

SPECIALKATALOG

ÖFVER

TRÄHYFVEL-MASKINER,

SLIPSTENSVERK OCH MASKINHYFVELJERN

FRÅN

E. V. BERONIUS,

Ur KB:s samlingar

Digitaliserad år 2013



National Library
of Sweden

ESKILSTUNA,

AKTIEBOLAGET ESKILSTUNA-POSTENS TRYCKERI, 1901.

SPECIAL-KATALOG

ÖFVER

TRÄHYFVEL-MASKINER,

SLIPSTENSVERK OCH MASKINHYFVELJERN

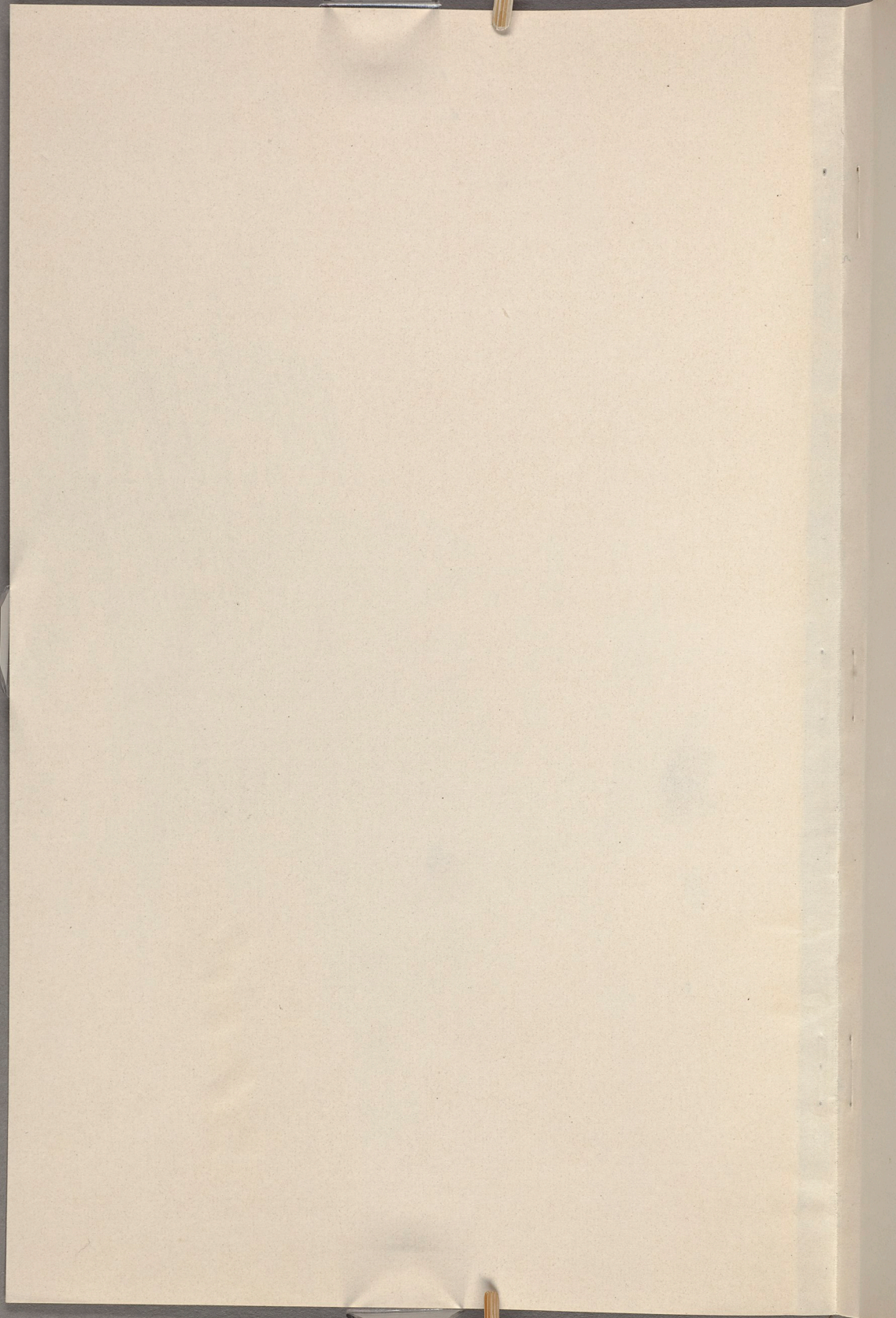
FRÅN

E. V. BERONIUS,

ESKILSTUNA, SVERIGE.



ESKILSTUNA,
AKTIEBOLAGET ESKILSTUNA-POSTENS TRYCKERI, 1895.



SPECIAL-KATALOGEN

TRÄBYFVEL-MASSINER

SLIPSTENAR och MASCHINER

E. V. BERONIUS,

SKALLETORP SVERIGE

BERONIUS och BERONIA HAR SKIDRENNOR A FLERA
STÄLLNINGAR I 1904, 1905 och 1906 LANDET

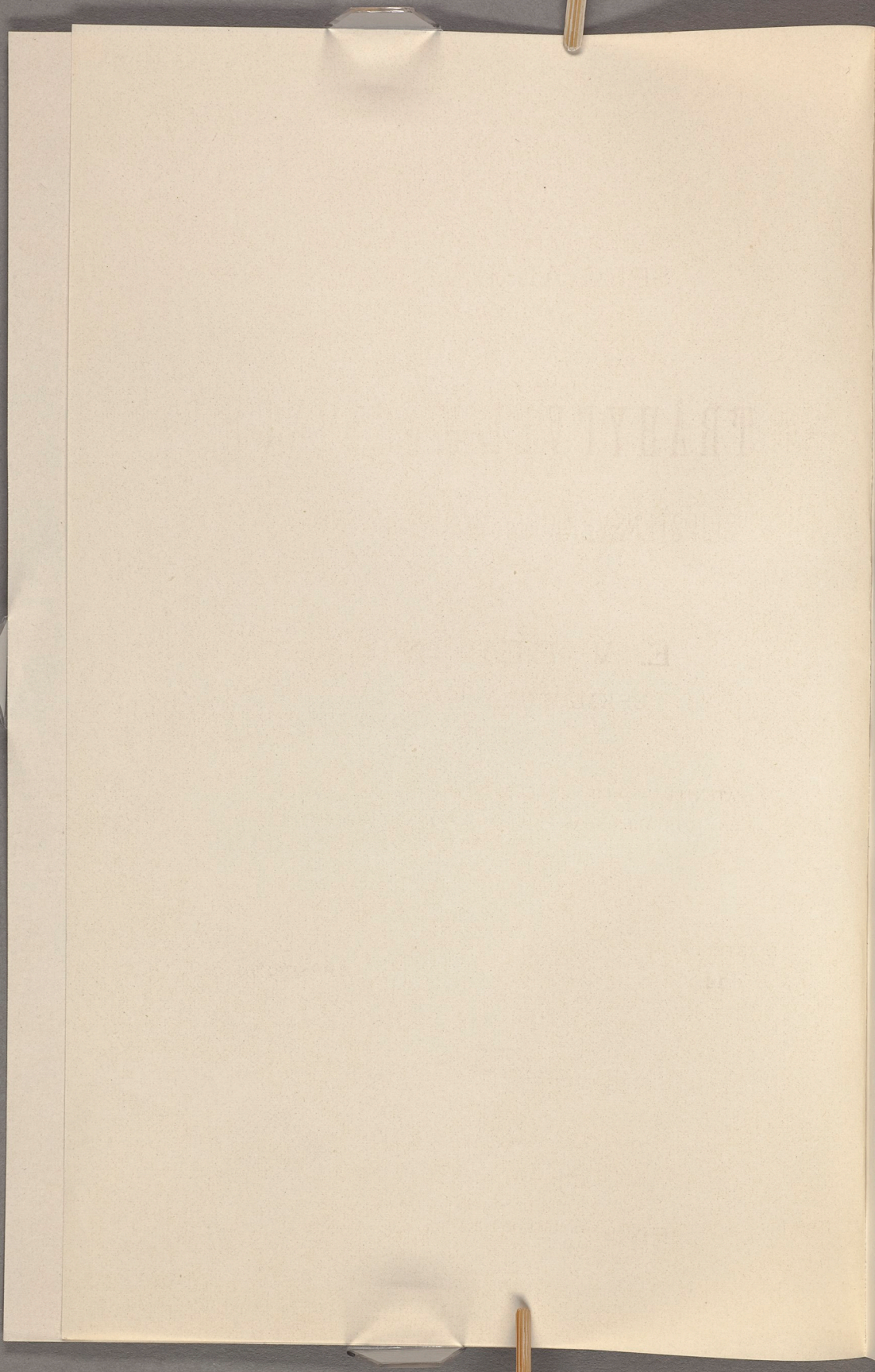
PRISLISTA

14

TELEGRAFKODEN



BERONIUS

ENHETEN N:o 1861
REKLEAMANTEN BERONIUS PORTENS TALLAR



SPECIAL-KATALOG

Å

 TRÄHYFVEL-MASKINER, 

SLIPSTENSVERK OCH MASKINHYFVELJERN

FRÅN

E. V. BERONIUS,
ESKILSTUNA (SVERIGE).

PATENTERADE OCH PRISBELÖNTA MED GULDMEALJ Å FLERA
UTSTÄLLNINGAR BÅDE INOM OCH UTOM LANDET.

RIKSTELEFON

14.

TELEGRAFADRESS

BERONIUS.

ESKILSTUNA 1895,
AKTIEBOLAGET ESKILSTUNA-POSTENS TRYCKERI.



STRECKEN

STRECKEN



Trähyfvelmaskiner klass I.

De i katalogen afbildade maskinerna af klass I visa en ny *patenterad* och förbättrad konstruktion af trähyfvelmaskiner.

Undertecknad har en längre tid som specialitet drivit tillverkning af träbearbetningsmaskiner, speciellt trähyfvelmaskiner. Genom rön och noggranna iakttagelser af förut både inom- och utomlands i bruk varande maskiner inom denna industrigren samt genom den praktik, som alltid vinnes, då en tillverkning specialiseras, så har det blifvit mig möjligt att sammanföra de förtjenster och afhjelpa de brister som funnits för att fullborda en hyfvelmaskin, som i god konstruktion och billigt pris fullt motsvarar de större anspråk och kraf, som nutiden kan ställa på en hyfvelmaskin, både der hyfving för export samt för större eller mindre platsbehof och all sorts lishyfving förekommer och der den största hittills uppnådda produktionsförmåga erfordras.

De mera framstående fördelar som denna maskinkonstruktion besitter äro följande:

Stativet (bädden) har en stor vigt och är gjutet i ett *sammanhängande* stycke (ej med skrufvar sammanfogade delar), hvarigenom maskinen vinner den största hållfasthet och ej vibrerar under dess gång. All spänning i axlar och kuttrar är derigenom fullständigt upphäfd både under maskinens gång och transport.

Matningsmekaniken för virkets frammatning är af en ny *patenterad* konstruktion med proportionsvis stora valsdiametrar, och sker matarvalsarnes belastning med en stång med flyttbar vigt (synes ej å figurerna), hvarigenom en kraftig frammatning af virket vinnes, hvilket å alla hyfvelmaskiner är af största vigt. Genom denna konstruktion vinnes dessutom den viktiga fördelen att dessa maskiner, tillfölje af sina stora valsdiametrar, kunna intaga *tjockare* virkesdimensioner än vanligt och kunna derfor *bjelkar* eller dylikt hyflas lika såväl som bräder och plank, äfven om maskinerna äro jemförelsevis af mindre dimensioner.

Matarvalsarne (de undre) äro ställbara och kunna i ett ögonblick *kastas back* å maskinerna klass I N:o 1 till och med klass I N:o 6, hvarigenom en felaktigt inmatad bräda med största lätthet kan med valsarne återföras (tillbakamatas ur maskinen). Genom denna nya och viktiga anordning besparas mycken tid och olägenheter som uppstå, der ej denna konstruktion finnes, och hvilken egentligen å maskiner med planboxar har den största betydelse.

Planboxarne äro af ny *patenterad* konstruktion, hvilken grundar sig på den princip, att undersidboxen tryckes *upp emot brädan* eller

virket under hyffingen, då de vanligen förekommande boxarne efter äldre system verka så, att brädan tryckes emot boxen. Vinsten genom denna anordning är den, att gröfre dimensioner såsom plank och bjelkar lika lätt kunna boxhyflas som tunnare bräder, hvilket enligt äldre system är svårare tillfölje af den stora kraft som då fordras för att trycka ned den styfva och spänstiga plankan mot boxen. Utom dessa fördelar, utgöres boxjernen af enkla planjern, då klaffarne till desamma sitta uti boxens konstruktion. Boxjernens fastsättande och ombyte sker tillfölje af detta på ytterst *kort tid*, utan att boxen behöfver nedtagas, utan endast framdragas. Underhållet af hyffeljernen och maskinen minskas derigenom högst betydligt, då äfven samma box passar till alla *olika bredder*, utan att jernen behöfva upptaga hela boxens bredd.

Maskinerna äro så konstruerade att boxar af äldre system äfven kunna efter behag användas.

Anvisning på planboxens skötsel för att en felfri produkt skall erhållas.

Boxjernen skola ständigt hållas skarpa i eggen genom att väl *slipa och bryna* dem så att ej några *slipränder* finnas kvar mot eggssidan, som skall vara fullkomligt slät och glatt på ytan. Boxjernen skola dessutom slipas väl *grada* åt eggssidan, så att de efter hela sin längd absolut tätt *slutar till klaffen*.

Klaffningen skall ske så att boxjernens eggjar ligga *lika högt* och kan, efter virkets beskaffenhet, gröfre eller finare klaffning ske genom den konstruktion som finnes i boxen för att vrida klaffen.

Klaffarne i boxen skola *ständigt hållas oskadade* från hammarslag eller dylikt, och efter hela sin längd vara jemna och släta, på det att spänna må jemt brytas öfver hela brädans bredd.

Boxens inställning till arbete. Sedan boxjernen blifvit väl inklaflade och injusterade uti boxen, tillsätts för hand alla muttrarne ofvanom spiralfjederarne *lika hårdt*, på det att boxen skall *horizontelt* lyfta sig och trycka jemt öfver hela brädans bredd.

Kuttrarne äro alla bekvämt ställbara och lätt åtkomliga för inställningen af jernen, samt löpa alla i långa kamlager, fodrade med babbitsmetall.

Linialer, tryck, fjederanhåll och spånbrytare äro väl afpassade på de platser der erfarenheten visat att sådana böra finnas.

Smörjningen sker öfverallt på det mest ekonomiska sätt med fast olja (consistensfett) medelst smörjkoppar efter Stauffers system, utom till sidokuttrarne, der oljebehållare användes, och är öfverallt lätt åtkomlig så att maskinen kan hafva en *oafbruten* gång utan hinder för smörjningen.

Materialierna till maskingodset bestå af bästa svenska qualitéer, då alla axlar och kuttrar äro af stål och allt gjutgods af tätt och fast material. På de ställen der största påkänning finnes användes material af *stål-gjutgods*.

Uppställningen af maskinerna sker ytterst lätt till följe af att stativen äro gjutna i ett stycke, och lemnas på begäran en plan öfver densamma. Vid monteringen bör noga efterseas att hastigheten å mellanrörelsen *ej understiger* den i tabellen angifna, då eljest kuttrarnes hastighet blir för liten och maskinen i så fall ej lemnar så god produkt.

Vid inköp och val af hyfvelmaskiner bör först bestämmas om maskinen skall hafva *planbox eller ej*, och i så fall om den skall hafva 4, 5 eller 6 kuttrar. Vid köp och val af hyfvelmaskiner utan planbox bör *kuttrarnes antal* först bestämmas och kan sedan i båda fallen den passande storleken utses.

Hyfvelmaskinerna klass I, N:o 1 och 2, äro afsedda för sågverk, hyflerier, snickerifabriker och platser, der utom annan hyfling äfven hyfling för export förekommer. Maskinerna klass I, N:o 3 A och 5 B, som hafva 2:ne öfverkuttrar äro, jemte annan hyfling, speciellt afsedda för listhyfling. Maskinerna klass I, N:o 3, 5 och 6, äro medelstora maskiner, hvilka mest hafva sin största användning vid snickerifabriker och medelstora sågverk m. m. der flera olika sorters hyflingar och omställningar ofta förekomma. Alla dessa maskiner hafva planboxar för brädans undersida och N:o 1 och 2 äfven för kanterna. Maskinerna kl. I, N:o 4, 5 A, 6 A och 7, hafva ej planboxar och genom val af rätt storlek passa de på ställen der ej boxhyfladt trä ästundas. Maskinen klass I, N:o 7, med 3 kuttrar är särskildt genom sin prisbillighet och lättsköthet konstruerad för större och mindre landtegendomar, der hufvudsakligast platsbehofven, för nybyggnader och reparationer skola fyllas.

Trähyfvelmaskiner klass II.

Denna klass af trähyfvelmaskiner är af en äldre och äfven väl pröfvad god konstruktion, och hvad som å hyfvelmaskiner klass I nämnts med afseende å kuttrarne, smörjningen, linialer och tryck, boxjernens och klaffarnes skötsel samt materialierna, gäller äfven för hyfvelmaskiner klass II.

Stativen bestå af 2:ne (å de större maskinerna 3:ne) starkt gjutna sidstycken med gafvelplåtar, hvilka genom skrubbultar äro stadigt sammanfogade.

Matningsmekaniken för virkets frammatning utgöres å de större maskinerna med dubbla valspar och å de mindre med enkla par, som framdrifvas med kuggvexlar af stark konstruktion. Belastningen af valsarne sker med vigtstång med flyttbar vigt jemte en vigtplatta å de större maskinerna. Å de mindre maskinerna med endast vigtplatta, som efter behof belastas.

Planboxarne till hyfvelmaskinerna klass II äro af det vanliga äldre systemet med några nya patenterade förbättringar. Boxjernen till dessa boxar hafva lösa klaffar, hvilka på vanligt sätt klaffas mot jernen och inpassas uti boxen. Pressningen sker medelst spiralfjedrar, och med denna boxkonstruktion tryckes brädan under maskinens gång *mot boxen*, då å konstruktionen å boxarne till maskinerna klass I boxen pressas mot brädan. Planboxar af det nya system som användas till klass I-maskinerna kunna äfven efter begäran erhållas till klass II-maskinerna och tvärtom.

Uppställningen af maskinerna bör ske på stadig och fast grund och lemnas på begäran en plan öfver densamma. Vid monteringen bör noga efterses att hastigheten å mellanrörelsen *ej understiger* den i tabellen angifna, då eljest kuttrarnes hastighet blir för liten och maskinen i så fall ej lemnar så god produkt.

Vid inköp och val af storlek af maskiner gäller hvad derom nämnts för hyfvelmaskiner klass I.

Trähyfvelmaskinerna klass II, N:o 1, 2 och 1 A, äro afsedda för sågverk, hyfflerier och platser der, utom annan hyffling, äfven hyffling för *export* bedrifves. Maskinerna 2 A och 1 B 2 äro medelstora maskiner, hvilka mest hafva sin användning vid snickerifabriker och medelstora sågverk m. fl. platser, der flera olika sorters hyfflingar och omställningar ofta förekomma. Dessa maskiner hafva planboxar för brädans undersida samt äfven för kanterna, utom 1 B 2-maskinen, som endast har box för undersidan. Maskinerna 2 C och 2 C 1 äro 4-kuttermaskiner utan planbox, och passar genom sin prisbillighet för större och mindre skogs- och landtegendomar der platsbehofven för nybyggnader och reparationer förekomma.

II. Trähyfvelmaskiner klass III. (Molder).

Denna typ af hyfvelmaskiner hyflar virket på ett *utanför stativet* flyttbart bord och framhålls för de ställen der listhyffingar af mindre och större dimensioner förekomma. Denna konstruktion erbjuder mycket lätt åtkomliga hyfvelkutterar, hvarigenom hastiga omställningar kunna göras och lämpa sig därför väl för snickerifabriks behof m. m.

Stativen äro af stadig konstruktion och ä N:o 3-typen gjutet i ett stycke; hvad som anmärkts om stativen till hyfvelmaskinerna klass I, gäller äfven i detta fall.

Matningsmekaniken är af ny patenterad konstruktion med stark kuggutvexling.

Matarevalsarne bestå i allmänhet af flera bredvid hvarandra sammanskrufvade, refflade trissor af härdadt stål, hvilka äro belastade med flyttbar vigt, applicerad på en häfstång; för underlättandet af matningen finnes en eller flera släta valsar applicerade i bordet under matarvalsarne.

Borden, hvarå under- och sidokuttrarne äro applicerade, äro flyttbara medelst skruf eller skrufvar på en stadig slid och i främre ändan försedda med ansättningsskruf.

Kuttrarne. Öfverkuttern är lagrad i en sammangjuten ram, som medelst skrufvar och rattjul är flyttbar i längdriktningen. Sidokuttrarne äro ställbara, såväl i höjd- som sidoriiktningar. Underkuttern är äfven ställbar i höjdriktning, hvilket allt erbjuder största bekvämlighet vid inställningarne.

Linialer, tryck, spånbrytare och fjederanhåll äro väl afpassade på de platser der erfarenheten visat att sådana böra finnas.

Smörjningen sker öfverallt på det mest ekonomiska sätt med fast olja (consistensfett) medelst smörjkoppar efter Stauffers system, utom till sidokuttrarne, der oljebehållare användes, och är öfverallt lätt åtkomlig, så att maskinen kan hafva en *oafbruten* gång utan hinder för smörjningen.

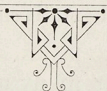
Materialierna till maskinerna bestå af bästa svenska qualitéer, alla axlar och kutterar äro af stål och allt gjutgods af tätt och fast material. På de ställen der största påkänningar finnas användes material af *stälgjutgods*.

→: *E. V. BERONIUS, ESKILSTUNA, SVERIGE.* :←

Uppställningen sker ytterst lätt och lemnas på begäran en plan öfver densamma; och bör noga efterses att mellanrörelsen erhåller den *hastighet*, som i tabellen är angifven.

De ytterligare upplysningar som önskas om maskinerna, utom de här ofvan nämnda, erhållas då förfrågningar ingå till

E. V. Beronius,
Eskilstuna, Sverige.



Trähyvelmaskin Klaz. I. No 1 och 2.

RIGE. <<

begäran en plan
isen erhåller den

skas om ma-
erhållas de

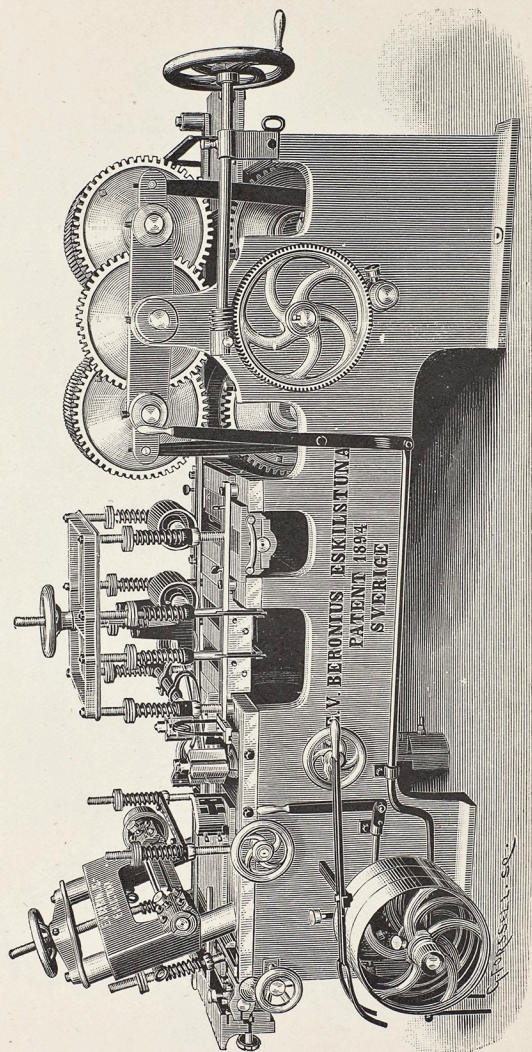
onius,
erige.

↘ E. V. BERONIUS, ESKILSTUNA, SVERIGE. ↙

Trähyvelmaskin Klass I, N:o 1 och 2,

med 5 kuttrar och planboxar för undersida och kanter. (N:o 1 intager 300 × 150 mm.,

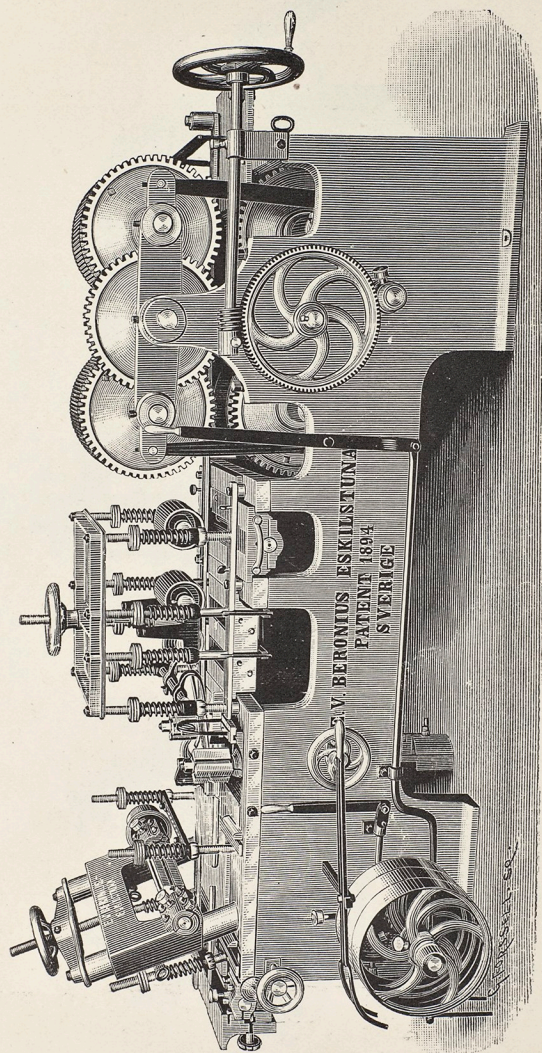
N:o 2 250 × 125 mm.)



(Se pris och dimensioner å tabellen).

Trähyvelmaskin Klass I, N:o 3,

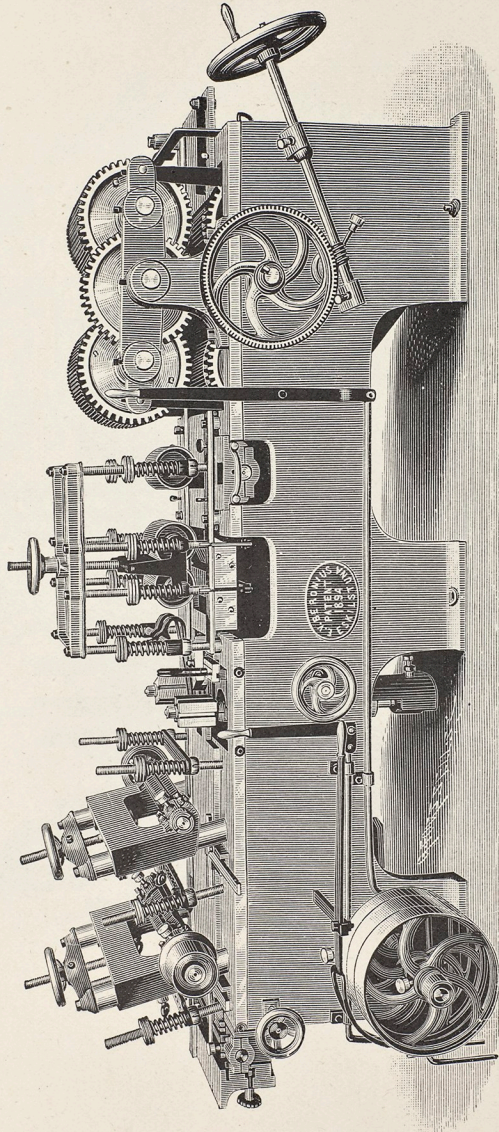
med 5 kuttrar och planbox för undersida. (Intager 250 × 125 mm.)



(Se pris och dimensioner å tabellen).

Trähyvelmaskin Klass I, N:o 3 A och 5 B,

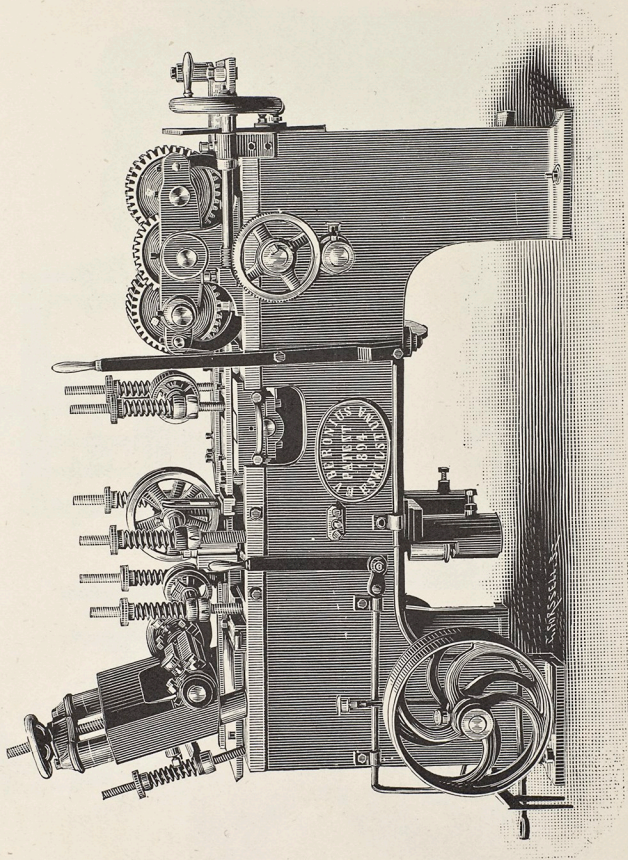
med 6 kuttrar och planbox för undersida. (3 A intager 250 × 125 mm., 5 B 225 × 75 mm.)



(Se pris och dimensioner å tabellen).

Trähyvelmaskin Kl. 7 I. N:o 4 och 6 A.
Insekt 250 X 100 mm., N:o 6 A 225 X 75 mm.)

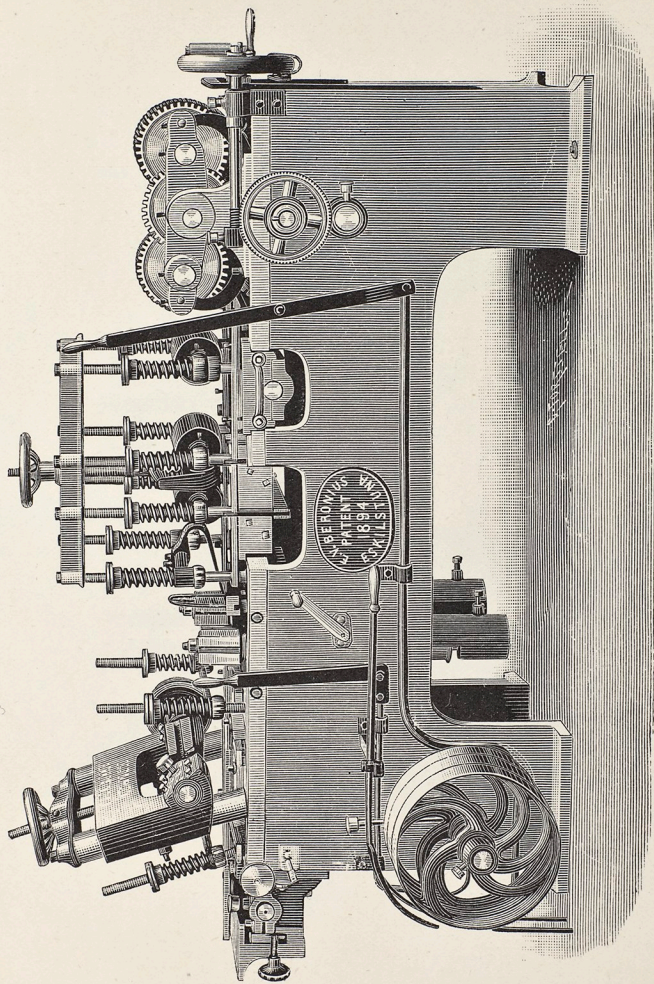
Trähyfvelmaskin Klass I, N:o 4 och 6 A,
med 4 kuttrar, utan planbox. (N:o 4 intager 250 × 100 mm., N:o 6 A 225 × 75 mm.)



(Se pris och dimensioner å tabellen).

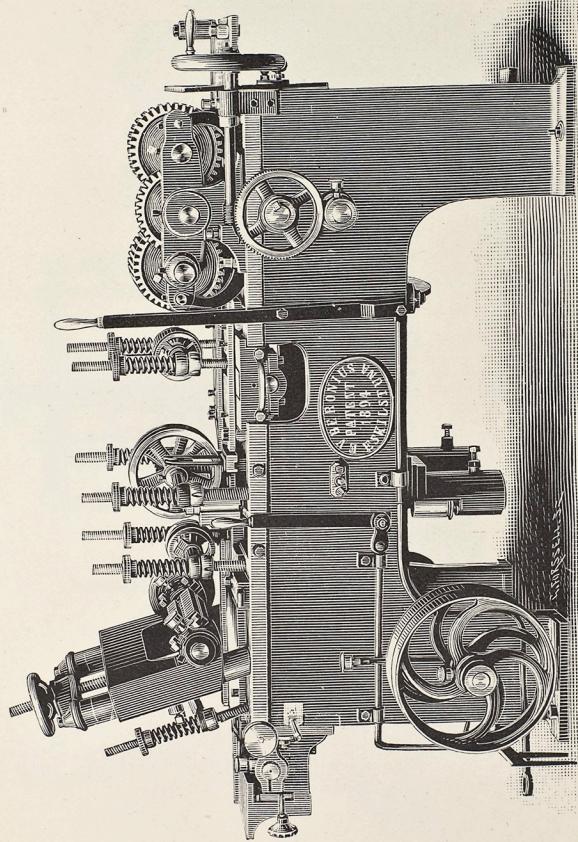
Trähyvelmaskin Klass I, N:o 5,

med 5 kuttrar och planbox för undersida. (Intager 225 × 75 mm.)



(Se pris och dimensioner å tabellen).

Trähyvelmaskin Klass I, N:o 5 A,
med 5 kuttrar, utan planbox. (Intager 225 x 75 mm.)



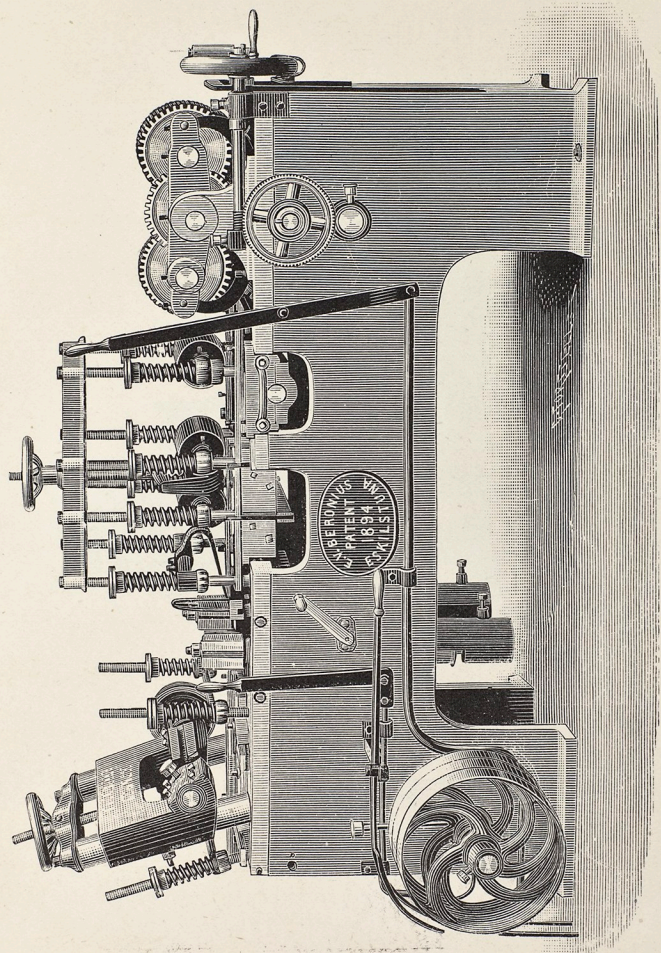
(Se pris och dimensioner å tabellen).

2. ...

med 4 kuttar och planbos för undersida. (Ungefär 225 X 75 mm)

Trähyvelmaskin Klass I, N:o 6,

med 4 kuttrar och planbox för undersida. (Intager 225 × 75 mm.)

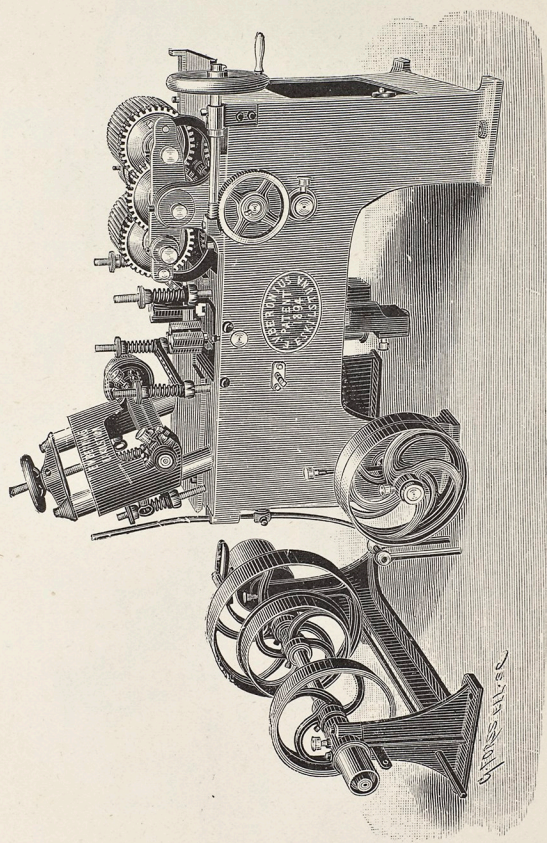


(Se pris och dimensioner å tabellen).

FRANKFURT-AM-MAIN
med. B. Leinwand, mit Plomben. (Länge 225 X 75 mm.)

Trähyvelmaskin Klass I, N:o 7,

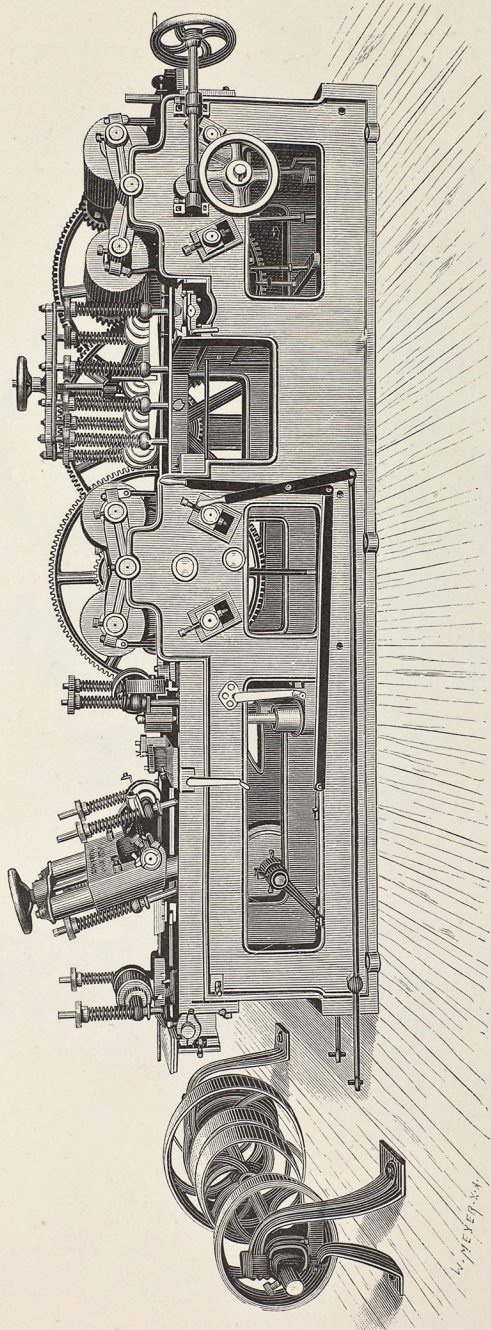
med 3 kuttrar, utan planbox. (Intager 225 × 75 mm.)



(Se pris och dimensioner å tabellen).

Trähyvelmaskin Klass II, N:o 1, 2 och 1 A,

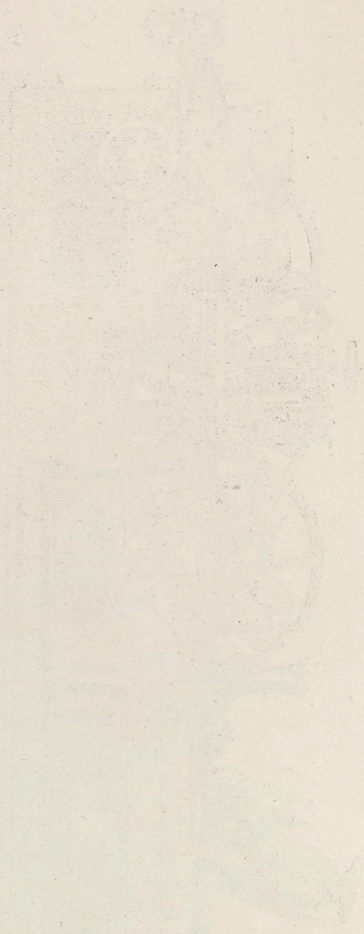
med 5 kuttrar och planbox för undersida och kanter. (N:o 1 intager 300 × 125 mm., N:o 2 300 × 115 mm.,
N:o 1 A 230 × 90 mm.)



(Se pris och dimensioner å tabellen).

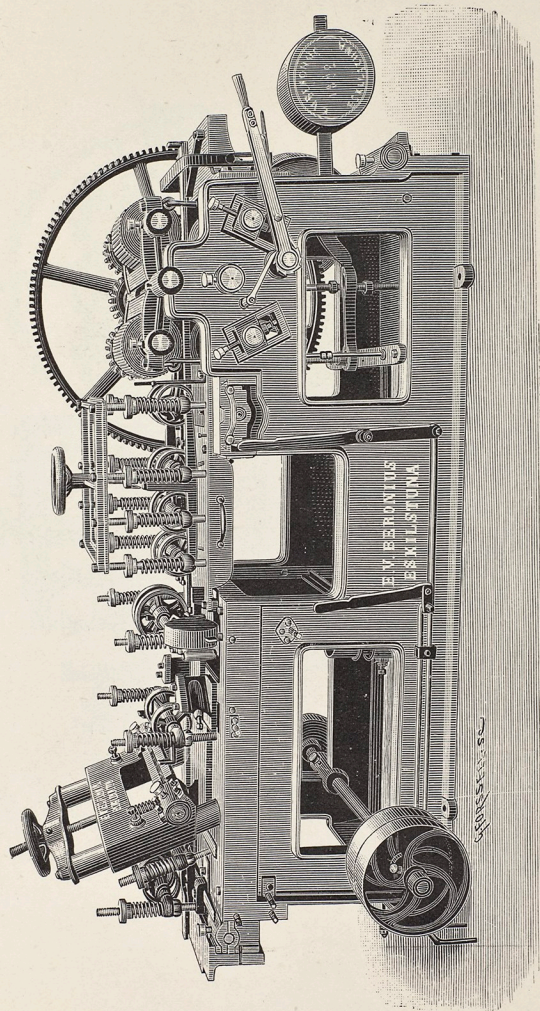
med 6 kottur och plåbox för undersida och kantar. (Lutager 210 x 90 mm.)

STENEN I ...



Trähyvelmaskin Klass II, N:o 2 A,

med 5 kuttrar och planbox för undersida och kanter. (Intager 230 × 90 mm.)

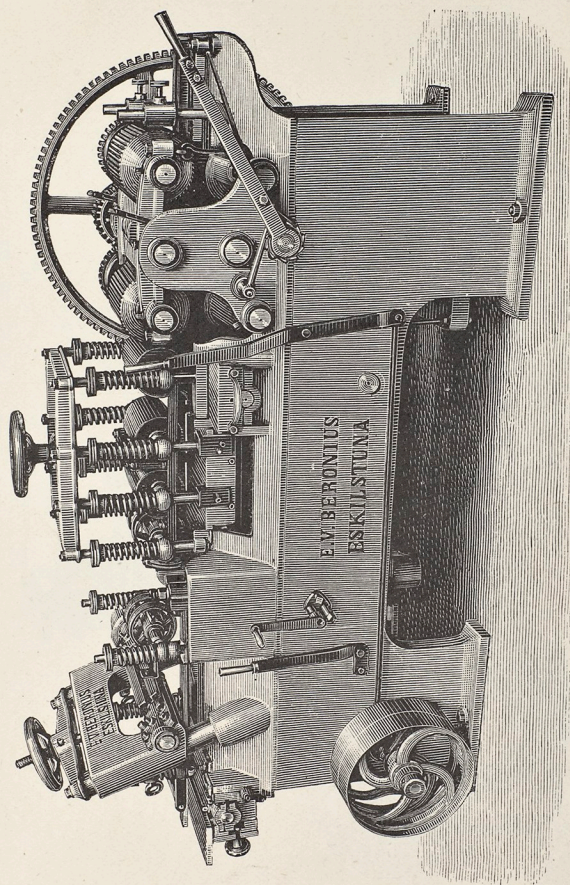


(Se pris och dimensioner å tabellen).

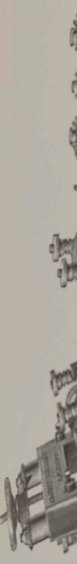
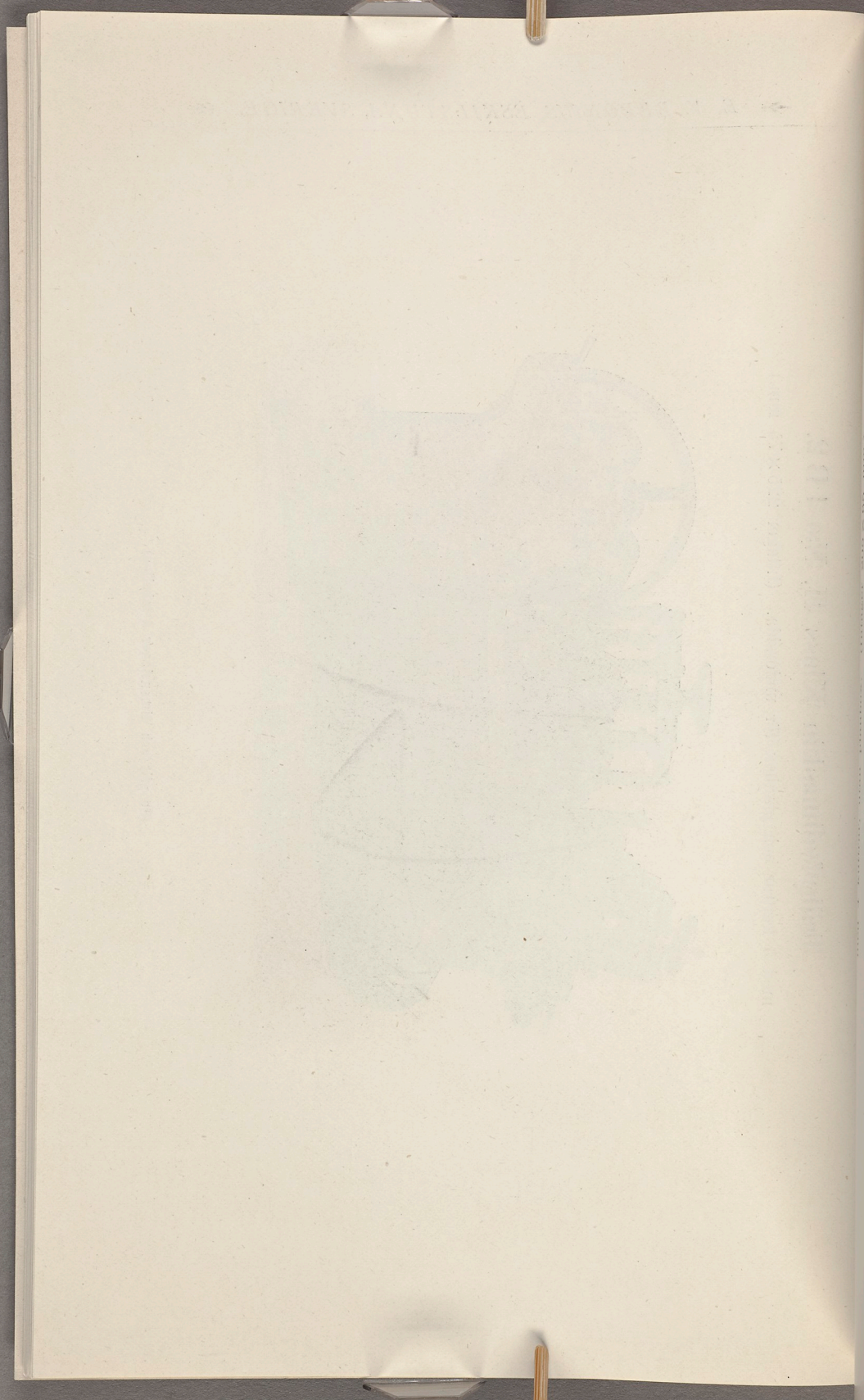


Trähyvelmaskin Klass II, N:o 1 B 2,

med 5 kuttrar och planbox för undersida. (Intager 225 x 75 mm.)

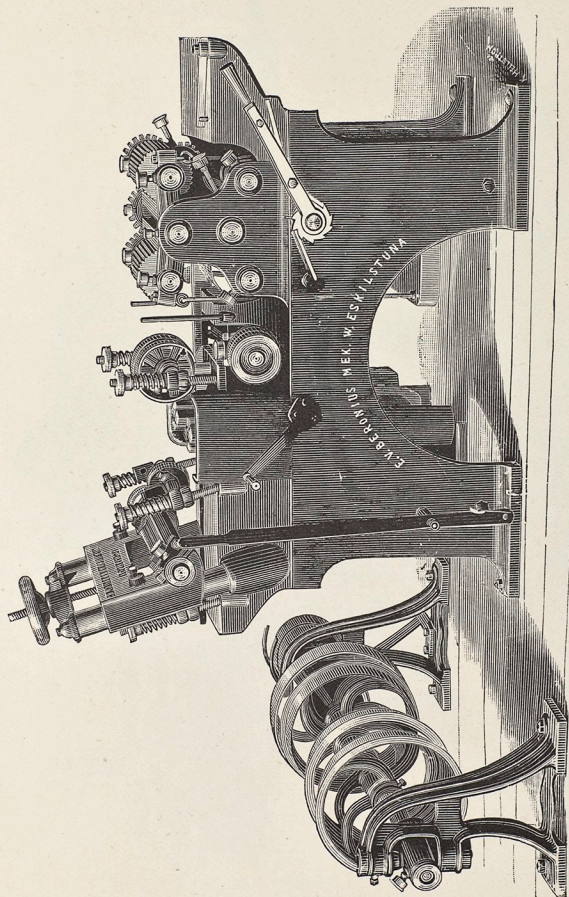


(Se pris och dimensioner å tabellen)

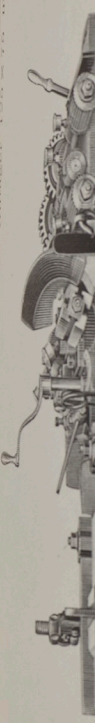


Trähyfvelmaskin Klass II, N:o 2 C 1,

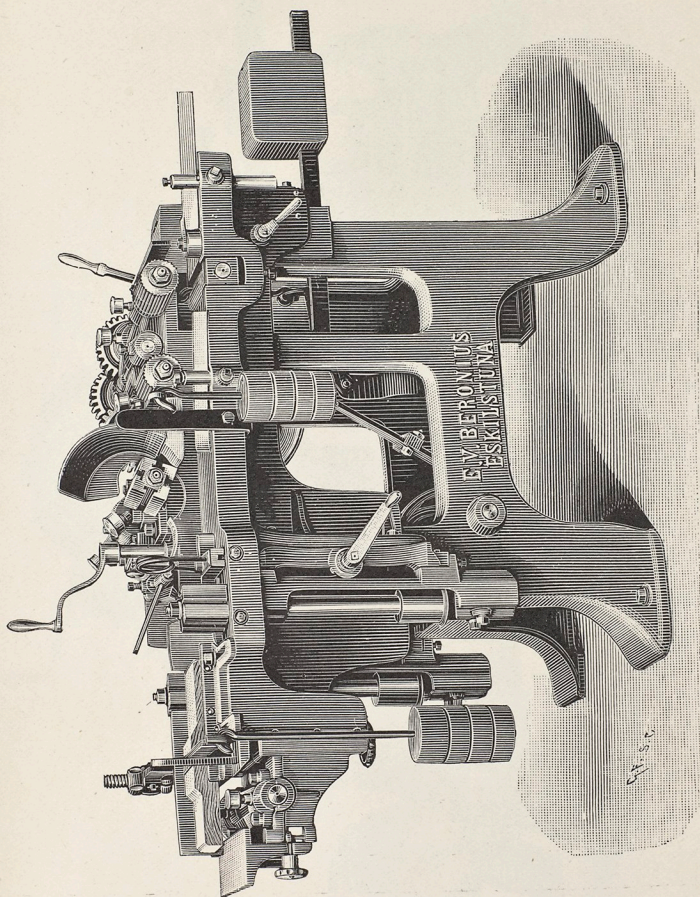
med 4 kuttrar, utan planbox. (Intåger 205 × 65 mm.)



(Se pris och dimensioner å tabellen).



Trähyvelmaskin Klass III, N:o 3,
med 4 kuttrar, utan planbox. (Intåger 125 x 75 mm.)



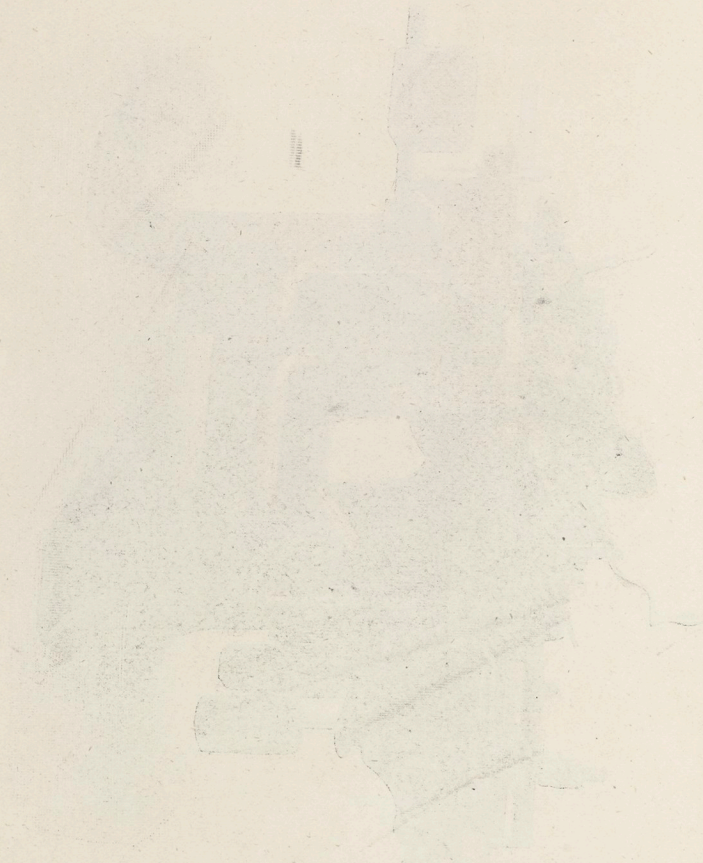
(Se pris och dimensioner å tabellen).

Copyright 1900 by E. V. B.

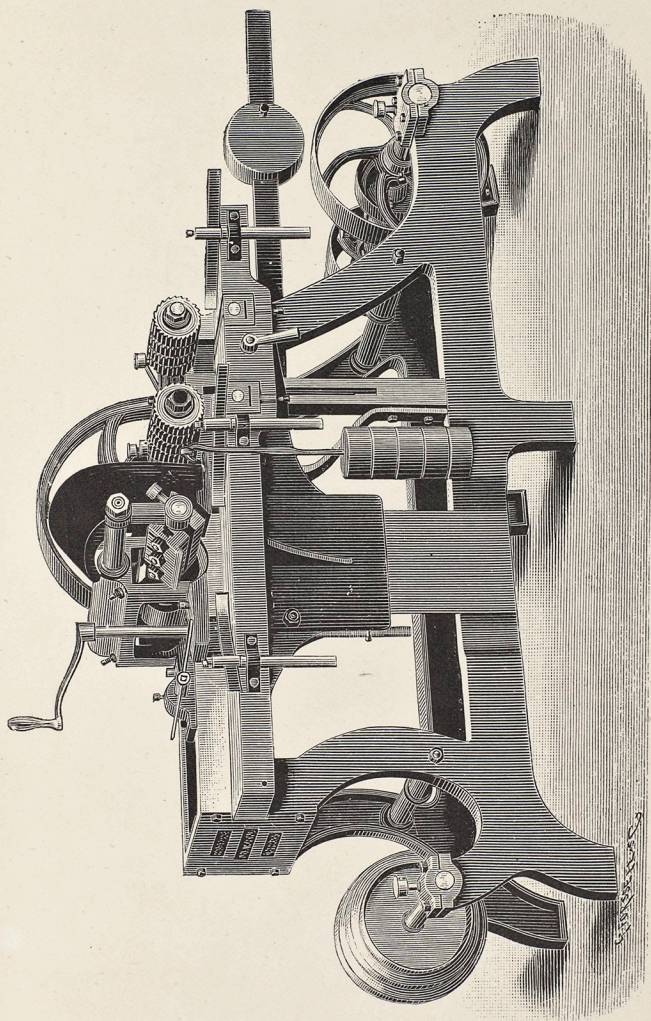


How to make a good copy

Copyright 1900 by E. V. B.



Trähyvelmaskin Klass III, N:o 4,
med 1 kutter, utan planbox. (Intager 225 × 300 mm.)



(Se pris och dimensioner å tabellen).



S
TR

SPECIFIKATION

ÖFVER

TRÄHYFVELMASKINER.

Specifikation öfver TRÄHFVE

E. V. BERONIUS, Eskilstuna

Patenterade samt prisbelönta med Hedersdiplom och Guldmedalj å fe

Märke Telegrafisk benämning	K l a s s I.									
	N:o 1 Albion	N:o 2 Albrekt	N:o 3 Alba	N:o 3A Adonis	N:o 4 Aino	N:o 5 Agaton	N:o 5A Alfons	N:o 6 Apostol	N:o 6A Adrian	N:o 7 An
<i>Beskrifning.</i>										
Hyflar millim. { bredd	300	250	250	250	250	225	225	225	225	225
Hyflar millim. { tjockt	150	125	125	125	100	75	75	75	75	75
Antal kuttrar	5	5	5	6	4	5	5	6	4	4
Ant. planboxar {	för undersida	1	1	1	1	—	1	—	1	—
	„ öfversida	1	—	—	—	—	—	—	—	—
	„ kanter	2	2	—	—	—	—	—	—	—
Matarvalsar {	antal	4	4	4	4	4	4	4	4	4
	diameter mm.	450	450	380	380	310	225	225	225	225
Matningshastigheter {	största	30	30	25	25	25	14,5	14,5	14,5	14,5
	meter pr minut { minsta	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4	4	4	4
Antal matningshastigheter	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
Dragskifvorna {	diam. i mm.	345	345	345	345	345	300	300	300	300
	på transmis- { bredd i mm.	130	130	130	130	130	125	125	125	125
	sionerna { hvarf pr minut	900	900	900	900	900	900	900	900	900
Erforderlig drifkraft {	effekt.	20	18	15	16	12	12	12	12	10
	hästkrafter cirka { nom.	10	9	7,5	8	6	6	5	6	5
Golfyta, meter	$6,12 \times 1,7$	$5 \times 1,2$	$4,8 \times 1,2$	$5,2 \times 1,2$	$4,2 \times 1,2$	$4,2 \times 1$	$3,8 \times 1$	$4,5 \times 1$	$4,2 \times 1$	$3,7 \times 1$
Vigt: netto kilogram, cirka		3,700	3,350	3,750	2,680	2,200	1,700	2,200	2,000	1,625
Pris: komplett utan hyfveljern och remmar, Kronor		2,800	2,500	2,800	2,000	1,900	1,700	2,000	1,800	1,500

RÄHYFVELMASKINER

ån
ONIU
Eskilstuna, Sverige.

sdiplom o
Guldmedalj å flera utställningar inom och utomlands.

K l a s s I				K l a s s II.								K l a s s III.		
N:o 4 Aino	N:o 5A Agnes	N:o 5B Amiral	N:o 6 Apell	N:o 6A Adrian	N:o 7 Amos	N:o 1 Alexis	N:o 2 Alarik	N:o 1A Atlika	N:o 2A Alicia	N:o 1B2 Adolf	N:o 2C Amy	N:o 2C1 Adam	N:o 3 Abel	N:o 4 Aros
250	225	225	225	225	225	300	300	230	230	225	205	205	125	225
100	75	75	75	75	75	125	115	90	90	75	65	65	75	300
4	5	6	4	4	3	5	5	5	5	5	4	4	4	1
—	1	1	1	—	—	2	2	2	2	1	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	2	2	2	2	—	—	—	—	—
4	4	4	4	4	4	8	8	8	4	4	4	4	3	4
310	225	225	225	225	225	345	295	225	225	200	150	150	85	100
25	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	30	30	20	18	14	14	14	10	14
4,5	4	4	4	4	4	9	8	6	5	3,5	3,5	3,5	4	5
3	3	3	3	3	3	5	5	4	4	3	3	3	3	3
345	300	300	300	300	250	395	395	345	345	300	250	250	250	250
130	125	125	125	125	105	150	140	130	130	115	105	105	105	105
900	900	900	900	900	900	850	850	850	850	850	850	850	850	850
12	12	12	10	8	8	25	20	14	12	10	8	8	5	2
6	6	6	5	4	4	12,5	10	7	6	5	4	4	2,5	1
4,2 × 1,2	4,2 × 1,2	4,5 × 1	4,2 × 1	3,7 × 1	3,4 × 1	6,6 × 1,8	6 × 1,5	5,5 × 1,3	4,3 × 0,75	3,7 × 0,8	3,1 × 0,6	3,2 × 0,6	2,4 × 1	2 × 1,2
680	2,200	2,250	2,000	1,625	1,400	8,600	5,800	4,490	3,140	2,100	1,430	1,180	850	750
1,900	1,900	2,100	1,800	1,500	1,100	5,750	4,750	3,500	2,500	2,000	1,300	1,200	1,050	750

MEMORANDUM

TO: [Faint text]

FROM: [Faint text]

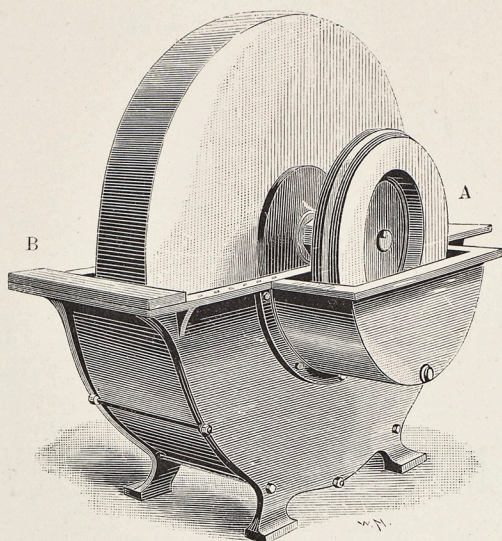
DATE	DESCRIPTION	AMOUNT	CHECK NO.	BANK	INITIALS
1-1-52
1-2-52
1-3-52
1-4-52
1-5-52
1-6-52
1-7-52
1-8-52
1-9-52
1-10-52
1-11-52
1-12-52
1-13-52
1-14-52
1-15-52
1-16-52
1-17-52
1-18-52
1-19-52
1-20-52
1-21-52
1-22-52
1-23-52
1-24-52
1-25-52
1-26-52
1-27-52
1-28-52
1-29-52
1-30-52
1-31-52

SLIPSTEN

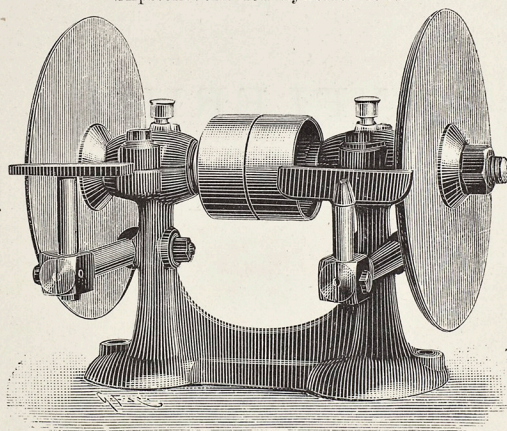
SLIPSTENSVERK OCH MASKINHUFVELJERN

FÖR

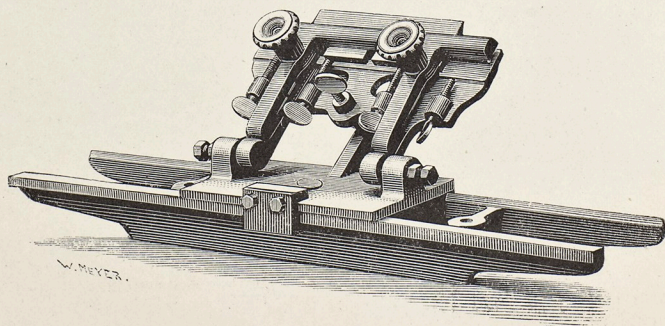
HYFLERIER.



Slipstensverk för hyflerier N N.



Smergelslipmaskin L L.



Slipstenslid O O.

→ E. V. BERONIUS, ESKILSTUNA, SVERIGE. ←

Slip

Bredvid afbil
 af sava
 alla slipy
 lärling
 med br
 hvilken rote
 jernen efte
 bära allt
 förkommer, bör t
 skarpa. Slip
 completa med ax
 ochv samt refflad
 ängen för ästadko
 för dimensione
 slippar till slip
 12.

S

med följande och
 för sliping af
 som smergels

ochness på slipst
 på hyveljern
 i längd. Net

Uppgifter

Slipstenarnes dimensioner	Bredd	VI81	kg
1886	200	78	
1192	200	57	
916	150	18	

Slipstensverk för hyflerier.

Bredvid afbildade slipstensverket NN är det mest fördelaktiga för slipning af såväl boxjern som kutterstål vid hyflerier och har fördelar framför alla slipverk med smergelskifvor, hvilka mer eller mindre utlöpa stålets härning under slipningen. Slipstensställningen förses, efter beställning, med brynstenspolerskifva jemte infattning (visas vid A å figuren), hvilken roterar på samma axel som slipstenen och tjänar till att bryna jernen efter slipningen, hvarigenom skarpaste egg vinnes. Slipstenarne böra alltid hållas *väl runda* och vid hyflerier, der boxhyfling förekommer, bör brynstensapparaten alltid medfölja, för att hålla boxjernen skarpa. Slipstensverken äro helt och hållet tillverkade af jern, kompletta med axlar af stål, samt försedda med brickor, lager och remskifvor samt refflade plåtar (B å figuren) till anhängning af jernen under slipningen för åstadkommande af raka egg. Slipstensverken tillverkas i 3 storlekar af dimensioner enligt nedanstående tabell och levereras prima engelska slipstenar till slipstensverken A, A 1 och gotlandsslipsten till slipstensverket A 2.

Smergelslipmaskin LL

med försättare och för 2:ne smergelskifvor, 300 mm. i diameter, afsedda för slipning af fasonjern. Nettovikt, utan smergelskifvor, 30 kilogr. Pris utan smergelskifvor Kr. **55.**

Slipstensslid OO

anbringas på slipstenshoen framför slipstenen för att åstadkomma en rak egg på hyfveljernen under slipningen. Intager hyfveljern upp till 495 mm. i längd. Nettovikt 32 kilogr. Pris Kr. **45.**

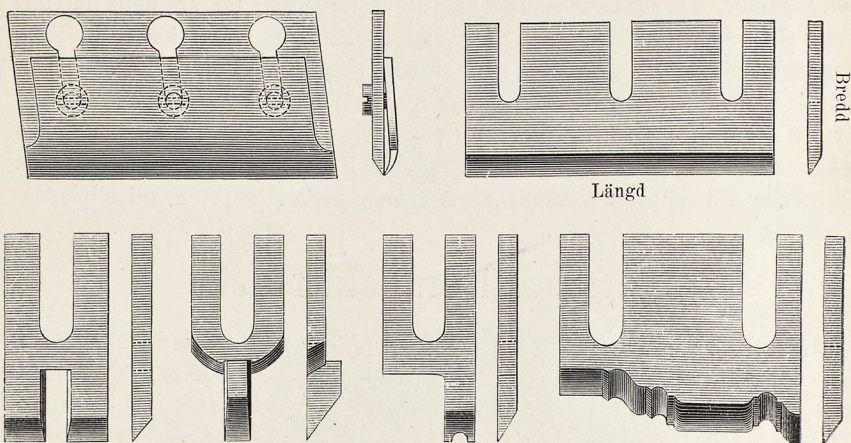
Uppgifter och pris öfver Slipstensverken NN.

Slipstensverk	Slipstensverkets dimensioner		Slipstenarnes dimensioner			Brynstenspolerskifvans dimensioner			Dragskifvorna på slipstensaxeln			Nettovikt med sten utan brynstenspolerskifva	Nettov. med sten o. brynstensapparat	Nettov. utan sten o. brynstensapparat	Telegrafisk benämning	Pris med sten och brynstensapparat	Pris med sten utan brynstensapparat	Pris & brynstenspolerskifva med infattning
	Längd	Bredd	Diam.	Bredd	Vigt	Diam.	Bredd af ringen	Vigt	Diam.	Bredd	Antal hvarf							
1	mm.	mm.	mm.	mm.	kgr.	mm.	mm.	kgr.	mm.	mm.	minut	kgr.	kgr.	kgr.		Kr.	Kr.	Kr.
	1854	1090	1386	200	785	643	124	34	593	99	80	1185	1285	400	Nornan	415	300	115
	1392	500	1192	200	575	643	124	34	495	99	100	800	900	255	Nimrod	315	200	115
2	1187	485	916	150	189	643	124	34	397	75	125	349	449	160	Natalia	210	95	115

Maskinhyfveljern.

(Af egen tillverkning).

Hyfveljernen äro tillverkade af s. k. belagdt stål (stål och jern sammanväldt) af förnämsta material som kan erhållas, ytterst noggrant härdade, plana samt raka i eggen och väl polerade mot eggssidan, hvarigenom största styrka och skarpaste egg vinnes. De dubbla jernens (boxjernens) klaffar (tillverkade af stål) bilda mot underliggande stålets egg den rätta vinkeln, hvarigenom spånen ej brytas vid hyfflingen, utan komma rakt fram genom boxen. Derigenom erhåller man en slät yta på virket på samma gång som minsta kraftåtgång på maskinen behöfver anlitas.



Prislista.

Enkla kutterjern, pr svenska verkturn = 25 mm. af eggens längd.

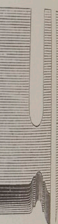
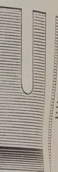
Bredd	{ tum	3	3 1/2	4	4 1/2	5	5 1/2	6	6 1/2	7	7 1/2	8	8 1/2	9
	{ mm.	74	87	99	111	124	136	148	161	173	185	198	210	223
Tjocklek	{ tum	5/16	5/16	5/16	5/16	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	7/16	7/16	7/16	7/16
	{ mm.	7,8	7,8	7,8	7,8	9,3	9,3	9,3	9,3	9,3	10,9	10,9	10,9	10,9
Pris Kr. pr 25 mm.		0,45	0,50	0,55	0,60	0,65	0,75	0,80	0,90	1,00	1,15	1,25	1,40	1,50

Dubbla jern, med klaffar komplett, dubbelt pris mot enkla. Klaffar med skrufvar samma pris som för enkla jern, Spånt-, not- och perljern pr sats (1 sats = 4 stål) Kr. **10**. Alla sorters listhyfveljern, pr verkturn = 25 mm. af eggens längd, Kr. **1,40**.

Enkla kutterjern i mest förekommande bredder samt spånt- och panelhyfveljern finnas å lager. Fason- och öfriga hyfveljern utföras skyndsamt på order.



och jern
noggrant
an, hvarigen
ns (boxjerna
egg den
n komma
a på vink
r anlitas.



ns längd.

8	8 1/2
198	210
7/16	7/16
10,9	10,9
1.25	1,40

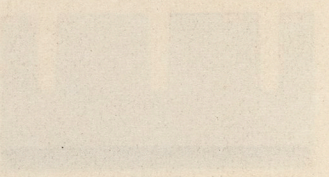
kla. Kl
och per
ern, pr

t- och
föras sk

Maskinhyveljern.

af egen tillverkning.

Hyveljernen är tillverkade af så kallat beklad stål och är utomordentligt stark och hållbar samt har en utmärkt ytstruktur. Den är utrustad med en speciell skärkant som gör att den skär lätt och jämnt. Den är utrustad med en speciell skärkant som gör att den skär lätt och jämnt. Den är utrustad med en speciell skärkant som gör att den skär lätt och jämnt.



Prislista

Art	Pris
Hyveljernen	100
Hyveljernen	100
Hyveljernen	100

Hyveljernen är utrustad med en speciell skärkant som gör att den skär lätt och jämnt. Den är utrustad med en speciell skärkant som gör att den skär lätt och jämnt. Den är utrustad med en speciell skärkant som gör att den skär lätt och jämnt.

