

Jonsereds KB

Jonsereds KB för snabbare hyvling och högsta hyvlingskvalité.

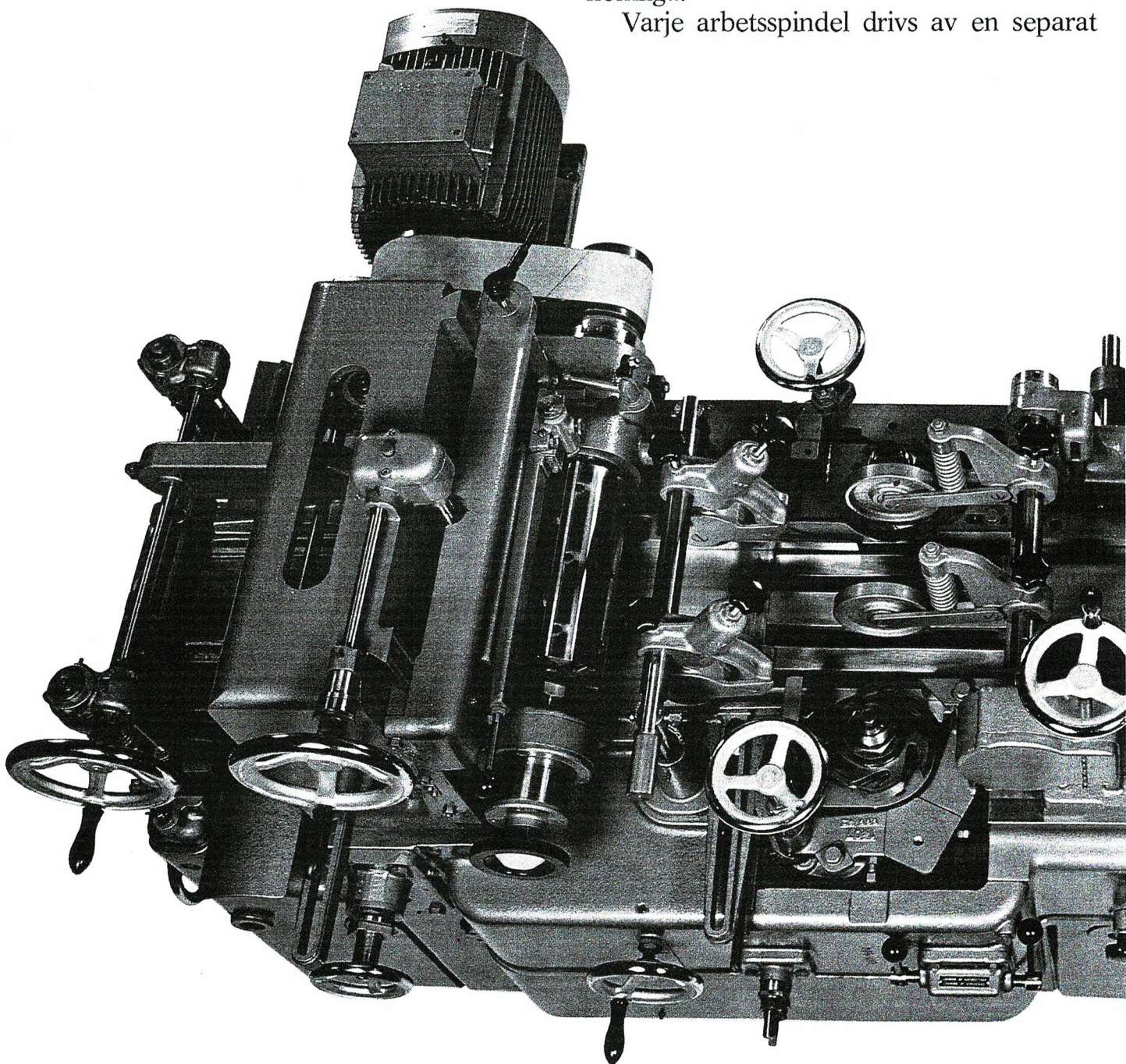
Jonsereds KB är en serie hyvlar som motsvarar högt ställda krav på kapacitet och kvalitet. Genom sin mångsidighet är de lämpliga för praktiskt taget all hyvling upp till 305×100 mm. Genommatningshöjden är hela 130 mm om man inte använder sidokuttrarna.

KB-serien är moduluppbyggd och man kan kombinera de olika enheterna för att passa vitt skilda behov och förutsättningar.

Matningshastigheten är steglöst variabel – som standard från 0 – 100 m/min, i superutförande från 0 – 140 m/min.

Ompostning av maskinen är snabb och enkel genom att övertryck och pressar kan fällas undan och att alla detaljer är lätt åtkomliga.

Varje arbetsspindel drivs av en separat



motor med en kort plattrem. Kuttrarnas varvtal är 5000 r/min, och rotaplanets 3000 r/min. Motorerna finns dels i standardutförande för normal körning och dels i hög-effektutförande för extra tung körning.

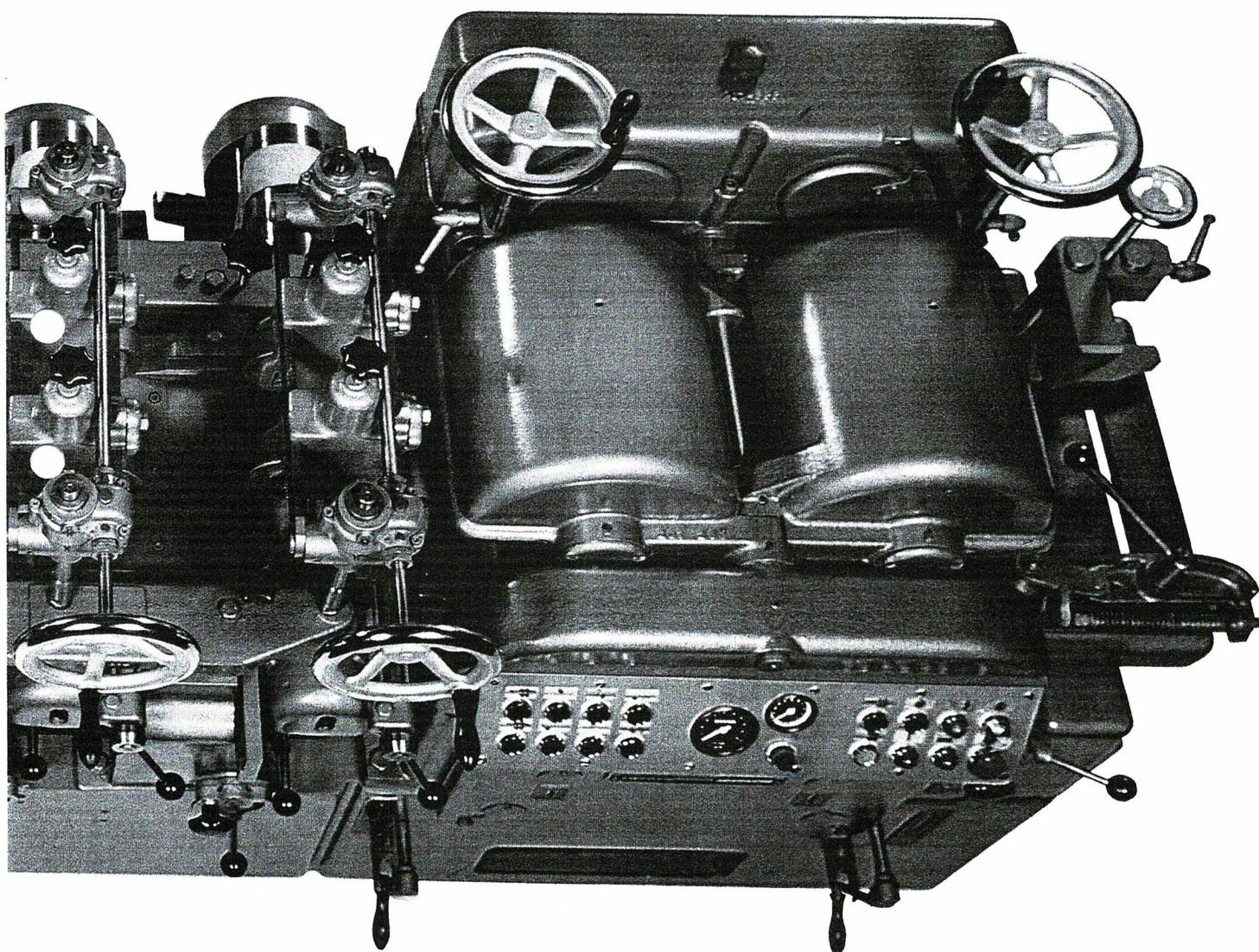
En mycket hög rundgångsnoggrannhet är nödvändig för ett gott hyvlingsresultat vid höga matningshastigheter. Underkutter och rotaplan är därför helt uttagbara och slipas i sina lagringar i speciella slipmaskiner. Övriga stål slipas också på plats i kutterblocken, vilket tillsammans med i hyveln inbyggda bryn-anordningar ger en mycket hög precision.

Hyvlarna i KB-serien kan dessutom utrustas med anordning för profilbryning av fräsar.

Underkutter och rotaplan är genomskjutbara vilket ger ett fullt utnyttjande av stål-

längden även vid smalare virke, och därigenom avsevärt längre körtider mellan ompostningarna.

Liksom alla Jonseredshyvlar kännetecknas KB-serien av en mycket stabil uppbyggnad, vilket ger en lugn gång och en hög precision som bibehålles långt efter det att den normala livslängden för en hyvel är uppnådd.



Hydraulisk matning

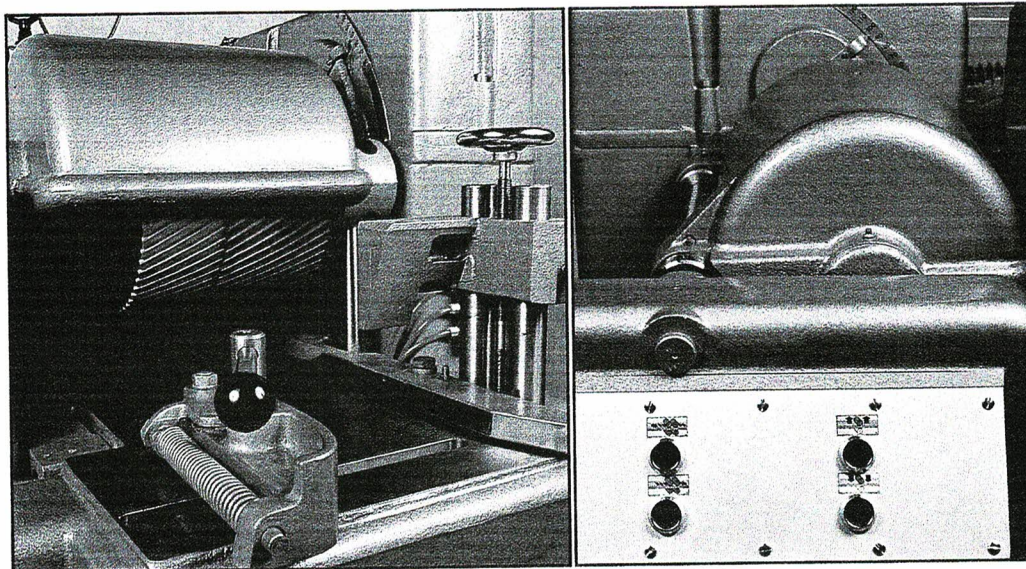
KB-seriens hyvlar har hydrauldrivet matarverk med steglös reglering av hastigheten från 0–100 m/min som standard och 0–140 m/min i superutförande.

De fyra matarvalsarna har stor diameter – 300 mm – för en jämn och säker matning. De övre valsarna är uppdelade i tre sektioner, som är ställbara i sidled för att ge en bättre matning av tex kupigt virke. Den första övre

valsens har snedskurna räfflor.

De båda undre valsarna, som är odelade och släta, är ställbara i höjdlid och är härigenom inställbara för olika virkeshårdhet. De är dessutom lutbara så att man kan öka den indragande kraften mot landsidan.

Ett extra matarverk med dubbla valsar kan placeras på lämplig plats i slutet av maskinen.

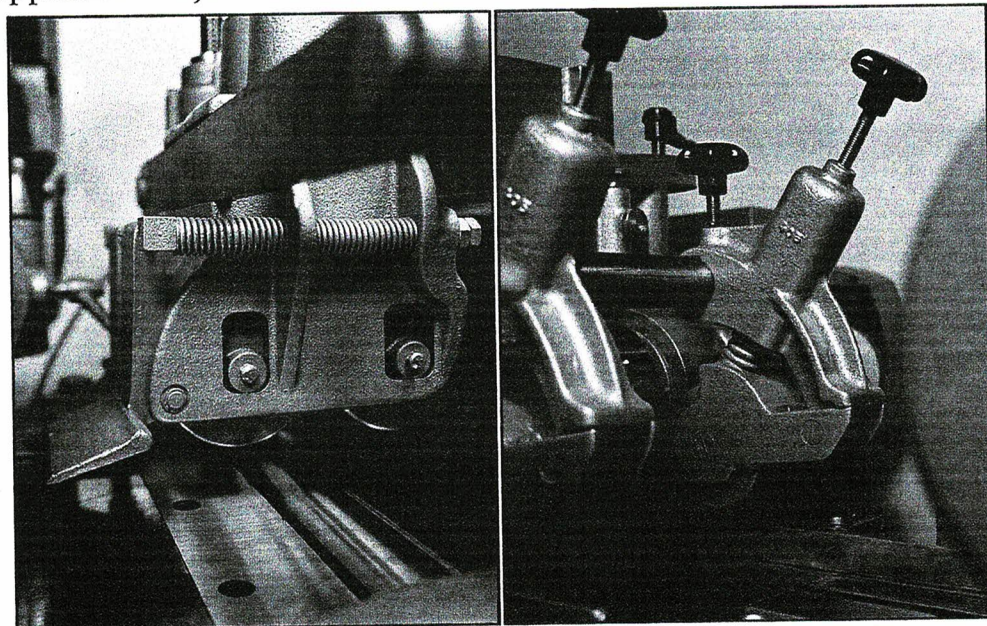


Individuellt ställbara pressverk

De kraftiga pressverkan är individuellt fjädrande och kan ställas helt oberoende av varandra. Vid över- och underkutter samt rota-plan är de av boggietypp. Vid sidokuttrarna finns stora uppfällbara hjul och före över-

kuttern kan hjul eller pressfingrar fällas bort för en god åtkomlighet vid postning av sido- och överkutter.

Efter överkuttern är pressarna utförda som fjädrande släpor.



Parallellstyrd landsida

Landsidan efter höger sidokutter är parallellförskjutbar med en vev vilket garanterar att

den ligger helt vinkelrätt mot spindlarna t ex vid klyvning.

Genomskjutbar underkutter

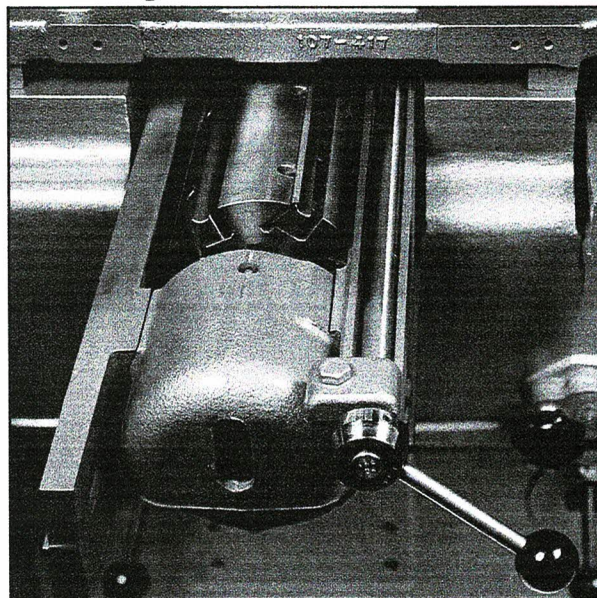
En mycket stor rundgångsnoggrannhet är en förutsättning för ett gott hyvlingresultat vid höga matningshastigheter. För att få denna noggrannhet är dels underkuttern som standard tillverkad i ett stycke med spindeln, vilket ger en exakt centrerings, dels slipas stålen på plats i kuttern med kuttern placerad i sin ram och i sina lagringar. Hela underkutterenheten tas alltså ur maskinen och placeras i slipmaskinen. Efter slipningen sker den slutliga bryningen under full rotation i hyveln med hjälp av en fast monterad brynanordning.

För speciella ändamål kan kutterramen förses med en spindel med löst främre lager för lösa kutterblock.

För att kunna utnyttja hela ställängden även vid hyvling av smalt virke, och därmed öka tiden mellan ompostningarna, är kutter-

ramen genomskjutbar ca 200 mm.

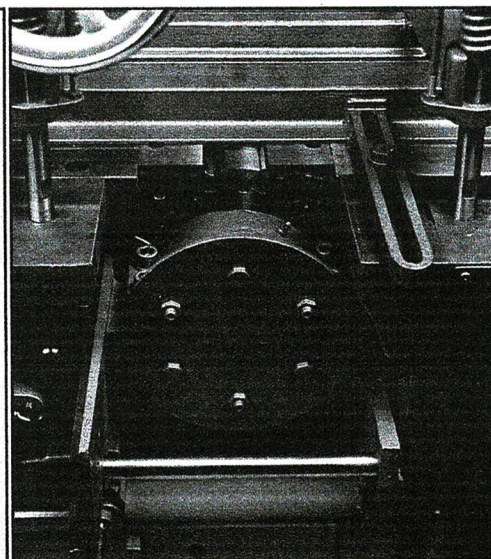
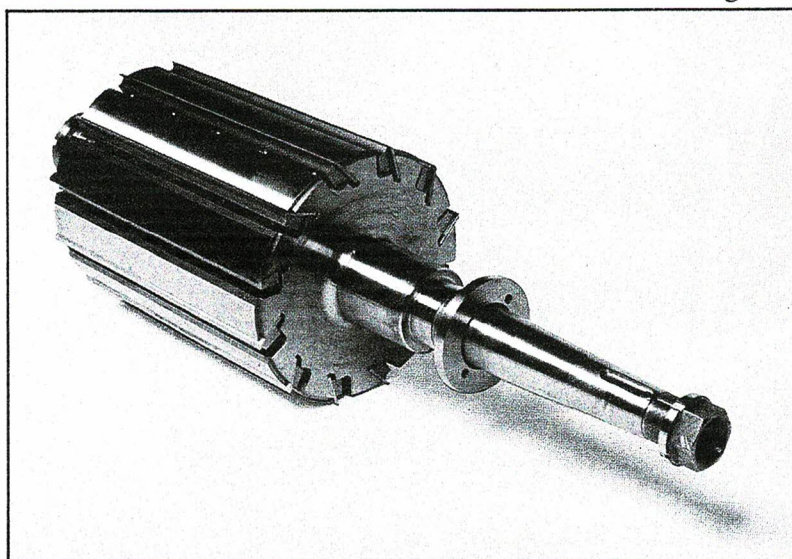
Inställningen i höjddled sker med en killyftanordning.



Rotaplan för högsta ytfinish

Den andra underkuttern, rotaplanet, finns med 12 eller 6 stål. 12-stålsrotaplanet har en diameter på 250 mm och är avsedd för högsta ytfinish vid höga matningshastigheter. Liksom den första underkuttern är den tillverkad

i ett stycke med spindeln och lagrad i en genomskjutbar ram. Ramen dras ut och placeras i slipmaskinen. Bryningen sker under full rotation i hyveln med en inbyggd brynanordning.

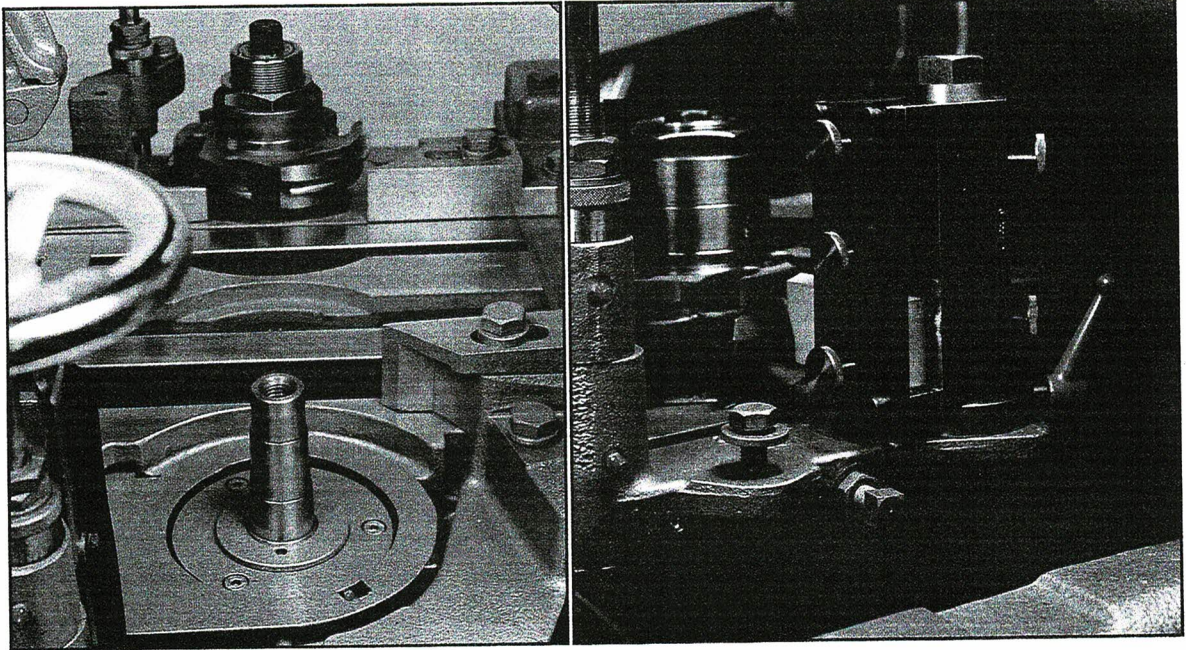


Sidokuttrar med profilbrynanordning

Sidokuttrarna har koniska spindlar för exakt centrering av verktygen. Båda spindlarna ställs in från maskinens framsida.

För profilering används i regel självcentrerande fräshylsor med fasta fräsar. En profil-

brynanordning kan monteras på maskinen för bryning av fräsarna när kraven på ytfinheten är mycket höga även på de profilerade kanterna.



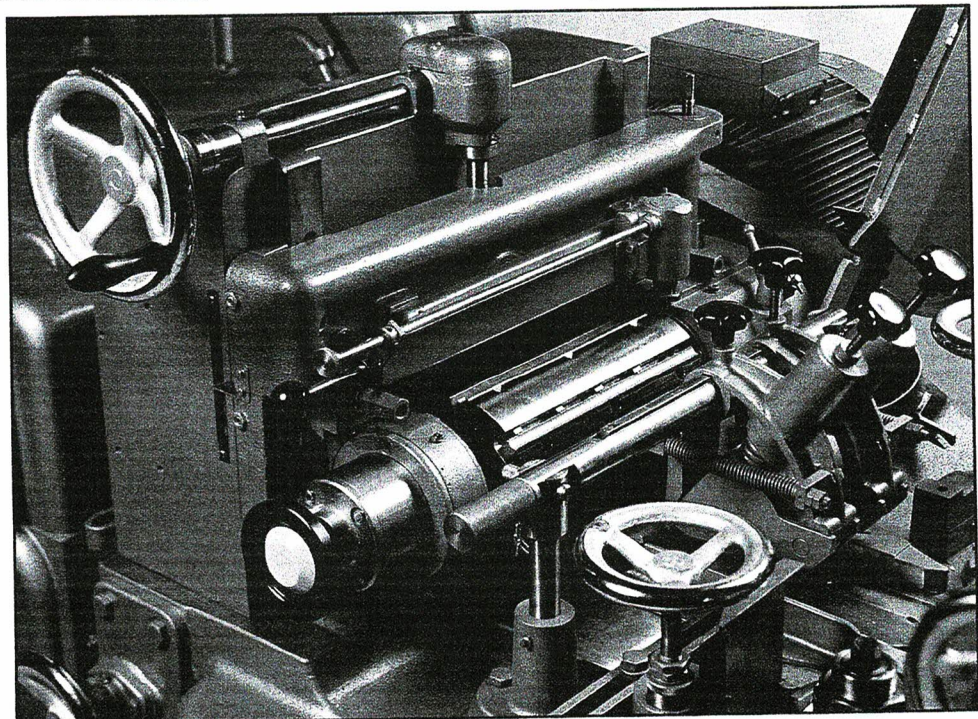
Sidoställbar överkutter

Överkuttern har löst främre lager vilket möjliggör snabb och enkel postning av kutterblock eller fräshylsa med profilfräs.

Spindelns diameter är 45 mm och den är justerbar i sidled ca 20 mm.

Vid panelhyvling kan kuttern eller fräsen kompletteras med sågklingor för spårsågning på baksidan.

Överkuttern har en fast brynanordning för bryning under full rotation.

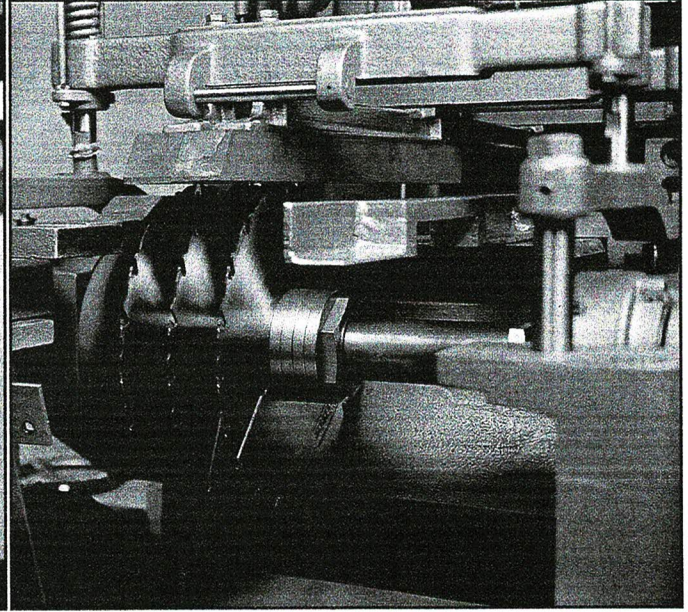
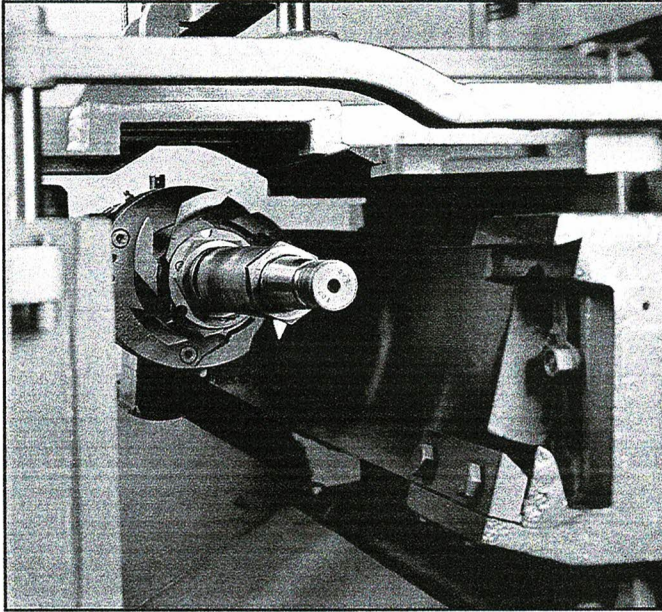


Tre olika stavkuttertrar

Stavkuttern finns i tre olika utföranden. I standardutförandet är den avsedd för normal profilering samt klyvning upp till 50 mm tjocklek. Spindeln har en diameter på 45 mm och har löst främre lager.

För klyvning av grövre virke finns stavkuttern i ett kraftigare utförande med högre motoreffekt och möjlighet att klyva upp till 100 mm.

Stavkuttern finns också i delat utförande med två spindlar som är individuellt inställbara i höjd- och sidled. Detta innebär att man t ex vid hyvling av en kantprofil kan byta till en bredare dimension bara genom att justera ena spindeln i sidled. Genom den individuella inställningen kan man också använda fräsar med olika diameter.

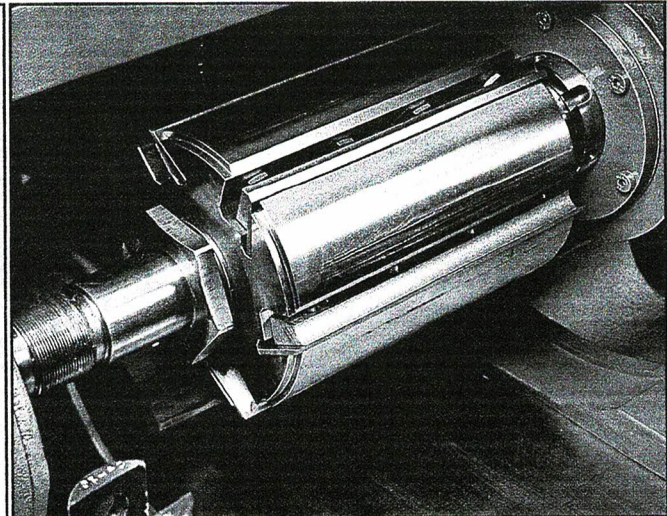
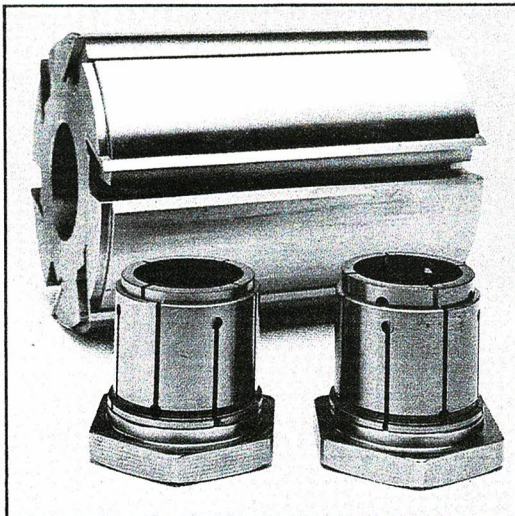


Exakt verktygscentrering

Uppspänning av både kutterblock och fräsar görs med självcentrerande hylsor. Det innebär att rundgångsnoggrannheten blir mycket stor, och dessutom har verktygen samma uppspänningsdiameter (60 mm) för samtliga

spindlar. Verktygen kan då också växlas mellan spindlarna som man önskar.

I specialutförande kan kutterblocken förses med hydraulisk centrering.



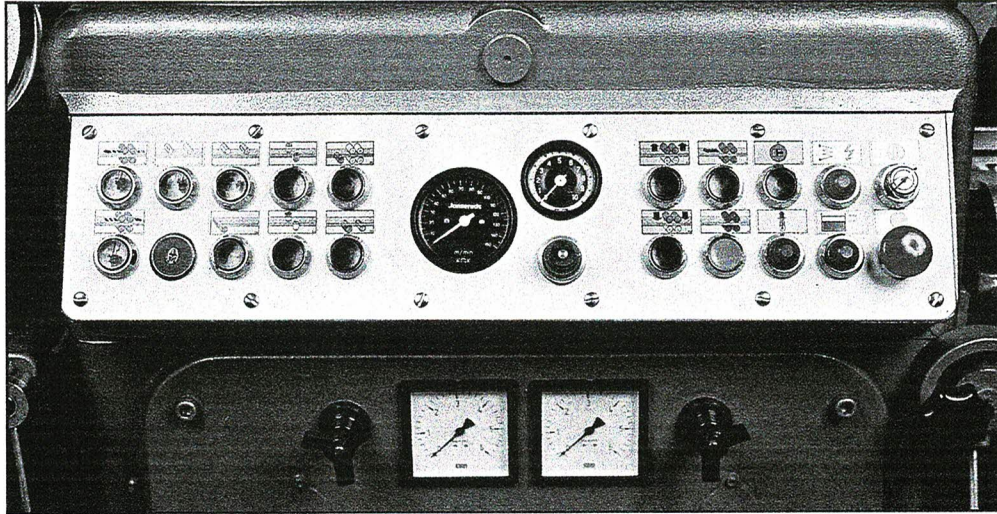
Elutrustning i separat skåp

På matarverkets framsida finns en manöverpanel med knappar för start av spindlarna, start och stopp av matarverket, reglering av matningshastigheten samt totalstopp. Är maskinen utrustad med ett andra matarverk är detta dessutom försett med manöverpanel med start och stopp av matningen samt totalstopp.

Motorerna har automatisk Y/D-start och

utrustningen för denna finns i ett separat apparatskåp. Motorerna är också utrustade med överbelastningsskydd. Om en motor stannar på grund av överbelastning stoppas också matningen.

När hyveln är inbyggd i ett bullerhus kan manöverpulpet för dubbelkommando inkopplas.

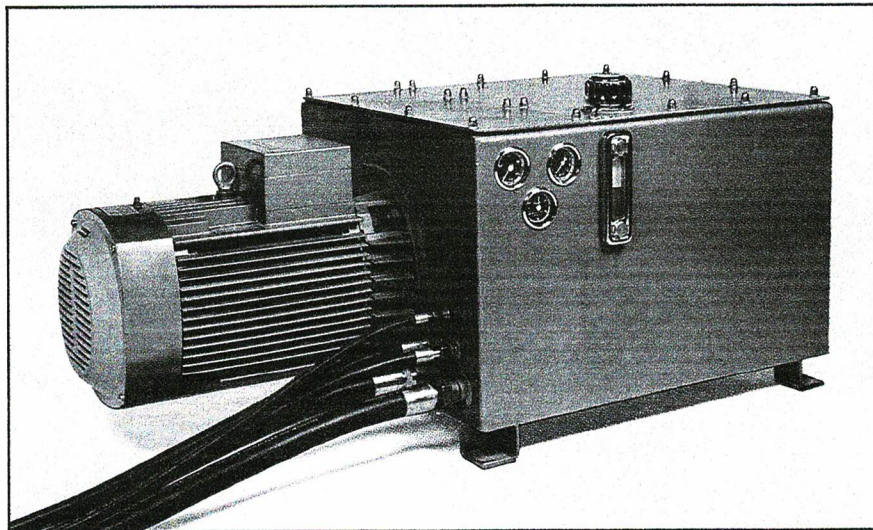


Separat hydraulaggregat

Kraftöverföringen till matarverket sker med hydraulik som ger jämn gång och steglös reglering. Hydraulaggregatet med motor och

tank placeras på lämplig plats bredvid hyveln.

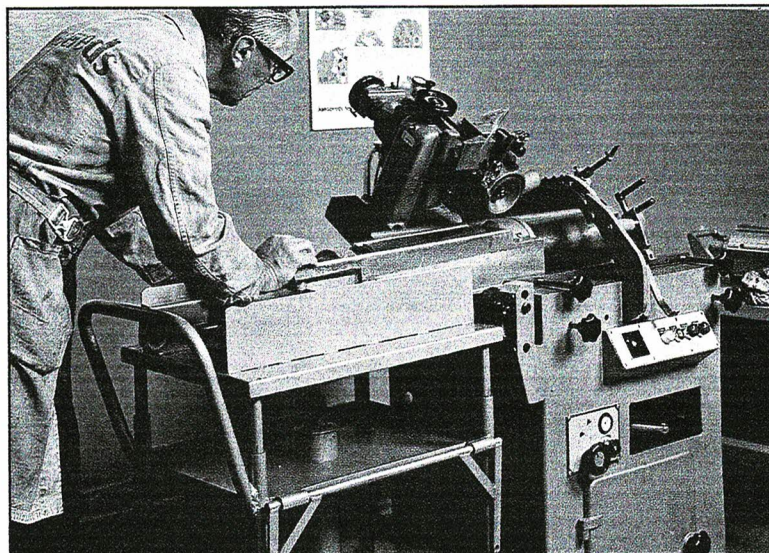
Alla slangar mellan hyvel och hydraulaggregat medföljer.



Ett komplett system för verktygshantering

En noggrann behandling av verktygen är en förutsättning för god hyvlingsekonomi. Jonsereds har ett komplett program av moderna slipmaskiner för kuttrar, fräsar och klingor. Även utrustning för att transportera verk-

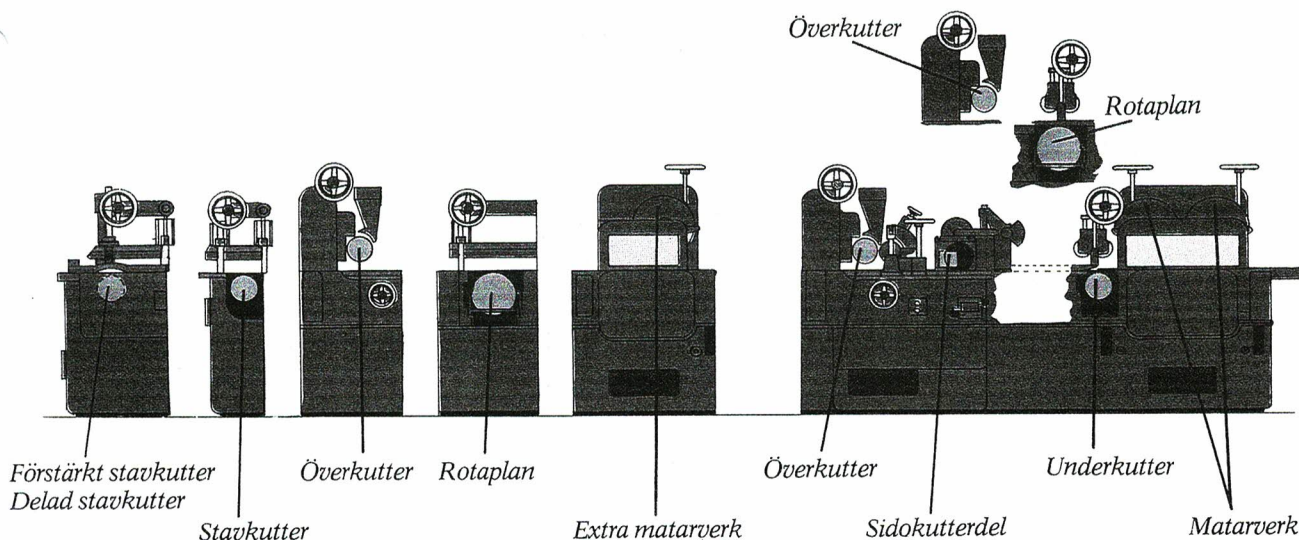
tygen mellan hyvel och sliprum ingår i sortimentet. För att ge större kunskap om verktygshantering anordnar vi kurser med både teori och praktik. Dessutom kan vi ge tips om utformning och utrustning i sliprummet.



Modulsystem med många kombinationsmöjligheter

KB-serien består av ett antal modulbyggda enheter för matning och bearbetning som går att kombinera i stort sett hur som helst. I praktiken har det emellertid visat sig att ett be-

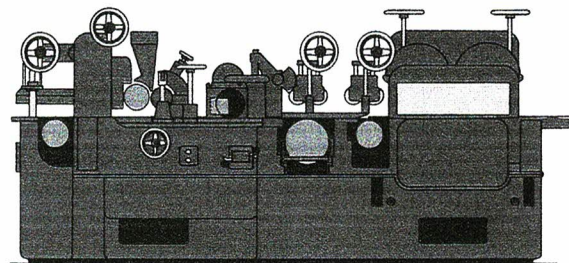
gränsat antal standardkombinationer väl täcker de allra flesta bearbetningsbehov. Här är de olika enheterna. Standardkombinationerna visas på nästa sida.



Fyra standardmodeller

H-45 KB

Utrustad med matarverk, underkutter, ev. rotaplan, sidokuttrar, överkutter och stavkutter. Max. matningshastighet 100 m/min.

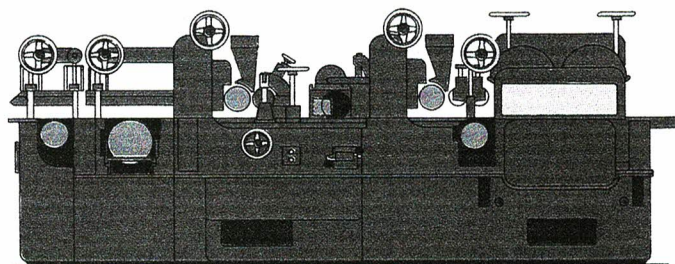


Motoreffekt:

Matarverk 15 kW	Höger sidokutter . . 7,5 kW
Underkutter 7,5 kW	Överkutter 11 kW
Rotaplan 7,5 kW	Stavkutter 7,5 kW
Vänster sidokutter . 11 kW	

H-571 KB och H-561 KB

H-571 KB är utrustad med matarverk, underkutter, dubbla överkuttrar, sidokuttrar, rotaplan och stavkutter i standard — eller högeffektutförande. H-561 KB skiljer sig endast genom att den saknar rotaplan. Max. matningshastighet 100 m/min.



Motoreffekt, standard:

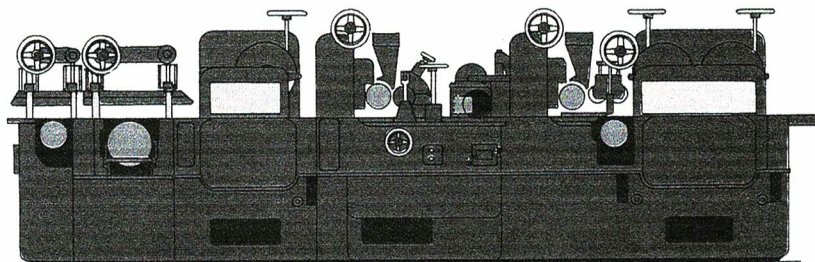
Matarverk 15 kW	Vänster sidokutter . 11 kW
Underkutter 7,5 kW	Överkutter 2 11 kW
Överkutter 1 11 kW	Rotaplan 7,5 kW
Höger sidokutter . . 7,5 kW	Stavkutter 7,5 kW

Högeffekt:

Matarverk 15 kW	Vänster sidokutter . 15 kW
Underkutter 11 kW	Överkutter 2 11 kW
Överkutter 1 15 kW	Rotaplan 7,5 kW
Höger sidokutter . . 11 kW	Stavkutter 22 kW

H-971 KB

Utrustad med dubbla matarverk, underkutter, dubbla överkuttrar, sidokuttrar, rotaplan och stavkutter. Max. matningshastighet 100 m/min.

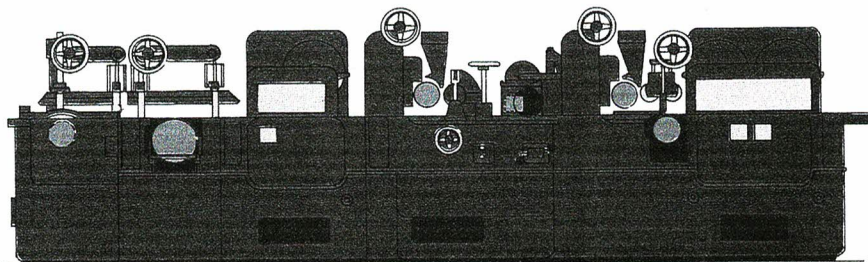


Motoreffekt:

Matarverk 15 kW	Vänster sidokutter . 11 kW
Underkutter 11 kW	Överkutter 2 11 kW
Överkutter 1 11 kW	Rotaplan 7,5 kW
Höger sidokutter . . 7,5 kW	Stavkutter 7,5 kW

H-971 KB Super

Avsedd för tung och snabb hyvling. Utrustad med dubbla matarverk, underkutter, dubbla sidokuttrar, rotaplan och den kraftigare stavkuttern. Max. matningshastighet 140 m/min

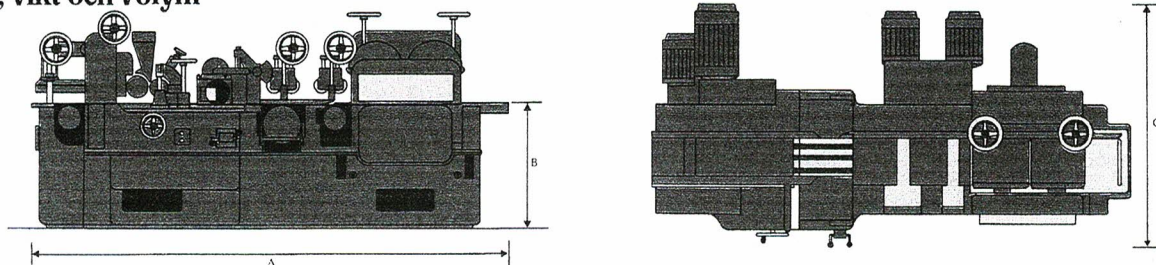


Motoreffekt:

Matarverk 18 kW	Vänster sidokutter . 15 kW
Underkutter 15 kW	Överkutter 2 15 kW
Överkutter 1 22 kW	Rotaplan 7,5 kW
Höger sidokutter . . 11 kW	Stavkutter 22 kW

Tekniska data

Mått, vikt och volym



	A	B	C	Vikt, kg		Volym m ³ sjöförp.
				netto	brutto	
H- 45KB	3310	850	1700	5.000	6.000	13,5
H-571KB	3870	850	1700	5.700	6.700	14,0
H-971KB	4700	850	1700	7.200	8.200	16,0
H-971KB Super	4950	850	1850	7.500	8.500	17,0

Hyvlingsmått

Bredd max	305 mm
min (med standardfräsar 160 mm) ca	35 mm
Höjd max	100 mm
max utan sidokuttrar	130 mm
min	8 mm

Matning

Hastighet, standard	0–100 m/min
Superutförande	0–140 m/min
Matarvalsar, diameter	300 mm

Verktysdiametrar

Underkutter	160 mm
Överkutter, standard rundkutter	160 mm
max	180 mm
fräsar och lösa klingor max ca	200 mm
Sidokuttrar max	220 mm
Stavkutter, standard för fräsar max	210 mm
för lösa klingor max	250 mm
stor typ max	315 mm
för lösa klingor max	355 mm
Rotaplan (12 stål)	250 mm

Spindeldiametrar

Underkutter: i ett stycke med kutterblock (vid löst främre lager)	45 mm)
Överkutter	45 mm
Sidokuttrar, konisk spindel, bas	38 mm
Stavkutter	45 mm
Rotaplan: i ett stycke med kutterblock	

Varvtal

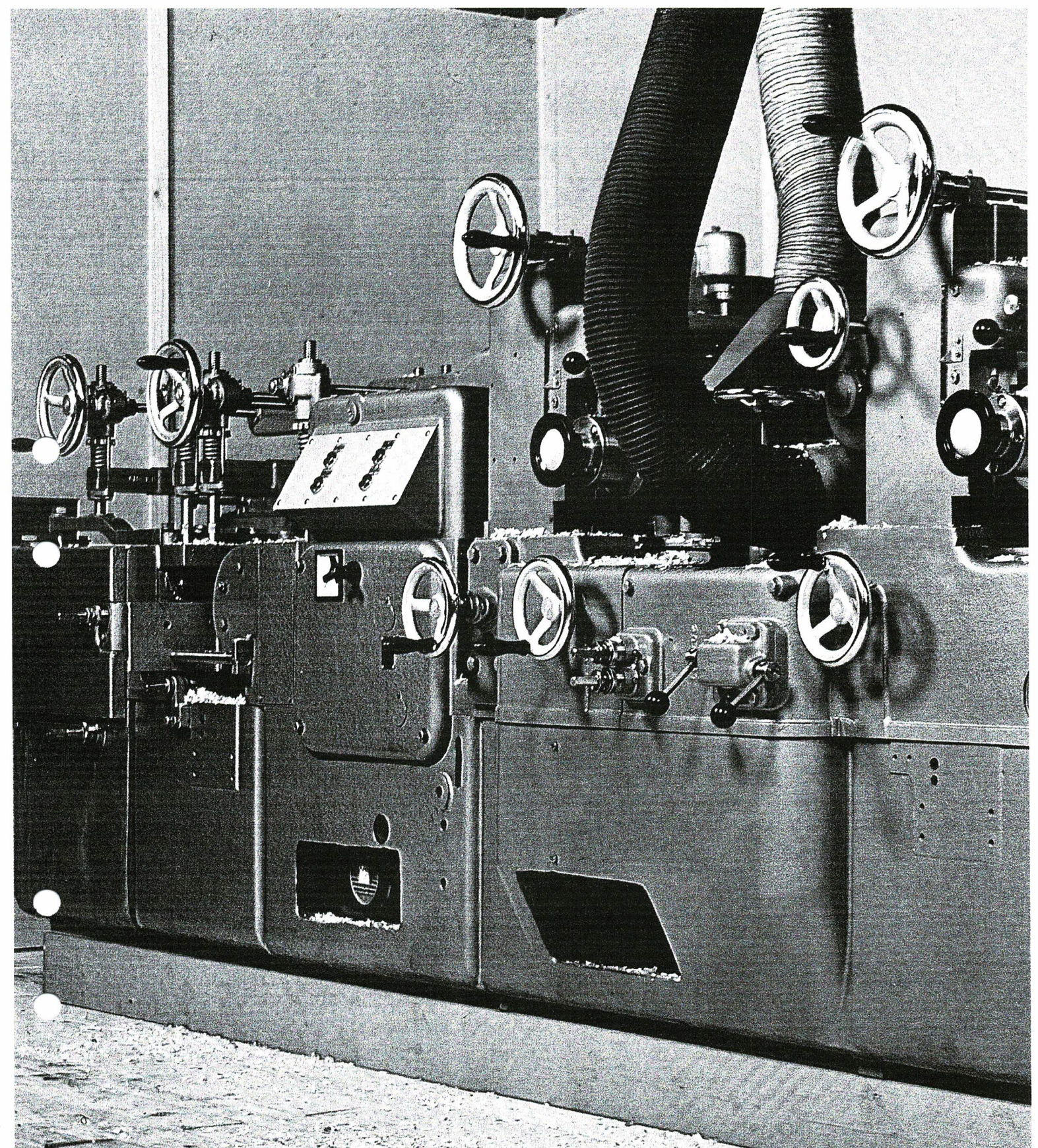
Rotaplan	3.000 rpm
Övriga spindlar	5.000 rpm

Motorer, standardeffekter. (se resp. modell)

Spånutsug

Lufthastighet i anslutningar	25 m/sek
Luftbehov H-45 KB ca	11.000 m ³ /h
H-571 KB, H-971 KB ca	13.000 m ³ /h

Rätt till ändringar förbehålles.



Jonsereds

Jonsereds AB, Division Träteknik,
Fack, 43301 PARTILLE. Tel.: 031/720300.