

# HOLZKURIER

32.10

12. August 2010

unabhängig • tagesaktuell • international

SÄGEtechnik

LEIMHOLZtechnik

HOBELtechnik

# HIT



51. INTERNATIONALE  
**HOLZMESSE**

Klagenfurt | 26. - 29. August 2010 | H.I.T. ist in Halle 1 auf Stand C07 und wir würden uns freuen, Sie begrüßen zu dürfen.

**Flexibles Arbeiten mit dem  
H.I.T.-Qualitätseinschnitt bei  
ASM und KSM in kleinen und  
mittleren Sägewerken**



H.I.T. Maschinenbau GmbH + Co. KG

Maschinen und Steuerungsbaue für HolzIndustrieTechnik

Kapellenstraße 50 • D-86833 Ettringen • Tel. +49 (0) 82 49/ 96 86 - 0

www.hit-maschinenbau.de

**Thermo-Anlagen Besuchen Sie WTT – Holzmesse Klagenfurt – Halle 1, Stand E09 Thermo-Anlagen****Vakuumtrockner – Kesseldruckimprägnieranlagen – Hotoilanlagen – Doppelvakuumanlagen – Räucheranlagen – Teerölanlagen**

- Schonende Thermobehandlung in 12 bis 24 Stunden
- Beste Qualität durch Erhalt der natürlichen Restfeuchte
- 4 Holzarten über 25 Jahre haltbar
- 2 Holzarten über 15 Jahre haltbar
- 50 % geringere Kosten als bei üblichen Verfahren
- Anlagen für 1500 – 5000 m<sup>3</sup>/Jahr



WTT A/S, Jyllandsvej 9, DK-7330 Brande, Tel. +45 (0)9718 1088, Fax +45(0)9718 1099, [www.wtt.dk](http://www.wtt.dk), [wtt@wtt.dk](mailto:wtt@wtt.dk)  
 Deutschland: +49(0)441 64337, Fax +49(0)441 64487, [tfwtt@aol.com](mailto:tfwtt@aol.com)

## Dänisches Thermoholz-Verfahren in Österreich

Der dänische Spezialist für Kesseldruck-Anlagen und Vakuumtrockner, WTT, Brande/DK, stellt sein neues Thermoholz-Verfahren vor. Dabei handelt es sich um ein Thermodruck-Verfahren mit effektiver Wärmeübertragung über die beheizte Druckkessel-Wand. Der Prozess wird von Thomas Forstmann, WTT-Verkaufsleiter Deutschland, als schnell, schonend und wirtschaftlich beschrieben.

Wie der Hersteller erläutert, ist das Besondere an dem Verfahren, dass das Holz nicht vollkommen ausgetrocknet wird. Es bleibt eine natürliche Restfeuchte erhalten, wodurch eine langwierige Konditionierung entfällt und Holzschäden minimiert werden.

Das neue Verfahren erreicht seine Dauerhaftigkeit bereits bei 160 bis 180°C. Prüfberichte zur Dauerhaftigkeit der Universität Freiburg liegen für Eiche, Buche, Esche und Tanne mit DHK 1 und Kiefer sowie Fichte mit DHK 2 vor (DHK: Dauerhaftigkeitsklasse). Die Prüfung erfolgte gemäß EN 350-

1, EN 113 mit EN 84 bei 160 sowie 180°C. Die Klasse DHK 1 steht für ‚Sehr Dauerhaft‘ über 25 Jahre (Einstufung nach EN 350-2), DHK 2 für ‚Dauerhaft‘ 15 bis 25 Jahre (Einstufung nach EN 350-2).

Die Bearbeitungskosten sind laut Forstmann günstig. Bei Laub- und Nadelhölzern bis 60 mm liegen sie am gleichen Niveau wie bei einer Druckimprägnierung.

Die WTT-Thermoanlagen werden schlüsselfertig inklusive Wärmeerzeuger, automatischer Beschickung und vollautomatischer Steuerung angeboten. Anlagen mit einer Jahresleistung von 1500 bis 5000 m<sup>3</sup> sind erhältlich.



Bildquelle: WTT

**Neues Thermoholz-Verfahren von WTT:** schnell, schonend und wirtschaftlich

Nach Lieferungen in die Schweiz sowie nach Holland, Schweden, Estland und China handelt es sich beim neuesten Projekt um eine Anlage für einen namhaften Hersteller von exklusiven Holzböden in Österreich, meldet WTT. ◀

## Elektronische Augen zur Holzausbesserung

Mit der Entwicklung der Speedfiller-Ausbesserungsanlagen in Kombination mit multisensoriellen Colourbrain-Scannern leisten Fill, Gurten, und Baumer Inspection, Konstanz/DE, nach eigenen Angaben eine Pionierarbeit. Der Vorteil für den Anwender liegt in der Produktionskosten-Reduktion und der gleichbleibend hohen Qualität der Ausbesserungen. Auch werden die Arbeitsbedingungen gegenüber der manuellen Ausbesserung optimiert, argumentiert man.

Mit dem Fill-Speedfiller und der Baumer-Scannertechnologie kann auch ein sogenanntes „upgrading“ der Oberfläche vorgenommen werden. Beispielsweise können Hölzer und Platten durch die professionelle Bearbeitung mit dem Speedfiller von Qualität B auf Qualität A veredelt werden. Die Kombination der Scannertechnologie mit der Hochleistungs-Ausbesserungsanlage Speedfiller ermöglicht es, Fehlstellen mittels Naturastdübeln, Querholzplättchen, Harzgallenflicken oder Kitt

wirtschaftlich zu beseitigen. Fehlstellen werden direkt vom Scanner über eine CAM-Schnittstelle an die Steuerung der Ausbesserungseinheit übergeben. CNC-gesteuerte Bearbeitungsaggregate sichern deren genaue Positionierung. Die Ausbesserungsaggregate werden automatisch und nach den individuellen Kundenanforderungen mit verschiedenen Materialien gefüllt.

Fill und Baumer kooperieren seit 2009. Fill entwickelt seit mehr als 40 Jahren Maschinen und Anlagen für die Massivholzindustrie. Von Baumer gibt es seit 30 Jahren automatische Inspektionssysteme zur Erkennung von Fehlstellen. ◀

## Neue Softwarefeatures

Die Erweiterung der Software-Gesamtlösung für Holzhandel und Sägeindustrie Holz V6 von Haugensteiner EDV, Wieselburg, beinhaltet eine lückenlose Transaktionsverwaltung, FHP-Schnittstelle, GPS-Integration, automatische Tagessicherung und neue mobile Datenerfassung. Die neuen

Features werden auf der Holzmesse in Klagenfurt präsentiert. Die Transaktionsverwaltung bietet eine transparente und aussagekräftige Übersicht über einen gesamten Geschäftsfall vom Einkauf bis zum Verkauf inklusive Fracht- und Schlägerungskosten. Über eine Verlinkung zu Google Maps ermittelt die neue Software Routenvorschläge zur Polterabholung. Die GPS- und Holzdaten (Stückzahl, Baumart) werden den Frächtern zur Verfügung gestellt. Auch eine mobile Drucklösung zur Belegausgabe beim Lieferanten vor Ort ist möglich. Zeitersparnis und Übersichtlichkeit können durch das Duplizieren von Preislisten sowie die Führung einer Fremdbelegnummer bis zum Zahlungsverkehr erreicht werden. ◀

**haugensteiner EDV**  
 HOLZ-IT-SOLUTIONS  
 M: 0664/31 50 778 · [j.haugensteiner@haugensteiner.at](mailto:j.haugensteiner@haugensteiner.at)  
[www.haugensteiner.at](http://www.haugensteiner.at)  
 Holzmesse Klagenfurt: Halle 5, Stand B12