

Veslatec Oy

satsaa kasvuun ja tuotannon tehostamiseen



▲ ADV 508-RWR 1300 mm koejoo.

ADV-hiomakoneen edessä oikealla Reijo Peter Rensiltä ja hänen vieressään Tom Bergström Veslatec Oy:ltä.

Veslatec Oy on Vaasassa ja Porissa sijaitseva vuodesta 1989 toiminut, noin 40 henkilöä työllistävä ohutlevytuotteisiin sekä erilaisiin asiakasratkaisuihin, valmiiksi koottuihin mekaanisiin kokonaisuuksiin, settitoimituksiin ja koneiden ja laitteiden osiin kuin myös sähkö- ja automaatiokeskusten suojakappeihin, laiva ja sairaalaympäristön sekä julkisten tilojen ympäristöön erikoistunut yhtiö. Omina tuotteina myydään lavavaunuja, rulla-alustoja ja tehdasturvallisuustuotteita sekä käsidesiautomaatteja.

Omaa tuotekehitystä on konenäköön perustuva kierteytyskone, jonka koekäyttö on parhaillaan menossa. Veslatecilla keksittiin 2021 täysin uusi ajatus; konenäkö hyödyntäminen. Kun kappale laitetaan automaattiin, konenäkö antaa suorat koordinaatit koneen ohjaukselle. Niiden avulla ohjaus päättee, minkä kokoinen kierre on ja mihin kohtaan se tehdään. Kierteytysautomaatti osaa myös itse vaihtaa työkalut. Mitään vastaavaa järjestelmää ei ole markkinoilla.

Tausta

Veslatecilla on yli 30 vuoden kokemus laserleikkauksesta ollen Suomessa lasertyöstön edelläkävijöitä. Veslatec Oy:n liiketoiminta on alkanut lasertyöstöstä, jonka ympärille on kehitetty kokonaisratkaisuja.

”Pystymme tekemään koneillamme sellaisiakin tuotteita, joita laitevalmistajat pitivät mahdottomina”, kertoo toimitusjohtaja Tom Bergström. ”Meillä on kova osaaminen mikrolasertyöstössä ja myös laajin mikrolasereiden konekanta. 3D-mikrolasertyöstökoneilla voidaan sekä leikata että hitsata, mikä mahdollistaa kappaleen työstön pidemmälle tai jopa valmiiksi asti. Aukotusten muodot voivat olla minkä muotoisia

Jatkuu sivulla 56.

tahansa. Yksi merkittävä hyöty on se, ettei leikkausjälkeen tule jäysteitä, eli jälkityöstöä ei tarvita”, Bergström jatkaa.

Veslatec Oy on osaajien yhteisö, joka on verkostoitunut myös muiden alueen yhtiöiden kanssa. Veslatec Oy haluaa luoda paremman huomisen ratkaisuja, niin maakunnassa kuin Suomen laajuisestikin.

Lisää konkreettista tehokkuutta ja lisää tarjottavaa palvelua valmistusvaiheisiin

Veslatec Oy on ehtinyt jo miehen (henkilön?) ikään, joten tuotekehityksen ja valmistuksen historiaa ja kokemusta on kertynyt työvuosissa vuosikymmeniä. Toisaalta markkinat ovat kasvaneet yhdessä tuotekirjon kanssa, ja yrityksellä on ollut selkeä tarve kasvattaa ja tehostaa tuotantoa.

Yritys on varustettu nykyaikaisella ja monipuolisella kone- ja laitekannalla, joiden avulla työntekijät saavat kattavan ja laadukkaan tekemisen mahdollisuuden. Luonnollisesti yrityksen vetäjät ovat varsin motivoituneita tehtäviinsä.

Yrityksen osaamisessa ja nykyaikaisessa laitekannassa yhdistyy ohjelmisto- ja käsityötaito ja millin tarkka teollinen tuotanto, jolloin pystytään toimittamaan niin pienen kuin suuren asiakkaan haluamat yhteistyöprojektit ja täyttämään vaatimukset.

Mahdollisia ”pullonkaula” kohtia tarkastellessa tuli esiin laserleikkattujen kappaleiden purseenpoisto ja automaattinen reunanpyörityksen tekeminen tietyissä kappaleissa sekä ruostumattomien kappaleiden pintojen hiominen ”harjatuksi” loppukäsittelyssä.

Samanaikaisesti myös laserkapasiteetti oli lisääntynyt ja vaatimukset reunojen pyöritykseen jopa R2-kokoon olivat kasvaneet, ja käsin tapahtuva reunojen pyöritys oli hi-

dasta. Yksi merkittävä syy uuden purseenpoisto-/reunanpyöritys-/pinnanhiointakoneen hankintaan oli tuotteiden nopeampi läpäisy aika valmistuksessa. ”Uuden koneen käyttökulut perinteiseen verrattuna ovat niin paljon pienemmät, että pelkästään ne oikeuttivat investoinnin”, kertoo Bergström.

Monipuoliset vaatimukset uudelle koneelle

Hankittavalle järjestelmälle asetettiin monipuoliset vaatimukset varsinkin, kun Veslatec Oy:llä on laaja kirjo eri materiaaleja käytössä. Pääasiallisesti keskityttiin sitten ruostumattomaan teräkseen, alumiiniin ja hiiliteräkseen. Laserleikkauksesta Veslatec Oy:llä oli Suomen pisimpiin kuuluva kokemus vuosien, jopa vuosikymmenen ajalta, ja lista eri vaatimuksista oli laaja.

Järjestelmän piti pystyä tehokkaasti ja nopeasti poistamaan purseet, pyöritysmään tarvittaessa reuna ja ruostumattomissa hiomaan pinnat. Materiaalien puolesta alumiini vaatii märkäimurin käyttöä tulipalovaaran vuoksi. Lainsäädännön, työturvallisuuden ja huoltovarmuuden vaatima täysin koteloitu kone oli pakollinen, jolloin myös pölyn ja savun hallinta on helpompaa ja toisaalta haluttiin mahdollisimman vähän tilaa vievä kone 1300 mm leveällä työalueella.

Kokoonpanovaihtoehtoja oli useita, mutta lopulta päädyttiin RWR-versioon, eli hiomanauha-harjat-hiomanauha-tyyppiin koneeseen, jossa ensimmäinen hiomanauha poistaa purseen, karusellissa pyörivät 8 harjaa tekevät pyöritykset ja toinen hiomanauha-asema hioo kappaleiden pinnat ja tarvittaessa poistaa oksidikerroksen.

Hankinnassa oli tietenkin huomioitava Veslatecin liiketoimintaan sopiva hinta sekä maahantuojan tunnettavuus ja huoltokky. Henkilökunta tutustui perusteellisesti Ren-

sin tarjoamaan ADV-koneeseen ja sen hyviin ominaisuuksiin.

Oman kuvionsa koneen toimitukseen toi se, että koneen oli sovittava olemassa oleviin tiloihin saumattomasti. Myöskin käytettävien materiaalien määrästä johtuen koneen mukana tuleva reipas määrä eri materiaaleille tarkoitettuja harjoja ja hiomanauhoja oli arvostettu ominaisuus. Kokemuksesta tiedettiin, että alussa tarvitaan myös riittävä määrä koulutusta ja sisäänajoa uuteen tekniikkaan siirryttäessä.

Veslatec Oy halusi täydellisen ”avaimet käteen”-toimituksen asennuksineen ja koulutuksineen. Tiedossa oli jo ennestään vanhojen kontaktien kautta, että Rensillä ja sen asennusinsinööreillä oli kokemusta ”avaimet käteen”-toimituksista.

Investointi tulevaisuuteen

”Loppukesästä asennettu ADV 508-RWR 1300 mm leveänä on iso tekijä, kun lähdetään hakemaan lisää partnereita teollisuudesta. Investoinnin avulla pystymme tarjoamaan tulevaisuudessa laajempaa tuotevalikoimaa sekä tehostamaan toiminnanlaatua entisestään”, toteaa Bergström.

”Alkukokemusten jälkeen sekä me että koneen käyttäjä olemme olleet hyvin tyytyväisiä hankintaamme ja sen tuomaan valmistusmahdollisuuksien lisäykseen tuotteidemme tekemisessä ja voimme katsoa eteenpäin positiivisin mielin”, tuumasi Tom Bergström vielä haastattelun lopuksi. ❖

INFO:

Veslatec Oy
tom.bergstrom@veslatec.com
www.veslatec.com

Rensi Finland Oy
info@rensi.fi
www.rensi.fi

TRUSTED PARTNER IN CNC MACHINING

MEPRA KONEISTUS.FI
ALIHANKINTAKONEISTUSTA VUODESTA 1971

MEILTÄ RATKAISUT JOKAISEEN TARPEESEEN
CNC-KONEISTUKSEN LUOTETTAVA KUMPPANI

MEPRATUOTE OY
KAVIOKUJA 8 FIN-20380 TURKU
PUH. (02) 275 0111 INFO@MEPRA-KONEISTUS.FI