

Vijfhonderdste Zoller in Nederland geleverd

500

Toen Kusters & Bosch 12 weken geleden een nieuw Zoller voorinstelapparaat bestelde, wist het bedrijf uit Mierlo niet dat bij importeur Laagland alle bellen gingen rinkelen. Het fijnmechanisch bewerkingsbedrijf kocht namelijk de vijfhonderdste Zoller die Laagland in Nederland heeft geleverd. Alle reden dus voor een feestje.

Kusters & Bosch heeft zijn eerste Zoller zo'n 19 jaar geleden aangeschaft. "Nu is de technische levensduur echt voorbij, dus werd het tijd voor een nieuwe. Al werkt de oude nog steeds," zegt eigenaar Tom Kusters. Het stond al vast dat het weer een Zoller zou worden, want dat is volgens hem toch 'het neusje van de zalm'. "Zoller is tenslotte wereldwijd marktleider in voorinstellen en gereedschap-meetapparatuur," vult Edwin van der Spek, financieel directeur bij Laagland, aan. "Ik vind overigens al vanaf het begin de relatie met de leverancier even belangrijk als het merk," aldus Kusters. En vanwege goede ervaringen met Laagland, die Zoller al ruim 30 jaar in Nederland vertegenwoordigt, was dat voor hem ook een reden om bij



Edwin van der Spek en Michel Francken (beiden van Laagland) overhandigen een fles champagne en een bos bloemen aan Jeroen van der Linden en Tom Kusters (beiden van Kusters & Bosch).

Zoller en Laagland te blijven. "Bij de nieuwe Venturion 450 worden gereedschappen net als in de machine gespannen gemeten," vertelt Michel Francken, productmanager Zoller bij Laagland. "Alleen ligt de nauwkeurigheid veel hoger. De bediening van de software is helder in opbouw en intuïtief. Ook is de apparatuur opgebouwd uit een hoogwaardige lichtmetalen legering."

'Beste investering'

Meet- en voorinstelapparatuur zorgt ervoor dat het gereedschap niet meer in de CNC-machine hoeft te worden gemeten. Dat maakt dat de machine daarvoor niet hoeft stil te staan, zodat het spindelrendement wordt verhoogd. "Uit onderzoek blijkt dat het gemiddeld zeker 3 minuten duurt om gereedschap op de machine in te stellen," aldus Francken.

“En dan heb ik het nog niet eens over een proefsneede die gemaakt wordt. Dan is de rekensom snel gemaakt: Hoe vaak bouw je de machine om en voor hoeveel machines gebruik je de Zoller? Zo bekeken is deze oplossing de beste investering die je kunt doen. Terugverdienperiodes van minder dan een jaar zijn eerder regel dan uitzondering.” “De keuze was dan ook: een nieuwe Zoller of een nieuwe leesbril,” grapt Kusters.

“Voorinstellen zorgt tevens voor het optimaal benutten van de snijkanten van het gereedschap en dus voor een langere levensduur van die gereedschappen,” vervolgt Francken. Kusters & Bosch gebruikt de Zoller eerst voor de vier machines met HSK63A-gereedschaphouders. Maar dit aantal kan uiteraard worden uitgebreid. De oude, trouwe Saturn 1 mag ondertussen blijven van Kusters, voor de standalone machines met SK40-opnames.

Repeteerbaar meten

In de fijnmechanica met kleine gereedschappen is goed, repeteerbaar, nauwkeurig meten zeer belangrijk, vindt hij. De Venturion 450 is verkrijgbaar in een meetbereik in de z-as van 450 mm, 620 mm of 820 mm en kan de data rechtstreeks in de machine schrijven. “Dat scheelt overtuigen en dus fouten,” zegt procesmanager Jeroen van der Linden. De nieuwe Zoller bij Kusters & Bosch is net een week geleden geleverd en in bedrijf gesteld. Laagland heeft in Capelle aan den IJssel een eigen demoruimte met Zoller-apparatuur. Tevens opent Zoller nog deze maand een nieuwe showroom net over de grens in het Duitse Langenfeld.

Diverse machines

Tom Kusters en compagnon Paul Bosch startten in 1990 vanuit een garage met een metaalbewerkend bedrijf voor de fijnmechanische industrie. In 1995 hebben ze een nieuw pand in Mierlo gebouwd en gaandeweg vergroot en uitgebreid door het pand van de buurman over te nemen. Het bedrijf heeft diverse

machines staan, waaronder vijffassige freesmachines (Hermle), CNC-draai-centra met stangenladers van Mazak en Takisawa en Mitutoyo CNC-meetmachines in de geconditioneerde meetkamer. Draadvonken gebeurt met Fanuc draadvonkmachines, waarbij een zeer dunne draad door het materiaal heen snijdt, voor een zeer nauwkeurige, gladde bewerking. “Dit gebeurt onder water,” zegt Van der Linden. “Hier worden bijvoorbeeld zeer dunne, verende precisiedelen als halffabricaat gemaakt.” “Dat is met frezen niet te doen, alleen al omdat de delen bij het harden kromtrekken,” zegt Kusters. In de speciale leerlingen-werkplaats staan onder meer NC- en CNC-freesmachines van Hermle en Fehlmann en een conventionele Schaublin-draaibank.

Verhogen dekingsgraad

Het bedrijf blijft ondertussen kijken naar het verhogen van de dekingsgraad van de machines. De Venturion speelt hier ook een belangrijke rol

in. “Tevens moeten we verbreden en het aantal repeteerbare producten uitbreiden,” vertelt Kusters. Klanten van de fijnmechanisch specialist zitten onder meer in de semi-conductorindustrie, automotive, health-care, voedingsmiddelenindustrie en Defensie. Het bedrijf haalt geregeld grote orders binnen, zoals onlangs van Cern. Maar er wordt ook gewerkt voor ASML. Tevens hecht het bedrijf waarde aan ISO. “We waren in 2015 een van de eersten met de nieuwe ISO 9001-norm,” zegt Van der Linden. “Nu willen we groeien op ISO 14001. Het geeft onze afnemers aan dat we kwaliteit en milieu goed geborgd hebben.” Het bedrijf stelt met automatisering en robotisering waarde voor de klant te creëren. “Vooral ook omdat we onderdelen produceren die anderen vanwege de complexiteit of precisie niet kunnen of willen maken,” geeft Kusters aan, “en dus graag aan ons overlaten.” ●

Dit artikel is tot stand gekomen in samenwerking met Laagland.



Tom Kusters en Jeroen van der Linden (rechts) bij de Zoller Venturion 450, die data rechtstreeks in de CNC-machine kan schrijven.