

Инструкция по эксплуатации ручного клуппа.

Набор предназначен для нарезания наружной резьбы на металлических трубах. Клуппы основных типоразмеров **1/2", 3/4", 1", 1.1/4"** в сочетании с трещеткой позволяют качественно, точно и быстро выполнять нарезание резьбы на трубах разных диаметров.

Удобная, эргономичная рукоятка на удлинителе трещетки отвечает высоким требованиям профессионала. Для удобства хранения, транспортировки набор поставляется в надежном пластиковом кейсе.

Нарезка труб

Нарезают трубные резьбы ручным трубным клуппом или плашками (лерка — устаревшее название плашки).

Нарезание резьбы трубным клуппом производится четырьмя раздвижными плашками, выполненными в виде резцов. Плашки имеют номер, который должен при установке соответствовать номеру, выбитому на корпусе трубного клуппа. Выступающие штифты плашек при сборке входят в спиральные канавки план-

шайбы. При повороте планшайбы плашки одновременно сближаются или раздвигаются. Планшайба имеет две прорези, в которые в зависимости от нарезаемой резьбы входит откидной фиксатор.

Учитывая, что прорезка на трубе полного профиля резьбы производится в несколько приемов, конструкцией клуппа предусмотрено перемещение фиксатора по резьбе оси.

Окончание процесса нарезания резьбы (образование полного профиля) должно контролироваться по круглой резьбовой плашке.

В случае, если приходится контролировать по муфте или иному резьбовому гнезду, необходимо помнить, что между резьбой на трубе и резьбой на муфте должен быть зазор, который при сборке для герметизации соединения заполняют под-моточным материалом. На обратной стороне клуппа имеются выдвигающие направляющие сухари, положение которых определяется диаметром трубы.

При нарезании резьбы труба закрепляется неподвижно в прижиме.

Резьбовая втулка на 3-5 оборотов вывертывается из корпуса плашкодержателя, и в таком виде приспособление надвигается на трубу до упора конца трубы в резьбовую плашку. После закрепления резьбовой направляющей втулки на трубе (с помощью четырех болтов, имеющих на ней) плашкодержатель проворачивается на 2-3 оборота. В этот момент происходит принудительная подача резьбовой плашки на трубу, в результате чего на трубе нарезаются первые 2-3 нитки резьбы. Дальнейшее нарезание резьбы на трубе происходит при освобожденной от закрепления резьбовой направляющей втулки.

Если плашки для нарезания резьб недостаточно остры, в силу чего нарезание заходных

ниток резьбы затруднено, то целесообразнее большую часть профиля резьбы нарезать раздвижным клуппом, после чего калибровать нарезку круглыми резьбовыми плашками.

Плашки раздвижного клуппа выполнены по принципу токарного резца, и в том случае, если режущая грань не имеет сколов, режущая способность может быть восстановлена благодаря заточке грани. При этом необходимо следить за тем, чтобы величина удаленного металла с плашек в одном комплекте была равной.