



Werner Hauff (rechts) und Reinbold-Geschäftsführer Michael Grimm im Eingangsbereich der neu gestalteten Ausstellung. Hier wird u. a. die Wirkung von MDF in Beton-Optik (oben) vorgestellt, weitere Produkte, sowie Präsentationen



Holzwerkstoff-Aufbereitung

Werner Hauff betreibt in dritter Generation in Leingarten bei Heilbronn ein Unternehmen, welches den Namen Holz-Hauff zu Recht trägt. Vom Holz für den Garten, über Holzböden für innen und außen, Holzdämmstoffe, Schnittholz, Massivholz bis hin zu Plattenwerkstoffen reicht das Angebot. Hinzu kommen Dienstleistungen, wie der Zuschnitt oder einfache Bearbeitung. Etwa 80% der Kunden stammen aus Industrie und Handwerk, der Rest sind private Häuslebauer und Renovierer. Hauff setzt – den wachsen-

den Ansprüchen der Kunden folgend – auf ein sehr breites Sortiment, welches neben Schnittholz und Holzplatten auch das gesamte Spektrum an Holzwerkstoffen umfasst. So weist der aktuelle 88-seitige Katalog im MDF-Bereich eine große Auswahl roher, mit Grundfolie beschichteter oder durchgefärbter Platten unterschiedlichster Grundmaße aus. Ein Schwerpunkt der gerade neu gestalteten Ausstellung sind MDF in Beton- sowie Rostoptik, deren mögliche Wirkung u. a. anhand von Schaustücken in passender Umgebung auf-

wändig in Szene gesetzt wird. Neben dem Handel gehört zum Leistungsspektrum von Holz-Hauff auch der Zuschnitt und die Kantenanleimung. Gerade hier wurde in den letzten Jahren stark investiert, so dass sich dieser Bearbeitungsbereich auf dem aktuellen Stand der Technik präsentiert, wobei Hauff ausschließlich auf deutsche Maschinenfabrikate setzt. Neben der Qualität und Zuverlässigkeit schätzt der Unternehmer schnellen und zuverlässigen Service sowie langjährige Ansprechpartner. Zu den neuesten Maschinen gehört

eine vollautomatische Holzma-Plattensäge mit automatischer Plattenzuführung per Vakuumheber. Diese ergänzt die zweite Holzma-Plattensäge mit manueller Zuführung. Nicht weiter stofflich verwertbare Plattenreste gehören zu einer Vielzahl von Resten, die in dem Betrieb, der auch den Zuschnitt von Massivholz anbietet, anfallen. Hinzu kommen hölzerne Verpackungsreste, Reste vom Fußbodenzuschnitt sowie die abgesaugten Säge- und Hobelspäne. Dies alles wird energetisch genutzt, wofür stückige Reste jedoch zu-



Der neue Hacker befindet sich direkt unter dem Bearbeitungsbereich des Unternehmens

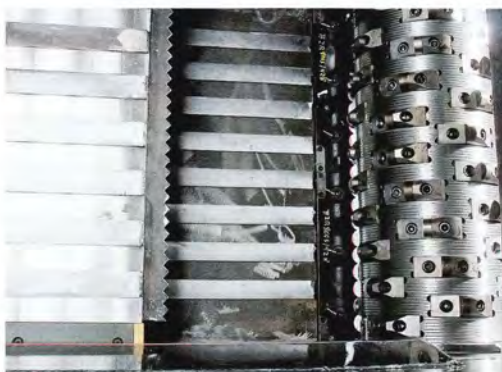
nächst aufbereitet werden müssen. Dazu wurde gerade ein neuer Einwellen-Hacker „AZR 1500 S Spezial“ von Reinbold, Illsfeld, installiert. Hartmut Naujok, Servicetechniker, und Michael Grimm, Geschäftsführer des Zerkleinerungsspezialisten hatten über Jahre dessen Vorgänger zeitnah und zuverlässig betreut, der nun jedoch dringend ersetzt werden musste. Neben dem Alter von 15 Jahren haben sich mittlerweile die Anforderun-



Aufzubereitende Holzwerkstoffreste aus der Produktion



Abscheidung von Metallteilen per Rohrmagnet (oben)



Um 100 mm erhöhter Schieber zur besseren Erfassung von sperrigem Material

Segmentboden und Rotor mit 117 verschraubten Rundmessern (Fotos: Ißleib)

gen an die Leistungsfähigkeit erhöht. So sind gelegentlich Reste des Zuschnitts von Multiplex-Platten mit 40 oder sogar 50 mm Stärke zu zerkleinern. Der neue Hacker mit 117 verschraubten Rundmessern in drei Reihen hat damit keine Schwierigkeiten. Das Hacken von Span- und MDF-Plattenresten wird durch die mögliche Mischung mit Massivholzresten erleichtert. Durch die jahrelange Betreuung konnte der Hacker auf die speziellen Erfordernisse des Anwenders abgestimmt werden. So befindet sich am unteren Einlass eine massive Kante, auf der zu langes Material händisch vorzerkleinert wird. An allen Arbeitsplätzen, an denen nicht stoffliche weiterverwertbare Holz- bzw. Holzwerkstoffreste anfallen, befinden sich spezielle Boxen. Sind diese voll, werden sie umgehend entweder per Lader zu einem Trichter befördert, der sich direkt im Zerkleinerungsbereich befindet, oder zum unteren Einlass. Dieser befindet sich im Füllschacht. Er ist durch ein Schott verschlossen, welches mittels Seilzug zu öffnen ist. Nur wenn obere Klappe und Schott geschlossen sind, lässt sich der Hacker in Betrieb setzen. Die Installation unterhalb der Produktionshalle in einem separaten Raum erspart der Belegschaft die Lärmbelastung, die von einer solchen Maschine zwangsläufig ausgeht. Durch die Vielzahl unterschiedlicher Holzreste, die im Betrieb anfallen, kann ein gut gemischter Brennstoff erzeugt werden. Ein 850-kW-Holzessel versorgt sowohl die beiden Trockenkammern, als auch Büro-, Ausstellungs- und Produktionsräume mit Wärme.