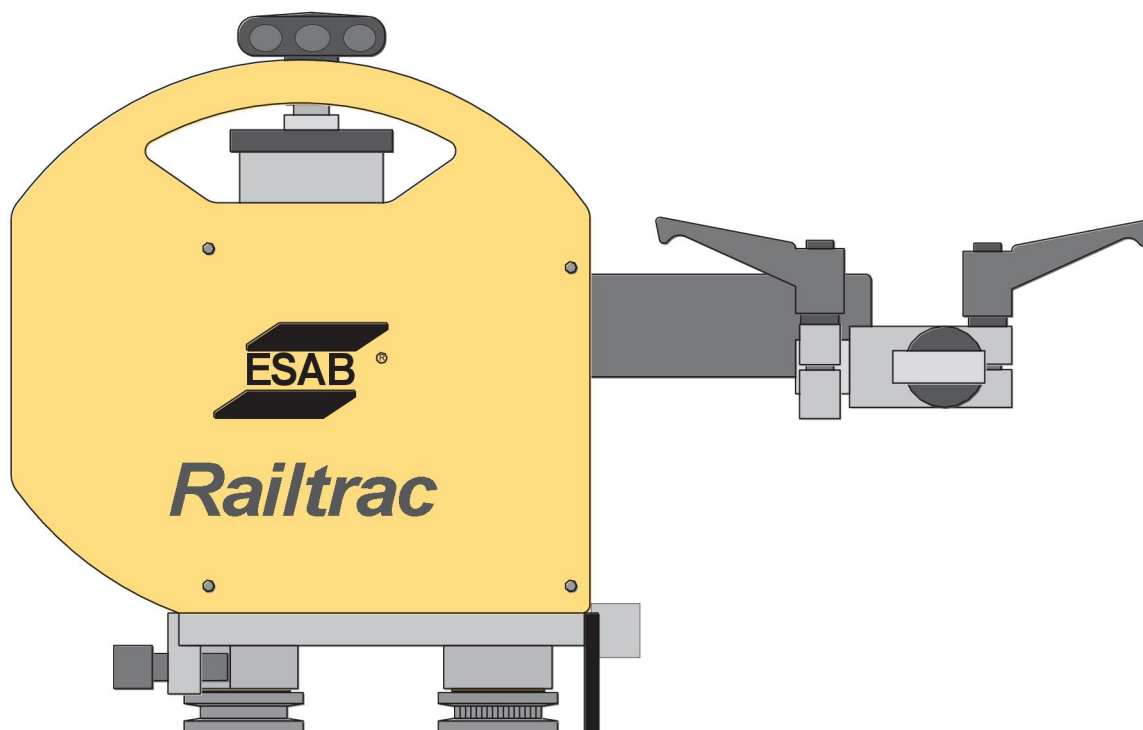




Railtrac[™] B42V



Instrukcja obsługi



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	BEZPIECZEŃSTWO	4
1.1	Znaczenie symboli	4
1.2	Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa	4
2	WPROWADZENIE	8
2.1	Dane techniczne	12
3	MONTAŻ	13
3.1	Przyłącza	13
3.2	Montaż	13
4	OPERACJA	15
4.1	Podgrzewanie wstępne	15
4.2	Zdalne sterowanie cyfrowym podajnikiem drutu	15
4.3	Elementy elektroniczne – wózek	16
4.4	Przystawka zdalnego sterowania	18
5	KONSERWACJA	19
6	CZĘŚCI ZAMIENNE	20
	NUMERY ZAMÓWIENIOWE	21
	AKCESORIA	22

1 BEZPIECZEŃSTWO

1.1 Znaczenie symboli

Użyte w dalszej części niniejszej instrukcji oznaczają: **Uwaga! Należy mieć się na baczności!**



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Oznacza bezpośrednie zagrożenia, które, jeśli nie uda się ich uniknąć, będą skutkować odniesieniem bezpośrednich, poważnych obrażeń ciała lub śmiercią.



OSTRZEŻENIE!

Oznacza potencjalne zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem obrażeń ciała lub śmiercią.



PRZESTROGA!

Oznacza zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem niewielkich obrażeń ciała.



OSTRZEŻENIE!

Przed użyciem należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcję obsługi, wszystkie oznaczenia, przepisy BHP oraz karty charakterystyki (SDS).



UWAGA!

Instrukcja obsługi produktu znajduje się na dostarczonej pamięci USB.

1.2 Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa

Użytkownicy urządzeń firmy ESAB ponoszą odpowiedzialność za stosowanie odpowiednich środków ostrożności przez osoby używające lub znajdujące się w pobliżu tych urządzeń. Środki ostrożności muszą spełniać wymagania stawiane tego rodzaju urządzeniom spawalniczym. Poza standardowymi przepisami dotyczącymi miejsca pracy należy przestrzegać następujących zaleceń.

Wszelkie prace powinny być wykonywane przez przeszkolony personel, dobrze znający zasady działania urządzenia. Nieprawidłowa obsługa urządzenia może prowadzić do sytuacji niebezpiecznych, a w rezultacie do obrażeń operatora oraz uszkodzenia sprzętu.

1. Każdy, kto używa urządzenia, powinien znać:
 - zasady jego obsługi
 - lokalizację wyłączników awaryjnych
 - jego działanie
 - odpowiednie środki ostrożności
 - zasady spawania i cięcia lub innego typu eksploatacji urządzenia
2. Operator powinien dopilnować, aby:
 - w momencie uruchamiania urządzenia w jego pobliżu nie było żadnych osób nieupoważnionych
 - w chwili zajarzania łuku lub rozpoczęcia prac przy użyciu urządzenia wszystkie osoby były odpowiednio zabezpieczone

3. Miejsce pracy powinno być:
 - odpowiednie do określonego celu
 - wolne od przeciągów
4. Sprzęt ochrony osobistej:
 - Należy zawsze stosować zalecany sprzęt ochrony osobistej, taki jak okulary ochronne, odzież ognioodporna, rękawice ochronne
 - Nie należy nosić żadnych luźnych elementów odzieży, takich jak szaliki, bransolety, pierścionki itp., które mogłyby o coś zahaczyć lub spowodować poparzenie
5. Ogólne środki ostrożności:
 - Upewnić się, że przewód masowy jest podłączony prawidłowo
 - Prace na urządzeniach wysokiego napięcia **mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka**
 - Odpowiedni sprzęt gaśniczy musi być wyraźnie oznaczony i znajdować się w pobliżu.
 - W trakcie pracy urządzenia **nie** wolno przeprowadzać jego smarowania ani konserwacji



OSTRZEŻENIE!

Spawanie i cięcie łukowe może stwarzać zagrożenie dla operatora i innych osób. Podczas spawania lub cięcia należy stosować odpowiednie środki ostrożności.



PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM — może skutkować śmiercią

- Przeprowadzić montaż i uziemienie urządzenia spawalniczego zgodnie z instrukcją obsługi.
- Nie dotykać elementów pod napięciem ani elektrod odsłoniętą skórą, w mokrych rękawicach lub w mokrej odzieży.
- Odizolować się od obrabianego przedmiotu i ziemi.
- Upewnić się, że stanowisko pracy jest bezpieczne



POLA ELEKTRYCZNE I MAGNETYCZNE — mogą być szkodliwe dla zdrowia

- Spawacze z wszczepionymi rozrusznikami serca powinni przed rozpoczęciem spawania zasięgnąć opinii lekarza. Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę niektórych rozruszników.
- Narażenie na działanie pola elektromagnetycznego może też mieć inne skutki zdrowotne, które są nieznane.
- Spawacze powinni stosować się do następujących procedur, aby ograniczyć skutki narażenia na działanie pola elektromagnetycznego:
 - Poprowadzić elektrodę i przewody robocze po tej samej stronie ciała. Jeśli to możliwe, zabezpieczyć je taśmą klejącą. Nie stawać między uchwytem przewodem spawalniczym a roboczym. W żadnym wypadku nie owijać przewodu spawalniczego ani roboczego wokół ciała. Ustawić źródło zasilania i przewody jak najdalej od ciała.
 - Przewód roboczy podłączać do przedmiotu obrabianego możliwie najbliżej obszaru spawania.



GAZY I OPARY — mogą być szkodliwe dla zdrowia

- Trzymaj głowę z dala od oparów.
- Stosować wentylację, odprowadzanie przy łuku lub obydwa zabezpieczenia, usuwając opary i gazy ze strefy oddychania i miejsca pracy.



PROMIENIOWANIE ŁUKU – Może powodować obrażenia oczu i poparzenia skóry

- Chronić oczy i ciało. Stosować odpowiednią maskę spawalniczą i szkła filtrujące oraz nosić odzież ochronną.
- Chronić osoby znajdujące się w pobliżu, stosując odpowiednie ekrany lub zasłony.



HAŁAS — nadmierny hałas może uszkodzić słuch

Chronić uszy. Stosować słuchawki wyciszające lub inne zabezpieczenie.



CZĘŚCI RUCHOME — mogą powodować obrażenia ciała



- Wszystkie drzwi, panele i pokrywy powinny być zamknięte i bezpiecznie zamocowane. Tylko wykwalifikowani pracownicy powinni zdejmować osłony w przypadku konieczności wykonania konserwacji i usunięcia usterek. Po zakończeniu serwisowania i przed uruchomieniem silnika należy zamontować panele lub pokrywy i zamknąć drzwi.
- Zatrzymać silnik przed montażem lub podłączeniem urządzenia.
- Nigdy nie zbliżać rąk, włosów, luźnej odzieży ani narzędzi do ruchomych części.



ZAGROŻENIE POŻAREM

- Iskry (rozpryski) mogą spowodować pożar. Upewnić się, że w pobliżu nie ma materiałów łatwopalnych.
- Nie używać na zamkniętych pojemnikach.

WADLIWE DZIAŁANIE — w razie nieprawidłowego działania poprosić o pomoc fachowca.

CHROŃ SIEBIE I INNYCH!



PRZESTROGA!

Niniejszy produkt jest przeznaczony wyłącznie do spawania łukowego.



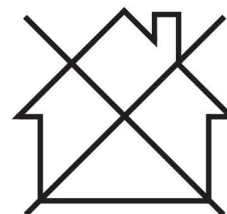
OSTRZEŻENIE!

Nie używaj źródła prądu do rozmrażania zamrożonych rur.



PRZESTROGA!

Urządzenia klasy A nie są przeznaczone do użytku w budynkach, gdzie zasilanie elektryczne pochodzi z publicznego niskonapięciowego układu zasilania. Ze względu na przewodzone i emitowane zakłócenia, w takich lokalizacjach mogą występować potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej urządzeń klasy A.





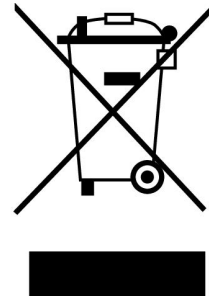
UWAGA!

Zużyty sprzęt elektroniczny należy przekazać do zakładu utylizacji odpadów!

Zgodnie z dyrektywą europejską 2012/19/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) oraz jej zastosowaniem w świetle prawa krajowego, wyeksploatowane urządzenia elektryczne i/lub elektroniczne należy przekazywać do zakładu utylizacji odpadów.

Jako osoba odpowiedzialna za sprzęt, operator ma obowiązek uzyskać informacje o odpowiednich punktach zbiórki odpadów.

Dodatkowych informacji udzieli lokalny dealer firmy ESAB.



Firma ESAB może dostarczyć wszystkie niezbędne zabezpieczenia i akcesoria spawalnicze.

2 WPROWADZENIE

Railtrac™ B42V to optymalne rozwiązanie do mechanizacji spawania. Aby zminimalizować problemy związane z pracą w trudnych warunkach, większość części mechanicznych jest wykonanych z aluminium lub stali nierdzewnej. Railtrac™ B42V zostało zaprojektowane do wykonywania poziomych i pionowych połączeń (górze i dół, gdy ma to zastosowanie).

Główne cechy Railtrac™ B42V

- Zasilanie 42 V AC lub za pomocą standardowego akumulatora Makita® 18V.
- Wysoka i niska prędkość w jednym module.
- Zespół elektroniczny z mikroprocesorem w jednej obudowie.
- Silnik krokowy zarówno do napędu, jak i układania ściegów zakosowych.
- Wystarczy tylko jeden przewód do podajnika drutu (niepotrzebny w przypadku korzystania z akumulatora) i jeden przewód do zdalnego sterowania (jeżeli jest wykorzystywane), które nie jest konieczne.
- Urządzenie można zaprogramować i uruchomić, korzystając bezpośrednio ze sterownika Railtrac™, jeżeli zdalne sterowanie jest niedostępne lub uszkodzone.
- Dwa wyświetlacze zapewniają dobrą widoczność w każdym położeniu.
- Układ zdalnego sterowania można zaprogramować pod kątem układania ściegów zakosowych i prędkości posuwu, dzięki czemu użytkownik ma możliwość kontrolowania napięcia i prędkości podawania drutu w 5 standardowych programach.
- Urządzenie Railtrac™ wraz z układem zdalnego sterowania jest zgodne z normą IP44.
- Można spawać zarówno od lewej, jak i prawej strony dzięki możliwości odpowiedniego zamontowania elementu zdalnego sterowania zgodnie z ruchem posuwu.

Bezpośrednie połączenie ze wszystkimi nowoczesnymi podajnikami drutu ESAB

Railtrac™ B42V można łatwo połączyć z większością podajników drutu ESAB bez konieczności dokonywania większych modyfikacji. Elementy zdalnego sterowania należy zamontować w następujących podajnikach: Aristo® Feed 3004, Aristo® Feed 4804, Origo™ Feed 304, Origo™ Feed 484 i Warrior™ Feed 304.

Możliwość bezproblemowego zapisania 5 programów

Użytkownik może zapisać 5 różnych programów działania. Każdy z nich jest indywidualny i może zostać uruchomiony za pomocą elementów sterujących znajdujących się na urządzeniu lub na pilocie zdalnego sterowania.

Możliwość zdalnego ustawiania parametrów spawania i natychmiastowej zmiany programu

Użytkownik może też ustawić zarówno wartość prądu spawania (prędkość podawania drutu), jak i napięcia (w %) podczas spawania. Wybór różnych programów spawania, określających posuw, jest także bardzo prosty, co ułatwia dopasowanie programu do pozycji spawania.

Elastyczne programowanie jednostki o dużym potencjale

Proste, logicznie zaprojektowane sposoby programowania są używane do ustawiania wartości dla pięciu różnych programów. Wszystkie prędkości są skalibrowane w milimetrach (mm), co zapewnia możliwie największą precyzję i jakość spawania.

Układ zdalnego sterowania do pracy w najtrudniejszych warunkach

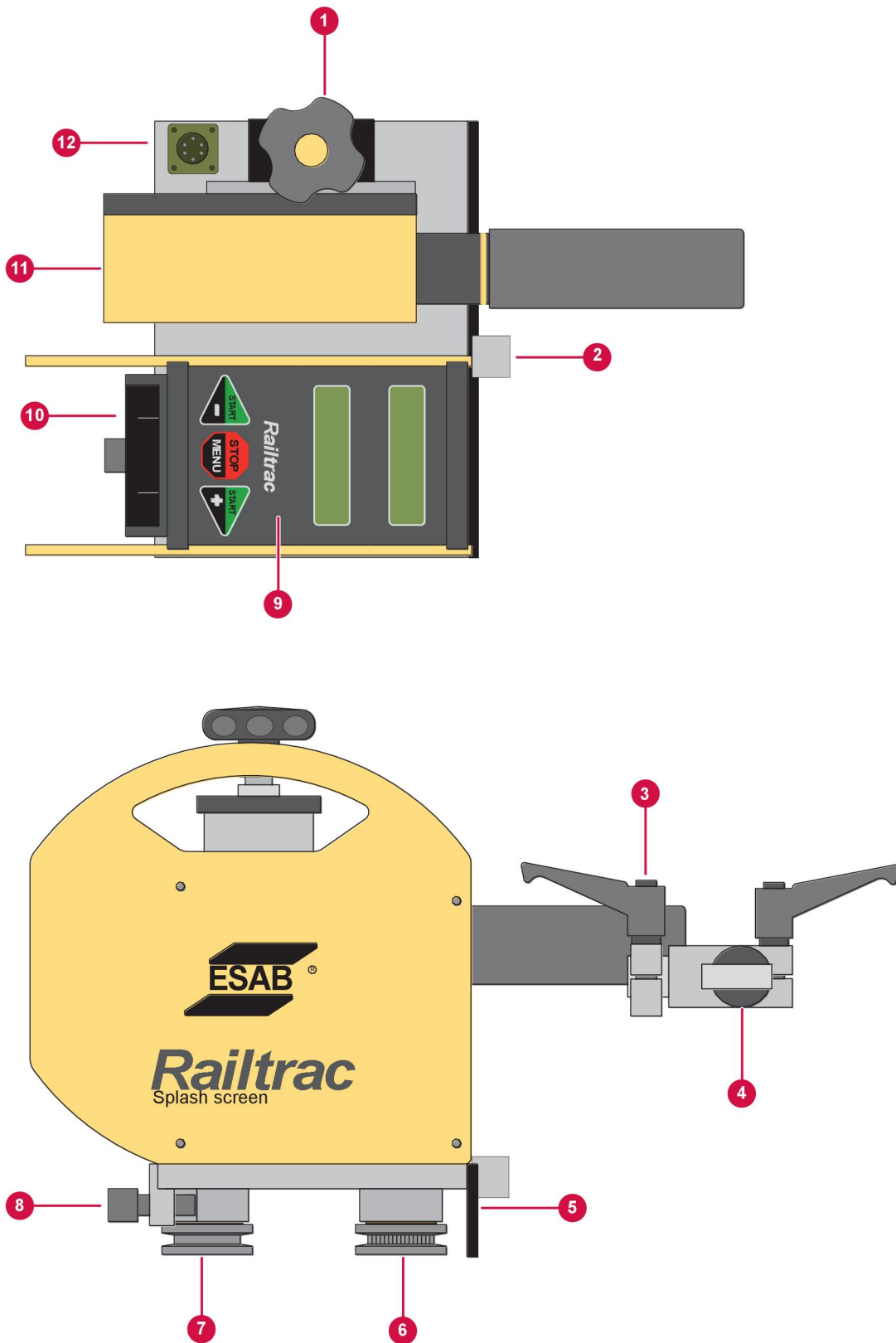
Korzystając z solidnego i lekkiego pilota zdalnego sterowania dostarczonego z Railtrac™ B42V, operator może uzyskać dostęp do wszystkich funkcji i kontrolować je bez podnoszenia przyłbicy spawalniczej. Odpowiednio ukształtowane przyciski do:

- Włączania i wyłączania
- Zmiany programu
- Ustawiania kierunku posuwu i spawania (kierunek cięcia)

- Ustawiania kierunku posuwu i prędkości spawania (prędkość cięcia)
- Ustawiania szerokości układania ściegów zakosowych
- Przesuwania linii zero
- Ustawiania prądu spawania (prędkości podawania drutu)
- Ustawiania napięcia spawania

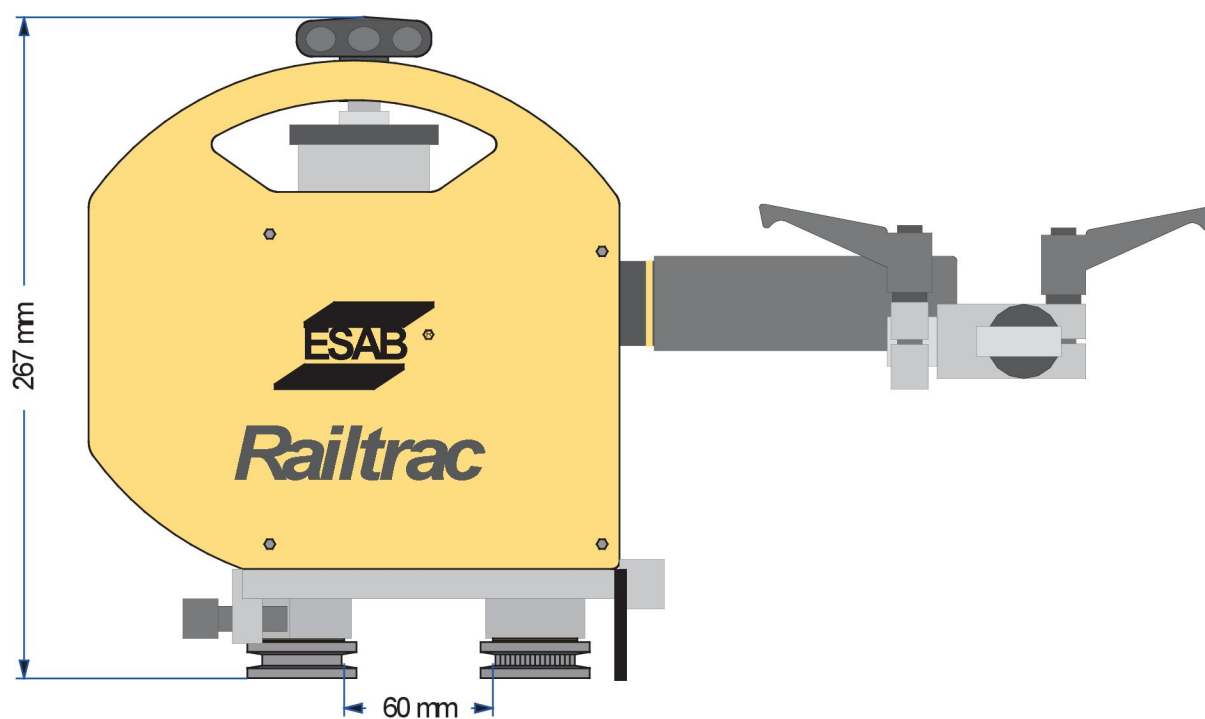
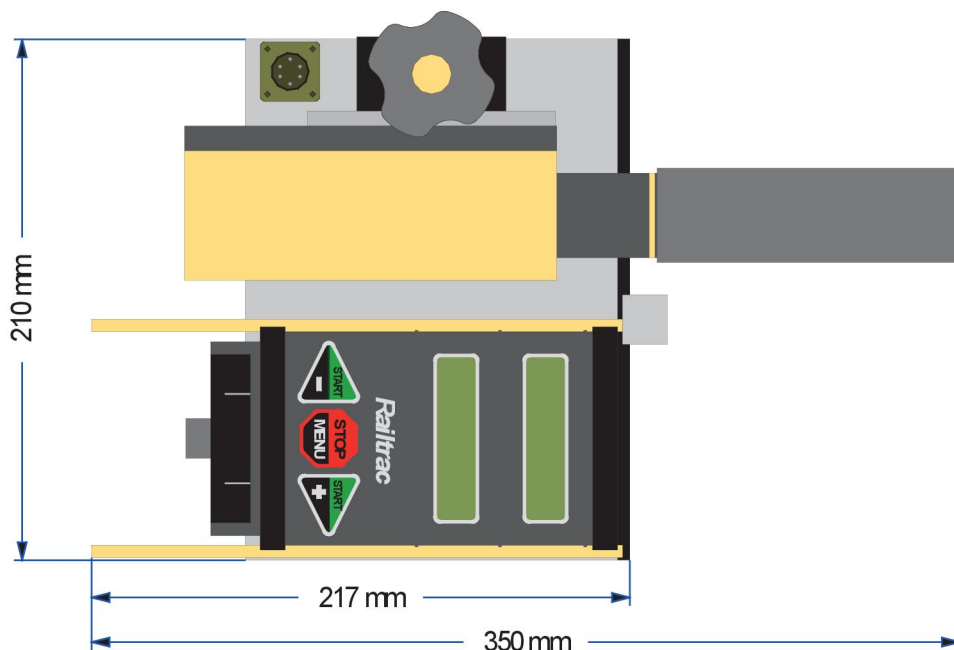
Łączony system szyn zapewniający elastyczność zastosowania

Układ szyn Railtrac™ z możliwością rozbudowy umożliwia jazdę traktora na elastycznej szynie lub na tej samej szynie wzmocnionej specjalną belką. Belka usztywniająca pasuje do istniejących otworów w szynie. Dzięki temu możliwe jest wykonanie spawów zarówno na prostych, jak i zagiętych powierzchniach (min. 1600 mm średnicy) Szyna kombi jest czysta, bez stelaża do napędu traktora. Jeżeli potrzebna jest dłuższa szyna, w łatwy sposób można połączyć kilka szyn razem.



1. Regulowana wysokość
2. Uchwyt na dodatkowe koło
3. Uchwyt do zgrubnej regulacji wejścia/wyjścia oraz wysokości
4. Uniwersalny uchwyt na palnik
5. Płyta zabezpieczająca
6. 2 koła napędowe
7. Blokada kół
8. Wkręt ustalający
9. Wyposażenie elektroniczne
10. Uchwyt na akumulator
11. Możliwość ustawiania ruchu układania ściegów zakosowych
12. Połączenie układania ściegów zakosowych

Wymiary



2.1 Dane techniczne

Napięcie zasilania	24 - 70 V DC
	20 - 50 V AC
	Akumulator 18 V (opcjonalnie)
Pobór mocy	maks. 50 W
Czas pracy akumulatora	3 - 4 godz. (5 Ah)
Waga	8 kg (17,63 funta)
Wymiary wózka (dł. × szer. × wys.)	210 × 360 × 270 mm (8,26 × 14,17 × 10,62 cala)
Minimalna średnica wygięcia szyny	Ø 1600 mm (62,99 cala)
Temp. maks. magnesu/uchwytów próżniowych	70°C / 90°C (158°F / 194°F)
Maks. obciążenie	10 kg (22,04 funta)
Maks. obciążenie z akumulatorem	5 kg (11,02 funta)
Suwak regulacji wysokości	+/- 45 mm (± 1,77 cala)
Prędkość wózka	0,4 - 25 mm/s (0,01 - 0,98 cala/s)
Szybki bieg wózka	30 mm/s (1,18 cala/s)
Akumulator szybkiego biegu	25 mm/s (0,98 cala/s)
Długość spawania — automatyczny powrót	10 - 9999 mm. Tolerancja ±1 mm (0,39 - 393,66 cala, tolerancja ±0,04 cala)
prędkość układania ściegów zakosowych	10 - 50 mm/s (0,39 - 1,97 cala/s)
Układanie ściegów zakosowych	3
Szerokość układania ściegów zakosowych	0 - 30 mm (0 - 1,18 cala)
Regulacja linii zero	± 30 mm (± 1,18 cala)
Mechaniczna regulacja wej./wyj.	± 40 mm (± 1,57 cala)
Zakres działania jednostki do układania ściegów zakosowych	80 mm (3,15 cala)
Czas przerw podczas układania ściegów zakosowych	0,0 – 5,0 s
Programy	5
Zdalne sterowanie prędkością podajnika drutu i V (osobna regulacja dla każdego programu)	ESAB 0 - 10 V
Klasa bezpieczeństwa	DIN40050
Stopień ochrony	IP44

3 MONTAŻ

Montaż powinien zostać wykonany przez fachowca.

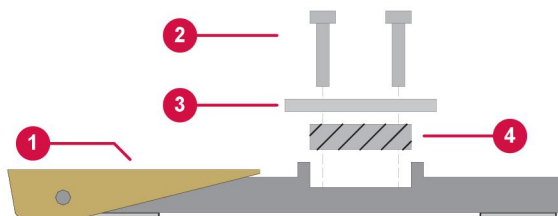
3.1 Przyłącza

Informacje i rysunki z ESAB

3.2 Montaż

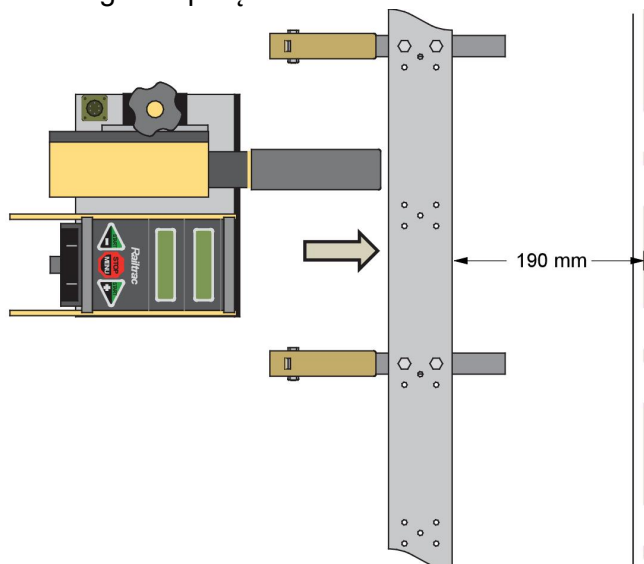
Postępować zgodnie z poniższą procedurą podczas montażu uchwytów, wózka, uchwytu palnika i podłączania skrzynki sterowniczej.

1. Zamontować wsporniki magnesów na szynie aluminiowej.
Opcjonalnie: Zamontować belkę usztywniającą.

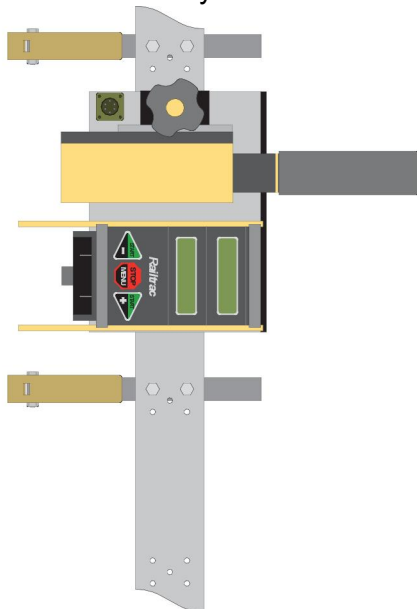


- | | |
|--------------------|--------------------------------------|
| 1. Magnes | 3. Elastyczna szyna |
| 2. Śruby montażowe | 4. Belka usztywniająca (opcjonalnie) |

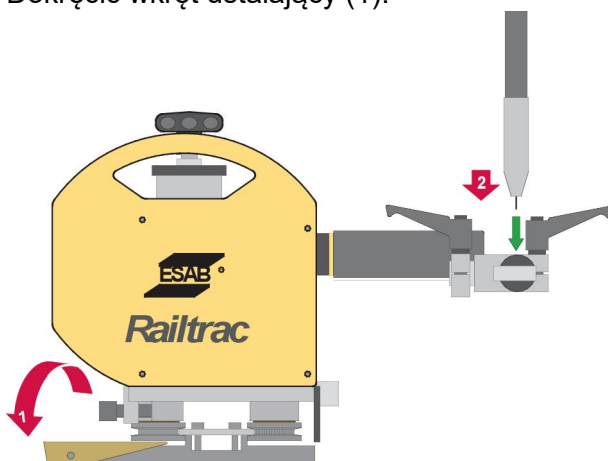
2. Ustawić szynę równoległą do połączenia.



3. Umieścić wózek na szynie.



4. Dokręcić wkręt ustalający (1).



5. Podłączyć zdalne sterowanie do wózka i kabel sterujący do podajnika drutu ESAB. Korzystać z akumulatora w przypadku, gdy nie jest używany podajnik drutu ESAB.
6. Zamontować i ustawić palnik (2).
7. Zamontować szynę, zabezpieczając ją przed opadaniem, za pomocą drutu lub podobnego elementu.

4 OPERACJA

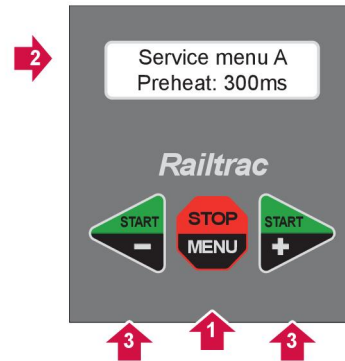
Ogólne wskazówki bezpieczeństwa dotyczące obsługi urządzenia znajdują się w rozdziale „BEZPIECZEŃSTWO” w niniejszej instrukcji. Należy je przeczytać przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia!

4.1 Podgrzewanie wstępne

Pierwsze menu serwisowe to *Podgrzewanie wstępne*. Opóźniony start wózka po rozpoczęciu spawania.

WFS = prędkość podawania drutu

1. Nacisnąć **Stop** i przytrzymać przez 6 sekund, aby uzyskać dostęp do menu serwisowego A.
2. Zwolnić **Stop**, gdy na wyświetlaczu pojawi się *Menu serwisowe A*.
Elementy elektroniczne pozostaną w menu serwisowym 5 sekund po ostatnim naciśnięciu przycisku.
3. Ustawienie domyślne to 300 ms.
Nacisnąć **+** lub **-**, aby zmienić ustawienie.



4.2 Zdalne sterowanie cyfrowym podajnikiem drutu

Można wyregulować maksymalną wartość na wyjściu zdalnego sterowania (0-10 V) dla zarówno prędkości podajnika drutu, jak i napięcia. Maksymalna wartość jest o 0,5 V niższa od V_{in} (10 V) ze względu na spadek napięcia w sterowniku optycznym.

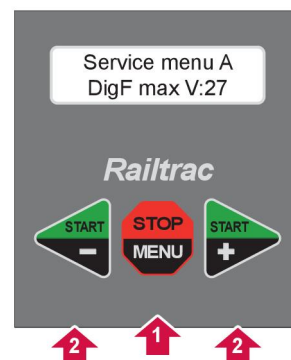
Zadana prędkość podawania drutu (WFS)

1. Nacisnąć raz **Menu**.
Na wyświetlaczu pojawia się komunikat: *DigF max WFS*
2. Nacisnąć **+** lub **-**, aby zmienić ustawienie.
Wartość na skali: 1 – 40
Wyższa wartość daje wyższą moc wyjściową.



Zadane napięcie (V)

1. Naciskać **Menu**, aż komunikat *DigF max V* pojawi się na wyświetlaczu.
2. Nacisnąć **+** lub **-**, aby zmienić ustawienie.
Wartość na skali: 1 – 40
Wyższa wartość daje wyższą moc wyjściową.



Ogólne wskazówki bezpieczeństwa dotyczące obsługi urządzenia znajdują się w rozdziale „BEZPIECZEŃSTWO” w niniejszej instrukcji. Należy je przeczytać przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia!

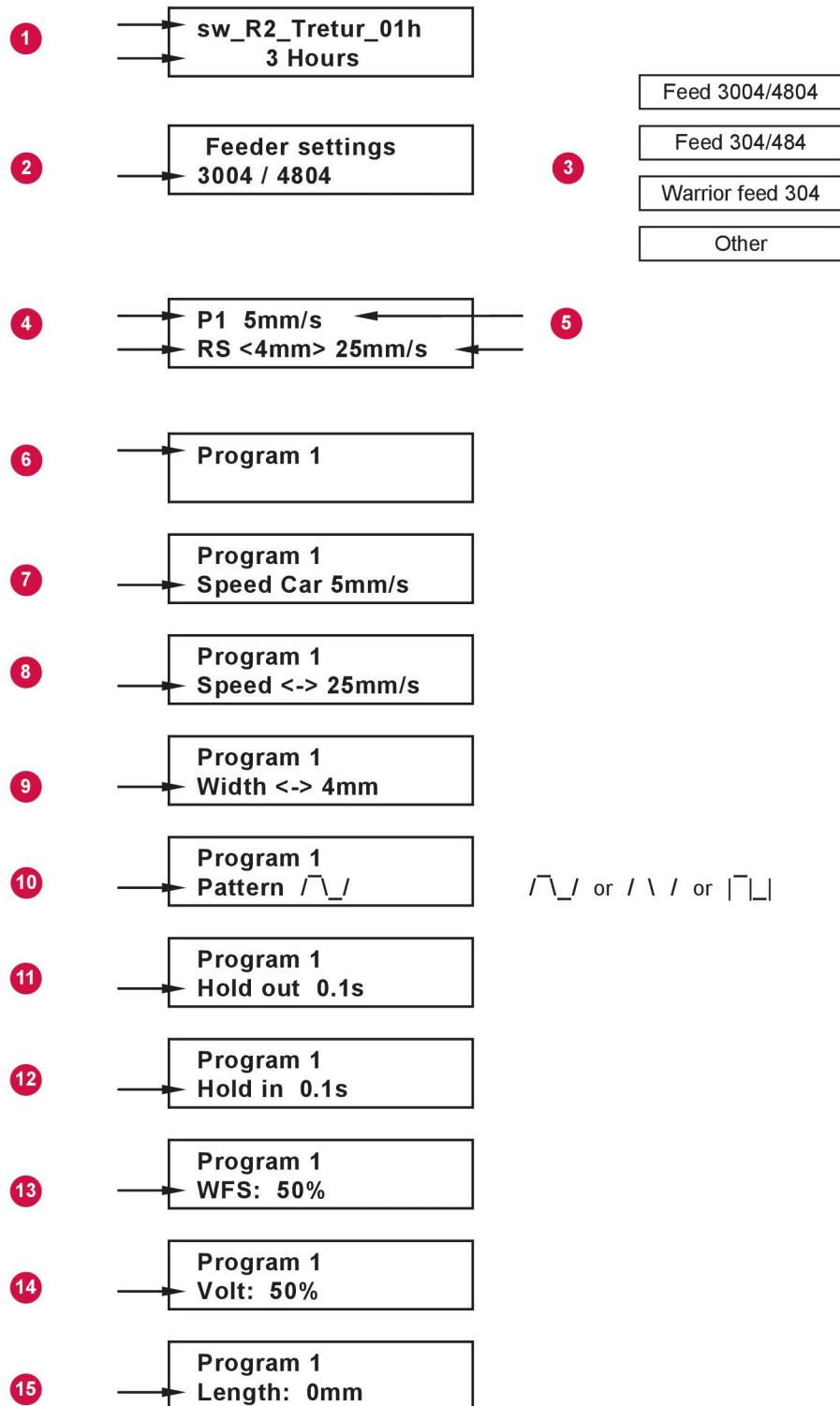
4.3 Elementy elektroniczne – wózek

	1	<p>Od lewej strony (START po lewej stronie)</p>	<p>Jedno naciśnięcie: Start od lewej strony bez spawania</p> <p>Dwukrotne naciśnięcie: Start od lewej strony ze spawaniem</p> <p>Nacisnąć i przytrzymać przez 2 sekundy: Start z szybkim ruchem w lewo</p> <p>Jedno naciśnięcie po uruchomieniu: Prędkość wózka -</p>
	2	<p>Menu/Stop</p>	<p>Przed uruchomieniem: Wybór parametrów programowania Migający wyświetlacz oznacza tryb programowania. Ustawić parametry za pomocą przycisków + i -.</p> <p>Po uruchomieniu: Zatrzymanie wózka i spawania</p> <p>W przypadku funkcji Length (Długość): Nacisnąć i przytrzymać przez 3 sekundy, aby ustawić położenie początkowe. Na wyświetlaczu pojawi się 0.</p>
	3	<p>Start z prawej strony (START po prawej stronie)</p>	<p>Jedno naciśnięcie: Start od prawej strony bez spawania</p> <p>Dwukrotne naciśnięcie: Start od prawej strony ze spawaniem</p> <p>Nacisnąć i przytrzymać przez 2 sekundy: Start z szybkim ruchem w prawo</p> <p>Jedno naciśnięcie po uruchomieniu: Prędkość wózka +</p>

Menu

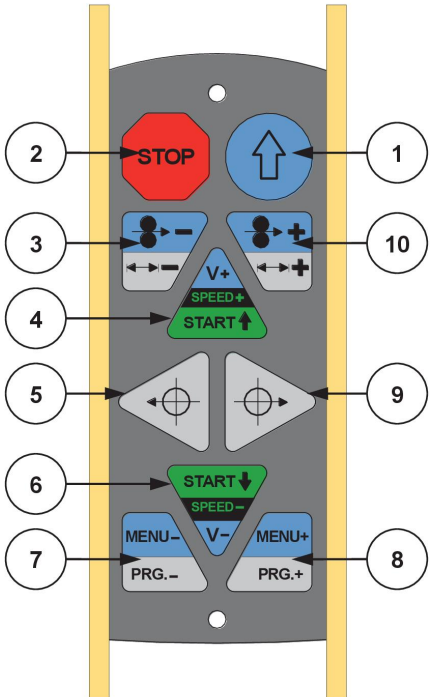
Program	P1 do P5 Railtrac™ może zapisać 5 różnych programów.
Prędkość wózka	0,4 – 25 mm/s (0,01 - 0,98 cala/s)
Prędkość układania ściegów zakosowych	10 – 50 mm/s (0,39 - 1,97 cala/s)
Szerokość układania ściegów zakosowych	0 – 30 mm (0 - 1,18 cala)
Wzór	3
Czas zatrzymania w położeniu skrajnym zewnętrznym	0,0 – 5,0 s
Czas zatrzymania w położeniu skrajnym wewnętrznym	0,0 – 5,0 s
WFS	Prędkość podajnika drutu 1 – 99% (tylko w przypadku podajników ESAB)

Wolt	1 – 99% (tylko w przypadku podajników ESAB)
Długość	10 – 10000 mm (0,39 - 393,70 cala) – Ustawiona długość spawania Na końcu wózek wróci z dużą prędkością do położenia początkowego 0 mm (0 cali) = funkcja wyłączona.



1. Wersja oprogramowania / godziny pracy
2. Podłączony podajnik drutu
3. 4 ustawienia Wybrać za pomocą przycisku **START po prawej stronie**
4. Domyślne: Nr programu/RS = spawanie po prawej stronie
5. Domyślne: Prędkość wózka/szerokość i prędkość układania ściegów zakosowych
6. Menu 1: Numer programu
7. Menu 2: Prędkość wózka
8. Menu 3: Prędkość układania ściegów zakosowych
9. Menu 4: Szerokość układania ściegów zakosowych
10. Menu 5: Układanie ściegów zakosowych
11. Menu 6: Czas zatrzymania (położenie zewnętrzne)
12. Menu 7: Czas zatrzymania (położenie wewnętrzne)
13. Menu 8: Szybkość podawania drutu
14. Menu 9: Wolt
15. Menu 10: Długość spawania 0 mm > długość/automatyczny powrót wyłączony

4.4 Przystawka zdalnego sterowania

	1		Zmiana
	2	STOP	
	3	Szerokość układania ściegów zakosowych-	WFS-
	4	Jedno naciśnięcie: Start Dwukrotne naciśnięcie: Start z łukiem Nacisnąć i przytrzymać przez 2 sekundy: Start z szybkim ruchem do góry Jedno naciśnięcie po uruchomieniu: Prędkość +	Volt +
	5	Linia 0	
	6	Jedno naciśnięcie: start w dół Dwukrotne naciśnięcie: Start w dół z łukiem Nacisnąć i przytrzymać przez 2 sekundy: Start z szybkim ruchem w dół Jedno naciśnięcie po uruchomieniu: Prędkość -	Volt -
	7	Program -	Menu -
	8	Program +	Menu +
	9	Linia 0 na zewnątrz	
	10	Szerokość układania ściegów zakosowych +	WFS+

5 KONSERWACJA



UWAGA!

Wszelkie zobowiązania gwarancyjne dostawcy przestają obowiązywać, jeśli klient podejmie jakiegokolwiek działania w okresie gwarancyjnym w celu naprawy usterek urządzenia.

Codziennie

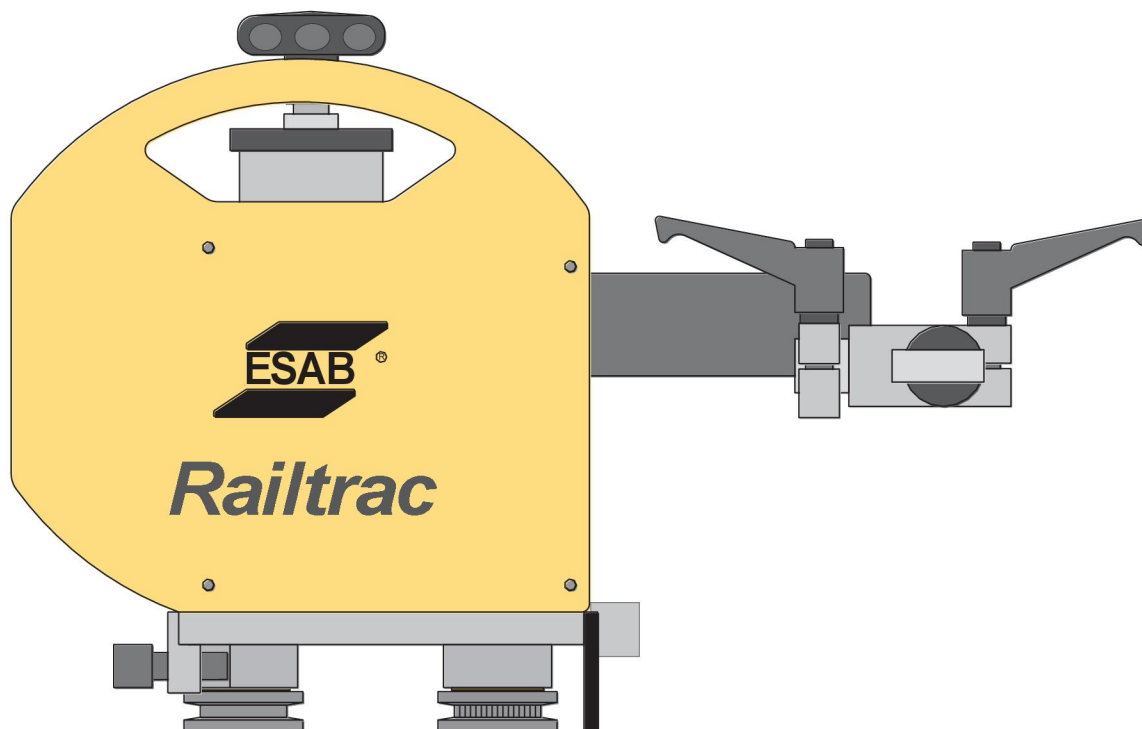
- Sprawdzić, czy wszystkie kable i wtyki są prawidłowo podłączone.
- Wyczyścić magnes, przyssawki i przewody powietrza, a następnie sprawdzić pod kątem uszkodzeń.
- Sprawdzić, czy szyna nie jest uszkodzona.
- Oczyszczyć wózek i uchwyt na palnik.

6 CZĘŚCI ZAMIENNE

Części zamienne można zamawiać przez lokalnego dealera firmy ESAB – patrz ostatnia strona tego dokumentu. Przy zamówieniu należy podać typ produktu, numer seryjny, oznaczenie i numery zamówienia zgodnie z listą części zamiennych. Ułatwi to wysyłkę i umożliwi prawidłową dostawę.

Prace konserwacyjne i naprawcze powinny być wykonywane przez doświadczonego pracownika, a prace elektryczne wyłącznie przez wykwalifikowanych elektryków. Stosować wyłącznie zalecane części zamienne.

NUMERY ZAMÓWIENIOWE

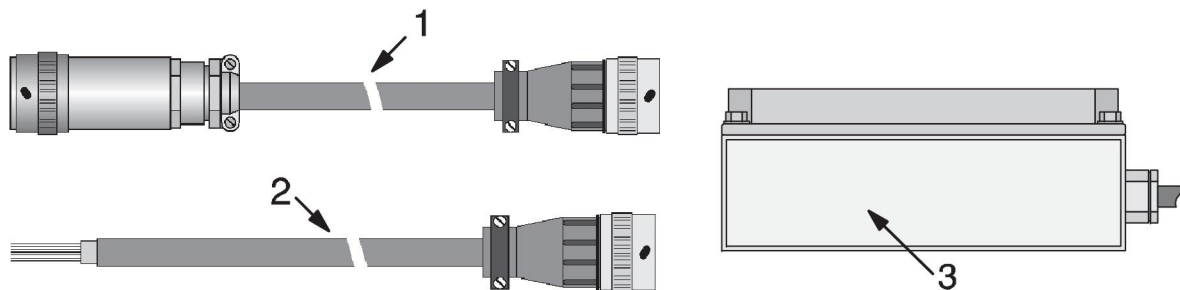


Ordering no.	Denomination	Product	Notes
0398 146 016	Welding tractor	Railtrac™ B42V	
0463 467 001	Spare parts list	Railtrac™ B42V	

Dokumentacja techniczna jest dostępna w internecie pod adresem www.esab.com

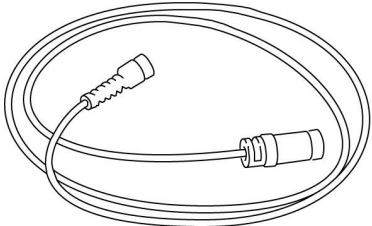
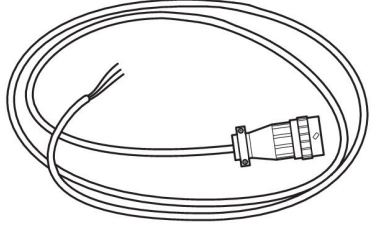
AKCESORIA



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>

