

Open dag op 1 maart

# Veenhuis Raalte maakt het onderscheid met robotlassen

**Er kunnen veel meer producten gerobotiseerd worden gelast dan mensen in de industrie vaak denken. Daar is Marc Veenhuis vast van overtuigd. Zijn stelregel is zelfs dat elk product waarvan er in een periode van twee jaar tenminste tien worden gelast, direct offline wordt geprogrammeerd.**

Deze stelregel hanteerde hij al toen hij nog eigenaar was van Jan Veenhuis Machinefabriek in Raalte. Dat bedrijf beschikte over twee robotlasinstallaties voor de productie van kippers en haakarmsystemen. In 2022 verkocht Veenhuis zijn bedrijf aan de SV Group in Rijssen, producent van landbouwmachines. Sindsdien hield hij zich louter nog hobbymatig met lassen bezig. "Het begon echter weer te kriebelen en ik zag wel een uitdaging in robotlassen. Want in deze tijden dat het steeds moeilijker is om goede vakmensen te vinden, is automatiseren bittere noodzaak. Bovendien kun je er veel kosten mee besparen."

## Groot laswerk

De 'kriebels' kwamen in een stroomversnelling toen de SV Group besloot de vestiging Raalte te sluiten en de productie te concentreren in Rijssen. Daarmee kwam de locatie van Veenhuis Machinefabriek weer beschikbaar. In een deel van de productieruimte is Marc Veenhuis op 1 maart 2024 gestart met Veenhuis Raalte, specialist in het robotlassen van allerlei stalen objecten.

Hij richt zich met zijn nieuwe bedrijf op groot laswerk. Aan de twee robotlasinstallaties die zijn blijven staan, is een derde toegevoegd. Naast een H-frame installatie met een robot met 4 meter lengteverplaatsing, een portaalinstallatie met robot/galg met 11 meter lengteverplaatsing, 4 meter noord-zuid verplaatsing en 1,8 meter hoogteverplaatsing, is er nu ook een langsaan installatie met drie werkstations en een robot/galg met 20 meter lengteverplaatsing.

## Veel ervaring in robotlassen

Veenhuis Raalte mag dan een jong bedrijf zijn, met inmiddels zeven medewerkers, het heeft wel 20 jaar ervaring in robotlassen. "We profileren ons dan ook als een robotlasspecialist. Samenstellen en handlassen hoort er natuurlijk ook bij, maar het onderscheid maken we met robotlassen. Daarin willen we een betrouwbare, transparante partner zijn. Door offline programmeren van de installaties kunnen we op voorhand al bepalen wat de lastijden zijn en de tarieven bepalen."

Het samenwerken met klanten behelst ook het meedenken in oplossingen waarmee producten slimmer/efficiënter kunnen worden gemaakt en ze meer geschikt te maken voor het robotlaswerk. Dat meedenken kan veel opleveren. Veenhuis noemt het voorbeeld van een trailerbouwer die het ontwerp van een nieuwe trailer al voor 80 procent klaar had, en hem daarna liet meekijken welke aanpassingen nodig



Veenhuis Raalte beschikt over drie robotlasinstallaties.

waren om de trailer grotendeels door de robot te kunnen laten lassen. "Het liefst ga je voor de volle 100 procent, maar minimaal 90 procent lassen met de robot is ook interessant en vaak heel goed haalbaar."

Er kan veel meer dan vaak wordt gedacht. Veenhuis geeft ook het voor-

beeld van een Duitse producent van grote schijven met diameters van 2.70 tot 5,70 meter. Die dacht dat deze veel te groot waren voor robotlassen en dat gebeurde dus allemaal nog handmatig. Hij stuurde de tekeningen op naar Raalte en daar stelden ze al snel vast dat de schijven prima op de portaalrobot konden worden gelast.

## Eenvoudige mallen

Nog steeds is vaak de gedachte dat voor robotlassen aantallen nodig zijn, wil het rendabel zijn. "Maar een set van vijf, die je zes keer per jaar last, hoeft je maar een keer te programmeren. Dat kan echt wel uit", zegt Veenhuis, die er op wijst dat het programmeren in de loop der jaren steeds makkelijker en sneller is geworden. "Wie belangstelling heeft voor lassen, zelf kan lassen en handig is met computerspelletjes kan ook programmeren. Wat dat betreft zijn er geen drempels voor robotlassen. Wij proberen ons ook te onderscheiden

met de insteltijden en het eenvoudig houden van de mallen. We hebben hier geen universitair geschoolde mensen die ingewikkelde mallen bedenken. Met gewoon normaal nadenken kom je een heel eind."

## Open dag op 1 maart

Veenhuis Raalte is nu bijna een jaar actief. Het is daarom tijd voor een open dag. Op zaterdag 1 maart van 9.00 tot 16.00 uur is iedereen die belangstelling heeft welkom om te kijken wat er tegenwoordig in de productieruimte aan de Heesweg 45 in Raalte gebeurt en wat de robotlasspecialist voor klanten kan betekenen. Veenhuis: "Om je klanten te kunnen blijven bedienen, moet je automatiseren. Maar het is niet voor ieder bedrijf weggelegd om deze investeringen te doen. Hier kunnen wij dan ondersteunen door het laswerk op onze drie robots te verrichten zodat de eindklant toch naar tevredenheid wordt bediend."



Tijdens de open dag op 1 maart mag iedereen de kwaliteit van het laswerk van Veenhuis Raalte komen beoordelen.



Veenhuis Raalte is specialist in het robotlassen van allerlei stalen objecten. Het bedrijf richt zich op groot laswerk.

# Slimme tools verlagen energiekosten perslucht

**Perslucht is een dure, maar onmisbare vorm van energie. Compressorenfabrikant Boge heeft enkele efficiënte oplossingen in huis, waarmee de energiekosten met de helft omlaag kunnen. Het zijn slimme tools, waarmee bedrijven de besparingsmogelijkheden herkennen en benutten.**

Voor een efficiënte toepassing van perslucht is regelmatig onderhoud onontbeerlijk. Slijtage van dichtingen en slangen kan financiële gevolgen hebben. Lekkage is een van voornaamste oorzaken van energieverlies in persluchtssystemen. Zonder regelmatig onderhoud blijven ze vaak onopgemerkt

en tot 50 procent van de energie van een installatie gaat dan verloren. Om dit te vermijden integreert Boge een lekkagemonitor in de besturing van zijn compressoren. "De monitor registreert de lekkages tijdens stilstand, zodat energieverlies exact kan worden vastgesteld en snel kan worden verholpen. Met minimale inspanning kan zo flink op kosten worden bespaard", aldus Frank Hilbrink, productmanager bij Boge.

## Warmteterugwinning

Een ander belangrijk gebied waarop bedrijven hun energiekosten kunnen verlagen en zo duurzamer kunnen werken is warmteterugwinning. Tot 94 pro-

cent van de bij de persluchtproductie gebruikte energie kan in de vorm van warmte verder worden ingezet. Daarvoor voert Boge de afvalwarmte per compressor uit het compressieproces af. De warmte wordt dan bijvoorbeeld gebruikt voor het verwarmen van ruimtes of water. Ook compressoren van andere fabrikanten kunnen worden voorzien van dit Boge terugwinningssysteem. De gemiddelde terugverdientijd bedraagt slechts vier maanden.

## Slimme besturing

Een overkoepelende sturing zoals de airtelligence provis 3 maakt het persluchtmanagement efficiënt en flexibel. De intelligente besturingsoplossing

zorgt voor een optimale benutting van de persluchtssystemen. De software integreert eindeloos veel componenten en bepaalt op basis van de behoefte de ideale compressorconfiguratie voor een bepaald tijdstip tijdens bedrijf. Daardoor is de slimme tool geschikt voor een sterk schommelende persluchtbehoefte en verschillende gekoppelde compressoren. Bovendien zorgt de airtelligence provis 3 continu voor optimalisatie van het energieverbruik: een verlaging met slechts 1 bar levert al 10 procent besparing op energiekosten op.

Bovendien ondersteunt de overkoepelende sturing energieaudits. Slimme softwarematige oplossingen zoals die



De airtelligence provis 3 optimaliseert het energieverbruik continu: een verlaging met slechts 1 bar levert al 10 procent besparing op energiekosten op.

van Boge, maken integratie van relevante gegevensbronnen mogelijk, zonder dat daadwerkelijke verbruiksgegevens worden geregistreerd. De analyse van deze gegevens helpt besparingsmogelijkheden vast te stellen en aan de eisen van certificeringsprocessen te voldoen.