

# REALREZ<sup>®</sup>

RU

Руководство по эксплуатации

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**8-812-642-10-04 [www.KratonShop.ru](http://www.KratonShop.ru)**

**СТАНОК ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ НАРУЖНОЙ РЕЗЬБЫ**

**REALREZ RSD-20A**



**ПЕРЕД ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙТЕ ИНСТРУКЦИЮ!**

## **I. Инструкция**

Этот станок подходит для нарезания резьбы, резки и снятия фасок на различных водопроводных, электрических и газовых трубах размером 1/2–2 дюйма. Это компактная конструкция, простота в эксплуатации и высокая эффективность. Благодаря хорошему зажимному устройству и усовершенствованной системе смазочно-охлаждающей жидкости срок службы может быть продлен, труба может быть установлена стабильно, не деформируясь, в результате станок может изготавливать высококачественную коническую резьбу.

Этот станок может широко использоваться в монтаже оборудования и строительной отрасли и является идеальным оборудованием для повышения эффективности, сокращения процесса строительства, обеспечения качества строительства и снижения рабочей нагрузки.

## **II. Основные характеристики и параметры**

1. Емкость: 1/2”-2”
2. Применимый стандарт резьбонарезного устройства: BSPT 50A 1/2"-3/4", 1"-2"NPT, метрический 3. Матрица: 1/2–3/4 дюйма, 1–2 дюйма, один комплект/размер.
3. Твердость по Роквеллу: HRC58-62
4. Резьбовая головка: быстрооткрывающаяся резьбонарезная головка 1/2–2 дюйма один набор
5. Двигатель: YL7142, 6,5 А, 2800 об/мин.
6. Скорость вращения оси: 24 об/мин.
7. Выходная мощность: 900 Вт
8. Макс. Емкость патрона: 63 мм
9. Ход саней: 120 мм
10. Маслопитатель: героторный масляный насос, постоянный поток масла.
11. Вес нетто: 66-78 кг

## **III. Особые требования безопасности**

1. Следите за тем, чтобы рабочее место было чистым и светлым (освещенность 600 люкс), так как беспорядок и темнота могут стать причиной несчастных случаев.
2. Избегайте поражения электрическим током, не подвергайте станок воздействию дождя и не эксплуатируйте ее во влажных цехах.
3. Операторы должны носить облегающую одежду, снимать перчатки, украшения, часы и т.п., а также не распускать длинные волосы.
4. Если резьбонарезной станок (включая его принадлежности) установлен на рабочем месте, используйте только переключатель сопротивления утечки 30 мА.
5. Во время работы станка запрещается:

--- Касание или захват заготовок.

--- Замена или удаление компонентов (аксессуары для труб, клапан или трубы и т. д.)

--- Резка или распиловка труб ручными инструментами

6. Если опасные зоны станка или его детали не могут быть тщательно осмотрены, вращающиеся детали или опасные зоны должны быть защищены. Защитные устройства должны быть установлены надежно и устойчиво. Поддерживающие устройства должны быть стабильными, если они используются. Установка 4 трубчатых опор и регулировочных винтов может обеспечить высоту и устойчивость.

7. Не допускайте детей во время работы станка. Им запрещается управлять станком или тянуть за кабель и провода.

8. Избегать работа с перегрузкой, неподходящие аксессуары, работа с перегрузкой, а также тупая или поврежденная матрица не должны использоваться из-за опасений, что станок может быть поврежден.

9. Запрещается удлинять слишком длинные трубы для работы станка. Всегда держите станок сбалансированной и устойчивой. Рассчитайте опасность, вызванную внезапной поломкой заготовок (на основе длины заготовок, сечения, материала и скорости вращения) и используйте достаточное количество опор, чтобы избежать опасности.

10. Соблюдайте осторожность при обслуживании этого станка, смазывайте станок и заменяйте аксессуары в соответствии с инструкциями по эксплуатации, чтобы сделать работу более безопасной. Регулярно проверяйте кабели станка. Если есть какая-либо опасность, она должна быть немедленно устранена техническим специалистом. Всегда держите различные ручки в чистоте и порядке. Берегите их от загрязнения нефтью.

11. Повернуть выключить питание. Вытащите соединительную вилку, когда станок не используется.

12. Запрещается неосторожный запуск двигателя, убедитесь, что переключатель находится в положение «выключено» перед подключением вилки к станку.

13. К станку не допускается, если оператор устал или если он принял какие-либо психоактивное вещество

14. Проверьте поврежденные запасные части, тщательно проверьте все режущие инструменты и детали перед их использованием и убедитесь, что они находятся в нормальном рабочем состоянии и функционируют. Любые поврежденные детали должны быть отремонтированы и заменены профессиональными специалистами.

15. Эксплуатация запрещена, если какой-либо переключатель не может быть правильно включен или выключен.

16. Замена деталей и аксессуаров: используйте детали электрического нитевдевателя SHIDA для обеспечения безопасности и правильной работы.

17. Все станки должны быть заземлены перед запуском.

## IV. Структура станка

Основные части этого станка изготовлены из высокопрочного алюминиевого сплава и высококачественного чугуна, в результате станок легче и обладает высокой прочностью. Внешнюю структуру см. на рисунке ниже.

Головка, комплект резцов для развертки и комплект резцов установлены на салазках станка, и салазки можно перемещать в продольном направлении.

Электродвигатель, коробка передач и насос охлаждающего масла установлены внутри корпуса станка.



## V. Операция

### 1. Распаковка:

При распаковке корпуса проверьте наличие в комплекте следующих аксессуаров.

- ① Один барьер смазочно-охлаждающей жидкости (2,5 л)
- ② Один или несколько комплектов резьбонарезных матриц (по 4 шт. в каждом наборе), подробное количество соответствует модели станка
- ③ Три трубчатых держателя.
- ④ Инструменты (один набор внутреннего шестигранного ключа/1 отвертка/1 гаечный ключ)
- ⑤ Шприц для заливки цилиндров двигателя

### 2. Транспорт:

Закрепите резьбонарезную головку в положении нарезания резьбы и тщательно откройте все плашки, плотно вставьте короткую трубу в передний патрон и наденьте на трубу комплект резцов, а также комплект резцов развертки зафиксирован в положении развертывания.

### 3. Установка:

- ① Отложите все аксессуары в сторону и установите 3 трубчатых держателя в отверстие в нижней части станка.
- ② Надежно и безопасно закрепите его винтами.
- ③ При установке станка необходимо отрегулировать длину трех трубчатых опор так, чтобы задний патрон был немного выше переднего патрона. А трубу, вставленную в передний патрон, необходимо снять и снова вставить при следующей транспортировке.

#### 4. Операция

##### 4.1. Подготовка к нарезанию резьбы

###### ① Замена штампа

а. Имеется два набора матриц, каждый из которых нарезает резьбу на разные трубы, как показано ниже:

Трубка	Плашка(BSPT)	Матрица (НПТ)
1/2"-3/4"	1/2"-3/4" 14 ниток/дюйм	1/2"-3/4" 14 ниток/дюйм
1"-2"	1"-2" 11 ниток/дюйм	1"-2" 11,5 ниток/дюйм

Выберите набор матриц, соответствующий диаметру трубы. На каждом кубике есть две группы цифр, одна из которых представляет его спецификацию, другая представляет собой порядковые номера сборки, например 1,2,3,4.

б. Снимите головку с салазок (рис. 1), ослабьте гайку ручки и поверните изогнутую пластину в максимальное положение шкалы.

с. Поместите выбранные матрицы в пазы матрицы в соответствии с их порядковыми номерами, и ее фиксирующая выемка будет соответствовать изогнутой пластине. Затем потяните кривую пластину до тех пор, пока индикатор масштаба кривой не укажет на шкалу линейки задания. Тогда матрица фиксирована.



Рис.1

д. Поместите собранную головку на салазки.

###### ② Проверка смазочно-охлаждающей жидкости

- а. Проверьте, достаточно ли смазочно-охлаждающей жидкости в баке.
- б. При необходимости доливайте масло через маслозаливное отверстие.
- с. После работы станка режущее масло перельется через головку.

Примечание. Используйте смазочно-охлаждающую жидкость только для получения высококачественной резьбы.

###### ③ Операция резьбы

- a. Любую операцию, требующую невращающегося состояния, следует выполнять только после остановки станка.
- b. Ослабьте передний и задний патрон.
- c. Удерживая трубу рукой, сначала затяните задний патрон, затем затяните передний патрон, чтобы зафиксировать трубу, затем ударьте ударным диском против часовой стрелки, чтобы затянуть его, чтобы труба была хорошо зажата (рис. 3).

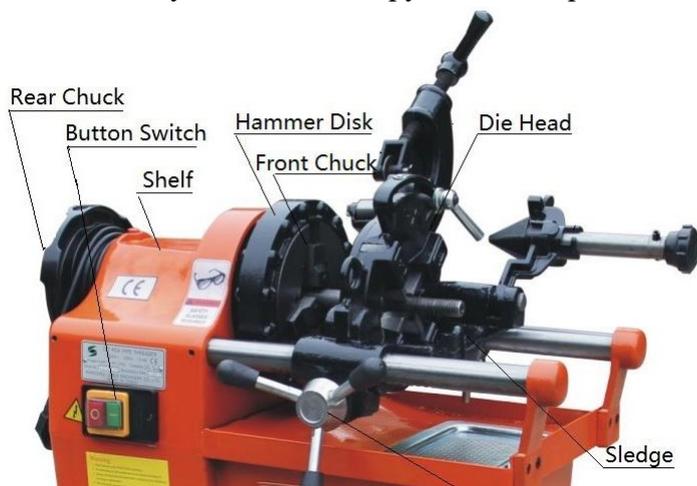


Рис.3

- d. Если труба не может достичь заднего патрона при нарезании резьбы на короткую трубу, чтобы немного ослабить передний патрон, вставьте короткую трубу и коснитесь матрицы, что хорошо для обеспечения того, чтобы труба находилась в центральном положении при затягивании переднего патрона. Пожалуйста, обратитесь к рис.4.

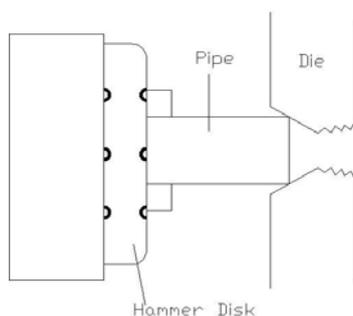


Рис.4

- e. Поднимите комплект резцов и комплект резцов-расширителей, нажмите на головку, поверните рукоятку салазок, чтобы головка присоединилась к трубе.
- f. Труба должна вращаться против часовой стрелки.
- g. Приложите усилие к ручке салазок до тех пор, пока на трубе не будет сделано 3-4 витка резьбы.
- h. Перестаньте применять силу. Станок автоматически начнет заправлять нить.
- i. Когда длина резьбы достигнет требуемой пользователем, откройте матрицу.

голову вручную.

- j. Остановите станок и переведите головку в правое неиспользованное положение.
- к. Ослабьте передний и задний патроны по часовой стрелке и снимите трубу с заднего патрона.

#### ④ Резка трубы

- а. Поднимите головку и комплект резаков для развертки, убедитесь, что передний и задний патроны хорошо закрепили трубу.
- б. Нажмите на комплект резака и поверните ручку, чтобы открыть раму резака и позволить отрезному кругу коснуться трубы.
- с. Поверните ручку салазок, чтобы переместить комплект резаков в положение резки (см. Рис. 6).

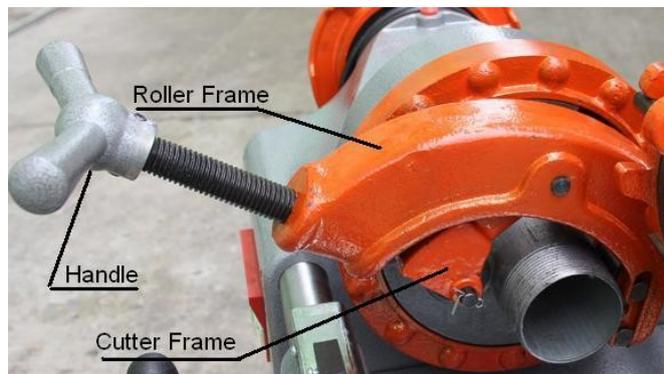


Рис.6

- д. Поверните ручку, чтобы переместить режущий диск и коснуться трубы.
- е. Запустите станок. Сделайте отрезной диск врезанным в трубу. Отрезайте примерно 0,15-0,25мм на один оборот трубы, т.е. на каждый оборот основного вала ручка выдвигается вперед примерно на 1/10 оборота. После резки выключите режущий круг и поднимите режущий комплект в нерабочее положение.

**Осторожность:** Режьте с умеренной скоростью и силой, чтобы избежать деформации трубы и повреждения колеса.

#### ⑤ Скашивание внутренней стены

- а. Поднимите головку и комплект резаков и надавите на комплект резаков для развертки, чтобы передний и задний патроны хорошо зафиксировали трубу.
- б. Запустите станок. Поверните колесо салазок и вставьте комплект резаков-



расширителей внутрь трубы (см. рис. 7).

Рис.7

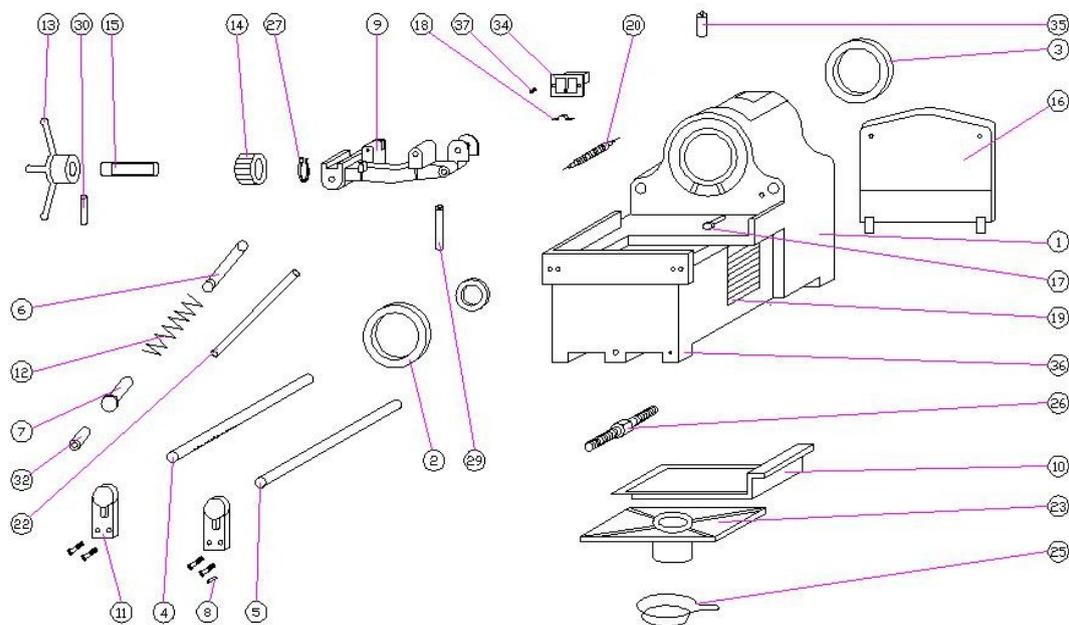
с. Остановите станок после снятия фаски и переместите комплект резцов развертки в нерабочее положение.

## VI. Обслуживание

1. Повернуть главный переключатель в положение «ВЫКЛ» или отключите питание во время проверки и обслуживания станка.
2. Корпус станка отлит из цельного куска алюминиевого сплава, редуктор постоянно смазывается. Не ударяйте корпус сильно.
3. Система охлаждения масла: очистите диск масляного фильтра и диск масляного фильтра после 8-12 часов работы. Очистите масляный бак и заправьте его, если масло внутри загрязнено или почернело.
4. Мелкие железные опилки могут попасть в масляный бак при заправке резьбы, поэтому необходимо чистить фильтрующий диск раз в неделю, чтобы поддерживать станок в порядке.
5. Проверяйте режущий диск раз в неделю, заменяйте его, когда он затупится.
6. Проверяйте износ вставок зажимных кулачков раз в месяц. Если вставки кулачков патрона изношены, замените их (по три в каждом наборе), чтобы обеспечить высокое качество резьбы.
7. Очищайте головку и штамп каждую смену. Проверьте, не сломаны ли зубцы Плашки, если да, удалите обрезки между зубьями; если кубик уже сломан, замените комплект кубиков вместо сломанного.
8. На кожухе главного вала имеются два масляных стакана, смазывайте передний и задний подшипник маслом не реже двух раз за смену.
9. Отключите питание, когда станок не используется, нанесите устойчивое к коррозии масло на передние и задние направляющие и другие рабочие поверхности. Храните его в сухом проветриваемом месте.

## VII. Чертеж основных частей в разрезе

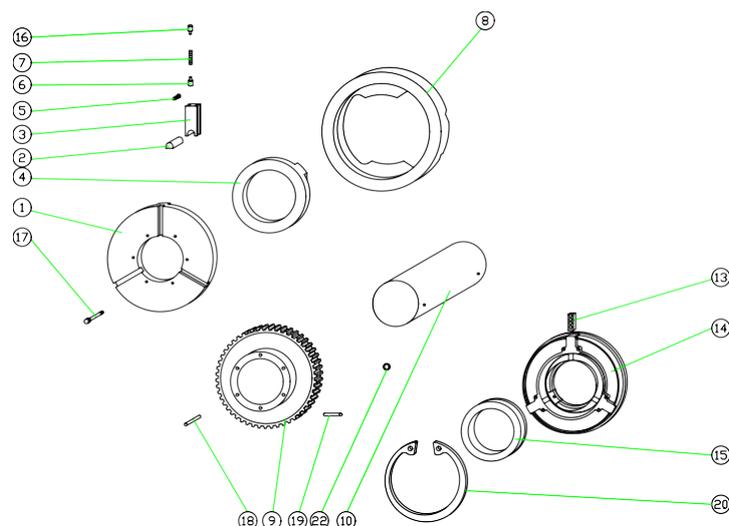
1. 20100



Элемент	Код	Имя	Кол-во
1	20101	Головной приклад	1
2	20102	Передний подшипник	1
3	20103	Задний подшипник	1
4	20104	Передняя направляющая стойка	1
5	20105	Задний направляющий столбик	1
6	20106	Замок штока	1
7	20107	Болтовая втулка	1
8	20108	Пружинный зажим масляной трубки	
9	20109A	Сани	1
10	20110	Сковорода для чипсов	1
11	20111	Сторонник направляющего поста	2
12	20112	Пружина переключения передач обратная	1

13	20113	Ручка санок	1
14	20114	Механизм	1
15	20115	Ручка оправка	1
16	20116	Задняя крышка	1
17	20117	Крышка кабеля	1
19	20119	вентиляционный колпак	2
20	20120	Детали сборки ворот булькающий клапан	1
22	20122	Трубчатый держатель	3
23	20123	Фильтрующая пластина	1
25	20125	Масляный фильтр	1
26	20126	Соединение маслопровода	1
27	20127	Ф19 стопорное кольцо	
29	20129	Переливная труба	1
30	20130	Штифт колонки Ф6х35	1
32	20132	Потяните ручку М6Х10	1
34	20134	Кнопочный переключатель	1
35	20135	Масляная чашка	2
36	20136	Сливная пробка G1/2 "	1
37	20137	Винт с прорезью М4Х40	1

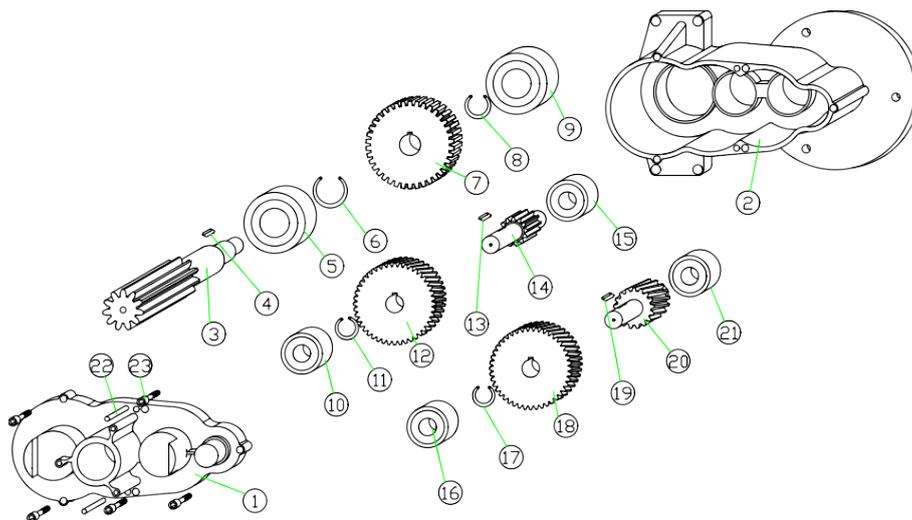
2. 20200/20222 Передний патрон/ Задний патрон



Элемент	Код	Имя	Кол-во
1	20201	Пластина патрона	1
2	20202	Вставки для кулачков патрона	3
3	20203	Чак хавает	3
4	20204	Большой винтовой суппорт	1
5	20205	Опорный винт	3
6	20206	Нога запаса	3
7	20207	Весна	3
8	20208	Ударный диск	1
9	20209	Большая шестерня	1
10	20210	Полый шпиндель	1
13	20213	Задний патронный кулачок	3
14	20214	Задняя пластина заднего патрона	1
15	20215	Маленький винтовой суппорт	1
16	20216	Шестигранник. винт с головкой М6Х15	3
17	20217	Шестигранник. винт с головкой под торцевой ключ	6

		М6Х55	
18	20218	Штифт колонки Ф6Х25	3
19	20219	Шестигранник. винт с головкой М8Х20	3
20	20220	Ф120 стопорное кольцо	1

3. 20300 Комплект коробки передач/ 80801 Комплект масляного насоса

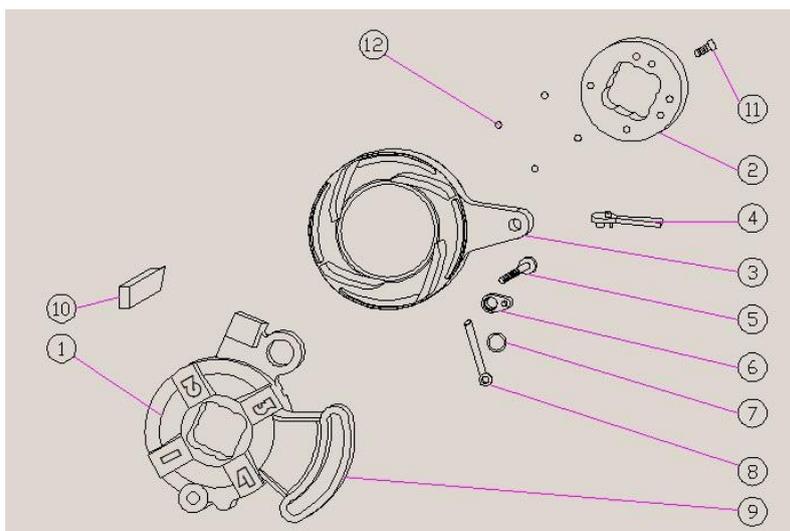


Элемент	Код	Имя	Кол-во
1	20301	Крышка	1
2	20302	Тело	1
3	20303	Выходной вал	1
4	20304	Плоский ключ 5Х12	1
5	20305	Подшипник 6205	1
6	20306	Антиэкструзионное кольцо	1
7	20307	Выходной механизм	1
8	20308	Антиэкструзионное кольцо	1
9	20309	Подшипник 6202	1
10	20310	Подшипник 6002	1
11	20311	Антиэкструзионное кольцо	1
12	20312	Низкоскоростная передача	1
13	20313	Плоский ключ 5Х10	1

14	20314	Низкоскоростной зубчатый шпиндель	1
15	20315	Подшипник 6002	1
16	20316	Подшипник 6002	1
17	20317	Антиэкструзионное кольцо	1
18	20318	Высокоскоростная передача	1
19	20319	Плоский ключ 5X10	1
20	20320	Высокоскоростной зубчатый шпиндель	1
21	20321	Подшипник 6002	1
22	20322	Шплинт	2
23	20323	Шестигранник. Винт с головкой под торцевой ключ М5Х16	5
24	20324	Шестигранник. Винт с головкой под торцевой ключ М4Х16	3
25	80801	Комплект масляного насоса	1

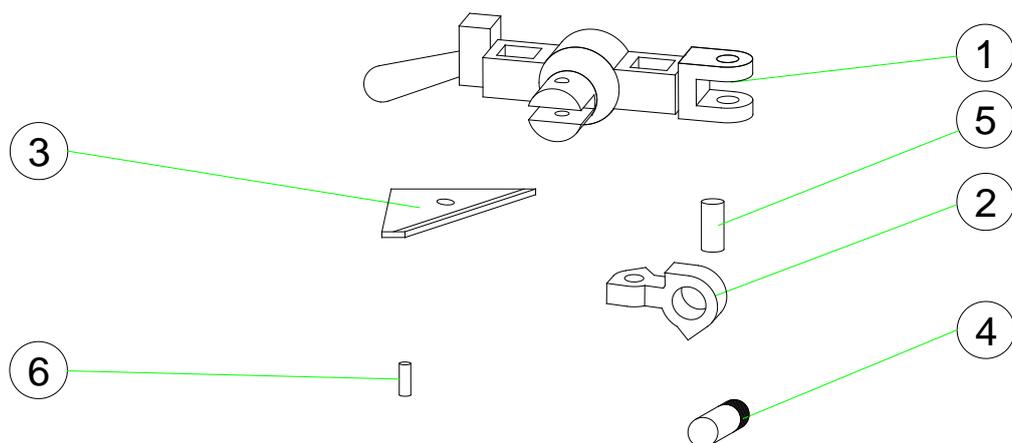
4. 20400A

Головка (1/2"-2")

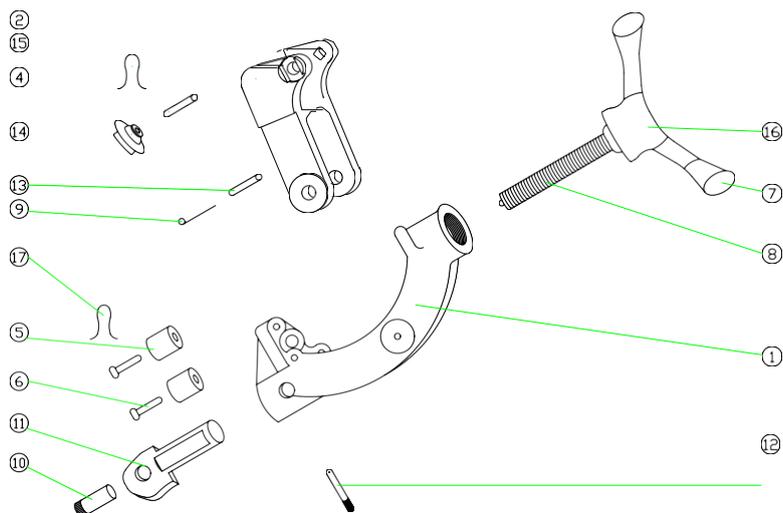


Элемент	Код	Имя	Кол-во
1	20401A	Передняя пластина	1
2	20402A	Задняя пластина	1
3	20404A	Кривая пластина	1
4	20403A	Ручка открытия и закрытия	1
5	20407	Закрепить винт	4
6	20408A	Пластина с двойным отверстием	1
7	20406	Шайба	1
8	20409	Закрепить ручку	1
9	20411A	Шкала размеров	1
10	20405A	плашка	4
11	20416	Шестигранник. Винт с головкой М6Х35	4
12	20412A	Стальной шар	4

20500 Комплект режущих расширителей



Элемент	Код	Имя	Кол-
1	20501	Держатель развертки	1
2	20502	Место развертки	1
3	20503	Лезвие	1
4	20504	Осевой штифт развертки	1
5	20505	Осевой штифт держателя	1
6	20506	Штифт гибкий круглый Ф8Х35	1



Элемент	Код	Имя	Кол-во
1	20601	Держатель ролика	1
2	20602	Держатель резака	1
4	20604	Осевой штифт фрезы	1
5	20605	Ролики	2
6	20606	Осевой штифт ролика	2
7	20607	Ручка резака	1
8	20608	Подающий винт	1
9	20609	Торсионная пружина	1
10	20610	Дюбель-штифт	1
11	20611	Каркас сиденья резака	1
12	20612	Установочный штифт оси	1
13	20613	Осевой штифт	1
14	80606	Режущий диск	1
15	20615	Шплинт Ф2,5Х20	1
16	20616	Штифт гибкий круглый Ф5Х20	1
17	20617	Шплинт Ф2,5Х20	2

20600 Набор резцов

**8-812-642-10-04 [www.KratonShop.ru](http://www.KratonShop.ru)**