

ILLUSTRERAD
PRIS-COURANT



PÅ



KÖPINGSS AXEL-FABRIKS

Ur KB:s samlingar

Digitaliserad år 2016



National Library
of Sweden

Wagns & Sönn Axlar

ILLUSTRERAD
PRIS-COURANT



PÅ



KÖPINGSS AXEL-FABRIKS

prisbelönt e

Wagns & Kärr Axlar

Till Allmänheten!

Det är lätt att inse hvilken betydlig skillnad i motstånd, som eger rum vid begagnande af svarfvade axlar, med borrhade och väl påpassade bössor, mot osvarfvade och i följe deraf ojemna axlar samt mer och mindre glappa bössor. Det är icke allenast en ökad friktion, som den osvarfvade axeln åstadkommer, utan de oupphörliga slag och brytningar som hjulen göra emot axeln, då bössorna äro glappa, verka långt mera för motståndet, och dessa slag blifva alltid större och kraftigare i förhållande till axelns större lekrum i bössan. Dessutom förlora glappa bössor lätt smörjan och upptaga i stället damm och orenlighet, samt åstadkomma mycket bul-ler under körningen. Den skillnad i motstånd, som dragaren har att öfvervinna antingen svarfvade eller osvarfvade axlar begagnas, är derföre ganska betydlig.

Obs. Axlarne göras i halfva längder, för att sedan efter åkdonets bredd sam-mansvetsas på midten.

ILLUSTRERAD
PRIS-COURANT



PÅ



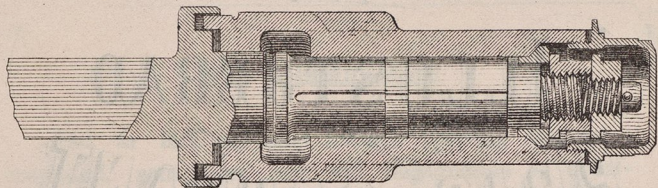
KÖPINGS AXEL-FABRIKS

prisbelönt e

Wagns & Härr Axlar

obs. Beställningar på alla slags axlar
för Kronans behofver, utföras med största
nogranhet till särdeles låga priser.

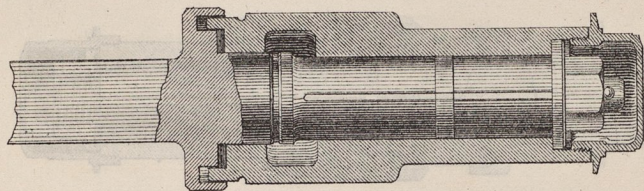
3.



s.k. Patent Axlar

efter Engelsk modell, sättshärdade, med dubbla muttrar, försticklar, konskifvor, läderpackningar och messingskaplar.

N ^o	Axelns örflek	Bössans längd i v. tum.	Pris pr satte (för 4 hjul.)
1.	$1\frac{1}{4}$ v. tum i fyrkanten	6	70
2.	$1\frac{3}{8}$ " " "	$6\frac{1}{2}$	75
3.	$1\frac{1}{2}$ " " "	7	80
4.	$1\frac{5}{8}$ " " "	$7\frac{1}{2}$	85
5.	$1\frac{3}{4}$ " " "	8	90
6.	$1\frac{7}{8}$ " " "	$8\frac{1}{2}$	95
7.	2 " " "	9	100

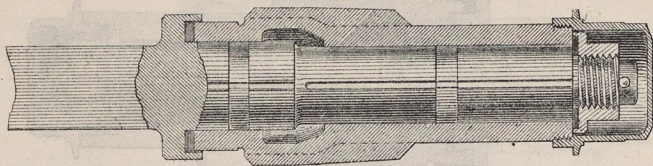


Cylindriska Halfpatent Axlar

efter Engelsk modell, sättshärdade, med muttrar, försticklar, läderpackningar och messingskapslar.

N ^o	Axelns örflek	Bössans längd i.v.tum	Pris p ^r satts (för 4 hjul)
1. A.	1 $\frac{1}{4}$ v. tum i fyrkanten	6	60.
2. A.	1 $\frac{3}{8}$ " " "	6 $\frac{1}{2}$	65
3. A.	1 $\frac{1}{2}$ " " "	7	70
4. A.	1 $\frac{5}{8}$ " " "	7 $\frac{1}{2}$	75
5. A.	1 $\frac{3}{4}$ " " "	8.	80
6. A.	1 $\frac{7}{8}$ " " "	8 $\frac{1}{2}$	85
7. A.	2. " " "	9.	90

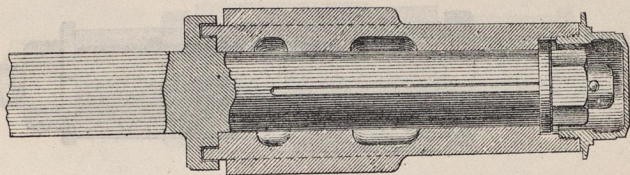
5.



Cylindriska Halfpatent Axlar

*efter Svensk modell, med muttrar försticklar,
läderpackningar och messingskaplar.*

N ^o	Axelns gröflek	Bössans längd i v. tum	Pris p ^r satts (för 4 hjul)
8	1 $\frac{1}{4}$ v. tum i fyrkanten	6	45
9	1 $\frac{3}{8}$ " "	6 $\frac{1}{2}$	48
10	1 $\frac{1}{2}$ " "	7	51
11	1 $\frac{5}{8}$ " "	7 $\frac{1}{2}$	54
12	1 $\frac{3}{4}$ " "	8	57
13	1 $\frac{7}{8}$ " "	8 $\frac{1}{2}$	60
14	2 " "	9	63

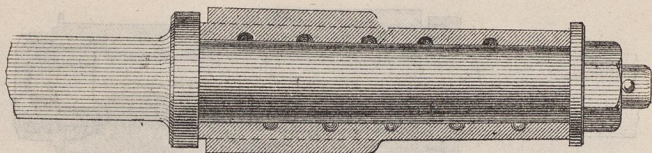


Koniska Halfpatent Axlar

efter svensk modell, med muttrar förstickklar
och messingskapslar.

N ^o	Axelns örflek	Bössans längd i v. tum	Pris p ^r satts (för 4 hjul)
17	1¼ v. tum i fyrkanten	6	40
18	1¾	6½	43
19	1½	7	46
20	1½	7½	49
21	1¾	8	52
22	1¾	8½	55
23	2	9	58

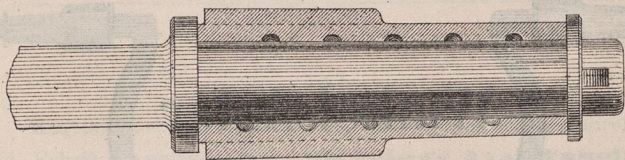
7.



Enkla Koniska axlar

*svarfvade, med borrade och väl påpassade
bössor, muttrar och försticklar.*

N ^o	Axelns öfreflek	Bössans längd i v. tum.	Pris p. axel (för 2 hjul)	
24	1 v. tum i fyrkanten	5	6	
25	1 $\frac{1}{8}$ " "	5 $\frac{1}{2}$	7	
26	1 $\frac{1}{4}$ " "	6	8	
27	1 $\frac{3}{8}$ " "	6 $\frac{1}{2}$	9	50
28	1 $\frac{1}{2}$ " "	7	11	
29	1 $\frac{5}{8}$ " "	7 $\frac{1}{2}$	12	50
30	1 $\frac{3}{4}$ " "	8	14	
31	1 $\frac{7}{8}$ " "	8 $\frac{1}{2}$	15	50
32	2 " "	9	17	

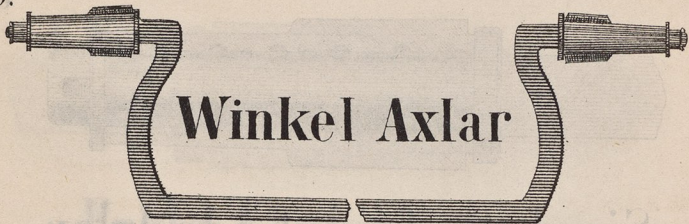


Simpla Grof svarfvade Axlar

med borrarade bössor, brickor och sprintar.

N ^o	Axelns groflek.	Afstånd mellan stosring i v. tum.	Bössans längd i v. tum.	Pris p. axel (för 2 hjul)
33	$1\frac{1}{4}$ v. tum invid stosen	26	$6\frac{1}{2}$	4
34	$1\frac{3}{8}$ " "	28	7	5
35	$1\frac{1}{2}$ " "	30	$7\frac{1}{2}$	6
36	$1\frac{5}{8}$ " "	32	8	7
37	$1\frac{3}{4}$ " "	34	$8\frac{3}{4}$	8
38	$1\frac{7}{8}$ " "	36	$9\frac{1}{2}$	9
39	2 " "	38	10	10
med multrar ökas priset p. axel				1 25

9.



Winkel Axlar

svarfvade, med borrarade och väl påpassade
bössor, muttrar och försticklar.

Axelns groflek	Pris per axel (för 2 hjul)	
$1\frac{1}{4}$ vtum i fyrkanten	15	
$1\frac{3}{8}$	20	
$1\frac{1}{2}$	25	
$1\frac{5}{8}$	30	
$1\frac{3}{4}$	35	
$1\frac{7}{8}$	40	
2	45	
$2\frac{1}{8}$	52	50
$2\frac{1}{4}$	60	

Requisitioner och beställningar kunna göras antingen direkte vid Fabriken, under adress: "**Köpings Axel-Fabrik, Köping**", eller hos nedanstående Herrar Kommissionärer, som försälja till Fabrikens priser:

Christiania, Ulrik Rosing.
Carlstad, J. A. Nygren & Son.
Christinehamn, A. Kjellman & C:ni.
Enköping, Frith. Liberg.
Eskilstuna, C. Klein.
Fahlun, C. E. Ericsson.
Göteborg, O. Bronander & Son.
Gefle, Fischer & Grönstrand.
Jönköping, F. G. Sandvall.
Köpenhamn, Sophus Berendsen.
Köping, A. Andersson.
Linköping, M. Hydén.
Lidköping, A. F. Rohdia.
Lindesberg, O. Ericsson.
Malmö, C. O. Jungbeck.
Motala, E. Molander.

Norrköping, C. A. Liberg
Stockholm, Julius Slöör.
Strengnäs, E. W. Rydberg.
Söderhamn, G. Norling.
Strömstad, C. von Gegerfelt.
Strömsholm, G. Hamnström.
Thorsåker, L. Hægermarck.
Upsala, Ivar Melander.
Wenersborg, H. & F. Hanson.
Wexjö, C. Fr. Ekström.
Wisby, V. O. Lindström.
Westerås, E. M. Almström & C:ni.
Westervik, G. L. Nylander.
Ystad, A. D. G. Krook.
Åbo, C. Erlandz.
Örebro, Mich. Alfort & C:ni.

Köping i Juni 1866.

Robert R. Östlund.

Om Smörjning af Vagusaxlar.

Till smörja för alla slags s. k. patent- och halfpatent-axlar bör endast ren och god bomolja användas och till öfriga axlar vanlig, i handeln förekommande, vagnsmörja. Smörjningen bör helst ske efter sedan åkdonet är rengjort, emedan det i annat fall lätt kan hända att orenlighet nedfaller på axeln vid hjulets påträdnig, hvilket isynnerhet med patent- och halfpatent-axlar är högst menligt, då icke ringaste glapprum för bössan är tillåtet.

Före smörjningen rengöres så väl axel som bössa på det noggrannaste från all gammal smörja, hvartill hampa, blånor, bomullstrassel eller dylikt bör användas. På patent-axlar fylles derefter bössans smörjrum med så mycket olja som det möjligen rymmer, hvarpå hjulet försigtigt påträdes. Sedan konskifvan är påsatt, tilldrages den 1:sta muttern endast så mycket att hjulet icke har någon rörelse efter axelns längdrigtning, men att det lätt rör sig omkring axeln. Den 2:dra muttern tilldrages något hårdare, försticketn isättes och omkring $\frac{1}{3}$:del af kapseln fylles med olja och tillskrufvas. Till öfriga axlar instrykes smörjan med en spätta i bössan, så att alla bössans refflor dermed blifva fullkomligt fyllda.