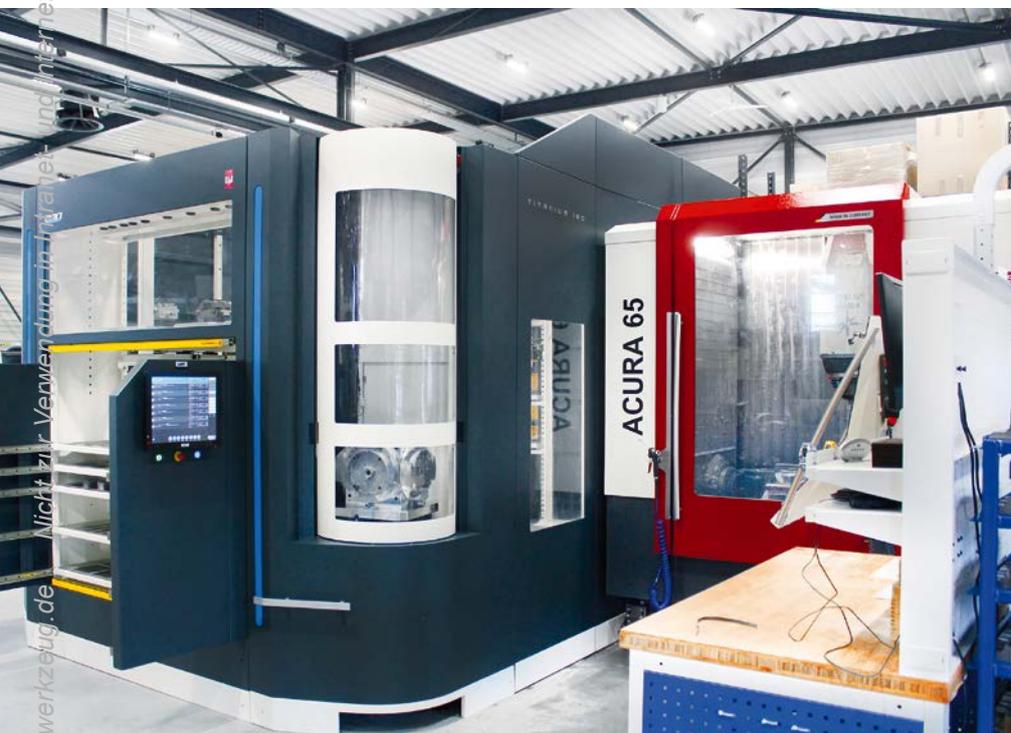


## BEARBEITUNGSZENTRUM MIT SEITLICHER ROBOTERBELADUNG

# Volle Auslastung

Nicht weniger als 8000 Spindelstunden pro Jahr: so die Zielvorgabe für ein automatisiertes Bearbeitungszentrum bei Edumar Metaalbewerking. Die Niederländer fertigen u.a. Kleinserien aus Stahl für den Werkzeugbau – und sind mit der Acura von Hedelius vollauf zufrieden.



**Arbeitet nachts mannos:** das Team aus Titanium I80 und der 5-achsigen Acura 65 EL von Hedelius. (© Hedelius)



**Gute Zugänglichkeit:** Die Beladung der Acura erfolgt durch die 900 x 720 mm große, seitliche Beladeöffnung. (© Hedelius)

Die Brüder Marius und Eduard Wijlaars gründeten 1995 im niederländischen Someren die Edumar Metaalbewerking. 23 Jahre nach der Gründung sind bei Edumar 32 Mitarbeiter angestellt, die Hälfte wurde selbst ausgebildet. Auch aus dem landwirtschaftlichen Gebäude ist man längst in eine hochmoderne Produktionshalle umgezogen. Aufgegeben hat man den alten Standort aber nicht ganz. „Seit 2017 sind wir in unserer 1800 m<sup>2</sup> großen Halle an der Broekstraat in Someren, hier ist die mechanische Fertigung untergebracht. Den alten Standort

hatten wir über die vergangenen Jahre mehrfach erweitert, dort ist heute noch eine Montage“, so Geschäftsführer Marius Wijlaars.

### Vernetzung aller Maschinen

Der Metallbearbeitungsspezialist aus Someren fertigt hauptsächlich Bauteile aus Edelstahl und Aluminium – unter anderem für den Werkzeug- und Formenbau. „Durch unsere automatisierte Fertigung und die Bevorratung von Bauteilen können wir heute innerhalb kürzester Zeit liefern. Und das, obwohl wir häufig Prototypen oder Kleinserien von maximal 50

bis 100 Teilen produzieren“, berichtet Inhaber Marius Wijlaars stolz. Die mechanische Fertigung an der Broekstraat ist beeindruckend. Dicht an dicht stehen sieben Dreh- und neun Fräsmaschinen, häufig gepaart mit Automationssystemen. Alles ist durchorganisiert, durchstrukturiert und auf Effizienz getrimmt. Marius Wijlaars erzählt: „Bevor wir mit der Automation angefangen haben, konnten wir ein Teil pro Nacht fertigen, mit den ersten Automationssystemen dann sieben Teile, später 16. Heute sind wir noch viel weiter. Die Maschinen sind alle mit-

einander vernetzt, sodass an jeder Maschine auf Zeichnungen und Programme zugegriffen werden kann.“ In Zukunft möchte man bei Edumar noch einen weiteren Schritt machen. Die Maschinen sollen dann selbstständig miteinander kommunizieren und melden, wenn Probleme auftreten, Schmierstoffe knapp werden oder andere Einschränkungen die Produktivität bedrohen.

### „Von Stillstand haben wir nichts“

Kein Wunder also, dass man auch an die Leistung der Maschinen hohe Ansprüche stellt. Jede neue Maschine soll noch produktiver werden. Zuletzt wurde eine Acura 65 EL der Hedelius Maschinenfabrik GmbH aus Meppen gekauft. „Die letzten Maschinen, die wir angeschafft haben, kommen auf 5000 oder 6000 Spindelstunden. Mit dem neuen Bearbeitungszentrum wollen wir bis zu 8000 Spindelstunden im Jahr erreichen. Von Stillstand haben wir nichts“, definiert Eduard Wijlaars das ambitionierte Ziel. Das ist eine Auslastung von über 90 %. Damit setzt man auch ein großes Vertrauen in die Acura 65 EL und die Automation von BMO Automation. Der Automationshersteller ist bei Edumar bereits mit verschiedenen Anlagen vertreten und damit im Unternehmen kein Unbekannter. Von Hedelius ist es das erste Bearbeitungszentrum. „Wir wussten von Bekannten, dass die Maschinen gut sind, und auch, dass das Preis-Leistungs-Verhältnis stimmt. Wir haben uns eine Acura dann das erste Mal bei Promas angeschaut und sind daraufhin ins Werk des Herstellers gefahren. Dort haben wir uns von der Maschine überzeugt“, erzählt Eduard Wijlaars. Promas BV – Professional Machine Support ist der niederländische Handelspartner von Hedelius und ebenfalls für den Service in den Niederlanden verantwortlich.

### Präzision im Nanobereich

Ausschlaggebend für die Anschaffung der Acura 65 EL waren letztendlich verschiedene Faktoren wie der Dreh-Schwenktisch, die Bedienerfreundlichkeit und die Zugänglichkeit der Maschine von vorne, trotz Automation. „Durch die seitliche Roboterbeladung können wir in der Tagschicht Einzelteile noch von vorne in die Maschine einrüs-

ten, der Arbeitsraum bleibt voll zugänglich“, beschreibt Marius Wijlaars den Vorteil. Die kompakte Maschine überzeugt aber insbesondere auch durch ihre Präzision. Bei Edumar Metaalbewerking werden hochpräzise Bauteile gefertigt, bei denen man sich über die gesamte bearbeitete Länge im Toleranzbereich von einem bis 1,5 Hundertstel bewegt; im Inneren eingebrachte Passungen müssen sogar im Nanobereich liegen.

Die Bauteilgröße auf der Acura 65 EL beginnt bei kleinen Teilen mit Abmessungen von 50 x 50 x 80 mm und wird nach oben hin nur durch die Verfahrenswege der Maschine von 700 x 650 x 600 mm (x/y/z) begrenzt. Ein weiteres überzeugendes Argument für das BAZ waren das integrierte 65-fach-Werkzeugmagazin und das zusätzliche Stand-by-Magazin mit 180 Werkzeugen. Die für die Bearbeitungen benötigten Werkzeuge sind so immer im Magazin vorhanden, inklusive der Schwesterwerkzeuge. Bei Werkzeugverschleiß oder Werkzeugbruch kommt es so nicht zum Maschinenstillstand.

### Schnelle Inbetriebnahme

Seit Anfang 2018 ist die Acura 65 EL mit dem Titanium I80 von BMO Automation im Einsatz. Da alle Mitarbeiter bereits Erfahrung im Umgang mit 5-Achs-Maschinen und Heidenhain-Steuerungen hatten, war eine zusätzliche Schulung nicht notwendig. Die Anlage konnte sofort eingesetzt werden. „Wir haben sehr erfahrene, engagierte und zuverlässige Leute, die sich sofort an der Maschine eingearbeitet haben“, sagt Eduard Wijlaars zufrieden. Auch das Zusammenspiel zwischen der Acura und der TiI80 funktioniert sehr gut. ♦

---

## Info

### Anwender

Edumar Metaalbewerking B.V.  
Tel. +31 493 491 250  
www.edumar.nl

### Hersteller

Hedelius Maschinenfabrik GmbH  
Tel. +49 5931 9819-0  
www.hedelius.de

---

Diesen Beitrag finden Sie online:  
[www.form-werkzeug.de/7128917](http://www.form-werkzeug.de/7128917)

---