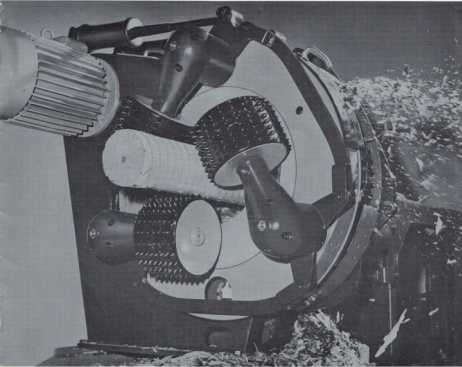




BARKNINGSMASKIN CAMBIO

70-A



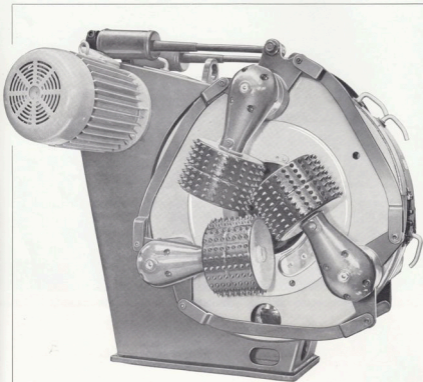
SODERHAMNS VERKSTÄDER AB · SODERHAMN

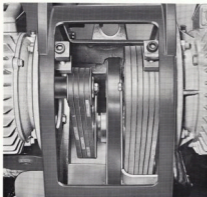
CAMBIO barkningsmaskin har genom sin fulländade konstruktion, sin stora kapacitet och sin överlägsna effektivitet blivit världsmarknadens helt dominerande barkningsmaskin.

CAMBIO barkningsmaskin 70-A tillverkas i två storlekar för stockdiametrar från 2" till 26".

Maskinen är tillverkad som en komplett enhet med motorer för både rotor- och matarverksdrift monterade på maskinfoten. Stocken matas genom maskinen av roterande piggvalsar, tre på vardera sidan av maskinen. Allt eftersom stocken matas fram avskalas barken med roterande barkverktyg, lagrade i rotorn.

BARKNINGSMASKIN 70-A CAMBIO





MATARVERK

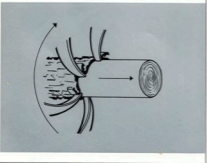
Motorn för matarverket är monterad på inmatningssidan av stativet. Den driver via kilrep eller Poly V-rem och en kedje-transmission de tre matarverksaxlarna. Matarmotorn är reversibel, vilket gör det möjligt att vid behov kunna köra back. Rotorns drivmotor är monterad på utmatningssidan och driver medelst kilrep eller Poly V-rem hålrötorn, i vilken bark-verktygen är lagrade.



Den främre, konkava kanten av barkverktyget är något uppåtböjd och samtidigt skarpslipad. När stocken av matarvalsarna föres mot verktygen, möter den först dessa skarpslipade kanter, som skär in i stockändan. Genom att verktygen samtidigt roterar, tvingas de att glida utefter sina ingrepp i stockändan, tills de når barkytan. Hela denna rörelse sker på någon bråkdelens sekund – ögat hinner ej uppfatta någon uppbromsning av stocken. Väl uppe på barkytan påbörjar verktygen barkningen omedelbart.

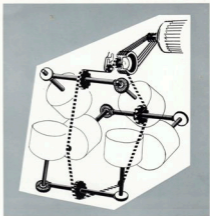


De roterande barkverktygen ansättes elastiskt mot stocken och glider på vedytan i skruvformiga banor. Verktygens tangentiella tryck ger härvid upphov till så stora skjuvkrafter, att cambiumskiktet mellan bark och ved brister. Barkverktygen är trubbiga för att veden inte skall skadas vid barkningen.

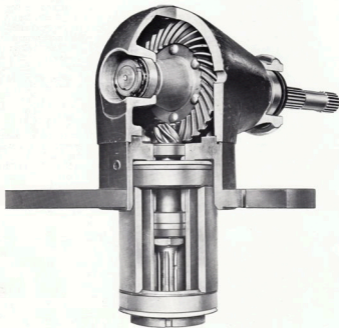


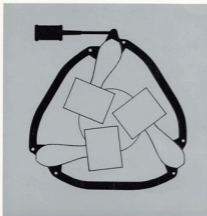
Den skruvformiga banan erhålles genom att stocken matas genom en snabbt roterande hålrotor, i vilken de elastiskt ansatta barkverktygen är lagrade.

Piggvalsarna är monterade på splinesaxlar, som över koniska spiralkuggväxlar är förbundna med matarverksaxlarna. Varje mataraxel driver två piggvalsar, en på varje sida av stativet.



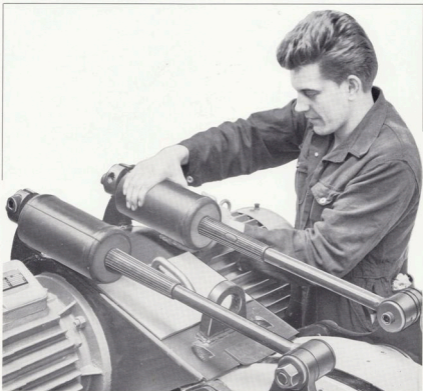
Splinesaxeln, på vilken kronhjulet till kuggväxeln är fastsatt, är lagrad med två koniska rullager i det kägelformade växelhuset. Hela växelhuset är med två koniska rullager vridbart lagrat i stativet.





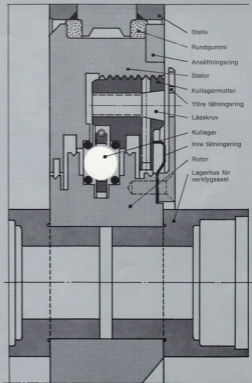
De tre matarvalsarna på varje sida om maskinen är sammankopplade med länksystem, som gör att valsarna alltid rör sig gemensamt och alltid befinner sig lika långt från rotorns centrum. Matarvalsarnas tryck mot stocken åstadkommes av fjäderdon, kopplade till länksystemen. Fjäderrören innesluter en anordning för hydraulisk dämpning av rörelsen vid matararnas återgång mot centrum.

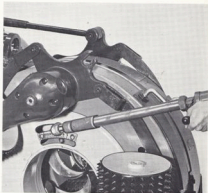
Ansättningskraften av matarvalsarna kan justeras efter behov genom att öka eller minska arbetstrycket på de rörformiga fjäderdonen. Detta utföres lätt genom att man med händerna vrider fjäderröret i förhållande till länkstängan, varvid fjädergaveln skruvas ut eller in på stängan.



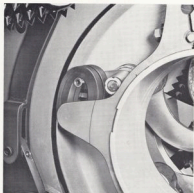
ROTOR

Hälrotorn med de fem barkverktygen är lagrad i ett specialgjort ansättningsbart kullager. Statorn är med gummimellanlägg fastskruvad mot en fläns i det ringformade stativet.

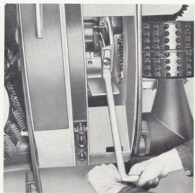




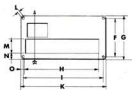
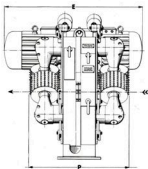
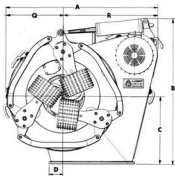
Verktagens ansättningstryck mot stocken åstadkommes av kraftiga gummiband. Dessa kan spännas efter behov med en specialdomkraft som medföljer maskinen. Spänningen kan avläsas på en graderad skala. Sedan en viss spänning ställts in fastläses spänskivan i detta läge genom ett enkelt handgrepp.



De fem barkverktagens axlar är lagrade i hylsor på rotorringen. På de fria axeländarna är hävarmar monterade och kring dess tappar är gummiband spända till motsvarande tappar på en för alla hävarmarna gemensam spänning. Gummibandens spännkraft ger arbetstryck till barkverktigen och den elastiska ansättningen gör att verktigen barkar även i svackor.



Barkverktigen är fästade med fyrkantskruvor vid verktygsaxlarna. Fastdragningen sker med en långskaftad T-formad nyckel och utbyte av verktyg sker lätt. På de transportabla barkningsmaskinerna är fläktvingar monterade på rotorhalsarna för uttransport av barken genom inspektionssluckan i stativet.



CAMBIO	A	B	C	D	E	F	G	H	I	K	L	M	N	O	P	Q	R
35 AA	1465	1410	850	137	1300	370	420	695	775	825	26	138	61	40	965	555	910
66 BA	2400	2230	1150	524	1575	550	630	1085	1494	1574	27	195	105	214	1530	913	1490

Specifikation för 70-A	Mätning- hastighet n/min	Barknings- område Ø cm	Min. vedtågd motor		Reversibel motor- varmotor Hx	Motor för rotor Hx	Nettovikt ton	Exportförpackad	
			Med extra styrk.	Utan extra styrk.				Vikt ton	Volyms m ³
70-35 AA	30—45	5—35	1,0	2,0	4,5/2,5	20	1,3	1,8	4,0
70-66 BA	20—40	10—66	1,3	3,0	6,5/4,5	40	5,1	5,9	13,9



SÖDERHAMNS VERKSTÄDER AB · SÖDERHAMN

TELEFON 0270/100 10 · TELEX 81025