

Ручной резьбонарезной инструмент

Ручной резьбонарезной инструмент RIDGID это и ручные клуппы, и резьбонарезные наборы с трещотками или электроприводами.

Наборы резьбонарезные с трещоткой и клуппы с тремя головками



Наборы клуппов в кейсе с универсальными трещотками, для нарезания резьб вручную.

Для того, чтобы нарезать резьбу на трубах различного диаметра и предназначения, в большинстве случаев используют резьбонарезные клуппы. Резьбонарезные клуппы могут быть как с ручным приводом (трещоткой), так и с электрическим. Благодаря наличию защелки в храповом механизме трещотки меняется направление вращения сменных головок и упрощается процесс смены головок. Универсальность данного инструмента заключается не только в возможности менять головки в трещотке, но и в возможности менять сменные режущие элементы (гребёнки, плашки, ножи) в самих головках. Гребёнки можно менять не только старые на новые, но и на гребёнки различных стандартов резьбы: [BSPT](#), [BSPP](#), [NPT](#), [NPSM](#), [ISO](#). Наборы, как правило, поставляются в специальных кейсах, изготовленных из пластика или металла.

Электрорезьбонарезное устройство, модель 600-I



Ручной мощный переносной электропривод. Применяется для вращения резьбонарезных головок (крупков) вместо трещетки. Идеален для использования на рабочей площадке, при выездных работах.

Технические данные:

- Двигатель: Реверсивный универсальный электродвигатель 230 В / 50 Гц / 1020 Вт.
- Выключатель: Мощный, рычажный выключатель с пружинным возвратом и предохранителем от непроизвольного включения. Отдельный переключатель направления вращения.
- Передающая головка: Редуктор с прямозубой цилиндрической червячной передачей.
- Корпус редуктора: Алюминиевый.
- Корпус: Прочный, армированный стекловолокном пластик.
- Частота вращения: 32 об/мин (без нагрузки).
- Диапазон применения: Нарезает резьбу на трубах 1/8" - 1 1/4"
- Тип применяемых головок (крупков): 11-R / R-200

Электрорезьбонарезное устройство, модель 690-I



Ручной мощный переносной электропривод. Применяется для вращения резбонарезных головок (крупков) вместо трещетки. Идеален для использования на рабочей площадке, при выездных работах.

Технические данные:

- Система быстрого съема поможет вам избежать излишних хлопот при установке и снятии переходника для резбонарезных головок 11-R / R-200 от 1/8" до 1 1/4".
- Двигатель: Реверсивный универсальный электродвигатель 230 В / 50 Гц / 1020 Вт.
- Выключатель: Мощный, рычажный выключатель с пружинным возвратом и предохранителем от непроизвольного включения. Отдельный переключатель направления вращения.
- Передающая головка: Редуктор с прямозубой цилиндрической червячной передачей.
- Корпус редуктора: Алюминиевый.
- Корпус и ручка: Прочный, износостойчивый стеклопластик.
- Частота вращения: 32 об/мин (без нагрузки).
- Диапазон применения: Нарезает резьбу на трубах 1/8" - 2"
- Тип применяемых головок (крупков): 11-R / R-200

Электрорезбонарезное устройство, модель 700



Ручной электропривод для тяжелых режимов работы. Имеет реверсивный универсальный электродвигатель. Нарезает резьбу на трубах 1/8"-2" (6 мм -50 мм). Предназначен для резьбонарезных головок РИДЖИД № 12-R. Для других резьбонарезных головок РИДЖИД (00-R, 00-RB, 11-R) нужны переходники. Нарезает резьбы от 2 1/2" до 6" (62 мм -150 мм) при помощи головок 141/161. Является основным электроприводом электрического трубореза 258/258 XL для резки труб от 2" до 12"

Технические данные

Двигатель: универсальный на 1100 Вт, 230 В или 115 В, 25-60 Гц.
Выключатель: Кнопка пуска для продолжительной работы. Отдельный, установленный сверху переключатель направления вращения.
Передающая головка: Прямозубая цилиндрическая зубчатая передача. Пружинная защелка для переходника. Шестерня патрона из закаленной стали.
Корпус: Из литого алюминия.
Струбцина-фиксатор: Модель № 775.

Существует несколько основных классов резьбонарезного инструмента, среди которых отдельной позицией стоят так называемые электрокрупы. Этот тип инструментов отличается компактностью и мобильностью. Основной принцип работы заключается в том, что головка крупы получает привод непосредственно от электродвигателя, через редуктор понижающего типа. Существует множество моделей круп с электроприводом. В частности, можно отметить электрорезьбонарезное устройство модели 700. Основной характеристикой крупы с электроприводом является частота вращения головки. Этот параметр может сильно варьироваться, обычно крупы имеют частоту вращения головки в среднем от двадцати до тридцати оборотов в минуту. Отметим и тот момент, что качество нарезки резьбы при помощи электрической крупы гораздо выше, чем при использовании ручного аналога. При этом и скорость выполнения работ также у круп с электроприводом на порядок выше, чем у ручных круп. Все дело в том, что в крупе с электроприводом используется центрованная головка, а работа инструмента отличается достаточно равномерным ходом плашек и распределением усилий. На модели 700, впрочем, как и на других устройствах подобного класса устанавливаются электродвигатели с избыточной мощностью, с таким

расчетом, чтобы был определен запас. Что позволяет обеспечить равномерную нарезку резьбы при резком увеличении нагрузки. Использовать электрорезьбонарезное устройство модели 700 можно в труднодоступных, тесных и узких местах, ведь для работы инструмента нет необходимости поворачивать рукоять. При этом к инструменту прилагается целый набор различных резьбонарезных головок, что позволяет в значительной степени унифицировать сферу использования устройств и расширить их функциональные возможности.

Резьбонарезные головки ручные (крупы)



Обновленный модельный ряд новых резьбонарезных головок 11-R идеально подходит как для универсальных трещеток так и для электроприводов. Уникальные резьбонарезные головки серии 65R-TC способны нарезать резьбы, даже на негостированных трубах, размером от 1" до 2" (за счет плавной регулировки подвода гребенок). Головки резьбонарезные моделей 141/161 способны нарезать резьбы на трубах от 2 1/2" до 6", при помощи ручных приводных трещеток, так и при помощи электропривода, модели 700. Для нарезания резьбы на трубах различного предназначения используется широкий спектр резьбонарезного инструмента, среди которого наибольшее распространение в последнее время получили ручные крупы. При помощи этого инструмента можно получить достаточно легкий врез и практически чистую нарезку резьбы в трубе. Причем конструкционные особенности крупы обеспечивают достаточно высокую степень эффективности проводимого комплекса работ. В частности, на трубах незначительного диаметра резьбу можно нарезать за один проход. А на деталях большего диаметра резьба нарезается за два прохода. Основными конструктивными элементами ручной крупы являются рукоять и гнездо. Гнездо служит для закрепления резьбонарезных плашек, головки крупы могут различаться по своей конструкции. Самые простые инструменты имеют жесткую фиксацию резьбонарезной плашки. Такие ручные крупы могут использоваться только для нарезки резьбы на трубах определенного диаметра. Более дорогие модели ручных круп снабжаются механизмом подачи плашек. Благодаря этому механизму появляется возможность замены плашек в зависимости от материала и диаметра трубы. Встречаются также плашки направляющего типа, или направляющие хвостовики,

которые позволяют центрировать резьбу, благодаря чему значительно повышается качество выполняемых работ. Большинство ручных клуппов снабжаются храповым механизмом. Храповый механизм в свою очередь снабжается защелкой, которая позволяет удерживать головку в гнезде. Среди элементов конструкции клуппа отметим наличие трещотки и ряда других элементов. Помимо ручных клуппов, широко используются также и клуппы с электрическим приводом.

Сменные резьбонарезные гребенки (плашки) для ручных клуппов



Легированные гребенки

Рекомендованы для нарезания резьбы на обычных стальных трубах.

Быстрорежущие гребенки

Рекомендованы для нарезания резьбы на трубах из особо прочных сортов стали. При монтаже трубопроводов различного предназначения в коммунальном хозяйстве, машиностроении и других отраслях народного хозяйства зачастую возникает ситуация, когда на трубе необходимо произвести нарезку резьбы. Для реализации этой задачи используются различные устройства, в том числе токарно-винторезные, винторезно-токарные и сверлильные станки. Для выполнения нарезания резьбы используется также специальное оборудование, среди которого отметим резьбообрабатывающие станки, а также ручной инструмент, который принято называть клуппами. В связи с широким разнообразием инструментов отличаются и методики нарезания резьбы на трубах. Так, в частности используется обработка резьбы с использованием многоточных резцов. Многоточные резцы еще называются резьбонарезными гребенкам. Выделяют несколько основных видов резьбонарезных гребенок. Так выделяют стержневые, призматические круглые резьбовые гребенки. Круглые резьбовые гребенки плашки для ручных клуппов, как правило, изготавливаются кольцевой и винтовой резьбой. При выполнении нарезки резьбы с использованием резьбонарезной гребенки, нагрузка распределяется на преобладающее число зубьев благодаря конструкционным особенностям инструмента. Все дело в том, что часть зубьев гребенки срезается под углом в тридцать градусов. В результате гребенка имеет так называемую заборную часть, а оставшиеся зубья выполняют роль калибрующей

части. Отметим и тот момент, что сменные резьбонарезные гребенки для ручных клуппов можно перетачивать многократно, при этом исходная точность профиля резьбы остается неизменной. При помощи сменных резьбонарезных гребенок для клуппов можно осуществить нарезание различные виды резьбы, в том числе трубные дюймовые и метрические, а также резьбу конической и цилиндрической формы.

Кейсы для резьбонарезного инструмента

