

The logo for UNTHA, consisting of the word "UNTHA" in white, bold, uppercase letters inside a dark green rounded rectangle. The background of the entire image is a close-up of a wood chipper's perforated metal screen with wood chips falling through it.

UNTHA

REFERENZMAGAZIN

RESTHOLZAUFBEREITUNG

Die 1. Wahl bei der Restholzerkleinerung

Sehr geehrte Leser,

mit 50 Jahren Know-how in der Zerkleinerungstechnik und mehr als 13.000 Referenzanlagen weltweit ist UNTHA shredding technology nicht nur ein zuverlässiger Partner für holzbe- und -verarbeitende Betriebe, sondern klar die 1. Wahl in der Restholzerkleinerung.

Ob kleine Tischlerei oder großer Player in der Holzindustrie – die Betriebsabläufe, Bedürfnisse und Kapazitäten sind sehr unterschiedlich. Jedoch die Anforderung, das anfallende Restholz effizient,

ökonomisch und betriebsangepasst verwerten zu können, ist bei allen Anwendern gegeben. Durch die breite Produktpalette und unserer Komplettlösungen, können wir für alle Bedarfe das richtige Zerkleinerungssystem anbieten.

Wir sind von der Qualität unserer Produkte überzeugt und geben unseren Kunden daher auf alle unsere Holzzerkleinerer eine 3 Jahres Sorglos Gewährleistung! Zahlreiche zufriedene Kunden aus der

holzbe- und -verarbeitenden Industrie vertrauen bereits auf die Lösungskompetenz von UNTHA. In diesem Referenzmagazin geben wir Ihnen einen kleinen Überblick über unsere realisierten Projekte und Gesamtlösungen.

Wir wünschen Ihnen viel Spaß beim Lesen!
Ihr UNTHA Team



*) Oder 2.000 h, je nachdem, welcher Wert zuerst erreicht wird.



LR520



LR630



LR700



LR1000/LR1400



RS30/RS40



ENERGIE AUS RESTHOLZ

Holzbau Rohrmoser nutzt UNTHA Zerkleinerungstechnik und heizt Betrieb und Wohnhaus

Die Firma Zimmerei und Holzbau Rohrmoser in Flachau/Salzburg weiß die Qualität des UNTHA Hackers LR700 zu schätzen. Das anfallende Restholz aus der Produktion und von den Baustellen wird im kompakten Holzzerkleinerer so aufbereitet, dass daraus wertvoller Brennstoff für die Hackschnitzelheizung gewonnen wird. Mit dem eigenen produzierten Material kommt der Betrieb samt angegliedertem Wohnhaus energetisch gut über den Winter.

Holz ist eine wertvolle Ressource und als Brennstoff aus heimischer Produktion krisensicher und nachwachsend. Dadurch bleibt nicht nur die Wertschöpfung in der Region, sondern stellt für Holzbe- und -verarbeitende Betriebe eine effiziente Verwertung ihrer Restholzabfälle dar. Das ist auch bei Holzbau Rohrmoser in Flachau der Fall. „Mit der Zerkleinerung und Verwertung des Restholzes aus unserer Produktion und von den Baustellen oder auch von Einwegpaletten bekommen wir die Holzreste schnell weg und nutzen sie zudem zu 100 Prozent als Energiequelle“, meint Eigentümer und Zimmerermeister Johann Rohrmoser. Das Unternehmen mit sechs Mitarbeitern beschäftigt sich seit 1992 mit allgemeinen Zimmereiarbeiten, baut Holzhäuser, Carports, Dachstühle, Balkone und „alles, was so anfällt“, wie der Firmenchef erklärt. Seit Weihnachten 2016 ist bei der Firma Rohrmoser für die

Restholzzerkleinerung ein LR700-Hacker von UNTHA shredding technology im Einsatz. Die Vorteile des Geräts liegen für Johann Rohrmoser vor allem im Schneidsystem mit dem Schwenkschieber sowie dem geringen Wartungsaufwand. Die Abschnitte vom Abbund, die Spreißel vom Säumer und die Retourholzmengen von der Baustelle kommen in den Hacker und werden mit den Hobelspänen gemischt, wodurch sich ein besonders ergiebiges Heizmaterial ergibt. Das Hackgut wird direkt nach dem Zerkleinerungsvorgang in den Spänesilo abgesaugt, dort zwischengelagert und in den Heizmonaten über die Austragung als Heizmaterial dem Ofen zugeführt. „So kommen wir gut über den Winter“, sagt Johann Rohrmoser, der damit seinen gesamten Betrieb und sein angrenzendes Wohnhaus heizt.

Befüllt wird der LR700 Zerkleinerer zweimal am Tag und läuft jeweils etwa eine Stunde. In den dreieinhalb Jahren, seit das Gerät bei Rohrmoser im Einsatz ist, sind etwa 250 Betriebsstunden angefallen. Für den Firmeninhaber ist es bereits das zweite UNTHA Gerät, nachdem ein kleinerer Zweiwellenzerkleinerer bereits viele Jahre wertvolle Dienste geleistet hatte. Auch mit der Neuanschaffung aus dem Jahr 2016 ist der Zimmerermeister höchst zufrieden. Er bringt die Eigenschaften des Hackers mit drei Worten auf den Punkt: „Er ist robust, kompakt und vor allem für uns sehr wichtig in der täglichen Arbeit“.



„BEST OF HOLZ“

Wer sich diesen Slogan an die Brust heftet, macht auch bei der Auswahl der Zerkleinerungsmaschine keine Kompromisse.

Die Firma Weinberger ist in den Bereichen Bilam, Trilam sowie Brettschichtholz und Blockhausbohlen Marktführer in Sachen Qualität und Service. Eine Vielzahl renommierter europäischer Abnehmer aus der Fertighausindustrie und auf Qualität bedachte Holzbauunternehmen und Zimmereien aller Größen wissen die Weinberger Produkte seit vielen Jahren zu schätzen.

Weinberger zählt schon seit mehreren Jahren zu den zufriedenen UNTHA Kunden. So steht in den Werken Reichenfels und in Abtenau bereits je eine RS40.

Im Herbst 2014 ging bei Weinberger in Abtenau Österreichs modernstes Leimbinderwerk in Betrieb. Dort werden Leimbinder unter anderem vollautomatisch auf eine vorgegebene Länge gekappt. Für die Zerkleinerung der anfallenden Reststücke hat sich das Unternehmen erneut für eine Zerkleinerungsmaschine der Marke UNTHA entschieden.

Eine 4-Wellen Zerkleinerungsmaschine der Baureihe RS30 zerkleinert nun stündlich ca. 250 kg Kappstücke

auf eine Granulatgröße von 15 mm. Da bei der Firma Weinberger im Dreischichtbetrieb gearbeitet wird, ist auch der Zerkleinerer 24 h am Tag im Einsatz. Die Zuverlässigkeit des UNTHA Holzzerkleinerers war daher kaufentscheidend.

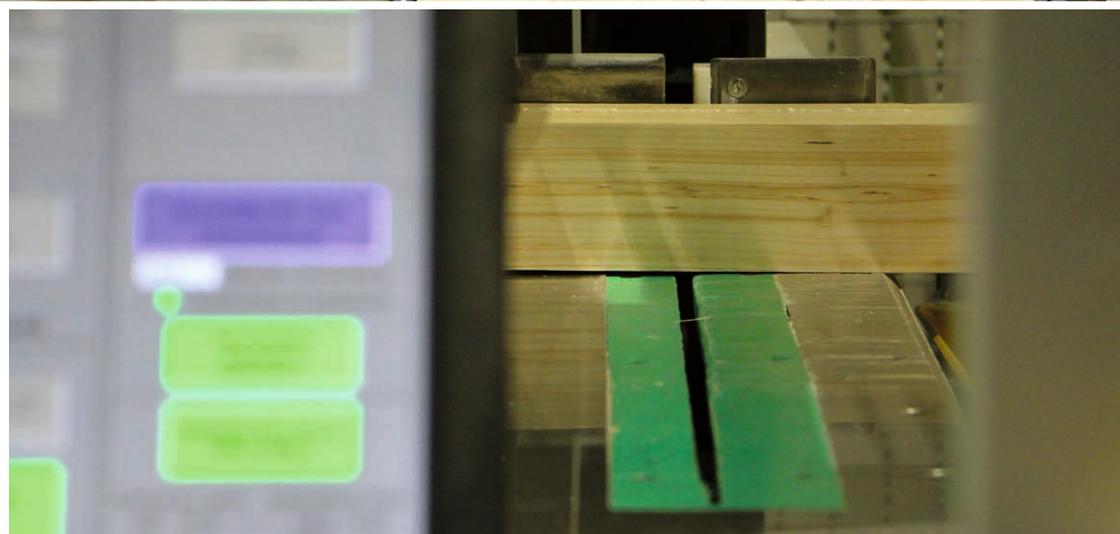
Die RS30 wurde mit einem niedrigen Sondertrichter ausgestattet und konnte daher direkt in die Kappsägenlinie eingebaut werden. Die Aufstellung in einem abgesicherten und abgesperrten Bereich verhindert, dass in die Zerkleinerungsmaschine eingegriffen werden kann. Wird die Tür zu diesem Bereich geöffnet, schaltet die Zerkleinerungsmaschine automatisch ab.

Das Untergestell der Maschine wurde auf Rollen ausgeführt. Im Falle eines Services an der Kappsäge kann der Zerkleinerer so einfach weggefahren werden. Die elektrische Verkabelung zwischen dem Hacker und dem Schaltschrank wurde in einer Energiekette verlegt. Somit ist die Maschine um ca. 1,5 m verfahrbar.

Das homogene Endgranulat wird abgesaugt und anschließend in einem Silo gelagert. Es dient später zur Erzeugung von Pellets.

weinberger
best of holz.

„Wir arbeiten im Dreischichtbetrieb rund um die Uhr und benötigen daher einen zuverlässigen Holzzerkleinerer, der diesen Herausforderungen gewachsen ist. Mit dieser RS30 haben wir die richtige Wahl getroffen.“ Weinberger Johann jun. (Geschäftsführer)



HOLZBAU GERSTENMAYER INVESTIERT IN RESTHOLZZERKLEINERUNG VON UNTHA **LR1000 MEISTERT GROSSE RESTHOLZQUERSCHNITTE**



Der niederösterreichische Holzbau-Betrieb Gerstenmayer in Karlstetten ist in den letzten Jahren stetig gewachsen und mit ihm die anfallenden Restholzmengen. Aus diesem Grund hat das Unternehmen in einen LR1000-Zerkleinerer von UNTHA shredding technology investiert.

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. Nachdem die robuste LR700 aus dem Hause UNTHA seit fast 20 Jahren zuverlässig Restholz bei minimalem Wartungs- und Energieaufwand zerkleinert hat, lag es nahe, wieder auf die bewährte Technologie des Kuchler Premiumherstellers zu setzen. Nach intensiver Beratung und gemeinsamer Entwicklung eines Gesamtkonzeptes inklusive Fördertechnik fiel die Wahl aufgrund der großen Restholzquerschnitte auf die LR1000 mit 45°-Maschinengehäuse. Das größere Maschinengehäuse ermöglicht die Aufgabe größerer Restholzmengen auf einmal und die effiziente Zerkleinerung innerhalb kürzester Zeit.

Gefordert war eine Durchsatzleistung von etwa 800 kg/h. 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. Das hat auch Geschäftsführer Peter Gerstenmayer überzeugt: „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. Die LR700 wurde übrigens nicht ausgemustert, sondern an einen Berufskollegen verkauft, wo sie heute noch gute Dienste tut.“

LR1000



07





„WIR MACHEN MEHR AUS HOLZ“

Dieser hohe Anspruch war es, der Fritz Egger sen. 1961 dazu bewegte, das erste Spanplattenwerk in St. Johann in Tirol zu eröffnen und damit den Grundstein für die EGGER Erfolgsgeschichte zu legen. Heute produzieren 17 Werke in 7 Ländern 15 m³ Holzwerkstoffe pro Minute.

„Holz ist viel zu wertvoll, um es einfach wegzuworfen!“

Das war bereits der Leitspruch von Fritz Egger sen., Gründer des Unternehmens EGGER († 1982). Daher wird das gesamte Recyclingholz, bestehend aus Altholz von entsorgten Gütern sowie nicht verkaufsfähiger Ware, aufbereitet und für die Spanplattenproduktion verwendet.



Zur Nachzerkleinerung des Altholzes aus dem Siebüberlauf wurde im Stammwerk in Tirol 2015 in eine neue Zerkleinerungsmaschine investiert. Eine LR1400 mit 2x22 kW Antriebsleistung und Sonderschwenkschieber zerkleinert seither je nach Aufgabematerial zwischen 1000 und 2000 kg/Tag. Das Eingangsmaterial ist ein Mix aus Hart- und Weichholz, Spanplatten, Paletten und MDF.

Aufgrund der geforderten hohen Durchsatzleistung wurde die Maschine mit zwei Messerreihen (76 Stk. Messer) ausgestattet. Ein 12 mm Lochsieb sorgt für ein homogenes, kleines Granulat. Für die Zerkleinerung von langen Plattenteilen wurde die LR1400 mit einem Kipptisch ausgestattet. Mittels Stapler werden die Spanplatten auf den Aufgabetisch gelegt und anschließend hydraulisch in die Zerkleinerungsmaschine gekippt. Förderschnecke und Untergestell wurden an die bauseitige Fördertechnik angepasst. Diese befördert das Endgranulat in einen Bunker, von wo aus es anschließend wieder dem Spanplattenproduktionsprozess zugeführt wird. Inzwischen ist die LR1400 in Wörgl von UNTHA installiert und in Betrieb genommen worden. Es wurden alle relevanten Tests gemacht. Insbesondere auch die Durchsatzleistungstests haben den Vorgabewerten entsprochen. EGGER hat die Maschine zur vollsten Zufriedenheit 2018 übernommen. Für UNTHA ist es selbstverständlich, dass der Auftrag nicht durch die Abnahme beendet ist.

„Uns gefällt der hohe Servicegrad der Ansprechpartner bei UNTHA. Man hat sich nicht nur im Vorfeld bemüht und uns bei der Entscheidungsphase durch eingehende Anforderungsgespräche und Testmöglichkeiten überzeugt, auch die Umsetzung und die Servicekompetenz in der Nachbetreuung zeigt sich hervorragend.“

Martin Berger, Werksleiter Produktion/Technik Wörgl



LR1400



ZUVERLÄSSIGE ZERKLEINERUNGSLÖSUNG FÜR STÖRUNGSFREIEN BETRIEB

Seit 1965 garantiert das familiengeführte Unternehmen Holzcenter Weiss Topqualität und Spitzenservice in Sachen Holz. Durch die Vielfältigkeit im Sortiment lässt die Weiss GmbH im Bereich Holz kaum einen Kundenwunsch offen.

In der Produktionsstätte in Flachau/Reitdorf beschäftigt man sich mit der Selektion und Veredelung der Rohstoffe. Dabei anfallende Restholzstücke aus der Sortieranlage sowie Verpackungsmaterial werden im Haus zerkleinert und anschließend der thermischen Verwertung zugeführt. Da man bei der bisherigen Zerkleinerungsmaschine mit der Leistung nicht mehr zufrieden war und diese die ansteigende Durchsatzmenge nicht mehr bewältigen konnte, entschied man sich für eine Ersatzinvestition.

Die geeignete Lösung dafür fand man in einem UNTHA Zerkleinerer. Ein LR1400 mit 44 kW Antriebsleistung und einer Einfüllöffnung von 1.400 mm x 1.050 mm sorgt nun für die zuverlässige Zerkleinerung des anfallenden Materials. Die Firma Weiss arbeitet im Zweischichtbetrieb. Der Zerkleinerer ist täglich ca. vier bis fünf Stunden im Einsatz und bewältigt dabei eine Restholzmenge von ca. fünf Tonnen. Die Beschickung der Maschine erfolgt sowohl durch ein Förderband als auch durch Stapler und Radlader. Eine Lichtschranke im oberen Trichterbereich sorgt für den automatischen Start der Maschine, sobald eine definierte Füllhöhe erreicht ist. Eine Industriehupe dient als Anlaufwarnung beim Automatikstart.

Der Abtransport des zerkleinerten Materials erfolgt über eine Absauganlage, die das homogene Endprodukt in einen Silo befördert. Von dort aus wird das Hackgut der thermischen Verwertung zugeführt.

Bei der Firma Weiss werden sowohl Betriebsstätte als auch Trockenkammer mit einer 2,6-MW-Biomasse-Heisanlage mit Wärme versorgt.

IM DAUEREINSATZ BEI S.C. PLIMOB S.A.: LR1400 HOLZZERKLEINERER

Die Zerkleinerung von Hartholzabfällen ist eine harte Sache. Daher entschied sich das rumänische Großunternehmen S.C. Plimob S.A. zum dritten Mal für einen UNTHA Zerkleinerer.

S.C. Plimob S.A. hat sich auf die Herstellung von Stühlen aus Massivholz spezialisiert und beliefert große Möbelhäuser. Für die Verwertung der Holzabfälle setzt man nun bereits zum dritten Mal auf die zuverlässige Zerkleinerungstechnik von UNTHA. Eingesetzt wird auch dieses Mal wieder ein Zerkleinerer der Type LR1400.

Der LR1400 wurde speziell für die harten Anforderungen der Möbelindustrie entwickelt. Der ausgereifte und unter sehr harten Einsatzbedingungen erprobte Zerkleinerer zeichnet sich dabei besonders durch hohe Zuverlässigkeit bei gleichzeitig großer Durchsatzleistung aus. Ein Mehrschichtbetrieb ist ohne Probleme möglich. Im Falle der Firma Plimob ist der Zerkleinerer täglich 16 Stunden im Einsatz. Eine vollautomatische Zentralschmierung verringert den Wartungsaufwand erheblich. Trotz des sehr feinen Lochsiebdurchmessers von 15 mm zerkleinert die Maschine rund eine Tonne Holzabfall pro Stunde.

Neben dem 1000-fach bewährten UNTHA-Schneidsystem mit austauschbaren Messerhaltern und mehrfach verwendbaren Messern punktet der LR1400 auch mit seinem kraftvollen doppelseitigen Antrieb (2x30 kW).

Das homogene Endprodukt eignet sich hervorragend zur Wärmegewinnung und zur Herstellung von Holzbriketts. Plimob verkauft diese als Heizmaterial.





UNTHA HOLZZERKLEINERUNGSTECHNIK BEIM
GRÖSSTEN TSCHECHISCHEN PALETTENHERSTELLER

KLAUS TIMBER INVESTIERT IN LEISTUNGSSTARKE LR1400

An insgesamt drei Standorten beschäftigt das Klaus Timber etwa 280 Mitarbeiter. Das größte Betriebsgelände ist mit rund 7,3 ha in Dvorec beheimatet, wo jährlich etwa 65.000 Kubikmeter Palettenschnittholz verarbeitet werden. Nach einer Produktionserweiterung für die Herstellung von Einweg-Paletten, Kisten und Deckeln hat das Unternehmen für die Verwertung der anfallenden Massivholzreste eine leistungsfähige Zerkleinerungsmaschine gesucht. Die Maschine sollte im 2-Schichtbetrieb betrieben und das Restholz auf eine Größe kleiner 30 mm verarbeitet werden. Durch die permanente Beschickung der Maschine mit Restholz wurde eine Durchsatzleistung von 2.000 kg/h gefordert.

Die Verantwortlichen bei Klaus Timber haben sich schließlich für die leistungsstarke LR1400 mit 2 x 22 kW Antriebsleistung entschieden. Für den speziellen Einsatzbereich wurde die Zerkleinerungsmaschine mit einer zweiten Messreihe ausgestattet, um die geforderte Durchsatzleistung von 2.000 kg/h zu erreichen. Die Beschickung der Zerkleinerungsmaschine erfolgt über zwei Förderbänder. Um auch eine zusätzliche Befüllung durch einen Radlader zu gewährleisten, wurde die Maschine mit einem entsprechenden, weitausladenden Trichter versehen. Um das Füllvolumen

der Zerkleinerungsmaschine zu erhöhen, wurde die Option mit dem 45° Maschinenrahmen gewählt. Das Hackgut wird nach der Zerkleinerung über einen Trogkettenförderer in einen Bunker transportiert, wo es für die Wärmegewinnung und zum Betrieb einer Trockenkammer verwendet wird.

Das Unternehmen Klaus Timber a.s. ist ein langjähriger Kunde von UNTHA und betreibt an verschiedenen Standorten bereits zwei Zerkleinerungsmaschinen (LR630-15 kW mit über 19.000 Betriebsstunden sowie eine LR1000-30 kW), die über den tschechischer Vertriebspartner AC Word realisiert wurden. Aufgrund der hohen Zuverlässigkeit und Langlebigkeit der bestehenden Maschinen entschied man sich bei der Produktionserweiterung für ein Investment in die leistungsstarke LR1400. „Wir sind mit den bestehenden drei Zerkleinerungsmaschinen von UNTHA sehr zufrieden. Sie haben alle Erwartungen in puncto Zuverlässigkeit, Leistungsfähigkeit und Langlebigkeit übertroffen und funktionieren wie am ersten Tag. Auch die Zusammenarbeit mit UNTHA und unserem Partner AC Word war von der Planung bis hin zur Abnahme der Maschinen einwandfrei“, erklärt Marcel Klaus, Geschäftsführer von Klaus Timber a.s.





LR1400

ENGLISCHER MASCHINENBAUER NUTZT ABFALLHOLZ ZUR WÄRMEGEWINNUNG

XYZ Machine Tools ist einer der größten englischen Hersteller von CNC-gesteuerten Maschinen für die Metallbearbeitung. Der Hauptsitz des Unternehmens mit samt der Fertigung liegt im Süden Englands. Alle Zukaufteile für die Herstellung der Fräs- und Drehzentren werden auf Paletten oder in Holzkisten angeliefert. Das anfallende Transportmaterial beanspruchte sehr viel Lagerfläche auf dem Gelände und beeinträchtigte den Betriebsablauf. Das Restholz wurde daher regelmäßig auf einer Mülldeponie entsorgt, wodurch dem Unternehmen zusätzliche hohe Kosten entstanden.

Um den ständig steigenden Entsorgungskosten entgegenzuwirken, wurde beschlossen, alle anfallenden Holzabfälle zur Wärmegewinnung zu nutzen und damit das Betriebsgebäude zu beheizen. Dafür wurde in eine Heizungsanlage sowie eine LR1400 Zerkleinerungsmaschine investiert. Für das ganze Projekt erhielt das Unternehmen eine staatliche Förderung.

Das Restholz wird mittels eines Staplers in den Trichter der Maschine mit 30 kW Antriebsleistung aufgegeben und auf eine förderbare Granulatgröße von 30 mm zerkleinert. Das Hackgut wird anschließend über die Austragschnecke und ein Steigförderband in den Spänebunker transportiert. Der zusätzliche Trichteraufbau erhöht das Füllvolumen der Maschine, sodass mehr Material auf einmal aufgegeben werden kann. Ein „Kältepaket“ sorgt dafür, dass die Maschine auch bei tiefen Minustemperaturen an jedem Arbeitstag einsatzfähig ist.

Die Kaufentscheidung von XYZ Maschine Tools für eine LR1400 Zerkleinerungsmaschine fiel einerseits aufgrund der Möglichkeit einer Live-Vorführung sowie andererseits aufgrund der Tatsache, dass auch eingeschlossene Metallteile - wie Nägel oder Schrauben - vom Schneidwerk ohne Probleme verarbeitet werden können. Die Anschaffungskosten für die gesamte Anlage, Kessel und LR1400 Holzzerkleinerer werden sich für das Unternehmen innerhalb von weniger als zwei Jahren amortisieren.





seit 1926

Messe-
und
Ladenbau

FRUHEN

Intelligent. Individuell. International.

FRUHEN MESSEBAU GEWINNT WERTVOLLE HACKSCHNITZEL MIT UNTHA ZERKLEINERER

Die Firma Fruhen Messebau GmbH & Co. KG aus Viersen in Deutschland wurde 1926 als Tischlerei gegründet. Seit Anfang der sechziger Jahre ist Fruhen im nationalen und internationalen Messebau tätig. Ein Team von rund 50 festangestellten Fachleuten und weiteren 40 freien Mitarbeitern beschäftigt sich mit Messe- und Ladenbauprojekten bis hin zu großflächigen Systemüberbauungen für diverse Veranstalter.

Im Zuge eines Austauschs der vorhandenen Ölheizung aus den 60er Jahren entschied man sich aufgrund der steigenden Heizölpreise zu einem Umstieg auf eine Hackschnitzelheizung. Dadurch ersparte man sich zum einen die Kosten für die Entsorgung der im Messebau anfallenden Span- und MDF Platten, zum anderen die Kosten für rund 50.000 Liter Heizöl pro Jahr.

Die geeignete Lösung für die Zerkleinerung der anfallenden Spanplattenreste wurde in einem UNTHA Zerkleinerer gefunden. Ein LR1400 mit 30 kW Antriebsleistung und einer Einfüllöffnung von 1400 mm x 1050 mm sorgt nun für eine zuverlässige Zerkleinerung des anfallenden Materials.

Die Beschickung der Maschine erfolgt mit einem Stapler, der das Material in den bauseits errichteten Stahltrichter kippt. Der Abtransport des zerkleinerten Materials erfolgt über eine Absaugung mit Zyklonabscheider in ein 350 m³ Silo. Der Output der Maschine beträgt ca. 600 - 700 m³ Hackschnitzel jährlich. Mit diesen wird das gesamte Betriebsgelände der Fertigung mit Wärme versorgt.

„Der energieeffiziente Zerkleinerer von UNTHA ist ein wichtiger Baustein auf unserem Weg zu einer klimaneutralen Produktion unserer Messestände“,

so Herr Braun, Prokurist der Fa. Fruhen Messebau GmbH & Co. KG.

SPEEDMASTER
WEIL ZEIT LEBEN IST



MASSGESCHNEIDERTE ZERKLEINERUNGSLÖSUNG FÜR
ÖSTERREICHISCHEN MÖBELTEILEPRODUZENTEN

SPEEDMASTER SETZT AUF UNTHA HOLZZERKLEINERER LR1400

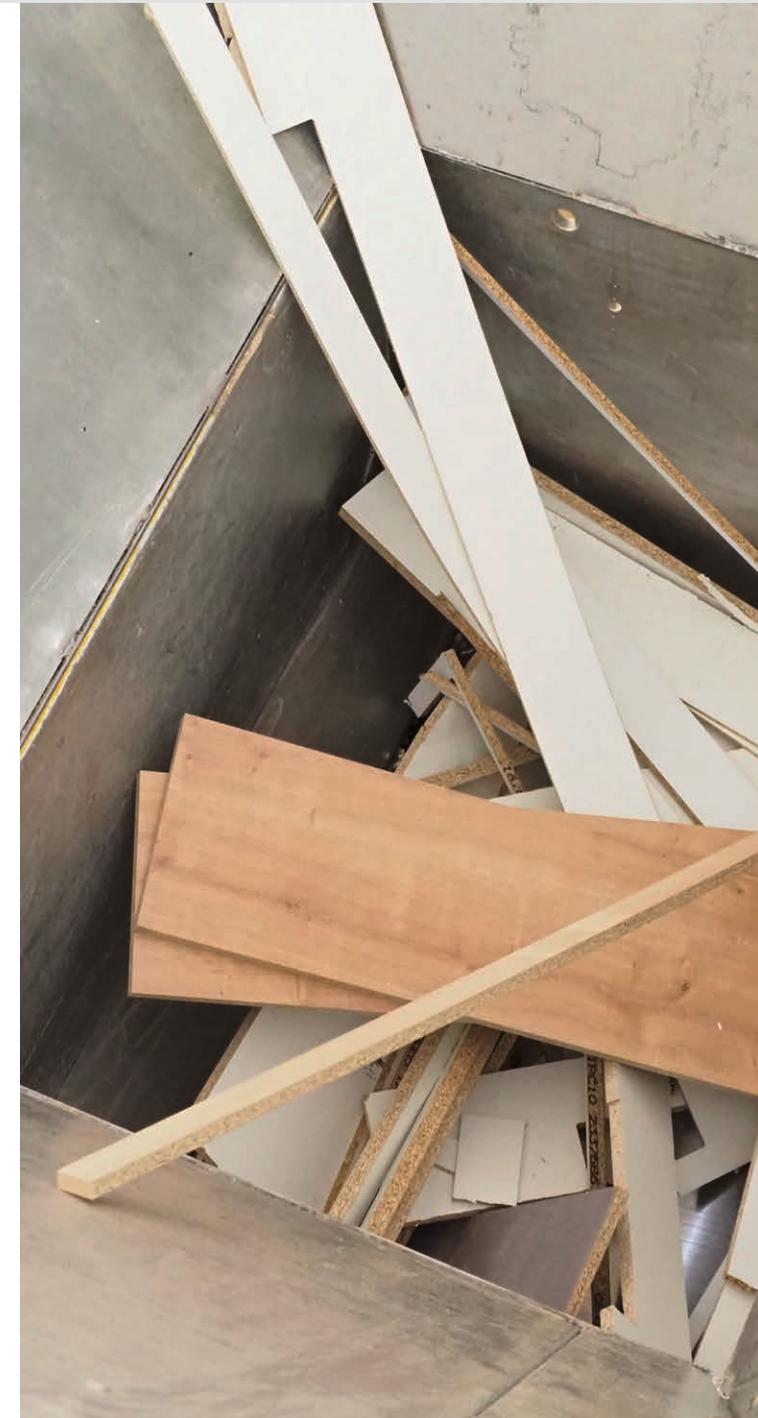
Erstklassige technische Lösungen und ein intelligenter Maschinenpark sind für den expandierenden Fertigungsbetrieb SPEEDMASTER aus Eberstallzell/Oberösterreich wichtige Grundvoraussetzungen für individuelle Ausführungen in Rekordzeit. Im Bereich der Spanplattenzerkleinerung erfüllt der Holzzerkleinerer LR1400 des global präsenten Herstellers UNTHA mit Sitz in Kuchl/Salzburg diese Anforderungen optimal.

Hohe Effizienz und die ständige Verfügbarkeit der Maschine, um einen nahtlosen Arbeitsablauf zu gewährleisten, waren bei SPEEDMASTER Grundbedingung an die Zerkleinerungstechnologie, als 2017 im Werk Eberstallzell die Entscheidung für eine Neuanschaffung anstand. Die vom Unternehmen eingesetzten Spezialmaschinen müssen in allen Produktionsstufen besonders leistungsstark sein, um die von SPEEDMASTER ausgelobte Performance zu erreichen. Demgemäß waren auch die Anforderungen für die Zerkleinerung von Spanplatten und Anteilen an Restholz sehr hoch. Mit der LR1400 von UNTHA konnte eine innovative und zuverlässige Lösung gefunden werden.

Bei der LR1400 von UNTHA erfolgt nicht nur der Messerwechsel rasch und unkompliziert. Auch der Austausch der Messerhalter im Falle einer Beschädigung durch Störstoffe kann vom Kunden einfach und schnell durchgeführt werden. Die innovative Messergeometrie und Messerbefestigung der LR1400 sind ein großes Plus für eine optimierte Zerkleinerung. Auch nasses Holz lässt sich beispielsweise effizient bearbeiten. Durch den formschlüssigen Passsitz der Messer wird ein Verformen der Schraubgewinde verhindert. Zwei Hydraulikzylinder sorgen bei der LR1400

für einen gleichzeitigen und beidseitigen Einzug, wodurch ein Verkanten des Schiebers ausgeschlossen werden kann. Mit dieser Schwenkschiebertchnik ist keine Schieberführung erforderlich, und es braucht keine Verschleißteile. Die LR1400 garantiert durch das bewährte Schneidwerk ein homogenes Endgranulat und eine attraktive Durchsatzleistung. Darüber hinaus bietet UNTHA eine verlängerte Gewährleistung von drei Jahren für die LR1400-Zerkleinerungslösung an.

UNTHA gestaltet jede Lösung individuell den Anforderungen des Kunden entsprechend. So auch jene für SPEEDMASTER, wo die Befüllmethode nicht alltäglich ist: Das Material gelangt mittels einer überdimensional großen Stapler-Kippmulde in einen großen Trichter. Die Beschickung der Maschine erfolgt vollautomatisch, es darf dabei keine Brückenbildung entstehen. Die Austragsschnecke ist bei der LR1400 bereits standardmäßig installiert, sodass sie das Material vom Hacker bis zum Schnittpunkt der Absaugung bringt. Das ermöglicht, dass die Absaugung weniger Antriebsleistung benötigt und somit energieeffizienter ist. Als zusätzliches Feature wurde eine computergesteuerte Zentralschmierung für die gesamte Anlage installiert. Dies erspart die manuelle Abschmierung nach jeweils 150 Stunden Betriebseinsatz. Ebenso automatisiert sind der Start- und Stoppvorgang. Mittels Lichtschranken wird das Füllniveau gemessen, und die Maschine startet bei Erreichen des definierten Mindestniveaus den Betrieb und stoppt, sobald die Absaugung leer ist. Mit eingebaut wurde bei der LR1400 ein Regler zur Vermeidung von Stromspitzen.



WEITERE AUSWAHL REALISIERTER PROJEKTE



EINSATZGEBIET
Holzabfall aus
Fensterproduktion

LÖSUNG
LR1000

ZUBEHÖR
Sondertrichter

STANDORT
Italien

LR1000

EINSATZGEBIET
Zimmereiabfälle

LÖSUNG
LR700

ZUBEHÖR
Förderschnecke

STANDORT
Deutschland



LR700



EINSATZGEBIET
Tischlereiabfälle

LÖSUNG
LR520

STANDORT
Dänemark

LR520

EINSATZGEBIET
Zimmereiabfälle

LÖSUNG
LR630

STANDORT
Deutschland

LR630



EINSATZGEBIET
Tischlereiabfälle

LÖSUNG
LR520

STANDORT
Österreich

LR520



EINSATZGEBIET
Tischlereiabfälle

LÖSUNG
LR630

ZUBEHÖR
Magnetabscheider

STANDORT
Deutschland

LR630



EINSATZGEBIET
Tischlereiabfälle

LÖSUNG
LR700

STANDORT
Deutschland

LR700



EINSATZGEBIET
Holz aus Paletten-
produktion

LÖSUNG
LR1000

ZUBEHÖR
Untergestell,
Sondertrichter

STANDORT
Österreich

LR1000



EINSATZGEBIET
Zimmereiabfälle

LÖSUNG
LR700

STANDORT
Italien

LR700

EINSATZGEBIET
Zimmereiabfälle

LÖSUNG
LR630

STANDORT
Deutschland

LR630





EINSATZGEBIET
Tischlereiabfälle

LÖSUNG
LR630

ZUBEHÖR
Spiralförder-
schnecke

STANDORT
Österreich

LR630



EINSATZGEBIET
Holzabfälle aus
Fensterproduktion

LÖSUNG
LR1000

ZUBEHÖR
Sondertrichter

STANDORT
Deutschland

LR1000

EINSATZGEBIET
Sägewerksab-
fälle

LÖSUNG
RS30

ZUBEHÖR
Förderschnecke

STANDORT
Österreich

RS30





EINSATZGEBIET
Zimmereiabfälle

LÖSUNG
LR1400

ZUBEHÖR
Sondertrichter

STANDORT
Italien

LR1400

EINSATZGEBIET
Holzabfälle aus der
Palettenerzeugung

LÖSUNG
LR1400

ZUBEHÖR
Sondertrichter,
Förderband mit
Metallabscheidung

STANDORT
Kroatien

LR1400



EINSATZGEBIET
Holz aus Paletten-
produktion

LÖSUNG
LR1400

ZUBEHÖR
Sondertrichter,
Förderschnecke

STANDORT
Deutschland

LR1400



EINSATZGEBIET
Tischlereiabfälle

LÖSUNG
RS30

ZUBEHÖR
Absaughaube

STANDORT
Österreich

RS30

EINSATZGEBIET
Spanplatten, Paletten

LÖSUNG
LR1400

ZUBEHÖR
Kipptisch

STANDORT
Frankreich

LR1400



EINSATZGEBIET
Sägewerksabfälle

LÖSUNG
LR1400

ZUBEHÖR
Sondertrichter,
Förderschnecke

STANDORT
Österreich

LR1400

UNTHA shredding technology GmbH

Kellau 141
5431 Kuchl | Österreich
Tel.: +43 6244 7016 0
info@untha.com
www.untha.com

Autorisierter UNTHA Vertriebspartner

5 gute Gründe, die für UNTHA sprechen



Maßgeschneiderte, wertbeständige
Zerkleinerungslösungen



Premiumprodukte entwickelt und produziert
in Österreich



Geballte Kompetenz von Entwicklung bis
Fertigung unter einem Dach



Verlässlicher Kundenservice mit bestem
technischen Know-how



Mehr als 10.000 zufriedene Referenzkunden
weltweit

Wir halten, was wir versprechen

Seit der Gründung im Jahr 1970 folgen wir unserem Markenversprechen „Die zuverlässige Marke“. Gemeint ist, dass wir alles daransetzen, zuverlässiger zu sein als andere Anbieter.

Dies gilt für alle UNTHA Produkte und Dienstleistungen. Für unsere Kunden bedeutet dies, die Sicherheit zu haben, dass sie mit UNTHA die beste Entscheidung getroffen haben.

Änderungen vorbehalten. Satz- und Druckfehler vorbehalten.
Alle Abbildungen sind Symboldarstellungen und können vom tatsächlichen Produkt abweichen.
© 01/21 UNTHA shredding technology