



FLEXTRACK 45 PRO

MECANISMO DE TRASLADO DE SOLDAGEM

Para aplicações orbitais e de costura longitudinal
Método de soldagem: MIG/MAG, CMT

COSTURA LONGITUDINAL OU ORBITAL. SUPORTE DE METAL OU TANQUE. COSTURA SUPERIOR COM FLEXTRACK.

Mesmo desempenho em obras ou fábricas, construções em aço ou pontes, em veículos ferroviários, marítimos, de carga, tanques ou guindastes, a FlexTrack 45 Pro controla tanto MIG/MAG como CMT com alta qualidade constante e reproduzível.

Qual é o seu desafio em soldagem?

Let's get connected.

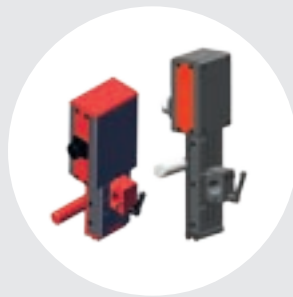


versátil

modular

confortável





AJUSTE MOTORIZADO

Ajuste de distância automático das tochas para as peças de trabalho (controle do comprimento do arco voltaico - ACC)



PÊNDULO DA TOCHA DE SOLDA

- Linear para costura de topo
- Radial para soldagens de ângulo



ESCANEAMENTO DE COSTURA

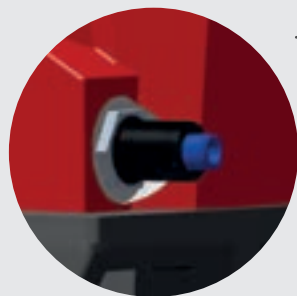
Escaneamento da costura mecânico na horizontal/vertical.



TOCHA DE SOLDA

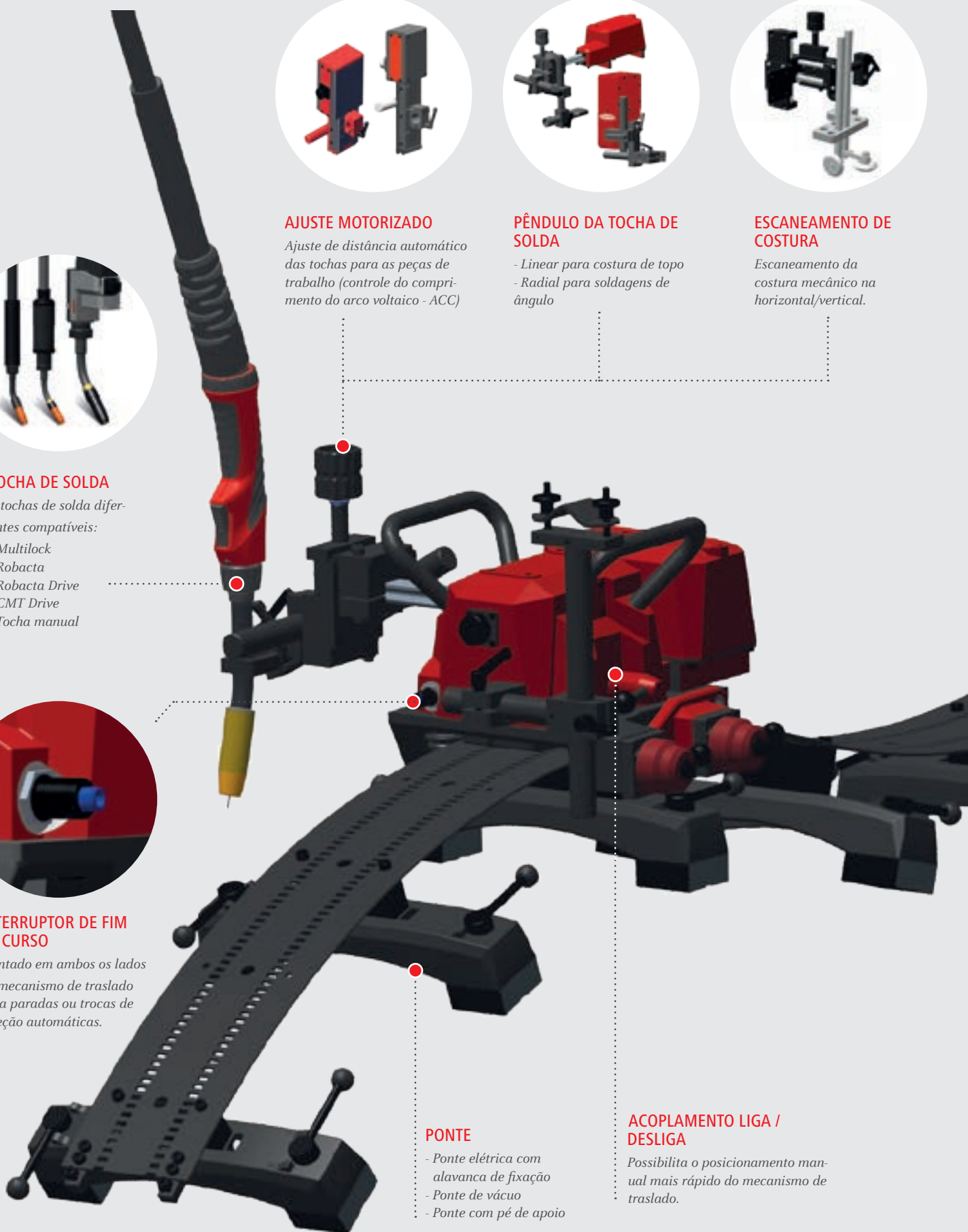
5 tochas de solda diferentes compatíveis:

- Multilock
- Robacta
- Robacta Drive
- CMT Drive
- Tocha manual



INTERRUPTOR DE FIM DE CURSO

Montado em ambos os lados do mecanismo de traslado para paradas ou trocas de direção automáticas.



PONTE

- Ponte elétrica com alavanca de fixação
- Ponte de vácuo
- Ponte com pé de apoio

ACOPLAMENTO LIGA / DESLIGA

Possibilita o posicionamento manual mais rápido do mecanismo de traslado.

FLEXTRACK 45 PRO

SISTEMA E DESTAQUES

Compacta, robusta, flexível.
Para a utilização sob condições complexas.

Montagem rápida e fácil.

Configurações diferentes de trilhos.

Pêndulo da tocha de solda ou módulo opcionais para controle do comprimento do arco voltaico (ACC).

Velocidade constante de soldagem.

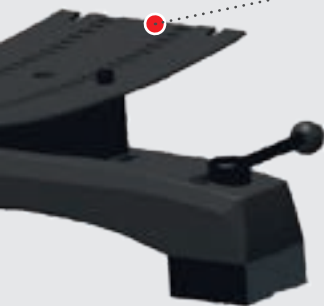
Compatível com a fonte de solda TPS/i de nova geração.



TRILHOS

Estão disponíveis 3 tipos diferentes de trilhos:

- Trilhos flexíveis
- Trilhos retos
- Trilhos circulares



CONTROLES REMOTOS BASIC & PRO

Com suporte magnético para
fixação
em materiais magnéticos.

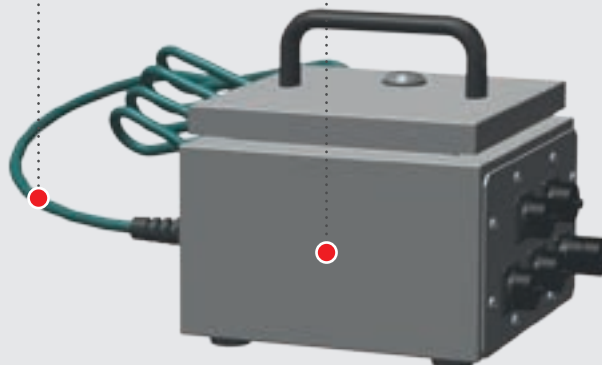


CABO DE REDE

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

CAIXA DE COMANDO

Controle remoto e mecan-
ismo de traslado conec-
tados na
caixa de comando.





CONTROLES REMOTOS BASIC/PRO

VISÃO GERAL DE FUNÇÃO

- / Display sensível ao toque e roda de função (apenas FRC-45 PRO)
- / Seleção de idioma: DE, EN, ES, FR, PL (apenas FRC-45 PRO)
- / Modo de soldagem (com/sem arco voltaico)
- / Comunicação com fontes de solda TPS/i
- / Ajuste dos parâmetros de soldagem (apenas FRC-45 PRO e TPS/i)
- / Sentido de deslocamento
- / Velocidade de deslocamento
- / Offset
- / Modo de pêndulo
- / Velocidade do pêndulo
- / Percurso do pêndulo
- / Tempo de permanência
- / Enchimento da cratera final
- / Controle do comprimento do arco voltaico (ACC)
- / Soldagem de segmento com costura longitudinal e orbital



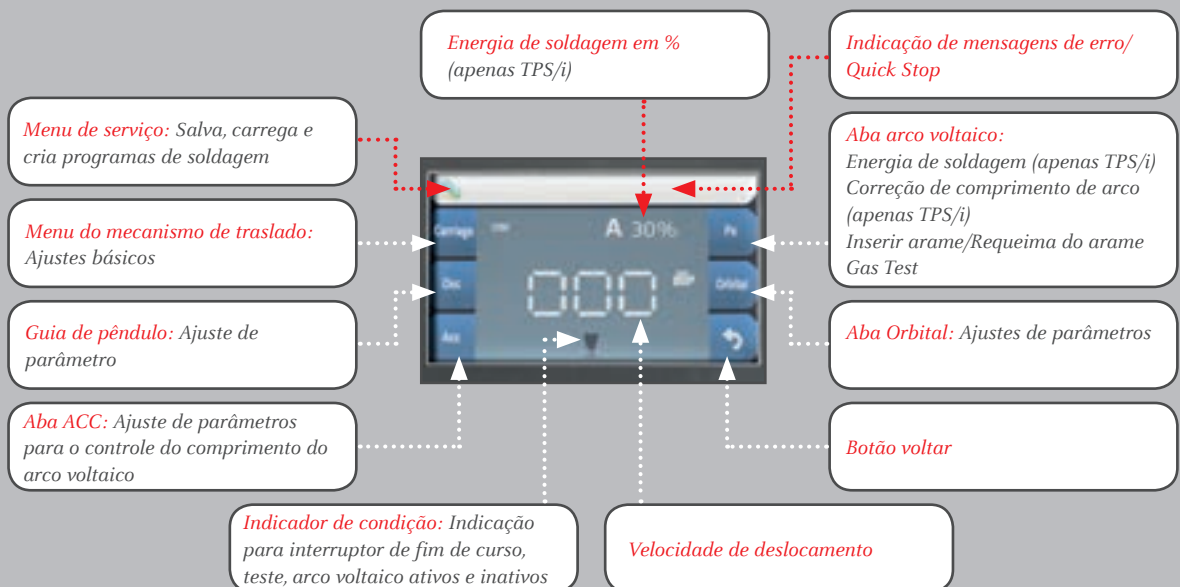
FRC-45 BASIC



FRC-45 PRO



CONTROLE REMOTO CONFORTÁVEL FRC-45 PRO



SOLDAGEM EFICIENTE COM FONTE DE SOLDA TPS/i

Graças à inovadora arquitetura de alta velocidade, o arco voltaico pode ser medido, analisado e controlado de forma precisa. O cliente aproveita um grande processo de arco voltaico curto com poucos respingos, um processo de soldagem de pulso mais rápido e seguro, uma ignição perfeita, uma penetração de solda u.v.m. curta e uniforme: A soldagem é mais estável, mais limpa e mais rápida.



RECONHECIMENTO DE COMPONENTES AUTOMÁTICOS PLUG & WELD

Conexão fácil sem ferramentas e a fonte de solda reconhece todos os componentes disponíveis. Se necessário, o avisa sobre incompatibilidades.

COMUNICAÇÃO DE ALTA VELOCIDADE SPEEDNET

Um bus de alta velocidade possibilita uma interligação interna do sistema, que garante uma comunicação 200 vezes mais rápida entre os componentes do sistema. Isso permite que o processo de soldagem seja melhor analisado e controlado.

PREVENÇÃO DE RESPINGOS ÚNICA LOW SPATTER CONTROL (LSC)

Processo de arco voltaico curto com poucos respingos, especialmente em jogos de mangueiras longas.

SOLTURA DE PINGOS AINDA MELHOR PULSE MULTI CONTROL (PMC)

Penetração de solda com excelente estabilidade e continuidade também em altas velocidades de soldagem.

ATUALIZAÇÃO FÁCIL

Atualização mais fácil com o pen drive USB ou pela internet. Para novos processos de soldagem, curva característica, aplicações e atualização de firmware...

O FUTURO EM UMA PLACA

Com a função de atualização e hardware de alta qualidade a TPS/i garante um processo de soldagem de última geração por muitos anos.

SERVIÇO REMOTO

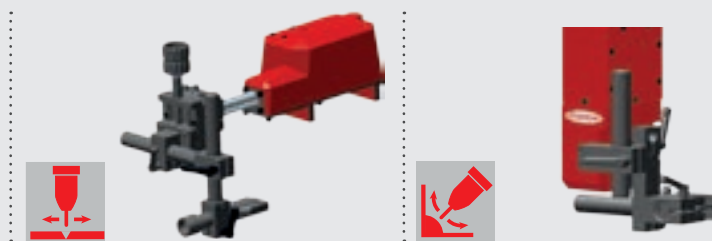
Manutenção remota e análise de sistemas pela internet.

OPÇÕES/ EXPANSÕES/ACESSÓRIOS

PÊNULOS DA TOCHA DE SOLDA (MÓDULO OSC)

A disposição possui dois módulos diferentes de pêndulo, que podem ser operados em quatro modos de pêndulo diferentes. Tanto os pêndulos lineares quanto radiais podem ser usados de acordo com a aplicação como uma variante direita ou esquerda.

Por meio da estrutura modular do mecanismo de traslado é possível realizar uma reestruturação ou reequipamento para o módulo de pêndulo desejado em poucas etapas de trabalho.



MÓDULO OSC	PÊNDULO LINEAR FOU 30/ML10	PÊNDULO RADIAL FOU 30/ML6
Velocidade do pêndulo	5 - 400 cm/min	20 - 120 cm/min
Percurso do pêndulo	2 - 30 mm	1 - 30 mm
Offset	0 - 50 mm	0 - 50 mm
Tempo de permanência	0 - 3 segundos	0 - 3 segundos
Carga máxima	10 kg	6 kg
Peso do aparelho (sem suporte de tocha)	3,2 kg	3,6 kg
Grau de proteção	IP 23	IP 23
Modo de pêndulo		

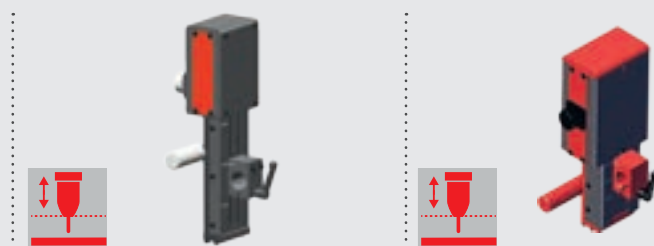
CONTROLE DO COMPRIMENTO DO ARCO VOLTAICO (MÓDULO ACC)

O módulo ACC (Arc Current Control) funciona como um ajuste de distância automático das tochas para a peça de trabalho*. Com isso, você possui a vantagem de que, mesmo em superfícies desi-

guais ou em que os trilhos-guia não estejam totalmente centralizados, o resultado de soldagem é ótimo.

**A função ACC deve ser usada apenas em componentes de aço. Não deve ser usada em materiais de alumínio!*

Ao utilizar a fonte de solda TPSi, incluindo PMC e LSC, as funções do estabilizador do arco voltaico e de penetração de solda devem estar desativadas.



MÓDULO ACC	FMS 100/ML15/SE/ACC	FMS 50/ML15/SE/ACC
Velocidade do procedimento (automático)	30 cm/min	30 cm/min
Velocidade do procedimento (manual)	100 cm/min	100 cm/min
Percurso de soldagem	5 - 100 mm	máx. 50 mm
Tempo de permanência	1 - 60 s	1 - 60 s
Nível de sensibilidade	1 - 9	1 - 9
Voltagem de controle/Consumo de energia	24 VCC / 8 W	24 VCC / 8 W
Carga máxima	15 kg	15 kg
Peso do aparelho	2,45 kg	2 kg
Grau de proteção	IP 23	IP 23



CARRINHO PARA VELOCIDADE DO ARAME

- / Para ajuste de trilhos rígidos na posição PA
- / Para acomodar velocidade do arame do VR 4000, VR 5000 ou WF25i

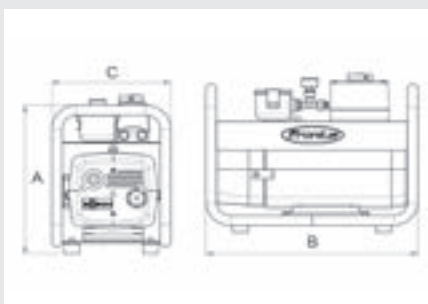


BOMBA DE VÁCUO PARA PONTE DE VÁCUO

- / Operação seca, bomba de vácuo com válvula giratória sem óleo
- / Potência de sucção para até 13 pontes de vácuo
- / Dispositivo de partida direta
- / Filtro de sucção e manômetro de pressão
- / Cabo de rede com conector (5 m)

BOMBA DE VÁCUO

Capacidade máxima de limpeza	25 m ² /h
Pressão final	120 mbar
Tensão da rede elétrica 50 - 60 Hz	3 x 200 - 240 / 346 - 420 V
Desempenho da conexão	900 W
Cabo de rede com conector	5 m
A (altura)	406 mm
B (comprimento)	547 mm
C (largura)	307 mm
Peso do aparelho	31 kg
Grau de proteção	IP 23



CAIXA DE TRANSPORTE

- / Estojo de plástico estável e prático
- / Forro de espuma para proteção do mecanismo de traslado
- / Rodas leves para transporte confortável

SISTEMA DE TRILHOS

Para cada aplicação podem ser escolhidas três configurações diferentes de trilhos: Flexível, reto ou circular (orbital). O mecanismo de traslado pode ser fixado de maneira fácil e rápida em cada configuração, apenas os rolos-guia são ajustados de acordo.



TRILHOS FLEXÍVEIS

Trilhos para componentes com superfícies curvas ou retas a partir de um raio interior de pelo menos 1500 mm e um raio exterior de pelo menos 1100 mm.



3 comprimentos de trilho: 1130 / 1695 / 1884 mm

TRILHOS RETOS

Trilhos rígidos retos com perfis em alumínio para a aplicação horizontal e vertical.



Comprimentos de trilho: 1884 mm

TRILHO CIRCULAR

- 1 Trilho circular de trilhos flexíveis
Para soldagem interna e externa de tubos.



Diâmetro do componente de 1560 - 6060 mm

- 2** **Trilho circular com perfil de alumínio rígido.**
O segmento de trilhos possui um desengate rápido para montagem rápida. Oito variações de segmento disponíveis.



Diâmetro do componente de 200 - 1560 mm

- 3** **Trilho circular com raio fixo.**
Os segmentos de trilho em ângulo com elementos de ponte montados previamente e sistema de desengate rápido possibilitam uma fixação mais rápida e fácil no componente.



Diâmetro do componente de 254 - 1778 mm

MONTAGEM EM PONTE

SEGMENTO CIRCULAR
RAIO FIXO

PONTE MAGNÉTICA



Ponte magnética para segmento circular com raio fixo para fixação em componentes ferríticos. Correção de altura: 10 mm (0.39 inch).

FIXAÇÃO COM MOLTA



Suporte de distância com pressão de mola para segmento circular com raio fixo. Também é aplicável para componente não ferríticos.

TRILHOS FLEXÍVEIS
E RÍGIDOS

PONTE MAGNÉTICA



Para componentes ferríticos. Resistente ao calor até 180 °C. A força magnética pode ser ajustada pela alavanca.

PONTE DE VÁCUO



Para componentes com superfície lisa, como alumínio ou aço inoxidável. Temperatura de trabalho de 0 °C a 120 °C (opcional de -30 °C a 250 °C).

PONTE COM PÉ DE APOIO



Para círculos rígidos com diâmetro de até 840 mm.

DADOS TÉCNICOS

FLEXTRACK 45 PRO

MECANISMO DE TRASLADO

Posição de soldagem	PA, PB, PC, PF, PG
Espessura do material	mín. 4 mm
Velocidade do procedimento horizontal	5 - 300 cm/min
Velocidade do procedimento vertical	5 - 250 cm/min
Enchimento da cratera final	0 - 5 segundos
Carga máxima horizontal/vertical	45 / 30 kg
Peso (sem suporte da tocha)	8,5 kg
Grau de proteção	IP 23
Temperatura de operação	0-50 °C

CAIXA DE COMANDO

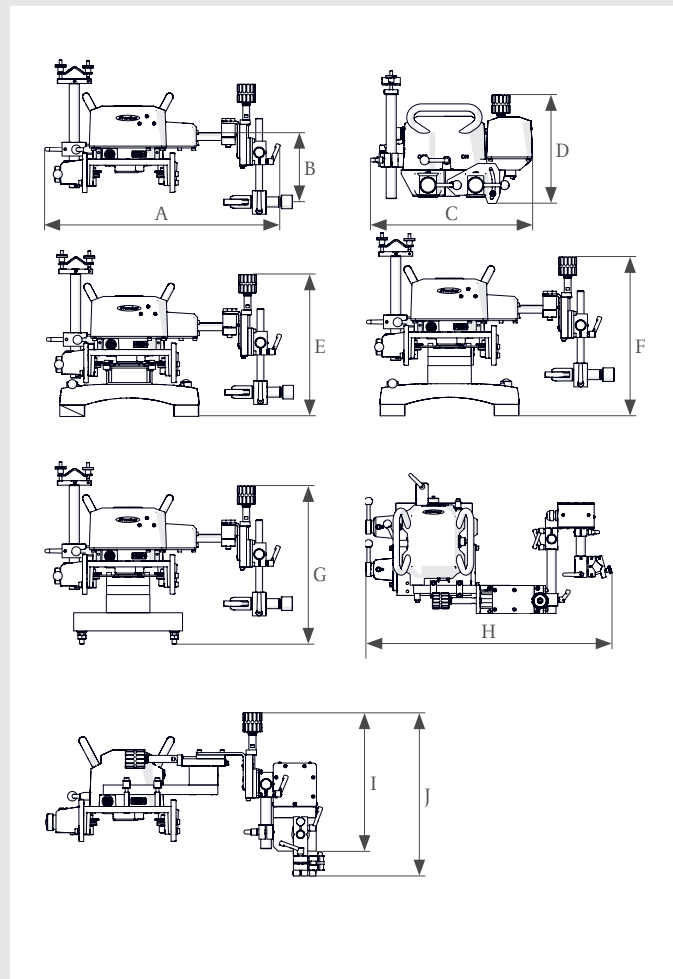
Tensão de alimentação 50 - 60 Hz	115 / 230 V
Tensão de alimentação	24 V CC
Peso (sem o cabo)	4,5 kg
Grau de proteção	IP 23

CONTROLE REMOTO

Comprimento do cabo	10 m
Peso (sem o cabo)	1,5 kg
Grau de proteção	IP 23
Temperatura de operação	0-50 °C

DIMENSÕES

A (com pêndulo linear) (sem pêndulo linear)	469 - 556 mm 452 - 542 mm
B (com pêndulo linear) (sem pêndulo linear)	56 - 240 mm 80 - 263 mm
C (com pêndulo linear) (sem pêndulo linear)	357 mm 342 mm
D (com pêndulo linear) (sem pêndulo linear)	239 mm 270 mm
E (altura total com trilhos rígidos retos)	313 mm
F (Altura total com ponte magnética)	310 - 408 mm
G (Altura total com ponte com pé de apoio)	310 - 408 mm
H (com pêndulo radial) (sem pêndulo radial)	543 - 653 mm 452 - 542 mm
I (com pêndulo radial) (sem pêndulo radial)	191 - 311 mm 80 - 263 mm
J (com pêndulo radial) L (altura)	243 - 363 mm



/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging

TRÊS UNIDADES DE NEGÓCIOS, UMA PAIXÃO: TECNOLOGIA QUE ESTABELECE PADRÕES.

O que começou, em 1945, como uma microempresa agora estabelece padrões tecnológicos nas áreas de soldagem, fotovoltaica e carregamento de baterias. Hoje atuamos mundialmente com cerca de 4.760 colaboradores e 1.253 patentes concedidos para desenvolvimento de produtos que demonstram o espírito inovador na corporação. Para nós, desenvolvimento sustentável significa implementar aspectos ambientais e sociais com a mesma consideração tida com os fatores econômicos. Em tudo isso, nossa pretensão nunca mudou: ser líder em inovação.

Para obter mais informações sobre todos os produtos Fronius e nossos parceiros de distribuição e representantes, visite www.fronius.com

Fronius do Brasil
Com. Serv. Imp. Ltda
Rua José Martins Fernandes,
601 – Galpões 1, 2 e 3 – Batistini
São Bernardo do Campo – SP
CEP: 09843-400
Brasil
Telefone +55 11 3563-3800
sac@fronius.com
www.fronius.com.br

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