

Резьбонарезной станок REDLI SQ80A BSPT 1/2–3”

Назначение, характеристики и оснащение рабочего места

Назначение и области применения

Подготавливает резьбовые концы труб для монтажа отопления, водоснабжения и заготовительных работ. Диапазон до 3” позволяет обрабатывать в одной мастерской трубы нескольких типоразмеров.

Ключевые технические характеристики

Параметр	Значение
Артикул	HL-SQ80A
Трубная коническая резьба BSPT	1/2–3”
Трубная цилиндрическая резьба BSPP	G 1/2–G 3 с подходящими гребёнками
Мощность	1100 Вт
Питание	220 В
Габариты без упаковки	800 × 600 × 520 мм
Масса нетто	120 кг

Конструкция и комплектация

Передний патрон зажимает трубу, задний узел поддерживает её центрирование. Рабочие узлы позволяют отрезать трубу, снять внутренний грат и нарезать резьбу. Подача масла регулируется.

Перед заказом сверяют число головок, комплекты гребёнок для нужных размеров и наличие ножек. Для длинной трубы предусматривают внешнюю опору.

За что платит покупатель

Станок может заменить четыре отдельных инструмента ручного поста — трубные тиски, труборез, гратосниматель и клупп. Это уменьшает число переносов заготовки между операциями.

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 HL-SQ80A. 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

Хватит ли комплекта для BSPP?
Для BSPP нужна совместимая оснастка. Её наличие в поставке уточняют при заказе.

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.