



# HOLZTROCKENANLAGEN

Ein besonderes System in Aufbau und Leistung  
Zahlreiche Patente im In- und Ausland



Trockenstation Nutzinhalt 250 m<sup>3</sup>

## DR. VIKTOR VANICEK

Ges. m.b.H.

TROCKENTECHNIK FÜR LAND- UND FORSTWIRTSCHAFTLICHE ERZEUGNISSE  
A-1080 Wien VIII, Hamerlingplatz 7, Telefon 0222/42 63 01, 42 63 02, Telegramme: VIVA Wien  
Telex: 7 / 5886 vivat a



Depot-Trockenstation mit  $4 \times 150 \text{ m}^3$  Nutzinhalt

## Vor- und Depottrockner

Moderne **Vortrockenanlagen** mit programmiertem Klima übertreffen wirtschaftlich und qualitätsmäßig jede natürliche Trocknung im Freien mit dem willkürlichen Klimaverlauf.

Bei großen Unterschieden der Anfangsfeuchtigkeit im Trockengut werden nach der Vortrocknung bis in den Bereich der Fasersättigung für die Resttrocknung Anfangsbedingungen geschaffen, die auch bei hohen Temperaturen eine risikolose Endtrocknung ergeben.

Die hohen Kosten der natürlichen Vortrocknung im Freien können durch solche Einrichtungen ganz wesentlich gesenkt und sägefrisches Material zu jeder Jahreszeit hochwertig vor- bzw. fertiggetrocknet werden.

Mit der konsequenten Entwicklung dieses richtungweisenden Systems wurde vor 20 Jahren begonnen, zu einem Zeitpunkt, wo allgemein die Trocknung bei hohen Temperaturen mit kurzen Trockenzeiten als die wirtschaftlichste Form angesehen wurde. Auf Grund der gelieferten Vortrockenanlagen in den letzten 20 Jahren bis zu einer Größenordnung mit  $1000 \text{ m}^3$  Nutzinhalt hat sich die Richtigkeit dieser Kombination einer Vortrocknung bei niederen und einer Resttrocknung bei höheren Temperaturen als außergewöhnlich wirtschaftlich erwiesen.



Trockenanlage in Aluminium-Segmentbauweise, Nutzinhalt 60 m<sup>3</sup>

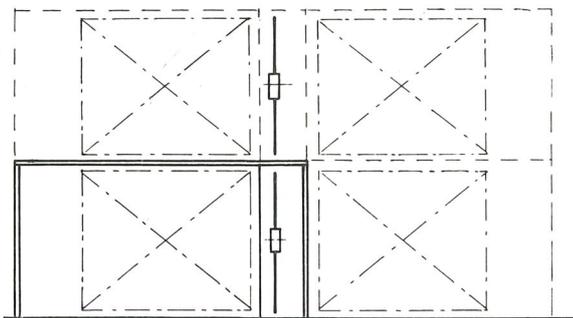
## Trockenkammern

### Beschickung mittels Rollwagens oder Hubstaplers

Grundtypen	Brettlänge	Nutzinhalt m <sup>3</sup>	
		einbahnig	doppelbahnig
V 400	4 m	4–8–16	8–16–32
V 500	5 m	5–10–20	10–20–40
V 600	6 m	6–12–24	12–24–48
			–2000 m <sup>3</sup>

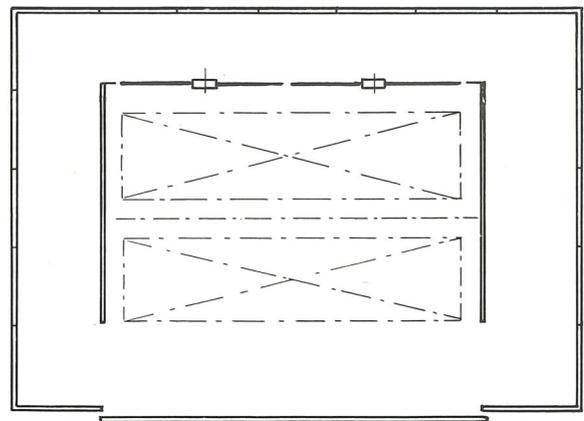
### Beschickung nur mittels Hubstaplers

Grundtypen	Nutzinhalt m <sup>3</sup>
VF 400	40–80
VF 500	50–100
VF 600	60–120
	–200 m <sup>3</sup>



△ Längskammer Type V (ein- oder mehrgleisig) mit Rollwagen- oder Hubstapler-Beschickung

Grundriß einer Frontkammer Type VF mit Hubstaplerbeschickung und Zwischenheizung ▷



Bei der Kammerbauart Type V mit Längsbeschickung wird das Trockengut auf einer oder beiden Seiten des Ventilators eingebracht.

Bei der zweiten Gruppe der Type VF mit Querschickung befindet sich der Stapelraum vor den vorzugsweise an der Rückseite der Kammer liegenden Ventilatoren.

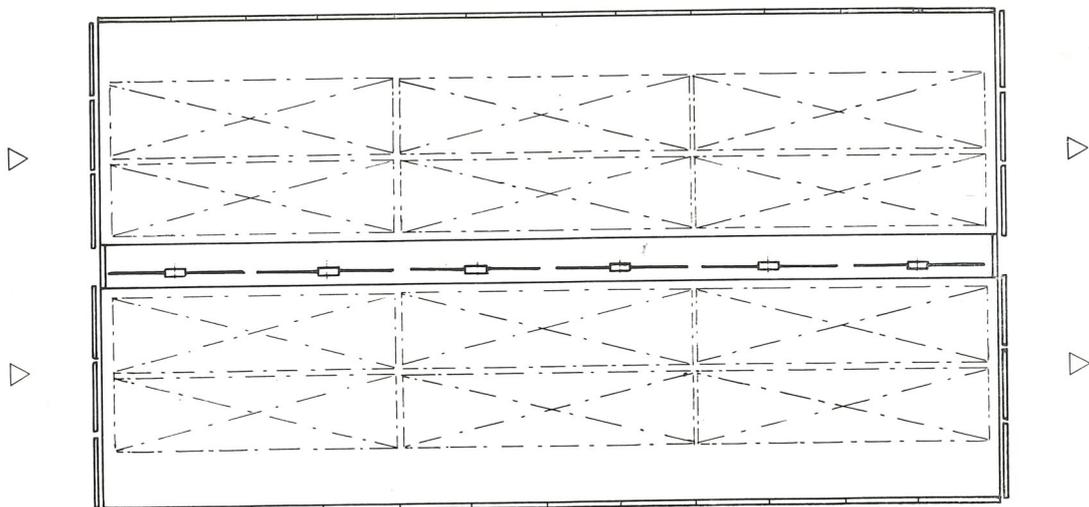


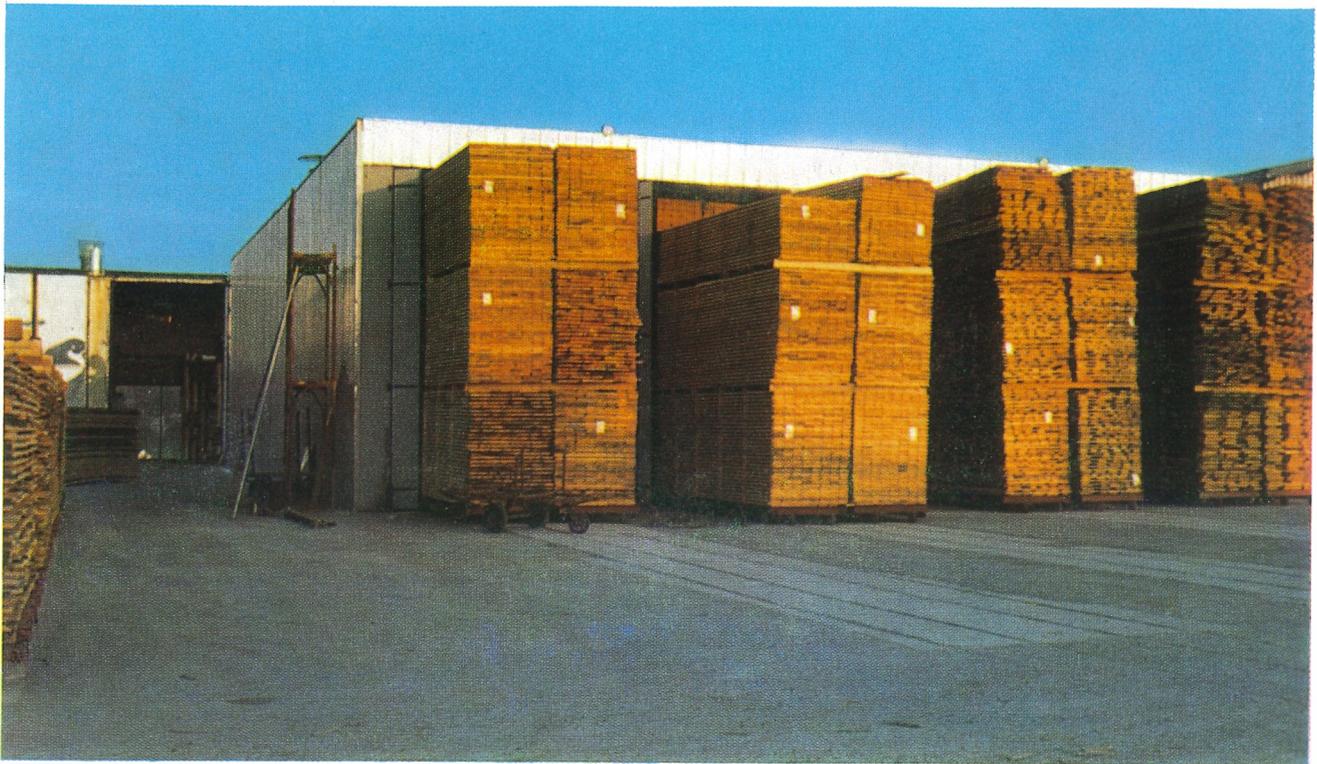
Großraum-Trockenstation mit Stapelhöhe bis 6,5 m, Nutzinhalt 600 m<sup>3</sup>

## Längsbeschickter Kanal

**Großraumtrockenanlagen** bis zu einer Höhe von 6,50 m, einer Breite je nach Stapelmaßen, einer Länge bis 80 m und einem Nutzinhalt bis 2000 m<sup>3</sup> sind seit Jahren in Betrieb.

Überall dort, wo große Holzmenen gleicher oder ähnlicher Anfangsbedingungen zur Trocknung bereitgestellt werden, z. B. sägefallendes Material, und nach der Trocknung sofort zur Verschickung bzw. Verarbeitung kommen, sind Kanäle, längs- oder quereschickt, besonders vorteilhaft einzusetzen, da das Zwischenlager entfallen bzw. quantitativ relativ klein gehalten werden kann. Die Unterteilung in Klimazonen ist abhängig vom Bereich der Endfeuchtigkeit des Trockengutes. Die erwähnte Vor- und Resttrocknung kann bei dieser Bauart in einem Zug durchgeführt werden.

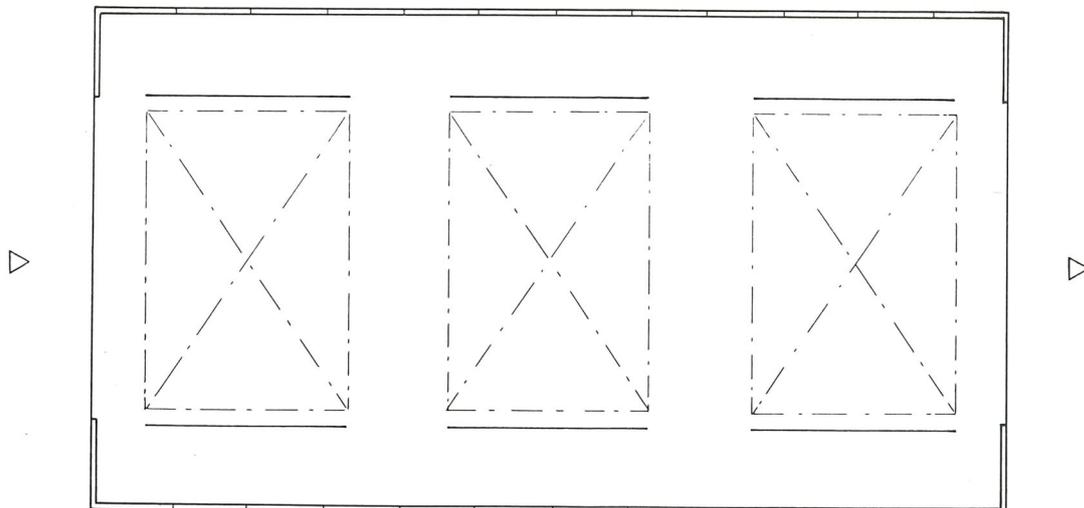




Beschickungsseite einer Kanaltrockenstation in offener Bauart für eine Jahresleistung von über 100.000 m<sup>3</sup> Schnittholz.

## Querbeschickter Kanal

Wenn das Trockengut in unveränderten Fixlängen zur Trocknung kommt sind querbeschickte Kanäle meist vorteilhafter einzusetzen. Die Querbeschickung ist aber im Einsatz begrenzt und nicht so universell wie die Längsbeschickung. Der Nutzinhalt sinkt bei Abgehen von Fixlängen stark ab. Beide Systeme werden im Baukastensystem erstellt und können nachträglich erweitert werden. Der Transport des Trockengutes im Kanal erfolgt, wo es sinnvoll ist, vollautomatisch. Der wirtschaftliche Einsatz richtet sich nach den gegebenen Betriebsverhältnissen.



# Programmierung der Klimasteuerung

Jedes Trockenklima, das nach Fixwerten der Hauptkennwerte des Klimas, d. s. Temperatur und Luftfeuchtigkeit, in Abhängigkeit von der Holzfeuchtigkeit gesteuert wird, ist bereits programmiert.

Die Steuereinrichtung für das Trockenklima wird in folgenden Baugruppen geliefert:

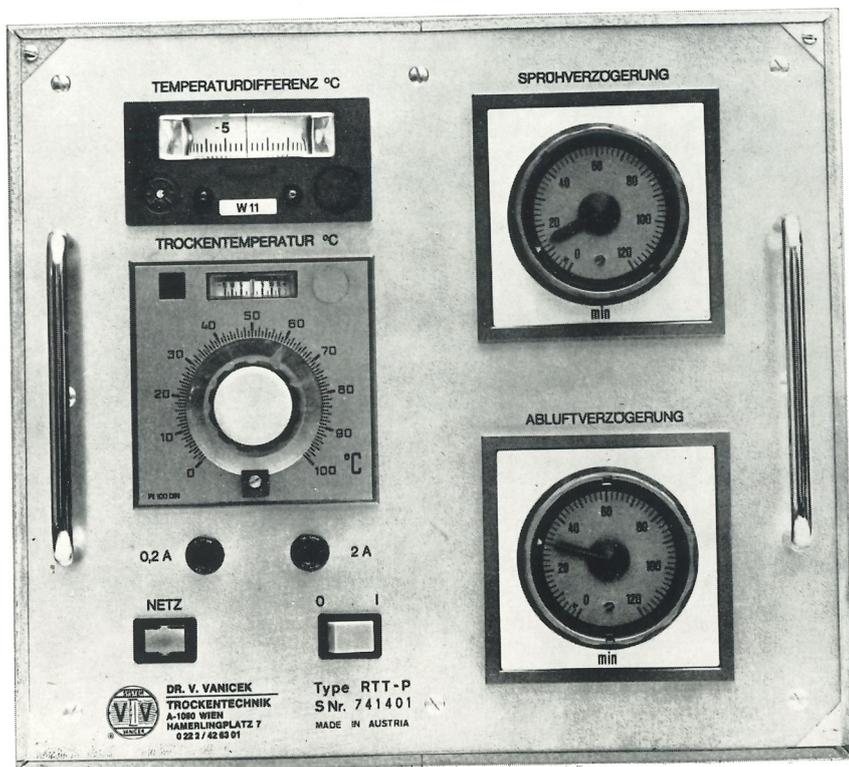
## Type RTT-P – SYSTEM VANICEK

Mit dieser Steuereinrichtung wird die Trockentemperatur und die Temperaturdifferenz als exaktes Maß für die relative Luftfeuchtigkeit elektronisch nach vorgegebenen Werten eingesteuert, wobei die Instrumente sowohl den Soll- als auch den Istwert anzeigen.

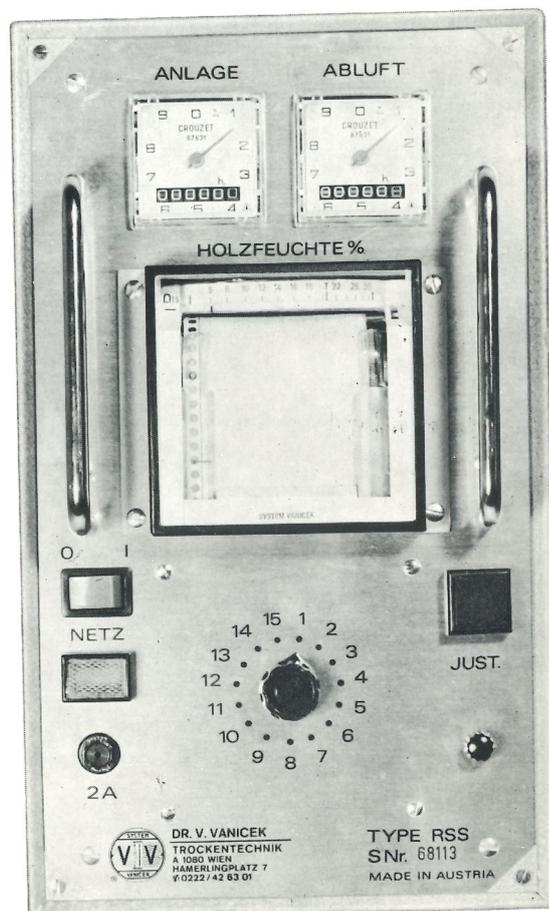
Der Frischluftwechsel bzw. die Sprühung erfolgen nach einem eigenen patentierten Verfahren mit Verzögerung, die einerseits eine Austrocknung der Oberfläche (Verschalung) verhindert, andererseits durch die Befeuchtung der Oberfläche sorgt, daß eine zügige Trocknung gewährleistet und die Wasserzugabe durch Sprühung minimal bleibt.

## Type RSS – SYSTEM VANICEK

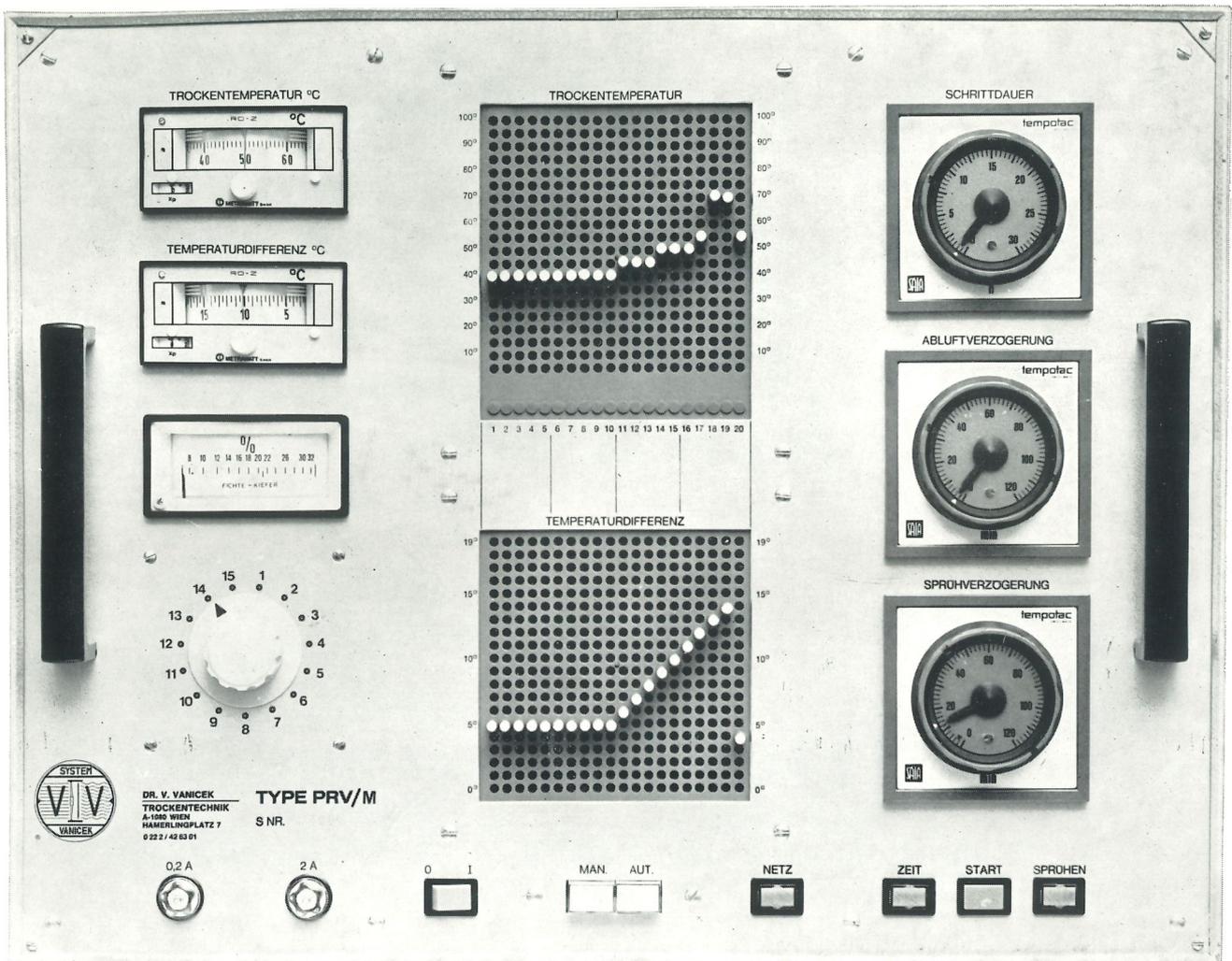
Dieses Gerät dient für die Registrierung der Holzfeuchtigkeit. Diese Aufzeichnungen (15 Meßstellen) der Holzfeuchtigkeiten verschiedener ausgewählter Probestücke bilden die Grundlage für die laufende statistische Kontrolle der Abtrocknung.



Type RTT-P – SYSTEM VANICEK



Type RSS – SYSTEM VANICEK



Type PRV-M – SYSTEM VANICEK

### Type PRV-M – SYSTEM VANICEK

Diese Steuereinrichtung stellt eine Zusammenfügung der Typen RTT-P und RSS mit einer zusätzlichen Programmierereinrichtung dar, bei der sich der Trocknungsablauf bis zu 20 Schritten unterteilen läßt. Diese Einrichtung ermöglicht eine sehr differenzierte Programmierung mit der Möglichkeit, jederzeit in das Trockenprogramm einzugreifen bzw. es zu ändern. Das Trocknungsprogramm kann bis zu 40 Tagen im voraus eingespeichert werden. Auf Wunsch kann der zeitliche Ablauf des vorgewählten Rahmenprogrammes automatisch von 15 ausgewählten Kontroll-Meßstellen der Holzfeuchtigkeit der Charge gesteuert werden.

Ebenso kann auf Wunsch ein Schreibgerät zur Aufzeichnung aller wichtigen Kennwerte des Klimas bzw. der Holzfeuchtigkeit mitgeliefert werden.



Frontbeschickte Alu-Kammern in Reihenaufstellung. Nutzinhalt  $4 \times 100 \text{ m}^3$ .

Unser Erzeugungs- und Lieferprogramm ist insbesondere abgestellt auf individuelle Beratung und Planung bei den verschiedenen Betriebsverhältnissen.

In Sonderfällen kann die Trocknung auch in längsbelüfteten Kammern, Vakuum-Kammern, Hochtemperatur-Kammern oder in Kammern mit Luftentfeuchtung und Wärmerückgewinnung, den jeweiligen Verhältnissen entsprechend, geplant und durchgeführt werden.

Die physikalisch-technischen Grundlagen bilden das Fundament für die Entwicklung unseres Systems. Die Ergebnisse im eigenen Labor bzw. in den verschiedenen Betrieben in Ost und West sind unter Berücksichtigung der Marktbedürfnisse für unsere Entwicklung, Fertigung und unser Verkaufsprogramm richtungsbestimmend.



Überreicht durch: