

Резьбонарезной станок

МОДЕЛЬ: SQ50F



ВНИМАНИЕ!

Перед началом использования инструмента прочтите внимательно данное руководство. Отступление от правил эксплуатации руководства может привести к поражению электрическим током, пожару и другим серьезным происшествиям.

Описание, Спецификации

Описание

Резьбонарезной станок модели **SQ50F** представляет собой устройство, работающее от электродвигателя и предназначенное для центрирования и зажима водо-газопроводных труб и прутьев (прутковых заготовок) во вращающемся шпинделе и нарезки резьбы, отрезки и снятие внутреннего грата труб. Трубонарезные плашки установлены в самооткрывающейся (ручной) резьбонарезной голове. Автоматическая система смазки обеспечивает поступление смазочно-охлаждающей жидкости во время работы.

Спецификации

Параметры резьбыот 1/2" до 2"

Передний зажимной патрон..... Быстрозажимной патрон со сменными режущими плашками

Задний зажимной патрон.....Воздействие кулачка на патрон

Скорость вращения шпинделя38 об/мин

Двигатель:

Тип.....Конденсаторный

Мощность.....1500 Вт

Напряжение220 Вольт

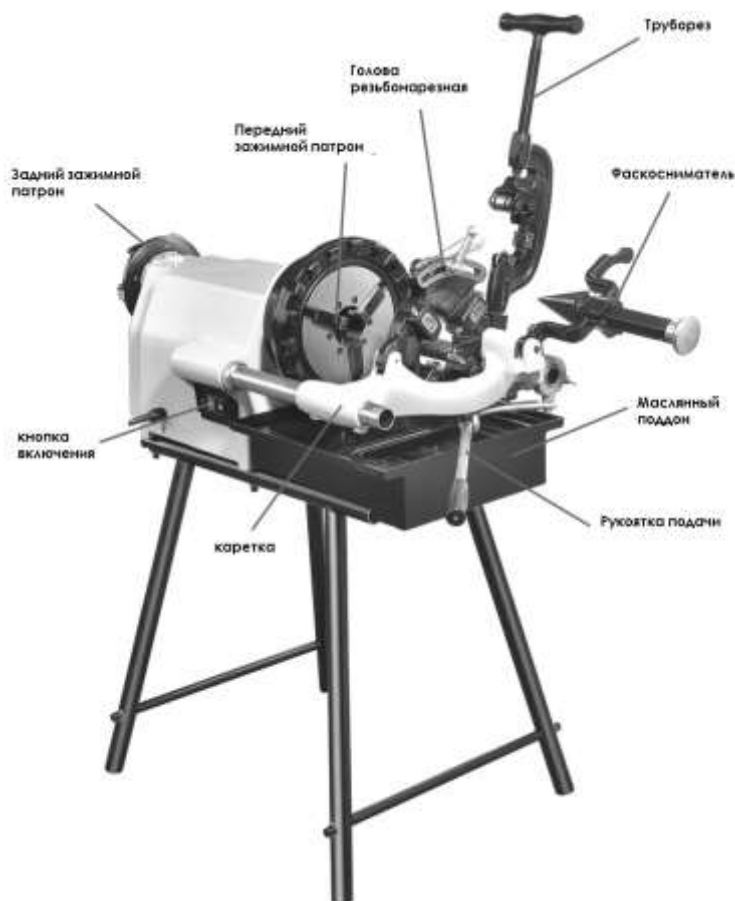
УправлениеВыключатель ON /OFF и Ножной выключатель (по желанию клиента) ON/OFF

Комплектующие:

Резьбонарезные плашки HSS BSPT 1/2"-3/4": 1 комплект (4 шт.)

Резьбонарезные плашки HSS BSPT 1"-2": 1 комплект (4 шт.)

Подставка – 1 шт.



Руководство по эксплуатации

Установка трубы в Резьбонарезной станок

Расположение упоминаемых деталей смотрите на рисунках.

Залейте смазочную жидкость в масляную ванну при включенном состоянии станка, смазка распределится автоматически.

1. Убедитесь, что труборез, гратосниматель и резьбонарезная голова подняты вверх.

2. Отметьте длину, на которую собираетесь отрезать трубу.

3. Вставьте трубу в Резьбонарезной станок так, чтобы конец, предназначенный для обработки, либо метка отреза трубы оказались на расстоянии 5 сантиметров от зажимов переднего зажимного патрона (Рис. 1).

4. Заготовки вставляются не ближе чем за 60 см от передней части устройства. Длинные трубы следует вставлять любым концом так, чтобы остальная часть трубы лежала с задней стороны станка.

Затяните заднее приспособление для центровки вокруг трубы, вращая маховик суппорта на задней части станка. Это предотвратит потерю качества резьбы из-за проскальзывания трубы.

6. Зафиксируйте трубу, прокрутив маховик быстрозажимного патрона несколько раз против часовой стрелки. Это нужно для того, чтобы зажимы крепко обхватили трубу.



Установка плашек в Резьбонарезной патрон

Расположение упоминаемых деталей смотрите на рисунках.

1. Расположите Резьбонарезную головку плоско на столе вверх цифрами.

2. Убедитесь, что пусковое устройство разблокировано.

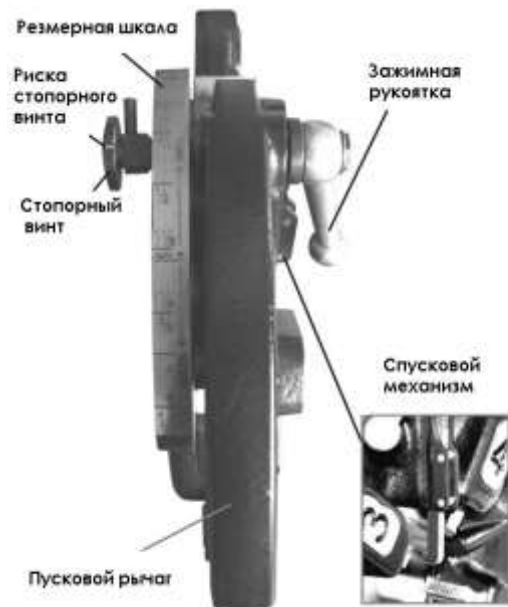
3. Отпустите зажимную рукоятку.

4. Вытащите стопорный винт из отверстия на линейке так, чтобы цилиндрический штифт стопорного винта миновал отверстие. Установите линейку таким образом, чтобы риска стопорного винта оказалась в конце положения смены плашек.

5. Снимите плашки с Резьбонарезной головы.

6. Вставьте новые плашки. Номера плашек от 1 до 4 должны совпадать с аналогичными номерами на резьбонарезной голове.

7. Крутите кулачковый диск до тех пор, пока цилиндрический штифт стопорного винта не встанет в отверстие.



В этом положении плашки зафиксируются в резьбонарезной голове. Убедитесь, что цилиндрический штифт упирается до конца линейки до положения смены плашек.

8. Передвиньте деление линейки с требуемым размером на один уровень с риской стопорного винта.

9. Затяните зажимную рукоятку.

10. Если вам нужно сделать резьбу больше или меньше заданного размера, установите риску стопорного винта соответственно выше или ниже деления с размером на линейке.

Нарезание резьбы

Расположение упоминаемых деталей смотрите на рисунках.

1. Установите комплект плашек. Подробно об установке плашек см. выше.

2. Поднимите труборез и фаскосниматель вверх.

3. При закрытом положении рычага включения опустите Резьбонарезную голову вниз.

4. Включите станок. Смазка должна стекать с резьбонарезной головы.

5. Крутите маховик суппорта для подачи плашек к концу трубы. Надавите на маховик, чтобы запустить плашки.

6. Когда конец трубы с резьбонарезной головой коснется пускового устройства, рычаг включения автоматически откроется на конической резьбе.

7. Отключите станок и верните резьбонарезную голову назад, покрутив маховик суппорта. Поднимите резьбонарезную голову вверх.

Резка труб

Расположение упоминаемых деталей смотрите на рисунках.

1. Поднимите гратосниматель и Трубонарезную головку вверх.

2. Опустите труборез на трубу и с помощью маховика суппорта выровняйте отрезной диск по линии отреза на трубе.

3. Затяните рукоятку винтового шпинделя трубореза на трубе, при этом сохраняя положение отрезного диска.

4. Зажмите обеими руками рукоятку винтового шпинделя трубореза (Рис. 4).

5. Включите станок.

6. Медленно и непрерывно вращайте рукоятку винтового шпинделя до тех пор, пока труба не будет разрезана. Не вдавливайте силой труборез в трубу.

7. Отключите станок. Поднимите труборез в исходное положение.



Снятие внутреннего грата

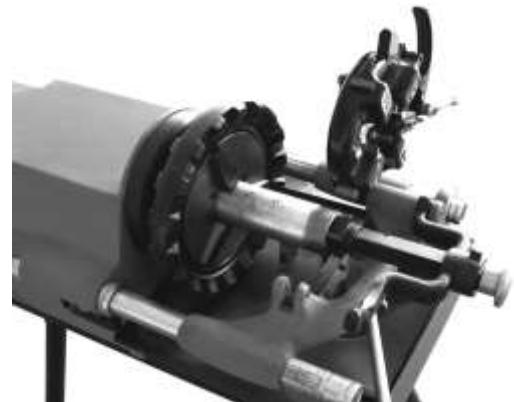
Расположение упоминаемых деталей смотрите на рисунках.

1. Опустите вниз гратосниматель.

2. Включите станок. Подведите гратосниматель внутрь трубы и выполните снятие грата, вращая маховик перемещения суппорта (Рис. 5).

ВНИМАНИЕ! Не давите слишком сильно на маховик.

4. Отключите станок. Поднимите фаскосниматель в исходное положение.



Извлечение трубы из Резьбонарезного станка.

1. Выключите станок.
2. С силой прокрутив маховик быстрозажимного патрона несколько раз по часовой стрелке, освободите трубу от зажимов.
3. При необходимости ослабьте заднее приспособление для зацентровки, покрутив маховик сзади станка.
4. Плавнo вытащите трубу из станка. Не убирайте жесткий зажим, пока не извлечете трубу полностью. Чтобы избежать травм из-за падения деталей или опрокидывания оборудования, обеспечьте поддержку дальнего конца детали вплоть до полного ее извлечения.
5. Уберите мусор вокруг станка.

Рекомендации по техническому обслуживанию

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Убедитесь, что устройство отключено от источника питания перед выполнением технического обслуживания или каких-либо регулировок.

Резьбонарезные плашки

1. Своевременно очищайте зубья плашек проволочной щеткой.
2. Замените плашки, когда зубья изношены и качество резьбы заметно ухудшилось.

Внимание! Замене подлежит весь набор плашек, чтобы обеспечить точное соответствие геометрии резьбы

Смазывание

Правильная смазка необходима для бесперебойной работы и длительного срока службы станка. Смазывайте подшипники главного вала каждые 2–6 месяцев в зависимости от объема использования Станка. Смазочные фитинги предусмотрены на боковом основании, по одному на каждом конце вала. Используйте смазку для стаканов хорошего качества.

Хранение машины

Оборудование должно храниться в сухом, теплом помещении. Храните машину в закрытом месте, недоступном для детей, людей не знакомых с правилами эксплуатации оборудования. Эта машина может нанести серьезную травму неподготовленным пользователям.