

Erfolg mit Spiegelschränken ohne Einschränkungen

Kompromisslose Qualität bei Material-Auswahl und -Verarbeitung, zeitloses Design in klarer Formensprache, Gespür für den Zeitgeist bei Innovationen – diese Eigenschaften zeichnen Spiegelschränke und Lichtspiegel der W. Schneider+Co AG aus. Das Schweizer Unternehmen ist mit seinen Qualitätsprodukten auch im Ausland erfolgreich. In der Abteilung Profilmbearbeitung setzt Schneider sechs elumatec-Stubbearbeitungszentren und die Software eluCad ein. Text und Bilder: elumatec

Die W. Schneider+Co AG blickt auf eine über 60-jährige Firmentradition zurück. Zum Angebot gehören 15 Spiegelschrank-Produktlinien und diverse Modelle im Lichtspiegelbereich. Lichtspiegel bieten im Gegensatz zu den Spiegelschränken keinen Stauraum. Bei den Spiegelschränken gibt es z. B. Ausführungen mit Schiebetüren, mit Sensortechnik, mit farbigem Licht oder mit Kipptüre, so dass sich Rollstuhlfahrer oder sitzende Patienten im geneigten Spiegel sehen können. Die Modelle sind in unterschiedlichen Breiten und Spiegelaufteilungen sowie in den zwei Oberflächenvarianten «Aluminium eloxiert» oder «Aluminium weiss beschichtet» erhältlich. Schneider-Spiegelschränke lassen sich sowohl auf Putz montieren als auch unter Putz. «Wir machen nur das Produkt «Spiegelschränke» und wollen alle Marktbedürfnisse abdecken», erläutert Bruno Strebel, technischer Leiter bei Schneider.

Neue Möglichkeiten durch LED-Technik

Schneider vertreibt seine Produkte nicht direkt an den Endverbraucher, sondern über den Fachhandel. Von diesen Fachleuten kommen

Anregungen und Wünsche, die das Unternehmen in neue Produktideen einfließen lässt. So kann Schneider jedes Jahr Innovationen anbieten. «Die LED-Technik erlaubt zum Beispiel schlankere Leuchten sowie eine gleichmässige Ausleuchtung», nennt Strebel Vorteile dieses Beleuchtungskonzeptes.

Hohe Qualitätsmassstäbe

Seine Modellpalette fertigt Schneider nach hohen Qualitätsmassstäben. Der Korpus der Spiegelschränke besteht aus stabilen Aluminiumprofilen. «Sehr hohe Qualität ist unsere Philosophie», erläutert Bruno Strebel. Schon seit 1998 ist die W. Schneider+Co AG nach ISO 9001 zertifiziert. Die anerkannte Qualität hilft, z. B. bei Aufträgen in Krankenhäusern, Verwaltungsgebäuden oder Mietwohnungen, berücksichtigt und empfohlen zu werden. Das breite, marktgerechte Angebot erleichtert Kunden die Auswahl eines Spiegelschranks nach baulichen Voraussetzungen und individuellen Vorlieben. Zum Service bei Schneider gehört, dass es für die eigenen Spiegelschränke langjährig Ersatzteile gibt.

Sechs Profilmbearbeitungsmaschinen im Einsatz

Die W. Schneider+Co AG produziert mit rund 85 Mitarbeitern an zwei Schweizer Standorten: Flums am Walensee und Langnau am Albis. In Langnau ist auch der Stammsitz der Verwaltung untergebracht.

Erreicht wird der hohe Qualitätsstandard durch einen modernen Maschinenpark. Zur Bearbeitung der Aluminiumprofile setzt Schneider sechs Stubbearbeitungszentren von elumatec ein. In Flums stehen zwei 4-Achs-Stubbearbeitungszentren SBZ 140, zwei 3-Achs-Zentren SBZ 122 und eine sogenannte schablonenlose Kopierfräse SLK 118, im Werk Langnau arbeitet ein SBZ 122. Mit einer elumatec-Doppelsäge DG 104 und einer Einzelblatt-Tischsäge TS 161/21 werden in Flums Alu-Profile präzise gesägt. Dank des umfangreichen Maschinenparks können Bearbeitungsprogramme an eine beliebige Zielmaschine geschickt werden. Pius Bärtsch, Leiter der Abteilung «Metallbearbeitung» in Flums, kann Bearbeitungsprogramme sowohl an die fünf elumatec-Bearbeitungszentren vor Ort als auch an das 3-Achs-Zentrum SBZ 122 in Langnau schicken.



Die Spiegelschränke werden in verschiedensten Ausführungen hergestellt.



Eine Ausführungsvariante mit Kipptür.



Mit der 3-Achs-Maschine SBZ 122 ist mit Winkelkopf auch die mehrseitige Profilbearbeitung am ruhenden Profil möglich.

Pendelbetrieb erhöht Auslastung

Zum Maschinenkonzept der elumatec-Stubbearbeitungszentren gehört, dass Bearbeitungen am ruhenden Profil stattfinden. So werden die Profilloberflächen bestmöglich geschont, was den hohen Qualitätsansprüchen bei Schneider entgegenkommt. In Flums arbeiten alle elumatec-Stubbearbeitungszentren im Pendelbetrieb. Das erhöht die Auslastung um bis zu 30 Prozent, weil die Maschine an zwei Stationen bearbeiten kann. «Die Maschinen werden intensiv benutzt und laufen jeden Tag 8-12 Stunden, sie sind zuverlässig», bescheinigt der Abteilungsleiter Metallbearbeitung dem elumatec-Maschinenpark. Bereits seit 14 Jahren setzt das Unternehmen elumatec-Bearbeitungszentren ein.

SBZ 140

Das SBZ 140 ist ein 4-Achs-Stubbearbeitungszentrum, das für die rationelle Bearbeitung von Aluminium- und Stahlprofilen konzipiert ist. Alle Arbeitsgänge wie Fräsen, Bohren oder Gewindeschneiden finden am ruhenden Profil statt. Der achsgesteuerte Fräskopf kann das Profil in jeder Position stufenlos von 0° bis 180° mit allen zur Verfügung stehenden Werkzeugen bearbeiten. Das mitfahrende Werkzeugmagazin mit acht Plätzen sorgt für kurze Wechselzeiten. Für die Doppelstab- und Stirnbearbeitung bietet elumatec einen Rotationswinkelkopf



Das SBZ 140 im Einsatz: Das 4-Achs-Stubbearbeitungszentrum ist für die rationelle Bearbeitung von Aluminium- und Stahlprofilen konzipiert.

(0°/90°/180°/270°) mit zwei unterschiedlichen Werkzeugen an. Das optionale Zubehör umfasst unter anderem ein zusätzliches stationäres Werkzeugmagazin, Sägeblatt, Späne-Förderband, Barcode-Scanner, Spindelkühlung oder Winkelfräsköpfe.

SBZ 122 und SLK 118

Das SBZ 122 ist eine 3-Achs-Maschine, die mit Winkelkopf auch die mehrseitige Profilbearbeitung am ruhenden Profil ermöglicht.

elumatec bietet das SBZ 122 in verschiedenen Produktvarianten und mit umfangreichem Zubehör an. Dazu gehört ein manuell verstellbarer Winkelkopf, mit dem schräge Flächen bearbeitet werden können. Dieser verstellbare Winkelkopf lässt sich in der Spindel viermal um 90° Grad drehen. Die A-Achse ist von 0° bis 90° verstellbar. Das SLK 118 bei Schneider ist eine «schablonenlose Kopierfräse» (SLK), bei der die Profilbearbeitung grundsätzlich von oben stattfindet. Die grosszügig ausgelegten Verfahrenwege des 3-Achs-Zentrums ermöglichen es, auch grossdimensionierte Profile zu bearbeiten. Für präzise Zuschnitte setzt Schneider die elumatec-Doppelgehrungssäge DG 104 ein. Sie ermöglicht z. B. Aussenmasszuschnitte bei allen Schnittvarianten.

Profilbearbeitungssoftware eluCad

Die Bearbeitungsprogramme für alle elumatec-Stubbearbeitungszentren erzeugt Schneider mit eluCad, Software für Profilbearbeitung. eluCad erzeugt vielfach optimierte Bearbeitungsprogramme, z. B. hinsichtlich Wegeoptimierung, Werkzeugoptimierung oder Kollisionskontrolle. Für eluCad gibt es ergänzende Module wie «Stangenoptimierung», «Stangenbearbeitung», «Spannermanagement» oder «3D-Import». ■