



DEZE BEDRIJVEN KIEZEN VOOR PEGAS-BANDZAAGMACHINES OMWILLE VAN TIJDSWINST EN ERGONOMIE

HB CONSTRUCTIE & MACHINES EN BERVOETS KIEZEN VOOR PEGAS

Hoewel een bandzaagmachine kan worden aanzien als een ouwe getrouwe op vlak van verspaningsprocessen, neemt de populariteit ervan zeker niet af. Integendeel, de almaar toenemende mogelijkheden om manarm kostenefficiënte zaagsnedes te maken, dragen ertoe bij dat steeds meer firma's in tal van industrietakken brood zien in de technologie. Zo ook het Peerse HB Constructie & Machines en de firma Bervoets uit Tessenderlo. Elk kochten ze een Pegas-bandzaag aan, waarvan de respectievelijke configuratie synergieën, maar ook wat verschillen vertoont, net als de beweegreden voor hun aankoop.

Gauthier Geldhof

HB CONSTRUCTIE & MACHINES

Aanbouwdelen voor land- en tuinbouw

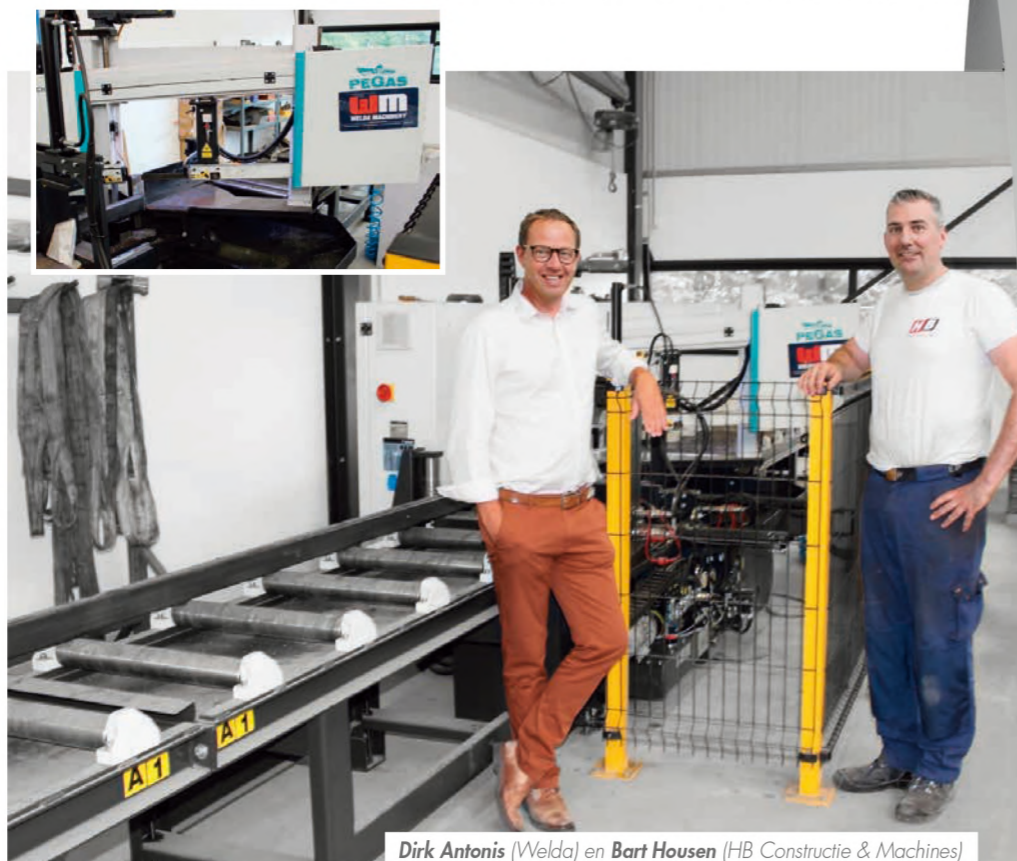
We beginnen in een industriezone langs de Keitelweg in Peer, waar **Bart Housen** zijn firma HB Constructie & Machines in amper 10 jaar tot een succesverhaal wist te maken.

"Tijdens mijn opleiding industrieel ingenieur landbouw leerde ik dat land- en tuinbouwprofessionals vaak op zoek gaan naar de juiste tools om hun job degelijk te kunnen uitvoeren. Ik besloot de aanbouwdelen voor graafmachines en knikladers zelf te gaan bouwen in opdracht van de eindklant en onder regie van de verdeler van deze machinemerken, waardoor deze perfect zijn afgestemd op de noden van de professional."

"MAAR LIEFST 70% VAN DE EINDPRODUCTEN DIE WE PRODUCEREN, IS UNIEK."

”

Boomscharen, palletvorken, balenklemmen, klepelmaaiers, puinbakken of levelborden ... Het is maar een kleine greep uit het indrukwekkende aanbod, een uitgebreid portfolio dat Housen overigens helemaal zelf ontwerpt. "Maar liefst 70% van al wat we produceren is uniek", vertelt de gedreven zaakvoerder. "Niet enkel de afmeting kan variëren, ook de aansluiting verschilt naargelang het merk. Zo zijn er 400 verschillende aankoppelingen, wat maakt dat ieder eindproduct anders is."



Dirk Antonis (Welda) en Bart Housen (HB Constructie & Machines)

DE WERKPLAATS

Véél werkzaamheden, weinig personeel

Assenstaal, stripstaal, St52-kokers, buizen en aangeleverd lasergesneden plaatmateriaal ... In het atelier in Peer passeren deze de revue met de regelmaat van de klok.

"Hoewel we zaken als lasersnijden, stralen en natlakken van plaatmateriaal uitbesteden, gebeurt – naast het ontwerp – ook de constructie en assemblage van de aanbouwdelen volledig in eigen huis, met bewerkingen als zagen, draaien, persen en plooiën." Werkzaamheden in overvloed dus, zij het werk dat rust op de schouders van slechts 2 personen. Om alles te kunnen blijven realiseren, is automatisering essentieel.

"Automatisering moet toelaten om machines onbemand te laten draaien, waardoor de operator in tussentijd een meer nuttige klus kan uitvoeren, dan enkel het proces te monitoren."

OP ZOEK NAAR MEER TIJD

Enorme tijds winst door automatisering

Het aantal orders ging de jongste jaren non-stop in crescendo, net als het aantal te verzagen kokers, en dus groeide ook de noodzaak voor een nieuwe, automatische zaagmachine. De keuze viel op de **Pegas 340 Katana X-CNC-LR**, een van de weinige CNC-gestuurde bandzaagmachines die zowel materiaal kan opduwen als verstekken automatisch onder dubbele hoek kan zagen. "Voor ons waren beide functionaliteiten écht

belangrijk", vertelt Housen. "Om kaders te kunnen maken, moeten we immers vaak profielen links en rechts in verstek zagen. Beschik je dan niet over een dergelijke machine, ben je genoodzaakt om ieder profiel handmatig te manipuleren, om toch maar die profielen in verstek te kunnen zagen. Het feit dat deze machine die zaaghoek automatisch kan instellen, en ineens ook over een automatische toevoer beschikt, scheelt ons echt ongelooflijk veel uren per dag", vertelt Housen. "Om een idee te geven: wij maken heel veel balenklemmen. Deze zijn opgebouwd uit vierkante buizen van 100x100x8 in dubbel verstek onder een hoek van 45° gezaagd, uit profielen van 12 m lang. Doe je dit met een simpele zaagmachine, dan ben je 2 dagen aan het zagen. De Katana daarentegen kan je, deels ook door z'n hydraulische bundelklem, gewoon laten 'bollen', en intussen ander werk doen, zoals bijvoorbeeld ontbramen. En dat doet deze machine sinds z'n introductie in oktober 2019 toch zo'n 2,5 dagen per week, met zaagcycli van 6 à 7 uur."

Ook nog tweede Pegas-bandzaagmachine Opvallend: met de **Pegas 300x320 SHI LR** staat er ook nog een andere halfautomatische zaagmachine van hetzelfde Pegas-Gonda.

"Een machine met een automatische aanslag, waardoor je niet langer hoeft te meten, maar de stukken ineens op maat worden gezaagd. Deze moet toelaten om snel enkele stukken te verzagen wanneer de volautomatische machine bezet is", klinkt het.



Dirk Bervoets (Bervoets nv) en Dirk Antonis

BERVOETS

Heel wat klanten in de omgeving

Een 30-tal km verderop treffen we met de firma Bervoets een bedrijf aan dat misschien qua bezetting (3 fte), maar zeker niet op het vlak van activiteiten te vergelijken valt.

"Wij zijn gespecialiseerd in het op maat vervaardigen van constructiedelen in staal, rvs en aluminium", vertelt zaakvoerder **Dirk Bervoets**. "Dit doen we onder meer voor de petrochemische industrie, nutsbedrijven en aannemers. We meten alles op, en stellen vervolgens een offerte op."

"DE NIEUWE MACHINE IS HYDRAULISCH VERSTELBAAR OM IN VERSTEK TE ZAGEN, IS VOORZIEN VAN EEN MEETSISTEEM EN EEN VOLLEDIG AANGEDREVEN ROLLENBAAN."

”

Constructiewerk, en dus ook zaagwerk

Voor het constructiewerk moet er in de recent uitgebreide werkplaats bij Bervoets materiaal worden geknipt (met de plaatschaar), geplooid, geponst, geboord en gelast. "Ook zaagwerk is hier schering en inslag. Hiervoor beschikten we tot enkele jaren geleden over een zaagmachine met een aanzienlijke capaciteit, waar we echter enkel onder 90° konden zagen", vertelt Bervoets. "Dit terwijl we steeds meer opdrachten kregen waarbij

PEGAS-GONDA

Het Tsjechische Pegas-Gonda, waarvoor Welda Machinery rechtstreeks als verdeler optreedt, staat vooral gekend om z'n grote bandzaagmachines, met heroïsche namen als Thor of Herkules. Hun stevige klemming laat toe om hexagonaal verpakte buizenpakketten ineens te verzagen. De prestaties van de machines zelf, in combinatie met een performante sturing van Siemens of Mitsubishi en modulaire automatiseringsoplossingen rondom de zaagmachines, maakt dat ze de jongste jaren stevig aan bekendheid inwinnen.

HB Constructie & Machines bvba

Pegas 340 KATANA X-CNC-LR

Deze machine is een zeer efficiënte, automatische, hydraulisch gestuurde bandzaagmachine met een multiple materiaal aanvoer en gemotoriseerde hoekverdraaiing.

Pegas 300x320 SHI LR

Dit is een halfautomatische bandzaagmachine met een hydraulische klemming, waarmee je dubbelzijdig verstek kunt zagen.

Bervoets nv

Pegas 500x750 Horizontal X

De Pegas-Gonda 500x750 Horizontal X is een halfautomatische dubbelkoloms zaagmachine met hydraulische dubbele klemming, waarvan je het verstek hydraulisch kan instellen tot 60° links en rechts.

verstekzagen, vaak langs beide zijden van de balken, noodzakelijk was. Dit impliceerde dat het personeel na een zaagsnede de zware balken telkens moest oppakken en omdraaien, wat bovendien niet lukte met profielen langer dan 12 meter, want de hal is maar zo breed. Met andere woorden: er waren té veel handelingen, het kostte té veel tijd, maar vooral ook het gewicht van de stalen balken bemoeilijkt het verstekzagen voor ons personeel."

OP ZOEK NAAR MEER ERGONOMIE

Nieuwe bandzaagmachine

Een oplossing diende zich dus aan, en zou zich voor het eerst manifesteren in het decor van Brussels Expo, waar de zaakvoerder tijdens MTMS kennismakte én overtuigd raakte van Pegas-Gonda, het Tsjechische merk dat Welda Machinery exclusief verdeelt in België. Net als bij HB Constructie & Machines zou ook de keuze hier opnieuw vallen op een Pegas die onder hoek kan zagen, zij het dan in dit geval een links-rechts hydraulisch verstelbare machine (en dus niet de gestuurde variant). Hoewel de machineconfiguratie van die **Pegas 500x750 Horizontal X** dus enigszins te vergelijken valt, is het belangrijk om weten dat de insteek voor het maken van de investering toch verschilt. Want waar HB Constructie & Machines vooral tijds winst vooropstelde met de keuze voor een machine die onder verstek kon zagen, beoogde Bervoets – gezien het gewicht van de balken – eerder 'winst' op ergonomisch vlak.

Aangedreven rollenbaan

"In België staan er dan wel een aantal gelijkwaardige machines – gemiddelijk 10 in de regio Antwerpen-Limburg –; geen enkele heeft de omvang als die bij Bervoets", vertelt **Dirk Antonis** van Welda Machinery. "Gezien dit unieke karakter, besloten we in gezamenlijk overleg de machine vóór de effectieve levering te etaleren op een opendeurdag van Welda. Het spreekt voor zich dat ze er met haar impressionante omvang op heel wat bekijks kon rekenen."

"De machine is uitgerust met een automatisch meetsysteem en een lange rollenbaan, goed voor een aanvoer van 15 meter en een afvoer van 12 meter. Die rollenbaan moet bijdragen tot het op een ergonomisch verantwoorde manier balken en profielen tot 18 meter in verstek zagen", vertelt de zaakvoerder van Bervoets. "De keuze om alle rollen aan te drijven, valt te verklaren door het feit dat spanningen in balken er wel eens voor zorgen dat die balken gekromd zijn, waardoor een enkele aangedreven rol in het ijle kan blijven draaien. Dit probleem stelt zich niet bij deze configuratie waarbij de hele rollenbaan aangedreven is."

Ook het feit dat die rollenbaan van Pegas-Gonda zelf afkomstig is, bleek belangrijk. "De rollenbaan is echt toegespitst op de machine zelf, volledig geïntegreerd en bovendien stond ze er meteen bij de oplevering", vertelt Bervoets. "Zodra de hele configuratie werd geleverd, konden we er met andere woorden direct mee aan de slag." □