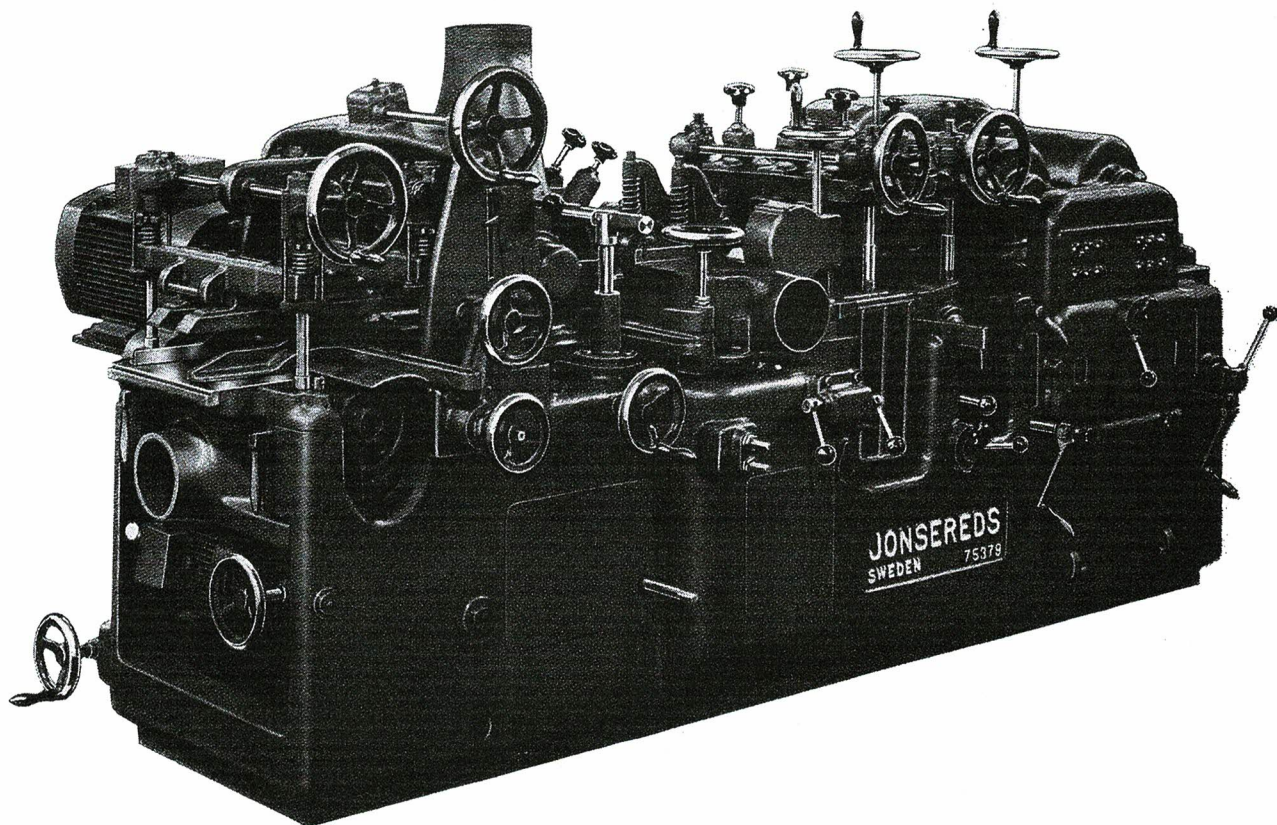


12" hyvelmaskiner

H-45 KN-serien



Jonsereds 12" hyvelmaskiner uppfyller långt gående krav på hög produktion. De finns i olika utföranden som beskrivs på följande sidor, och lämpar sig för praktiskt taget all hyvling av dimensioner upp till 305×100 mm (utan sidokuttrar 305×130 mm).

Omställningstiden är mycket kort tack vare en mängd detaljer, som underlättar manövreringen, bl. a. snabbt inställbara pressverk och kuttrar, effektiva låsningsanordningar och manöveranordningar, alla lätt åtkomliga från maskinens framsida.

Samtliga kuttrar har ett varvtal av 5000 r/m. De är dynamiskt balanserade och lagrade i kullager av kraftig typ. Horisontella kuttrarnas diameter 160 mm.

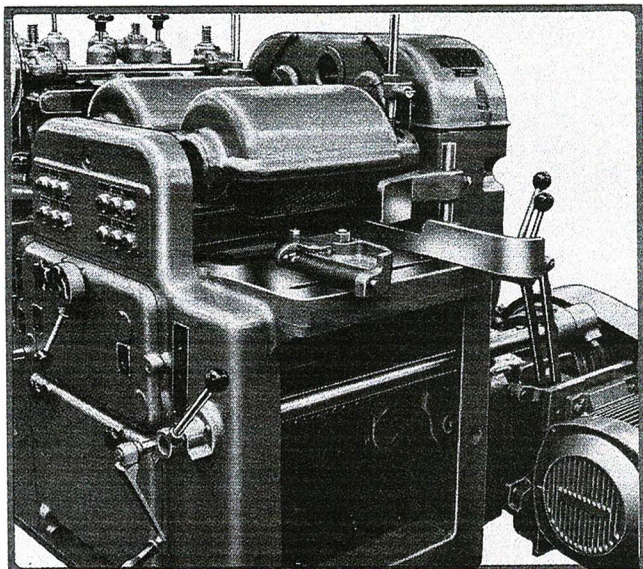
Matarverken har 4 valsar, 230 mm diameter, som drives med precisionskuggväxlar, helt inkapslade och överspolade med olja från en pump i växelhuset. Oljeöverspolningen kan kontrolleras genom fönster i växelhushets övre del. Samtliga kuggväxlar och matarvalsar är kullagrade. Övervalsarna är höj- och sänkbara med var sin ratt. De har spiralskurna refflor i 30° stigning.

Spånhuvar, som i vissa fall även tjänstgör som beröringsskydd, finns för samtliga kuttrar. För underkutter och stavkutter är de inbyggda i stativet. Sido- och överkuttrarnas spånhuvar är lätt borttagbara. Remydd för kuttrar och växellåda.

Jonsereds

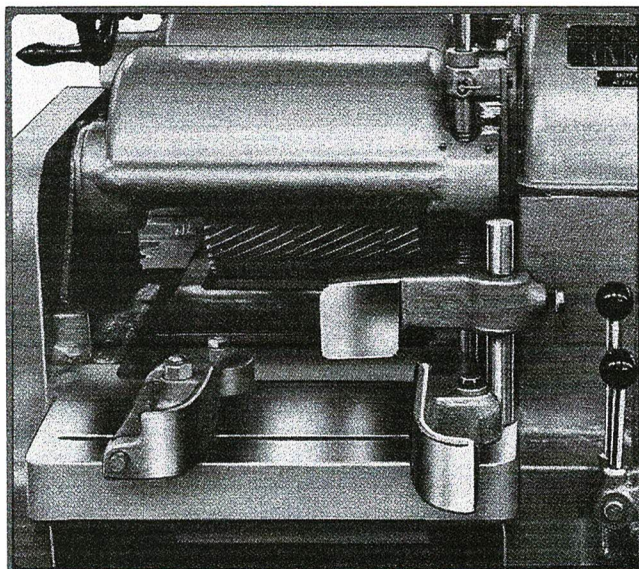
Virkets sidostyrning

För styrning av virket i sidled har maskinen ställbara landsidor. Före sidokuttrarna en på höger sida och efter sidokuttrarna en på höger och en på vänster sida. Vid inmatningen finns dessutom en fjädrande tillhållarrulle och ett dubbelmatningshinder.



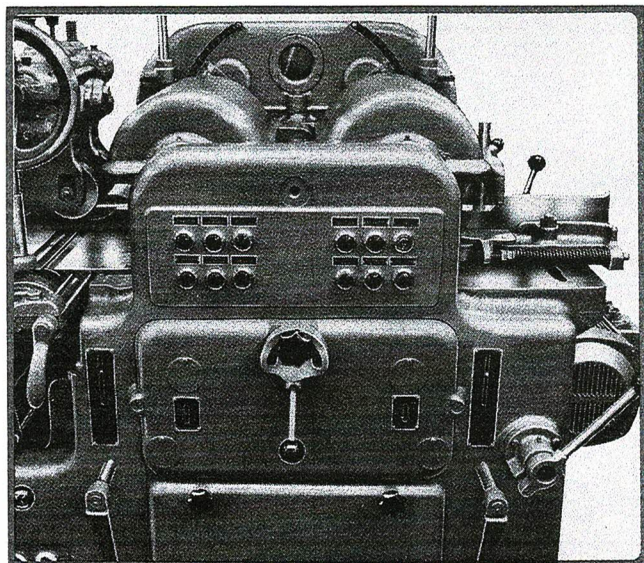
Matarvalsarna

De övre matarvalsarna är uppdelade i sektioner, de två yttre flyttbara och den inre fast. Vid hyvling av kupigt virke kan sektionerna flyttas isär, så att de endast ligger an i kanterna, och risken för spräckning bortfaller.



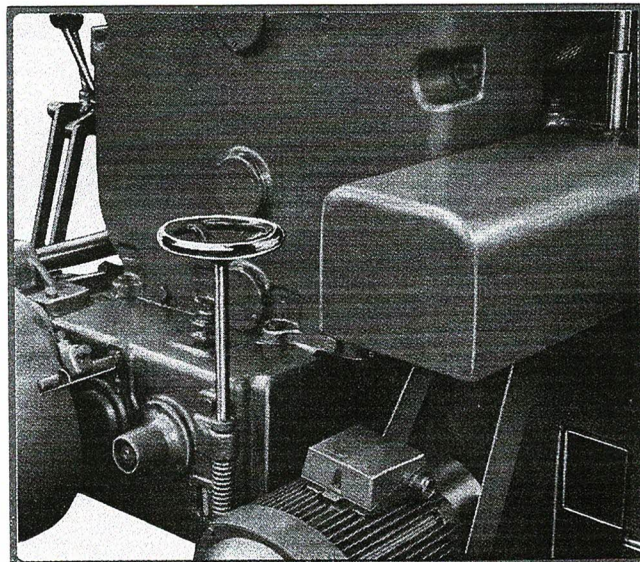
Matarvalsarnas höjdinställning

De övre matarvalsarnas höjdläge ställs individuellt med rattarna ovanför valsarna och trycket mot virket med de fällbara vevarna nedtill på maskinen. Höjdläget avläses på skala ovanför valsarna och trycket på skalor ovanför vevarna. De undre matarvalsarna är ställbara i höjdläget efter en skala och de kan dessutom ställas i lutning oberoende av varandra.



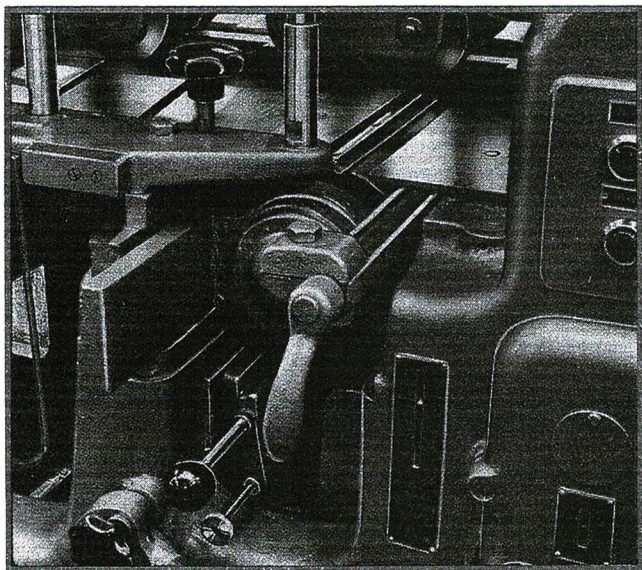
Backning

På baksidan av växellådan finns ett uttag där man kan sätta in en vev och vid eventuell fastkörning vrida valsarna baklänges och på så sätt frigöra virket. På bilden syns också till höger underkutterns spånutsug.



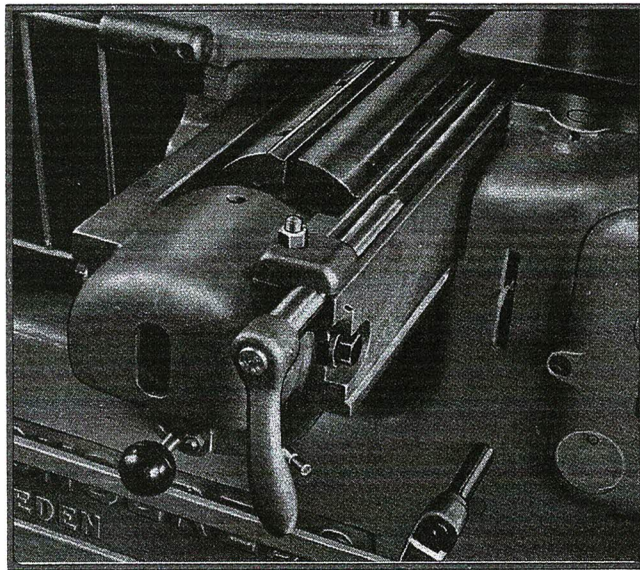
Underkutter

Underkuttern är placerad i en utdragbar ram som kan placeras direkt i slipmaskinen. Framför kuttern är bordplattan ställbar i höjdled för exakt inställning av kutterns skärdjup och kuttern är ställbar i höjdled för injustering efter bakre bordplattan. Kuttern som har 6 stål är genomskjutbar så att hela stålen kan utnyttjas före omslipning. Inbyggd brynanordning. Kutterdiam. 160 mm och varvtal 5000 r/m.



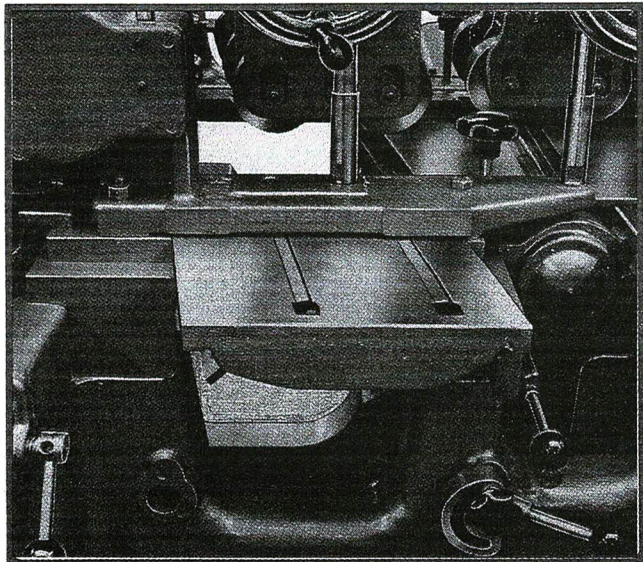
Underkutter med löst kutterblock

På beställning kan maskinen förses med underkutter med löstagbart lager för att kunna utnyttja lösa kutterblock.



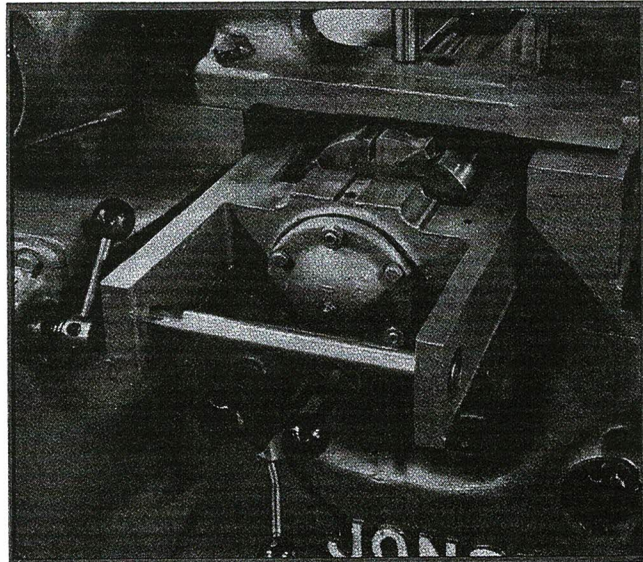
Planbox

Planboxen, som har två snedställda stål, är genomskjutbar för att kunna utnyttjas till hela sin längd, vid hyvling av smalt virke, före omslipning. Kan erhållas med tunna eller tjocka stål.



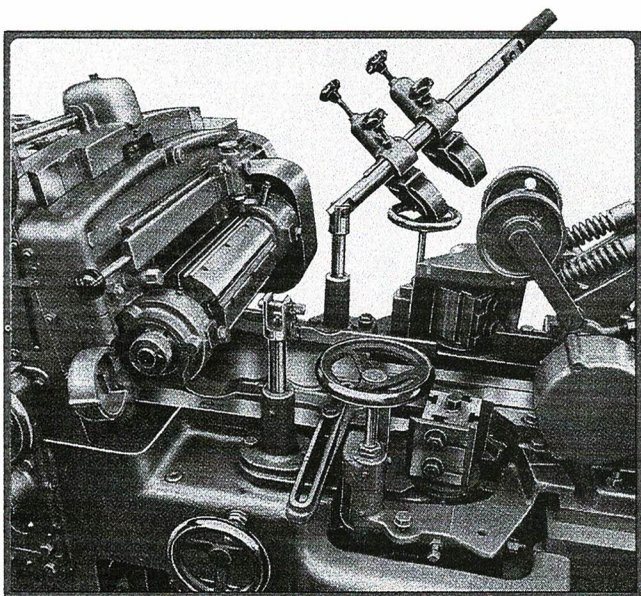
Rotaplan

Planboxen kan ersättas med ROTAPLAN. Denna är också placerad i en ram som kan sättas direkt i slipmaskinen. Kuttern har diam. 210 mm, 10 stål och varvtal 3400 r/m.



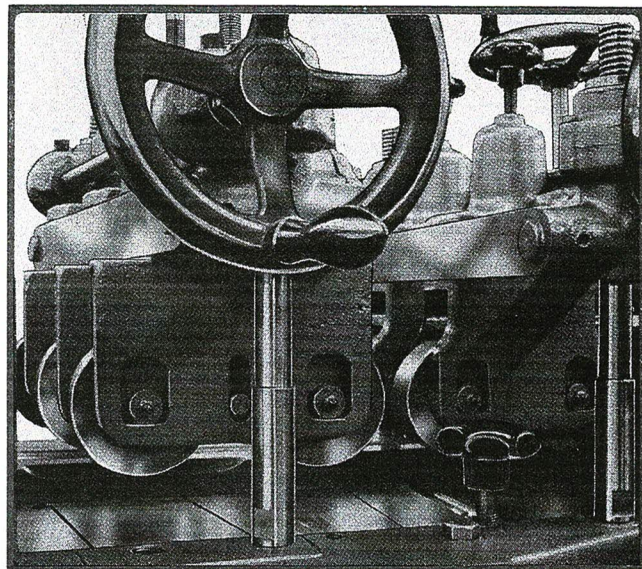
Åtkomlighet

Trots att hyveln är mycket kompakt är den mycket öppen och detaljerna lätt åtkomliga som framgår av bilden. Pressverket framför överkuttern är här uppfällt.



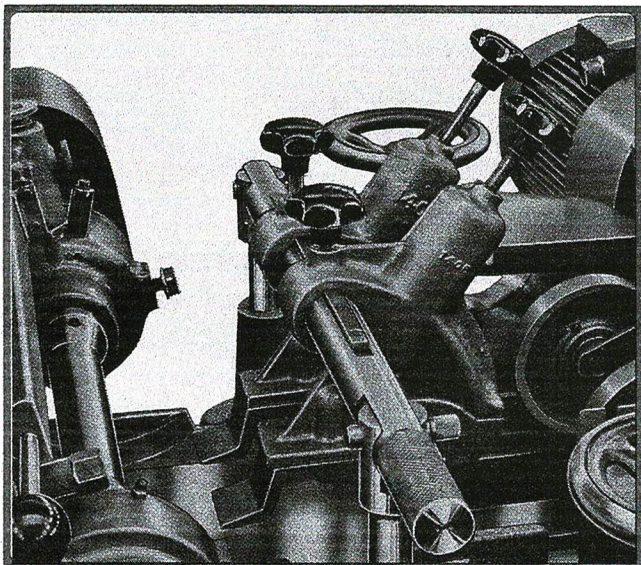
Pressverk

De kullagrade rullarna i pressverken är fjäderbelastade och lätt ställbara i höjded. Ger perfekt styrning av virket genom maskinen även vid hög matning.



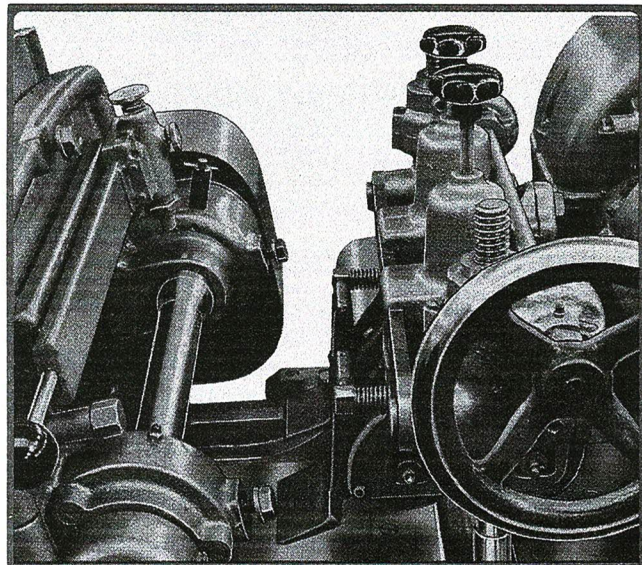
Extra fingerpressar

När maskinen har främre överkutter i stället för planbox (H-561KN, H-961KN) medlevereras fjädrande fingerpressar till **bakre** överkuttern, som kan utbytas mot ordinarie rulltryck. Kan också levereras som extra utrustning till övriga maskiner.



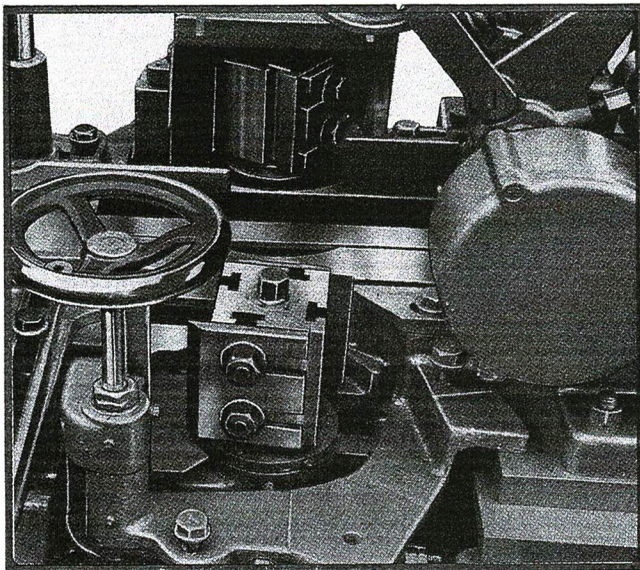
Övertryck vid främre överkutter

När maskinen har främre överkutter i stället för planbox (H-561KN, H-961KN) har rulltrycket över underkuttern försetts med fjädrande spånbreakare som ligger omedelbart före överkuttern.



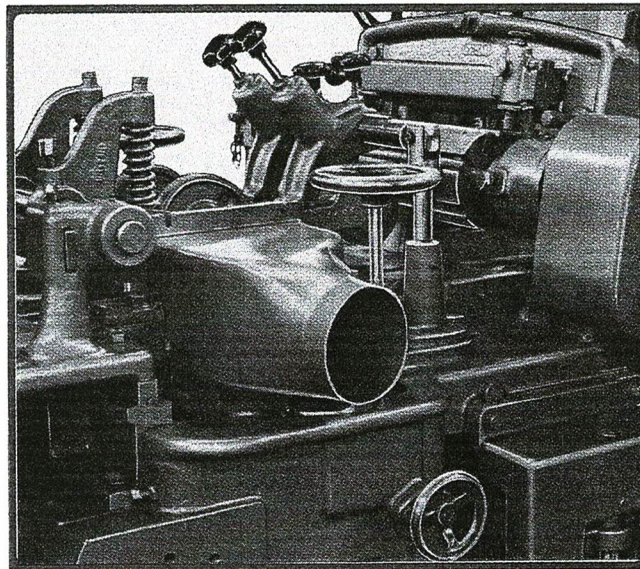
Sidokuttrar

Sidokuttrarna ställs in i sidled från framsidan och låses var för sig. Höjdinställning med rattar från ovasidan. Axeltapparna är koniska för exakt centrering av kutterblock eller fräsar. Kraftiga spånbrytare. Varvtal 5000 r/m.



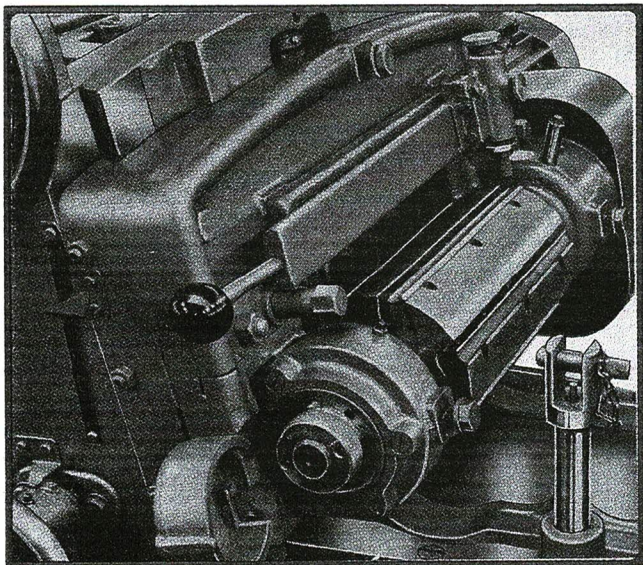
Bakre sidokutter

Även från maskinens baksida kan man sido- och höjdställa bakre sidokuttern.



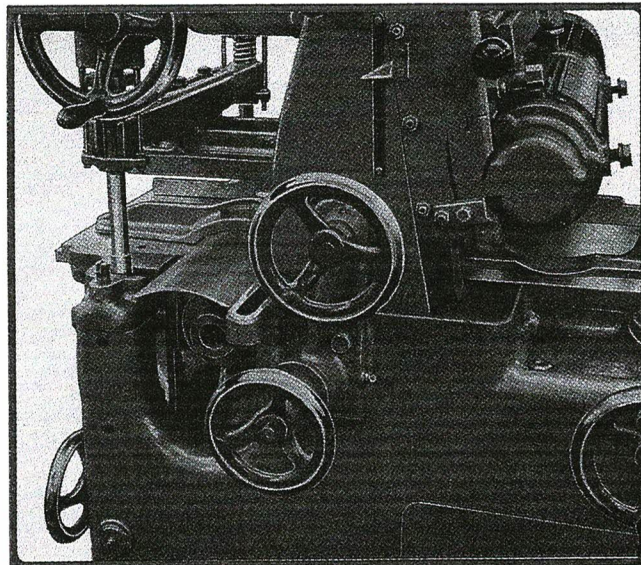
Överkutter

Det främre lagret är lätt löstagbart för snabbt byte av kutterblock. Ställbar i höjdlid efter skala och i sidled 20 mm efter skala. Brynanordning. Kutterdiam. 160 mm, varvtal 5000 r/m.



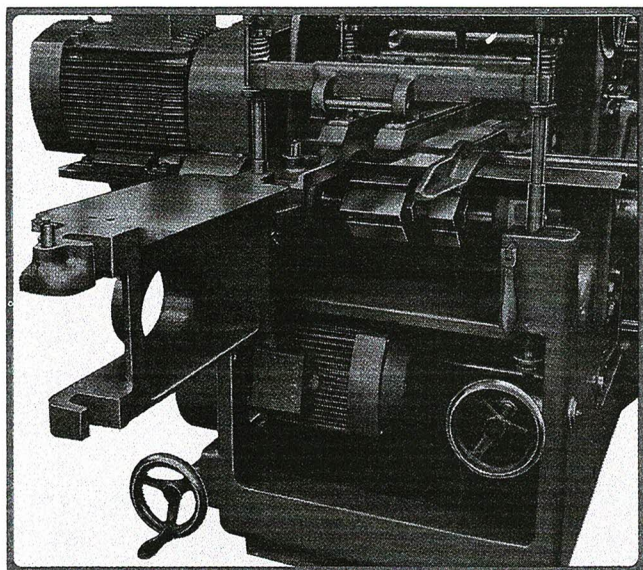
Stavkutter

Ställbar i höjd- och sidled med ratt på maskinens framsida och utmatningsände.



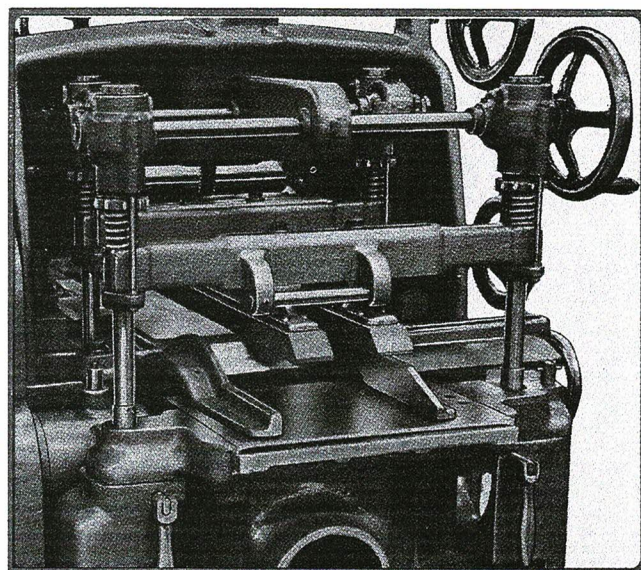
Stavkutter

För att snabbt kunna byta kutterblock eller fräsar är främre lagret lätt löstagbart. Hela kutteraxeln lätt åtkomlig genom att bakre bordet enkelt kan svängas åt sidan. Kuttervarvtal 5000 r/m.



Utmatningsände

På bilden syns parallellhöjningen av släptrycket ovanför stavkuttern, de båda landsidorna för virkets sidostyrning, låsanordningarna för kutterramen och stavkutterns spånutsug.

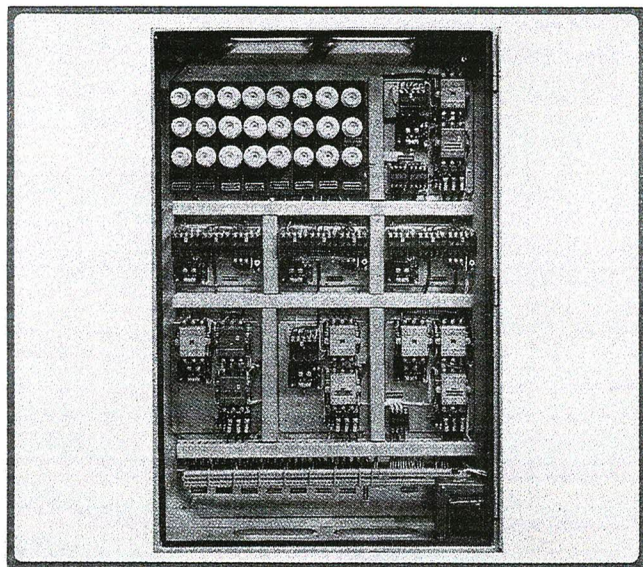


Drivning och högeffektmotorer

Kuttrarna drivs som standard med plattremmar. Samtliga maskiner kan förses med högeffektmotorer.

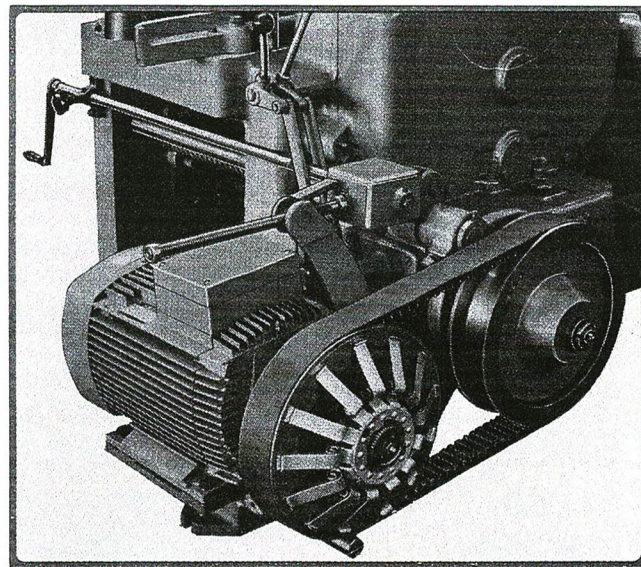
EI-utrustning

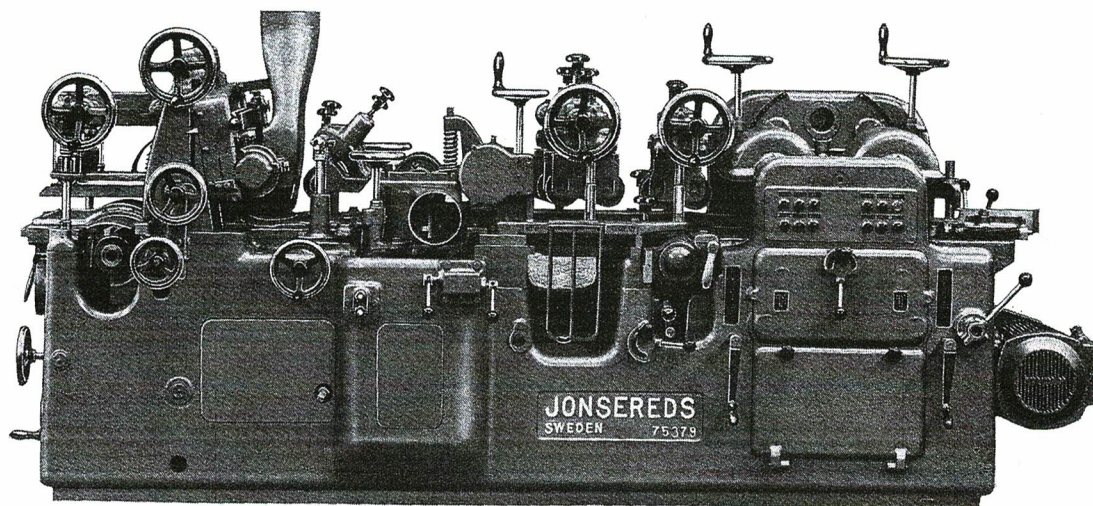
Till maskinen kan också levereras ett manöverskåp för säkringar och kontaktorer. Detta kan placeras helt avskilt från maskinen.



Steglös matning

På särskild beställning kan maskinen också utrustas med variator för matningen. Härvid erhålles steglös hastighetsreglering mellan växellådans 6 olika steg.





Pressverk

över underkuttern	2 enheter
över planboxen	3 enheter
mellan sidokuttrarna	2 enheter
före överkuttern	2 enheter
över stavkuttern	2 släptryck

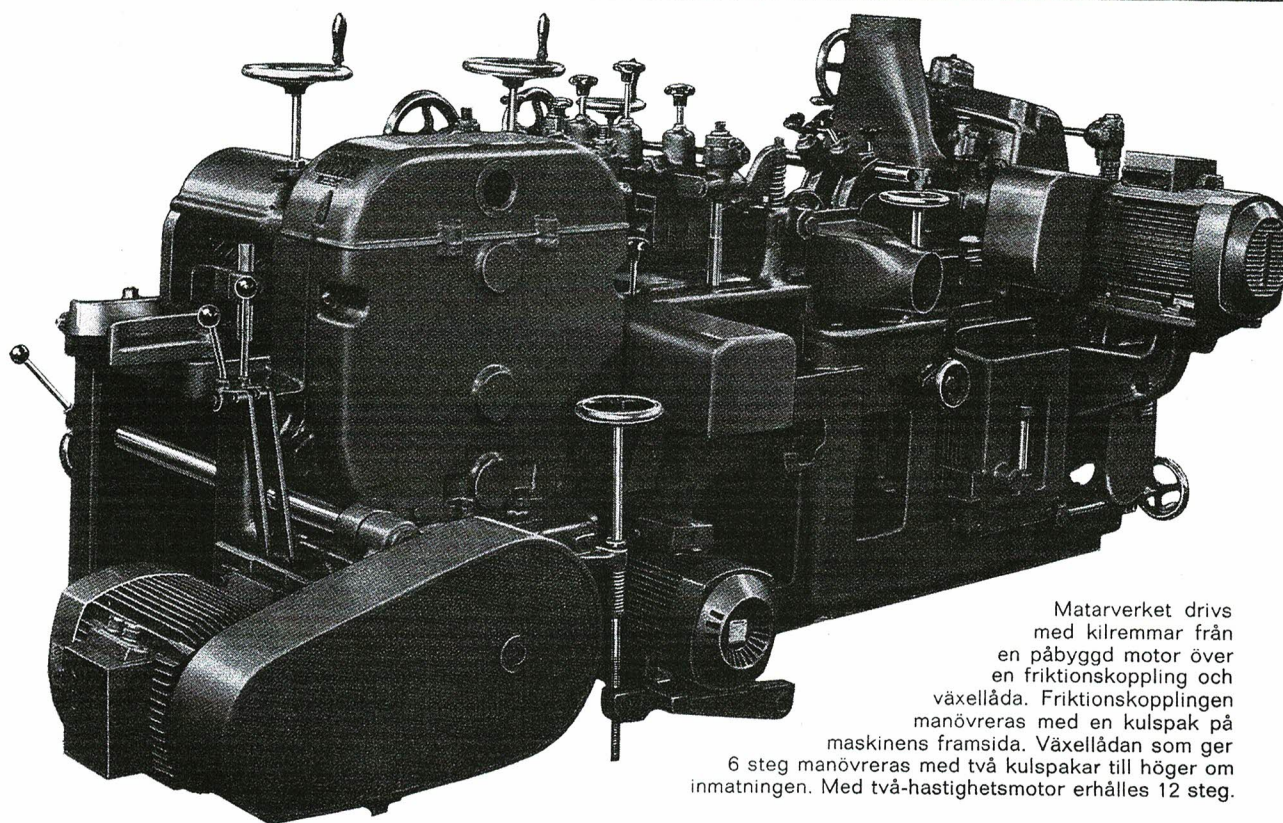
Matarverk

De två övre matarvalsarna är spiralrefflade i stigning 30° vänster. Bordvalsarna är släta.

5 kuttrar och planbox

I ordning: Underkutter, planbox, främre och bakre sidokutter, överkutter och stavkutter.

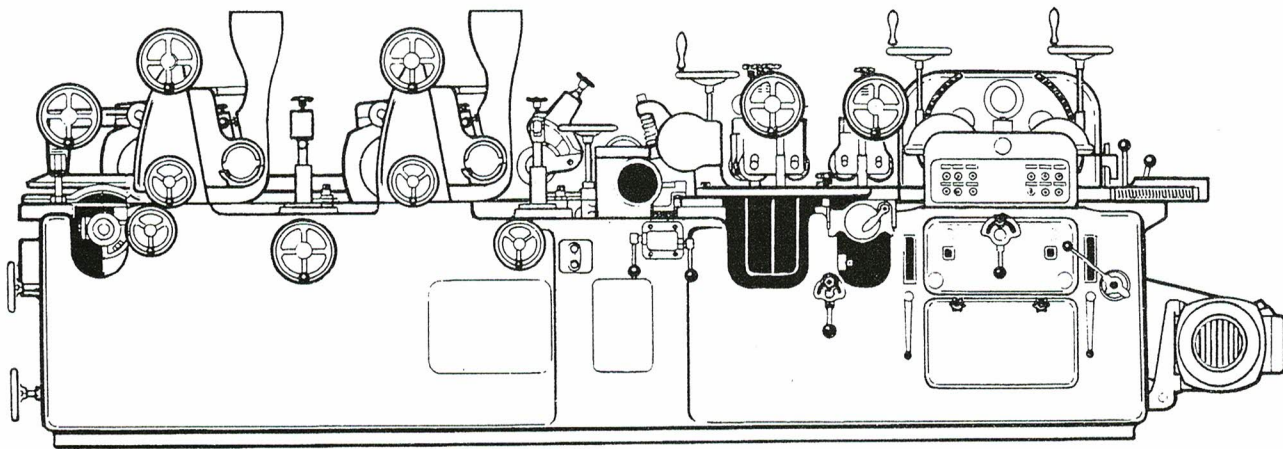
Typ	Antal matningshastigheter	Kraftbehov hk	Nettovikt kg
H-45 KN	6	70	4700
H-45 KN	6	70	4700
H-45 KN	12	73	4700



Matarverket drivs med kilremmar från en påbyggd motor över en friktionskoppling och växellåda. Friktionskopplingen manövreras med en kulspek på maskinens framsida. Växellådan som ger 6 steg manövreras med två kulspekar till höger om inmatningen. Med två-hastighetsmotor erhålles 12 steg.

Antal	m/min
6	6,4—10—16—25—40—64
6	19—24—30—39—49—64
12	5,6—7—9—11—14—18—20—26—32—40—51—64

H-46 KN



Pressverk

över underkuttern	2 enheter
över planboxen	3 enheter
mellan sidokuttrarna	2 enheter
före 1:a överkuttern	2 enheter
före 2:a överkuttern	2 släptryck
över stavkuttern	2 släptryck

Matarverk

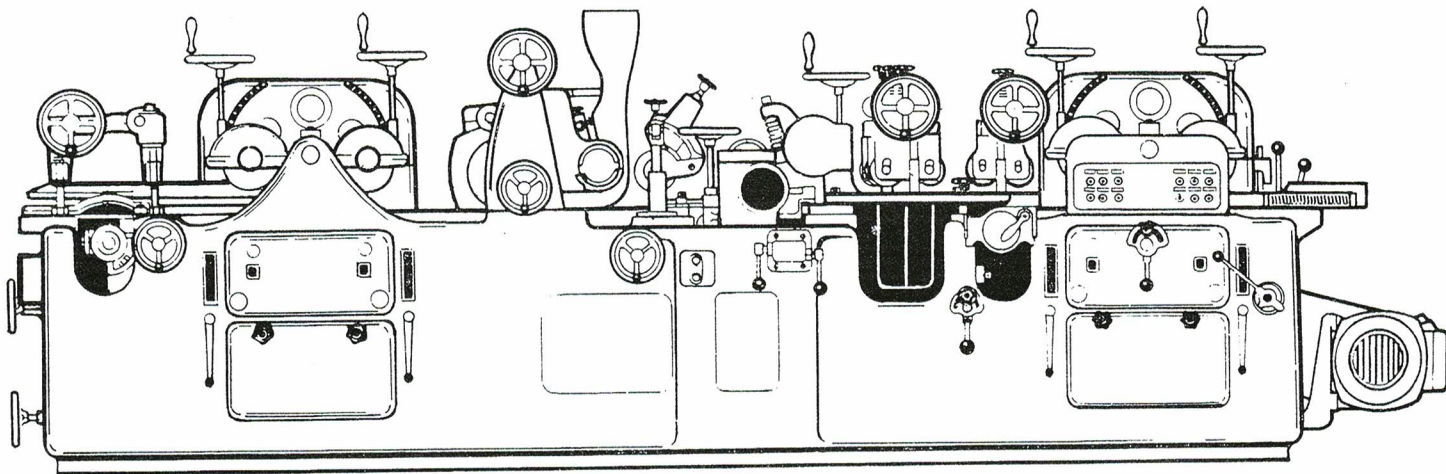
De två övre matarvalsarna är spiralreflade i stigning 30° vänster. Bordvalsarna är släta.

6 kuttrar och planbox

I ordning: Underkutter, planbox, främre och bakre sidokutter, 1:a överkutter, 2:a överkutter och stavkutter.

Typ	Antal matningshastigheter	Kraftbehov hk	Nettovikt kg
H-46 KN	6	85	5500
H-46 KN	6	85	5500
H-46 KN	12	88	5500

H-851 KN



Pressverk

över underkuttern	2 enheter
över planboxen	3 enheter
mellan sidokuttrarna	2 enheter
före överkuttern	2 enheter
efter överkuttern	2 släptryck
över stavkuttern	2 släptryck

Inmatningsverk

De två övre matarvalsarna är spiralreflade i stigning 30° vänster. Bordvalsarna är släta.

Utmatningsverk

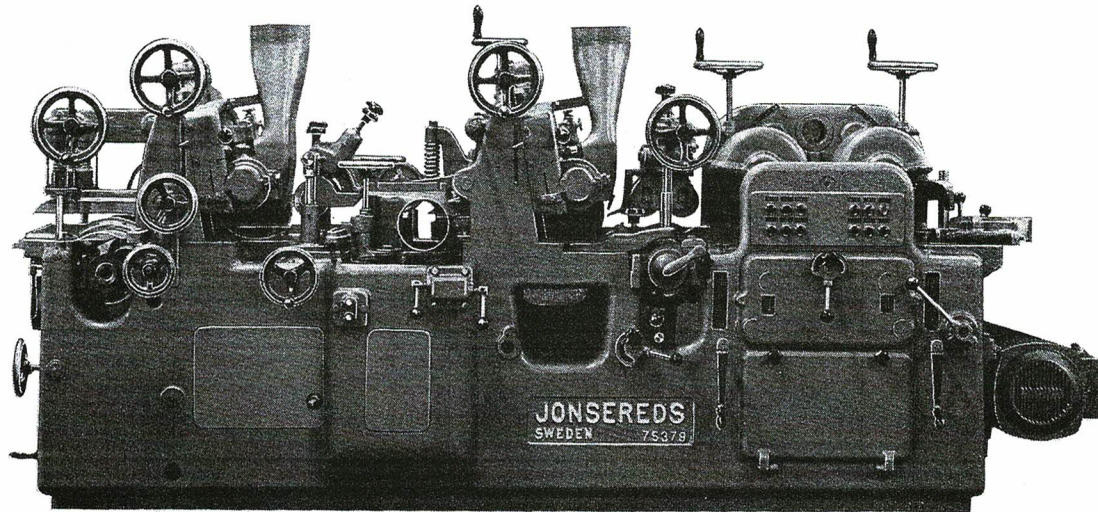
Alla valsar är släta.

5 kuttrar, planbox samt in- och utmatningsverk

I ordning: Inmatningsverk, underkutter, planbox, främre och bakre sidokutter, överkutter, utmatningsverk och stavkutter.

Typ	Antal matningshastigheter	Kraftbehov hk	Nettovikt kg
H-851 KN	6	75	6500
H-851 KN	6	75	6500
H-851 KN	12	78	6500

H-561 KN



Pressverk

över underkuttern	2 enheter
före 1:a överkuttern	2 släptryck
efter 1:a överkuttern	2 släptryck
mellan sidokutterarna	2 enheter
före 2:a överkuttern	2 enheter
över stavkuttern	2 släptryck

Matarverk

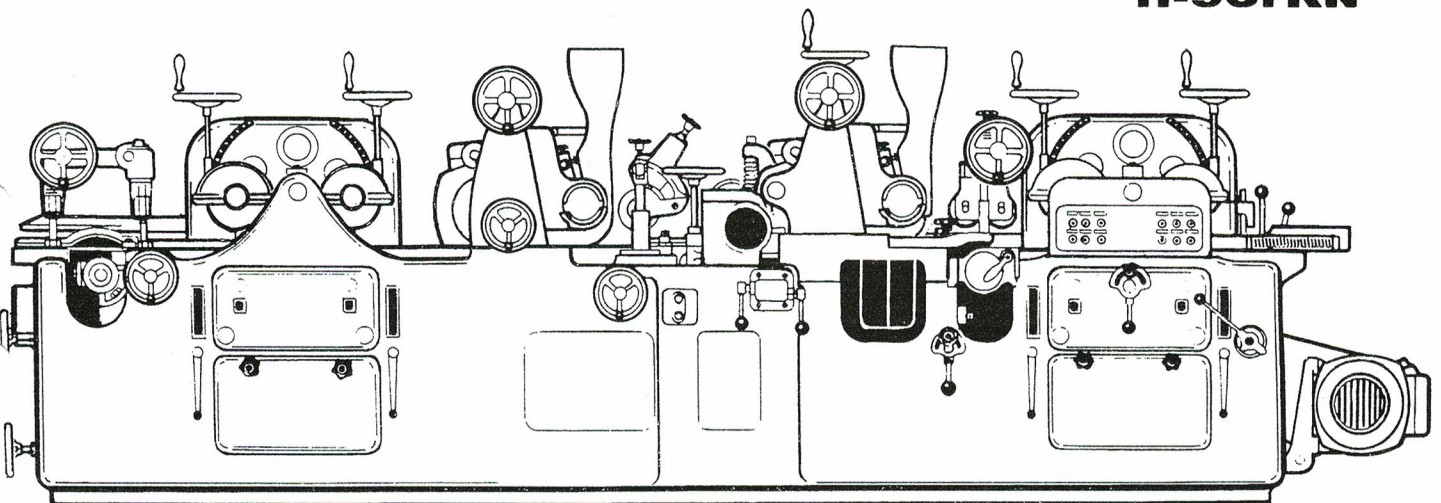
De två övre matarvalsarna är spiralrefflade i stigning 30° vänster. Bordvalsarna är spiralrefflade i stigning 30° höger.

6 kutterar

I ordning: Underkutter, 1:a överkutter, främre och bakre sidokutter, 2:a överkutter och stavkutter.

Typ	Antal matnings- hastigheter	Kraftbehov hk	Nettovikt kg
H-561 KN	6	85	4700
H-561 KN	6	85	4700
H-561 KN	12	88	4700

H-961 KN



Pressverk

över underkuttern	2 enheter
före 1:a överkuttern	2 släptryck
efter 1:a överkuttern	2 släptryck
mellan sidokutterarna	2 enheter
före 2:a överkuttern	2 enheter
efter 2:a överkuttern	2 släptryck
över stavkuttern	2 släptryck

Inmatningsverk

De två övre matarvalsarna är spiralrefflade i stigning 30° vänster. Bordvalsarna är spiralrefflade i stigning 30° höger.

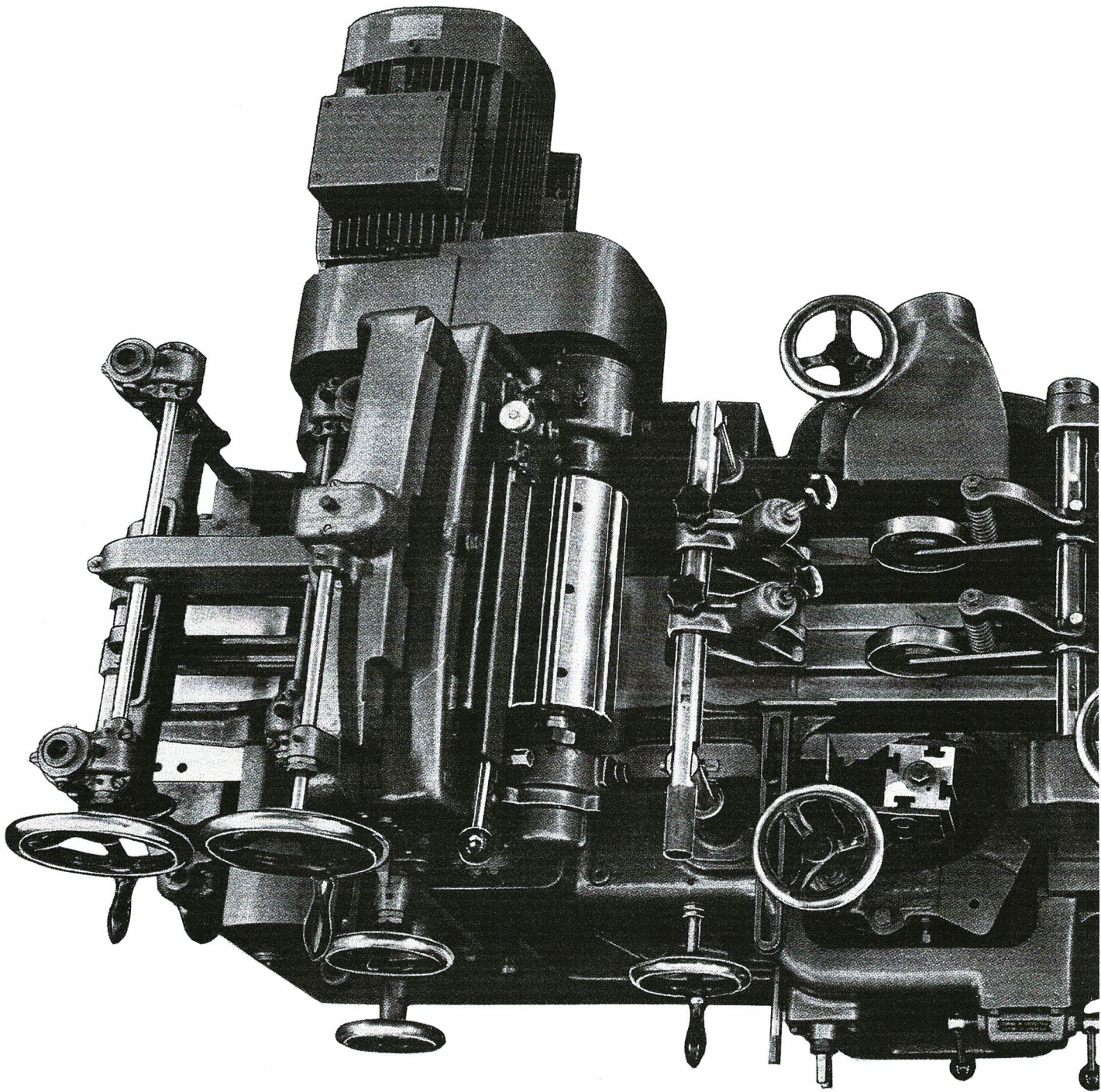
Utmatningsverk

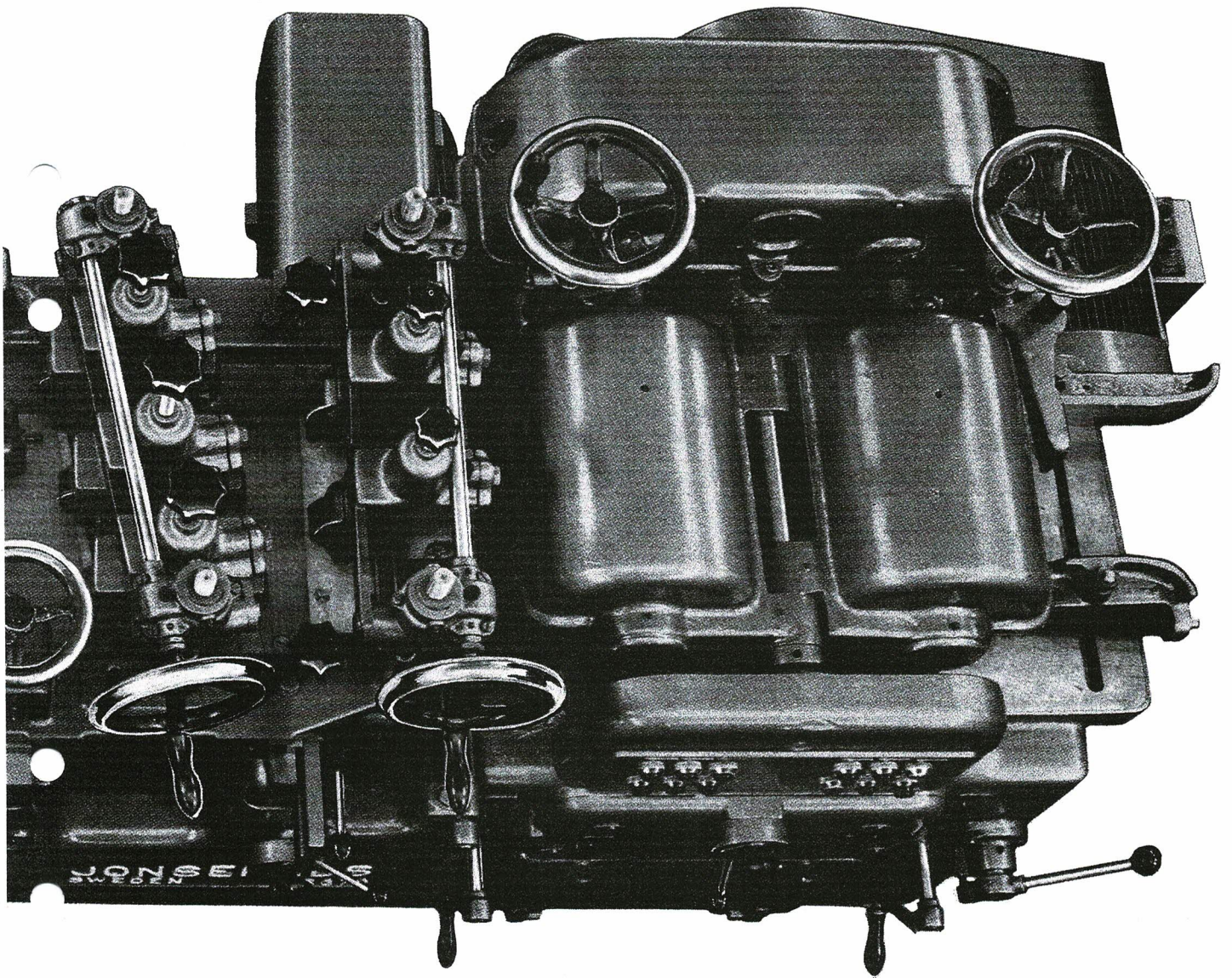
Alla valsar är släta.

6 kutterar samt in- och utmatning

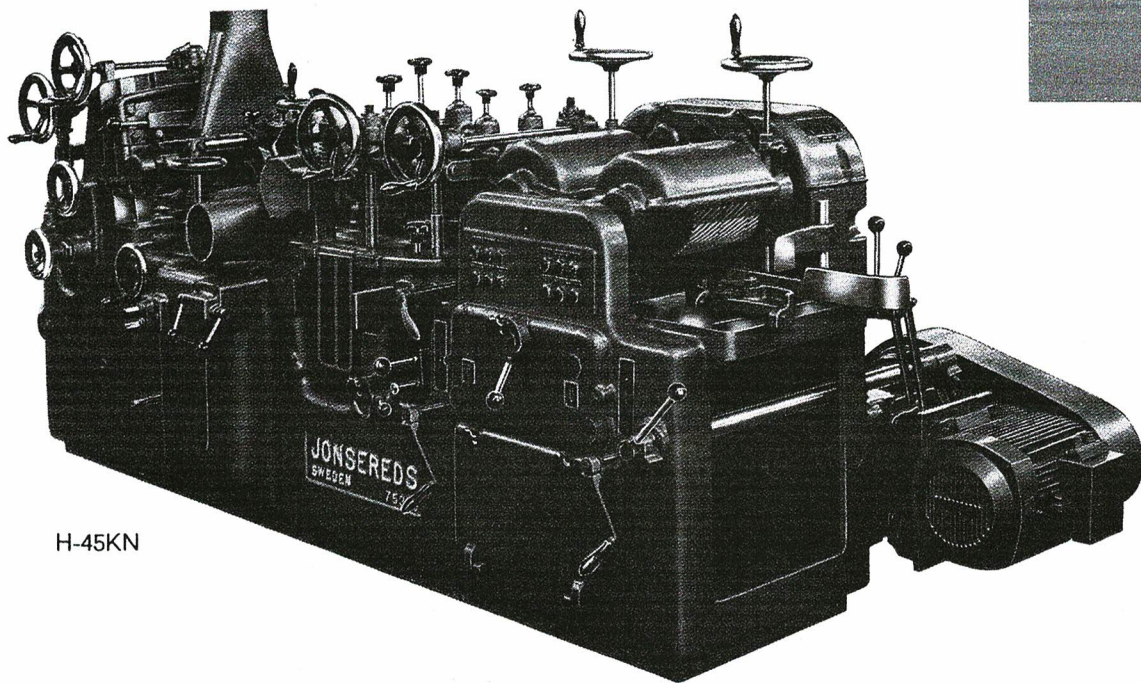
I ordning: Inmatningsverk, underkutter, 1:a överkutter, främre och bakre sidokutter, 2:a överkutter, utmatningsverk, stavkutter.

Typ	Antal matnings- hastigheter	Kraftbehov hk	Nettovikt kg
H-961 KN	6	90	6500
H-961 KN	6	90	6500
H-961 KN	12	93	6500

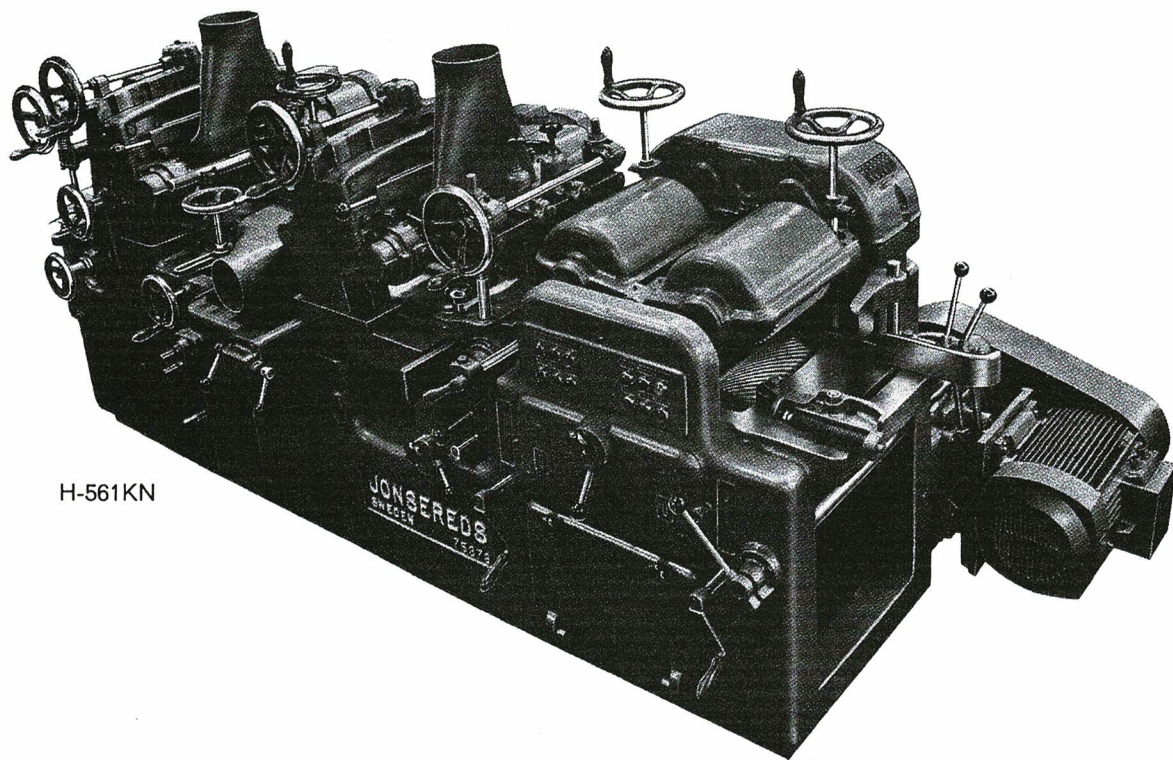




Maskinen är som synes mycket kompakt byggd men trots detta rymlig och alla detaljer lätt åtkomliga. Bilden visar H-45KN.



H-45KN



H-561KN

**JONSEREDS FABRIKERS AB
JONSERED**

Tel.: 031/720300

Telex: 2425, Jonsereds Gbg

Telegramadr.:

Jonsereds Göteborg

Jonsereds

Excelsior, Gbg