

AUTOMATISIERTE RESTHOLZ-VERWERTUNG MIT UNTHA

Penzkofer Bau GmbH

“ Wir haben unsere Produktionskapazitäten erweitert und brauchten dafür leistungs- und durchsatzstarke Zerkleinerer. Mit zwei UNTHA LR1000 und einem UNTHA LR1400 zerkleinern wir schnell und effizient auch sehr große Holzstücke. Das Hackgut verarbeiten wir in unserer betriebseigenen Heizanlage. ”

» MATERIAL
Restholz aus Produktion

» SCHREDDER
LR1000 x 2, LR1400

» DURCHSATZLEISTUNG
mind. 630 kg/h,
mind. 800 kg/h





KUNDE

Die Penzkofer Bau GmbH mit Sitz in Regen/Deutschland ist ein Generalunternehmen im Bereich des schlüsselfertigen Wohn-, Gewerbe- und Einfamilienhausbaus. Die Holzbauabteilung des Unternehmens produziert u. a. Massivholzwände „Woodbloc“, die zu 100 % aus massivem, naturbelassenem Holz bestehen – ohne Klebstoffe, metallische Verbindungen und Chemie. Selbst Nägel und Dübel sind aus Holz.

ANWENDUNGSBEREICH

Das Unternehmen vergrößerte 2024 neben seinem Produktpotfolio auch die Produktionskapazitäten. Dadurch wurden neue Restholzzerkleinerer benötigt. Bei Penzkofer sind Holmag, Hundegger und TechnoWood Anlagen im Einsatz. Die neuen Zerkleinerer sollten Teil dieser Produktionslinien werden, um reibunglose Abläufe zu garantieren.

ZERKLEINERUNGSLÖSUNG

Ein UNTHA LR1000 verwertet Restholzabschnitte von einem Holmag Bearbeitungszentrum. Der Zerkleinerer wird mittels Steig-

förderband automatisch oder manuell beschickt. Die zweite LR1000 ist Teil einer Technowood Verarbeitungslinie. Der Hacker steht unterflur in einer Grube und wird über einen Schrapper mit bis zu 900 mm langen Holzstücken beschickt. Die dritte und größte Zerkleinerungsmaschine bei Penzkofer ist ein UNTHA LR1400. Auch er steht in einer Grube und wird mit bis zu 1.200 mm langen Holzstücken aus einer Hundegger Abbundanlage beschickt. Alle drei Zerkleinerer werden bei Erreichen eines gewissen Füllstandes automatisch gestartet und stoppen, sobald kein Restholz mehr im Zerkleinerer liegt. Dadurch werden Leerlaufzeiten vermieden und Energie gespart. Die Zuführbänder sind mit einem Not-Halt-Mechanismus ausgestattet – wird eine Lichtschranke durchbrochen, werden auch die Zerkleinerer sofort gestoppt. Die verbauten Lochsiebe sorgen für ein Hackgut der Klassen G50 bzw. P45S. Dieses wird durch eine Absauganlage in ein Hackgutlager transportiert. Daraus bedient sich die betriebseigene Hackgutfeuerung vollautomatisch und sorgt so dafür, dass das Hackgut restlos verwertet wird.

ANFORDERUNGEN

- » Durchsatzleistung: mind. 600–800 kg/h
- » Zerkleinerung großer Resthölzer
- » Platzsparende Einbindung in voll-automatisiertes Anlagenkonzept
- » Energieeffizienz und maximale Sicherheit
- » Minimaler Wartungsaufwand



Wir empfehlen UNTHA auf alle Fälle weiter. Denn die Zusammenarbeit war bereits während des Planungsprozesses und des Aufbaus sehr gut und wir sind mit der Leistung der Hacker absolut zufrieden.

– Maximilian Ernst
Leiter Abteilung Woodbloc
bei Penzkofer Bau GmbH

