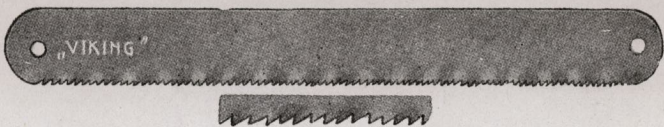


Prima Svenska Bågfilmsblad
av Lidköpings Sågbladsfabriks tillverkning.
"VIKING"



Längd Eng. tum.		8"		9"		10"		11"		12"		13"		14"	
Bredd Eng. tum	Bredd mm.	Pr duss.	Pr gross	Pr duss.	Pr gross	Pr duss.	Pr gross	Pr duss.	Pr gross	Pr duss.	Pr gross	Pr duss.	Pr gross	Pr duss.	Pr gross
9/16"	0,70	Kr. 2: 15	Kr. 24: 50	Kr. 2: 20	Kr. 25: 50	Kr. 2: 35	Kr. 27: 20	Kr. 2: 65	Kr. 30: 70	Kr. 2: 85	Kr. 33: 30	Kr. 3: 20	Kr. 36: 80	Kr. 3: 45	Kr. 39: 50

Rabatt 0/0.

Tillverkas i 3 olika tandningar { 16 tänder pr tum avsedda för järn, gjutgods och grövre gods.
22 " " " " " " klenare gods och stål.
28 " " " " " " extra hårt stål.

Avskrift.

Intyg N:o 7354 från Materialprovningsanstalten i sammanhang med Chalmerska institutet i Göteborg över bågfilmsblad, märkta Viking" och "Griffin" (instämplat å bladen).

Märke "Viking" äro insända av uppdragsgivaren.
Märke "Griffin" äro genom provningsanstaltens försorg inköpta i handeln.
Båda proven hade en längd av 12" samt 22 tänder pr tum.
Provningen utfördes på så sätt att bladen inspändes i en maskinsåg och fingo såga genom ett stålstycke av 44 mm:s kvadratisk tvärsektion. Stålstyckets hårdhetstal enl. Brinell = 286.
Vid sågningen var sågramens löpvikt ställd närmast ma-

skinaxeln, vilket motsvarar minsta belastningen å bladet, då löpvikten är insatt å ramen.
Slagets längd å sågen = 230 mm. Antalet varv pr minut = 78.
För varje 500 varv å sågens maskinaxel uppmättes ned-sågningen. Provningen avslutades, när sågens skärförmåga bli-vit nedsatt till 1/5 av densammas efter de första 500 varven uppmätta. Två st. sågblad av varje märke äro undersökta. Resultaten framgå av nedanstående tabell:

Märke	Nedsågning i mm. efter nedanstående antal varv (dubbelslag å sågbladet).													
	500	1000	1500	2000	2500	3000	3500	4000	4500	5000	5500	6000	6500	7000
"VIKING"	22,5	41,7	55,2	68,5	79,7	92,7	100,7	108,7	115,8	121,6	126,0	—	—	—
	25,0	46,5	65,3	81,9	96,8	109,2	120,3	131,2	140,8	149,3	156,5	163,3	169,4	174,0
"GRIFFIN"	20,4	39,0	54,0	67,0	77,9	86,0	93,3	100,0	105,4	110,5	115,2	—	—	—
	20,7	39,2	53,5	64,5	72,6	77,0	—	—	—	—	—	—	—	—

Materialprovningsanstalten, Chalmerska institutet, Göteborg, den 6 juni 1916.
Svante Lindström. A. Carlsson.

Avskrift av intyg:

Stockholm den 8/4 1916.

På begäran intygas härmed, att vid utförda prov med bågfilmsblad, märke Viking, levererade av A.-B Lidköpings Sågbladsfabrik i Lidköping, desamma använts för kapning av oglödgat material, Dannemora II, och därvid visat sig vara av mycket god beskaffenhet, varföre proven utfallit till full belåtenhet.

Nya Aktiebolaget Atlas, Verkstadskontoret.
Ejnar Molin, Verkstadsingeniör.

På begäran få vi härmed meddela, att av A.-B. Lidköpings Sågbladsfabrik i Lidköping till oss levererade metallsågblad Viking, som av oss använts till stål med hårdhet 0,90, utfallit till vår fulla belåtenhet.
Stockholm den 7 April 1916.

C. G. Hallbergs Guldsmedsfabrik,
Jean Jeanson Jn.

På begäran få vi härmed meddela, att de bågfilmsblad av Eder tillverkning, vi under senare tiden använt, visat sig med fördel kunna användas i såväl mjukt som hårdare material, och äro vi på grund härav fullt nöjda med desamma.
Lidköping den 18/4 1916.

A.-B. Lidköpings Mekaniska Verkstad
E. Enström.

A.-B. LIDKÖPINGS SÅGBLADSFABRIK
LIDKÖPING.

TELEFONER; Kontoret & Fabriken 29 & 127.
Telegramadress: "S Å G B L A D".

Göta-Tryckeriet, Lidköping.

