



Railtrac[™] B42V



Manuel d'instructions



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to
The Machinery Directive 2006/42/EC, entering into force 29 December 2009
The EMC Directive 2014/30/EU, entering into force 20 April 2016
The RoHS Directive 2011/65/EU, entering into force 2 January 2013

Type of equipment
Welding carriage

Type designation
Railtrac B42V, from serial number 1638-xxx-xxxx (2016 w38)

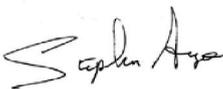
Brand name or trade mark
ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA
Name, address, and telephone No:
ESAB AB
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden
Phone: +46 31 50 90 00, Fax: +46 31 50 92 22

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:
Annex I - Machinery Directive 2006/42/EC – Risk Analysis
EN 60974-10:2014, Arc Welding Equipment – Part 10: Electromagnetic Compatibility (EMC) requirements

Additional Information:
Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location other than residential

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date	Signature	Position
Gothenburg		Global Director Equipment
2016-10-31	Stephen Argo	

CE 2016

1	SÉCURITÉ	4
1.1	Signification des symboles	4
1.2	Précautions de sécurité	4
2	INTRODUCTION	8
2.1	Caractéristiques techniques	12
3	INSTALLATION	13
3.1	Raccordements	13
3.2	Montage	13
4	FONCTIONNEMENT	15
4.1	Préchauffage	15
4.2	Télécommande pour dévidoir numérique	15
4.3	Électronique – Chariot	16
4.4	Commande à distance	18
5	ENTRETIEN	19
6	PIÈCES DE RECHANGE	20
	NUMÉROS DE COMMANDE	21
	ACCESSOIRES	22

1 SÉCURITÉ

1.1 Signification des symboles

Tels qu'utilisés dans ce manuel : Signifie Attention ! Soyez vigilant !



DANGER !

Signifie dangers immédiats qui, s'ils ne sont pas évités, entraîneront immédiatement de graves blessures ou le décès.



AVERTISSEMENT !

Signifie risques potentiels qui pourraient entraîner des blessures ou le décès.



ATTENTION !

Signifie risques qui pourraient entraîner des blessures légères.



AVERTISSEMENT !

Avant toute utilisation, merci de lire et de comprendre le contenu du manuel d'instructions et de respecter l'ensemble des indications des étiquettes, les règles de sécurité de l'employeur ainsi que les fiches de données de sécurité (SDS).



REMARQUE !

Pour obtenir des instructions relatives au fonctionnement du produit, consulter la carte mémoire USB fournie.

1.2 Précautions de sécurité

Il incombe à l'utilisateur des équipements ESAB de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir la sécurité du personnel utilisant le système de soudage ou se trouvant à proximité. Les mesures de sécurité doivent répondre aux normes correspondant à ce type d'appareil. Le contenu de ces recommandations peut être considéré comme un complément aux règles de sécurité en vigueur sur le lieu de travail.

Toutes les opérations doivent être exécutées par du personnel spécialisé qui maîtrise le fonctionnement de l'équipement. Une utilisation incorrecte est susceptible de créer une situation anormale comportant un risque de blessure ou de dégât matériel.

1. Toute personne utilisant l'équipement devra bien connaître :
 - son utilisation
 - l'emplacement de l'arrêt d'urgence
 - son fonctionnement
 - les règles de sécurité en vigueur
 - les procédés de soudage, de découpe et autres opérations applicables à l'équipement
2. L'opérateur doit s'assurer des points suivants :
 - que personne ne se trouve dans la zone de travail au moment de la mise en service de l'équipement ;
 - que toutes les personnes à proximité de l'arc sont protégées dès l'amorçage de l'arc ou l'actionnement de l'équipement.

3. Le poste de travail doit être :
 - adapté aux besoins,
 - à l'abri des courants d'air.
4. Équipement de protection :
 - Veillez à toujours porter l'équipement de protection recommandé, à savoir, des lunettes, des vêtements ignifuges et des gants.
 - Ne portez pas de vêtements trop larges ni de ceinture, de bracelet, etc. pouvant s'accrocher en cours d'opération ou occasionner des brûlures.
5. Mesures de précaution :
 - Vérifiez que les câbles sont bien raccordés ;
 - Seul un électricien qualifié **est habilité à intervenir sur les équipements haute tension** ;
 - Un équipement de lutte contre l'incendie doit se trouver à proximité et être clairement signalé ;
 - N'effectuez **pas** de graissage ou d'entretien pendant le soudage.



AVERTISSEMENT !

Le soudage à l'arc et la découpe sont sources de danger pour vous-même et votre entourage. Prenez les précautions nécessaires pendant le soudage et la découpe.



DÉCHARGE ÉLECTRIQUE - Danger de mort

- Installer l'équipement et assurer sa mise à la terre conformément au manuel d'instructions.
- Ne pas toucher des électrodes ou des pièces électriques sous tension à main nue ou avec des gants ou des vêtements humides.
- Portez une tenue isolante et isolez la zone de travail.
- Assurez-vous de travailler dans une position sûre.



CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES - Nocifs

- Les soudeurs équipés de stimulateurs cardiaques doivent consulter leur médecin avant d'effectuer le soudage. Les CEM peuvent interférer avec certains stimulateurs cardiaques.
- L'exposition aux CEM peut avoir d'autres effets inconnus sur la santé.
- Les soudeurs doivent suivre la procédure suivante pour minimiser l'exposition aux CEM :
 - Acheminez l'électrode et les câbles de travail du même côté de votre corps. Sécurisez-les avec du ruban adhésif, si possible. Ne vous placez pas entre la torche et les câbles de travail. N'enroulez jamais la torche ou le câble de travail autour de votre corps. Maintenez la source d'alimentation de soudage et les câbles le plus à l'écart possible de votre corps.
 - Connectez le câble de travail à la pièce à souder, aussi près que possible de la zone à souder.



FUMÉES ET GAZ - Nocifs

- Éloigner le visage des fumées de soudage.
- Installer un système de ventilation ou d'évacuation au niveau de l'arc, ou les deux, pour évacuer les émanations et les gaz de la zone respirable et de la zone de travail en général.



RAYONS DE L'ARC – Danger pour les yeux et la peau.

- Protégez-vos yeux et votre peau. Utiliser un écran de soudeur et des verres filtrants appropriés et porter des vêtements de protection.
- Protéger les personnes voisines des effets dangereux de l'arc par des rideaux ou des écrans protecteurs.



BRUIT - Le niveau élevé de bruit peut altérer les facultés auditives.

Utilisez une protection d'oreilles ou toute protection auditive similaire.



PIÈCES MOBILES - peuvent provoquer des blessures

- Maintenez tous les panneaux, portes et caches fermés et fermement en place. Assurez-vous que seules des personnes qualifiées déposent les caches en vue de la maintenance et du dépannage, si nécessaire. Reposez les panneaux ou les caches et fermez les portes une fois l'entretien terminé et avant de démarrer le moteur.
- Arrêtez le moteur avant d'installer ou de brancher l'unité.
- Maintenez les mains, cheveux, vêtements amples et outils à l'écart des pièces mobiles.



RISQUE D'INCENDIE



- Les étincelles peuvent provoquer un incendie. S'assurer qu'il n'y a pas de matières inflammables à proximité.
- N'utilisez pas sur réservoirs fermés.

EN CAS DE DYSFONCTIONNEMENT - Faites appel à un technicien qualifié.

PROTÉGEZ-VOUS ET PROTÉGEZ VOTRE ENTOURAGE !



ATTENTION !

Ce produit est exclusivement destiné au soudage à l'arc.



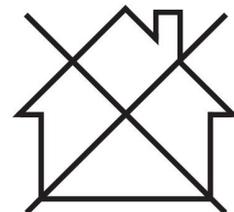
AVERTISSEMENT !

N'utilisez pas le générateur pour dégeler des canalisations.



ATTENTION !

Les équipements de classe A ne sont pas conçus pour un usage résidentiel avec une alimentation secteur à basse tension. Dans ces lieux, garantir la compatibilité électromagnétique des équipements de classe A devient difficile, dû à des perturbations par conduction et par rayonnement.





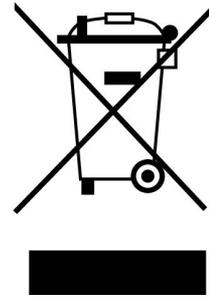
REMARQUE !

Jetez l'équipement électronique dans les centres de recyclage agréés !

Conformément à la Directive européenne 2012/19/EC relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques et à sa transposition dans la législation nationale en vigueur, les équipements électriques et/ou électroniques parvenus en fin de vie doivent être confiés à un centre de recyclage agréé.

En tant que responsable de l'équipement, il est de votre responsabilité d'obtenir les informations nécessaires sur les centres de recyclage agréés.

Pour plus d'informations, contactez votre fournisseur ESAB le plus proche.



ESAB fournit tous les accessoires et équipements de protection nécessaires pour le soudage.

2 INTRODUCTION

Le Railtrac™ B42V est un système de composants configurable qui constitue une solution optimale pour votre application de soudage mécanisé. Pour réduire les problèmes inhérents aux environnements difficiles, la plupart des pièces mécaniques sont en aluminium ou en acier inoxydable. Le Railtrac™ B42V est conçu pour s'adapter aux soudures horizontales et verticales (vers le haut ou vers le bas).

Fonctionnalités du Railtrac™ B42V

- Fonctionnement secteur 42 V CA ou sur batterie avec le système Makita® 18 V standard.
- Grande vitesse et petite vitesse sur le même appareil.
- Composants électroniques contrôlés par microprocesseur installés dans un boîtier embarqué unique.
- Moteur pas-à-pas pour les fonctions d'entraînement et d'oscillation.
- Câble unique vers le dévidoir (inutile en cas d'utilisation sur batterie) et câble unique vers la commande à distance (le cas échéant). Utilisation sans commande à distance possible.
- Possibilité de programmation et d'utilisation directement avec les commandes de la machine Railtrac™ en cas de perte de la commande à distance, si celle-ci est endommagée ou si une utilisation sans commande à distance est préférée.
- Deux écrans haute visibilité pour une visualisation parfaite quelle que soit l'orientation.
- Motifs d'oscillation et vitesse de déplacement programmables dans la commande à distance, qui permet également de contrôler la tension et la vitesse de dévidage via 5 programmes standards.
- Notation environnementale IP44 pour le Railtrac™ et la commande à distance.
- Sélection d'un soudage à gauche ou à droite afin que le mouvement de la commande à distance corresponde à celui du chariot.

Connexion directe à tous les dévidoirs ESAB récents

Le Railtrac™ B42V peut être connecté facilement à la plupart des dévidoirs ESAB, sans modification majeure. Il convient de monter des adaptateurs de commande à distance sur les dévidoirs (Aristo® Feed 3004, Aristo® Feed 4804, Origo™ Feed 304, Origo™ Feed 484 et Warrior™ Feed 304).

Mémorisation facile de cinq programmes

Il est possible de mémoriser jusqu'à cinq programmes différents. Chaque programme est indépendant et peut être sélectionné à partir de la commande de l'unité principale ou de la commande à distance.

Commande à distance des paramètres de soudage et modification instantanée du programme

Il est possible de régler le courant de soudage (vitesse de dévidage) et la tension (en %) pendant le soudage. Le passage au programme de déplacement suivant ou précédent est également très simple, selon la position de soudage.

Unités de programmation résilientes à potentiel élevé

Les unités de programmations simples et logiques permettent de définir des valeurs pour cinq programmes différents. Toutes les vitesses sont étalonnées en millimètres (mm) pour une précision et une qualité de soudage maximales.

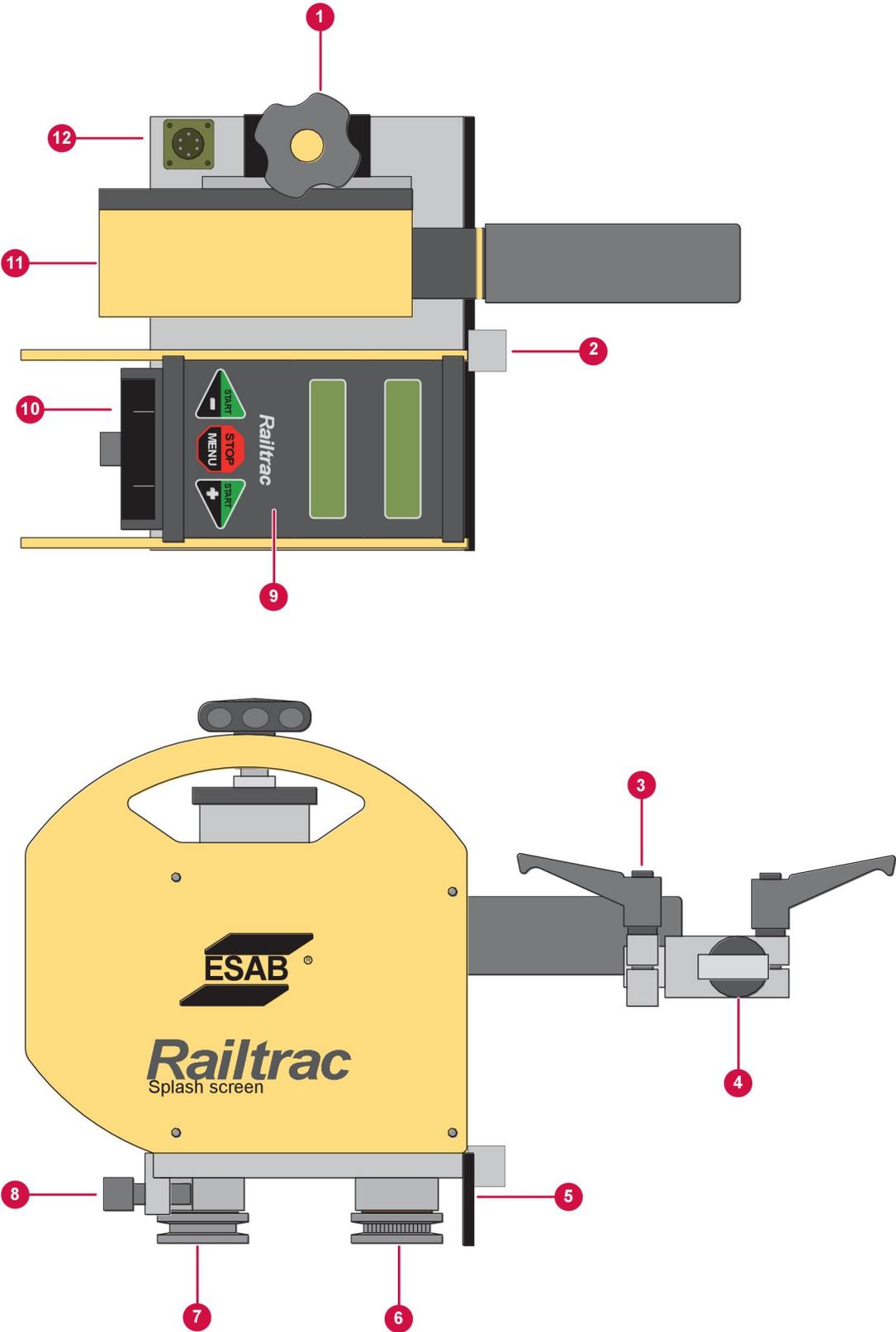
Commande à distance pour les environnements difficiles

La commande à distance solide et légère fournie avec le Railtrac™ B42V permet à l'opérateur d'accéder à l'ensemble des fonctions et de les modifier sans relever son masque de soudage. Les fonctions suivantes disposent de boutons à forme unique :

- Démarrage et arrêt
- Programme de changement
- Sens de déplacement ou de soudage (sens de coupe)
- Vitesse de déplacement ou de soudage (vitesse de coupe)
- Largeur des oscillations
- Déplacement de la ligne zéro
- Courant de soudage (vitesse de dévidage)
- Tension de soudage

Systeme de rail commun pour les applications à rail rigide ou flexible

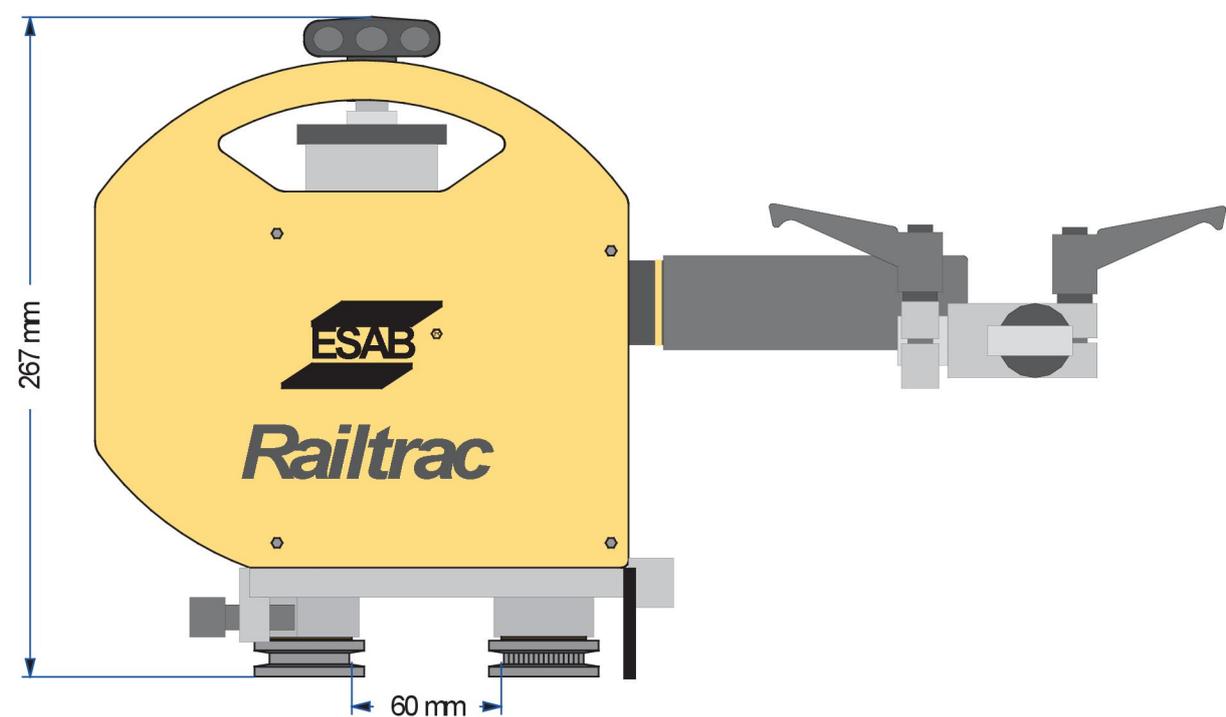
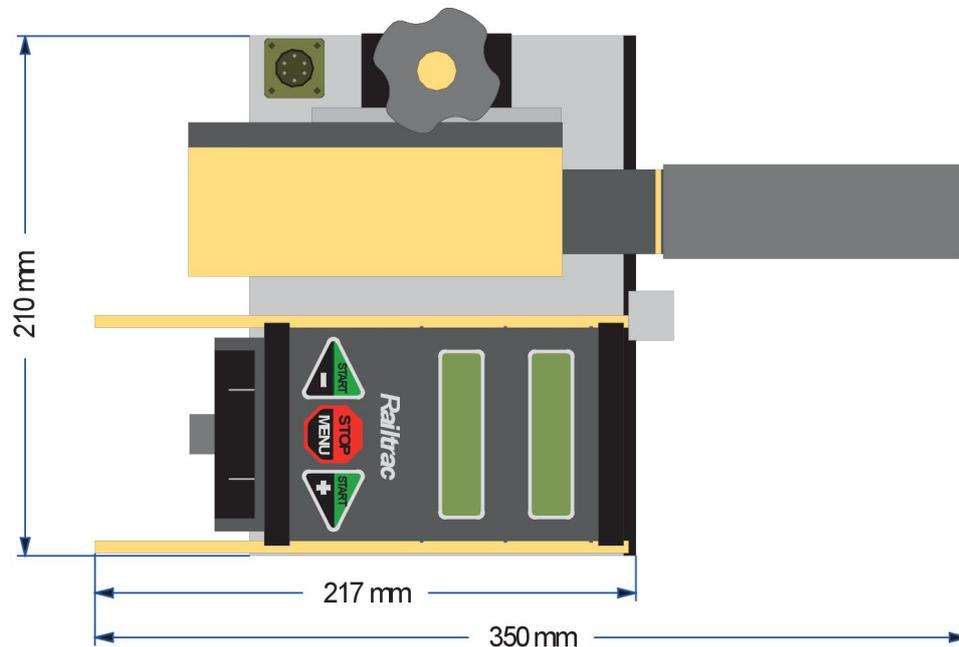
Le rail combiné extensible Railtrac™ permet au même tracteur d'avancer sur un rail flexible ou sur le même rail renforcé par une barre. La barre de renfort se monte dans les trous prévus à cet effet sur le rail. Ce système permet de souder des surfaces planes comme incurvées (min. 1 600 mm de diamètre). Le rail combiné est simple et ne comporte pas de rail de guidage du tracteur. Si des rails plus longs sont nécessaires, il suffit d'assembler plusieurs tronçons.



2 INTRODUCTION

1. Réglage de la hauteur de coulissage
2. Support de roue d'appui
3. Support de réglage approximatif de la position vers l'intérieur/l'extérieur et de la hauteur
4. Support de torche universel
5. Plaque de protection
6. Roue d'entraînement × 2
7. Roue de blocage
8. Vis de blocage
9. Composants électroniques
10. Support de batterie
11. Mouvement d'oscillation
12. Connexion du mouvement d'oscillation

Unités de mesure



2.1 Caractéristiques techniques

Tension d'alimentation	24 - 70 V CC
	20 - 50 V CA
	Batterie 18 V (en option)
Consommation électrique	max. 50 W
Durée de fonctionnement de la batterie	3 - 4 h (5 Ah)
Poids	8 kg (17,63 lb)
Dimensions du chariot (L × l × H)	210 × 360 × 270 mm (8,26 × 14,17 × 10,62 po)
Diamètre de courbure min. du rail	Ø1 600 mm (62,99 po)
Temp. max. du dispositif magnétique/de mise au vide	70 °C/90 °C (158 °F/194 °F)
Charge utile max.	10 kg (22,04 lb)
Charge utile max. avec batterie	5 kg (11,02 lb)
Glissière de réglage supérieure	±45 mm (±1,77 po)
Vitesse du chariot	0,4 - 25 mm/s (0,01 - 0,98 po/s)
Vitesse rapide du chariot	30 mm/s (1,18 po/s)
Vitesse rapide de la batterie	25 mm/s (0,98 po/s)
Longueur de soudage - retour automatique	10 - 9 999 mm. Tolérance ±1 mm (0,39 - 393,66 po. Tolérance ±0,04 po)
Vitesse d'oscillation	10 - 50 mm/s (0,39 - 1,97 po/s)
Motif d'oscillation	3
Largeur des oscillations	0 - 30 mm (0 - 1,18 po)
Réglage de la ligne 0	±30 mm (±1,18 po)
Réglage mécanique vers l'intérieur/extérieur	±40 mm (±1,57 po)
Déplacement total de l'oscillateur	80 mm (3,15 po)
Temps de maintien de l'oscillation	0,0 - 5,0 s
Programmes	5
Vitesse de dévidage et tension de la commande à distance (réglage séparé pour chaque programme)	ESAB 0 - 10 V
Classe de sécurité	DIN 40050
Classe de protection	IP44

3 INSTALLATION

L'installation doit être confiée à un professionnel.

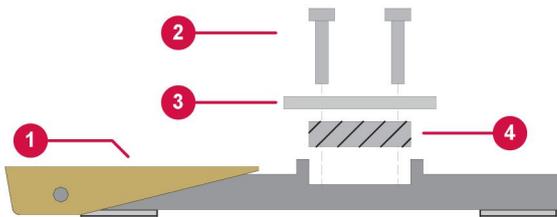
3.1 Raccordements

Informations et schémas fournis par ESAB.

3.2 Montage

Suivre les étapes suivantes pour monter les supports, le chariot et le support de torche et pour raccorder le boîtier de commande.

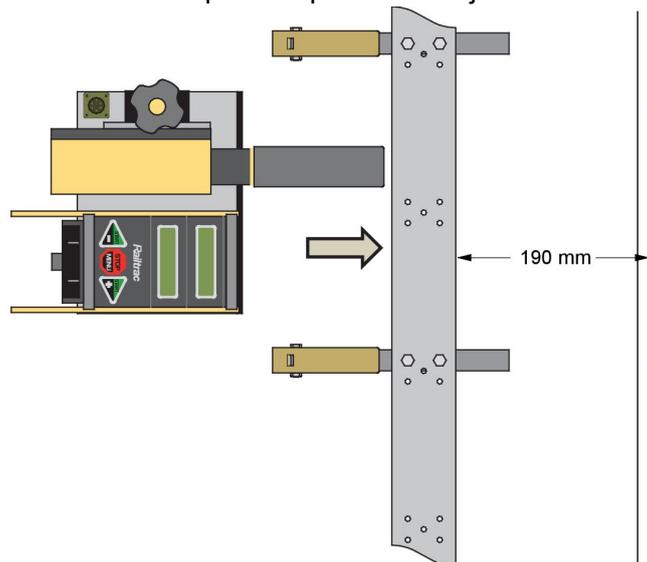
1. Monter les supports magnétiques sur le rail en aluminium.
Facultatif : Fixer la barre de renfort.



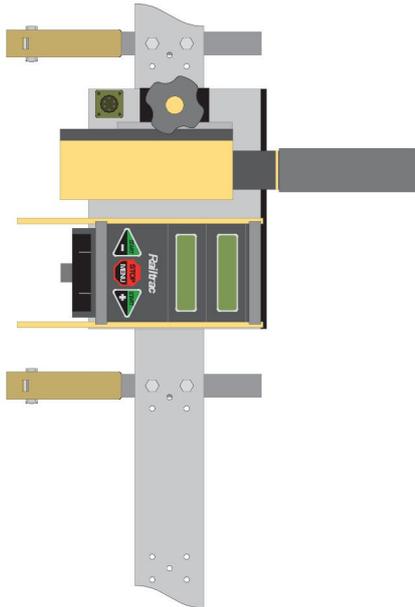
- | | |
|----------------------|------------------------|
| 1. Aimant rabattable | 3. Rail flexible |
| 2. Vis de montage | 4. Renfort (en option) |



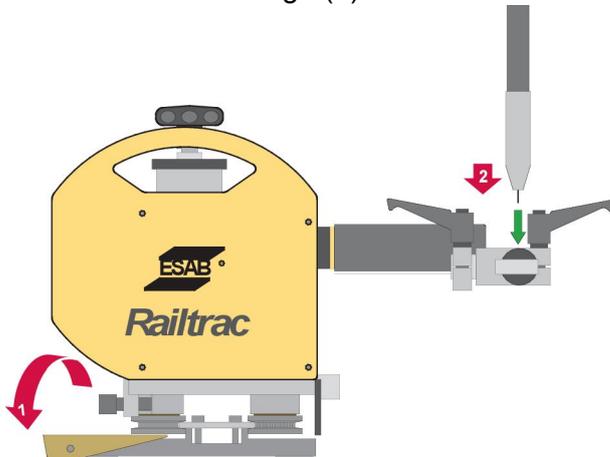
2. Régler le rail de manière à ce qu'il soit parallèle au joint.



3. Placer le chariot sur le rail.



4. Serrer la vis de blocage (1).



5. Raccorder la commande à distance au chariot et le câble de commande au dévidoir ESAB. En l'absence d'utilisation du dévidoir ESAB, utiliser la batterie.
6. Monter la torche et la régler dans la bonne position (2).
7. Fixer le rail avec un câble ou un élément similaire pour l'empêcher de tomber.

4 FONCTIONNEMENT

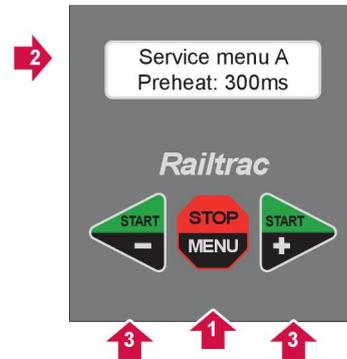
Les règles de sécurité générale relatives à la manipulation de l'équipement sont indiquées dans le chapitre « Sécurité » de ce manuel. Lire ce chapitre de A à Z avant de commencer à utiliser l'équipement !

4.1 Préchauffage

Le premier menu d'entretien est *Préchauffage*. Démarrer la temporisation du chariot après le démarrage du soudage.

WFS = Wire Feed Speed, vitesse de dévidage

1. Appuyer sur le bouton **Arrêter** (Stop) pendant 6 secondes pour accéder au menu d'entretien A.
2. Relâcher le bouton **Arrêter** (Stop) lorsque l'écran affiche *Menu d'entretien A*.
L'équipement électronique reste 5 secondes dans le menu d'entretien après la dernière pression sur le bouton.
3. Le réglage par défaut est 300 ms.
Appuyer sur + ou - pour ajuster le réglage.



4.2 Télécommande pour dévidoir numérique

Il est possible de régler la valeur maximale sur la sortie de la télécommande (0-10 V) pour la vitesse et la tension de dévidage. La valeur maximale est de 0,5 V inférieure à V_{in} (10 V) en raison de la chute de tension dans l'opto-entraînement.

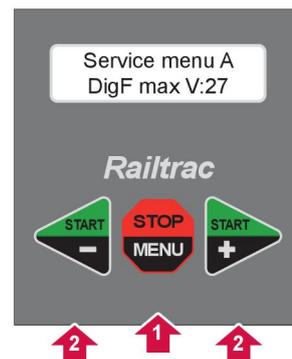
Réglage de la vitesse de dévidage (WFS)

1. Appuyer une fois sur **Menu**.
L'écran affiche : *DigF max WFS*
2. Appuyer sur + ou - pour ajuster le réglage.
Valeur de la plage : 1 - 40
Des valeurs plus élevées donnent une sortie plus élevée.



Réglage de la tension (V)

1. Appuyer sur **Menu** jusqu'à ce que *DigF max V* soit affiché sur l'écran.
2. Appuyer sur + ou - pour effectuer le réglage.
Valeur de la plage : 1 - 40
Des valeurs plus élevées donnent une sortie plus élevée.



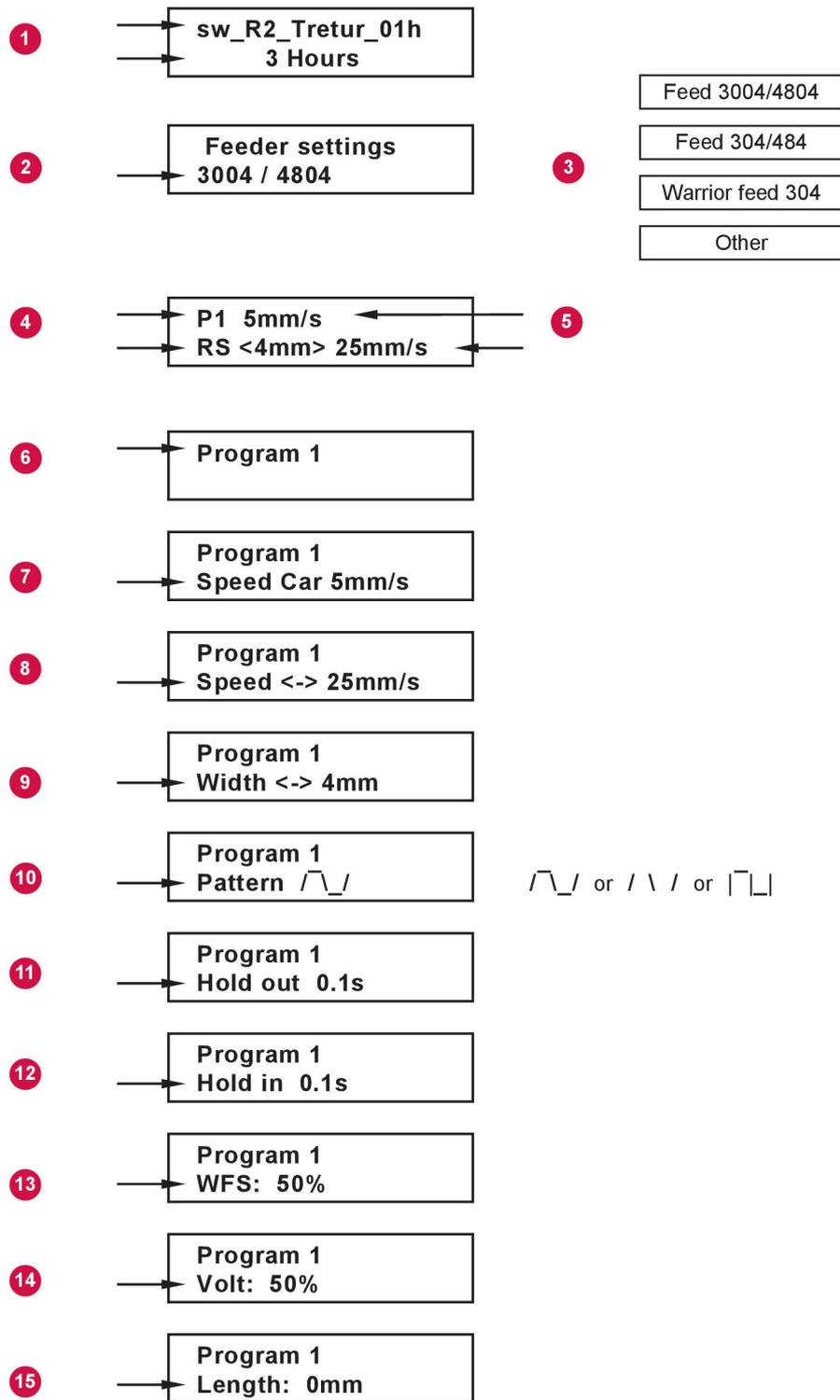
Les règles de sécurité générale relatives à la manipulation de l'équipement sont indiquées dans le chapitre « Sécurité » de ce manuel. Lire ce chapitre de A à Z avant de commencer à utiliser l'équipement !

4.3 Électronique – Chariot

	1	Démarrer (Start) vers la gauche	<p>Une pression : démarrer vers la gauche sans soudage</p> <p>Double pression : démarrer vers la gauche avec soudage</p> <p>Pression longue de 2 secondes : démarrer avec un mouvement rapide vers la gauche</p> <p>Une pression après le démarrage : vitesse du chariot -</p>
	2	Menu/Arrêter (Stop)	<p>Avant le démarrage : sélecteur des différents paramètres programmables. Un affichage clignotant indique le mode de programmation. Régler les différents paramètres à l'aide des boutons + et -.</p> <p>Après le démarrage : arrêter le chariot et le soudage.</p> <p>Si la fonction Longueur est activée : appuyer pendant 3 secondes pour définir la position de démarrage. L'affichage indique 0.</p>
	3	Démarrer (Start) vers la droite	<p>Une pression : démarrer vers la droite sans soudage</p> <p>Double pression : démarrer vers la droite avec soudage</p> <p>Pression longue de 2 secondes : démarrer avec un mouvement rapide vers la droite</p> <p>Une pression après le démarrage : vitesse du chariot +</p>

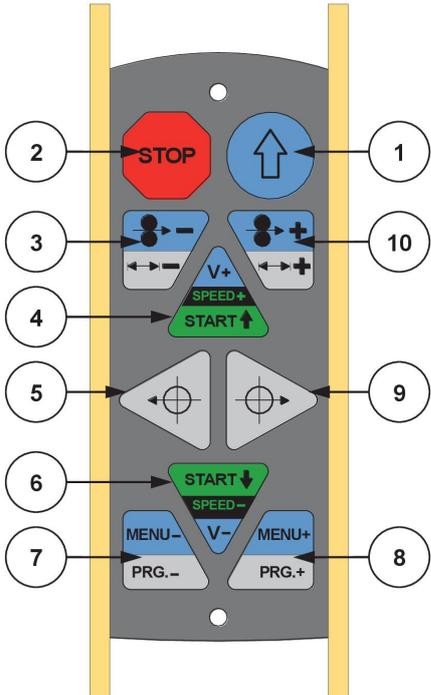
Menus

Programme	Les fonctions P1 à P5 du Railtrac™ permettent de mémoriser 5 programmes différents.
Vitesse du chariot	0,4 - 25 mm/s (0,01 - 0,98 po/s)
Vitesse d'oscillation	10 - 50 mm/s (0,39 - 1,97 po/s)
largeur des oscillations	0 - 30 mm (0 - 1,18 po)
Motif	3
Temps de maintien à l'extérieur	0,0 - 5,0 s
Temps de maintien à l'intérieur	0,0 - 5,0 s
WFS	Vitesse de dévidage 1 - 99 % (pour dévidoirs ESAB uniquement)
volt	1 - 99 % (pour dévidoirs ESAB uniquement)
Longueur	10 - 10 000 mm (0,39 - 393,70 po) – Réglage de la longueur de soudage. À la fin de la ligne, le chariot revient à la position de départ 0 mm (0 po) en vitesse rapide = fonction désactivée.



1. Version du logiciel / heures de fonctionnement
2. Dévidoir connecté
3. 4 réglages. Appuyer sur le bouton **Démarrer (Start) vers la droite** pour effectuer une sélection
4. Par défaut : numéro du programme / RS = soudage du côté droit
5. Par défaut : vitesse du chariot / largeur des oscillations, vitesse d'oscillation
6. Menu 1 : numéro du programme
7. Menu 2 : vitesse du chariot
8. Menu 3 : vitesse d'oscillation
9. Menu 4 : largeur des oscillations
10. Menu 5 : motif d'oscillation
11. Menu 6 : durée de maintien de l'oscillation (à l'extérieur)
12. Menu 7 : durée de maintien de l'oscillation (à l'intérieur)
13. Menu 8 : vitesse de dévidage
14. Menu 9 : volt
15. Menu 10 : longueur de soudage. 0 mm > longueur / retour automatique désactivé

4.4 Commande à distance

	1		Majuscule
	2	Arrêter (Stop)	
	3	Largeur des oscillations -	WFS-
	4	Une pression : démarrer (Start) vers le haut Double pression : démarrer vers le haut avec un arc Pression longue de 2 secondes : démarrer avec un mouvement rapide vers le haut Une pression après le démarrage : vitesse +	V +
	5	Ligne 0 vers l'intérieur	
	6	Une pression : démarrer (Start) vers le bas Double pression : démarrer vers le bas avec un arc Pression longue de 2 secondes : démarrer avec un mouvement rapide vers le bas Une pression après le démarrage : vitesse -	V
	7	Programme - (Program -)	Menu -
	8	Programme + (Program +)	Menu +
	9	Ligne 0 vers l'extérieur	
	10	Largeur des oscillations +	WFS+

5 ENTRETIEN



REMARQUE !

Toute promesse de garantie de la part du fournisseur cesse d'être applicable si le client tente de réparer lui-même un défaut de la machine durant la période de garantie.

Au quotidien

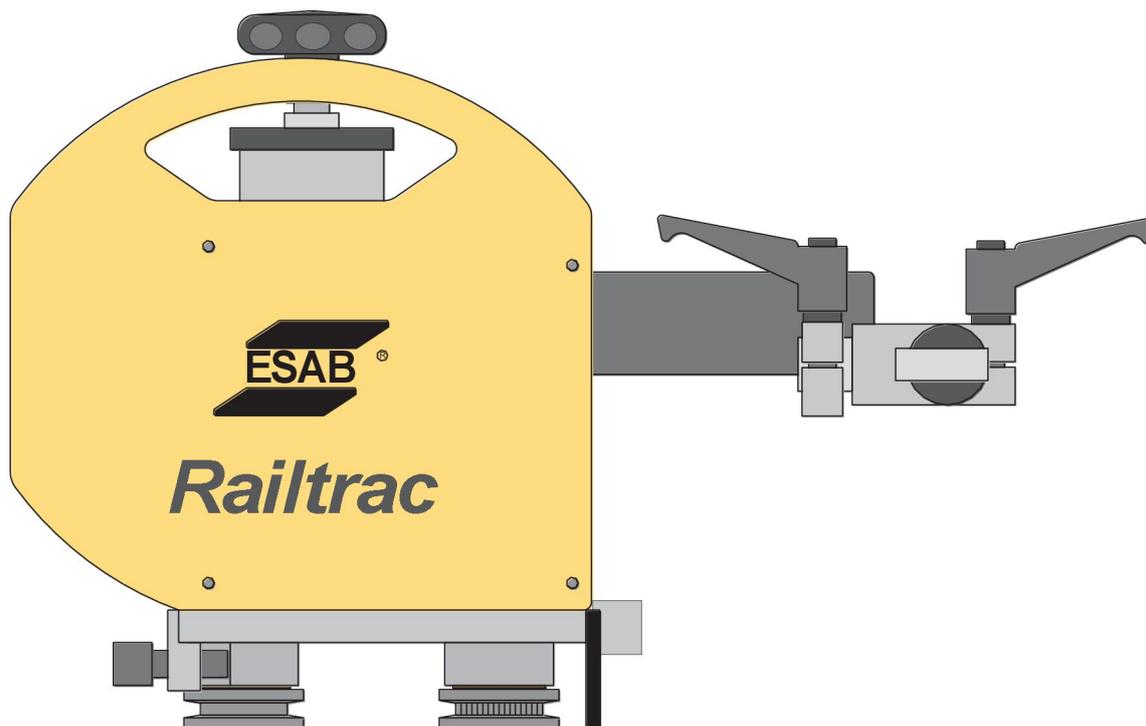
- Vérifier l'état des câbles et des connexions.
- Nettoyer l'aimant, les coupes à vide et les flexibles d'air et s'assurer que ces composants ne sont pas endommagés.
- S'assurer que le rail n'est pas endommagé.
- Nettoyer le chariot et le support de torche.

6 PIÈCES DE RECHANGE

Les pièces de rechange peuvent être commandées auprès de votre distributeur ESAB. Voir la quatrième de couverture de ce document. Lors de la commande, mentionner le type de produit, le numéro de série, la dénomination et le numéro de commande correspondant à la liste des pièces de rechange. Cette information permet un meilleur traitement des commandes et garantit la conformité de la livraison.

Les travaux d'entretien et de réparation doivent impérativement être effectués par une personne expérimentée et les travaux électriques doivent être réalisés par un électricien qualifié. Utiliser uniquement les pièces de rechange recommandées.

NUMÉROS DE COMMANDE

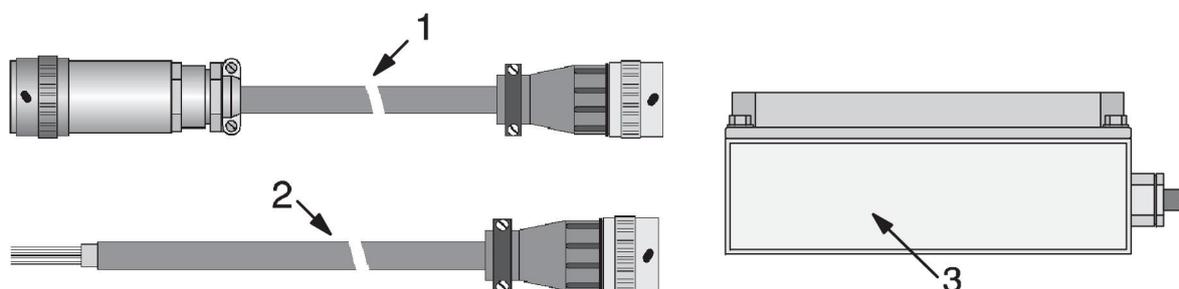


Ordering no.	Denomination	Product	Notes
0398 146 016	Welding tractor	Railtrac™ B42V	
0463 467 001	Spare parts list	Railtrac™ B42V	

De la documentation technique est disponible en ligne à l'adresse : www.esab.com

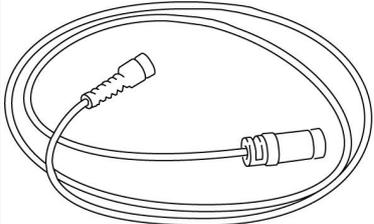
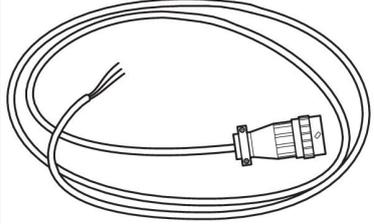
ACCESSOIRES

1.	0457 360 880	Control cable (12p- 23p) Railtrac™ - MEK	
2.	0457 360 886	Universal connection cable 12-pin plug	
3.	0457 467 880	Transformer 230/36 V AC with 12-pin plug	
	0457 467 882	Transformer 115 V AC	



The work piece tractor is mounted on the rail. The light flexible aluminium rail can be used on objects that are flat, curved or round and can be fitted to the surface in different ways. It is supplied in standard 2.5 metre lengths and can be extended to any required length. The rail can be mounted permanently on the work object or temporarily fixed with magnets or vacuum fixtures. It may also be attached to the outside or inside of a tube. A stiffener bar may be used to stiffen the flexible rail. Rails for tubes can be purchased at ESAB distributors.

0398 146 115	Flexible alu rail 2.5 metres	
0398 146 119	Flexible alu rail 5 metres	
0398 146 112	Flexible alu rail 2.5 metres with 8 magnets (FlipMag)	
0398 146 113	Flexible alu rail 2.5 metres with vacuum attachments	
0398 146 116	Stiffener bar 2.5 metres	
0398 146 100	Flip magnetic attachment at least 8 pcs per 2.5 metres	
0398 146 104	Vacuum attachment 90°, at least 4 pcs per 2.5 metres	
0398 146 105	Vacuum attachment 200°, at least 4 pcs per 2.5 metres	
0398 146 114	Screw attachment for stiffened rail at least 8 pcs per 2.5 metres	

0398 145 211	<p>Floating welding head A floating welding head holds the torch of the welding or cutting equipment at a constant height above the surface during the work.</p> <p>To enable correct weaving motions even in troublesome positions the weaving unit can be fitted with supports for turning and tilting.</p>	
0398 145 106	<p>Torch holder universal Ø15-30 mm System features different torch holders for different torches and applications. Railtrac™ B42V comes with a universal torch holder (Ø10-22 mm) and adjusters as standard.</p>	
0398 145 101	<p>Torch holder for ESAB PSF torches</p>	
0398 145 202	<p>Tilt bracket Railtrac™ B42V The tilt bracket enables the Railtrac™ to weave when welding fillet joints. It is mounted between drive and weaving unit. The weaving unit can be tilted from 0 to 60 degrees.</p>	Release in November 2016
0398 145 203	<p>Turning bracket B42 The turning bracket is used to change the angle of the weaving unit at ±22 degrees from travel direction.</p>	Release in November 2016
0398 145 211	<p>Floating head This component helps maintain constant stick-out at the welding torch or cutting torch.</p>	
0457 467 880	<p>Transformer 230 V AC</p>	
0457 467 882	<p>Transformer 115 V AC</p>	
0457 360 880	<p>Connection cable ESAB, 12 + 23-pin</p>	
0457 360 886	<p>Connection cable universal, for start/stop wire feeder, only with 12-pin</p>	
0398 146 120	<p>Quick-extension bracket for flexible rail The quick-extension bracket facilitates rapid mounting and dismounting when using two rails.</p>	

0457 468 074	Battery 18 V / 5 Ah Makita®	
0457 468 072	Battery charger 230 VAC Makita®	

For local purchase at hardware store Makita®

196673-6	BL1850 18 V 18 V 5.0 Ah Li-ion.	
195585-0	DC18RC 14,4 V - 18 V Charger for 14,4 V - 18 V batteries.	

Cable key function diagram

Cable key and function diagram for Railtrac B42V									Functions controlled by Railtrac B42V		
Feeder unit	Brand	0457 360 880	0457 360 886	0457 468 074	0465 451 881	0459 681 880	0457 467 880	0457 467 882	Voltage	WierFeed Speed	Weld On/Off
Feed 304, 848; M12	ESAB	X							--	X	X
Feed 304, 484; M13	ESAB	X							X	X	X
Feed 3004,4804; MA 23,MA24,MA 25, U6	ESAB	X				X			X	X	X
Warrior™ Feed 304	ESAB	X			X				X	X	X
Universal Feeder	?		X	X Alt 1			X Alt 2	X Alt 3	-	-	X
Description of Accessories		Cable 23 pins for Railtrac B42V	Control cable Universal	Battery 5h	Remote adapter kit Railtrac/Miggytrac	Remote adapter kit RA 23 Can for Railtrac/miggytrac	Transformer 230 VAC	Transformer 115 VAC			



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit esab.com

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

<http://manuals.esab.com>

