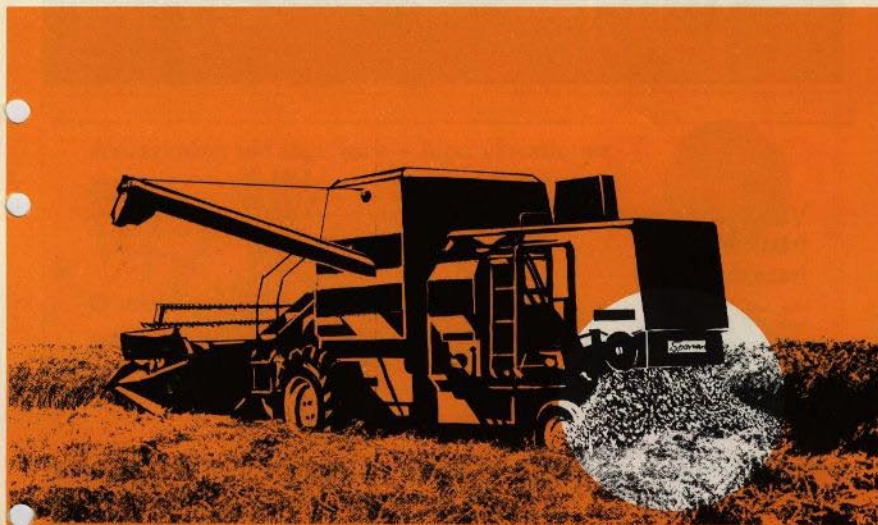


Fördelar med friktionsfria hackmetoden

system *Sparman*



HAVREHALM

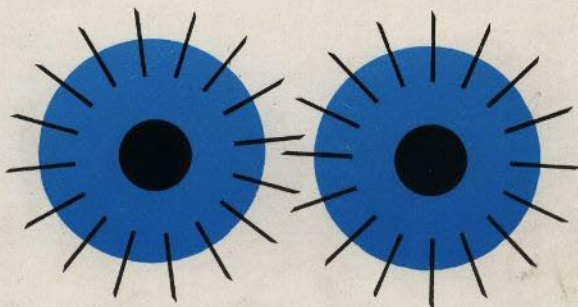
RÅGHALM

VETEHALM

KORNHALM

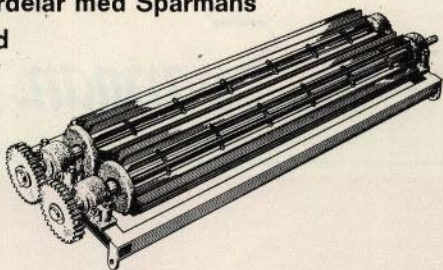
ÄRTRIS

RAPSRIS



Sammanfattning av fördelar med Sparmans friktionsfria hackmetod

- Ringa kraftbehov
- Hög avverkning vid lågt varvtal
- Inga vibrationer som kan skada tröskan
- Färre omslipningar — obetydlig risk för knivskador förorsakade av t. ex. grus eller småsten.

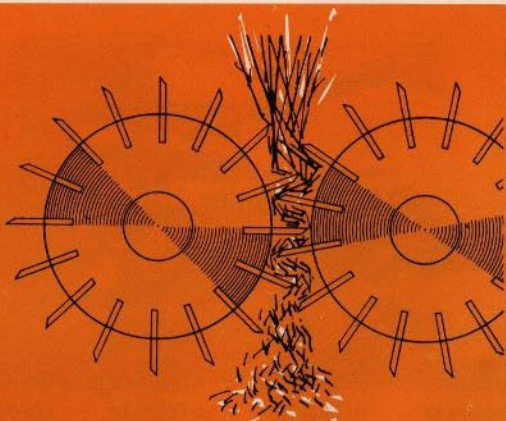


Vad menas med friktionsfria hackmetoden?

Två med långa knivblad rikt försedda rullar roterar synkront mot varandra — helt utan direkt kontakt.

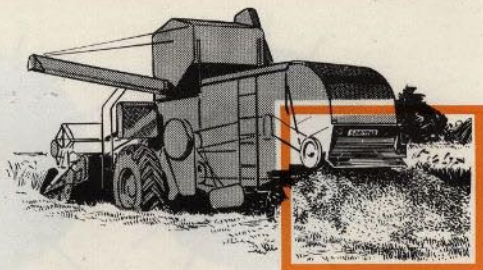
Halmen dras in och viks vid knivarnas egg. I samband med att knivarna griper in allt djupare sker sönderdelningen av halmen genom en kombination av sträck- och skärverkan.

Inget skärande motstål bromsar eller stoppar. Inga höga varvtal fordras med denna hackmetod.



Ringa kraftbehov en stor fördel

Sparman halmskärare bärs och drivs av skördetröskan. Denna har i regel ej något större kraftöverskott att avstå. Därför gäller det att hushålla med tröskans motorkraft — den behövs.



Exempel på Sparman-hackens stora avverkningsförmåga och ringa kraftbehov

Provad (1954) enl. meddelande nr 1169 från
STATENS MASKINPROVNINGAR - Ultuna

Hackning av lång vetealm

Kraftbehov

SPARMAN	Kraftbehov		Avverkning/tim.
	AS 10	AS 14	
	1,2 hk	1,2 hk	tomgång
	2,6 hk		2000 kg
	3,2 hk	3 hk	3000 kg
		4,2 hk	5000 kg



Avverkning vid lågt varv - inga vibrationer

Som tidigare visats arbetar knivarna fritt. Småsten eller andra mindre föremål orsakar i regel ej stopp eller skada. Det måttliga varvtalet ger obetydliga vibrationer. Alltså inget extra slitage på skördetröskan, som är en betydande investering och måste skyddas.



Obetydliga skötselproblem

En omslipning av knivarna per år är tillräckligt. Stenar eller andra stora föremål som följer med halmen kan deformera någon eller några av knivarna. Dessa låter sig ofta riktas med hjälp av en vanlig hammare, utan föregående demontering.



Spridning

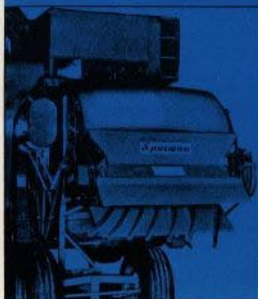
Skördetröskor har ofta förhållandevis smala halmutlopp. Därför är Sparmanhacken försedd med spridare, i varierande utförande med hänsyn till tröskan. Spridaren fördelar den hackade halmen jämnt intill en bredd som vid behov sammanfaller med tröskans ekarvidd.



Spridning åt ensa sidan.

Räk-solfjädersspridning.

Frankriktad spridning.



Sparman-hacken levereras till alla typer av tröskor

Skärbredden är anpassad efter respektive tröskas utlopp, från 600 till 1400 mm. Typnumret i prislistan anger hackens skärbredd.
T. ex. AS/14=1400 mm.

10.000 Sparman-skärare på 10 år

Det är ingen tillfällighet att Sparman-hacken blivit så efterfrågad. 10.000 tillverkade och levererade under en tioårsperiod. Det säger en hel del om tillförlitligheten.

Monteringen - anpassad efter tröskan

Sparman-hacken levereras komplett med monteringsdetaljer för de flesta i marknaden förekommande skördetröskor. Enkel, bekväm montering och god passform har alltid varit normgivande för konstruktionen.

Genom långa tillverkningsserier har möjligheten skapats för såväl lågt pris som perfekt anpassning till alla tröskor.

Friläge

Om halmen ej önskas hackad kan halm-skäraren lätt omställas till friläge, varvid halmen passerar i ohackat skick.



Service-en garanti

Ett förhållandevis ringa antal rörliga delar ingår i Sparman-hacken. Likväl har praktiska åtgärder vidtagits för att tillgodose kundernas eventuella behov av snabb service. Reservdelslager har

sålades grundats, såväl hos ett flertal återförsäljare som vid egna depåer. Under skördesäsongen kan exempelvis utbyte av skärsystem snabbt ordnas.

Sparman-FABRIKEN AB

590 50 VIKINGSTAD
Tel. Linköping 013/802 75
Filial med lager och service i Eslöv
Telefon Eslöv 0413/124 25