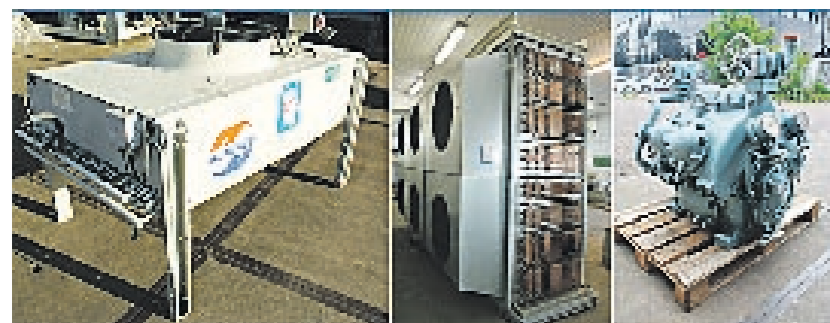


BUSINESS

## Meer dan 700 machines onder de hamer



**BEST (NL)** Op dinsdag 3 september organiseert online veilingbedrijf Industrial Auctions een grote online veiling van machines geschikt voor met name de voedingsindustrie. De machines zijn op zaterdag 31 augustus en maandag 2 september te bezichtigen op De Dintel 7 te Best.

Ruim 700 machines, voornamelijk voor de vleesindustrie zijn aanwezig in het pand met onder andere cutters, mixers, slicers, tumblers, etcetera.

De verpakkingmachines, vacuummachines, transportbanden, compressoren en nog veel meer machines zijn echter ook uitermate geschikt voor andere industrieën. Zaterdag 31 augustus is iedereen welkom om de kavels te bezichtigen van 9.00 - 13.00 uur. Voor geïnteresseerden is er ook de mogelijkheid om maandag 2 september (een dag voor de veiling) de machines te bekijken van 10.00 - 16.00 uur. Tijdens deze dagen zullen medewerkers van Industrial Auctions aanwezig zijn om

eventuele vragen te beantwoorden. Het adres van de kijklagen is: De Dintel 7, 5684 PS Best.

De veiling in Best loopt af op dinsdag 3 september vanaf 14.00 uur. Door te registreren op de website is het mogelijk alle informatie en foto's van de machines te bekijken en mee te bieden.

Industrial Auctions is een online veilingbedrijf dat zich gespecialiseerd heeft in industriële veilingen. De afgelopen jaren heeft Industrial Auctions verschillende veilingen in binnen- en buitenland. Naast de veiling in Best worden in september de volgende georganiseerd:

- 12 september: online veiling vestiging Koninklijke Peijnenburg in Geldrop (NL)
- 25 september: online veiling koeltechnische apparatuur Rosreco bv in Haarlem (NL)
- 26 september: online veiling horeca apparatuur in Houthalen-Helchteren.

[www.industrial-auctions.com](http://www.industrial-auctions.com)

INDUSTRIE TECHNIEK

## Septemberbeurs Dhondt

**BRUGGE** Op de septemberbeurs van Dhondt beslagtechniek zullen de laatste nieuwigheden, als ook uitzonderlijke promoties worden voorgesteld.

De driedaagse beurs is bedoeld voor professionelen in de sector en vindt plaats op 6, 7 en 8 september 2013.

**Interieurbeslag**

Hettich stelt het nieuwe Slide Line X en XL systeem voor op de beurs. Voor het revolutionaire Arcitech ladegeleidingssysteem van Hettich organiseren we een workshop om u nog beter wegwijs te maken in de fantastische mogelijkheden die Arcitech u biedt. We stellen u ook de houten lades van Ernst Mair voor. Die worden in verschillende houtsoorten voor u op maat gemaakt.

**Raam- en deurbeslag**

Winkhaus, de Europese marktleider in intelligent en innovatief raam- en deurbeslag komt op de beurs zijn nieuwigheden voorstellen. EKU stelt er het allernieuwste Frontino 40 schuifdeurbeslag voor.

**Elektrisch gereedschap**

Naast de promoties bij de verschillende fabrikanten stellen we u in primair de nieuwe Festool-lijn van maar liefst 27 nieuwe machines voor. Ook de upgrade van de DeWalt schroefmachines wordt voorgesteld.

**Veiligheidskledij**

Sedert 1959 heeft Blåkläder een sterke reputatie opgebouwd in het ontwerpen en produceren van werkkledij en veiligheidskledij. Blåkläder informeert u graag op hun stand op de beurs.

**Opleidingen**

We bieden bezoekers tijdens de beurs ook een aantal interessante opleidingen, presentaties en workshops aan waaronder: Presentatie Hettich software update Selection 2.3, Presentatie Tremco Illbruck luchtdicht bouwen, Workshop EKU montagetypes Porta systeem en Opleiding tot het behalen van het CE-certificaat voor houten ramen (zaterdag 9.00 tot 12.00 uur, betalend, contacteer ons voor meer informatie).

Uiteraard wordt de inwendige mens niet vergeten. Een uitgebreid buffet en bijhoudende drank staan klaar. Geïnteresseerden kunnen zich inschrijven via het inschrijfformulier op de website van Dhondt.

**Locatie en tijden**

Dhondt Beslag & Techniek, Torhoutse Steenweg 102, 8200 Brugge, Sint-Andries. Vrijdag 6 september, 14.00 tot 21.00 uur, zaterdag 7 september, 14.00 tot 21.00 uur en zondag 8 september 14.00 tot 19.00 uur.

[www.dhondt.com](http://www.dhondt.com)

METAAL

## Eigen laser geeft fabrikant groeikansen

Dalemans Industries: betere kostprijs en flexibiliteit dankzij ByVention lasersnijmachine

**Franc Coenen ZONHOVEN** Voor Alain Dalemans, zaakvoerder van veren- en messenfabrikant Dalemans Industries, was het reksommetje snel gemaakt. De investering in een Bystronic lasersnijmachine is rendabel. Niet alleen omdat hij kosten van het uitbesteden bespaart. Ook omdat de onderneming aan flexibiliteit wint door het lasersnijden in eigen huis te doen. En dat weegt zwaar voor een bedrijf dat maatwerk producten maakt.

Alain Dalemans is de derde generatie in het Limburgse familiebedrijf. Zijn grootvader startte direct na de Tweede Wereldoorlog met de productie van zware blad- en drukveren. Eerst in Luik, al snel verkaste hij naar Zonhoven, de buurgemeente van Genk, destijds het centrum van de Limburgse mijnindustrie. Drie generaties Dalemans, drie periodes waarin het bedrijf zich telkens heeft aangepast aan de veranderde omstandigheden. Toen de bladveren werden vervangen door luchtveren en door de mijnsluiting van de zware industrie verdwenen, moest Alain's vader op zoek naar nieuwe markten. 'Eind jaren tachtig zijn we overgestapt naar kleinere veren en hebben we de productie van grasmaaiermessen heropgestart', zegt de huidige zaakvoerder. 70 procent van de omzet komt nu uit veren; specials, op maat gemaakt. 30 procent komt uit de productie van grasmaaiermessen. 'Die maken we voor de importeurs van professionele grasmaaiers'. Dalemans Industries is een van de weinigen in Europa die zich toeleggen op grasmaaiermessen in kleine series.

**Zelf lasersnijden**

Nu slaat ook Alain Dalemans een nieuwe weg in. Hij heeft geïnvesteerd in een ByVention 3015 lasersnijmachine. Een van de kleinste industriële lasersnijders die in de markt te verkrijgen zijn. De tweede van dit type in België. Dankzij deze investe-

ring kan Dalemans Industries het lasersnijden voortaan in eigen huis doen. 'We konden alles zelf doen, van frezen en plooiën tot en met harden. Behalve het lasersnijden, dat moesten we uitbesteden. Daardoor waren we volledig afhankelijk van toeleveranciers.' Behalve dat hij door het uitbesteden qua kostprijs slechter uit de bus kwam, was het vooral de levertijd die de zaakvoerder stoort. Het Limburgse bedrijf produceert speciale veren, op maat gemaakt voor de toepassing van de klant. Soms levert de klant de kant en klare tekening aan, soms ontwikkelt Dalemans de veer op basis van de specificaties van de klant. Alain Dalemans: 'Nu kunnen we, als het ontwerp klaar is, direct een prototype snijden. Moet daar iets aan gewijzigd worden, kunnen we nog dezelfde middag een nieuw prototype snijden als dat moet. We boeken een enorme tijdwinst: van enkele weken vroeger naar nu enkele uren. Dat maakt ons veel flexibeler.'

Voor het Zonhovens bedrijf is de ByVention 3015 de eerste lasersnijder die men in huis haalt. Alain Dalemans kwam eigenlijk bij toeval verleden jaar op EuroBlech op de stand van de Zwitserse fabrikant terecht. 'We hadden echter nooit aan het merk gedacht toen we op zoek gingen naar een laser. Op de beurs zijn we op de stand gaan kijken en de mensen van Bystronic Benelux hebben meteen deze compacte laser als de beste oplossing gepresenteerd.' Nog voor de kerst, amper twee maanden na de beurs, heeft hij het contract getekend. Wat hem mee over de streep heeft getrokken, is de wijze waarop bij een bezoek aan de fabriek in Zwitserland de machine live werd gedemonstreerd. 'Ik had het materiaal zelf meegenomen, dus we konden zien hoe dit werd gesneden. Dat is toch anders dan wanneer je je materiaal vooraf moet opsturen en het ligt dan kant en klaar gesneden in de fabriek als jij er komt.'

**Samenwerking**  
Hij werkt nauw samen met een andere toeleverancier in de regio die ook met Bystronic lasersnijmachines werkt, Bened. 'Dat werpt uiteindelijk voor hen vruchten af. Alle lasersnijkwerk dat wij niet kunnen, zoals dikker materiaal, gaat zonder meer naar hen.'

**Moelijke materialen voor laser**

De materialen waarmee Dalemans werkt, zijn namelijk niet de gemakkelijkste om met een laser te snijden. Allereerst is er de grote variatie in dikte: van 0,2 mm inox voor bepaalde type veertjes tot 6 a 8 mm dik mangaanvanadiumstaal voor de grasmaaiermessen. Daarom heeft hij ook ByVision, de speciale software van Bystronic bij de machine gekocht. Daarmee kan hij zelf alle parameters aanpassen om tot een goed snijresultaat te komen. Zijn de parameters eenmaal bekend voor een bepaald materiaal en een bepaalde toepassing, dan worden deze opgeslagen en kunnen ze bij de volgende klus met dit materiaal weer worden opgeroepen. Alain heeft wel training gekregen van Bystronic, maar zoekt de parameterinstellingen zelf uit. 'Al wordt er bij een bezoek aan de fabriek in Zwitserland de machine live werd gedemonstreerd. 'Ik had het materiaal zelf meegenomen, dus we konden zien hoe dit werd gesneden. Dat is toch anders dan wanneer je je materiaal vooraf moet opsturen en het ligt dan kant en klaar gesneden in de fabriek als jij er komt.'



Omdat de speciale legeringen aparte parameterinstellingen vereist, gebruikt het Zonhovens bedrijf ByVision software van Bystronic voor het aanpassen van de snijparameters.

De stukken die van de machine afkomen, zijn braamloos, zowel de hele dunne als de dikkere plaat. 'We hoeven niet te schuren, hooguit even de stukken over elkaar halen en alles is weg.' Voor de verenproductie is dat essentieel. Met name veren voor machines voor de voedingsindustrie mogen namelijk niet geschuurd worden, omdat zich hier dan verontreinigingen aan kunnen hechten. Ook bepaalde kleinere bladveren schuurt hij liever niet, omdat te diepe of verkeerde schuurlijnen tot breuk kunnen leiden.

Nu de machine enkele maanden in gebruik is, vraagt Alain Dalemans zich alleen af waarom hij de stap niet eerder heeft gezet. De kostenbesparing doordat hij het grootste deel van het lasersnijden zelf kan doen, is groot. De marge van de toeleverancier blijft nu bij het bedrijf zelf. 'Bovendien besparen we op materiaalkosten. Vroeger leverden wij altijd het materiaal aan onze toeleverancier. De opbrengst van het schrooft was voor hem. Nu we het schrooft zelf kunnen verkopen, hebben we extra marge of kunnen we iets aan de prijzen doen.' Door de nestingssoftware van Bystronic te gebruiken, kan hij het materiaal bovendien heel efficiënt benutten. De extra marge die hij nu in de prijsonderhandeling heeft, levert hem al een nieuwe klant bij wie hij tot voor kort nooit aan de bak kwam door de prijs. Dit jaar heeft Dalemans de omzet dan ook al zien groeien. 'Dankzij deze machine kunnen we weer aan groei denken.' Want hoewel hij de ByVention nu nog alleen gebruikt

De ByVention 3015 is een compacte lasersnijmachine, maar wel een stabiele. Dit komt enerzijds door het epoxybetonnen machinebed, dat trillingen dempt. Anderzijds komt het door de compacte afmetingen van het portaal met de snijkop. Platen van maximaal 3000 bij 1500 mm worden eerst in meerdere segmenten gesneden van maximaal 1500 bij 750 mm, afhankelijk van de stukken die nodig zijn. Daarna snijdt de laser de producten. Alain Dalemans noemt dit voor de kleine veren een perfecte oplossing.

**Stabiele machine**

De machine is namelijk zo stabiel dat ook het hele dunne materiaal perfect gesneden wordt, zonder dat het materiaal speciaal moet worden opgespannen. 'Tolerantieproblemen hebben we niet.' Hoewel de ByVention geen machine is voor automatisering, beschikt deze wel over een handig uitlaadstation. Zodra een job klaar is, wordt de gesneden plaat aan de voorkant van de machine gelegd waarna de operator de stukken kan



Alain Dalemans bij de ByVention 3015, de eerste lasersnijmachine bij de fabrikant van veren- en grasmaaiermessen.

INDUSTRIE TECHNIEK

## E-Drive tot 700 kN perskracht

**WEINGARTEN (D)** TOX Pressotechniek presenteerde recent een aantal nieuwe ontwikkelingen op zowel het gebied van de aandrijftechniek als de verbindingstechnologie.

TOX Pressotechniek breidt het Electric Drive pakket uit qua perskracht, zowel naar boven als naar beneden. De elektro-mechanische spindels zijn nu beschikbaar met perskrachten van 0,25 kN - 700 kN. Het Duitse familiebedrijf heeft met de andere kernactiviteit, clinchen, een goede technologie in handen om in te spelen op de trend naar e-mobility. Onderzoek door de TU Dresden toont aan dat clinchen een zeer goede verbindingstechniek is voor elektrisch geleidende materialen, zoals die in accupakketten gebruikt worden.

**E-Drive: van 0,25 tot 700 kN**

Ondanks dat TOX de perskracht fors verhoogt met de nieuwe EPMK-700 (van 500 naar 700 kN), slaagt het bedrijf erin om de bestaande slanke bouwvorm van de E-Drives te handhaven.

De bevestigingsflens heeft exact dezelfde afmetingen als bij de 500 kN uitvoering. De spindel is niet veel langer geworden (1.661 mm versus 1.435 mm), wel is het gewicht toegenomen tot 1.042 kilo. Toepassingen moeten gezocht worden in de montage van veerpoten, alles wat met de powertrain in de automotive-industrie te maken heeft en andere applicaties waarin veel kracht wordt

gevoerd met de nieuwe EPMK-700 (van 500 naar 700 kN), slaagt het bedrijf erin om de bestaande slanke bouwvorm van de E-Drives te handhaven. De bevestigingsflens heeft exact dezelfde afmetingen als bij de 500 kN uitvoering. De spindel is niet veel langer geworden (1.661 mm versus 1.435 mm), wel is het gewicht toegenomen tot 1.042 kilo. Toepassingen moeten gezocht worden in de montage van veerpoten, alles wat met de powertrain in de automotive-industrie te maken heeft en andere applicaties waarin veel kracht wordt

[www.tox-nl.com](http://www.tox-nl.com)

BUSINESS

## Industrie verandert, Sirris past zich aan

**BRUSSEL** Net als haar lidbedrijven is Sirris een voortdurend veranderende organisatie. Na een sterke groei beweging gaf het collectief centrum de aftrap voor enkele ingrijpende structurele veranderingen, breidde tegelijk haar aanbod uit met nieuwe infrastructuur en zelfs een nieuw Application Lab, en stond mee aan de wieg van het Made Different-programma. Een terugblik op 2012, een jaar vol mijlpalen.

Tussen 2000 en 2010 realiseerde Sirris een sterke verbreding van de klantenbasis waarmee het samenwerkte. Om de lidbedrijven meer maatwerk te kunnen bieden, was een aanpassing van de structuur nodig. Enkele verregaande interne veranderingen werden grondig voorbereid in 2012. Binnen de nieuwe structuur is Sirris niet langer in drie regio's georganiseerd, maar volgens vier technologie-domeinen: 'Materials', 'Mechatronica', 'Advanced Manufacturing' en 'ICT'. Met deze interne vernieuwing wil Sirris bedrijven nog gericht helpen om de overstap te maken van technologische knowhow naar vermarktbare innovatie.

**Infrastructuur in uitbreiding**

Om de cruciale rol van de maakindustrie in onze economie en welvaart verder te benadrukken en ondersteunen, werd in 2012 2,5 miljoen euro geïnvesteerd in infrastructuur. Vertrekend vanuit gezamenlijke kennis van infrastructuur betekent dit voor hen een betaalbare weg naar open innovatie. In 2012 zetten we - naast de drie bestaande - een nieuw Application Lab op in de regiosector van offshore windenergie. De opening van de indrukwekkende klimaatkamer in de Haven van Antwerpen was één van de hoogtepunten van het voorbije jaar.

gevoerd. De EPMK-700 kan met een veiligheidsrem worden geleverd voor handbediende toepassingen. Tegenover deze hoge perskracht staat de nieuwe EPMK 005, een elektro-mechanische aandrijving voor toepassingen waar zeer geringe maar wel zeer exacte krachten worden gevraagd. De perskracht, variërend van 0,25 tot 5 kN, kan namelijk tot op 0,5 procent nauwkeurig worden geregeld. De herhaalnauwkeurigheid van alle Electric Drives is kleiner dan +/- 0,01 mm.

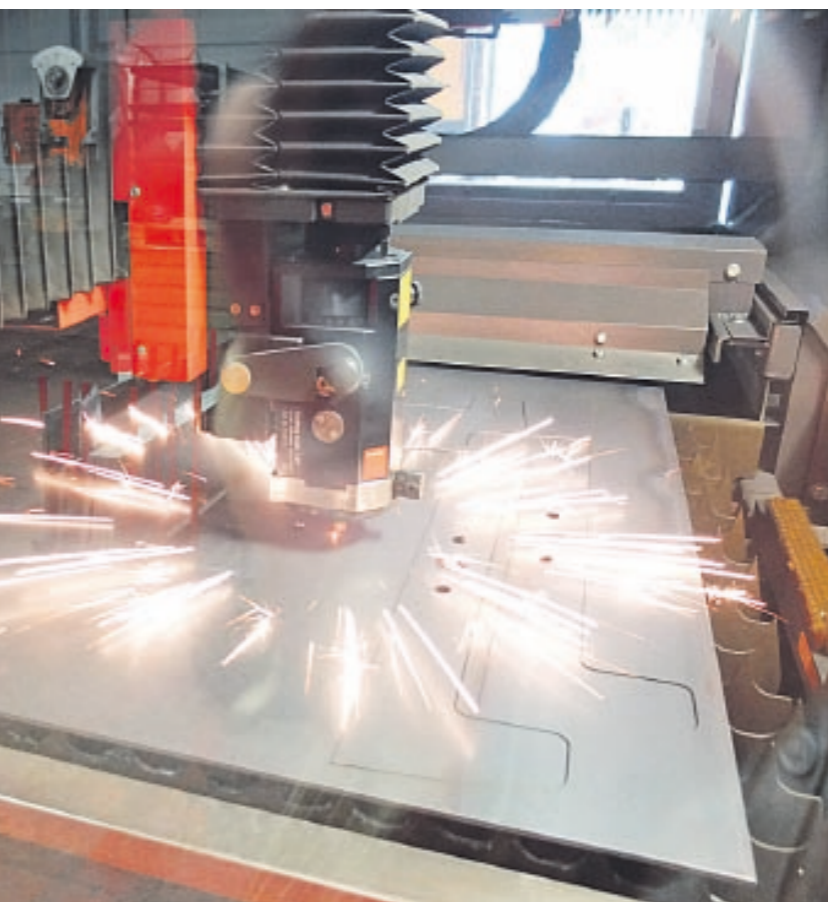
**Direct data analyseren**

Een trend in de aandrijftechniekmarkt is dat klanten steeds hogere eisen stellen aan de reproduceerbaarheid van producten. Daar speelt TOX Pressotechniek op in met de vernieuwde software voor de elektrische aandrijfsystemen. Hieraan is een statistische module toegevoegd, zodat de gebruiker direct in de besturing de data kan analyseren zonder deze eerst te moeten exporteren naar een analyseprogramma.

**Clinchen geleidende materialen**

Met de opmars van de elektrische auto, maar ook tal van andere elektrische apparaten, zoeken met name accuproducenten naar betere verbindingstechnieken. Hoe groter het contactoppervlak, des te minder warmte er ontstaat. Op dit punt scoort de TOX clinchverbinding bijvoorbeeld beter dan het laserlassen, wat nu vaak wordt toegepast.

[www.sirris.be](http://www.sirris.be)



0,2 mm dik inox snijden levert geen problemen op, net als braamloos 8 mm dik mangaanvanadiumstaal snijden.

uitnemen, terwijl de machine aan de volgende opdracht begint. Doordat de plaat waaruit gesneden wordt slechts 750 mm breed is, kan de operator heel goed bij alle stukken. Ergonomisch dus.

**Braamloos lasersnijden**

De stukken die van de machine afkomen, zijn braamloos, zowel de hele dunne als de dikkere plaat. 'We hoeven niet te schuren, hooguit even de stukken over elkaar halen en alles is weg.' Voor de verenproductie is dat essentieel. Met name veren voor machines voor de voedingsindustrie mogen namelijk niet geschuurd worden, omdat zich hier dan verontreinigingen aan kunnen hechten. Ook bepaalde kleinere bladveren schuurt hij liever niet, omdat te diepe of verkeerde schuurlijnen tot breuk kunnen leiden.

Nu de machine enkele maanden in gebruik is, vraagt Alain Dalemans zich alleen af waarom hij de stap niet eerder heeft gezet. De kostenbesparing doordat hij het grootste deel van het lasersnijden zelf kan doen, is groot. De marge van de toeleverancier blijft nu bij het bedrijf zelf. 'Bovendien besparen we op materiaalkosten. Vroeger leverden wij altijd het materiaal aan onze toeleverancier. De opbrengst van het schrooft was voor hem. Nu we het schrooft zelf kunnen verkopen, hebben we extra marge of kunnen we iets aan de prijzen doen.' Door de nestingssoftware van Bystronic te gebruiken, kan hij het materiaal bovendien heel efficiënt benutten. De extra marge die hij nu in de prijsonderhandeling heeft, levert hem al een nieuwe klant bij wie hij tot voor kort nooit aan de bak kwam door de prijs. Dit jaar heeft Dalemans de omzet dan ook al zien groeien. 'Dankzij deze machine kunnen we weer aan groei denken.' Want hoewel hij de ByVention nu nog alleen gebruikt

De stukken die van de machine afkomen, zijn braamloos, zowel de hele dunne als de dikkere plaat. 'We hoeven niet te schuren, hooguit even de stukken over elkaar halen en alles is weg.' Voor de verenproductie is dat essentieel. Met name veren voor machines voor de voedingsindustrie mogen namelijk niet geschuurd worden, omdat zich hier dan verontreinigingen aan kunnen hechten. Ook bepaalde kleinere bladveren schuurt hij liever niet, omdat te diepe of verkeerde schuurlijnen tot breuk kunnen leiden.

**Deutsche Leasing**

Dalemans Industries heeft door toedoen van Bystronic de lasersnijma-



Dalemans Industries snijdt onder andere deze grasmaaiermessen uit een speciaal mangaanvanadiumstaal. Daarna worden de snijkanten gefreesd, dan wordt het mes warm gevormd en daarna gehard.