
Резьбонарезной станок

МОДЕЛЬ: SQ50E



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 SQ50E представляет собой устройство, работающее от электродвигателя и предназначенное для центрирования и зажима водогазопроводных труб и прутьев (прутковых заготовок) во вращающемся шпинделе и нарезки резьбы, отрезки и снятие внутреннего грата труб. Трубонарезные плашки установлены в самооткрывающейся резьбонарезной головке. Автоматическая система смазки обеспечивает поступление смазочно-охлаждающей жидкости во время работы.

Спецификации

Параметры резьбыот 1/2" до 2"

Патрон Быстрозажимной патрон со сменными режущими плашками

Заднее приспособление для зацентровки.....Воздействие кулачка на патрон

Рабочая скорость38 об/мин

Мотор:

Тип.....Универсальный

Мощность.....1500 Вт

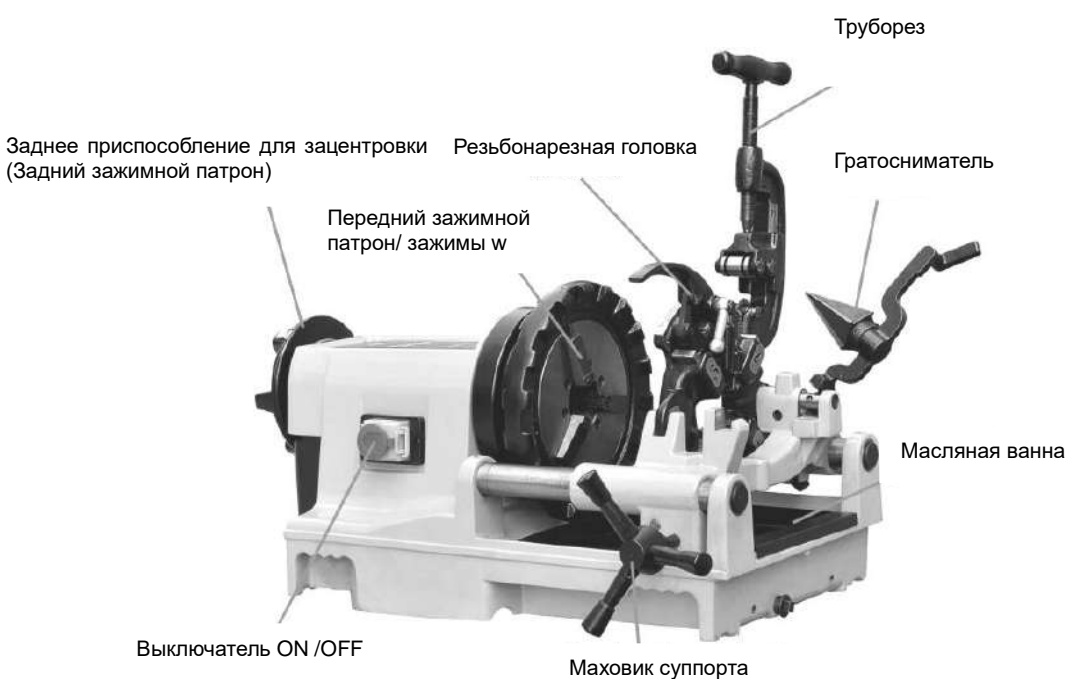
Напряжение115V / 230V Одна фаза AC 50Hz / 60 Hz

УправлениеВыключатель 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)



Руководство по эксплуатации

Установка трубы в резьбонарезной станок

Расположение упоминаемых деталей смотрите на рисунках.

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

1. Убедитесь, что труборез, гратосниматель и резьбонарезная головка 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.



Рис. 1

Фиксация трубы

Установка плашек в резьбонарезной патрон

Расположение упоминаемых деталей смотрите на рисунках.

1. Расположите резьбонарезную головку 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 головки.

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

7. Крутите кулачковый диск до тех пор, пока цилиндрический штифт стопорного винта не встанет в отверстие. В этом положении плашки зафиксируются в резьбонарезной головке. 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.

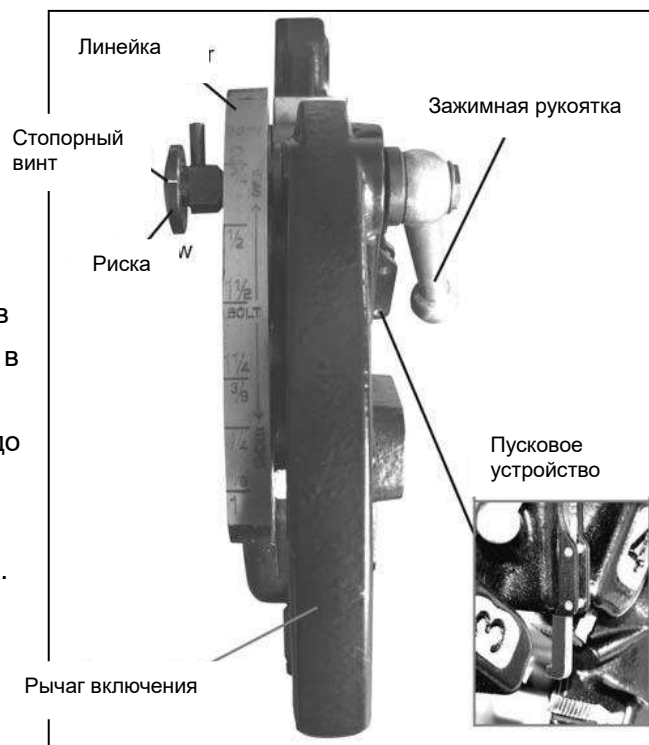


Рис. 2

Схема винторезного патрона 1/2"-2"

Нарезание резьбы

Расположение упоминаемых деталей смотрите на рисунках.

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

2. Поднимите трубрез и расширитель вверх.

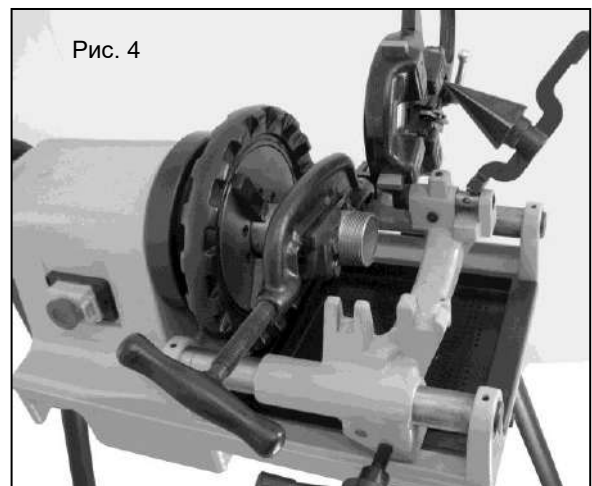
3. При закрытом положении рычага включения опустите резьбонарезную головку вниз.

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

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

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

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



Резка труб

Расположение упоминаемых деталей смотрите на рисунках.

1. Поднимите гратосниматель и резьбонарезную головку вверх.

2. Опустите трубрез 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.

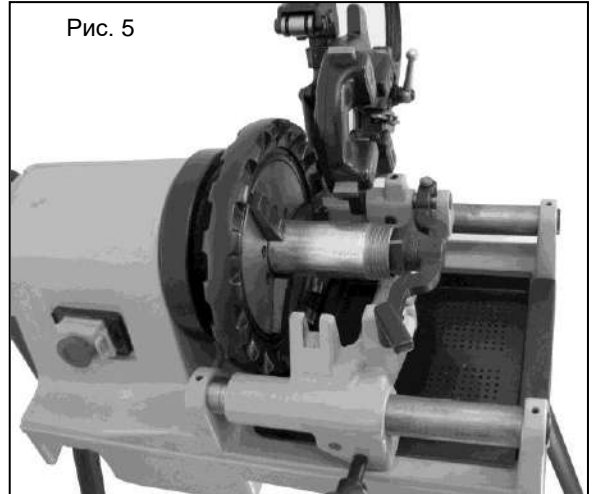
1. Опустите вниз гратосниматель.
2. Включите станок. Подведите гратосниматель внутрь трубы и выполните снятие грата, вращая маховик перемещения суппорта (Рис. 5).

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, прокрутив маховик сзади станка.
4. Плавно 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.



Продажа и сервис в России:



ПРОФСТРОЙСНАБ

профессиональный строительный
инструмент и оборудование

000 «ПрофСтройСнаб»
123290, г. Москва, 2-я Магистральная ул., д. 14Г, оф. 022
+7 (495) 777-17-71, www.tool-tech.ru, info@tool-tech.ru