



FLEXTRACK 45 PRO

CHARIOT DE SOUDAGE

pour les soudures longitudinales et orbitales
procédés de soudage : MIG/MAG, CMT

SOUDAGE LONGITUDINAL OU ORBITAL. SUPPORTS EN ACIER OU RÉSERVOIRS. DES SOUDURES PARFAITES AVEC FLEXTRACK.

Que ce soit sur les chantiers ou en usine, pour la construction métallique, navale, ferroviaire ou encore la construction de ponts, de chaudières, de conteneurs, ou de grues, le FlexTrack 45 Pro maîtrise autant le procédé MIG/MAG que CMT pour une qualité élevée constante et reproductible.

Quel est votre défi
de soudage ?

Let's get connected.



Polyvalent

Modulaire

Confortable





GLISSIÈRE MOTORISÉE

Adaptation automatique de la distance entre la torche et la pièce à souder (contrôle de la longueur de l'arc - ACC)



UNITÉS D'OSCILLATION DE LA TORCHE DE SOUDAGE

- Linéaire pour soudures bout à bout
- Radiale pour soudures d'angle



ANALYSE DES CORDONS DE SOUDURE

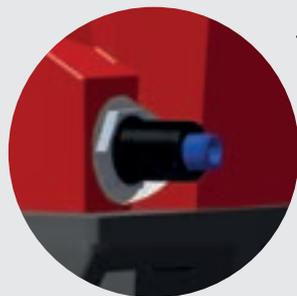
Suivi de joint mécanique (cordons de soudure horizontale/verticale)



TORCHE DE SOUDAGE

5 torches différentes sont compatibles :

- Multilock
- Robacta
- Robacta Drive
- CMT Drive
- Torche manuelle



INTERRUPTEUR DE FIN DE COURSE

Monté sur chaque côté du dispositif de déplacement pour les changements de direction ou les arrêts automatiques.



PONTS

- Pont magnétique avec levier de fixation
- Pont à ventouse
- Pont avec pied réglable

ACCOUPLMENT ON/OFF

Permet un positionnement manuel rapide du dispositif de déplacement.

FLEXTRACK 45 PRO

SYSTÈME ET CARACTÉRISTIQUES

PHARES

Compact, robuste et flexible. Pour une utilisation dans des conditions difficiles.
 Montage plus rapide et plus simple. Différentes configurations de rails.
 Avec oscillateur de la torche de soudage ou module de contrôle de la longueur de l'arc (ACC) en option.
 Vitesse de soudage constante.
 Compatible avec les sources de courant TPS/i de la nouvelle génération.



RAILS

3 différents types de rails sont disponibles :

- Rails flexibles
- Rails droits
- Rails circulaires (orbital)

COMMANDES À DISTANCE BASIC & PRO

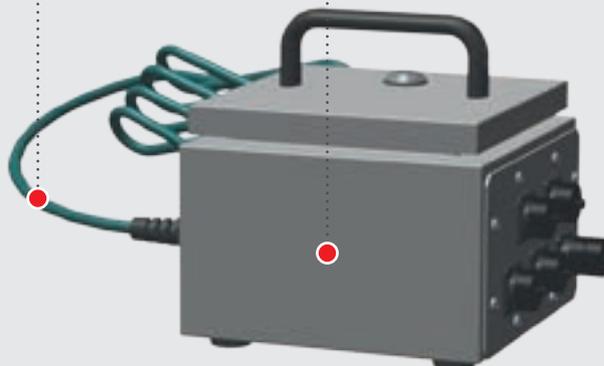
Avec support magnétique pour la fixation à des matériaux magnétiques.

CÂBLE SECTEUR

- 230 V ; 50-60 Hz
- 115 V ; 50-60 Hz

BOÎTIER DE COMMANDE

Le chariot de soudage et la commande à distance sont raccordés au boîtier de commande.





COMMANDES À DISTANCE BASIC/PRO

APERÇU DES FONCTIONS

- / Écran tactile et molette de fonctions (uniquement FRC-45 PRO)
- / Sélection de la langue : DE, EN, ES, FR, PL (uniquement FRC-45 PRO)
- / Mode de soudage (avec/sans arc électrique)
- / Communication avec les sources de courant TPS/i
- / Réglage des paramètres de la source de courant (uniquement FRC 45 PRO et TPS/i)
- / Direction de déplacement
- / Vitesse de déplacement
- / Offset
- / Mode d'oscillation
- / Vitesse d'oscillation
- / Course d'oscillation
- / Temps de maintien
- / Remplissage de cratère final
- / Régulation du stick-out (ACC)
- / Soudage de segments longitudinaux et orbitaux



FRC-45 BASIC

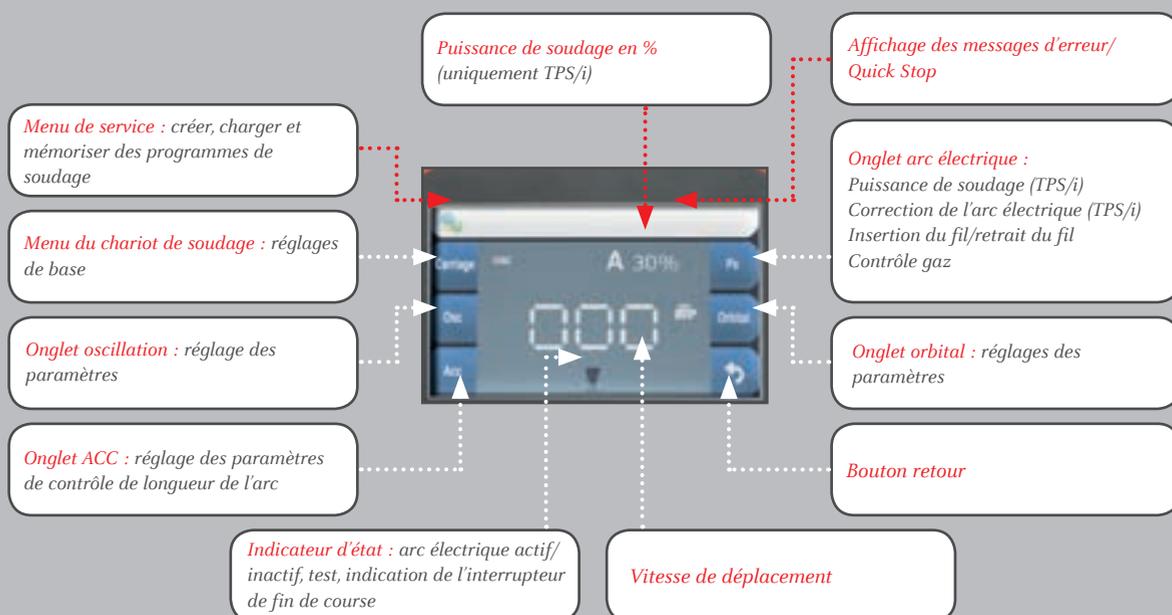


FRC-45 PRO



COMMANDE À DISTANCE CONFORTABLE

FRC-45 PRO



SOUDER DE FAÇON PLUS EFFICACE AVEC LES SOURCES DE COURANT TPS/I

Grâce à l'architecture du système haute vitesse, l'arc électrique peut être contrôlé, analysé et mesuré encore plus précisément. Les clients bénéficient d'un process de soudage à arc court à faibles projections, d'un procédé de soudage pulsé plus rapide et plus sûr, d'un amorçage parfait, d'une pénétration régulière, etc. En résumé : le soudage devient à la fois plus stable, plus propre et plus rapide !



DÉTECTION AUTOMATIQUE DES COMPOSANTS **PLUG & WELD**

Un simple branchement (sans outil) suffit pour que la source de courant détecte immédiatement tous les composants disponibles. Elle émet également un avertissement en cas d'incompatibilités.

COMMUNICATION HAUT DÉBIT – **SPEEDNET**

Un bus haut débit permet une mise en réseau interne des systèmes, garantissant une communication 200 fois plus rapide entre les composants périphériques. Il est ainsi possible d'analyser, et donc de commander, le procédé de soudage de façon encore plus précise.

PROCESS INÉGALÉ POUR ÉVITER LES PROJECTIONS **LOW SPATTER CONTROL (LSC)**

Process à arc court aux projections particulièrement réduites, même avec de longs faisceaux de liaison.

DÉTACHEMENT DE LA GOUTTE CONSIDÉRABLEMENT AMÉLIORÉ – **PULSE MULTI CONTROL (PMC)**

Stabilité exceptionnelle et pénétration uniforme, même à des vitesses élevées.

MISE À JOUR AISÉE

Mise à jour des plus simple par clé USB ou Internet. Pour acquérir les nouveaux procédés de soudage, caractéristiques, applications, mises à jour logicielles, etc.

PRÊT POUR L'AVENIR

La combinaison de fonctions de mise à niveau et d'un matériel de haute qualité garantit que le TPS/i reste à la pointe de la technologie pendant de nombreuses années en matière de procédés de soudage.

SERVICES À DISTANCE

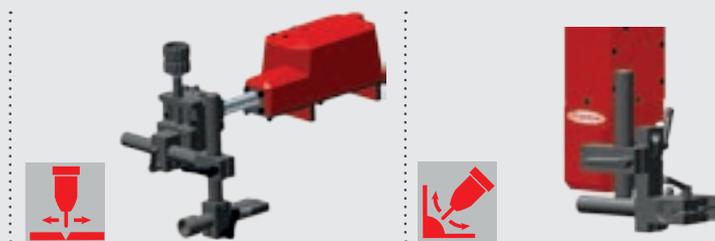
Maintenance à distance et analyse des systèmes via Internet.

OPTIONS/EXTENSIONS/ACCESSOIRES

OSCILLATION DE LA TORCHE DE SOUDAGE (MODULES OSC)

Deux modules d'oscillation sont disponibles et fonctionnent selon quatre modes différents. En fonction de l'application, il est possible d'utiliser une oscillation linéaire ou radiale en tant que

variante droite ou gauche. Grâce à sa construction modulaire, le chariot de soudage peut être équipé ultérieurement du module d'oscillation souhaité, en seulement quelques étapes.



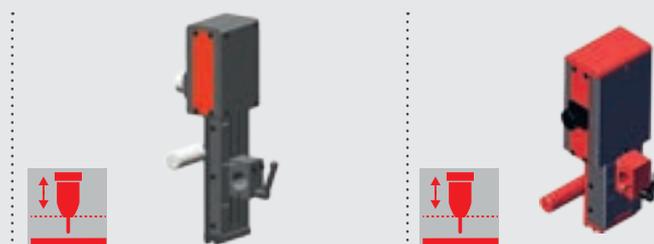
MODULES OSC	LINEARE PENDELUNG FOU 30/ML10	RADIALE PENDELUNG FOU 30/ML6
Vitesse de oscillation	5 à 400 cm/min	20 à 120 cm/min
Course de oscillation	2 à 30 mm	1 à 30 mm
Offset	0 à 50 mm	0 à 50 mm
Temps de maintien	0 à 3 secondes	0 à 3 secondes
Charge max.	10 kg	6 kg
Poids propre (sans porte-torche)	3,2 kg	3,6 kg
Indice de protection	IP 23	IP 23
Modes de oscillation		

RÉGULATION DU STICK-OUT (MODULE ACC)

Le module ACC (Arc Current Control) sert à adapter automatiquement la distance entre la torche de soudage et la pièce à usiner*. Ainsi, on obtient des résultats de soudage optimaux,

même lorsque les surfaces sont irrégulières ou que les rails de guidage ne sont pas parfaitement centrés.

** La fonction ACC ne peut être utilisée qu'avec des composants en acier, pas pour des matériaux en aluminium ! En cas d'utilisation de la source de courant TPSi avec PMC et LSC, les fonctions de stabilisation de pénétration et d'arc électrique doivent être désactivées.*



MODULES ACC	FMS 100/ML15/SE/ACC	FMS 50/ML15/SE/ACC
Vitesse de déplacement (automatique)	30 cm/min	30 cm/min
Vitesse de déplacement (manuel)	100 cm/min	100 cm/min
Déplacement	5 à 100 mm	max. 50 mm
Temps de maintien	1 à 60 sec	1 à 60 sec
Niveaux de sensibilité	1 à 9	1 à 9
Tension de contrôle/consommation de courant	24 VDC / 8 W	24 VDC / 8 W
Charge max.	15 kg	15 kg
Poids propre	2,45 kg	2 kg
Indice de protection	IP 23	IP 23



CHARIOT POUR DÉVIDOIR

/ Pour une utilisation sur des rails rigides en position PA

/ Pour les dévidoirs VR 4000, VR 5000 ou WF25i



POMPE À VIDE POUR PONTS À VENTOUSES

/ Pompe à vide à palettes, fonctionnant à sec et sans huile

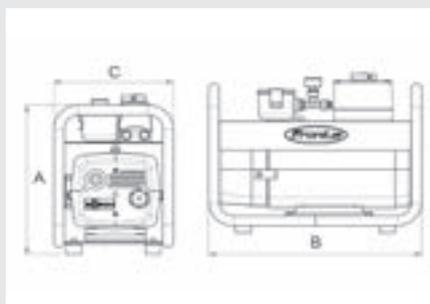
/ Puissance d'aspiration pour un maximum de 13 ponts à vide

/ Démarreur direct

/ Filtre d'aspiration et manomètre

/ Câble secteur avec connecteur (5 m)

POMPE À VIDE	
Capacité d'aspiration max.	25 m ³ /h
Pression finale	120 mbar
Tension du secteur 50 - 60 Hz	3 x 200 - 240 / 346 - 420 V
Puissance de connexion	900 W
Câble secteur avec connecteur	5 m
A (hauteur)	406 mm
B (longueur)	547 mm
C (largeur)	307 mm
Poids propre	31 kg
Indice de protection	IP 23



COFFRET DE TRANSPORT

/ Boîtier en plastique stable et maniable

/ Inserts en mousse pour protéger le chariot de soudage

/ Roulettes légères pour un transport confortable

SYSTÈMES DE RAILS

En fonction de l'application, trois différentes configurations de rails peuvent être mises en place : flexibles, droits ou en anneau (orbital). Le dispositif de déplacement peut être monté de façon rapide et facile dans n'importe quelle configuration, seuls les galets de guidage doivent être réglés en conséquence.



RAILS FLEXIBLES

Rails pour composants aux surfaces plates ou courbées à partir d'un rayon intérieur d'au moins 1 500 mm et d'un rayon extérieur d'au moins 1 100 mm.



3 longueurs de rail : 1 130/1 695/1 884 mm

RAILS DROITS

Rails droits et rigides avec profilés en aluminium pour une utilisation verticale et horizontale.



Longueur de rail : 1 884 mm

RAILS EN ANNEAUX

- 1 Rails disposés en anneau à partir de rails flexibles pour le soudage intérieur et extérieur de tubes.



Diamètre des composants de 1 560 à 6 060 mm

- 2** Rails disposés en anneaux à partir de rails circulaires avec profilés en aluminium rigides.
Les segments de rail disposent d'un dispositif de serrage rapide pour le montage. Il existe huit variantes.



Diamètre des composants de 200 à 1 560 mm

- 3** Rails disposés en anneaux à partir de rails circulaires avec rayon fixe.
Les segments de rails pré-courbés avec ponts prémontés et dispositif de serrage rapide permettent une fixation facile et instantanée sur le composant.



Diamètre des composants de 254 à 1 778 mm

PONTS DE FIXATION

SEGMENTS ANNULAIRES À RAYON FIXE

PONT MAGNÉTIQUE



Ponts magnétiques pour segments annulaires avec rayon fixe destinés à la fixation sur les composants ferritiques. Correction de hauteur : 10 mm (0.39 inch).

SUPPORT À RESSORTS



Entretoise à ressort pour segments annulaires à rayon fixe. Utilisation possible avec des composants non ferritiques.

RAILS FLEXIBLES ET RIGIDES

PONT MAGNÉTIQUE



Pour composants ferritiques. Résistant à la chaleur jusqu'à 180 °C. La force magnétique peut être réglée par le biais d'un levier.

PONT À VENTOUSE



Pour composants à surface lisse, comme l'aluminium ou l'acier inoxydable. Pour des températures de service allant de 0 °C à 120 °C (en option de -30 °C à 250 °C).

PONT À VIS



Pour anneaux rigides d'un diamètre allant jusqu'à 840 mm.

CARACTÉRISTIQUES

FLEXTRACK 45 PRO

CHARIOT DE SOUDAGE

Position de soudage	PA, PB, PC, PF, PG
Épaisseur du matériau	min. 4 mm
Vitesse de déplacement horizontale	5 à 300 cm/min
Vitesse de déplacement verticale	5 à 250 cm/min
Temps de remplissage du cratère final	0 à 5 Sekunden
Charge max. horizontale/verticale	45 / 30 kg
Poids (sans porte-torche)	8,5 kg
Indice de protection	IP 23
Température de service	0 à 50°C

BOÎTIER DE COMMANDE

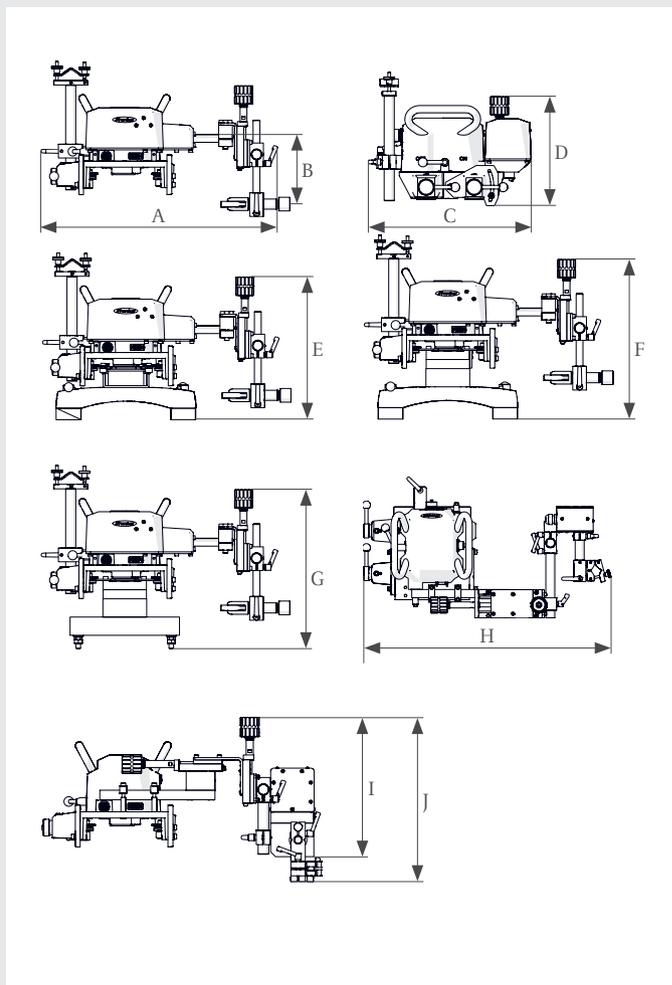
Tension d'alimentation 50 - 60 Hz	115 / 230 V
Tension d'alimentation	24 V DC
Poids (sans câble)	4,5 kg
Indice de protection	IP 23

COMMANDE À DISTANCE

Longueur de câble	10 m
Poids (sans câble)	1,5 kg
Indice de protection	IP 23
Température de service	0-50°C

DIMENSIONS

A (avec oscillation linéaire) (sans oscillation linéaire)	469 à 556 mm 452 à 542 mm
B (avec oscillation linéaire) (sans oscillation linéaire)	56 à 240 mm 80 à 263 mm
C (avec oscillation linéaire) (sans oscillation linéaire)	357 mm 342 mm
D (avec oscillation linéaire) (sans oscillation linéaire)	239 mm 270 mm
E (hauteur totale avec rails droits et rigides)	313 mm
F (hauteur totale avec pont magnétique)	310 à 408 mm
G (hauteur totale avec pont à pied réglable)	310 à 408 mm
H (avec oscillation radial) (sans oscillation radial)	543 à 653 mm 452 à 542 mm
I (avec oscillation radial) (sans oscillation radial)	191 à 311 mm 80 à 263 mm
J (avec oscillation radial)	243 à 363 mm



/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging

TROIS BUSINESS UNITS, UNE PASSION : UNE TECHNOLOGIE QUI POSE DE NOUVEAUX JALONS.

Fondée en 1945 par un seul homme, Fronius pose désormais de nouveaux jalons technologiques en soudage, photovoltaïque et techniques de charge. Nous comptons aujourd'hui près de 4550 collaborateurs dans le monde entier et 1241 brevets délivrés pour le développement de produits, preuve de l'esprit novateur qui anime l'entreprise.

Vous trouverez d'autres informations relatives à tous les produits Fronius ainsi qu'à nos partenaires commerciaux et représentants sur le site www.fronius.com

v09 July 2018 FR

Fronius Canada Ltd.
2875 Argentia Road, Units 4,5 & 6
Mississauga, ON L5N 8G6
Canada
Téléphone +1 905 288-2100
Télécopie +1 905 288-2101
sales.canada@fronius.com
www.fronius.ca

Fronius Suisse SA
Oberglatterstrasse 11
8153 Rümlang
Suisse
Téléphone 0848 FRONIUS (3766487)
Télécopie gratuit 0800 FRONIUS (3766487)
sales.switzerland@fronius.com
www.fronius.ch

Fronius France
ZAC du Moulin
8 rue du Meunier – BP 14061
95723 Roissy CDG Cedex
France
Téléphone +33 (0)1 39 33 12 12
Télécopie +33 (0)1 39 33 12 34
contact.france@fronius.com
www.fronius.fr

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