



Modelo que se muestra con la jaula antivuelco es opcional.

Bomba de llave de torque accionada por aire

Esta bomba hidráulica de aire comprimido de alta presión de 700 bares está diseñada específicamente para aplicaciones de atornillado. El diseño de alta eficiencia proporciona mayores tasas de flujo, mejor velocidad y mayor vida útil, y ofrece el mejor rendimiento de su clase en comparación con otras bombas.

Un intercambiador de calor integrado enfría el aceite y calienta el aire de salida para evitar el congelamiento. El control colgante (6 m / 20 pies) permite un control ergonómico y una operación más segura. Accesorios opcionales como un 8 litros (2,1 gal) depósito, barra deslizante, múltiple de 4 puertos, jaula antivuelco y acoplamientos CEJN también están disponibles.

Características y Beneficios:

- Diseño de bomba de alta eficiencia, mayor flujo de aceite y presión de derivación.
- La operación de dos velocidades reduce el tiempo del ciclo para mejorar la productividad.
- Válvula de seguridad ajustable por el usuario incorporada en las válvulas manuales. Los puertos de aceite en las válvulas son de 3/8 "NPTF.
- Un intercambiador de calor integrado calienta el aire de salida para evitar el congelamiento y enfría el aceite.
- Indicador de presión lleno de glicerina con superposiciones de par transparente.
- Control colgante de operador ergonómico de 6 m (20 pies).
- Bajo costo de operación.

Physical Description

| | | |
|--|----------|----------|
| Width | 19.5" | 495 mm |
| Height | 20.5" | 520 mm |
| Depth | 12.6" | 320 mm |
| Weight (without oil and cage) | 92.6 lbs | 42 kg |
| For full weight add 1 kg (2.2 lbs) for each litre of oil | | |
| Oil reservoir capacity | 1.06 gal | 4 liters |
| Operator pendant | 20 feet | 6 meters |

Air Supply

| | |
|----------------------------|-------------|
| Dynamic air pressure range | 60-100 psi |
| Air consumption | 20-100 scfm |
| Noise Level | 80-95 dBA |

Hydraulic Performance

8.3 LPM at 50 bar (stage 1); 1 LPM at 700 bar (stage 2)