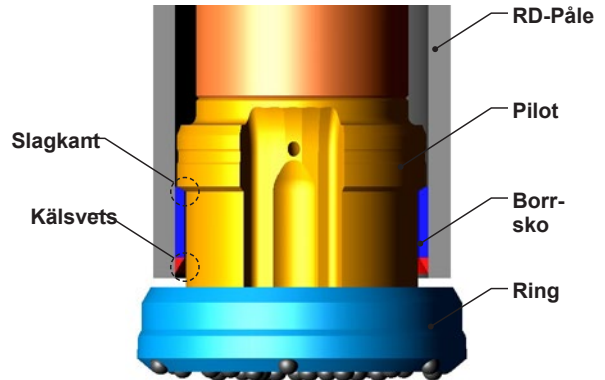


Svetsinstruktion

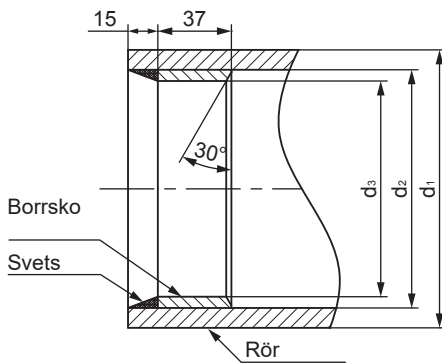
ECO-SYSTEMET

På Eco-systemet är borrar och den borrarande ringen separata enheter. Borrar svetsas på insidan av röret. Det är borrar som överför kraften från hammaren via piloten till röret som därmed drivs nedåt. Därmed är det av vitalt intresse att få till en korrekt svetsfog.

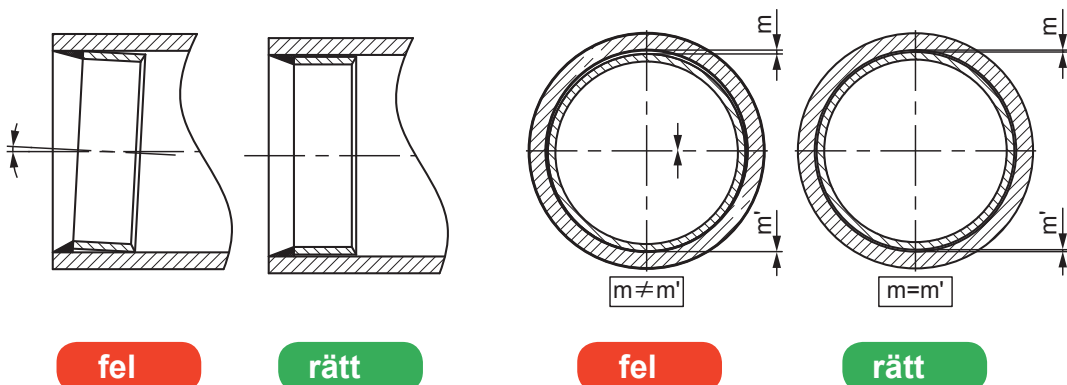


1. Borrskar

Borrar är ej liksidig, ena sidan är fasad 60 grader. Denna sida ska vändas inåt röret vid svetsning. Var noggrann vid positioneringen av borrar så att den hamnar i korrekt läge. Den undre 90-gradiga sidan placeras 15-17 mm från rörkant.

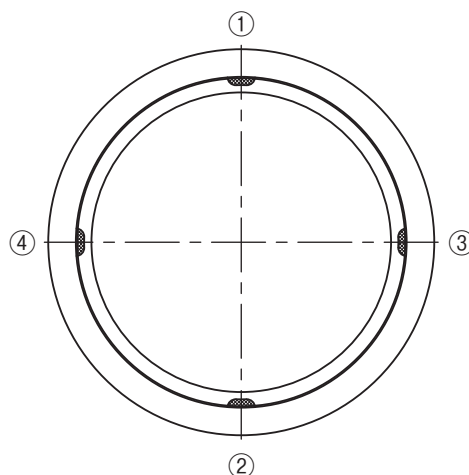


I idealfallet är det inget glapp mellan utsidan av borrar och insidan av röret. Om det är ett glapp Shimsa mellan boorsko och rör, se till att rörets centrumlinje linjerar med borrar och tillse att slagkons nedre kant är parallell med röränden innan svetsning.



2. Infästning borrhsko

- 1) Se till att alla svetsytor är rena och fria från fukt eller frost
- 2) Förvärm borrhskon och röret till 100 grader.
- 3) Punktsvetsa borrhskon mot röret diagonalt i ordningen enligt figur till höger. Röret och borrhskon kan vara av olika stålqualiteter, försiktighet iakttagas för att ej svetsprickor ska uppstå.



Legeringar i borrhskon:

Stålqualität	C%	Mn%	P%	S%	Si%
DIN : S355	0.23max	1.60max	0.05max	0.05max	0.05max
ASTM :A572Gr50	0.23max	1.35max	0.04max	0.05max	0.40max

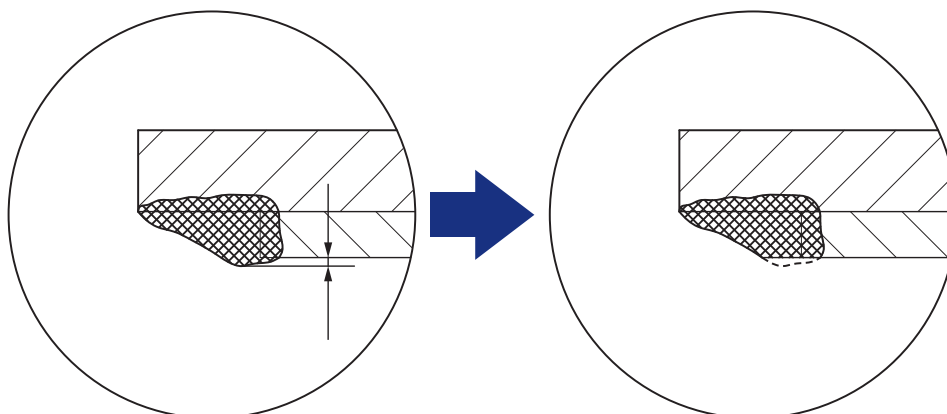
Rekommenderat svetsmaterial:

Typ	C%	Mn%	P%	S%	Si%
OK48.00	Min:0.02 Max:0.10	Min:0.90 Max:0.10	0.020max	0.015max	Min:0.30 Max:0.70

Klassning elektrod:

EN 499	E 42 4 B 42 H5
SFA/AWS A5.1	E7018
ISO 2560	E51 5B 120 20H

- 4) För helsvetsningen, använd rätt svetsmaterial och ta god tid på dig att fylla ordentligt.
- 5) Efter svetsning använd en slipmaskin för att säkerställa att inte svetsfogen bygger innanför borrhskon, skulle den göra det kan piloten inte komma ner ordentligt i borrhskon.



 **MITSUBISHI MATERIALS CORPORATION**

JAPAN/ROCK TOOLS

MITSUBISHI MATERIALS CORPORATION
OVERSEAS OPERATIONS CENTER

KFC bldg., 8F, 1-6-1, Yokoami, Sumida-ku, Tokyo 130-0015 JAPAN

TEL +81-3-5819-8723 FAX +81-3-5819-5259

E-Mail:rocktool@mmc.co.jp

<http://mrt.mitsubishicarbide.com>