

RUDNICK & ENNERS

Bewährte Anlagentechnik

Von der Planung bis zur Inbetriebnahme

Von der Planung bis hin zur Inbetriebnahme von Anlagen bietet Rudnick & Enners, Alpenrod/DE, alles aus einer Hand. Ein Trogkettenförderer in Modulbauweise, ein Trommelhacker, eine Siebmaschine sowie ein Schredder wurden anlässlich der Internationalen Holzmesse in Klagenfurt von 26. bis 29. August präsentiert.

Die Messe hat ruhig angefangen. Ab dem zweiten Veranstaltungstag konnten wir aber viele interessierte, bestehende sowie Neukunden begrüßen“, erfuhrt man am Messestand von Rudnick & Enners, Alpenrod/DE.

Rudnick & Enners montierte Ende August die komplette Entsorgung beim Sägewerk Bösendorfer, Ornbau/DE. In Tirol wird bei Neuschmied, Hopfgarten, die bestehende Anlage durch eine Siebmaschine sowie Transportanlagen erweitert. „Somit läuft die Entsorgung auf zwei getrennten Spuren, einmal für Hackgut und einmal für Sägespäne“, erklärte Günter Stahl, Verkaufsleiter Aufbereitungsanlagen bei Rudnick & Enners.

Vor Kurzem wurde ebenfalls die komplette Entsorgung beim Sägewerk Steininger, Rastendorf, installiert. Diese wurde modifiziert und an die neuen Anforderungen, die durch den Einsatz des größeren Spaneraggregates von SAB, Bad Berleburg/DE, entstehen, angepasst (s. Holzkurier Heft 51-52/09, S. 16–19). „Bei höherer Leistung werden nun auch stärkere Durchmesser verarbeitet“, informierte Stahl. Es wurden eine große Siebmaschine mit 12 m² sowie ein Trommelhacker RE-TH 250/700/5 (250 mm Einlaufhöhe, 700 mm Breite und fünf Einzugsrollen) am 23. August in Betrieb genommen.

Prehofer, Rutzenmoos, investierte kürzlich in ein neues Reduzierkreissägen-Werk von EWD, Altötting/DE (s. Holzkurier Heft 31, S. 24–25). Bei der Restholzentsorgung setzte man auf bewährte

Anlagenkomponenten von Rudnick & Enners (s. Holzkurier Heft 31, S. 38).

Hackleistung von 800 srm/h

Eine neue Beschickungsanlage für einen Großhacker mit Walzentepich wird im Herbst nach England zu einem Holzwerkstoff-Produzenten geliefert. Sie befindet sich zurzeit in der Fertigung. Diese Einrichtung in Schwerstausführung besteht aus einem Vibrodosierförderer zur Aufnahme von Rund- und Kappholz, einem Hackereinzugsband sowie einem Schmutzrollenförderer. Die Beschickungsanlage ist auf eine Hackleistung von 800 srm/h ausgelegt. „Darüber hinaus wird in Kürze eine Späneaufbereitungsanlage für ein großes Ziegelwerk nach Russland überstellt“, informierte Ingo Rudnick.

Ferner verschafften sich interessierte Besucher in Klagenfurt ein Bild über bewährte Produkte von Rudnick & Enners. Gezeigt wurde ein Trogkettenförderer in modularer Bau-

> 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

weise sowie geräuscharmer Ausführung. „Diese Anlage ist umweltfreundlich und entspricht dem jüngsten Stand der Technik“, ergänzte Burkhard Rudnick. Der viel bestaunte Trommelhacker RE-TH 200/500/3 kann zwei Hacklängen produzieren: G30 und G50. Die präsentierte Siebmaschine trennt Grobteile vor der Trocknung. Der Schredder RE-AS rundete das Ausstellungsprogramm ab. Dieser kann für die Restholz-Zerkleinerung sowohl für die Fertigung von kontrolliertem Hackgut zur Energiegewinnung als auch zur Brikettierung von kurzstöckigem Restholz sowie zur Palettenzerkleinerung eingesetzt werden. **JS**



Das Standteam von Rudnick & Enners zeigte sich über einen sehr guten Messeverlauf erfreut



Bildquelle: Rudnick & Enners (2), Schnaubelt

Unterschiedliche Hacklängen (G30 sowie G50) sind für den Trommelhacker RE-TH 200/500/3 kein Problem



Für die Restholz-Zerkleinerung: Schredder für die Hackgut-Fertigung zur Energiegewinnung sowie zur Brikettierung von kurzstöckigem Restholz