

Briketts selbst produzieren

Mit Brikettierpressen die Ressource Holzspäne effizient nutzen

In Brikettform wird aus dem wertvollen Produktions- „Abfall“ Holzspäne gewinnbringendes, CO₂-neutrales Heizmaterial. Die Investition in eine Brikettierpresse lohnt sich selbst für kleinere Betriebe mit einem geringen Späneaufkommen.

„1t Holzbriketts entsprechen dem Heizwert von 500l Heizöl. Der Verbrennungsprozess ist langsam und die Lagerung unproblematisch. Werden die Briketts nicht selbst verheizt, lassen sie sich gut verkaufen“, betont Heiner Kleine-Wechelmann, Verkaufsleiter und Prokurist bei der Höcker Polytechnik, Hilter a.T.W./DE.

Hochwertige Briketts

Die tausendfach von Holz verarbeitenden Unternehmen eingesetzten Brikstar-Brikettierpressen des Absaug- und Filtertechnikspezialisten zeichnen sich durch ihre kompakte Bauweise, eine umfangreiche Serienausstattung sowie einen energieeffizienten Betrieb aus. Die Pressen nutzen eine Start-Stopp-Automatik mit Füllstandsmelder. „Dieser Stand-by-Modus reduziert den Energieverbrauch und schon die Maschine“, informiert Kleine-Wechelmann. Ein stabiler, gefederter Rührarm bewegt die Späne dann zu einer Förderschnecke, welche die Späne dosiert zur Hydraulikpresse transportiert und um den Faktor 1:10 zu Briketts mit 65mm Durchmesser verpresst.

„Die länglich-runden Briketts fördern einen langen Abbrennprozess, lassen sich gut schütten und bei minimierter Brandgefahr sicher lagern. Weitere Vorteile, wie eine niedrige Restfeuchte und ein wesentlich rückstandsfreier Verbrennungsprozess mit wenig Ruß und Asche, machen die Briketts der BrikStar-Brikettierpressen zu idealen Energieträgern“, erläutert der Verkaufsleiter.

Betrieb mit minimaler Manpower

Die Befüllung des Spänesammelbehälters erfolgt bei Stand-alone-Lösungen manuell. „Weiters praktischer und verbreiteter sind unsere Pressen als integrale Bestandteile von Vacumobil-Entstaubern oder MultiStar-Filteranlagen. Sie können unbeaufsichtigt be-

trieben werden und es ist nur ein händischer Eingriff beim Austausch der Brikettsammelbehälter erforderlich. Sowohl die Befüllung als auch das Briketthandling lassen sich auf Wunsch automatisieren“, erklärt Kleine-Wechelmann.

Platz findet sich in der Werkstatt und – mit spezieller, wetterresistenter Zusatzausstattung – auch im Außenbereich. Werden große Spänemengen schubweise angeliefert, empfiehlt der Hersteller einen größerer Sammelbehälter und eine auf die erforderliche Brikettierleistung abgestimmte Presse. Die BrikStar sind mit Brikettierleistungen von 50 bis zu 170kg/h verfügbar.

Perfekt für Kleinbetriebe

Um bis zu 50kg Material je Stunde zu brikettieren, werden nur eine Stellfläche von 2m² und eine Brikstar C3-12-Brikettierpresse benötigt. Der Spänesammelbehälter hat ein Fassungsvermögen von 1m³ und die Hydraulik arbeitet mit 3kW. Sobald der Behälter mit der Mindestmenge Späne gefüllt wurde, gibt der Füllstandsmelder das Startsignal. Die Brikettproduktion startet und die Briketts werden über eine optionale Abkühlstrecke in Säcke gefüllt. Die integrierte Brikettlängenautomatik sorgt dabei für gleichbleibende Qualität bei wechselnden Materialarten. Alternativ kommen auch oft Vacumobil-Entstauber mit integrierter BrikStar CS-Presse zum Einsatz. Beide Lösungen bieten sich für Anwender mit niedrigem Späneaufkommen an.

Bei Betrieben mit einem hohen Späneaufkommen arbeiten mehrere BrikStar-Brikettierpressen im Parallelbetrieb.



Die Brikstar C-Brikettierpresse von Höcker Polytechnik: Kompakte, robuste Bauweise mit maximalem Bedienkomfort

Wartungs- und bedienungsfreundlich

Brikettierpressen von Höcker Polytechnik sind für den dauerhaften Arbeitseinsatz ausgelegt. Dafür sind regelmäßige Wartung und Pflege wichtig und die wesentlichen Komponenten der Presse daher wartungsfreundlich von allen vier Seiten erreichbar. Über ein 4,3“-Touchpanel lassen sich die wesentlichen Einstellungen der Presse, wie Brikettlängen oder -härte, einstellen. Eine weitere Funktion ist hier der integrierte Brikettzähler.

„Für Anwender in der Holzverarbeitung kann es sich durchaus lohnen, das jährliche Späneaufkommen grob zu überschlagen und das mögliche Potenzial einer Brikettierung für den eigenen Betrieb zu errechnen. Eine solche Investition hat sich in vielen Fällen schon innerhalb der ersten ein bis zwei Jahre rentiert. Mit Patrick Voith sind wir natürlich auch in Österreich vertreten und beraten unsere Kunden kompetent vor Ort“, betont Kleine-Wechelmann. //



Holzbriketts sind hochwertige Brennstoffe mit einem Energiegehalt von bis zu 5,5 kW/h pro Kilogramm

Bildquelle: Höcker Polytechnik



MultiStar-Filteranlage mit BrikStar-Brikettierpresse als Austrageinheit