

# ULTRA MAXBIT

## Svetsinstruktion - ringset, A och L

### ■ Svetsinstruktion för borrar, L-systemet

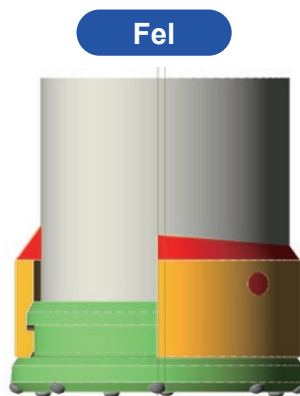
Borrskon måste svetsas korrekt på röret för att ge förutsättningar för lyckad rördrivning. Om borrskon ej svetsas korrekt på röret, kan den hamna snett. Detta kan orsaka följande problem.

1. Borrhålsavvikelse
2. Skada på röret
3. Skada på pilotens slagkant (om detta problem uppkommer kan det vara irreparabelt)

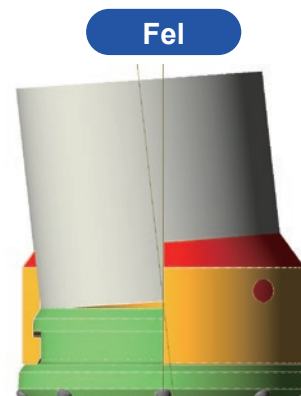
#### ● Svetsinfästningar



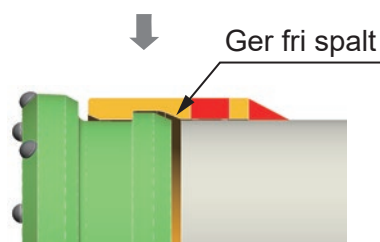
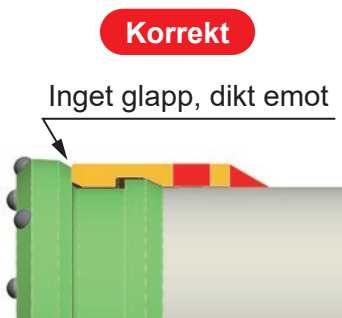
Korrekt infästning  
Korrekt centrering,  
Rör/borrsko



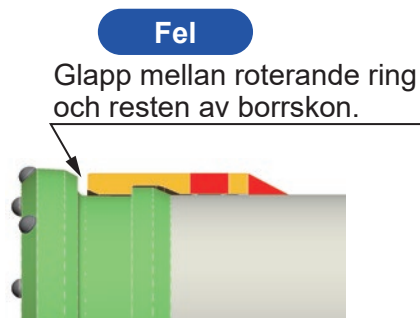
Felaktig infästning  
Ojämnt glapp, rör/borrsko,  
förskjutning i sida i  
förhållande till rör.



Felaktig infästning  
Vinkelavvikelse,  
rör/borrsko.



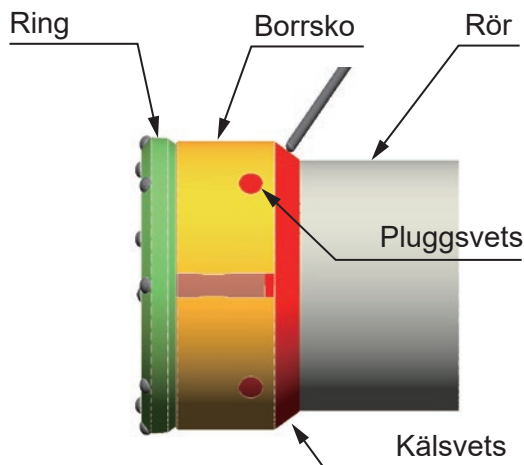
Korrekt infästning  
Svetsad som ovan  
garanterar att borrskons ring kan rotera vid borring



Felaktig infästning  
Svetsad som ovan  
finns risk att ringen ej kan  
rotera vid borring.

## ● Observera

Säkerställ att alla kontaktytor är fullständigt rena och fria från föroreningar, inklusive fukt.



Röret och Borrskon består av olika material, försiktighet måste iakttas för att svetsprickor ej ska uppstå.

Borrskons metallkomponenter

: JIS S45C (SAE No.1045)

C:0.42-0.48 Si:0.15-0.35 Mn:0.60-0.90

P:<0.30 S:<0.35 Cu:<0.30 Ni+Cr:<0.35

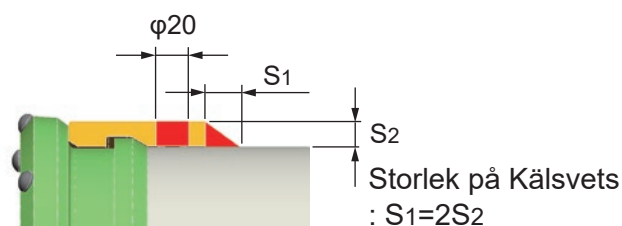
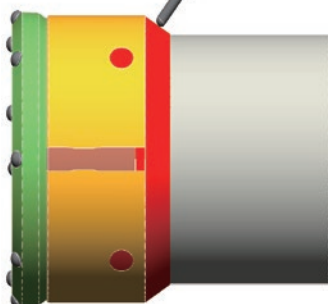
Pinnsvetsning (manuell ljusbågesvetsning) rekommenderas för svetsning av borrskon mot röret. Den belagda elektroden ska uppfylla specifikationerna enligt JIS E4316 eller E4916 (AWS E7016 eller E7018). Svetsning skall utföras med elektroddimension 2,5 eller 3,0 mm. Med 2,5 mm elektrod ska strömstyrkan vara 80-90 A. Med 3,0 mm elektrod ska strömstyrkan vara 90-120 A. Att åstadkomma tillräcklig smältyta är avgörande för att uppnå hög svetshållfasthet. För att öka svetshållfastheten vid svåra borrhållanden är det viktigt att fylla svetsplugghålerna i borrskon.

### ● Kälsvets

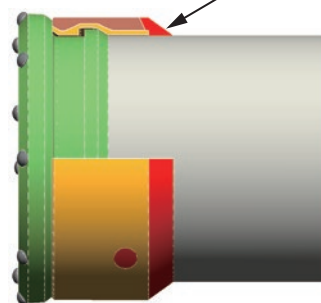
Belagd elektrod

Dimension

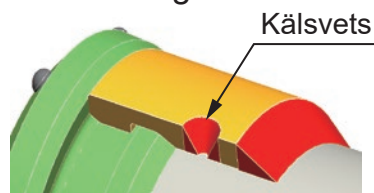
: Ø 2,5 eller Ø 3,0



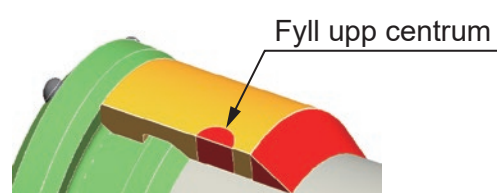
Fyll upp i anslutning till borrskons fabrikksvets



### ● Plugghålssvetsning



Plugghålssvetsning 1

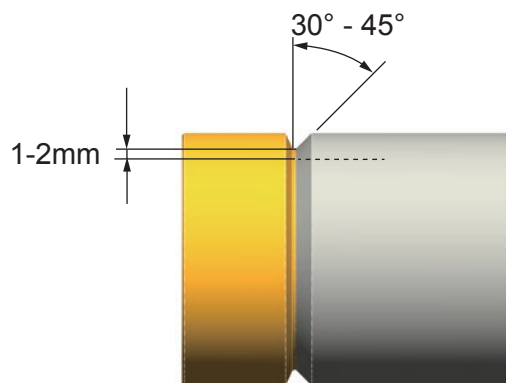


Plugghålssvetsning 2

Elektroden ska förvaras torrt. Innan svetsning bör den torkas på 300-350° under 1 timme. Svetsytorna ska vara rena och torra innan svetsning. Vid snö eller regn rekommenderar vi att svetsning utförs i verkstad om möjligt. Om möjligt bör delarna värmas upp till 100° innan svetsning. För mer specifika rekommendationer, se manual, svetselektroder.

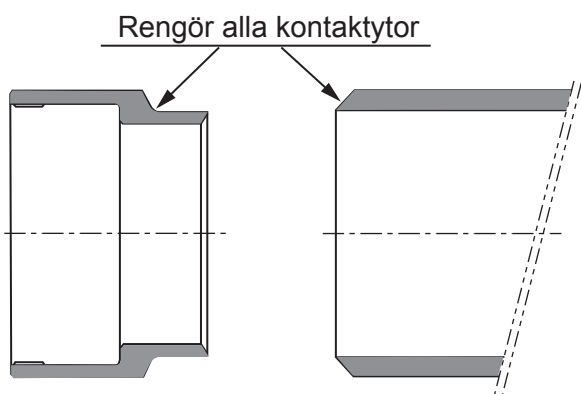
## ■ Svetsinstruktion för borrsko, A - systemet

Röret ska fاسas 30 – 45°.



### ● Observera

Säkerställ att alla kontaktytor är fullständigt rena och fria från föroreningar, inklusive fukt.



Röret och Borrskon består av olika material, försiktighet måste iakttagas för att svetsprickor ej ska uppstå.

Borrskons metallkomponenter

: JIS S45C (SAE No.1045)

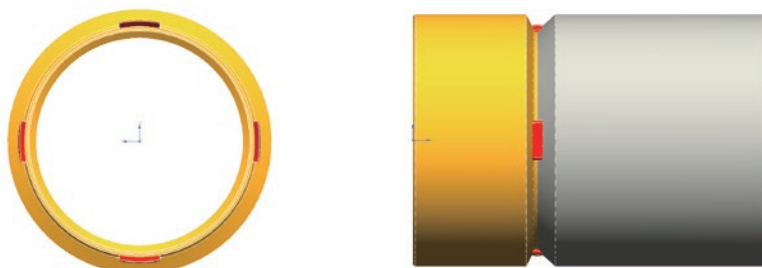
C:0.42-0.48 Si:0.15-0.35 Mn:0.60-0.90

P:<0.30 S:<0.35 Cu:<0.30 Ni+Cr:<0.35

Välj en elektrod med låg vätehalt, för svetsning av borrhölen. Borrhölen ska för och eftervärmas. Rekommenderade elektroder: JIS E4316 or E4916 (AWS E7016 or E7018)  
Förvärmning: Förvärm borrhölen svetsdike till 100°.

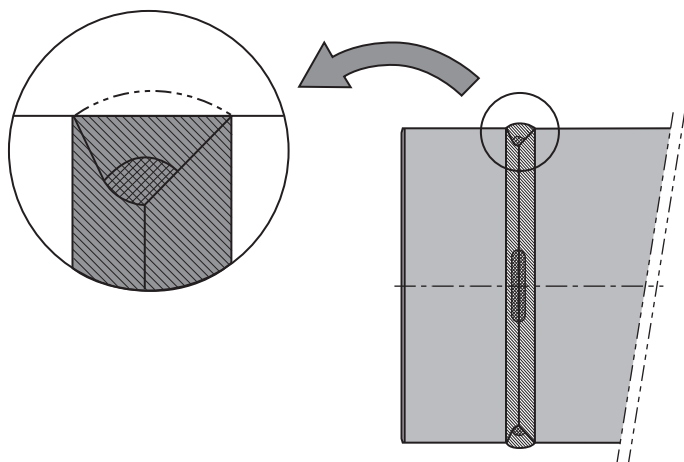
Svetsa de tillfälliga svetsarna långsamt, så att inte svetsprickor uppstår pga plötsliga temperaturskillnader.

Avlägsna all slag vid svetsning av de tillfälliga svetsarna.



De tillfälliga svetsarna utförs diagonalt.

Säkerställ att fullgod mängd svetsfog appliceras på både rör och borrsko och att tillräcklig svetsråge uppnås. Slipa ner svetsråge mellan borrsko och rör.  
Om svetsråge ej avlägsnas, kan röret bli svårt att driva ner.



---

 **MITSUBISHI MATERIALS CORPORATION**

JAPAN

**MITSUBISHI MATERIALS CORPORATION  
OVERSEAS OPERATIONS CENTER**  
KFC bldg., 7F, 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](mailto:rocktool@mmc.co.jp)  
<http://mrt.mitsubishicarbide.com>

Germany

**MMC HARTMETALL GMBH**  
Comeniusstr. 2, 40670 Meerbusch, Germany  
TEL +49-2159-9189-32 FAX +49-2159-9189-30079  
E-Mail: [rocktools@mmchg.de](mailto:rocktools@mmchg.de)

