

Date: February 26, 2025

Product Description

Болтинг-машина AVANTI

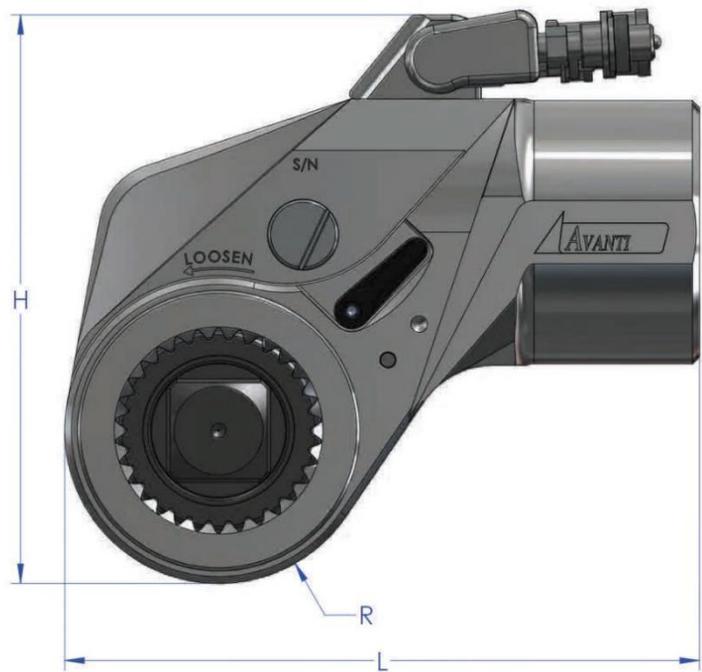


Взрывозащищенные версии AVANTI имеют соответствующую маркировку АТЕХ (опция АТЕХ доступна к заказу наравне со стандартной версией оборудования)

Комплект поставляется в оригинальном защитном кейсе для удобства транспортировки и хранения:

- Автоматический клапан компенсации давления воздуха;
- Противоударный,
- Пыленепроницаемый,
- Водонепроницаемый (герметичность на уровне IP67).





Модель	Код	Высота (H)	Ширина (W)	Длина (L)	Радиус (R)	□	Вес	Крутящий момент
AVANTI .7	HY-3911	106.43 мм	45.47 мм	105.16 мм	25.15 мм	¾"	1.41 Кг	155 - 1 040 Нм
AVANTI 1	HY-3912	120.90 мм	55.37 мм	119.63 мм	28.70 мм	¾"	2.04 Кг	265 - 1 741 Нм
AVANTI 3	HY-3913	157.48 мм	73.66 мм	156.21 мм	38.61 мм	1"	4.29 Кг	623 - 4 182 Нм
AVANTI 5	HY-3914	181.36 мм	85.85 мм	186.94 мм	45.72 мм	1 ½"	7.08 Кг	1 090 - 7 268 Нм
AVANTI 8	HY-3915	200.66 мм	98.04 мм	209.30 мм	49.28 мм	1 ½"	9.41 Кг	1 559 - 10 522 Нм
AVANTI 10	HY-3916	224.79 мм	110.49 мм	233.68 мм	57.15 мм	1 ½"	13.24 Кг	1 880 - 15 922 Нм
AVANTI 20	HY-3917	259.59 мм	128.78 мм	277.88 мм	66.04 мм	2 ½"	21.64 Кг	3 742 - 24 256 Нм
AVANTI 35	HY-3918	310.39 мм	158.24 мм	341.63 мм	81.03 мм	2 ½"	37.53 Кг	6 650 - 43 156 Нм
AVANTI 50	HY-3919	353.06 мм	178.82 мм	420.12 мм	100.33 мм	2 ½"	57.92 Кг	9 765 - 62 539 Нм
AVANTI 80	HY-3921	427.74 мм	190.25 мм	495.81 мм	119.13 мм	3 ½"	127.2 Кг	16 223 - 116 188 Нм
AVANTI 130	HY-3922	492.76 мм	215.90 мм	577.34 мм	134.87 мм	3 ½"	265.3 Кг	26 297 - 187 795 Нм

Болтинг-машина AVANTI (моментный ключ с соосным расположением упора и торцевой головки на одном штоке-приводе).

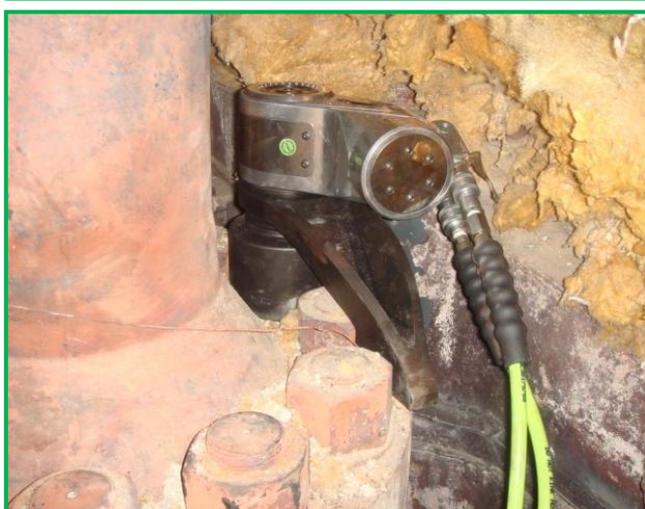
Усилия таких ключей хватает как для затяжки, так и для раскручивания гаек на любых резьбовых соединениях в рамках величины рабочего диапазона крутящего момента.

Специальная конструкция позволяет упираться любой точкой упора о поверхность опоры.

Также Болтинг-машина гораздо лучше использует геометрию стесненного пространства и может быть установлена там, где невозможно установить моноблочный ключ традиционной портальной конструкции.



Пример применения:



Основные технические решения:

1. Болтинг-машина (гидравлический моментный ключ) **без торцевого упора на корпусе.**
2. **Антиторсионный механизм** (блокиратор обратного хода), предотвращающий релаксационный момент шпилек и болтов.



3. **Крупнозубчатый храповый механизм** с наибольшим модулем зубчатого колеса для моментных ключей данного типоразмера и величины крутящего момента.
4. **Гидравлическое демпфирование** динамических нагрузок, особенно при срыве гаек.
5. Механические амортизаторы не допускаются.
6. Шток привод с торцевой головкой и соосным компенсатором реактивного усилия.
7. Фиксатор штока-привода не выступает за габариты ключа.

8. **Разгруженный и облегченный** корпус ключа – отсутствуют нагрузки изгиба и скручивания на корпус .
9. Болтинг-машина оснащена сдвоенным толкателем для стабилизации величины удельного давления на храповой механизм.
10. Болтинг-машина оснащена блокиратором обратного хода для противодействия силам упругости шпильки.
11. Вертлюг гидравлических шлангов и штуцеров поворачивается в двух плоскостях ($360^\circ \times 180^\circ$).
12. **Ручная механическая разблокировка** болтинг-машины (моментного ключа) **не требуется.**
13. **Автоматическая фиксация** болтинг-машины (моментного ключа) на затягиваемой гайке - работа без необходимости удерживания болтинг-машины (моментного ключа) руками у затягиваемой гайки.
14. **Работа на вертикальных** резьбовых соединениях в режиме автоматической фиксации.
15. **Безопорная затяжка** гаек (отсутствует необходимость применения упора);
16. Применения в составе механического **шпильконатяжителя.**
17. **Один оператор** может работать с системой, состоящей как из одной, так и из двух, трёх или четырёх болтинг-машин, одновременно подключенных к насосной станции в режиме автоматической фиксации.
18. **Соответствие** размеров рабочей части ключа требованию **минимального конструкторского зазора.**
19. **Плавная (линейная)** характеристика изменения величины заданного крутящего момента.
20. **Затяжка ВСЕХ** гаек разъёма с одинаковым заданным тарированным усилием.
21. **Автоматическая** система контроля величины усилия затяжки при использовании насосной станции NYTORC.
22. **100% повторяемость** величины усилия затяжки на всех гайках разъёма.
23. Достижение максимального крутящего момента при давлении **не выше 700 Бар.**
24. **Точность** и повторяемость затяжки **1%.**
25. Оптимальное использование геометрии пространства резьбового соединения – конструкция Болтинг-машины позволяет установить её на гайке в два приёма:
 - вначале на гайке устанавливается торцевая головка со штоком-приводом;
 - после этого на шток привод устанавливается сам гидропривод с силовым механизмом;

Такая конструкция позволяет откручивать и затягивать гайки, на которые невозможно поставить стандартный гайковёрт портальной конструкции с упором на торце.



Контрольная калибровка перед поставкой

Всё оборудование перед поставкой **проходит контрольную калибровку** и поставляется в комплекте с сертификатом калибровки.

В нашем сертифицированном сервисном центре **мы производим тестирование и калибровку любых моментных ключей и гайковертов** (пневматических, гидравлических, электрических, аккумуляторных, механических, ручных) с помощью автоматизированной системы TSD 20035-HT Hydraulic Wrench Test & Calibration System (A.K.O.).

Аккредитация лаборатории по ISO 17025:2017
Система менеджмента качества по ISO 9001:2015



THE
HYTORC
STANDARD

Точность и равномерность затяжки резьбового соединения зависит от качественного, технически исправного и точно откалиброванного инструмента.

Мы рекомендуем производить профилактическое обслуживание и контрольную калибровку оборудования ежегодно или перед началом особо ответственных работ, чтобы исключить возможные отклонения от стандартов точности оборудования.

Доверьтесь многолетнему опыту и профессионализму **HYTORC** в вопросах быстрых и точных испытаний и калибровки моментных ключей, гайковертов и насосных станций!