

Er referens: Johannah Kroon AB Vabon
Vår referens: Johannah Kroon
076-550 68 68

Projekt: P1112-2 - SvetsKalibrering

Kalibreringsdokumentation för Stumsvetsmaskin i enlighet med SFS-INSTA 2072-6

Kalibreringsrapport

Stumsvetsmaskin för polyofinrör
Utformad i enligt SFS-INSTA 2072-6

Rapportnummer:

162

Kommentar: P1112-2-200-7

Beställare:

AB Vabon

Fabrikat:

Ritmo

Modell:

Bacic 200 V0

Serienummer

| | | | |
|--------------------|------------|---------------|------------|
| Chassinummer:: | 245400097M | Hyvelnummer:: | 245400097F |
| Värmepegelnummer:: | 245400097T | Pumpnummer:: | 245400097C |



Ref 2-1 / Kalibrering av Stumsvetsmaskin

Sida 2 (7)

Stumsvetsmaskinen uppfyller samtliga krav enligt SFS-INSTA 2072-6

JA

NEJ

Signatur

Ort & datum: Härryda , 2026-01-26

Namnförtydligande: Dominik Lipold

Testprotokoll för stumsvetsutrustning

Protokoll upprättat utifrån SFS-INSTA 2072-6

Fabrikat:

Ritmo

Modell:

Bacic 200 V0

Serienummer

| | | | |
|--------------------|------------|---------------|------------|
| Chassinummer:: | 245400097M | Hyvelnummer:: | 245400097F |
| Värmepegelnummer:: | 245400097T | Pumpnummer:: | 245400097C |

1. Rörmellanrum (SFS-INSTA 2072-6:4.1)**Mellanrum mellan rör vid maximalt tryck: Max spaltbredd 0,8% av största dim maskinen är avsedd för**

| | |
|------------------------------|---------|
| Maximalt tillåtet mellanrum: | 0,25 mm |
| Uppmätt mellanrum: | 0,10 mm |

Godkänt i enlighet med SFS-INSTA 2072-6:4.1

JA NEJ

2. Tryckkaraktistik (SFS-INSTA 2072-6:4.2)

- A. Den uppmätta tryckkaraktistiken får ej ha negativ skärningspunkt med x-axeln.
B. De enskilda mätpunkternas avvikelser ifrån den uppmätta tryckkaraktistiken får högst avvika 75 newton

Uppmätt svetskraft i Newton. Procent av max uppnådda bar på manometerskala skall mätas.

| | | | |
|----------|------|----------------------------------|----------------|
| 1:1 10%: | 500 | 1:2 10%: | 505 |
| 1:3 10%: | 510 | 2:1 20%: | 1002 |
| 2:2 20%: | 1010 | 2:3 20%: | 1005 |
| 3:1 50%: | 2520 | 3:2 50%: | 2519 |
| 3:3 50%: | 2524 | 4:1 70%: | 3530 |
| 4:2 70%: | 3539 | 4:3 70%: | 3525 |
| 5:1 90%: | 4540 | 5:2 90%: | 4543 |
| 5:3 90%: | 4548 | Max uppnått tryck enligt mätare: | 160 bar |

A. Uppfyllt krav enligt SFS-INSTA 2072-6:4.2 JA NEJ**B. Uppfyllt krav enligt (SFS-INSTA 2072-6:4.2)** JA NEJ**3. Hydrauliktryck (SFS-INSTA 2072-6:4.3)**

Kyltid för maskinens största dimension t: i minuter: 30

Använt tryck för maskinens största dimension Pk:: 153 **bar****Trycket vid tidpunkt:**To:: 153 **bar** Tk:: 145 **bar** Tryckfall:: 7 **bar****Tillåtet tryckfall: Pk * 0,1 bar**Max: 15,3 **bar**

Uppfyllt krav enligt SFS-INSTA 2072-6:4.3 JA NEJ**4. Temperaturvariation (SFS-INSTA 2072-6:4.4)**

| | | | |
|------------------------|-------|-----------------------|-------|
| Sida 1: Y2: | 216 c | Sida 2: Y2: | 216 c |
| Sida 1: Y1: | 225 c | Sida 2: Y1: | 230 c |
| Sida 1: X1: | 223 c | Sida 2: X1: | 225 c |
| Sida 1: X2: | 225 c | Sida 2: X2: | 224 c |
| Sida 1 Max variation:: | 9 c | Sida 2 Max variation: | 14 c |

Uppfyller krav enligt SFS-INSTA 2072-6:4.4 JA NEJ**5. Kontroll av värmeplattans yta**

Ytan skall vara ren, slät och repfri.

Uppfyllt krav enligt SFS-INSTA 2072-6:4.5 JA NEJ**6. Hyvel - kontroll av skär (SFS-INSTA 2072-6:4.5)****Byte av skär på hyvel:** Högra sidan Vänstra sidan Inget

Uppfyllt krav enligt SFS-INSTA 2072-6:4.5

JA NEJ

7. Provsvetsning (SFS-INSTA 2072-6:4.7)

Uppfyllt krav enligt SFS-INSTA 2072-6:4.7

JA NEJ

Om anmärkning vid provsvetsning:

8. Temperaturfall (SFS-INSTA 2072-6:4.7)

Temperaturfall vid svetsning får maximalt sjunka 15°C

Start: 220 c Slut: 216 c
Temperaturfall: 4 c

Uppfyllt krav enligt SFS-INSTA 2072-6:4.7

JA NEJ

9. Elsäkerhet (SFS-INSTA 2072-6:4.8)

Vid brister i elsystem åtgärdas fel av behörig elektriker

Synliga brister i utrustningens elsäkerhet

JA NEJ



10. Generella kommentarer (SFS-INSTA 2072-6:4.8)

Ansvarig för kalibrering i enlighet med SFS-INSTA 2072-6

Dominik Lipold

Certifikatnummer för ansvarig:

SE/CEPW/02564

Svar inkom: 2026-01-26