



links: Bei der Künzli Holz AG ist man nicht nur von der Präzision des Elementbautisches überzeugt, sondern auch von der Effizienz die dieser ermöglicht. rechts: Dank der Dachvorrichtung können auch Dach- und Deckenelemente in Serie auf dem Elementbautisch vorgefertigt werden.

Wände und Decken effizient vorgefertigen – auf dem woodtec-Elementbautisch!

Weitab von vollautomatisierter Produktion hat sich der Elementbautisch in den letzten 15 Jahren zum Standard im Holzrahmenbau entwickelt. In weit über 250 Betrieben aus ganz Europa ist er zum unverzichtbaren Mittel zur Vorfertigung von Wand-, Decken- und Dachelementen geworden.

„Unser Ziel war es nicht, den Handwerker mit einer vollautomatischen Lösung zu ersetzen“, erklärt DI Thomas Fankhauser, Geschäftsleiter des international tätigen Familienunternehmens. Der Elementbautisch erlaube aber dem Handwerker, sein volles Potenzial zu entfalten und selbst weniger gelernten Arbeitskräften sehr effizient zu arbeiten.

Der Elementbautisch richtet sich damit klar an Klein- und Mittelunternehmen, wird aber auch von Großunternehmen geschätzt, vor allem aufgrund seiner Präzision und Robustheit.

Präziser Montagetisch für präzise Elemente

Immer mehr Betriebe setzen auf einen hohen Grad an Vorfertigung im Betrieb und sparen sich damit immer mehr Zeit beim Aufrichten am Bau. Damit wird aber auch die Präzision der vorgefertigten Elemente immer wichtiger. Je höher der Vorfertigungsgrad desto schwieriger und zeitaufwändiger die Korrektur von unpräzisen Elementen am Bau. Um diese auf den Millimeter genau und exakt im rechten Winkel herzustellen, setzt man bei woodtec Fankhauser auf eine 85 mm dicke, ultra-robuste Holz-Aluminium-Sandwichplatte, die mit einer Präzision von 0,1 mm CNC gefertigt ist. Nivellierfüsse garantieren eine perfekt ebene Arbeitsoberfläche und ein 20 mm dicker, solider Randanschlag gibt

einen 90° Winkel vor. Zur Weiterverarbeitung werden die Holzrahmenelemente mit Pneumatikzylindern fixiert. Dank robuster Grundplatte und massivem Randanschlag können damit auch verdrehte Balken zurechtgebogen werden.

Effizienz in der Produktion steigern

Bei der Künzli Holz AG ist man nicht nur von der Präzision des Elementbautisches überzeugt, sondern auch von der Effizienz die dieser ermöglicht. „Auf unserem selber gebauten Holztisch brauchten zwei Handwerker bis zu 20 Minuten um ein Element präzise zu winkeln“, erklärt Franz Hauzenberger, Projektleiter des Holzbaubetriebes. „Auf dem Elementbautisch schafft das einer allein in weniger als zwei Minuten.“ Einen weiteren Vorteil sehen viele Betriebe in der Flexibilität des Elementbautisches. „Nirgends sind die Produktionsweisen so verschieden wie im Holzbau“, erklärt Fankhauser. Umso wichtiger sei es, dass sich das Produkt ideal an die Bedürfnisse des Betriebes anpassen lässt. Ausgehend von einem Grundmodul von 1,5 x 3,0 m kann jede Tischgröße zusammengestellt werden. Für Betriebe ohne Hallenkran gibt es eine hydraulische Aufstellvorrichtung, bei engen Platzverhältnissen oder nur gelegentlichem Gebrauch kann der Tisch an eine Wand aufgeklappt werden. Ausserdem kann, dank dem Lochraster der Tischplatte, verschiedenstes Zubehör angebracht werden. Der

Winkelanschlag ermöglicht z.B. den Elementbautisch in mehrere Arbeitsplätze zu unterteilen, falls nur kleinere Elemente hergestellt werden sollen (siehe Bild oben links).

Laufende Weiterentwicklungen: Im Holzrahmenbau am Ball bleiben

Da auch die Produktionsmethoden einem ständigen Wandel unterzogen sind, versucht man den Elementbautisch in engster Zusammenarbeit mit Kunden ständig zu erweitern. Seit einigen Jahren ist es der Trend, dass man immer mehr auch Decken und Dachstühle im Betrieb vorgefertigt. Das heisst viele Elemente mit ähnlichen Massen und gab bei woodtec zur Dach- und Deckenerweiterung Anlass (siehe Bild oben rechts). Eine Erweiterung von der man bei Künzli begeistert ist. „Dank der Dachvorrichtung konnten wir kürzlich 1400 m² voll-isolierte Deckenelemente in nur vier Tagen herstellen, mit durchschnittlich 3,5 Mann“, meint der Projektleiter.

Auch die vielversprechende Produktion von Kastenelementen (oder Hohlkästen), sowie verleimten Rippendecken ist dank einer neuen Erweiterung nun möglich. Gegenüber der herkömmlichen Schraubpressung spart man sich mit der pneumatischen Pressvorrichtung die Hälfte der Produktionszeit, hat eine genau überwachte Presskraft und produziert Oberflächen in Sichtqualität. <<