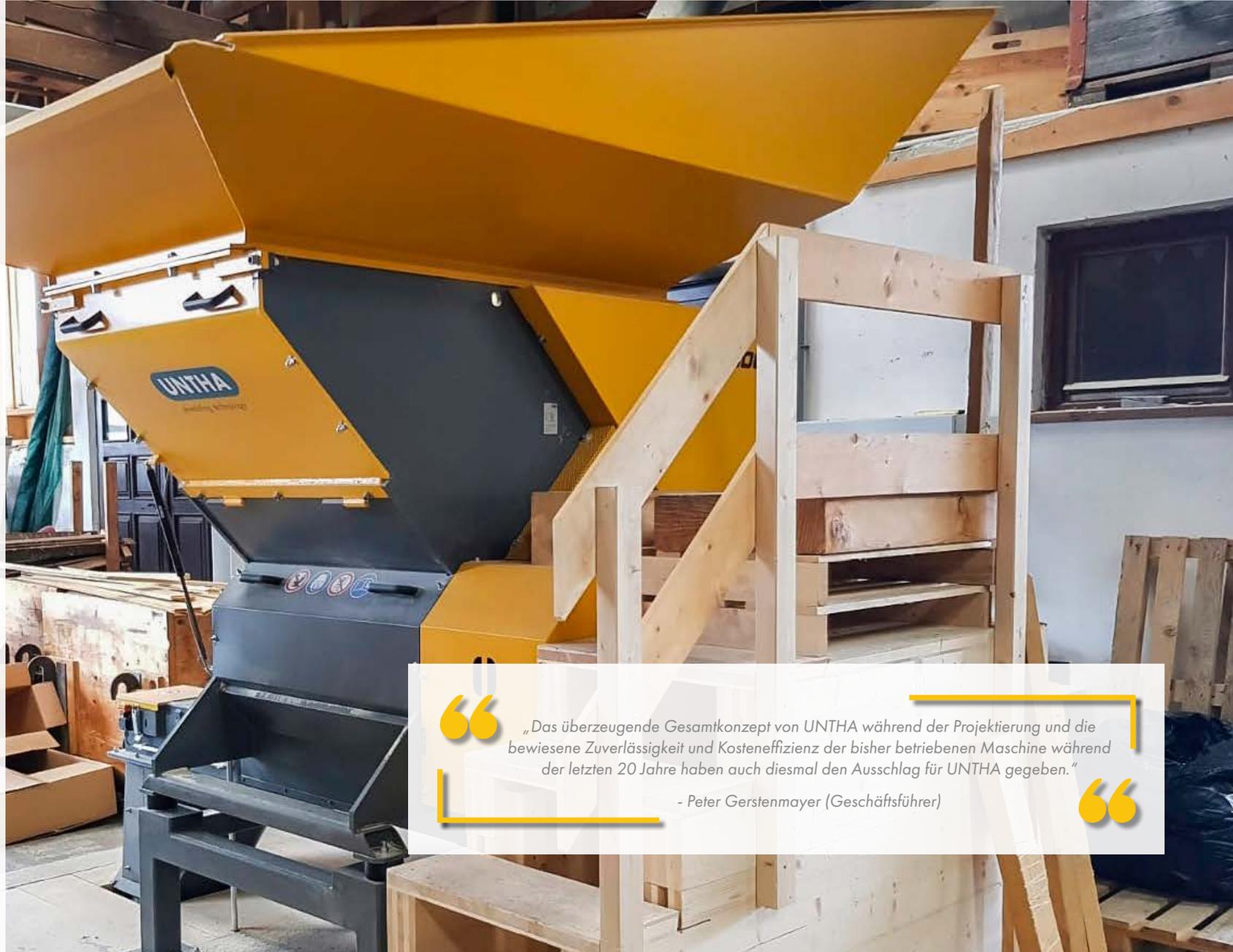


KUNDE  
**HOLZBAU GERSTEN-  
MAYER GmbH**

MATERIAL  
**Restholz aus Produktion  
und von Baustellen**

SCHREDDER  
**LR1000**

DURCHSATZLEISTUNG  
**800 kg/h**



“

„Das überzeugende Gesamtkonzept von UNTHA während der Projektierung und die bewiesene Zuverlässigkeit und Kosteneffizienz der bisher betriebenen Maschine während der letzten 20 Jahre haben auch diesmal den Ausschlag für UNTHA gegeben.“

- Peter Gerstenmayer (Geschäftsführer)

“



## KUNDE

Der niederösterreichische Holzbau-Betrieb Gerstenmayer in Karlstetten wurde 1903 als Zimmerei und Sägewerk durch den Urgroßvater des heutigen Inhabers, Peter Gerstenmayer, gegründet und wird heute in vierter Generation geführt. Den Schwerpunkt des Unternehmens bilden Komplettlösungen im Bereich Holzriegelbau und Holzmassivbau vom ersten Entwurf, über den Einreich- und Polierplan, den Energieausweis bis hin zur Abnahme. Mittlerweile fertigen zehn hochqualifizierte Mitarbeiter mithilfe von zwei vollautomatisch CNC-gesteuerten Abbundanlagen Dachstuhl-, Hallen- und Sonderkonstruktionen für eigene Projekte ebenso wie Konstruktionen für den Lohnabbund.

## AUFGABENSTELLUNG

Im Laufe der Jahre sind die anfallenden Restholzmengen stetig gewachsen. Gleichzeitig sind die gesetzlichen Anforderungen insbesondere an die Absaug-, Filter- und Silotechnik gestiegen. Daher hat man sich bei Gerstenmayer entschieden, die gesamte Restholzverwertung auf neue, zukunftsfähige Beine zu stellen. Gefordert war zudem eine Durchsatzleistung von etwa 800 kg/h.

## ZERKLEINERUNGSLÖSUNG

Die Entscheidung ist auf die LR1000 von UNTHA mit 45°-Maschinengehäuse gefallen. Das größere Maschinen-

gehäuse ermöglicht die Aufgabe größerer Restholzmengen auf einmal und die effiziente Zerkleinerung innerhalb kürzester Zeit. Dank des aggressiven LR-Schneidsystems reichte die Standard-Antriebsleistung von 22 kW bei nur 27 Messern zur Erfüllung der dennoch hohen Anforderung aus. Auch in Bezug auf Bedienungs- und Wartungsfreundlichkeit punktet die LR1000: Um die maximale Lebenszeit der Messerschneiden auszuschöpfen, reicht einmaliges Wenden. Die Schwenkschieberttechnologie verzichtet konstruktionsbedingt auf Schiebführungen, wodurch in diesem Bereich weder Verschleiß noch Wartungsaufwand anfallen. Ein zusätzlicher Trichteraufbau erhöht das Füllvolumen der Maschine und schafft die Möglichkeit, auch aus großen Kisten und Schaufeln abzuwerfen – die Beschickung erfolgt manuell und per Stapler. Schaltschrankheizung und Tieftemperaturschmierstoffe sorgen auch bei tiefen Minusgraden für jahrzehntelangen, sicheren Betrieb.

## KAUFENTSCHEIDUNG

Nachdem bereits eine robuste LR700 seit fast 20 Jahren in dem Holzbau-Betrieb zuverlässig Restholz bei minimalem Wartungs- und Energieaufwand zerkleinert hat, lag es nahe, wieder auf die bewährte Technologie von UNTHA zu setzen. Nach intensiver Beratung und gemeinsamer Entwicklung eines Gesamtkonzeptes inklusive Fördertechnik fiel die Wahl

aufgrund der großen Restholzquerschnitte auf die UNTHA LR1000. Weiterer Pluspunkt für eine Zerkleinerungslösung aus dem Hause UNTHA ist, dass das Unternehmen von der Planung über die Projektierung bis zur Inbetriebnahme mit allen benötigten Peripheriegeräten seinen Kunden alles aus einer Hand bietet. Diesen Vorteil hat auch die Firma Gerstenmayer in Bezug auf die Fördertechnik genutzt, bei der UNTHA aufgrund der guten Erfahrungen auf die Technik eines österreichischen Herstellers für Fördertechnik zurückgreifen konnte. Anforderung war, dass das erzeugte Granulat mittels langer Steigschnecke in einer Höhe von etwa sieben Metern in den Bunker abgeworfen und von einer Verteilschnecke gleichmäßig verteilt werden sollte. Die Ansteuerung beider Schnecken mit entsprechender Vor- und Nachlaufzeit, die sicherheitstechnische Einbindung der Bunkertüre sowie die Abschaltung der Anlage bei Bunkervollstandsmeldung sollten über die Steuerung der Zerkleinerungsmaschine erfolgen.