

SANDVIKENS JERNVERKS AKTIEBOLAG

MANUFAKTURFÖRSÄLJNINGEN

1952

HUVUDSTÄMPLAR FÖR SÅGAR

SANDVIK



TELEFON 54100

POSTADRESS: SANDVIKEN, SVERIGE - TELEGRAMADR.: JERNVERKET, SANDVIKEN

Nilias Alexander sson

Göteborg: SANDVIKSSTÅL GÖTEBORG AB, N. Hamngatan 36, Tel. 17 26 10
Jönköping: SANDVIKSSTÅL JÖNKÖPING AB, Hotellplan, Tel. 65 20
Malmö: SANDVIKSSTÅL MALMÖ AB, Pilgården, Tel. 723 30
Stockholm: SANDVIKSSTÅL STOCKHOLM AB, John Ericssonsgatan 10, Tel. 52 00 80
Sundsvall: SANDVIKSSTÅL SUNDSVALL AB, Storgatan 30, Tel. 573 40

COPYRIGHT 1952
SANDVIKENS JERNVERKS AKTIEBOLAG
MANUFAKTURFÖRSÄLJNINGEN
SANDVIKEN

AKTIEBOLAGET HASSE W. TULLBERG
ESSELTE AB, STOCKHOLM 1952
128612

Grundregeln för all vår sågtillverkning kan sammanfattas i ordet KVALITET, med allt vad detta innebär i fråga om såväl material som utförande. Våra förutsättningar för tillämpning av denna regel kan också sägas vara de bästa möjliga. Vi framställer själva vårt sågstål på basis av vårt lands förnämsta malmer. De kontrollmöjligheter, som vi därigenom har i fråga om både råmaterial och samtliga framställningsprocesser, är givetvis av den allra största betydelse, när det gäller att få en felfri och jämn kvalitet hos stålet. För sågarnas hårdning, fasonering och riktning har vi ugnar och maskiner av modernaste konstruktion, och skickligheten hos vår arbetarstam är känd långt utanför vårt lands gränser.

Sedan mera än sex decennier används våra sågar i såväl de svenska som de utländska trävaruindustrierna och uppskattas överallt som högst tillförlitliga verktyg. De erfarenheter vi under denna långa tidsrymd samlat i fråga om material och utförande har resulterat i alltmera fullkomnade sågar. Särskilt utmärker de sig för sin höga, varaktiga skärpa och för sin fjädringsförmåga.

Sandviken den 1 maj 1952.

SANDVIKENS JERNVERKS AKTIEBOLAG

Manufaktur försäljningen

FÖRSÄLJNINGSVILLKOR

När sågar beställs i tummått eller gauge, noteras och tillverkas de i närmast liggande millimetermått enligt denna katalog. I fråga om tanddelning, pinnhål, kantavstånd etc. skall för undvikande av misstag alltid *exakt millimetermått* anges.

Begärs en dimension, som ligger mellan två i katalogen upptagna mått, debiterar vi efter närmast högre, oavsett avvikelens storlek.

Vi fritar oss från ersättningsskyldighet, om vi inte — helt eller delvis — kan fullgöra åtagna leveranser på grund av eldsvåda, olyckshändelse, strejk, lockout, mobilisering, politiska oroligheter, trafikrubbingar eller andra förhållanden, likgiltigt av vilken art, som ligger utom vår kontroll och som kan inverka på driften i våra verkstäder. Förluster eller böter, som kan drabba våra kunder på grund av leveransförseningar, kan vi inte heller taga något som helst ansvar för.

Våra sågar levereras under garanti, under förutsättning att köparen iakttar alla de föreskrifter beträffande skötsel etc., som ges i denna katalog eller i bruksanvisningar, som bifogas varan. Om vi vid undersökning finner, att en reklamerad vara uppvisar material- eller fabrikationsfel, återtar vi den givetvis och ersätter den kostnadsfritt.

Vi ersätter inte varor, som blivit obrukbara genom åverkan eller felaktig behandling, sedan de lämnat våra verkstäder.

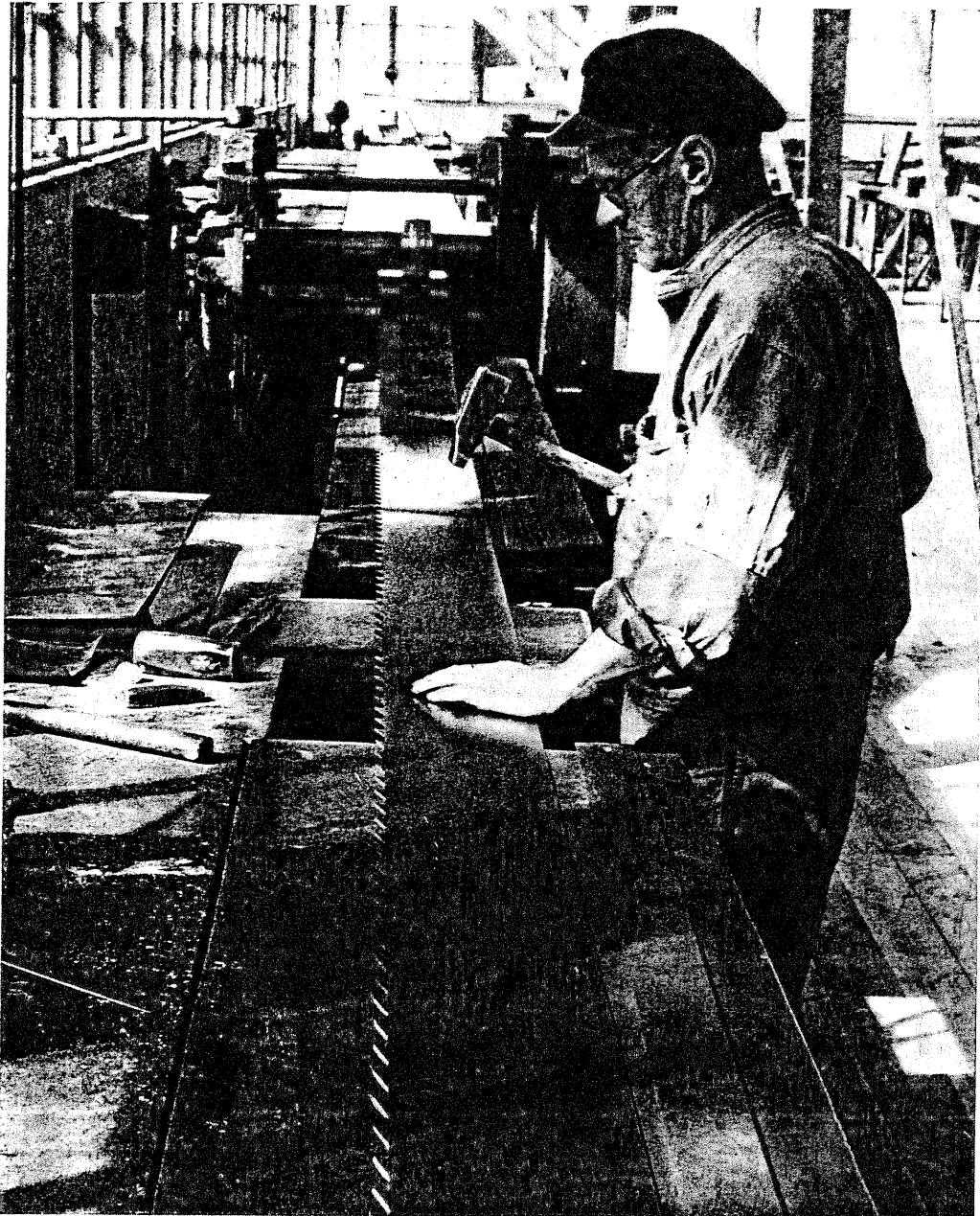
Alla varor levereras fritt å vagn Sandviken, om inte annat avtalats. Emballage debiteras till självkostnadspris, om det ej inkluderats i priserna. Med utgivandet av denna katalog annulleras alla våra tidigare kataloger och prislistor.

SANDVIKENS JERNVERKS AKTIEBOLAG

Manufaktur försäljningen

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

Anglar för kran- och issågar	B1	Köttsågbågar	E13
» » rundsågblad med rektangulärt hål ..	H1	Köttsågblad	E14
» » stocksågar	C3	Metallsågblad	L1
» » båg- och snickarsågblad	F3	Parkettskrapa	K3
Bandsågblad för metall	A10	Patenthandtag för stocksågar	C3
» » trä	A1	Plana cirkelsågblad	A22
Beslag för ramsågblad	A13	Ramsågblad	A11
Blocksågblad	A13	Reparation av cirkelsågblad	A29
Borrdüksklämmor	P1	Riktverktyg	A30
Brandkårsståg	E7	Rostfri tråd	N2
Bågsågblad	F1	Rundsågblad	H1
Cirkelsågblad	A19	Ryggsågar	E5
Coromant slipmall	O1	Röjningsyxå	K1
Fanersåg	E8	Sicklingar	K2
Filklove	J5	Silverstål	N1
Filmall	J4	Sinksågblad	G2
Fogstrykningsverktyg	J5	Skravar för timmersågshandtag	D3
Fällningssågar	D2	Skränkhammare	J1
Fästbygel för »sågghjälpare»	D2	Skränkjärn	A30, J1
Gardinspiral	P1	Skränkklocka	J4
Gasbetongsåg	E7	Skränkmall	A30, J3
Gauges till millimeter	A32	Skränkmätare	A31
Golvsåg	E7	Skränkstäd	J2
Handborrar	O1	Skränktänger	J1, 3—4
Handsågar	E1	Slitssåg	E8
Handtag för fällningssågar	D2	Snickarsågblad	G1
» » timmersågar	D2	Spräckkil	K1
Hjälpverktyg	A30, J1	Sticksågar	E9
Hushållssåg	E13	Stocksågar	C1
Hylsanglar för stocksågar	C3	Sträckplåtar	A13
Hyvlingssågblad	A27	Sågbågar	I1
Installationsborrar	O2	Tandformer för cirkelsågblad	A25, A28
Issågar	B1	Tandningar	M1
Justerverktyg för stocksågar	J2	Tandningar för träbandsågblad	A3
Kloakrensare	K3	Tandskydd för timmersågar	D3
Klädstretchstråd	N2	Timmersågar	D1
Koniska cirkelsågklingor	A24	Trädgårdssågar	E11
Krafttillökare för timmer- och fällningssågar	D3	Tröskeljärn	P2
Kragar för ramsågblad	A13	Tättningslist	P2
Kvistsågar	E12		

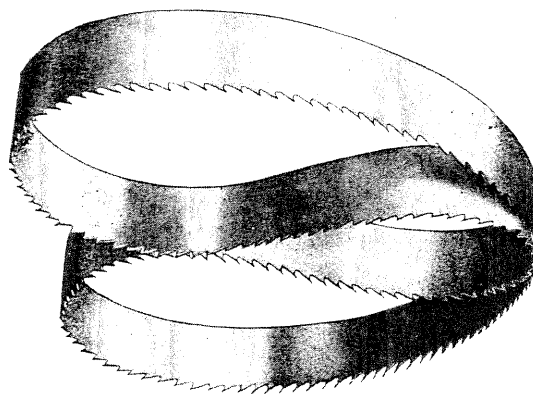


Riktning av bandsågblad vid Sandvikens järnverk

MASKINDRIVNA SÅGAR

BANDSÅGBLAD för sågning av trä

Skränkta och riktade



Nr 200

Stämpel:
SANDVIK



Maskinteknikens snabba utveckling har gjort sig i hög grad märkbar även på träbearbetningsmaskinernas område. Fordringarna på en bandsåg har stegrats, och man har bland annat strävat att öka maskinernas hastighet och därmed deras avverkningsförmåga.

Då skränkningens och riktnings beskaftenhet är av särskilt stor betydelse för bandsågbladens funktion, levereras våra bandsågblad skränkta och riktade. Bredare blad kunna även erhållas med stukade i stället för skränkta tänder.

LÖDNING och FILNING utförs på beställning. All lödning sker med bästa silverslaglod under garanti för arbetets goda kvalitet.

Dimensions- och prislista för Bandsågblad nr 200

Bredd		Normal tjocklek mm	Deln. för normaltdn. N mm	Tandade, riktade, skränkta, ofilade, olödda Kr./m	Filning Kr./m	Lödning Kr./st.	Stukning Kr./m
mm	ca eng. tum						
3	1/8	0,40	2,5	2.—	0,45	4,90	—
6	1/4	0,50	4	1.15	0,35	4,90	—
8	5/16	0,60	5	1.15	0,35	4,90	—
10	3/8	0,60	6	1.15	0,35	4,90	—
12,5	1/2	0,60	6	1.35	0,35	4,90	—
15	5/8	0,60	7	1.65	0,35	4,90	—
20	3/4	0,70	8	1.95	0,45	4,90	—
25	1	0,70	9	2.35	0,50	4,90	—
30	1 3/16	0,70	10	2.55	0,50	4,90	—
35	1 3/8	0,80	10	2.85	0,50	4,90	—
40	1 9/16	0,80	11	3.40	0,50	4,90	—
50	2	0,90	12	4.75	0,65	11.—	—
60	2 3/8	0,90	—	6.35	0,70	14.50	—
75	3	1,00	—	7.75	0,85	19.—	—
80	3 3/16	1,00	—	7.90	0,85	21.—	—
90	3 9/16	1,00	—	9.45	0,85	23.—	—
100	4	1,00	—	10.90	0,85	25.—	8.40
110	4 5/16	1,10	—	13.25	0,90	27.—	8.40
120	4 3/4	1,10	—	15.45	1,00	29.—	8.40
130	5 1/8	1,20	—	18.35	1,20	31.—	8.40
150	6	1,20	—	22.35	1,45	34.60	8.40
180	7 1/8	1,45	—	27.30	1,55	49.15	6.30
205	8	1,45	—	32.75	1,80	65.50	6.30

De i tum angivna bredderna är endast ungefärliga. Vi levererar alltid motsvarande bredd i millimeter, även om beställningen sker i tum.

Dimensionerna 3—50 mm bredd hålls i lager i längder om 25, 50 och 100 meter med högst 10 meters variation uppåt eller nedåt. På särskild begäran levereras dock ringar av annan längd.

Vid köp av olödda bandsågblad, ofilade eller filade, i mindre längder än 25 m görs ett tillägg av 5 % på nettopriset. Detta tillägg gäller ej för lödda blad.

Bredare sågar upp till 400 mm offereras på begäran.

Mellanliggande bredder debiteras som närmast högre.

GLÖM EJ att vid beställning uppges: bredd, tjocklek, längd, tandform (se nedan) och avståndet i millimeter mellan tandspetsarna (tanddelningen).

Finns prov av tidigare med gott resultat använt blad, kan detta lämpligen bifogas. I ordern måste också uppges, om *filade* eller *ofilade* blad önskas samt om de skall vara lödda eller icke. Om ingenting anges beträffande filningen, levererar vi alltid olödda bandsågblad ofilade men lödda filade.

S. k. *lilleputtbandssågmaskiner* kräver speciellt tunna sågar. Så snart längden på ett lätt bandsågblad understiger 3,6 m, kan man misstänka, att tunnare blad än standardtjocklekarna måste användas. Tjockleken på bandsågblad bör som regel icke överstiga en tusendel av löphjulens diameter.

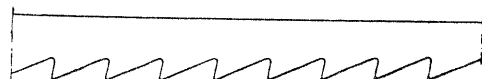
UPPSTÄLLNING

över bandsågblad i normala och mindre tjocklekar

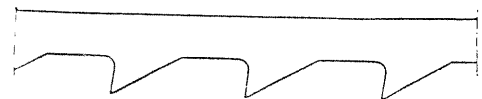
Bredd mm	Normal tjocklek mm	Tunnare tjocklekar för lilleputtbandsågar mm	Delning för normaltdn. mm
6	0,50	0,40	4
8	0,60	0,40	4
10	0,60	0,40	5
12,5	0,60	0,40	5
15	0,60	0,40	6
20	0,70	0,50	7
25	0,70	0,50	8

Priserna för tunnare tjocklekarna är desamma som för standardtjocklekarna.

TANDFORMER för Träbandsågblad



Tandform **N** (Normaltandning)



„ **O**



„ **P**



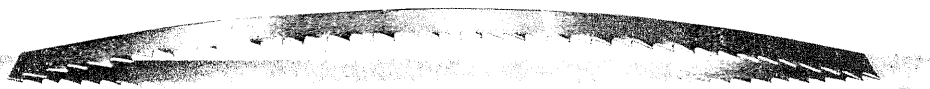
„ **S** Tandform S lämpar sig bäst för bredare sågar med stukade tänder

BANDSÅGBLAD, specialbehandlade

Patenterade. Skränkta och riktade.

För sågning av trä.

Nr 204



Vi levererar även bandsågblad, som genom en speciell behandling ges en viss krumhet. Genom denna krumhet i förening med den höga stålqualiteten får bladen en anmärkningsvärt lång livslängd. Riskerna för tand- och ryggbrakor är i det närmaste eliminerade. Påkänningar vid bladens böjning och utsträckning under driften har nämligen avsevärt minskats genom den nämnda specialbehandlingen.

Dessa bandsågblad är patenterade och besitter, förutom de fördelar, som krumheten medför, samma framstående egenskaper, som kännetecknar våra vanliga bandsågblad.

Vid beställning bör uppges, om sågen är höger- eller vänstergående, d. v. s., om löphjulen går med eller motsols från sågarens sida sett.

Är sågstativet fäst till vänster på sågbordet, är bladet högergående. Är det fäst till höger, är bladet vänstergående, allt från sågaren räknat.

Dimensions- och prislista för Bandsågblad nr 204.

Bredd		Normal tjocklek mm	Deln. för normal-tandn. N mm	Tandade, riktade, skränkta, olödda, ofilade Kr./m	Filning Kr./m	Lödning Kr./st.
mm	ca eng. tum					
6	1/4	0,60	4	1.45	0.35	4.90
8	5/16	0,60	5	1.45	0.35	4.90
10	3/8	0,60	6	1.45	0.35	4.90
12,5	1/2	0,60	6	1.65	0.35	4.90
15	5/8	0,65	7	1.95	0.35	4.90
20	3/4	0,70	8	2.35	0.45	4.90
25	1	0,70	9	2.85	0.50	4.90
30	1 3/16	0,75	10	3.05	0.50	4.90
35	1 3/8	0,80	10	3.45	0.50	4.90
40	1 9/16	0,80	10,5	4.10	0.50	4.90
50	2	1,00	11	5.65	0.65	11.—

HANDLEDNING för skötsel av Sandvikens Bandsågblad

Bandsågbladet är ett verktyg, som arbetar under synnerligen krävande betingelser. Arbets-sättet, belastnings- och utmattningsförhållandena är i själva verket så svåra, att det krävs ett extra gott stål, för att sågen skall kunna fylla sitt ändamål på rätt sätt. Men icke ens ett aldrig så gott material hjälper, om sågen ej sköts på ett sakkunnigt och omsorgsfullt sätt.

Ett bandsågblad måste vara jämnstarkt; intet parti får vara starkare eller svagare än ett annat. Då man därför talar om en omsorgsfull ställning av sågen, så innebär detta, att samma omsorg måste ägnas alla tänder och varje parti av bladet i övrigt. Annars kan det hela lätt vara bortkastad möda. Ett skarpt jack av filen i en enda tandbotten kan vara tillräckligt att förorsaka bristning.

Man kan utan överdrift säga, att orsakerna till att ett bandsågblad ej arbetar tillfredsställande i de flesta fall är att söka i bristande vaksamhet och omsorg vid skötseln och inte i materialfel.

För att underlätta skötseln av våra bandsågblad har vi här nedan angivit de viktigaste anledningarna till fel och hur felen kan undvikas.

Vi vågar på basis av långvariga försök utan tvekan beteckna vårt specialstål för bandsågblad såsom synnerligen lämpligt för ändamålet. Om därför våra bandsågblad ställs och behandlas enligt nedanstående föreskrifter, finns alla utsikter för att de skall ge ett i varje avseende tillfredsställande resultat.

SMALA BANDSÅGBLAD:

I fråga om behandlingen av smala bandsågblad rekommenderar vi följande:

Tänderna skall vara något underskurva, d. v. s. framåtlutande, och skärpta med en i kanten **Tandning**
väl rundad fil.

Smala bandsågblad har skrånka tänder. Det vanligaste sättet att skrånka ett sågblad är att böja en tand åt höger, nästa tand åt vänster och så vidare hela bladet igenom. Men det finns också andra sätt att utföra skrånningen, t. ex. genom att lämna var tredje tand oskrånkt etc. Endast den övre tredjedelen eller maximum två tredjedelar av tanden bör skrånkas. Om skrånningen är djupare, finns risk för deformationer och brott på såglivet. Skrånningen måste vara liksidigt utförd och utvikningen omfatta 0,3—0,4 mm på båda sidor, varigenom såglivet kommer att löpa fritt i spåret. Detta gäller hårdare träslag; vid sågning av lösare träslag bör skrånningen vara större, 0,4—0,6 mm på båda sidor. **Skrånkning**

Sträckningen är en behandling, varigenom bladets mitt sträcks, så att den blir något längre än de två kanterna. Sträckningen gör tandkanten styv, då bladet spänns mellan löphjulen. Den kan utföras, antingen genom att man låter bladet passera mellan ett par valsar eller genom hamring. Valsning lämnar givetvis det bästa resultatet. I handeln finns för detta ändamål små, relativt billiga valsverk. För mycket smala blad, låt oss säga upp till 1", erfordras ingen sträckning. **Sträckning, riktning o. planing**

Om ryggen är svankig, d. v. s. konkav, skall bladet riktas genom hamring eller valsning tätt intill ryggkanten. Om ryggen är för lång, d. v. s. alltför konvex, skall hamring eller valsning ske nära — men icke alltför nära — bladets tandlinje. Man måste emellertid vara mycket försiktig och om möjligt undvika hamring eller valsning strax innanför tandlinjen.

Efter sträckning och riktning av ryggen skall sågbladet planas, varmed menas, att alla ojämnheter (icke plana ställen) skall tas bort genom försiktig hamring.

Vid sträckning, riktning och planing måste hamringen eller valsningen utföras mycket försiktigt. För hårda slag eller för kraftiga valsdrag måste absolut undvikas.

- Lödning** Sågbladets ändrar skall avskäras vinkelrätt mot bladet och fasfilas svagt. Uppvärmning av skarvarna på smala bandsågblad bör helst ske med ett par lödjärn, och vid lödningen bör en specialmaskin användas. Avkylningen av skarven efter hoplödningen får ej ske för snabbt. Lödningen blir då lätt glashård och skör på grund av luftförhårdning. Efter lödningen skall bladet filas till rätt tjocklek och putsas vid skarven, och området kring lödstället bör sträckas och hamras.
- Skärpning** Den bästa skärpningen sker med fil, och det är mycket viktigt, att tandbottnarna är jämna och väl rundade. Vid skärpning med smärgelskiva föreligger alltid trots försiktighet stor risk för smärgelbränning, varför det är bäst, om man kan undvika denna metod. Om smärgelskiva måste användas, bör man vara särskilt noggrann med tandbottnarna, då brott annars sedan lätt uppstår i dessa.
- Sågning** Särskild uppmärksamhet bör ägnas styrapparaten, så att denna icke skadar bladet. Den bör inställas så, att den icke är i funktion vid sågens tomgång. Vid gång får bladet inte »slå» utan skall ha en precis, snörrät rörelse utan vibrationer. Sågen får icke överbelastas med motvikter, och arbetsstycket får ej frammatas alltför hastigt. Bladet bör avlastas efter slutad sågning, för att icke bristningar skall uppstå, då det svalnar. Löphjulen skall vara parallella och beklädda med vulkaniserat gummi och ofta rengöras från kåda och sågspån. Vi vill speciellt påpeka, att det alltid är mycket viktigt att hålla sågbladet fullständigt fritt från sågspån. Om sågspånen klibbar fast vid bladet, arbetar detta ej fritt i spåret utan »klämmer» vid sågningen, varigenom bristningar lätt kan uppstå i bladet.

BREDA BANDSÅGBLAD

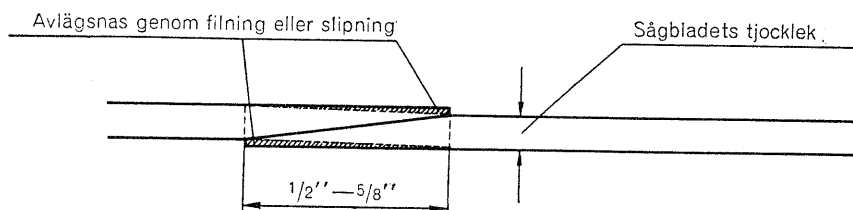
Vad som i det föregående sagts om smala bandsågblad gäller i huvudsak även för breda. Vi vill dock tillägga följande.

- Stukning** Breda bandsågblad har i allmänhet stukade tänder, d. v. s. tändernas spetsar är något tillplattade, så att den yttersta delen av tänderna blir tjockare än den övriga delen av bladet, som följaktligen kommer att löpa friktionsfritt i spåret. Följande siffror kan tjäna som riktvärden vid stukning av bredare blad:
- | | | |
|------------------------------|-----------------------|-------------------------|
| hårt trä, såsom ek, bok etc. | 0,30—0,40 mm | på varje sida av tanden |
| tall och gran | 0,50—0,55 » » » » » » | |
| poppel och liknande träslag | 0,50—0,65 » » » » » » | |
- Tanden bör icke stukas med slag, utan tillplattningen bör utföras med lämplig stukapparat. För att tänderna ej skall brista vid stukningen, bör denna, åtminstone då det gäller de bredaste bladen, utföras i flera tempon.
- Sträckning, riktning o. planing** Dessa behandlingar utförs på ungefär samma sätt som redan beskrivits för smala bandsågblad, men för breda bandsågblad är de av större betydelse och fordrar ännu mera omsorg. Breda bandsågblad ströks och riktas, genom att bladen får passera en eller flera gånger mellan ett par valsar, och planas genom hamring. Detta arbete bör emellertid utföras mycket omsorgsfullt, ty om det blir för kraftigt, har det en mycket menlig inverkan på bladet. Det är därför mycket bättre att underkasta bladet flera lätta valsdrag eller slag med hammaren än få och för kraftiga.
- Såsom sagts härovan är ändamålet med sträckningen, d. v. s. bearbetningen av mitten medelst valsning eller hamring, att kanterna, framför allt tandkanten, skall bli styva, då sågbladet spänns över löphjulen. Mitten får emellertid icke sträckas för mycket. Kanterna kan nämligen då bli utsatta för alltför stora påkänningar med åtföljande risk för bristningar. Graden av sträckningen bör noga kontrolleras. Detta sker genom en lätt böjning av bladet, vars insida då är något konkav, på grund av att mitten är längre än kanterna. Storleken av denna konkavitet är ett mått på sträckningen och bör stå i ett visst förhållande till bladets bredd och tjocklek. Vill man vara särskilt noggrann, kan konkaviteten kontrolleras med en mall, vars rygg är konvex och passar mot insidan av bladet, då detta böjs och mallen läggs tvärs över det. Mot en viss tjocklek och bredd på bladet svarar en mall med en viss krökningsradie. Riktningen och planingen av bladet bör också kontrolleras noggrant med en riktlinj.

Många, som använder bandsågblad, anser, att det förutom sträckning av bladets mitt kan vara lämpligt att göra tandlinjen något kortare än ryggen. Vi är av samma mening men önskar poängtera, att denna behandling icke får drivas för långt. Man bör därför alltid vara mycket försiktig, då man gör tandlinjen kortare än ryggen.

Lödning av breda bandsågblad skall utföras med ett par lödjärn, ca 40 mm breda, 25 mm tjocka och 50 mm längre än bredden på sågen, som skall lödas.

Lödning



Vid fasfilningen respektive fasslipningen av bandsågbladets ändrar bör man icke fila eller slipa, till dess att en skarp kant erhålls, utan endast till dess att omkring 0,1 mm av tjockleken återstår. Efter lödningen skall de utskjutande kanterna på skarven filas bort. Se skissen!

Lödskarven måste ligga i mitten av en tand; aldrig i tandbotten.

Skärpning av tänderna på breda bandsågblad sker i allmänhet med smärgelskiva. Denna får icke pressas så hårt mot bladet, att det uppstår grader eller temperaturen blir så hög, att tänderna tar lufthårdning, när de kallnar. Detta kan, som nämnts härovan, lätt förorsaka brott på bladet och omöjliggöra omstukning av tänderna.

Skärpning

De löphjul, som används för breda bandsågblad är icke beklädda, och därför måste man alltid se till, att tänderna icke kommer i kontakt med hjulen.

Sågning

Löphjulen skall alltid rengöras från sågspån, t. ex. med borstar, som vilar mot dem. Sågbladen bör då och då inoljas med fotogen, så att icke sågspån kan fastna på dem.

Som bekant är breda bandsågblad icke utrustade med ryggstyrningar utan endast med två sidstyrningar. Dessa styrningar, vilka var och en vanligtvis utgörs av tre små plattor på vardera sidan av bladet, måste vara noggrant injusterade. Mellan bladet och styrningarna bör det finnas ett spelrum av ca 0,10 mm; ungefär = tjockleken av ett dubbelvikt tidningspapper. Det händer ofta, att våra kunder inte ägnar uppmärksamhet åt denna sak, vilket naturligtvis har som följd, att inga goda resultat kan erhållas. Den övre styrningen måste höjas eller sänkas i förhållande till storleken på den stock, som skall sågas.

Ett nytt blad bör icke omedelbart efter monteringen få arbeta med sågning utan först köras i tomgång under 1/2—1 timmes tid, för att eventuellt uppkomna, onödiga spänningar i bladet skall utjämnas, innan de förorsakar några bristningar i tandbottnarna.

För att ta bort sprickor, som möjligen uppkommit vid den första sågningen, kan man lämpligen skärpa om ett nytt blad redan efter ca en timmes arbete.

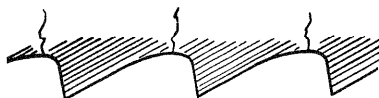
Några av de vanligast förekommande felen hos bandsågblad och deras förhindrande

TANDBOTTENBRAKOR



Felet uppstår genom

1. att tandbottenarna ej före bladets användning renfilats från stansgrader.
2. att smärgelskiva använts vid skärningen, som skett så hårt, att tandbottenarna bränts och blivit glashårda av luftförhärdning.
3. att de rundade tandbottenarna genom filning eller smärgling omformats till skarpa hack, verkande såsom brottanvisningar.
4. att tänderna bakåtlutas, varigenom bladet skjuter arbetsstycket från sig.



För att över huvud taget kunna såga i ett sådant fall, måste man pressa bladet mycket hårt mot ryggstyrningen, vilket lätt kan medföra även ryggbrakor.

5. att skränkningen görs för djup, d. v. s. går in på såglivet, så att tandbottenlinjen genom tändernas höger- och vänsterskränkning »ormar fram». Härigenom uppstår spänningar vid bladets gång över löphjulen med risk för brakor som följd.
6. att sågbladet tränger på grund av fastklibbad sågspån.
7. att tandkanten blivit utsatt för alltför stora påkänningar på grund av för kraftig sträckning av bladets mitt.
8. att tjockleken på bandsågbladet är för stor.

Felet förhindras genom

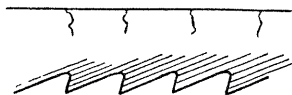
1. att stansytan och stansgraderna noga bortfilas med en trekantfil med väl rundade kanter, så att rundade tandbottenar med jämna övergångar bibehålls. Bäst är att köpa bladen filade från fabriken.
2. att tillräckligt tjocka smärgelskivor används och ej ansätts så hårt, att skägg eller bränning uppstår. För att emellertid denna risk helt skall undvikas, rekommenderar vi filning i stället för skärpning med smärgelskiva, då det gäller *smala* bandsågblad.
3. att filar och smärgelskivor med tillräckligt runda kanter används.
4. att tänderna underskärs, d. v. s. lutas framåt,



varigenom arbetsstycket sugas mot bladet.

5. att endast övre tredjedelen eller max. två tredjedelar av tanden skränks, så att alla deformationer av såglivet invid tandbottenarna absolut förhindras.
6. att löphjul och sågblad hålls rena med borstar och fotogen.
7. att sträckningen av mitten ej görs för kraftig.
8. att tjockleken på bandsågbladet icke tas större än $1/1000$ av löphjulets diameter.

RYGGBRAKOR

**Felet uppstår genom**

1. att riktningen är mindre god, så att ryggkanten är kortare än tandkanten, varigenom spänningen från löphjulen koncentreras i bladets bakkant.
2. att olämplig ryggstyrning används, vilket t. ex. haft till följd, att bladryggen stukats eller uppvärmts.

Felet förhindras genom

1. en väl och riktigt avvägd sträckning av bladet.
2. väl injusterade ryggstyrningar av lämplig konstruktion.

**BLADET GÅR UR RIKTNING OCH FORMFÖRÄNDRAS
ALLTFÖR SNABBT**

Felet uppstår genom

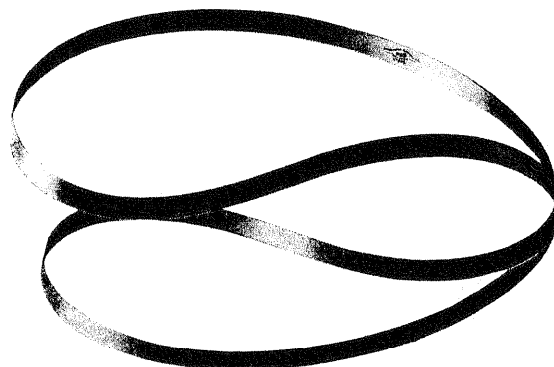
1. olämpliga eller för hårt ansatta ryggstyrningar.
2. bakåtlutande tandning, varigenom tandgången onödigt ansträngs och förlängs. Härav uppkommer lätt skeva sågspår.
3. alltför koncentrerad riktning, varigenom bladet bibringas spänningar, som snabbt utlöses i skevheter och kastningar.
4. för liten skränkning, varigenom bladet klämmer i sågspåret, går varmt och formförändras.

Felet förhindras genom

1. rullande ryggstyrningar (ej släpstyrningar), som ej får bryta bladet framåt eller i sidled. Vid tomgång får styrningen ej ligga an.
2. att tänderna underskärs något, varigenom bladet går avsevärt lättare.
3. omriktningar, så snart formförändringar uppträder, samt varsam och fördelad riktning, så att bladet arbetar utan materialspänningar.
4. lagom skränkning, så att tillräcklig frigång i sågspåret erhålls.

BANDSÅGBLAD FÖR METALL

Nr 205

Stämpel:
SANDVIK

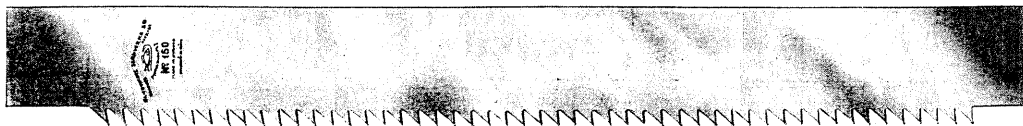
Bredd mm	Tjocklek mm	Pris Kr./m	Lödning Kr./st.	Filning och skränkning Kr./m	Tilläggspris för varje 0,1 mm ökad tjocklek Kr./m
<i>Jämntjocka</i>					
12	} max. 1,4	2.30	4.90	1.80	0.20
15		2.50	4.90	1.80	0.20
20		3.05	4.90	1.80	0.20
25		3.50	4.90	1.80	0.20
30		4.05	4.90	2.—	0.20
35		4.55	4.90	2.—	0.30
40	5.10	4.90	2.—	0.30	
<i>Tunnslipade mot ryggen</i>					
25	} 1,2 à 1,4 vid tän- derna	4.55	4.90	1.80	0.30
30		5.10	4.90	2.—	0.30
35		5.65	4.90	2.—	0.35
40		6.35	4.90	2.—	0.35

Mellanliggande dimensioner debiteras som närmast högre.

Våra metallbandsågblad nr 205 är helt härdade och lämpar sig endast för sågning av metaller, såsom koppar, zink etc. och deras legeringar. Bladen bör inte användas för järn, stål och mycket hårda metaller.

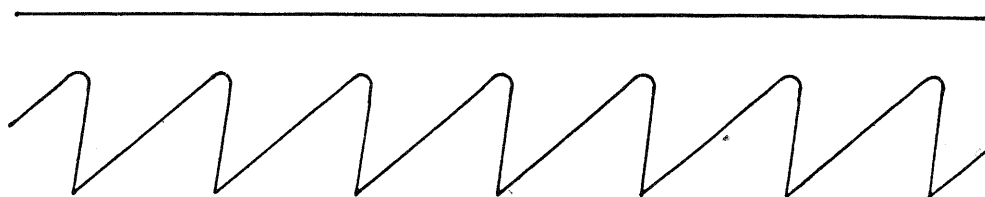
RAMSÅGBLAD

Tandade, slipade och härdade



Nr 150

Stämpel:



Tandning nr 74 för ramsågblad

För dessa sågblad eftersträvas just de egenskaper, som gjort Sandvikens övriga sågar berömda, nämligen stor *fjädringsförmåga* samt *jämn och likformig hårdhet*. Vid de häftiga och våldsamma påkänningar, för vilka ett ramsågblad ofta blir utsatt, gäller det, att materialet ej är sprött. Tack vare att vårt material förenar seghet med den erforderliga hårdheten, blir våra ramsågblad i hög grad motståndskraftiga gentemot dylika påfrestningar.

Vi har också lyckats åstadkomma en ramsågskvalitet, som vid mycket krävande och omfattande provningar visat sig motsvara de största anspråk såväl med avseende på skärpan som skränkningens varaktighet. Genom hårdförkromning av bladen kan vi förbättra dessa egenskaper ytterligare.

Den ofta brukliga, överdrivna skränkningen med åtföljande tung gång och virkesförlust är vid våra sågblad ej nödvändig.

Vid mycket starka påkänningar, såsom vid sågning av bok och andra hårda träslag, har ovannämnda egenskaper i påfallande grad framträtt.

Dimensions- och prislista för Ramsågblad nr 150. Kr./m

Sågbladets tjocklek		Sågbladets bredd i mm							
Nr S.W.G.	mm	100	125	140	150	160	175	185	200
11	3,0	—	—	—	—	26.80	28.25	29.65	31.00
12	2,6	20.10	—	—	24.10	25.50	26.80	28.25	29.65
13	2,4	18.90	20.10	20.70	21.50	22.85	24.10	25.50	26.80
13 1/2	2,2	—	—	—	—	22.85	24.10	—	26.80
14	2,0	18.10	19.50	20.10	20.70	21.50	22.85	24.10	25.50
15	1,8	16.70	18.10	18.90	19.50	20.10	20.70	21.50	22.85
16	1,6	16.15	17.60	18.10	18.90	19.50	20.10	—	—
17	1,4	16.15	17.60	18.10	18.90	19.50	20.10	—	—

Mellanliggande dimensioner debiteras som närmast högre.

För förkromning av ramsågblad debiteras 25% tillägg.

För otandade men slipade och härdade ramsågblad minskas ovanstående priser med..... 1.10 kr./m

För ohärdade men slipade och tandade ramsågblad minskas ovanstående priser med..... 5%

För pånitning av sträckplåtar med enkla eller dubbla nitnader debiteras..... 7.50 kr./blad

För omtandning och riktning av gamla ramsågblad debiteras..... 5.40 kr./m

För omtandning, omhårdning, slipning och riktning av gamla ramsågblad debiteras..... 9.40 kr./m

För stukning av ramsågblad debiteras per tand¹ 0.18 kr.

Vid beställning av ramsågblad måste följande uppgifter lämnas:

1. Bladets bredd, tänderna medräknade
2. Tjockleken i nummer S. W. G. eller millimeter
3. Bladets hela längd i millimeter, sträckplåtarna medräknade
4. Om bladet önskas med sträckplåtar, och i så fall vilken typ och dimension (se vidstående sida)
5. Tanddelning (avstånd mellan tandspetsarna) i mm
6. Tandform (Om ingenting är föreskrivet i ordern angående tandform, levererar vi Normaltandning nr 74. Önskas annan tandform, skall detta anges och skiss bifogas ordern.)

Observera!

Då ingenting föreskrivs om sträckplåtar, levereras bladen utan sådana, men med glödgade ändar, så att nithålen kan borras. Borrning rekommenderas framför stansning, då den senare ofta ger brottanvisningar.

Alla ramsågblad levereras ofilade.

¹ Vid uträkning av antalet tänder per såg skall 250 mm avdragas från sågens längd och resten divideras med avståndet mellan tandspetsarna (tanddelningen). En såg av 1 300 mm längd och 25 mm tanddelning skall ha $\frac{1\ 300 - 250}{25} = 42$ tänder.

STRÄCKPLÅTAR

Kragar eller beslag för ram- och blocksågblad

Typ A
Nitdiameter
3/8"



Enkel nitrad. Bredd och tjocklek: 25×3 mm

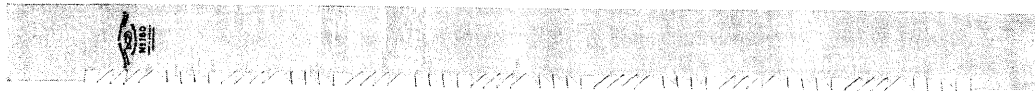
Typ B
Nitdiameter
5/16"



Dubbel nitrad. Bredd och tjocklek: 28×3 , 30×3 och 35×3 mm

BLOCKSÅGBLAD

Tandade, slipade och härdade



Nr 160



Tandning nr 76 för blocksågblad



Tandning nr 86 för blocksågblad

Dessa sågblad, vilka företrädesvis används för horisontellt gående sågar, tandas efter önskan för skärning vid fram- och återgående eller endast åt ett håll.

Debiteras såsom ramsågblad med tillägg av 30% på priserna.

Vid beställning skall *längd*, *bredd*, *tandform* och *tanddelning* anges.

SKÖTSEL AV RAM- OCH BLOCKSÅGBLAD

Riktning Översyn av ramsågbladen skall äga rum efter varje sågningspass, d. v. s. efter 3—4¹/₂ timmars sågning. Härvid skall riktning, skärpning och skränkning kontrolleras och vid behov justeras.

Först riktas bladen om, ifall detta anses behövt. Spänningen i bladen behöver inte justeras varje dag, utan det räcker med en sträckningskontroll per vecka.

Planhet, raket och skevhet bör däremot ses över och rättas till före varje sågning. Genom någon onormal påfrestning under sågningen kan bladen få bucklor eller bli skeva, och, om dessa fel inte justeras, kan bladen lätt skära snett.

Planhet

Bladet skall i största möjliga utsträckning vara fritt från knölar och långa åsar. Speciellt vid tandgången måste planheten vara mycket god. Förekommer knöligheter i närheten av tandgången, kommer skräntolken att vila på dessa och därigenom ge anledning till ojämn skränkning.

Blir bladen onormalt uppvärmda under sågningen, uppstår lätt långsgående åsar på dem. Om inte dessa långa ryggar blir väl nedplanade, kan de ge friktion mot virkessidorna med ökad uppvärmning och snedsågning som omedelbara följder.

Vid många sågverk används sträckvalsverk för sträckning av bladen. Om valsarna har olika rundning, uppstår ofta valsåsar. Dessa måste hamras ned igen, och bladen får inte, som ofta förekommer, sättas in i ramarna, då de verkar korrugerade. På förkromade blad ser man ofta, hur förkromningen snabbare slits av på dessa högre bladpartier, vilka nöter mot virkessidorna.

För planingen används rikthammaren nr 3 (planhammaren), vikt 0,9 kg (eventuellt 1,8 kg för de tjockaste sågbladen).

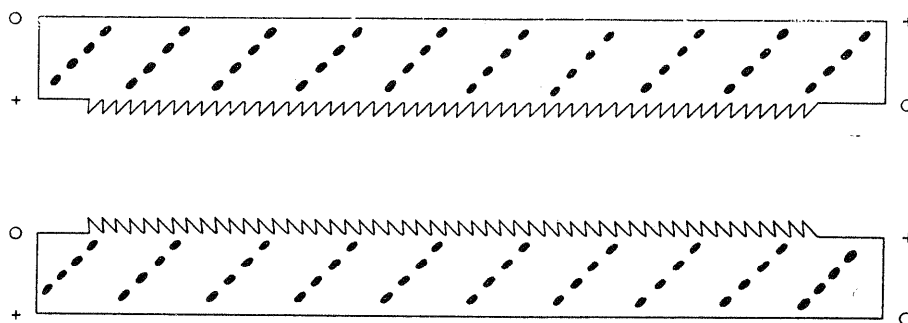
Hammaren skall träffa plant, så att kanterna inte efterlämnar fula märken i form av fördjupningar på ena bladsidan och motsvarande knölar på den andra. Längdriktningen på planhammarens pen skall alltid följa knölighetens längdriktning. Planhammaren får aldrig användas för sträckning. Det parti av bladändarna, där dimensionsklotsarna placeras, bör planas mycket omsorgsfullt. Knöligheter där förorsakar lätt, att bladet får en sned inställning i posten med åtföljande olägenheter.

Raket och skevhet

Om man håller sågbladet horisontellt på högkant framför sig, ser man lätt, om det är rakt eller inte. Det kan ha en jämn långkrok (krumhet), som tages bort genom raktbrytning för hand mot riktstället. En mindre långkrok kan sträckas ut vid inspanning i ramen. Om bladet är småkrokigt, kan det inte sträckas rakt i ramen. Sådana småkrokar måste absolut hamras bort.

Skevheten uppträder som en spiralformig vridning av bladet. Stödsbladryggens mitt mot riktstädets framkant, så att bladet står på högkant och i övrigt hänger fritt, ser man lätt, om tandgången och ryggen ligger i samma lodplan. Om så ej är fallet, är bladet skevt. Läggs ett skevt blad på ett plant bord, kommer tandhörnet i ena änden och rygghörnet i den andra att ligga något över bordet, d. v. s. peka uppåt, samtidigt som de två andra, diagonalt liggande hörnen ligger an mot bordet eller pekar nedåt.

Hur justeringen skall utföras framgår bäst av följande skiss, som visar riktningen på hammarmärkena i förhållande till skevheten, om bladryggen skevar åt vänster, sett från riktaren. Skevar bladryggen åt höger, skall slagriktningen vara den omvända. Sedan den ena sidan hamrats enligt den övre figuren, vänds bladet, och den andra sidan hamras enligt den undre figuren.



Hamarmärkenas läge vid planing av ett skevt (högervridet) sågblad

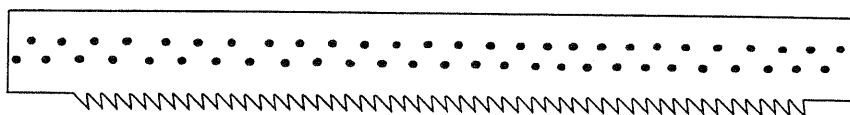
- o Nedåt
- + Uppåt

En viktig sak är också, att bladets ryggekant icke får vara konvex. Om så är fallet, blir skärpningen oregelbunden, emedan bladet kommer att »vagga» på ryggens högsta punkt vid frammatningen genom skärpningsmaskinen.

Kontrollera alltså, att ryggekanten är rak (eller konkav = inåtsvängd). Om den är konvex, måste utbuktningen slipas eller filas bort.

Sträckning

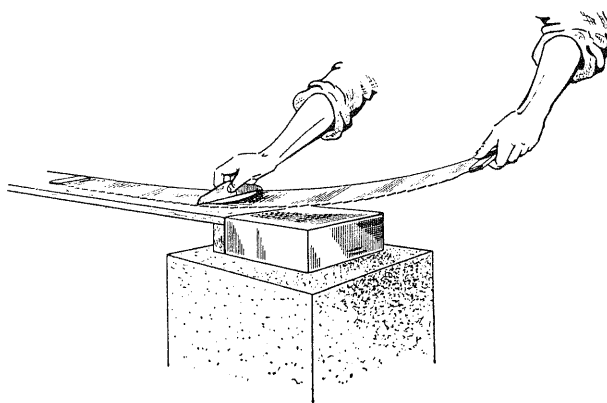
Att ett sågblad har rätt sträckning eller spänning innebär, att bladets mittparti gjorts något längre (lösare) än tand- och ryggekanterna, varigenom dessa blir betydligt styvare, då bladet spänns in i ramen. För sträckningen använder man enklast rikthammare nr 1 (rund- eller sträckhammare) med en vikt av 1,8 kg. Valssträckning kan medföra vissa olägenheter, som tidigare påpekats. Sträckhamringen skall ske längs bladets mittparti (se nedanstående figur) och alltid på båda bladsidorna.



Hamarmärkenas läge vid sträckning

Sträckningen kontrolleras, som nedanstående bild visar, genom att den närmast riktaren belägna bladändan böjs något, samtidigt som en linjal hålls vinkelrätt över bladet. Mellan linjalen och bladet syns då en ljusöppning, vars storlek är ett mått på sträckningen. Ljusöppningen skall vara lika stor över hela bladlängden ända ut mot beslagen. Vidare måste båda sidorna visa lika stora ljusöppningar, eftersom bladet i annat fall är skålformat och måste justeras genom planriktning. Nya blad är riktade med en ljusöppning av ca 0,2 mm. Allt eftersom bladet slits, minskas denna ljusöppning i proportion till förslitningen, men ett rätt sträckt blad skall alltid visa en liten ljusöppning, oavsett hur stort slitaget är.

Om bladet visar för stor ljusöppning, ändras detta genom sträckhamring på båda sidor dels i ryggen, dels omedelbart innanför tänderna. Hamra hellre löst flera gånger än för hårt en gång.



Kontroll av sträckningen

Skränkning

Skränkningen bör utföras före skärpningen utom vid fabriksnya blad, som skärps en eller två gånger före skränkningen, för att risken för tandbrott skall undvikas, och sedan en gång efter skränkningen. Vid skränkning före skärpning måste man ta hänsyn till hur många gånger sågbladet måste gå genom slipmaskinen för att bli fullt skarpt. Skränkningen minskar nämligen i förhållande till nedslipningen. Skränkning efter skärpning ger en felaktig lutning åt tandens eggkant, och dessutom kommer skränkningen att mätas på råeggen på ena sidan av bladet, vilket, om råeggen ej tas bort, lätt medför, att skränkningen blir ojämn och ofta mindre på råeggssidan.

Har bladet deformerats genom spiksågning, måste alla tänder smärglas till spets före skränkningen. Denna bör göras med skränkjärn (vikjärn), och tänderna viks ut så nära tandspetsen som möjligt. Skränkningens storlek kontrolleras tand för tand med en fast s. k. skränkmall (strykmall) eller med en skränkklocka. Skränkningen skall vara mellan 0,5 och 0,7 mm, beroende på det träslag, som skall sågas. Lösare virke, som får en ruggad snittyta och följaktligen ger större friktion mot bladet, fordrar större skränkning än hårdare, t. ex. fruset virke. Vid furusågning skall något mindre skränkning användas än vid gransågning.

Mycket småknöliga blad fordrar större skränkning, eftersom denna skall vara så stor, att bladsidorna går fria från virkessidorna. För liten skränkning medför uppvärmning och förlängning av bladen, vilket förorsakar snedsågning. För stor skränkning konsumerar för mycket virke och kraft.

Skärpning

Ramsågblad slipas i skärpningsautomater. Undantagsvis kan filning av oförkromade blad förekomma, men detta är mycket tidsödande.

Vid skärpning med slipskiva blir alla tandskär i 90° mot bladsidorna. Om slipmaskinens konstruktion tillåter det, bör tänderna slipas med krum rygg, varigenom tandspetsarna blir mera slitstarka.

Försiktighet bör iakttagas, så att tänderna inte »blåbränns», varigenom de yttersta spetsarna blir glashårda och snart bryts av, så att tänderna blir slöa.

Tänderna bör slipas så litet som möjligt vid varje skärpning. Förkromade blad blir oftast fullt skarpa genom en slipning. Skivan skall därvid dock inte ansättas så hårt, att blåbränning eller skivbrott uppstår. Om ett blad måste köras genom slipmaskinen flera gånger, blir en efterkontroll av skränkningen absolut nödvändig.

Då bladet sätts in i maskinen, skall det helst hållas under skivans lägsta läge och höjas efter hand, tills rätt slipning erhålls. Därefter skall bladet slipas om från början. På detta sätt förhindras sönderslipning av de första tänderna eller sprängning av slipskivan.

Lämplig lutning på framskåret är sommartid 102° och vintertid 97° . Någon grads variation har ingen större betydelse.

Slipskivorna skall väljas med sikte på snabbaste avverkning utan »bränning» av materialet, och man bör därför använda ganska lösa skivor. För sågskärpning finns standardskivor med en diameter av 305 mm och en tjocklek av 6, 8, 10 och 13 mm, alla försedda med 45° avfasning på periferin. Två typer förekommer, nämligen keramiskt bundna och bakelitbundna skivor.

Periferihastigheten för keramiskt bundna skivor bör vid automatisk slipning ligga ganska nära 33 m/sek, vilket motsvarar 2 050 v/min för en 305 och 2 475 v/min för en 250 mm skiva. Bakelitbundna skivor kan köras fortare, dock ej över 40 m/sek, vilket motsvarar 2 500 v/min för en 305 mm och 3 000 v/min för en 250 mm skiva.

Slipskivan skall monteras mellan två, lika stora, ursvarvade flänsar, vilkas diameter bör vara mellan hälften och en tredjedel av slipskivediametern. Efter monteringen skall skivan alltid avsvarvas på periferin, så att den löper fullt koncentriskt. Skärp skivan regelbundet och kontrollera dess form.

Slipmaskinens stabilitet är av avgörande betydelse för slipskivans hållbarhet. Alla fel, som kan ge anledning till vibrationer, måste justeras, t. ex. glappa spindellager, slider eller hållare, felbalanserade remskivor och dåliga eller smutsiga remmar. Vid slipning i en maskin i dåligt skick måste man använda hårdare skivor än normalt, och därmed ökar också riskerna för blåbränning.

Använd alltid skyddsglasögon vid slipning!
Stå vid sidan av smärgelskivan!

Före översyn bör bladen rengöras med fotogen eller dylikt. Vid längre sågningsuppehåll bör bladen inoljas med rostskyddsmedel.

Översyn

I samband med den dagliga översynen bör alla grader, deformerade tänder mot bladändarna och alla vassa kanter och hörn på blad och beslag omsorgsfullt slipas bort. Dessa små defekter är nämligen vanliga orsaker till olycksfall med skärskador.

CIRKELSÅG BLAD

Vid beställning av cirkelsågblad skall anges:

1. Bladets diameter i mm
2. Bladets godstjocklek i mm eller nummer SWG
3. Centrumhållets diameter i mm, exakt mått
4. Tandform (hänvisning till tandform A, C, CU, D, F, G, H, I, L, M eller skiss av tanden i naturlig storlek)
5. Antal tänder
6. Pinnhållets diameter i mm, exakt mått
7. Avståndet mellan centrum och pinnhållets mitt i mm, exakt mått, eller, vilket är enklast ur mätning- och tillverkningssynpunkt, det exakta kantavståndet. För undvikande av varje missförstånd är det säkrast att sända in en måttskiss, som visar centrumhål och pinnhål.
8. Vartill bladet skall användas
9. Det varvtal bladet skall köras med

För koniska cirkelsågblad tillkommer dessutom följande uppgifter:

10. Bladets tjocklek vid centrum
11. Bladets tjocklek vid tänderna
12. Diametern för den plana delen i centrum
13. Höger-, vänster- eller dubbelkonisk

Genom att lämna noggranna uppgifter enligt ovanstående schema vid beställningarna underlättar kunden ordernoteringen och förkortar leveranstiden. Undvik så vitt möjligt att beställa dimensioner och tandningar, som ej finns upptagna i denna katalog. Måste dylika beställas, är det nödvändigt att räkna med längre leveranstider.

NÅGRA ANVISNINGAR

för cirkelsågblads montering och skötsel

Det inträffar tyvärr ibland, att cirkelsågblad återsänds till fabrikanter under påstående, att de av en eller annan anledning icke kan användas. Då detta så gott som utan undantag är en följd av vederbörandes bristande kännedom om ett cirkelsågblads rätta montering och skötsel, anser vi oss här böra meddela följande råd:

Sågbänken måste vara absolut grad, ej vind, och alla rullarna måste ligga i plan efter vattenpass och löpa lätt.

Sågaxeln skall ligga väl i vattenpass samt i rät vinkel mot sågbordet, eller, vilket är bättre, sågbladet skall ligga så mycket ur sågbordets rörelseriktning, att den genomsågade delen av stocken står en obetydlighet (högst 1 mm) från bladets bakre del.

Ett cirkelsågblad får aldrig med våld pressas på axeln, utan centrumhållet bör avpassas så, att bladet går lätt på axeln.

Såg-
bänken

Sågaxeln

Centrum- Centrumbrickornas flänsar måste vara fullständigt plana, då de annars kan dra bladet
brickorna skåligt vid tillskrivningen.

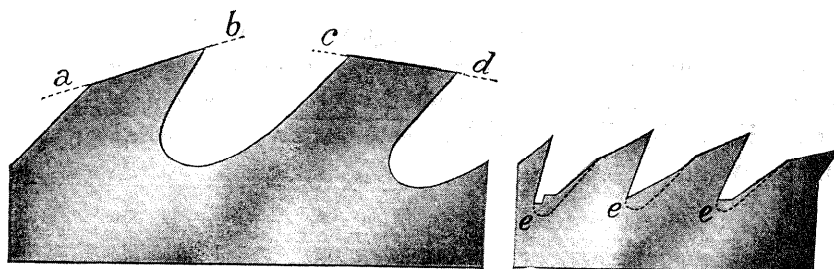
Rund- Efter uppsättning på axeln rundsvarvas bladet, så att det om möjligt blir alldeles runt.
svarvning Detta är i hög grad nödvändigt för erhållande av ett vackert sågat virke.

Skränk- Tänderna skränks försiktigt, så att alla blir lika efter mall.
ning

Då det visat sig, att blad återkommit med bräckor i tandbottnarna, uppkomna genom att tänderna blivit för mycket skränkta, framhålls vikten av att skränkningen sker på rätt sätt.

Anm. Vid skränkningen, vilken noga bör avpassas allt efter beskaffenheten av det virke, som försågas, iakttas dessutom, i synnerhet vintertid, att tanden bör ljummas något, antingen med en i varmt vatten doppad svamp eller helt enkelt med en låga. För att vara säker på att inte bryta av tanden bör man iaktta denna försiktighetsåtgärd.

Filning Filningen av tänderna måste vara absolut riktigt utförd. Detta är det allra viktigaste, och därpå beror till största delen bladets livslängd och arbetsförmåga. Fila överskåret på tanden en obetydlig snett, så att den utskränkta delen står något framför motsatta kanten. Underskåret skall vara tvärfilat. Fila alltid väl på tandens bakre del, så att spetsen står ovanför och kan skära fritt. Iakttas ej detta, utan, som ofta är fallet, filningen sker mest på spetsen, kommer slutligen tandens rygg i samma höjd som eller högre än spetsen, och då är det ju tydligt, att tanden ej kan skära, utan måste tvinga sig fram, blir varm och slutligen kan brista.



Vi framhåller detta särskilt, då det är ett av de vanligaste felen och sågaren ej förstår, varför sågen inte går bra. På ovanstående teckning visar linjen a—b, hur tanden skall vara, linjen c—d, hur den icke skall vara.

Det händer ofta, att tänderna på skärkanten nedfilas i en skarp vinkel, som visas vid e. Detta bör dock noga undvikas. Tänderna skall bibehålla sin ursprungliga form, såsom den prickade linjen visar, då de annars lätt brister intill den skarpa infilningen.

Varm- Man måste noga se till, att axeln ej går varm, ty är detta fallet, värmer den i sin tur bladet,
gång som då oftast blir sladdrigt.

Om vid sågning, såsom ofta kan hända vid bearbetning av tjurig tall, vresig björk e. d., bladet blir varmt, varvid s. k. fladdring uppstår, bör man helst upphöra med sågningen, tills bladet åter blivit kallt. Annars uppstår lätt blåa fläckar, vilka kan orsaka, att bladet ej längre arbetar väl.

Matning Man måste noga anpassa matningen efter den kraft, man disponerar, och särskilt komma ihåg, att man ej kan såga lika fort i fruset som i upptinat timmer.

För att ett sågblad skall fungera till full belåtenhet, erfordras bland annat, att riktningsavpassas efter det varvtal, som bladet får i sågbänken. Särskilt viktigt är detta vid större och tunnare blad. Det är därför önskvärt, att vid beställning av sågblad detta varvtal samtidigt uppges, så att vi kan ta hänsyn härtill vid tillverkningen.

**Riktning
och
varvtal**

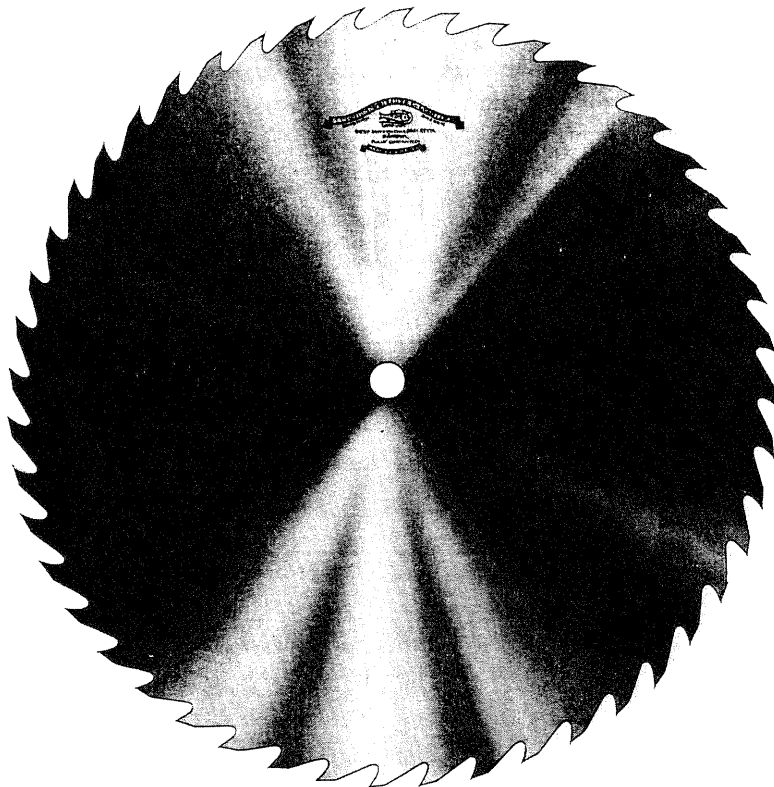
Iakttag samtliga ovanstående föreskrifter, garanterar vi, att bladet går väl och virket blir vackert.

Full garanti mot fabriktionsfel lämnas på våra cirkelsågblad, men vi förbehåller oss, att blad, mot vilka anmärkning gjorts, returneras för undersökning. Först därefter kan ersättning lämnas i form av nytt blad eller kreditnota i vårt val, för den händelse klagomålet skulle vara berättigat. Vår garanti upphör, sedan bladet under skälig tid använts i ett välskött sågverk, handhåfts av kunnig sågare och befunnits fullgott, eller om förbrukaren företar något arbete på bladet, såsom hamring, förstoring av centrumhålet, borrning av pinnhål, omtandning eller dylikt.

Vår handbok »Några råd för skötseln av cirkelsågklingor» erhålls gratis på begäran.

CIRKELSÅGBLAD FÖR TRÄ

Härdade, tandade, slipade och riktade



Mellanliggande dimensioner debiteras som närmast högre.

Cirkelsågblad, tunnare vid tänderna, debiteras såsom koniska cirkelsågblad. Dock levereras blad med endast ett nummers avslipning utan tillägg.

Bruttopriset för oslipade men i övrigt färdiga cirkelsågblad utgör 85% av bruttopriset för slipade blad av samma storlek.

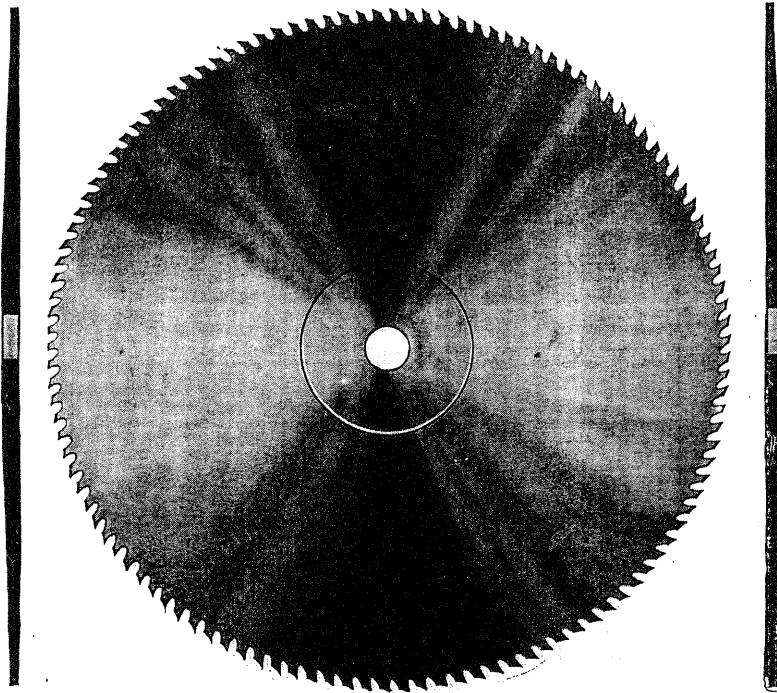
För förkromning av cirkelsågblad debiteras 25 % tillägg.

Dimensions- och prislista för plana cirkelsågblad för trä

Diameter		Tjocklek		Pris per styck Kr.	Överpris för varje nummer ökad tjocklek Kr.	Lämpligaste antal varv per minut
mm	tum	mm	SWG			
100	4	1,0	19	6.25	0.25	—
125	5	1,0	19	7.25	0.25	—
150	6	1,0	19	8.25	0.35	—
175	7	1,2	18	9.25	0.35	—
200	8	1,2	18	10.75	0.35	—
250	10	1,4	17	14.50	0.60	3 600
300	12	1,6	16	18.—	0.70	3 000
350	14	1,8	15	21.50	0.75	2 500
400	16	1,8	15	25.50	1.05	2 250
450	18	2,0	14	32.—	1.40	2 000
500	20	2,2	13	38.25	1.75	1 800
550	22	2,2	13	44.50	2.45	1 600
600	24	2,4	12	50.50	3.10	1 500
650	26	2,4	12	58.50	3.50	1 350
700	28	2,6	11	70.—	4.20	1 270
750	30	2,8	11	79.50	4.95	1 200
800	32	3,0	11	93.50	5.60	1 100
850	34	3,0	11	110.—	6.30	1 050
900	36	3,0	10	126.—	7.35	1 000
950	38	3,2	10	146.—	8.40	950
1 000	40	3,2	10	168.—	9.45	900
1 050	42	3,2	10	194.—	10.50	850
1 100	44	3,6	9	230.—	11.55	800
1 150	46	3,6	9	265.—	12.60	780
1 200	48	3,6	8	300.—	13.65	750
1 250	50	4,0	8	367.—	14.75	720
1 300	52	4,0	7	435.—	15.75	680
1 400	56	4,5	7	572.—	21.—	640
1 500	60	4,9	6	710.—	29.45	600
1 600	64	4,9	6	930.—	38.10	570
1 700	68	5,4	5	1 265.—	45.80	530
1 800	72	5,9	4	1 650.—	54.95	500

KONISKA CIRKELSÅGBLAD

För klyvning. Härdade, tandade, slipade och riktade



Observera!

Är den koniska sidan åt vänster, då bladet löper mot sågaren, kallas sågen vänstersåg. Är den koniska sidan åt höger, då bladet löper mot sågaren, kallas sågen högersåg.

Konsidan skall ligga mot tumställaren.

Koniska cirkelsågblad, som är tunnast vid centrum, debiteras efter tabellen för hyvlingsblad (sid. A29).

Koniska cirkelsågblad av mindre än 500 mm diameter offereras på begäran. Koniska cirkelsågblad, som är endast ett nummer tunnare vid tänderna, debiteras såsom plana blad. Blad med ett nummers avslipning på vardera sidan debiteras såsom koniska sågblad.

Dimensions- och prislista för koniska cirkelsågblad

Standardiserade enkelkoniska cirkelsågblad för klyvning av trä

Tandform D. SMS 1303

Yttre diam. (D)		Inre diam. (d) mm	Den plana centrumdelens diam. (dp) mm	Tjocklek mm vid		Antal tänder	Pris Kronor
Tum	mm			centrum t_c	tänderna t_t		
20	500	45 50	150	3.2	1	100	66.—
24	600	45 50	150	3.6	1	110	90.30
26	650	45 50	150	3.8	1.2	110	106.—
28	700	45 50	150	4	1.2	110	119.10
30	750	45 50	150	4.4	1.4	110	138.80

Priser på enkelkoniska klingor av andra dimensioner erhållas på begäran.

Mellanliggande dimensioner debiteras som närmast högre.

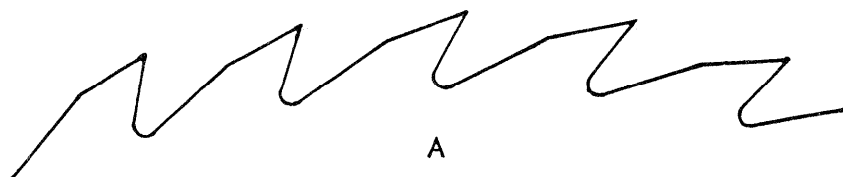
Andra hål än centrumhål med ett pinnhål debiteras med..... 1.— kr./hål

Centrumhål i specialutförande debiteras med..... 3.50 kr./hål

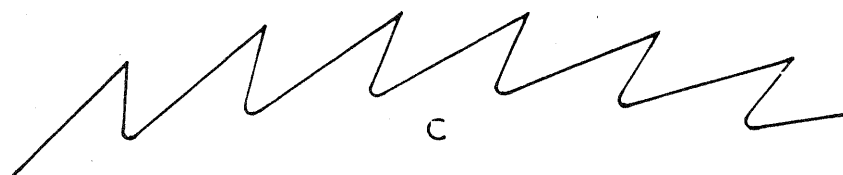
Kilspår i standardutförande debiteras med..... 2.— kr./st.

Dubbelkoniska klingor offereras på begäran.

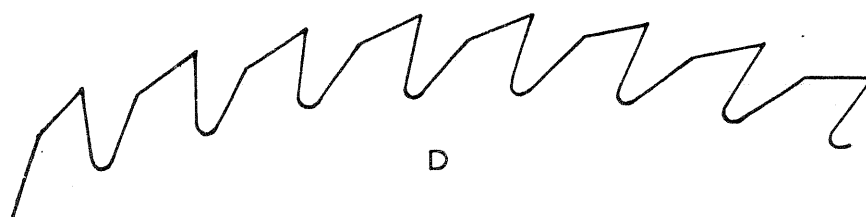
Tandningar för cirkelsågklingor



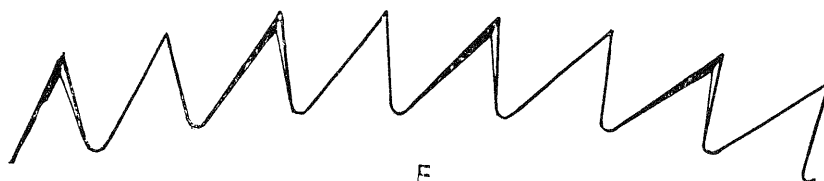
Klyvning av timmer



Kantning



Klyvning av hårt virke och för snickeriklingor



F

Kapning av ved och ribb



G

Justerkapning av bräder och plank



H

Kapning och klyvning av hårt trä, ben m. m.

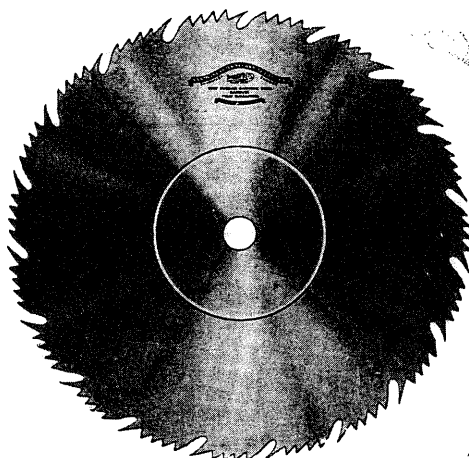


CU

För specialändamål, t. ex. sågning av wall-board etc.

HYVLINGSSÅGBLAD

Cirkelsågblad, som samtidigt sågar och hyvlar



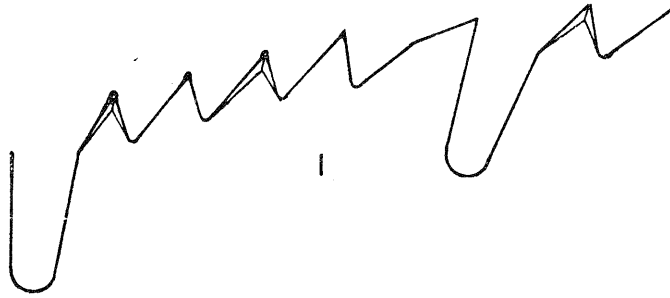
Diameter		Normaltjocklek		Pris per styck Kr.	Överpris för varje nummer tjockare Kr.	Lämpligaste antal varv per minut
mm	tum	Nr SWG	mm			
100	4	18	1,2	8.—	0.25	—
150	6	17	1,4	12.35	0.35	—
175	7	16	1,6	13.60	0.35	—
200	8	16	1,6	16.10	0.35	—
250	10	15	1,8	22.35	0.60	3 600
300	12	14	2,0	27.45	0.70	3 000
350	14	13	2,4	33.—	0.75	2 500
400	16	13	2,4	40.05	1.05	2 250
450	18	12	2,6	50.15	1.40	2 000
500	20	12	2,6	59.—	1.75	1 800
550	22	11	3,0	71.70	2.45	1 600
600	24	11	3,0	78.50	3.10	1 500
650	26	10	3,2	94.75	3.50	1 350
700	28	9	3,6	113.70	4.20	1 270

Mellanliggande dimensioner debiteras som närmast högre.

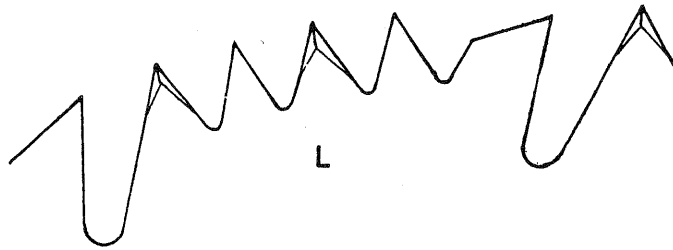
Vid beställning av hyvlingsblad bör uppges, om de skall användas för kapning eller klyvning.

Hyvlingstanden skall nedfilas under skärtänderna med några tiondels mm.

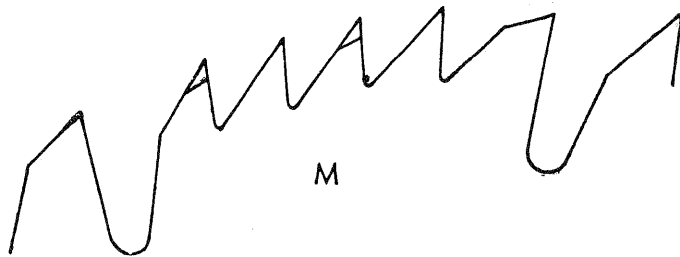
Tandningar för hyvlingsågblad



Både kapning och klyvning



Endast kapning



Endast klyvning

Reparation av slitna eller skadade cirkelsågblad

Klingans diam. efter reparationen mm	Omtandning och riktning Kr./st.	Endast riktning Kr./st.	Skränkning och filning Kr./st.	Om- hårdning *) Kr./st.	Avslipning av 0,1 mm Kr./st.	Avslipning av varje ytterligare 0,1 mm Kr./st
100	2.55	1.25	1.—	1.20	1.25	0.45
150	3.25	1.60	1.15	1.35	1.60	0.45
200	3.70	1.85	1.35	1.55	1.85	0.45
250	4.75	2.45	1.55	1.85	2.30	0.60
300	5.35	2.75	1.85	2.30	2.60	0.60
350	6.25	3.45	2.20	2.75	2.75	0.70
400	7.20	4.—	2.50	3.05	3.25	0.80
450	8.30	4.55	2.75	3.40	3.75	0.90
500	9.40	5.25	3.05	3.85	4.15	1.05
550	11.55	6.95	3.85	4.55	4.60	1.15
600	12.80	7.55	4.55	5.35	5.15	1.25
650	14.30	8.70	5.25	6.05	5.60	1.40
700	15.70	9.65	5.60	6.85	6.05	1.50
750	17.55	10.80	6.05	7.55	6.75	1.75
800	19.55	12.15	7.55	9.05	7.45	1.85
850	21.60	13.50	9.20	10.75	8.10	2.10
900	24.—	15.15	9.95	12.15	8.85	2.20
950	27.15	17.35	10.70	12.95	9.30	2.50
1 000	30.50	19.80	11.45	13.75	10.70	2.65
1 050	32.70	21.25	12.15	14.45	11.45	2.85
1 100	36.85	24.25	13.75	15.20	12.60	3.10
1 150	41.—	27.25	15.20	16.—	13.75	3.40
1 200	45.15	30.25	18.15	16.75	14.90	3.75
1 250	52.45	36.30	21.15	18.15	16.10	4.05
1 300	56.85	39.55	24.25	21.15	17.20	4.45
1 350	62.—	43.10	27.25	24.25	18.90	4.80
1 400	65.95	45.45	30.25	27.25	20.50	5.15
1 450	71.25	48.90	33.30	30.25	22.35	5.60
1 500	79.40	54.75	38.45	33.30	24.65	6.20
1 550	88.05	60.60	43.10	36.35	27.50	6.85
1 600	105.—	67.55	47.75	42.20	37.40	7.55

*) Vid omhårdning erforderlig slipning och riktning debiteras extra.

Mellanliggande dimensioner debiteras som närmast högre.

Riktning måste alltid utföras på cirkelsågblad, som insänds för omtandning, avslipning eller omhårdning.

Blankslipning, s. k. renputsning, debiteras som 0,1 mm avslipning.

För uppborrning av centrumhål debiteras..... 2.50 kr./såg

För förminskning av centrumhål debiteras..... 3.50 kr./såg

För uppborrning av pinnhål debiteras..... 1.— kr./hål

För koniska cirkelsågblad och hyvlingsågblad debiteras en riktning extra.

Vid omhårdning av cirkelsågblad av främmande tillverkning ikläder vi oss icke ansvar, för den händelse sågbladet skulle brista.

För reparation skall cirkelsågblad sändas under adress:

Sandvikens Jernverks AB, LIDKÖPING

Därvid skall varje blad vara försett med kundens namn och adress samt utförliga uppgifter om det arbete, som önskas utfört på bladet.

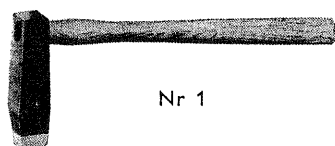
RIKTLINJALER



Längd, mm	150	300	500	600	700	1000	1250	1500
Pris Kr./st.	4.—	5.—	9.—	11.—	13.—	17.50	22.—	27.—

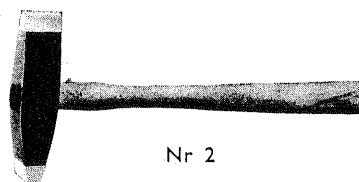
RIKTHAMMARE

Skaftade



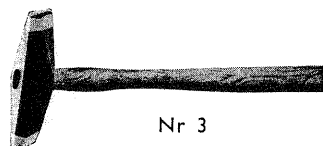
Nr 1

Sträckhammare, Rundhammare
 Vikt 1,8 kg 19:— kr./st.
 » 0,9 » 16:— kr./st.



Nr 2

Korshammare
 Vikt 1,8 kg 19: 50 kr./st.
 » 0,9 » 16: 50 kr./st.



Nr 3

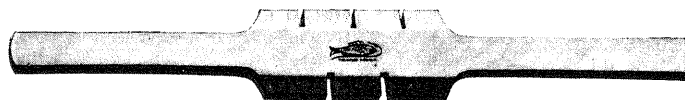
Korshammare, Planhammare
 Vikt 1,8 kg 19:— kr./st.
 » 0,9 » 16:— kr./st.

Hammare nr 1 och 3 används för riktning av cirkelsågblad.

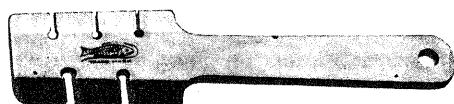
SKRÄNKJÄRN OCH SKRÄNKMALLAR



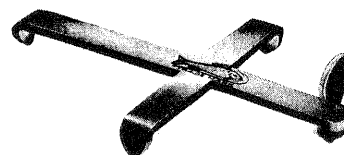
Skränkjärn, dubbelt, större



Skränkjärn, dubbelt, mindre



Skränkjärn, enkelt

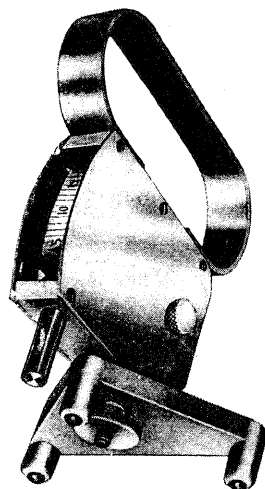


Skränkmall »Korset»

Skränkjärn, större, dubbelt	15.—	kr./st.
» mindre, »	13.75	»
» enkelt	4.50	»
Skränkmall	4.75	»

SKRÄNKMÄTARE

Tillverkad av lättmetall. Anslagsplattan inställbar i olika lägen och försedd med tre anliggningspunkter med stålkulor. Specialhärdat indikatortapp. Skalan graderad i 1/10 mm.



Nr 114

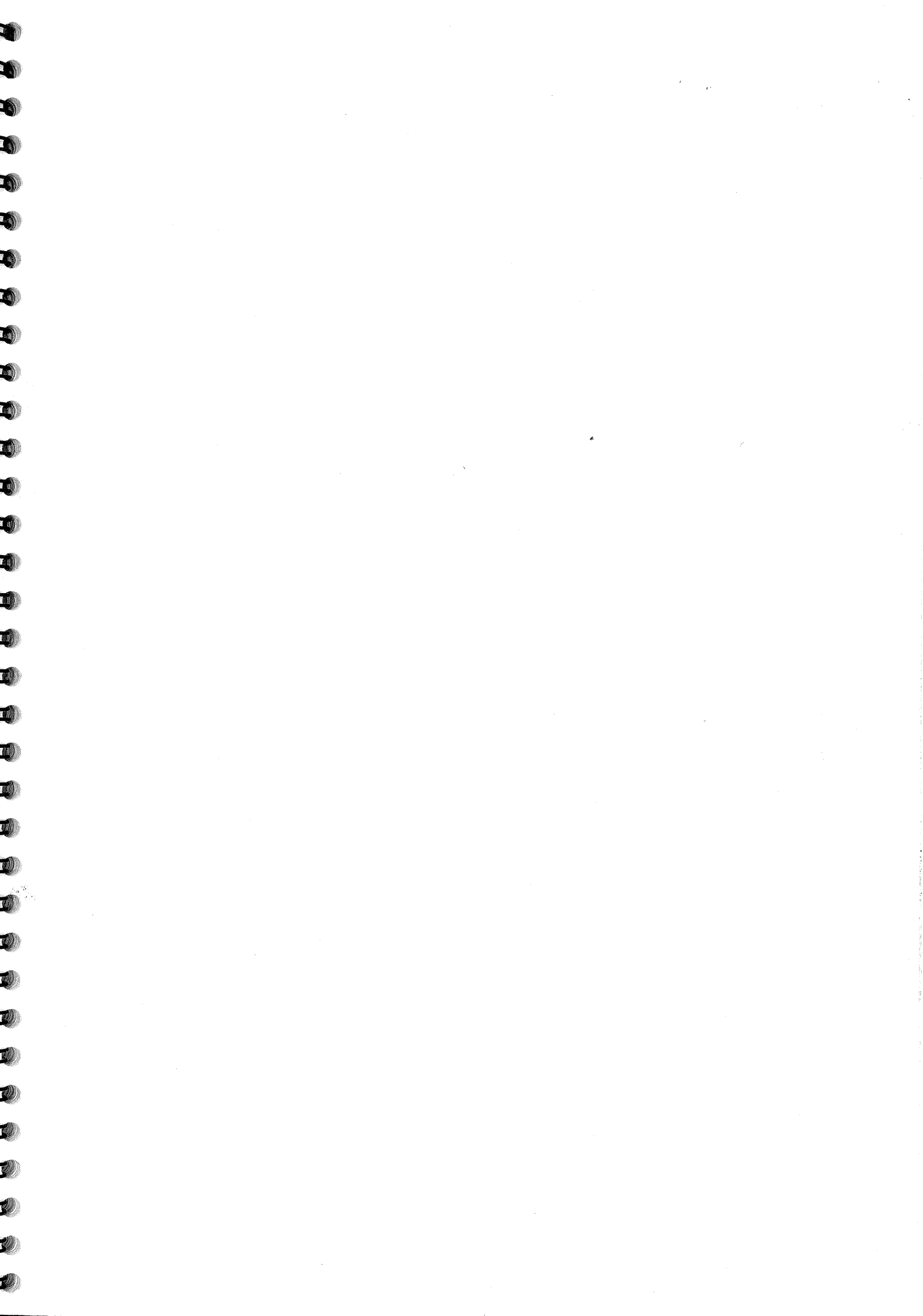
Nr 122

Nr 114 är huvudsakligen avsedd för större cirkelsågblad, medan nr 122, som är något mindre och försedd med vridbart handtag men i övrigt lika nr 114, är avsedd för mindre cirkelsågblad, ramsågblad och dylikt.

Pris för båda typerna 48.— kr./st.

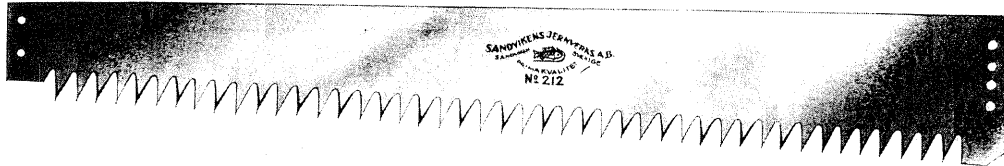
Gauges till millimeter

Num- mer av Gauges	Imperial eller legal Standard Wire Gauge (I.W.G. eller S.W.G.)		Birmingham eller Stubs' Wire Gauge (B.W.G.)		Jauge de Paris mm	Num- mer av Gauges	Imperial eller legal Standard Wire Gauge (I.W.G. eller S.W.G.)		Birmingham eller Stub's Wire Gauge (B.W.G.)		Jauge de Paris mm
	tum	mm	tum	mm			tum	mm	tum	mm	
7/0	0,500	12,700	—	—	—	23	0,024	0,610	0,025	0,635	5,90
6/0	0,464	11,786	—	—	—	24	0,022	0,559	0,022	0,559	6,40
5/0	0,432	10,973	0,500	12,700	—	25	0,020	0,508	0,020	0,508	7,00
4/0	0,400	10,160	0,454	11,532	—	26	0,018	0,457	0,018	0,457	7,60
3/0	0,372	9,449	0,425	10,795	—	27	0,0164	0,417	0,016	0,406	8,20
2/0	0,348	8,839	0,380	9,652	—	28	0,0148	0,376	0,014	0,356	8,80
0	0,324	8,230	0,340	8,636	0,50	29	0,0136	0,345	0,013	0,330	9,40
1	0,300	7,620	0,300	7,620	0,60	30	0,0124	0,315	0,012	0,305	10,00
2	0,276	7,010	0,284	7,214	0,70	31	0,0116	0,295	0,010	0,254	—
3	0,252	6,401	0,259	6,579	0,80	32	0,0108	0,274	0,009	0,229	—
4	0,232	5,893	0,238	6,045	0,90	33	0,0100	0,254	0,008	0,203	—
5	0,212	5,385	0,220	5,588	1,00	34	0,0092	0,234	0,007	0,178	—
6	0,192	4,877	0,203	5,156	1,10	35	0,0084	0,213	0,005	0,127	—
7	0,176	4,470	0,180	4,572	1,20	36	0,0076	0,193	0,004	0,102	—
8	0,160	4,064	0,165	4,191	1,30	37	0,0068	0,173	0,003	0,076	—
9	0,144	3,658	0,148	3,759	1,40	38	0,0060	0,152	0,002	0,051	—
10	0,128	3,251	0,134	3,404	1,50	39	0,0052	0,132	0,001	0,025	—
11	0,116	2,946	0,120	3,048	1,60	40	0,0048	0,122	—	—	—
12	0,104	2,642	0,109	2,769	1,80	41	0,0044	0,112	—	—	—
13	0,092	2,337	0,095	2,413	2,00	42	0,0040	0,102	—	—	—
14	0,080	2,032	0,083	2,108	2,20	43	0,0036	0,091	—	—	—
15	0,072	1,829	0,072	1,829	2,40	44	0,0032	0,081	—	—	—
16	0,064	1,626	0,065	1,651	2,70	45	0,0028	0,071	—	—	—
17	0,056	1,422	0,058	1,473	3,00	46	0,0024	0,061	—	—	—
18	0,048	1,219	0,049	1,245	3,40	47	0,0020	0,051	—	—	—
19	0,040	1,016	0,042	1,067	3,90	48	0,0016	0,041	—	—	—
20	0,036	0,914	0,035	0,889	4,40	49	0,0012	0,030	—	—	—
21	0,032	0,813	0,032	0,813	4,90	50	0,0010	0,025	—	—	—
22	0,028	0,711	0,028	0,711	5,40	—	—	—	—	—	—



ISSÅG

Filad och skrängt. Vitpolerad. Gummistämplat fabriksmärke och nummer.



Nr 212

Längd i fot	5	5 1/2	6	6 1/2
Längd i mm	1500	1650	1800	1950
Pris kr./st.	39.55	45.20	56.50	62.15

Tandning nr 71.

Levereras i dimensionerna 250×130×2,25 mm för alla längder.

ANGEL FÖR KRAN- OCH ISSÅGAR



Nr 211

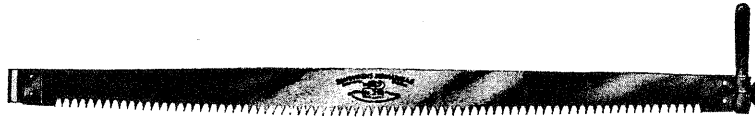
Rödlackerad.

Levereras med skruvar.

Pris: 9.45 kr./st.

SMAL STOCKSÅG

Fabriksfilad och skränkt. Vitpolerad. Tunnslipad mot ryggen.
Gummistämplat fabriksmärke och nummer.



Nr 218

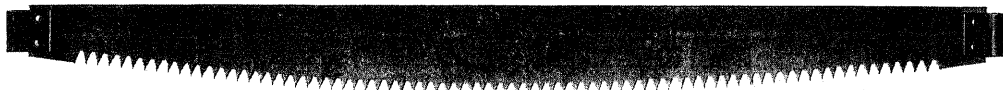
Längd		Bredd på mitten mm	Bredd vid ändarna mm	Pris Kr./st.
fot	mm			
4	1200	85	67	15.05
4 1/2	1350	85	67	16.95
5	1500	85	67	18.80
5 1/2	1650	85	67	21.65

Tandning nr 50

Levereras med patenthandtag nr 232 och hylsangel nr 233.

STOCKSÅG

Segmentslipad. Fabriksfilad och skränkt. Vitpolerad.
Gummistämplat fabriksmärke och nummer.



Nr 221

Längd		Bredd på mitten mm	Bredd vid ändarna mm	Pris Kr./st.
fot	mm			
4 1/2	1350	140	95	18.80
5	1500	140	95	21.65
5 1/2	1650	155	95	24.50
6	1800	155	100	28.30

Tandningar nr 50, 53, 63, 72 och 106.

STOCKSÅG

Segmentslipad. Fabriksfilad och skränt. Vitpolerad.

Gummistämplat fabriksmärke och nummer.

Nr 225



Längd		Bredd på mitten mm	Bredd vid ändarna mm	Pris Kr./st.
fot	mm			
4	1200	125	85	17.90
4 1/2	1350	140	95	20.70
5	1500	140	95	23.55
5 1/2	1650	155	95	25.45
6	1800	155	100	29.25
7	2100	165	100	35.80

Tandningar nr 50, 53, 54, 63, 72

Levereras, såvida ej annorlunda föreskrivits i ordern, med en fast hylsangel nr 233.

På begäran medlevereras mot pristillägg en lös hylsangel nr 233 eller ett patent-handtag nr 232.

STOCKSÅGAR

Segmentslipade. Skarpfilade och precisionsskränkta. Vitpolerade.

Etsat fabriksmärke och nummer.

Nr 903



Tandning nr 59

Nr 928



Tandning nr 77

Nr 929



Tandning nr 87

Längd		Bredd på mitten mm	Bredd vid ändarna mm	Pris Kr./st.
eng. fot	mm			
4 1/2	1370	152	89	48.05
5	1525	152	89	50.90
5 1/2	1675	165	89	54.65
6	1830	165	89	57.45
6 1/2	1980	165	89	60.25
7	2135	181	89	64.—
8	2440	181	89	—

Tandning nr 59 — såg nr 903

» » 77 — » » 928

» » 87 — » » 929

Levereras även färdigfilad och precisionsskränt mot pristillägg.

STOCKSÅG

Segmentslipad. Skarpfilad och precisionsskränkt. Vitpolerad. Etsat fabriksmärke och nummer.



Nr 915

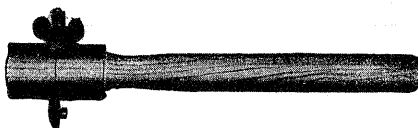
L ä n g d		Bredd på mitten mm	Bredd vid ändarna mm	Pris Kr./st.
eng. fot	mm			
4 ¹ / ₂	1370	110	82	48.05
5	1525	110	82	50.90
5 ¹ / ₂	1675	120	82	54.65
6	1830	120	82	57.45

Tandning nr 59.

Levereras även **färdigfilad** och precisionsskränkt till följande priser:

4 ¹ / ₂ fot.....	Kr. 57.45	pr st.
5 »	» 62.15	» »
5 ¹ / ₂ »	» 66.90	» »
6 »	» 70.70	» »

PATENTHANDTAG FÖR STOCKSÅGAR

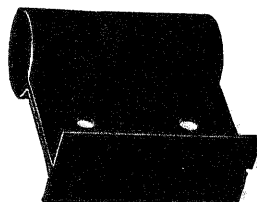


Nr 232

Handtag för stocksågar med svarvad pinne av lövträ. Levereras även med längre pinne under nr 232 a.

Pris för nr 232	2.30	kr./st.
» » » 232 a	2.80	»

HYLSANGEL FÖR STOCKSÅGAR



Nr 233

Framställd av kallvalsat bandjárn.

Pris	0.65	kr./st.
------------	------	---------

BREDBYSÅGEN

Segmentslipad. Skarpfilad och precisionsskränkt. Bukig tandgång. Vitpolerad. Gummistämplat fabriksmärke.

**Nr 242**

Längd ca 38 eng. tum (969 mm).

Avståndet mellan den första och sista tandspetsen på klingan är 3 engelska fot.

Tandning nr 82.

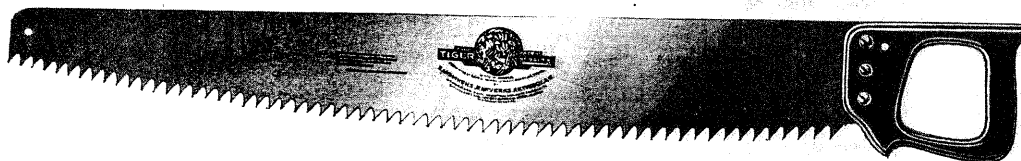
Levereras med handtag nr 6246 av vattenbeständigt björkkryssfänor.

Varje såg förpackad i pappfodral.

Pris..... 20.50 kr./st.

TIGERSÅGEN

Segmentslipad. Skarpfilad och precisionsskränkt. Bukig tandgång. Vitpolerad. Tänderna kraftigt ställda på stöt. Patenterad. Etsat fabriksmärke.

**Nr 243**

Längd ca 38 eng. tum (969 mm).

Avståndet mellan den första och sista tandspetsen på klingan är 3 engelska fot.

Tandning: »Tigersågstandning».

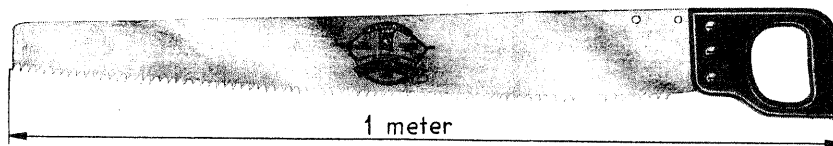
Levereras med handtag nr 6246 av vattenbeständigt björkkryssfänor.

Varje såg förpackad i pappfodral.

Pris..... 20.50 kr./st.

VEDSVANS

Segmentslipad. Fabriksfilad och skränkt. Bukig tandgång. Vitpolerad. Gummistämplat fabriksmärke och nummer.

**Nr 244**

Längd 34 tum (850 mm).

Tandning nr 69 med 10 mm delning.

Klingan är såväl kortare som smalare och tunnare än på timmersvansarna. Avståndet mellan yttersta tandspetsen och det skodda handtagshörnet är 1 meter, varför denna såg även kan användas för mätning.

Levereras med handtag nr 6217 av vattenbeständigt björkkryssfänor.

Varje såg förpackad i papperspåse.

Pris..... 14.15 kr./st.

Handtag för timmersågar.

Handtag nr 6217, hellackerat, hålrat och med skruvar. Utfört av björkkryssfäner.

Handtag nr 6246, hellackerat, hålrat och med skruvar. Utfört av björkkryssfäner.

Pris för nr 6217 4.30 kr./st.

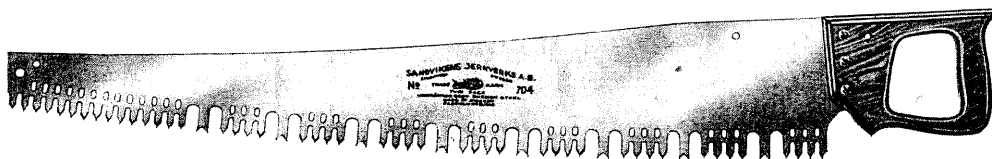
» » » 6246 5.90 »

Alla Sandvikens timmersågar är försedda med hål för patenthandtag.

FÄLLNINGSSÅG

Segmentslipad. Skarpfilad och precisionsskränkt. Bukig tandgång. Vitpolerad. Gummistämplat fabriksmärke och nummer.

Nr 704



Längd i eng. fot	3 1/4	3 1/2	4	4 1/2
Längd i mm	990	1065	1220	1370
Pris kr./st.	29.55	31.55	35.50	39.40

Tandning nr 60.

Varje såg förpackad i papperspåse.

Handtag för fällningssågar:

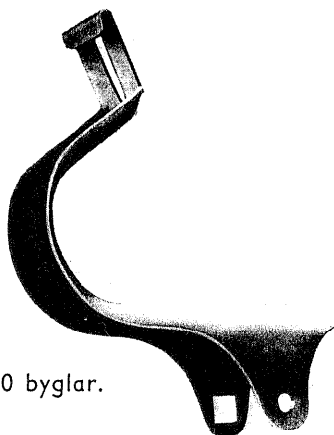
Handtag nr 6246 hellackerat, hålrat och med skruvar. Utfört av björkkryssfäner.

Pris 5.90 kr./st.

FÄSTBYGEL FÖR »SÅGHJÄLPARE»

Bygeln kan monteras på handtaget med en vanlig handtagsskruv, som medföljer bygeln.

Nr 104



Förpackning i kartonger om 10 byglar.

Pris 1.55 kr./st.

KRAFTTILLÖKARE

Fästs invid handtaget på fällningssågar.

**Nr 268**

Alla Sandvikens fällningssågar är försedda med hål för krafttillökare och patenthandtag.

Pris 3.75 kr./st.

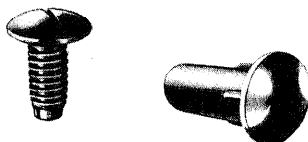
TANDSKYDD**Nr 239**

Ett ändamålsenligt skydd för tandgången på timmersågar.

Pris 2.05 kr./st.

SKRUVAR

För timmersågs- och fällningssåghandtag.

**Nr 6110/
6111**

Mässingsskruv med mutter.

Pris 0.45 kr./st.

HANDSÅG

Ship Point-modell. Smalt blad. Fabriksfilad och skränkt. Svängd rygg och bukig tandgång. Tunnslipad mot ryggen. Vitpolerad. Lämplig för finsnickeri.

Etsat fabriksmärke och nummer. Ornerat handtag nr 6448 av etylcellulosa med mässings-skruvar.

**Nr 276**

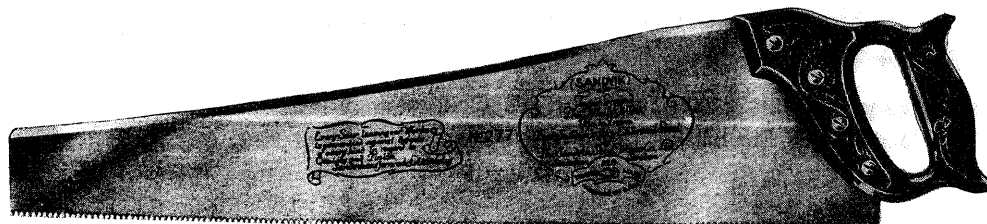
Längd		Tandning	Pris Kr./st.
eng. tum	mm		
22	559	u9, u10, 26, 27	14.60
24	610	u7, u9, u10, 25, 26, 27	15.20
26	660	u5, u6, u7, u9, u10, 25, 26, 27	15.80
28	711	u5, u6, u7, 25	17.10

Varje såg förpackad separat i kartong.

HANDSÅG

Skarpfilad och skränkt. Svängd rygg och bukig tandgång. Tunnslipad mot ryggen. Finpolerad. Lämplig för byggnadssnickeri.

Etsad fabriks- och garantistämpel. Ornerat handtag nr 6448 av etylcellulosa med förnicklade mässingsskruvar.

**Nr 277**

Längd		Tandning	Pris*) Kr./st.
tum	mm		
22	550	u7, 26	17.05
24	600	u5, u6, u7, 25, 26, 27, 28	17.75
26	650	u5, u6, u7, 4 ¹ / ₂ , 25, 26, 27	18.40
28	700	u5, u6, 25, 26	19.25
30	750	u5, 24	19.75

1) Priserna gäller med ett tillägg av 1.10 kr./st.

Anmärkning: Önskas finare u-tandning, hänvisas till nr 278 Ship Point-modell, d. v. s. den smalare, amerikanska modellen.

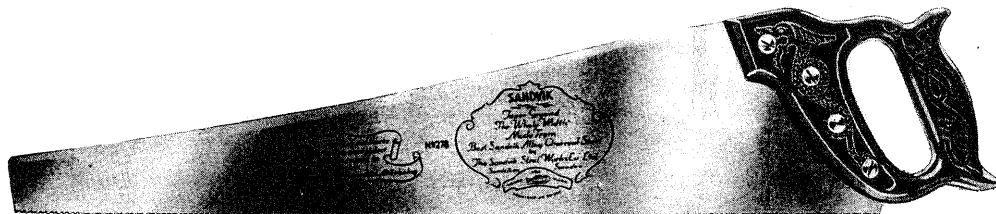
Varje såg förpackad separat i kartong.

HANDSÅG

Ship Point-modell. Smalt blad. Skarpfilad och skränt. Svängd rygg och bukig tandgång. Tunnslipad mot ryggen. Finpolerad. Lämplig för finsnickeri.

Etsad fabriks- och garantistämpel. Ornerat handtag nr 6448 av etylcellulosa med förnicklade mässingsskruvar.

Nr 278



Längd		Tandning	Pris *) Kr./st.
eng. tum	mm		
22	559	u9, u10	17.05
24	610	u9, u10, 27	17.75
26	660	u6, u7, u9, u10, 26, 27, 28	18.40

*) Priserna gäller med ett tillägg av 1.10 kr./st.

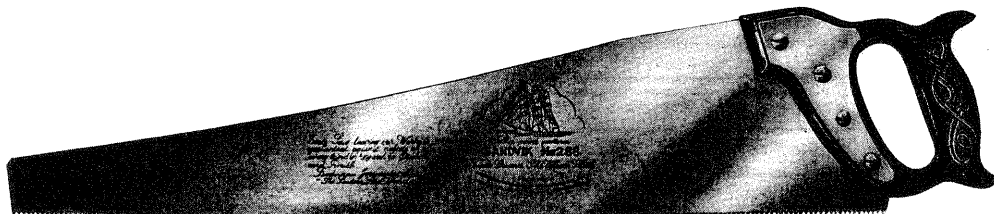
Varje såg förpackad i separat kartong.

HANDSÅG

Skarpfilad och precisionsskränt. Svängd rygg och bukig tandgång. Koniskt tunnslipad mot ryggen. Högganspolerad. Lämplig för finsnickeri.

Etsad fabriks- och garantistämpel. Ornerat handtag nr 6447 av etylcellulosa med rostfria beslag och förnicklade mässingsskruvar.

Nr 288



Längd		Tandning	Pris *) Kr./st.
tum	mm		
24	610	26, 27	28.80
26	660	26, 27	29.50

*) Priserna gäller med ett tillägg av 1.10 kr./st.

Varje såg levereras i pappkartong.

HANDSÅG »THE FISH»

Fabriksfilad och skränkt. Rak rygg och tandgång. Vitpolerad. Lämplig för byggnadssnickeri.

Etsat fabriksmärke. Handtag nr 6444 av etylcellulosa med mässingskruvar.

**Nr 291**

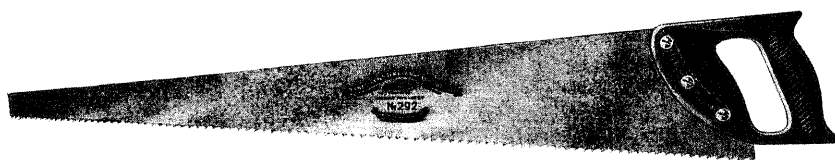
Längd		Tandning	Pris Kr./st.
tum	mm		
14	350	u8, 28	7.40
16	400	u7, u8, 28	7.70
18	450	u7, u8, 26, 27	8.45
20	500	u6, u7, 26, 27	8.70
22	550	u6, u7, 26, 27	9.15
24	600	u5, u6, u7, 25, 26, 27	9.95
26	650	u5, u6, u7, 25, 26, 27	10.20
28	700	u5, u6, 25, 26	10.55

Förpackning i kartonger om 6 sågar.

SPECIALKLYVSÅG

Snedtandad med stigande tanddelning. Fabriksfilad och skränkt. Rak rygg och tandgång. Vitpolerad.

Etsat fabriksmärke. Handtag nr 6444 av etylcellulosa.

**Nr 292**

Längd 26 tum (650 mm).

Sågen är endast avsedd för klyvning, som kan ske icke endast i räta linjer utan även i kurvor tack vare sågens ringa bredd, 130 mm vid handtaget och 22 mm vid spetsen.

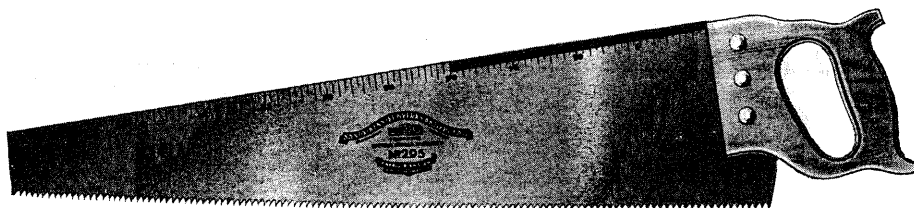
Förpackning i kartonger om 6 sågar.

Pris 9.55 kr./st.

HANDSÅG

Fabriksfilad och skränkt. Tunnslipad mot ryggen. Rak rygg och tandgång. Etsat tum- och millimetermått. Vitpolerad. Vinkelanslag av stål, fast förenat med sågklingan.

Etsat fabriksmärke. Hellackerat handtag nr 6202 av björkkryssfäner med förnicklade mässings-skrivar.

Nr 295

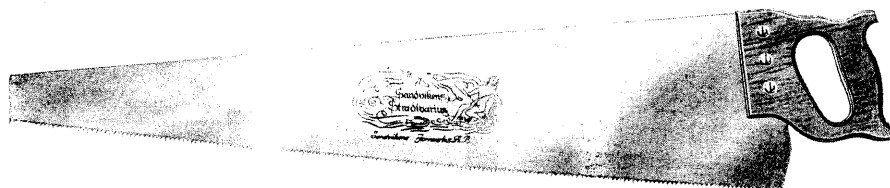
Längd		Tandning	Pris Kr./st.
tum	mm		
24	600	u5, 26	12.20
26	650	u5, 26	12.65

Förpackning i kartonger om 6 sågar.

»STRADIVARIUSSÅGEN»

Fabriksfilad och skränkt. Rak rygg och bukid tandgång. Vitpolerad.

Etsad fabriksstämpel. Handtag nr 6203 av björkkryssfäner.

Nr 296

Tandning u6.

Längd 770 mm.

Anmärkning: Denna såg är närmast avsedd att användas som musikinstrument.

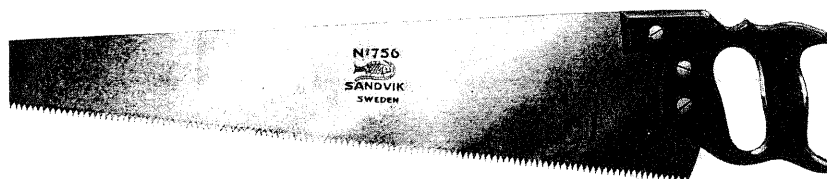
Förpackning i paket om 6 sågar, varje såg i skyddspåse.

Pris. 14.40 kr./st.

HANDSÅG

Ofilad men skränkt. Rak rygg och tandgång. Vitpolerad.

Gummistämplat fabriksmärke och nummer. Hellackerat handtag av rödbok med träskruv nr 6120 av förnicklat järn.

**Nr 756**

Längd		Handtag nr	Tandning	Pris Kr./st.
tum	mm			
12	300	6291	u8, 28	3.10
16	400	6292	u7, 27	4.—
20	500	6292	u6, u7, 26, 27	4.95
24	600	6236	u5, u6, 25, 26	6.—
26	650	6236	u5, u6	6.50
30	750	6236	u5	7.40

Handtag:

För 10"—14" nr 6256

» 16"—20" » 6266

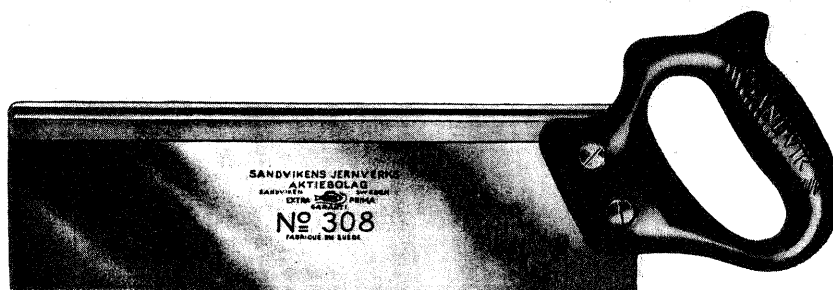
» 22"—30" » 6243

Förpackning i kartonger om 6 sågar.

RYGGSÅG

Fabriksfilad och skränkt. Vitpolerad. Löstagbar ståtrygg.

Etsat fabriksmärke och nummer. Svart handtag nr 6449 av etylcellulosa med mässingskruvar.

**Nr 308**

Längd i tum	10	12	14	16	18	20	22	24
Längd i mm	250	300	350	400	450	500	550	600
Bredd i mm	90	90	90	90	105	105	105	105
Pris kr./st.	6.30	6.55	6.70	6.95	7.30	7.75	7.95	8.45

Tandning: u10 (10 universaltänder per 25 mm) för alla längder,
10 raka tänder per 25 mm för längderna 12—18 tum.

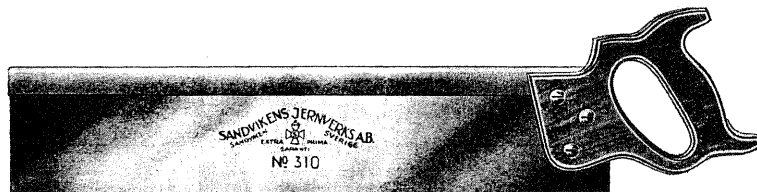
Förpackning i kartonger om 6 sågar.

RYGGSÅG FÖR GERINGSMASKINER

Fabriksfilad och skränkt. Vitpolerad. Vit, löstagbar, kraftig stålrygg.

Etsat fabriksmärke och nummer. Hellackerat handtag nr 6216 av björkkryssfananer med mäsingskruvar.

Nr 310



Längd i tum	20	22	24	26
Längd i mm	500	550	600	650
Pris kr./st.	11.30	11.65	12.15	12.30

Tandning: u10 (10 universaltänder per 25 mm).

Förpackning i kartonger om 6 sågar.

RYGGSÅG

Ofilad men skränkt. Vitpolerad. Löstagbar stålrygg.

Gummistämplat fabriksmärke och nummer. Handtag nr 6451 av plast med hylsnitar nr 6112/6113.

Nr 761



Längd i tum	10	12	14	16
Längd i mm	250	300	350	400
Pris kr./st.	5.65	5.70	6.20	6.70

Önskas längre sågar, hänvisa vi till nr 308.

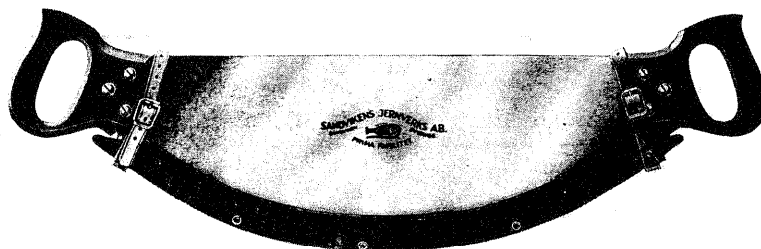
Tandning u10 (10 universaltänder per 25 mm).

Förpackning i kartonger om 6 sågar.

BRANDKÅRSSÅG (Golvsåg)

Fabriksfilad och skränkt. Rak rygg och bukig tandgång. Vitpolerad.

Etsad fabriksstämpel. Två hellackerade handtag nr 6278 av björkkryssfäner med tre mässings-skrivar till varje handtag. Försedd med eggskydd, som fästs med remmar.

**Nr 555**

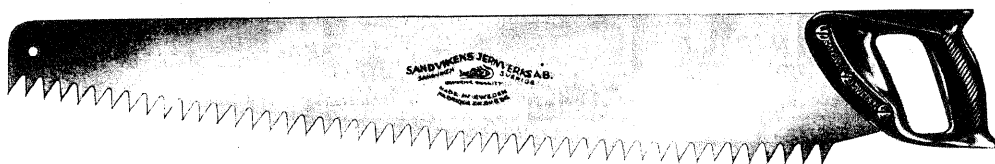
Längd mm	Bredd på mitten mm	Bredd vid ändarna mm	Tjocklek mm	Pris Kr./st.
625	185	65	1,0	35.30

Tandning nr 24.

Varje såg förpackad i pappersomslag.

GASBETONGSÅG

Ofilad men skränkt. Rak rygg och bukig tandgång. Tunnslipad mot ryggen. Vitpolerad. Speciellt avsedd för gasbetong och liknande material. Gummistämplat fabriks-märke. Handtag nr 6444 av etylcellulosa, med mässingskruvar.

**Nr 257**

Tandelning 15 mm.

Längd 30 tum.

Pris..... 15.60 kr./st.

Varje såg förpackad i papperspåse.

FANERSÅG

Skränkt men ofilad. Vitpolerad. Blånad rygg.

Svängbar handtagsarm, försedd med lackerat trähandtag nr 6150.

Nr 312



Bladets längd 225 mm.

Bladets bredd 55 mm.

Raktandning med 15 tänder per tum.

Förpackning i kartonger om 10 sågar.

Pris 6.35 kr./st.

SLITSSÅG

Fabriksfilad och skränkt. Vitpolerad.

Gummistämplat fabriksmärke och nummer. Handtag nr 6273 av bok med träskruvar nr 6120.

För sågning i relativt tunt material, såsom plywood, masonite, faner etc. Tandning även på den svängda delen för upptagning av spår exempelvis mitt på arbetsstycket, varefter sågen vänds och sågningen fortsätts med den egentliga tandgången, tills slitsen erhållit önskad längd. Borr och sticksåg blir härigenom överflödiga.

Nr 314



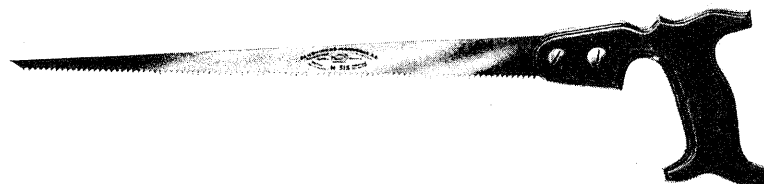
L ä n g d		T a n d n i n g	Pris Kr./st.
eng. tum	mm		
11	280	u 13	4.75
15	380	u 10	6.—

Förpackning i kartonger om 6 sågar.

STICKSÅG

Fabriksfilad och skränkt. Extra tunnslipad mot ryggen. Vitpolerad.

Etsat fabriksmärke och nummer. Hellackerat handtag nr 6204 av björkkryssfananer med mäs-singsskruvar.



Nr 315

Längd i tum	12	14	16
Längd i mm	300	350	400
Pris Kr./st.....	6.40	6.40	6.45
Lösa blad kr./st.....	3.65	3.65	3.70

Tandning nr 7.

Anmärkning: Denna såg levereras även utan tunnslipning under beteckning nr 324.

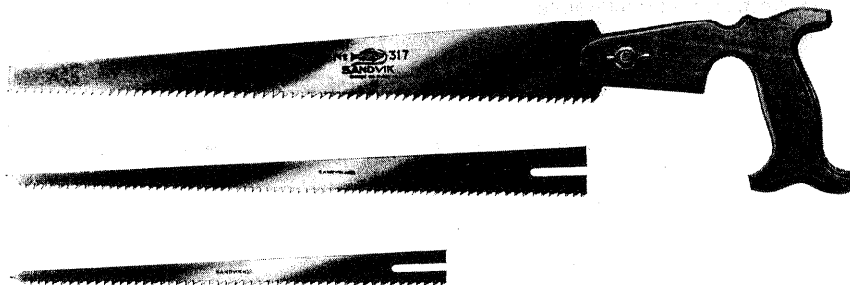
Förpackning i kartonger om 6 sågar.

STICKSÅG

Fabriksfilad och skränkt. Vitpolerad.

Gummistämplat fabriksmärke och nummer. Hellackerat handtag nr 6284 av björkkryssfananer med skruv, vingmutter och klämbricka av järn.

De utbytbara bladen fastsätts med hjälp av en kraftig vingmutter. Handtaget är i skåran för-sett med en skoning av stål, som passar till bladens uppslitsning.



Nr 317

Bladlängd		Tandning	Lösa blad Kr./st.
tum	mm		
10	250	9 sneda tänder per tum	1.45
14	350	7 » » » »	1.50
16	400	7 » » » »	2.30

Levereras dels i komplett sats med handtag och ovanstående tre blad, dels med handtag eller önskat blad separat.

Förpackning i kartonger om 6 kompletta satser.

Pris för komplett sats..... 7.45 kr./st.

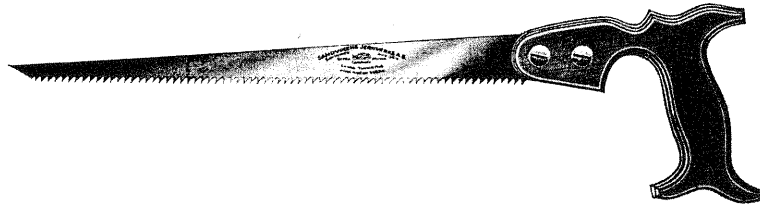
» » handtag nr 6284..... 2.95 »

RÖRMOKARESÅG

Fabriksfilad och skränkt. Extra tunnslipad mot ryggen. Löstagbart, stadigt blad. Vitpolerad.

Etsat fabriksmärke och nummer. Lackerat handtag nr 6204 av björkkryssfananer med mässings-skrivar.

Nr 318



Längd i tum	12
Längd i mm	300
Pris kr./st.	8.—

Tandning nr 7.

Lösa blad..... 3.80 kr./st.

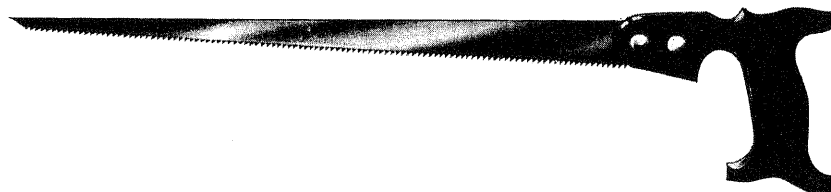
Förpackning i kartonger om 6 sågar.

STICKSÅG

Skränkt men ofilad. Vitpolerad.

Hejarstämplat fabriksmärke. Konturlackerat handtag nr 6206 av bok med träskruvar nr 6120.

Nr 320



Längd i tum	10	12	14	16
Längd i mm	250	300	350	400
Pris kr./st.	3.40	3.50	3.50	3.65
Lösa blad kr./st.	1.75	1.90	1.90	2.—

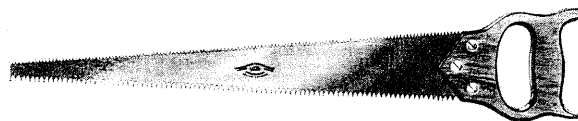
Tandning nr 7.

Förpackning i kartong om 6 sågar.

SPORT- OCH TRÄDGÅRDSSÅG

Fabriksfilad och skränt. Vitpolerad.

Etsat fabriksmärke. Handtag nr 6208 av rödbok.

**Nr 4203**

Bladlängd i tum	16
Bladlängd i mm	400
Pris kr./st.	8.85

Tandning nr 25 och 27.

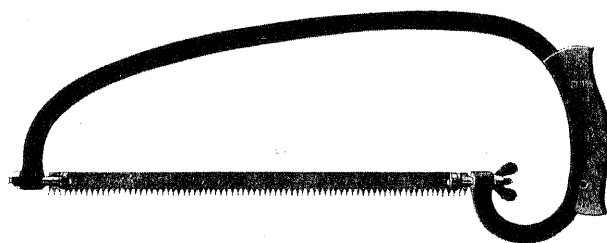
Förpackning i paket om 6 sågar.

TRÄDGÅRDSSÅGAR

Fabriksfilade och skränta. Spännbara blad.

**Nr 332**

Svartlackerad. Handtag av rör, varigenom sågen kan monteras på stång.

**Nr 335**

Rödlackerad. Handtag nr 6219 av björkkryssfänor.

För både nr 332 och 335 gäller:

Bladlängd 12 tum (300 mm).

Tandning nr 26 (6 raka tänder per 25 mm).

Pris för nr 332..... 10.50 kr./st.

» » » 335..... 10.50 »

Lösa blad i dimension 300 × 18 × 0,60 mm för trädgårdssågarna nr 332 och 335.

Nr 342

Pris.....14.— kr./10 st.

TRÄDGÅRDSSÅG

Fabriksfilad och skränt. Svängd klinga. Vitpolerad.

Gummistämplat fabriksmärke och nummer. Pistolhandtag nr 6275 av bok med träskruvar nr 6120.

Nr 334

Klingans fria längd mm	Totallängd mm	Pris Kr./st.
280	430	4.75
360	510	6.75

Tandning: 7 bakåtriktade universaltänder per 25 mm.

HOPFÄLLBAR TRÄDGÅRDSSÅG

Filad och skränt.

Nr 338

Tandning nr 26.

Klingans fria längd 260 mm. Totallängd 320 mm.

Pris..... 4.45 kr./st.

» för lösa blad..... 3.05 »

KVISTSÅG

Skarpfilad och precisionsskränt. Försedd med stötkniv. Vitpolerad.

Gummistämplat fabriksmärke och nummer. Pånitad, praktisk fastsättningsanordning för stång, s. k. rörhandtag.

Nr 339

Totallängd 600 mm.

Tandning: 6 bakåtriktade universaltänder per 25 mm.

Pris..... 12.75 kr./st.

STÄLLBAR TRÄDGÅRDSSÅG

Fabriksfilad och skränkt. Svängd klinga. Vitpolerad.

Gummistämplat fabriksmärke och nummer. Fastsättningsanordning för stång, s. k. rörhandtag med skruv, vingmutter och fjäderbricka.



Nr 343

Klingans fria längd 385 mm. Totallängd 555 mm.

Tandning: 6 bakåtriktade universaltänder per 25 mm.

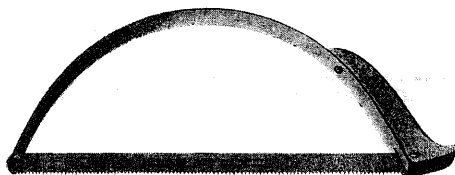
Pris 4.65 kr./st.

» för lösa blad 3.55 »

HUSHÅLLSSÅG

Fabriksfilad och skränkt. Rostfritt blad.

Stansat fabriksmärke. Förokromad båge av härdat fjäderstål. Handtag nr 6289 av rödbok.



Nr 300

Bladlängd 12 tum (300 mm).

Tandning u12.

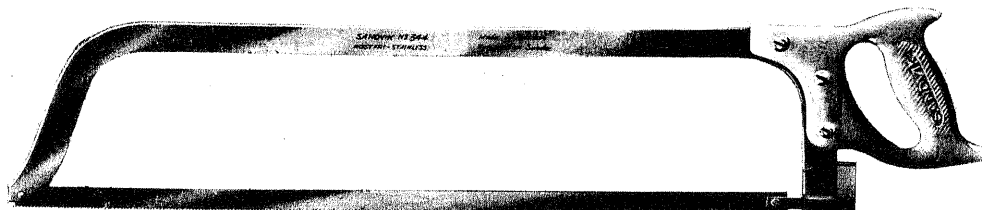
Förpackning i kartonger om 12 sågar.

Pris 3.70 kr./st.

» för lösa blad 17.50 kr./10 st.

ROSTFRI KÖTTSAGBÅGE

Bågen och detaljerna för fastsättning av bladet är samtliga av rostfritt material och synnerligen väl polerade. Vitt handtag nr 6443 av etylcellulosa med förnicklade skruvar. Graverat fabriksmärke och nummer.



Nr 344

Bladlängd i tum	20	24
Bladlängd i mm	500	600
Pris kr./båge	45.40	47.05

Avsedd för rostfritt köttstågblad nr 347. Bågen levereras med 1 st. blad.

Avståndet mellan bågens innerkant och tandgången ca 130 mm.

Varje båge förpackad separat.

KÖTTSAĞBLAD AV ROSTFRITT STÅL

Fabriksfilat och skränt. Vitpolerat. Stansat fabriksmärke.

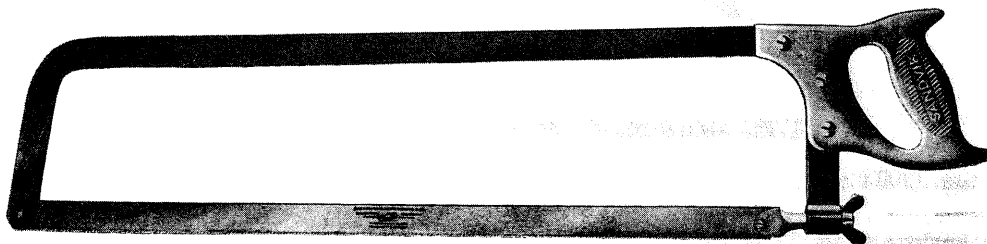
Nr 347

Längd		Bredd mm	Tjocklek mm	Tandning	Pris Kr./10 st.
tum	mm				
20	500	18	0,70	10	27.90
24	600	18	0,70	10	32.25

Förpackning i paket om 10 blad.

KÖTTSAĞBÅGE

Polerad stålståge. Vitt handtag nr 6443 av etylcellulosa med mässingskruvar. Graverat fabriksmärke och nummer.

Nr 345

Bladlängd i tum	18	20	22	24
Bladlängd i mm	450	500	550	600
Pris kr./ståge	15.50	15.65	16.—	16.20

Avståndet mellan bågens innerkant och tandgången 130 mm. Avsedd för köttstågblad nr 348. Bågen levereras med 1 st. blad.

Varje ståge förpackad separat.

KÖTTSAĞBLAD

Fabriksfilat och skränt. Tunnslipat mot ryggen. Vitpolerat. Etsat fabriksmärke och nummer.

Nr 348

Längd		Bredd mm	Tandning	Pris Kr./10 st.
tum	mm			
18	450	25	10	17.15
20	500	25	10	18.30
22	550	25	10	19.40
24	600	25	10	20.25

Förpackning i paket om 10 blad.

KÖTTSAĞBLAD I RINGAR

Filade och skränkta. Vitpolerade.

Blad av 25 mm bredd tunnslipade mot ryggen.

**Nr 201**

Bredd mm	Tjocklek mm	Tandning	Kart. om 10 m Pris kr./m	Kart. om 25 m Pris kr./m
15	0,60	10	3.20	2.70
18	0,60	10	3.50	2.95
25	0,72—0,45	10	3.75	3.20

Förpackning i kartonger om ovanstående längder.

ROSTFRIA KÖTTSAĞBLAD I RINGAR

Filade och skränkta. Vitpolerade.

Nr 206

Bredd mm	Tjocklek mm	Tandning	Kart. om 10 m Pris kr./m	Kart. om 25 m Pris kr./m
15	0,70	10	4.55	3.85
18	0,70	10	4.75	4.25
25	0,60	10	5.10	4.55

Förpackning i kartonger om ovanstående längder.

KÖTTBANDSAĞBLAD

Filade och skränkta. Vitpolerade.

Nr 203

Bredd mm	Tjocklek mm	Standarddelning mm	Pris kr./m
16	0,45	2,5	2.70
20	0,50	3,5	3.00
25	0,50	3,5	3.20
25	0,60	3,5	3.20
30	0,60	4	3.45

SKRUVAR

För handsågshandtag

**Nr 6132/
6133**



Förnicklad mässingsskruv med mutter.

Pris 0.45 kr./st.

BÅGSÅGBLAD »SANDVIK 99»

Skarpfilat och precisionsskränkt. Tunnslipat mot ryggen. Blåpolerat med vit, s. k. silverrand i ryggen. Gummistämplat fabriksmärke och nummer.

Ett »all-round»-blad, som med ungefär samma fördel kan användas för såväl hårda som lösa träslag samt för både torr och rå ved.

**Nr 99**

L ä n g d		Bredd 25 mm Pris kr./10 st.	Bredd 35 mm Pris kr./10 st.
eng. fot	mm		
2 ¹ / ₂	762		27.50
3*	914	27.30	31.50
3 ¹ / ₄ *)	991	29.20	33.70
3 ¹ / ₂ *)	1 067	31.20	35.60
3 ³ / ₄	1 143	33.70	37.70
4	1 219		39.80

*) Svensk standard.

Tandning nr 38.

Förpackning i paket om 10 blad.

Minimileverans 10 blad.

BÅGSÅGBLAD »OTSO»

Grupptandat. Skarpfilat och precisionsskränkt. Tunnslipat mot ryggen. Gulpolerat. Gummistämplat fabriksmärke.

Ett mycket gott sågblad för såväl rå som torr ved.

**Nr 102**

L ä n g d		Bredd 20 mm Pris kr./10 st.	Bredd 25 mm Pris kr./10 st.	Bredd 35 mm Pris kr./10 st.
eng. fot	mm			
2 ¹ / ₂	762	—	23.40	—
3*)	914	26.—	27.30	—
3 ¹ / ₄ *)	991	28.—	29.20	33.70
3 ¹ / ₂ *)	1 067	30.20	31.20	35.60

*) Svensk standard.

Tandning nr 42.

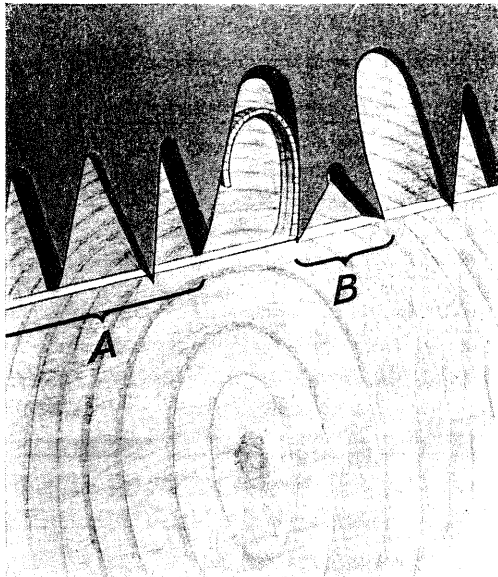
Förpackning i paket om 10 blad.

Minimileverans 10 blad.

HYVLINGSTANDEDE BÅGSÅGBLAD

Skarpfilade och precisionsskränkta. Tunnslipade mot ryggen. Gulpolerade. Gummistämplade fabriksmärken och nummer.

Skogssågar av högsta klass, användbara för såväl hårda som lösa träslag.



Arbetsättet framgår av vidstående bild.

De skränkta skärtänderna A repar två spår i träet. Den triangelformiga ås eller rygg, som därvid bildas av de avskurna men fortfarande kvarsittande fibrerna, borthyvlas och uttransporteras ur sågspåret av hyvlingständerna B. Dessa är oskränkta och har två eggkanter, som arbetar på ungefär samma sätt som ett stämjärn eller en hyvel.

Ställning av dessa blad sker mycket enkelt med hjälp av Sandvikens Filmall nr 123 (se sida J 4). Hyvlingständerna måste vara något lägre än skärtänderna. Höjdskillnadens storlek framgår av den filningsföreskrift, som medföljer varje blad.

De hyvlingstandade sågarna är oöverträffade i fråga om effektivitet.

Nr 129



Nr 132



Längd i eng. fot	2 ¹ / ₂	3 [*])	3 ¹ / ₄ [*])	3 ¹ / ₂ [*])	3 ³ / ₄	4
Längd i mm	762	914	991	1067	1143	1219
Bredd i mm	Blad nr 129 - 25 Blad nr 132 - 35					
Nr 129, kr./10 st.	31.30	38.50	41.20	43.—	46.50	49.—
Nr 132, kr./10 st.	32.20	38.50	42.—	44.70	47.30	51.—

^{*}) Svensk standard.

Tandning nr 33.

Filningsföreskrift levereras med varje blad.

Förpackning i paket om 10 blad.

Minimileverans 10 blad.

ANGLAR

Tillverkade av kallvalsat stål.

**Nr 412****Nr 413****Nr 414****Nr 415**

Nr	Används för bladbredd	Pris kr./10 par
412	40—50 mm	4.90
413	35 mm	4.90
414	25—30 mm	2.90
415	20 mm	2.90

Anglarnas längd mellan hålens centra 75 mm (längden på ett par anglar alltså 150 mm).

SNICKARSÅGBLAD

Fabriksfilat och skränt. Tunnslipat mot ryggen. Vitpolerat. Gummistämplat fabriksmärke och nummer.



Nr 425

Helbred, svensk modell.

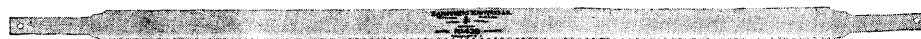
Längd		Bredd mm	Sned- tandning Nr	Pris Kr./10 st.
tum	mm			
26	650	35	6	29.—
28	700	40	6	30.—
30	750	40	6	32.20
32	800	40	5	34.30
34	850	40	5	36.60

Längden räknad mellan hålens centra.

Förpackning i paket om 10 blad.

SNICKARSÅGBLAD

Fabriksfilat och skränt. Tunnslipat mot ryggen. Vitpolerat. Gummistämplat fabriksmärke och nummer.



Nr 428

Halvbred, svensk modell.

Längd		Bredd mm	Snedtandning		Raktandning	
tum	mm		Nr	Pris kr./10 st.	Nr	Pris kr./10 st.
22	550	25	8	23.60		
24	600	25	7, 8	24.70		
26	650	25	7, 8	25.80	26	32.20
28	700	25	6, 7	28.—	26	34.30
30	750	25	5, 6	30.—	26	35.50
32	800	25	5, 6	31.—		
34	850	25	5	34.30		

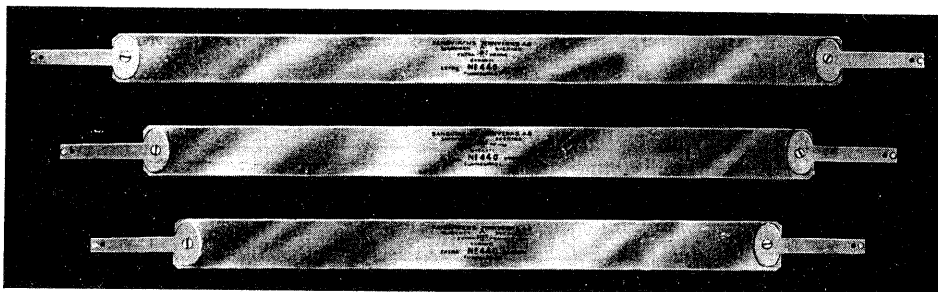
Längden räknad mellan hålens centra.

Förpackning i paket om 10 blad.

SINKSÅGBLAD

Fabriksfilat och skränkt. Tunnslipat mot ryggen. Vitpolerat. Gummistämplat fabriksmärke och nummer.

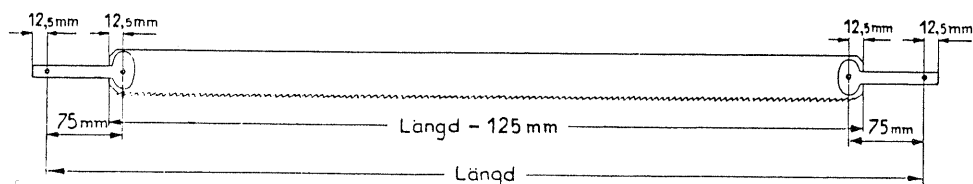
Nr 440



L ä n g d		Bredd mm	Tjocklek vid tänderna mm	Tandning	Pris inkl. anglar Kr./10 st.
tum	mm				
22	550	40	0,45	u 18	32.20
24	600	40	0,45	u 18	33.40
26	650	40	0,45	u 16	34.30
28	700	40	0,45	u 14	35.50
30	750	40	0,45	u 12	36.60
32	800	40	0,45	u 12	37.70
34	850	40	0,45	u 12	38.70

Längden räknad mellan yttre angelhålens centra.

Förpackning i paket om 5 blad.



RUNDSÅGBLAD

Filade och skränkta. Vitpolerade. Stansat fabriksmärke på ena angeln. Bladen i 3 mm bredd levereras dock ostämplade.

Nr 460

Bredd 3 mm ($1/8''$). Tandning nr 9.

Nr 461

Bredd 6 mm ($1/4''$). Tandning nr 8.

Nr 462

Bredd 9 mm ($3/8''$). Tandning nr 8.

Nr 463

Bredd 12 mm ($1/2''$). Tandning nr 7.

Längd i tum mellan hålens centra	20	22	24	26	28	30	32	34
Längd i mm mellan hålens centra	500	550	600	650	700	750	800	850
Pris för nr 460 o. 461, kr./10 st.	11.30	12.40	12.40	12.40	12.40	12.40	12.80	13.50
Pris för nr 462 o. 463, kr./10 st.	13.50	14.70	14.70	14.70	14.70	14.70	15.—	15.60

Anmärkning: Motsvarande sågblad i 6—12 mm bredd och med rektangulärt hål i ena änden betecknas nr 4147. Angel för dessa blad är nr 417.

Förpackning i paket om 10 blad.

ANGEL för sågblad med rektangulärt hål i ena änden



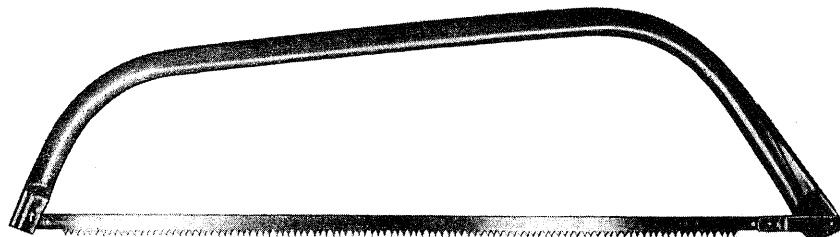
Nr 417

Pris 2.90 kr./10 st.

SÅGBÅGE

En båge för avverkning av bränsleskog. Oval sektion. Rödlackerad. Icke ställbar. Försedd med spännanordning. Lägre i spetsen än i motsatta änden, vilket gör den särskilt lämplig för sågning i tät och snårig skog. En utmärkt båge även för vedboden och hushållet.

Nr 8



Bladdlängd i eng. fot	Största djup dm	Vikt kg	Pris Kr./st.
2 ¹ / ₂	2,18	1,1	12.—
3*)	2,23	1,2	13.50
3 ¹ / ₄ *)	2,49	1,35	14.25
3 ¹ / ₂	3,0	1,45	15.50

*) Svensk standard.

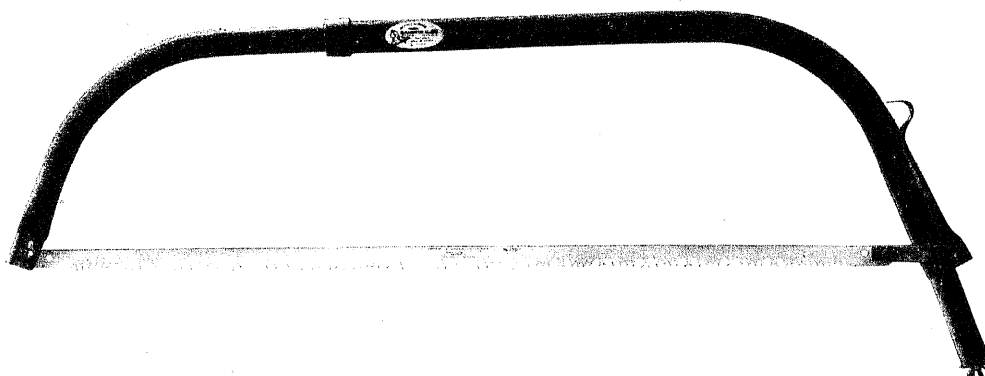
Anmärkning: Levereras med bågsågblad nr 102 »Otso».

Förpackning i kartonger om 10 bågar.

SÅGBÅGE

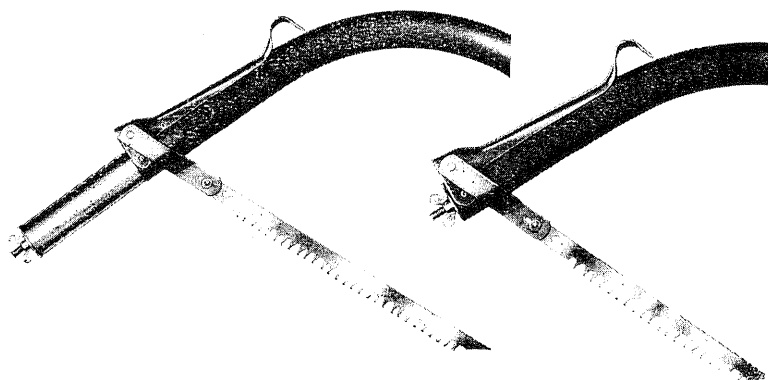
Ställbar. Oval sektion. Sprutmålad med kopparbronsfärg. Försedd med spännanordning.

Nr 88



Bågen tillverkas ställbar inom två olika längdområden: 3—3¹/₂ fot
3¹/₂—4 fot

Bågen levereras med eller utan expanderande, patenterat underdrag, visat på följande sida.

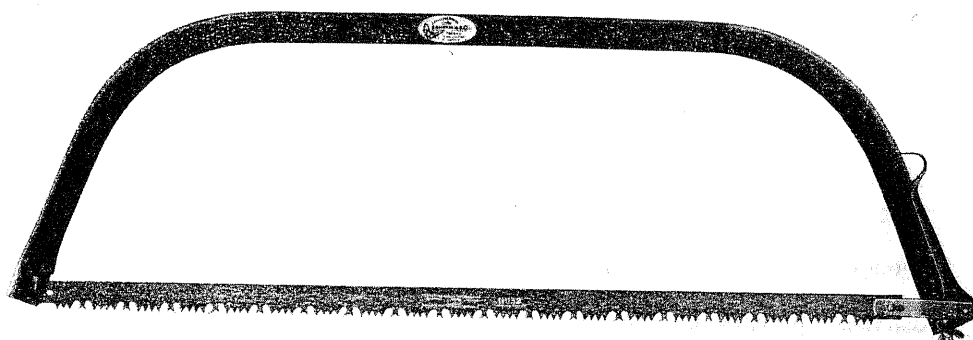


Pris utan underdrag..... 16.— kr./st.
 » för underdrag..... 3.75 kr./st.

Anmärkning.

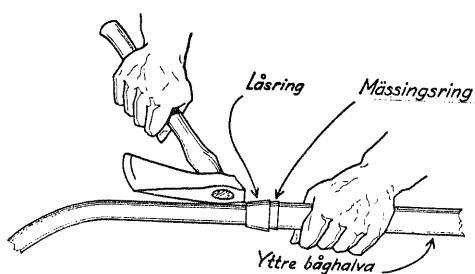
Denna båge levereras även icke ställbar med eller utan underdrag under beteckning nr 80.

Nr 80



Längd eng. fot	Pris utan underdrag Kr./st.	Underdrag Kr./st.
3 1/4*)	13.25	} 3.75
3 1/2	13.75	

*) Svensk standard.

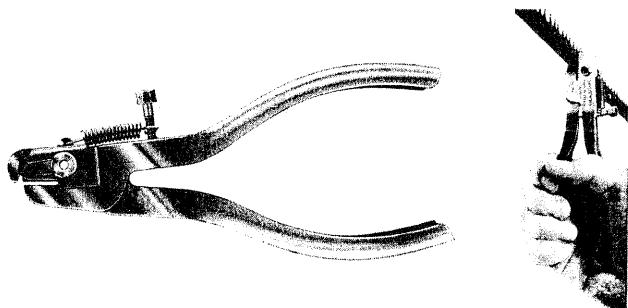


Låset på våra ställbara sågbågar är av patenterad konstruktion. Det består av två stycken koniska ringar, en inre och en yttre. Den inre ringen är uppskuren och hålls fast på den inre båghalvan, genom att den yttre ringen drivs på, som bilden visar. Den på så sätt fastlåsta inre ringen förhindrar, att bågdelarna skjuts ihop.

Den inre ringen är tillverkad av icke rostande metall. Hur länge låset än befinner sig i låsläge, utsatt för väder och vind, regn eller snö, rostar det ej ihop utan kan, när så behövs, utan svårighet lossas med några lätta slag av yxhammaren; något särskilt verktyg behövs ej härför. Låsningen är säker under alla förhållanden.

SKRÄNKTÅNG

Avsedd för skränkning av bågsågblad med högst 30 mm bredd. Då tandspetsarna ej kommer i beröring med någon anslagsplåt under skränkningen, skadas de icke.

**Nr 112**

Längd 7 tum (175 mm).

Varje tång förpackad i kartong.

Pris..... 4.90 kr./st.

SKRÄNKJÄRN

Framställt av profilvalsat, sätthärdat stål.

**Nr 116**

Längd 170 mm.

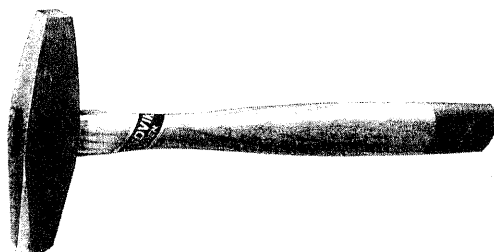
Bredd 30 mm.

Förpackning i kartonger om 10 järn.

Pris..... 4.45 kr./st.

SKRÄNKHAMMARE

Framställd av SANDVIKS-stål.

**Nr 118**

Hammarens längd 100 mm.

Skafflängd 240 mm.

Förpackning i paket om 6 hammare.

Pris..... 5.85 kr./st.

SKRÄNKSTÄD

Framställt av SANDVIKS-stål.

Nr 119



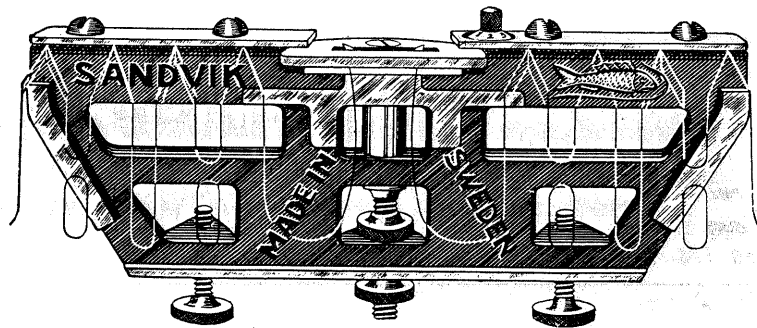
Längd 140 mm.

Förpackning i paket om 6 städ.

Pris 5.30 kr./st.

JUSTERVERKTYG FÖR STOCKSÅGAR

Nr 120

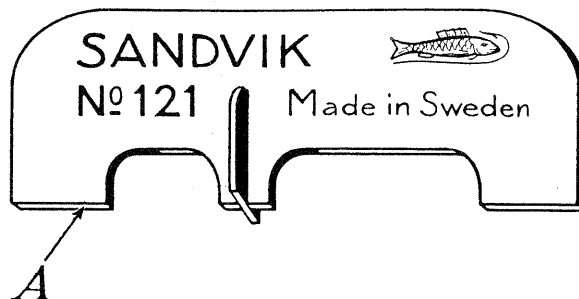


Framställt av särskilt segt gjutjärn och härdat specialstål. Bruksanvisning medföljer varje verktyg.

Varje verktyg förpackat i kartong.

Pris 11.10 kr./st. med skränkningssmall nr 121.

SKRÄNKMALL



Nr 121

Fig. 1

Kontroll av skrånkingen på timmersågar, stocksågar etc. med hjälp av denna s. k. skrånkningsmall framgår av nedanstående fig. 2—4.

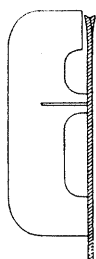


Fig. 2

Skrånkningsmallens läge vid otillräcklig skrånking.

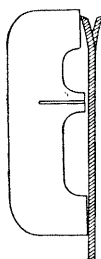


Fig. 3

Skrånkningsmallens läge vid för kraftig skrånking.

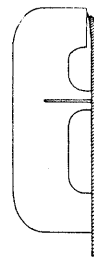


Fig. 4

Skrånkningsmallens läge vid rätt skrånking.

Skrånkningsmallen tillverkas av härdad och blåpolerad stålplåt och levereras med alla anliggningsytorna i samma plan. Anliggningsytan A (fig. 1) måste alltså före användningen nedfilas till önskat djup, d. v. s. önskad skrånkningsgrad. En jämn skrånking är ett av huvudvillkoren för en sågs goda gång!

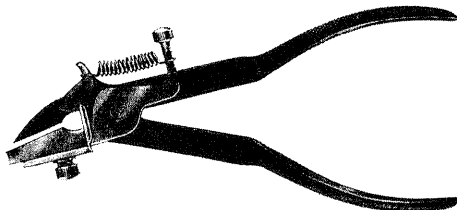
Samma mall kan givetvis användas för olika skrånkningsgrader, om anliggningsytan A nedfilas trappstegsformigt.

Pris..... 0.80 kr./st.

Förpackning i paket om 50 st.

SKRÄNKÅNG

För mindre sågar, såsom bågsågblad, handsågar, snickarsågblad m. m. Justerbar för olika tandningar.



Nr 125

Längd 7 tum (175 mm).

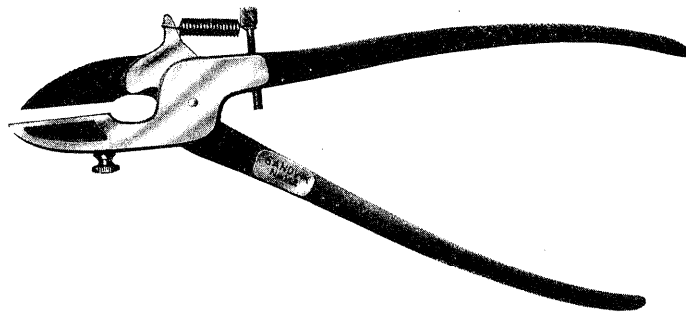
Varje tång förpackad i kartong.

Pris..... 5.55 kr./st.

SKRÄNKTÅNG

För större, rivtandade sågar, såsom stocksågar, timmersågar m. m. Justerbar för olika tandningar.

Nr 142

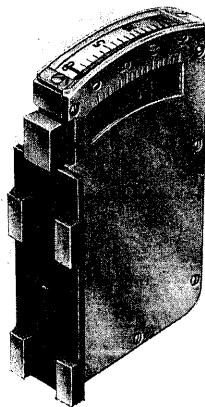


Längd 11 tum (275 mm).
Varje tång förpackad i kartong.
Pris..... 17.25 kr./st.

SKRÄNKKLOCKA (s. k. "silverklocka")

För mätning av skränkningsgraden. Försedd med visarskala. Noggrann avläsning kan ske från två sidor.

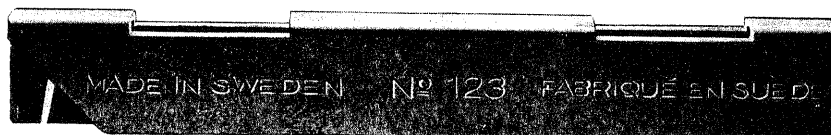
Nr 110



Pris..... 15.60 kr./st.

FILMALL

Nr 123



Avsedd för justering av hyveltänderna på bågsågblad. Användbar för två olika höjdlägen. Kan även användas för justering av skränkningsgraden på skärtänderna.

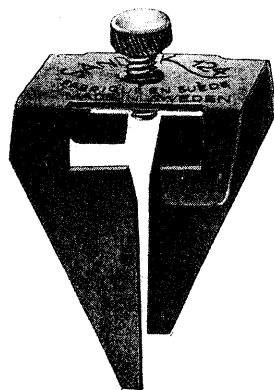
Denna filmall finns också i en större modell, nr 113, avsedd för justering av hyveltänderna på stock- och fällningssågar.

Förpackning om 12 mallar.

Pris för nr 113..... 2.— kr./st.

» » » 123..... 1.— »

FOGSTRYKNINGSVERKTYG



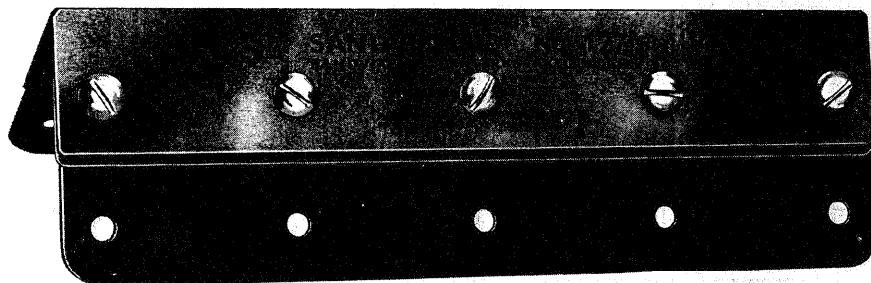
Nr 124

Verktyg för fogstrykning av tänderna på alla slags sågar. Enkelt i utförandet och lätt att använda. En flat sågfil sätts in i verktyget, och fästskruven drags till, varefter fogstrykningen kan börja.

Förpackning i kartonger om 6 verktyg.

Pris 0.80 kr./st.

FILKLOVE



Nr 127

Denna filklove är speciellt avsedd för vedsågblad men kan även användas för snickarsågblad, smala bandsågblad, köttisågblad etc. Den kan, utan att man därvid behöver använda skruvar eller krampor, stadigt fästas i ett spår, uppsågat i en stubbe, stock eller påle.

Kloven är så konstruerad, att sågblad eller bågsågar lätt kan sättas in, filas, flyttas eller tas ur, utan att de hållande delarna på kloven på något sätt behöver ändras. Bladet fasthålls, med andra ord, automatiskt i sin ställning. De vid mindre effektiv fastspänning så ofta förekommande, mycket skadliga vibrationerna i bladet under filningen är uteslutna, då man använder filklove nr 127. Filarna visar därför också speciellt hög effektivitet och hållbarhet vid filning i denna klove.

Kloven kan placeras i vilken önskad vinkel som helst och är inställbar för sågar mellan 1/2" och 1 1/2" bredd.

Skruvorna i kloven är framställda av stål och förkromade, varför fastrostning är utesluten.

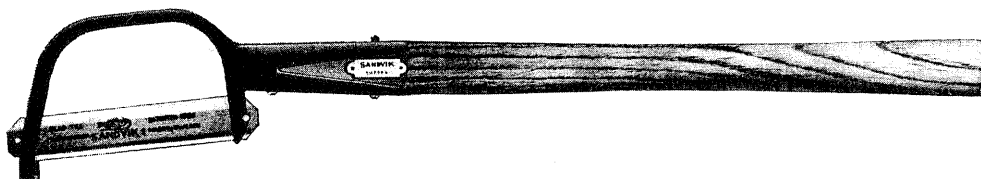
Kloven är patenterad i flera länder.

Längd 255 mm. Vikt 0,88 kg.

Förpackning i kartonger om 3 klovar.

Pris 8.25 kr./st.

RÖJNINGSYXA "SANDVIK 1"



Denna röjningsyxa är konstruerad efter helt nya principer, varigenom det blivit möjligt att tillgodose alla krav, som kan ställas på ett praktiskt verktyg för ifrågavarande ändamål.

Yxan är tillräckligt lätt för att medge stor hastighet i hugget, vilket är av betydelse vid kapning av klena stammar, som inte »svarar» utan viker undan för ett långsamt hugg.

Huggbladet är tunt och har parallella sidor, varför det lätt skär igenom stammen. Bladet är tillverkat av Sandvikens kallvalsade och härdade bandstål.

Bladet är monterat i en stålbygel på sådant sätt, att det utan särskilt verktyg lätt kan bytas ut.

Yxan är väl balanserad och lätthanterlig.

Risken för vådahuggning och stenhuggning är förhållandevis liten.

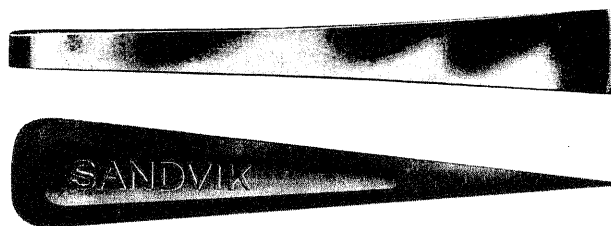
Yxan är särskilt avsedd för huggning av mindre träd och buskar, som kan kapas i ett hugg, d. v. s. upp till ca 3 tum grovlek. Den används även med fördel, då för avhuggning erfordras 2 à 3 hugg, d. v. s. för dimensioner av 3—4 tum. Vid huggning av slyskog, stavaskog, marbuskar etc. höjs arbetseffekten högst väsentligt genom användning av röjningsyxan.

Varje yxa förpackad i papperspåse.

Reservklingsor, förpackade i kartonger om 6 klingor.

Pris för komplett yxa.....	8.50 kr./st.
» » reservklingsor.....	12.75 kr./10 st.
» » reservskaft.....	1.50 kr./st.

SANDVIKENS SPRÄCKKIL



Nr 107

Särskilt lämpad för klyvning av ved. Utmärker sig för stor spräckverkan trots sin ringa storlek. Vinkelkombinationen på kilen i förening med de skarpa kanterna förhindrar, att kilen hoppar ur. Kan slås fast direkt i trädet utan föregående yxhugg. Patentsökt.

Vikt ca 1 kg.

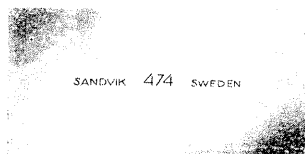
Längd 250 mm.

Pris..... 6.50 kr./st.

HÄRDADA OCH POLERADE SICKLINGAR AV STÅL

Nr 474

Nr 476



Nr 474

Sickling för cellulosalack, vitpolerad, hård

Nr 476

Blåpolerad, mjuk sickling

Nr	Längd		Bredd mm	Tjocklek mm	Pris Kr./10 st.
	tum	mm			
474	5	125	62	0,80	8.50
	6	150	62	0,80	9.50
476	4	100	50	0,80	4.20
	5	125	62	0,80	5.60
	6	150	75	1,00	6.80

Nr 474 lagerförs som regel även i följande dimensioner:

100 × 50 × 0,60 mm	125 × 62 × 0,60 mm	150 × 75 × 0,80 mm
150 × 50 × 0,60 »	150 × 62 × 0,60 »	125 × 75 × 1,00 »
100 × 50 × 0,80 »	125 × 62 × 1,00 »	150 × 75 × 1,00 »
125 × 50 × 0,80 »	150 × 62 × 1,00 »	
150 × 50 × 0,80 »		

Nr 476 lagerförs som regel även i följande dimensioner:

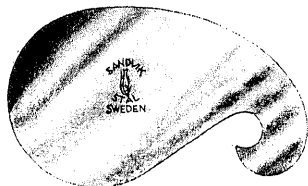
150 × 50 × 0,80 mm	125 × 62 × 0,60 mm	125 × 75 × 1,00 mm
	150 × 62 × 0,80 »	150 × 75 × 1,25 »
	125 × 62 × 1,00 »	
	150 × 62 × 1,00 »	

Förpackning i kartonger om 10 sicklingar.

Nr 477

Nr 478

Nr 479



Nr 477

140 × 85 × 0,70 mm

Svanhalsicksickling, blåpolerad, mjuk.



Nr 478

125 × 62 × 0,80 mm

Böjd sickling, vitpolerad, hård.



Nr 479

125 × 62 × 50 × 0,50 mm

Specialsickling för träskofabri-
kation, vitpolerad, hård.

Förpackning i kartonger om 10 sicklingar.

Pris för nr 477 9.40 kr./10 st.

» » » 478 6.80 »

» » » 479 5.20 »

PARKETTSKRAPA

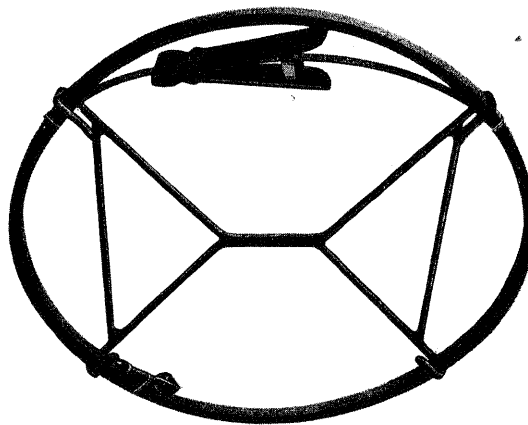


Nr 828

Egglängd ca 120 mm.
Pris 2.75 kr./st.

KLOAKRENSARE

Framställd av oljehärdad plattråd.



Nr 109

Bredd tum	Tjocklek tum	Längd m	Pris komplett Kr./st.
1/4	1/16	7,5	12.25
1/4	1/16	15	15.—
1/2	1/16	7,5	16.50
1/2	1/16	10	19.—
1/2	1/16	15	21.50
1/2	1/16	22,5	30.—
5/8	3/32	15	31.50
5/8	3/32	22,5	41.50

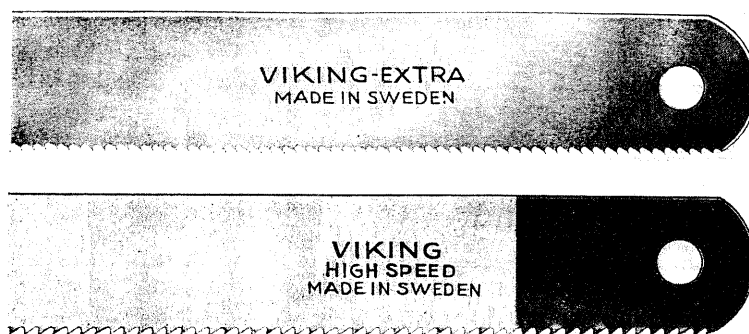
Bredd tum	Tjocklek tum	Längd m	Pris komplett Kr./st.
5/8	3/32	30	53.—
3/4	1/8	30	80.—
3/4	1/8	45	115.—
3/4	1/8	60	151.—
3/4	1/8	75	186.—
3/4	1/8	100	243.—
3/4	1/8	150	318.—

Förutom ovanstående standarddimensioner kan 1 1/4" × 1/8" rensare erhållas i längder om 45, 60, 75 och 100 m. Dessa rensare levereras med hållare men utan handtag.

Tillbehör till kloakrensare

Hållare för 1/4" och 1/2" kloakrensare	3.— kr./st.
Hållare för 5/8" och 3/4" kloakrensare	6.75 »
Svirvlar för 1/4" och 1/2" kloakrensare	3.50 »
Svirvlar för 5/8" och 3/4" kloakrensare	5.50 »
Handtag för alla standarddimensioner	2.75 »


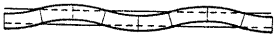
VIKING METALLSÅGBLAD



Viking metallsågblad levereras i två kvaliteter:

Viking Extra, framställd av låglegerat wolframstål, och

Viking High Speed, framställd av höglegerat wolframstål, s. k. snabbstål.

På grovtandade maskinsågblad skränkes varje tand för sig, varannan tand åt höger, varannan tand åt vänster sida, medan på maskinsågblad med 10 och 14 tänder per tum var tredje tand lämnas oskränkt . Bågfilsblad med 18 tänder per tum skränkes som fintandade maskinsågblad, dvs. med var tredje tand oskränkt. På bågfilsblad med 24 och 32 tänder per tum användes vågskränkning  på grund av de små tänderna.

LÄMPLIGT TANDANTAL PER TUM FÖR OLIKA MATERIAL

A. Bågfilsblad.

Arbetsstyckets beskaffenhet	Antal tänder per eng. tum
Mjukt och medelhårt stål, smidesjärn och metaller med godstjocklek över 5 mm. (Blad för allmänt verkstadsbruk)	18
Hårt stål och stålrör samt även mjukare material med 2—5 mm godstjocklek.	24
Material med mycket liten godstjocklek	32

B. Maskinsågblad.

Arbetsstyckets beskaffenhet	Antal tänder per eng. tum
Mjukt material av stora dimensioner	4
Hårt material av stora och medelstora dimensioner	6
Mycket hårt material, t. ex. rostfritt stål, och material med liten godstjocklek, t. ex. profiljärn och järnrör. (Lämpligt »all-round»-blad i maskiner med stor variation på det sågade materialet)	10
Material med mycket liten godstjocklek, t. ex. tunnväggiga stålrör, tunna profiler och dylikt	14

METALLSÅGBLAD "VIKING EXTRA"

Längd*)		Bredd mm	Tjocklek mm	Antal tänder per eng. tum	Pris Kr./gross
tum	mm				
<i>Bågfiltsblad</i>					
12	300	13	0,7	18, 24, 32	47.—
<i>Maskinsågblad</i>					
12	300	25	1,2	10, 14	200.—
14	350	25	1,2	10, 14	225.—
16	400	32	1,6	4, 6, 10	385.—
18	450	32	1,6	4, 6, 10	425.—

*) Längden räknad mellan hålens centra.

METALLSÅGBLAD "VIKING HIGH SPEED"

Längd*)		Bredd mm	Tjocklek mm	Antal tänder per eng. tum	Pris Kr./dussin
tum	mm				
<i>Bågfiltsblad</i>					
12	300	13	0,7	18, 24, 32	25.—
<i>Maskinsågblad</i>					
12	300	25	1,2	10, 14	85.—
12	300	25	1,6	6, 10, 14	106.—
12	300	32	1,6	4, 6, 10	131.—
12	300	32	2,0	4, 6, 10	160.—
14	350	25	1,2	10, 14	104.—
14	350	25	1,6	6, 10, 14	125.—
14	350	32	1,6	4, 6, 10	155.—
14	350	32	2,0	4, 6, 10	180.—
16	400	32	1,6	4, 6, 10	165.—
16	400	32	2,0	4, 6, 10	200.—
18	450	32	1,6	4, 6, 10	185.—
18	450	32	2,0	4, 6, 10	225.—
18	450	38	2,0	4, 6, 10	275.—
20	500	38	2,0	4, 6, 10	310.—

*) Längden räknad mellan hålens centra.

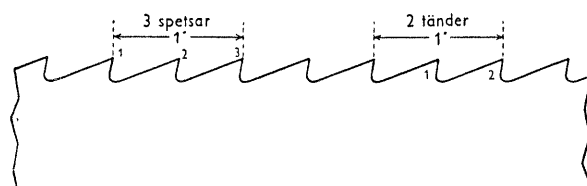
NÅGOT OM TANDNINGAR

Vid val av tandning måste hänsyn tagas till sågens användning. För sågning i fiberns riktning, s. k. *klyvsågning*, rekommenderas i huvudsak *sneda* tandningar. Är sågen däremot avsedd för *kapning*, bör en lämplig *rak* tandning användas. En mellanform mellan rak- och snedtandningarna är de s. k. *universaltandningarna*, som har en något bakåtlutad tandningsform och är avsedda att användas för såväl kapning som klyvning.

Tandningar o. deras användning.

Vår numrering för *sneda* tandningar syftar på tandantalet per 25 mm (1 tum), så att nummerna 3 och 19 betyder respektive 3 och 19 *sneda* tänder pr tum. Våra *raka* tandningar numreras från 23 1/2 t.o.m. 28, varvid den för alla nummer gemensamma tvåan utmärker, att *raka* tänder avses. Nr 23 1/2 betyder alltså 3 1/2 raka tänder. Nr 28 betyder 8 raka tänder pr 25 mm. Universaltandning (se sid. M 2—M 3) betecknas med u framför siffran, som utmärker antalet tänder pr 25 mm. Vid beräkning av tandantalet medräknas hela tanden, d. v. s. måttet avläses vid *tandbotten*. Känner man antalet tandspetsar och därefter vill söka tandningsnumret, måste man komma ihåg, att antalet tandspetsar alltid med en överskjuter antalet hela tänder på samma längd, vilket tydligt framgår av skissen här nedan.

Tandningsnummer.



Avståndet mellan tandspetsarna kallas *tanddelning* eller endast *delning*. Delningen brukar anges i millimeter. För grupp-tandningar (s. k. amerikanska tandningsformer) är det alltid nödvändigt att uppge tandningsnumret.

Våra tandningar nr 33, 57—61, 77, 79 och 87 har s. k. *hyvlingständer*. På grund av sin *skränkning* skär de egentliga sågtänderna (d. v. s. de mellan varje *hyvlingstand* sittande tandgrupperna) något på *ömse sidor om spårets mittlinje*, varigenom således en liten »rygg» uppstår i spårets botten. Den efter varje tand eller tandgrupp placerade *hyvlingstanden* *hyvlar* bort denna rygg, vilket möjliggör snabb genomsågning. Naturligtvis måste *hyvlingständerna* för att fylla denna uppgift vara något *kortare* än *skärtänderna*.

Hyvlingständer.

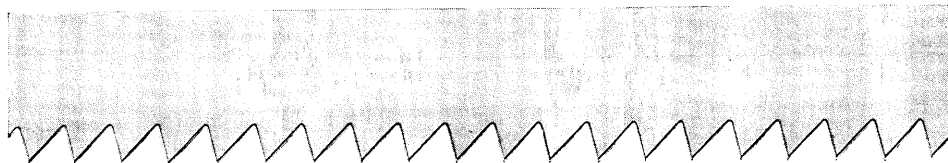
På grövre sågar, såsom *stock-*, *timmer-* och *fällningssågar*, används ofta med fördel *perfore-rade* tandningar (se sid. M 10, M 14 och M 15). Efter upprepade *omfilningar* måste *tandbottnarna* sänkas, för att den rätta *tandningsformen* skall bibehållas. Genom *perforeringshålen* underlättas denna annars rätt besvärliga *filning* i det ganska tjocka stålet.

Perfore-rade tandningar.

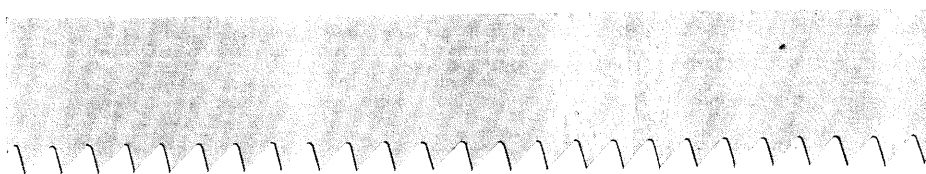
UNIVERSALTANDNING, användbar för såväl kapning som klyvning*)

För handsågar, trädgårdssågar etc.

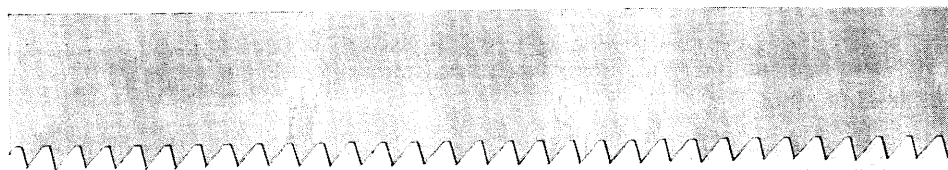
Nr u4



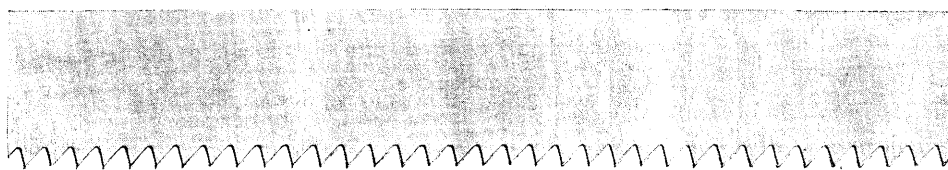
Nr u5



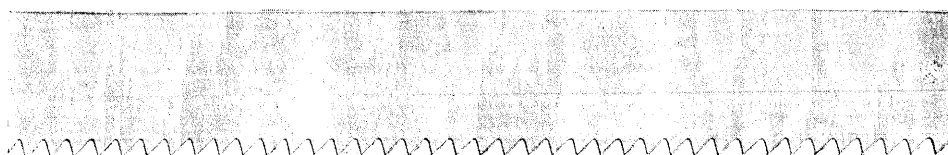
Nr u6



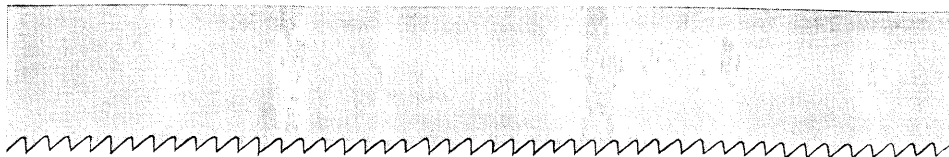
Nr u7



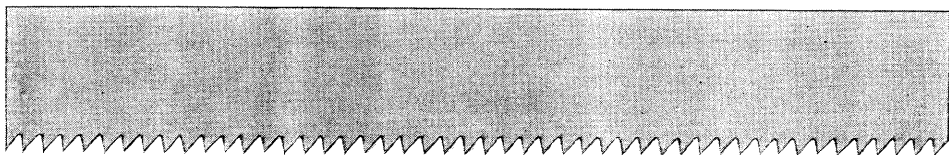
Nr u8



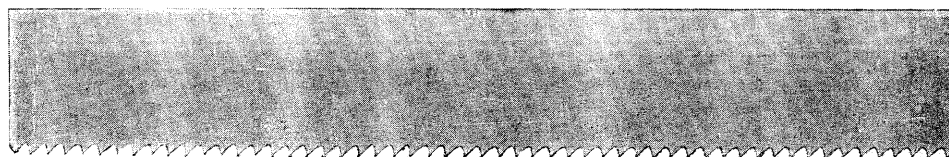
*) Denna tandning är ett mellanting mellan rak och sned tandning.



Nr u9



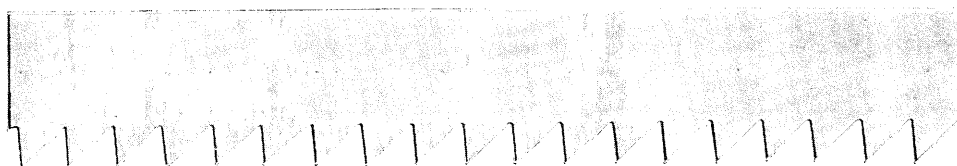
Nr u10



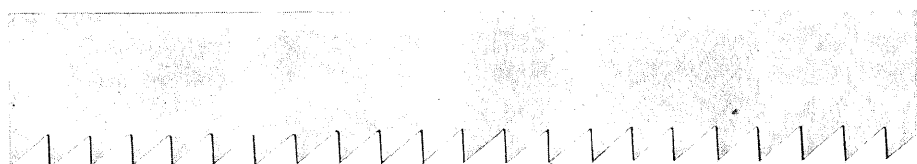
Nr u11

SNEDTANDNING för mindre sågar, såsom snickarsågar etc.

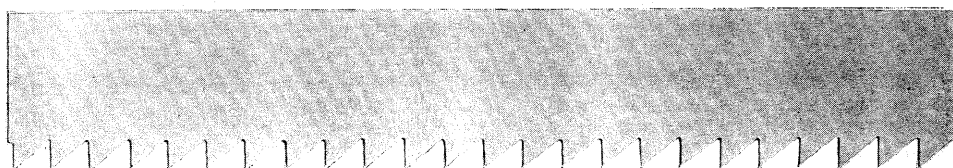
Nr 4



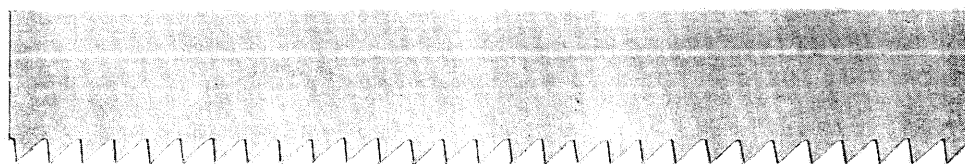
Nr 4 1/2



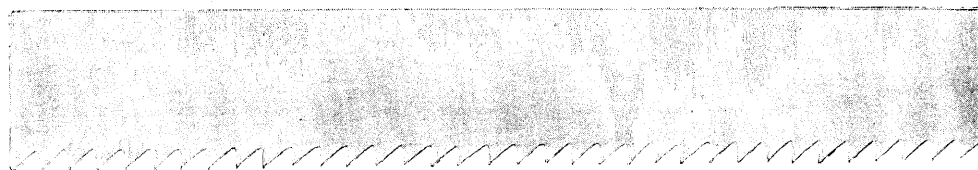
Nr 5

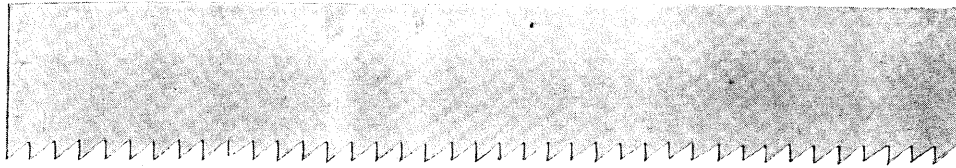


Nr 6

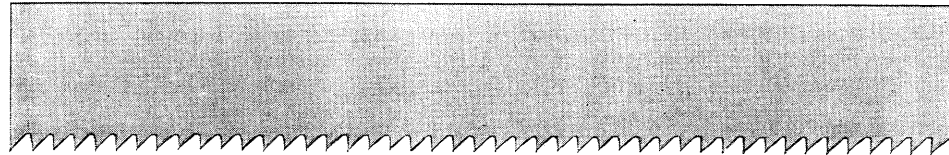


Nr 7

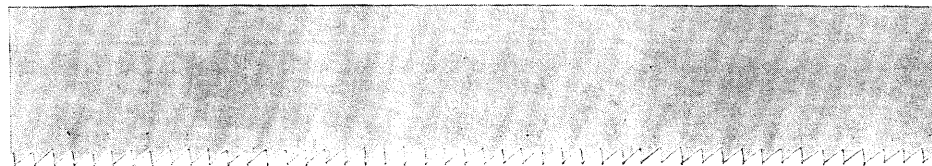




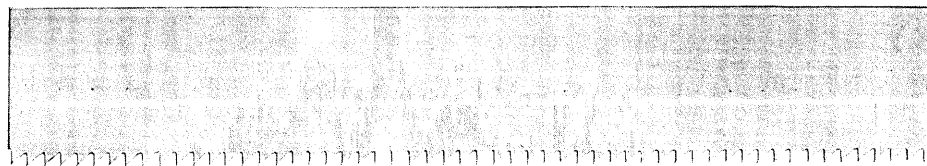
Nr 8



Nr 9



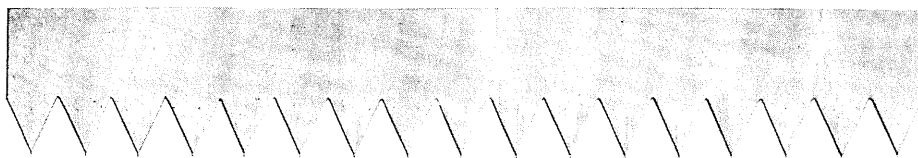
Nr 10



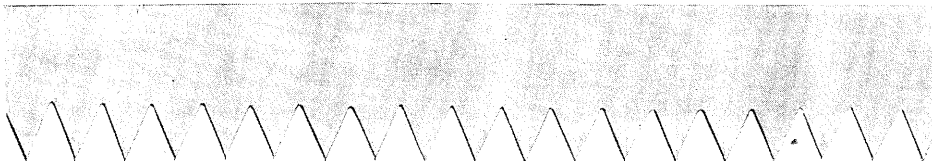
Nr 12

RAKTANDNINGAR för mindre sågar, såsom vedsågar, handsågar m. m.

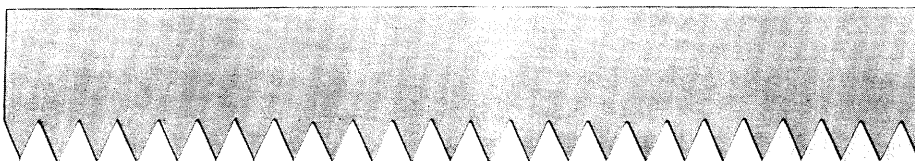
Nr 23 1/2



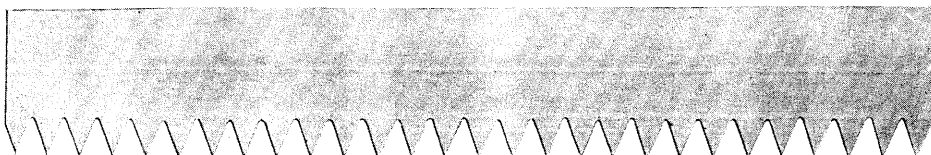
Nr 24



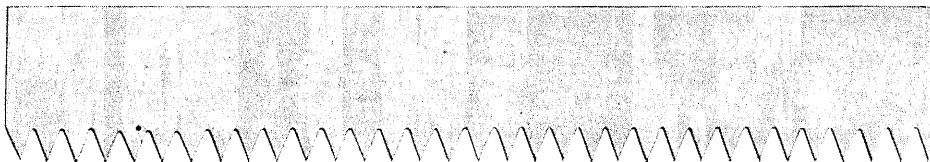
Nr 25



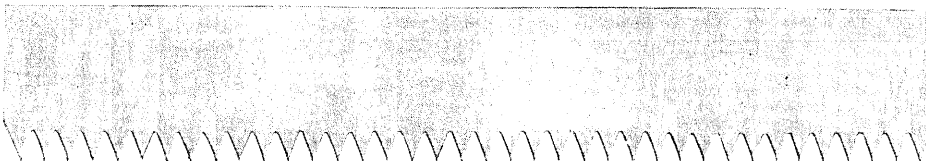
Nr 26



Nr 27

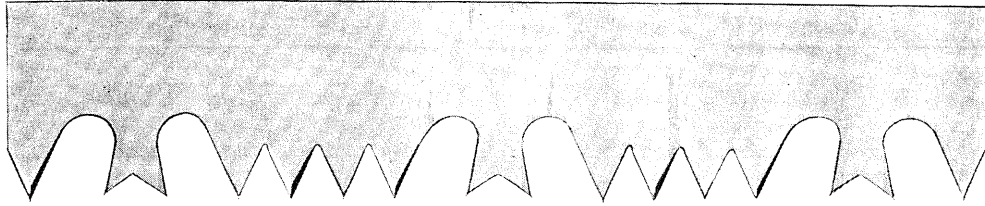


Nr 28

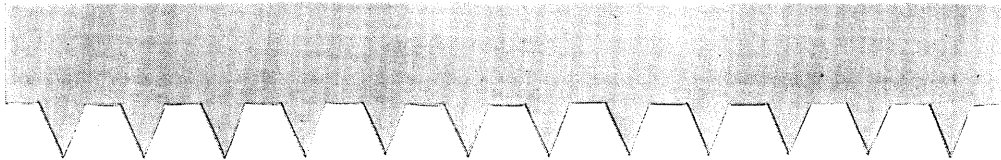


TANDNINGAR för sågning av råved

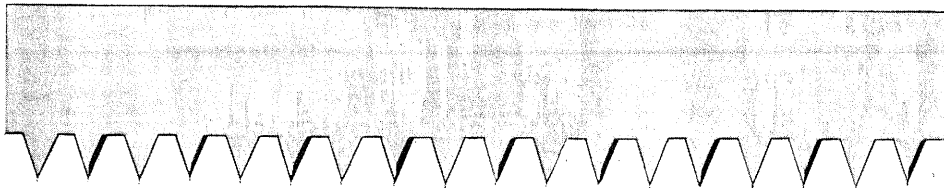
(Snabbsågstandningar)



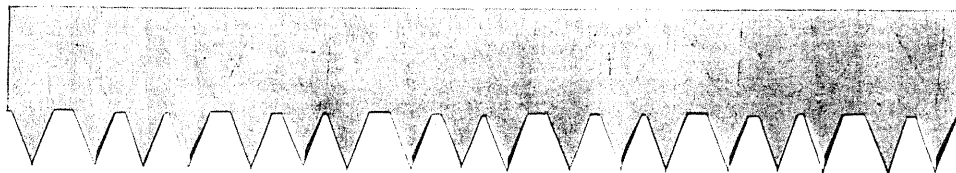
Nr 33



Nr 36



Nr 38

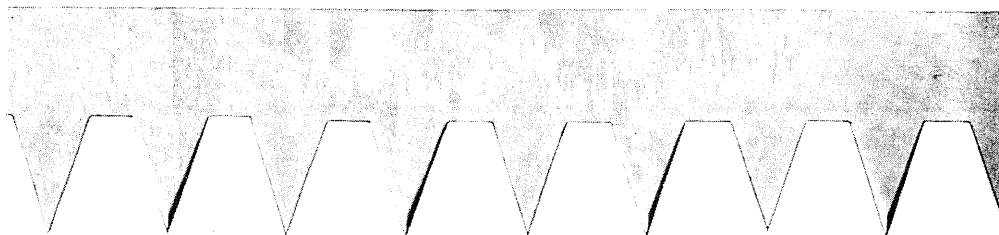


Nr 42

Otso-tandning

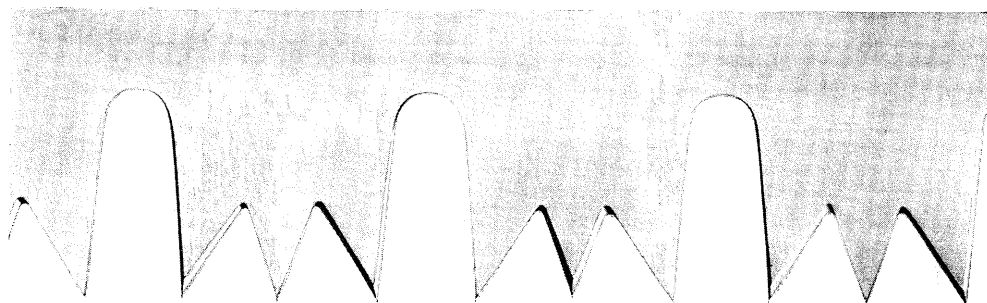
TANDNINGSFORMER för större sågar

Nr 50



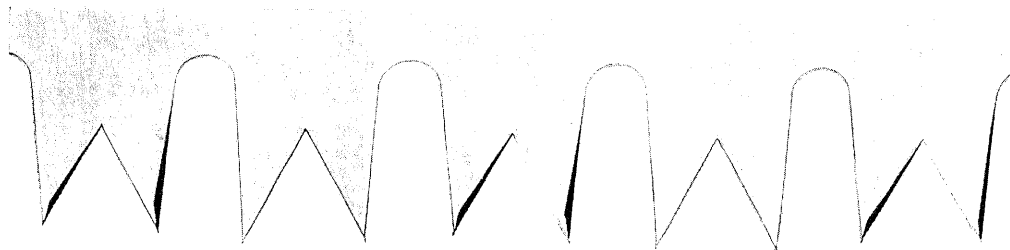
Lagertandning för stocksågar

Nr 53



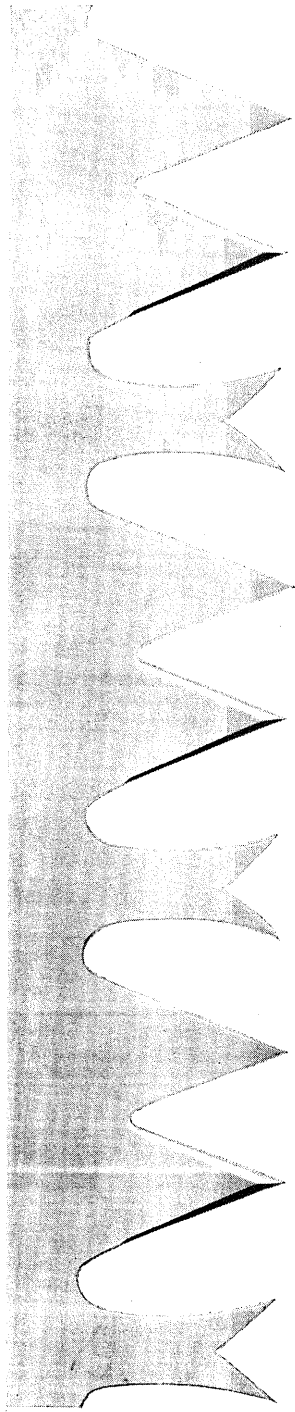
»Great American»
Lagertandning för stocksågar. Förekommer också för fällningssågar

Nr 54



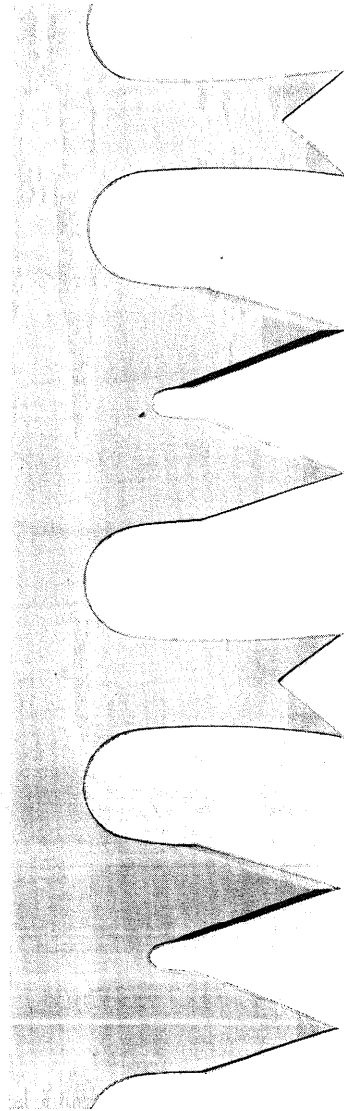
»Lumberman»
Förekommer på stock- och fällningssågar

Nr 57



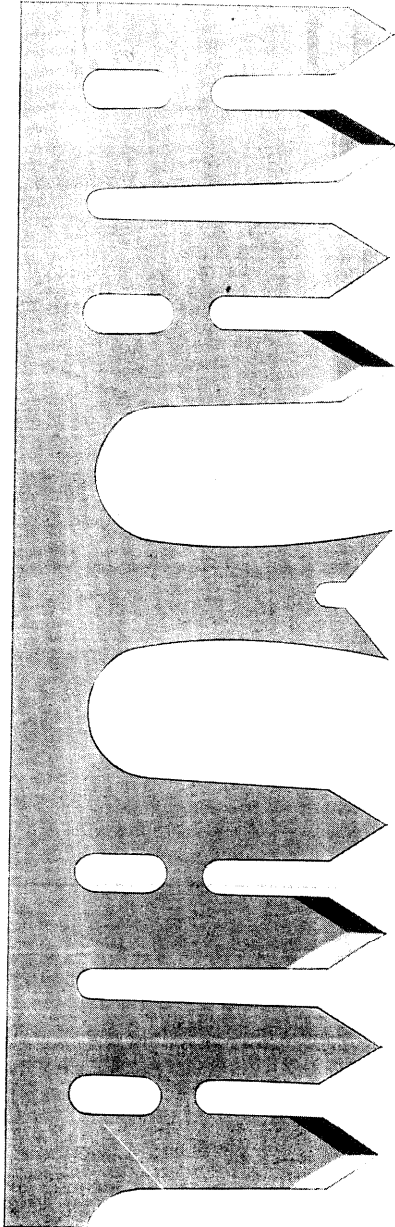
»Champion»
För fällingssågar

Nr 58



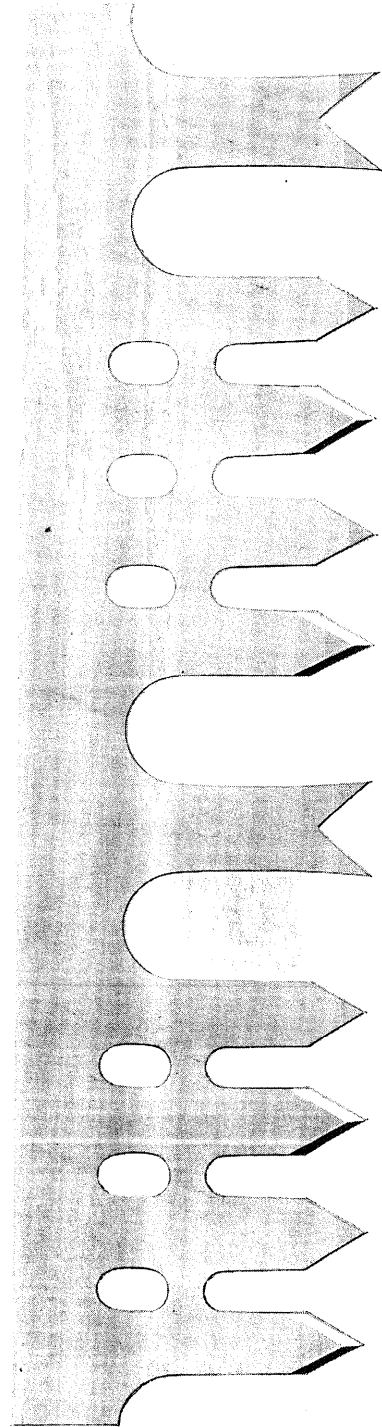
»Tuttle tooth»
För stock- och fällingssågar

Nr 59

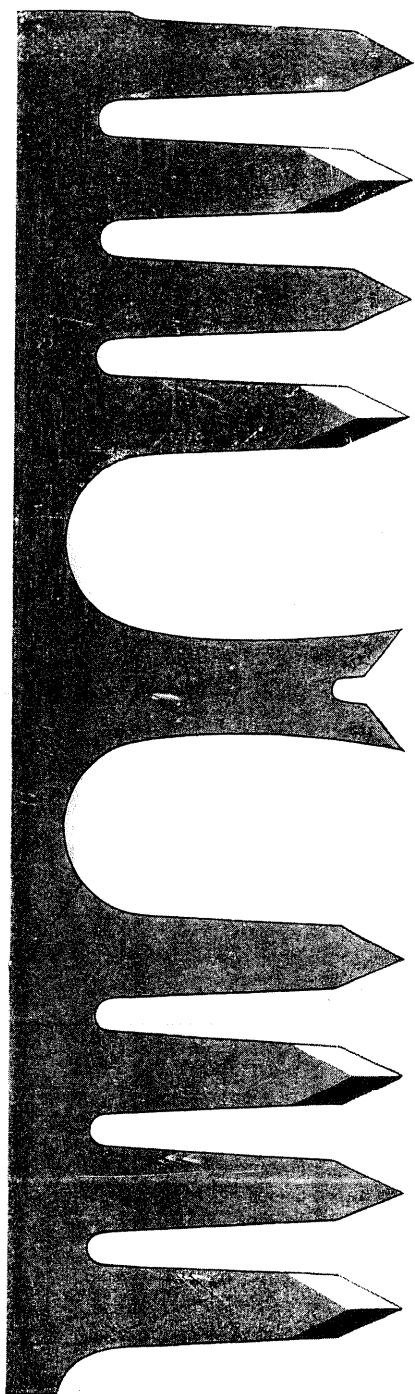


»Extra perf. Lance tooth»
För stocksågar

Nr 60

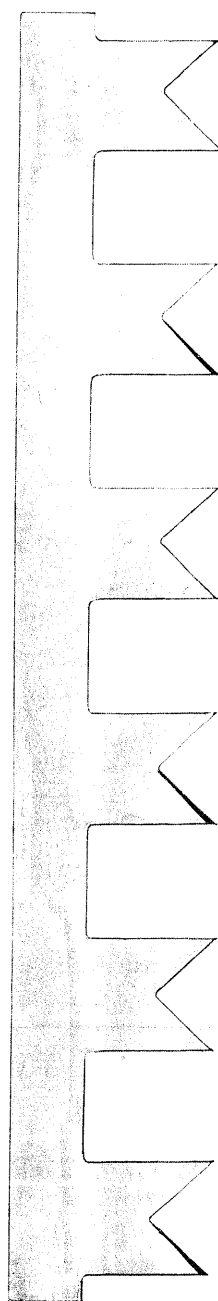


»Ordinary perf. Lance tooth»
För stock- och fällningsågar



Nr 61

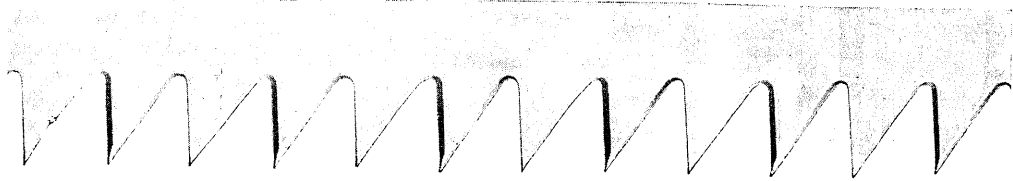
»Lance tooth» nr 4
För stocksågar. Med 118 mm delning



Nr 63

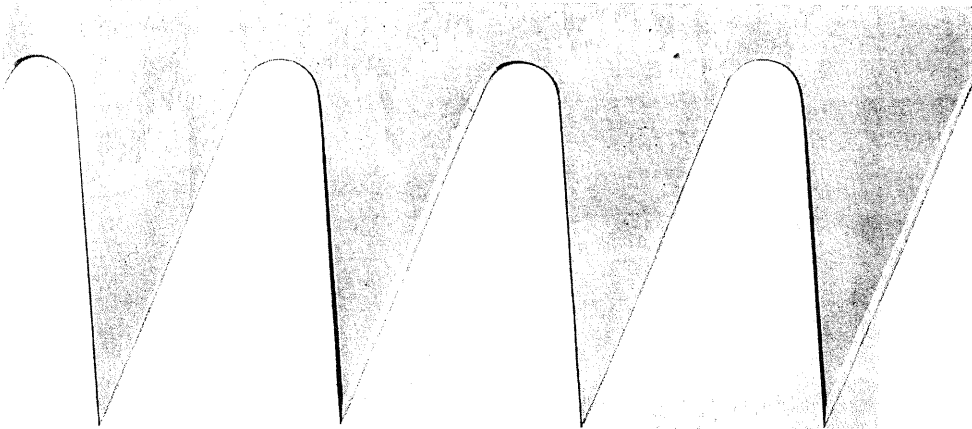
M-tandning »Tasmanian tooth»
För stocksågar

Nr 69



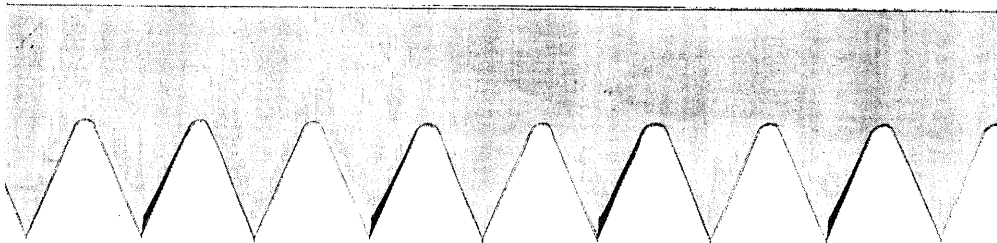
10 mm delning
Lagertandning för vedsvansar

Nr 71



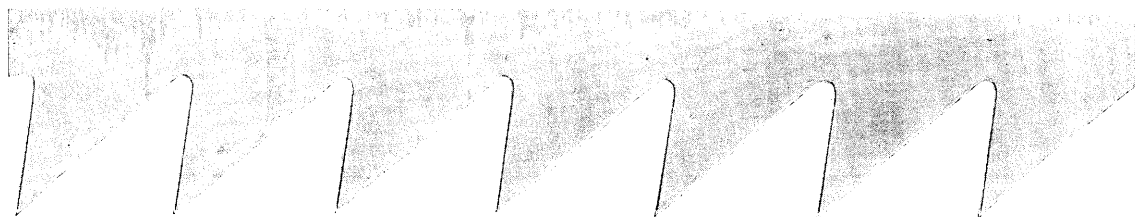
För issågar

Nr 72



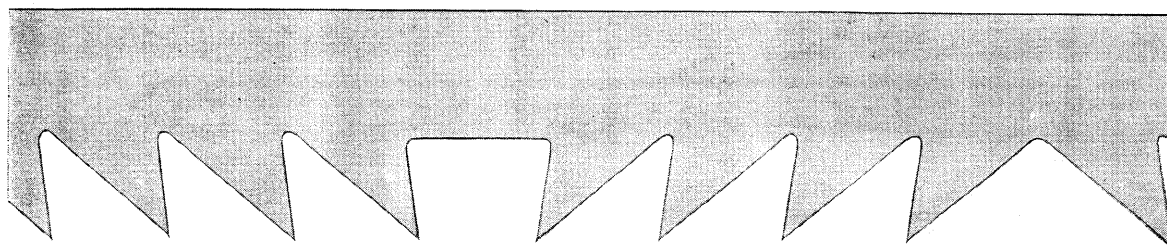
För stocksågar

Nr 74



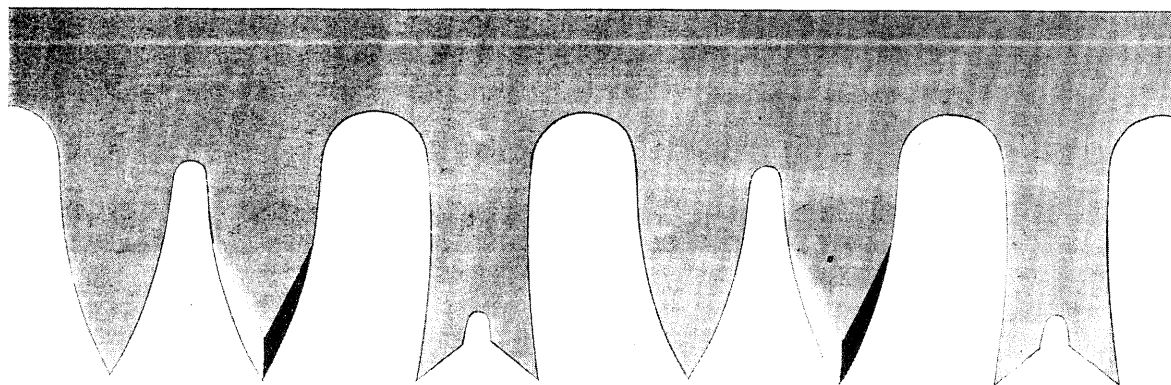
För ramsågar

Nr 76



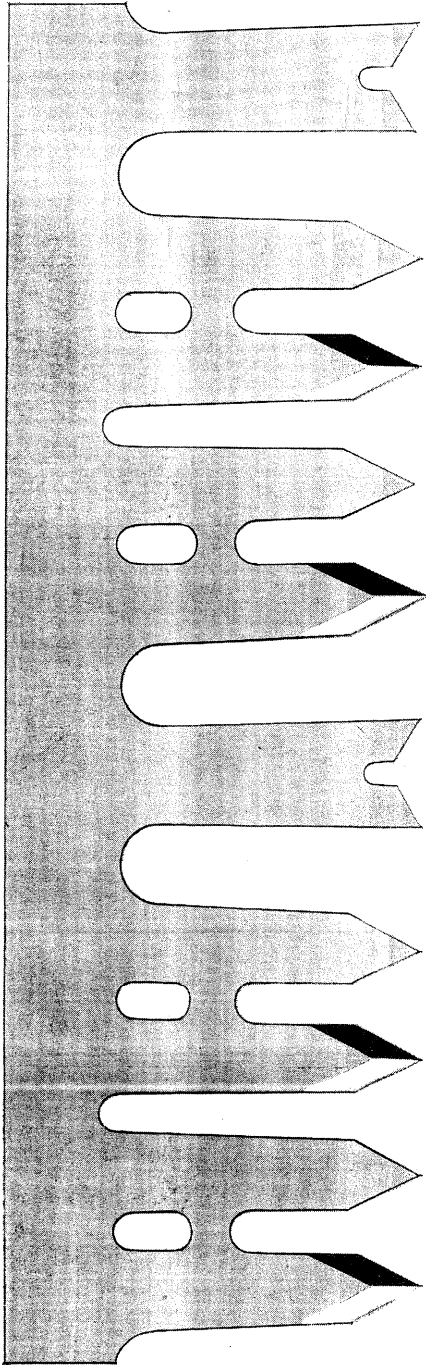
För blocksågar

Nr 77



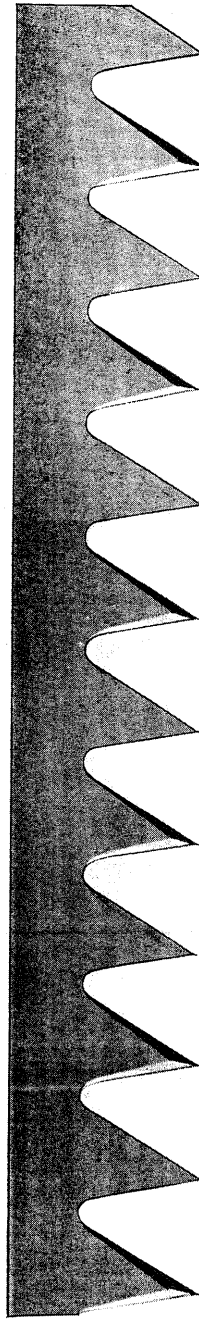
För stocksågar

Nr 79



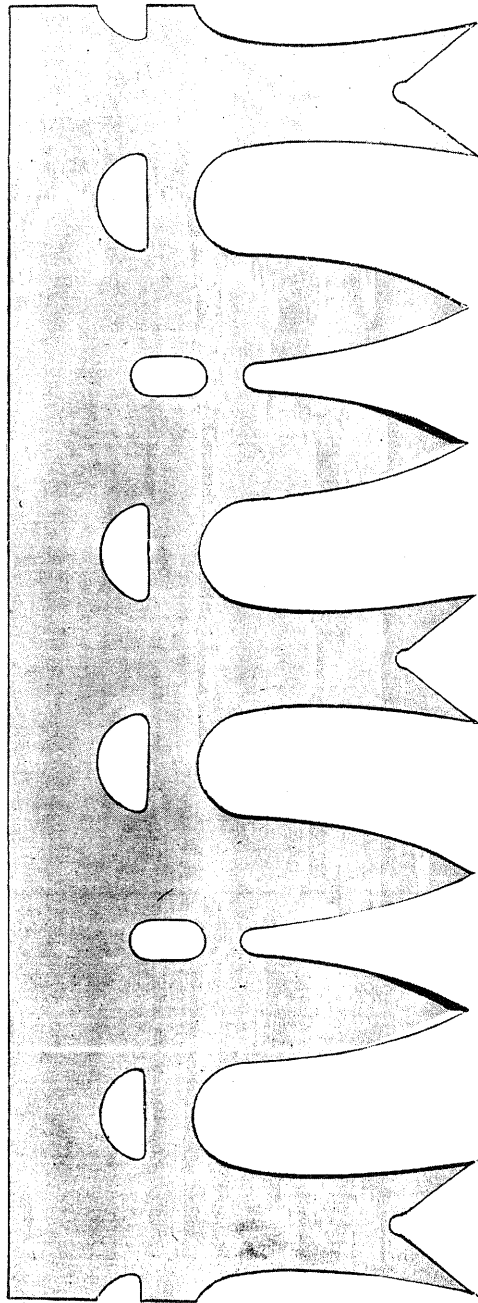
För stocksågar

Nr 82



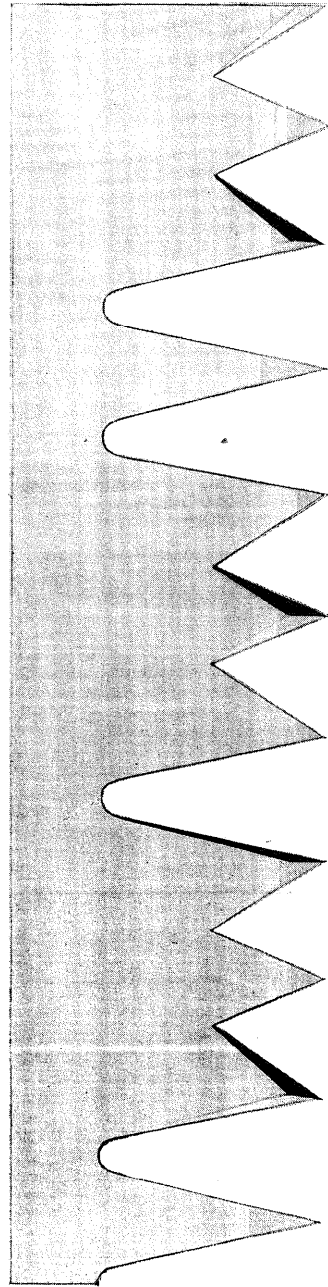
15 mm delning
Lagertandning för timmersågar

Nr 87



För stocksågar

Nr 106



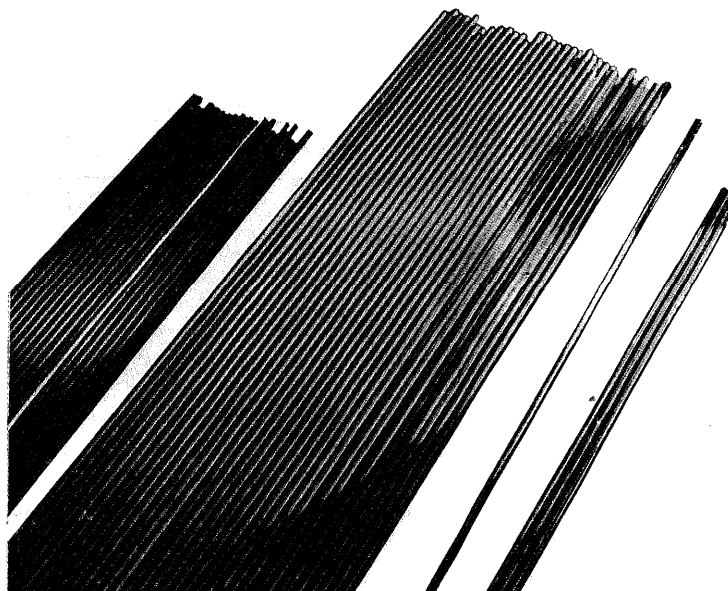
För stocksågar

SILVERSTÅL

Kvaliteter:

SANDVIK 20, olegerat (för diverse finmekaniska detaljer).

SANDVIK 20WIV, legerat (för diverse verktyg).



Båda kvaliteterna kan erhållas i två utföranden, nämligen enligt tolerans ISA h8 och ISA h9, båda med stor yffinhet.

Silverstål levereras i längder om 1 eller 2 meter och med följande diametrar:

1,00	1,10	1,20	1,30	1,40	1,50	1,60	1,70	1,80	1,90
2,00	2,10	2,20	2,30	2,40	2,50	2,60	2,70	2,80	2,90
3,00	3,00	3,20	3,30	3,40	3,50	3,60	3,70	3,80	3,90
4,00	4,10	4,20	4,30	4,40	4,50	4,60	4,70	4,80	4,90
5,00	5,50	6,00	6,50	7,00	7,50	8,00	8,50	9,00	9,50
10,00	10,50	11,00	11,50	12,00	13,00	14,00	15,00	16,00	17,00
18,00	19,00	20,00	21,00	22,00	23,00	24,00	25,00	26,00	27,00
28,00	29,00	30,00	mm						

Priser på begäran.

ROSTFRI TRÅD

Kvalitet: SANDVIK 2R2.



Ställ för rostfri tråd. Bredd 37 cm, höjd 32 cm

Rostfri tråd för minutförsäljning levereras på tråspolar och i följande dimensioner:

Diameter i mm		Trådlängd per spole m
Hårddragen, polerad	Glödgad, polerad	
0,20	0,20	400
0,30	0,30	180
0,40	0,40	100
0,50	0,50	130
	0,60	90
	0,70	100
	0,80	100

Anmärkning: för denna trådkollektion finns ett speciellt ställ enligt ovanstående illustration.

Priser på begäran.

KLÄDSTRECKSTRÅD

Glödgad och polerad.

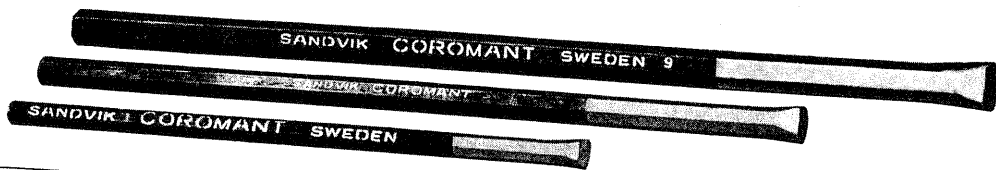
Kvalitet: SANDVIK 2R3.

Rostfri klädstretchstråd levereras i diametrarna 2,5 och 3,0 mm.

Priser på begäran.

SANDVIK Coromant HANDBORRAR

Med hårdmetallskär.



Nr 478

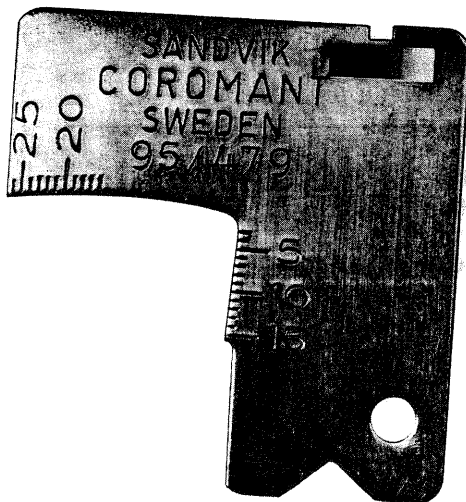
Nr 477

Nr 476

Verktygsnummer	Skärdiameter mm	Längd mm	Skaftdimension	Vikt ca kg	Pris Kr./st.
478—0526	26	500	3/4" × 6:kt	1,3	33.50
478—1025	25	1 000	3/4" × 6:kt	2,5	35.50
478—1524	24	1 500	3/4" × 6:kt	3,8	37.50
477—0819	19	800	5/8" × 8:kt	1,6	30.50
477—0419	19	400	5/8" × 8:kt	0,8	29.—
476—0316	16	300	1/2" × 8:kt	0,4	26.50

SANDVIK Coromant SLIPMALL

För handborrar.



Nr 95/479

Pris..... 1.— kr./st.

Nedanstående slipstationer står till tjänst med slipning av Coromant-borrar:

SANDVIKSSTÅL ESKILSTUNA AB
Sveapatatset. Tel. 378 80

SANDVIKSSTÅL GÖTEBORG AB
Postgatan 2. Tel. 17 26 10

SANDVIKSSTÅL JÖNKÖPING AB
Kämpevägen. Tel. 6520

SANDVIKSSTÅL MALMÖ AB
Engelbrektsgratan 11. Tel. 723 30

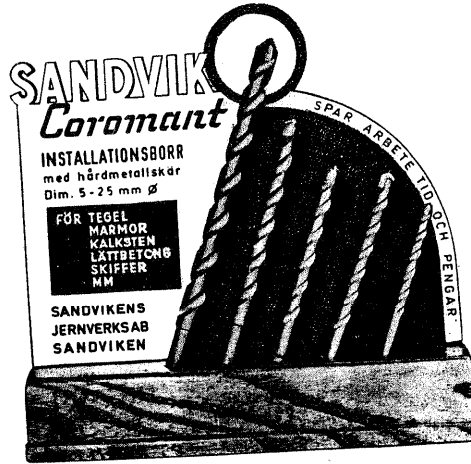
SANDVIKSSTÅL STOCKHOLM AB
John Ericssonsg. 10. Tel. 50 81 48

SANDVIKENS JERNVERKS AB
Slipstationen. Tel. 541 00

SANDVIK Coromant INSTALLATIONSBORRAR

Med hårdmetallskär. För borring i tegel, kakel, lättbetong etc.

Nr 464



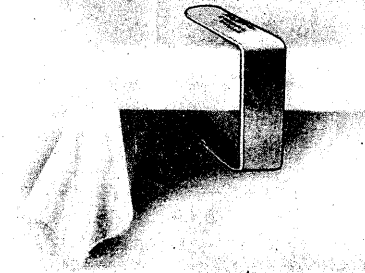
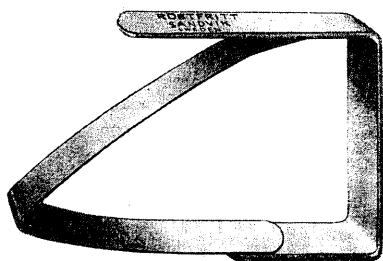
	Borr nr	Mått i mm				Pris Kr./st.
		D	d	L	l	
	464-0005	5	4,6	80	50	14.—
	464-0006	6	5,5	100	70	15.—
	464-0007	7	6,3	100	70	16.—
	464-0008	8	6,3	125	90	18.—
	464-0010	10	7,9	160	125	20.—
	464-0012	12	9,5	200	165	23.—
	464-0014	14	9,5	200	165	27.—
	464-0016	16	9,5	250	200	34.—
	464-0018	18	12	250	200	42.—
	464-0020	20	12	250	200	48.—
	464-0022	22	12	250	200	53.—
	464-0025	25	12	250	200	62.—

Med varje borr följer en instruktion för omslipning.

Anmärkning: För skyltning finns ett speciellt ställ enligt ovanstående illustration.

BORDDUKSKLÄMMAN SANDVIK

Ombärlig vid dukning i det fria, när det blåser. Framställd av polerat, rostfritt stål.



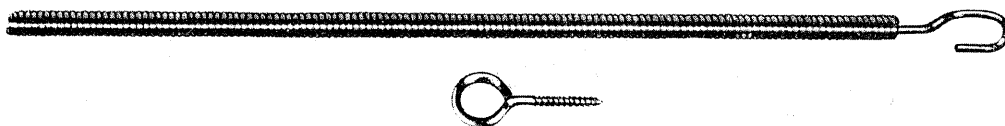
Maximidjup 35 mm.

Förpackning i askar om 4 klämmor.

Pris 3.75 kr./ask.

GARDINSPIRALEN SANDVIK

För alla slags fönster, draperier etc. Framställd av rostfritt stål.



Förpackning i kartonger om 30 m.

Pris 1.20 kr./m.

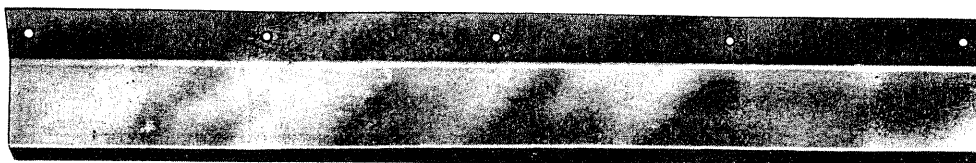
Tillbehör: Öglor och krokar för fastsättning av spiralen.



Ask för gardinspiral

SANDVIKENS ROSTFRIA TÄTNINGSLIST

Framställd av molybdenstål.

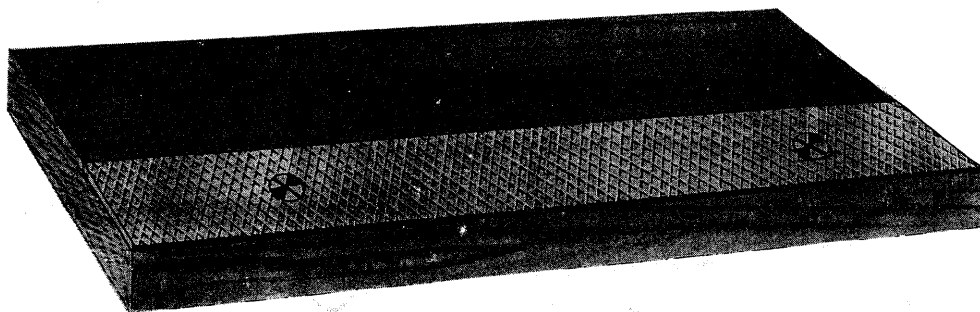


Bandlängd i m	50	50	50
Bredd i mm	20	25	30
Pris kr./m	1.25	1.35	1.45

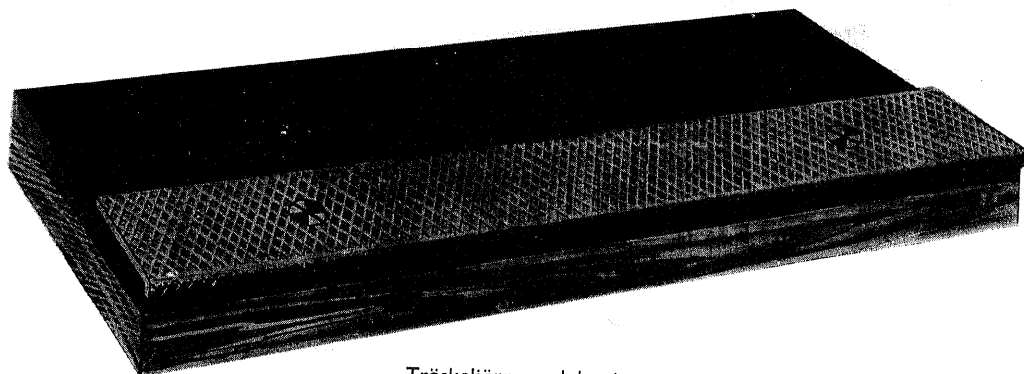
Tillbehör: Rostfria stift för fastsättning av listen.

SANDVIKENS ROSTFRIA TRÖSKELJÄRN

Refflat. Försänkta skruvhål.



Tröskeljärn plant



Tröskeljärn med kant

Bredd mm	Tjocklek mm	Utförande
15	0,75	Plant
15	0,75	Nervikt kant
23	0,75	Plant
23	0,75	Nervikt kant

Levereras i ringar om ca 30 m.
Pris på begäran.