altijd serieus nemen, wil je iets met hem of haar bereiken. De medewerker is niet lastig, maar je begrijpt hem of haar gewoon niet. Als je deze aanname doet, krijg je een veel constructiever gesprek met daarin vaak ook de juiste oplossingsrichting voor nieuw aan te leren gedrag.



Chris Meijnen
Learning and Development Specialist bij Orbit Loopbaanadvies

Thema van TechniShow | Magazine 6 is: Opspannen en verbinden

COLOFON

TechniShow Magazine is hét vakblad voor de metaalindustrie en (inter)nationale maakindustrie. Het behandelt productietechnologie in al zijn facetten en is een uitgave van brancheverenigingen FPT-VIMAG.

jaargang 18 | editie 5 | oktober 2022

TechniShow verschijnt zes maal per jaar. Toezending geschiedt op abonnementbasis en controlled circulation.

Uitgever
Verbinding Uitgeverij
Henk van Beek, Uitgever
Telefoon: 06 284 17 073
E-mail: info@verbinding.nl

Redactieraad
Ingrid Coffeng, Elise de Koning

Hoofdredacteur
Henk van Beek

Eindredactie
Bas Roestenberg

Redactie
Verbinding Uitgeverij
Indra Waardenburg

FPT-VIMAG
Nikki Roozemond-Jacob

Email:
redactie@technishow.nl

Vormgeving
MSU B.V.
Nikkelstraat 1c
2811 AJ Lelystad
06 53 37 42 28

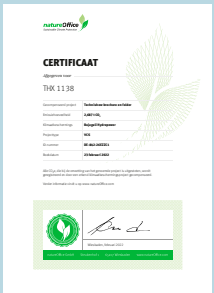
Druk
Drukkerij Damen
Leemansstraat 7
4251 LD Werkendam
0183 50 85 55

Postadres
Verbinding Uitgeverij
Ampèrestraat 7
2316 DG Leiden

Advertentie-exploitatie
Jetvertising
Tiendweg 12
2671 SB Naaldwijk
T 070 399 00 00
F 070 390 24 88
E info@jetvertising.nl

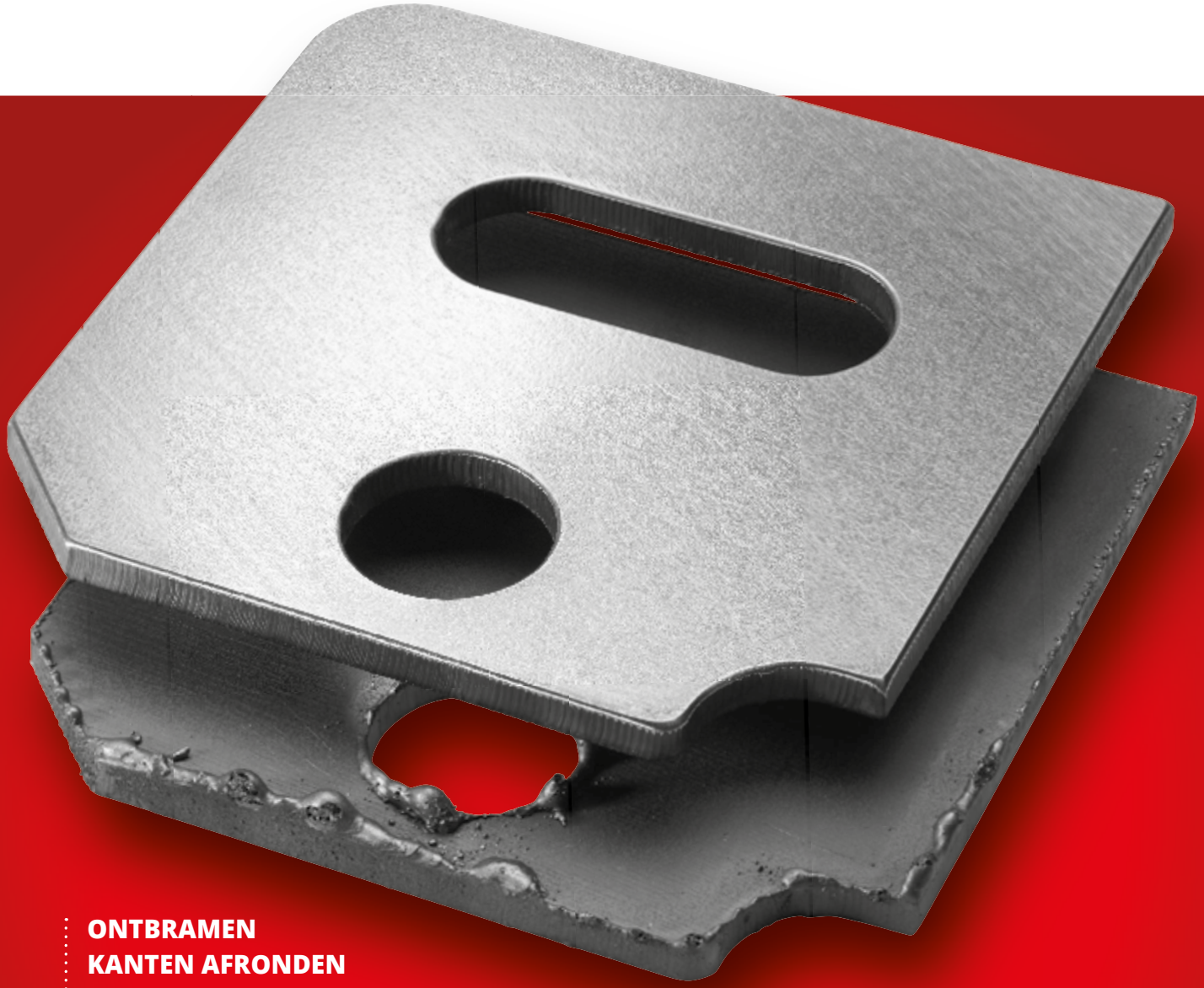
Abonnementen
E-mail: info@verbinding.nl

Aan dit nummer werkten mee
Chris Meijnen
Indra Waardenburg



©2022 THX 1138 B.V.

TIMESAVERS®



- ONTBRAMEN
- KANTEN AFRONDEN
- FINISHEN
- LASER OXIDE VERWIJDEREN
- SLAK VERWIJDEREN
- PRECISIE SLIJPEN

HALL 14 STAND L41

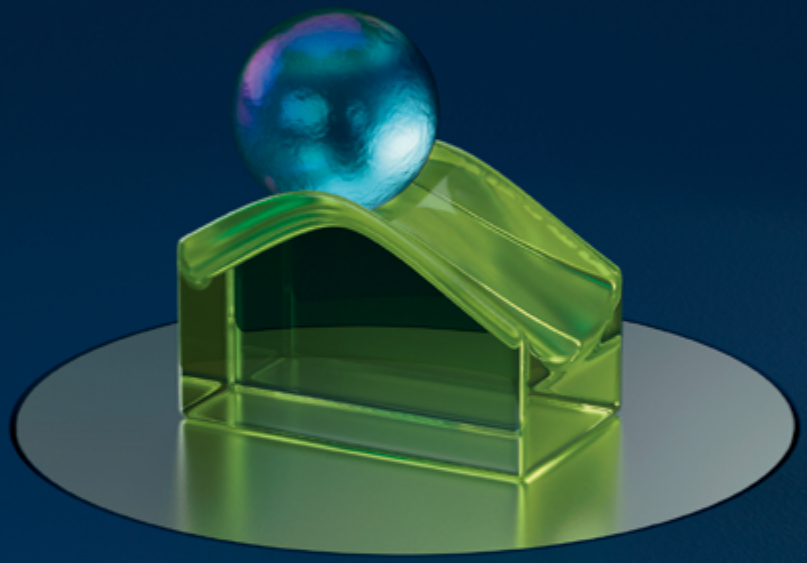
EURO BLECH

25 - 28 OKTOBER

ONTDEK UW ONTBRAAMOPLOSSING!

TIMESAVERSINT.COM

Oseon - de productie verloopt vloeiend



De software waar elke klant voordeel uit haalt! Speciaal gericht op de individuele behoeftes van onze klanten heeft TRUMPF 3 pakketten ontwikkeld; Oseon Go, Oseon Grow en Oseon Flow. Zo kunt u als plaatverwerker, afhankelijk van uw wensen, stap voor stap groeien in digitalisering en automatisering. In de laatste stap, Oseon Flow, groeit uw productiesysteem naar volledig geautomatiseerd. Zelfs in het eerste oplossingspakket Go zijn er veel mogelijkheden om de productie te optimaliseren door digitalisering.

Meer informatie op www.trumpf.com