



***СИСТЕМА ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ  
АЛМАЗНЫХ КОРОНОК***

***CD 600 Economy***



*Для коронок диаметром и длиной 35-600 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	9
Справочник по сегментам и руководство по использованию делительного диска	11
Руководство по использованию матриц и ножей	12
Справочник по резке	13



Соединительные пластины



Удлинитель (дополнительные 900 мм)



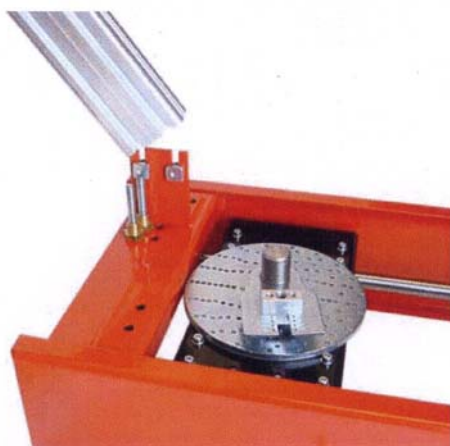
**Midhage Diatip AB**  
 Hallandsvägen 21  
 Box 1020  
 SE - 269 21 Båstad  
 Sweden

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 600

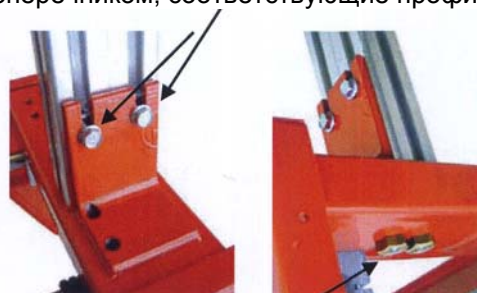


1. Стойка, входящая в комплект поставки, демонтирована.

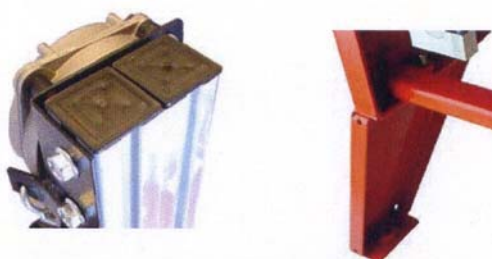


2. Установите стойку с соответствующими соединительными приспособлениями в подставку как показано на рисунке.

В верхней части – 2 болта с квадратным поперечником, соответствующие профилю



Снизу = 2 болта с латунными гайками



3. Приклейте две пластмассовые заглушки к верхней части стойки и установите ножки.

## ДЕРЖАТЕЛИ КОРОНОК

Держатель коронки с резьбой UNC (1 ¼ дюйма)



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

Держатель коронки с резьбой PIXIE (CRI 28) (28 мм)

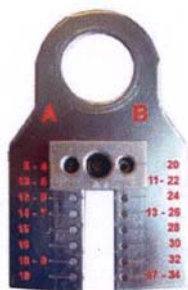


Информация о переходниках (поставляются дополнительно) приведена на стр. 9

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



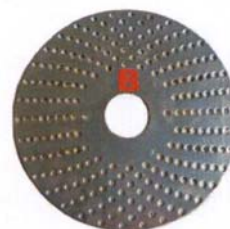
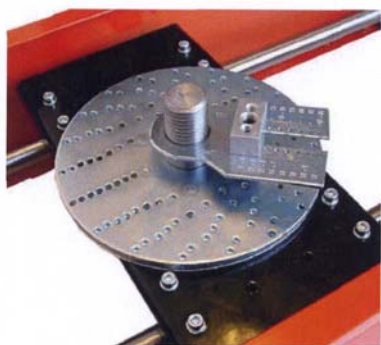
Справочник по сегментам



Держатель стержня указателя

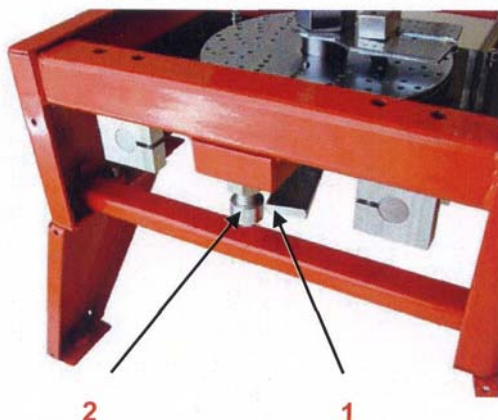
1. Определите количество сегментов для напайки на новую кромку коронки. Отрегулируйте держатель стержня таким образом, чтобы стержень находился над делительным диском (см. справочник по сегментам, приведенный в конце данного руководства).

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.



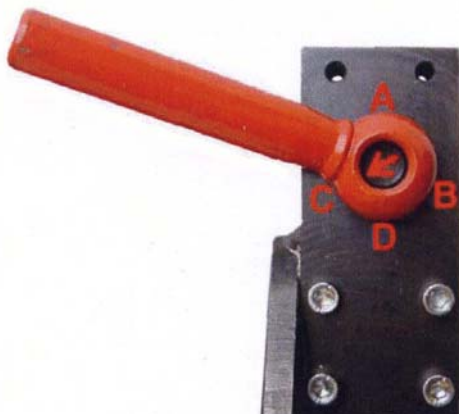
3. Закрепите коронку, сдвинув крепление коронки до упора (напротив режущей головки). Затем вращайте корпус коронки по часовой стрелке до тех пор, пока пластина (1) снизу не сравняется со стопорным болтом (2).

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.

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

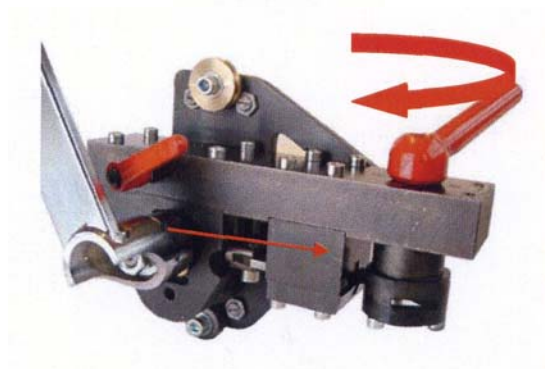
Направляющий стержень



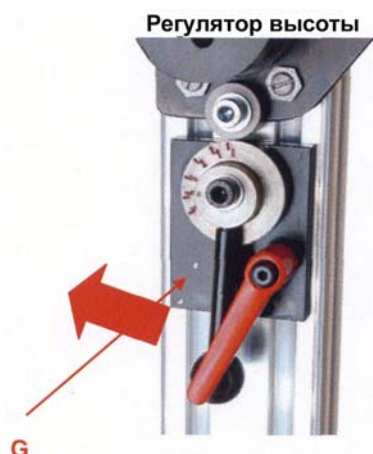
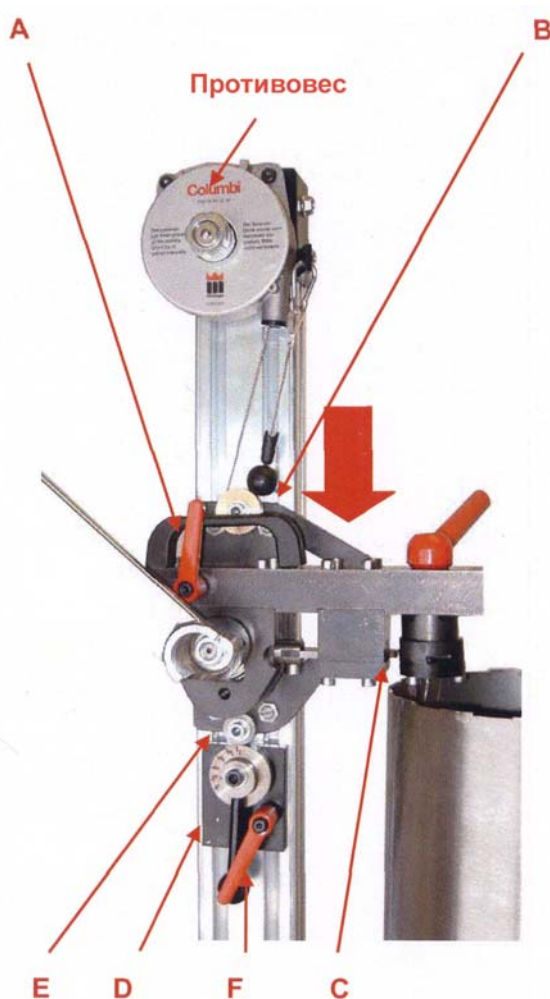
## ОЧЕНЬ ВАЖНО

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

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







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

8. 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.)

9. Поднимите регулятор высоты (D) вверх до диска (Е), находящегося под режущей головкой, и закрепите его при помощи рычага (F).

10. Проделывайте отверстия для сегментов 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.



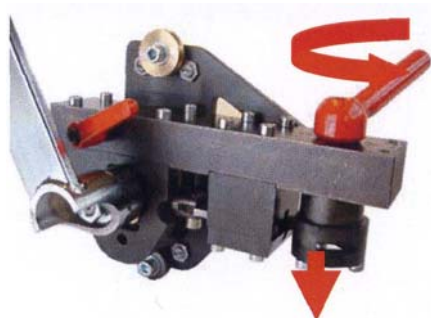
11. После первого этапа ослабьте рычаг (А) и плавно поднимите режущую головку при помощи ручки (G), установив ее в положение, соответствующее требуемой величине углублений для напайки сегментов 0-5 мм (0" - .197"). Каждая линия шкалы приблизительно соответствует 1 мм.

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

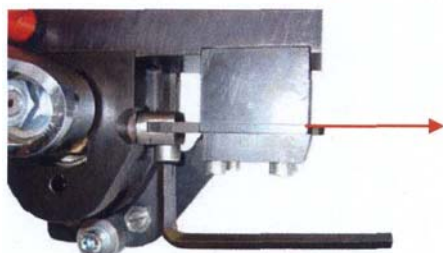
### Коронка подготовлена к напайке!



## 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.

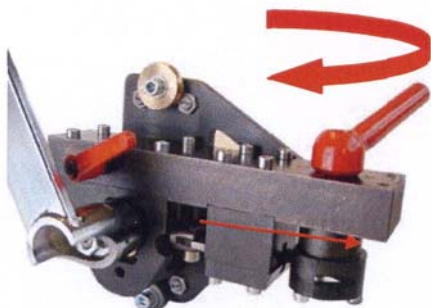


3. Вставьте новую матрицу. Если устанавливаемые матрица и нож имеют размер 16 мм или 20 мм, стрелка на рукоятке должна указывать на положение "D". Зафиксируйте матрицу при помощи рукоятки.

**Направляющий стержень**

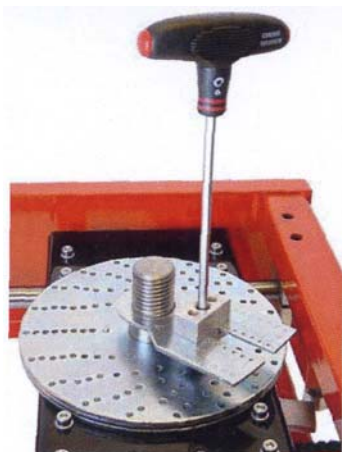


4. Удостоверьтесь в том, что направляющий стержень в нижней части режущей головки попадает в отверстие в верхней части матрицы.



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

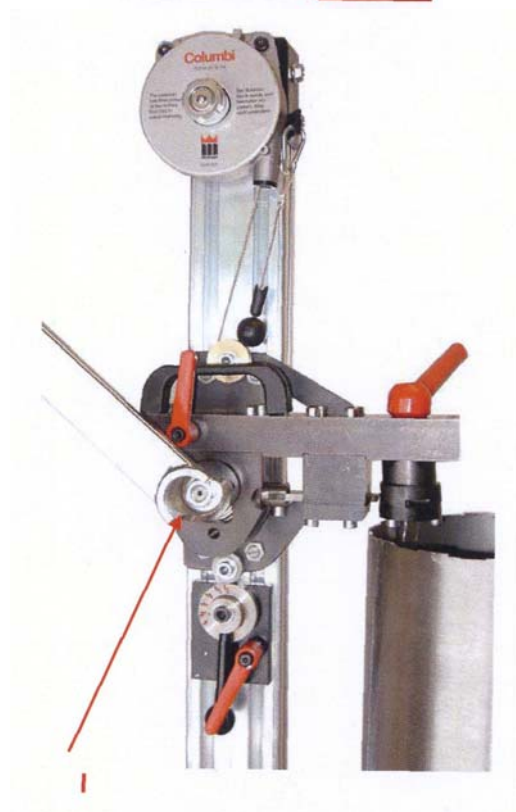
## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



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.



3. Время от времени смазывайте рабочее колесо при помощи рычага режущей головки (I).



## ТАБЛИЧКА С ЗАВОДСКИМ НОМЕРОМ И НОМЕРОМ ПАТЕНТА



1. Табличка с заводским номером изделия размещается с торцевой части на основной раме.

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА



1. 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 1/4 дюйма (поставляется дополнительно)  
Артикул № 010103



2. Переходник с резьбы UNC 1 1/4 дюйма на CRI 28 мм (PIXIE) (поставляется дополнительно)  
Артикул № 010301



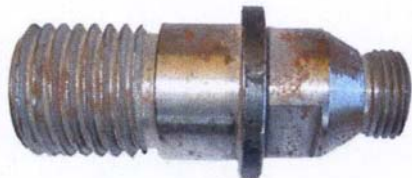
3. Переходник с внутренней резьбой с CRI 28 мм (PIXIE) на UNC 1/2 дюйма (поставляется дополнительно)  
Артикул № 010102



4. Переходник с внутренней резьбой с UNC 1 1/4 дюйма на UNC 1/2 дюйма (поставляется дополнительно)  
Артикул № 010302



5. Переходник с наружной резьбой с CRI 28 мм (PIXIE) на UNC 1/2 дюйма (поставляется дополнительно)  
Артикул № 010201







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






Соединительные  
пластины



7. Удлинитель стойки (поставляется дополнительно) – дополнительная длина 900 мм.  
Артикул № 191004

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	*
Для 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		
A	A1		Внешний диаметр 55 мм (2 1/4 дюйма) > (и больше) (3 различных значения радиуса)		 <b>A1:</b> Наружный диаметр матрицы = 48 мм	
		20 мм	Артикул № 550520	800520		
		24 мм	Артикул № 550524	800524		
		25,4 мм	Артикул № 550525	800525		
	A2		Внешний диаметр 35 мм (1 3/8 дюйма) и больше		 <b>A2:</b> Наружный диаметр матрицы = 30 мм	
		16 мм	Артикул № 350516	800516		
		20 мм	Артикул № 350520	800520		
	Для сегментов с длиной, отличной от 5-19 мм – запросите дополнительное предложение!					 <b>A3:</b> Наружный диаметр матрицы = 40 мм
	A3		Внешний диаметр 45 мм (1 3/4 дюйма) и больше			
		24 мм	Артикул № 500524	800524		
	25,4 мм	Артикул № 500525	800525			

Использование матриц В и С, представленных ниже, система должна допускать использование ножа, поворачивающегося на 0° - 90°.

<b>B</b>	Для сегментов и твердых сплавных зубьев и т.д.	Матрицы с <u>вертикальными</u> отверстиями/вырезами	
	Ширина 3 мм	С диаметра 25 мм (1 дюйм) > (и выше)	
		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		

**B**
**C**

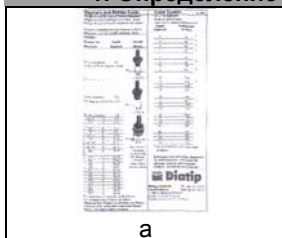


## Справочник по резке вдоль окружности

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			

## ШЕСТЬ БЫСТРЫХ И ЛЕГКИХ ЭТАПОВ. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ CD 600 ECONOMY

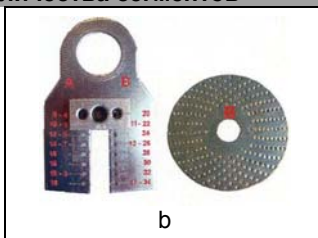
### 1. Определение количества сегментов



a

Выберите требуемое количество сегментов для установки на коронку. Выбор осуществляется в диапазоне значений от 4 до 34 сегментов – см. справочник.

(При использовании углублений количество сегментов может быть сокращено на 15 %.)



b

Определите, какая сторона двухстороннего делительного диска соответствует выбранному количеству сегментов: А или В (см. справочник по сегментам).

### 2. Установка диаметра коронки



c

Установите требуемое положение матрицы в соответствии с диаметром коронки – см. справочник.



d

Изогнутые отверстия матрицы соответствуют всем возможным значениям диаметра коронки – см. справочник по инструментам.

### 3. Удаление изношенной части



e

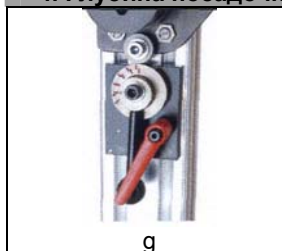
Профилированный "трехступенчатый" нож обеспечивает вырезание отверстий без образования заусенцев, а также аккуратную резку по окружности – см. спецификацию.



f

Отверстия/углубления для установки сегментов имеют форму прямоугольника и располагаются перпендикулярно кромке коронки (Если создание углублений не требуется – этап 4 исключается)

### 4. Глубина посадочных мест для сегментов



g

Глубина посадочных мест для сегментов регулируется при помощи рукоятки, расположенной под режущей головкой. В большинстве случаев достаточно величины 0,5-1 мм.



h

Выполните резку по окружности между отверстиями для сегментов, при этом углубления для сегментов создаются автоматически.

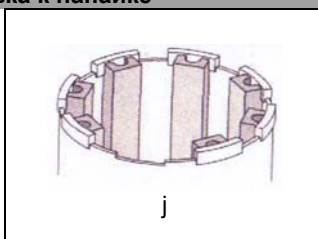
### 5. Подготовка к напайке



i

Старая головка коронки может быть удалена. Временные затраты (пример):

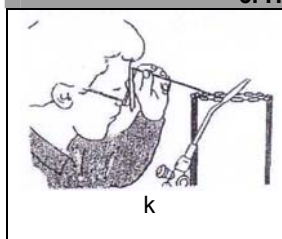
Ø 150 мм (6 дюймов) = 1 минута  
Ø 300 мм (12 дюймов) = 2 минуты и т.д.



j

Для точного размещения сегментов с соблюдением требуемых зазоров применяются крепежные магниты.

### 6. Напайка



k

Напайка осуществляется с использованием серебряных электродов и газа.



l

Новая коронка готова через несколько минут (1 мин./сегмент).

Коронка имеет требуемую высоту ровные боковые кромки, сегменты размещены на необходимом расстоянии. Сегменты привариваются с трех сторон.