

**ArcRover 22 S
mit Control von
ArcRover 15
(VK 803048)**

DE

Originalbetriebsanleitung

Schweißfahrwerk



Inhaltsverzeichnis

Zu diesem Dokument	5
Funktion dieses Dokuments	5
Erklärung der Sicherheitshinweise	5
Urheberrecht	5
Qualifiziertes Fachpersonal	5
Allgemeines	6
Prinzip	6
Gerätekonzept	6
Einsatzgebiet	6
Bestimmungsgemäße Verwendung	6
Vorhersehbare Fehlanwendung	7
Umbauten oder Veränderungen	7
Bedienungsanleitung	7
Instruktionspflicht	7
Gefahren durch den Akkupack	8
Verwendung Ladegerät und Akkupack	9
Umgebungsbedingungen	9
Warnhinweise am Fahrwerk	10
Lieferumfang	11
Fahrwerk-Komponenten	12
Konfiguration ArcRover 22 ohne Pendelung	12
Zubehör und Optionen	13
Zubehör	13
Bedien- und Anzeigeelemente, Anschlüsse	15
Fahrwerk	15
Bedienfront	16
Display-Anzeigen	17
Parameterbeschreibung	18
Ladegerät und Akkupack	19
Menünavigation und Parametereingabe	20
Allgemein	20
Eingabe durch Drehen/Drücken des Einstellrades	20
Schweißposition und Nahtführung	21
Mögliche Schweißpositionen	21
Führung des Fahrwerkes	22
Optionale Seitenführungen	24
Fahrwerk vorbereiten	25
Führungsschienen montieren und einstellen	25
Fahrwerkbürsten montieren (Option)	26
Seitenführungen montieren (Option)	27
Zweite Brennerhalterung montieren (Option)	29
Akkupack laden	29
Akkupack in Fahrwerk einsetzen	31
Externes Netzteil anschließen (Option)	32
Fahrwerk einrichten	33
Werkstückoberfläche und Fahrwerk prüfen	33
Fahrwerk platzieren	33
Fallsicherung anbringen (nur bei Vertikalbetrieb)	34
Schweißbrenner montieren und einrichten	35
Fahrwerk entlasten	36
Fahrwerk in Betrieb nehmen	37
Verbindungen und Anschlüsse kontrollieren	37
Systemkomponenten einschalten	37
Parametersatz (JOB) an der Stromquelle abrufen	37

Fahrwerk parametrieren	38
Einheit einstellen	38
Fahrwerk-Programm erstellen.....	39
Schweißbetrieb.....	40
Testablauf durchführen.....	40
Schweißablauf starten.....	40
Schweißende	40
Fehlerbehebung	41
Allgemeines.....	41
Angezeigte Errormeldungen	41
Fahrwerk	41
Wartung	43
Personal	43
Wartungsnachweis	43
Reinigung	43
Wartungsintervalle.....	43
Empfohlene Schmierstoffe	43
Brenner-Verstelleinheit horizontal	44
Brenner-Verstelleinheit vertikal	45
Fahrwerk-Vorderseite	46
Fahrwerk-Rückseite	47
Ladegerät	48
Akkupack.....	48
Entsorgung der Komponenten	49
Technische Daten	50
Fahrwerk ArcRover 22.....	50
Pendelung FOU 30/ML6	51
FMS 100/ML15/SE/ACC (Option)	51
FMS 50/ML15/SE/ACC (Option).....	51
Abmessungen ArcRover 22	52
Umgebungsbedingungen	53
Ersatzteile.....	54
Ersatz- und Verschleißteile sowie Hilfsstoffe.....	54
Angaben bei Bestellungen	54
Fahrwerk ArcRover 22 mit Control von ArcRover 15 (VK 803048)	55
Option „Netzbetrieb ArcRover 22	57
Schaltpläne.....	58
EU-Konformitätserklärung	62

Zu diesem Dokument

Funktion dieses Dokuments

Diese Bedienungsanleitung informiert Sie darüber, wie Sie das Fahrwerk in Betrieb nehmen und bedienen. Bewahren Sie die Bedienungsanleitung sorgfältig und ständig am Einsatzort des Fahrwerks auf. Sie dient Ihnen in Zukunft als Nachschlagehilfe bei Fragen zu Funktion und Bedienung.

Erklärung der Sicherheits-hinweise

GEFAHR!

Bezeichnet eine unmittelbar drohende Gefahr. Wenn sie nicht gemieden wird, sind Tod oder schwerste Verletzungen die Folge.

WARNUNG!

Bezeichnet eine möglicherweise gefährliche Situation. Wenn sie nicht gemieden wird, können Tod und schwerste Verletzungen die Folge sein.

VORSICHT!

Bezeichnet eine möglicherweise schädliche Situation. Wenn sie nicht gemieden wird, können leichte oder geringfügige Verletzungen die Folge sein.

HINWEIS!

Bezeichnet eine möglicherweise schädliche Situation. Wenn sie nicht vermieden wird, können Schäden am Gerät, an der Ausrüstung oder am Werkstück die Folge sein.

WICHTIG! Bezeichnet Anwendungstipps und andere besonders nützliche Informationen. Es ist kein Signalwort für eine schädliche oder gefährliche Situation.

Wenn Sie eines der abgebildeten Symbole sehen, ist erhöhte Achtsamkeit erforderlich.

Urheberrecht

Das Urheberrecht an dieser Bedienungsanleitung verbleibt bei der Firma Fronius International GmbH. Text und Abbildungen entsprechen dem technischen Stand bei Drucklegung. Änderungen vorbehalten. Der Inhalt der Bedienungsanleitung begründet keinerlei Ansprüche seitens des Käufers.

Qualifiziertes Fachpersonal

- Diese Bedienungsanleitung richtet sich an geschultes Fachpersonal oder Personen mit Praxiserfahrung im Bereich der Schweißtechnik. Die Ausbildung des Personals muss nachweislich durch regelmäßige Unterweisungen erfolgen.
- Eine Reparatur oder Wartung des Fahrwerks darf ebenfalls nur durch geschultes Fachpersonal und unter Einhaltung der angegebenen Wartungsmaßnahmen und -intervalle durchgeführt werden.
- Der Hersteller übernimmt für Schäden, welche durch nicht ausreichende Bedienkenntnisse des Personals entstehen, keinerlei Haftung.

Allgemeines

Prinzip

Das Fahrwerk ArcRover 22 ist ein tragbares akkubetriebenes Schweißfahrwerk mit 4-Radantrieb. Das Fahrwerk dient zur Anfertigung von mechanisierten Stumpf- und Kehlnähten in horizontaler oder vertikaler Schweißposition, mit oder ohne Pendelung.

Gerätekonzept



Fahrwerk ArcRover 22

Das Fahrwerk ArcRover 22 wurde für hohe Flexibilität und Steigerung der Produktivität bei der Durchführung von Längsschweißnähten konzipiert. Arbeitsseitig angebrachter Spritzerschutz und Pulverbeschichtung aller Gehäuseteile erlauben auch harte Einsatzbedingungen.

Großer Halte- und Tragegriff, robuste und leichte Bauweise ermöglichen eine einfache und schnelle Positionierung am Werkstück.

Die Haftung des Fahrwerkes am Werkstück erfolgt mittels Permanentmagneten. Dieser gewährleistet bestmögliche Traktion auch im vertikalen Einsatz.

Seitlich einstellbare Führungsrollen sorgen für eine optimale Nahtführung.

Die universelle Brennerhalterung ermöglicht es, Maschinen- als auch Handschweißbrenner einzusetzen.

Es besteht die Möglichkeit das Fahrwerk mit einer Brennerpendeleinheit aufzurüsten. Die Spannungsversorgung für das Fahrwerk samt optionaler Pendelung erfolgt über den wechselbaren Akkupack.

Die Steuer- und Bedieneinheit ist im Fahrwerk integriert. Das Bedienpanel ist mit einem beleuchteten Display ausgestattet und ermöglicht somit eine einfache und komfortable Parametrierung des Fahrwerkes.

Einsatzgebiet

Das Fahrwerk ArcRover 22 ist überall dort einsetzbar, wo hohe Flexibilität bei der Durchführung von Längsschweißnähten gefordert ist:

- Schiffswerften
- Brückenbau
- Werkstätten
- Produktionshallen
- Baustellen

Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Fahrwerk ArcRover 22 ist ausschließlich zur Durchführung von mechanisierten Stumpf- und Kehlnähten in horizontaler und vertikaler Schweißposition zu verwenden. Eine andere oder darüber hinaus gehende Benutzung gilt als nicht bestimmungsgemäß - der Hersteller übernimmt für hieraus entstehende Schäden keinerlei Haftung.

Der Einsatz ist in folgenden Schweißverfahren möglich:

- MIG / MAG Prozess

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehören auch:

- die Verwendung des im Lieferumfang enthaltenen Ladegerätes und Akkupacks
- die Verwendung des Permanentmagneten bei Mindestblechstärke von 5 mm

Bestimmungsgemäße Verwendung
(Fortsetzung)

- die Verwendung von MIG/MAG-Schweißbrenner mit Halterdurchmesser von max. 28 mm
- Einsatz mit der Option „Edelstahlräder“ in Schweißposition PA
- die Durchführung der vorgeschriebenen Wartungsmaßnahmen unter Einhaltung der Wartungsintervalle
- die Führung eines Service-Buches mit den nötigsten Angaben (Datum, Bediener, ausgeführte Tätigkeit)
- der Einsatz von Fronius vorgeschriebenen Ersatzteilen
- das Beachten aller Hinweise aus der Bedienungsanleitung
- die Verwendung dieses Dokuments in Zusammenhang mit den Bedienungsanleitungen der integrierten System-Komponenten (Stromquelle, Drahtvorschub, ...)

Vorhersehbare Fehlanwendung

Alle von der bestimmungsgemäßen Verwendung abweichenden Anwendungen gelten als unzulässiger Fehlgebrauch, dazu zählen z. B.:

- Betrieb auf vorgewärmten Werkstücken > 50 °C ohne Edelstahlräder
- Transport von Personen
- Einsatz außerhalb der zulässigen technischen Betriebsgrenzen
- Einsatz in explosionsgefährdeter Umgebung

Umbauten oder Veränderungen

Bei eigenmächtigen Umbauten und Veränderungen des Fahrwerks erlischt jegliche Haftung und Gewährleistung durch den Hersteller!

Das elektromagnetische Verhalten des Fahrwerks kann durch Ergänzungen oder Veränderungen jeglicher Art beeinträchtigt werden. Nehmen Sie deshalb keine Änderungen oder Ergänzungen ohne Rücksprache und schriftliche Zustimmung des Herstellers vor.

Bedienungsanleitung



Die Bedienungsanleitung hilft Ihnen, das Fahrwerk gefahrlos und effizient zu benutzen und muss daher jederzeit zugänglich sein:

- Bewahren Sie die Bedienungsanleitung immer in der Nähe des Fahrwerks auf.
- Kennzeichnen Sie den Ort der Aufbewahrung deutlich.
- Sorgen Sie dafür, dass alle am Fahrwerk tätigen Personen wissen, wo sich die Bedienungsanleitung befindet.
- Nur eine greifbare Bedienungsanleitung hilft Ihnen, wenn Sie ein Problem haben!

WICHTIG! Für Schäden, die durch Nichtbeachten der Bedienungsanleitung entstehen, übernimmt der Hersteller keine Haftung !

Instruktionspflicht

Der Betreiber des Fahrwerks ist verpflichtet, alle am Fahrwerk tätigen Personen vor Arbeitsbeginn:

- theoretisch und praktisch zu unterweisen oder schulen zu lassen und
- mit den Sicherheitsbestimmungen vertraut zu machen.

WICHTIG! Die Instruktionspflicht gilt auch ganz besonders für Personen, die nur gelegentlich am Fahrwerk arbeiten.

Gefahren durch den Akkupack



Die Inhaltsstoffe des in diesem Gerät verwendeten Akkus können gefährliche Auswirkungen auf die Umwelt und die Gesundheit von Mensch und Tier haben. Bei Beschädigung des Gerätes sind folgende Punkte zu beachten:

- dafür sorgen, dass austretende Flüssigkeiten nicht in Erdreich oder Grundwasser gelangen können
- falls es bereits zu einer Verunreinigung gekommen ist, diese entsprechend der geltenden nationalen Bestimmungen beseitigen



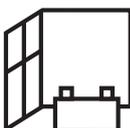
Bei Überhitzung des Akkus besteht Brandgefahr. Gerät vor Hitze schützen (z. B. vor dauernder Hitzeeinwirkung und Feuer).



Bei Beschädigung und unsachgemäßem Gebrauch des Akkus können gefährliche Dämpfe austreten die zu Reizungen der Atemwege führen.

Maßnahmen:

- Frischluftzufuhr
- bei Beschwerden einen Arzt aufsuchen



Bei einem defektem Akku kann Flüssigkeit aus dem Gerät austreten.

- Vermeiden sie den Kontakt mit der Flüssigkeit
- Übergeben sie das Gerät einem Fronius Service Partner zur Reparatur
- Reinigen und Überprüfen sie Teile die mit der Flüssigkeit in Kontakt gekommen sind



Der Betrieb oder die Lagerung in explosionsgefährdeten Bereichen ist verboten. In feuer- und explosionsgefährdeten Räumen gelten besondere Vorschriften:

- entsprechende nationale und internationale Bestimmungen beachten



Gemäß Europäischer Richtlinie 2006/66/EG über Batterien und Akkumulatoren und deren Umsetzung in nationales Recht müssen verbrauchte Batterien und Akkumulatoren getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

- Stellen Sie sicher, dass Sie Ihr gebrauchtes Gerät bei Ihrem Händler zurückgeben oder holen Sie Informationen über ein lokales, autorisiertes Sammel- oder Entsorgungssystem ein. Ein Ignorieren dieser EU Direktive kann zu potentiellen Auswirkungen auf die Umwelt und Ihre Gesundheit führen!

Geräte mit mechanisch unbeschädigten Akkumulatoren können an den zuständigen Fronius Service Partner zur Reparatur oder zum Akkutauch übersandt werden.

Sobald davon auszugehen ist, dass der Akkumulator mechanisch beschädigt wurde (z.B. wegen Elektrolyt-Austritt), ist das Gerät entsprechend der nationalen Gesetze und Richtlinien bei der nächstliegenden Recycling-Sammelstelle zu entsorgen.

Bei Unklarheiten oder Fragen zur Entsorgung ist der zuständige Fronius Service-Partner zu kontaktieren.

Verwendung Ladegerät und Akkupack

- Ladegerät und Akkupack sind aufeinander abgestimmt. Deshalb zum Laden des Akkupacks nur das im Lieferumfang enthaltene Ladegerät verwenden.
- Akkupack nach jeder Entladung wieder aufladen. Mit dem Aufladen nicht warten, bis der Akkupack vollständig entladen ist.
- Es dürfen keine Gegenstände durch die Lüftungsöffnungen des Ladegerätes geführt werden.
- Das Aufladen/Entladen des Akkus darf nur nach den Anforderungen entsprechend der Umgebungsbedingungen (Technische Daten) erfolgen.
- Treten während des Ladevorgangs ungewöhnliche Temperaturen, Gerüche, Verfärbungen oder Deformationen auf, so muss der Ladevorgang sofort abgebrochen werden.
- Wenn das Ladegerät nicht benutzt wird, so trennen Sie es von der Netzspannung und vom Akkupack.
- Kontrollieren Sie bei der Handhabung des Akkus die Verpackung und/oder den Akku selbst auf offensichtliche Beschädigungen.
- Den Akkupack nicht öffnen, zerquetschen, zerlegen oder aus großer Höhe fallen lassen.
- Den Akkupack nicht kurzschließen oder hohen Temperaturen aussetzen.
- Den Akkupack vor direkter Sonneneinstrahlung und anderen Wärmequellen schützen.
- Den Akkupack und das Ladegerät nicht an feuchten oder nassen Stellen lagern.
- Den Akkupack und das Ladegerät nicht in Umgebungen betreiben, wo Staub, brennbare Gase, Dämpfe oder Lösungsmittel sowie starke Vibrationen und Magnetfelder vorhanden sind.

Umgebungs- bedingungen

Transport, Lagerung oder Betrieb des Systems außerhalb des angegebenen Bereiches gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für hieraus entstandene Schäden haftet der Hersteller nicht.

Temperaturbereich der Umgebungsluft:

- während des Betriebes: 0°C bis +40°C (32°F bis 104°F)
- bei Transport und Lagerung: -10°C bis +45°C (14°F bis 113°F)
- empfohlener Temperaturbereich während der Ladung: +5°C bis +40°C (41°F bis 104°F)

Relative Luftfeuchtigkeit:

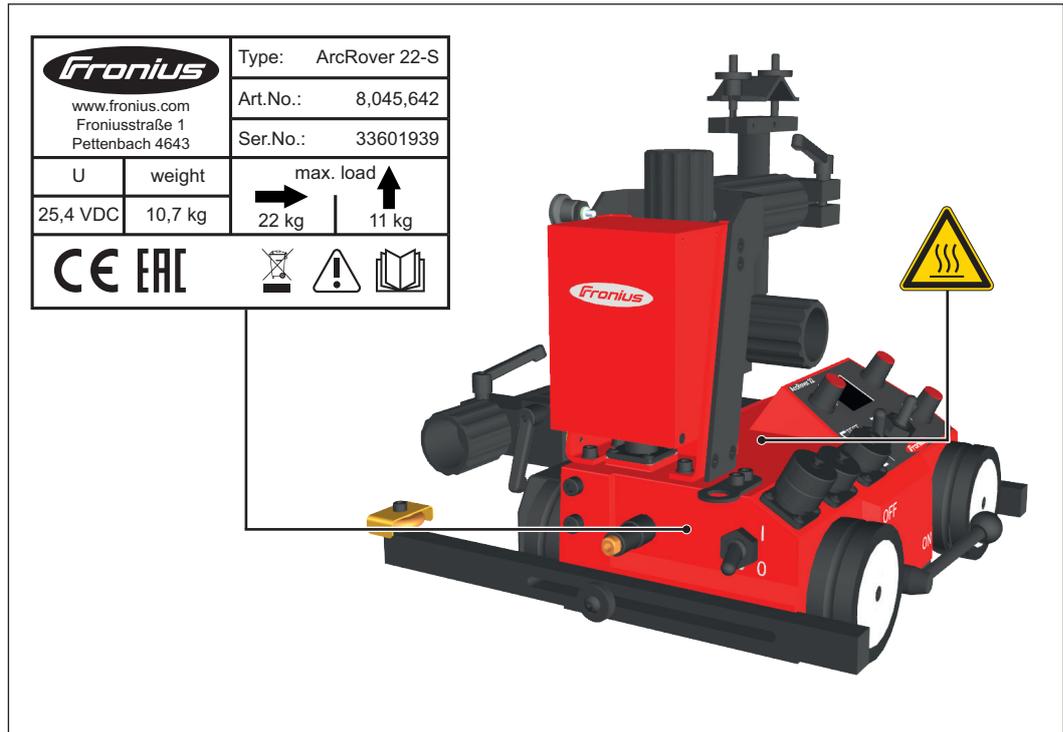
- bis 65% +/- 20%

Umgebungsbedingungen:

- Umgebungsluft frei von Staub, brennbaren Gase, Dämpfen oder Lösungsmitteln.
- Keine starken Vibrationen und Magnetfelder auf den Akkupack.
- Keine direkte Sonneneinstrahlung auf den Akkupack.
- Keine Lagerung des Akkupacks an feuchten oder nassen Stellen.

Warnhinweise am Fahrwerk

Das Fahrwerk ist mit Sicherheitssymbolen am Leistungsschild ausgestattet. Die Sicherheitssymbole dürfen weder entfernt noch übermalt werden.



ArcRover 22



Funktionen erst nach vollständigem Lesen der Bedienungsanleitung anwenden.



Ausgediente Geräte nicht dem Hausmüll begeben, sondern entsprechend den Sicherheitsvorschriften entsorgen.



! WARNUNG!

Verbrennungsgefahr an heißen Oberflächen.

Das Schutzblech für die Laufräder erhitze bei längerem Schweißbetrieb. Bei Berührung können Verbrennungen an den Händen entstehen.

- Vermeiden Sie den Kontakt mit dem Schutzblech.
- Verwenden Sie Schutzhandschuhe und tragen Sie geeignete Schutzbrillen oder einen Schutzschild.

Lieferumfang

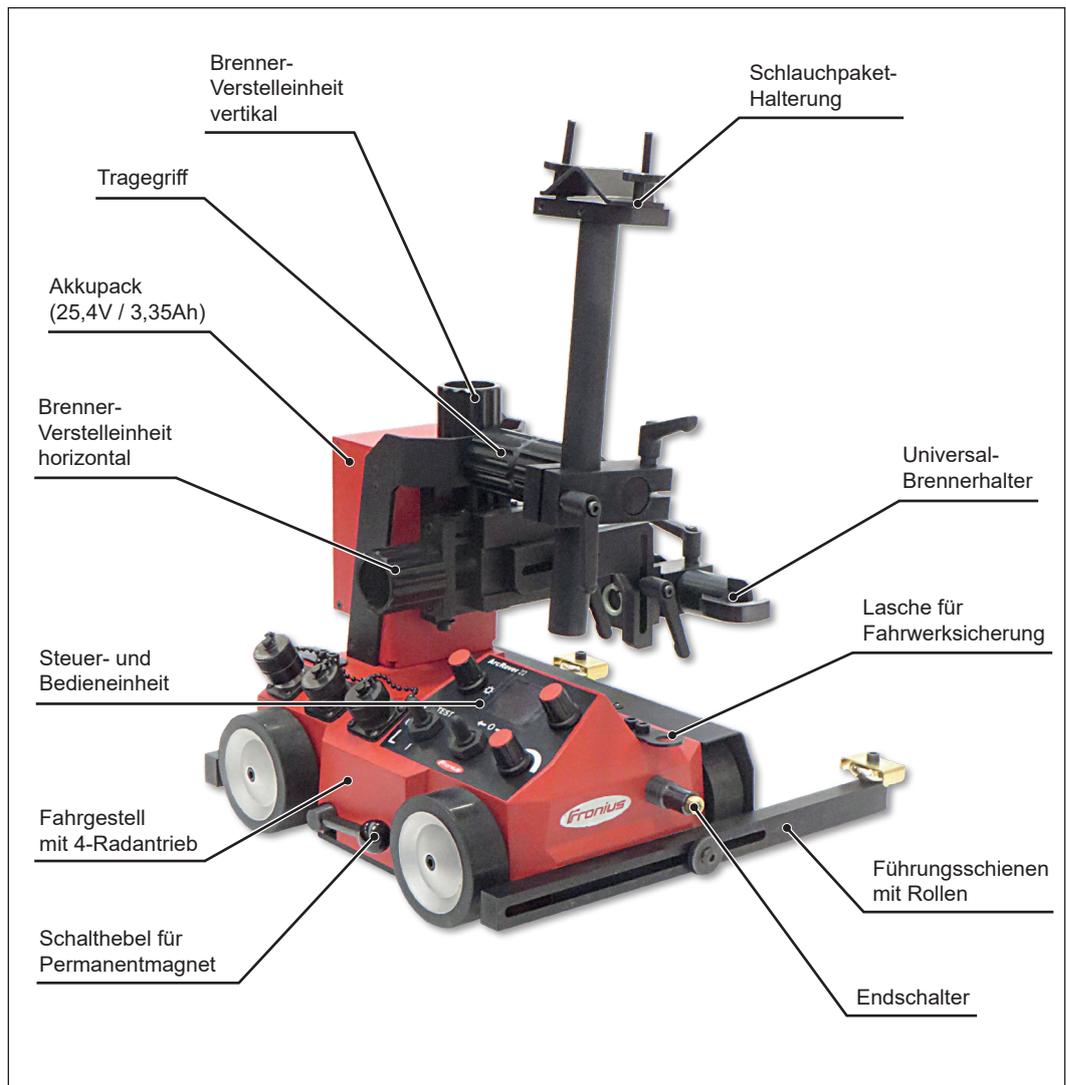


Lieferumfang ArcRover 22

- | | |
|-----|--|
| (1) | Verbindungskabel zur Stromquelle |
| (2) | Fahrwerk ArcRover 22 |
| (3) | Universal-Brennerhalterung |
| (4) | Schlauchpaket-Halterung |
| (5) | Führungsschienen |
| (6) | Innensechskantschlüsseln:
2 / 2,5 / 3 / 4 |
| (7) | Akkupack 25,4 V / 3,35 Ah |
| (8) | Ladegerät |

Fahrwerk-Komponenten

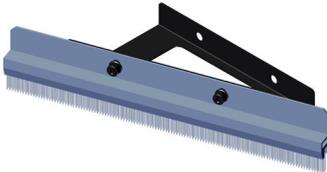
Konfiguration ArcRover 22 ohne Pendelung



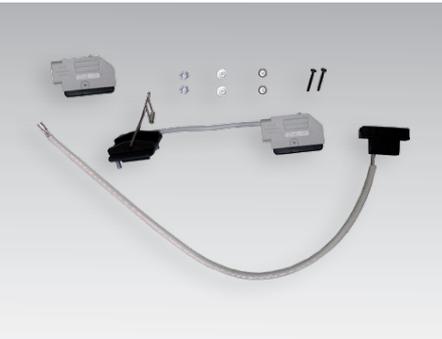
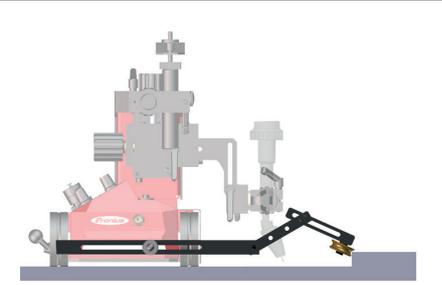
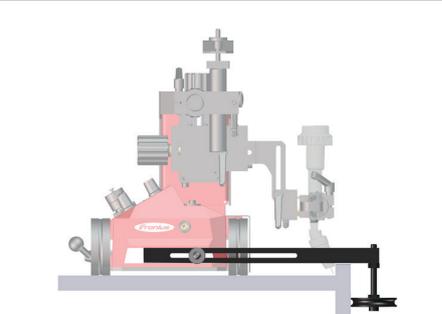
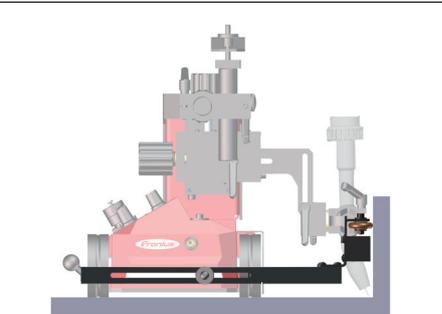
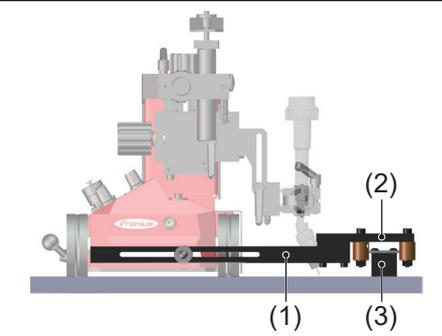
Fahrgestell ArcRover 22 ohne Pendelung

Zubehör und Optionen

Zubehör

Artikel:	Artikelnummer:	Bezeichnung:
	48,0005,2582	Laufrad Edelstahl (bei Werkstücken mit besonders rauher Oberfläche).
WICHTIG! Der Einsatz des Fahrwerkes mit Zubehör „Laufrad Edelstahl“ ist nur in Schweißposition PA zulässig. Bei vorgewärmten Bauteilen bitte Rücksprache mit Fronius-Servicepersonal halten.		
	48,0005,2583	Bürste (2 Stk.)
	48,0005,2600	Akkupack 25,4V / 6,8Ah
	48,0005,2601	Ladegerät 100 - 240V 50/60Hz / 29,4V DC
	48,0005,0165	Externes Netzteil 230V AC / 24V DC
	38,0100,0433	Fernreglerkabel 10 m
	38,0100,0476	Verlängerungskabel 10 m
	4,100,711	E-Set externes Startsignal VR 5000 (wird bei Verwendung mit TransSteel benötigt, Einbau erfolgt in Drahtvorschub)

Zubehör
(Fortsetzung)

Artikel:	Artikelnummer:	Bezeichnung:
	4,100,779,IK	OPT/i WF extern Startsignal (ist in Verbindung mit TPSi nötig, Einbau erfolgt in Drahtvorschub WF)
	48,0005,2578	Seitenführung schwenkbar
	48,0005,2577	Seitenführung für Kante
	48,0005,2579	Seitenführung magnetisch
	(1) 48,0005,2580	Führungsarm für Schiene 1850mm (2 Stk.)
	(2) 48,0005,1894	Führungsschiene flexibel 1850mm
	(3) 48,0005,1895	Magnetfuß Führungsschiene

Bedien- und Anzeigeelemente, Anschlüsse

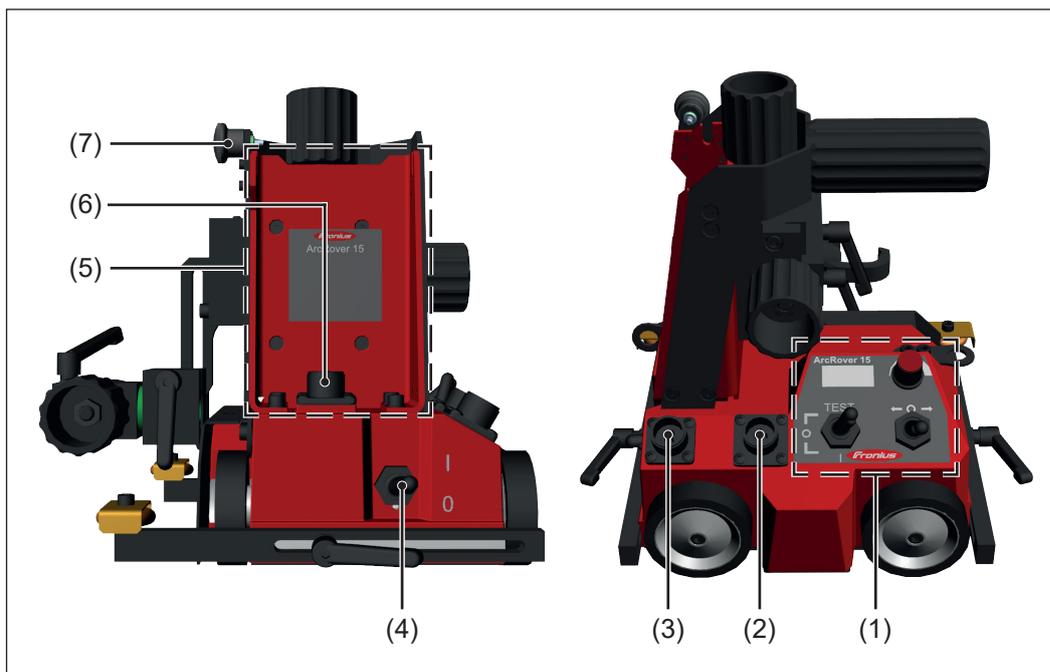
Fahrwerk

! WARNUNG!

Fehlbedienung kann schwerwiegende Personen- und Sachschäden verursachen.

Beschriebene Funktionen erst anwenden, wenn folgende Dokumente vollständig gelesen und verstanden wurden:

- diese Bedienungsanleitung
- sämtliche Bedienungsanleitungen der System-Komponenten



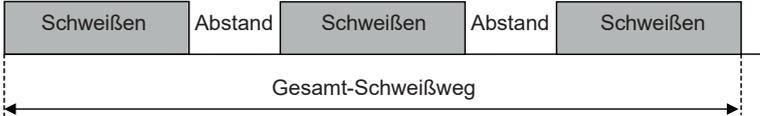
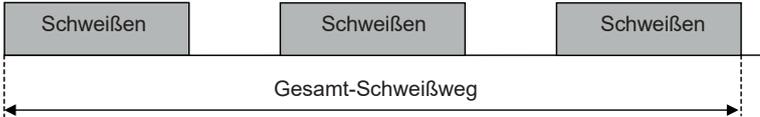
Fahrwerk ArcRover 15

Nr.	Funktion
(1)	Bedienfront <ul style="list-style-type: none">- Zur gesamten Bedienung des Fahrwerks.- Zur Parametrierung des Fahrwerks und zur Programmerstellung.
(2)	Anschluss-Stecker für Diagnose- und Servicezwecke
(3)	Anschluss-Stecker Stromquellen-Ansteuerung Zum Anschließen des Verbindungskabels zur Stromquelle.
(4)	Kippschalter Steuerung EIN/AUS Zum Ein- und Ausschalten der Fahrwerksteuerung.
(5)	Schacht für Akkupack
(6)	Anschluss-Stecker für Akkupack / ext. Netzteil <ul style="list-style-type: none">- zum Anstecken des Akkupacks (Li-Ion 25,4V / 3,35Ah)- zum Anstecken des Verbindungskabels der Steuerbox bei Netzbetrieb (externes Netzteil)
(7)	Einrastknopf zur Akkuverriegelung

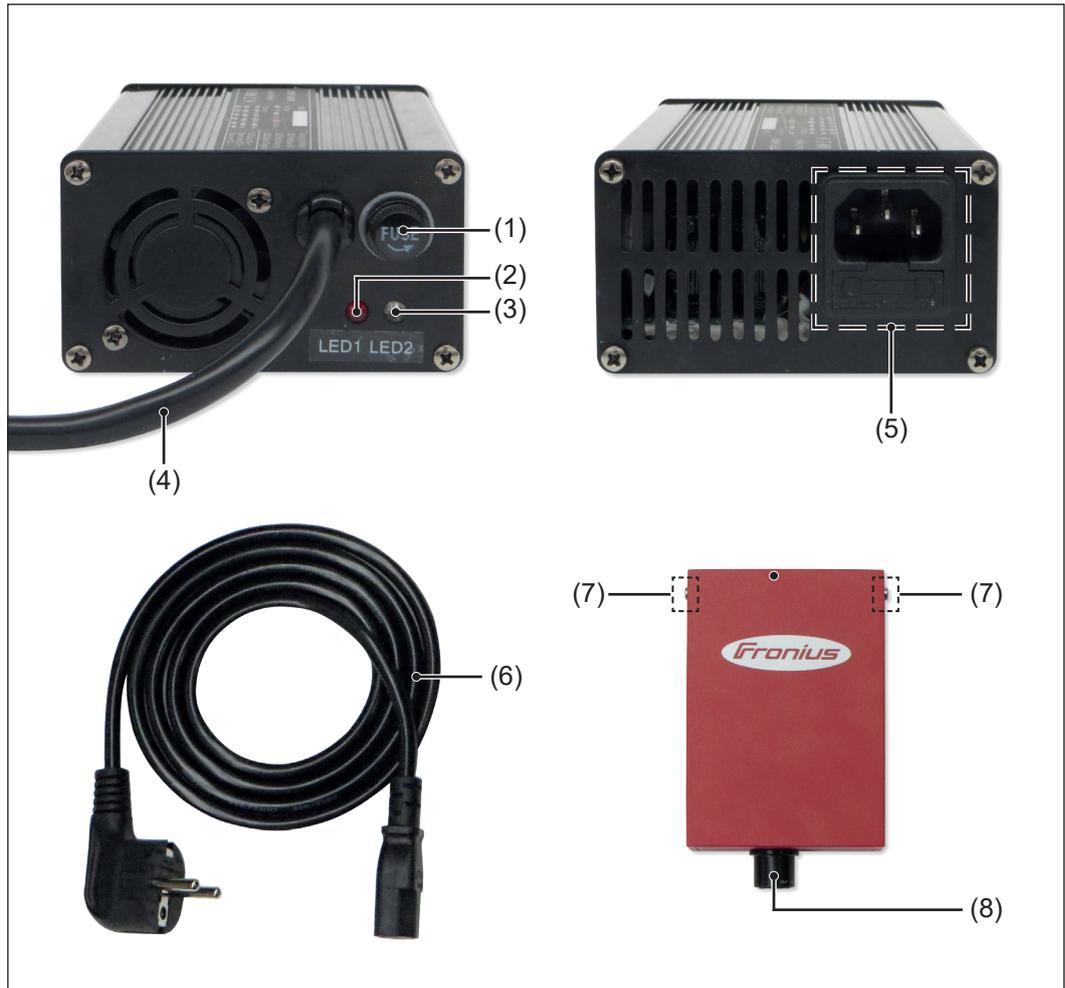
Display-Anzeigen

Anzeige	Beschreibung
	Anzeigentest (nach dem Einschalten).
 	Fahrwerk-Programme: 0 - 9
	Status aktuell eingestellte Geschwindigkeit in cm/min.
 	Speed (Geschwindigkeit) 5 -250 cm/min
 	Path (Gesamt-Schweißweg) 0 -999 cm
 	Length (Segment Schweißen): 0.0 - 99.9 cm
 	Interval (Segment Abstand): 0.0 - 99.9 cm
 	Einheiten: - metrisch (centimeter) - imperial (inch)
	Statusanzeige Schweißen EIN

**Parameter-
beschreibung**

Parameter	Funktion
	<p>Programm Die erstellten Parameter (Path, Length, Interval) können unter einer gewünschten Programmnummer gespeichert werden. Diese kann jederzeit wieder geladen und bei Bedarf korrigiert werden. Einstellbereich: 0 bis 9</p>
	<p>Speed (Geschwindigkeit) Definiert die Geschwindigkeit des Fahrwerks in cm/min. Einheit: cm/min Einstellbereich: 5 bis 250 cm/min</p>
	<p>Path (Gesamt-Schweißweg) Gesamtweg für die Schweißung. Nach dem Erreichen dieser Distanz stoppt der Programmablauf automatisch.</p>  <p>Einheit: cm Einstellbereich: 0 bis 999 cm</p>
	<p>Length (Segment Schweißen) Definiert die Länge der Segmente in denen geschweißt wird.</p>  <p>Einheit: cm Einstellbereich: 0.0 bis 99.9 cm</p>
	<p>Interval (Segment Abstand) Definiert die Länge der Segmente in denen nicht geschweißt wird.</p>  <p>Einheit: cm Einstellbereich: 0.0 bis 99.9 cm</p>
	<p>Einheitenauswahl Zum Auswählen der gewünschten Einheit. Einstellbereich: metrisch (centimeter), imperial (inch)</p>

**Ladegerät und
Akkupack**



Übersicht Ladeset

Nr.	Funktion
(1)	Sicherungshalter mit Glasrohrsicherung
(2)	LED1 Dauerlicht rot ... Netz ein.
(3)	LED2 - Dauerlicht rot ... Ladevorgang aktiv - Dauerlicht grün ... Akku fertig geladen
(4)	Ladekabel mit Stecker
(5)	Netzanschluss mit integrierter Glasrohrsicherung
(6)	Netzkabel
(7)	Gehäuseschrauben (Innensechskant) Zur Führung des Akkupacks im Schacht.
(8)	Anschluss-Stecker für Ladekabel

Menünavigation und Parametereingabe

Allgemein

Generell gilt für die Parameter-Eingabe:

- keine numerische Eingabe, alle Eingaben erfolgen über das Menü-Einstellrad
- geänderte Parameter sind nach dem Drücken des Einstellrades aktiv, jedoch noch nicht gespeichert

Eingabe durch Drehen/Drücken des Einstellrades

Menü-Einstellrad drehen:



- Eine Rechtsdrehung erhöht den einzustellenden Wert.



- Eine Linksdrehung verringert den einzustellenden Wert.

Menü-Einstellrad drücken:

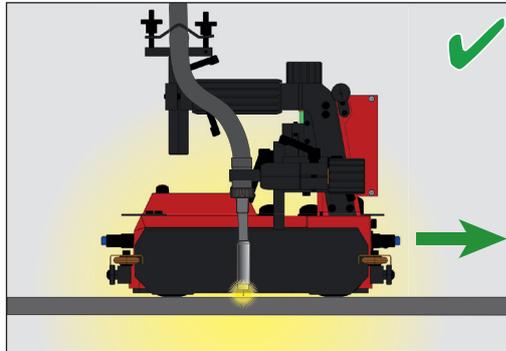


-
- | | |
|-----|---|
| 1 x | - Schweißgeschwindigkeit anwählen (im Stillstand oder im Ablauf) |
| | - im Menü: eingegebenen Wert übernehmen und nächsten Parameter anwählen |
-
- | | |
|-----|--|
| 2 x | - aktiviert die Eingabe der Schweißgeschwindigkeit in 10er Schritten |
|-----|--|
-
- | | |
|--------|--------------------------|
| 5 Sek. | - in das Menü einsteigen |
|--------|--------------------------|
-

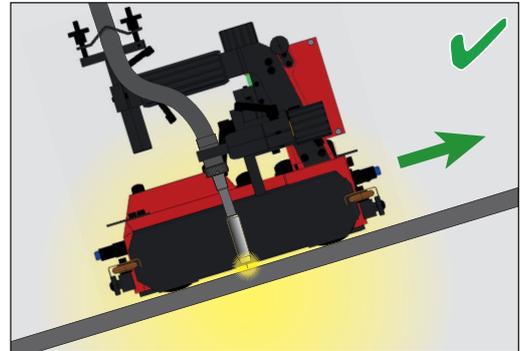
Schweißposition und Nahtführung

Mögliche Schweißpositionen

Durch den 4-Radantrieb und den eingebauten Permanentmagneten haftet das Fahrwerk am Werkstück und gewährleistet bestmögliche Traktion. Folgende Schweißpositionen sind möglich:



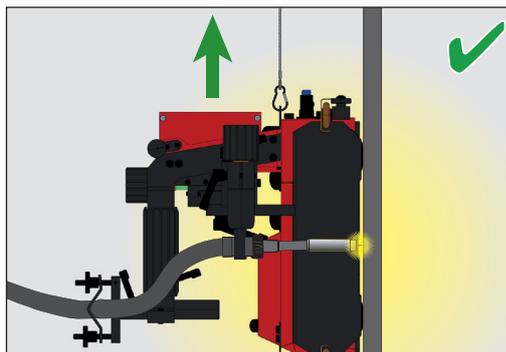
Waagrechte Lage



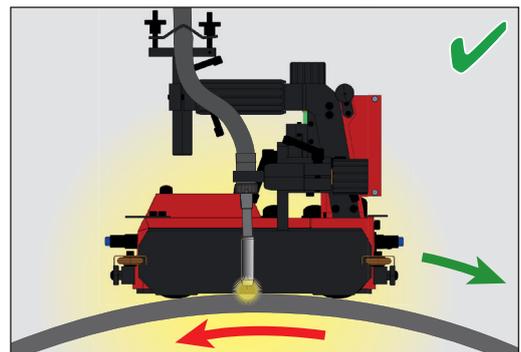
Schräglage

HINWEIS!

Ab einer Schräglage von 45° muss das Fahrwerk durch ein Lastsicherungsgerät mit Blockierfunktion gegen Herabfallen gesichert sein.



Vertikale Lage



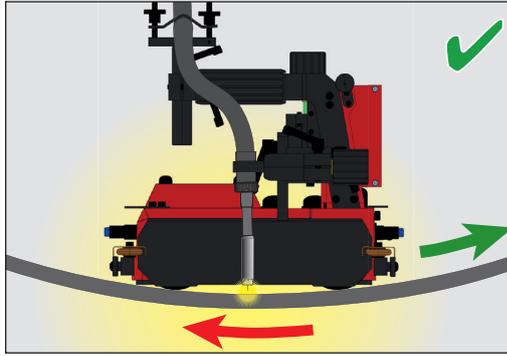
Behälter-Außenseite mit Mindestdurchmesser von 1500 mm

WICHTIG! Im vertikalen Einsatz muss das Fahrwerk durch ein Lastsicherungsgerät mit Blockierfunktion gegen Herabfallen gesichert sein. Das Lastsicherungsgerät muss für das Gesamtgewicht des Fahrwerkes ausgelegt sein. Der Hersteller übernimmt für entstehende Personen- und Sachschäden, welche durch vertikalen Einsatz des Fahrwerkes ohne Lastsicherungsgerät entstehen, keinerlei Haftung.

HINWEIS!

Bei Anwendung „Behälter-Außenseite“ muss der Behälter in die entgegengesetzte Richtung und mit gleicher Geschwindigkeit gedreht werden.

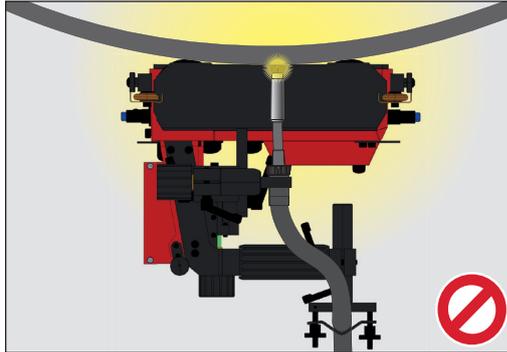
**Mögliche
Schweiß-
positionen**
(Fortsetzung)



Behälter-Innenseite mit Mindestdurchmesser von 500 mm

HINWEIS!

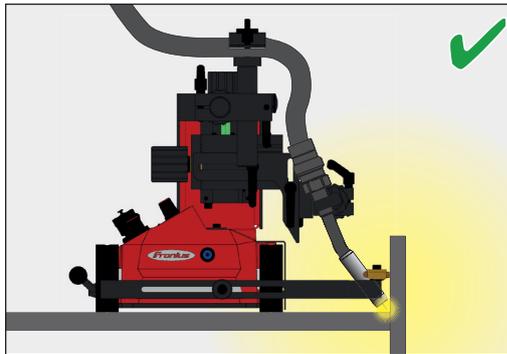
Bei Anwendung „Behälter-Innenseite“ muss der Behälter in die entgegengesetzte Richtung und mit gleicher Geschwindigkeit gedreht werden.



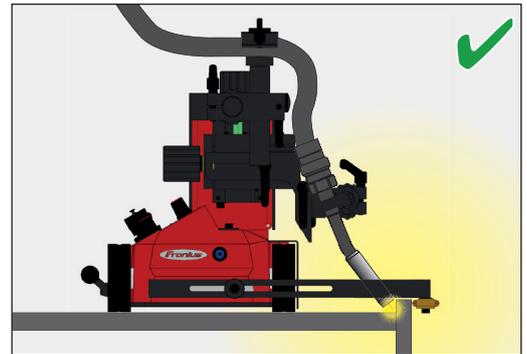
WICHTIG! Der Einsatz des Fahrwerkes in Überkopf-Position „PE“ ist verboten!

**Führung des
Fahrwerkes**

Die seitlich einstellbaren Führungsrollen des Fahrwerkes sorgen für die korrekte Nahtführung. Diese können auf beiden Seiten des Fahrwerkes positioniert werden. Detaillierte Informationen zur korrekten Einstellung der Führungsrollen finden Sie im Kapitel „Fahrwerk vorbereiten“. Folgende Positionen der Führungsrollen sind möglich:

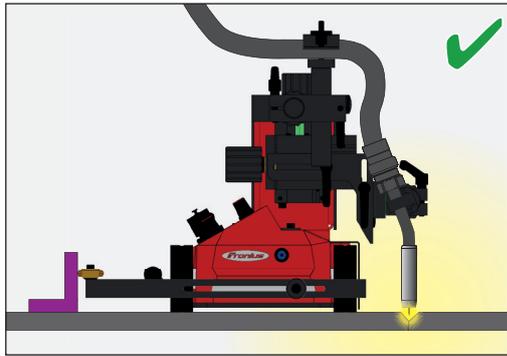


Führung an Vertikalfäche innen

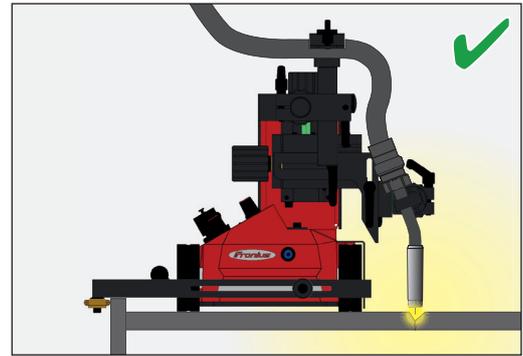


Führung an Vertikalfäche außen

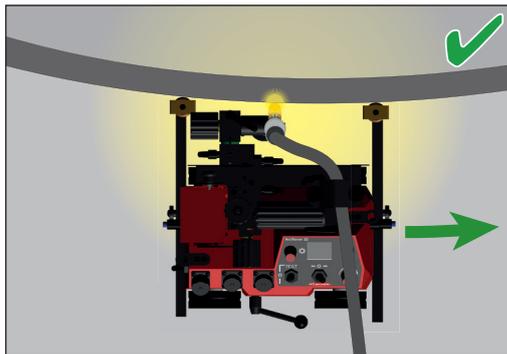
Führung des Fahrwerkes
(Fortsetzung)



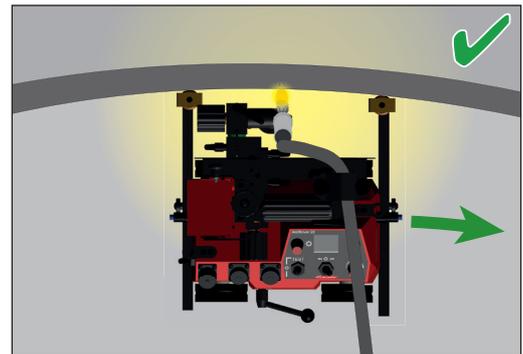
Führung an Winkelstück (vertikal) oder Schiene



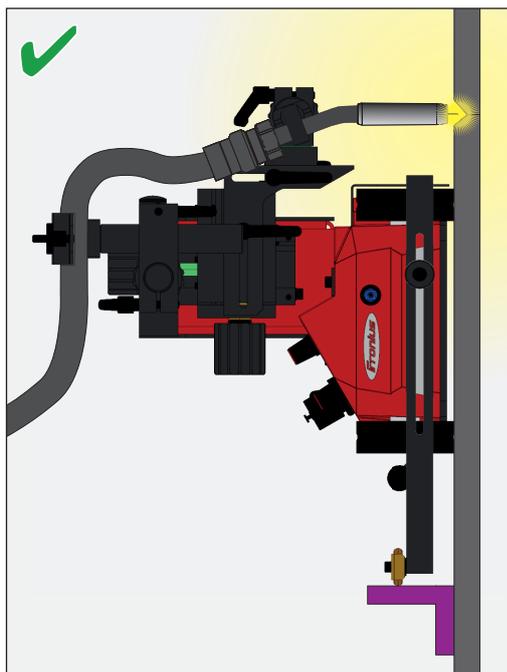
Führung an Vertikalfläche außen



Behälter-Außenseite mit Mindestdurchmesser von 5000 mm



Behälter-Innenseite mit Mindestdurchmesser von 5000 mm

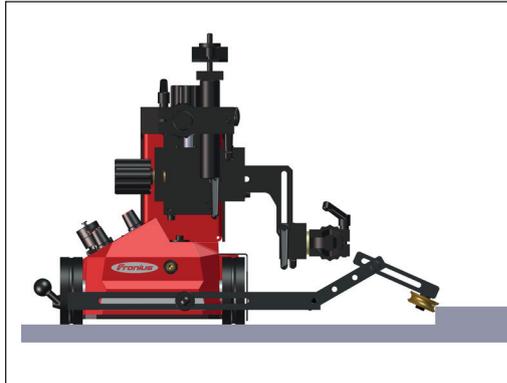


Führung an Winkelstück (horizontal) oder Schiene

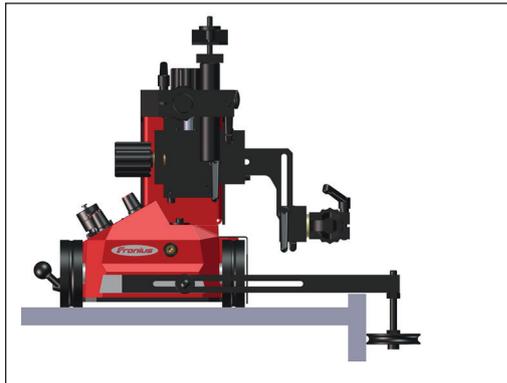
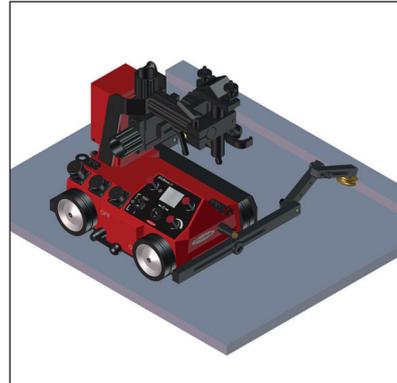
HINWEIS!

Bei Führung am horizontalen Winkelstück darf der Schweißbrenner nur an der Oberseite platziert werden.

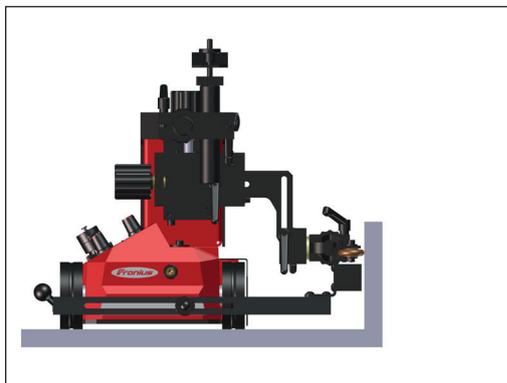
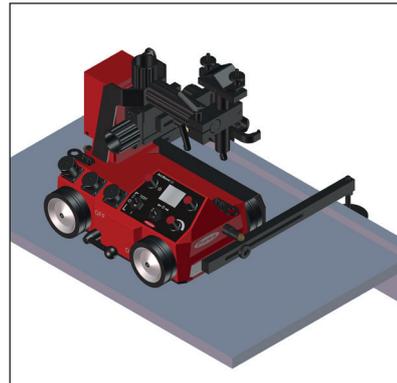
Optionale
Seitenführungen



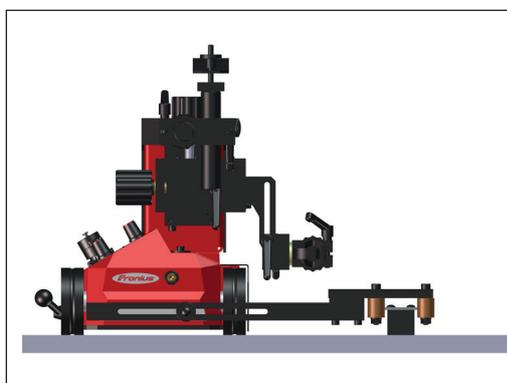
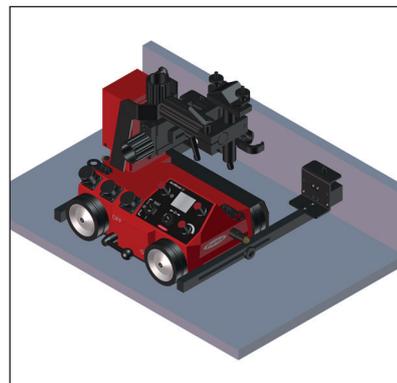
Seitenführung schwenkbar



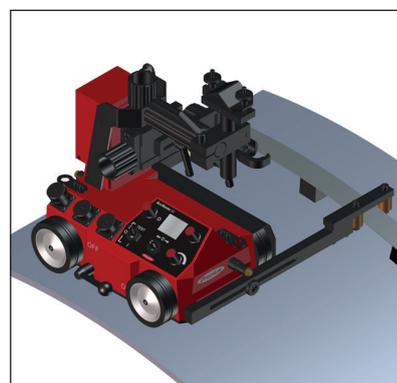
Seitenführung für Kante



Seitenführung standard / mit Magnet



Seitenführung mit Führungsschiene

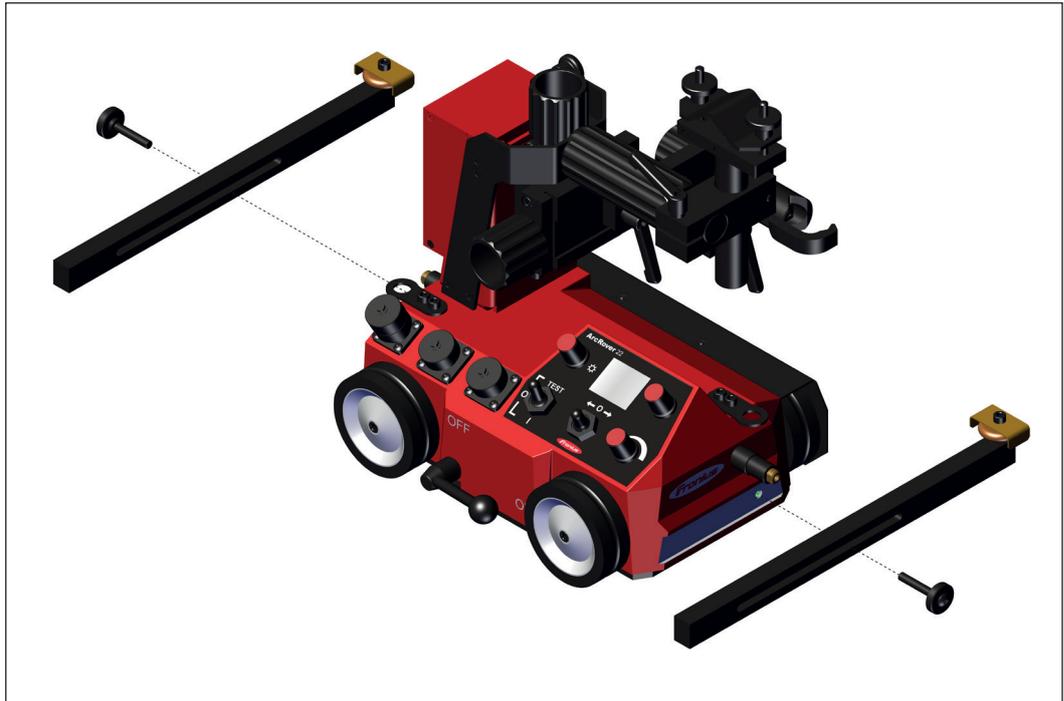


- Führungsarm für flexible Schiene (2Stk.) (1850mm)
- Magnetfüße für Führungsschiene
- Flexible Führungsschiene (1850mm)

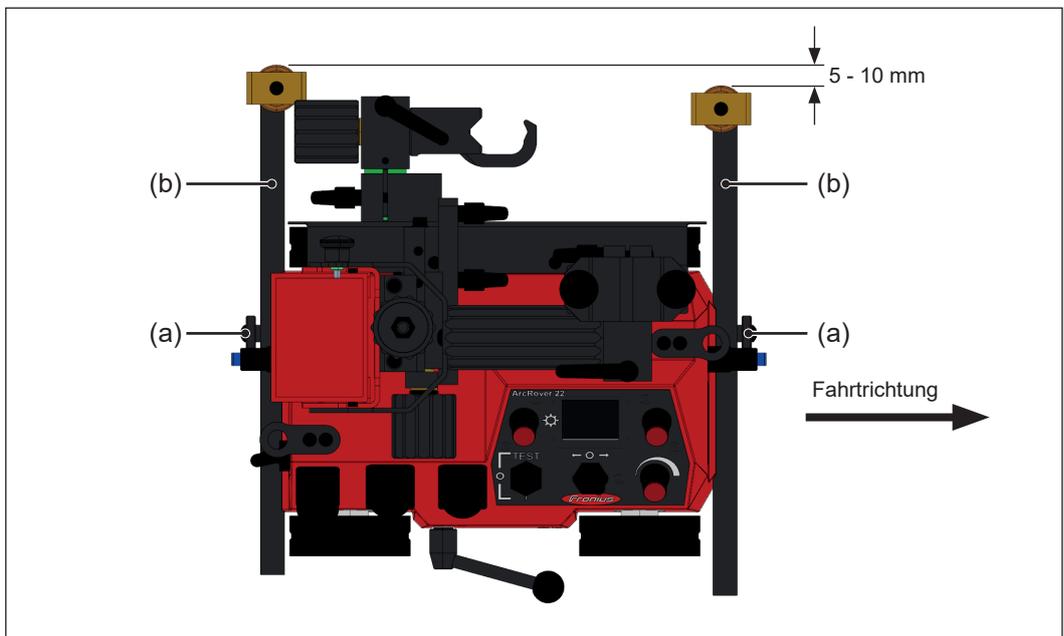
WICHTIG! Pro Schiene sind 10 Stk. Magnetfüße notwendig.

Fahrwerk vorbereiten

Führungsschienen montieren und einstellen

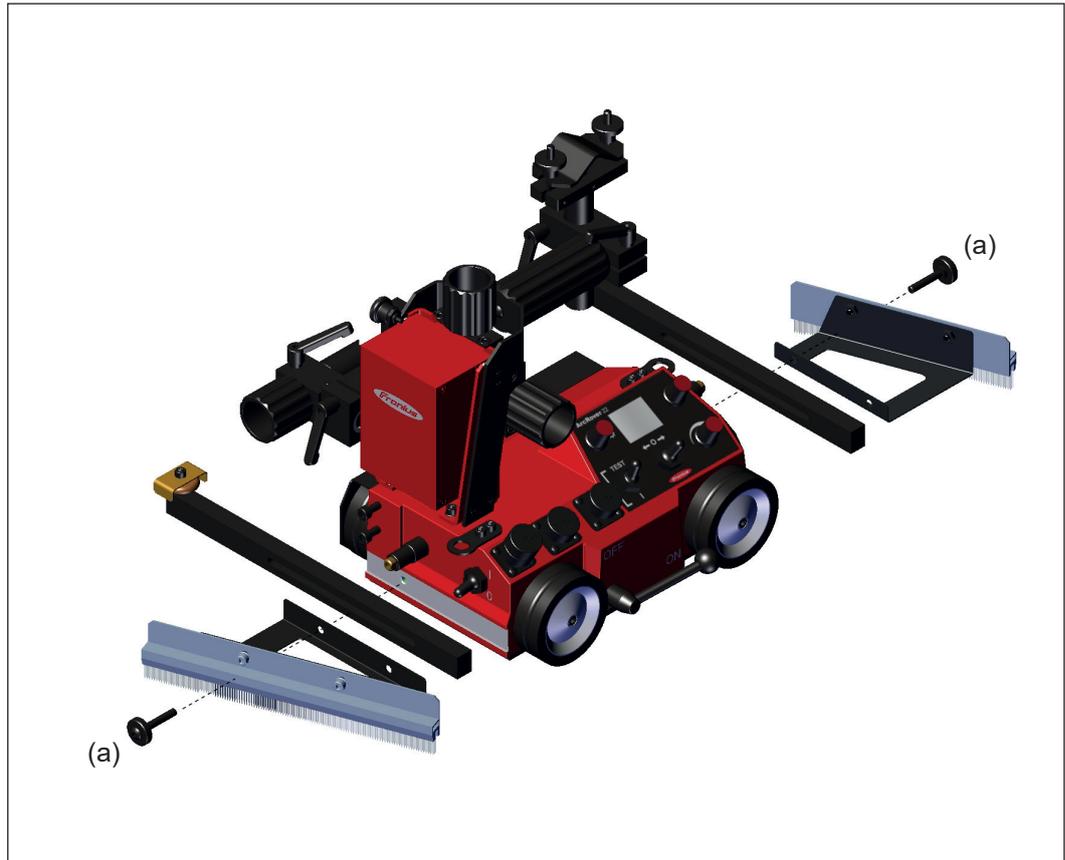


1. Führungsschienen mittels Rändelschraube M6 am Fahrwerk anbringen.
2. Rändelschrauben von Hand festziehen. Darauf achten, dass die Führungsschienen ordnungsgemäß in den vorgesehenen Ausnehmungen am Fahrwerkrahmen sitzen.



3. Rändelschrauben (a) lösen.
4. Führungsrollen (b) auf die gewünschte Länge ausfahren. Damit das Fahrwerk die vorgewählte Richtung beibehält müssen die Führungsrollen um 5 - 10 mm versetzt ausgefahren sein (siehe Bild).
5. Rändelschrauben (a) festziehen.

Fahrwerkbürsten montieren (Option)



HINWEIS!

Die Bürste kann wahlweise an der Vorderseite oder an der Rückseite des Fahrwerks montiert werden.

1. Rändelschraube M6 (a) lösen.
2. Bürstenhalter wie abgebildet, beilegen.
3. Rändelschraube M6 (a) eindrehen und von Hand festziehen.

Seitenführungen montieren (Option)

Alle optionalen Seitenführungen für das Fahrwerk ArcRover 22 werden mit der Rändelschraube M6 befestigt. Die Seitenführungen werden an den Stirnseiten des Fahrwerkes montiert.

Seitenführung schwenkbar



Seitenführung für Kante



Seitenführung Standard, mit Magnet



Seitenführungen
montieren
(Option)
(Fortsetzung)

Seitenführung mit Führungsschiene

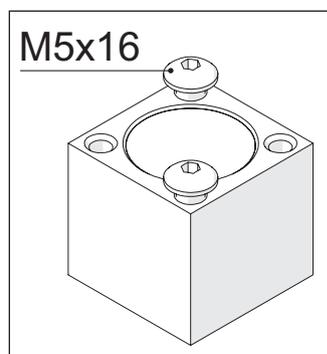
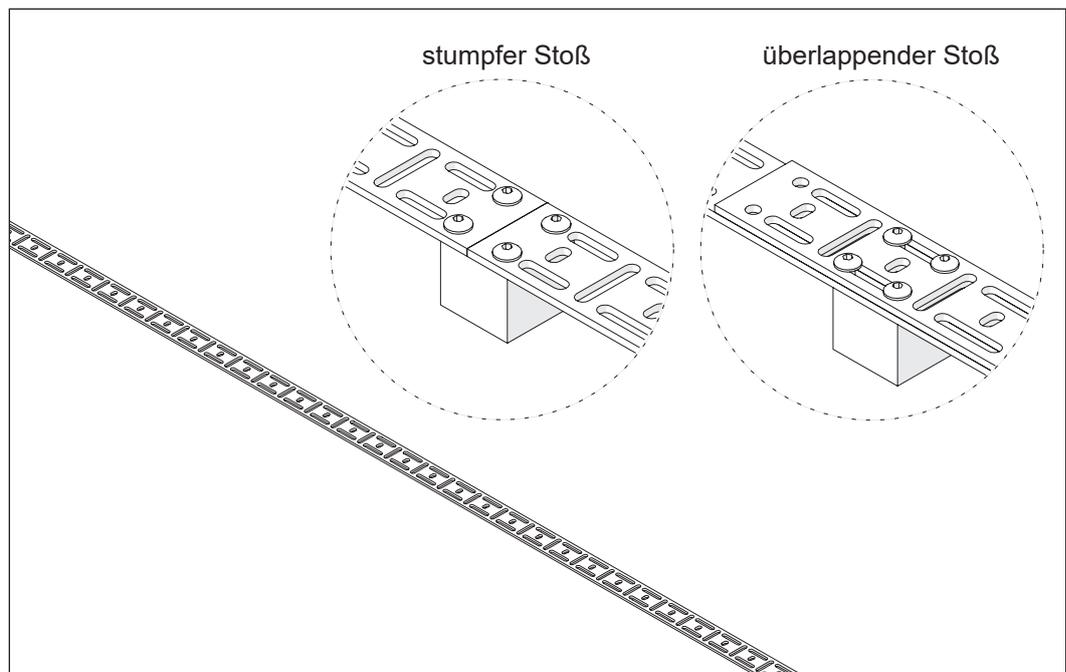


Die flexible Führungsschiene wird mit Magnetfüßen befestigt. Pro Schiene (1850 mm) sind 10 Stück Magnetfüße nötig, um einen sicheren Halt zu gewährleisten.

Die Schienenteile können auf den Magnetfüßen auf folgende Art befestigt werden:

- stumpf aneinander stoßend
- überlappend

Die Schienen mit den mitgelieferten Fixierschrauben M5x16 am Magnetblock befestigen.

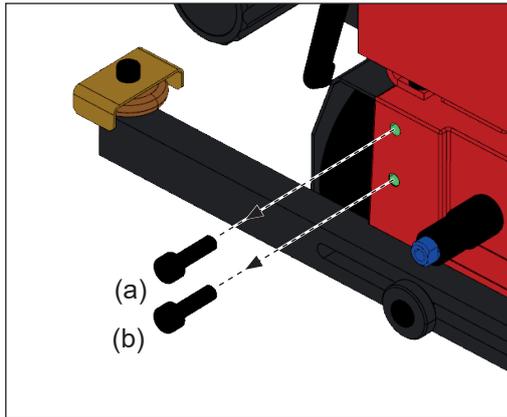


Auf einer 5mm starken, magnetischen Oberfläche platziert, haben die Magnetfüße folgende Haltekraft:

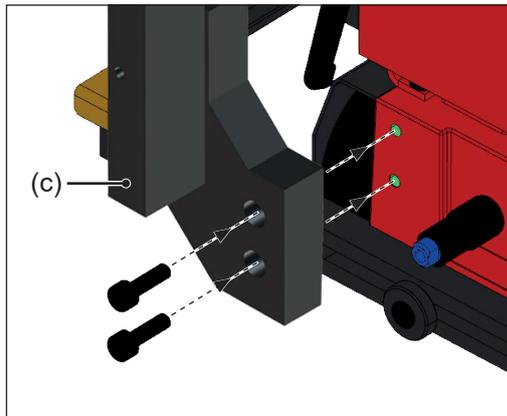
- bis zu einer Temperatur von 100°C (212 °F): 90 N
- ab einer Temperatur von 180°C (356°F): 54 N

Zweite Brennerhalterung montieren (Option)

Die zweite Brennerhalterung wird an der Vorderseite des Fahrwerkes, vor dem Bedienpanel, angebracht.



1. Innensechskantschrauben (a, b) lösen und entfernen.



2. Brennerhalterung (c) aufsetzen.
3. Innensechskantschrauben (a, b) einschrauben und festziehen.

Akkupack laden



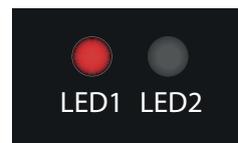
WICHTIG! Den Akkupack nach jeder Entladung wieder aufladen. Mit dem Aufladen nicht warten, bis der Akkupack vollständig entladen ist.

1. Netzkabel am Ladegerät anschließen.



2. Schukostecker an eine 230V Steckdose einstecken.

LED1 leuchtet rot (Netz ein).



Akkupack laden
(Fortsetzung)



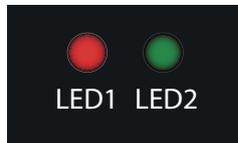
3. Ladestecker am Akkupack anschließen. Der Akkupack wird aufgeladen.

LED2 leuchtet rot (Ladevorgang aktiv).



WICHTIG! Der Akkupack ist nach einer Ladezeit von 2 Stunden vollständig geladen.

LED2 leuchtet grün (Akku fertig geladen).

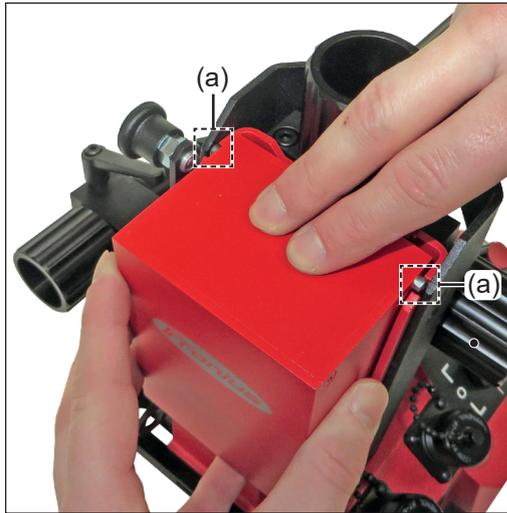


4. Schukostecker ausstecken.



5. Ladestecker vom Akkupack trennen.

Akkupack in Fahrwerk einsetzen



WICHTIG! Kontrollieren Sie vor dem Einsetzen des Akkupacks, dass die Anschlusskontakte nicht verschmutzt oder kurzgeschlossen sind.

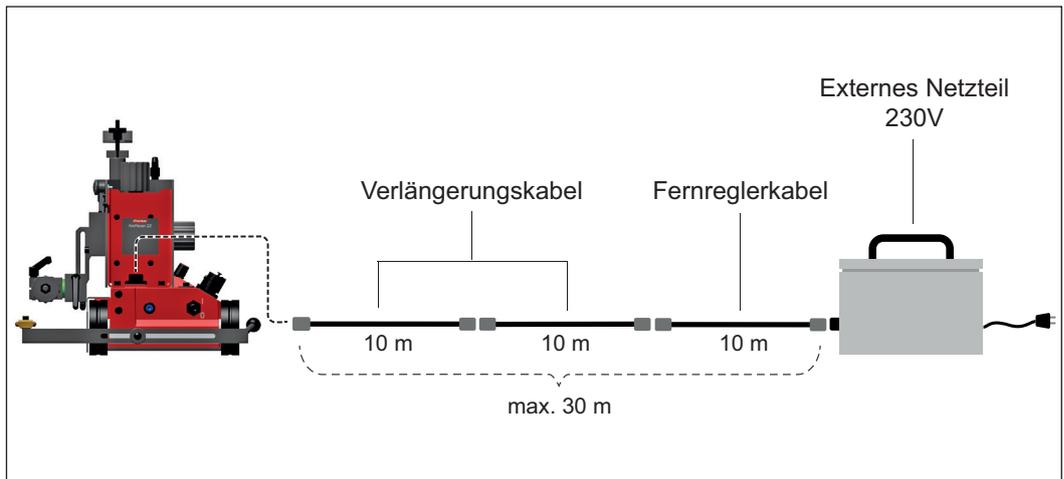
1. Akkupack von oben in den Schacht einschieben. Die Gehäuseschrauben müssen in den vorgesehenen Ausnehmungen des Fahrwerkrahmens sitzen (a).



2. Einrastknopf verdrehen bis der Sicherungstift (b) verriegelt.

Externes Netzteil anschließen (Option)

Mit der Option „Netzbetrieb ArcRover 22“ kann das Fahrwerk mit einem externen Netzteil anstatt dem Akkupack betrieben werden.



WICHTIG! Bei Verlängerung des Fernreglerkabels folgende Punkte einhalten:

- maximal 2 Verlängerungskabel verwenden
- Gesamtlänge von 30 m nicht überschreiten
- Darauf achten, dass alle Überwurfmuttern an den Anschluss- und Verbindungsstellen festgezogen sind.

Fahrwerk einrichten

Werkstück- oberfläche und Fahrwerk prüfen

Vor dem Positionieren des Fahrwerkes folgende Zustände prüfen:

- Werkstück-Oberfläche muss sauber sein (kein Sand, keine Späne, ...)
- Fahrwerk-Bodenplatte muss frei von Gegenständen sein, welche durch den Magneten angezogen werden können
- Gummi-Elemente der Antriebsräder müssen unbeschädigt und frei von Spänen sein
- Führungsrollen müssen sauber, unbeschädigt und frei von Schweißspritzer sein

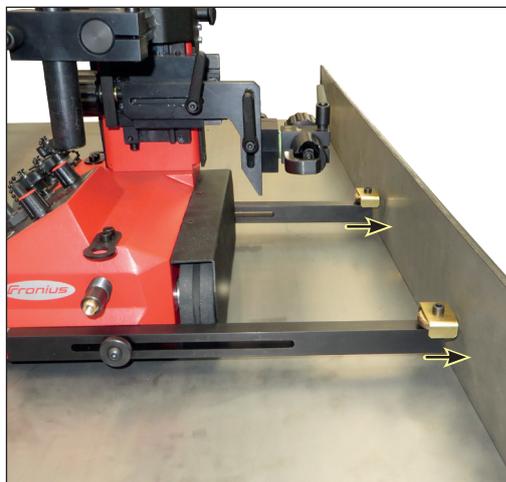
Fahrwerk platzieren

WARNUNG!

Verletzungsgefahr bei aktiviertem Permanentmagneten.

Beim Platzieren des Fahrwagens können Verletzungen an den Fingern entstehen.

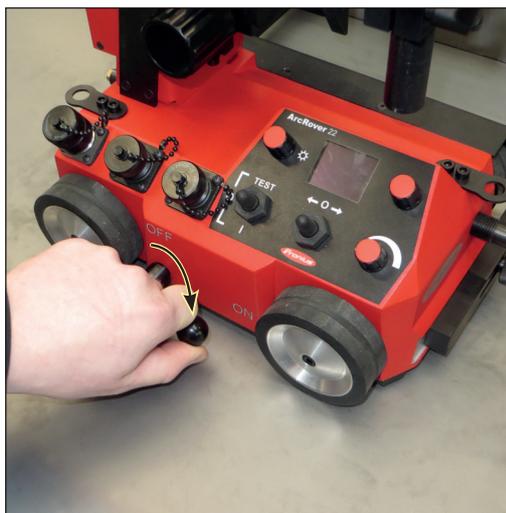
- Fahrwerk nur am Haltegriff halten, nicht an der Bodenplatte.



1. Fahrwerk am Werkstück platzieren. Die seitlichen Führungsrollen müssen am Werkstück angestellt sein.
2. Falls erforderlich, die Position der Führungsrollen korrigieren.

HINWEIS!

Detaillierte Informationen zum Thema „Einstellen der Führungsschienen“ finden Sie im Kapitel „Fahrwerk vorbereiten“.



3. Schalthebel für Permanentmagnet auf Stellung „ON“ stellen.

**Fallsicherung
anbringen
(nur bei Vertikal-
betrieb)**

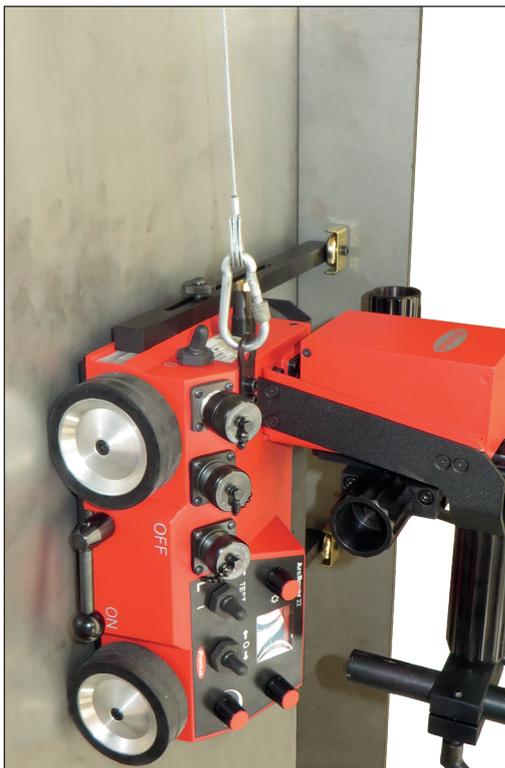
WICHTIG! Im vertikalen Einsatz muss das Fahrwerk durch ein Lastsicherungsgerät mit Blockierfunktion gegen Herabfallen gesichert sein. Das Lastsicherungsgerät muss für das Gesamtgewicht des Fahrwerkes ausgelegt sein. Der Hersteller übernimmt für entstehende Personen- und Sachschäden, welche durch vertikalen Einsatz des Fahrwerkes ohne Lastsicherungsgerät entstehen, keinerlei Haftung.



1. Karabiner des Lastsicherungsgerätes in die Lasche des Fahrwerkes einhängen

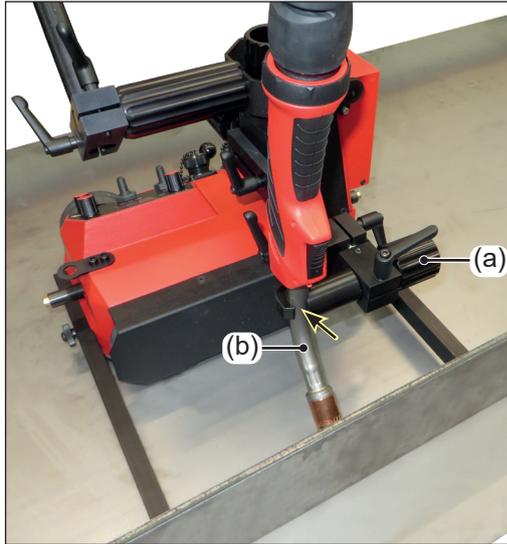
HINWEIS!

Vermeiden Sie den Aufenthalt unter dem hängenden Fahrwerk.

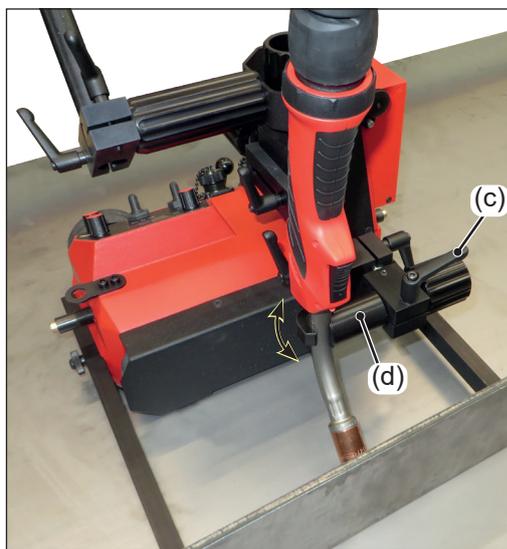


2. Sicherstellen, dass das Seil permanent auf Zug gehalten ist

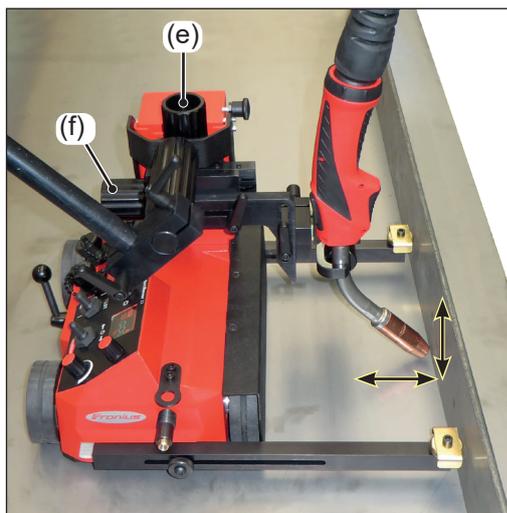
Schweißbrenner montieren und einrichten



1. Einstellrad (a) nach links drehen und Brennerhalterung lösen.
2. Schweißbrenner (b) einsetzen.
3. Einstellrad (a) nach rechts drehen und Schweißbrenner fixieren.



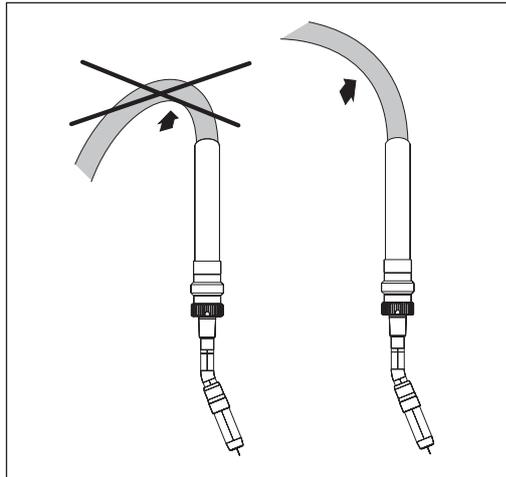
4. Schweißbrenner-Neigung einstellen:
 - Klemmhebel (c) lockern
 - Brennerhalterung (d) verdrehen und erforderliche Neigung einstellen
 - Klemmhebel (c) festziehen
5. Alle weiteren erforderlichen Klemmhebel lösen und Schweißbrenner positionieren.



6. Einstellrad an der betreffenden mechanischen Verstelleinheit (e, f) drehen bis die richtige Schweißbrenner-Position erreicht ist.

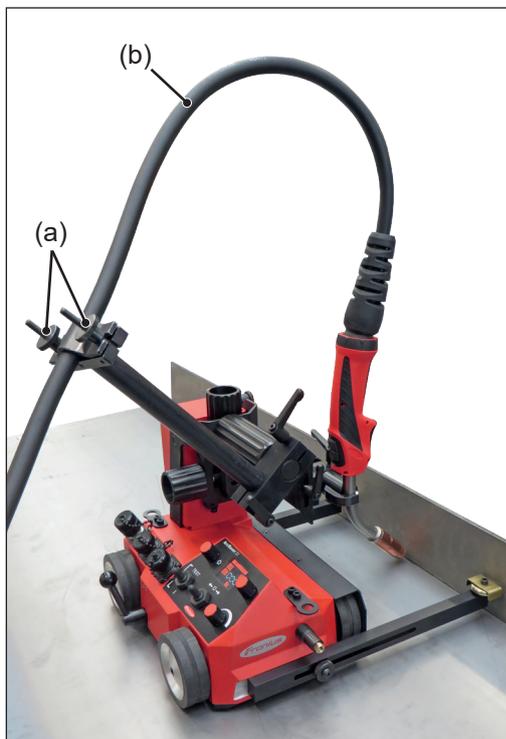
Fahrwerk entlasten

Zur ordnungsgemäßen Drahtförderung ist bei der Verlegung des Schlauchpaketes folgendes zu beachten:



Handhabung des Schlauchpaketes

- Schlauchpaket nicht knicken
- Schlauchpaket immer möglichst geradlinig legen



1. Rändelschrauben (a) an der Halteschelle lösen.
 2. Schlauchpaket (b) wie abgebildet einlegen.
 3. Rändelschrauben (a) festziehen.
- WICHTIG!** Achten Sie darauf, dass das Schlauchpaket nicht geknickt wird. Dies kann zu Drahtförderproblemen führen.

HINWEIS!

Beachten Sie die maximale Zuglast an der Schlauchpakethalterung (siehe Kapitel „Technische Daten“). Diese darf nicht überschritten werden.

- Falls erforderlich, das Schlauchpaket aufhängen. Das Schlauchpaket darf nicht mit dem Unterboden in Kontakt kommen. Balancer und Schlauchpaket-Halterung verwenden (z.B. Schlauchpaket-Halterung Universal).

Fahrwerk in Betrieb nehmen

Verbindungen und Anschlüsse kontrollieren

Die nachfolgend beschriebenen Tätigkeiten und Arbeitsschritte beziehen sich auf das fertig installierte System. Überprüfen Sie vor der Inbetriebnahme alle Verbindungen und Anschlüsse der Systemkomponenten:

- Fahrwerk
- Akkupack
- Stromquelle
- Kühlkreis
- Gasflasche
- Drahtvorschub
- Schweißbrenner mit Schlauchpaket

Genauere Informationen zur Montage und Anschluss der System-Komponenten entnehmen Sie den entsprechenden Bedienungsanleitungen der System-Komponenten.

Systemkomponenten einschalten

WARNUNG!

Verletzungsgefahr durch verfrühtes Zünden des Lichtbogens.

Der Lichtbogen kann unbeabsichtigt gezündet werden. Dies kann zu schweren Schäden an den Augen führen.

- Vergewissern Sie sich vor dem Einschalten der System-Komponenten, dass der Kippschalter „Start LINKS/0/Start RECHTS“ an der Bedienfront des Fahrwerks in Stellung „0“ geschaltet ist.

1. Hauptschalter an folgenden System-Komponenten einschalten:
 - Steuerung Fahrwerk
 - Stromquelle

Folgende Anzeigen erscheinen:

8.8.8.8.



5160

5163



Drehen

2. Einstellrad drehen und gewünschtes Programm einstellen (z.B. Programm 3).

8880



Drücken

3. Einstellrad 1 x drücken, Programm wird geladen. Geschwindigkeit wird angezeigt.

Parametersatz (JOB) an der Stromquelle abrufen

- Laden Sie den entsprechende Job am Bedienpanel der Stromquelle. Genauere Informationen zum Thema „Job-Betrieb“ entnehmen Sie der Bedienungsanleitung der Stromquelle.
Bei Verwendung einer analogen Stromquelle müssen die benötigten Schweißparameter manuell an der Stromquelle eingestellt werden.

Fahrwerk parametrieren

Einheit einstellen



1. Einstellrad (a) drücken und halten.
2. Kipptaster Schweißen I/O/TEST auf Stellung TEST drücken und halten.



3. Kippschalter Steuerung EIN/AUS auf EIN schalten.



Anzeigentest wird durchgeführt.



Aktuell eingestellte Einheit (z.B. Inch) wird angezeigt.



4. Einstellrad drehen und gewünschte Einheit (z.B. Cn) einstellen.



5. Einstellrad 1 x drücken. Einstellung ist übernommen, Programmauswahl „SLo“ wird angezeigt.

**Fahrwerk-
Programm
erstellen**



1. Einstellrad 5 Sekunden drücken.



Menü wird geöffnet, Parameter „Path“ (Gesamt-Schweißweg) wird angezeigt.



2. Einstellrad drehen und gewünschte Distanz (z.B. 500 cm) einstellen.



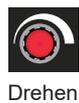
3. Einstellrad 1 x drücken. Wert ist übernommen, Parameter „Length“ (Segment Schweißen) wird angezeigt.



4. Einstellrad drehen und gewünschte Distanz (z.B. 20.0 cm) einstellen.



5. Einstellrad 1 x drücken. Wert ist übernommen, Parameter „Interval“ (Segment Abstand) wird angezeigt.



6. Einstellrad drehen und gewünschte Distanz (z.B. 20.0 cm) einstellen.



7. Einstellrad 1 x drücken. Wert ist übernommen, Programmauswahl „SLo“ wird angezeigt.



8. Einstellrad drehen und gewünschte Programmnummer (z.B. Prg. 3) einstellen.



9. Einstellrad 1 x drücken. Eingestellte Parameter werden unter der gewählten Programmnummer gespeichert. Aktuelle Geschwindigkeit wird angezeigt.

Schweißbetrieb

Testablauf durchführen

Kontrollieren Sie durch einen Testablauf, ob alle System-Komponenten reibungslos zusammenarbeiten. Dieser erfolgt ohne Lichtbogen und ermöglicht eine Kontrolle aller Bewegungen während des Ablaufes.



1. Kippschalter Schweißen I/O/TEST auf „0“ schalten.



2. Kippschalter Start LINKS/0/RECHTS in die gewünschte Richtung drücken, Testablauf startet. Zum vorzeitigen Stoppen auf Stellung „0“ schalten.

WICHTIG! Lassen Sie das Fahrwerk nie ohne Aufsicht, besonders wenn es sich selbstständig bewegt.

3. Sichtkontrolle während des Ablaufes durchführen.
4. Falls erforderlich, entsprechende Korrektur (Position Schweißbrenner, Fahrtrichtung Fahrwerk, Geschwindigkeit, Pendelbewegung, ...) durchführen.

Schweißablauf starten



1. Kippschalter Schweißen I/O/TEST auf „I“ schalten.



2. Kippschalter Start LINKS/0/RECHTS in die gewünschte Richtung schalten, Schweißablauf startet. Zum vorzeitigen Stoppen auf „0“ schalten.

WICHTIG! Lassen Sie das Gerät nie ohne Aufsicht, besonders wenn es sich selbstständig bewegt.

Schweißende

Die Schweißung stoppt nach folgenden Ereignissen:

- durch Anfahren des vorderen oder hinteren Endschalters,
- durch Betätigung des Kippschalters Start LINKS/0/RECHTS an der Bedienfront (Position „0“),
- nach Abfahrt des Gesamt-Schweißweges;

Fehlerbehebung

Allgemeines

Beachten Sie bei Störungen, dass die Funktion des Gesamt-Systems von vielen Zusatz-Komponenten (Stromquelle, Drahtvorschub, ...) die auch als Störquellen in Frage kommen, abhängt.

Angezeigte Fehlermeldungen

Erscheint eine hier nicht angeführte Fehlermeldung am Display, ist der Fehler nur durch den Servicedienst zu beheben. Notieren Sie die angezeigte Fehlermeldung sowie Seriennummer des Fahrwerkes und verständigen Sie den Servicedienst mit einer detaillierten Fehlerbeschreibung.

Fehler	Ursache	Behebung
err1	- Fehler Speichern / Laden. Mögliche Beschädigung des Speichers.	▶ Fronius-Servicepersonal kontaktieren.
err2	- Initialisierungsfehler im CAN-Kommunikationssystem.	▶ Fronius-Servicepersonal kontaktieren.
err3	- Kommunikationsfehler zwischen Steuerung und Fahrwerk-Motorsteuerung.	▶ Kurzschluss zwischen Kabeln oder Kommunikationsports beseitigen.
err4	- Interner Fehler der Fahrwerk-Motorsteuerung.	▶ Fronius-Servicepersonal kontaktieren.

Fahrwerk

Fehler	Ursache	Behebung
Antriebsräder drehen während der Fahrt durch	- Laufräder verschmutzt.	▶ Laufräder reinigen.
	- Belastung des Fahrwerkes zu hoch - Schlauchpaket zieht das Fahrwerk vom Untergrund hoch.	▶ Fahrwerk entlasten. Schlauchpaket aufhängen.
	- Magnetkraft zu gering.	▶ Blechstärke zu klein - diese muss mindestens 4 mm betragen) - Schweißbedingungen ändern.
	- Magnetkraft zu gering. Fahrwerk durch Hindernis oder Unebenheit vom Untergrund erhoben	▶ Lichte Weite reduzieren (s < 4 mm).
	- Zu wenig Magnetkraft.	▶ Bodenplatte demontieren und Magnetbefestigung prüfen.
	- Magnet ist überhitzt und wirkt nicht - Arbeitstemperatur über 150°C.	▶ Magnet tauschen. ▶ Schweißbedingungen ändern (Arbeitstemperatur verringern).

Fahrwerk
(Fortsetzung)

Spielraum am Schweißbrenner	- Spielräume an den Verstellereinheiten.	▶ Spiel entfernen: Druckschrauben mittels Innen-Sechskantschlüssel nachziehen.
	- Spielräume an den Führungsschienen.	▶ Klemmschrauben festziehen.
Display leuchtet nicht	- Akkupack entladen.	▶ Akkupack mittels Ladegerät aufladen.
	- Elektronikmodul - keine Versorgung.	▶ Verbindungen zwischen Schacht und Elektronikmodul prüfen.
	- Elektronikmodul beschädigt.	▶ Elektronikmodul tauschen.
Display leuchtet - Gerät funktioniert jedoch nicht	- Geschwindigkeit auf „0“ eingestellt.	▶ Geschwindigkeit einstellen.
	- Fehler im Antrieb.	▶ Abdeckung abnehmen und Funktionsweise des Antriebes prüfen.
Stromquelle startet nicht	- Kippschalter Schweißen I/O/TEST befindet sich auf Stellung „0“.	▶ Kippschalter auf Stellung „I“ schalten.
	- Verbindungskabel zwischen Fahrwerk und Stromquelle beschädigt.	▶ Verbindungskabel prüfen. Falls notwendig tauschen.

Wartung

Personal



WARNUNG!

Gefahr von Personen- und Sachschäden durch fehlerhaft durchgeführte Wartungsarbeiten.

Die Einhaltung der Wartungsmaßnahmen und -intervalle ist zwingend notwendig. Für Schäden die aufgrund unzureichender oder mangelhafter Wartung entstehen, haftet der Hersteller nicht.

- Sämtliche Wartungsarbeiten am Fahrwerk dürfen ausschließlich vom geschulten Fachpersonal durchgeführt werden.

Wartungs-nachweis

Der Betreiber des Fahrwerks ist verantwortlich für die korrekte Führung eines Service-Buches mit folgenden Mindestangaben:

- Datum,
- Bediener,
- ausgeführte Wartungstätigkeit;

Reinigung

- Verwenden Sie zur Reinigung der Teile ein trockenes Reinigungstuch. Außer es ist in der Wartungsmaßnahme des jeweiligen Bauteils ein anderes Reinigungsmittel angegeben.
- Alle Wartungstätigkeiten sind erst nach dem Entfernen des Akkupacks durchzuführen.

Wartungs-intervalle

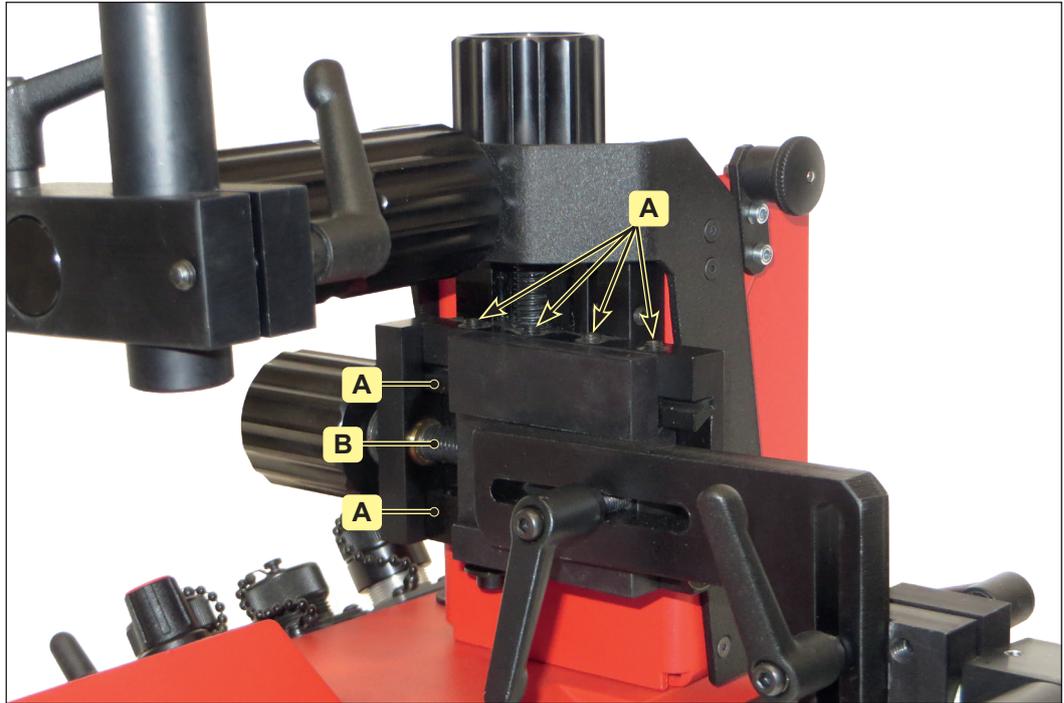
T	Täglich
W	Wöchentlich
M	Monatlich
1/4 J	Vierteljährlich
1/2 J	Halbjährlich
J	Jährlich

Empfohlene Schmierstoffe

WICHTIG! Schmierstoffe mit Festschmierstoffzusätzen (z.B.: MoS₂, Graphit und PTFE) sind für Führungssysteme ungeeignet.

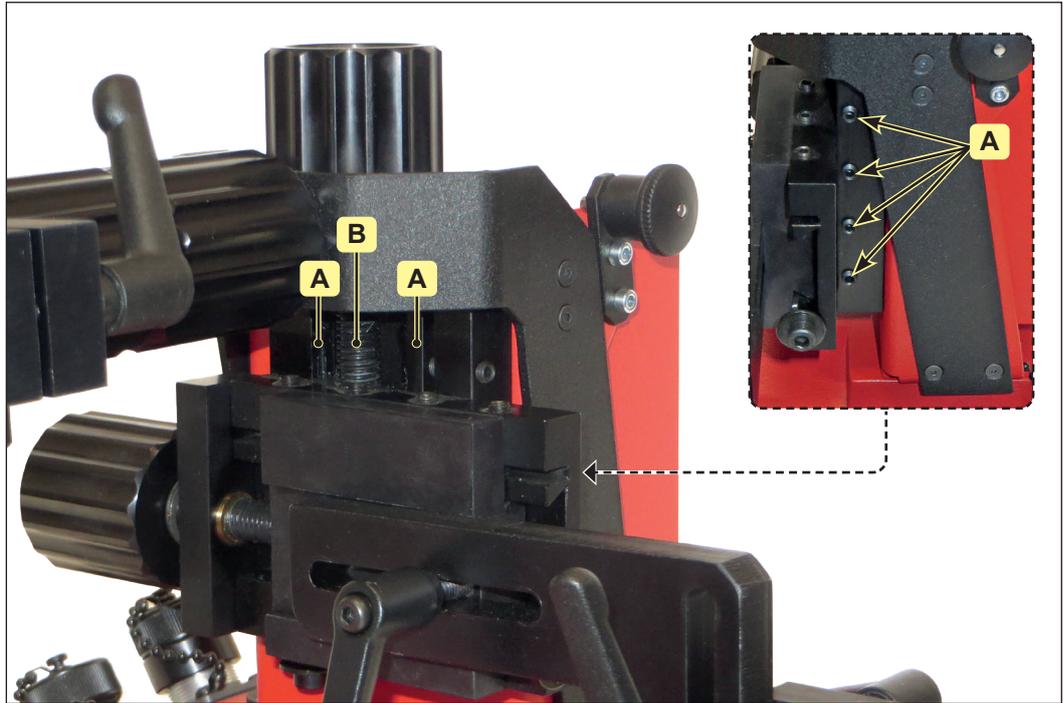
Schmierstoff	DIN	DIN Nummer	Bemerkung
Schmierfett	KP 2-K	51502 / 51825	Lithiumseifenfett
Schmieröl	CLP32-100	51517 Teil 3	ISO VG 32-100

**Brenner-
Verstelleinheit
horizontal**



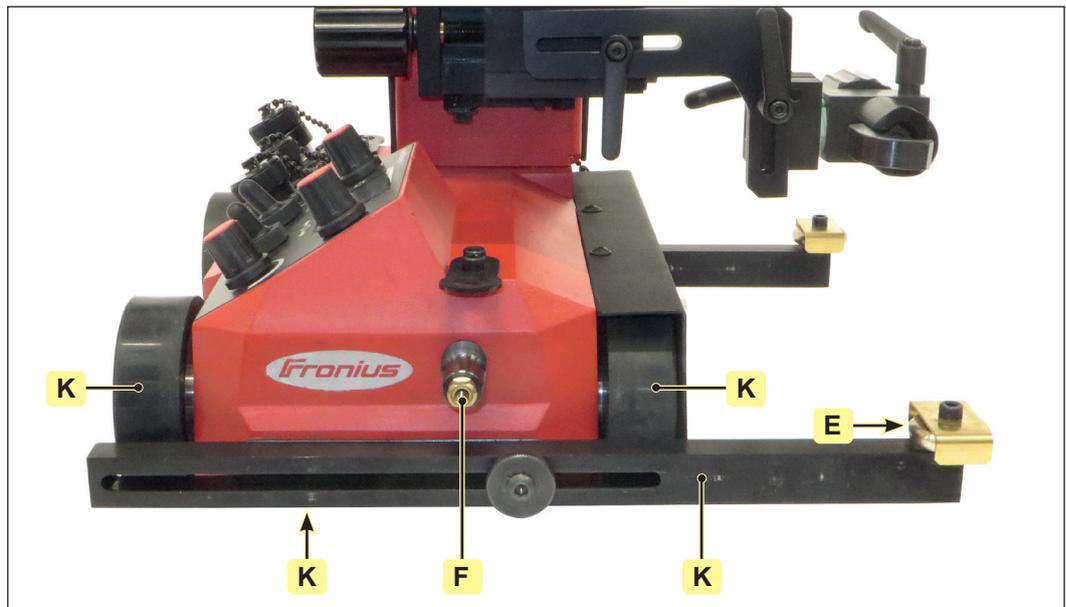
Pos	Bauteil	Maßnahme	Intervall
A	Linearführungen	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Reinigen ▶ Ölfilm kontrollieren ▶ Spiel entfernen: Druckschrauben mittels Innen-Sechskantschlüssel nachziehen 	1/2 J
B	Gewindespindel	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Kontrolle ▶ Reinigen, Nachfetten 	M 1/4 J

**Brenner-
Verstelleinheit
vertikal**



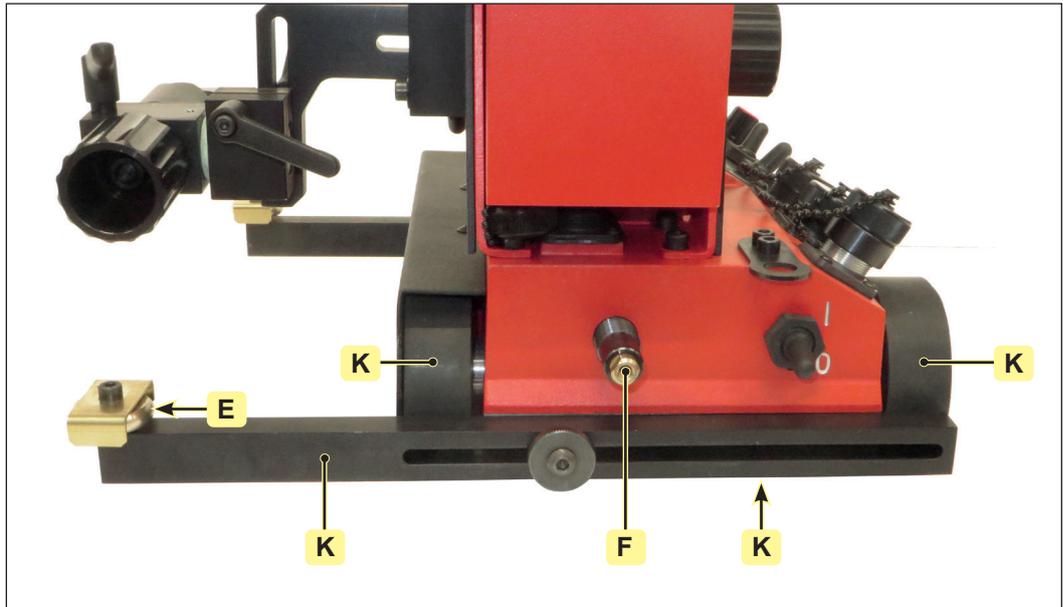
Pos	Bauteil	Maßnahme	Intervall
A	Linearführungen	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Reinigen ▶ Ölfilm kontrollieren ▶ Spiel entfernen: Druckschrauben mittels Innen-Sechskantschlüssel nachziehen 	1/2 J
B	Gewindespindel	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Kontrolle ▶ Reinigen, Nachfetten 	M 1/4 J

Fahrwerk-
Vorderseite



Pos	Bauteil	Maßnahme	Intervall
E	Rollen & Schienen	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Reinigen ▶ Positionskontrolle 	1/4 J
F	Schutzmassnahmen: - Endschalter	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Reinigen ▶ Funktionskontrolle 	T
K	Räder, Unterboden, Führungsschienen	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Reinigen 	T

Fahrwerk-
Rückseite



Pos	Bauteil	Maßnahme	Intervall
E	Rollen & Schienen	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Reinigen ▶ Positionskontrolle 	1/4 J
F	Schutzmassnahmen: - Endschalter	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Reinigen ▶ Funktionskontrolle 	T
K	Räder, Unterboden, Führungsschienen	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Reinigen 	T

Ladegerät

Die Geräte sind weitgehend wartungsfrei. Um einen störungsfreien Betrieb zu fördern, sind folgende Hinweise zu beachten:



Pos	Bauteil	Maßnahme	Intervall
I	Lüftungsöffnungen (Lufteintritt, Luftaustritt)	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Reinigen und sauber halten, damit Luftzirkulation zur Kühlung gewährleistet ist. Kurzschlussgefahr! - es ist zu beachten, dass keine Metallteile wie Metallspäne durch die Lüftungsöffnungen in das Innere des Gerätes eindringen. 	M
L	Aluminiumgehäuse	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Platzierung in gut belüfteten und trockenen Umgebungen. ▶ Das Aluminiumgehäuse dient als Kühlkörper - nicht abdecken. 	-

Akkupack



Pos	Bauteil	Maßnahme	Intervall
J	Anschlusskontakte	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sichtkontrolle vor dem Anstecken ▶ Vor Verunreinigung schützen 	W

Entsorgung der Komponenten



! WARNUNG!

Gefahr von Umweltschäden!

Falsches Demontieren und Entsorgen der einzelnen Fahrwerk-Komponenten kann zu schweren Umweltschäden führen.

- Die Entsorgung darf nur durch entsprechendes Fachpersonal durchgeführt werden.
-

Es muss sichergestellt werden, dass:

- alle mechanischen und elektrotechnischen Bauteile sortenrein getrennt und fachgerecht entsorgt werden
- verbrauchte oder defekte Akkupacks über den Fachhandel, den Fronius-Kundendienst oder in öffentlich vorgeschriebenen Entsorgungseinrichtungen entsorgt werden. Die Akkupacks werden so einem geordneten Recycling zugeführt.

HINWEIS!

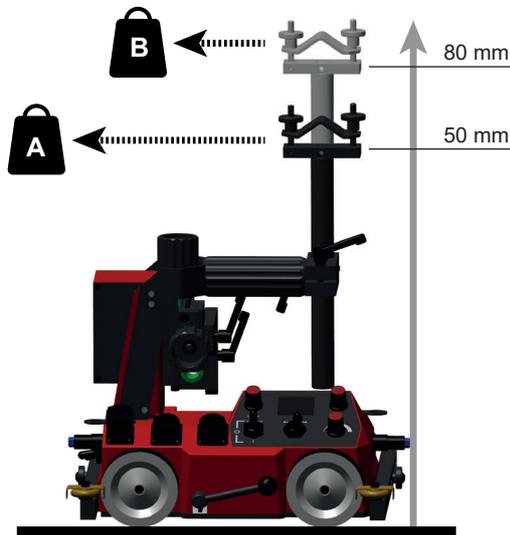
Bei offenen Fragen zur Vernichtung und Recycling wenden Sie sich bitte an den Hersteller!

Technische Daten

Fahrwerk ArcRover 22

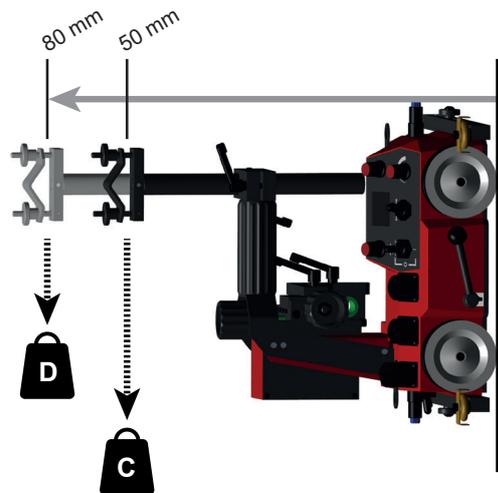
Maximale Belastbarkeit (horizontal)	22 kg (48.5 lb)
Maximale Belastbarkeit (vertikal)	15 kg (33.07 lb)

Max. Zuglast an Schlauchpakethalterung:



Horizontal:

A	15 kg (33.07 lb)
B	12 kg (26.46 lb)



Vertikal:

C	10 kg (22.05 lb)
D	8 kg (17.64 lb)

Versorgungsspannung Ladegerät (50 - 60 Hz)	230 V AC
Versorgungsspannung Fahrwerk (Akkupack)	25,4 V DC
Energieverbrauch	49 W
Akku-Kapazität	3,35 Ah
Akku-Ladezeit	2 h
min. Betriebsdauer pro Akku ohne Pendelung	4 h
min. Betriebsdauer pro Akku mit Pendelung	2 h
Eigengewicht inkl. Akkupack	10,7 kg (23.59 lb)
Schutzart (Fahrwagen)	IP 23
Schutzart (Akkupack)	IP 20
Schweißpositionen (horizontal / vertikal)	PA, PB, PC, PF, PG

**Fahrwerk
ArcRover 22**
(Fortsetzung)

Geschwindigkeit horizontal (Belastung = 85 N)	5 - 200 cm/min (+/- 6%)
Geschwindigkeit vertikal (Belastung = 85 N)	5 - 200 cm/min (+/- 6%)
Brennervstellung (horizontal / vertikal)	30 mm / 30 mm (1.18 in / 1.18 in)
Durchmesser Brennerrohrbogen	max. 28 mm (1.1 in)
Minimale Materialstärke	5 mm (0.2 in)
Lichte	6 mm (0.24 in)
max. Vorwärmtemperatur des Werkstücks	150 °C (302°F)

**Pendelung
FOU 30/ML6**

Pendelgeschwindigkeit (bei 150 mm Radius)	20-120 cm/min (7.78 - 47.24 in)
Pendelweg (bei 150 mm Radius)	1 - 30 mm (0.04 - 1.18 in)
Offset	0 - 50 mm (0 - 1.97 in)
Verweilzeit	0 - 3 Sekunden
Gewicht (mit Brennerhalter)	3,6 kg (7.94 lb)
Schutzklasse	IP 23

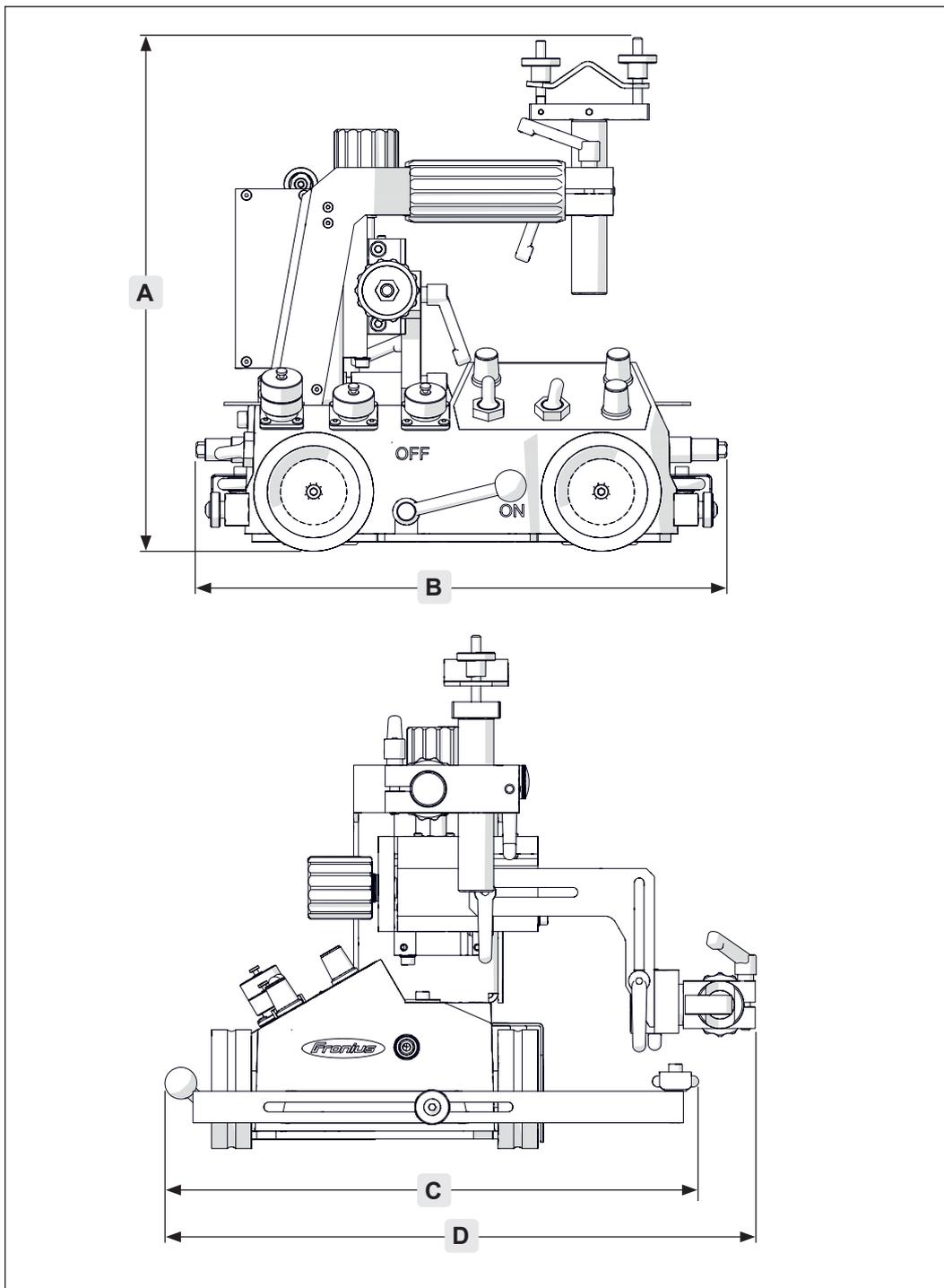
**FMS 100/ML15/
SE/ACC (Option)**

Max. Tragkraft / Belastbarkeit	15 kg (33.06 lb)
Steuerspannung	24 VDC
Anschlussleistung	8 W
Verfahrgeschwindigkeit (Automatikmodus)	30 cm/min (11.8 in/min)
Verfahrgeschwindigkeit (manueller Modus)	max. 1 m/min (39.37 in/min)
Verfahrweg	0,5 - 100 mm (0.02 - 3.94 in)
Sensibilitätsstufen	1 - 9
Verweilzeit	1 - 60 s
Schutzart	IP 23
Eigengewicht	2,45 kg (5.40 lb)

**FMS 50/ML15/
SE/ACC (Option)**

Max. Tragkraft / Belastbarkeit	15 kg (33.06 lb)
Steuerspannung	24 VDC
Anschlussleistung	8 W
Verfahrgeschwindigkeit (Automatikmodus)	30 cm/min (11.8 in/min)
Verfahrgeschwindigkeit (manueller Modus)	max. 1 m/min (39.37 in/min)
Verfahrweg	max. 50 mm (1.97 in)
Sensibilitätsstufen	1 - 9
Verweilzeit	1 - 60 s
Schutzart	IP 23
Eigengewicht	2 kg (4.40 lb)

**Abmessungen
ArcRover 22**



Fahrwerk ArcRover 22

A	min. 294 mm max. 374 mm	min 11,6 in max 14,7 in
B	332 mm	13,1 in
C	min. 287 mm max. 437 mm	min 11,3 in max 17,2 in
D	min. 315 mm max. 400 mm	min 12,4 in max 15,7 in

Umgebungsbedingungen

Transport, Lagerung oder Betrieb des Systems außerhalb des angegebenen Bereiches gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für hieraus entstandene Schäden haftet der Hersteller nicht.

Temperaturbereich der Umgebungsluft:

- während des Betriebes: 0°C bis +40°C (32°F bis 104°F)
 - bei Transport und Lagerung: -10°C bis +45°C (14°F bis 113°F)
 - empfohlener Temperaturbereich während der Ladung: +5°C bis +40°C (41°F bis 104°F)
-

Relative Luftfeuchtigkeit:

- bis 65% +/- 20%
-

Umgebungsbedingungen:

- Umgebungsluft frei von Staub, brennbaren Gase, Dämpfen oder Lösungsmitteln.
- Keine starken Vibrationen und Magnetfelder auf den Akkupack.
- Keine direkte Sonneneinstrahlung auf den Akkupack.
- Keine Lagerung des Akkupacks an feuchten oder nassen Stellen.

Ersatzteile

Ersatz- und Verschleißteile sowie Hilfsstoffe

Der Einsatz von Ersatz- und Verschleißteilen von Fremdherstellern kann zu Risiken führen. Verwenden Sie nur vorgeschriebene Original-Fronius-Ersatzteile. Für Schäden aus der Verwendung von nicht vom Hersteller freigegebenen Ersatz- und Verschleißteilen oder Hilfsstoffen übernimmt der Hersteller keine Haftung.

Angaben bei Bestellungen

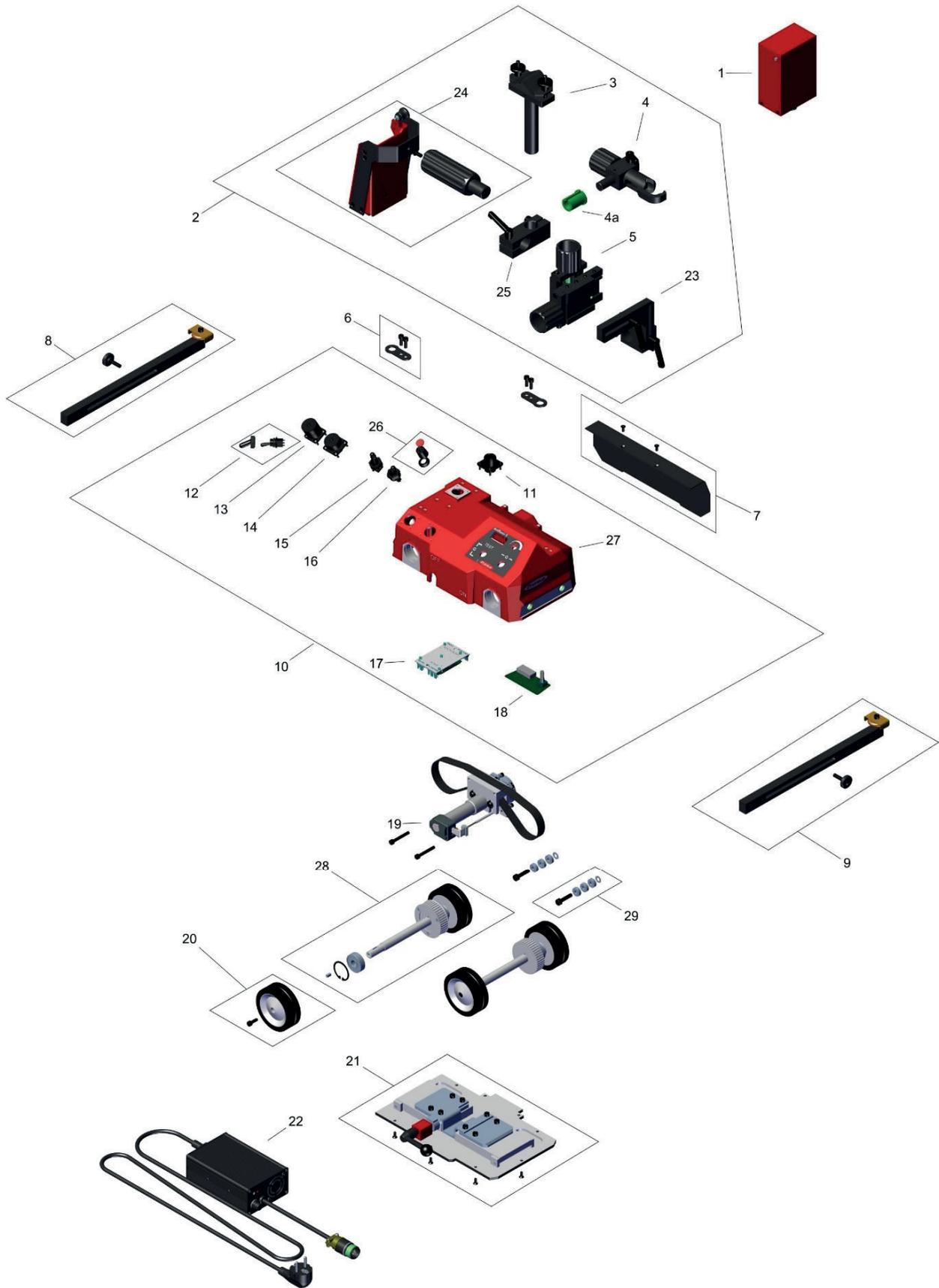
HINWEIS!

Der Tausch von Ersatzteilen darf nur durch entsprechend geschultes Fachpersonal erfolgen.

Bei Bestellungen von Ersatzteilen geben Sie folgende Daten an:

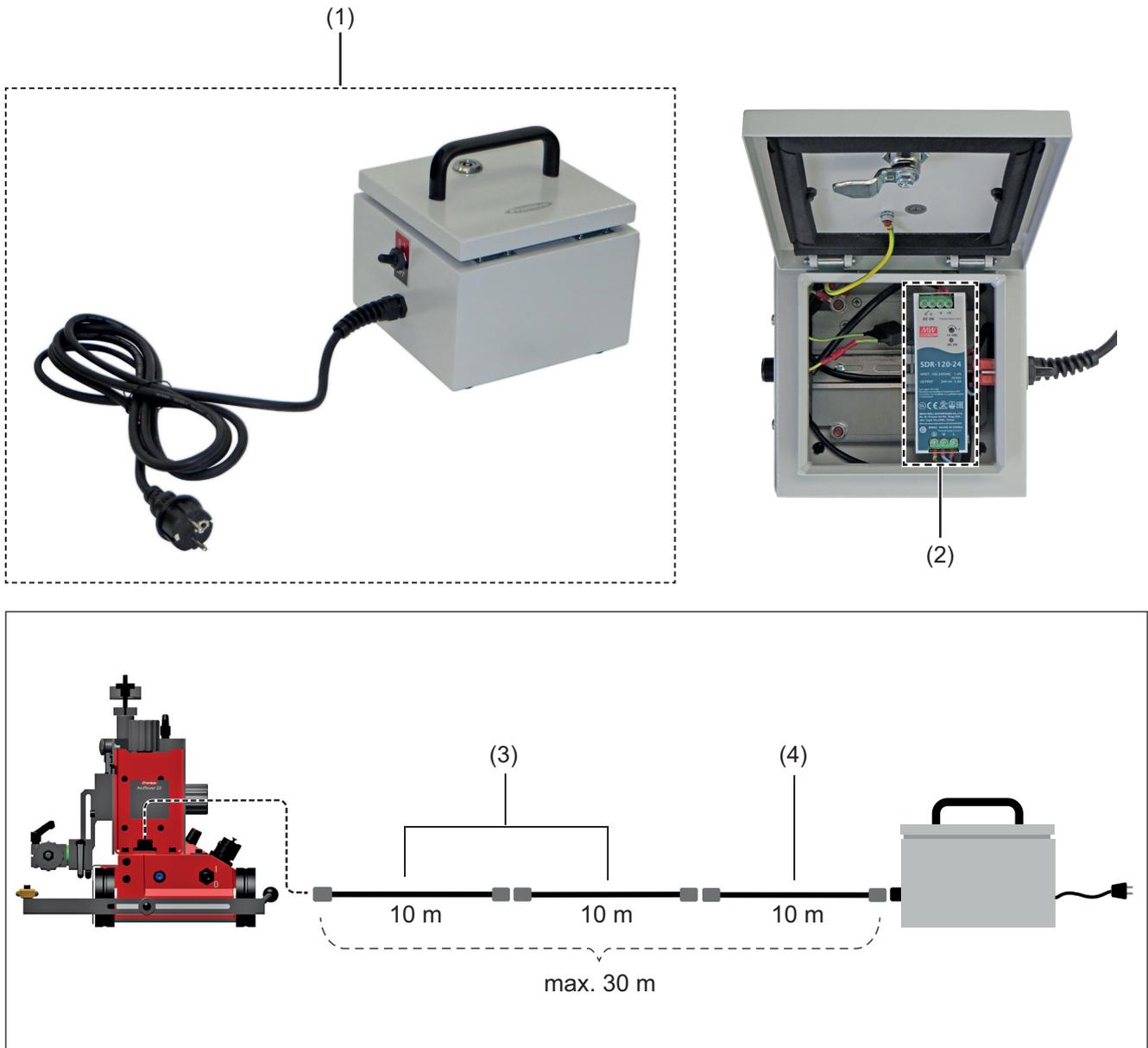
- genaue Bezeichnung des Ersatzteils
- dazugehörige Artikelnummer laut Ersatzteilliste
- Typenbezeichnung des Gerätes
- Fabrikationsnummer des Gerätes (am Leistungsschild angegeben)

Fahrwerk ArcRover 22 mit Control von ArcRover 15 (VK 803048)



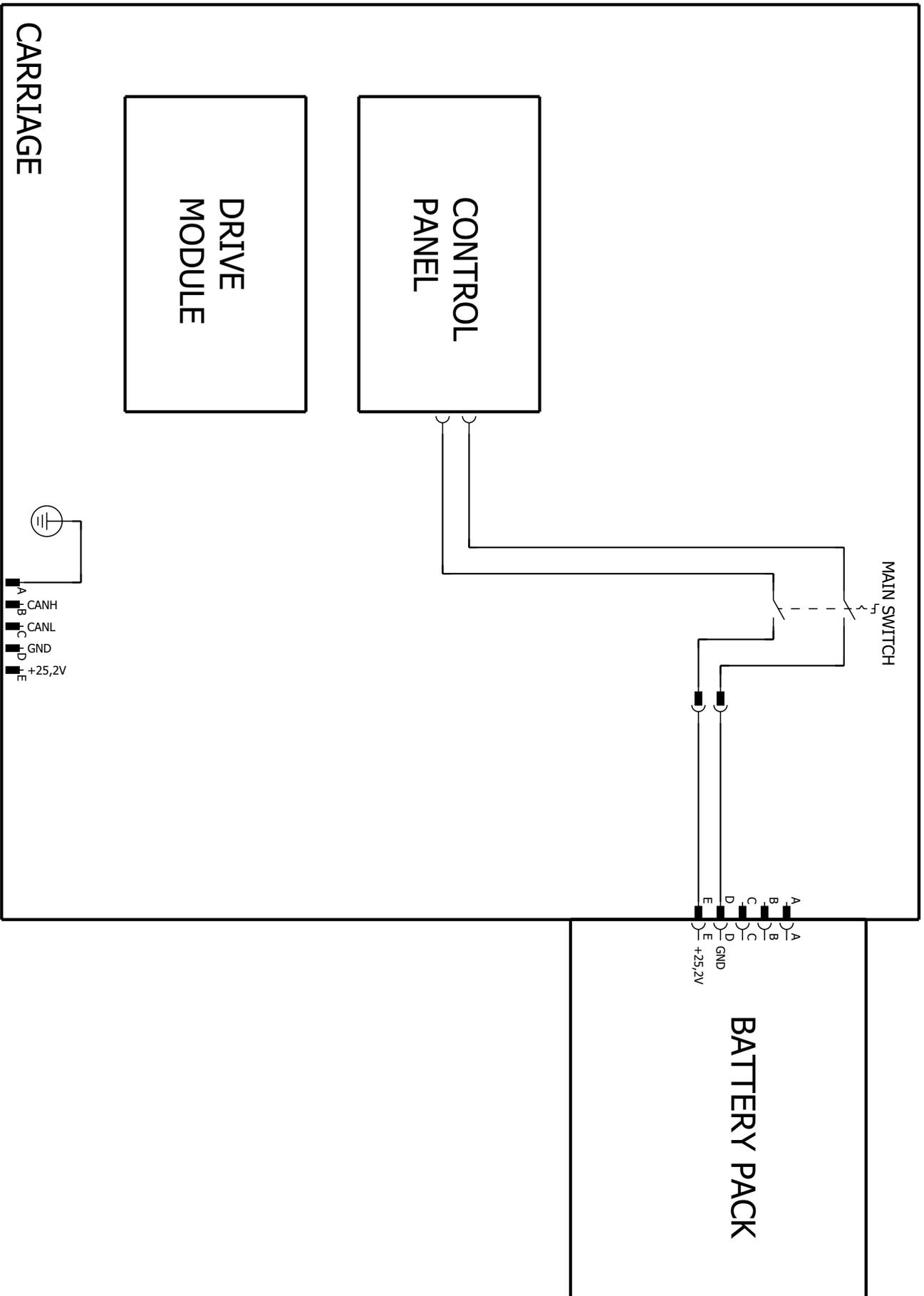
Fahrwerk ArcRover 22 mit Control von ArcRover 15 (VK 803048)

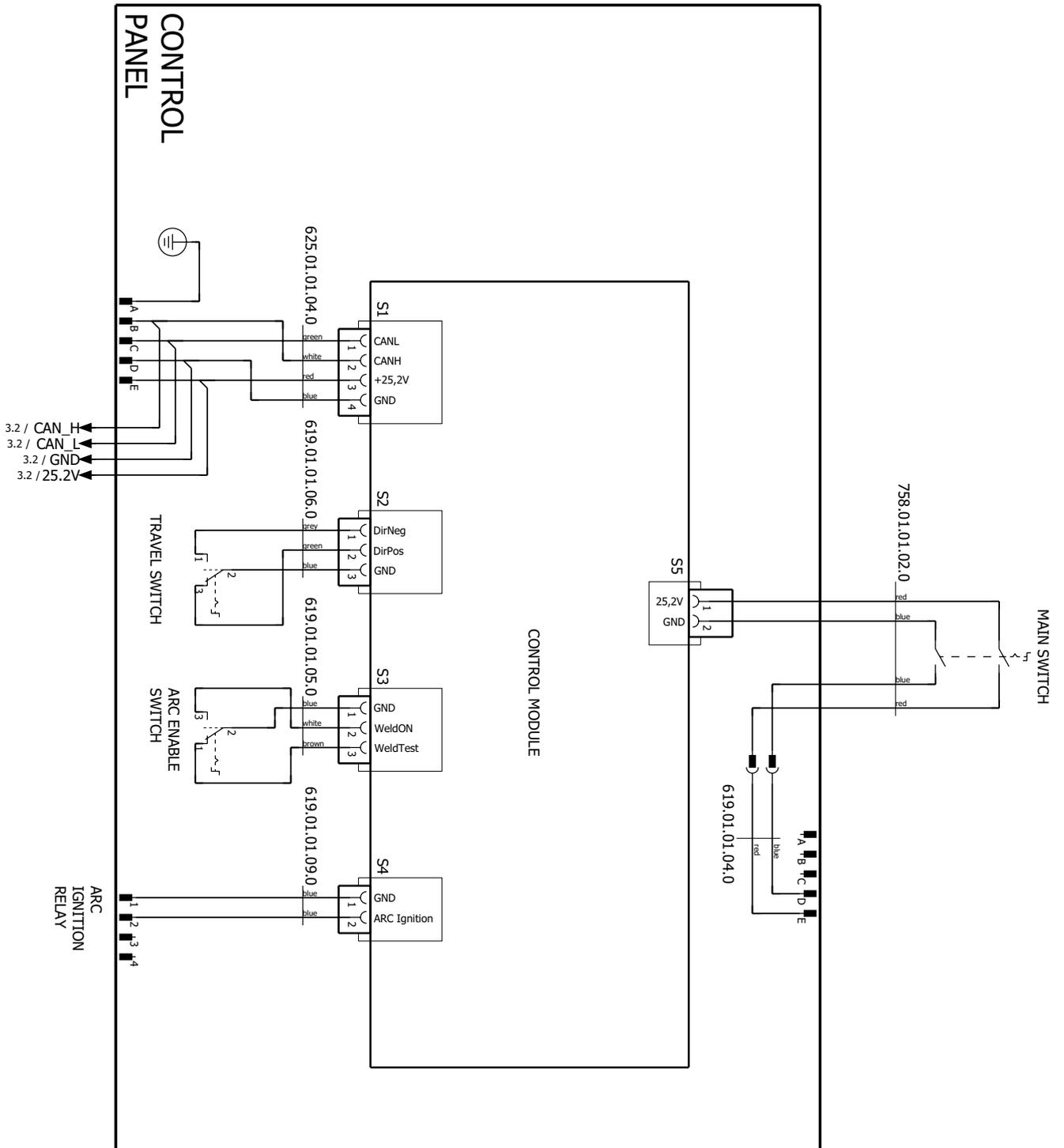
Pos.	Bezeichnung	Artikelnummer	Stk.
(1)	Akkupack	48,0005,2600	1
(2)	Baugruppe Brennerkopf	48,0005,2656	1
(3)	Schlauchpaket-Halterung	48,0005,2657	1
(4)	Universal-Brennerhalter	48,0005,2638	1
(4a)	Isolierhülle	48,0005,1392	1
(5)	Brenner-Verstelleinheit (horizontal, vertikal)	48,0005,2639	1
(6)	Lasche für Fahrwerksicherung	48,0005,2640	2
(7)	Schutzblech für Laufräder	48,0005,2658	1
(8)	Baugruppe Führungsschiene (links)	48,0005,2659	1
(9)	Baugruppe Führungsschiene (rechts)	48,0005,2660	1
(10)	Baugruppe Fahrwerkrahmen	OBD-0758-01-01-00-0	1
(11)	Anschluss-Set (Akkupack)	48,0005,2644	1
(12)	Kippschalter-Set (Steuerung EIN/AUS)	WZK-0758-99-03-00-0	1
(13)	Anschluss-Set (Stromquellen-Ansteuerung)	48,0005,2646	1
(14)	Anschluss-Set	48,0005,2647	1
(15)	Kippschalter-Set (Schweissen I / 0 / TEST)	WZK-0625-01-01-02-0	1
(16)	Kippschalter-Set (Start LINKS / 0 / RECHTS)	WZK-0625-01-01-03-0	1
(17)	Antriebsmodul	ZSP-0758-80-02-00-0	1
(18)	Display-Modul	MDL-0758-80-01-00-0	1
(19)	Baugruppe Antriebseinheit	48,0005,2669	1
(20)	Baugruppe Antriebsrad	48,0005,2670	2
(21)	Baugruppe Unterbau	48,0005,2671	1
(22)	Ladegerät	48,0005,2601	1
(23)	Baugruppe Brennerhalter-Aufnahme	48,0005,0134	1
(24)	Akku-Halter	UCW-0619-99-08-00-0	1
(25)	Brennerhalter	UCW-0619-99-07-00-0	1
(26)	Einstellrad (Set)	PKR-0758-99-02-00-0	1
(27)	Gehäuse Fahrwerk	OBD-0758-99-01-00-0	1
(28)	Baugruppe Antriebseinheit	OSK-0619-99-17-00-0	1
(29)	Riemenrad	RLK-0619-99-18-00-0	1

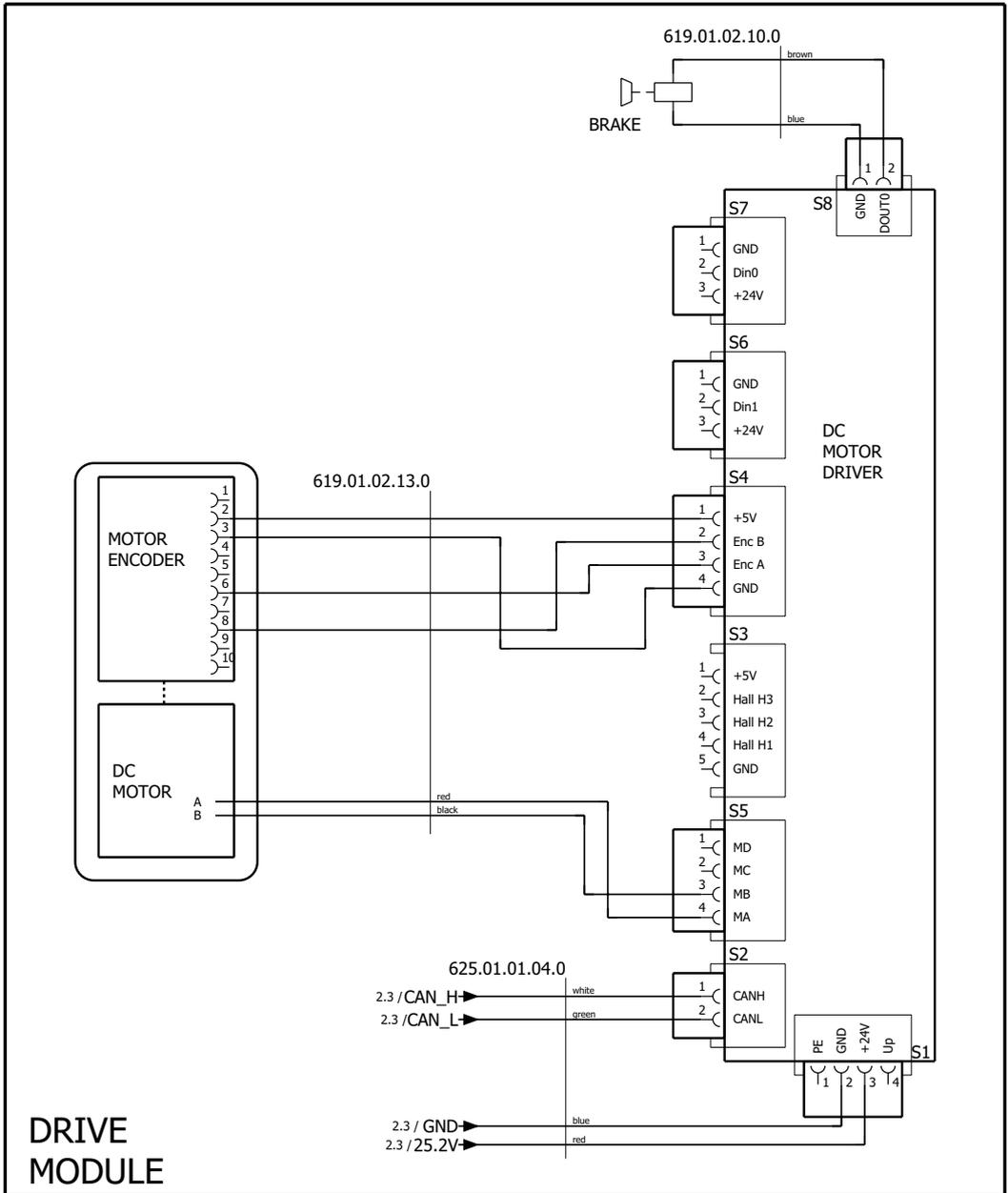


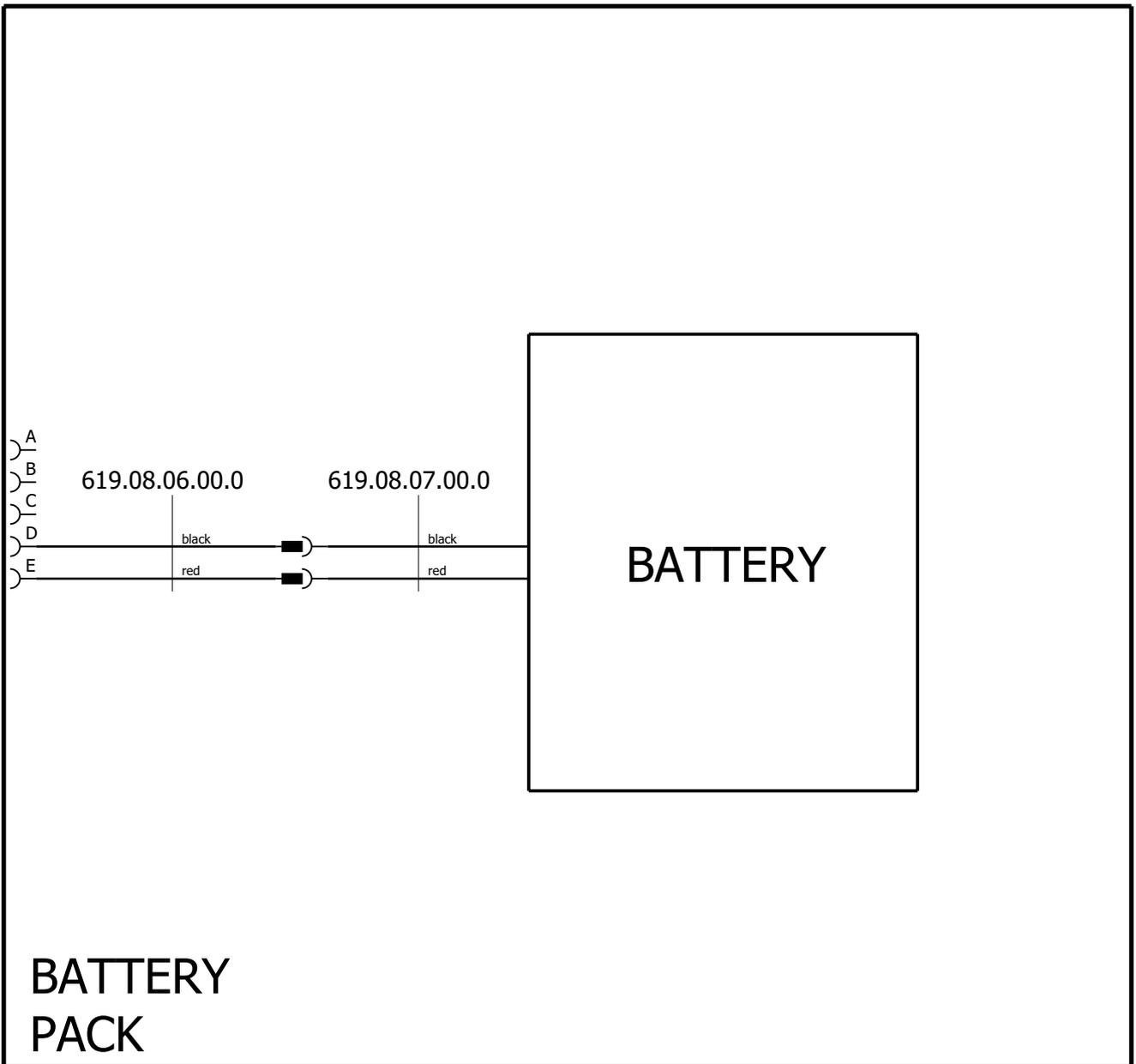
Pos.	Bezeichnung	Artikelnummer	Stk.
(1)	Steuerbox mit externem Netzteil	48,0005,0165	1
(2)	Netzteil 230V AC - 24V DC/ 5A	48,0005,1818	1
(3)	Verlängerungskabel 10 m	38,0100,0476	1
(4)	Fernreglerkabel 10 m	38,0100,0433	1

Schaltpläne









EU-Konformitätserklärung



EU-KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG 2018 EU-DECLARATION OF CONFORMITY 2018 DÉCLARATION UE DE CONFORMITÉ, 2018

Wels-Thalheim, 2018-03-05

Die Firma

Manufacturer

La compagnie

FRONIUS INTERNATIONAL GMBH

Froniusstraße 1, A-4643 Pettenbach

erklärt in alleiniger Verantwortung,
dass folgendes Produkt:

Hereby certifies on its sole
responsibility that the following
product:

se déclare seule responsable du fait
que le produit suivant:

ArcRover 22
Fahrwerk

ArcRover 22
Driving vehicle

ArcRover 22
Chariot de soudage

auf das sich diese Erklärung
bezieht, mit folgenden Richtlinien
bzw. Normen übereinstimmt:

which is explicitly referred to by this
Declaration meet the following
directives and standard(s):

qui est l'objet de la présente
déclaration correspondent aux
suivantes directives et normes:

Richtlinie 2014/30/EU
Elektromag. Verträglichkeit

Directive 2014/30/EU
Electromag. compatibility

Directive 2014/30/UE
Électromag. Compatibilité

Richtlinie 2011/65/EU
RoHS

Directive 2011/65/EU
RoHS

Directive 2011/65/UE
RoHS

Richtlinie 2006/42/EG
Maschinenrichtlinie

Directive 2006/42/EC
Machinery Directive

Directive 2006/42/CE
Directive aux machines

Europäische Normen inklusive
zutreffende Änderungen
EN ISO 12100:2010
IEC 62133:2008
EN 61000-6-2:2005+AC:2005
EN 61000-6-4:2007+A1:2011

European Standards including
relevant amendments
EN ISO 12100:2010
IEC 62133:2008
EN 61000-6-2:2005+AC:2005
EN 61000-6-4:2007+A1:2011

Normes européennes avec
amendements correspondants
EN ISO 12100:2010
IEC 62133:2008
EN 61000-6-2:2005+AC:2005
EN 61000-6-4:2007+A1:2011

Die oben genannte Firma hält
Dokumentationen als Nachweis der
Erfüllung der Sicherheitsziele und
die wesentlichen Schutzanforder-
ungen zur Einsicht bereit.

Documentation evidencing
conformity with the requirements of
the Directives is kept available for
inspection at the above
Manufacturer.

En tant que preuve de la satisfaction
des demandes de sécurité la
documentation peut être consultée
chez la compagnie susmentionnée.

Dokumentationsverantwortlicher:
(technische Dokumentation)

person responsible for documents:
(technical documents)

responsable documentation:
(technique documentation)

Ing. Josef Feichtinger
Günter Fronius Straße 1
A - 4600 Wels-Thalheim

Ing. Josef Feichtinger
Günter Fronius Straße 1
A - 4600 Wels-Thalheim

Ing. Josef Feichtinger
Günter Fronius Straße 1
A - 4600 Wels-Thalheim

CE 2018

ppa. Thomas Hemdler, MAS
ppa. T. Hemdler, MAS
Member of Board
Chief Technical Officer



FRONIUS INTERNATIONAL GMBH

TechSupport Automation

Froniusplatz 1, A-4600 Wels, Austria

E-Mail: support.automation@fronius.com

www.fronius.com

www.fronius.com/addresses

Under <http://www.fronius.com/addresses> you will find all addresses of our Sales & service partners and Locations.