

DACHBAU

Neues System für vorgefertigte Fledermausgauben

Anders als Trapez-, Sattel- und Pultdachgauben fügt sich die Fledermausgaube aufgrund ihrer fließenden Form harmonisch in die Dachfläche ein, stellt aber deshalb auch die schwierigste Form dar, eine Gaube in die Dachfläche eines Gebäudes zu integrieren. Die Ing.-Holzbau Schnoor GmbH & Co. KG, Anbieter im Bereich individuelle Dachkonstruktionen in Nagelplattenbinder-Bauweise, hat ein variables System für die werkseitige Vorfertigung von Fledermausgauben entwickelt. Das System lässt sich laut Herstellerangaben im Rahmen der kompletten Dachstuhlvorfertigung und im Sanierungsbereich realisieren. Bei der Konstruktion werden unter anderem das Verhältnis von Höhe zu Breite in Abhängigkeit zum Eindeckmaterial, sinnvollen Abständen zum First, den Graten und Dachrändern, die Vorstellung der Bauherren über die Proportionen, die Gestaltung der Fenster sowie die Ausbaufähigkeit berücksichtigt. Die vorgefertigten Fledermausgauben sind auch für den Sanierungsbereich erhältlich, wenn konstruktionsbedingte, statische Vorplanungen übergeben werden.

Ing.-Holzbau Schnoor GmbH & CO. KG
www.schnoor.de



Mit dem neuen System für vorgefertigte Fledermausgauben soll die meist schwierige Integration der Gaube in die Dachfläche erleichtert werden.

MASCHINENTECHNIK

Verleimte Holzelemente durch pneumatische Pressung

Mit der pneumatischen Pressvorrichtung für verleimte Holzelemente bringt die woodtec Fankhauser GmbH eine Produktionsmethode auf den Markt, die nach eigenen Angaben nicht auf der althergebrachten Schraubpressung basiert. Sie funktioniert als Erweiterung zu dem im Holzrahmenbau schon länger verfügbaren woodtec Elementbautisch. Zunächst wird das Holzelement mittels eines Klebstoffauftrags verleimt. Das eigens für die Verleimung von Holzelementen konzipierte System soll einen effizienten und geradlinigen Auftrag auf und entlang der Stege erlauben und über einen optimierten Flussstop verfügen. Zur anschließenden Pressung werden in regelmäßigen Abständen von 50 cm Pressrahmen auf dem Holzelement angebracht. Diese werden auf beiden Seiten im Lochraster des Elementbautisches fixiert und in Serie an Pressluft angeschlossen. Der pneumatische Druck sorgt auf der Unterseite der Pressrahmen für den nötigen Pressdruck auf das Holzelement und gewährleistet damit eine optimale Verleimung. Im Gegensatz zur Schraubpressung kann das gesamte Element in einem statt wie bisher zwei Arbeitsgängen hergestellt werden. Dass keine Schrauben verwendet werden, spart Material und hat außerdem den Vorteil, dass die Oberflächen keine Schraublöcher aufweisen und dadurch in Sichtqualität produziert werden können. Aufgrund des einfach regulierbaren und genau zu überwachenden Pressdrucks kann zudem die Qualität des verleimten Elements garantiert und gegenüber Kunden und Aufsichtsbehörden nachgewiesen werden.

woodtec Fankhauser GmbH
www.woodtec.ch



Die pneumatische Pressvorrichtung ermöglicht das Verleimen von Hohlkästen und Rippendecken, die eine erhöhte Tragfähigkeit besitzen.