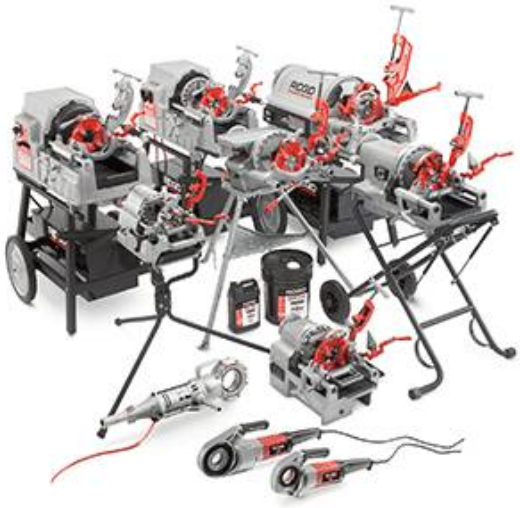
Петербург:
т.(812) 313-20-68, (812) 320-63-03
e-mail: info@ridgidtools.ru
Москва:
т.(495) 225-44-20, (495) 942-61-77
e-mail: rid-m@mail.ru
Омск:
т.(3812) 59-13-94, ф.(3812) 68-35-81
e-mail: serg-k@ridgidtools.ru

Резьбонарезные станки



Компактные резьбонарезные станки RIDGID выполняющие на трубах от 1/8" до 4" несколько операций:

- резка трубы
- снятие фаски с внутреннему диаметру трубы
- нарезание резьбы
- накатка желоба (при использовании желобонакатчика)
- снятие фаски под сварку

Резьбонарезные станки серии 300

Диапазон применения:
Трубы: 1/8"-2",21/2"-4",4"-6" с резьбонарезными головками N 141 и 161
Болты: 1/4"-2" (6мм-52мм)

Стандартный комплект принадлежностей
Подставка: Модель 1206
Резьбонарезная головка: Модель 811 A
Гребенки: 1/2"-3/4" BSPT Euro. 1"-2" BSPT Euro.
Труборез: Модель 360
Зенковка: Модель 341
Салазки: Модель 311 с рычагом 312
Масляный насос: Модель 418 (3OOC), модель 330 (3OOAC).
Масло: 5 литров масла для резьбонарезки Силовой привод
Технические данные:
Двигатель: Универсальный, 1,5 кВт, реверсивный, однофазный, 230 В или 115В, 25-60 Гц.
Выключатели: переключатель с утопленной установкой типа "вперед/выкл./назад" и

педаль-пускатель.
Патрон: Быстрозажимной патрон РИДЖИД Частота вращения шпинделя: 38 об/мин (имеются двигатели на 57, 77 или 108 об/мин).
Задний центрирующий патрон: Кулачковый.
Отдельной группой резьбонарезного инструмента являются так называемые резьбонарезные станки, которые отличаются своей высокой производительностью. Как правило, резьбонарезные устройства оборудуются электрическим приводом и являются по своей сути профессиональным строительным инструментом, который используется в тех случаях, где ручное нарезании резьбы не эффективно и нецелесообразно. Резьбонарезные станки оборудуются головками, которые отличаются своей высокой степенью многофункциональности. Обычно данные головки могут настраиваться в достаточно широком диапазоне для труб различного диаметра. Помимо этого резьбонарезные станки комплектуются различными приспособлениями, которые позволяют зажимать и удерживать трубу в заданном положении. Наличие дополнительных приспособлений позволяет не только нарезать резьбу при помощи станков, но и отрезать трубы, снимать грат, а также улавливать стружку и подавать резьбонарезное масло на трубу. Для приведения станка в действие, применяется электродвигатель специального типа, которые отличаются своей мощностью, так резьбонарезной станок 300 имеет мощность двигателя 1,7 кВт. Среди других параметров отметим наличие стандартного комплекта принадлежностей к станку. Обычно резьбонарезные станки комплектуются не только дополнительным оборудованием, но и канистрой с маслом, используемым для нарезки резьбы. Большинство резьбонарезных станков также оборудуются поворотными переключателями, быстрозажимными патронами и системой подачи масла, в которую входит емкость для масла, насос шестеренчатого типа и ряд других устройств.

Резьбонарезной станок 300 COMPACT

Диапазон применения:
Трубы: 1/8"-2"
Болты: 6-52мм
Стандартный комплект принадлежностей
Резьбонарезная головка: Модель 815A (BSPT)
1/8"-2", самооткрывающаяся

Гребенки: 1/2"-3/4" BSPT Euro. 1"-2" BSPT Euro.
Труборез: Модель 360, 1/8"-2 " самоцентрирующийся с режущим роликом E-1032
Зенковка: Модель 344, 1/8"-2 "
Масло: 5 литров масла для резьбонарезки.

Технические данные
Двигатель: Универсальный, 1,7 кВт, 25-60 Гц.
Устройство управления двигателем:
Поворотный переключатель типа "назад/выкл./вперед" плюс педаль-пускатель.
Частота вращения шпинделя: 38 об/мин
Патрон: Быстрозажимной со сменными губками кулачков,
Задний центрирующий патрон: Кулачковый.
Система подачи масла: Через резьбонарезную головку. Емкость для масла в станке, Самопрокачивание, равномерный поток, шестеренчатый насос. Для нарезки резьбы используются различные инструменты. В зависимости от объемов необходимых работ могут использоваться либо ручные инструменты, если требует нарезка резьбы на незначительном количестве труб и других деталей, либо специальные резьбонарезные станки, которые применяются в том случае, когда необходима нарезка резьбы в больших объемах, так называемых промышленных масштабах. Причем отметим тот факт, что термины резьбонарезной станок и стационарное оборудование не всегда являются синонимами. В последнее время все более часто применяют компактные станки, такие как резьбонарезной станок 300 COMPACT и ряд другого резьбонарезного интрумента. Данные устройства без проблем могут транспортироваться на объекты, где производственная необходимость обуславливает использование оборудования для нарезки резьбы на большом количестве деталей, труб различного диаметра. Причем отметим тот момент, что компактность оборудования не влияет в значительной степени на его производительность. А для повышения данного параметра можно для того же резьбонарезного станка 300 COMPACT использовать специальные типы резьбовых гребенок и резьбовых фрез. При этом используются различные методики нарезания резьбы. В частности может отметить так называемую вихревую методика, которая позволяет значительно повысить коэффициент полезного действия по сравнению с такими методиками, как резьбофрезерование и нарезка с использованием резцов. При этом нарезка резьбы выполняется при помощи резьбонарезных головок с использованием технологических процессов охватывания и выгибания

Резьбонарезной станок 1233

Диапазон применения:
Трубы: 1/8' -3"
Болты: 10-52мм

Стандартный комплект принадлежностей
Резьбонарезные головки:
Модель 815A 1/8"-2", BSPT самооткрывающаяся.
Модель 928 21/2"-3" BSPT самооткрывающаяся со ступенчатой регулировкой гребенок.
Гребенки: 1/2"-3/4" BSPT Euro. 1"-2"BSPTEuro.
21/2"-3" BSPT Быстрорежущие.
Труборез: Модель 763, 1/4"-3", самоцентрирующийся, с режущим роликом E-1032.
Зенковка: Модель 743, 1/4"-3", с 5 режущими кромками.
Масло: 5 литров масла для резьбонарезки. Технические данные:
Двигатель: Универсальный. 1,7 кВт, 50-60 Гц.
Устройство управления двигателем:
Поворотный переключатель типа "назад/выкл./вперед" плюс педаль-пускатель.
Частота вращения шпинделя: 36 об/мин.
Патрон: Быстрозажимной со сменными губками кулачков.
Задний центрирующий патрон: Кулачковый.
Система подачи масла: Регулируемый поток через резьбонарезную головку. Емкость для масла в станке- Самопрокачивание, равномерный поток, шестеренчатый насос.Для того, чтобы нарезать резьбу на трубах различного диаметра и других деталях используют разнообразный резьбонарезной инструмент, среди которого в отдельную группу выделены резьбонарезные станки. Данное оборудование относится к инструментам промышленного типа, и отличается достаточно высокой степенью производительности. Целесообразность использования данного инструмента обоснована при необходимости выполнения большого объема работ, который должен быть выполнен за небольшой период времени. Обычно станки 1233 используют для нарезания резьбы на трубах большого диаметра, которые изготавливаются их толстостенного металла.
Резьбонарезные станки данного типа можно встретить на различных предприятиях, в мастерских и на строительных объект, где существует необходимость прокладки различных инженерных коммуникаций. В домашних условия резьбонарезные станки практически не используются, их заменяют ручные резьбонарезные клуппы. Хотя существуют станки, которые отличаются компактными размерами, что значительно увеличивает мобильность их перемещения. Но обоснованность использования

устройств данного типа опять-таки заключает в том, что наиболее рациональное использование инструмента обосновано только при больших объемах работ. Резьбонарезной станок 1233, как и ряд другого оборудования имеет множество различных функций, среди которых можно отметить возможность мобильной перенастройки с одного вида резьбы на другой, а также регулировку по размеру в соответствии с диаметром трубы, благодаря наличию различных сменных головок.

Резьбонарезной станок 535

Диапазон применения:
Трубы: 1/8"-2", 2 1/2"-4", 4"-6" с резьбонарезными головками № 141 и 161
Пруток: 1/4"-2" (6мм-52мм)

Резьбонарезной станок Модель 535, обладая новой усиленной конструкцией, представляет собой идеальную комбинацию скорости и , которая идеальна для промышленного применения.
Модель может поставляться с традиционным ручным патроном, а также с новым автоматическим патроном для максимальной эффективности.
Широкий выбор двигателей и резьбонарезных головок позволяет идеально адаптировать станок к требованием работы.

Смотрите также рекламный видеоролик об особенностях применения станка 535 на практике

Для нарезания резьбы на трубах различного диаметра используется специальный резьбонарезной инструмент, который отличается между собой особенностями конструкции, функциональными возможностями и спецификой применения. Для выполнения большого объема работ зачастую используются так называемые резьбонарезные станки. Это оборудование позволяет решить множество задач, связанных с монтажом инженерных систем различного предназначения. Резьбонарезной станок модели 535 это оборудование, которое можно применять в особо сложных условиях. Причем инструмент отличается большим сроком эксплуатации и высокой степенью надежности, что позволяет использовать станки длительный период без необходимости капитального ремонта. Необходимо лишь проводить вовремя техническое обслуживание инструмента. Актуальность использования инструмента обусловлена в том случае, когда использование ручного резьбонарезного инструмента не позволяет достичь необходимого результата. Резьбонарезной станок 535 позволяет использовать различные резьбонарезные головки, что значительно расширяет функциональность инструмента. При этом данный тип резьбонарезного инструмента

является промышленным оборудованием, что обеспечивает высокую скорость работы при сохранении высокого качества. Отметим и тот момент, что станков может комплектоваться не только ручными патронами, но и патронами автоматического типа, что значительно повышает эффективность использования резьбонарезного инструмента данного типа.

Резьбонарезной станок 1224

Диапазон применения:
Трубы: 1/4"-4" 4"-6" с головкой 161 с зубчатой передачей
Болты: 1/4"-2" (6-52мм) до 30 по Роквеллу С

Стандартный комплект принадлежностей
Масло: 5 литров масла для резьбонарезки.
Инструмент и оснастка: 4 шестигранных ключа , режущий ролик F-229 для тяжелых режимов, комбинированный ключ на 3/4", ящик для инструмента.
Резьбонарезные головки: 1 шт. модели 911(711) 1/4"-2"; 1 шт. модели 914(714) 21/2"-4".
Гребенки: По 1 к-ту Euro гребенок 1/2"- 3/4", 1"-2" и быстрорежущих гребенок 21/2--4".

Технические данные
Двигатель: Однофазный, индукционный, 1,1 кВт, 50 Гц.
Устройство управления двигателем:
Поворотный переключатель типа "назад/выкл./вперед" и педаль пускатель. Частота вращения шпинделя: 36/12 об/мин.
Редуктор: Двухскоростной, передаточное отношение 3:1.
Патрон: Быстрозажимной со сменными губками кулачков.
Задний центрирующий патрон: Кулачковый.
Труборез: Модель 764, самоцентрирующийся 1/4"-4", с режущим роликом F-229.
Зенковка: Модель 744, 1/4"-4" пластинного типа.
Подача масла: Через резьбонарезную головку.
Насос: Шестеренчатый, самопрокачивание, автоматический реверс, равномерный поток.

Резьбонарезные станки 1224,которые еще называют в ряде случаев клуппами, являются инструментом, которые используется для нарезания на трубах, изготовленных из различных материалов резьбы определенного типа. Существует множество различных типов резьбонарезного оборудования. Так часто используются инструменты промышленного типа, в случае необходимости нарезки резьбы на трубах большого диаметра или трубах, которые имею толстые стенки. Причем функциональные

возможности инструмента значительно отличаются. В частности по таким параметрам как производительность, мощность и стоимость. Поэтому инструмент необходимо выбирать в зависимости от объема и специфики выполняемых работ. Если у вас промышленное производство, то покупается мощный стационарный резьбонарезной станок, который отличается высокой производительностью и не требует затрат значительных физических усилий при выполнении нарезки резьбы на трубах. А если вы планируете использовать оборудование на строительных площадках, при монтаже различных инженерных систем,то вам необходимо мобильный резьбонарезной станок, который отличается своей компактностью и высокой степенью мобильности. К такому типу оборудования относится резьбонарезной станок 1224. Этот инструмент можно использовать при монтаже трубопроводов различного диаметра, изготовленных из различных материалов, в частности, таких как сталь, металлопластик, медь и ряда других. В комплектации к резьбонарезному станку 1224, как правило, идет канистра с маслом, шестигранные ключи и режущий ролик, который значительно расширяет функциональные возможности инструмента. Также отметим наличие комплекта резьбонарезных головок и гребенок.

Подставки для резьбонарезных станков

Подставки N 100, 150 и 200 подходят для всех станков РИДЖИД. Складная подставка N 250 специально сконструирована только для станков 300 Компакт и 1233. Пневматические поршни позволяют с минимальным усилием поднять станок на рабочую высоту. (Не пригодна для использования со станком для изготовления желобков модели 918)

Для нарезания резьбы на трубах различного диаметра широко используется различный резьбонарезной инструмент. Оборудование отличается по своим техническим характеристикам и конструкционным особенностям. Это может быть простой ручной резьбонарезной инструмент или специальные резьбонарезные станки. Выбор оборудования напрямую зависит от объема выполняемых работ. Чем больше потребность в нарезании резьбы, тем более актуальным становится использование резьбонарезных станков. В прошлое ушли времена, когда резьбонарезной станок устанавливался на промышленных предприятиях и являлся одним из видов стационарного оборудования. В настоящее время резьбонарезные станки отличаются высокой степенью мобильности из-за компактности размеров и использования передовых технологий в машиностроении. Поэтому оборудование легко переносится с места на место и может устанавливаться на промышленном или строительном объектов именно в том месте, где его использование наиболее оптимально и обосновано. Причем

устанавливаются станки не на кирпич, или настил из досок, хотя этот вариант тоже приемлем. Существуют специальные подставки под резьбонарезные станки. Эти поставки могут быть как стационарного типа, так и передвижного, выполненного в виде тачки с двумя колесами. Благодаря наличию подставок оборудование надежно фиксируется, что благоприятным образом сказывается на качестве работы, в частности при нарезании резьбы на трубах различного диаметра и разнообразных деталях.

Резьбонарезные головы для станков

Резьбонарезные головы для станков бывают нескольких видов:

- для резки трубной резьбы BSPT / BSPP , NPT / NPSM (окрашены в красный цвет)
- для резки метрической резьбы ISO (окрашены в серый цвет)
- для накатки желобков (для 4" станков)

Сменные резьбонарезные гребенки (плашки) для станков резьбонарезных

Для нарезания резьбы на трубах используется специальный инструмент. Это может быть либо ручной инструмент, либо специальные резьбонарезные станки, на которые

можно устанавливать съемные гребенки, что значительно повышает функциональные возможности оборудования. Как правило, съемные гребенки выполняются из легированной стали. Для нарезания резьбы используются гребенки различного типа. Так встречаются стержневые, призматические и круглые резьбовые гребенки. Каждый из указанных видов гребенок имеет свои конструкционные особенности. Так гребенки круглого резьбового типа изготавливаются с кольцевой и винтовой резьбой. Предназначен этот инструмент для нарезания резьбы с небольшим углом подъема. Если требуется большой угол подъема, то в этом случае необходимо использовать гребенки с винтовой нарезкой. Использование сменных гребенок позволяет выполнять на резьбонарезных станках различного типа нарезание резьбы на трубах, изготовленных из высокопрочной стали и других особо прочных материалов. При этом необходимо учитывать специфику материала. То есть, сменные гребенки, предназначенные для нарезания резьбы на трубах из нержавеющей стали, должны использовать для труб из нержавеющей стали, инструмент для нарезания резьбы на стальных трубах, должны применяться именно на стальных трубах.
Гребенки из легированной стали. Рекомендованы для нарезания резьбы на стальных трубах резьбонарезками с универсальным двигателем (модели 1215, серии 300, 1233) Быстрорежущие гребенки. Рекомендованы для нарезания резьбы на трубах из особо прочных сортов стали резьбонарезками моделей 1224 или 1822-1.

ПРИМЕЧАНИЕ: Гребенки, использованные для нарезания н/ж стали, должны использоваться только для н/ж стали.

Патрон для изготовления "бочат" N 819-для резьбонарезных станков

В трубопроводах различного предназначения довольно часто применяются различные соединительные элементы, которые имеют резьбу, позволяющую производить соединения конструкционных элементов инженерных систем. Среди соединительных элементов выделим ниппели. Ниппель по своей сути – это соединительная трубка, при помощи которой производится либо постоянное, либо временное герметическое соединение элементов трубопроводов или штуцеров. Также ниппели могут выступать в роли механического скрепления. Например, в стальных и чугунных радиаторах при помощи ниппелей соединяют секции, это возможно благодаря тому, что одна часть конструкционного элемента имеет левостороннюю резьбу, а другая правостороннюю резьбу. Для нарезания резьбы на ниппелях используется различный резьбонарезной инструмент. Все зависит от объема работы. Если нужен один или несколько ниппелей,

то применяется ручной резьбонарезной инструмент, в частности ручные клуппы. Но в некоторых ситуация, когда ниппели необходимы в большом количестве, применяют резьбонарезные станки. Причем, для того, чтобы при помощи данного типа оборудования появилась возможность нарезания резьбы на ниппеля, используются специальные патроны. Этот инструмент так и называется, патронами для изготовления бочат. Бочатами в данном случае называют ниппели. При помощи резьбонарезных патронов для нарезания бочат и резьбонарезных станков, можно получить ниппель, как с левосторонней, так и с правосторонней резьбой.
Патрон может быть использован с любым станком RIDGID, для изготовления "нипелей".В комплект патрона входят переходные кольца для всех стандартных трубных диаметров от 1/2" до 2"

Принадлежности для резьбонарезных станков