



Bildquelle: Plackner

**Bis zu 200 m/min Vorschub, aber hochpräzise:** Tuomo Kauppinen von Veisto zeigte auf der Ligna die neue Doppelrotoreindrehung

## Finnen sägen künftig in Idaho

Nicht jedes Unternehmen nutzt die Ligna als Weltleitmesse tatsächlich so global wie Veisto aus dem finnischen Mäntyharju. Deren Hewsaw-Sägelinien (Unternehmensbezeichnung) finden sich auf jedem Kontinent und in den meisten Zeitzonen. Auch die jüngsten Installationen waren alles andere als ein Heimspiel für die Finnen. Erst vor Kurzem entschied sich die Idaho Forest Group, Lewiston/US, für die finnische Technik. Weitere Referenzprojekte, die man am Messestand stolz präsentierte, waren Sägelinien für N. F. McDonnell & Sons in Australien, Lavrama in Brasilien oder Stenvalls Trä in Schweden.

„Die Linie in Idaho ist aber ein besonderer Erfolg für uns“, schilderte Tuomo Kauppinen, der Vertriebsverantwortliche für Zentraleuropa. Erstmals war es Veisto nämlich gelungen, eine Hochleistungssägelinie in die USA zu verkaufen, in der die Bloche in mehreren Aggregaten zerspannt und zugeschnitten werden. „Zuvor haben wir nur unsere Einzelaggregat-Anlagen, die wir als „Hewsaw-R“-Sägelinien bezeichnen, installiert“, erklärte Kauppinen. In Lewiston wird jetzt aber eine Hewsaw SL250 3.4-Linie eingebaut. Das finnische Flaggschiff ist für amerikanischen Bauware 2-by-4 und 2-by-6 ausgelegt. Die Anlage erzeugt bis zu acht Bretter aus den bis 45 cm Zopf starken Blochen. Dazu besitzt die Linie vier Aggregate, wobei das letzte bei Bedarf einen Kreuzschnitt anbringt. Die SL 250 3.4 in Lewiston

arbeitet sowohl unsortiert als auch sortiert. Das geschieht bogenförmig, mit Schnittbildoptimierung und perfekt eingepassten Seitenbrettern. Die Vorschubgeschwindigkeit erreicht bis zu 180 m/min.

Wie lässt sich jedoch bei diesem Tempo die Präzision bewahren? „Dafür sorgt unsere neue Eindrechung mit Doppelrotor. Der erste positioniert das Bloch grob vor. Der zweite dreht es gradgenau ein“, erklärte Kauppinen in Hannover (s. Bild). ◀

## Holzbestellung in Rumänien am iPad

Tablet-Computer bieten interessante Möglichkeiten für moderne Sägewerksunternehmer. Das gilt zumindest, wenn man seinen Betrieb mit dem Holz-Manager von Info-Data, Lichtenberg, leitet. Die Oberösterreicher haben eine iPad-App programmiert, die Geschäftsführer und Außendienstmitarbeiter gleichermaßen unterstützt.

Der Schnittholzverkäufer fährt beispielsweise zum Kunden und hat alle Stammdaten abrufbar. Es lässt sich alle Kunden entlang einer Route zusammenfassen. Telefonnummer und Adresse sind stets bei der Hand. Vor Ort zeigt das iPad den Bestellverlauf des Kunden, aber auch den Lagerstand im Werk an. Klarerweise erlaubt es das Mobilprogramm, Bestellungen einzugeben, die vom Heimbüro als verbindliche Auftragsbestätigung verschickt werden.

Wichtig ist: „Das funktioniert auch offline“, erklärte Wolf Seifert, der die App am Ligna-Messestand vorführte. „Viele Unternehmen ver-



**Info-Data-Team auf der Ligna:** Wolf Seifert, Gregor Flamme, Heiner Rohde und Andreas Kaindl (v. li.) präsentierten die neue Holz-Manager-App am iPad

kaufen Holz nach Osteuropa oder Nordafrika und da ist Datenroaming zu teuer.“ Das war auch die Überlegung eines österreichischen Info-Data-Kunden (Schaffer Holz, Epenstein), welcher die Entwicklung ins Rollen brachte.

Besonders praktisch ist, dass die Holz-Manager-App Fotos anfertigen kann. So lässt sich das Porträt eines Gesprächspartners ebenso aufnehmen wie etwaige Reklamationsware. Ab Spätsommer soll das Programm dann für den Einsatz bereit sein. ◀

## Publikum begeistert Hersteller

„Besser als erwartet.“ Mit diesen Worten beschrieb Ingo Wallocha den Andrang auf den Messestand von Brunner Hildebrand, Gehrden/DE, auf der Ligna in Hannover. War man am ersten Messetag noch skeptisch, so war der 120 m<sup>2</sup> große Stand von Mittwoch bis Freitag durchgehend ausgelastet. Der Verkäufer lobte die Fundiertheit des Fachpublikums. „Viele Geschäftsführer von Unternehmen sind auf uns zugegangen“, erinnerte er sich. Zahlreiche Besucher kamen aus Südafrika, Kanada, Südostasien und Indien.

Steigende Nachfrage verzeichneten die Trocknungsspezialisten in Hannover bei den Kanaltrocknern. Großsägewerke können von der kontinuierlichen Verfügbarkeit des Holzes und dem geringen Be- und Entladeaufwand profitieren, ist man überzeugt. In dieser Kategorie bieten die Niedersachsen vier Geräte an. Der Hildebrand CBK arbei-

tet mit nur einer Trocknungszone. Die Luft bewegt sich entgegen der Vorschubrichtung. Wärmetauscher sorgen für eine Verbesserung der Energiebilanz. Der Hildebrand CMK hat zwei Trocknungszone. Die erste arbeitet im Gegenstromprinzip, die zweite im Gleichstromprinzip. Durch die zusätzliche Zone erreiche man eine Steigerung der Trocknungsqualität und der Outputmenge, hieß es. Das Klima und die Temperatur werden zum Ende der Trocknung hin milder. Ein Greenkilns-Kanal verbindet beide Trocknungszone und hilft, Energie zu sparen. Der Hildebrand CEK setzt auf vier Zonen für anspruchsvolle Trockenaufgaben. In der Eintrittszone wird das Holz schonend aufgewärmt und in der Austrittszone wieder gleichmäßig abgekühlt und konditioniert. Auch bei diesem Modell verbindet ein Green Kilns Kanal die beiden Anpassungszone, um die thermische Energie optimal auszunutzen. Der Hildebrand CPK ist das Premium-Modell unter den Kanaltrocknern. Er verbindet die Vorteile eines konventionellen Trockners sowie eines Kanaltrockners. Zur Regelung aller Anlagen gibt es das Brunner Continuos Control-Steuerungssystem.

Weltweit gibt es über 15.000 Installationen von Brunner und Hildebrand. Eine davon bei Hasslacher Holzwerke in Kötschach-Mauthen. Diese Kammern gehören auch zu den „Greenkilns“. Bei dieser Technologie können durch geschicktes Ausnutzen der Wärmeenergie beträchtliche Energieeinsparungen erzielt werden (s. Holzkurier Heft 18, S. 14). ◀