

N4P

NISHIATSU TECHNO CREATOR

ボルト締付は、トルク法から軸力法へ。

ボルトテンショナー

BOLT TENSIONER

How To BOLTING?



株式会社 西 匠

ボルトテンショナーとは？

一般的なボルトを締付ける方法にはトルクレンチやスパナ等を使用しナットを回転させ締付ける方法などがありますが、この方法では座面の摩擦やボルトのねじれなどの影響を受け均一な締付けが難しくなります。ボルトテンショナーはボルトに引張荷重をかけボルトを伸ばした状態でナットを座面に着座させ締付けを行う工具ですので、摩擦やねじれなどの影響を受けずに精度の高い締付けを行う事が出来ます。

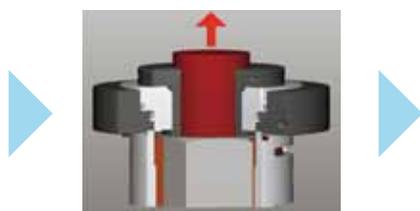
ボルトテンショナーのメリット

- ・ボルトを引張って締付ける為、ネジのかじりや座面の損傷がありません。
- ・ボルトをねじらずに締める為、緩みにくいです。
- ・軸力による高精度な締付けが出来ます。

ボルトテンショナーの仕組み



1. ボルトナット状態



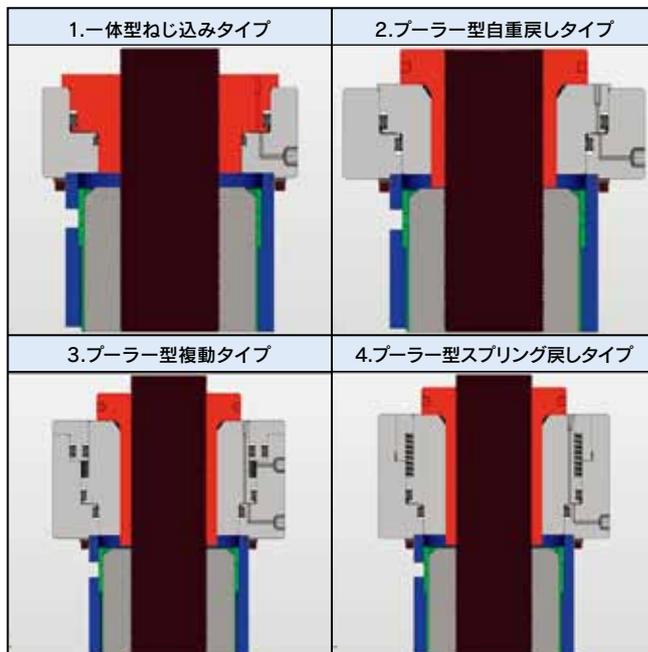
2. ボルトの突出しにボルトテンショナーをセットした状態で油圧をかけボルトを伸ばします。



3. トミーバーを使用しナットを回して着座させます。

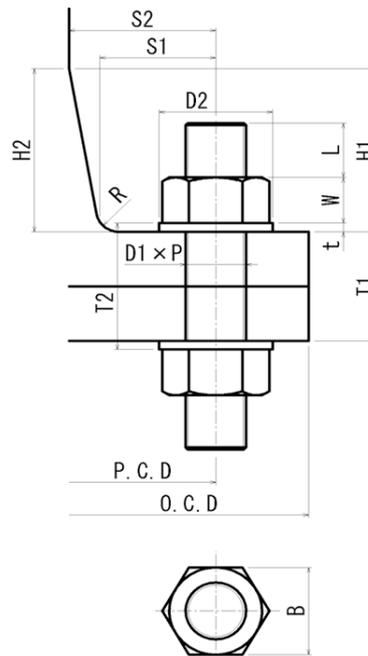


4. 油圧を抜くと締付け完了。



ボルトテンショナー引合い表 (仕様確認表)

タイプ	1. 一体型ねじ込みタイプ 2. プーラー型自重戻しタイプ 3. プーラー型複動タイプ 4. プーラー型スプリング戻しタイプ		
要求軸力(kN)			
寸法 (mm)	ボルトサイズ	D1	
	ネジピッチ	P	
	ボルト突出し長さ	L	
	ナット対辺	B	
	ナット高さ	W	
	ワッシャー外径	D2	
	ワッシャー厚み	t	
	ピッチ円直径	PCD	
	フランジ外径	OCD	
	上部障害物高さ	H1	
	フランジ高さ	H2	
	壁までの距離①	S1	
	壁までの距離②	S2	
	勾配壁曲面寸法	R	
ボルト本数			
ボルト材質			
取付姿勢			
雰囲気温度			
現状の締付方	・打撃 ・油圧レンチ ・手動レンチ ・その他		



BOLT TENSIONER



NISHIATSU HYDRAULIC PRODUCTS

株式会社 西 庄

NISHIATSU CO.,LTD.

〒841-0048

佐賀県鳥栖市藤木町5-12 (鳥栖工業団地内)

TEL 0942-82-3111 FAX 0942-82-3363

ホームページ <http://www.nishiatsu.co.jp>

メールアドレス info@nishiatsu.co.jp