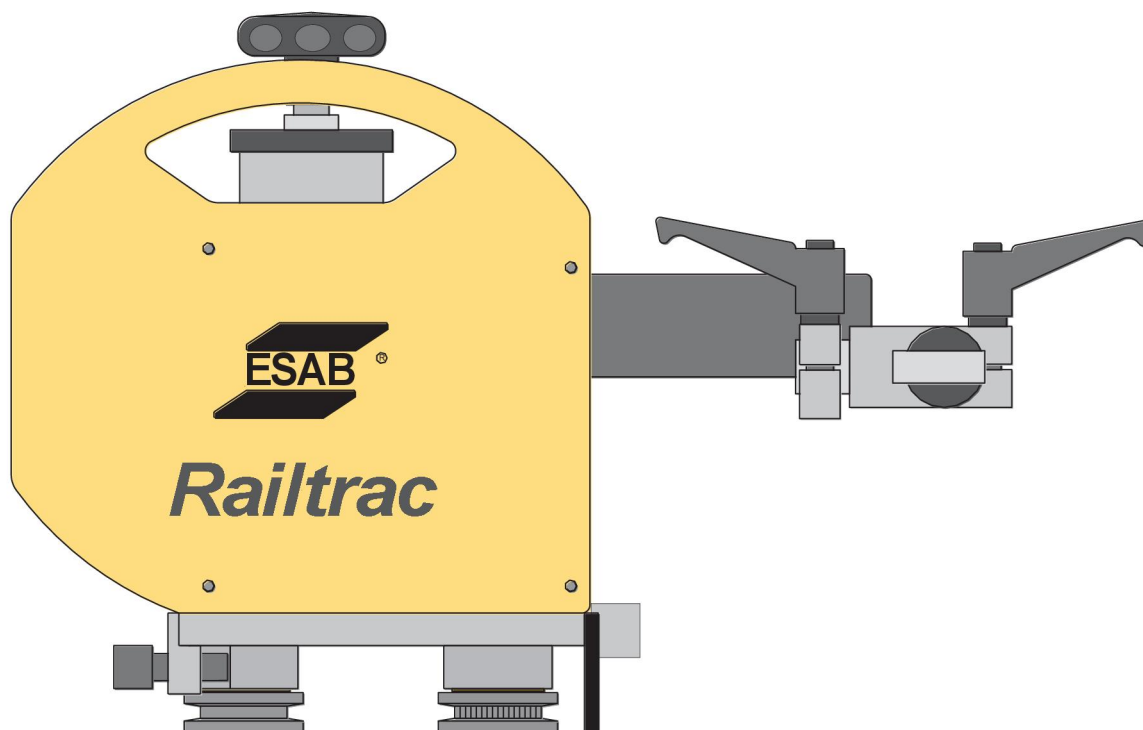




# *Railtrac*<sup>™</sup> B42V



## Manual de instrucțiuni



## 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

<b>1</b>	<b>SIGURANȚĂ</b> .....	<b>4</b>
1.1	Semnificația simbolurilor .....	4
1.2	Măsuri de siguranță .....	4
<b>2</b>	<b>INTRODUCERE</b> .....	<b>8</b>
2.1	Date tehnice .....	12
<b>3</b>	<b>INSTALARE</b> .....	<b>13</b>
3.1	Conexiuni .....	13
3.2	Asamblarea .....	13
<b>4</b>	<b>OPERARE</b> .....	<b>15</b>
4.1	Preîncălzire .....	15
4.2	Telecomandă pentru alimentatorul de sârmă digital .....	15
4.3	Sistem electronic – Cărucior .....	16
4.4	Telecomandă .....	18
<b>5</b>	<b>ÎNTREȚINERE</b> .....	<b>19</b>
<b>6</b>	<b>PIESE DE SCHIMB</b> .....	<b>20</b>
	<b>NUMERE DE CATALOG</b> .....	<b>21</b>
	<b>ACCESORII</b> .....	<b>22</b>

# 1 SIGURANȚĂ

## 1.1 Semnificația simbolurilor

Așa cum se utilizează în cadrul acestui manual: **Semnifică Atenție! Fiți vigilenți!**



### PERICOL!

Semnifică pericole imediate care, dacă nu sunt evitate, vor cauza vătămare corporală imediată și gravă sau decesul.



### AVERTIZARE!

Semnifică pericole potențiale care ar putea cauza vătămare corporală sau decesul.



### ATENȚIE!

Semnifică pericole care ar putea cauza vătămare corporală minoră.



### AVERTIZARE!

Înainte de utilizare, citiți și înțelegeți manualul de utilizare și respectați toate etichetele, practicile de siguranță ale angajatorului și fișele cu date de securitate (FDS-urile).



### NOTĂ!

Pentru instrucțiunile de utilizare a produsului, consultați stick-ul de memorie USB furnizat.

## 1.2 Măsuri de siguranță

Utilizatorii echipamentului ESAB au responsabilitatea finală de a se asigura că persoanele care lucrează sau se află în apropierea echipamentului respectă măsurile de siguranță corespunzătoare. Măsurile de protecție trebuie să îndeplinească cerințele care se aplică acestui tip de echipament. Pe lângă normele standard care se aplică spațiului de lucru, trebuie respectate următoarele recomandări.

Toate lucrările trebuie să fie efectuate de către personal calificat, familiarizat complet cu operarea echipamentului. Exploatarea incorectă a echipamentului poate să conducă la situații periculoase care pot determina vătămarea corporală a operatorului și deteriorări ale echipamentului.

1. Personalul care utilizează echipamentul de sudură trebuie să fie familiarizat cu:
  - exploatarea acestuia
  - amplasamentul dispozitivelor de oprire în caz de urgență
  - funcția acestuia
  - măsurile de protecție relevante
  - sudarea și tăierea sau celelalte funcții aplicabile ale echipamentului
2. Operatorul trebuie să se asigure că:
  - nici o persoană neautorizată nu staționează în zona de lucru a echipamentului când acesta este pornit
  - nimeni nu este neprotejat la aprinderea arcului sau când se începe lucrul cu echipamentul

3. Spațiul de lucru trebuie:
  - să fie adecvat scopului
  - să nu aibă curenți de aer
4. Echipament individual de siguranță:
  - Purtați întotdeauna echipamentul individual de protecție recomandat, precum ochelari de protecție, îmbrăcăminte neinflamabilă, mănuși de protecție
  - Nu purtați obiecte precum eșarfe, brățări, inele etc., care pot să se agațe sau să cauzeze arsuri
5. Măsuri generale de protecție:
  - Asigurați-vă că este conectat sigur cablul de retur
  - Lucrările la echipamentul de înaltă tensiune **trebuie efectuate numai de către un electrician calificat**
  - Echipamentul corespunzător de stingere a incendiilor trebuie să fie marcat în mod vizibil și să fie la îndemână
  - Lubrifierea și întreținerea echipamentului **nu** trebuie să se efectueze în timpul exploatarei



### AVERTIZARE!

Sudura și tăierea cu arc electric vă pot răni pe dvs. și pe alții. Luați măsuri de precauție când sudați sau tăiați.



### ȘOC ELECTRIC – Pericol de moarte

- Instalați și împământați unitatea în conformitate cu manualul de utilizare.
- Nu atingeți componentele electrice sub tensiune sau electrozii cu pielea neprotejată, mănuși ude sau îmbrăcăminte udă.
- Izolați-vă față de lucrare și pământ.
- Asigurați-vă că poziția dvs. de lucru este sigură



### CÂMPURI ELECTRICE ȘI MAGNETICE – Pot prezenta pericol pentru sănătate

- Sudorii cu stimulatori cardiace trebuie să se consulte cu medicul înainte de a efectua operațiuni de sudare. Câmpurile electromagnetice pot interfera cu anumite stimulatori cardiace.
- Expunerea la câmpurile electromagnetice poate avea și alte efecte necunoscute asupra sănătății.
- Sudorii trebuie să utilizeze următoarele proceduri pentru a minimiza expunerea la câmpurile electromagnetice:
  - Dirijați electrodul și cablurile de lucru împreună pe aceeași parte a corpului dvs. Fixați-le cu bandă atunci când este posibil. Nu stați cu nicio parte a corpului între cablurile de lucru și ale arzătorului. Nu înfășurați niciodată cablurile de lucru sau ale arzătorului în jurul corpului dvs. Mențineți sursa de alimentare și cablurile pentru sudură cât mai departe posibil de corpul dvs.
  - Conectați cablul de sudură la piesa de lucru cât mai aproape posibil de zona care se sudează.



### FUM ȘI GAZE – Pot prezenta pericol pentru sănătate

- Țineți capul în afara zonei cu fum.
- Folosiți ventilația, extracția arcului sau ambele pentru a scoate vaporii și gazele din zona dumneavoastră de respirație și spațiul general.



### **RAZE DE ARC ELECTRIC – Pot afecta ochii și pot arde pielea**

- Protejați-vă ochii și corpul. Utilizați paravanul de sudură și geamul de filtrare corecte și purtați îmbrăcăminte de protecție.
- Protejați-i pe cei din jur cu ecrane sau cortine corespunzătoare.



### **ZGOMOT – Zgomotul excesiv poate afecta auzul**

Protejați-vă urechile. Utilizați căști sau alte dispozitive de protecție pentru auz.



### **PIESE ÎN MIȘCARE - Pot cauza vătămări**



- Mențineți toate ușile, panourile și capacele închise și în poziții sigure. Permiteți numai persoanelor calificate să îndepărteze capacele pentru întreținere și depanare, după cum este necesar. Montați din nou panourile sau capacele și închideți ușile după finalizarea operațiunilor de service și înainte de pornirea motorului.
- Opriți motorul înainte de montarea sau conectarea unității.
- Țineți mâinile, părul, hainele largi și uneltele departe de piesele în mișcare.



### **PERICOL DE INCENDIU**

- Scânteele (stropii) pot cauza incendii. Asigurați-vă că nu există materiale inflamabile în apropiere.
- Nu utilizați pentru containere închise.

**FUNȚIONARE DEFECTUOASĂ – Apelați la un expert pentru asistență în caz de funcționare defectuoasă.**

**PROTEJAȚI-VĂ PE DVS. ȘI PE CEILALȚI!**



#### **ATENȚIE!**

Acest produs este destinat exclusiv sudurii cu arc.



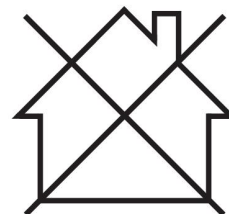
#### **AVERTIZARE!**

Nu utilizați sursa de alimentare pentru dezghețarea țevilor înghețate.



#### **ATENȚIE!**

Echipamentele din Clasa A nu sunt destinate pentru utilizare în amplasamentele rezidențiale unde energia electrică este furnizată de sistemul public de alimentare de joasă tensiune. Din cauza perturbațiilor conduse și radiate, pot exista dificultăți în asigurarea compatibilității electromagnetice a echipamentelor din clasa A în aceste locații.





**NOTĂ!**

**Predați echipamentul electronic uzat la centrul de reciclare!**

În conformitate cu prevederile Directivei Europene 2012/19/CE privind deșeurile de echipamente electrice și electronice, precum și cu implementarea acesteia conform legislației naționale, echipamentul electric și/sau electronic care a atins limita maximă a duratei de viață trebuie să fie predat la un centru de reciclare.

Ca persoană responsabilă pentru echipament, aveți responsabilitatea de a obține informațiile despre stațiile de colectare autorizate.

Pentru mai multe informații, contactați cel mai apropiat distribuitor ESAB.



**ESAB vă poate furniza toate materialele de protecție și accesoriile necesare pentru sudură.**

---

## 2 INTRODUCERE

---

Railtrac™ B42V este un sistem de componente care poate fi configurat pentru a crea soluția optimă pentru aplicația dvs. de sudură mecanizată. Pentru a minimiza problemele asociate cu mediile dure, majoritatea componentelor mecanice sunt construite din aluminiu sau oțel inoxidabil. Railtrac™ B42V este conceput pentru îmbinări orizontale și verticale (sus și jos, când este cazul).

### Funcțiile Railtrac™ B42V

- Funcționare pe 42 V c.a. sau pe baterie cu sistem standard Makita® de 18 V.
- Viteză mare și viteză scăzută într-o singură unitate.
- Pachet de componente electronice controlate cu micro-procesoare într-o carcasă integrată individuală.
- Motor pas-cu-pas, atât pentru transmisie, cât și pentru funcția de țesere.
- Numai un cablu pentru dispozitivul de avans al sârmei (nu este necesar dacă utilizați bateria) și un cablu pentru telecomandă (dacă se utilizează), dar poate fi utilizat și fără comandă de la distanță.
- Unitatea poate fi programată și controlată direct din comenzile de pe aparatul Railtrac™ în cazul în care comanda de la distanță este pierdută-avariată sau dacă aceasta nu se preferă.
- Ecrane duble cu vizibilitate ridicată pentru vizualizare simplă în orice orientare.
- Telecomanda poate fi programată pentru diferite modele de țesere și viteze de deplasare și poate controla tensiunea și viteza de avans a sârmei în maxim 5 programe standard.
- Categorie de mediu IP44 atât pentru Railtrac™, cât și pentru telecomandă.
- Alegeți între sudare pe partea stângă sau pe partea dreaptă pentru telecomandă, în funcție de mișcarea căruciorului.

### Conexiune directă la toate dispozitivele de avans al sârmei ESAB noi și moderne

Railtrac™ B42V se poate conecta cu ușurință la majoritatea dispozitivelor de avans al sârmei ESAB, fără modificări majore. Adaptoarele de comandă la distanță trebuie montate în dispozitivele de avans al sârmei (Aristo® Feed 3004, Aristo® Feed 4804, Origo™ Feed 304, Origo™ Feed 484 și Warrior™ Feed 304).

### Pot fi stocate cinci programe cu ușurință

Se pot stoca până la cinci programe diferite. Fiecare program este individual și poate fi reapelat prin comanda unității principale sau prin comanda de la distanță.

### Comanda la distanță a parametrilor de sudură și comutarea imediată a programelor

Atât curentul de sudură (viteza de avans a sârmei), cât și tensiunea pot fi reglate (în %) în timpul sudurii. De asemenea, și trecerea în sus sau în jos între programele de mișcare alternativă este simplă, în funcție de poziția de sudură.

### Unități de programare rezistente cu potențial excelent

Unitățile de programare directe, concepute în mod logic, sunt utilizate pentru a stabili valorile pentru cinci programe diferite. Toate vitezele sunt calibrate în milimetri (mm), pentru cea mai mare precizie și calitate de sudură posibilă.

### Comandă de la distanță pentru cele mai dure medii

Prin utilizarea unității de comandă robuste și ușoare furnizată cu Railtrac™ B42V, operatorul poate accesa și controla fiecare funcție, fără a ridica vizorul de sudură. Butoane cu formă individuală pentru:

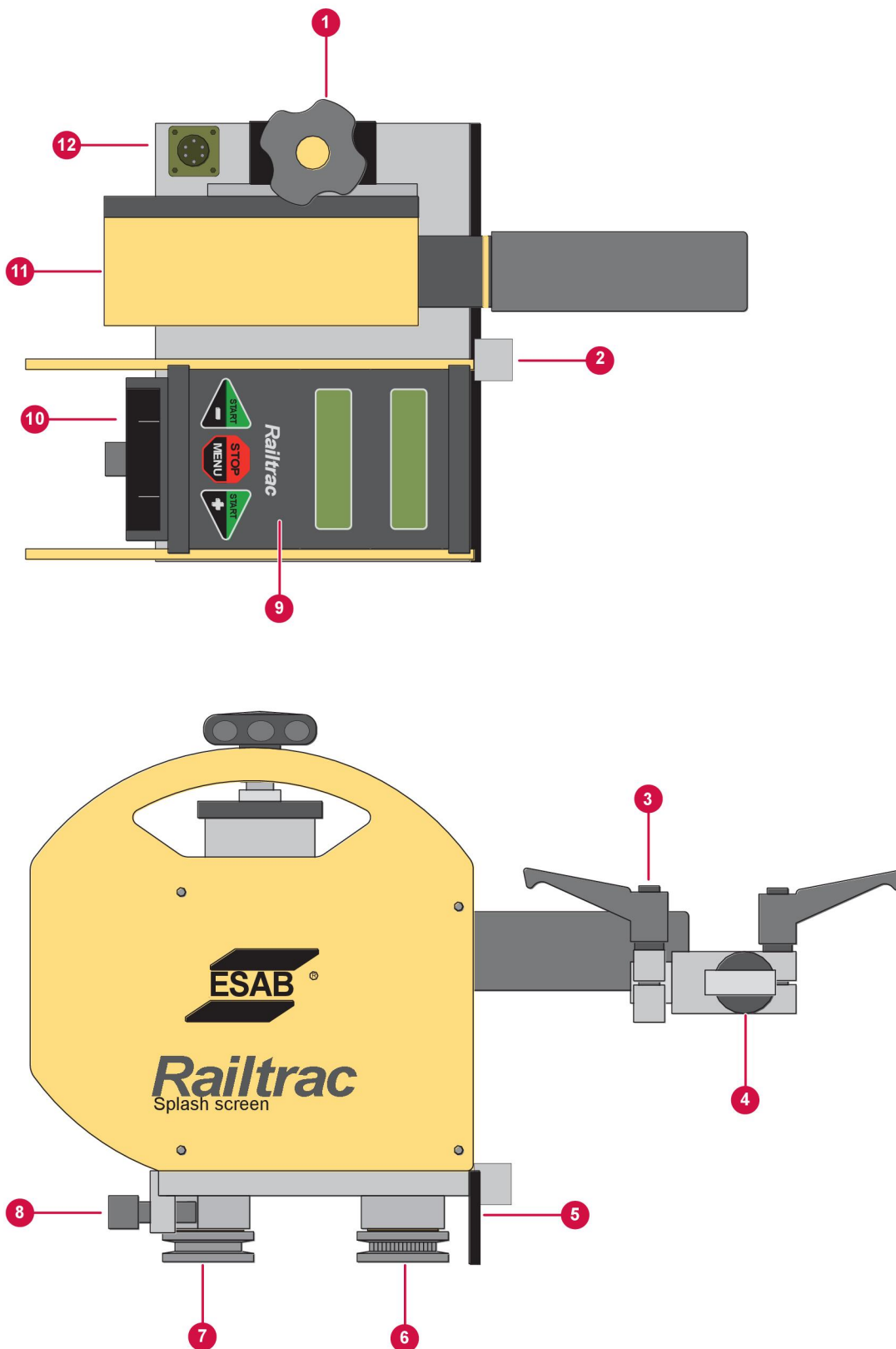
- Pornire și oprire
- Comutarea programelor



- Direcția de deplasare sau de sudare (direcție de tăiere)
- Viteza de deplasare sau de sudare (viteză de tăiere)
- Lățime de țesere
- Deplasarea liniei zero
- Curent de sudură (viteza de avans a sârmei)
- Tensiune de sudură

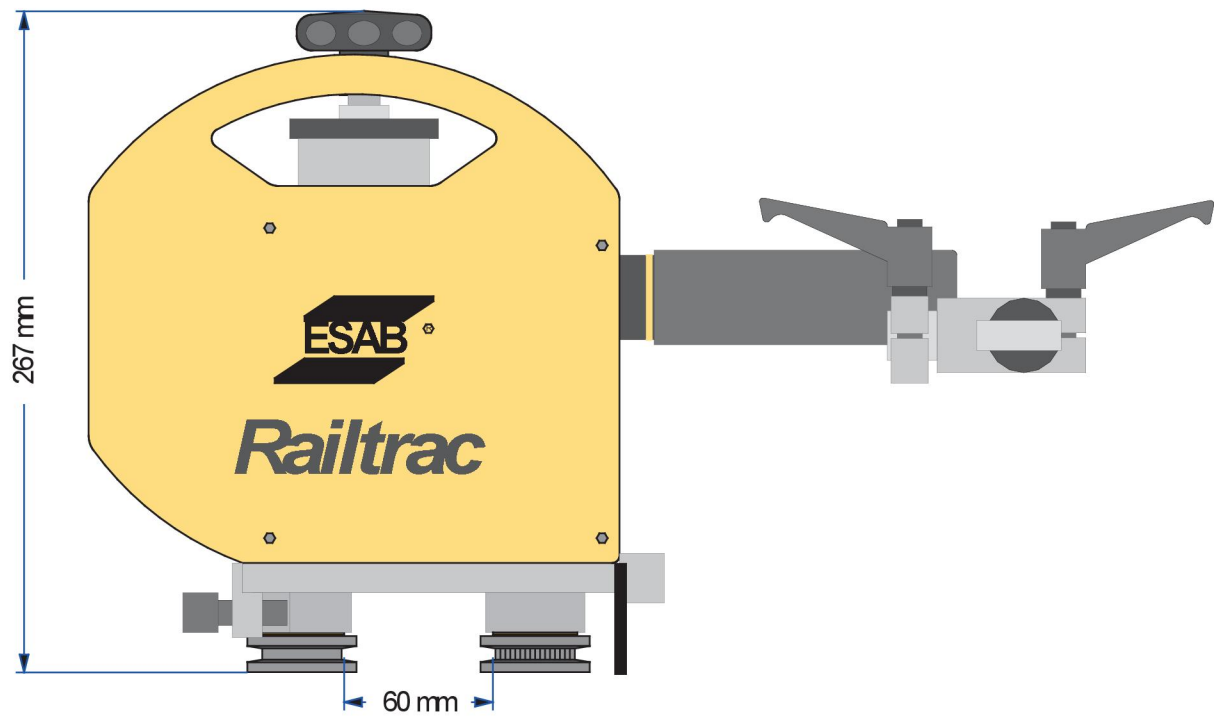
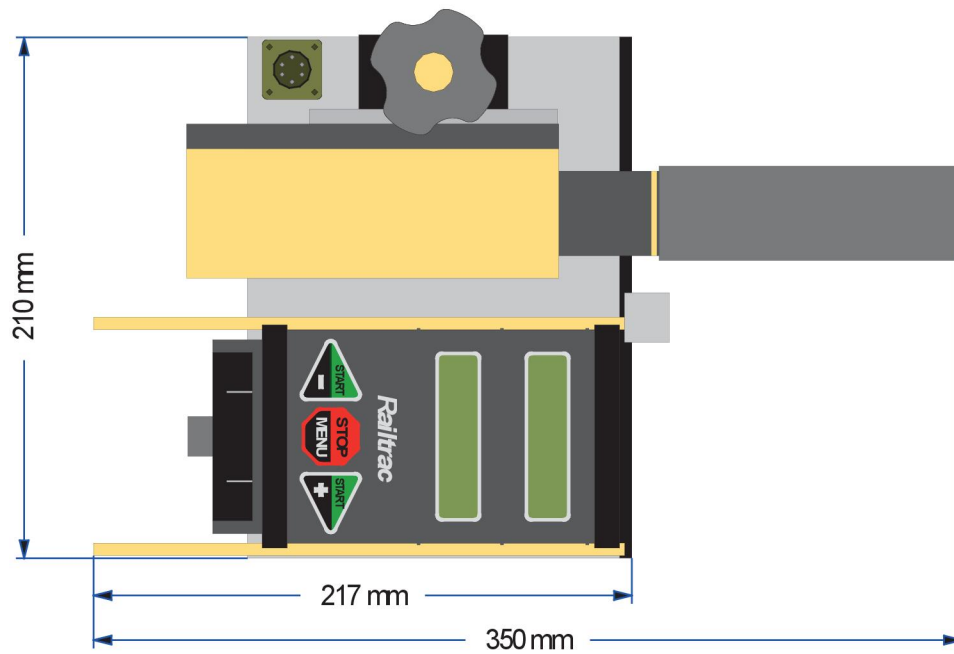
### **Sistem cu șină comună pentru aplicații cu șină rigidă sau flexibilă**

Șina combinată extensibilă Railtrac™ permite aceluiași tractor să funcționeze pe o șină flexibilă sau pe aceeași șină rigidizată cu o bară de rigidizare. Bara de rigidizare se potrivește în orificiile existente de pe șină. Acest lucru face posibilă sudarea atât în linie dreaptă, cât și pe suprafețe curbe (diametru min. de 1600 mm). Șina combinată este curată, fără un suport pentru acționarea tractorului. Se pot îmbina mai multe șine cu ușurință, în cazul în care sunt necesare șine mai lungi.



- |   |   |
|---|---|
| 1. Reglarea înălțimii de glisare  | 7. Roată de blocare                     |
| 2. Suportul roții de suport   | 8. Șurub de blocare                     |
| 3. Consolă pentru reglarea aproximativă a intrării/ieșirii și a înălțimii | 9. Componente electronice               |
| 4. Suport de arzător universal  | 10. Suport de baterii                   |
| 5. Placă de protecție   | 11. Mișcare de țesere                   |
| 6. Roată de acționare ×2  | 12. Conexiune pentru mișcarea de țesere |

## Dimensiuni



## 2.1 Date tehnice

<b>Tensiune de alimentare</b>	24 - 70 V c.c.
	20 - 50 V c.a.
	Baterie de 18 V (opțional)
<b>Consum de energie electrică</b>	max. 50 W
<b>Timp de funcționare pe baterie</b>	3 - 4 h (5 Ah)
<b>Greutate</b>	8 kg (17,63 lb.)
<b>Măsurători cărucior (L×I×Î)</b>	210 × 360 × 270 mm (8,26 × 14,17 × 10,62 in.)
<b>Diam. minim îndoire șină</b>	Ø 1600 mm (62,99 in.)
<b>Temp. max. magnet/atașam. cu vid</b>	70 °C/90 °C (158 °F/194 °F )
<b>Sarcină utilă max.</b>	10 kg (22,04 lb.)
<b>Sarcină utilă max. cu baterie</b>	5 kg (11,02 lb.)
<b>Reglare glisare ridicată</b>	+/- 45 mm (± 1,77 in.)
<b>Viteză cărucior</b>	0,4 - 25 mm/s (0,01 - 0,98 in./s)
<b>Viteză ridicată cărucior</b>	30 mm/s (1,18 in./s)
<b>Viteză scăzută cărucior</b>	25 mm/s (0,98 in./s)
<b>Lungime de sudare - retur automat</b>	10 - 9999 mm. Toleranță ±1 mm (0,39 - 393,66 in. Toleranță ±0,04 in.)
<b>Viteză de țesere</b>	10 - 50 mm/s (0,39 - 1,97 in./s)
<b>Model de țesere</b>	3
<b>Lățime de țesere</b>	0 - 30 mm (0 - 1,18 in.)
<b>Reglare linie 0</b>	± 30 mm (± 1,18 in.)
<b>Regl. mecanică intrare/ieșire</b>	± 40 mm (± 1,57 in.)
<b>Mișcare tot. dispozitiv țesere</b>	80 mm (3,15 in.)
<b>Timp oprire țesere</b>	0,0 - 5,0 s
<b>Programe</b>	5
<b>Viteză de avans a sârmei și V comandă de la distanță</b> (regl. separată la fiecare program)	ESAB 0 - 10 V
<b>Clasă de siguranță</b>	DIN40050
<b>Clasă de protecție carcasă</b>	IP44

## 3 INSTALARE

Instalarea trebuie executată de către un specialist.

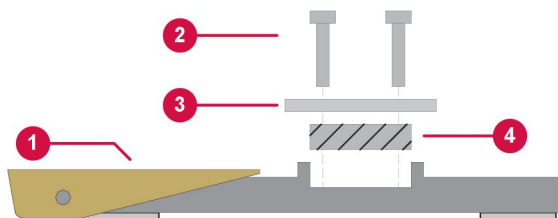
### 3.1 Conexiuni

Informații și desene de la ESAB.

### 3.2 Asamblarea

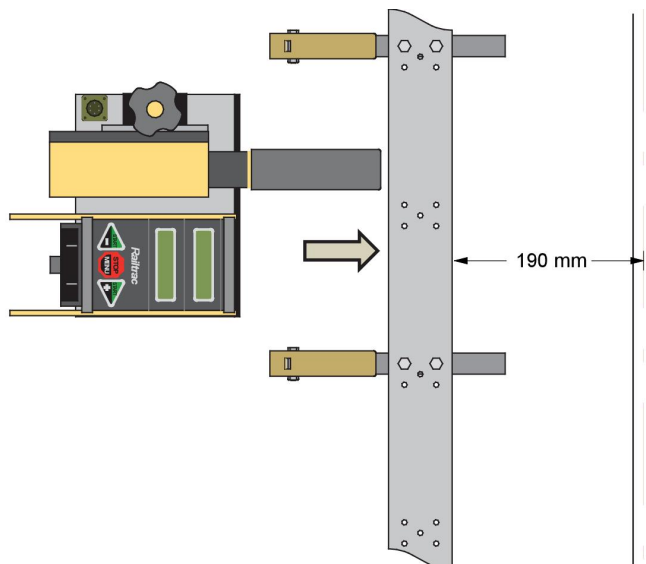
Respectați acești pași pentru asamblarea consolelor, căruciorului, suportului arzătorului și pentru conectarea cutiei de comandă.

1. Asamblați consolele magnetului pe șina de aluminiu.  
Opțional: Atașați bara de rigidizare.

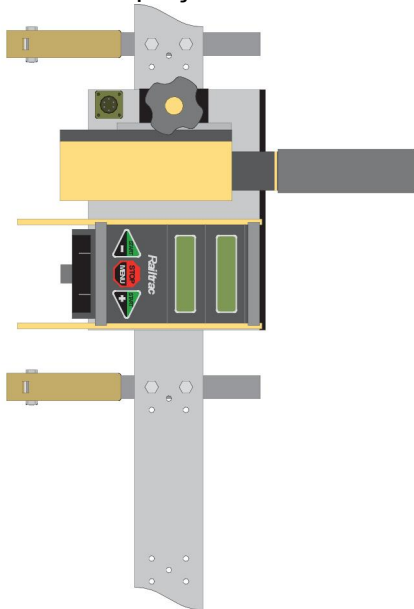


- |                          |                                     |
|--------------------------|-------------------------------------|
| 1. Magnet inversat       | 3. Șină flexibilă                   |
| 2. Șuruburi de asamblare | 4. Element de rigidizare (opțional) |

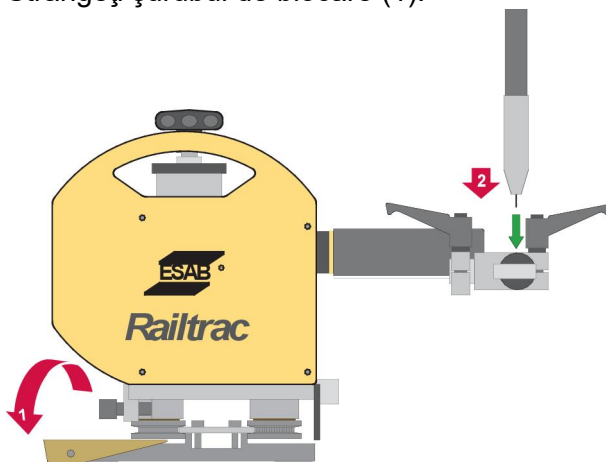
2. Reglați șina paralel cu îmbinarea.



3. Puneți căruciorul pe șină.



4. Strângeți șurubul de blocare (1).



5. Conectați comanda de la distanță la cărucior și cablul de comandă la dispozitivul de avans al sârmei ESAB. Utilizați bateria atunci când nu folosiți dispozitivul de avans al sârmei ESAB.
6. Montați arzătorul și reglați-l pentru a fi în poziția corectă (2).
7. Securizați șina împotriva căderii, folosind un cablu sau un element asemănător.

## 4 OPERARE

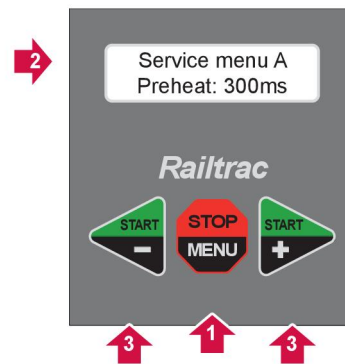
Normele generale de siguranță pentru manipularea echipamentului pot fi găsite în capitolul „SIGURANȚĂ” din acest manual. Citiți-le în întregime înainte de a începe să utilizați echipamentul!

### 4.1 Preîncălzire

Primul meniu din service este *Preîncălzire*. Întârziere pornire cărucior după începere sudură.

#### WFS = Viteza de avans a sârmei

1. Apăsați pe **Stop** timp de 6 secunde pentru acces la meniul de service A.
2. Eliberați **Stop** atunci când afișajul indică *Meniu de service A*. Componentele electronice vor rămâne în meniul de service timp de 5 secunde după ultima apăsare a butonului.
3. Setarea implicită este de 300 ms. Apăsați pe + sau - pentru a regla setarea.

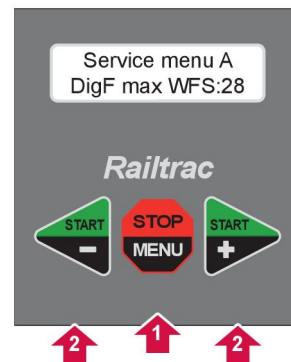


### 4.2 Telecomandă pentru alimentatorul de sârmă digital

Există posibilitatea de a regla valoarea maximă de la ieșirea telecomenzii (0-10 V) atât pentru viteza de avans a sârmei, cât și pentru volți. Valoarea maximă este cu 0,5 V mai mică decât  $V_{in}$  (10 V) din cauza căderii de tensiune din elementul de acționare optică.

#### Setați viteza de avans a sârmei (WFS)

1. Apăsați o dată pe **Meniu**. Afișajul indică: *DigF max WFS*
2. Apăsați pe + sau - pentru a regla setarea. Valoarea scalei: 1 - 40. O valoare mai mare oferă o ieșire mai mare.



#### Setați tensiunea (V)

1. Apăsați pe **Meniu** până când *DigF max V* este indicat pe afișaj.
2. Apăsați pe + sau - pentru a regla. Valoarea scalei: 1 - 40. O valoare mai mare oferă o ieșire mai mare.



Normele generale de siguranță pentru manipularea echipamentului pot fi găsite în capitolul „SIGURANȚĂ” din acest manual. Citiți-le în întregime înainte de a începe să utilizați echipamentul!

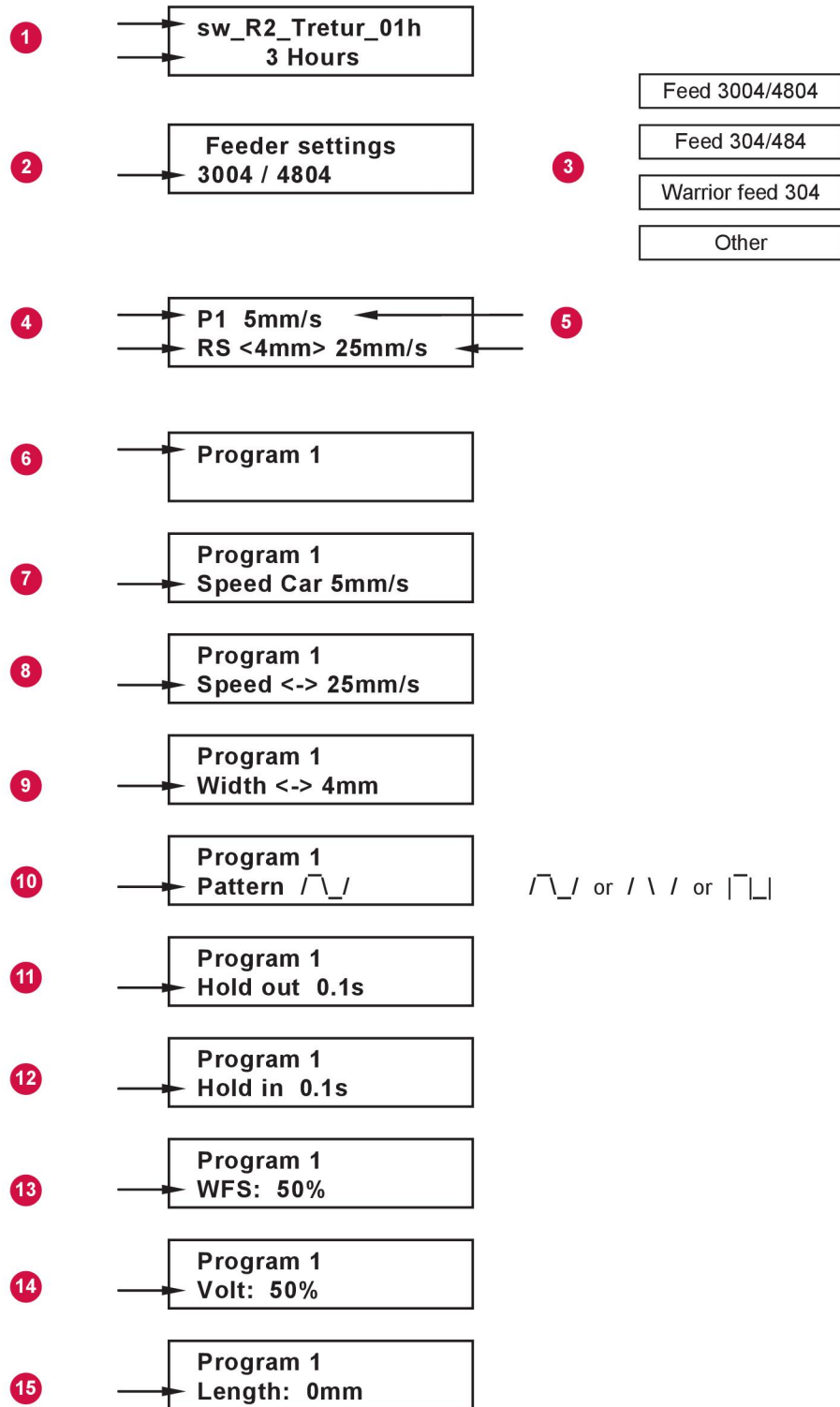
### 4.3 Sistem electronic – Cărucior

	1	<b>Pornire spre stânga (START)</b>	<p>O apăsare: Pornire spre stânga fără sudare</p> <p>Apăsare dublă: Pornire spre stânga cu sudare</p> <p>Apăsare timp de 2 secunde: Pornire cu deplasare rapidă spre stânga</p> <p>O apăsare după pornire: Viteză cărucior -</p>
	2	<b>Meniu/Stop (MENU/STOP)</b>	<p>Înainte de pornire: Selector pentru parametrii de programare. Aprinderea intermediară a afișajului indică modul de programare. Reglați parametrii folosind butoanele + și -.</p> <p>După pornire: Oprți căruciorul și sudura.</p> <p>Pentru funcția <b>Lungime (Length)</b>: Apăsați timp de 3 secunde pentru a seta poziția de start. Afișajul arată <b>0</b>.</p>
	3	<b>Pornire spre dreapta (START)</b>	<p>O apăsare: Pornire spre dreapta fără sudare</p> <p>Apăsare dublă: Pornire spre dreapta cu sudare</p> <p>Apăsare timp de 2 secunde: Pornire cu deplasare rapidă spre dreapta</p> <p>O apăsare după pornire: Viteză cărucior +</p>

#### Meniuri

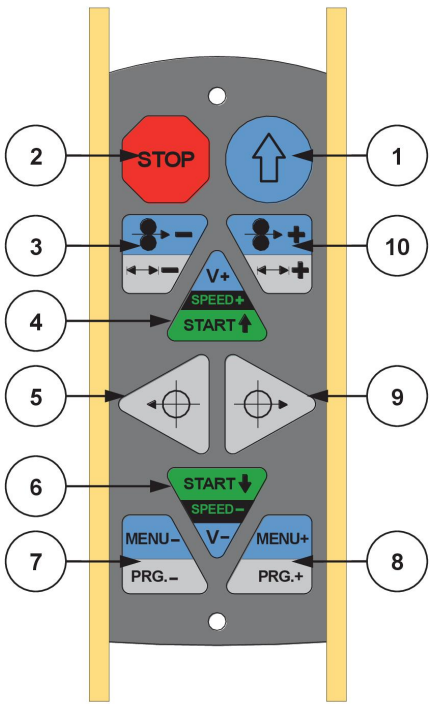
<b>Program</b>	P1 - P5 Railtrac™ poate stoca până la 5 programe diferite.
<b>Viteză cărucior</b>	0,4 – 25 mm/s (0,01 - 0,98 in./s)
<b>Viteză de țesere</b>	10 – 50 mm/s (0,39 - 1,97 in./s)
<b>Lățime de țesere</b>	0 – 30 mm (0 - 1,18 in.)
<b>Model</b>	3
<b>Expirare menținere</b>	0,0 – 5,0 s
<b>Pornire menținere</b>	0,0 – 5,0 s
<b>WFS</b>	Viteza de avans a sârmei 1 – 99% (numai pentru dispozitivele de avans a sârmei ESAB)
<b>Volt</b>	1 – 99% (numai pentru dispozitivele de avans a sârmei ESAB)
<b>Lungime</b>	10 – 10000 mm (0,39 - 393,70 in.) – Lungime sudare setată. La final, căruciorul efectuează o revenire la poziția de pornire 0 mm (0 in.), la viteză ridicată = funcție dezactivată.





1. Versiune software/Ore de funcționare
2. Dispozitiv de avans al sârmei conectat
3. 4 setări. Utilizați butonul **Pornire spre dreapta (START)** pentru a selecta
4. Implicit: Numărul programului/RS = sudare pe partea dreaptă
5. Implicit: Viteză cărucior/Lățime țesere, viteză țesere
6. Meniu 1: Numărul programului
7. Meniu 2: Viteză cărucior
8. Meniu 3: Viteză de țesere
9. Meniu 4: Lățime de țesere
10. Meniu 5: Model de țesere
11. Meniu 6: Timp menținere țesere (expirare menținere)
12. Meniu 7: Timp menținere țesere (pornire menținere)
13. Meniu 8: Viteza de avans a sârmei
14. Meniu 9: Volt
15. Meniu 10: Lungime de sudare. 0 mm > lungime/retur automat dezactivat

#### 4.4 Telecomandă

	<b>1</b>		Schimb de lucru
	<b>2</b>	Oprire	
	<b>3</b>	Lățime de țesere -	WFS-
	<b>4</b>	O apăsare: Pornire în sus Apăsare dublă: Pornire în sus cu arc Apăsare timp de 2 secunde: Pornire cu deplasare rapidă în sus O apăsare după pornire: Viteză +	Volt +
	<b>5</b>	Intrare linie 0	
	<b>6</b>	O apăsare: pornire în jos Apăsare dublă: Pornire în jos cu arc Apăsare timp de 2 secunde: Pornire cu deplasare rapidă în jos O apăsare după pornire: Viteză -	Volt -
	<b>7</b>	Program -	Meniu -
	<b>8</b>	Program +	Meniu +
	<b>9</b>	leșire linie 0	
	<b>10</b>	Lățime de țesere +	WFS+

## 5 ÎNTREȚINERE

---



### **NOTĂ!**

Toate garanțiile oferite de către furnizor își pierd valabilitatea în cazul oricărei încercări din partea clientului de a remedia orice defecțiuni ale aparatului pe parcursul perioadei de garanție.

### **Zilnic**

- Verificați dacă toate cablurile și fișele sunt intacte.
- Curățați magnetul, cupele cu vid și furtunurile de aer și verificați dacă nu sunt avariate.
- Verificați dacă șina nu este avariata.
- Curățați căruciorul și suportul arzătorului.

## **6 PIESE DE SCHIMB**

---

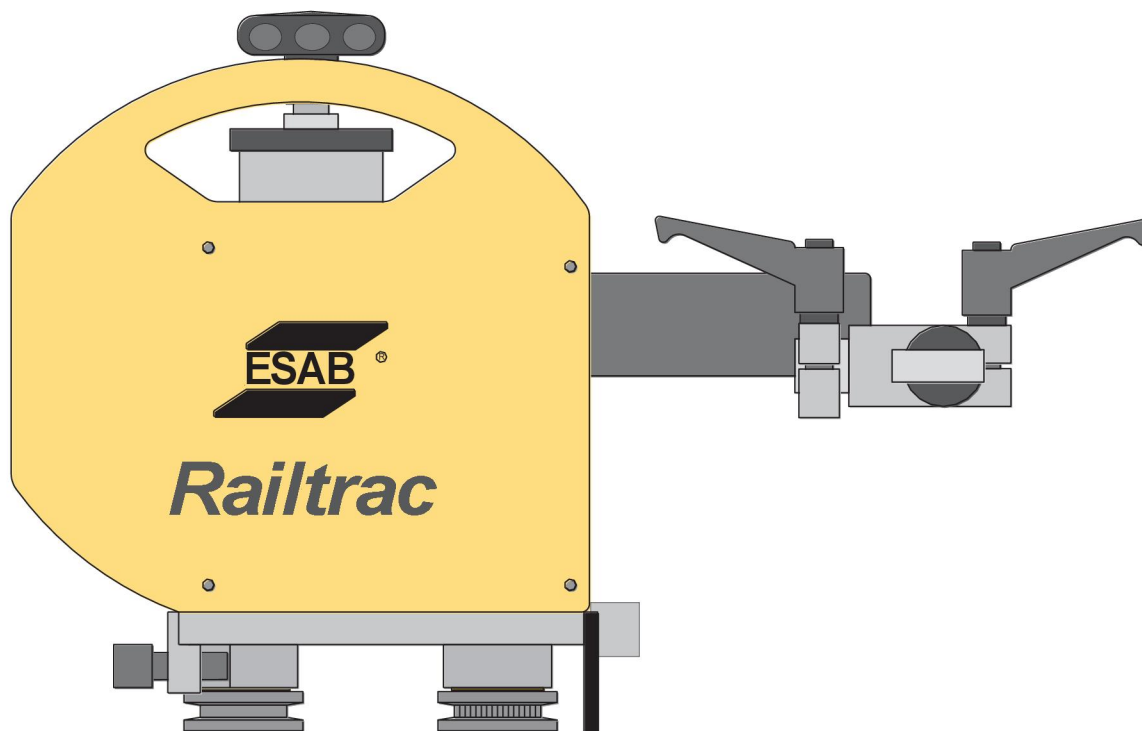
Piese de schimb se pot comanda prin intermediul celui mai apropiat dealer ESAB; consultați coperta din spate a acestui document. Atunci când comandați, vă rugăm să specificați tipul de produs, numărul de serie, denumirile și numerele de catalog în conformitate cu lista pieselor de schimb. Astfel se simplifică expediția și se asigură livrarea corectă.

Lucrările de întreținere și reparații trebuie efectuate de o persoană cu experiență, iar lucrările electrice de un electrician instruit. Utilizați doar piesele de schimb recomandate.

---

**NUMERE DE CATALOG**

---

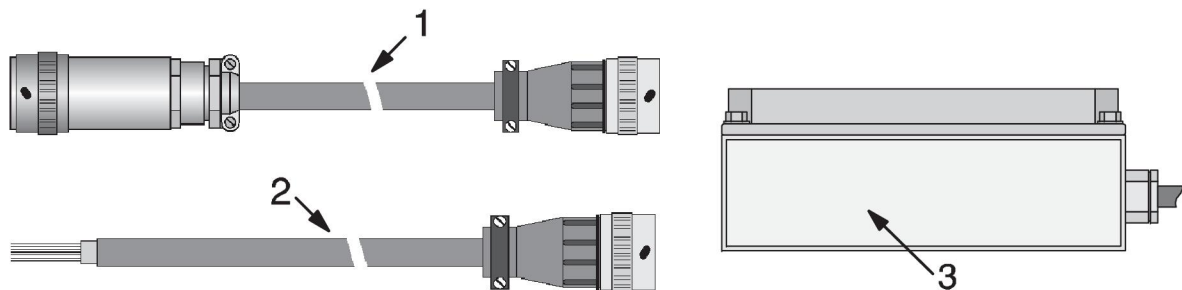


Ordering no.	Denomination	Product	Notes
0398 146 016	Welding tractor	Railtrac™ B42V	
0463 467 001	Spare parts list	Railtrac™ B42V	

Documentația tehnică este disponibilă pe Internet la: [www.esab.com](http://www.esab.com)

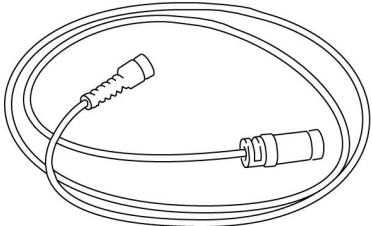
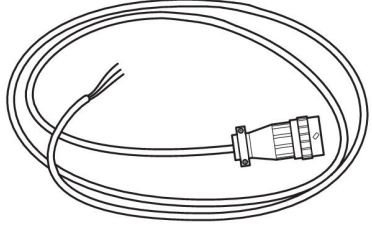
## ACCESORII



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

0398 145 211	<p><b>Floating welding head</b> 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><b>Torch holder</b> 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><b>Torch holder</b> for ESAB PSF torches</p>	
0398 145 202	<p><b>Tilt bracket Railtrac™ B42V</b> 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><b>Turning bracket B42</b> 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><b>Floating head</b> This component helps maintain constant stick-out at the welding torch or cutting torch.</p>	
0457 467 880	<p><b>Transformer</b> 230 V AC</p>	
0457 467 882	<p><b>Transformer</b> 115 V AC</p>	
0457 360 880	<p><b>Connection cable</b> ESAB, 12 + 23-pin</p>	
0457 360 886	<p><b>Connection cable</b> universal, for start/stop wire feeder, only with 12-pin</p>	
0398 146 120	<p><b>Quick-extension bracket for flexible rail</b> The quick-extension bracket facilitates rapid mounting and dismounting when using two rails.</p>	

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

**For local purchase at hardware store Makita®**

196673-6	<b>BL1850</b> 18 V 18 V 5.0 Ah Li-ion.	
195585-0	<b>DC18RC</b> 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
<b>Description of Accessories</b>		<b>Cable 23 pins for Railtrac B42V</b>	<b>Control cable Universal</b>	<b>Battery 5h</b>	<b>Remote adapter kit Railtrac/Miggytrac</b>	<b>Remote adapter kit RA 23 Can for Railtrac/miggytrac</b>	<b>Transformer 230 VAC</b>	<b>Transformer 115 VAC</b>			



# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit [esab.com](http://esab.com)

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

<http://manuals.esab.com>



CE

