



K. Winkler AG
PORTRÄT



Wie Dampf und Tradition das Möbeldesign revolutionieren

Innovative Technologie trifft auf jahrhundertealte Tradition: Dampfgebogenes Holz eröffnet ungeahnte Möglichkeiten in Möbelbau und Design. Der „Klebstoff“ des Holzes wird durch Dampf weich gemacht und ermöglicht so die Herstellung atemberaubend gebogener Formen.

Das Geheimnis hinter dampfgebogenem Holz liegt im Erhitzen des Holzes unter Dampf, wodurch das Lignin, der Klebstoff des Holzes, weich wird. „Dies ermöglicht es, das Holz, um eine Form zu pressen, sei es mit Biegemaschinen, Zugblechen oder sogar von Hand, je nach Dimension. Sobald das Holz abkühlt, erhärtet das Lignin und das Biege-

holz behält seine neue Form“, erklärt Roman Winkler, Inhaber und Geschäftsführer des Holzbiegewerks Winkler. Um sicherzustellen, dass das Holz seine Form während des Trocknungsprozesses behält, sind spezielle Vorrichtungen, regelmässige Kontrollen und vor allem viel Erfahrung erforderlich.

Die Herstellung gebogener Holzteile hat eine lange Tradition: Schiffsrümpfe, Holzfässer und Wagenräder wurden schon vor langer Zeit gebogen. Aus dem Wunsch heraus, auch Stuhlteile über ein bestimmtes Mass hinaus zu biegen, entwickelte der Bopparder Tischlermeister Michael Thonet vor etwa 150 Jahren schliess-

lich das, was heute im Allgemeinen unter Holzbiegen verstanden wird, nämlich das Formen von Vollholzteilen mit einem Zugband, das die Längung und damit das Einreissen der Aussenseite des Werkstückes praktisch verhindert. Diese Innovation erleichterte den Möbelbau erheblich und führte zur Schaffung von Designklassikern wie dem berühmten Wiener Kaffeehausstuhl.

Die Vorteile des Holzbiegens fasst Roman Winkler zusammen: „Die gleichzeitige Ausrichtung der Fasern des Holzes mit der Biegung verleiht dampfgebogenem Holz eine höhere Stabilität, verbesserte Haltbarkeit und ein ästhetisch ansprechendes Holzbild. Im Vergleich dazu wäre das Zusammenfügen und Verkleben von Holzteilen bei weitem nicht so attraktiv.“ Diese Vorteile von dampfgebogenem Holz, wie Flexibilität, Stabilität und das organische Mitlaufen der Fasern, begeistern Designer, Architekten und



Holzbauer. „Die Grenzen der Bugholztechnik sind noch längst nicht erreicht“, ist sich Roman Winkler sicher. Das Verhältnis von Holzdicke zu Biegeradius dient lediglich als grobe Orientierungshilfe. „In unserem Holzbiegework wurde sogar eine Holzdicke von 50mm mit einem Innenradius von 0 mm gebogen, was einer 90-Grad-Biegung entspricht.“ Die Grenzen hinsichtlich Länge und Querschnitt sind durch die Werkstatteinrichtung und die Verfügbarkeit von qualitativ hochwertigem Holz vorgegeben. Derzeit können Längen von bis zu 4,5m gebogen werden.

Besonders stolz ist Roman Winkler auf sein neuestes Produkt: das Sitzsystem „Harmonica“. Die Harmonica-Sitzbank wurde erstmals auf der Giardina 2023 präsentiert, beeindruckt mit ihrem einzigartigen Design und aussergewöhnlichem Sitzkomfort. Ob als Gartenbank oder Parkbank im öffentlichen Bereich, das massive Eichenholz ist robust, langlebig und äusserst bequem. Besonders bemerkenswert ist ihre hohe Anpassungsfähigkeit an verschiedene Radien und gewünschte Formen. Die „Harmonica“-Sitzbänke für den Aussenbereich sind einzigartig und revolutionieren die Welt der Outdoor-Rundbänke. Das moderne Design wird durch die vertikale Anordnung der Sitzlatten aus dampfgebogenem Holz erreicht. Für den öffentlichen Bereich ermöglicht die „Harmonica“ Landschaftsarchitekten, mit verschiedenen Radien, kreativen Formen und massgeschneiderten Längen zu experimentieren. Es gibt absolute Freiheit in Bezug auf Form, Material und Farbe der Füsse dieser Rundholzbank. Die „Harmonica“ vereint modulares De-

Am Zürcher Bellevue kommen 20 Reihen massiv gebogene Eschenholzleisten, jede Reihe mit eigenem Radius, zum Einsatz.



Den Formen, Längen und verschiedenen Radien sind dabei fast keine Grenzen gesetzt.

sign, Nachhaltigkeit und Ergonomie in perfektem Einklang. Sie verleiht sowohl öffentlichen Plätzen als auch Privatgärten den letzten Schliff und ist garantiert ein Blickfang. Die „Harmonica“ entstand in enger Zusammenarbeit mit der Berner Fachhochschule Biel und dem Hightech-Zentrum Aargau. Die Rundbänke werden vollständig in der Schweiz aus lokalen Hölzern hergestellt, wobei die elegante geschwungene Form durch die spezielle Dampfbiegetechnik erreicht wird.

Roman Winkler möchte Architekten abschliessend einen Tipp geben: „Schon bei der Gestaltung einer Rundbank sollte man gewisse



Details berücksichtigen. Je weniger, aber breiter die Leisten, desto kostengünstiger ist die Produktion. Ebenso können wir Leisten, die ‚flach‘ liegen, deutlich rationeller herstellen als schräg liegende Leisten. Das bedeutet: Eine geschwungene Sitzfläche ist in der Herstellung aufwendiger als eine flache Sitzfläche. Wir empfehlen, eine Rundbank aus ¼-Kreis-Segmenten aufzubauen, anstelle der handelsüblichen ¼-Kreise. Dies reduziert die Anzahl der nötigen Teile. Und: längere Leisten ermöglichen eine bessere Fixierung.“

holzbiegen.ch