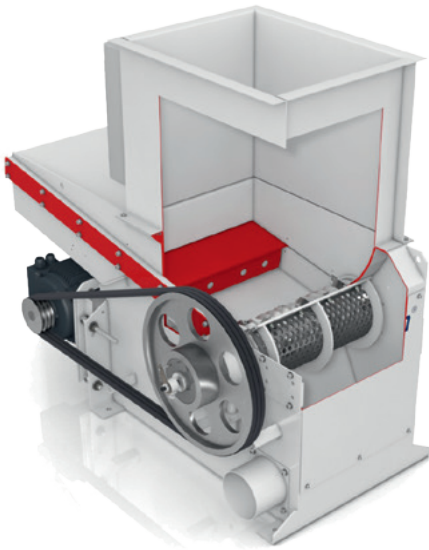


# Resthölzer aufbereiten und verwerten statt entsorgen

Vecoplan, Bad Marienberg/DE, stellt Maschinen und Anlagen für die Zerkleinerung, Förderung und Aufbereitung von Holz, Biomasse, Kunststoffen, Papier, weiteren Wertstoffen sowie Haus- und Gewerbeabfällen her. Auf der Ligna in Hannover stellte das Unternehmen die Einwellenzerkleinerer der VAZ-Baureihe vor.



Der Riemenantrieb der Vecoplan-Einwellenzerkleinerer ist mit Schlupfregelung und Störstofferkennung ausgestattet

Die kompakten und robusten Zerkleinerungsmaschinen kommen meist ohne zusätzliches Beschickungssystem aus. Gesammelte Materialien können direkt undosiert aufgegeben werden. Damit eignen sich die Maschinen besonders für Tischler und Zimmerleute zur Verarbeitung von Resthölzern. Ein hydraulisch angetriebener Schieber führt dem Zerkleinerungswerk das Material zu. Weil sich der Rotor langsam dreht, ist er bei vertikaler Aufgabe geräusch- und staubarm. Holz verarbeitende Unternehmen können damit Spanplatten, Massivholzabfälle, Rinde oder Kartonagen zu Hackschnitzeln und brikettierfähigem Material verwenden. Dank des groß dimensionierten Aufgabeschachts und des patentierten Schneidsystems eignet sich die Baureihe für viele Werkstoffe. Der VAZ 110 XL hat etwa einen Rotordurchmesser von 370 mm und einen Materialaustritt von 1,075 mm.

Der Asynchronmotor mit Frequenzumrichter arbeitet besonders energieeffizient, kostengünstig und wirtschaftlich, informiert Vecoplan. Der Riemenantrieb verfügt über Schlupfregelung und Störstofferkennung. Durch schnelles Reversieren und Wiederanlaufen ist der Prozess sehr dynamisch.

Das Schneidwerk besteht aus einem profilierten Rotor mit leicht zu wechselnden Gegenmessern. Gelagert ist der Läufer in



Mit der kompakten VAZ-Baureihe können Tischler und Zimmerleute zuverlässig Resthölzer zerkleinern

einem massiven Gehäuse aus Vollstahl. Das Unternehmen entwickelt und produziert Systeme und Komponenten. Diese werden weltweit in der Holz- und Reststoffaufbereitung vertrieben. An den Standorten in Deutschland, den USA, in Großbritannien und Spanien arbeiten rund 380 Mitarbeiter. //

## Staubfilter mit Zusatznutzen

Nach 20 Jahren Betrieb tauschte die nahwaerme.at, Lamprechtshausen, unlängst zwei Biomassekessel. Zur Erfüllung der neuen, ab 2018 gültigen Staub-Grenzwerte von 50 mg/Nm<sup>3</sup> musste der Wärmeanbieter zudem in die Staubabscheidung investieren. Dabei entschied sich das Unternehmen nicht für einen konventionellen Trocken-E-Filter, sondern für eine kombinierte Wärmerückgewinnungsanlage des Typs HEG-EC-0150 von Heger Edelstahl, Scharfenberg.

„Unsere Anlagen bieten dem Kunden – neben dem Erreichen der nötigen Staub-Grenzwerte – eine zusätzliche Wärmerückgewinnung. In Lamprechtshausen beträgt die gewonnene Wärmeleistung 146 kW bei 60°C Rücklauf und 1500 kW Kesselleistung“, informiert Heger Edelstahl-Geschäftsführer Robert Pretzl.

Zudem betont nahwaerme.at-Geschäftsführer Harald Kaufmann die kompakte Bauweise: „Unsere Anlage benötigt aufgrund einer besonders optimierten Konstruktion weniger Platz als ein Trocken-E-Filter – es sind aber quasi zwei Anlagen in einer vereint. Auch ist es ein wichtiger Schritt in Richtung Effizienzverbesserung bestehender Biomasseheizwerke.“

Durch die Teillastfähigkeit besteht zudem keine Gefahr von Taupunktunterschreitungen. Darüber hinaus garantiert Heger Betriebssicherheit bei An- und Abfahrzuständen. Störungen, beispielsweise durch Rußpartikel, kommen laut Pretzl so gut wie nie vor. Für die Reduktion des Aschevolumens installierte das Unternehmen kompakte Bigbag-Schlammendickungen. //



HEG-EC-0150 von Heger Edelstahl: Nicht nur Wärmerückgewinnung, sondern auch Staubabscheidung