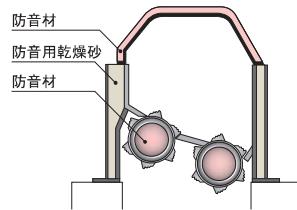




## フジ・キングバーカ

### 騒音対策（オプション）

皮剥き稼働中に生ずる騒音に対して厳しい環境に設置する場合には、側壁、ロータ、及び上部カバー内部に乾燥砂や防音材を詰める騒音対策（オプション）を施工することができます。



### 設置例：



### 従来のドラム式バーカとの比較しての優位点

- 曲がり材、節のある材など、バーキングプレートが届かない部のある材や凍結材でも効果的な皮剥きが可能です。
- 材の端部へのダメージが極めて小さく、かつ材損失が少なくなっています。
- 乾式バーキングシステムで皮剥きされた廃棄用皮は、燃焼させることができます。
- フジキングバーカは、凍結材の皮剥きも、温水用貯水槽が不要です。
- ユーカリ材やアカシア材など、繊維質の強い材であっても、バーケッタが皮を切断し、素早く皮を排出します。
- 稼働中の騒音レベルが低く、駆動用のエネルギー消費も少なく抑えられます。
- 処理能力、機種などお客様のニーズに合わせ、缶体長さや傾斜、バーキングプレートの配列など、柔軟に設計対応致します。

## フジ・キングバーカ FUJI KING DEBARKER

フジキングバーカ BR245409W 型



型 式	BR150756	BR160908	BR161208	BR161508	BR161808	BR160908W1	BR161208W1
缶 体 幅 × 長 さ	φ1.5m×7.5m	φ1.6m×9m	φ1.6m×12m	φ1.6m×15m	φ1.6m×18m	φ1.6m×9m	φ1.6m×12m
メ イン ロ ー タ ( 径 × 長 さ )	φ0.6m×7m×1	φ0.8m×8.5m×1	φ0.8m×5.5m×2	φ0.8m×5.5m×1	φ0.8m×8.5m×1	φ0.8m×8.5m×1	φ0.8m×5.5m×2
サ イド ロ ー タ ( 径 × 長 さ )	—	—	—	—	—	φ0.47m×3.57m×2	φ0.47m×5.21m×1
動 力	22kW×1台	37kW×1台	22kW×2台	22kW×1台 37kW×1台	37kW×2台	37kW×1台 5.5kW×2台	22kW×2台 7.5kW×1台
ロ ー タ 回 転 数	0~45min <sup>-1</sup>						
処 理 材 尺 法	φ50~500mm×L2700mm以下						
処 理 能 力 (原木実容積)	5.0~6.0m <sup>3</sup> /h	4.3~8.0m <sup>3</sup> /h	7.5~12.5m <sup>3</sup> /h	10.0~15.5m <sup>3</sup> /h	12.5~18.5m <sup>3</sup> /h	8.7~13.7m <sup>3</sup> /h	11.8~18.5m <sup>3</sup> /h
※処理能力：平均材径φ120mm							
型 式	BR161508W1	BR161808W1	BR190907W	BR191207W	BR191507W	BR191807W	BR192407W
缶 体 幅 × 長 さ	φ1.6m×15m	φ1.6m×18m	φ1.9m×9m	φ1.9m×12m	φ1.9m×15m	φ1.9m×18m	φ1.9m×24m
メ イン ロ ー タ ( 径 × 長 さ )	φ0.8m×5.5m×1 φ0.8m×8.5m×1	φ0.8m×8.5m×2	φ0.7m×8.5m×2	φ0.7m×5.5m×4	φ0.7m×5.5m×2 φ0.7m×8.5m×2	φ0.7m×8.5m×4	φ0.7m×5.5m×2 φ0.7m×8.5m×4
サ イド ロ ー タ ( 径 × 長 さ )	φ0.47m×5.21m×1 φ0.47m×3.57m×2	φ0.47m×3.57m×4	—	—	—	—	—
動 力	22kW×1台 37kW×1台 5.5kW×2台 7.5kW×1台	37kW×2台 5.5kW×4台	55kW×1台	45kW×2台	45kW×1台 55kW×1台	55kW×2台	45kW×1台 55kW×2台
ロ ー タ 回 転 数	0~45min <sup>-1</sup>						
処 理 材 尺 法	φ50~500mm×L2700mm以下						
処 理 能 力 (原木実容積)	15.0~23.6m <sup>3</sup> /h	19.3~30m <sup>3</sup> /h	13.7~17.4m <sup>3</sup> /h	17.4~21.7m <sup>3</sup> /h	21.7~26.7m <sup>3</sup> /h	27.0~32.0m <sup>3</sup> /h	35.0~42.0m <sup>3</sup> /h
※処理能力：平均材径φ120mm							

富士鋼業株式会社

〒426-8510 静岡県藤枝市仮宿 1357  
TEL: 054-643-3211 FAX: 054-644-0017  
電子メール: eigo@fujikogyo.co.jp  
URL: <http://www.fujikogyo.co.jp>  
札幌、仙台、東京、大阪、福岡

CARMANAH  
Design and Manufacturing Inc.

フジキングバーカは北アメリカにおいては、  
富士鋼業株式会社とのライセンス契約に基づき  
Carmahan Design and Manufacturing Inc. によって製  
造されています。

### ロータリー式バーカのパイオニア

日本国内に180基、東南アジアに20基、  
北アメリカに50基を超える納入実績を含め、  
世界各国への納入実績に裏打ちされた技術に絶対の自信を持っています。  
製紙パルプ工場、パルプ用チップ工場、  
OSB プラント、及び木質ペレット工場など  
へ納入されています。



30年に亘り 250基を超える納入実績

## 特徴

- 樹種や材の太さ、長さ、形状が異なる処理材が混ざっていても同時に処理することができます。
- ロータと歯板との隙間が狭く設計されており、処理材の落下が抑制されるため、小径材の歩留りが向上します。
- 材がロータの全長に亘って接触するため、均一な形状でない材でも効率よく皮が剥けます。曲がり材だけでなく、凍結材（マイナス40℃程度まで）やユーカリ材、アカシア材などの纖維質の強い材であっても効果的な皮剥きが可能です。
- 幅広い材径（4～60cm）と長さ（0.5～7m）の処理材に対応できます。



（大径材から小径材まで、幅広い材の皮剥きが可能です。）

- フジキングバーカのロータアクションは、従来のドラムバーカと比較して材への当たりが柔らかいため、材の損傷を抑えるだけでなく、生産コストや操業時の騒音も低く抑えることができます。
- 材から剥がれたバーカは切断され、下側に配置されたバーカ排出コンペアに強制排出されます。

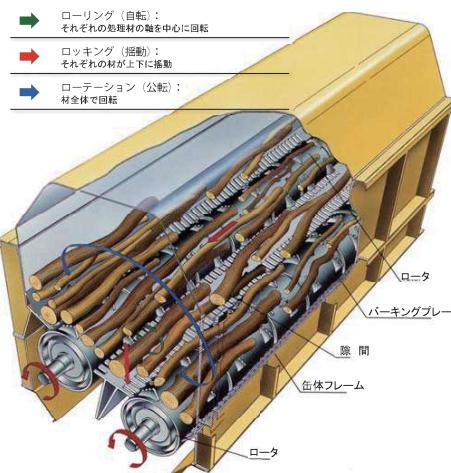


（纖維質の強いアカシアマンギューム材を皮剥きしています。）

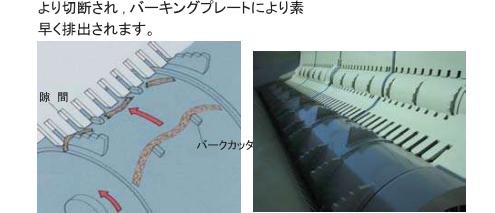
## 皮剥きの原理と設計

- フジキングバーカは、円筒形のロータとその表面に配置されたバーキングプレートを組み合わせることにより、バーカを効率良く剥くように設計されています。
- バーキングプレートが材に物理的に接触することに加え、缶体の全長で処理材が互いに衝突しあうことにより、バーカが剥がれます。
  - 剥がされたバーカは、バーカカッタとバーキングプレートにより、歯板の隙間から排出されます。
  - バーカ排出コンペアに落下する材が出来るだけ少なくなるように、ロータと歯板の隙間が小さく設計されています。

## 缶体内の材の動き



- バーカと材の形成層の結合を切断します。  
- リングバーカのようにバーカを剥がします。  
材の寸法や形状、季節的条件、周囲の環境条件による影響をあまり受けません。
- 缶体内で、ほとんどの材がバーキングプレートに接触すると共に、材と材が衝突し合うことにより、長さ方向全体に亘って理想的な回転運動をします。  
- ドラムバーカのように、材と材が接触することでバーカが剥がれるような回転運動が起こります。



- 処理材は、らせん状に配置されたバーキングプレートと、缶体の傾斜によって排出側に移動します。



## 機種選定

- フジキングバーカは、お客様からの幅広い要求仕様に応えるべく、モジュールシステム設計を採用しています。最適な設計を提供するために、次に記載するような各種の選択要目から最適機種を選定します。

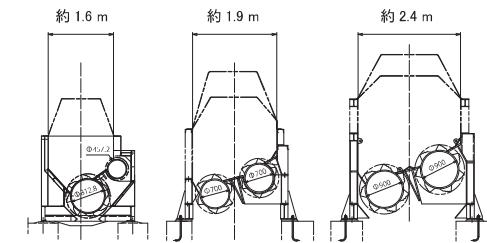
- 缶体の断面（右に示す断面図を参照下さい。）  
- 主に処理材料のサイズ（材径及び材長）に依り決定されます。

- 要求処理能力（約10～350 m³/SOB/hr）に応じて、モジュール設計から缶体数を決定します。  
- どのような場合にも適合するように選定致します。

### ● 缶体の長さと傾斜

- これらの要素は、処理能力や皮剥き度合に適した缶体内停留時間、処理材の条件、安定した材の流れなどに応じて決定されます。

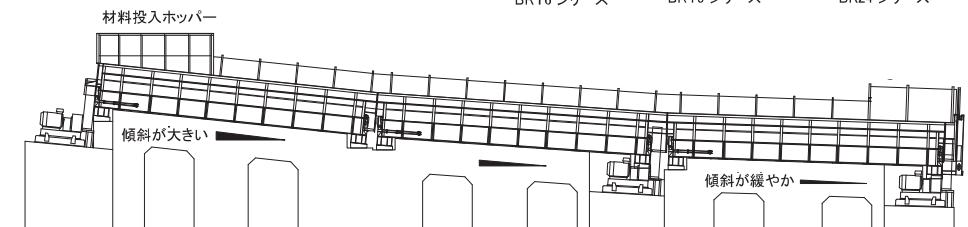
フジキングバーカのモデル毎の缶体断面の種類



BR16 シリーズ

BR19 シリーズ

BR24 シリーズ



– 缶体毎に異なる傾斜[PAT.]を持たせることで、均一に処理材が流れます。これは、纖維質の強い材（ユーカリ材やアカシア材など）を処理する場合に特に効果的です。

## 運転する際の変更要因

フジキングバーカは、様々な適応項目を提供します。

- ロータ回転数は可変となっており、20～45 rpm が代表的回転数域となっています。
- 様々なバーキングアップブロック[PAT.]があります。

バーキングブロックの形状は次の変更要因に応じて変化させます。

- 樹種、材寸法、材形状、伐採からの時間
- 季節要因（材の凍結度合など）

バーキングブロックには、溶接固定式と脱着式の2種類があります。  
両タイプ共に、摩耗した場合にはハードフェーシング溶接による肉盛り再生ができ、処理材の状態や季節要因に適応します。



脱着式バーキングブロックは、ブロック上部とブロック下部から構成され、ボルトで固定されています。

### ● 排出ゲート - 高さ調整機構

– 処理材の条件に応じて、缶体内の処理材停留時間及び停留させる材の量を最適にするための必須項目です。



オペレータは、処理材を缶体内に停留させる時間、及び量を調節するために、排出ゲートの高さを調節します。

排出ゲートを上げる、或いは下げる、処理材が缶体内に停留する時間を長くする、或いは短くすることができます。

処理材の皮剥き状況が十分でない場合に、排出ゲートを上げることで皮剥き度合を高めることができます。