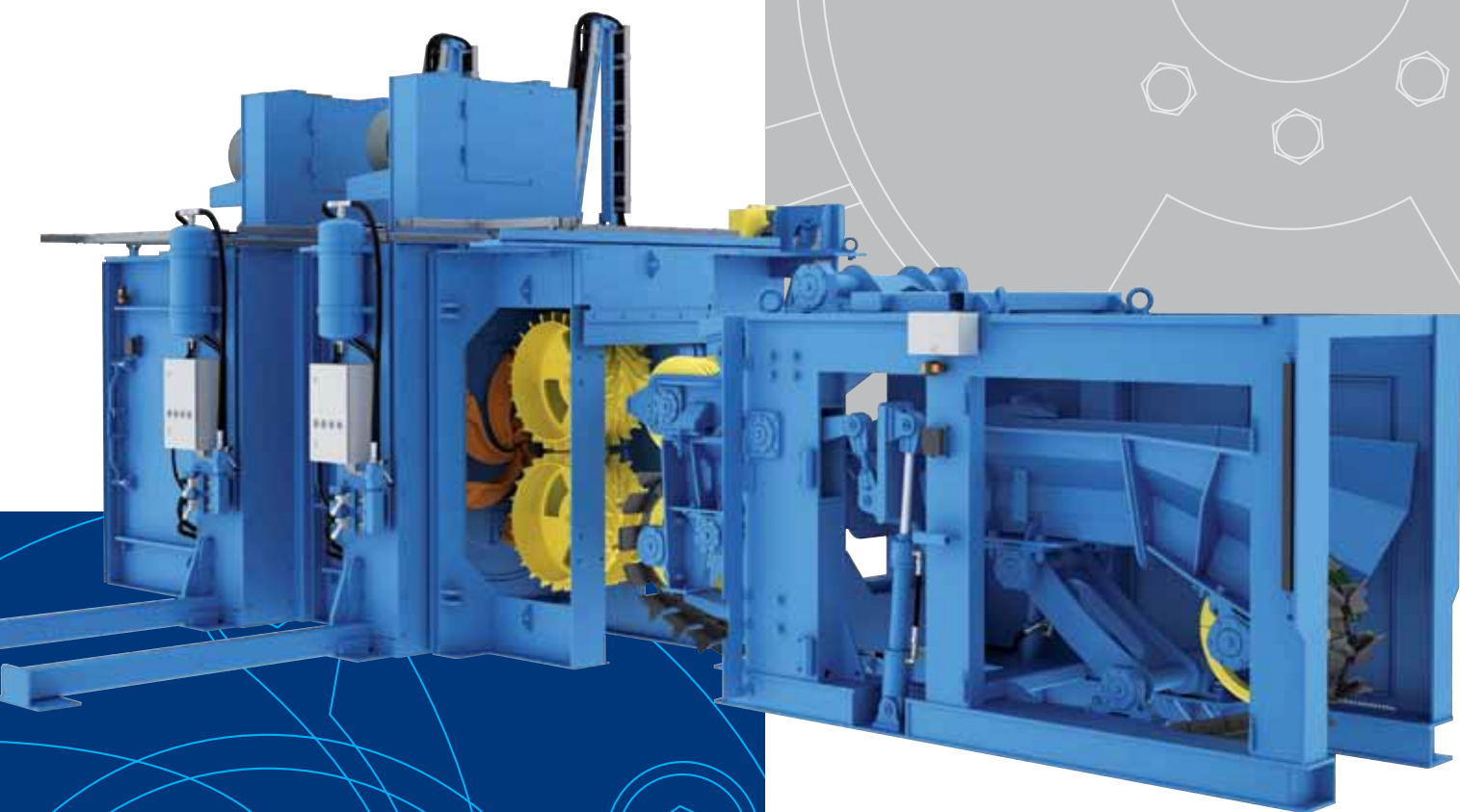


高速製材ライン用 リングバーカー



VK5000 シリーズ VK8000 シリーズ

シングルローターバーカー

ダブルローターバーカー

バットエンドリデューサー
リング



バーカースペシャリスト

最先端のバーカーテクノロジー

VK5000/VK8000 シリーズバーカー

次世代を担う、新しいデザインのリングバーカーがVK社から誕生しました。VK5000型モジュールは、小・中径木用にデザインされ、一方VK8000型モジュールは、主に中・大径木用に設計されました。

“モジュラー”構成で機械を設計することにより、必要に応じて段階的に投資をすることができます。例えば、初めての機械導入時は、ローターを1台のみで機械を設置。その後、生産量増産やチップ品質向上の必要性が生じた際に、2台目のローターを導入することが可能となります。最大で3台のローターを装備することができ、その構成はローター2台、バットエンドリデュサーリング(根太削り装置)1台となります。

送材ローラーのベーシックタイプ及びヘビーデューティ(HD)タイプ

VK5000シリーズとVK8000シリーズには、標準化された送材ローラーモジュール(1ペアもしくは2ペアタイプ)があります。機械の駆動システムの重要な部品構成は、ベーシックタイプもしくはヘビーデューティ(HD)タイプの2つから選択できます。HDタイプには、例えば減速機、駆動シャフト、シリンダー、クランク、ローラーシャフト等の部品に、より頑強な部品をスタンダードとし

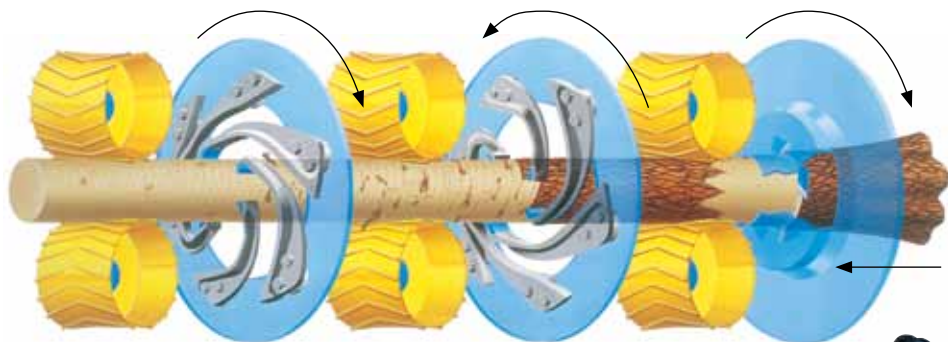
て採用。また、送りローラーの油圧圧力を送りスピードに応じて選択できます。ベーシックタイプには従来のアキュムレーター式油圧システムを使い高速化を必要としないバーカーに、一方HDタイプには油圧を自動制御できる油圧システムを採用し高速化に対応できるようにしました。

VKコンビシステム

VKコンビバーカーは、近年の製材ラインの高速化に対応する機械です。VKコンビバーカーは、インフィードコンベア(投入コンベア)、ローターが1台か2台、送材ローラーモジュールで構成され、各々には安全対策ドアや安全フェンスが装備されています。バットエンドリデュサー(根太削り機)を加えることも可能です。

1台のバーカーで、年間100万立方の原木を処理する能力があります。ダブルローターの場合、カウンターローター(逆回り)が有効で、優れたチップ品質を得ることができます。

ローターは、刃圧の制御方法によって2タイプあり、空圧制御のエア式ローター(A)か油圧式ローター(B)のいずれかをバーカーに装備できます。



VK8000HD-COMBI-3R

- 1 インフィードコンベア, VK72
- 2 モジュールフレーム, 8000HD
- 3 リデュサーリング, RE
- 4 ローター1, 5056 (正回転)
- 5 ローター2, 5056 (逆回転)



A) 空圧制御のエア式ローター

- “エアシール”タイプのローターで、機械稼働中でも刃圧を遠隔操作することができます。
- 工場のラインが停止し、原木がバーカー内に残っている状態でバーカーが停止した場合でも、瞬時にローターの刃物アームが開き、原木を傷めることはありません。
- 圧縮エアにより刃圧制御するので、瞬時に効果的に刃圧をかけることができます。
- ダブルボールベアリングを採用することで、スムーズでストレスの少ないローター回転を実現し、長時間で環境の悪い機械使用にも耐えることができます。
- 刃物アームは、耐摩耗鋼材を使用して製造されています。刃物アームは頑強に設計された溶接構造で、アーム先端に替刃式刃物を装着します。

B) 油圧式ローター

- 油圧により刃圧調整をするローターです。専用油圧ポンプを使い、ゴムスプリングの収縮度合により刃圧を設定します。
- 刃物アームはローター外側に装備されています。刃物アームの形状は、容易にそしてスムーズに開閉するようデザインされています。

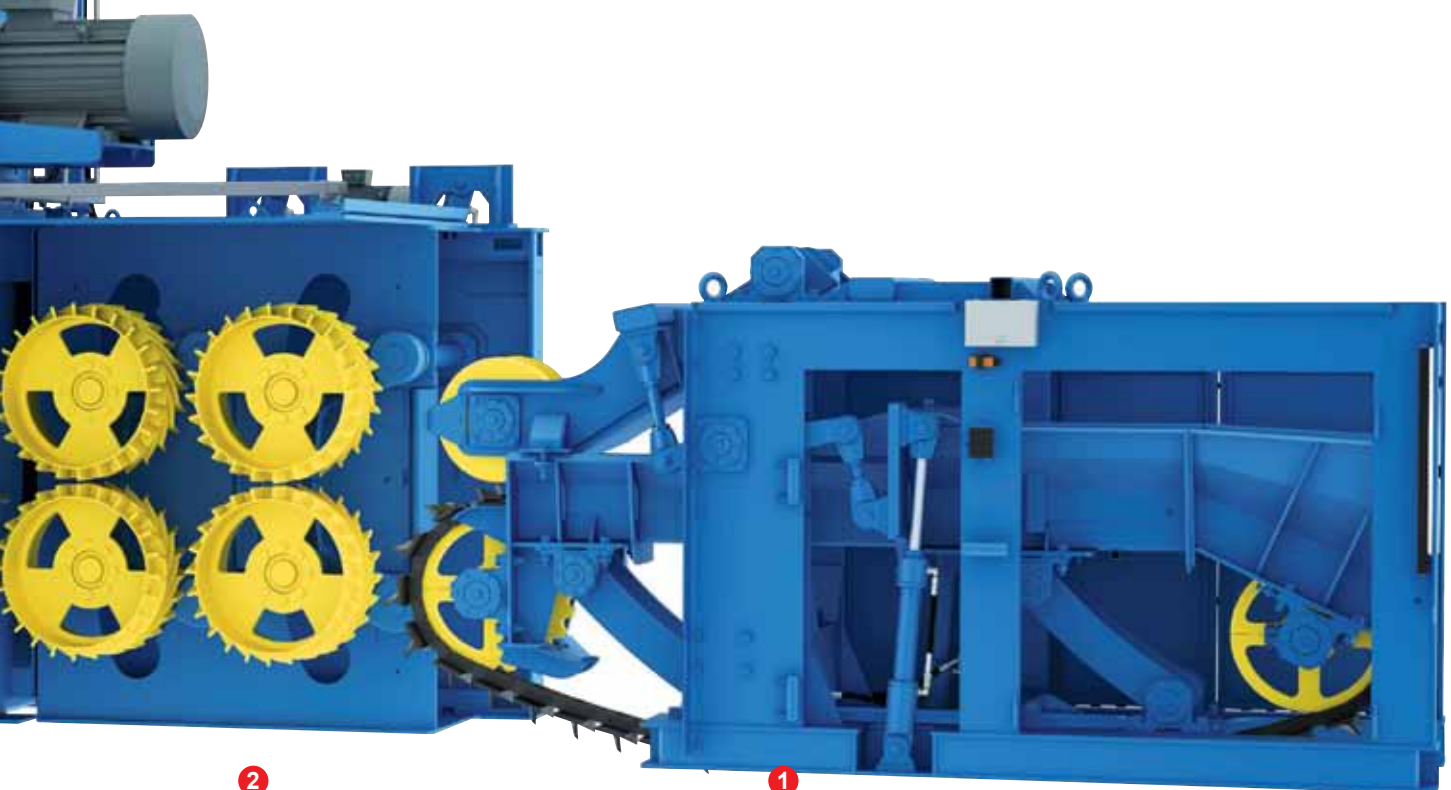
- 刃物アームは鍛鋼で製造され、アーム先端には交換可能な替刃式刃物を取付けます。
- カバ合板工場向けに特殊ローターモデル32SXがあります。

ダブルローター

- カウンターローター(逆回り):優れたチップ品質と、バーカーの高速化に有効です。
- メンテナンスの最適化:1台のローターのメンテナンス中でも、もう1台のローターを動かすことにより工場の生産を停止することがありません。
- 2台のローターにより、原木の損傷を最低限に抑えることができます。

バットエンドリデューサーリング(根太削り)

- バーカーにリデューサーを取付けることで、別工程での根太削りの必要がありません。生産ライン上(製材機械、搬送装置)でのトラブルを回避できます。
- リデューサーリングは、あらかじめリング径をプリセットできるので、取替え時のダウンタイムがありません。油圧式リング交換装置付きです。



2

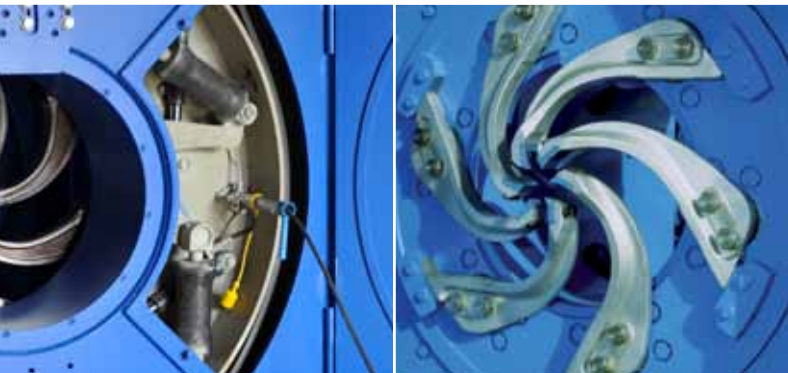
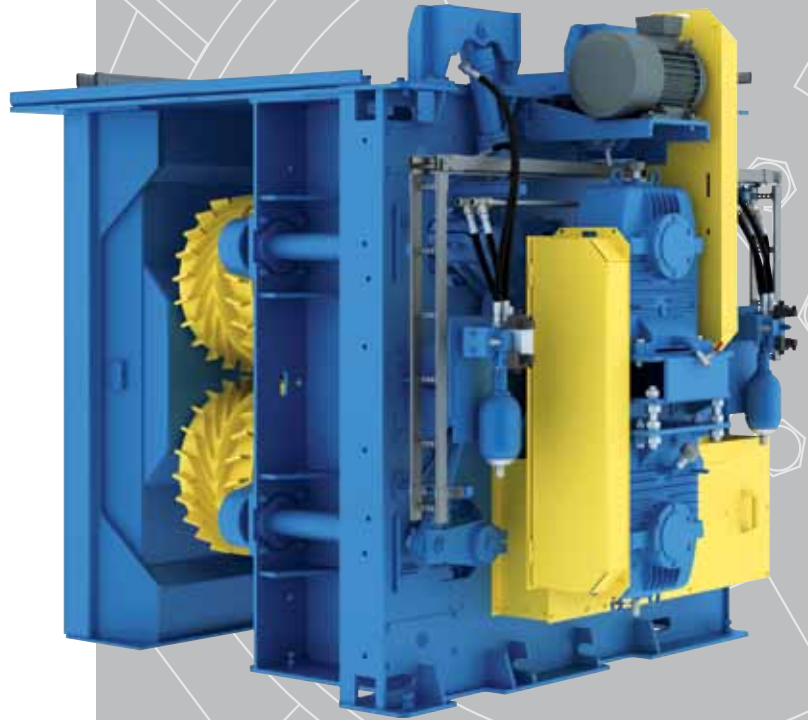
1

自動センタリング式インフィードコンベア

- スムーズに原木を投入するため、インフィードコンベアは自動的に垂直及び水平方向に原木をセンタリングします。原木のダメージを最小限に抑えることができます。
- コンベアの両側面には、安全ガードが装備されています。(HDタイプ)

油圧制御式送材ローラー

- 原木径や剥皮状況によって、送材ローラーの圧を調整することができます。
- 送材ローラーペア毎にそれぞれアキュムレーター付き油圧システムを持っており、各々で圧力レベルを調整します。
- HDタイプは、独自の油圧システムで、全送材ローラーが同系列の油圧回路と油圧パワーパックで接続され、遠隔操作によって圧力レベルを選択することができます。
- デュアル圧力システム：原木投入前は、圧力は低レベルで待機し、原木がローラー間に入ると同時に既定圧力レベルで保持するシステムです。(HDタイプ)
- 送材をよりスムーズにするため、直前の原木と同じ位置で待機する油圧システムを装備することができます。(オプション、HDタイプ)さらに原木の損傷を軽減することができ、機械消耗も少なくなる効果があります。



替刃式リブ(ファイバーマックス)採用の送材ローラー

- 替刃式リブは3種類あり、使用環境に合わせて使い分けます。：フラットタイプ、シャープタイプ、スパイクタイプ
- 従来のステライト修繕作業が無くなり、簡単に取付けメンテナンスが可能です。
- 原木への損傷を最低限に抑えます。
- スパイクタイプを使うと、凍結材を挽いた時のスリップを防止できます。

Valon Kone 日本総代理店



Valon Kone AB
Bollnäs, Sweden

VKS Pte Ltd
Singapore

VK North America Inc.
Spokane, WA, USA

OOO Valon Kone
Saint-Petersburg, Russia



Valon Kone Oy
P.O. Box 29, FI-08101 Lohja, Finland
Phone +358 19 36 061
Fax +358 19 382 729
info@valonkone.com
www.valonkone.com