

[Priskuranter], [Bruksanvisningar] - 10

Köpings mekaniska verkstad

Vardagstryck Affärstryck 1800-tal
8:o



National Library
of Sweden

* Sidhyfvelmaskiner *

Köpings

Mekaniska Verkstads

Aktiebolag



* KÖPING *



Telegrafadress:

Grundlagdt 1856

VERKSTADEN





KÖPINGS MEK. VERKSTADS AKTIEBOLAG.

Sidhyfvelmaskiner * * *

SAMT

* * * Skrufstycken och Stål.

SEPTEMBER 1896.



STOCKHOLM
CENTRAL-TRYCKERIET 1896.



Maskinerna lemnas friff på vagn eller
fartyg i Köping.

Ömballage debiteras efter verkliga kost-
naden men återtages icke.

Priserna äro noterade netto per kontant
utan förbindelse.

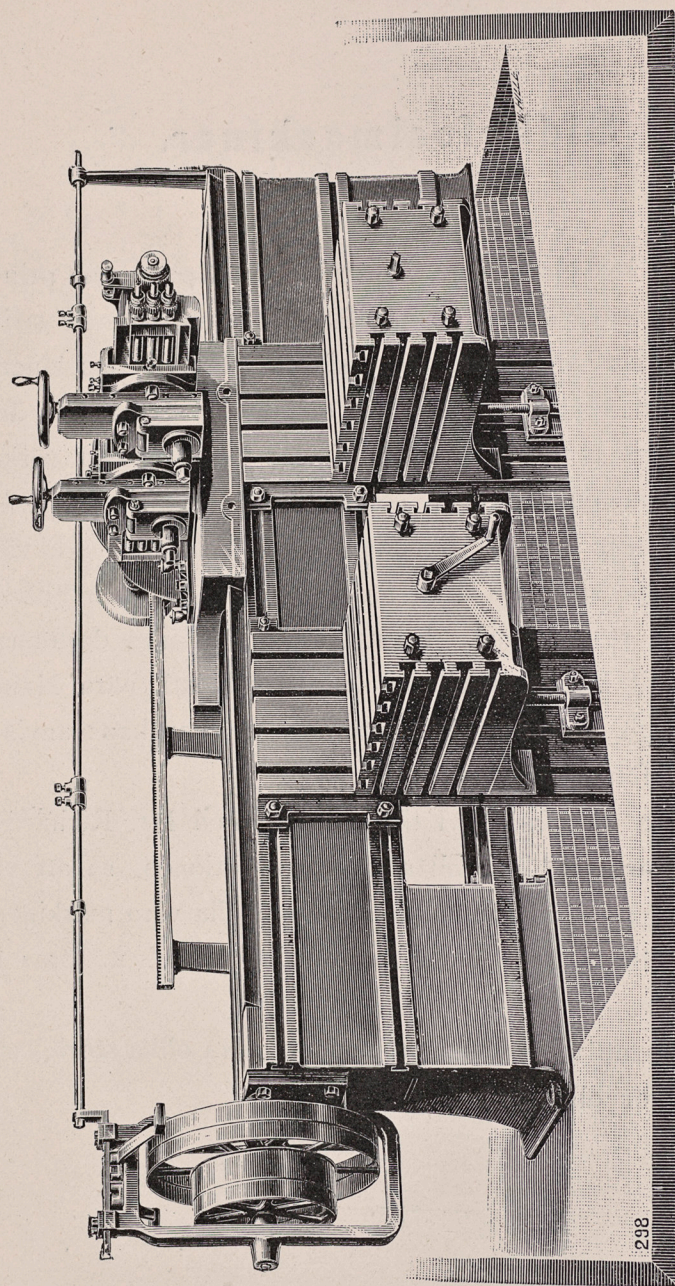


Sidhyfvelmaskiner.

Fhuru hyfvelmaskiner, konstruerade efter samma princip som här nedan beskrifna sidhyfvelmaskiner, varit kända sedan årtionden, dels såsom plåthyfvelmaskiner, dels såsom vägghyfvelmaskiner och äfven sedan mer än 40 år varit använda vid en af vårt lands största verkstäder, som då för eget behof konstruerade sidhyfvelmaskiner som mycket liknade nutidens, hafva de likväl först på de sista tio åren förts i marknaden och blifvit använda i större antal. I England tillverkades de första år 1882 af Mr. G. Richards vid Broadheath nära Manchester och år 1886 konstruerade vi efter hans anvisning vår första sidhyfvelmaskin.

Sedan dess hafva vi tillsammans med Mr. Richards vidare utarbetat och fulländat konstruktionen, så att vi på goda grunder anse oss kunna framhålla våra maskiner som de bästa och mest fulländade som f. n. föras i marknaden.

Hyflarne tillverkas i en serie af flera olika storlekar, lämpade för olika behof.



Sidhyfvelmaskin R 3.

Med två försättare, hyflar 750 mm. bredt, 2400 mm. långt.

Beskrifning.

Hyfvelhufvudets rörelse åstadkommes genom en grof skruf med 4-kant. gängor; denna skruf drivs genom remskifvor, direkt fästade på dess ena ända. Rörelsens omkastning sker medelst en remledare af en mycket enkel och sinnrik konstruktion, denna omkastning arbetar med fullkomlig säkerhet äfven vid mycket små slag, vändningen sker ljudlöst utan spår till darrning.

Genom användande af olika stora remskifvor hafva vi lyckats att utan svårighet uppbringa hastigheten back till 3 gånger hastigheten fram.

Skrufvens rörelse öfverföres till hyfvelhufvudet medelst tvenne muttrar, placerade bredvid hvarandra samt justerbara för att efter slitning undvika stöt mellan skrufven och muttrarne vid vändningen.

För långa slag uppbäres skrufven genom 600 mm. långa stöd, placerade under densamma; undersidan på muttrarne är då bortskuren, likväl med bibehållande af gängorna på sätt som synes af fig. 1. Denna anordning medgifver användande af hur långa slag som helst.

Matningen sker medelst friktionskoppling mot en skuren kuggstång på maskinens baksida; på detta sätt är det möjligt att erhålla en matning ända till 12 mm. storlek, som sedan kan varieras ned till den minsta.

Maskinerna behöfva ingen särskild grund, utan kunna på vanligt vis fästas på golfvägg, utom i de fall då man har behof af en grop framför maskinen. Uppsättningen och anordning af groppen samt takrörelsens och remmarnes placering synes af fig. 4.

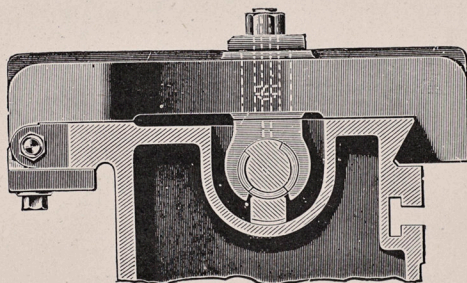


Fig. 1.

Några ord om Sidhyfvelmaskinernas konstruktion.



För hvar och en som ej sjelf varit i tillfälle att närmare observera det sätt hvarpå sidhyfvelmaskiner arbeta, förefaller det vid första påseendet uppenbart att de äro konstruerade efter oriktig princip, emedan det synes sannolikt att armen, som för stålet, ej kan röra sig så stadigt som fordras för att hyfla väl och korrekt.

Man antager att den åtminstone måste fjedra sig. Emellertid förhåller det sig i verkligheten icke så, ty dessa hyflar arbeta långt stadigare och bättre än man är böjd antaga. Framför allt äro de betydligt stadigare än s. k. Shaping-maskiner.

Att så måste vara förhållandet synes äfven uppenbart vid jämförelse mellan fig. 2 och fig. 3, som visa en sidhyfvelmaskin och en Shaping-maskin af samma storlek.

Af flera skäl, som skulle vara för vidlyftiga att här närmare utveckla, samt på grund af egen mångårig erfarenhet, kunna vi emellertid bestämt förklara att ofvan antydda anmärkningar mot konstruktionen ej hafva den ringaste betydelse, utan kunna lemnas helt och hållet å sido.

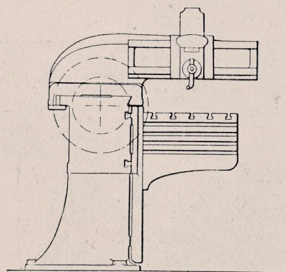


Fig. 2.

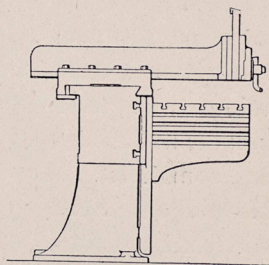


Fig. 3.

En annan skenbar olägenhet är att armen genom den oupphörliga glidningen mot prismen eller bädden skall slita denna ojymm eller ur plan. Att sådan afslitning skall ega rum är uppenbart, men glidytorna äro så stora att afnötningen är knappast märkbar efter åratals slitning. Erfarenheten visar ju också att en väl oljad tackjernsyta motstår slitning i mycket hög grad.

Om emellertid efter åratals slitning prismen bör omjusteras, är en sådan hyfling eller justering mycket lätt verkställd, med mycket liten kostnad, utan att hyfveln derigenom på minsta sätt försvagas eller försämrass.

Fördelar och företräden framför vanliga Hyfvel- och Shaping-maskiner:

- 1:o. De mindre Sidhyflarne icke allenast ersätta en vanlig Shaping-maskin, utan hyfla dessutom med betydligt längre slag.
- 2:o. I förhållande till vanliga större hyflar med ståndare hafva de den fördel att kunna bearbeta en maskindel nästan oberoende af dess storlek.
- 3:o. Då en vanlig hyfvelmaskin, att hyfla t. ex. 5 meter långt, upp-tager en plats af 10 meters längd, behöfver en Sidhyfvel, som hyflar samma längd, endast $6\frac{1}{2}$ meters plats.
- 4:o. Sidhyflarne arbeta med 3 gånger så stor hastighet back som fram.
- 5:o. I förhållande till kapaciteten är priset å Sidhyflar afsevärdt lägre än för vanliga bordhyflar.

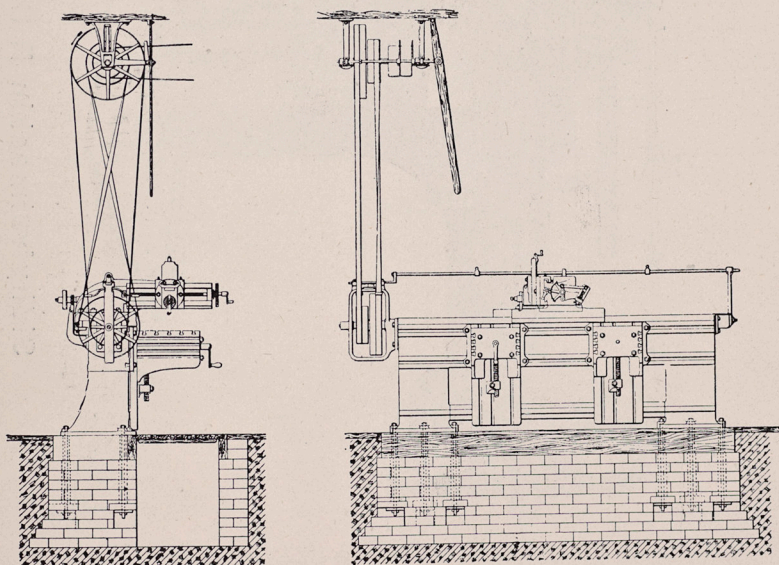
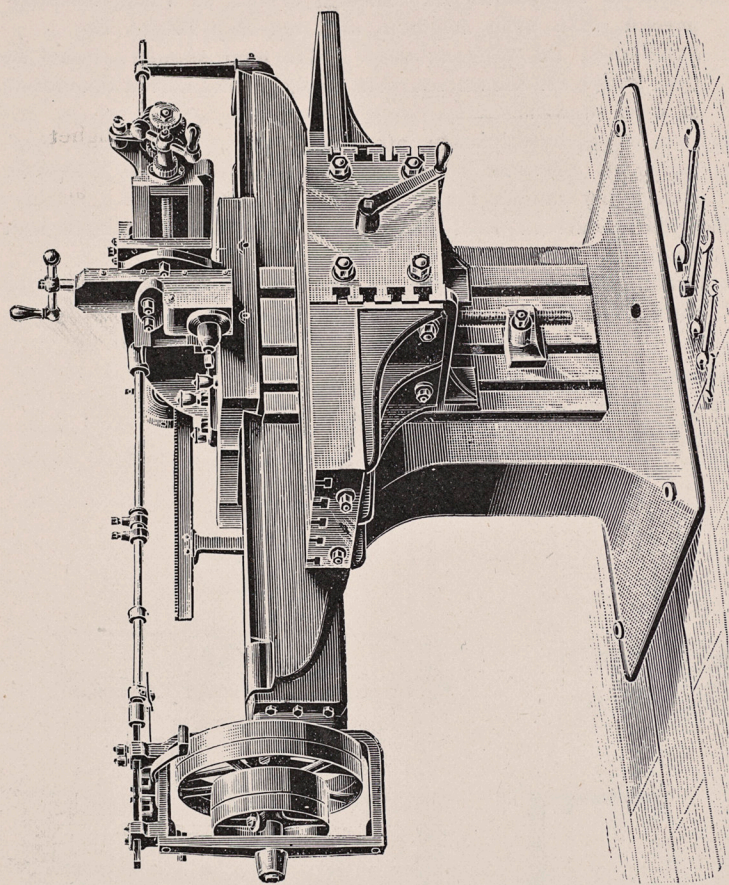


Fig. 4.

Maskinens och takrörelsens uppsättning samt vanligaste anordning af gropan framför maskinen.



Sidhyfvelmaskin R 00 och R O.

Sidhyvelmaskiner med ett bord.

R 00 och R 0.



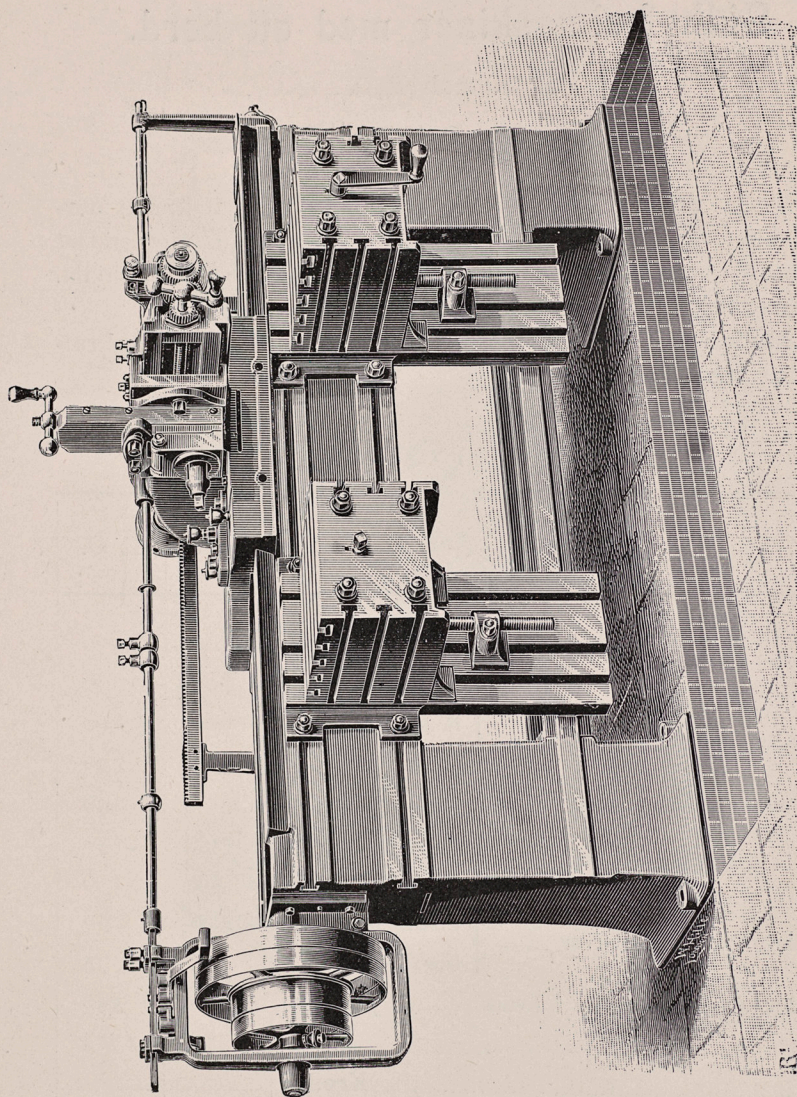
Dessa äro de tvenne minsta storlekarna och kunna närmast jämföras med Shaping-maskiner. De äro båda med endast ett bord, hvarå är fäst ett ytterligare bord jemte verktygshylla. Sjelfmatning endast horisontalt.

Maskinerna levereras komplett med takrörelse och skrufnycklar inbegripet i priset.

Dimensioner, vikt och pris.

	Symbol	R 00.	R 0.
Hyflar en yta	{ bred mm.	300	450
	{ lång »	700	1000
Bordens storlek	{ längd »	600	800
	{ bredd »	320	450
Största afståndet mellan bordet och armen	»	390	490
Hela maskinens	{ längd »	1700	2250
	{ bredd »	900	1150
Takrörelsens remskifvor	{ diam. »	200	200
	{ bredd »	75	75
Takrörelsens hastighet i hvarf..... pr minut		400	390
Vikt..... kg.		870	1325
Pris	Kronor		





Sidhyfvelmaskin R 1.

Hyflar 375 mm. bredt, 1200 mm. långt.

Sidhyfvelmaskiner med två eller flera bord.



R 1.	Hyflar	375 mm.	bredd,	1200 mm.	långt.
R 2.	»	500	»	1800	»
R 3.	»	750	»	2400	»
R 4.	»	900	»	3000	»

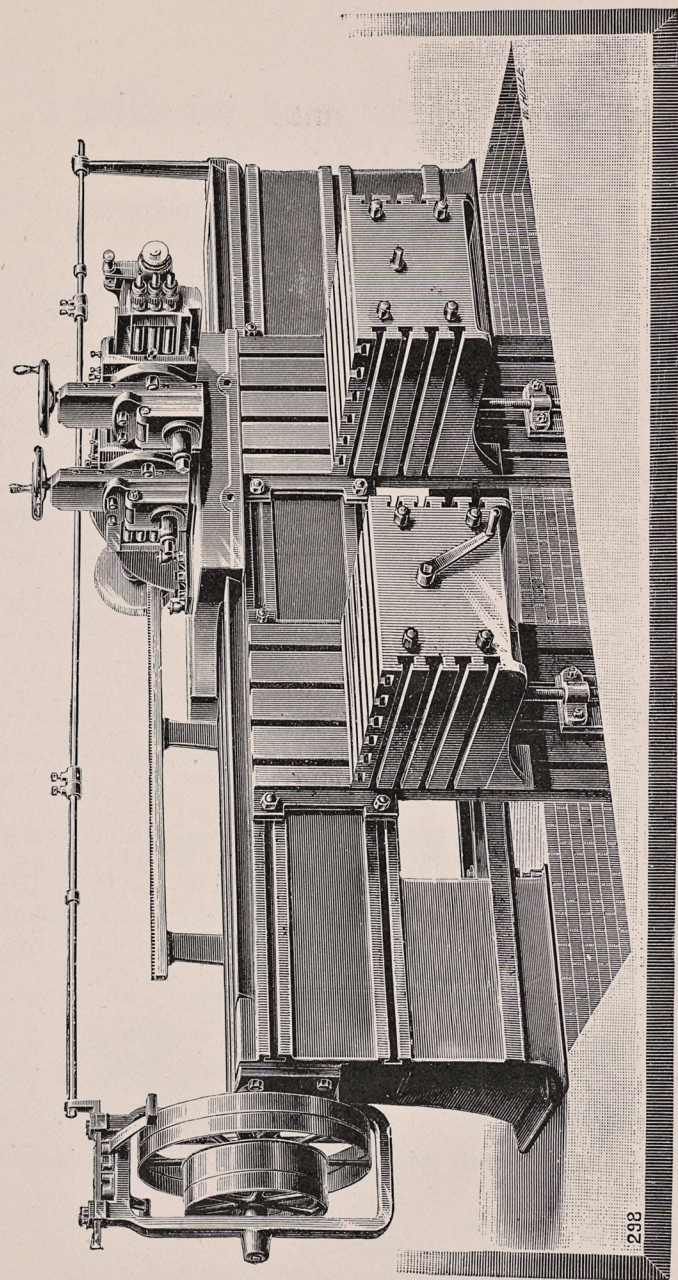
Som af illustrationerna framgår, hafva dessa hyflar tvenne bord fästa på vertikala plåtar, som kunna placeras hvar som helst längs efter prisman. Bordens och plåtarnes flyttning sker lätt genom att insätta en pinne i ett af hålen på hyfvelhufvudet och låta denna trycka mot en bit, fäst på bordet. Sjelfva borden höjas eller sänkas medelst skruf och vef. R 2, R 3 och R 4 hafva såväl horisontal sjelfmatning som sjelfmatning i alla vinklar mot bordet, hvarjemte de två sistnämnda kunna levereras med två försättare.

Samtliga dessa hyflar kunna fås att hyfla upp till 6 meters längd. För större längder användas vanligen tre eller flera bord. Genom att borttaga borden kunna mycket stora maskindelar bearbetas och fästas då vid de vertikala borden. För dessa hyflar torde i allmänhet böra anbringas en grop framför maskinen för att kunna hyfla långa bitar för ändan.

Maskinerna levereras komplett med skrufnycklar och takrörelse inbegripet i priset.

Dimensioner, vikt och pris återfinnas i tabellen å nästa sida.





Sidhyfvelmaskin R 3.

Med två försättare, hyflar 750 mm. brett, 2400 mm. långt.

Sidhyfvelmaskiner med två bord.

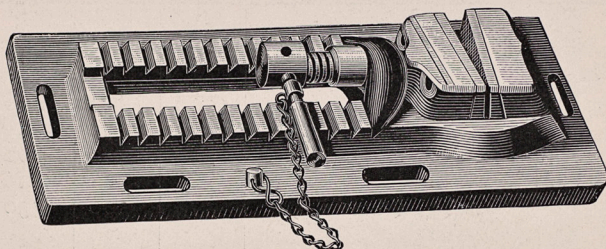
	Symbol	R 1.	R 2.	R 3.	R 4.
Hyflar en yta	bred... mm. lång ... »	375	500	750	1000
Bordens storlek	längd » bredd »	300	400	600	750
Största afståndet mellan bordet och armen	»	500	560	900	1200
Hela maskinens	längd » bredd »	2450	3400	4400	5400
Takrörelsens remskifvor	diam. » bredd »	200	250	300	400
Takrörelsens hastighet i hvarf pr min.		390	350	350	250
Vigt	kg.	1290	2370	6300	
Pris.....	Kronor				
Extra pr 300 mm. längre slag	»	75	100	200	
Extra försättare	»				
Extra bord med fästplåt	»				



Parallelskrufstycken

för

Hyfvelmaskiner.



Typ. A.

Med kilformiga stål i käftarne, som nedpressa biten mot horisontalplanet på samma gång som den fastklämmas. Den ena af käftarne är vridbar för att äfven fasthålla sneda bitar.

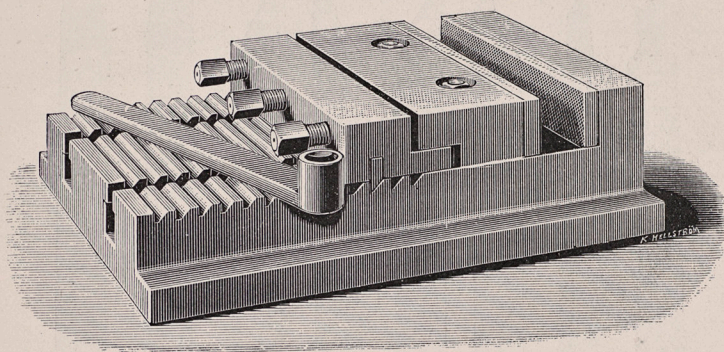
N:o	1	2	3	4	5	6
Käftbredd mm.	50	70	100	150	200	250
Spännvidd »	100	150	200	300	400	500
Vigt..... cirka kg.	4	10	18	45	75	110
Pris pr st. Kr.	22	32	44	62	95	125



Parallelskrufstycken

för

Hyfvelmaskiner.

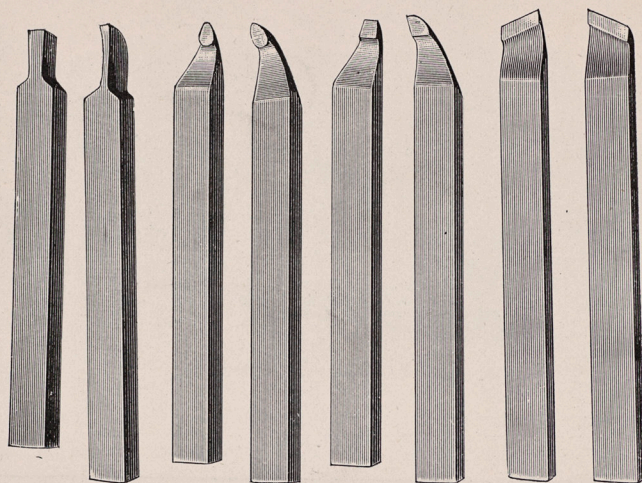


Typ. B.

	N:o	1	2	3	4	5
Käftbredd	mm.	200	250	300	350	400
Spännvidd	»	175	200	225	250	300
Vigt	cirka kg.	-----	-----	-----	-----	-----
Pris	pr st. Kr.	80	100	120	140	160



Hyvelstål.

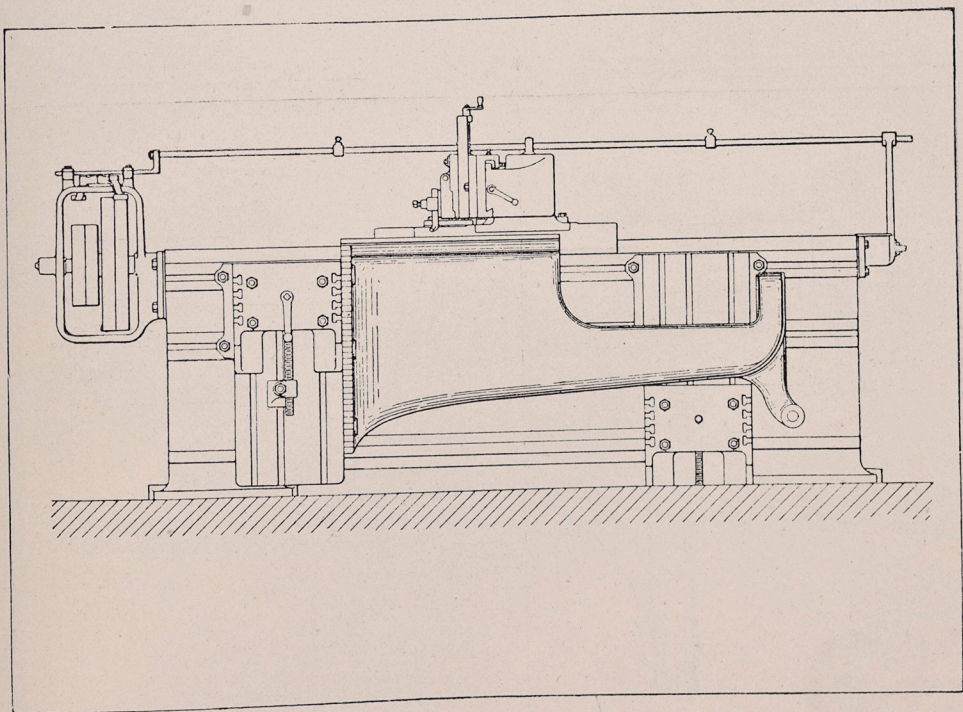


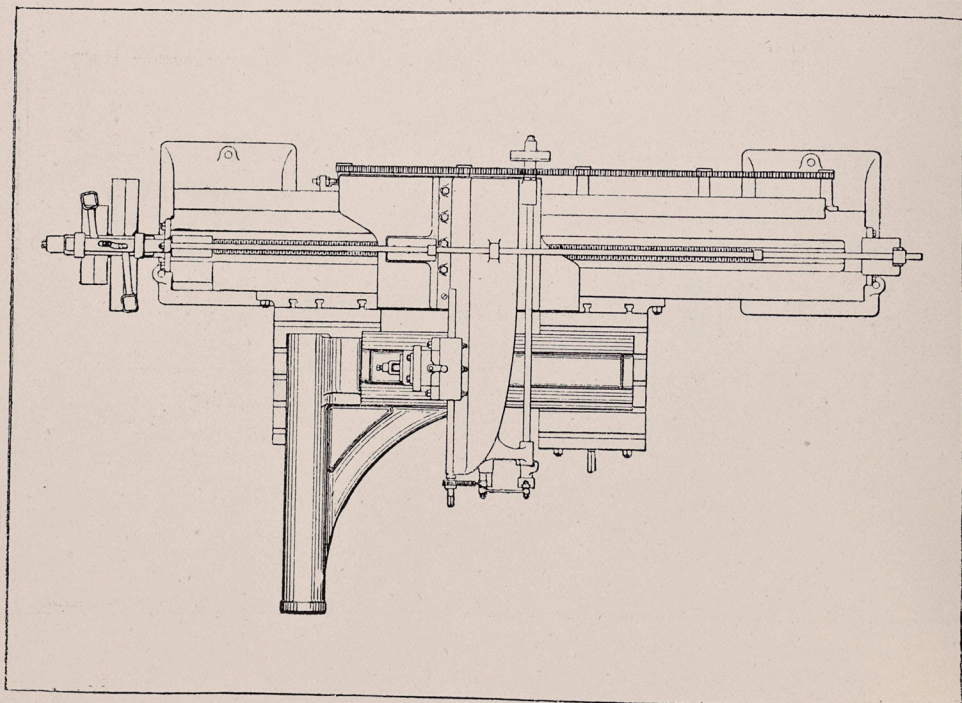
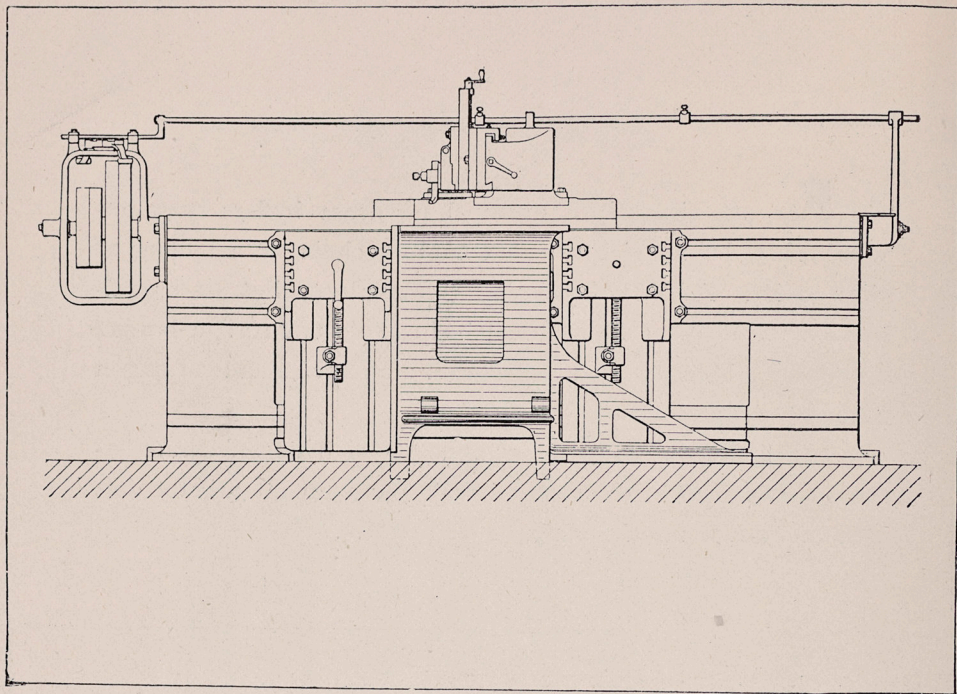
Då det ofta förekommit att beställare önska erhålla stål af goda och praktiska former, tillhandahålla vi färdiga sådana i satser bestående af 8 st. af de vanligaste typerna, enligt ofvannstående teckningar.

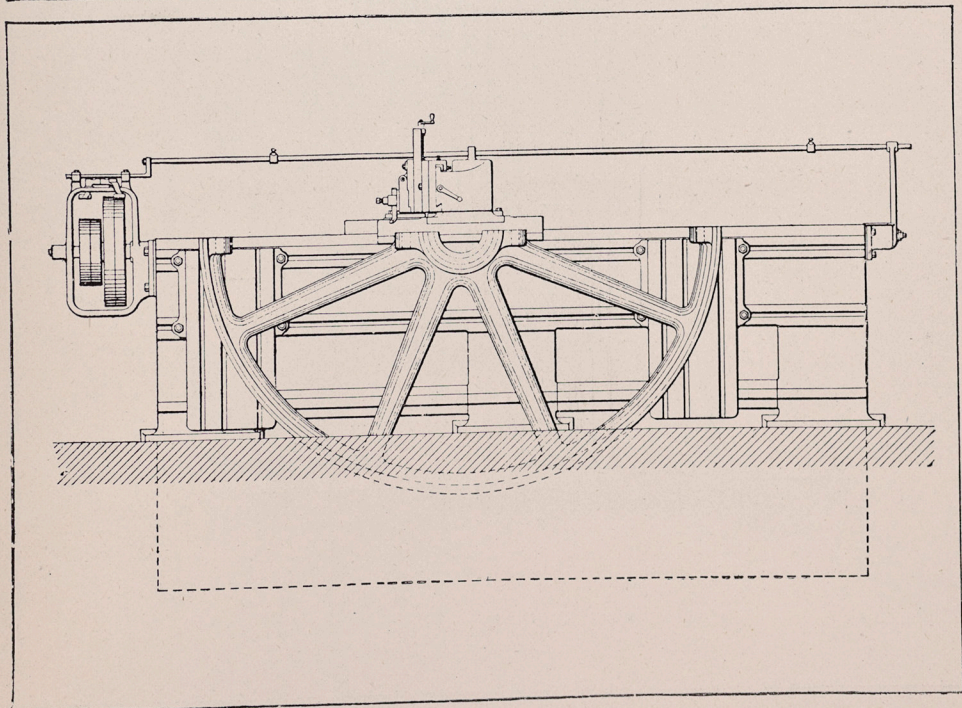
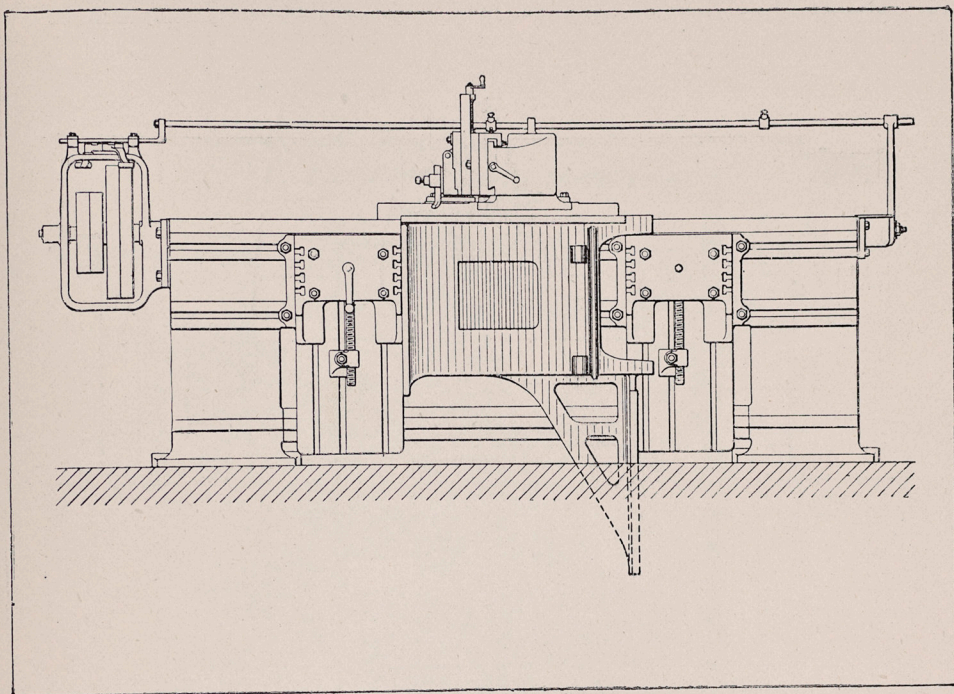
Pris per sats för	R 00	Kronor	15: —
» » » »	R 0 och R 1	»	20: —
» » » »	R 2	»	25: —
» » » »	R 3	»	30: —

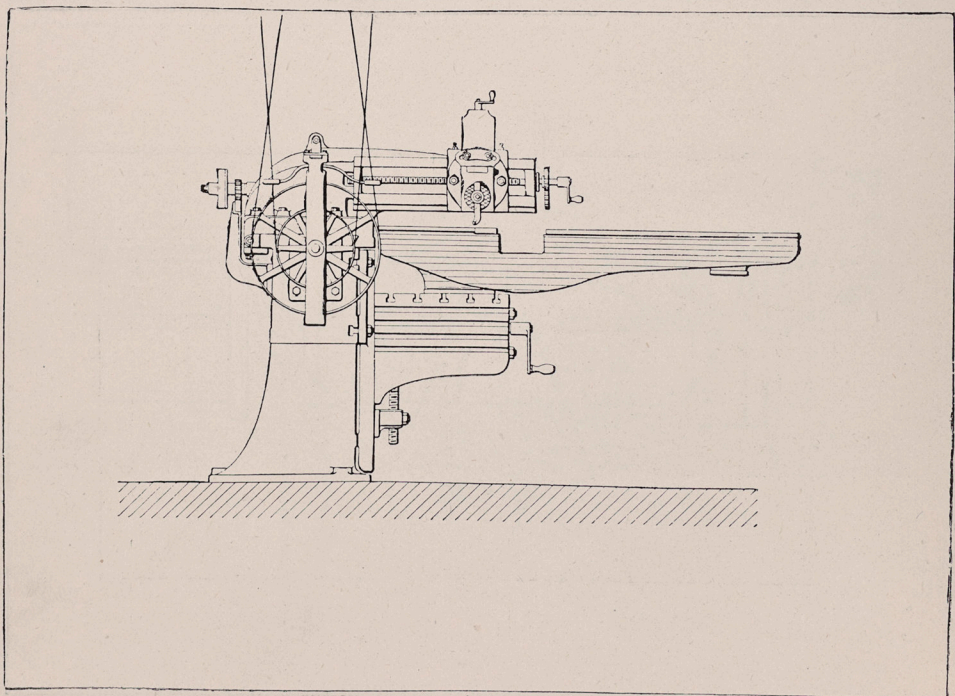
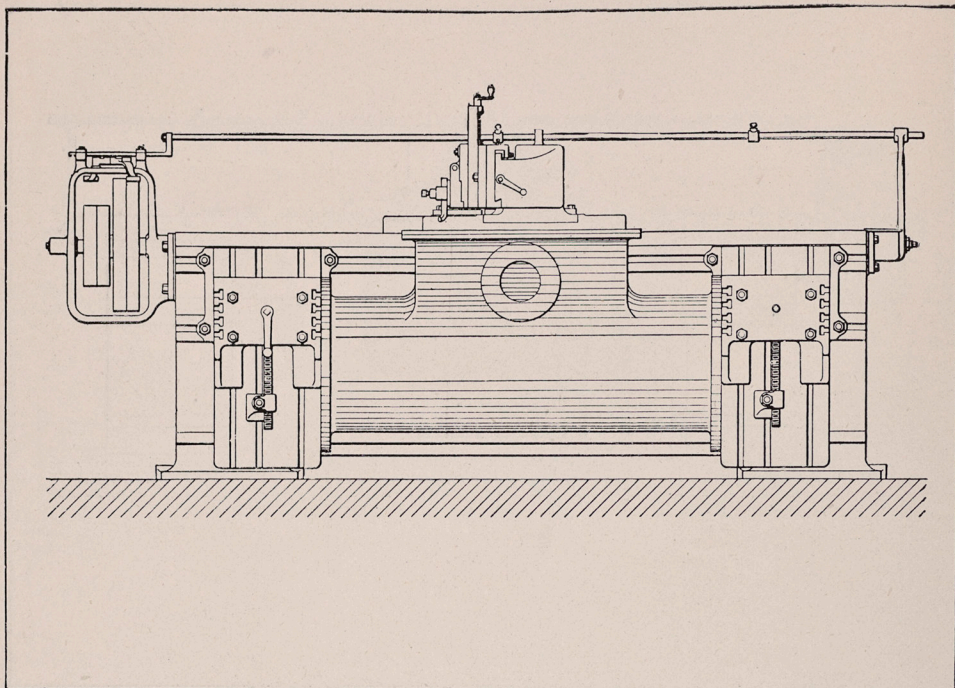
För att visa några exempel på dessa hyflars stora användbarhet, lemna vi här nedan några teckningar å hyfling af olika delar. Af dessa teckningar framgår tydligt att oregelbundna maskindelar kunna med hjälp af de två rörliga borden upprikas och fästas med stor lätthet utan användande af någon träunderbyggnad.

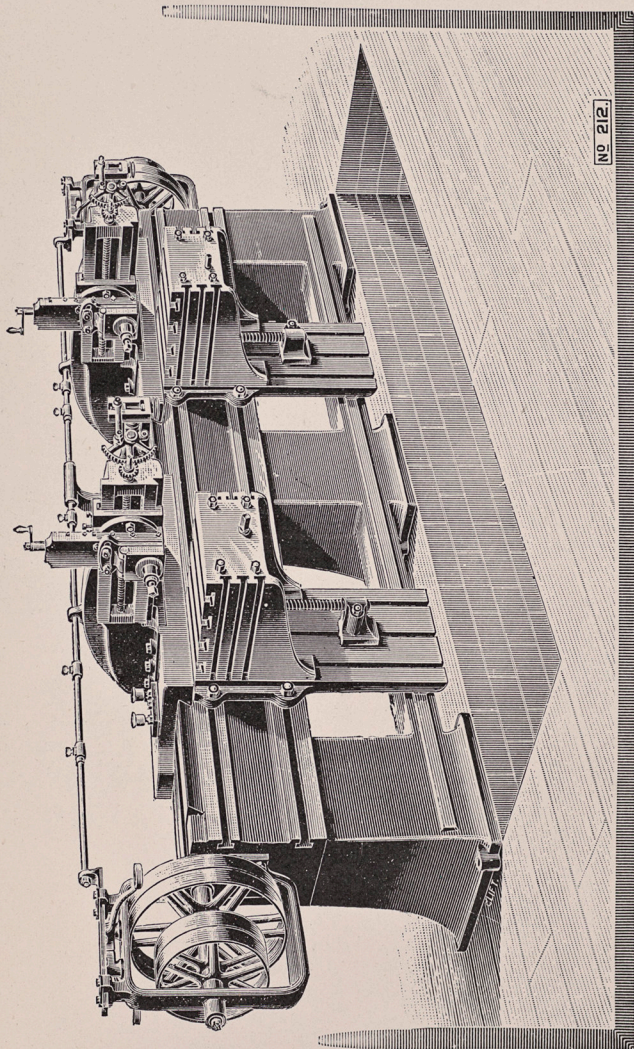
För hyfling af de delar exemplen visa hade erfordrats betydligt större och dyrbarare bordhyflar utan att arbetet derigenom kunnat utföras billigare eller bättre.











Sidhyfvelmaskin med tvenne hyfvelhufvuden,
afsedd för att samtidsigt med samma opprikning hyfla begge ändarne å samma maskindel.



