

TECHNOWOOD

Schweizer Lösung

Brettsperrholz selbst dübeln und abbinden

Gedrechselten Säulen und großformatige BSP-Platten beherrschen die Anlagen von Technowood ebenso, wie den klassischen Zimmererabbund. Wer will, kann mit den Schweizer Anlagen sogar selbst Massivholzwände erzeugen.

Beim Schweizer Abbundanlagenbauer Technowood hören die Ingenieure genau auf das, was sich die Zimmerer wünschen. Für den klassischen Stababbund wurde im Vorjahr die TW-Agil, eine kompakte Abbundmaschine, aus der Taufe gehoben. Daneben gibt es eine ganze Reihe von Sonderlösungen, die Technowood entwickelt, baut und in Betrieb nimmt. Der Leimholzhersteller Simonin, Montlebon/FR, orderte etwa eine Portalbearbeitungsanlage mit 5,5 m Arbeitsbreite. Als Highlight hat diese eine 25 m lange Drechselbank montiert. Aus bis zu 2 m starkem BSH entstehen dort verschränkelte Säulen (s. Bild o.).

Wer sich diese Ausmaße vor Auge hält, dem wird klar, dass auch Abbund von BSP kein Problem sein kann. Tatsächlich werden Massivholzplatten von der TW-Mill problemlos zugeschnitten. Dabei sind die Anlagen auf den Kunden angepasst.

„Bei der TW-Mill ist alles modular“, sagt Karl Bollhalder. Der Eidgenosse ist bei Technowood für das Abbundgeschäft verantwortlich. Wenn es um BSP-Verarbeiter geht, hat er aber nicht nur den Abbund im Sortiment. Für die immer beliebter

werdende Massivholzbauweise bietet Technowood eine Produktionslösung: Die TWOODS-Linie erzeugt das Brettsperrholz im eigenen Betrieb.

Wie wär's mit BSP aus eigener Produktion?

Brettsperrholz vereint die Interessen der ganzen Wertschöpfungskette. Der Wald freut sich über den Holzeinsatz. Der Säger schätzt, dass billige Seitenware veredelt wird. Und der Zimmerer kann dank Vorfertigung größere Projekte angehen. Warum sollten davon nicht alle profitieren? In der Schweiz geschieht das schon. Im Emmental haben sich Waldbesitzer mit einem Sägewerk und einem Holzbauer zusammengetan. Sie investierten in die TWOODS-Linie von Technowood. Die Anlage besitzt drei Teile. Zunächst werden die sägerauen Fichtenbretter vom Legeportal vorgeformt. Fenster und Türen bleiben frei. „Wer Investitionskosten sparen will, kann das Legen auch händisch machen“, ergänzt Bollhalder. Dann kommt das patentierte Dübelportal, welches Löcher an den vorgesehenen Stellen bohrt. Kurz danach wird ein Buchendübel in die Hohlräume gepresst. Ein Stahlkonus komprimiert die benetzten Holzstifte, sodass sie ins Loch rutschen, sich dort wieder ausdehnen und fortan stramm sitzen – ganz ohne Leim und Metall. Zwei Bediener benötigen rund 7 bis 9 min/m². Jedes Element besteht aus mindestens fünf Schichten. Eine Windfolie im Inneren verhindert Luftzug. Dank der Europäischen Technischen Zulassung (ETA) ist TWOODS-Massivholz international einsetzbar. Der Großteil der Produktion findet in der Schweiz statt, aber auch in Italien hat sich schon ein Hersteller für die Technowood-Lösung entschieden.



20-jähriges Jubiläum feierte Kurt Priestersberger im Kreis seiner Familie

Jubilierender Holzhändler

In Windeseile dürften für Kurt Priestersberger 20 Jahre vergangen sein. Anfang Mai 1994 übernahm der gelernte Tischler eine 1950 gegründete Holzhandlung, die er bald um einen Tischlereibetrieb ergänzte. Knapp zehn Jahre später kamen eine eigene Forstwirtschaft und ein Sägewerk dazu. Das Wiener Neustädter Unternehmen war außerdem nach eigenen Angaben Europas erster ISO 9000-zertifizierter Holzhandel. Jetzt feierte die Familie Priestersberger ihr „20-jähriges“.

Bildquelle: Walter Küng AG, Priestersberger



Technowoods Vollholz-Produktionsstraße TWOODS-Linie inklusive Abbundcenter TW-Mill (re.)

**DATEN & FAKTEN**

TECHNOWOOD

Standort:	Alt St. Johann im Schweizer Kanton
Geschäftsführer:	Karl Bollhalder, Urs Steinmann, Daniel Schöneberger
Mitarbeiter:	14

Meist wird zweischalig gebaut

Die realisierten TWOODS-Linien erzeugen Massivholzelemente bis 3,8 mal 13 m Format und bis zu 40 cm Stärke. Die Produktionsstraßen messen je nach Ausführung 24 bis 60 m. Möglich ist freilich noch viel mehr. „Unsere Kunden sind ganz frei. Braucht jemand 4,5 m breites BSP, dann bauen wir eine solche Linie. Wenn auf der gleichen Linie Brettstapeldecken erzeugt werden sollen, dann integrieren wir das auch“, sagt Bollhalder. Sein Gesichtsausdruck zeigt dabei die authentische Souveränität eines Ingenieurs, der nicht nur weiß, was er verkaufen will, sondern auch, wie es funktionieren wird.

Bollhalder berichtet aus der Baustellenpraxis: „Die leimfreie Bauweise wird meist stolz präsentiert. Bei 80 % der Wände bleiben die Dübel sichtbar. Die überwiegende Bauart mit den TWOODS-Elementen ist zweischalig. Innen und außen je 18 cm starkes BSP, nach Bedarf kommt außen eine zusätzliche Dämmschicht. Wer edle Oberflächen will, wählt Weißtanne.“

Bewegt sich die Platte oder das Portal?

Den Abschluss jeder TWOODS-Linie bildet das TW-Mill-Abbundzentrum. Für die allseitige Bearbeitung, wie bei BSP, empfiehlt Bollhalder ein stationäres Portal. Ohne Umspannen wird hier auch von unten gearbeitet. Wert legt Technowood auf hohe Benutzerfreundlichkeit und Automatisierung – bis hin zur selbsttätigen Einförderung.

Bis zu 5,5 m breite Elemente werden schon von einer TW-Mill abgebunden. „Von der Bearbeitung her ist Brettsperrholz schwierig, weil sich leicht etwas verkeilt oder gegen die Maschine schlägt“, sagt Bollhalder. Nur Robustheit und Masse bringen Präzision. So verspricht er: „Wir sind genauer als das Holz, das ja Dimensionsänderungen unterworfen ist.“

HP ◀