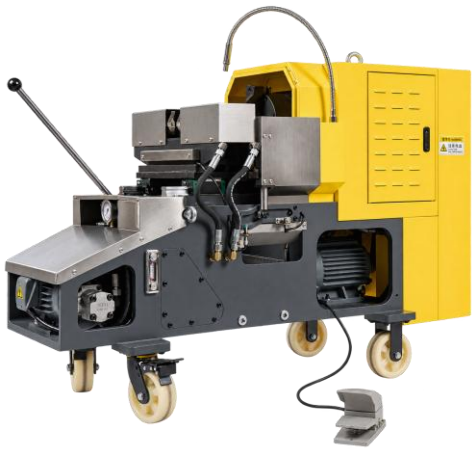


Полуавтоматический резьбонарезной станок REDLI 16–65 мм

Назначение, характеристики и оснащение рабочего места

Назначение и области применения

Рассчитан на серийное нарезание резьбы на трубах нескольких типоразмеров. Применяется на заготовительных участках инженерных сетей и в мастерских, где часто меняются размеры партий.

Ключевые технические характеристики

Параметр	Значение
Артикул	XI16-65
Диапазон труб по каталогу	1/2–2 1/2”
Тип станка	Полуавтоматический
Резьбонарезная головка	Автоматическая
Управление	Сенсорный дисплей
Настройка под размер	Определение диаметра датчиками и позиционирование гребёнок
Питание	380 В

Конструкция и комплектация

Датчики определяют диаметр трубы, после чего станок выставляет положение и угол гребёнок. Оператор задаёт параметры на дисплее, следит за циклом и принимает готовый конец.

Профиль определяется установленными гребёнками. Перед заказом фиксируют перечень требуемых профилей и размерных комплектов. Для нестандартной резьбы отдельно согласуют оснастку.

За что платит покупатель

При совместимости по диапазону один полуавтомат может заменить один резьбонарезной пост с ручной настройкой головки. Наибольшую разницу в трудозатратах стоит проверять на партиях с частой сменой размеров.

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 XI16-65. 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

Определяет ли станок профиль резьбы по диаметру трубы?
Датчики определяют размер заготовки. Профиль задают оснастка и параметры операции, которые оператор проверяет перед запуском.

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.