

Резьбонарезной станок REDLI ZK50A BSPT 1/2–2”

Электрический станок для отрезки трубы, снятия внутреннего грата и нарезания наружной резьбы на одном рабочем месте

Назначение

REDLI ZK50A, артикул HL- ZK50A, предназначен для подготовки резьбовых концов труб и прутковых заготовок. Основной диапазон конической трубной резьбы BSPT — 1/2–2”. С соответствующей оснасткой станок также нарезает цилиндрическую трубную резьбу BSPP и метрическую резьбу.

Заготовку фиксируют в патроне. Оператор последовательно подводит к торцу труборез, гратосниматель и резьбонарезную головку. При обработке подготовленной заготовки можно сразу перейти к нарезанию резьбы. Масло автоматически подаётся к гребёнкам.

Ключевые технические характеристики

Параметр	Значение
Модель и артикул	REDLI ZK50A / HL- ZK50A
Коническая трубная резьба R/BSPT	1/2–2”
Цилиндрическая трубная резьба G/BSPP	G 1/2–G 2
Метрическая резьба	M6–M50
Мощность двигателя	1500 Вт
Напряжение питания	220 В
Частота вращения шпинделя	39 об/мин
Двигатель	Бесщёточный, с реверсом
Подача резьбонарезного масла	Автоматическая
Габариты без упаковки	800 × 560 × 500 мм
Масса нетто	94 кг
Гарантия производителя	1 год

Области применения

- Монтаж инженерных сетей. Подготовка концов труб под резьбовые фитинги и арматуру.
- Заготовительные мастерские. Изготовление партий трубных отрезков с резьбой на одном или обоих концах.
- Ремонтные службы. Подготовка сменных участков трубопроводов по монтажной схеме.
- Мелкосерийное производство. Обработка трубных и прутковых деталей по заданному профилю резьбы.

Конструкция и комплектация

Патрон ударного действия фиксирует и центрирует заготовку. Рабочие узлы установлены на каретке. В конструкции предусмотрены самоцентрирующийся труборез, внутренний гратосниматель с пятью ножами и система автоматической подачи масла. Станок может работать с ручной или автоматической резьбонарезной головкой.

Комплект поставки

- Резьбонарезной станок REDLI ZK50A.
- Труборез и гратосниматель.
- Педаль управления.

Тип головки, наборы гребёнок и наличие опорных ножек уточняют при заказе. Для длинных труб предусматривают отдельную опору.

За что платит покупатель

На одном рабочем месте можно зафиксировать трубу, отрезать её, снять внутренний грат и нарезать резьбу. Оператор последовательно подводит рабочие узлы к торцу. Автоматическая система подаёт масло во время резания.

При сравнении с ручным рабочим местом станок может заменить четыре отдельных средства: трубные тиски, ручной труборез, ручной гратосниматель и резьбонарезной клупп. Оснастку для конкретного профиля и инструмент для контроля подбирают под задачу.

Результат и трудозатраты

Единица результата — один принятый резьбовой конец. Для партии из 25 патрубков с двусторонней резьбой нужно обработать и проверить 50 концов. При приёмке контролируют профиль, рабочую длину и состояние витков. После переналадки проверяют первый конец нового типоразмера.

Условный пример на 50 принятых концов

Для обоих вариантов принят один оператор. Заготовки и требования к качеству одинаковы. В цикл входят фиксация, обработка, очистка и контроль.

Показатель	Ручная обработка	REDLI ZK50A
Время на один конец	8 мин	5 мин
Трудозатраты на партию	6 ч 40 мин	4 ч 10 мин
Принятых концов за час	7,5 в среднем	12

В примере экономия составляет 2 ч 30 мин на партию, или 37,5% исходных трудозатрат. Это около 31% восьмичасовой смены одного сотрудника. Для оценки на объекте замеряют пробную партию с учётом переналадок, подачи труб, контроля и переделок.

Обучение и смена оператора

Оператор осваивает подбор головки и гребёнок, центрирование и зажим трубы, проверку подачи масла, работу с кареткой и контроль резьбы. Наставник показывает цикл, затем новый оператор изготавливает пробную деталь под наблюдением. Для повторных заказов фиксируют профиль, размер, оснастку и критерии приёмки.

Эксплуатация, расходники и сервис

Станок устанавливают на устойчивое основание. Для длинной трубы предусматривают опору и свободную зону вокруг выступающей заготовки. Перед пуском проверяют кабель, педаль, патрон, гребёнки и подачу масла. Оснастку меняют после остановки и отключения питания в соответствии с руководством станка.

Основные расходники — гребёнки, резьбонарезное масло и отрезной ролик. Гребёнки подбирают по профилю, размеру и совместимости с головкой. При ухудшении качества проверяют настройку, состояние гребёнок, фиксацию трубы и подачу масла. При заказе запчастей указывают модель, серийный номер и исполнение узла.

Краткая спецификация для закупки

REDLI ZK50A, артикул HL‑ ZK50A. Наружная коническая резьба BSPT 1/2–2”. BSPP G 1/2–G 2 и метрическая M6–M50 с соответствующей оснасткой. Питание 220 В, мощность 1500 Вт, частота вращения шпинделя 39 об/мин. Автоматическая подача масла. В поставку входят станок, труборез, гратосниматель и педаль. Тип головки и наборы гребёнок указывают в заказе.

Часто задаваемые вопросы

Подойдёт ли станок для резьбы 2 1/2”?
Для BSPT верхняя граница рабочего диапазона — 2”.

Какая оснастка нужна для цилиндрической резьбы?
Для BSPP подбирают гребёнки соответствующего профиля, совместимые с установленной головкой.

Какие операции выполняет оператор?
Оператор фиксирует заготовку, выбирает рабочий узел, управляет подачей и проверяет резьбу. Масло подаётся автоматически.

Можно ли использовать станок на объекте?
Для работы требуется устойчивое основание и питание 220 В. Способ перемещения выбирают с учётом массы станка 94 кг.