

# Полуавтоматический резьбонарезной станок REDLI 16–100 мм

*Назначение, характеристики и оснащение рабочего места*

## Назначение и области применения

Предназначен для серийной обработки труб и шпилек. Трубный диапазон до 4” позволяет включать крупные типоразмеры в номенклатуру одного участка.

## Ключевые технические характеристики

| Параметр | Значение |
|---|---|
| Артикул | XI16-100 |
| Диапазон заготовок по каталогу | 16–100 мм |
| Трубный диапазон | 1/2–4” |
| Резьбонарезная головка | Автоматическая |
| Скорости вращения | 48, 87 и 147 об/мин |
| Двигатель | Трёхфазный |
| Штатный профиль гребёнок | BSPP |

## Конструкция и комплектация

Конструкция предусматривает быстрый зажим, автоматическое определение диаметра заготовки и электронную панель. Рабочий режим выбирают по заготовке, оснастке и руководству станка.

Штатно предусмотрены гребёнки BSPP для цилиндрической трубной резьбы. Для других профилей заранее уточняют совместимую оснастку и её доступность.

## За что платит покупатель

Один полуавтомат может заменить один резьбонарезной пост с ручной настройкой головки в пределах поддерживаемой номенклатуры. Отрезку, подачу длинных заготовок и приёмочный контроль учитывают отдельно.

## 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 оснастки, зажим трубы, запуск и безопасную остановку станка. Новый оператор выполняет пробный цикл под наблюдением. На полуавтомате дополнительно проверяют ввод параметров и действия при сообщении об ошибке.

## 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 XI16-100. 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

**Входит ли BSPT в базовый комплект?**
В базовой комплектации заявлены гребёнки BSPP. Для BSPT совместимость и состав оснастки согласуют отдельно.

**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.