



Horizontale Blockbandsäge DM 1050 Profi im Einsatz bei Resch & 3  
FOTO: RESCH & 3

## Positiver Rückblick

Beim Südtiroler Bandsägenhersteller **Resch & 3**, Blumau/IT, blickt man auf ein bewegtes Jahr 2006 zurück. Dank guter Zusammenarbeit und Organisation ging die Betriebsübergabe am 1. Jänner vergangenen Jahres von den Gebrüdern **Resch** an drei langjährige Mitarbeiter reibungslos über die Bühne, ist man überzeugt (sh. Holzkurier Heft 51-52/06, S. 26).

Dies zeigte sich auch bei der offiziellen Übernahme- und gleichzeitigen Jubiläumsfeier „50 Jahre Resch“. Gemeinsam mit 400 Gästen wurde gefeiert und die neuen Produkte vorgestellt.

Resch & 3 hat einige technische Änderungen entwickelt und präsentiert sich in neuem Design und neuer Farbe.

Gute Akzeptanz findet das Modell ECO, welches als Einsteiger-Modell bezeichnet wird. Es handelt sich dabei um eine kostengünstige Maschine, wobei der Kunde auf verschiedene Extras der Profi-Version, wie etwa Kabine, automatischem Querschneider oder zweitem Vorschneider auf der Ausschnitt-Seite, verzichtet.

Auch im Leimholzsektor hat Resch & 3 nun eine größere Trennbandsäge die TBS 1400 im Programm. Als direkte Reaktion auf die steigende Leimholz-Nachfrage hat Resch seit 1988 mit der TBS-Serie ein weiteres Produkt am Start.

Die Leimbinder werden doppelt verleimt und anschließend nach dem Vorhobel aufgetrennt. Um der wachsenden Größe der Leimbinder und dem Bedürfnis nach steigenden Vorschub-Geschwindigkeiten entgegenzukommen, werden die drei Modelle Typ

1050, Typ 1200 und Typ 1400 hergestellt. Für die Ligna kündigt Resch & 3 eine weitere Neuheit an.

Im Mittelpunkt stehe der Kunde. Das junge Unternehmerteam bemüht sich, jede Anlage mit verschiedenen Extras an die individuellen Wünsche anzupassen, heißt es. Dieser Weg bestätigt sich, so dass die Auftragslage für 2007 sehr gut sei.

## Nachgemessen

Bereits vor 20 Jahren hat **Brookhuis**, Enschede/NL, das weltweit erste  $\mu$ P-gesteuerte Holzfeuchte-Messgerät FMD dem Markt vorgestellt (sh. Holzkurier Heft 51-52/06, S. 34). „Seitdem wurden in Österreich durch Brookhuis und uns über 50 berührungslose Holzfeuchte-Messsysteme und mehrere hundert Handheld-Feuchtemessgeräte verkauft“, freut sich Peter **Martinek**, Geschäftsführer von **Martinek Messtechnik**, Hohenems. Das Unternehmen hat die Vertretung von Brookhuis in Österreich inne.

Besonders die Holzindustrie stellt zunehmend höhere Ansprüche an die Messgenauigkeit, da sich vor allem beim Leimholz die Feuchtigkeit zu einem entscheidenden Parameter entwickelt hat. Das erste berührungslose Durchlauf-Feuchtemesssystem FMI wurde 1997 entwickelt. Ein Großteil der Geräte ist mittlerweile mit einer **FMPA**-Zulassung versehen: Das FMI-System wird mit einem Rohdichte-Scanner gekoppelt und die Feuchtigkeit über die gesamte Länge gemessen. FMI-Längsdurchlauf ist das einzige von der MPA zugelassene, berührungslose Messsystem dieser Art weltweit, heißt es.

Mittlerweile hat Brookhuis auch ein Handheld-Festigkeits-Messgerät, den Timber-Grader MTG, entwickelt. In Österreich wurde dieses durch die TU Graz mit einem Prüfbericht versehen und wird derzeit durch die Holzforchung Austria (**HFA**), Wien, auf Handlichkeit und Einsetzbarkeit überprüft.

Mit dem Timber-Grader MTG ist eine Person in der Lage, eine maschinelle Sortierung durchzuführen. Somit werden die ermittelten Festigkeitsklassen mit am Markt eingesetzten maschinellen Systemen direkt vergleichbar. Mit dem Timber-Grader sind auch kleinere Sägewerke oder Händler in der Lage, eine qualitativ hochwertige Sortierung vorzunehmen, meint Martinek. Eine Zulassung nach EN 14081 ist in Arbeit.

## Erfolgreich im Anlagenbau

**System TM** hat in den vergangenen eineinhalb Jahren mehr als 20 kundenangepasste Großlinien mit zwei oder mehr Optimierungskapsagen ausgeliefert. Vor allem am dänischen und deutschen Markt ist die Auftragslage für das Unternehmen sehr gut.



Eine der von System TM gefertigten Anlagen mit bis zu 15 Stapeleinheiten  
FOTO: SYSTEM TM



Timber-Grader MTG im Einsatz

FOTO: BURBÖCK

Sägewerke für Weiterveredlung zeigen verstärkt Interesse an Anlagen mit zwei bis drei Optimierungskapsagen und zehn bis 15 automatischen Stapeleinheiten. Viele der Kappanlagen werden in Kombination mit Keilzinkanlagen verkauft, verlautet es aus Dänemark.

Die Dänen entwickeln und produzieren alle Maschinen selbst und beschäftigen 120 Mitarbeiter. „Wir sind sehr zufrieden mit dem Auftragseingang innerhalb der vergangenen drei Monate“, meint dazu Per **Jensen**, Verkaufsleiter bei System TM.