

Bauwagenhotel in Mühlenidylle

KMR unterstützt Sommerbaustelle von Wandergesellen

Ahrensburg — Bauwagen stehen eher im Ruf, eine coole Party-Location, denn eine Alternative zu einem Hotelzimmer zu sein. Die Verantwortlichen des Vereins Mühlenkraft und die Wandergesellinnen und -gesellen des Schachtes Axt und Kelle machten aus der Not eine Tugend, denn das lange geplante Gemeinschaftshaus konnte wegen der fehlenden Genehmigung und Mittel auf dem Mühlenareal nicht gebaut werden. Innerhalb von elf Tagen entstanden auf dem Gelände der Harnbachmühle in Hartenstein vier schicke Bauwagen – eine Herberge der anderen Art. Mit Enthusiasmus, handwerklichem Geschick und erstmals mit Unterstützung von KMR, die Nagel- und Klammergeräte und Schrauber zur Verfügung stellten, ging es den 30 Teilnehmern fix von der Hand. Die Mitglieder des Vereins stellen den Innenausbau der Hotelzimmer auf Rädern fertig und bauen rollstuhlgerechte Terrassen.

Joh. Friedrich Behrens AG
Bogenstr. 43 – 45
22926 Ahrensburg
Germany

Tel.: + 49 (4102) 78 444
Fax: + 49 (4102) 78 270
E-Mail: info@kmreich.com
www.kmreich.com

Nicht nur die neue Situation, sondern auch die besonderen Anforderungen an die Bauwagen seitens der Straßenverkehrsordnung stellten die Gesellinnen und Gesellen vor Herausforderungen. Die in Holzrahmenbauweise erstellten fahrbaren Hotelzimmer durften eine Größe von 5,20 x 2,54 x 2,55 m nicht überschreiten. Vier Gesellen kümmerten sich um den Abbund der Wände und Bodenplatten. In traditionellem Holzrahmenbau zimmerten sie in Windeseile auf einem provisorischen Abbundtisch die ersten Bodenplatten mit den Maßen 4,9 x 2,3 m aus 6/8-Konstruktionsvollholz (KVH) zusammen. Mit dem KMR Wellennagler 3447 ließen sich sehr effizient und kraftschonend die stumpfen Verbindungen sichern. Die Rahmen für die Böden wurden mit einer Unterspannbahn und Rauspundbrettern versehen und später, nach der Montage, mit einer 80 mm starken Holzfaserverplatte gedämmt. Als Beplankung wählten die Bauwagenkonstrukteure 25 mm starke OSB-Platten, die mit dem KMR Kombi-Nagler 3718 und dem KMR Automatiknagler 3453 mit KMR G- und KG-Klammern befestigt wurden.

Nach dem Abbund der Bodenplatten ging es an den Abbund der Wände mit den Maßen 4,9 x 2,2 m und 2,3 x 2,2 m. Auch die Wände wurden aus 6/8-KVH gefertigt und mit 15 mm starken OSB-Platten beplankt. Nun stand die Aufbereitung der landwirtschaftlichen Anhänger an, die zuvor als sogenannte Strohlader genutzt wurden: Diese wurden bis auf den Rahmen zurückgebaut, Rost wurde entfernt und ein korrosionshemmender Anstrich aufgetragen.

Die Unterkonstruktionen des Bauwagenaufbaus wurden mit Gewindestangen verbunden, die Bodenplatten mit einem Akkuschauber kraftschlüssig mit Tellerkopfschrauben auf den Unterkonstruktionen verschraubt. Als nächstes standen die Montage und Dämmung der Wände an. Nachdem die Unterspannbahn und die Sparren für die Dächer befestigt waren, wurden die Konterlatten von außen an die Wände mit dem KMR D-Kopf Gasnagler 3890 mit 90 mm langen KMR Ringnutnägeln angeschossen.

Pressemitteilung

Verschalen der Bauwagen

Während des Aufbaus der Wagen strich ein vierköpfiges Team die Sichtschalung aus heimischer Lärche mit einer ökologischen Grundierung. Parallel dazu fertigten ein zweites Team Eckstiele für die Wagen. Und weiter ging's: Konterlatten anschießen, Verschalung und die Eckstiele montieren. Dabei wurden mit dem KMR Akku-Rundmagazinschrauber 3383 großen Flächen schnell und präzise mit den korrosionsbeständigen KMR Edelstahlschrauben 4,5 x 55 V2A befestigt.

Das Tonnendach

Eine besondere Herausforderung war die Dachkonstruktion: je Bauwagen zwölf Sparren in Bogenform mit einer Spannweite von 2,3 m. Dazu wurden vorbereitend 6 cm starke aufgetrennte Kieferbohlen in einer nahegelegenen Tischlerei abgerichtet und verleimt. Für das Ausarbeiten der gerundeten Sparren wurde anhand der Zeichnung eine Schablone erstellt.

Beim Richten wurde an der Innenseite der Sparren eine Sanierungsbahn verlegt, die zuvor in den Langwänden zwischen Holzrahmen und OSB-Platten eingeklemmt wurde. Über der Sanierungsbahn wurden 4 mm dicke Sperrholzplatten von unten angebracht. Daran konnte im Anschluss das Dach in Zwischensparrendämmung gedämmt werden. Nun mussten nur noch die Unterspannbahn angetackert werden und die Konterlatten und Schalbretter auf den Sparren montiert werden. Eine Arbeit, die bei schönem Wetter und mit dem schlauchlosen KMR D-Kopf Gasnagler 3890 leicht von der Hand ging. Die Schalung wurde mit 75 mm langen KMR Ringnutnägeln fixiert.

Die Ortgangbleche, Traufbleche und Rinnen wurden bei einem nahegelegenen Spengler gefertigt. Die gebogenen Ortgangbleche wurden zweiteilig ausgeführt: Zunächst ein L-Profil aus 0,7 mm starken Zinkblech gebogen und anschließend der Ortgang mit einem ausgeschnittenen Zinkblech überdeckt. Der Anschluss an die Traufbleche wurde nachträglich verlötet. Das Dach wurde abschließend mit einer Lkw-Plane (680g/m²) vollflächig mit einem Hybrid-Polymerkleber verklebt.

Über den Schacht Axt und Kelle

Der Schacht Axt und Kelle hat sich 1982 als Alternative zu den traditionellen Mörserschächten (Gesellenvereinigungen) gegründet, um Frauen die Wanderschaft in einer Gesellenvereinigung zu ermöglichen, sich während der Wanderschaft in Kluft politisch aktiv zu zeigen und im Kollektiv ohne Meister Baustellen anzugehen. Außerdem ist es den Mitgliedern erlaubt, anders als in anderen Schächten, selbstbestimmt und in Gruppen zu wandern. Die Reisezeit beträgt zwei oder drei Jahre und einen Tag. Die Mitglieder tragen im Gegensatz zu den traditionellen Schächten keine Ehrbarkeit (Schlips), sondern einen Ohrring mit dem Schachtsymbol: Axt und Kelle vor aufgehender Sonne. Der Schacht ist offen für Handwerkerinnen und Handwerker der unterschiedlichsten Gewerke. Die meisten schließen sich aus dem Bauhauptgewerbe an. Beim Sommergesellentreffen wird für Kost und Logis ein gemeinnütziges Projekt unterstützt.

Über KMR

Die Marke KMR steht für Spitzenprodukte der Befestigungstechnik und ist mit ihren hochwertigen Geräten, Kombilösungen und dem vielseitigen Programm (Klammern, Nägel, Schrauben) fest beim Handwerk und Handel etabliert und genießt seit Jahrzehnten großes

Pressemitteilung

Vertrauen.

Über die Joh. Friedrich Behrens AG

Die Joh. Friedrich Behrens AG ist mit den Marken BeA und KMR einer der europaweit marktführenden Hersteller von Befestigungstechnik für Holz und holzähnliche Werkstoffe. Die seit über 100 Jahren bestehende Behrens-Gruppe vertreibt über einen weltweiten Verbund von Tochter- und Beteiligungsunternehmen in Deutschland entwickelte und produzierte Werkzeugmaschinen (druckluft- und gasbetriebene Nagel- und Klammergeräte), sowie entsprechende Befestigungsmittel (magazinierte Nägel, Klammern und Schrauben). Die Produkte zeichnen sich durch innovative Technologien, höchste Qualitätsstandards und moderne Fertigungsmethoden aus.



Sommerbaustelle 2018 Gruppe.jpg

Mit viel Freude, handwerklichem Geschick und Idealismus waren die Wandergesellinnen und -gesellen bei der Sommerbaustelle 2018 am Werk.



Sommerbaustelle 2018 KMR Einführung.jpg

Die Akteure der Sommerbaustelle sehen sich in Bewahrung handwerklicher Traditionen, sind aber offen für wirtschaftliche Befestigungsmethoden wie das Verarbeiten von magazinierten Klammern und Nägeln.

Pressemitteilung



Sommerbaustelle 2018 KMR D-Kopf-Nagler 3890.jpg

Die Dachschalung wurde mit dem KMR D-Kopf-Gasnagler 3890 und den KMR Ringnutnägeln fixiert.



Sommerbaustelle 2018 KMR Wellennagler 3447.jpg

Die stumpfen Verbindungen des Holzrahmens wurden mit dem KMR Wellennagler 3447 befestigt.

Medienkontakt:

Jörg Ahrens
Telefon +49 4102 78 383
joerg.ahrens@behrens-group.com

Volker Simon
Telefon +49 7151/994567-11
simon@nota-bene-com.de

Joh. Friedrich Behrens AG
Bogenstr. 43 - 45
22926 Ahrensburg
www.kmreich.com

nota bene communications GmbH
Strümpfelbacher Straße 21
71384 Weinstadt
www.nota-bene-com.de