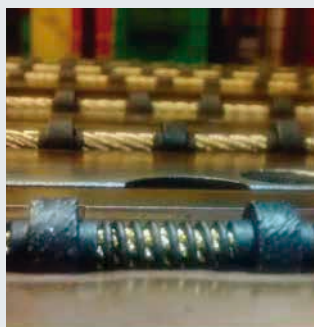


АЛМАЗНЫЙ КАНАТ





АЛМАЗНЫЙ КАНАТ

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Алмазный канат для строительной индустрии разработан для максимально эффективной и безопасной работы, благодаря использованию высококачественных материалов при его производстве.



ИСПАНСКИЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ АЛМАЗНОГО

SOLGA DIAMANT занимает лидирующие позиции в исследовании, разработке и производстве алмазных канатов, отличающихся высочайшими режущими свойствами и максимальной безопасностью. При производстве используется исключительно качественный специально разработанный каучук, обеспечивающий максимальную фиксацию перлин. Алмазные сегменты (перлины) изготовлены при помощи технологии HIP, которая значительно увеличивает степень удержания алмазов. Для специальных применений производится алмазный канат с вакуумным креплением алмазов. Широкая гамма позволяет нам предложить канат для любого оборудования, назначения и с учетом любых дополнительных требований к проведению работ.

А- СТАЛЬНЫЙ ТРОС

высокой прочности и гибкости. Подходит для работы на направляющих маленького радиуса и отлично распределяет обороты вдоль всей длины каната, тем самым обеспечивая равномерный износ.

В- ПРУЖИНЫ ВЫСОКОЙ УСТОЙЧИВОСТИ

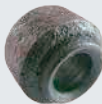
Защищают трос и добавляют жесткости креплению алмазных перлин.

С- ВУЛКАНИЗАЦИЯ

Стойкое и гибкое каучуковое покрытие защищает канат от абразивности и воды, а так же фиксирует перлины на тросе, предотвращая их вращение и перемещение.

ПЕРЛИНЫ

SOLGA производит разные типы алмазных перлин для каждого применения.



ПЕРЛИНЫ HIP

При использовании технологии HIP спекание перлин происходит в газовой среде которая оказывает трехмерное давление на сегмент. Тем самым достигается максимальное удержание алмазов в металлической связке, что в свою очередь позволяет увеличить скорость резки и ресурс.



ПЕРЛИНЫ ВАКУУМ

Алмазный канат для строительной индустрии разработан для максимально эффективной и безопасной работы, благодаря использованию высококачественных материалов при его производстве.

СРАВНИТЕЛЬНАЯ ТАБЛИЦА

При использовании на оборудовании:

МОЩНОСТЬ = 15-30 HP
ЛИНЕЙНАЯ СКОРОСТЬ = 18-30 м/с (*)
НАТЯЖЕНИЕ = 60-70KG
СКОРОСТЬ РЕЗКИ = 1-5м/ч



РЕСУРС	
X = 0	3-4 m2/mt
0 < X < 0,4%	1,5 - 3 m2/mt
0,4 < X < 1%	1,5 m2/mt
1 < X < 1,5%	1 m2/mt

(X) = % Армирования

*Скорость резки регулируется в зависимости от обрабатываемого материала, его твердости и абразивности.

СРАВНИТЕЛЬНАЯ ТАБЛИЦА

BONDING	DIMENSIONS	MATERIAL	CHARACTERISTICS
N20	Ø10,5 / L = 6 / 40 P/m	АБРАЗИВНЫЙ БЕТОН	АБРАЗИВНЫЙ БЕТОН
G25	Ø10,5 / L = 6 / 40 P/m	ТВЕРДЫЙ БЕТОН	ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ
G25 Steel	Ø10,5 / L = 6 / 40 P/m	ТВЕРДЫЙ БЕТОН / СТАЛЬ	ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ И
T3 S-3	Ø11,5 / L = 3 / 40 P/m	АБРАЗИВНЫЙ БЕТОН	ВЫСОКИЙ РЕСУРС
VACUUM	Ø10 / L = 7 / 40 P/m	БЕТОН	СКОРОСТЬ
VACUUM	Ø10 / L = 7 48 P/m	БЕТОН / СТАЛЬ	РЕСУРС

Отсканируйте этот QR код для доступа к электронному каталогу SOLGA DIAMANT.

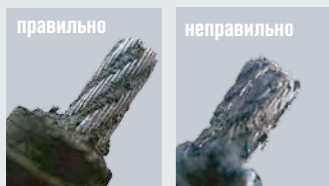


ПРИДАНИЕ ОБОРОТОВ КАНАТУ И КРЕПЛЕНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЙ ВТУЛКИ



SOLGA DIAMANT

Необходимо для равномерного износа перлины.



1. ОТРЕЗАТЬ И УБРАТЬ РЕЗИНУ

Отрезать канат на расстоянии около 13мм от перлины (10 мм необходимо для соединителя). Очистить трос от резины для крепления соединительной втулки (см. фото)

2. ПРИДАНИЕ ОБОРОТОВ

Держите один конец каната и сделайте необходимое кол-во оборотов из расчетов 1.5-2.5 на каждый метр каната. Рекомендуется производить половину оборотов с одной стороны и половину с другой.

3. СОЕДИНЕНИЕ

1- Проверить, что форма и размер соединительной втулки подходит к прессовочному инструменту.
2- Произвести соединение в соответствии с инструкцией прессовочного инструмента
3- Убедиться в отсутствии незащищенной резиной части троса до и после соединителя.

ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ:

1. Избегайте острых углов в зоне реза /2. Начинайте работать на небольшой скорости и натяжении для оптимального распределения оборотов вдоль всего троса /3. Рекомендуется резать канатом длиной от 7 метров // ПОМНИТЕ: Обозначайте рабочую зону и проверяйте канат перед использованием. Храните канат в сухом месте и избегайте прямых солнечных лучей.

ВОЗМОЖНЫЕ ПРОБЛЕМЫ И ИХ РЕШЕНИЯ

Возможные проблемы (черным) и их решения (красным) в процессе выполнения работ.

СМЕЩЕНИЕ ПЕРЛИН



ОЧЕНЬ СИЛЬНОЕ НАТЯЖЕНИЕ КАНАТА

Уменьшить скорость подачи

СЛАБОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ

Увеличить охлаждение

КАНАТ СКОЛЬЗИТ ПО НАПРАВЛЯЮЩИМ

Увеличить натяжение каната

БЛОКИРОВКА КАНАТА

Использовать упоры в зоне реза

КАНАТ СКОЛЬЗИТ ПО НАПРАВЛЯЮЩИМ

Увеличить натяжение каната

КОНУСОБРАЗНЫЙ ИЗНОС



АБРАЗИВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Использовать канат для абразивных материалов

НЕДОСТАТОЧНАЯ ПОВЕРХНОСТЬ РЕЗКИ

Увеличить скорость и уменьшить скорость подачи

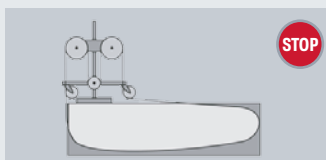
СЛАБОЕ/НЕПРАВИЛЬНОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ

Увеличить охлаждение

МЕДЛЕННАЯ ЛИНЕЙНАЯ СКОРОСТЬ

Увеличить линейную скорость

КАНАТ НЕ РЕЖЕТ



СИЛЬНОЕ НАТЯЖЕНИЕ КАНАТА

Уменьшить скорость подачи

ОСТРЫЕ УГЛЫ

Уменьшить остроту углов

ОТЛИЧАЕТСЯ ДИАМЕТР КАНАТА

Использовать канаты с разницей в диаметре не более 0.2мм

УГОЛ СВЯЗИ БОЛЬШОЙ

использовать направляющие шкивы

ОДНОСТОРОННИЙ ИЗНОС



НЕДОСТАТОЧНОЕ КОЛИЧЕСТВО ОБОРОТОВ

Увеличить кол-во оборотов

СИЛЬНОЕ НАТЯЖЕНИЕ КАНАТА

Уменьшить скорость подачи

СЛАБОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ

Улучшить охлаждение

НЕДОСТАТОЧНОЕ РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ НАПРАВЛЯЮЩИМИ И ЗОНОЙ РЕЗА

Увеличить расстояние

КАНАТ НЕ РЕЖЕТ



ОЧЕНЬ ТВЕРДЫЙ МАТЕРИАЛ

Вскрыть канат абразивным материалом и уменьшить линейную скорость резки

БОЛЬШАЯ ПЛОЩАДЬ ЗОНЫ РЕЗКИ

По возможности уменьшить зону резки

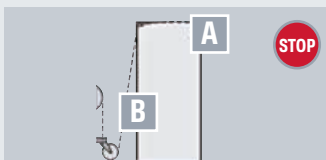
ВЫСОКОЕ АРМИРОВАНИЕ

Уменьшить линейную скорость

ОЧЕНЬ ХОЛОДИЛЬНЫЙ БЕТОН

Уменьшите скорость периметра или используйте подходящий провод

ПЕРЕРЫВЫ В ПРОВОДЕ



НАПРЯЖЕНИЕ ПРОВОДОКИ

Опустить скорость переднего хода

(А) УГОЛЫ ОЧЕНЬ ОСТРОЙ

Круглые углы

(В) УГОЛ ОЧЕНЬ ОСТРЫЙ В ВХОДЕ ОТРЕЗА

Увеличьте охлаждение

СИЛЬНЫЕ ВИБРАЦИИ В РАЗЪЕМАХ

Проверьте баланс и износ шкивов

ОБРЫВ В ЗОНЕ СОЕДИНИТЕЛЯ



НЕДОСТАТОЧНАЯ ПРЕССОВКА ИЛИ НЕПРАВИЛЬНЫЙ СОЕДИНИТЕЛЬ

Заменить соединитель

ВЫСОКОЕ НАТЯЖЕНИЕ КАНАТА

Уменьшить скорость подачи

ОСТРЫЕ УГЛЫ

Уменьшить остроту углов

ОСТРЫЙ УГОЛ НА ВХОДЕ КАНАТА

Использовать направляющие

АЛМАЗЫ НА ПЕРЛИНЕ



ЛИНЕЙНАЯ СКОРОСТЬ

(А) Увеличить скорость (В) Уменьшить скорость

ОХЛАЖДЕНИЕ

(А) Недостаточно воды (В) Много воды

ПОДАЧА ОБОРУДОВАНИЯ

(А) Увеличить подачу
(В) Уменьшить подачу

АЛМАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ



1. АЛМАЗНОЕ БУРЕНИЕ



5. АЛМАЗНЫЕ ДИСКИ ДЛЯ
НАТУРАЛЬНОГО И ИСКУССТВЕННОГО
КАМНЯ



10. ОБРАБОТКА И ШЛИФОВКА
БЕТОННЫХ ПОЛОВ. ШЛИФОВАЛЬНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ



2. НАРЕЗКА ШВОВ



6. АЛМАЗНЫЙ КАНАТ ДЛЯ
КАМНЕОБРАБОТКИ



11. ДИСКИ ДЛЯ СУХОЙ РЕЗКИ



3. СТЕНОРЕЗНЫЕ ДИСКИ И
ЖБИ



7. ШЛИФОВАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ
КАМНЕОБРАБОТКИ



12. ДИСКИ ДЛЯ НАСТОЛЬНЫХ ПИЛ И
ПЛИТКОРЕЗОВ



4. АЛМАЗНЫЙ КАНАТ



8. АЛМАЗНЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ГРАНИТА И
МРАМОРА



13. ШЛИФОВАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
ДЛЯ КАЛИБРОВКИ



9. ШТРИПСОВЫЕ ПИЛЫ ДЛЯ МРАМОРА И
ИЗВЕСТНЯКА



ФАБРИКА / ГЛАВНЫЙ ОФИС
Solga Diamant, S.L.
Avda. del Compositor Bizet, 49
08191 Rubí - Barcelona - Spain
Tel: +34 (93) - 588 46 26

www.solgadiamant.com

ФАБРИКА / ОСНОВНОЙ СКЛАД /
ОТДЕЛ ПРОДАЖ
Solga, S.L.
Avda. del Compositor Bach, 48 08191
Rubí - Barcelona - Spain
Tel: +34 (93) - 588 44 00
Fax: +34 (93) - 697 24 42
info@solgadiamant.com

МЕКСИКА, СКЛАД /
ОТДЕЛ ПРОДАЖ
Solgamex, S. de R.L. de C.V.
Tel: +52 (55) 3420-1611
mexico@solgadiamant.com

