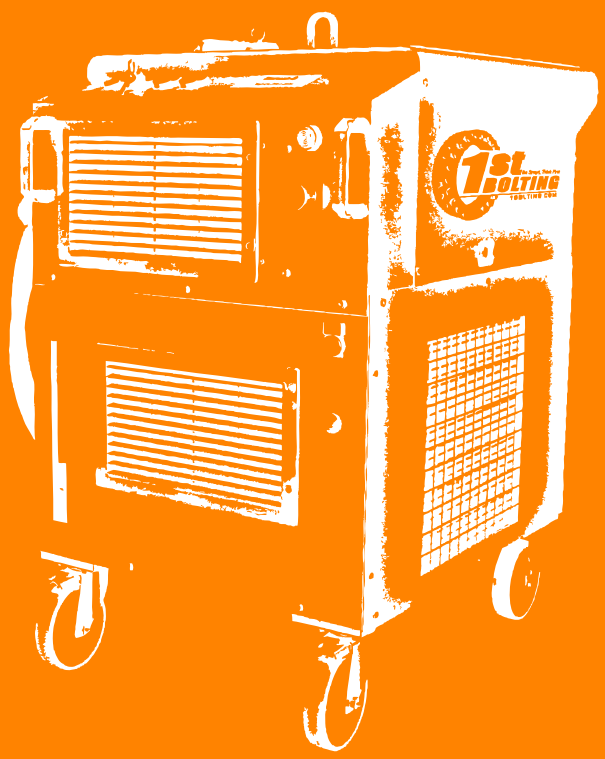
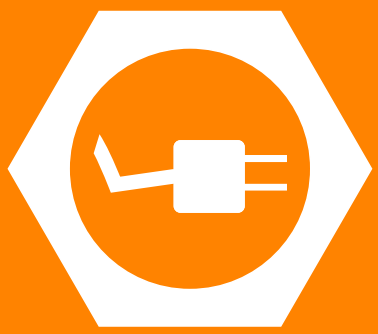
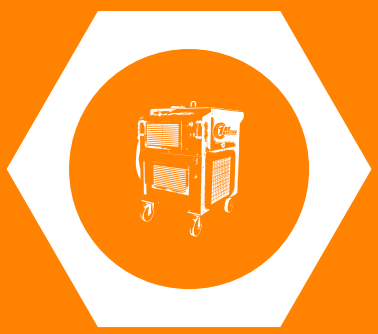
INDUCTIE SPANSYSTEEM





EENVOUDIGE VERBINDING



COMPACT LICHT

SNELLE VERWARMING

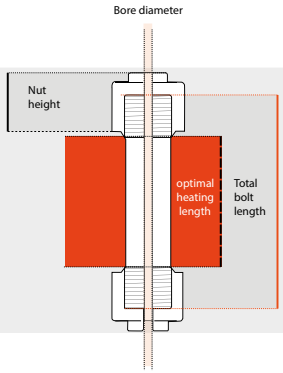
HET MEEST EFFICIENTE INDUCTIESPANSYSTEEM !

Een vermogen van 20 kW in een machine van slechts 170 Kg!

Onze technische voordelen:
Eenvoudig te gebruiken: vereist slechts 380 volt 32A
Lichtgewicht en compacte machine uitgerust met 360 ° wielen
Geïntegreerd koelsysteem in de machine
Eenvoudig stroomsterktesysteem: wordt automatisch aangepast in functie van de uit te voeren werken.
Ingebouwde timer in de machine: om de verwarmingstijden te beperken
Eenvoudige installatie van smoorspoelen op het handgreep pistool
10 meter lange coaxkabel voor toegang tot beide zijden van de turbine
Geen overschrijding van het curie-punt (geen transformatie van het materiaal) *
Geen risico op brandwonden, de spoel blijft koud
Inductor van alle afmetingen en diameters op aanvraag (48 uur)
De inductor verwarmt alleen het centrale deel van de staaf (werd uitgedund), verwarmt de moer niet, geen laswerk van de hoed tot de steel.
Snelle verwarming met maximale efficiëntie in het hart van het materiaal
Flexibiliteit van de inductor voor inbrenging in het gat wanneer het moeilijk toegankelijk is
Bijna geen onderhoud aan de spoel (vervang de isolatie), zeer robuust.

* Optioneel

Sterkte:	20 kVA
Voeding:	400V AC - 3PH - 50/60 Hz
Verbinding:	32A 3P+E
Afmetingen:	730 x 70 x H 1100 mm
Gewicht:	170 kg (Inclusief koelsysteem)
Certificeringen:	CE (Machine Directive 2006/42/CE, Directive 2008/46/CE)



1

Optimal heating length

First Bolting technicians choose the best inductor size for the bolt, and especially look for the optimal heating length to work as fast and safe as possible.

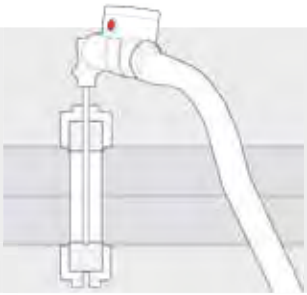
First Bolting has the widest range of inductor sizes available and will even build a custom size for the applica-

2

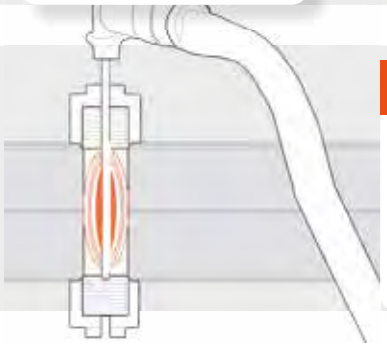
Proper inductor size is confirmed

Once on the field, the technicians ensure the right inductor is chosen.

The ideal inductor will target the optimal heating length; this allows the electromagnetic field to work on the core of the stud and minimize heat transfer to other critical components.



3



Induction heating does the rest

First Bolting IBH controlled heating method heats only the center of stud and it minimizes heat transfer to the surrounding metal. In a short period of time, the stud is heated properly and assembly/disassembly can begin.