



De CMZ TTL 66 52 T1Y T2Y is goed toegankelijk, veelzijdig en ook geschikt om onderdelen snel simultaan te bewerken.

is 40% sneller dan zijn voorganger, de CMZ TX-serie. De TTL-serie werkt naar keuze met een doorsnede van 52 of 66 mm voor de linker en rechter spindel en 800 mm tussen de centers. Het model heeft directe aandrijvingen op alle motoren, terwijl de geïntegreerde spindelmotoren oliegekoeld zijn.

Speciale stangenlader

De machine is na drie maanden (nog voor de zomer) geleverd, met speciale stangenlader. Deze LNS Ultra 80 is voor de aanvoer van staafmateriaal tot 3000 mm lengte en 40 mm doorsnee. Bijzonder is dat zelfs staven met afwijkingen in rechtheid tot 6 mm nog te handlen zijn. Juist bij een hoog toerental is een stabiele factor nodig in de stangenlader. Van Houten: "Deze LNS heeft, net als de bewerkingsmachine zelf, een zware, stevige onderbouw met gegoten frame. Dit dempt trillingen en positioneert zelfs lange staven op de juiste manier voor verdere bewerking. We zijn erg tevreden over het geheel."

Toegang tot configurator

Promas maakt zich sterk om op klantwensen toegespitste oplossingen te bieden. "Bij ons is het niet verkopen, afleveren en klaar", zegt Smeenk. Dat begint al in het voortraject. De leverancier heeft

deskundige, in jaren opgebouwde expertise voor een optimaal advies. CMZ bouwt gestandaardiseerd in de gewenste configuratie. "Het mooie is dat je toegang tot de configurator krijgt", vertelt Van Houten, "Als je bijvoorbeeld een ander spansysteem wil, niet-aangedreven turrets, of wel of juist geen CMZ-stangenlader, dan kan dat allemaal. Modules zijn snel aanpasbaar. En als de keuze voor een bepaalde configuratie eenmaal gemaakt is, gaan de Promas/CMZ-monteurs door tot de installatie klaar is voor ingebruikname. Ze spreken Nederlands en Engels en onderdelen worden binnen 24 uur geleverd."

Met automatisering

MMB draait en freest met 12 medewerkers voor machinebouw, landbouw, maar ook voor muziekinstrumenten, hefbruggen en bubbelbaden. "We doen alleen geen constructiewerk", vervolgt Van Houten. De toeleverancier heeft ook zaagmachines. "Verspaning begint met goed zagen." Om ten volle te profiteren van de machines hebben deze allemaal automatisering.

Het bedrijf had vorig jaar voor de bouwvak een productiedip vanwege corona, maar daarna trok het werk weer goed aan. Ook ervoor ging het volgens hem best goed. "Ik ben hier begonnen in 1993 bij de oude garde en heb hier ook stage gelopen. In 2001 werd ik mede-vennoot en in 2019 heb ik het bedrijf overgenomen en mijn

mede-vennoot uitgekocht. We zijn gestart met conventionele machines om vervolgens met zes CNC-machines aan de slag te gaan. In 2006 breidden we uit met een tweede hal en kozen we voor een draaibank met subspil en stafaanvoer." MMB is verder bezig met het implementeren van een ERP-pakket en met ISO-certificering.

'Flink experimenteren'

"Vanaf enkelstuks tot middelgrote series, een paar duizend stuks, gebruiken we nu de TTL", geeft hij aan. Een nieuw merk machine kan nog een hele omschakeling zijn. "Het is alleen al wennen aan een ander type besturing en andere machinecodes. Maar het gaat prima." MMB heeft deze zomer flink geëxperimenteerd met gereedschappen en materialen. Van Houten: "Met onze productiemiddelen willen we buiten gebaande paden treden; ook in technieken en materialen. Door met de leverancier te praten, word je toch op nieuwe ideeën gebracht, ook in gereedschappen en spanmiddelen. Zo kun je de aandrijving van de CMZ en het gereedschap zo inzetten dat optimale standtijden en verspaningsresultaten worden behaald. Door op deze manier te werken, blijken we dus helemaal geen langdraaiër nodig te hebben. Dát bedoel ik met echt luisteren naar de klant." ●

Dit artikel is tot stand gekomen in samenwerking met Promas.



De CMZ TA30YS-640 met LNS-stangenlader bij MMB.