



„Aufgrund der hohen Ansprüche an die Qualität unserer Beschläge fertigen wir diese weitgehend im eigenen Hause“

Edgar Segessenmann

CABRILLANT AG:

Produktiv, leicht zu bedienen und mit gutem Support

Erfahrungen einer Automatendreherei mit einem Tornos-Langdreher

Die Cabrillant AG ist Hersteller von hochwertigen Glas-Trennwandsystemen für den Innenbereich von öffentlichen Gebäuden wie Einkaufszentren, Schwimmbädern oder Flughäfen. Da hierfür zahlreiche Beschläge benötigt werden, wurde eine eigene mechanische Fertigung mit Fräsbearbeitungszentren und Drehautomaten aufgebaut. Aus der Automatendreherei entwickelte sich ein modernes Leistungszentrum, das 65-70% seiner Kapazitäten mit Aufträgen am freien Markt auslastet. Im Rahmen einer Ersatzinvestition wurde zum Jahreswechsel 2017/18 erstmals ein Tornos-Langdreher CT 20 beschafft. Ein Gespräch mit den Verantwortlichen.

CABRILLANT  **.swiss**

Cabrillant AG
Kalchbühlstrasse 18
7007 Chur
Schweiz
T +41-81-258-3242
F +41-81-258-3243
cabrillant.ch
info@cabrillant.com

„Unser Hauptprodukt sind ästhetisch anspruchsvolle Trennwandsysteme aus gehärtetem Sicherheitsglas für gewerbliche und öffentliche Immobilien“, erläutert Edgar Segessenmann, Geschäftsleiter der Cabrillant AG in Chur (Schweiz). Solche Trennwandsysteme kommen in Lobbys von öffentlichen Gebäuden sowie bei Kabinen oder Schließfächern für Umkleiden, Duschen oder Badebereichen zum Einsatz. Bis heute wurden bereits über 15.000 Objekte – Hotels, Verwaltungsgebäude, Thermalbäder oder Schulen – mit solchen Trennwandsystemen ausgestattet. Das familiengeführte mittelständische Unternehmen ist in diesem Bereich in der Schweiz Technologie- und Marktführer und liefert seine Produkte über ein Netzwerk von Partnern und Vertretungen

Farbenfroh statt langweilig: Glastrennwände für öffentliche Gebäude

Seit 50 Jahren stattet Cabrillant öffentliche Gebäude sowie Gewerbeimmobilien mit farbenfrohen, robusten und leicht zu reinigenden Trennwand- und Türsystemen aus hochwertigen, beschichteten Sicherheitsgläsern aus. Seit der Vater des heutigen Geschäftsführers 1972 als technischer Leiter in die Firma eintrat, sind die Geschicke des Unternehmens, das im Rahmen einer wechselvollen Geschichte Namen und Besitzer wechselte, stets mit der heutigen Eignerfamilie Segessenmann verbunden. Heute liefert Cabrillant, das den eigenen Heimatmarkt sowie Österreich mit kompletten Einrichtungen einschließlich Bauplanung selbst bedient, an seine Partner in ganz Europa und den USA überwiegend Beschläge, Verbindungsteile sowie Schlösser und sonstiges Zubehör in kompletten Sets. Diese enthalten jeweils alle benötigten Teile bis hin zur Schraube und der Unterlegscheibe, so dass sich die ausführenden Handwerker ganz auf die schnelle und rationelle Ausführung der Montagearbeiten konzentrieren können.

Farbenfroh, hygienisch und langlebig. (Foto: Cabrillant)

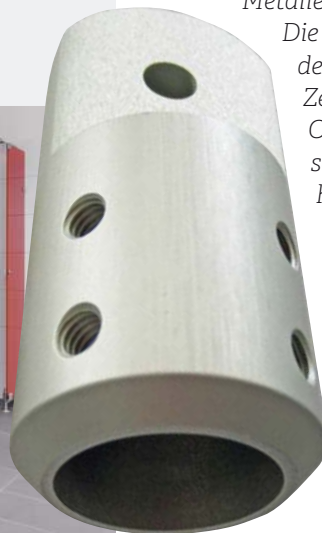


nach ganz Europa – insbesondere Deutschland, England, Schweden, Spanien – sowie in die USA. Die Abtrennungen bestehen aus farbigem, intransparentem Sicherheitsglas, dessen Scheiben mithilfe hochwertiger metallischer Scharniere, Beschläge und Schlösser zu vollständigen Funktionseinheiten komplettiert und schlüsselfertig im Gebäude installiert werden. Vorteile der Glasabtrennungen sind neben der optischen Aufwertung des Gebäudes auch ihre Robustheit und die einfache Reinigung, da die einseitig mit dem Glas verschmolzene Emailschrift äußerst widerstandsfähig und kratzfest ist. Selbst mutwillige Verschmutzungen oder Sprayschichten lassen sich einfach und restlos entfernen. Neben Einscheiben-Sicherheitsglas sind auch Verbundgläser verfügbar, die Farben können aus einer Farbpalette oder auch frei gewählt werden.

Anspruchsvolle Beschlagsysteme...

„Zu den Hauptvorteilen unseres Trennwandsystems gehört auch seine hohe hygienische Wertigkeit“, ergänzt E. Segessenmann. Die glatten Oberflächen bieten Schmutz und Bakterien keinen Halt und lassen sich daher problemlos reinigen. Eine besondere Rolle spielen hierbei auch die Beschlagsysteme, welche die Glasscheiben so fixieren, dass sich zwischen Boden und Glas sowie zwischen den Bestandteilen der Kabinen keine „Schmutzfallen“ bilden können. Die einzelnen Scheiben sowie sonstigen Elemente „schweben“ dadurch in definierten Abständen neben ihren Nachbarn und haben weder untereinander noch mit Boden oder Wänden irgendeinen Kontakt. Die Beschläge selbst bestehen aus korrosionsfreien Metallen, vor allem Aluminium oder Edelstahl.

Die Aluminiumteile erhalten mithilfe des Eloxalverfahrens eine über lange Zeiträume dauerhafte und kratz feste Oberfläche. Während viele der ausländischen Partner von Cabrillant wegen der hohen Transportkosten die schweren Glaskomponenten vor Ort zukaufen, werden sämtliche Beschläge grundsätzlich in der Schweiz hergestellt und von allen Partnern verwendet.



Die Beschläge bestehen aus korrosionsbeständigen Materialien wie diesem matt eloxierten Aluminiumbauteil (Foto: Klaus Vollrath)

... mit hoher Fertigungstiefe

„Aufgrund der hohen Ansprüche an die Qualität der Beschläge fertigen wir diese weitgehend im eigenen Hause“, verrät E. Segessenmann. Hierfür verfügt Cabrillant über eine umfassend ausgestattete mechanische Fertigung mit Fräsbearbeitungszentren, Drehautomaten, Sägeautomaten sowie einer Gleitschleifanlage von Trowal, in der die bearbeiteten Teile entgratet werden und zugleich eine seidig-matte Oberfläche erhalten. Bearbeitet wird eine breite Palette unterschiedlicher Werkstoffe von Kunststoffen über NE-Metalle bis zu Stahl und Edelstahl. Die fertig bearbeiteten und beschichteten Teile werden zu kompletten Sets zusammengestellt, in denen alles enthalten ist, was der Mitarbeiter auf der Baustelle benötigt, um seine Arbeit schnell und zügig ausführen zu können. Für seine Systeme gewährt Cabrillant eine lebenslange Ersatzteilgarantie.

Leistungsfähige Automattendreherei

„Da unsere Anlagen hoch produktiv sind, können wir sie mit unserem Eigenbedarf nur zum Teil auslasten“, weiß Martin Wonneberger, Polymechniker bei Cabrillant. Da die Abteilung aus sukzessiven Übernahmen früherer Zulieferer hervorging, habe man von Anfang an deren jeweiligen Kundenstamm mit übernommen und weiter bedient. Diese Aktivitäten wurden im Laufe der Zeit konsequent ausgeweitet, so dass der Anteil der Fremdfertigung inzwischen bei rund 65-70% des Umsatzes liegt. Dies kommt dem Unternehmen gleich doppelt zugute: Einerseits wird so sichergestellt, dass Produktivität und Qualität und damit die Wettbewerbsfähigkeit der Abteilung voll auf der Höhe der aktuellen Markterwartungen liegen. Andererseits erzielt die Abteilung auf diese Weise wichtige Deckungsbeiträge und verbreitert zugleich die Palette der angebotenen

Der neue Drehautomat CT20 bewältigt mit seinen 26 Werkzeugplätzen komplexere Bearbeitungsvorgänge und kann mannos durcharbeiten (Foto: Klaus Vollrath)



„Unsere Abteilung muss zwei Drittel ihres Umsatzes durch Übernahme von externen Aufträgen am freien Markt hereinholen“

Produkte und Leistungen in neuen Marktsegmenten. Das stellt zugleich einen wichtigen Beitrag zur Zukunftssicherung dar.

Der neue Tornos-Drehautomat...

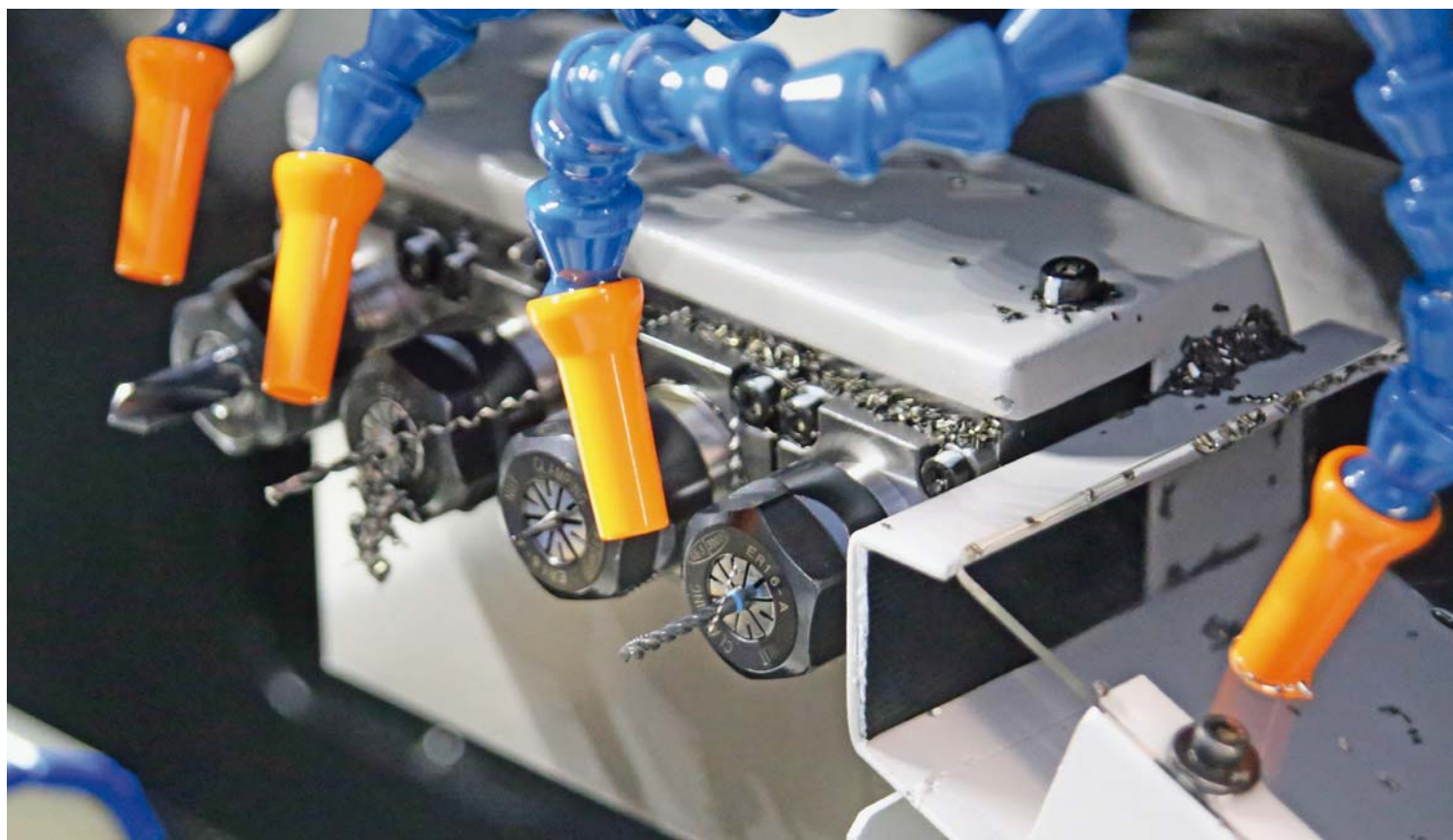
„Im Spätherbst 2017 mussten wir einen unserer älteren Drehautomaten ausmustern und suchten eine moderne Ersatzlösung“, sagt M. Wonneberger. Wie in solchen Fällen üblich wurden die Angebote verschiedener Hersteller geprüft, Erfahrungen bei Kollegenbetrieben und Kunden abgefragt und auch die Lieferanten bzw. deren Schweizer Vertretungen besucht. Die Entscheidung fiel auf das Modell CT 20 von Tornos, das sich aus einer ganzen Reihe von Gründen als das geeignetste Angebot erwies. Hierbei handelt es sich um einen Langdreher mit einem Durchlass von 20 mm, insgesamt fünf Achsen sowie 26 Werkzeugplätzen. Unter den radialen Werkzeugen können vier angetrieben werden, frontal sind es zwei und rückseitig eines. Die Gegenspindel kann mit dem abgestochenen Werkstück zu den Rückseitenwerkzeugen verfahren, so dass an beiden Spindeln gleichzeitig gespannt werden kann. Die Anlage kann mit dem dazugehörigen Stangenmagazin unbeaufsichtigt auch über Nacht laufen.

... überzeugte durch Preis, Qualität...

„Besonders überzeugend war für uns ein Besuch in der Fertigung im Tornos-Werk in Moutier“, erinnert sich M. Wonneberger. Dabei habe man sich davon überzeugen können, dass dieser Hersteller die qualitätsbestimmenden Kernelemente seiner Technologie nach Schweizer Qualitätsprinzipien vor Ort selbst herstellt. Damit ist auch in ausreichendem Maße Personal vorhanden, das die Anlagen aus dem FF kennt und im Servicefall kompetent weiterhelfen kann. Bei anderen Lieferanten - zumeist Händler ohne Eigenproduktion - sitzen solche Spezialisten nicht in der Nähe, sondern oft etliche 100 oder gar mehr als 1.000 km entfernt. Das hat unweigerlich Auswirkungen auf die Bereiche Service und Support. Darüber hinaus war die Tornos-Maschine auch noch erstaunlich günstig und kostete im Endeffekt in Vollausstattung kaum mehr als vergleichbare Wettbewerbsprodukte in der Basisversion. Weiterer wichtiger Aspekt war die Lieferzeit: Hier konnte Tornos im Unterschied zu anderen Anbietern fast schon ab Lager liefern, so dass es nach dem Ausfall des Vorgängersystems keine größeren Engpässe gab.

Blick ins Materiallager für die Automatendreherei (Foto: Klaus Vollrath)





Die CT 20 verfügt über insgesamt 26 Werkzeugplätze. Hier die vier für die Rückseitenbearbeitung (Foto: Klaus Vollrath)

... und Service

„Sehr zufrieden sind wir auch mit dem Service, der uns bei Kauf und Inbetriebnahme des neuen Systems geboten wurde“, berichtet M. Wonneberger. Die Schulung auf das neue System erfolgte durch fachlich sehr kompetente deutschsprachige Mitarbeiter direkt im Herstellerwerk und ermöglichte ihm eine schnelle Inbetriebnahme nach der Lieferung der neuen Anlage. Das Programmiersystem TISIS sei sehr einfach zu handhaben und gestatte es beispielsweise, einmal erstellte Bibliotheken einfach vom laufenden Programm ins nächste zu übernehmen. Die Programmierung, zu der auch eine 2D-Simulation gehört, kann offline am PC erfolgen. Auch sind bereits während der Programmierung Zeitinformationen

verfügbar. Auch nach der Inbetriebnahme standen ihm bei kniffligeren Aufgaben wie z.B. dem Ankoppeln des Stangenladers gut informierte Gesprächspartner zur Verfügung, die ihm schnell und problemlos weiterhalfen. „Wir hatten auch schon einen Hardware-Serviceeinsatz aufgrund eines Frühausfalls des Bildschirms. Die Reparatur erfolgte innerhalb eines Tages. Davon können sich einige der anderen Maschinenhersteller, mit denen wir zu tun haben, eine tüchtige Scheibe abschneiden“, bilanziert M. Wonneberger.

cabrillant.ch