



Perfekte Zusammenarbeit: Christoph Lunger von Resch & 3, David Brühwiler, Luca Schwager, Patrick Brühwiler und Daniel Braunschweiler von Holmag (v. li.)

AUGUST BRÜHWILER AG

Gegründet: 1903

Standort: Balterswil/CH

Geschäftsführer: David Brühwiler, Patrick Brühwiler, Rolf Schwager, Karin Schwager

Mitarbeiter: 50, davon 40 in Balterswil

Einschnitt: rund 35.000 fm/J

Weiterverarbeitung: Hobelwerk (rund 10.000 m³/J), Leimholzwerk (bis 10.000 m³/J), Lackierwerk

Produkte: Leimholz, Bauholz, Latten, Fassaden, Hobelware

Absatz: ausschließlich in der Schweiz an Zimmereibetriebe

AUGUST BRÜHWILER AG

Qualität und Flexibilität

Das alte Hobelwerk bei August Brühwiler AG in Balterswil/CH hatte nach mehr als 30 Jahren seine Schuldigkeit getan. Binnen eines Jahres hat man eine bestehende Lagerhalle komplett revitalisiert und eine Anlage integriert, die alle Stücke spielt. Das neue Werk weist einige Besonderheiten auf, wie zwei Trennbandsägen von Resch & 3, die so noch nie gebaut wurden, und eine perfekt abgestimmte Ein- und Auslaufmechanisierung von Holmag.

✍️ & 📷 Martina Nöstler

Mit dem alten Hobelwerk war man nicht mehr flexibel genug, der Aufwand bei der Dimensionsumstellung war zu groß geworden und die Ersatzteile waren nicht mehr verfügbar. „Die Anlage war nach 30 Jahren schlicht am Ende ihrer Leistung“, begründet David Brühwiler, der gemeinsam mit Patrick Brühwiler, Rolf Schwager und Karin Schwager den Familienbetrieb führt, die Investition.

Rund 500 Profile im Sortiment

Der Großteil des Schnittholzes aus dem eigenen Sägewerk mit einem Jahreseinschnitt von bis zu 40.000 fm geht in die angegliederte Weiterverarbeitung. Neben heimischem Na-

delholz bietet man bei der Hobelware auch nordische Ware an. Aus dem Holz erzeugt man unter anderem Fassaden, Terrassenböden oder Schalungen für den Innen- und Außenbereich. „Wir haben mittlerweile über 500 verschiedene Profile“, verdeutlicht David Brühwiler die Sortimentsvielfalt. Dabei wird alles auftragsbezogen gefertigt. „Das können im schlimmsten Fall auch nur wenige Stücke von einem bestimmten Produkt sein“, bringt er es auf den Punkt. „Wir hobeln alles, was der Kunde braucht“, ergänzt Patrick Brühwiler. Dementsprechend waren bei der Investition in das neue Hobelwerk Flexibilität und Qualität gefragt.

Große Bandbreite an Holzquerschnitten

Ende 2024 starteten in Balterswil die Umbauarbeiten an der bestehenden Lagerhalle, die nun als Produktion dient. Im September 2025 wurde die Anlagen geliefert, seit Ende Dezember 2025 ist das neue Hobelwerk in Betrieb. Dieses ist auf fertige Holzquerschnitte von 20 mal 40 mm bis 220 mal 80 mm ausgelegt. Die Längen reichen von 3 bis 6,5 m. Bereits im alten Werk war eine Trennbandsäge vor der Hobelmaschine im Einsatz.

Bei der Neuinvestition hatte man genaue Vorstellungen, welche Funktionen die Trennbandsäge erfüllen muss. Fündig wurde

Holmag lieferte die komplette Mechanisierung vor der Hobelmaschine – im Bild die Paketaufgabe inklusive Puffer für Restpakete

Die Pakete werden mittels Vakuumheber lagenweise vereinzelt und dann über Quer- und Rollenförderer den Trennbandsägen zugeführt



David Brühwiler, der federführend für das Hobelwerk zuständig ist, bei Resch & 3, Blumau/IT. „Ich habe innerhalb von einer Woche ein konkretes Angebot inklusive eines passenden Konzept bekommen – das hat mir gefallen“, meint David Brühwiler. Da in der Schweiz der Baugrund bekanntlich teuer ist und es am Gelände in Balterswil keine Erweiterungsmöglichkeiten gibt, wollte Brühwiler eine möglichst kompakte Anlage. Die passende Mechanisierung dafür lieferte Holmag, Gondiswil/CH. Eine Herausforderung waren die vorhin genannten, sehr unterschiedlichen Querschnitte. Zudem muss die Anlage sehr rasch auf neue Holzdimensionen umgestellt werden können. „Es kann sein, dass wir die Anlage 30 Mal am Tag mit neuen Querschnitten bedienen“, führt David Brühwiler aus.

Kompakte Mechanisierung

Holmag lieferte für das Hobelwerk eine flexible Paketaufgabe. „Dabei gibt es zusätzlich Pufferplätze für Restpakete“, erläutert Holmag-Geschäftsführer Daniel Braunschweiler. Die Abstapelung erfolgt lagenweise mittels eines Vakuumbhebers. „Eine Bürste streift die Stapellatten ab. Damit werden auch gleich Staub und Sägespäne vom Holz entfernt“, verweist Luca Schwager, der das Projekt seitens Brühwiler begleitet hat. Nach der Vereinzelung installierte Holmag eine Schüsselungsvermessung sowie Wendevorrichtung. Letztere dreht die rechts Holzseite nach oben. Danach erfolgt die Zuführung zu

den beiden in Linie installierten Trennbandsägen.

Erstmals installiert

Resch & 3 hat zwei Trennbandsägen des Typs TBS 1050 geliefert. Die Besonderheit: Beide Maschinen sind von 0 bis 90° schwenkbar. Dadurch ist es für August Brühwiler auch möglich, eine Stülpchalung mit der Trennbandsäge zu produzieren. „In dieser Form – also zwei schwenkbare TBS – haben wir an Brühwiler das erste Mal ausgeliefert. Mit der doppelten TBS gibt es hinsichtlich der Einschnitte sehr viele Möglichkeiten, wie doppelt horizontal, doppelt vertikal, Keilschnitt oder Kreuzschnitt“, verdeutlicht Christoph Lunger die Besonderheit. Er führt gemeinsam mit Martin Rieder und Rudolf Lantschner die Geschicke von Resch & 3.

Die TBS sind auf einen Holzquerschnitt von bis zu 220 mal 80 mm ausgelegt. Jede Säge verfügt über einen 37 kW-Antriebsmotor für das Sägeblatt mit Frequenzumrichter zur Optimierung der Blattgeschwindigkeit. Die Sägeblätter sind mit Druckführungen ausgestattet. Zudem gibt es ein Überwachungssystem für die Schnittgenauigkeit mittels eines Blattversatzsensors und Stromaufnahme. Beim Überschreiten des vorgegebenen Toleranzbereichs wird der Vorschub automatisch reduziert. Bei der Besichtigung verweist Lunger auf den angetriebenen Rollengang mit Ein- und Auszugsaggregat: „Die Rollen vor und nach dem Schnitt positionieren sich je nach Querschnitt automatisch,

damit das Holz exakt gehalten wird.“ Am Touchpanel können verschiedene Betriebsmodi gewählt werden und der Mitarbeiter hat alle notwendigen Leistungsdaten im Blick. „Aufgrund der engen Platzverhältnisse musste jeder Zentimeter ausgenutzt werden. Darum haben wir den Sägekopf und die Schutzhauben speziell konstruiert“, informiert Lunger. David Brühwiler ist besonders von dem schönen Sägeschnitt, der in der Schweiz sehr gefragt ist, begeistert.

Der Auszugsförderer nach den Trennbandsägen stammt wiederum von Holmag. Am Querförderer ist ein Wender installiert, der beispielsweise bei sägerauer Sichtfläche diese nach unten dreht. Nach der Lagenbildung gelangen die Bretter auf einem Paternoster nach unten. In diesem Bereich installierte Holmag ein Sonderbox für Spezialsortimente. Der Großteil gelangt über die weitere Holmag-Mechanisierung samt Beurteilungsstation und Querkappung mit einer Null- und einer flexiblen Säge zur Hobelmaschine. „David Brühwiler hatte konkrete Vorstellung in Bezug auf den Ablauf. Er hatte viele gute Ideen und die entsprechende Weitsicht“, bemerkt Braunschweiler, der die langjährige gute Zusammenarbeit zwischen Holmag und Brühwiler hervorhebt.

„Wir hobeln täglich bis zu 12.000 lfm. 90% davon werden mit den TBS bearbeitet“, führt David Brühwiler aus, der mit der Abwicklung seitens Resch & 3 und Holmag sehr zufrieden ist. „Die Anlage ist höchst flexibel – genauso, wie wir uns das vorgestellt haben.“ //



August Brühwiler entschied sich für zwei baugleiche Trennbandsägen des Typs TBS 1050 von Resch & 3



Die Besonderheit: Beide Trennbandsägen sind von 0 bis 90° stufenlos neigbar – das sorgt für hohe Flexibilität in der Produktion

Für den Sägeblattwechsel fahren die Anlagen in die Nullposition, die Abdeckungen öffnen sich automatisch



Nach den TBS 1050 übernimmt erneut Holmag die Hölzer, hier der Blick auf den Querabzug inklusive Wender, Lagenbildung und Paternoster

