

Gute Zusammenarbeit

Restholzentsorgungs-Erfahrung aus Alpenrod

Prehofer, Rutzenmoos, investierte vor Kurzem in ein neues Reduzierkreisägen-Werk von EWD, Altötting/DE, (siehe Beitrag S. 24–25). Dieses ist seit April in Betrieb. Bei der Restholzentsorgung setzte man auf bewährte Anlagenkomponenten von Rudnick & Enners, Alpenrod/DE. Dank der guten Zusammenarbeit und Organisation wurden diese nach kurzer Montagezeit in Betrieb genommen.

Rudnick & Enners installierte unter der Säge- linie zwei getrennte Systeme als Obertrum- Kraftförderer auf einer Länge von 64 m zur Übernahme der Grobteile/Hackschnitzel/Sägespäne von Vor- und Nachschnittspaner beziehungsweise der Grobteile/Sägespäne von den Sägeaggre- gaten und zur Entsorgung der Ausschnittseite. Ein Schwingsichter mit 7,5 m² Siebfläche mit zwei getrennten Siebsektionen sorgt für eine saubere Trennung der jeweiligen Fraktionen. Im Bereich der Besäumlinie übernimmt die Hackerlinie die

Spreiße- und Sägespäne. Die Hackerlinie besteht aus einer 18 m langen Vibro-Rinne und einer fol- genden 18,5 m langen Vibro-Siebrinne mit Me- tallsuchgerät und eingebauter Siebzone zur Tren- nung der Sägespäne vor der Hackmaschine.

Im Bereich Querkappung zum Besäumer ist ein Vibro-Tisch mit 6,2 mal 7,2 m installiert, der die Schwarten und Sägespäne zur Hackerlinie transportiert. „Die kontinuierliche Entsorgung der Kappreste und Sägespäne von der Schnittholzsortier-Anlage von Springer, Friesach, erfolgt über Transportbänder. Sie werden ebenfalls in die Ha- ckerlinie übergeben“, informiert Karl Auer, der als einer der Vertriebspartner von Rudnick & Enners in Österreich fungiert und das Projekt gemeinsam mit Günter Stahl, Verkaufsleiter Aufbereitungsan- lagen Rudnick & Enners, abgewickelt hat.

Vorschubmotoren frequenzgeregelt

Zudem lieferte Rudnick & Enners einen Trommel- hacker Typ RE-TH 250/700/5 (250 mm Einlaufhöhe, 700 mm Breite und fünf Einzugswalzen). Die Vor- schubmotoren des Trommelhackers sind auf Kun- denwunsch frequenzgeregelt. Somit kann bei Be- darf die Geschwindigkeit der fünf Einzugswalzen und damit auch die Hacklänge verändert werden. Der Abtransport unterhalb der Hackmaschine erfolgt mittels Dreifachschnecke in schwerer Aus- führung. Anschließend gelangt das Hackgut über Trogkettenförderer zur Siebstation.

Des Weiteren wurde für den getrennten Ab- transport der Sägenebenprodukte zum Restholz- lager ein Untertrum-Zwillingsförderer mit 1,15 m

DATEN & FAKTEN

RUDNICK & ENNERS

Gründung:	1977
Standort:	Alpenrod/DE
Inhaber:	Burkhard und Ingo Rudnick
Mitarbeiter:	160
Produkte:	Aufbereitungsanlagen für Restholz, Altholz und Rinde, Zerkleinerer, Sieb-, Förder- und Trocknungstechnik, Pelletieranlagen
Export:	50 % weltweit

Breite eingesetzt. Als Verteiler über der Sägespä- ne- und Hackgutbox wurden ebenfalls zwei Ket- tenförderer installiert.

Auch die Elektroschalt- und Steueranlage für die Restholzentsorgung stammt aus Alpenrod. Alle Maschinen sind mit Laufüberwachungen aus- gestattet. Ein separates Bedienpult mit Schema- Fließbildern und Störanzeigen wurde auf Kunden- wunsch zusätzlich zur bestehenden Bedieneinheit am Schaltschrank installiert. „Die gute Organisa- tion vonseiten Prehofers ermöglichte selbst bei einem relativ großen Anlagenumfang eine kurze Montagezeit mit zeitnaher Inbetriebnahme der Anlagenkomponenten“, berichtet Stahl.

Zurzeit fertigt Rudnick & Enners parallel 20 Ein- zelmaschinen zur Erweiterung von bestehenden Anlagen für die Unternehmen Neuschmied, Hopf- garten, sowie Gebrüder Steininger, Rastefeld. Für das Sägewerk Heinrich Drack, Grünau im Almtal, befindet sich ein Trommelhacker mit Zuführung in der Endmontage.

Zuversichtlich nach Klagenfurt

Auch eine Pelletieranlage, bestehend aus mehre- ren mobilen Container-Modulen, wurde Ende Juli auf dem Werksgelände in Alpenrod in Betrieb ge- nommen. Die Auslieferung dieser Kompaktpelle- tierung steht kurz bevor. „Ansonsten laufen auch bei uns die Vorbereitungen für die Internationale Holzmesse in Klagenfurt, der wir optimistisch ent- gegensehen“, berichten die Inhaber Burkhard und Ingo Rudnick. ◀



Schwingsichter von Rudnick & Enners mit drei Fraktionen auf 7,5 m² Siebfläche



Der Trommelhacker RE-TH 250/700/5: Die Vorschubmotoren sind frequenz- geregelt, die Hacklänge kann verändert werden

Bildquelle: Nöstler (2), Rudnick & Enners



Untertrum-Zwillingsförderer befördern das Hackgut sowie die Sägespäne zum Restholzlager, Verteiler transportieren das Material über den Boxen