



КАТАЛОГ

КОВАННЫЕ И ОБРАБОТАННЫЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ / СТАНДАРТНЫЕ
ВИНТЫ, ШПИЛЬКИ И ГАЙКИ

AB&S – AVVITO S.R.L. 10156 -TORINO - ITALY - STRADA DEL FRANCESE 93
TEL.+39 0114703103 - +39 0114501329
COMMERCIALE@ABSAVVITO.IT - AVVITOSERVICE@ARUBAPEC.IT WWW.ABSAVVITO.COM



Certified Quality Management System ISO
9001:2015 N° ISO 9001-00017681 - PED
The Quality Management System supports P.E.D. 2014/68/EU requirements, Annex 1, sect. 4.3.

AB&S-AVVITO S.r.l. специализируется на производстве и поставке стандартного и специального крепежа как винты, болты, шпильки и др. крепежные изделия, предназначенные для следующих отраслей

НЕФТЕГАЗОВАЯ	ФАРМАЦЕВТИЧЕСКАЯ
БУРОВАЯ	ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНАЯ
НЕФТЕХИМИЧЕСКАЯ	ТРАКТОРОСТРОИТЕЛЬНАЯ
ЭНЕРГЕТИЧЕСКАЯ	МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ
ХИМИЧЕСКАЯ	МУСОРОПЕРЕРАБАТЫВАЮЩАЯ



AB&S-AVVITO, берет свое начало от слияния двух компаний, Avvito Service A&C S.r.l. (которая активно работает на рынке с 1969 года) и AB&S S.r.l. Благодаря многолетнему опыту работы на международных рынках первой компании и динамичности и инновационному духу второй компании, AB&S-AVVITO имеет оперативный потенциал, который выходит за рамки поставок качественного материала, **подтверждающий надежность и превосходство в качестве обслуживания.**

Мы можем предоставить полный комплекс услуг, специально предназначенных для нужд производственных промышленности, которые нуждаются в специальных услугах, направленные на индивидуальные потребности Клиента.

КОМПАНИЯ

Наша цель: довольный Клиент

Внимательный и гибкий подход к Клиенту - это наша характеристика, которая позволяет удовлетворить потребности Клиентов и, таким образом, достигнуть цели, устанавливая синергетические и долгосрочные отношения в сотрудничестве.

AB&S-AVVITO качество прежде всего

По этой причине мы специализируемся на предоставлении высококачественной продукции, которая в полном объеме соответствует стандартам и спецификациям Клиента, указанных в чертеже или в заказе. Для поддержания превосходства, которое нас отличает, мы решили заострить внимание на высоком качестве, которое является нашей сильной стороной.

Благодаря приобретенному опыту работы с **1969 года**, мы предоставляем адекватные решения для системы промышленного производства, как с точки зрения **продукции**, так и с точки зрения **обслуживания**.



WWW.ABSAVVITO.COM



ПРОДУКЦИЯ

После приобретенного сорокалетнего опыта работы в поставке крепежа, мы освоили, что более насущные потребности наших Клиентов заключаются в приобретении продукции специальных размеров и из нестандартных материалов.

И для удовлетворения таких потребностей, наша компания приступила к созданию производственного процесса, сосредоточенного в основном на некоторых специальных видах стали.

Ассортимент нашей продукции предоставляет собой изделия, произведенные в соответствии с чертежами, согласно спецификациям Клиента, как и продукции по чертежам, относящимся к международным стандартам UNI, ISO, UNI-EN-ISO, DIN, ANSI, ASME.

Все наши поставки:

Могут быть изготовлены из материалов, принадлежащих нашему ассортименту, или из материалов, указанных Клиентом

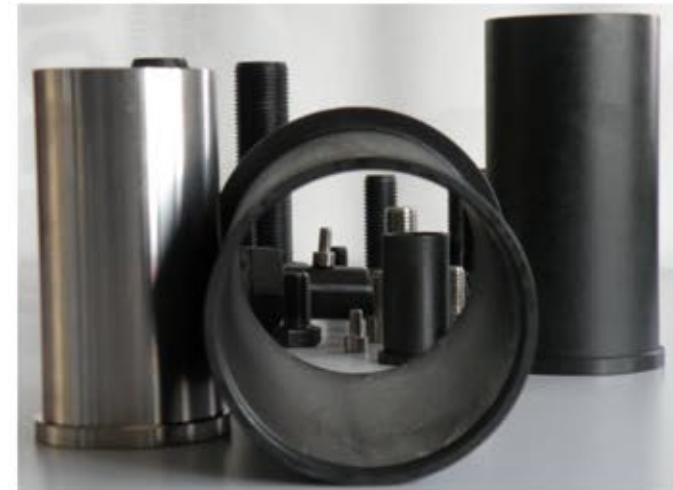
Характеризуются такой политикой как ноль дефектов, с завершающим контролем материалов перед отгрузкой продукции конечному Клиенту

Наша стратегия основывается:

На поставке высококачественной продукции по справедливым ценам

На возможности создания запасов продукции на нашем складе, подлежащих изъятию по мере необходимости, по предварительному письменному соглашению

таким образом, мы гарантируем Клиентам надежную продукцию высшего качества по справедливым ценам и Клиенту больше не придется заниматься управлением запасами, об этом позаботится AB&S-AVVITO.



АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ

АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ

ПРОДУКЦИЯ ДЛЯ НЕФТЕХИМИЧЕСКОЙ И ЭНЕРГЕТИЧЕСКОЙ ОБЛАСТЕЙ

ВИНТЫ:

Специальные и стандартные винты и шпильки

Специальные винты для буровой области

Винты с шестигранной головкой

Винты с цилиндрической головкой и внутренним шестигранником

Винты с потайной головкой с внутренним шестигранником

Шестигранные гайки

Рым-болты

Шплинты и Шпонки

Шайбы:

Плоские

Пружинные

Grower

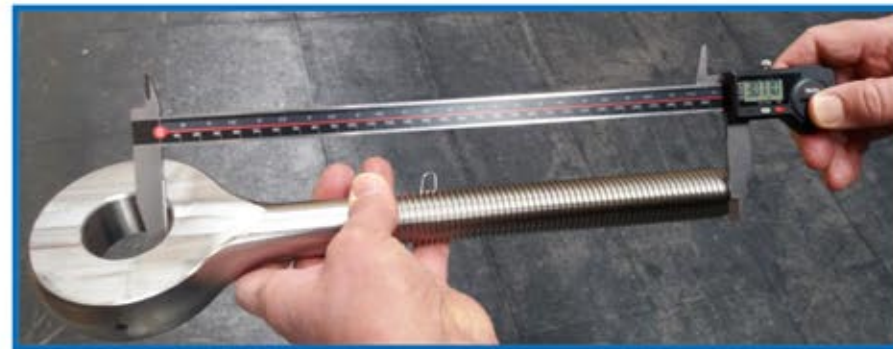
Другие виды по требованию

Втулки

Пластины

Кольца Anti-blow out

Специальные изделия по чертежам Клиента



СТАНДАРТНАЯ ПРОДУКЦИЯ

Высокопрочные винты:

- С шестигранной головкой
- С цилиндрической головкой и внутренним шестигранником
- С потайной головкой и внутренним шестигранником

5

Винты Самонавертывающиеся, Самонарезающие, Саморезные:

- С цилиндрической головкой и крестообразным шлицем
- С плоской потайной головкой и крестообразным шлицем
- С выпуклой головкой и крестообразным шлицем
- С шестигранной головкой
- С шестигранной головкой с закраиной

Гайки:

- Шестигранные
- Самоконтрящиеся гайки

Шайбы:

- Плоские
- Grower
- Пружинные зубчатые
- Пружинные выпуклые
- Пружинные волнистые – изогнутые

Винты, Гайки и Шайбы из нержавеющей стали

Винты, Гайки и Шайбы из латуни

Стопорные кольца:

- Внутренние
- Внешние

Штифты:

- Эластичные
- Конические

Резьбовые стержни

Рым-болты



Винты с шестигранной головкой и Винты с цилиндрической головкой и шестигранным углублением

Винты с ш/г, без покрытия, полнорезьбовые в диаметрах до M24 и 1"

- ASTM A193 GR.B7
- ASTM A320 GR.L7

Винты с ц/г и ш/у, без покрытия, полнорезьбовые в диаметрах до M24

- ASTM A193 GR.B7
- ASTM A320 GR.L7

Для всей продукции, можем изготовить версию B7M-L7M благодаря использованию печи для термической обработки нашего производственного отдела

Поставляем в кратчайшие сроки:

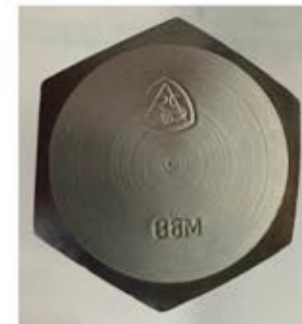
Винты с ш/г в диаметрах до M24

- ASTM A193 и A320 B8M cl.2

Винты с ц/г и ш/у в диаметрах до M24

- ASTM A193 и A320 B8M cl.2

Для всей продукции, можем изготовить версию B8 cl.1, B8M cl.1 благодаря использованию печи для термической обработки нашего производственного отдела



ШПИЛЬКИ

Шпильки, без покрытия, полнорезьбовые

Имеются в наличии на складе из материала ASTM A193 Gr. B7 в диаметрах до M24 и 1"

Возможность производства из следующих материалов

ASTM A193 Gr. B7/B7M

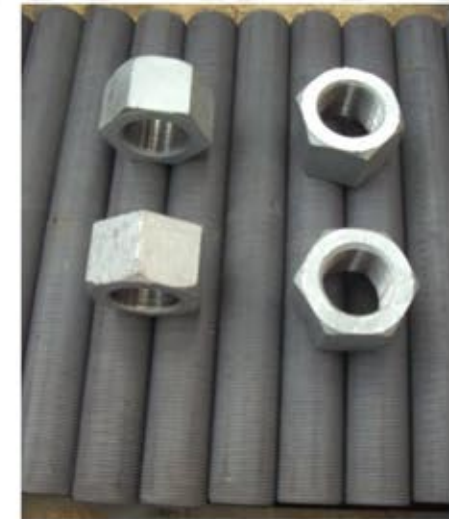
ASTM A320 Gr. L7/L7M

ASTM A193 и ASTM A320 in B8 и B8M

ASTM A453 Gr. 660

Hastelloy, Inconel и др. материалы по требованию

- До $\varnothing 4''$ из сырьевого материала, который имеется в наличии на складе
- Свыше $\varnothing 4''$ и до $\varnothing 6''$ из сырьевого материала, который необходимо приобрести



ГАЙКИ

Гайки из углеродистой стали

Метрическая резьба от ϕ M6 до ϕ M52

Дюймовая резьба от ϕ 1/4" до ϕ 2" серия тяж. ANSI B18.2.2

Марки материала стандарта:

- ASTM A194 GR.2H, 2HM, GR.4+S3 (4L), GR.7+S3 (7L), GR.7+S3 (7ML)

Гайки из нержавеющей стали

Метрическая резьба от ϕ M6 до ϕ M48

Дюймовая резьба от ϕ 1/4" до ϕ 2" серия тяж. ANSI B18.2.2

Марки материала стандарта:

- ASTM A194 GR.8, GR.8M,

С возможностью осуществления версии A (8A - 8MA) при помощи печи для термической обработки



ГОРЯЧАЯ ШТАМПОВКА КРЕПЕЖА ДЛЯ БУРОВОЙ ОТРАСЛИ

AB&S-AVVITO предлагает компаниям буровой отрасли новый ассортимент продукции высочайшего качества без дефектов, произведенных по чертежам Клиента:

винты произведенные методом горячей штамповки
макс. \varnothing 350 мм и макс. весом 130 кг за ед.

10

Все наши поставки:

- Могут быть произведены из материалов нашего ассортимента или из материалов указанных Клиентом
- Могут быть подвержены различным типами обработок и покрытиям
- Характеризуются такой политикой как «0 дефектов», с **тщательным контролем** материалов перед доставкой конечному потребителю



ПРОИЗВОДСТВО ШПЛИНТОВ И ШПОНОК

AB&S-AVVITO специализируется на поставках стандартных и специальных шплинтов и шпонок из различных материалов исходя из потребностей каждого Клиента.

Кроме материалов, которые мы уже поставляем:

- Стали (напр. сталь C45K, сталь 39NiCrMo3 закалка/отжиг)
- Нержавеющие стали (напр. нержавеющая сталь AISI 316L)
- Суперсплавы

можем предоставить совершенно новый ассортимент

Среди которых наиболее востребованные:

- Nitronic®
- F51÷55
- Alloy K 500
- Другие виды материалов по требованию



МАТЕРИАЛЫ



Самые распространенные обработанные материалы включают себя множество типов:

Обычные стали,
Нержавеющие стали, Nitronic[®], легированные стали, никелевые стали
Hastelloy[®], Inconel[®], Monel[®], титановые сплавы, цветные материалы.

Вся механическая обработка осуществляется согласно требованиям таких стандартов как

- ASTM,
- AISI,
- UNI,
- UNI-EN,
- UNI-EN-ISO,
- DIN

АССОРТИМЕНТ ИСПОЛЪЗУЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

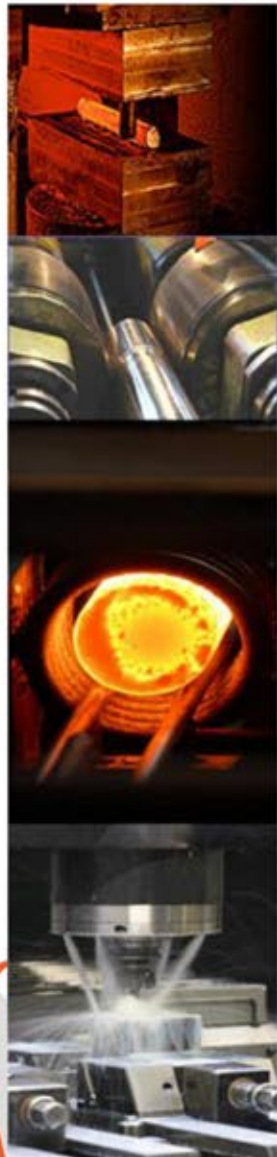
Легированные и нелегированные углеродистые стали	Нержавеющие стали	Стали - Дуплекс - Супердуплекс	Никелевые сплавы	Алюминиевые сплавы	Титановые сплавы
ASTM A193 GR B7 – B7M GR B16	ASTM A193 GR B8 – B8A UNS S 30400 AISI 304 A2 – 50/70/80	ASTM A182 F55 ZERON 100®	ASTM F467M – F468M UNS N 10276 HASTELLOY 276® NICKELVAC C276®	ASTM F468 UNS A 97075 LEGA 7075	ASTM F467M – F468M UNS R 50400 TITANIO GR 2
ASTM A194 GR 2H – 2HM 4 – 7 – 7M	ASTM A194 GR 8 UNS S 30400 A2 – 50/70/80	ASTM A182 F51	UNS N 08020 NICKELVAC 23®		ASTM F467M – F468M UNS R 50700 TITANIO GR 4
ASTM A320 GR L7 – L7M	ASTM A193 GR B8M -B8MA UNS S 31600 AISI 316 A4 – 50/70/80		ASTM F467M – F468M UNS N 06625 INCONEL 625®		ASTM F467M – F468M UNS R56400 TITANIO GR 5
ISO 898-1 CL. 8.8 10.9 12.9	ASTM A194 GR 8M –8MA UNS S 31600		ASTM F467M – F468M UNS N 05500 MONEL K500® NICKELVAC K500®		
ISO 898-2 CL. 8 10	ASTM A193 GR B8R UNS S 20910 NITRONIC 50® NICKELVAC XM - 19®				
	ASTM A193 GR B8S UNS S 21800 NITRONIC 60®				
	ASTM A193 GR B8T AISI 321				
	ASTM A453 GR 660: cl.A, cl.B, cl.C UNS S 66286 NICKELVAC A-286®				

AB&S-AVVITO использует только высококачественные материалы итальянского и европейского происхождения. Поставка наилучшей продукции Клиенту является нашей прерогативой.

Широкий ассортимент материалов, предоставленный слева, позволяет удовлетворить потребности наших Клиентов.

Возможность расценки изделий из других материалов по требованию Клиента

МЕТОДЫ ПРОИЗВОДСТВА И ОБРАБОТКИ

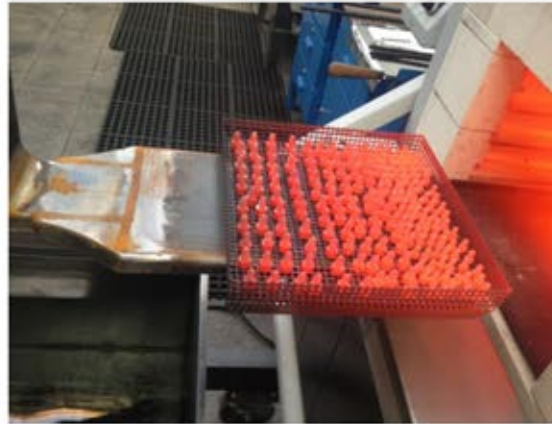


Штамповка	холодная горячая	
Методы производства	профилирование токарная обработка фрезеровка	
Термические обработки	закалка отпуск закалка и отпуск растворение старение	
Поверхностные обработки	азотирование	<i>в солевой азотированной ванне, ARCOR® плазменно-ионное азотирование kolsterising®</i>
	специальные процессы для нержавеющей стали (S ³ P)	
Защитные обработки	электролитические методы обработки	цинкование никелировка хромирование
	горячее цинкование (HDG) полирование фосфатирование сухое/масляное	
Поверхностные покрытия	оцинкованное покрытие	Geomet® LAFRE® ZEC® (Zinc protector ZEC® – 888)
	тефлоновое покрытие	<i>Xylan®</i>
	применение окраски	самотормозящиеся, тормозящиеся, герметизированные, <i>Precote®</i>
	смесь порошков и плазменные дуги	<i>Niploy®/Cheniflon®</i>
	посеребрение	

ИНДУСТРИАЛЬНАЯ ПЕЧЬ THERM CONCEPT KM 10/13 Предназначенная для термических обработок

Для предоставления лучшего сервиса Клиентам, мы приобрели промышленную печь нового поколения для таких термических обработок как отпуск и растворение для малых и средних партий количества.

15



Технические характеристики печи:

- максимальная температура: 1300 °C
- из стали, с укрепляющим профилем с двухслойным покрытием
- многослойная изоляция высокого качества и без асбеста
- низкая потеря тепла - сопротивление с трех сторон - равномерное распределение температур
- панель управления с регулятором *Eurotherm 3208* (для наиболее точного контроля)

ОБРАБОТКИ И ПОВЕРХНОСТНЫЕ ПОКРЫТИЯ

Наша компания предоставляет следующие обработки и поверхностные покрытия:

Поверхностное упрочнение (АЗОТИРОВАНИЕ, СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПРОЦЕДУРЫ):

Поверхностный упрочнитель как азотирование в соляных ваннах, ARCOR®, плазменное азотирование и инновационные упрочнители (например kolsterization®) позволяют придать материалам превосходную поверхностную твердость без существенного снижения коррозионной стойкости.

Такие процедуры могут значительно различаться между собой по затратам и производительности, поэтому для Клиента очень важно определить первоначальную цель услуги.

Специальные процессы для нержавеющей стали:**S³P**

Специальные процессы для нержавеющей стали (S³P), которые включают в себя технологию Kolsterising® и Nivox®, предлагают уникальные решения для упрочнения поверхности нержавеющей аустенитной стали, сплавов на основе никеля и сплавов на основе хрома-кольбата, которые улучшают механические свойства и износостойкость без ущерба на коррозионную стойкость

Механические свойства изделий из нержавеющей аустенитной стали могут быть улучшены путем применения процессов S³P, которые позволяют получить закаленную поверхность нержавеющей аустенитной стали. Во всех процессах S³P, коррозионная стойкость основного материала не изменяется, наоборот увеличивается износостойкость, механическая прочность и пластичность, в добавок к абразивной стойкости. Во время диффузии поверхности, трещины и сколы не появляются на поверхности, предлагая значительные преимущества по сравнению с технологиями покрытия. Процессы S³P A® и Kolsterising® идеально подходят для нержавеющей аустенитной стали, дуплексной стали и материалов на основе никеля. Процессы S³P M используются для обработки материалов из нержавеющей стали упрочненные осаждением.

Преимущества:

- Увеличение твердости поверхности до 900-1300 HV0.05 (в соответствии с условиями основного материала и поверхности)
- Материалы и детали тщательно отобраны и проектированы, поддерживают коррозионную стойкость
- Обработанные детали предлагают стабильность цвета и размера
- Не требует дальнейшей обработки
- Отсутствует риск расслаивания
- Парамагнитные свойства аустенитных материалов остаются неизменными после обработки
- Повышается устойчивость к истиранию и изделия становятся более устойчивыми к износу
- Высокая устойчивость в среде подлежащей к износу поверхности, таких как скольжение в сочетании с абразивным износом и кавитационной эрозии.

Сферы применения и материалы:

- Насосы для перемещения промышленных жидкостей, клапаны и фитинги, которые должны быть устойчивы к износу и истиранию
- Крепежные изделия, которые должны поддерживать коррозионную стойкость, износостойкость и стойкость к истиранию, а также которые могут быть легко демонтированы
- Детали и крепежные изделия, устойчивые к износу и царапинам, которые поддерживают устойчивость к коррозии в морских условиях

Все виды нержавеющей стали и сплавы на основе никеля, которые мы используем могут быть обработаны с помощью различных процессов S³P.

Некоторые типичные примеры:

- Нержавеющая аустенитная сталь: AISI 304, 304L, 316, 316L
- Нержавеющая сталь дуплекс: AISI 430, 440
- Нержавеющая сталь упрочненная осаждением: PH 17-4, PH 13-8 Mo
- Сплавы на основе никеля: Hastelloy® e Inconel®

Обработки S³P включают в себя диффузию при низкой температуре большого количества углерода и / или азота на поверхности без образования осаждения хрома. В процессе вводятся некоторые дополнительные химические элементы, которые не присутствовали до обработки. Отсутствует риск расслаивания, так как в процессы S³P не добавляется покрытие и не вводится никакая фаза хрупкости в материале.

Неэлектролитическое покрытие из цинка:

GEOMET® (с или без интегрированной смазки)

Это неэлектролитическое тонкопленочное цинковое покрытие, которое защищает от коррозии изделия произведенные из стали, чугуна, железа и других цветных материалов. Оно состоит из цинка и алюминия которое образует неорганическое вяжущее вещество. Его получают благодаря применению водной дисперсии за счет погружения или распыления и, следовательно, без какого-либо риска водородной хрупкости

ZINC PROTECTOR ZEC® - 888

Это покрытие предотвращает от коррозии, не содержит хром и подходит для электролитического цинкования различных сплавов.

Отлично заменяет хромовое покрытие.

Характеристики

Отличная защита от коррозии, **до 1000 часов устойчивости в камере солевого тумана**

Самовостановительные свойства

Всего лишь 1-2 мкм толщины, уже позволяет избежать засорение

Незначительное изменение коэффициента трения

Цвет светлый/прозрачный

LAFRE®

Высокая стойкость к коррозии с тонким покрытием:

2000 часов устойчивости в камере солевого тумана при толщине пленки 5 мкм

Предотвращает от водородной хрупкости:

Предотвращает от процесса электролитического травления поэтому защищает от водородной хрупкости

Воздействие на окружающую среду:

Не содержит шести и трехвалентный хром, температура горения составляет 250°C.

Наружное покрытие:

Хорошо реагирует на различные краски. Возможно применение методов покрытия из порошкового материала и электростатического распыления

Поверхностное полимерное покрытие "XYLAN®":

Вся наша продукция (в основном болты, а так же, другие изделия как например втулка) может быть защищена полимерными покрытиями на основе PTFE как "XYLAN®" (WHITFORD's TM).

Данный вид покрытия защищает от коррозии и обеспечивает минимальное трение минимальное поверхностное повреждение резьбы.

Такое покрытие обладает высокой устойчивостью к температуре от 60 °C до 220 °C.

Типичная область применения-покрытие для крепежа.

Существуют различные виды продукции, которые по разному реагируют на коррозию (в данном случае крепеж, изготовленный из углерода и легированных сталей), но возможно применение данного покрытия на нержавеющей стали, чтобы избежать поверхностного повреждения резьбы при многократном использовании изделия.

Другие более узкие области применения покрытия Xylan® могут быть применены на другие виды крепежа (например втулки), которые часто подвергаются трению и требуют применения защитной масляной пленки.

Предварительная обработка поверхности:

Чтобы предотвратить уплотнение резьбы, наша компания предоставляет широкий спектр предварительных покрытий, такие как "Precote®", которые устраняют уплотнение резьбы в процессе сборки.

Все предварительные покрытия имеют разную окраску с целью легкой идентификации изделия.

Данные покрытия делятся на 4 типа:

сильный фиксатор для предотвращения ослабления при сильном напряжении

средний фиксатор для предотвращения ослабления при среднем напряжении

слабый фиксатор для предотвращения ослабления при слабом напряжении

Герметик, наносится с целью предотвращения утечки жидкости



Примечание:

В основном, предварительная обработка используется как «штамп» (от 90° до 120°), однако при нанесении на 360°, обеспечивает герметичность жидкостей (только при первом применении).

19

Полимерные покрытия металла “NIPLOY” и “CHENIFLON”:

Данное покрытие предназначено для специального использования, (отличная устойчивость к изнашиванию и коррозии), особенно применимо для втулок и подобных изделий которые требуют наилучшие характеристики покрытия типа “Xylan”. “Cheniflon” обеспечивает превосходный коэффициент трения благодаря действию сухих самосмазывающихся частиц тефлона. Эта особенность имеет такие преимущества как предотвращение прилипания и скольжения.

Данное покрытие, как правило, имеет толщину поверхности 25-30 мкм, что позволяет облегчить механическую работу благодаря своей смазке и отличной стойкости к коррозии при температуре от - 190 ° С до + 200 ° С.

Обычно используется в пищевой промышленности, однако нанесение данного покрытия на механические изделия, может применяться также в химической и энергетической промышленности.

ГОРЯЧЕЕ ЦИНКОВАНИЕ

- ВИЗУАЛЬНЫЕ КОНТРОЛИ И КОНТРОЛЬ НАВИНЧИВАНИЯ КАЖДОГО ИЗДЕЛИЯ
- ГАРАНТИРУЕМАЯ ТОЛЩИНА В СООТВЕТСТВИИ СО СТАНДАРТАМИ
- ОТСУТСТВИЕ КОМКОВ И ОСТАТКОВ ЦИНКА
- ОТСУТСТВИЕ ТЕМНЫХ ПЯТЕН И/ИЛИ НЕПОКРЫТЫХ ЧАСТЕЙ
- ОТЛИЧНОЕ НАВИНЧИВАНИЕ ГАЙКИ
- ПРОВЕРКА СОБЛЮДЕНИЯ ДОПУСКОВ

НАШ АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ С ГОРЯЧИМ ЦИНКОВАНИЕМ:

- шпильки и винты с номинальным диаметром + слой цинка с гайкой с заново прорезанной резьбой после цинкования
- шпильки и винты с уменьшенным диаметром + слой цинка для достижения номинального диаметра с гайкой номинального диаметра
- шайбы и др. изделия по требованию



ПРЕДЛАГАЕМЫЕ УСЛУГИ

Помощь в сокращении поставщиков.

Обращаясь в компанию AB&S-AVVITO, вы упростите работу своего отдела закупок, который будет направлять документацию единственному поставщику в сфере крепежа.

Приостановка цен

AB&S-AVVITO гарантирует приостановку цен и экономию на расценках, полученных от создания авторизованных экономических партий с возможностью ежемесячной оплаты поставленного товара.

21

Запасы на складе

AB&S-AVVITO управляет складом уполномоченных запасов изделий от имени Клиента, также на основе годовых бюджетов, для покрытия потребностей от 4 до 12 месяцев с учетом финансовых затрат на месяцы пребывания товара на складе. Предоставляет возможность отсрочки относящейся заранее согласованной партии, в случае если потребление некоторых кодов было замедлено.

Обеспечение качества предоставленных изделий

AB&S-AVVITO обеспечивает соответствие своей продукции через Систему управления качеством, сертифицированной в соответствии со стандартом UNI EN ISO 9001:2015 и благодаря современной лаборатории, оснащенной точными высококачественными инструментами.

Запланированные поставки

"kan-ban"

"just-in-time"

"milk run"

Уженедельные

Двухнедельные

Ежемесячные

Служба экстренной доставки в случае чрезвычайной ситуации для небольших и средних количеств специальных изделий (шпильки, гайки, болты, винты), входящих в наш ассортимент продукции и находящихся на складе, в ближайшее время.

WWW.ABSAVVITO.COM



Индивидуальная упаковка

Автоматическое и полуавтоматическое упаковочное оборудование позволяет подготовить товары в соответствии с индивидуальными потребностями Клиента (пакеты, небольшие коробки, коробки, полиэтиленовые пакеты), посредством предварительного согласования с Клиентом типа упаковки и количества изделий, что позволяет иметь оптимальное количество в сборочной линии.

AB&S-AVVITO может наносить этикетки на разных языках, указывая код клиента (16 буквенно-цифровых символов) и, по возможности, наименование компании Клиента в качестве заголовка на этикетке.

22



ЛАБОРАТОРИЯ И КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА



SPECTROCHECK

Оптический эмиссионный спектрометр для количественного анализа химических элементов твердых образцов. Спектрометр оснащен комплексными программами на основе Fe, Cu и нержавеющей стали которые помогают определить используемый материал, и другими программами.

24



РУЧНОЙ СПЕКТРОМЕТР

SPECTRO XSORT – это ручной спектрометр ED-XRF для быстрой проверки изделий, отбора и анализа широкого спектра материалов.

Этот прибор предназначен для выполнения необходимых проверок PMI (*Positive Material Identification*).

Такой спектрометр успевает проанализировать до 41 элемента всего за 2 секунды в том числе такие элементы как Mg, Al, Si, которые требуют большего для измерения.



МЕТРОСОМ – ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ НА РАСТЯЖЕНИЕ

Универсальное оборудование для испытаний на растяжение с гидравлическим управлением и максимальной нагрузкой 300 кН.

Благодаря программному обеспечению, все данные обрабатываются и отображаются на экране с высоким разрешением.

Все данные технических и химических исследований предоставлены в диаграммах, которые сохраняются для удостоверения проведенных испытаний продукции.



FISCHERSCOPE X RAY 1600-2

Рентгенофлуоресцентный спектрометр (толщиномер) – оборудование, предназначенное для определения толщины покрытий, анализа состава материалов и общего тестирования свойств материалов.



СЦИНТИЛЛЯЦИОННЫЙ ДЕТЕКТОР PDS-100G-GN

Это переносное контрольно-регистрирующее устройство радиационного излучения, предназначено для обнаружения, локализации радиоактивных веществ.



ПРИБОР ДЛЯ ИЗМЕРЕНИЯ ТОЛЩИНЫ ПОКРЫТИЯ: FISCHER DELTASCOPE® FMP30

Это толщиномер DELTASCOPE FMP30 с магнитно-индукционным методом для измерения немагнитных покрытий (цинк, хром, медь, полимерные и лакокрасочные покрытия), используется для измерения лакокрасочных и полимерных покрытий на немагнитных подложках методом вихревых токов.

Применения:

- Гальваническая обработка цинком, хромом, медью и т.д.
- Покрытия или покрытия при помощи сварки
- Краски, пластиковые покрытия железа и металлов

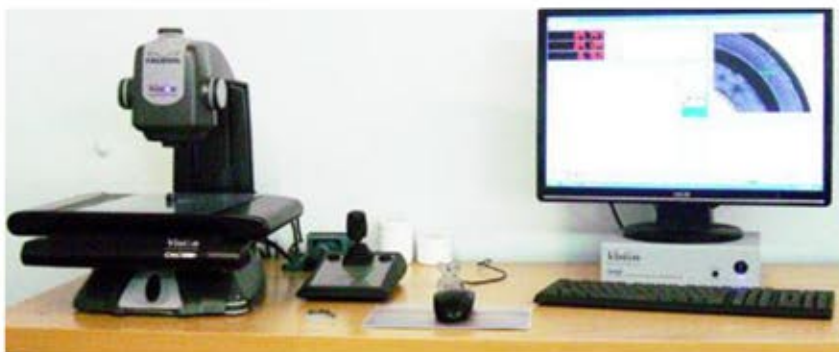


ОТОБРАЖЕНИЕ ПОКАЗАТЕЛЕЙ: HEIDENHAIN IK 5000 QUADRA-CHEK

Данное устройство позволяет просматривать измеренные показатели с помощью линейной измерительной системы, измерительного зонда, поворотного преобразователя или угловой измерительной системы.

Основные функции:

- Обнаружение точек измерения по сетке в зависимости от исполнения:
- Обнаружение трехмерных элементов профиля
- Автоматическое обнаружение краев с помощью оптического датчика
- Обнаружение видео краев и отображение живого изображения
- Получение точек измерения с помощью сенсорной системы
- Управление осью CNC и автофокусировкой



ДЮРОМЕТРЫ

Цифровой инструмент, который предназначен для измерения твердости материалов методом испытаний по:

- Роквеллу HRC и HRB
- Бринеллю HB



ПРОФИЛЬНЫЕ ПРОЕКТОРЫ

Измерительный профильный проектор это прибор, позволяющий проводить точные измерения с разрешением до 1/1000 мм.



СПИСОК СТАНДАРТОВ ASTM

ASTM A193:

Alloy-Steel and Stainless Steel Bolting Materials for High Temperature or High Pressure Service and Other Special Purpose Applications

ASTM A194:

Carbon and Alloy-Steel Nuts for Bolts for High Pressure or High Temperature Service, or Both

ASTM A307:

Carbon Steel Bolts and Studs, 60.000 PSI Tensile Strength

ASTM A320:

Alloy-Steel and Stainless Steel Bolting Materials for Low Temperature Service

ASTM A370:

Standard Test Methods and Definitions for Mechanical Testing of Steel Products

ASTM A380:

Cleaning, Descaling and Passivation of Stainless Steel Parts, Equipment and Systems

ASTM A453:

High-Temperature Bolting Materials, with Expansion Coefficients Comparable to Austenitic Stainless Steels

ASTM A962:

Common Requirements for Steel Fasteners or Fastener Materials, or Both, Intended for Use at Any Temperature from Cryogenic to the Creep Range

ASTM A1082:

Standard Specification for High Strength Precipitation Hardening and Duplex Stainless Steel Bolting for Special Purpose Applications

ASTM B117:

Standard Practice for Operating Salt Spray (Fog) Apparatus

ASTM F467:

Nonferrous Nuts for General Use (Metric)

ASTM F468:

Nonferrous Bolts, Hex Cap Screws, and Studs for General Use (Metric)



СПИСОК СТАНДАРТОВ МАТЕРИАЛОВ И ДРУГИЕ СООТВЕТСТВУЮЩИЕ ССЫЛКИ

API SPECIFICATION 6A

Specification for Wellhead and Christmas Tree Equipment

API STANDARD 6A718

Nickel Base Alloy 718 (UNS N07718) for Oil and Gas Drilling and Production Equipment

ANSI/API SPECIFICATION 16A

Specification for Drill-through Equipment

API SPECIFICATION 20E

Alloy and Carbon Steel Bolting for Use in the Petroleum and Natural Gas Industries

ASME B 31.3:

ASME code for pressure piping

UNI EN 10204 (BS EN 10204):

Prodotti metallici - Tipi di documenti di controllo

EN 10269:

Steel and nickel alloys for fasteners with specified elevated and or low temperature properties

UNI EN 3506 parte 1 e 2 (EN ISO 3506 part 1 & 2):

Caratteristiche meccaniche degli elementi di collegamento di acciaio inossidabile resistente alla corrosione: viti, viti prigioniere e dadi

UNI EN ISO 10684 (EN ISO 106841):

Elementi di fissaggio - Rivestimenti di zinco per immersione a caldo

ISO 15156 part 1-2-3 (ex NACE MR0175/ISO):

Petroleum and natural gas industries - Materials for use in H₂S containing environments in oil and gas production

ISO 8992:

Fasteners - General Requirements for bolts, screws, studs and nuts

NACE MR 0103:

Materials resistant to sulphide stress cracking in corrosive petroleum refining environments



СПИСОК СТАНДАРТОВ ПРОДУКЦИИ

ASME B18.2.1a - Addenda to ASME B18.2.1:
Square and hex bolts and screws (Inch series)

ASME B18.2.2:
Square and hex nuts (Inch series)

UNI EN ISO 4014 (ex UNI 5737):
Viti a testa esagonale con gambo parzialmente filettato. Categorie A e B

UNI EN ISO 4017 (ex UNI 5739):
Viti a testa esagonale con gambo interamente filettato. Categorie A e B

UNI EN ISO 4032 (ex UNI 5588):
Dadi esagonali, tipo 1 Categorie A e B

UNI EN ISO 4033 (ex UNI 5587):
Dadi esagonali, tipo 2 Categorie A e B

UNI EN ISO 4035 (ex UNI 5589):
Dadi esagonali bassi (smussati). Categorie A e B

UNI EN ISO 4762 (ex UNI 5931):
Viti a testa cilindrica con cava esagonale

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ПОДРАЗДЕЛЕНИЯ



WWW.ABSAVVITO.COM



ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ПОДРАЗДЕЛЕНИЯ ДЛЯ ПРОДУКЦИИ ВЫПУСКАЕМОЙ МЕТОДОМ ГОРЯЧЕЙ ШТАМПОКИ

Подразделение 1

Оборудование:

- 3 Фрезерных станка
- 2 Электрические горизонтально-ковосные машины
- 1 Индукционная печь
- 3 Торцевые пилы
- 2 Токарных станка с ЧПУ
- 4 Полуавтоматических токарных станка
- 2 Прокатных станка

Актуальное производство:

Методом горячей штамповки:

Винты (С Шестигранной Головкой)

Нормы UNI Ø max 56

Нормы ASME Ø max 2"

Винты (С Цилиндрической Головкой и Шестигранным Углублением)

Нормы UNI Ø max 56

Материалы:

Углеродистая сталь

Легированная сталь

Нержавеющая сталь

По запросу Клиента наша компания может предоставить и другие изделия, которые отсутствуют в каталоге, совместимые с нашим производственным оборудованием.

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ПОДРАЗДЕЛЕНИЯ ДЛЯ ПРОДУКЦИИ ВЫПУСКАЕМОЙ МЕТОДОМ ГОРЯЧЕЙ ШТАМПОКИ

Подразделение 2/1

Оборудование:

- 1 Горизонтально-ковочная машина 9" 2500 Тонн
- 1 Горизонтально-ковочная машина 7"½ 2000 Тонн
- 1 Горизонтально-ковочная машина 6" 1600 Тонн
- 1 Вертикально-ковочная машина 4000 Тонн
- 1 Фрезерный станок Ø 300 мм
- 1 Фрезерный станок Ø 250 мм
- 1 Фрезерный станок Ø 180 мм
- 1 Ковочный молот 25 Тонн
- 1 Роботизированный пресс 600 Тонн

Актуальное производство:

Методом горячей штамповки:

Крепежные изделия

Размеры: min. 3 Kg. max 130 Kg.

Материалы:

Углеродистая сталь

Легированная сталь

По запросу Клиента наша компания может предоставить и другие изделия, которые отсутствуют в каталоге, совместимые с нашим производственным оборудованием.

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ПОДРАЗДЕЛЕНИЯ ДЛЯ ПРОДУКЦИИ ВЫПУСКАЕМОЙ МЕТОДОМ ГОРЯЧЕЙ ШТАМПОКИ / МЕХ. ОБРАБОТКИ

Подразделение 2/1

Оборудование:

- 9 Токарных станка с ЧПУ
- 2 Центральных станка

Актуальное производство:

Мех. Обработка изделий, произведенных методом горяче штамповки

Размеры: min. 3 Kg. max 130 Kg.

Система внутреннего лабораторного контроля обработанных изделий:

- **Контроль размеров** производится специально предназначенными измерительными, трехмерными, цифровыми приборами, используются так же приборы для измерения шероховатости

Внутреннее оборудование для выполнения термической обработки::

- 2 Электрические печи мощностью 300 кВт и 200 кВт

для:

нормализации

изотермического и глобулярного отжига (вместимость 9 тонн в день)

закалка в воде и полимеры (6 тонн в день)

- 2 Станка пескоструйной обработки поверхности изделий:

Максимальный диам.: 2 м (длина) и 150 кг (вес)

Система внутреннего лабораторного контроля обработанных материалов::

- Испытания твердости по БРЮНЕЛЛЮ и РОКВЕЛЛУ
- Структурные металлографические испытания на кислотную коррозию образцов
- Микроскоп с встроенной видеокамерой для наблюдения структуры обработанной стали

По запросу Клиента наша компания может предоставить и другие изделия, которые отсутствуют в каталоге, совместимые с нашим производственным оборудованием.



Производственные подразделения шпильки Подразделение 3

Оборудование:

- 7 Автоматических ленточных пил
- 1 Ножницы
- 2 Оборудования для фасок
- 5 Накатных станка
- 6 Токарных станка с ЧПУ
- 2 Центральных станка

Актуальное производство:

Шпильки и резьбовые стержни из материала, который имеется в наличии:

Метрический шаг от \varnothing M6 до \varnothing M64

Стандартный шаг от \varnothing 1/4 до \varnothing 4"

Материалы:

Все материалы предусмотрены стандартами ASTM, DIN, UNI.

По запросу Клиента наша компания может предоставить и другие изделия, которые отсутствуют в каталоге, совместимые с нашим производственным оборудованием до:

- метрического шага \varnothing макс. M120

- стандартного шага \varnothing макс. 5"

С необходимостью приобретения сырьевого материала

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ПОДРАЗДЕЛЕНИЯ / ТОКАРНЫЕ ЦЕХА

Подразделение 4

Оборудование:

- 6 Четырехосных станка от \varnothing 10 до \varnothing 70
- 1 Четырехосный станок от \varnothing 10 до \varnothing 80
- 1 Токарный станок с ЧПУ типа CNC макс. \varnothing 350
- 2 Токарные станки с ЧПУ типа CNC макс. \varnothing 350
- 1 Программное обеспечение CAD - CAM 3D

Актуальное производство:

Кованые стандартные изделия и изделия по чертежам:

Специальные винты

Гайки

Стопорные кольца (ABO – Anti-Blow Out)

Упорные кольца

Втулки

Изделия полученные обточкой и притиркой до \varnothing 350 мм макс.

Материалы:

Сталь

Нержавеющая сталь

Др. материалы по требованию

По запросу Клиента наша компания может предоставить и другие изделия, которые отсутствуют в каталоге, совместимые с нашим производственным оборудованием.

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ПОДРАЗДЕЛЕНИЯ / ТОКАРНЫЕ ЦЕХА Подразделение 5

Оборудование:

- 5 Токарных станка CNC с автоматом продольного точения, двойной зажимной патрон от 4 до 8 контролируемых осей на стержень от $\varnothing 20$ до $\varnothing 32$
- 4 Токарных станка с неподвижной головкой, один зажимной патрон с двумя контролируемыми осями на стержень от $\varnothing 25$ до $\varnothing 50$
- 1 Токарный станок с неподвижной головкой, один зажимной патрон с 6 контролируемыми осями на стержень макс. $\varnothing 52$
- 1 Многоцелевой станок с вертикальной фрезой, 4 контролируемые оси на стержень макс. 1300x600x700

42

Актуальное производство:

Кованые стандартные изделия и по чертежам::

Специальные винты
Гайки
Штифты

Материалы:

Нержавеющие ствли AISI 303, 304, 316
Легированные / нелегированные стали
42crmo4
39ncd3
100cr6

По запросу Клиента наша компания может предоставить и другие изделия, которые отсутствуют в каталоге, совместимые с нашим производственным оборудованием.

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ПОДРАЗДЕЛЕНИЯ ШПЛИНТЫ И ШПОНКИ Подразделение 6

Оборудование:

- 3 Фрезерных станка
- 2 Шлифовальных станка с ЧПУ для плоских поверхностей
- 2 Ленточные пилы
- 8 Автоматы для производства стандартных шплинтов
- 6 Сверилных станка
- 6 Гайкорезных станка

Актуальное производство:

Шплинты и Шпонки:

Таблицы UNI 6604/DIN 6885

Форма А (округленная)

Форма В (прямая)

Форма С (одна сторона округленная – другая прямая)

Таблица UNI 7510/DIN 6885

Низкие шпонки

Таблица UNI 6607

Конические шпонки

Таблица UNI 6608/DIN 6887

Клиновые шпонки с головкой

Таблица UNI 6605/DIN 6885

Фрикционные шпонки

Материалы:

Стандартные:

Сталь C45K

Сталь INOX AISI 316L

Сталь 39NiCrMo3 закаленная и отпущенная

Специальные:

Nitronic ®

F51 ÷ 55

Alloy K500

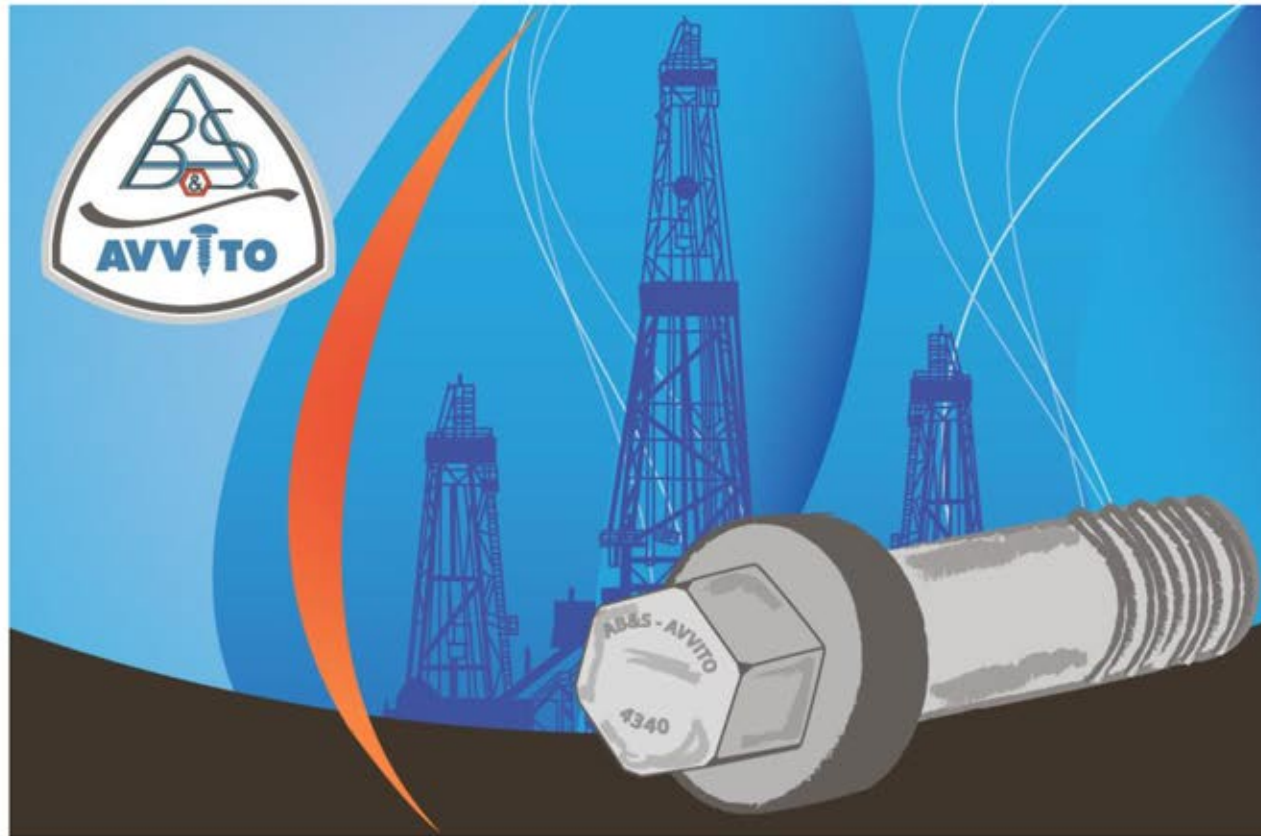
По запросу Клиента наша компания может предоставить и другие изделия, которые отсутствуют в каталоге, совместимые с нашим производственным оборудованием.

КАТАЛОГ

WWW.ABSAVVITO.COM



КАТАЛОГ



WWW.ABSAVVITO.COM

