



IMS Belgium



Prodec® in de praktijk bij Rotoko Machinale Bewerkingen B.V. Waar superieure bewerkbaarheid en hoogwaardige kwaliteit samenkomen

Rotoko Machinale Bewerkingen is gevestigd in Roosendaal en heeft veel ervaring met het bewerken van roestvast staal. Het bedrijf is een zeer gerespecteerde producent van nauwkeurig machinaal bewerkte onderdelen voor de olie- en gasindustrie en de luchtvaart.

Rotoko besteedt veel aandacht aan voortdurende verbetering en investeert continu in de bedrijfsactiviteiten en medewerkers. Om zijn reputatie op het gebied van uitzonderlijke kwaliteit te handhaven, dringt Rotoko bij de leveranciers ook op superieure materialen aan. Uniek consistent roestvast staal helpt deze vooruitstrevende organisatie om ongekeende niveaus van kwaliteit en efficiëntie te bereiken.

Hoge snelheid levert hoge kwaliteit

Voor een uitgebreide productierun - bijvoorbeeld 10.000 stuks - is een constante kwaliteit essentieel. "Van 3000 kilo materiaal zou de eerste staf van dezelfde kwaliteit moeten zijn als de laatste staf", zegt Leo Koetsenruijter, CEO van Rotoko. Als dat niet het geval is, moeten de snelheden van de apparatuur worden verlaagd om de minimale levensduur van het gereedschap te kunnen bereiken. Met staven van constante hoge kwaliteit kunnen de snelheden worden verhoogd, zonder risico op productiefouten.



Met Marcegaglia's superieur verspaanbare Prodec® stafmateriaal - geleverd door IMS group, exclusieve distributeur van Prodec® in de belangrijkste Europese landen - verhoogde Rotoko de snijnsnelheden bij voorbereiding en afwerking met meer dan 10 procent bij een productie van 5.000 stuks.

Prodec® verhoogde bij Rotoko ook de standtijd van het gereedschap met 40 procent. Een langere standtijd en snellere productie betekenen een belangrijke efficiëntiewinst. Verspanen met hogere snelheden helpt bij het voorkomen van snijkantopbouw en leidt tot een betere oppervlaktekwaliteit en toleranties. Op die manier levert Prodec® significante kostenbesparingen en een beter eindresultaat op.

Verdubbelde standtijd levert besparingen op

Rotoko's ervaring met Prodec® tarte de conventionele werkwijze. "Normaal gesproken wordt de standtijd van het snijgereedschap verlengd door het verlagen van de snijsnelheid," merkt Koetsenruijter op. "Maar met Prodec® wordt de standtijd juist verlengd als de snijsnelheid wordt verhoogd."

In V15-verspaningsproeven die in 2016 werden uitgevoerd, behaalde Prodec® inderdaad bewerkingsnelheden tot 300 m / minuut, wat resulteert in een verdubbelde standtijd in vergelijking met concurrerende materialen.

Toen hij via een vertegenwoordiger IMS Nederland van Prodec® hoorde, zei Koetsenruijter dat hij het nieuwe product graag wilde testen. Op basis van de proef was een reeks van meer dan 20.000 stuks gepland. "IMS voorzag ons van literatuur en technische expertise, evenals testmateriaal", zegt hij. "Ze waren erg behulpzaam, en de service, levertijd en prijs waren zeer goed. De samenwerking met IMS en Marcegaglia is zeer goed verlopen."

