

Резьбонарезной станок REDLI ThreadMaster 50 BASIC BSPT 1/2–2”

Назначение, характеристики и оснащение рабочего места

Назначение и области применения

Предназначен для обработки труб и шпилек. Подходит для подготовки резьбовых концов в монтажной мастерской и выпуска небольших партий деталей с трубной или метрической резьбой.

Ключевые технические характеристики

Параметр	Значение
Артикул	LH-P50E21
Трубная коническая резьба BSPT	1/2–2”
Метрическая резьба	M12–M45
Мощность	900 Вт
Открывание головки	Ручное
Максимальная длина резьбы	До 200 мм
Тип гребёнок	REX

Конструкция и комплектация

Оператор выставляет головку по шкале, подводит её к заготовке и вручную раскрывает по достижении требуемой длины. При переходе на другой профиль подбирает гребёнки.

В комплект входят гребёнки для трубной и метрической резьбы. Размеры комплектов сверяют с перечнем деталей заказа. Для цилиндрической BSPP подбирают соответствующие гребёнки.

За что платит покупатель

На операции нарезания один станок заменяет связку из ручного резьбонарезного инструмента и приспособления для зажима. Время подготовки торца учитывают отдельно, если на участке она выполняется отдельным инструментом.

Результат и трудозатраты

Единица результата — один резьбовой конец, принятый по профилю, длине и состоянию витков. Партия из 25 деталей с резьбой на обоих концах требует 50 операций обработки и контроля.

Условный пример для партии из 50 концов

Для сравнения приняты одинаковые заготовки, требования к качеству и один оператор в каждом варианте. Время цикла включает подготовку заготовки на посту, нарезание и проверку.

Показатель	Исходный пост	Со станком
Полный цикл	8 мин	5 мин
Трудозатраты на партию	6 ч 40 мин	4 ч 10 мин
Принятых концов за час	7,5 в среднем	12

При таких вводных высвобождается 2 ч 30 мин на партию, или 37,5% исходных трудозатрат. Это около 31% восьмичасовой смены одного сотрудника. Фактический эффект и численность бригады определяют по пробной партии с учётом переналадок, переделок и подачи заготовок.

Обучение и смена оператора

Наставник показывает подбор гребёнок, фиксацию заготовки, подачу головки и контроль резьбы. Новый оператор выполняет пробный цикл под наблюдением. После смены размера проверяют первую деталь.

Эксплуатация, расходники и сервис

Перед пуском проверяют устойчивость установки, состояние электроподключения, фиксацию заготовки и состояние режущих кромок. Длинную трубу поддерживают внешней опорой. Оснастку меняют после остановки и отключения питания в порядке, указанном в руководстве.

Гребёнки подбирают по профилю, диапазону и совместимости с головкой. Резьбонарезное масло и интервалы обслуживания сверяют с руководством поставленного станка. При обращении в сервис указывают артикул, серийный номер и исполнение узла.

Краткая спецификация для закупки

Резьбонарезной станок REDLI, артикул LH-P50E21. Рабочие параметры — по таблице. В заявке указывают требуемые профили резьбы и наборы гребёнок, а также запрашивают паспорт и руководство по эксплуатации на русском языке.

Часто задаваемые вопросы

Как получить заданную длину резьбы?
На этой модели головку открывает оператор. Длину проверяют на пробной детали и затем контролируют при выпуске партии.

Как проверить первую деталь после переналадки?
Сверяют профиль, рабочую длину и состояние витков. При предусмотренном технологией калибровом контроле используют калибр нужного профиля и размера.

Как оценить производительность на своём участке?
Замеряют полный цикл на типовой партии и делят суммарное время на количество принятых концов.