

DER PERFEKTE SCHNITT



THE MACHINE COMPANY SINCE 1955



GESCHICHTE

Die Grundidee der Blockbandsäge entstammt der Zimmerei im Gebirge. Die Möglichkeiten waren damals sehr begrenzt: Das Rundholz musste entweder per Ochsen- oder Pferdegespann zu den Sägen ins Tal und wieder zurück zu Berge gebracht, oder von Hand behauen werden. Der Zimmermann Johann Resch kam in den 50er Jahren auf die Idee, endlich die Säge zum Holz zu bringen. Im Herbst 1954 begann er mit der Entwicklung seiner ersten Blockbandsäge, und kurze Zeit später, am 14. Februar 1955, konnte er bereits den ersten Probeschnitt vornehmen. Seitdem wurde die Blockbandsäge durch vielfache Erprobung weiterentwickelt und dem ständigen Fortschritt von Technik und Ästhetik angepasst.

Durch den weit verbreiteten praktischen Einsatz ergab sich auch die Notwendigkeit für eine Reihe von Zusatzgeräten und Erweiterungen, die ebenfalls von uns entwickelt wurden. Mittlerweile arbeiten Resch-Anlagen in den verschiedensten Ländern zur vollsten Zufriedenheit unserer Kunden.



ÜBERGABE

Im Januar 2006 übergaben Johann und Ignaz Resch nach fünfzigjähriger Tätigkeit den Betrieb an drei langjährige Mitarbeiter. Das junge Unternehmerteam arbeitet hart und erfolgreich daran, die gesammelte Erfahrung aus den vergangenen fünf Jahrzehnten massiv in die Weiterentwicklung einzubringen. Mit viel Schwung und neuem Design produzieren Resch & 3 weiterhin Maschinen auf höchstem Niveau.

KNOW-HOW

Beginnend bei der technischen Planung werden alle Produkte, einschließlich aller Bestandteile, im Firmensitz BLUMAU angefertigt. Jede Maschine, die unser Werk verlässt, wird einer strengen Qualitätskontrolle unterzogen. Damit garantieren wir unseren Kunden, dass Resch & 3 für ihre anspruchsvolle Arbeit nur bestes Equipment liefern.



DIE MOBILE BLOCKBANDSÄGE

Bei der mobilen Blockbandsäge Modell PROFI wird auf nichts verzichtet. Aus der komfortablen Kabine mit ergonomischer Bedienung wird mittels 2 Joysticks und eines Bildschirms die gesamte Anlage stufenlos gesteuert. Die mobile Ausführung ist in den meisten Fällen mit einem Dieselmotor ausgestattet und kann mittels verschiedener hydraulischer Funktionen innerhalb kürzester Zeit einfach abmontiert und woanders wieder aufgebaut werden.

Schnell transportiert. Die mobile Blockbandsäge wurde so konstruiert, dass sie samt Besäumkreissäge und Stammeinzügen leicht transportierbar ist. Straßenzulassung bis 40 km/h (optional bis 80 km/h). Mit ihren 6 hydraulischen Stützfüßen, hydraulisch aufklappbaren Verlängerungen und dem hydraulischen Wendebock kann die gesamte Anlage, sobald sie an ihrem Bestimmungsort angekommen ist, innerhalb weniger Minuten aufgebaut und ausgerichtet werden.



DIE STATIONÄRE BLOCKBANDSÄGE

Die PROFI-Version der stationären Blockbandsäge ist ebenfalls mit jeglichem Komfort ausgestattet. Alle Arbeitsgänge werden aus einer Kabine mit ergonomischer Bedienung über 2 Joysticks stufenlos gesteuert. Aufwendige Betonfundamente sind hier unnötig. Die stationäre Säge ist meistens mit einem E-Motor ausgestattet. Es wird jedoch ein Dieselmotor verwendet, wo die Anschlussleistung nicht ausreicht. Das Gerät ist weiters mit verschiedenen Förderketten und Rollgängen automatisierbar.



KABINE

Die mitfahrende Kabine ermöglicht angenehmes und staubfreies Arbeiten in geräuscharmer Umgebung. Die gesamte Anlage wird über einen Bildschirm und zwei Joysticks bedient. Die direkte Sicht auf die Schnittware gewährleistet eine ständige Qualitätskontrolle. Für die optimale Nutzung des Stammes kann über verschiedene Programme auf einfache Weise die Höheneinstellung geändert werden. Resch & 3 bieten zusätzlich: Heizung, Xenon- Außenbeleuchtung, Sitzheizung und Radio.



VORSCHNEIDER

An unsauberen Stellen im Rohmaterial Holz gewährleisten die beidseitigen Vorschneider dem Sägeblatt einen sauberen Ein- und Ausschnitt. Dadurch wird die Standzeit der Sägezähne enorm erhöht. Die beiden Vorschneider können einzeln angesteuert werden.



QUERSCHNEIDER

Schon während des Schneidens kann jedes Brett automatisch auf das gewünschte Maß abgelängt werden. Bei Langholz können bereits die fertigen Längen abgenommen werden. Als Option kann der hydraulische Querschneider um 90° abgedreht werden, sodass er auch als Längsschneider eingesetzt werden kann. Vor allem bei Laubholz kann damit der Kern gespalten oder eine Seite besäumt werden. Die maximale Schnitttiefe des Querschneiders beträgt 80mm.



DRUCKFÜHRUNG

Die Druckführungen geben dem Sägeblatt zusätzlich noch eine bessere und sicherere Führung. Der präzise Schnitt kann auch mit erhöhtem Vorschub erreicht werden. Beide Führungen können einzeln so nah wie möglich an den Baumstamm herangesteuert werden.



SÄGEBLATTWECHSEL

Beim Sägeblattwechsel wird von der Kabine aus der Druck an der Sägeblattspannung abgelassen und die Schutzhauben hydraulisch geöffnet. Mühelos lässt sich das Sägeblatt abnehmen und wechseln. Innerhalb kurzer Zeit ist die Maschine wieder betriebsbereit.



SÄGEMEHLKISTE

Das Sägemehl wird in einem eigenen Behälter gesammelt, der bei Erreichen der Endposition automatisch entleert wird.



STAMMLADER

Der hydraulische Stammlader hebt das Holz auf die Geleiseanlage. Damit kann die Holzveredelung beginnen.



WENDEKETTEN

Mit Hilfe der Wendeketten lassen sich Stämme verschiedener Größen und Formen sowie Kanthölzer und Bretter mühelos in die gewünschte Position drehen. Ebenso dienen die Wendeketten auch zum Auswerfen der geschnittenen Ware.



LÄNGSROLLER

Längsroller befördern den Stamm vor und zurück für eine optimale Nutzung der Einspannzangen. Der Stamm wird so bestens fixiert.



EINSPANNZANGEN

Damit der Stamm in die perfekte horizontale Lage kommt, wird er mit den einzeln höhenverstellbaren Einspannzangen ausgerichtet und festgeklammert.



WINKEL

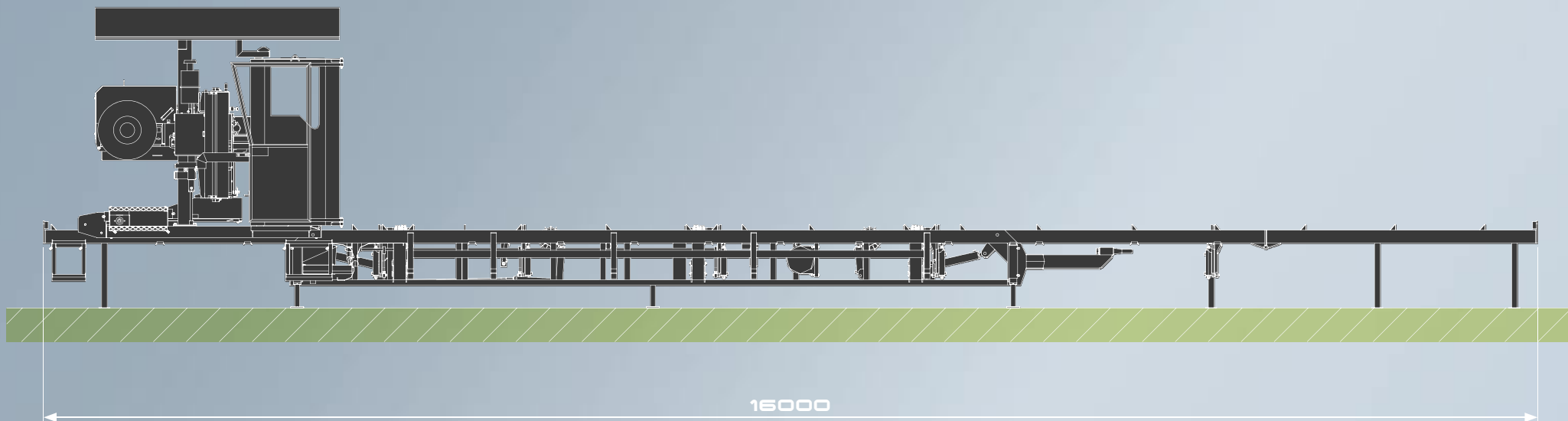
Bei Kantholz, Lattenschnitt und Parallelware wird das Schnittgut in Winkelstellung gebracht. Eine zusätzliche Feineinstellung ist zum Schwenken des Kantholzes vorgesehen. Der Winkel kann damit bei Bedarf korrigiert werden.



STAMMEINZUG

Der hydraulische Stammeinzug bringt das Holz auf den Stamm-lader. Mehrere Stämme können gleichzeitig aufgelegt werden.

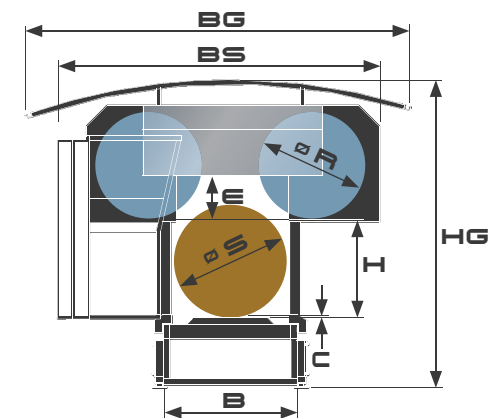
Ein weiterer Zusatz erleichtert das Befördern der geschnittenen Ware zur Besäumkreissäge. Der Brettaszug kann von der Kabine oder vom Besäumer aus gesteuert werden. (ohne Abbildung)

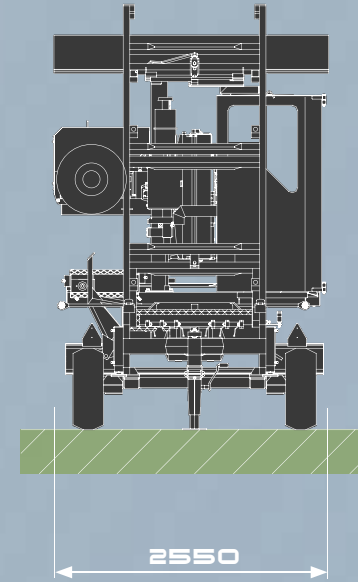
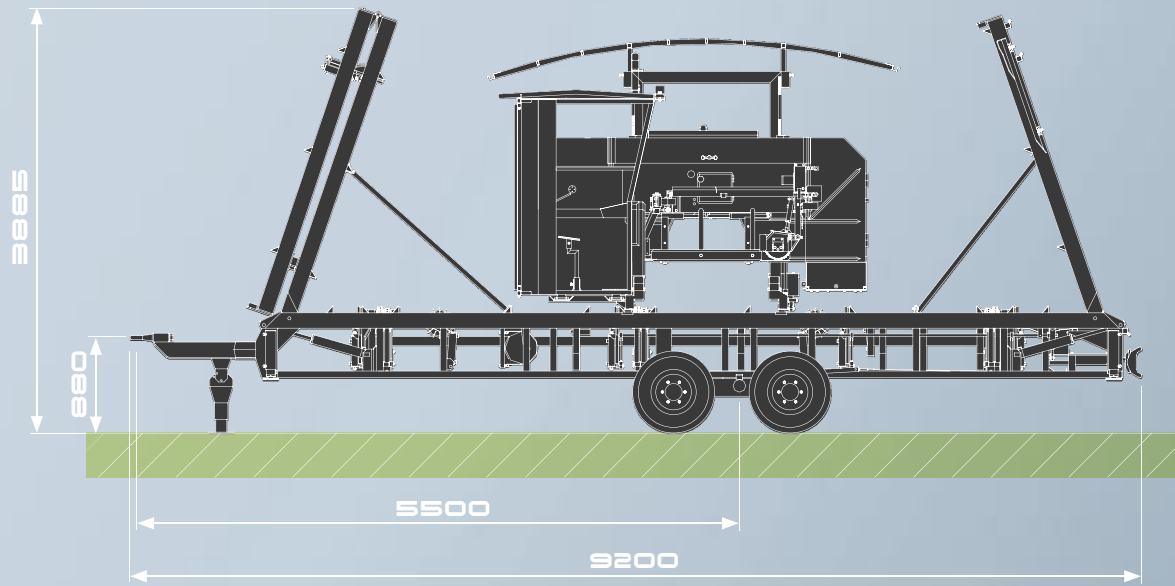


TECHNISCHE DATEN

		Typ 1050	Typ 1200
S	max. Stammdurchlass	1.100 mm	1.500 mm
F	Rollendurchmesser	1.050 mm	1.200 mm
	Rollenbreite	95 mm	105 mm
C	Restschwarte	25 mm	25 mm
H	max. Hub	960 mm	960 mm
E	max. Schnitttiefe	360 mm	440 mm
B	Bahnbreite	1.300 mm	1.500 mm
HG	Gesamthöhe	3.000 mm	3.400 mm

		Typ 1050	Typ 1200
BG	Gesamtbreite	3.800 mm	4.300 mm
BS	Gesamtbreite Säge	3.200 mm	3.700 mm
	Sägeblattlänge	6.500 mm	7.500 mm
	Sägeblattbreite	120 mm	130 mm
	Sägeblattstärke	1,2 mm	1,2 mm
	Schnittlänge je nach Kundenwunsch	13 m Standard	13 m Standard
	Vorschub hydraulisch stufenlos	0 - 40 m/min	0 - 40 m/min
	Hauptantrieb Diesel / E-Motor	54 KW / 30KW	81 KW / 45KW





TRANSPORT

Damit die Einhaltung der Straßennormen im Verkehr gewährleistet ist, muss für den sicheren Transport der Sägekopf mittels eines hydraulischen Wendebocks um 90° gedreht und anschließend fixiert werden. Die zentrale Tandemachse gewährleistet die Wendigkeit der gesamten Anlage und gibt ihr die bestmögliche Laufruhe. Standardmäßig funktioniert die Bremsanlage unserer Maschinen mit Luftdruck. Falls gewünscht, kann das System mit Öldruck ausgestattet werden. Das Transportgewicht beläuft sich auf 7.000 kg.



DIE EINFACHE SÄGE

Wie schon der Name ECO („economical“) sagt, ist dieses Modell eine einfache, kostengünstige Maschine. Auf mehrere Zusatzfunktionen wird verzichtet, Stabilität und Präzision sind jedoch gewährleistet. Die Bedienung erfolgt über Pilztaster, die Höheneinstellung wird über ein Display vorgenommen. Alle Funktionen sind hydraulisch, der Vorschub funktioniert stufenlos. ECO hat keine Kabine, wohl aber eine Schutzscheibe für den Bediener, die vollen Überblick über den gesamten Arbeitsvorgang gewährt.



TRENNBANDSÄGE

Die Antwort auf die steigende Nachfrage an Leimbinderholz: die TBS-Serie mit den Modellen Typ 1050; Typ 1200; Typ 1400. Optionen: Druckführung, automatisch verstellbare Sägeblattführungen, Blattüberwachungssystem zur automatischen Vorschubregulierung, Frequenzumrichter zur Drehzahlregulierung, Schrägstellung beim Einschnitt 0° – 15°, Schrägschnittstellung 0° – 90°, mit Rollgang und Druckrolle, automatische Seitenverstellung bei gebogenem Leimbinderholz



SCHÄRFAUTOMAT

Mit dem Schärf- und Egalisierautomaten stumpfe Sägeblätter direkt vor Ort schleifen – Schärfen und Egalisieren werden in einem einzigen Arbeitsgang erledigt. Durch die zerlegbare Bauweise ist der Automat leicht mit einem PKW zu transportieren.

Sägeblattbreite	Sägeblattlänge	Zahnteilung
60 mm – 160 mm	5 m – 9 m	30 mm – 45 mm



STAUCHAPPARAT

Auch Handstauchapparate gehören zu unserer Produktpalette. Die Handhabung ist einfach: Das Sägeblatt wird fixiert und die Zahnspitze gestaut. Anschließend wird mit dem Schärf- und Egalisierautomaten die gewünschte Zahnform geschliffen.



BESÄUMKREISSÄGE

Mit dem Einmannbesäumer kann die optimale Vorschubgeschwindigkeit stufenlos an die verschiedenen Brettstärken angepasst werden. Das Brett bleibt auf dem Tisch liegen, das Sägeblatt fährt vor und zurück. Mit dem verstellbaren Anschlag wird das Brett auf das gewünschte Maß parallel zugeschnitten. Seitenanschläge ermöglichen den Lattenschnitt.

Typ	K 4400	K 5200	K 6200
max. Schnittlänge	4400 mm	5200 mm	6200 mm
max. Schnitttiefe	110 mm	110 mm	110 mm
E-Motor	5,5 KW	5,5 KW	5,5 KW
Vorschub	stufenlos	stufenlos	stufenlos
Gewicht	650 kg	700 kg	760 kg



BLATTBEHANDLUNG

Das umfangreiche Wissen und die jahrelange Erfahrung von Johann Resch hat sich Rudolf Lantschner zu Eigen gemacht. Er kümmert sich um die Seele des präzisen Schnitts, dem Sägeblatt. Der Bombierung und Einstellung der Sägeblattrollen kommt ebenfalls große Bedeutung zu. Resch & 3 stellen nicht nur eigene Rollen her, sondern sind mit einer speziellen Drehbank in der Lage, auch die Bombierung der Sägeblattrollen anderer Modelle mit bis zu $\varnothing 2\text{m}$ vorzunehmen. Zahlreiche Kunden anderer Hersteller wenden sich auf Grund der Erfahrung des Unternehmens und der angebotenen Leistungen an Resch & 3.

SERVICE

Resch & 3 lassen es nicht beim bloßen Verkauf bewenden. Verschleiß- und Ersatzteile sind jederzeit ohne unnötige Wartezeiten aus unserem Lager verfügbar, unser Wissen steht dem Kunden stets zur Verfügung. Ein weiteres Anliegen von Resch & 3 ist es, unseren Kunden die Funktionsweise unserer Produkte nahe zu bringen, damit sie jeden Werkgang voll beherrschen. Darum bieten wir neben unserem umfangreichen Service auch eine sorgfältige Einschulung für den sicheren Umgang mit Maschinen von Resch & 3.

Und selbstverständlich sind all unsere Maschinen und Zusatzgeräte von der Deutsche Berufsgenossenschaft CE und GS zertifiziert. Lärmmessungen am Arbeitsplatz ergeben Werte unter 85 dB.



PRODUKTION

Höchste Qualität ist dann gewährleistet, wenn alles aus einer Hand kommt. Nach diesem Prinzip arbeiten Resch & 3 seit jeher. Beginnend mit der Beratungs- und Planungsphase werden bei uns alle Arbeitsabläufe firmenintern abgewickelt: Auf die Planung folgt die Konstruktion eines virtuellen dreidimensionalen Modells am Computer. Nach eingehender Prüfung der Studie geht die Maschine in Herstellung. Alles Resch & 3, alles genauestens auf Perfektion kontrolliert.

Der gesamte Produktionsprozess ist flexibel und darauf angelegt, den Bedürfnissen und Anforderungen unserer Kunden zu entsprechen. Ein gut ausgestatteter Maschinenpark und Materialbestand ermöglichen uns weiters, jederzeit verschiedenste Einzelteile auf Wunsch zu produzieren.



Resch & 3 GmbH – Brennerstraße 44/a – I-39053 Blumau – T +39 0471 35 31 37 – F +39 0471 35 31 77 – info@resch-3.com – www.resch-3.com

