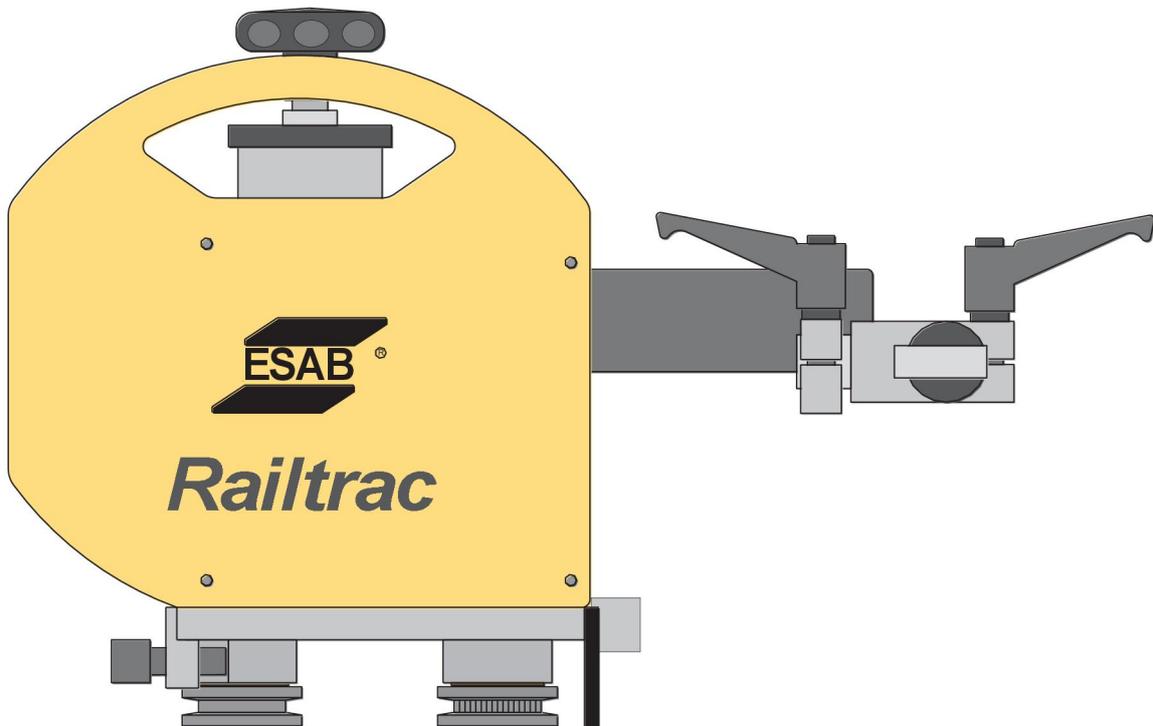




Railtrac™ B42V



Manual de instruções



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	SEGURANÇA	4
1.1	Significado dos símbolos	4
1.2	Precauções de segurança	4
2	INTRODUÇÃO	8
2.1	Dados técnicos	12
3	INSTALAÇÃO	13
3.1	Ligações	13
3.2	Montagem	13
4	FUNCIONAMENTO	15
4.1	Pré-aquecimento	15
4.2	Controlo remoto para o alimentador de fio digital	15
4.3	Eletrónico – Carro	16
4.4	Controlo remoto	18
5	MANUTENÇÃO	19
6	PEÇAS SOBRESSELENTES	20
	NÚMEROS DE ENCOMENDA	21
	ACESSÓRIOS	22

1 SEGURANÇA

1.1 Significado dos símbolos

Conforme utilizados ao longo deste manual, significam que deve ter atenção e estar alerta!

**PERIGO!**

Indica perigos imediatos que, se não forem evitados, resultarão em ferimentos pessoais graves ou fatais.

**AVISO!**

Indica potenciais perigos que poderão resultar em ferimentos pessoais ou fatais.

**CUIDADO!**

Indica perigos que poderão resultar em ferimentos pessoais menores.

**AVISO!**

Antes de utilizar, leia e compreenda o manual de instruções e respeite todas as etiquetas, as práticas de segurança do empregador e as fichas de dados de segurança (SDS).

**NOTA!**

Para obter instruções de funcionamento para o produto, consulte o dispositivo de memória USB fornecido.

1.2 Precauções de segurança

São os utilizadores de equipamento ESAB a quem em última análise cabe a responsabilidade de assegurar que qualquer pessoa que trabalhe no equipamento ou próximo do mesmo respeita todas as medidas de precaução de segurança pertinentes. As medidas de precaução de segurança têm de satisfazer os requisitos que se aplicam a este tipo de equipamento. Além dos regulamentos normais aplicáveis ao local de trabalho, devem respeitar-se as seguintes recomendações.

Todo o trabalho deve ser executado por pessoal especializado, bem familiarizado com o funcionamento do equipamento. A utilização incorreta do equipamento pode resultar em situações perigosas que podem dar origem a ferimentos no operador e danos no equipamento.

1. Qualquer pessoa que utilize o equipamento tem de estar familiarizada com:
 - a utilização do equipamento
 - a localização das paragens de emergência
 - o funcionamento do equipamento
 - as medidas de precaução de segurança pertinentes
 - soldadura e corte ou outra operação aplicável do equipamento
2. O operador deve certificar-se de que:
 - dentro da área de funcionamento do equipamento, aquando da sua colocação em funcionamento, apenas estão pessoas autorizadas
 - ninguém está desprotegido quando se forma o arco ou se inicia o trabalho com o equipamento

3. O local de trabalho deverá satisfazer os seguintes requisitos:
 - ser adequado ao fim a que se destina
 - não ter correntes de ar
4. Equipamento de segurança pessoal:
 - Use sempre o equipamento de segurança pessoal recomendado como, por exemplo, óculos de segurança, vestuário à prova de chama, luvas de segurança
 - Não use artigos largos ou soltos como, por exemplo, lenços ou cachecóis, pulseiras, anéis, etc., que possam ser apanhados pelo equipamento ou provocar queimaduras
5. Precauções gerais:
 - Certifique-se de que o cabo de retorno está bem ligado
 - O trabalho em equipamento de alta tensão **só pode ser executado por um electricista qualificado**
 - O equipamento de extinção de incêndios apropriado tem de estar claramente identificado e em local próximo
 - A lubrificação e a manutenção **não** podem ser executadas no equipamento durante o seu funcionamento



AVISO!

A soldadura por arco e o corte acarretam perigos para si e para os outros. Tome as precauções adequadas sempre que soldar e cortar.



CHOQUE ELÉTRICO – Pode matar

- Instale a unidade e ligue-a à terra de acordo com o manual de instruções.
- Não toque em peças elétricas ou em elétrodos com carga com a pele desprotegida, com luvas molhadas ou roupas molhadas.
- Isole-se a si próprio da peça de trabalho e da terra.
- Certifique-se de que a sua posição de trabalho é segura



CAMPOS ELÉTRICOS E MAGNÉTICOS – Podem ser perigosos para a saúde

- Os soldadores portadores de "pacemakers" devem contactar o seu médico antes de realizar trabalhos de soldadura. Os campos elétricos e magnéticos (EMF) podem provocar interferências em alguns "pacemakers".
- A exposição a campos elétricos e magnéticos (EMF) pode ter outros efeitos sobre a saúde que são desconhecidos.
- Os soldadores devem seguir os seguintes procedimentos para minimizar a exposição a campos elétricos e magnéticos (EMF):
 - Encaminhe conjuntamente o elétrodo e os cabos de trabalho no mesmo lado do seu corpo. Prenda-os com fita adesiva sempre que possível. Não coloque o seu corpo entre o maçarico e os cabos de trabalho. Nunca enrole o maçarico nem o cabo de trabalho em redor do seu corpo. Mantenha a fonte de alimentação de soldadura e os cabos tão longe do seu corpo quanto possível.
 - Ligue o cabo de trabalho à peça de trabalho tão perto quanto possível da área a ser soldada.



FUMOS E GASES – Podem ser perigosos para a saúde

- Mantenha a cabeça afastada dos fumos.
- Utilize ventilação, extração no arco, ou ambas, para manter os fumos e os gases longe da sua zona de respiração e da área geral.



RAIOS DO ARCO – Podem ferir os olhos e queimar a pele

- Proteja os olhos e o corpo. Utilize as proteções para soldadura e lentes de filtro corretas e use vestuário de proteção.
- Proteja as pessoas em volta através de proteções ou cortinas adequadas.



RUÍDO – O ruído excessivo pode provocar danos na audição

Proteja os ouvidos. Utilize protetores auriculares ou outro tipo de proteção auricular.



PEÇAS MÓVEIS - Podem provocar ferimentos



- Mantenha todas as portas, painéis e tampas fechados e fixos no devido lugar. Permita apenas a remoção de tampas para a realização de trabalhos de manutenção e resolução de problemas por pessoas qualificadas, conforme necessário. Volte a colocar os painéis ou as tampas e feche as portas quando terminar os trabalhos de manutenção e antes de ligar o motor.
- Desligue o motor antes de instalar ou de ligar a unidade.
- Mantenha as mãos, o cabelo, o vestuário largo e as ferramentas afastados de peças móveis.



PERIGO DE INCÊNDIO

- As faíscas (fagulhas) podem provocar incêndios. Certifique-se de que não existem materiais inflamáveis por perto.
- Não utilizar em compartimentos fechados.

AVARIAS - Peça a assistência de um perito caso surja uma avaria.

PROTEJA-SE A SI E AOS OUTROS!



CUIDADO!

Este produto foi concebido exclusivamente para soldadura por arco elétrico.



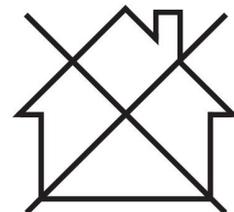
AVISO!

Não utilize a fonte de alimentação para descongelar tubos congelados.



CUIDADO!

O equipamento de Classe A não se destina a ser utilizado em zonas residenciais onde a alimentação elétrica seja fornecida pela rede pública de baixa tensão. Poderá haver dificuldades em garantir a compatibilidade eletromagnética de equipamento de Classe A nessas zonas devido a perturbações conduzidas bem como a perturbações radiadas.





NOTA!

Eliminação de equipamento eletrónico nas instalações de reciclagem!

De acordo com a Diretiva Europeia 2012/19/CE relativa a resíduos de equipamentos elétricos e eletrónicos e respetiva implementação em conformidade com o direito nacional, o equipamento elétrico e/ou eletrónico que atingiu o fim da sua vida útil deve ser eliminado em instalações de reciclagem.

Como responsável pelo equipamento, faz parte das suas funções informar-se sobre estações de recolha aprovadas.

Para mais informações, contacte o revendedor ESAB mais perto de si.



A ESAB pode fornecer-lhe toda a proteção e acessórios de soldadura necessários.

2 INTRODUÇÃO

O Railtrac™ B42V é um sistema de componentes que pode ser configurado para criar a solução ideal para a sua aplicação de soldagem mecanizada. Para minimizar os problemas associados a ambientes adversos, a maioria das peças mecânicas são construídas em alumínio ou aço inoxidável. O Railtrac™ B42V foi concebido para juntas horizontais e verticais (para cima e para baixo, quando aplicável).

Características do Railtrac™ B42V

- Alimentado a 42 V CA ou a bateria com sistema padrão Makita® de 18 V.
- Velocidades alta e baixa numa só unidade.
- Sistema eletrónico controlado por microprocessos numa única caixa integrada.
- Motor passo-a-passo para função de transmissão e tecelagem.
- Apenas um cabo para o alimentador de fio (não necessário se for utilizada uma bateria) e um cabo para o controlo remoto (se aplicável), mas pode ser utilizado sem qualquer controlo remoto.
- A unidade pode ser programada e executada diretamente a partir dos controlos da máquina Railtrac™ caso o controlo remoto tenha sido perdido ou danificado ou não seja utilizado.
- Ecrã duplo de alta visibilidade para uma fácil visualização em qualquer orientação.
- O controlo remoto permite programar os padrões de tecelagem e a velocidade de deslocamento e é capaz de controlar a tensão e a velocidade de alimentação do fio através de 5 programas padrão.
- Classificação ambiental IP44 para o Railtrac™ e para o controlo remoto.
- Escolha entre o processo de soldadura no lado esquerdo ou no lado direito para que o controlo remoto corresponda ao movimento do carro.

Ligação direta a todos os alimentadores de fio ESAB novos e modernos

O Railtrac™ B42V pode ser facilmente ligado à maioria dos alimentadores de fio ESAB com necessidade de grandes modificações. Os adaptadores remotos têm de ser montados em alimentadores de fio (Aristo® Feed 3004, Aristo® Feed 4804, Origo™ Feed 304, Origo™ Feed 484 e Warrior™ Feed 304).

Fácil memorização de cinco programas

É possível guardar até cinco programas diferentes. Cada programa é individual e pode ser utilizado a partir dos controlos na unidade principal ou no controlo remoto.

Controlo remoto dos parâmetros de soldadura e alteração imediata de programa

Tanto a corrente de soldadura (velocidade de alimentação de fio) como a tensão podem ser ajustadas (em %) durante a soldagem. Subir ou descer entre os programas de movimento alternativos é igualmente fácil, dependendo da posição de soldadura.

Unidades de programação resilientes com grande potencial

As unidades de programação simples e concebidas com lógica são utilizadas para definir os valores de cinco programas diferentes. Todas as velocidades são calibradas em milímetros (mm), para a máxima precisão e qualidade de soldadura possíveis.

Controlo remoto para os ambientes mais adversos

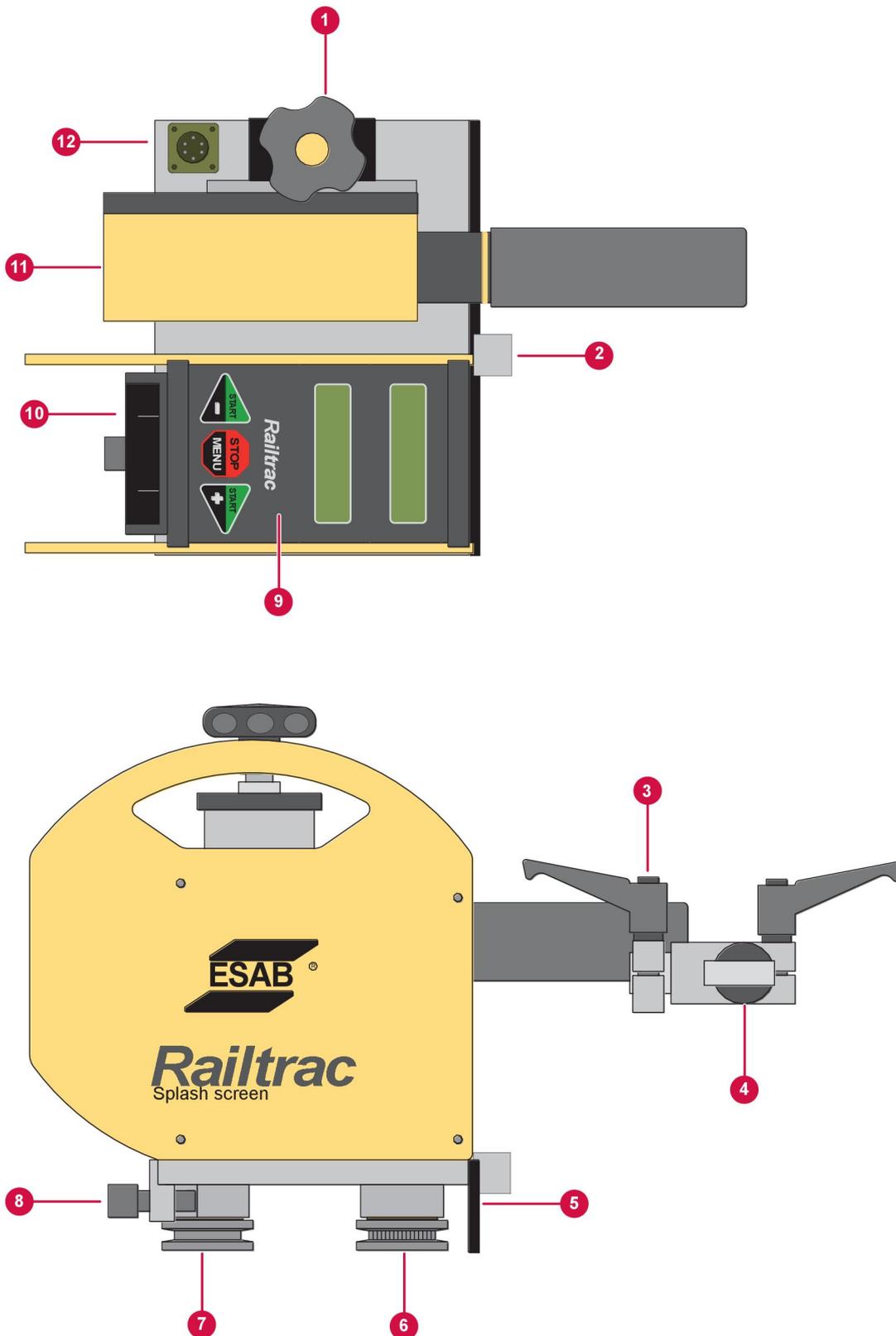
Utilizando o controlo remoto leve e robusto disponibilizado com o Railtrac™ B42V, o operador pode aceder a todas as funções e controlá-las sem levantar a máscara de soldadura. Botões de forma individual para:

- Iniciar e parar
- Mudar de programa
- Direção de deslocação ou de soldadura (sentido de corte)

- Velocidade de deslocação ou de soldadura (velocidade de corte)
- Largura de tecelagem
- Deslocamento da linha de zero
- Corrente de soldadura (velocidade de alimentação de fio)
- Tensão de soldadura

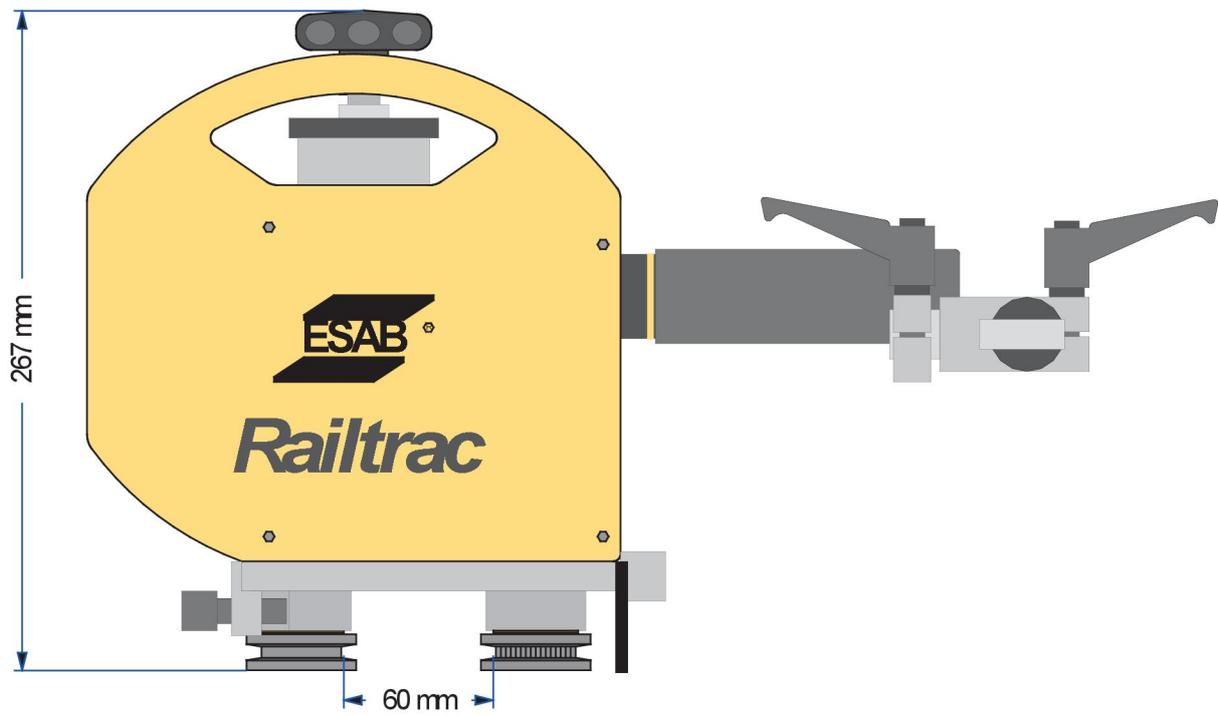
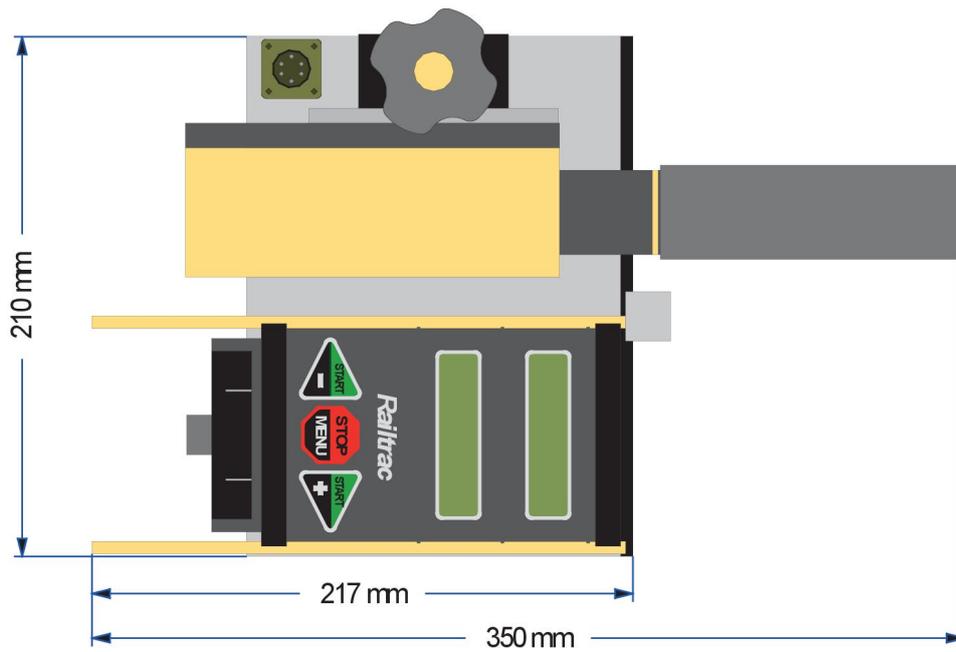
Sistema de calha unida para aplicações de calha rígida ou flexível

A calha combinada extensível do Railtrac™ permite que o mesmo trator percorra uma calha flexível ou a mesma calha tornada rígida com uma barra de rigidez. A calha com barra de rigidez encaixa nos orifícios existentes na calha. Isto possibilita a soldadura em superfícies planas e curvas (mínimo de 1600 mm de diâmetro). A calha combinada é simples, sem qualquer rack para orientar o trator. Se for necessária uma calha de maiores dimensões, a junção de várias calhas é fácil.



- | | |
|---|---------------------------------------|
| 1. Ajuste da altura de deslocação | 7. Roda de bloqueio |
| 2. Suporte da roda de apoio | 8. Parafuso de bloqueio |
| 3. Suporte para entrada/saída de ajuste aproximado e altura | 9. Dispositivo eletrónico |
| 4. Suporte universal para maçarico | 10. Suporte da bateria |
| 5. Placa de proteção | 11. Movimento de tecelagem |
| 6. Rodas motrizes ×2 | 12. Ligação do movimento de tecelagem |

Dimensões



2.1 Dados técnicos

Tensão de alimentação	24 - 70 V CC
	20 - 50 V CA
	Bateria de 18 V (opcional)
Consumo de energia	máx. de 50 W
Autonomia da bateria	3 - 4 horas (5 Ah)
Peso	8 kg (17,63 lb)
Dimensões do carro (C×L×A)	210 × 360 × 270 mm (8,26 × 14,17 × 10,62 pol)
Diâmetro mínimo de dobra da calha	Ø 1600 mm (62,99 pol.)
Temp. máx. íman/fixadores de vácuo	70 °C/90 °C (158 °F/194 °F)
Carga útil máxima	10 kg (22,04 lb)
Carga útil máxima com bateria	5 kg (11,02 lb)
Ajuste alto da deslocação	+/- 45 mm (± 1,77 pol.)
Velocidade do carro	0,4 - 25 mm/s (0,01 - 0,98 pol./s)
Velocidade rápida do carro	30 mm/s (1,18 pol./s)
Velocidade rápida com bateria	25 mm/s (0,98 pol./s)
Comprimento de soldadura - retorno automático	10 - 9999 mm. Tolerância ±1 mm (0,39 - 393,66 pol. Tolerância ±0,04 pol.)
Velocidade de tecelagem	10 - 50 mm/s (0,39 - 1,97 pol./s)
Padrão de tecelagem	3
Largura de tecelagem	0 - 30 mm (0 - 1,18 pol.)
Ajuste da linha 0	± 30 mm (± 1,18 pol.)
Entrada/saída do ajuste mecânico	± 40 mm (± 1,57 pol.)
Movimento total do dispositivo de tecelagem	80 mm (3,15 pol.)
Tempo de intervalo de tecelagem	0,0 - 5,0 s
Programas	5
Controlo remoto da velocidade de alimentação de fio e da tensão (ajuste separado em cada programa)	ESAB 0 - 10 V
Classe de segurança	DIN40050
Classe de blindagem	IP44

3 INSTALAÇÃO

A instalação tem de ser efetuada por um profissional.

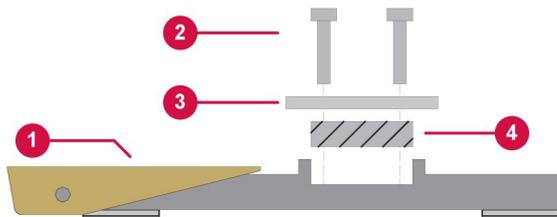
3.1 Ligações

Informações e desenhos de ESAB.

3.2 Montagem

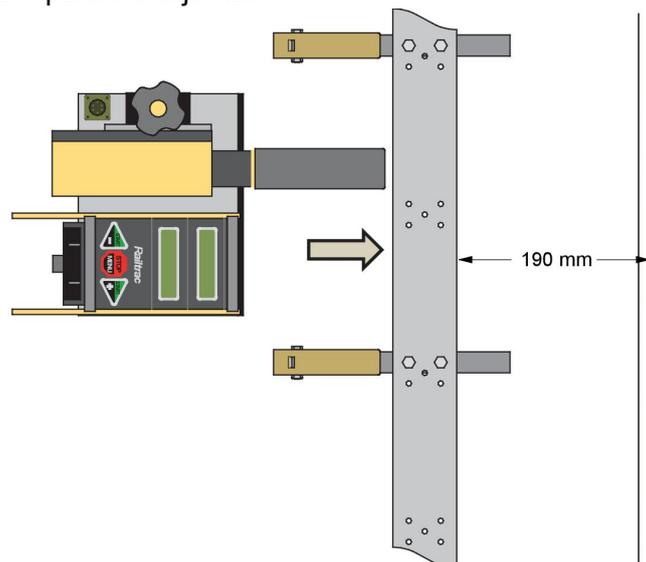
Siga estes passos para montar os suportes, o carro, o suporte de maçarico e para ligar a caixa de controlo.

1. Monte os suportes de ímanes na calha de alumínio.
Opcional: Fixe a barra de rigidez.

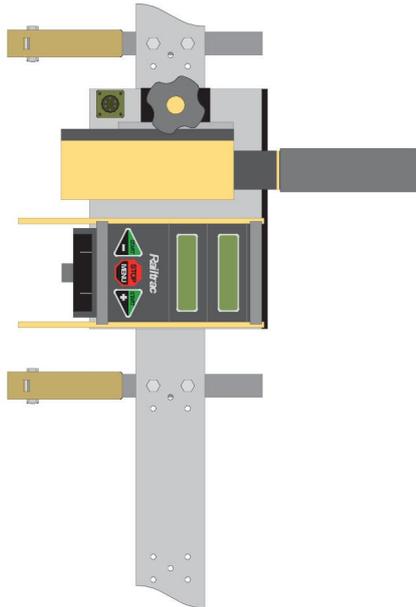


- | | |
|--------------------------|--------------------------------|
| 1. Ímã de inversão | 3. Calha flexível |
| 2. Parafusos de montagem | 4. Barra de rigidez (opcional) |

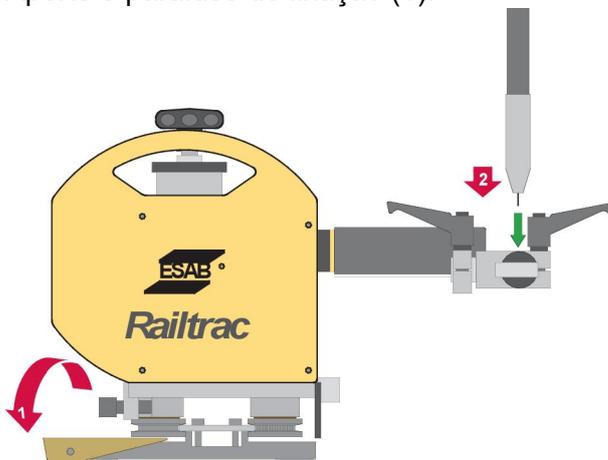
2. Ajuste a calha em paralelo à junta.



3. Coloque o carro na calha.



4. Aperte o parafuso de fixação (1).



5. Ligue o controlo remoto ao carro e o cabo de controlo ao alimentador de fio ESAB. Utilize a bateria quando não estiver a utilizar o alimentador de fio ESAB.
6. Monte o maçarico e ajuste para obter a posição correta (2).
7. Fixe a calha para impedir qualquer queda utilizando um fio ou algo semelhante.

4 FUNCIONAMENTO

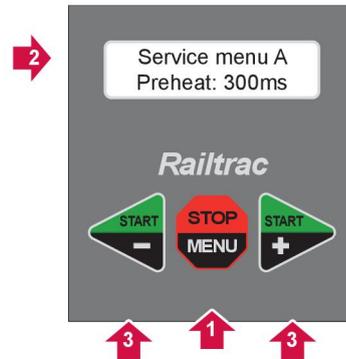
Os regulamentos gerais de segurança para o manuseamento do equipamento encontram-se no capítulo "SEGURANÇA" deste manual. Leia-os com atenção antes de começar a utilizar o equipamento!

4.1 Pré-aquecimento

O primeiro menu de serviço é *Pré-aquecimento*. Atraso do arranque do carro após iniciar soldadura.

WFS = Velocidade de alimentação do fio

1. Prima **Parar** durante 6 segundos para aceder ao menu de serviço.
2. Solte o botão **Parar** quando o visor for apresentado
Menu de serviço A.
Os dispositivos eletrónicos ficam no menu de serviço 5 segundos após a última pressão do botão.
3. A predefinição é 300 ms.
Prima + ou - para ajustar a definição.



4.2 Controlo remoto para o alimentador de fio digital

É possível ajustar o valor máximo da saída de controlo remoto (0-10 V), tanto para a velocidade de alimentação do fio como para a tensão. O valor máximo é 0,5 V inferior a V_{in} (10 V) devido à queda de tensão no opto-condutor.

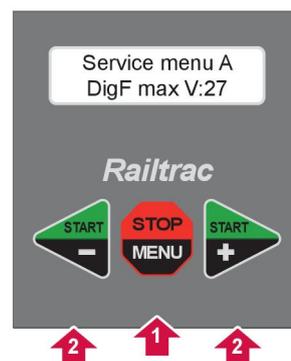
Definir a velocidade de alimentação do fio (WFS)

1. Prima **Menu** uma vez.
O visor apresenta: *DigF max WFS*
2. Prima + ou - para ajustar a definição.
Valor de escala: 1 - 40
Valores mais elevados proporcionam uma saída mais elevada.



Definir a tensão (V)

1. Prima **Menu** até *DigF max V* ser apresentado no visor.
2. Prima + ou - para ajustar.
Valor de escala: 1 - 40
Valores mais elevados proporcionam uma saída mais elevada.



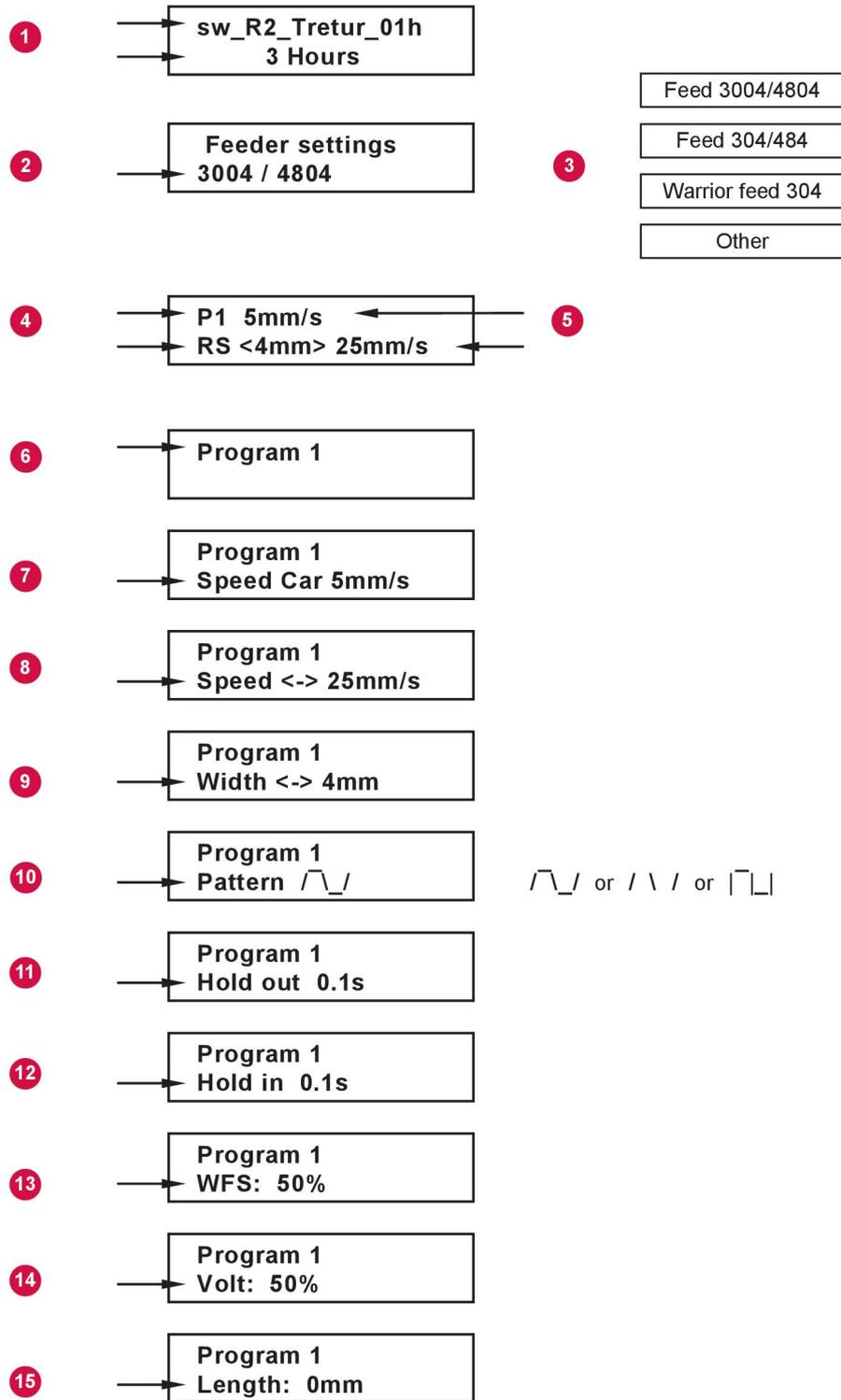
Os regulamentos gerais de segurança para o manuseamento do equipamento encontram-se no capítulo "SEGURANÇA" deste manual. Leia-os com atenção antes de começar a utilizar o equipamento!

4.3 Eletrônico – Carro

	1	Iniciar à esquerda (START)	<p>Premir uma vez: Iniciar à esquerda sem soldadura</p> <p>Premir duas vezes: Iniciar a esquerda com soldadura</p> <p>Premir durante 2 segundos: Iniciar com movimento rápido à esquerda</p> <p>Premir uma vez após iniciar: Velocidade do carro -</p>
	2	Menu/Parar (MENU/STOP)	<p>Antes de iniciar: Seletor dos parâmetros de programação. O visor intermitente indica o modo de programação. Ajuste os parâmetros utilizando os botões + e -.</p> <p>Depois de iniciar: Parar o carro e a soldadura.</p> <p>Se a função for Cumprimento (Length): Prima durante 3 segundos para definir a posição de início. O visor apresenta 0.</p>
	3	Iniciar à direita (START)	<p>Premir uma vez: Iniciar à direita sem soldadura</p> <p>Premir duas vezes: Iniciar à direita com soldadura</p> <p>Premir durante 2 segundos: Iniciar com movimento rápido à direita</p> <p>Premir uma vez após iniciar: Velocidade do carro +</p>

Menus

Programa	Em P1 a P5, o Railtrac™ pode guardar até 5 programas diferentes.
Velocidade do carro	0,4 – 25 mm/s (0,01 - 0,98 pol./s)
Velocidade de tecelagem	10 – 50 mm/s (0,39 - 1,97 pol./s)
Largura de tecelagem	0 – 30 mm (0 - 1,18 pol.)
Padrão	3
Tempo de suspensão de entrada	0,0 – 5,0 seg.
Tempo de suspensão de saída	0,0 – 5,0 seg.
WFS	Velocidade de alimentação do fio de 1 – 99% (apenas para alimentadores de fio ESAB)
Volt	1 – 99% (apenas para alimentadores de fio ESAB)
Comprimento	10 – 10 000 mm (0,39 - 393,70 pol.) – Definir o comprimento de soldadura. No final, o carro tem de voltar com velocidade rápida à posição inicial 0 mm (0 pol.) = função desligada.



1. Versão de software / Horas de funcionamento
2. Alimentador de fio ligado
3. 4 definições. Utilize o botão **Iniciar à direita** (START) para selecionar
4. Predefinido: Número de programa/RS = soldadura no lado direito
5. Predefinido: Velocidade do carro/Largura de tecelagem, Velocidade de tecelagem
6. Menu 1: Número do programa
7. Menu 2: Velocidade do carro
8. Menu 3: Velocidade de tecelagem
9. Menu 4: Largura de tecelagem
10. Menu 5: Padrão de tecelagem
11. Menu 6: Tempo de suspensão de tecelagem (suspensão de saída)
12. Menu 7: Tempo de suspensão de tecelagem (suspensão de entrada)
13. Menu 8: Velocidade de alimentação do fio
14. Menu 9: Volt
15. Menu 10: Comprimento da soldadura. 0 mm > comprimento/retorno automático desligado

4.4 Controlo remoto

	1		Turno
	2	Parar (Stop)	
	3	Largura de tecelagem -	WFS-
	4	Premir uma vez: Iniciar para cima (Start up) Premir duas vezes: Iniciar para cima com arco Premir durante 2 segundos: Iniciar com movimento rápido para cima Premir uma vez após iniciar: Velocidade + (Speed +)	Tensão + (V +)
	5	Entrada de linha de 0	
	6	Premir uma vez: Iniciar para baixo (Start down) Premir duas vezes: Iniciar para baixo com arco Premir durante 2 segundos: Iniciar com movimento rápido para baixo Premir uma vez após iniciar: Velocidade - (Speed -)	Tensão - (V -)
	7	Programa - (Prg. -)	Menu -
	8	Programa + (Prg. +)	Menu +
	9	Saída de linha de 0	
	10	Largura de tecelagem +	WFS+

5 MANUTENÇÃO



NOTA!

Todos os compromissos de garantia dados pelo fornecedor deixam de existir se o cliente tentar corrigir quaisquer avarias na máquina durante o período de garantia.

Diariamente

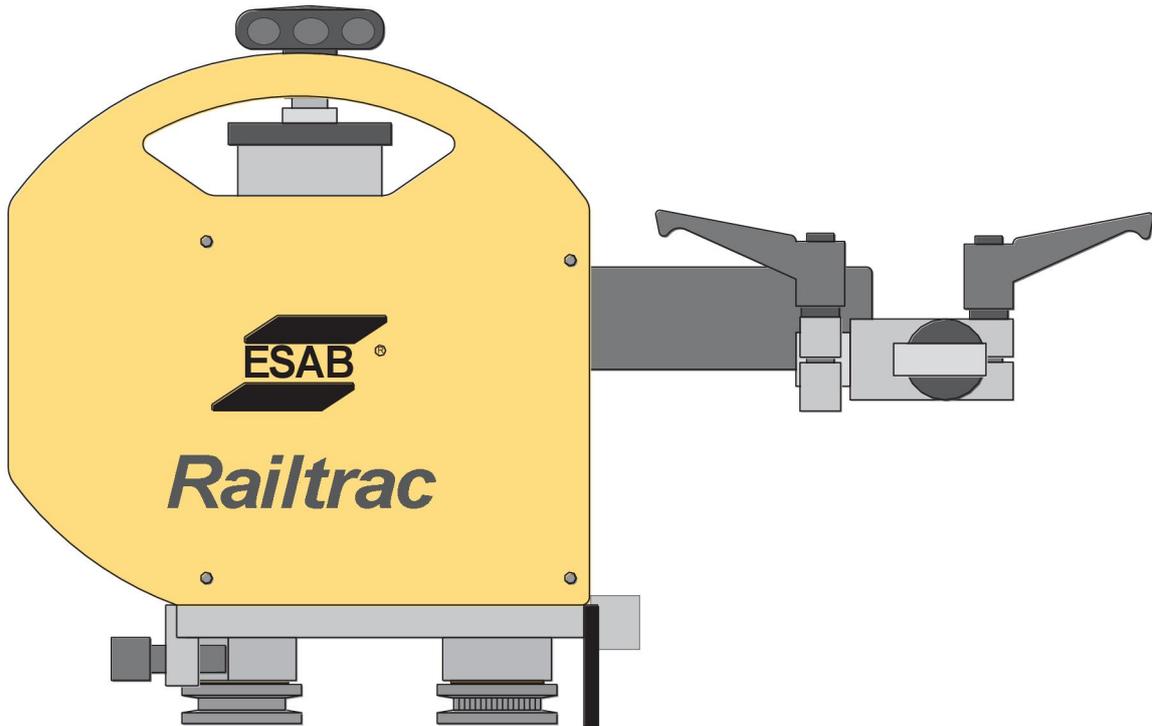
- Verifique se todos os cabos e fichas estão intactos.
- Limpe o íman, as ventosas de vácuo e os tubos de ar e verifique a existência de danos.
- Verifique a existência de danos na calha.
- Limpe o carro e o suporte de maçarico.

6 PEÇAS SOBRESSELENTES

As peças sobressalentes podem ser encomendadas através do seu revendedor ESAB mais perto de si; consulte a contracapa deste documento. Quando fizer a encomenda, indique o tipo de produto, o número de série, os nomes e os números de encomenda de acordo com a lista de peças sobressalentes. Isto facilita o despacho e assegura uma entrega correta.

A manutenção e as tarefas de reparação devem ser efetuadas por uma pessoa com experiência e o trabalho em dispositivos elétricos deve ser efetuado apenas por um eletricitista qualificado. Utilize apenas as peças recomendadas.

NÚMEROS DE ENCOMENDA

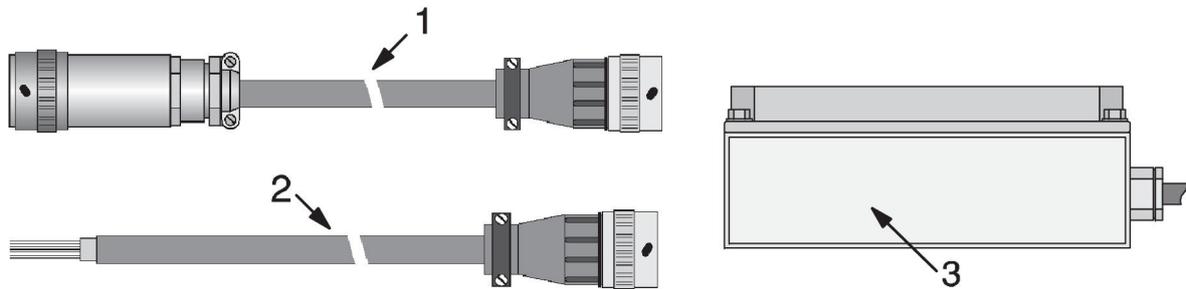


Ordering no.	Denomination	Product	Notes
0398 146 016	Welding tractor	Railtrac™ B42V	
0463 467 001	Spare parts list	Railtrac™ B42V	

Poderá consultar a documentação técnica disponível na Internet em: www.esab.com

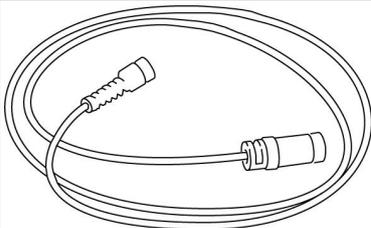
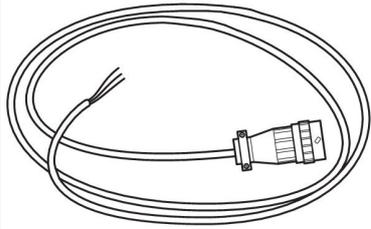
ACESSÓRIOS

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>

