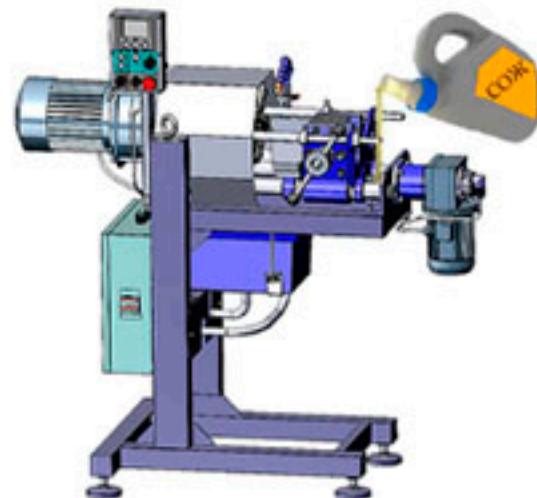
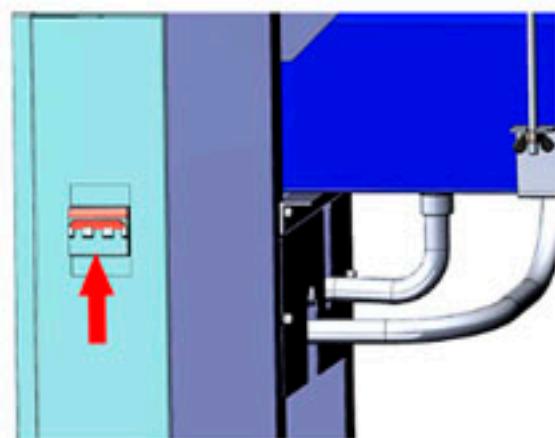


НАРЕЗАНИЕ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ

ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ НЕОБХОДИМО ЗАЛИТЬ В ЕМКОСТЬ ОХЛАЖДАЮЩУЮ ЖИДКОСТЬ СОЖ 5 ЛИТРОВ

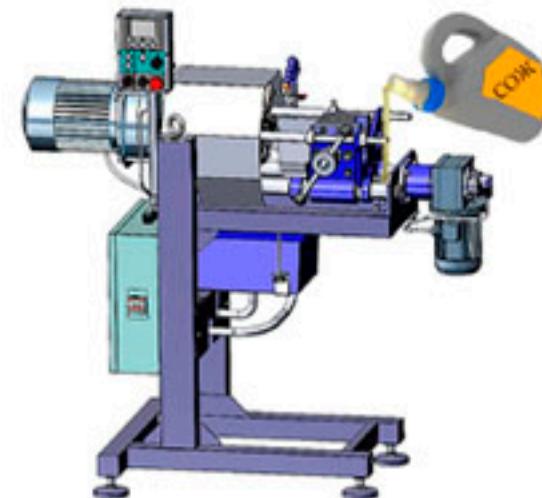


ДЛЯ НАЧАЛА РАБОТЫ НЕОБХОДИМО ВКЛЮЧИТЬ ТУМБЛЕР РАСПОЛОЖЕННЫЙ НА СТЕНКЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ШКАФА РЕЗЬБОНАРЕЗНОГО СТАНКА

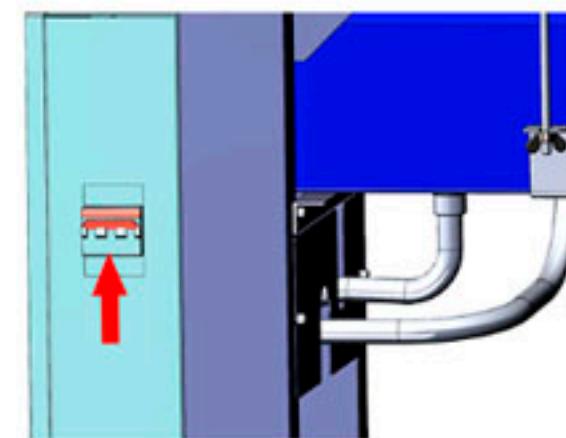


НАРЕЗАНИЕ ТРУБНОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ

ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ НЕОБХОДИМО ЗАЛИТЬ В ЕМКОСТЬ ОХЛАЖДАЮЩУЮ ЖИДКОСТЬ СОЖ 5 ЛИТРОВ

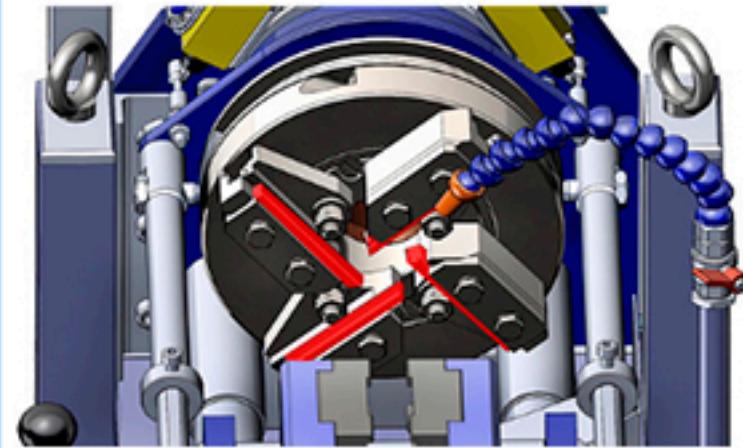
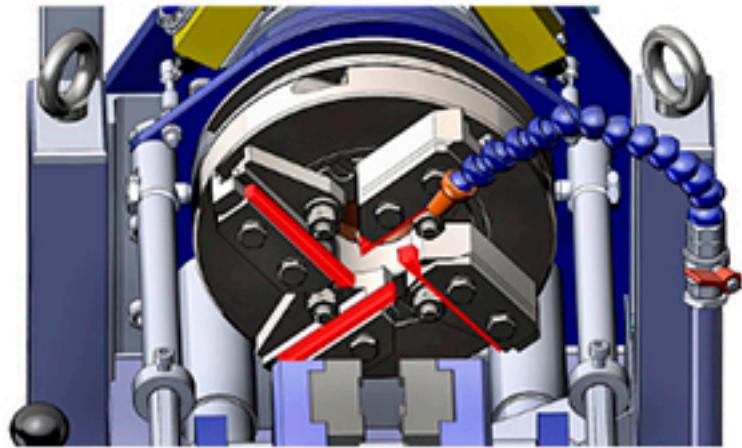


ДЛЯ НАЧАЛА РАБОТЫ НЕОБХОДИМО ВКЛЮЧИТЬ ТУМБЛЕР РАСПОЛОЖЕННЫЙ НА СТЕНКЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ШКАФА РЕЗЬБОНАРЕЗНОГО СТАНКА



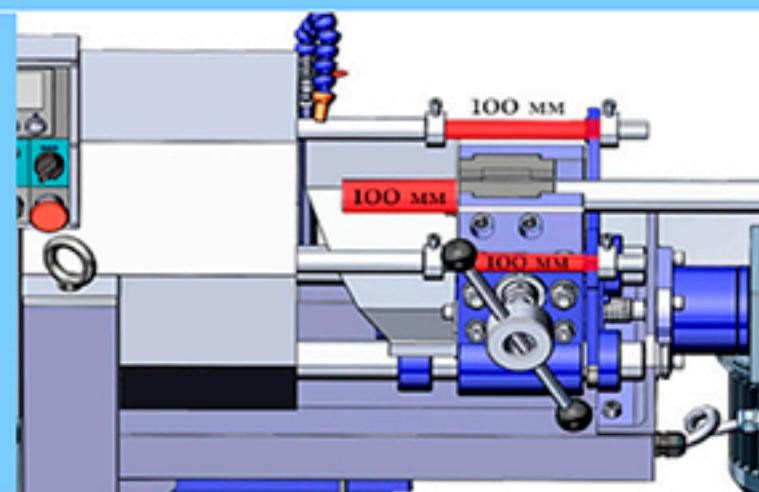
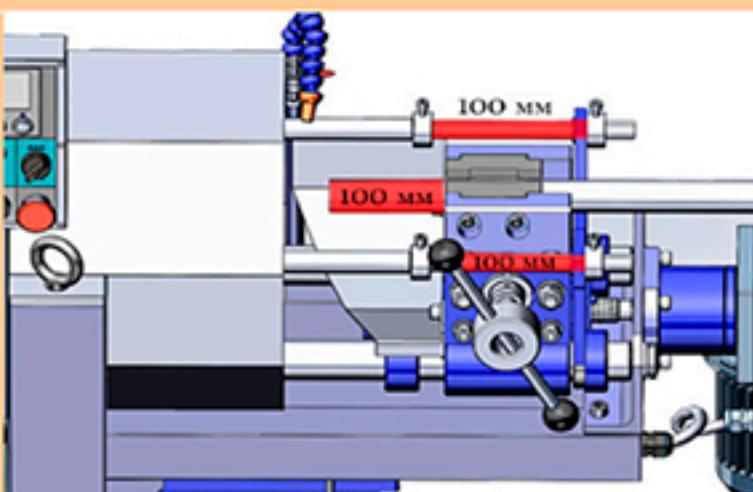
ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ НЕОБХОДИМО УБЕДИТЬСЯ, ЧТО УСТАНОВЛЕН НУЖНЫЙ КОМПЛЕКТ ГРЕБЕНОК (В НАШЕМ СЛУЧАЕ ЭТО МЕТРИЧЕСКИЕ)

ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ НЕОБХОДИМО УБЕДИТЬСЯ, ЧТО УСТАНОВЛЕН НУЖНЫЙ КОМПЛЕКТ ГРЕБЕНОК. ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ ТРУБНОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ НА ТРУБАХ ДИАМЕТРОМ 1/2", 3/4" ДЮЙМОВ, ПРИМЕНЯЮТСЯ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ГРЕБЕНКИ 14 НИТОК, ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ ТРУБНОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ НА ТРУБАХ ДИАМЕТРОМ 1, 1 $\frac{1}{4}$ ", 1 $\frac{3}{4}$ ", 2" ДЮЙМА, ПРИМЕНЯЮТСЯ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ГРЕБЕНКИ 11 НИТОК. РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ГРЕБЕНКИ 11 И 14 НИТОК ПОСТАВЛЯЮТСЯ В КОМПЛЕКТЕ СО СТАНКОМ



УСТАНОВИТЬ ЗАГОТОВКУ В ТИСКИ. (В НАШЕМ СЛУЧАЕ ДЛИНА РЕЗЬБЫ 50 ММ) ПРИ ЭТОМ ВЫЛЕТ ЗАГОТОВКИ ОТ ТИСКОВ ДОЛЖЕН СОСТАВЛЯТЬ СТО ММ, ЗНАЧИТ К НЕОБХОДИМОЙ ДЛИНЕ НАРЕЗАЕМОЙ РЕЗЬБЫ МЫ ПРИБАВЛЯЕМ 50 ММ. И ПОЛУЧАЕМ СТО ММ. РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ УПОРАМИ УСТАНАВЛИВАЕМ ТАК ЖЕ 100 ММ

УСТАНОВИТЬ ЗАГОТОВКУ В ТИСКИ. (В НАШЕМ СЛУЧАЕ ДЛИНА РЕЗЬБЫ 50 ММ) ПРИ ЭТОМ ВЫЛЕТ ЗАГОТОВКИ ОТ ТИСКОВ ДОЛЖЕН СОСТАВЛЯТЬ СТО ММ, ЗНАЧИТ К НЕОБХОДИМОЙ ДЛИНЕ НАРЕЗАЕМОЙ РЕЗЬБЫ МЫ ПРИБАВЛЯЕМ 50 ММ. И ПОЛУЧАЕМ СТО ММ. РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ УПОРАМИ УСТАНАВЛИВАЕМ ТАК ЖЕ 100 ММ



ПОВЕРНУТЬ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ НА ПУЛЬТЕ УПРАВЛЕНИЯ В АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ.
(ПО УМОЛЧАНИЮ УСТАНОВЛЕН "РУЧНОЙ РЕЖИМ")



Ручной режим
S = 094 об/мин
F = 196 об/мин
— ВЫБОР +
АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ
выберите тип резьбы
ТРУБНАЯ
НАЗАД ВЫБОР ВПЕРЕД

ПОВЕРНУТЬ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ НА ПУЛЬТЕ УПРАВЛЕНИЯ В АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ.
(ПО УМОЛЧАНИЮ УСТАНОВЛЕН "РУЧНОЙ РЕЖИМ")



Ручной режим
S = 094 об/мин
F = 196 об/мин
— ВЫБОР +
АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ
выберите тип резьбы
ТРУБНАЯ
НАЗАД ВЫБОР ВПЕРЕД

ЗАДАЕМ ПАРАМЕТР МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА (ПАРАМЕТР ТРУБНАЯ РЕЗЬБА СТОИТ ПО УМОЛЧАНИЮ), НАЖИМАЕМ <ПОДТВЕРДИТЬ>



АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ
выберите тип резьбы
ТРУБНАЯ
НАЗАД ВЫБОР ВПЕРЕД
АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ
выберите тип резьбы
МЕТРИЧЕСКАЯ
НАЗАД ВЫБОР ВПЕРЕД

ЗАДАЕМ ПАРАМЕТР ТРУБНАЯ РЕЗЬБА (ПАРАМЕТР ТРУБНАЯ РЕЗЬБА СТОИТ ПО УМОЛЧАНИЮ), НАЖИМАЕМ <ПОДТВЕРДИТЬ>



АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ
выберите тип резьбы
ТРУБНАЯ
НАЗАД ВЫБОР ВПЕРЕД
ВНИМАНИЕ
УБЕДИТЕСЬ, что на станке
установлены гребёнки
и губки соответствующие
выбранному типу резьбы
ГОТОВО

ПОДТВЕРЖДАЕМ ПАРАМЕТР



АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ
выберите тип резьбы

МЕТРИЧЕСКАЯ

— НАЗАД — ВЫБОР — ВПЕРЕД —

ВНИМАНИЕ

УБЕДИТЕСЬ, что на станке установлены гребенки и губки соответствующие выбранному типу резьбы

— ГОТОВО —

ПОЯВЛЯЕТСЯ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ О ПРАВИЛЬНОМ ВЫБОРЕ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫХ ГРЕБЕНОК, НАЖИМАЕМ <ПОДТВЕРДИТЬ>



ВНИМАНИЕ

УДОСТОВЕРЬТЕСЬ, что на станке установлены гребенки и губки соответствующие выбранному типу резьбы

— ГОТОВО —

АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ
выберите диаметр резьбы

G 1"

— НАЗАД — ВЫБОР — ВПЕРЕД —

ПОЯВЛЯЕТСЯ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ О ПРАВИЛЬНОМ ВЫБОРЕ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫХ ГРЕБЕНОК, НАЖИМАЕМ <ПОДТВЕРДИТЬ>

ВЫБИРАЕМ ДИАМЕТР ТРУБЫ. (В НАШЕМ СЛУЧАЕ ЭТО G 1 1/4")



ВНИМАНИЕ

УДОСТОВЕРЬТЕСЬ, что на станке установлены гребенки и губки соответствующие выбранному типу резьбы

— ГОТОВО —

АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ
выберите шаг резьбы

$P_{шаг} = 1.5$

— ГОТОВО —



АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ
выберите диаметр резьбы

G 1"

— НАЗАД — ВЫБОР — ВПЕРЕД —

АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ
выберите диаметр резьбы

G 1 1/4"

— НАЗАД — ВЫБОР — ВПЕРЕД —

ВЫБИРАЕМ ШАГ РЕЗЬБЫ, (В НАШЕМ СЛУЧАЕ ЭТО 2 ММ)

НАЖИМАЕМ <ПОДТВЕРДИТЬ>



АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ
выберите шаг резьбы

$P_{шаг} = 1.5$

— ГОТОВО —

АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ
выберите шаг резьбы

$P_{шаг} = 2.0$

— ГОТОВО —



АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ
выберите диаметр резьбы

G 1 1/4"

— НАЗАД — ВЫБОР — ВПЕРЕД —

АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ
выберите режим резания

СРЕДНИЙ

— НАЗАД — ВЫБОР — ВПЕРЕД —

НАЖИМАЕМ <ПОДТВЕРДИТЬ>



АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ
выберите шаг резьбы

$P_{шаг} = 2.0$

— ГОТОВО +

АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ
выберите диаметр резьбы

M10 ММ

— ГОТОВО +

ДАЛЕЕ ВЫБИРАЕМ диаметр резьбы (в нашем случае это M16)



АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ
выберите диаметр резьбы

M10 ММ

— ГОТОВО +

АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ
выберите диаметр резьбы

M16 ММ

— ГОТОВО +

НАЖИМАЕМ <ПОДТВЕРДИТЬ>



АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ
выберите диаметр резьбы

M16 ММ

— ГОТОВО +

АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ
выберите скорость резания
для метрической резьбы

$V_{рез} = 10.8$ м/мин
(конструкционные стали)

— ГОТОВО +

ВЫБИРАЕМ РЕЖИМ РЕЗАНИЯ, (В НАШЕМ СЛУЧАЕ ЭТО БЫСТРЫЙ РЕЖИМ РЕЗАНИЯ)



АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ
выберите режим резания

СРЕДНИЙ

— НАЗАД ВЫБОР ВПЕРЕД —

АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ
выберите режим резания

БЫСТРЫЙ

— НАЗАД ВЫБОР ВПЕРЕД —

НАЖИМАЕМ <ПОДТВЕРДИТЬ>



АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ
выберите режим резания

БЫСТРЫЙ

— НАЗАД ВЫБОР ВПЕРЕД —

АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ
проверьте параметры
и нажмите кнопку ПУСК

G1 1/4"

БЫСТРЫЙ

— ВОЗВРАТ —

НА ТАБЛО ПОЯВЯТСЯ ВВЕДЕННЫЕ ПАРАМЕТРЫ, ВКЛЮЧАЕМ ПОДАЧУ СОЖ



ЗАТЕМ ВЫБИРАЕМ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ, (В НАШЕМ СЛУЧАЕ ЭТО 7,4 МЕТРА В МИНУТУ)

НАЖИМАЕМ КНОПКУ <ПУСК>



АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ
выберите скорость резания
для метрической резьбы
 $V_{\text{рез}} = 10.8$ м/мин
(конструкционные стали)
— ПОГОДО — +

АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ
выберите скорость резания
для метрической резьбы
 $V_{\text{рез}} = 7.4$ м/мин
— ПОГОДО — +



АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ
проверьте параметры и нажмите кнопку ПУСК
 $G1 \frac{1}{4}''$
быстрый
— ВОЗВРАТ —

ВЫПОЛНЯЕТСЯ ЦИКЛ
НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

НАЖИМАЕМ <ПОДТВЕРДИТЬ>



АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ
выберите скорость резания
для метрической резьбы
 $V_{\text{рез}} = 7.4$ м/мин
— ПОГОДО — +

АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ
проверьте параметры и нажмите кнопку ПУСК
 $M16 \times 2.0$
 $V_{\text{рез}} = 7.4$ м/мин
— ВОЗВРАТ —



ВЫПОЛНЯЕТСЯ ЦИКЛ
НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

НА ТАБЛО ПОЯВЯТСЯ ВВЕДЕННЫЕ ПАРАМЕТРЫ, ВКЛЮЧАЕМ ПОДАЧУ СОЖ

ПОСЛЕ ВЫПОЛНЕНИЯ ЦИКЛА НА ЭКРАНЕ ОТБРАЗИТСЯ СООБЩЕНИЕ ЦИКЛ ЗАВЕРШЕН, МОЖНО ПОМЕНЯТЬ ЗАГОТОВКУ И ПОВТОРНО НАРЕЗАТЬ РЕЗЬБУ НАЖАВ КНОПКУ <ПУСК>

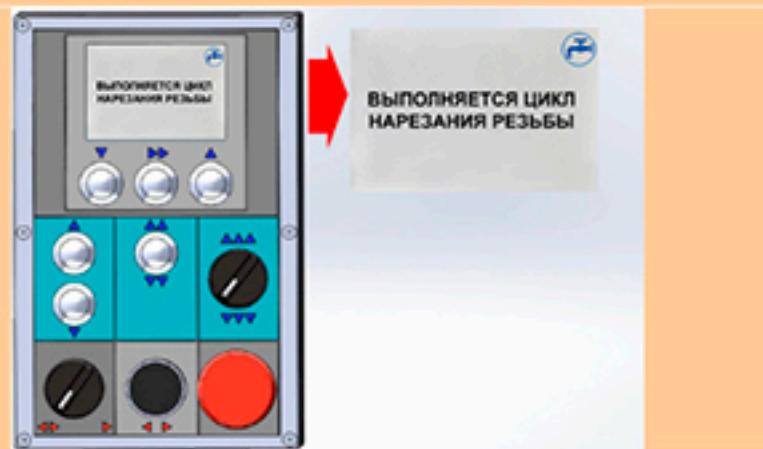


ЦИКЛ ЗАВЕРШЕН
Для повтора цикла вставьте новую заготовку и нажмите кнопку ПУСК
Для изменения параметров нажмите кнопку ВОЗВРАТ
— ВОЗВРАТ —

НАЖИМАЕМ КНОПКУ <ПУСК>



ВЫПОЛНЯЕТСЯ ЦИКЛ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ. ЦИКЛ, ЭТО МОМЕНТ ПОСЛЕ НАЖАТИЯ КНОПКИ ПУСК ДО ПОЛНОГО ВОЗВРАТА КАРЕТКИ В ИСХОДНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ



ПОСЛЕ ВЫПОЛНЕНИЯ ЦИКЛА НА ЭКРАНЕ ОТБРАЗИТСЯ СООБЩЕНИЕ ЦИКЛ ЗАВЕРШЁН. МОЖНО ПОМЕНЯТЬ ЗАГОТОВКУ И ПОВТОРНО НАРЕЗАТЬ РЕЗЬБУ НАЖАВ КНОПКУ <ПУСК>

