

KUNDE

Scheiffele-Schmiederer KG

MATERIAL

Restholz

SCHREDDER

LR1000

DURCHSATZLEISTUNG

1.000 kg/h



“

Ich empfehle die Firma UNTHA in jedem Fall weiter, da mir die Kompetenz und die Erfahrung aus der langjährigen Betreuung der Holzindustrie absolut gut gefällt. Hinzu kommt die robuste Bauweise der LR1000, wodurch dieser Zerkleinerer eine langlebige und damit nachhaltige Maschine ist.

- Karl Schmiederer
(geschäftsführender Gesellschafter der Scheiffele-Schmiederer KG)

“



KUNDE

Die Scheiffele-Schmiederer KG (SCS) ist mit sechs Standorten in Bayern und Baden-Württemberg eines der führenden, familiengeführten Holzgroßhandelsunternehmen mit angeschlossener Produktion im süddeutschen Raum. SCS ist seit über 180 Jahren am Markt und beliefert vor allem Zimmerei- und Holzbaukunden mit Produkten wie Brettschicht- und Konstruktionsvollholz, Duobalken sowie Hobelware und Brennstoffe.

AUFGABENSTELLUNG

SCS verarbeitet am Standort Gundremmingen überwiegend Brettschicht- und Konstruktionsvollholz aus Fichte. In der Abbundanlage fallen unterschiedlich große Restholzabschnitte an – mit Maßen von bis zu 100 x 60 x 24 cm – aber auch Frässpäne und andere Holzreste aus der Produktion. Entscheidende Kriterien für die Auswahl eines Restholzerkleinerers waren u. a.: die Verarbeitung besonders großer und sperriger Holzstücke, Energieeffizienz, eine robuste Bauweise sowie die Beschickung mittels Frontstapler und großer Kippboxen. Außerdem sollte der Zerkleinerer auch bei intensivem Dauerbetrieb möglichst wartungsarm und anwenderfreundlich laufen.

ZERKLEINERUNGSLÖSUNG

Das Unternehmen entschied sich schließlich für die robuste und leistungsstarke LR1000. Sie wurde mit einem größeren Maschinengehäuse in 45°-Ausführung und einem 2,7 m breiten Einfülltrichter versehen. Über die breite Einwurfskante kann der Zerkleinerer mittels Frontstapler mit dem Inhalt großvolumiger Kippboxen befüllt werden. Der kraftvolle Schwenkschieber sorgt in Verbindung mit der schnellen Hydraulik auch bei sperrigem Restholz für eine konstante Materialzufuhr. Im Zusammenspiel mit dem zuverlässigen Schneidwerk ergibt sich so die enorme Durchsatzleistung von bis zu 1.000 kg/h. Die Antriebsleistung liegt bei 22 kW. Damit läuft der Schredder äußerst energieeffizient. Der Schwenkschieber arbeitet verschleißfrei, womit die LR1000 für den intensiven Dauerbetrieb geeignet ist und nur geringen Wartungsaufwand erfordert. Das erzeugte Hackgut wird seitlich aus dem Zerkleinerer ausgetragen und durch eine Steigförderschnecke in das Hackgutlager transportiert und dort verteilt. Um den Anforderungen an den Brand- und Explosionsschutz (ATEX) gerecht zu werden, wurde die Antriebseinheit der Förderschnecke außerhalb des Hackgutlagers positioniert. Auch die Ansteuerung der Fördertechnik

sowie die Überwachung des Bunkerfüllstandes wurden in ATEX ausgeführt.

KAUFENTSCHEIDUNG

UNTHA lieferte eine maßgeschneiderte Komplettlösung an SCS – bestehend aus Zerkleinerer und passender Fördertechnik –, wobei die Konzeptentwicklung in enger Zusammenarbeit beider Unternehmen stattfand. Dabei wurden alle Komponenten perfekt aufeinander und auf die Erfordernisse der Hackgutbefeuerung abgestimmt. Diese Zerkleinerungslösung erfüllt alle Anforderungen des Unternehmens: Energieeffizienz, hohe Durchsatzleistung sowie störungsfreier und anwenderfreundlicher Betrieb.

