



## ***СИСТЕМА ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ АЛМАЗНЫХ КОРОНОК***

# ***CD 7-28 Hydraulic***



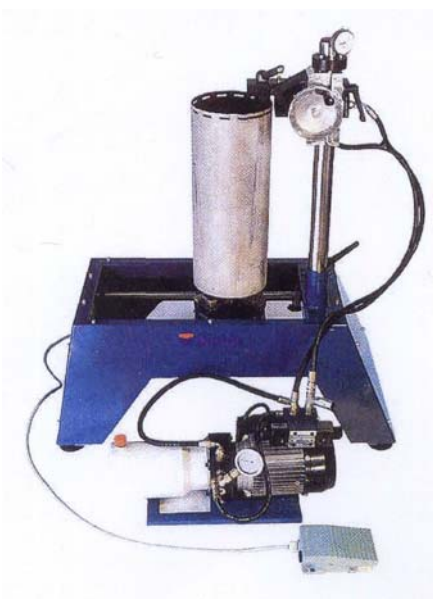
Управление операцией резки осуществляется с использованием ножной педали или рычага

*Для коронок диаметром 35-700 мм (при использовании переходника – до 1000 мм) и длиной 50-500 мм*

***Руководство для оператора***

## СОДЕРЖАНИЕ

Сборка системы	3
Держатели коронок	3
Инструкция по эксплуатации, способ обрезки изношенной части коронки и создания углублений	4
Замена матрицы и ножа	7
Техническое обслуживание	8
Табличка с заводским номером и номером патента	9
Гарантийные обязательства	9
Переходники	10
Справочник по сегментам и руководство по использованию делительного диска	12
Руководство по использованию матриц и ножей	13
Справочник по резке	14



Удлинитель (поставляется дополнительно) – 450-мм стальная стойка для коронок длиной до 1000 мм



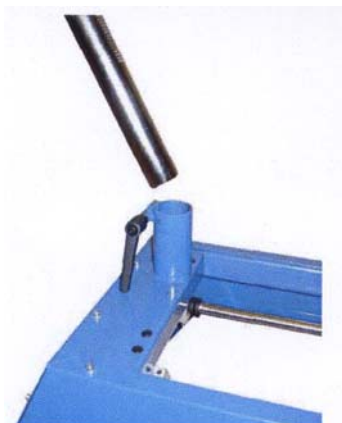
Так называемое "колесо" для коронок с диаметром от 700 мм до 100 мм + дополнительный переходник для резьбы UNC 1 1/4 дюйма или PIXIE (CRI 28), используемый вместе с "колесом" (поставляются дополнительно)



**Midhage Diatip AB**  
Hallandsvägen 21  
Box 1020  
SE - 269 21 Båstad  
Sweden

Тел. + 46 (0) 431 710 09  
Факс. + 46 (0) 431 754 07  
E-mail: [diatip@midhage.se](mailto:diatip@midhage.se)  
Internet: [www.diatip.com](http://www.diatip.com)

## СБОРКА СИСТЕМЫ CD 7-28 Hydraulic



1. Стойка, входящая в комплект поставки, демонтирована.



2. Вставьте стойку в патрубок и затяните рычаг. Информация об удлинителе приведена на стр. 2.



3. Присоедините шланги\* гидравлического насоса с соответствующей арматурой к гидравлическому блоку режущего инструмента и **залейте рабочую жидкость перед запуском.**

\*А для насоса с символом А на цилиндре (В аналогично).

## ДЕРЖАТЕЛИ КРОНОК

Держатель кроноки с резьбой **UNC** (1 ¼ дюйма)



Система CD поставляется с резьбой **UNC** или с резьбой **PIXIE (CRI 28)** (только для скандинавских стран)

Держатель кроноки с резьбой **PIXIE (CRI 28)** (28 мм)

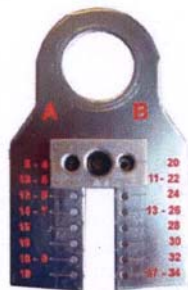


Информация о переходниках (поставляются дополнительно) приведена на стр. 10.

# ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ, СПОСОБ ОБРЕЗКИ ИЗНОШЕННОЙ ЧАСТИ КОРОНКИ И СОЗДАНИЯ УГЛУБЛЕНИЙ



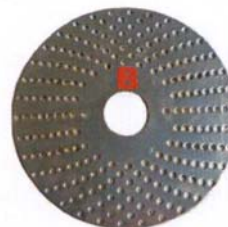
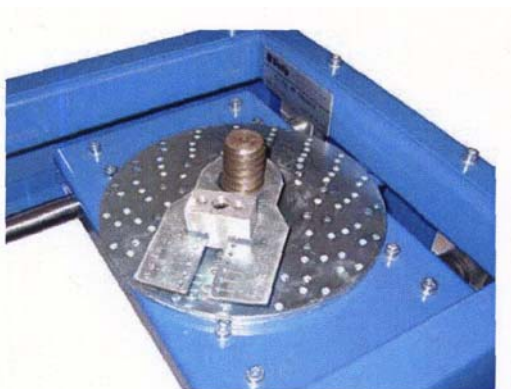
Справочник по сегментам



Держатель стержня указателя

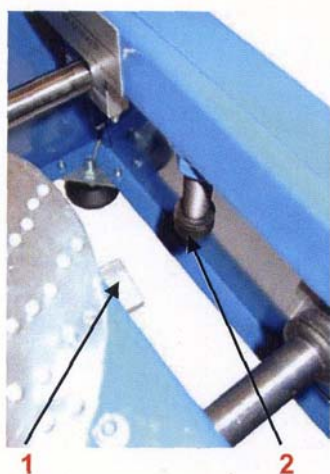
1. Определите количество сегментов для напайки на новую кромку коронки. Отрегулируйте держатель стержня таким образом, чтобы стержень находился над делительным диском (см. справочник по сегментам, приведенный в конце данного руководства).

2. Выберите сторону (А или В) делительного диска, соответствующую размерам коронки.



Делительный диск – на рисунке показана сторона В.

Перед размещением делительного диска на свободной опорной плите убедитесь в чистоте поверхностей. После этого установите держатель стержня над делительным диском. При размещении коронки направляющий стержень всегда должен находиться в одном из отверстий делительного диска.



3. Закрепите коронку, сдвинув крепление коронки до упора (напротив режущей головки). Затем вращайте корпус коронки по часовой стрелке до тех пор, пока пластина (1) снизу не сравняется со стопорным болтом (2).

Поверните корпус коронки, чтобы надежно зафиксировать его на креплении. При снятии корпуса выполните эту же последовательность действий в обратном порядке.



4. Матрица A1 имеет три различных значения радиуса. Выберите радиус, подходящий для коронки (Положение "D" используется только для 16 мм или 20 мм матриц):

Ø 55-90 мм	<b>A</b>
Ø 90-200 мм	<b>B</b>
Ø > 225 мм	<b>C</b>
Ø > 35 мм	<b>D</b>

Также см. красную табличку на комплекте инструментов



Матрицы A2 и A3 предназначены для радиусов  $\geq 35$  мм и  $\geq 45$  мм, соответственно.

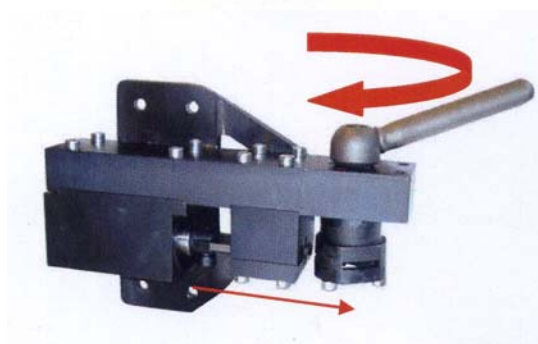
5. Чтобы сменить положение матрицы ослабьте закрепляющий ее рычаг для высвобождения направляющего стержня, находящегося в нижней части режущей головки.

Направляющий стержень



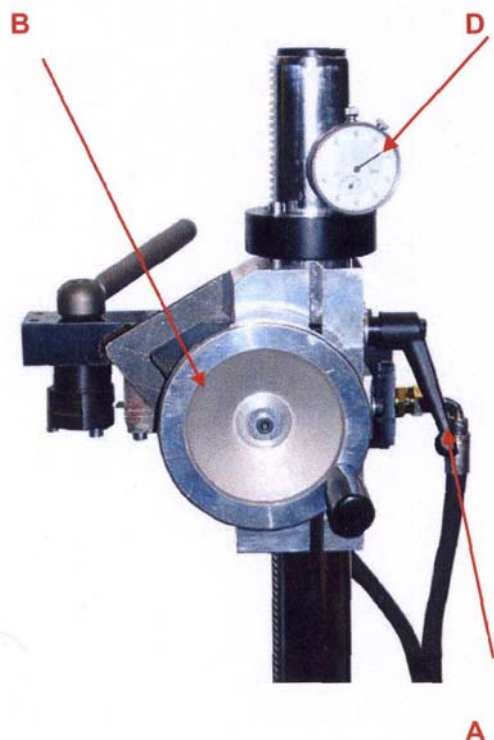
## ОЧЕНЬ ВАЖНО

6. Удостоверьтесь в том, что направляющий стержень, установленный в нижней части режущей головки в новом положении, вставлен в отверстие в верхней части матрицы.



7. Затяните рычаг, повернув его по часовой стрелке. После закрепления матрицы в требуемом положении убедитесь в том, что режущий нож свободно проходит в матрицу.





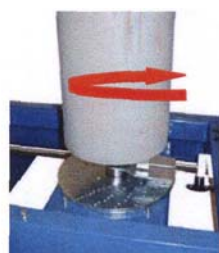
8. Ослабьте блокирующий рычаг (А) на коробке передач. Опускайте режущую головку в направлении кромки коронки до тех пор, пока режущий нож (В) не будет находиться ниже изношенной части корпуса, а матрица не будет располагаться внутри корпуса. Убедитесь в отсутствии частей сегментов в предполагаемой области резки.

9. Зафиксируйте режущую головку в этом положении при помощи рычага (А). (Рычаг оснащен пружиной и для его установки в требуемом положении достаточно поднять и повернуть ручку.)

10. После этого необходимо убедиться в том, что **режущая головка располагается параллельно коронке**. Это можно сделать следующим образом: медленно перемещайте нож вперед в направлении корпуса коронки с использованием переключателя **KNIFE-FWD-REW** или **рычага** два или три раза. Если коронка при этом не двигается, можно затягивать рычаг (Е) у основания стойки.



(Аналогичная процедура выполняется при установке стойки-удлинителя. Как правило, она требуется при монтаже стойки после перевозки, после перемещения оборудования или после монтажа удлинителя.)



при помощи этого переключателя можно перемещать нож вперед и назад



11. **Проделывайте отверстия** для сегментов, **нажимая ножную педаль**, или при помощи **рычага** до тех пор, пока стержень не займет требуемую позицию на делительном диске. Поверните коронку **по часовой стрелке**, чтобы избежать ее откручивания с болта узла крепления.

1 мм длины, одного круга на индикаторе в большинстве случаев будет достаточно.

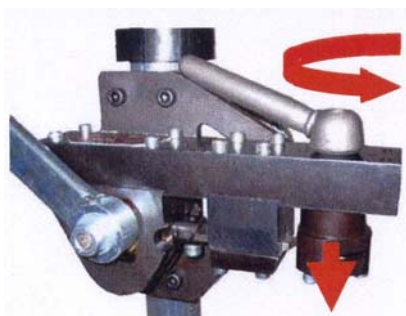
12. Установите значение индикатора (D), равное 0. После этого ослабьте рычаг (А) и, вращая колесо (В), плавно поднимите режущую головку, установив ее в положение, соответствующее требуемой величине углублений для напайки сегментов 0-5 мм (0" - .197"), показанной на индикаторе (D).

13. Закрепите режущую головку в новом положении с помощью рычага (А) и произведите **резку материала, находящегося между отверстиями**, проделанными для сегментов. После завершения резки по всей длине окружности верхняя часть коронки может быть с легкостью удалена.

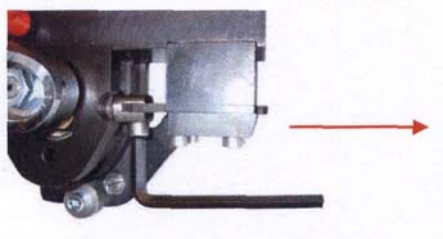
**Коронка подготовлена к напайке!**



## ЗАМЕНА МАТРИЦЫ И НОЖА



1. Удалите установленную матрицу повернув рукоятку по часовой стрелке. Расположите режущую головку таким образом, чтобы нож находился в убранном положении.



2. Ослабьте установочный винт, удерживающий используемый нож. Извлеките его, замените на новое лезвие и повторно закрутите винт.

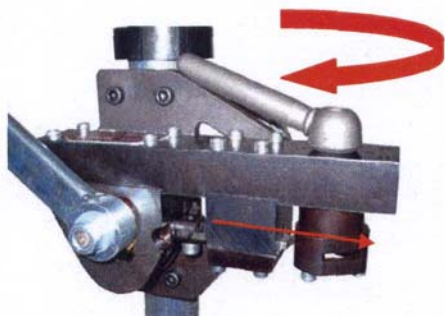


3. Вставьте новую матрицу. Если устанавливаемая матрица и нож имеют размер 16 мм или 20 мм, стрелка на рукоятке должна указывать на положение "D". Зафиксируйте матрицу при помощи рукоятки.

Направляющий стержень



4. Удостоверьтесь в том, что направляющий стержень в нижней части режущей головки попадает в отверстие в верхней части матрицы.

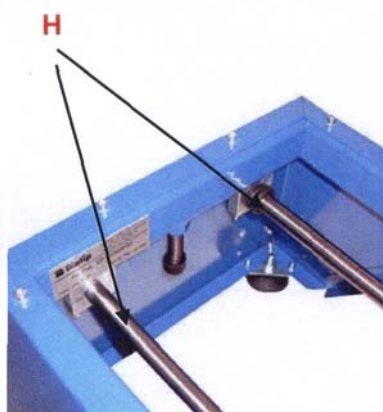


5. Перемещая рычаг режущей головки вперед и назад, убедитесь в том, что нож аккуратно проходит в матрицу, и закрутите рукоятку по часовой стрелке.

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



1. Отрегулируйте высоту направляющего стержня, если коронка тяжело или наоборот легко перемещается между ограничителями на делительном диске.

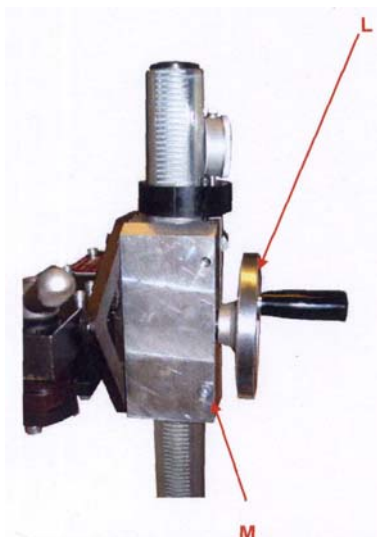


2. Поддерживайте чистоту полозьев (H), время от времени удаляйте пыль и отходы резки, а также смазывайте полозья.



3. Время от времени смазывайте подшипники рабочего колеса (I) и стойку (J).





4. Коробка передач и режущая головка не должны с легкостью скользить вдоль стойки. Поэтому необходимо отрегулировать гайку (**L**), находящуюся в центре колеса, для достижения требуемой инерции коробки передач. Винт с внутренним шестигранником (**M**) устанавливается для обеспечения требуемой степени скольжения коробки передач вдоль стойки на заводе-изготовителе, однако по истечении некоторого срока может потребоваться его регулировка.

## ТАБЛИЧКА С ЗАВОДСКИМ НОМЕРОМ И НОМЕРОМ ПАТЕНТА



Табличка с заводским номером изделия размещается с торцевой части основной рамы.

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА



На всё оборудование за исключением изнашивающихся частей, таких как ножи и матрицы, предоставляется 2 года гарантии.

## ПЕРЕХОДНИКИ (Поставляются дополнительно)



1. Переходник с резьбы CRI 28 мм (PIXIE) на UNC 1 ¼ дюйма (поставляется дополнительно)  
Артикул № 010103



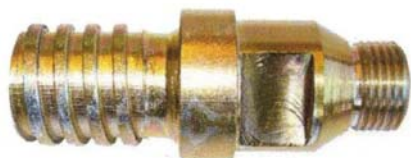
2. Переходник с резьбы UNC 1 ¼ дюйма на CRI 28 мм (PIXIE) (поставляется дополнительно)  
Артикул № 010301



3. Переходник с внутренней резьбой с CRI 28 мм (PIXIE) на UNC ½ дюйма (поставляется дополнительно)  
Артикул № 010102



4. Переходник с внутренней резьбой с UNC 1 ¼ дюйма на UNC ½ дюйма (поставляется дополнительно)  
Артикул № 010302



5. Переходник с наружной резьбой с CRI 28 мм (PIXIE) на резьбу UNC ½ дюйма (поставляется дополнительно)  
Артикул № 010201



6. Переходник с наружной резьбой с UNC 1 ¼ дюйма на резьбу UNC ½ дюйма (поставляется дополнительно)  
Артикул № 010203



7. Переходник с резьбой UNC 1 ¼ дюйма, предназначенный для использования совместно с "коленом" (см. ниже) для коронок с диаметром более 700 мм.







8. Переходник с резьбой CRI 28 мм (PIXIE), предназначенный для использования с "коленом" для коронок с диаметром более 700 мм.






9. Так называемое "колени" для коронок с диаметром от 700 мм до 1000 мм.  
Артикул № 190 000

10. Удлинитель стойки, 450 мм.  
Артикул № 191 040

Справочник по сегментам и матрицам			Использование делительного диска		Апрель 2002
<p><b>Для алмазных сегментов длиной 24 мм и 25,4 мм (1 дюйм)</b> (для сегментов длиной 20 мм и 16 мм это количество увеличивается на 15% и 30% соответственно). Для коронок с наружным диаметром до 31,75 мм (1 ¼ дюйма), как правило, используются алмазные сегменты.</p>			<p><b>Для 4-34 сегментов</b> <b>Делительный диск A+B, 2 стороны</b> Вилка с направляющим стержнем с номерами 4-34</p>		
НАРУЖНЫЙ диаметр коронки, мм	Кол-во сегментов	Используемая матрица	Количество сегментов	Положение направляющего стержня	
От 35 и больше Только для сегментов длиной 16-20 мм	4-5		4	A4	*
			5	A5	*
От 45 и больше Для сегментов до 25,4 мм (1 дюйм)	4-5		6	A6	*
			7	A7	*
От 55 и более	4-6		8	A8	*
			9	A9	*
60-85	A	5-6	10	A10	*
90	A	6-7	11	B11	*
100	B	7-8	12	A12	*
110	B	8-9	13	B13	*
115-132	B	9-10	14	A14	*
138	B	9-11	15	A15	*
150-160	B	10-12	16	A16	*
165-180	B	12-14	17	B17	*
200	B	13-15	18	A18	*
225	C	16-18	19	A19	*
250	C	17-20	20	B20	*
275	C	18-20	22	B22	*
300	C	19-24	24	B24	*
350	C	20-28	26	B26	*
400	C	22-30	28	B28	*
450	C	24-30	30	B30	*
500	C	26-32	32	B32	*
550	C	28-34	34	B34	*
600	C	30-38			
650	C	32-40			
700	C	34-42			
<p>С тремя отверстиями, тремя значениями диаметра и красной стрелкой для положения A, B или C. (см. столбец в середине)</p>			<p>* Используется только каждое второе отверстие диска</p>		
<p>При использовании 3-сторонних посадочных мест в коронке может быть выбрано меньшее количество сегментов. При замене матрицы: <b>Удостоверьтесь в том, что режущий нож свободно проходит в матрицу.</b></p>			<p><b>Коронки с более чем 34 сегментами:</b> 36-68 сегментов – необходимо еще раз повторить операцию резки между указанными отверстиями – начиная с A18 по B34.</p>		
					
			<p><b>Midhage Diatip AB</b> Hallandsvägen 21 SE - 269 21 Båstad (Sweden) E-mail: <a href="mailto:diatip@midhage.se">diatip@midhage.se</a> Internet: <a href="http://www.diatip.com">www.diatip.com</a></p>		
			<p>Тел. + 46 (0) 431 710 09 Факс. + 46 (0) 431 754 07</p>		

## Режущие инструменты, используемые для восстановления алмазных коронок – руководство по использованию матриц и ножей

	Для сегментов длиной	Матрицы с <u>горизонтальными</u> отверстиями/вырезами	Ножи для CD 7-28A	
<b>A</b>	<b>A1</b>	Внешний диаметр 55 мм (2 1/4 дюйма) > (и больше) (3 различных значения радиуса)  20 мм 24 мм 25,4 мм	800520 800524 800525	 <b>A1:</b> Наружный диаметр матрицы = 48 мм
	<b>A2</b>	Внешний диаметр 35 мм (1 3/8 дюйма) и больше  16 мм 20 мм	800516 800520	
	Для сегментов с длиной, отличной от 5-19 мм – запросите дополнительное предложение!			 <b>A2:</b> Наружный диаметр матрицы = 30 мм
	<b>A3</b>	Внешний диаметр 45 мм (1 3/4 дюйма) и больше  24 мм 25,4 мм	800524 800525	
				 <b>A3:</b> Наружный диаметр матрицы = 40 мм

Для использования матриц В и С, представленных ниже, в системе должно допускаться применение ножа, поворачивающегося на 0° - 90°.

<b>B</b>	Для сегментов и твердосплавных зубьев и т.д.	Матрицы с <u>вертикальными</u> отверстиями/вырезами  С диаметра 25 мм (1 дюйм) > (и выше)	
	Ширина 3 мм	Артикул № 250320	800320
<b>C</b>	Матрицы с различными <u>значениями углов 0-90°</u> отверстий/вырезов  Например, 5°, 30°, 45° или другими необходимыми значениями – начиная с диаметра 35 мм		





## Справочник по резке вдоль окружности

Для всех стран мира за исключением США				Только для США		
Диаметр коронки, мм	Длина окружности коронки, мм	С ножевой головкой 20 мм	С ножевой головкой 24 мм	Диаметр коронки, дюймы	Длина окружности коронки, мм	С ножевой головкой 1 дюйм
35	110	6	5	1	3,140	4
45	141	8	6	1 1/4	3,925	4
55	173	9	8	1 1/2	4,710	5
60	188	10	8	1 3/4	5,495	6
65	204	11	9	2	6,280	7
70	220	11	10	2 1/4	7,065	8
75	236	12	10	2 1/2	7,850	8
80	251	13	11	3	9,420	10
85	267	14	12	3 1/2	10,990	11
90	283	15	12	4	12,560	13
				4 1/2	14,130	15
100	314	16	14	5	15,700	16
110	345	18	15	5 1/2	17,270	18
115	361	19	16	6	18,840	19
132	414	21	18	6 1/2	20,410	21
138	433	22	19	7	21,980	22
				8	25,120	26
150	471	24	20	9	28,260	29
160	502	26	21	10	31,400	32
165	518	26	22	12	37,680	38
170	534	27	23	14	43,960	44
175	550	28	23	16	50,240	51
180	565	29	24	18	56,520	57
200	628	32	27	20	62,800	63
				24	75,360	76
225	707	36	30			
250	785	40	33			
275	864	44	36			
300	942	48	40			
350	1099	55	46			
400	1256	63	53			
450	1413	71	59			
500	1570	79	66			
550	1727	87	72			
600	1884	95	79			