

Anordning för att kapa vedstycken som före denna anordning har kapats i dubbla eller mångdubbla längden för färdig produkt i en annan maskin, vedprocessor som kapar och klyver, kännetecknad av att vedstyckena som tryckts loss från vedprocessorns klyv matas fram i klyvens

5 riktning av en anordning så vedstyckenas bakända sett i klyriktningen ej är kontakt med vedstyckena som sitter fast i klyven och att vedstyckenas framända når en vägg och ändjämnas varpå dessa ändjämnade vedstycken förs åt sidan tvärs klyriktningen av en tvärmatningsanordning till en gaffel varpå en gaffelarm fälls ned mot gaffeln och griper om vedstyckena till ett

10 knippe varpå en eller flera kap sågar fälls ned över vedknippet och kapar vedstyckena till färdig produktlängd, varpå kapsågen eller kapsågarna och gaffelarmen höjs och gaffeln fälls och de kapade vedstycken faller ned varpå processen upprepas automatiskt.

Uppfinningens bakgrund.

15 Dagens moderna vedkapning i processorer som kapar och klyver vedstyckena har en övre teknisk produktionskapacitet. Det är dock önskvärt att höja kapaciteten. Vedkapningen är också svår att automatisera på grund av att man producerar ved av stockar av sämre kvalitet som ofta är krokiga och har många grenklykor. Det krävs därför ofta att operatören måste ingripa

20 såsom att vrida eller rikta stocken som kapas. Med en högre produktionskapacitet som denna anordning ger möjlighet till, kan operatörens arbete mekaniseras, automatiseras med ekonomiskt vinst.

Kort redogörelse för uppfinningen.

Föreliggande uppfinning syftar till att fördubbla eller mångdubbla

25 produktionskapaciteten av vedstycken, företrädesvis brasved.

Enligt en första aspekt av uppfinningen är det ett syfte att i en maskinuppställning som betjänas av en operatör fördubbla eller mångdubbla produktionskapaciteten med en manuell styrd kapning och klyvning av stockar till långa längder vedstycken i en därtill avsedd vedprocessor och i

5 anslutning till denna automatiskt kapa dessa långa vedstycken till färdiga längder i denna anordning.

Beskrivning av uppfinningen. Fig1 - 6.

Fig 1 visar en sidovy av kapanordningen.

Fig 2 visar en vy ovanifrån av kapanordningen.

10 Fig 3 visar en sidovy av kapanordningen med långa vedstycken på matningsanordningens 1 vibrerande plan 7 och färdigkapade vedstycken som faller från den fällda gaffeln 4 .

Fig 4 visar en sidovy av kapanordningen med långa vedstycken tvärmatade till gaffeln 4.

15 Fig 5 visar en sidovy av kapanordningen med långa vedstycken fasthållna av gaffelarmen 5.

Fig 6 visar en sidovy av kapanordningen med vedstycken färdigkapade av kapsåg 6 och nya långa vedstycken inmatas på de vibrerande planet 7.

Anordningen står uppställd i direkt anslutning till en vedprocessors klyvränna

20 10. När ett kapat långt vedstycke trycks genom vedprocessorns klyvkniv 9 frigörs de framförvarande kluvna vedstyckena och matas i klyvriktningen på matningsanordningens 1 vibrerande plan 7 fram mot en ändjämningvägg 2. Frammatningssträckan som mestadels innefattar sträckan på det vibrerande planet 7 är längre än längden på de kapade vedstyckena, så när de

25 ändjämnas mot väggen 2 är de ej i kontakt med vedstyckena som sitter i

vedprocessorns klyvkniv 9. Tvärmatningsanordningen 3 skjuter därefter med sin vägg 8 vedstyckena tvärs klyvriktningen ut på anordningens gaffel 4 och återgår därefter till sitt utgångsläge för att ge plats för att nya vedstycken kan matas in på matningsanordningen. Så fort tvärmatningsanordningen 3 är i

5 sitt främre läge fälls gaffelarmen 5 ned över vedstyckena och klämmer fast desamma mot gaffeln 4. Därefter fälls kapsåg- sågarna 6 ned över vedknippet och kapar vedstyckena i färdiga längder. När kapsågen/sågarna nått sitt nedre läge återgår de direkt, gaffelarmen 5 lyfts och gaffeln 4 fälls så vedstyckena faller ned. Därefter ställs gaffel 4 i utgångsläget och processen

10 upprepas. Med en fotocell 11 som detekterar vedstyckena som trycks fram från vedprocessorns klyvränna 10 och när de har ändjämats och elektriska sensorer som indikerar tvärmatningsanordningens 3, gaffeln 4, gaffelarmens 5 och kapsågens 6 lägen kan frammatnings- och kapningsprocessen automatiseras.

15 Inom ramen för denna generella uppfinningsidé, kan kaptanordningen utformas på många olika sätt. Ett sätt är att utforma matningsanordningen 1 som band- eller kedjetransportör som matar fram vedstyckena mot ändjämningssväggen 2 eller att matningsanordningen 1 utformas med ett antal drivna rullar som matar fram vedstyckena mot ändjämningssväggen 2, men är

20 i föredaget utförande utformad med ett vibrerande plan 7 med riktade vibrationer i klyvriktningen som matar fram vedstyckena mot ändjämningssväggen 2. Vidare kan tvärmatningsanordningen 3 utformas som en kedjetransportör med medbringare som tvärmatar vedstycken ut från matningsanordningen 1 till gaffeln 4 eller till och förbi kapsågarna 6, men är i

25 föredaget utförande utformad med en fram och återgående vägg 8 som

tvärmatar vedstyckena ut från matningsanordningen. Vidare kan gaffelarmen
5 utformas som ett flytande anhåll mot vedstycken, dvs anhållet ligger
fjädrande an mot vedstyckena när de matas fram till kapstället och
kapsågarna 6, men är i föredraget utförande utformad som en gaffel som
5 trycker fast vedstyckena till ett vedknippe. Vidare kan kapsågarna 6 vara
fixerade och vedstyckena matas mot dem, men är i föredraget utförande
utformad med en pendlande arm så kapsågarna 6 fälls över vedstyckena.