

科盈·福尼斯在全国



传递价值 承载信托
Relay Values Carry Trust

联系我们

宇海（中国）有限公司

地址：香港九龙油塘草园街4号华顺工业大厦7楼F座
电话：00852-28805439（总机）
传真：00852-28805832
邮箱：enquiry@simecogroup.com
网址：www.simecogroup.com

珠海市福尼斯焊接技术有限公司

地址：珠海市吉大园林路信海工业大厦12楼
电话：0756-3359988（总机）
传真：0756-3359933 邮编：519000
邮箱：funisi@simecogroup.com.cn
网址：www.fronius.com.cn

奥福尼斯（上海）贸易有限公司

地址：上海浦东新区金桥出口加工区金港路501号A座204室
电话：021-61637148
传真：021-61637146 邮编：201206
邮箱：shanghai@simecogroup.com.cn
网址：www.fronius.com.cn

东北区

东北大区（吉林）

电话：0431-80564350
邮箱：changchun@simecogroup.com.cn

东北大区（辽宁）

电话：0756-3324310/13889463680
邮箱：dalian@simecogroup.com.cn

华北区

京津冀（河北）

电话：0315-3220577/18832537549
传真：0315-3220577
邮箱：tangshan@simecogroup.com.cn

京津冀（北京/天津/内蒙古）

电话：0315-3220577/13928050392
传真：0315-3220577
邮箱：tangshan@simecogroup.com.cn

华中区

湖北

电话：0756-3324310/13824110932
邮箱：wuhan@simecogroup.com.cn

华东区

南京（江苏分公司）

电话：025-84587560 传真：025-84602803
邮箱：nanjing@simecogroup.com.cn

苏州

电话：025-84587560/18120057282
邮箱：suzhou@simecogroup.com.cn

泰州/徐州

电话：025-84587560/15365639889
邮箱：nanjing@simecogroup.com.cn

华南区

广东

电话：0756-3324187/13709685778
邮箱：sales@simecogroup.com.cn

河南/山西

电话：0756-3324164/15303716700
邮箱：zhengzhou@simecogroup.com.cn

山东

电话：0756-3324164/13823057465
邮箱：qingdao@simecogroup.com.cn

浙江

电话：0756-3324310/13588772925
邮箱：zhejiang@simecogroup.com.cn

福建

电话：0756-3324164/15980775677
邮箱：sales_1@simecogroup.com.cn

西南区

川渝

电话：028-84111112 传真：028-84111152
邮箱：sales-chengdu@simecogroup.com.cn



FlexTrack 45 Pro & ArcRover 15/22

焊接小车

FR202205

适用于纵缝焊或环缝焊
应用在钢梁或罐体结构

FLEXTRACK打造完美焊缝

无论是在现场施工或流水作业，在桥梁、钢结构、锅炉、容器、船舶、轨道车辆或起重机械等行业--FlexTrack 45 Pro 均能通过MIG/MAG或CMT工艺来提供高质量且稳定可靠的高效焊接。

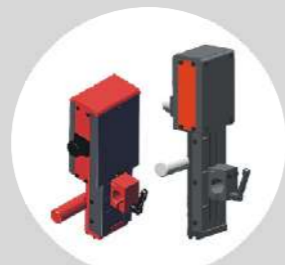


FlexTrack 45 Pro 系统及特点

小巧、紧凑坚固、灵活
 适合多样性的任务，可用于严酷的作业环境
 轨道和小车组装简单，使用方便
 多种轨道配置
 可选择焊枪摆动器或电弧控制模块（ACC）
 焊接速度稳定
 可与最新TPS/i焊机配套



焊枪
 可配五种不同的焊枪：
 Multilock
 Robacta
 Robacta Drive
 CMT Drive
 Manual torch



机动的滑道
 自动调节焊枪与工
 件之间的距离（电
 弧控制-ACC）



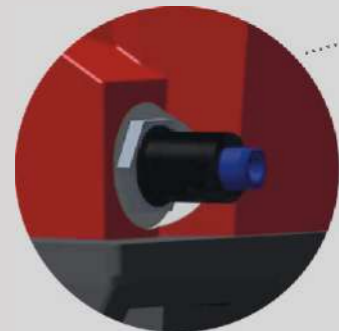
摆动器
 直线式
 钟摆式



焊缝跟踪
 机械水平及垂直焊缝跟踪



轨道
 可配三种不同的轨道：柔性轨道/直线轨道/环形轨道



限位开关
 设于小车的两端，用
 作自动停止及自动反
 向

离合开关
 可快速手动调
 节小车位置

支撑架
 磁性吸盘支撑带开关
 真空吸盘支撑
 可调螺栓支撑架

遥控器 (BASIC & PRO)
 带磁性吸盘，可吸附
 在任意铁磁性表面

电源线
 230 V, 50-60 Hz
 115 V, 50-60 Hz

控制器
 小车与遥控器跟
 控制器连接

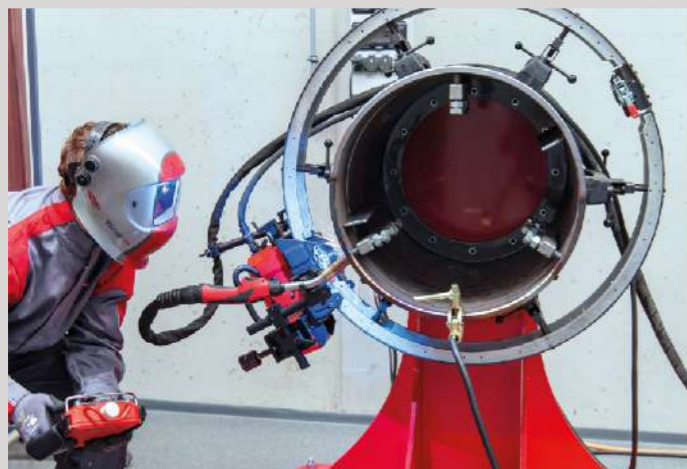


遥控器

BASIC/PRO

功能概览

- 触控屏及调节旋钮 (仅FRC-45 PRO)
- 语言选择: 德语/英语/西班牙语/法语/波兰语 (仅FRC-45 PRO)
- 焊接模式 (焊接/模拟)
- 可配套TPS/i焊机
- 调节焊机参数 (仅当FRC-45 PRO与TPS/i配套时)
- 行走方向
- 行走速度
- 摆动偏移
- 摆动模式
- 摆动速度
- 摆焊幅度
- 摆焊停顿时间
- 收弧填充
- 电弧控制 (ACC)
- 纵缝焊及环缝焊



FRC-45 BASIC

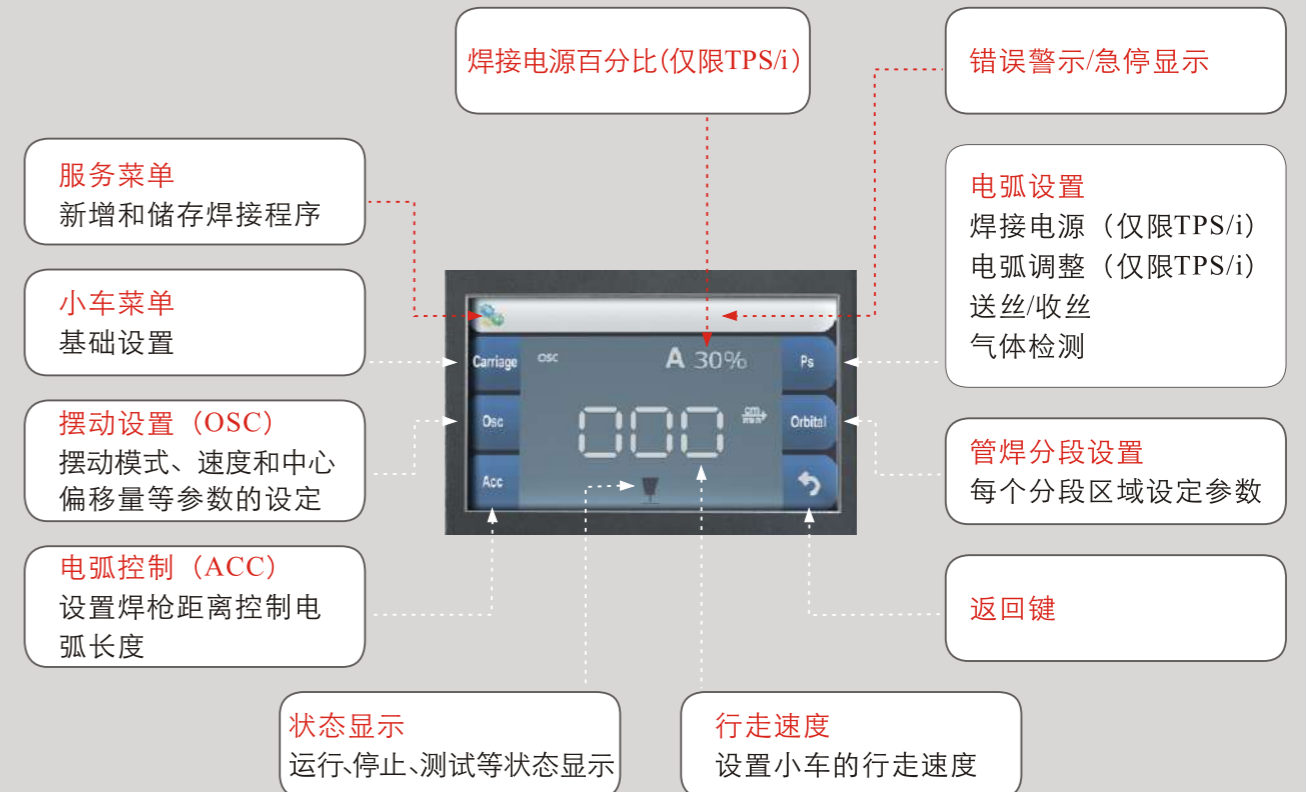


FRC-45 PRO



远程便利

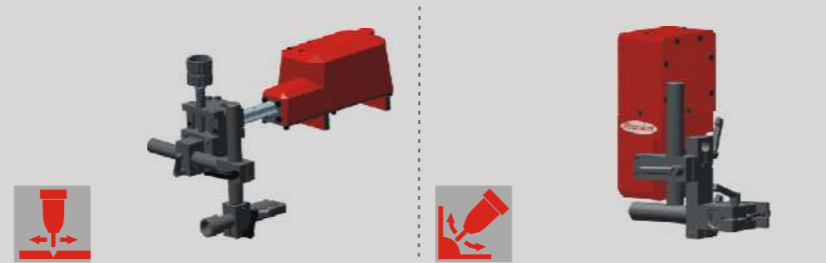
FRC-45 PRO



附加装置和配件

焊枪摆动器 (OSC)

可提供两种摆动器：直线摆动器和钟摆式摆动器，它们分别有四种不同的摆动模式。根据不同的应用场合进行选择，来实现焊枪的左右摆动。由于FlexTrack 45 Pro小车采用模块式设计，因此加装或更换摆动器非常简单容易。

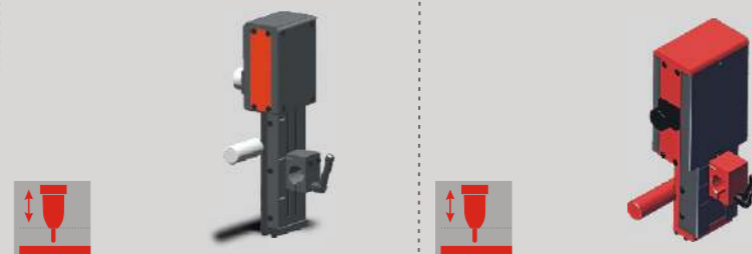


OSC模块	FOU 30/ML10 直线摆动器	FOU 30/ML6 钟摆式摆动器
摆动速度	5-400 cm/min	20-120 cm/min
摆幅	2-30 mm	1-30 mm
偏移	0-50 mm	0-50 mm
停顿时间	0-3 seconds	0-3 seconds
最大负载量	10 kg	6 kg
净重 (不含焊枪夹持器)	3.2 kg	3.6 kg
防护等级	IP 23	IP 23
摆动模式		

电弧控制 (ACC)

ACC模块用于管道焊时自动调节焊枪与工件之间的距离*，主要的优点是，当工件表面不平坦或当轨道的圆心与工件的圆心未重合时仍能达到最好的焊接成果。

*ACC功能只能用于钢材上，不能用于铝材。使用TPS/i焊机的PMC及LSC时，熔深及电弧稳定器功能必须关闭。



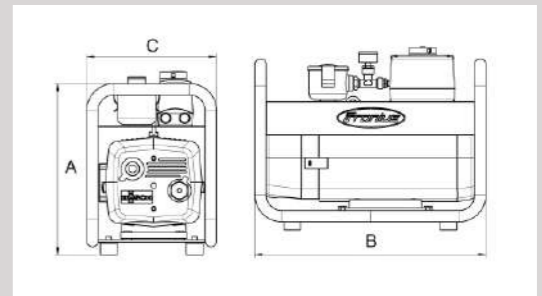
ACC模块	FMS 100/ML15/SE/ACC	FMS 50/ML15/SE/ACC
行走速度 (自动)	30 cm/min	30 cm/min
行走速度 (手动)	100 cm/min	100 cm/min
行走路程	5-100 mm	Max.50 mm
停顿时间	1-60 s	1-60 s
敏感度	1-9	1-9
驱动电压/功率	24 V DC/8 W	24 V DC/8 W
最大负载量	15 kg	15 kg
净重	2.45 kg	2 kg
防护等级	IP 23	IP 23

真空泵

在某些无法吸附的工件表面，必须采用真空泵来吸定轨道支撑架。真空泵带有钢质框架，吸力强劲，最多可安装13个真空吸盘支撑架，吸力可以通过停止阀来控制。



- 干式密封、无油、回转叶片式真空泵
- 不可逆启动器
- 压力器
- 配有纸滤芯的入口过滤器
- 带插头电源线长5米



真空泵	
抽气速度	25 m ³ /h
截止压力	120 m bar
电源电压 50-60 Hz	3×200-240/346-420 V
功率	900 W
电源线长度	5 m
A (高)	406 mm
B (长)	547 mm
C (宽)	307 mm
净重	31 kg
防护等级	IP 23

送丝机的小推车

- 在刚性轨道的PA位置上使用
- 适合配套VR4000、VR5000或WF25i的送丝机



便携箱

- 坚固及便携的塑料外壳
- 内置海绵橡胶保护小车
- 底轮方便运送



轨道系统

根据不同的应用，轨道共有三种类型可供选择：柔性轨道、直线轨道和环形轨道（管焊）。焊接小车可完美适配任意轨道，只须正确调整导向轮，安装与拆卸均能快速及简易地完成。适用的支撑架也有三种，轨道和支撑架可组合成不同直径的配置，同时FlexTrack小车也可完美适配任意直径的配置。



柔性轨道

直线轨道

环形轨道

柔性轨道

可安装于平面或曲面，最小内圆半径为1500 mm，最小外圆半径为1100 mm。



三种轨道长度：1130/1695/1884 mm

直线轨道

铝质直线刚性轨道适用于垂直和水平应用的场合。



轨道长度：1884 mm

环形轨道

1 分段环形柔性轨道

用于管壁内外焊接，不同长度的轨道可组成不同直径的环形轨道。因此，适用的管径范围较大。



部件直径：1560-6060 mm

2 分段铝质环形刚性轨道

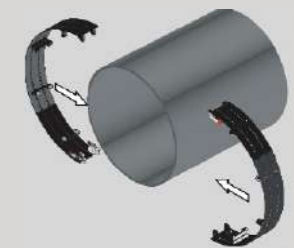
轨道采用锁扣式连接可实现快速而简单的安装，有八种分段尺寸可供选择。



部件直径：200-1560 mm

3 固定直径的分段环形轨道

预先组装好的分段环形轨道和支撑架，配套夹持器可实现快而简单的安装。



部件直径：254-1778 mm

支撑架组装

分段
环形
轨道
固定
直径
的

磁性底座支撑架



用于固定直径的分段环形轨道和铁磁性材质的工件上，支撑架可调高10 mm。

弹簧底座支撑架



用于固定直径的分段环形轨道和非铁磁性材质的工件上。

柔性
和
刚性
轨道

磁性底座支撑架



用于铁磁性材质的工件上，耐热温度可达180°C，磁力可调。

真空吸盘式支撑架



常用于非铁磁性材质且表面平滑的工件上，如铝或不锈钢材料。温度范围0至120°C，也可选配-30至250°C。

可调螺栓式支撑架



推荐用于环形刚性轨道和直径小于840 mm的管道焊接。

直接控制TPS/i电源的各项参数

采用Fronius焊接技术可达到最佳的焊接效果

创新的高效系统使电弧的测量、分析及监察更加精密。LSC低飞溅控制工艺和快速安全的PMC多功能脉冲控制工艺让焊接效果更佳。总之，焊接过程更加稳定、高效及快速。



自动识别

一插即焊

插入部件不需要依靠额外工具，而且焊机能立刻自动识别被找到的部件。当遇上不相容的部件，焊机会作出标示。

高速通讯

SPEEDNET

高速的内部信息通讯系统能确保设备的各零部件通讯比以往快200倍，从而使焊接程序能更加容易分析和操作。

无可匹敌的防飞溅工艺

低飞溅控制 (LSC)

短路过渡电弧工艺，即使是较长的中继线仍能达到极低的飞溅。

更进一步的熔滴分离

多功能脉冲控制 (PMC)

即使焊接速度飞快，熔深仍能保持卓越的稳定性及持续性。

升级简单

新的焊接工艺、特性和应用等的更新只需要通过U盘或互联网即可进行升级。

未来之星

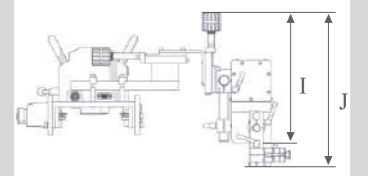
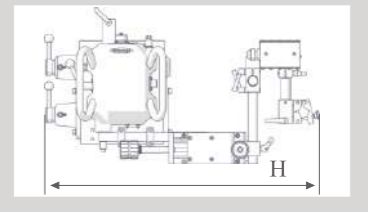
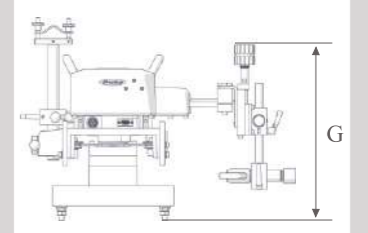
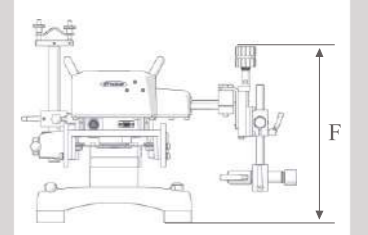
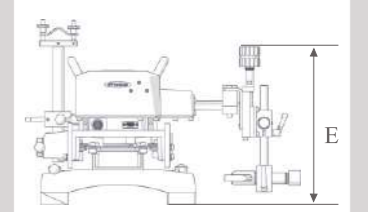
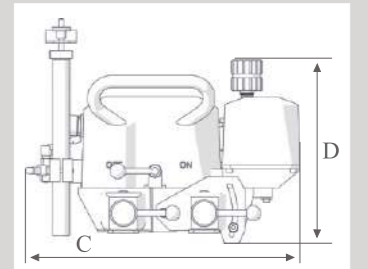
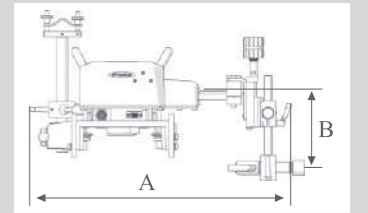
高质量的硬件设备和升级功能，使得TPS/i能不断更新系统，保证在未来的日子里继续提供最先进的焊接工艺。

远程服务

通过互联网远程保修和系统分析。

技术参数

FlexTrack 45 Pro	
小车	
焊接位置	PA/PB/PC/PF/PG
材料厚度	Min.4 mm
行走速度/水平	5-300 cm/min
行走速度/垂直	5-250 cm/min
收弧/填丝时间	0-5 seconds
最大负载，水平/垂直	45/30 kg
重量（不含焊枪夹持器）	8.5 kg
防护等级	IP 23
工作温度	0-50 °C
控制器	
电压电源/50-60Hz	115/230 V
驱动电压	24 V DC
重量（不含线缆）	4.5 kg
防护等级	IP 23
遥控器	
线缆长度	10 m
重量（不含线缆）	1.5 kg
防护等级	IP 23
工作温度	0-50 °C
外形尺寸	
A（带直线式摆动组件）	469-556 mm
（不带直线式摆动组件）	452-542 mm
B（带直线式摆动组件）	56-240 mm
（不带直线式摆动组件）	80-263 mm
C（带直线式摆动组件）	357 mm
（不带直线式摆动组件）	342 mm
D（带直线式摆动组件）	239 mm
（不带直线式摆动组件）	270 mm
E（刚性直轨时的总高）	313 mm
F（使用磁力支撑架时的总高）	310-408 mm
G（使用可调螺栓支撑架时的总高）	310-408 mm
H（带钟摆式摆动组件）	543-653 mm
（不带钟摆式摆动组件）	452-542 mm
I（带钟摆式摆动组件）	191-311 mm
（不带钟摆式摆动组件）	80-263 mm
J（带钟摆式摆动组件） L（高度）	243-363 mm



适用于平焊或立焊

应用在建筑工地或工厂生产线

ARCROVER打造完美焊缝

无论是在现场施工或流水作业，在桥梁、钢结构、锅炉、容器、船舶、轨道车辆或起重机械等行业--ArcRover 15/22均能通过MIG/MAG工艺来提供高质量且稳定可靠的高效焊接。



电池驱动

控制系统与
小车集成一体

不锈钢滚轮，
底座配有强力
永磁组件。

ArcRover 焊接小车：亮点和优点

内置永磁组件

底座配有强力永磁组件可使焊接小车均在水
平、垂直面上牢固吸附，行走自如。

集成控制系统

内置的集成控制系统带显示屏，无需额外
的控制器。

电池驱动

小车上的锂电池可随时替换，
且能当做独立电源提供能量。

牢固和轻便的铝合金外壳

紧凑、轻便的结构设计，铝合金外壳牢固耐用，
耐受恶劣环境，适用于野外作业。

焊接速度稳定可靠

采用Fronius技术，保证最佳焊缝质量。

适用于手持和机用焊枪

坚固的通用焊枪支架，适用于手持和自动化焊枪。

ArcRover 15

紧凑轻便、牢固耐用的焊接小车



锂电池

控制系统



不锈钢滚轮

充电器

标准配置

- 配有永磁组件的高性能小车
- 集成控制系统（带显示屏和行程测量系统）
- 可调式侧面导向装置，对焊缝进行跟踪
- 手持和机用焊枪通用的夹持器
- 充电器（230 V）
- 10 m电源线
- 可更换电池（25.4 V/3.35 Ah）

ArcRover 15

尤其适用于长直焊缝焊接的小车



A	控制器开关	G	数字显示屏
B	焊机接口	H	导轨连接
C	通讯接口	I	充电电池
D	焊接开关	J	手柄
E	行走开关	K	选配焊枪夹持器
F	调节开关		

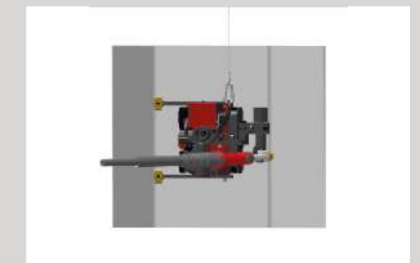
应用示例



/ 对接平焊



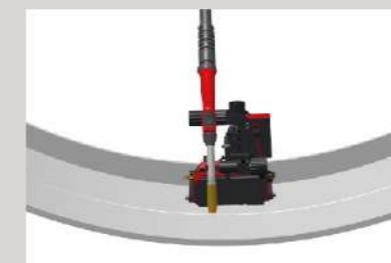
/ 角接平焊



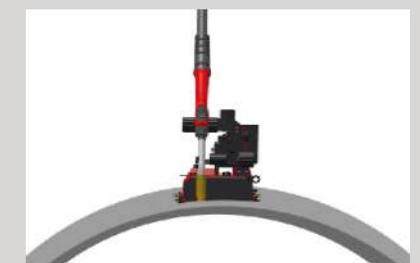
/ 对接立焊



/ 曲面角焊



/ 曲轨对接（内部）



/ 曲轨对接（外部）

可选配件

- 侧导向板
- 电源（230 V）含电缆（最长30 m）
- 可更换电池（25.4 V/3.35 Ah）
- 充电器（230 V）
- 刷子
- 不锈钢滚轮

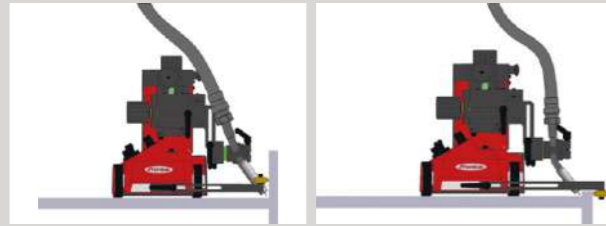
功能

- 电源：开/关
- 左/停/右
- 行走速度控制
- 可储存10个程序
- 焊接：开始/停止（两步操作模式）
- 可编程控制位移量和分段焊接

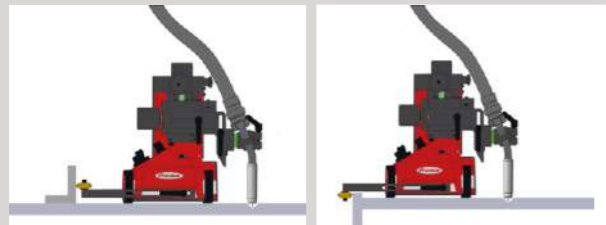


ArcRover 15的侧导向板

标准配套



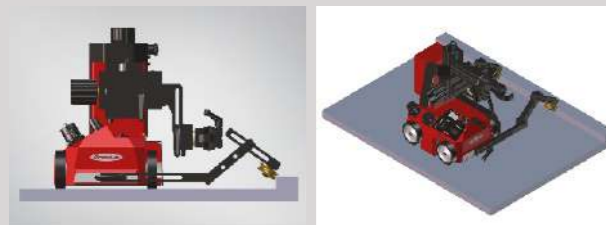
- 侧导向板与焊枪 同向
- 在小车的内部或外部



- 侧导向板与焊枪 背向
- 在小车的转角处或外部



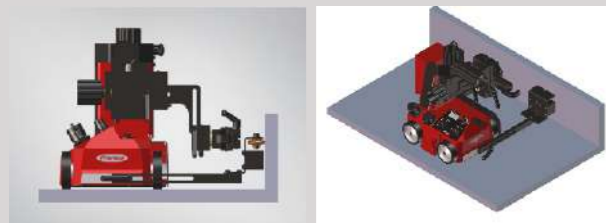
可选配



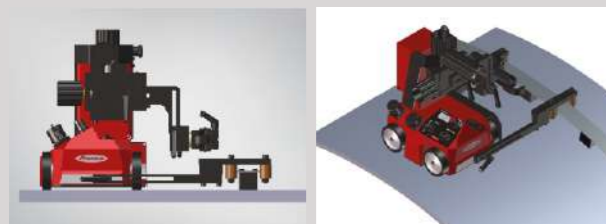
- 侧导向 转角连杆



- 侧导向 端面依靠



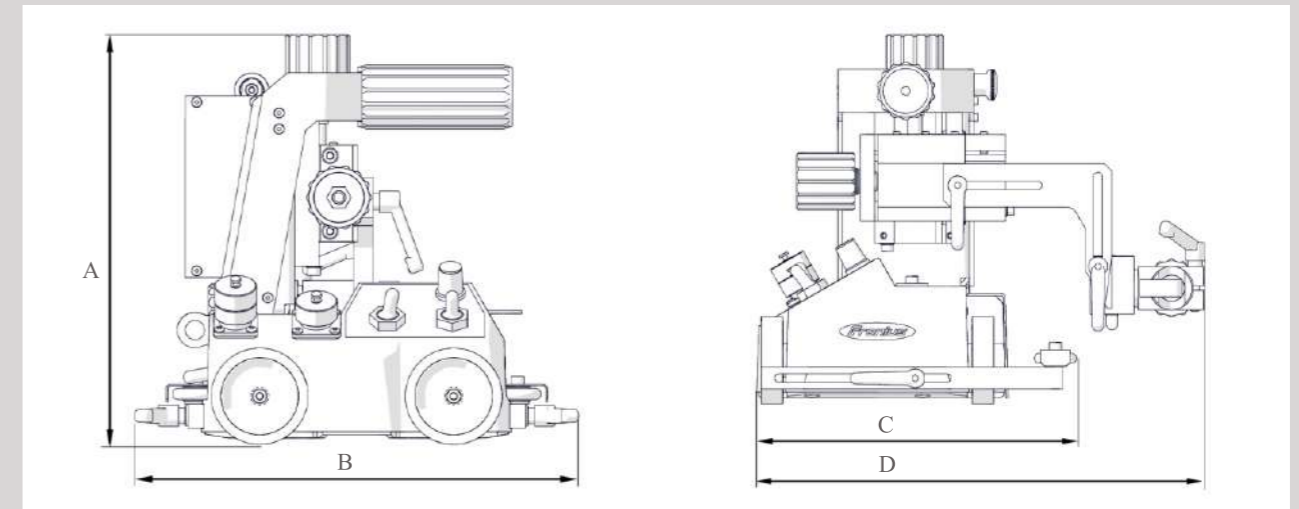
- 侧导向 磁性标准件



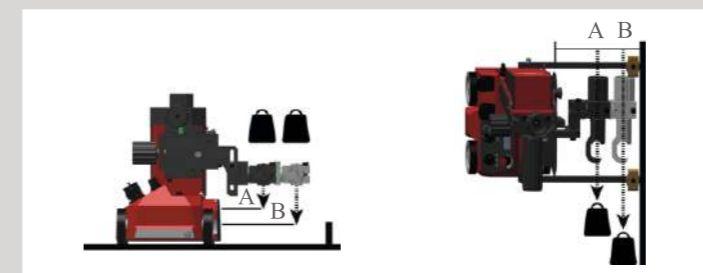
- 侧导向 导轨
- 柔性轨道导向杆
 - 磁性轨道底座
 - 柔性导轨



技术参数



ArcRover 15	
最大负载量	15 kg
最大牵引力 水平/垂直 (枪缆夹持处)	160 N/110 N
焊接位置 (水平/垂直)	PA, PB, PC/PF, PG
平焊速度 (承载力85 N)	5-250 cm/min (+/-2%)
立焊速度 (承载力85 N)	5-250 cm/min (+/-4%)
焊枪调节范围 (水平/垂直)	30 mm/30 mm
枪头夹持直径	Max.28 mm
充电电源 50-60 Hz	110-230 V
驱动电压 (电池输出)	25.4 V DC
功耗	39 W
充电时间	2 h
重量 (含电池)	7.1 kg
外轨道行走最小半径	500 mm
内轨道行走最小半径	500 mm
离地净高	4 mm
工作时长	Approx.8 h
A	255 mm
B	275 mm
C	198-313 mm
D	253-335 mm



最大负载和伸缩	
A	50 mm
B	80 mm
C	15 kg
D	12 kg
E	10 kg
F	8 kg

ArcRover 22

高性能小车



标准配置

- 配有永磁组件的高性能小车
- 集成控制系统（带显示屏和行程测量系统）
- 可调式侧面导向装置
- 手持和机用焊枪通用的夹持器
- 两端限位开关，用于自动停止或改变方向
- 10 m电源线
- 可更换电池（25.4 V/3.35 Ah）、充电器（230 V）

可选配件

- 侧导向板
- 摆动控制器FOU 30/ML6
- FMS 50/100焊枪电动调节器
- 电源（230 V）含电缆（最长30 m）
- 充电器（230 V）
- 不锈钢滚轮和刷子
- 可更换电池（25.4 V/3.35 Ah）

功能

小车

- 电源：开/关
- 左/停/右
- 行走速度控制
- 数字显示屏
- 焊接：开始/停止（两步操作模式）
- 可编程控制位移量、分段焊接、收弧操作和摆动器
- 可储存10个程序

摆动器

- 摆动器：开/关/自动
- 左右停顿时间
- 摆动速度
- 摆动方式

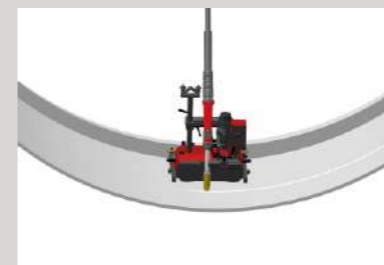
ArcRover 22

适用于大体积容器的焊接



A	控制器开关	I	限位开关
B	焊机接口	J	调节开关
C	摆动控制器FOU 30/ML6接口	K	数字显示屏
D	FMS 50/100焊枪电动调节器接口	L	FMS 50/100焊枪电动调节器开关
E	焊接开关	M	充电电池
F	行走开关	N	手柄
G	行走速度控制	O	电缆支架
H	导轨连接	P	选配焊枪夹持器

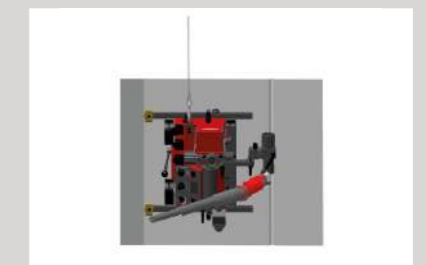
应用示例



/ 对接平焊



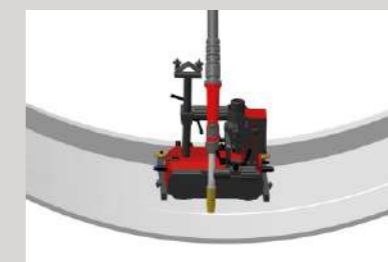
/ 角接平焊



/ 对接立焊



/ 曲面角焊



/ 曲轨对接（内部）



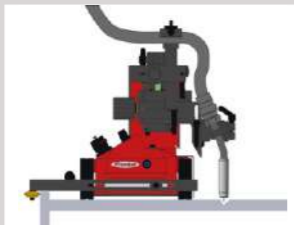
/ 曲轨对接（外部）

ArcRover 22的侧导向板

标准配套



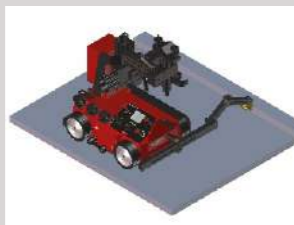
- 侧导向板与焊枪 同向
- 在小车的内部或外部



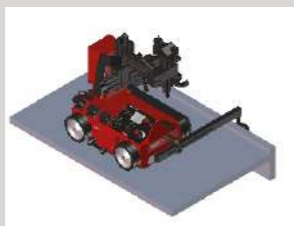
- 侧导向板与焊枪 背向
- 在小车的转角处或外部



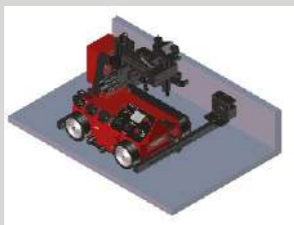
可选配



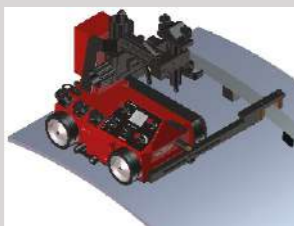
- 侧导向 转角连杆



- 侧导向 端面依靠



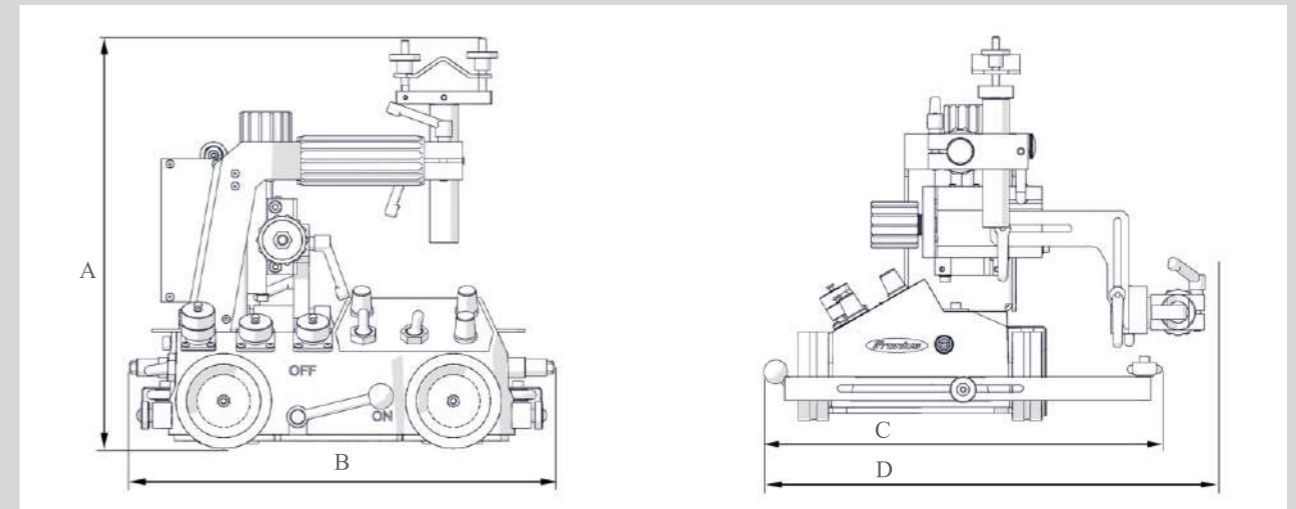
- 侧导向 磁性标准件



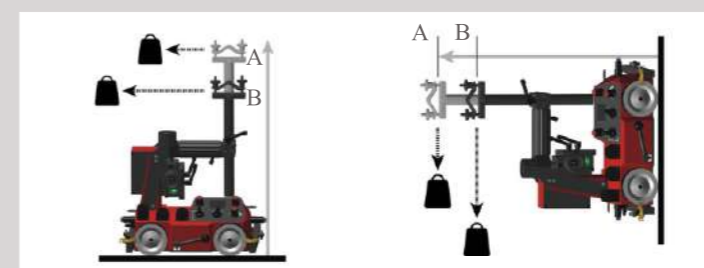
- 侧导向 导轨
- 柔性轨道导向杆
 - 磁性轨道底座
 - 柔性导轨



技术参数



ArcRover 22	
最大负载量	22 kg
最大牵引力 水平/垂直 (枪缆夹持处)	230 N/110 N
焊接位置 (水平/垂直)	PA, PB, PC/PF, PG
平焊速度 (承载力85 N)	5-200 cm/min (+/-6%)
立焊速度 (承载力85 N)	5-200 cm/min (+/-6%)
焊枪调节范围 (水平/垂直)	30 mm/30 mm
枪头夹持直径	Max.28 mm
充电电源 50-60 Hz	110-230 V
驱动电压 (电池输出)	25.4 V DC
功耗	49 W
充电时间	2 h
重量 (含电池)	10.7 kg
外轨道行走最小半径	500 mm
内轨道行走最小半径	1500 mm
离地净高	6 mm
不摆动最少工作时长	4 h
带摆动最少工作时长	2 h
A	294-374 mm
B	332 mm
C	287-437 mm
D	315-400 mm



最大负载和伸缩	
A	50 mm
B	80 mm
C	15 kg
D	12 kg
E	10 kg
F	8 kg