



The reliable brand!

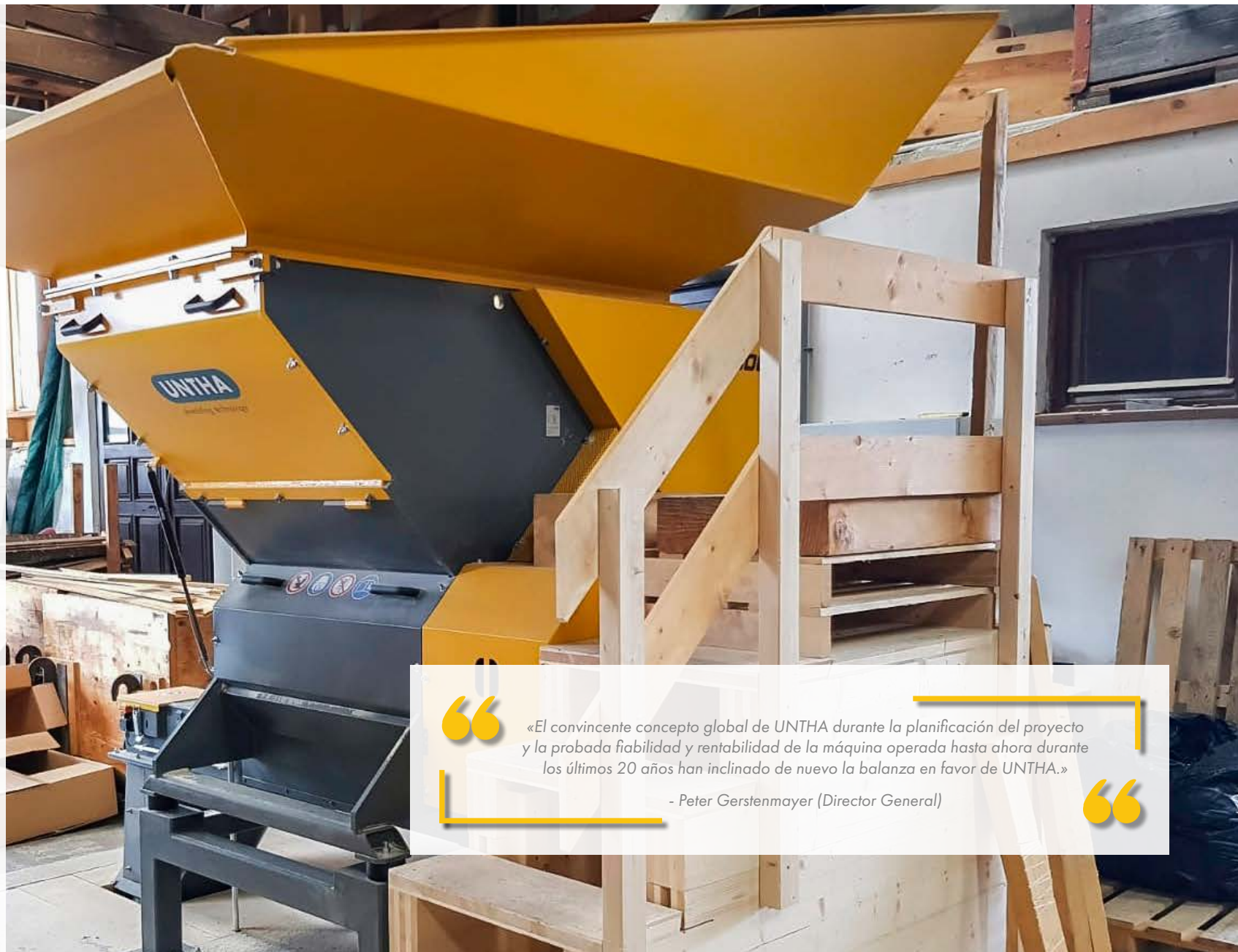
Customer Success Story

CLIENTE
**HOLZBAU GERSTEN-
MAYER GmbH**

MATERIAL
**Residuos de madera
procedentes de la pro-
ducción y la construcción**

TRITURADORA
LR1000

RENDIMIENTO DE PRODUCCIÓN
800 kg/h



“

«El convincente concepto global de UNTHA durante la planificación del proyecto y la probada fiabilidad y rentabilidad de la máquina operada hasta ahora durante los últimos 20 años han inclinado de nuevo la balanza en favor de UNTHA.»

- Peter Gerstenmayer (Director General)

”



CLIENTE

La empresa de construcción en madera Gerstenmayer de Karlstetten, en la Baja Austria, fue fundada en 1903 como carpintería y aserradero por el bisabuelo del actual propietario, Peter Gerstenmayer, y ahora la dirige la cuarta generación. La empresa se centra en soluciones completas en el ámbito de la construcción de estructuras de madera y de la construcción de madera maciza, desde el primer borrador hasta la presentación y el plan del capataz, el certificado energético y la inspección final. En la actualidad, diez empleados altamente cualificados fabrican cerchas, naves y construcciones especiales para proyectos propios, así como construcciones para la carpintería por encargo con la ayuda de dos sistemas de carpintería totalmente automáticos y controlados por CNC.

PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA

A lo largo de los años, las cantidades de madera residual han crecido constantemente. Al mismo tiempo, los requisitos legales han aumentado, especialmente en lo que respecta a la tecnología de extracción, filtrado y silo. Por este motivo, Gerstenmayer ha decidido situar todo el procesamiento de la madera residual sobre una base nueva y sostenible. También se requería un rendimiento de unos 800 kg/h.

SOLUCIÓN DE TRITURACIÓN

Se optó por la LR1000 de UNTHA, con una carcasa de máquina

de 45°. El mayor tamaño de la carcasa de la máquina permite introducir mayores cantidades de madera residual a la vez y triturarlas eficazmente en muy poco tiempo. Gracias al agresivo sistema de corte LR, la potencia de accionamiento estándar de 22 kW con solo 27 cuchillas fue suficiente para satisfacer los elevados requisitos. La LR1000 también convence en términos de facilidad de uso y mantenimiento: para aprovechar al máximo la vida útil de los filos de las cuchillas, basta con girarlas una vez. Debido a su diseño, la tecnología de deslizamiento giratorio no requiere guías de deslizamiento, lo que significa que no hay desgaste ni mantenimiento en esta área. Una estructura adicional en forma de tolva aumenta el volumen de llenado de la máquina y da la posibilidad de descargar incluso desde cajas y cubos de gran tamaño; la alimentación se realiza manualmente y con carretilla elevadora. La calefacción del armario de control y los lubricantes de baja temperatura garantizan décadas de funcionamiento seguro incluso a temperaturas bajo cero.

DECISIÓN DE COMPRA

Después de que una robusta LR700 llevara casi 20 años triturando de forma fiable la madera residual en la empresa de construcción de madera con un mantenimiento y un gasto de energía mínimos, era obvio volver a confiar en la tecnología probada de UNTHA. Tras una intensa consulta y el desarrollo conjunto de un concepto global que incluía la tecnología de

transporte, la elección se decantó por la UNTHA LR1000 debido a las grandes secciones de madera residual. Otro punto a favor de la solución de trituración de UNTHA es que la empresa ofrece a sus clientes todo de un solo proveedor, desde la planificación y el proyecto hasta la puesta en marcha con todos los equipos periféricos necesarios. Gerstenmayer también se aprovechó de esta ventaja en lo que respecta a la tecnología de transporte, para la que UNTHA pudo utilizar la tecnología de un fabricante austriaco de tecnología de transporte gracias a su buena experiencia. El requisito era que el granulado producido se dejara caer en la tolva mediante un largo tornillo ascendente a una altura de unos siete metros y se distribuyera uniformemente mediante un tornillo de distribución. El control de los dos tornillos con los correspondientes tiempos de pre y postejecución, la integración relacionada con la seguridad de la puerta de la tolva, así como la desconexión del sistema en caso de una señal de nivel de la tolva llena, deben realizarse a través del sistema de control de la máquina trituradora.