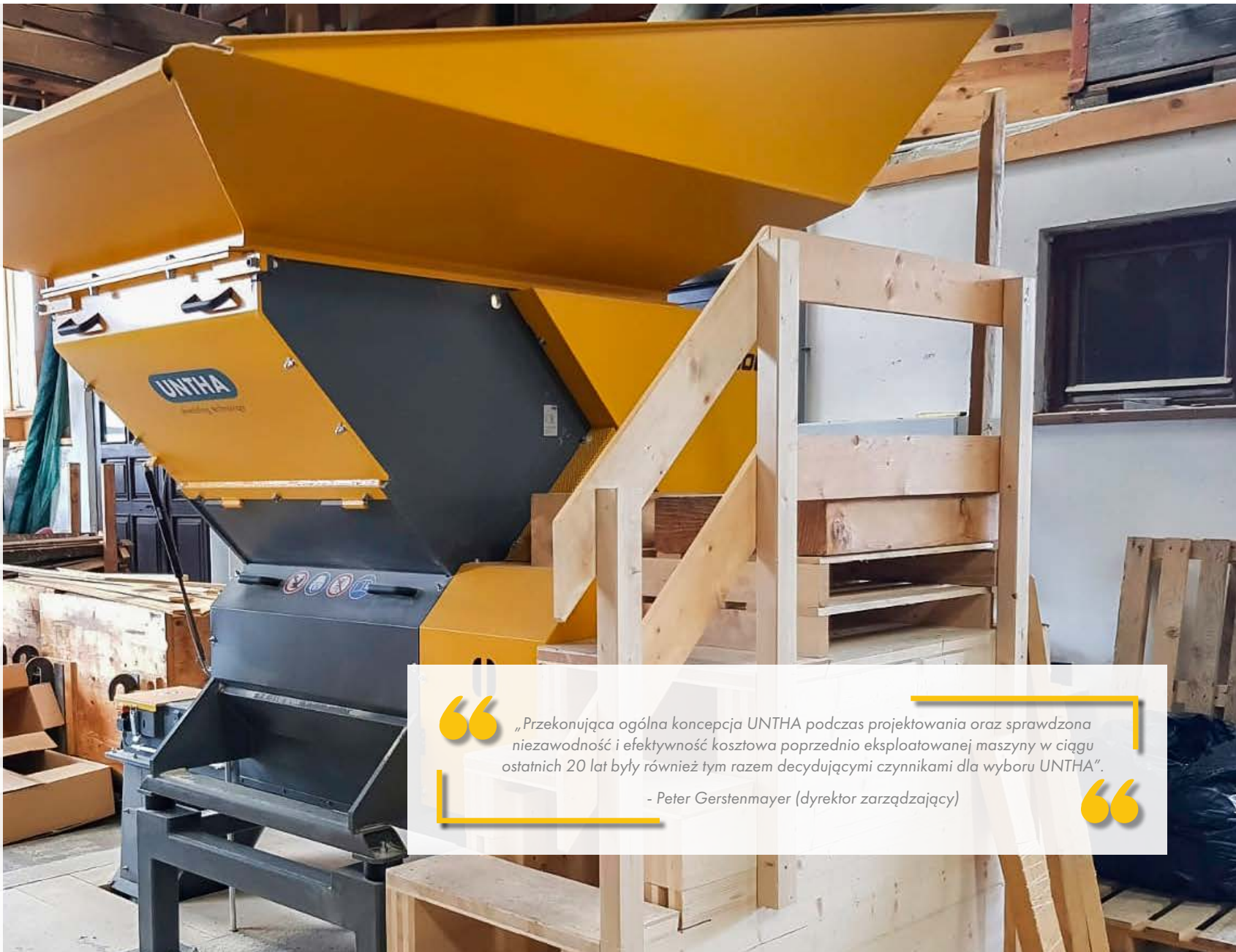




The reliable brand!

# Customer Success Story



KLIENT

**HOLZBAU GERSTENMAYER  
GmbH**

MATERIAŁ

**Drewno odpadowe z pro-  
dukcji i miejsc budowy**

ROZDRABNIACZ  
**LR1000**

WYDJANOŚĆ  
**800 kg/h**

“

„Przekonująca ogólna koncepcja UNTHA podczas projektowania oraz sprawdzona niezawodność i efektywność kosztowa poprzednio eksploatowanej maszyny w ciągu ostatnich 20 lat były również tym razem decydującymi czynnikami dla wyboru UNTHA”.

- Peter Gerstenmayer (dyrektor zarządzający)

”



## KLIENT

Dolnoaustriacka firma z branży budownictwa drewnianego Gerstenmayer w Karlstetten została założona w 1903 roku jako stolarnia i tartak przez pradziadka obecnego właściciela Petera Gerstenmayera. Jest ona obecnie prowadzona w czwartym pokoleniu. Firma koncentruje się na kompletnych rozwiązaniach w zakresie konstrukcji szkieletowych drewnianych i konstrukcji z litego drewna – począwszy od pierwszego projektu, poprzez projekt i plan budowlany, świadectwo energetyczne aż do odbioru. Za pomocą dwóch w pełni automatycznych linii ciesielskich CNC dziesięciu wysoko wykwalifikowanych pracowników wykonuje konstrukcje więźań dachowych, halowe i specjalne dla własnych projektów oraz konstrukcje dla ciesielstwa wykonywanego przez zewnętrzną firmę.

## WYZWANIE

Z biegiem lat ilość drewna odpadowego stale wzrasta. Jednocześnie wzrosły wymagania prawne, w szczególności dotyczące technologii ssącej, filtrującej i silosowej. Dlatego firma Gerstenmayer postanowiła, aby cały recykling odpadów drzewnych był oparty na nowej, zrównoważonej podstawie. Wymagana była również przepustowość na poziomie około 800 kg/h.

## ROZWIĄZANIE

Zdecydowano się na model LR1000 firmy UNTHA z obudową maszyny 45°. Większa obudowa maszyny umożliwia

podawanie większych ilości resztek drewna i wydajne rozdrabnianie w bardzo krótkim czasie. Dzięki agresywnemu systemowi cięcia LR standardowa moc napędu 22 kW przy zaledwie 27 nożach była wystarczająca, aby sprostać wysokim wymaganiom. LR1000 zdobywa również punkty pod względem łatwości użytkowania i konserwacji: aby wykorzystać maksymalną żywotność ostrzy noża, wystarczy jedno obrócenie. Ze względu na konstrukcję, technologia prowadnic obrotowych rezygnuje z prowadnic ślizgowych, co oznacza, że w tym obszarze nie występuje zużycie i nie jest potrzebna konserwacja. Dodatkowa konstrukcja lejowa zwiększa objętość napełniania maszyny i stwarza możliwość wyrzucania elementów z dużych skrzyń i łopat – załadunek odbywa się ręcznie oraz wózkami widłowymi. Ogrzewanie szafy sterowniczej i smary niskotemperaturowe zapewniają bezpieczną eksploatację przez dziesięciolecia, nawet w niskich temperaturach.

## DECYZJA O ZAKUPIE

Po tym jak solidny model LR700 przez prawie 20 lat niezawodnie rozdrabniał drewno odpadowe w firmie zajmującej się budownictwem drewnianym przy minimalnych nakładach na konserwację i energię, sensowne było ponowne zdanie się na sprawdzoną technologię UNTHA. Po intensywnych konsultacjach i wspólnym opracowaniu ogólnej koncepcji, w tym technologii przenośników, wybór padł na model UNTHA LR1000 ze względu na duże przekroje drewna reszkowego. Kolejną zaletą rozwiązania firmy

UNTHA do rozdrabniania jest to, że oferuje ona swoim klientom wszystko z jednego źródła – od planowania poprzez projektowanie aż do uruchomienia ze wszystkimi niezbędnymi urządzeniami peryferyjnymi. Firma Gerstenmayer wykorzystywała tę zaletę również w zakresie technologii przenośników. W przypadku tej technologii firma UNTHA w oparciu o dobre doświadczenia mogła skorzystać z techniki tego austriackiego producenta technologii przenośników. Wymogiem było, aby wyprodukowany granulaty był wrzucany do zasobnika na wysokość około siedmiu metrów za pomocą długiego ślimaka wznoszącego i równomiernie rozprowadzany za pomocą ślimaka rozprowadzającego. Kontrola obu ślimaków poprzez odpowiedni czas wyprzedzenia i opóźnienia, integracja związana z bezpieczeństwem technicznym drzwi zasobnika oraz wyłączanie linii, gdy zasobnik jest pełny, powinny odbywać się za pomocą układu sterowania rozdrabniaczem.