

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging

Fronius



ARCROVER 15/22 SVAŘOVACÍ PODVOZKY

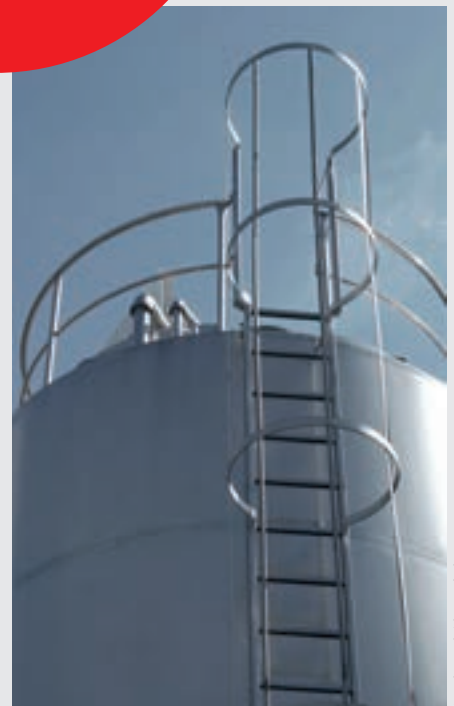
pro aplikace podélných svarů, svařovací postupy: MIG/MAG

VODOROVNĚ NEBO SVISLE. STAVENIŠTĚ NEBO DÍLNY. ŠPIČKOVÉ SVARY S ARCROVER

Ať už na staveništi, nebo v dílně, při stavbě mostů a ocelových konstrukcí, výrobě kotlů, nádrží, lodí, kolejových vozidel či jeřábů, magnetické podvozky ArcRover 15/22 zvládnou svařování MIG/MAG v konstantně vysoké a reprodukovatelné kvalitě.

Jakým výzvám při
svařování čelíte Vy?

Let's get connected.



Vysoce výkon-
ný Li-Ion aku-
mulátor

Integrova-
né řízení

4 poháněná kola
a mimořádně silný
permanentní
magnet





Ještě více
možností pou-
žití díky nízké
konstrukci

Technologie
svařovacích
zdrojů Fronius
pro dokonalé
svarové švy

ARCROVER 15

KOMPAKTNÍ, ROBUSTNÍ A BEZPEČNÝ

PŘEHLED VÝHOD

- / Ideální řešení pro použití v náročných okolních podmínkách
- / Splňuje bezpečnostní předpisy pro svařování vnitřních ploch nádrží
- / Vysoce výkonný Li-Ion akumulátor
- / Optimální přilnavost a trakce na horizontálních, vertikálních, konkávních a konvexních dílech
- / Konstantní rychlost svařování ve všech polohách až do 250 cm/min
- / Přesné vedení hořáku na dílu, definovatelné segmenty svařování
- / Stejně vysoká kvalita svarových švů a reprodukovatelné parametry svařování ve spojení s technologií svařovacích zdrojů Fronius
- / Kompaktní, robustní a lehký hliníkový plášť
- / Celosvětová servisní síť

Konstantní rychlost svařování ve všech polohách

VYBAVENÍ

- / 4 poháněná kola, vestavěný permanentní magnet
- / V podvozku integrováno: řízení s podsvíceným displejem a systém měření dráhy
- / Nastavitelné boční vedení pro vedení svaru
- / Robustní univerzální držák pro ruční a strojní svařovací hořáky
- / Propojovací kabel ke svařovacímu zdroji (10 m)
- / Výměnný Li-Ion akumulátor (25,4 V / 3,35 Ah) a nabíjecí přístroj (230 V)

FUNKCE

- / Hlavní spínač: Zap./Vyp.
- / Vlevo/Stop/Vpravo
- / Regulace rychlosti
- / Nabídka pro ovládání pojezdové dráhy a segmentového svařování
- / Svařování Zap./Vyp. (režim 2takt)
- / Možnost uložení 10 programů

ROZŠÍŘENÁ VÝBAVA A PŘÍSLUŠENSTVÍ

- / Boční vedení
- / Nabíjecí přístroj (230 V) / Síťový zdroj (230 V) vč. kabelu (max. 30 m)
- / Výměnný Li-Ion akumulátor (25,4 V / 3,35 Ah)
- / Kolečka z ušlechtilé oceli
- / Kartáče

ARCROVER 15. SPECIALISTA NA DLOUHÉ SVAROVÉ ŠVY



SÉRIOVÁ VÝBAVA

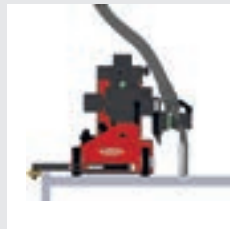
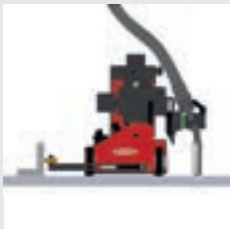
A	Kolébkový spínač řízení ZAP/VYP.	G	Podsvícený displej
B	Přípojka pro řízení zdroje	H	Nastavitelné vodící kolejnice
C	Přípojka komunikace CAN	I	Odnímatelná sada akumulátorů
D	Kolébkový spínač svařování I/0/TEST	J	Držadlo
E	Kolébkový spínač spuštění VLEVO/0/VPRAVO	K	Univerzální držák hořáku
F	Zadávací kolečko nabídky		

STANDARDNÍ BOČNÍ VEDENÍ PRO ARCROVER 15 (SOUČÁST DODÁVKY)



BOČNÍ VEDENÍ NA STRANĚ SVAŘOVACÍHO HOŘÁKU

Na svislé ploše uvnitř a vně

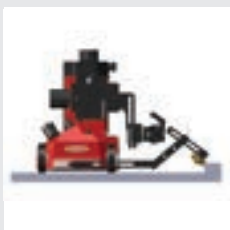


BOČNÍ VEDENÍ NAPROTI SVAŘOVACÍMU HOŘÁKU

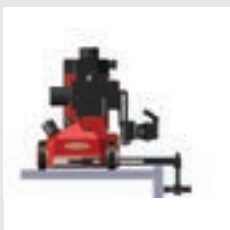
Na kolenu a svislé ploše vně



VOLITELNÉ BOČNÍ VEDENÍ PRO ARCROVER 15



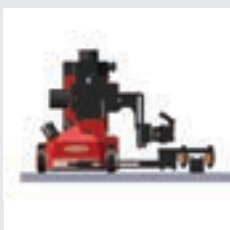
BOČNÍ VEDENÍ OTOČNÉ



BOČNÍ VEDENÍ PODÉL HRANY



BOČNÍ VEDENÍ STANDARDNÍ S MAGNETEM



BOČNÍ VEDENÍ S VODICÍ KOLEJNICÍ

/ Vodicí rameno pro flexibilní kolejnici
/ Magnetické nohy pro vodicí kolejnici
/ Flexibilní vodicí kolejnice



ROZŠÍŘENÁ VÝBAVA / PŘÍSLUŠENSTVÍ



KOLA Z UŠLECHTILÉ OCELI

/ Volitelně. Pro použití na přehřátých dílech s teplotou 50 °C až max. 150 °C. Použití podvozku s koly z ušlechtilé oceli je možné jen v horizontální poloze.



230V SÍŤOVÝ ZDROJ

/ Pro provoz podvozku se síťovým kabelem. Propojovací a prodlužovací kabely jsou k dostání v délce po 10 m. Maximální možná délka vedení = 30 m.



LI-ION AKUMULÁTOR + NABÍJECÍ PŘÍSTROJ

/ Silný akumulátor 25,4 V DC pro vysoký výkon. Minimální doba provozu při běžném způsobu použití bez rozkyvu = 4 h.

PŘÍKLADY POUŽITÍ



/ Svařování tupých svarů na vodorovných dílech



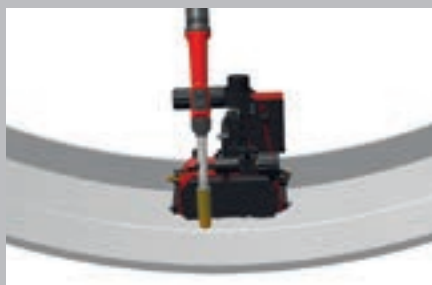
/ Svařování koutových svarů na vodorovných dílech



/ Svařování tupých svarů na svislých dílech



/ Svařování koutových svarů na konvexních dílech

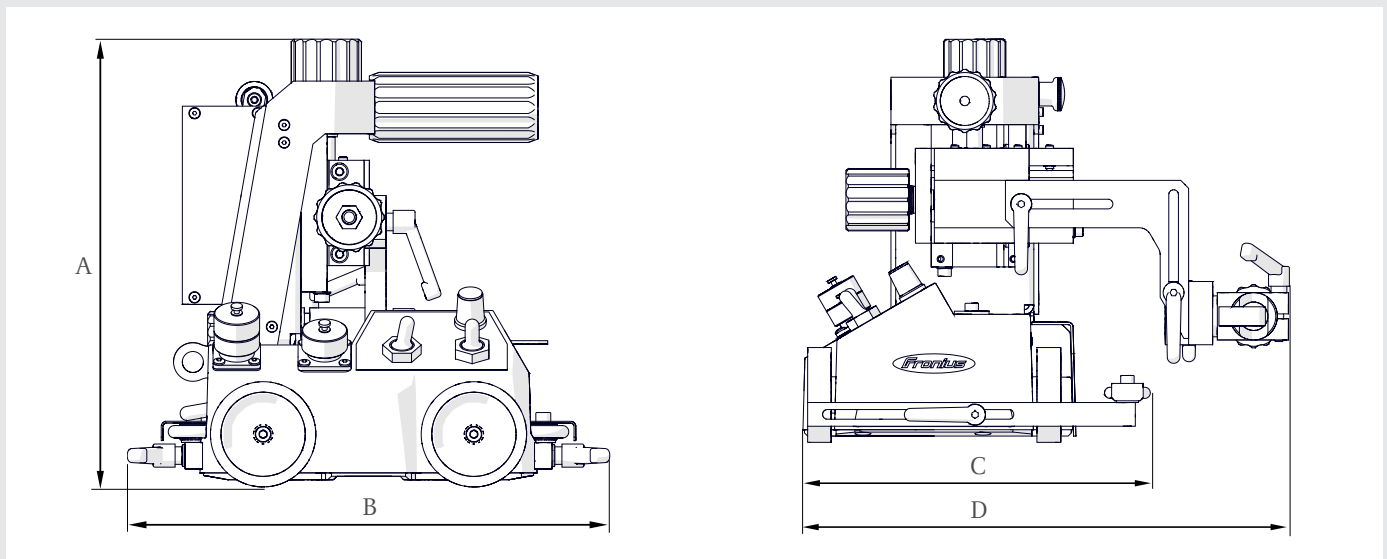


/ Svařování tupých svarů na konkávních dílech



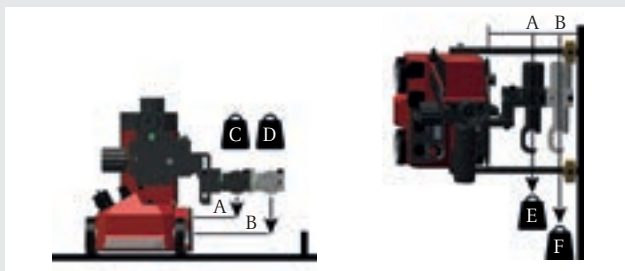
/ Svařování tupých svarů na konvexních dílech

TECHNICKÉ ÚDAJE



ARCROVER 15

Maximální zatížitelnost	15 kg
Max. tažná síla horizontální/vertikální (na držák hadicového vedení)	160 N / 110 N
Svařovací polohy horizontální/vertikální	PA, PB, PC / PE, PG
Horizontální rychlost (zatížení = 85 N)	5–250 cm/min (±2 %)
Vertikální rychlost (zatížení = 85 N)	5–250 cm/min (±4 %)
Rozsah seřízení hořáku (horizontální/vertikální)	30 mm / 30 mm
Průměr těla hořáku	max. 28 mm
Napájecí napětí nabíjecího přístroje (50–60 Hz)	110–230 V
Napájecí napětí podvozku (Li-Ion akumulátor)	25,4 V DC
Spotřeba energie	39 W
Doba nabíjení Li-Ion akumulátoru	2 h
Vlastní hmotnost vč. Li-Ion akumulátoru	7,1 kg
Obloukový svar konkávní R min	500 mm
Obloukový svar konvexní R min	500 mm
Světlá výška	4 mm
Doba provozu na Li-Ion akumulátor při běžném použití	cca 8 h
A	255 mm
B	275 mm
C	198–313 mm
D	253–335 mm



MAX. ZATÍŽENÍ V TAHU NA DRŽÁK HADICOVÉHO VEDENÍ

A	50 mm
B	80 mm
C	15 kg
D	12 kg
E	10 kg
F	8 kg



Radiální rozkyv
hořáku pro koutové
a tupé svary

Technologie
svařovacích
zdrojů Fronius
pro dokonalé
svarové švy

Koncový spínač
pro automatickou
změnu směru
nebo zastavení

ARCROVER 22

VÝKONNÝ PODVOZEK

PŘEHLED VÝHOD

- / Ideální řešení pro použití v náročných okolních podmínkách
- / Splňuje bezpečnostní předpisy pro svařování vnitřních ploch nádrží
- / Vysoce výkonný Li-Ion akumulátor
- / Optimální přilnavost a trakce na horizontálních, vertikálních, konkávních a konvexních dílech
- / Konstantní rychlost svařování ve všech polohách až do 200 cm/min
- / Přesné vedení hořáku na dílu, rozkvyv svařovacího hořáku, definovatelné segmenty svařování
- / Stejně vysoká kvalita svarových švů a reprodukovatelné parametry svařování ve spojení s technologií svařovacích zdrojů Fronius
- / Kompaktní, robustní a lehký hliníkový plášť
- / Celosvětová servisní síť

VYBAVENÍ

- / 4 poháněná kola, vestavěný permanentní magnet
- / V podvozku integrováno: řízení s podsvíceným displejem a systém měření dráhy
- / Nastavitelná boční vedení
- / Robustní univerzální držák pro ruční a strojní svařovací hořáky
- / Koncový spínač pro automatickou změnu směru nebo zastavení
- / Propojovací kabel ke svařovacímu zdroji (10 m)
- / Výměnný Li-Ion akumulátor (25,4 V / 3,35 Ah) a nabíjecí přístroj (230 V)

FUNKCE

Podvozek:

- / Hlavní spínač: Zap./Vyp.
- / Vlevo/Stop/Vpravo
- / Regulace rychlosti
- / Digitální indikátor rychlosti
- / Svařování Zap./Vyp. (režim 2takt)
- / Nabídka pro ovládání pojezdové dráhy; segmentového svařování, vyplnění koncového kráteru a OSC
- / Možnost uložení 10 programů

Rozkvyv:

- / OSC Zap./Vyp./Automatika
- / Prodleva Vlevo/Vpravo
- / Rychlost rozkvyvu
- / Dráha rozkvyvu

ROZŠÍŘENÁ VÝBAVA A PŘÍSLUŠENSTVÍ

- / Boční vedení
- / Radiální rozkvyv svařovacího hořáku
FOU 30/ML6
- / Motorické přistavení svařovacího hořáku s
FMS 50/100
- / Nabíjecí přístroj (230 V)
- / Síťový zdroj (230 V) vč. kabelu (max. 30 m)
- / Výměnný Li-Ion akumulátor
(25,4 V / 3,35 Ah)
- / Kolečka z ušlechtilé oceli / Kartáče

Konstantní rychlost
svařování ve všech
polohách

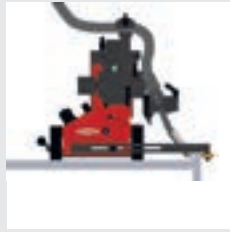
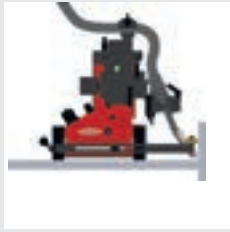
ARCROVER 22. PRO VELKÝ OBJEM SVARŮ A VĚTŠÍ ROZMĚR „A“



SÉRIOVÁ VÝBAVA

A	Kolébkový spínač řízení ZAP./VYP.	I	Koncový spínač (rozpoznání koncové polohy)
B	Přípojka řízení zdroje	J	Zadávací kolečko nabídky
C	Přípojka motorových saní FMS 50/100	K	Podsvícený displej
D	Přípojka rozkyvu FOU30/ML6	L	Zadávací kolečko motorových saní (offset FMS)
E	Kolébkový spínač svařování I / 0 / TEST	M	Odnímatelná sada akumulátorů
F	Kolébkový spínač spuštění VLEVO / 0 / VPRAVO	N	Držadlo
G	Zadávací kolečko pro rychlost svařování	O	Držák hadicového vedení
H	Nastavitelné vodící kolejnice	P	Univerzální držák hořáku

STANDARDNÍ BOČNÍ VEDENÍ PRO ARCROVER 22 (SOUČÁST DODÁVKY)



BOČNÍ VEDENÍ NA STRANĚ SVAŘOVACÍHO HOŘÁKU

Na svislé ploše uvnitř a vně



BOČNÍ VEDENÍ NAPROTI SVAŘOVACÍMU HOŘÁKU

Na kolenu a svislé ploše vně



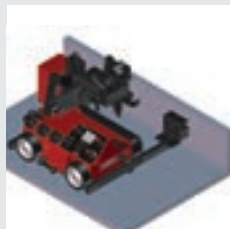
VOLITELNÉ BOČNÍ VEDENÍ PRO ARCROVER 22



BOČNÍ VEDENÍ OTOČNÉ



BOČNÍ VEDENÍ PODÉL HRANY



BOČNÍ VEDENÍ STANDARDNÍ S MAGNETEM



BOČNÍ VEDENÍ S VODICÍ KOLEJNICÍ

/ Vodicí rameno pro flexibilní kolejnici
/ Magnetické nohy pro vodicí kolejnici
/ Flexibilní vodicí kolejnice



ROZŠÍŘENÁ VÝBAVA / PŘÍSLUŠENSTVÍ



KOLA Z UŠLECHTILÉ OCELI

/ Volitelně. Pro použití na přehřátých dílech s teplotou 50 °C až max. 150 °C. Použití podvozku s koly z ušlechtilé oceli je možné jen v horizontální poloze.



230V SÍŤOVÝ ZDROJ

/ Pro provoz podvozku se síťovým kabelem. Propojovací a prodlužovací kabely jsou k dostání v délce po 10 m. Maximální možná délka vedení = 30 m.



LI-ION AKUMULÁTOR + NABÍJECÍ PŘÍSTROJ

/ Silný akumulátor 25,4 V DC pro vysoký výkon. Minimální doba provozu při běžném způsobu použití bez rozkyvu = 4 h.



RADIÁLNÍ ROZKYV FOU 30/ML6

/ Volitelně. Rozkyv pro tupé a koutové svary.



PŘISTAVENÍ HOŘÁKU FMS 50/100

/ Volitelně. Motorické vertikální seřízení hořáku.



DRUHÝ DRŽÁK SVAŘOVACÍHO HOŘÁKU

/ Volitelně. Pro použití se dvěma svařovacími hořáky (provoz je možný pouze v horizontální poloze).

PŘÍKLADY POUŽITÍ



/ Svařování tupých svarů na vodorovných dílech



/ Svařování koutových svarů na vodorovných dílech



/ Svařování tupých svarů na svislých dílech



/ Svařování koutových svarů na konvexních dílech

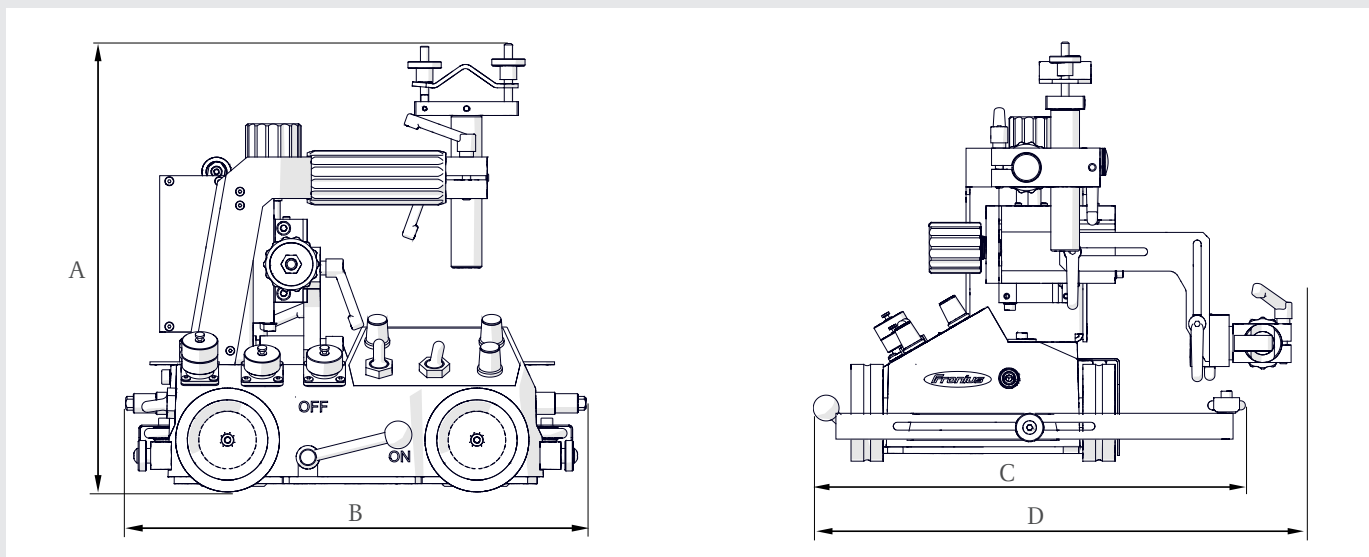


/ Svařování tupých svarů na konkávních dílech



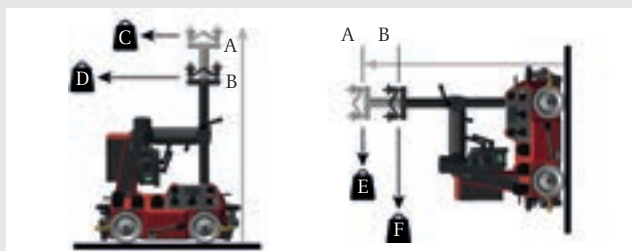
/ Svařování tupých svarů na konvexních dílech

TECHNICKÉ ÚDAJE



ARCROVER 22

Maximální zatížitelnost	22 kg
Max. tažná síla horizontální/vertikální (na držák hadicového vedení)	230 N / 110 N
Svařovací polohy horizontální/vertikální	PA, PB, PC / PF, PG
Horizontální rychlost (zatížení = 85 N)	5–200 cm/min (±6 %)
Vertikální rychlost (zatížení = 85 N)	5–200 cm/min (±6 %)
Rozsah seřízení hořáku (horizontální/vertikální)	30 mm / 30 mm
Průměr těla hořáku	max. 28 mm
Napájecí napětí nabíjecího přístroje (50–60 Hz)	110–230 V
Napájecí napětí podvozku (Li-Ion akumulátor)	25,4 V DC
Spotřeba energie	49 W
Doba nabíjení Li-Ion akumulátoru	2 h
Vlastní hmotnost vč. Li-Ion akumulátoru	10,7 kg
Obloukový svar konkávní R min	1500 mm
Obloukový svar konvexní R min	1500 mm
Světla výška	6 mm
Min. doba provozu na Li-Ion akumulátor při běžném použití bez OSC	4 h
Min. doba provozu na Li-Ion akumulátor při běžném použití s OSC	2 h
A	294–374 mm
B	332 mm
C	287–437 mm
D	315–400 mm



MAX. ZATÍŽENÍ V TAHU NA DRŽÁK HADICOVÉHO VEDENÍ

A	50 mm
B	80 mm
C	15 kg
D	12 kg
E	10 kg
F	8 kg

TŘI OBCHODNÍ JEDNOTKY, JEDNA VÁŠEŇ: TECHNOLOGIE, KTERÁ STANOVUJE STANDARDY.

Společnost, která zahájila svoji činnost v roce 1945 jako podnik jednoho muže, nyní stanovuje technologické standardy v oblasti svařovací techniky, fotovoltaiky a nabíjení akumulátorů. S přibližně 4 760 zaměstnanci dnes působíme po celém světě. Dokladem inovativního ducha, který v podniku vládne, je 1 253 patentů udělených nově vyvinutým výrobkům. Udržitelný vývoj pro nás znamená rovnoprávnou realizaci ekologických a sociálních hledisek s hospodářskými faktory. Náš požadavek být inovační jedničkou se přitom nikdy nezměnil.

PERFECT WELDING

Naším posláním je Perfect Welding. To je úkol, kterému se s vášní a veškerým svým umem věnujeme již po desetiletí, abychom pro naše zákazníky vytvořili dokonalé spojení v podobě svarového švu. Přitom ovládáme oblouk jako nikdo jiný v oboru. S našimi vynikajícími technologiemi chceme nejen řešit specifické svářečské problémy našich zákazníků, ale také významně přispívat ke zvyšování produktivity v jejich podnicích.

SOLAR ENERGY

24 hodin slunce je náš velký cíl. Každý den pracujeme na tom, abychom uskutecnili vizi budoucnosti, ve které je celosvětová spotřeba energie 100procentně pokryta z obnovitelných zdrojů. Proto se soustředujeme na řešení, která znamenají efektivní a inteligentní výrobu, ukládání, distribuci a spotřebu sluneční energie.

PERFECT CHARGING

Díky hlubokému know-how v oblasti nabíjení akumulátorů jsou naše vynikající řešení pro zákazníky maximálně užitečná. V intralogistice přebíráme optimalizaci toku energie u elektrických manipulačních vozíků a neustále usilujeme o inovace. V automobilových servisních dílnách naše výkonné nabíjecí systémy zajišťují bezpečné a spolehlivé procesy.

Další informace o všech výrobcích Fronius a našich světových prodejních partnerech a reprezentantech naleznete na adrese www.fronius.com

Váš prodejce:

Fronius Česká republika s.r.o.
Dolnoměcholupská 1535/14
102 00 Praha 10
Česká republika
Telefon +420 272 111 011
Fax +420 272 738 145
sales.cz@fronius.com
www.fronius.cz

Fronius International GmbH
Froniusplatz 1
4600 Wels
Austria
Telefon +43 7242 241-0
Fax +43 7242 241-953940
sales@fronius.com
www.fronius.com