



RAPID-TORC®
BIG NUTS - BIG TOOLS™

LE SERRAGE PAR INDUCTION DE VOS TURBINES VAPEUR

NOUVEAU



VENTE, LOCATION & SERVICE SUR SITE
CONTACTEZ-NOUS AU (+32) 02/358.19.33



**Aucune source de chaleur
rayonnante**



Aucune usure de la filetée

**Refroidissement immédiat de
la canne chauffante**



**Une double installation pour
un serrage uniforme**





RAPID-TORC®

BIG NUTS - BIG TOOLS™

LE MATERIEL

Nous proposons un matériel
Compact et léger (330kg) (15kW, 380/400V)

- Conforme aux normes européennes.
- Performant par rapport au chauffage rayonnant.
- Autonome (refroidissement intégré).
- Simple d'utilisation.
- Auto limité en température.
- De maintenance simple (le module électronique est monobloc et interchangeable).



LE CHAUFFAGE PAR INDUCTION

L'induction chauffe l'acier au cœur de la matière contrairement à une source de chaleur rayonnante.

Cette caractéristique de l'induction réduit de façon conséquente :

- *Les temps de chauffe.*
- *La température pour obtenir l'allongement à réaliser.*
- *Les temps de refroidissement.*
- *Les ruptures des éléments chauffants.*
- *Les risques liés à la sécurité du personnel et des pièces chauffées.*



LES GAINS

Les essais de chauffe (entre l'induction et le rayonnement) réalisés sur un goujon M64 (longueur de fut de 350mm et un allongement 0.18%) ont montré:

- ✓ **Un gain de 60% du temps de chauffe au serrage et au desserrage.** Sur site, le gain de temps évolue dans une fourchette de 50 à 60%.
- ✓ **Un gain de 50% du temps de refroidissement.** La différence de température du goujon chauffé à l'induction et à la canne rayonnante est l'ordre de 90°C.
- ✓ **Un gain sur le temps de passage d'un goujon à l'autre de refroidissement.** (sortie immédiate de l'élément chauffant, après avoir obtenu l'allongement) Quelques secondes suffisent pour passer d'un goujon à l'autre, pas de blocage de l'inducteur dans le goujon.