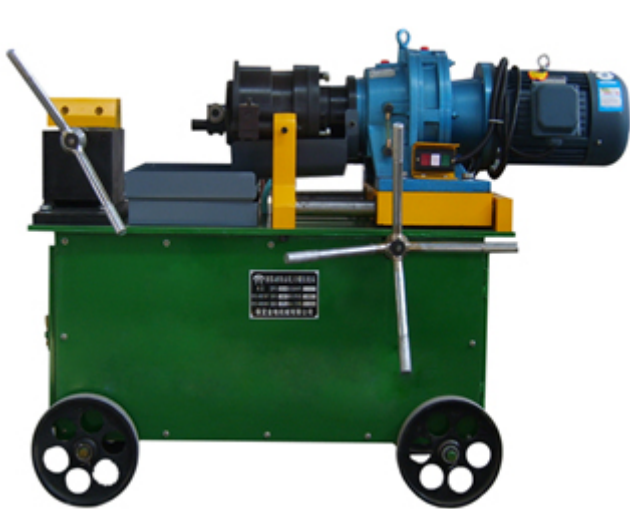


Устаткування для накатки різьблення на арматурних стрижнях

Для створення різьблення на арматурних стрижнях використовуються різьбонакатні верстати. Обладнання дозволяє створювати різьблення на арматурних стрижнях будь-якої марки сталі діаметром від 14 до 40 мм. Вибір обладнання залежить від потреби.

У процесі накатки різьблення спеціальними роликми відбувається ущільнення металу в місці з'єднання з муфтою, що якісно впливає на технічні характеристики стику. Результати випробувань доводять, що з'єднання по праву можна вважати РІВНОМІЦНИМ.



JBG-40K




JBG-40D

Устаткування не потребує спеціальних знань та високої кваліфікації оператора. Робота оператора полягає у правильній експлуатації верстата та контролі якості різьблення.

Основні технічні характеристики різьбонакатних верстатів:

Модель Дані	JBG-40B	JBG-40K	JBG-40D	JBG-40E/F	JBG-50
Діаметр арматури	от 16 мм до 40 мм	от 14 мм до 40 мм	от 14 мм до 40 мм	от 16 мм до 40 мм	от 12 мм до 50 мм
Довжина різьблення (макс.)	65 мм	65 мм	100 мм	200 мм 300 мм	100 мм
Кут нахилу різьблення	75°	75°	75°	75°	75°
Крок різьблення залежно від діаметра арматури	2,5 мм для арматури 14-22 мм; 3,0 мм для арматури 25-32 мм; 3,5 мм для арматури 36-40 мм.	2,5 мм для арматури 14-22 мм; 3,0 мм для арматури 25-32 мм; 3,5 мм для арматури 36-40 мм.	2,5 мм для арматури 14-22 мм; 3,0 мм для арматури 25-32 мм; 3,5 мм для арматури 36-40 мм.	2,5 мм для арматури 16-22 мм; 3,0 мм для арматури 25-32 мм; 3,5 мм для арматури 36-40 мм.	1,75 мм для арматури 12 мм; 2,5 мм для арматури 14-22 мм; 3,0 мм для арматури 25-32 мм; 3,5 мм для арматури 36-50 мм.
Двигун	AC 3P/N/PE 380V/50Hz	AC 3P/N/PE 380V/50Hz	AC 3P/N/PE 380V/50Hz	AC 3P/N/PE 380V/50Hz	AC 3P/N/PE 380V/50Hz
Номінальна потужність	4,04 KW	4,04 KW	4,04 KW	4,04 KW	5,5 KW
Номінальний струм	8,46 А	8,46 А	8,46 А	8,46 А	8,46 А
Швидкість обертання	40-62 об\хв	40-62 об\хв	40-62 об\хв	40-62 об\хв	40-62 об\хв
Розмір (мм)	1200x600x1300	1200x600x1300	1200x600x1300	1200x600x1300	1200x600x1300
ДхШхВ					
Вага	440 кг	440 кг	440 кг	440 кг	440 кг

Деталі верстата, що найбільш зношуються.:

Ексцентричний вал	Різці	Ролики
 <p data-bbox="204 638 454 672">Комплект – 3 шт</p>	 <p data-bbox="673 638 917 672">Комплект – 4 шт</p>	 <p data-bbox="1141 631 1391 665">Комплект – 3 шт</p>

Контроль якості з'єднання здійснюється динамометричним ключем шляхом створення певного моменту затягування муфти..



Момент затяжки муфт визначається за технологічною таблицею, залежно від діаметра арматури, що використовується.

Крутний момент затягування муфт в залежності від діаметра арматури

Діаметри не більше 16 мм	Діаметри від 18 мм до 20 мм	Діаметри від 22 до 25 мм	Діаметри від 28 до 32 мм	Діаметри не менше 36 мм
100 Nm	200 Nm	260 Nm	320 Nm	360 Nm



За умови дотримання правил експлуатації обладнання та технології виробництва з'єднання арматури результати випробувань свідчать про рівномірне з'єднання!

