

CAMBIO

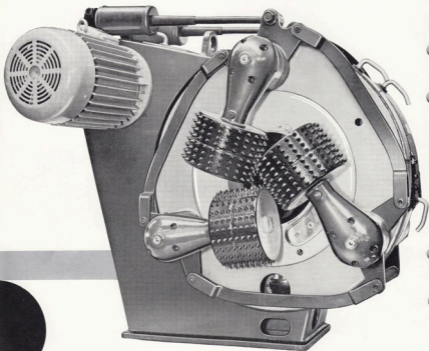
70-A

CAMBIO barkningsmaskin har genom sin fulländade konstruktion, sin stora kapacitet och sin överlägsna effektivitet på kort tid blivit den på världsmarknaden helt dominerande barkningsmaskinen.



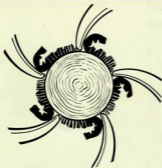
SÖDERHAMNS
VERKSTÄDER AB SWEDEN

BARKNINGSMASKIN 70-A CAMBIO

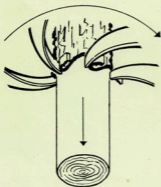


CAMBIO barkningsmaskin tillverkas i sex olika storlekar för stockdiametrar från 1½" till 43".

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 eggverktyg, fastsatta i rotorn. Denna rotor är även försedd med fläktvingar för uttransport av den avskalade barken.



De roterande eggverktygen
ansättes elastiskt mot stocken och glider
på vedytan i skruvformiga banor.
Eggarnas tangentiella tryck
ger härvid upphov till så stora skjuvkrifter,
att cambiumskiktet mellan bark
och ved brister.
Eggarna på barkningsverktygen
är trubbiga för att ej ved skall slitas bort
vid barkningen.



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

MATARVERKET

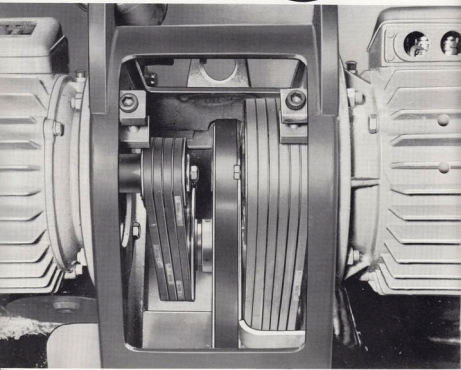
Motorn för matarverket är monterad på inmatningssidan av stativet (till vänster nedan).

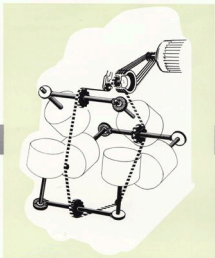
Den driver via kilrep och en kedjetransmission de tre matarverksaxlarna.

Matarmotorn är reversibel, vilket gör det möjligt

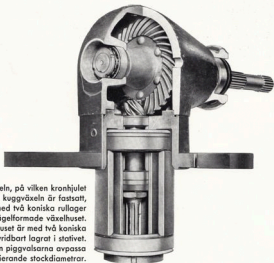
att vid behov kunna köra back.

Rotorns drivmotor är monterad på utmatningssidan och driver medelst kilrep hålrotorn, i vilken barkningsverktygen är lagrade.

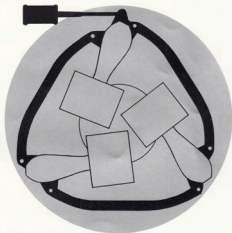




Piggvalsarna är monterade på splineaxlar, som över koniska spiralkuggväxlar är förbundna med motorverksaxlarna. Varje motoraxel driver två piggvalsar, en på varje sida av stativet.



Splineaxeln, 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. På så sätt kan piggvalsarna anpassa sig efter varierande stockdiametrar.

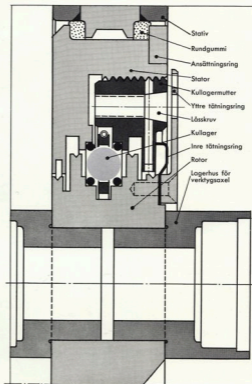


De tre matarvalsarna på varje sida om maskinen är sammankopplade med länksystem, som gör att valsarna alltid rör sig gemensamt och alltid befinner sig lika långt från rotorns centrum. Matarvalsarnas tryck mot stocken åstadkomes av fjäderdon, kopplade till länksystemen. Fjäderrören innesluter en anordning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

Ansättningskraften av matarvalsarna kan justeras efter behov genom att spänna eller slacka på de rörformiga gummitjäderna. Detta utföres lätt genom att man med händerna vrider fjäderröret i förhållande till länkstängan, varvid fjädergaveln gängas ut eller in på stängan.



ROTOR




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

De fem barkningsverktygens
axlar är lagrade
i hylsar på rotorringen.
På de fria axeländarna
är hävarmar monterade
och kring dess tappor
är gummbånd spända
till motsvarande tappor
på en för alla hävarmar
gemensam spänning.
Gummbåndens spänkraft ger
tryckkraft till
barkningsverktygens eggar
och den elastiska anordningen gör
att verktygen borkar
även i svackor.



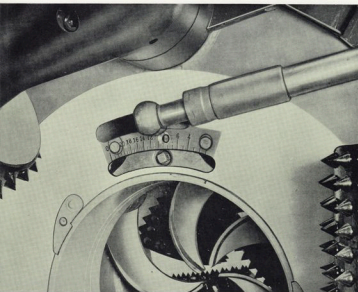
Barkningsverktygen
är fästade med
fyrkantsskrivur vid verktygs-
axlarna. Fastdragningsen sker
med en längskålad
T-formad nyckel och utbyte
av verktyg sker lätt.
På de transportöbla bark-
ningsmaskinerna är fäktvingar
monterade på rotorhalsarna
för uttransport av borken
genom den öppna delen
av statorn.

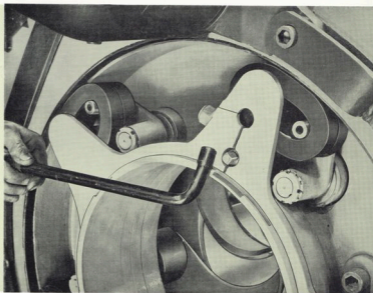
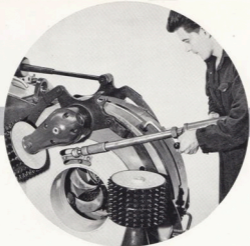


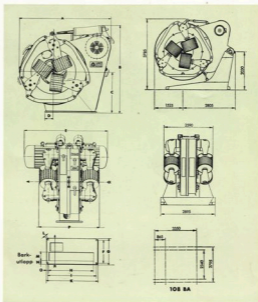


Den inre, konkava kanten av barkningsverktyget är något uppåtböjd och samtidigt skarpslipad. När stocken av matarvalsarna föres mot verktygen, möter den först dessa skarpslipade kanter, som skär in i stockändan. Genom att verktygen samtidigt roterar, tvingas de att glida utefter sina ingrepp i stockändan,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

Verktygens ansättningstryck mot stacken
åstadkommes av de kraftiga gummibanden.
Dessa kan spännas efter behov med en specialdomkraft
som medföljer maskinen.
Spänningen kan avläsas på en graderad skiva.
Sedan en viss spänning ställts in
fastlåses spännskivan i detta läge genom ett enkelt handgrepp.







CAMBIO	A	B	C	D	E	F	G	H	I	K	L	M	N	O	P
21 AA	1290	1270	550	130	1250	350	400	530	610	660	26	137	58	40	845
35 AA	1465	1410	650	137	1300	370	420	695	775	825	26	138	61	40	965
54 AA	2150	2030	1000	270	1657	535	615	850	1160	1240	27	195	100	50	1355
66 BA	2400	2230	1150	524	1575	550	630	1085	1494	1574	27	195	105	214	1530
86 AA	3450	3130	1625	559	2410	785	890	1320	1930	2030	41	300	120	203	2140
108 BA	Se måttskiss ovan														

Specifikation för 70-A	Måtnings- hastighet m/min	Berkings- svårde Ø cm	Min. vedlängd motor		Reversibel motor- verksamhet Hk	Motor för rotor Hk	Nettovikt ton	Exportförpackad	
			Med extra styrv.	Utan extra styrv.				Vikt ton	Volym m ³
70-21 AA	35—55	3,5—21	1,0	2,0	4,5/2,5	15	1,1	1,3	3,8
70-35 AA	30—45	5—35	1,0	2,0	4,5/2,5	20	1,3	1,6	4,0
70-54 AA	25—42	7,5—54	1,3	2,5	5,5/4	40	3,5	4,1	9,9
70-66 BA	20—40	10—66	1,3	3,0	6,5/4,5	40	5,1	5,9	13,9
70-86 AA	12—24	12—86	—	3,5	7,5	75	12,5	13,5	27,0
70-108 AA	9—27	15—108	—	3,5	10	75—100	30,0	32,0	49,0

SÖDERHAMNS VERKSTÄDER AB SWEDEN