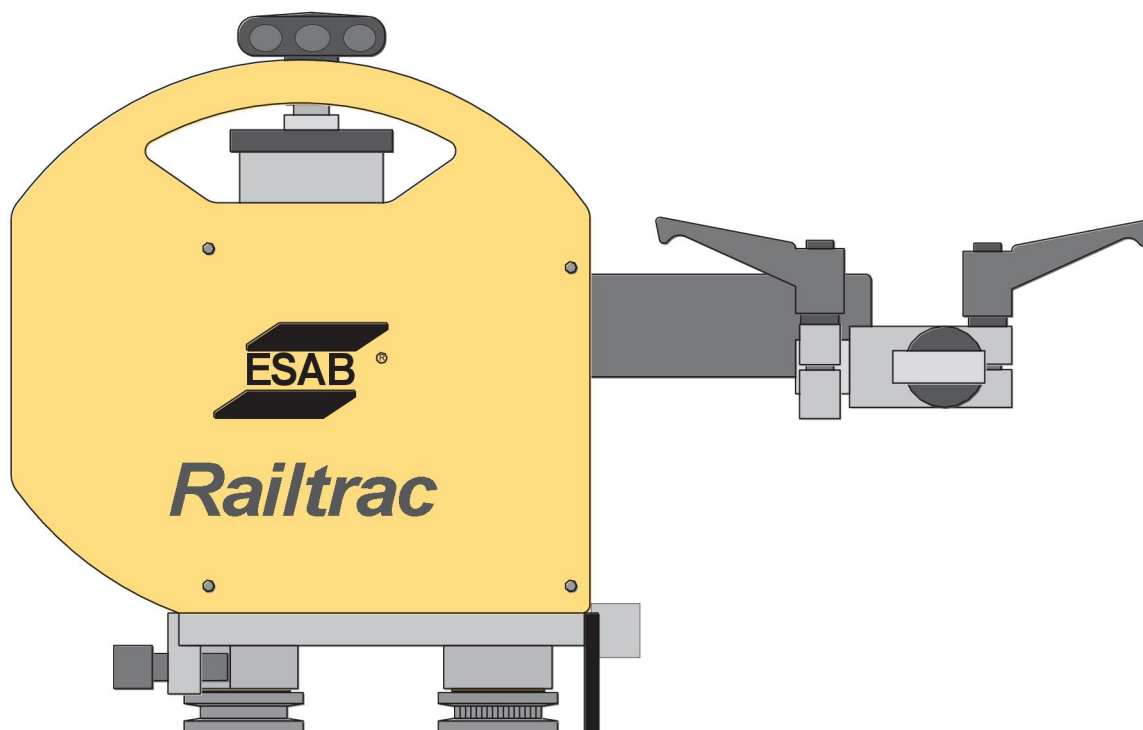




Railtrac[™] B42V



Bruksanvisning



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

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Stephen Argo". The signature is written in a cursive, flowing style.

Global Director Equipment

2016-10-31

Stephen Argo

CE 2016

1	SÄKERHET	4
1.1	Användning av symboler.....	4
1.2	Säkerhetsåtgärder.....	4
2	INLEDNING	7
2.1	Tekniska data.....	11
3	INSTALLATION	12
3.1	Anslutningar.....	12
3.2	Montering.....	12
4	DRIFT OCH HANDHAVANDE	14
4.1	Förvärmning.....	14
4.2	Fjärrkontroll för digital trådmatare.....	14
4.3	Elektronik – vagn.....	15
4.4	Fjärreglage.....	17
5	UNDERHÅLL	18
6	RESERVDELAR	19
	BESTÄLLNINGSDNUMMER	20
	TILLBEHÖR	21

1 SÄKERHET

1.1 Användning av symboler

Genomgående i handboken: Betyder Obs! Var uppmärksam!

**WARNING!**

Innebär fara som, om den inte undviks, omedelbart leder till allvarliga personskador eller dödsfall.

**WARNING!**

Innebär potentiell fara som kan resultera i personskada eller dödsfall.

**OBSERVERA!**

Innebär fara som kan leda till mindre allvarlig personskada.

**WARNING!**

Innan användning, läs och förstå denna bruksanvisning och följ alla etiketter, arbetsgivarens säkerhetsrutiner och säkerhetsdatablad (SDS).

**OBSERVERA!**

Se medföljande USB-sticka för produktens handbok.

1.2 Säkerhetsåtgärder

Det är användaren av ESAB-utrustning som bär yttersta ansvaret för att alla som arbetar med eller intill utrustningen vidtar alla tillämpliga säkerhetsåtgärder. Säkerhetsåtgärderna måste uppfylla de krav som gäller för denna typ av utrustning. Utöver standardbestämmelserna för en svetsplats ska rekommendationerna nedan följas.

Allt arbete ska utföras av utbildad personal som är väl insatt i utrustningens handhavande. Felaktig användning av utrustningen kan leda till risksituationer som kan resultera i personskada eller skador på utrustningen.

1. Var och en som använder utrustningen måste känna till:
 - dess handhavande
 - nödstoppens placering
 - dess funktion
 - tillämpliga säkerhetsåtgärder
 - korrekt förfarande vid svetsning och skärning samt vid användning av eventuella andra funktioner hos utrustningen.
2. Operatören ska se till att:
 - inga obehöriga personer befinner sig inom utrustningens arbetsområde då den startas
 - ingen är oskyddad när bågen tänds eller arbete startas med utrustningen
3. Arbetsplatsen ska:
 - vara lämplig för ändamålet
 - vara fri från drag.

4. Personlig skyddsutrustning
 - Använd alltid rekommenderad personlig skyddsutrustning, så som skyddsglasögon, flamsäkra kläder och skyddshandskar.
 - Bär inte löst sittande persedlar, så som halsdukar, skärp och ringar, eftersom sådana kan fastna och orsaka brännskador.
5. Allmänna försiktighetsåtgärder
 - Se till att återledarkabeln är ordentligt ansluten.
 - Arbete på högspänningsutrustning **får endast utföras av behörig elektriker.**
 - Nödvändig eldsläckningsutrustning skall finnas lätt tillgänglig på väl anvisad plats
 - Smörjning och underhåll av svetsutrustningen får **inte** utföras under drift.



WARNING!

Bågsvetsning och bågskårning kan orsaka personskada. Vidta alltid säkerhetsåtgärder vid svetsning och skärning.



ELEKTRISK STÖT – Kan döda

- Installera och jorda utrustningen enligt handboken.
- Rör ej strömförande delar eller elektroder med bara händer eller med våt skyddsutrustning.
- Isolera dig från arbetet och marken.
- Se till att din arbetsställning är säker



ELEKTRISKA OCH MAGNETISKA FÄLT – Kan vara hälsoskadliga

- Svetsare med pacemaker bör rådfråga sin läkare innan svetsning genomförs. EMF kan störa vissa pacemakers.
- Exponering för EMF kan ha andra effekter på hälsan som ännu är okända.
- Svetsare bör använda följande metoder för att minimera exponering för EMF:
 - Dra elektrod- och arbetskabeln på samma sida av kroppen. Fixera dem med tejp om möjligt. Placera inte din kropp mellan svetspistolen och kablar. Snurra aldrig svetspistolen eller kablar runt din kropp. Håll svetsströmkälla och kablar så långt bort från kroppen som möjligt.
 - Anslut arbetskabeln till arbetsstycket så nära det område som skall svetsas som möjligt.



RÖK OCH GASER – Kan vara hälsoskadliga

- Undvik att ha huvudet i svetsröken.
- Använd ventilation, utsug vid bågen eller båda delarna för att föra bort ångor och gaser från din andningszon och det allmänna området.



LJUSBÅGAR – Kan skada ögonen och ge brännskador på huden

- Skydda ögonen och kroppen. Använd alltid korrekt svetssskärm med skyddsglas av rätt filtreringsgrad och bär alltid skyddskläder.
- Skydda omkringstående personer med hjälp av lämpliga skärmar eller draperier.



BULLER – Kan ge hörselskador

Skydda öronen. Använd hörselkåpor eller annat lämpligt hörselskydd.

RÖRLIGA DELAR - Kan orsaka skador

- Håll alla dörrar, paneler och luckor stängda och se till att de sitter på plats ordentligt. Endast kvalificerade personer bör vid behov ta bort kåpor för underhåll och felsökning. Sätt tillbaka paneler eller luckor och stänga dörrar när servicen är klar och innan motorn startas.



- Stäng av motorn innan du installerar eller ansluter enheten.
- Håll händer, hår, lössittande kläder och verktyg borta från rörliga delar.

BRANDFARA

- Gnistor ("svetsloppor") kan orsaka brand. Verifiera att det inte finns några brännbara material i närheten.
- Använd inte på slutna behållare.

DRIFTSTÖRNING – Tillkalla experthjälp i händelse av driftstörning.

SKYDDA DIG SJÄLV OCH ANDRA!

**OBSERVERA!**

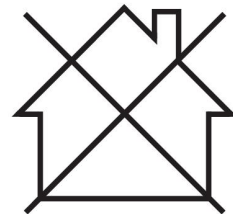
Denna produkt är avsedd endast för bågsvetsning.

**VARNING!**

Använd inte strömkällan för att tina frusna rör.

**OBSERVERA!**

Utrustning klass A är inte avsedd för användning i bostadsområden där elförsörjningen sker via det publika lågspänningsdistributionsnätet. På grund av såväl ledningsburna som utstrålade störningar kan det i sådana områden vara problematiskt att uppnå elektromagnetisk kompatibilitet för utrustning klass A.

**OBSERVERA!**

Kasserad elektronisk utrustning ska lämnas till återvinning.

Enligt direktiv 2012/19/EG om avfallshantering av elektrisk och elektronisk utrustning och dess genomförande i enlighet med nationell lag, ska elektrisk och elektronisk utrustning som nått slutet av sin livslängd samlas in separat och lämnas till återvinningsanläggning.

Det åvilar den som äger och/eller ansvarar för utrustningen att hålla sig informerad om vilka återvinningsanläggningar som är godkända.

För mer information, kontakta närmaste ESAB-återförsäljare.



ESAB kan leverera alla nödvändiga skydd och tillbehör för svetsning.

2 INLEDNING

Railtrac™ B42V är ett system med komponenter som kan konfigureras för att skapa den optimala lösningen för mekaniserat svetsarbete. De flesta mekaniska delar är konstruerade i aluminium eller rostfritt stål för att minimera problem i samband med tuffa miljöer. Railtrac™ B42V är utformad för horisontella och vertikala fogar (upp och ned, i förekommande fall).

Funktioner hos Railtrac™ B42V

- 42 V AC eller batteridrivnen med Makita® 18 V-standardsystem.
- Hög och låg hastighet i en enhet.
- Mikroprocessorstyrt elektronikpaket i ett integrerat hölje.
- Stegmotor både för driv- och pendlingsfunktion.
- Endast en kabel till trådmataren (behövs inte om du använder batteriet) och en kabel till fjärreglaget (om den används), men kan köras utan fjärreglage.
- Enheten kan programmeras och köra direkt från kontrollerna på Railtrac™-maskinen om fjärreglaget tappas bort/skadas eller inte föredras.
- Två skärmar med hög synlighet för god sikt i alla riktningar.
- Pendlingsmönster och körhastighet kan programmeras med fjärreglaget och den kan även styra spänning och trådmatningshastighet i upp till 5 standardprogram.
- IP44-miljöklassning på både Railtrac™ och fjärreglaget.
- Välj mellan svetsning på vänster eller höger sida för att fjärreglaget ska svara på vagnrörelsen.

Direkt anslutning till alla nya moderna ESAB-trådmatare

Railtrac™ B42V kan enkelt anslutas till de flesta ESAB-trådmatare utan att du behöver göra några större ändringar. Fjärradapttrar måste monteras i trådmatarna (Aristo® Feed 3004, Aristo® Feed 4804, Origo™ Feed 304, Origo™ Feed 484 och Warrior™ Feed 304).

Fem program kan enkelt sparas

Du kan spara hela fem olika program. Varje program är individuellt och kan hämtas från kontrollen på huvudenheten eller fjärreglaget.

Fjärrstyrning av svetsparametrar och omedelbart programbyte

Båda svetsströmmen (trådmatningshastighet) och spänning kan justeras (i %) under svetsningen. Det är även enkelt att växla upp eller ned mellan de alternativa rörelseprogrammen, beroende på svetsposition.

Robusta programmeringsenheter med stor potential

Enkla och logiskt utformade programmeringsenheter används för att ställa in värden för fem olika program. Alla hastigheter är kalibrerade i millimeter (mm) för största möjliga precision och svetskvalitet.

Fjärreglage för de mest krävande miljöer

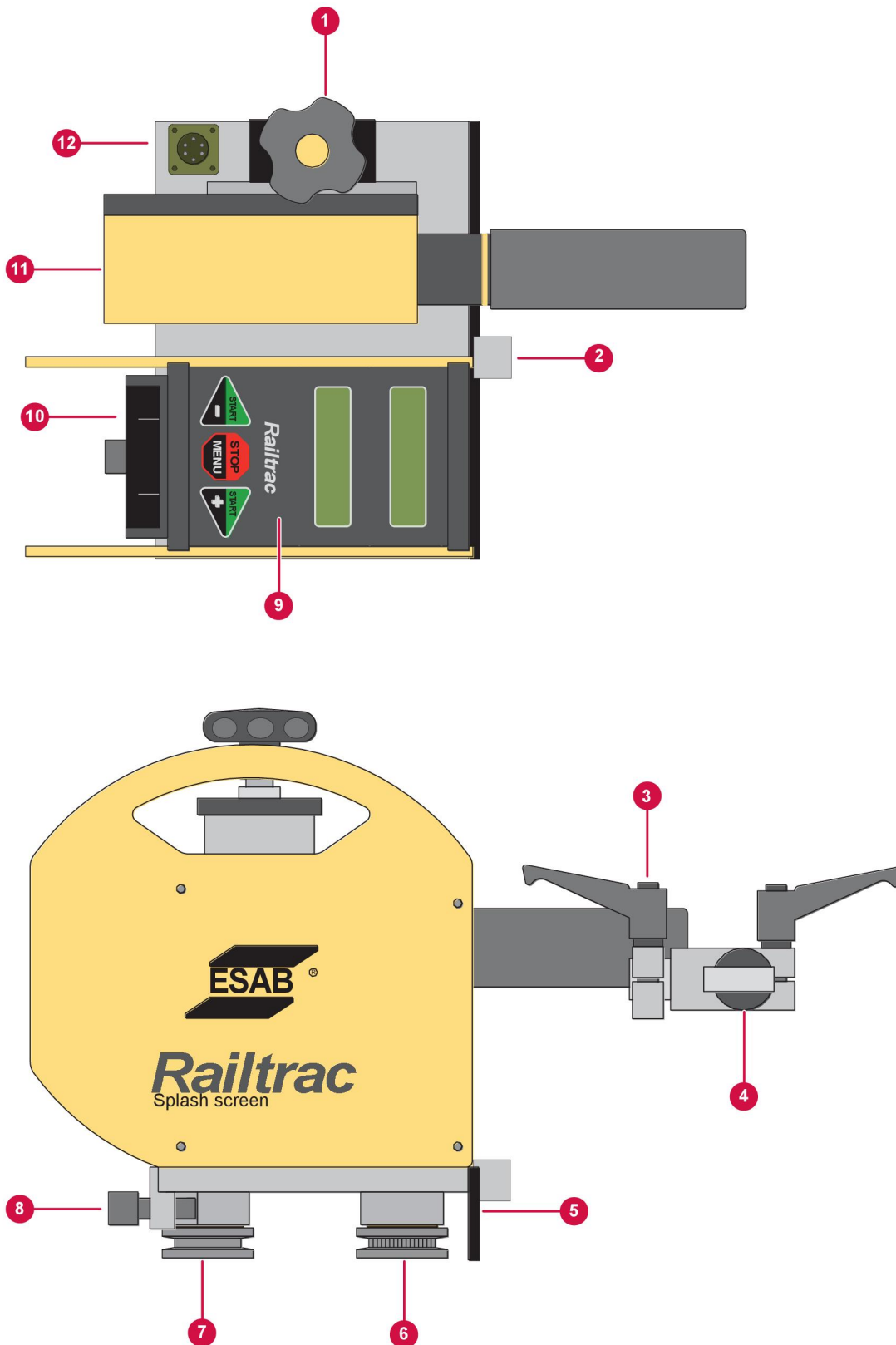
Med det robusta och lätta fjärreglaget som medföljer Railtrac™ B42V kan operatören komma åt och styra alla funktioner utan att behöva fälla upp svetsvisiret. Individuellt formade knappar för:

- Start och stopp
- Byt program
- Rörelse- eller svetsriktning (skärriktning)
- Rörelse- eller svets hastighet (skärhastighet)
- Pendlingsbredd
- Nollinjeförskjutning
- Svetsström (trådmatningshastighet)
- Svetsspänning

Gemensamt skensystem för styva eller flexibla järnvägsapplikationer

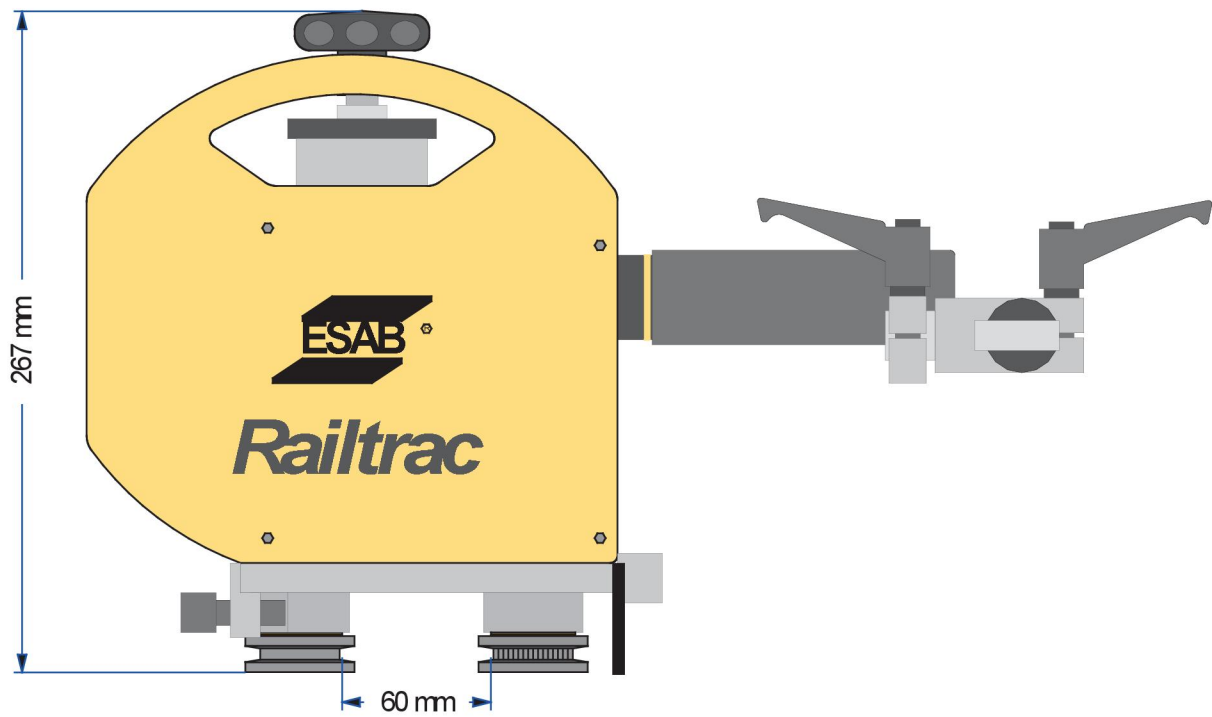
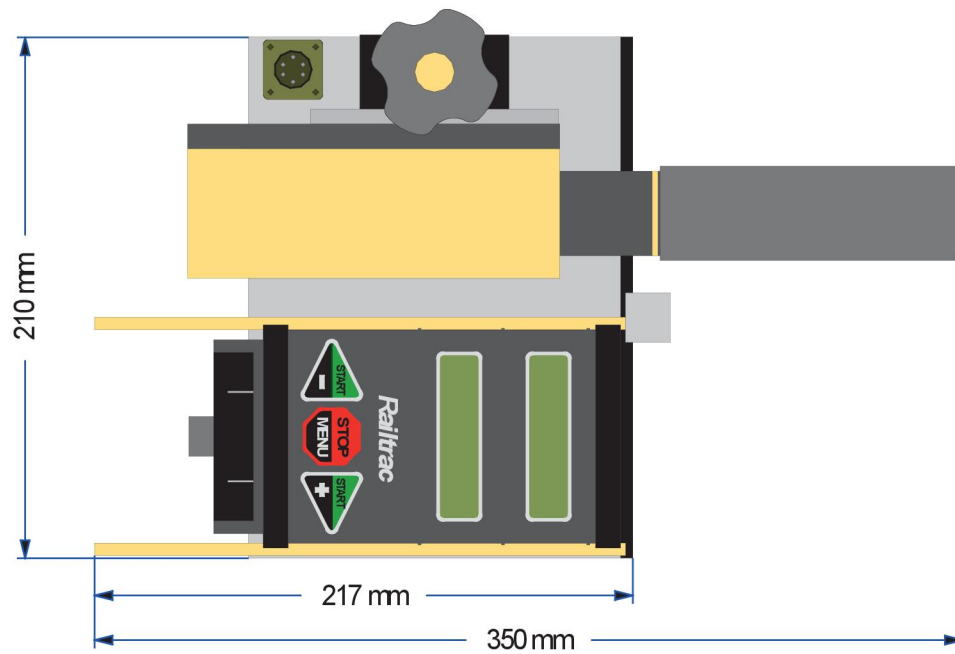
Den utdragbara Railtrac™-kombiskenan gör det möjligt för samma traktor att köra på en flexibel skena eller samma skena som förstyvats med ett förstyvningstag.

Förstyvningstagets skena passar in i hålen på skenan. Detta gör det möjligt att svetsa raka liksom krökta ytor (min. 1 600 mm i diameter). Kombiskenan är slät och utan ett rack för drivning av traktorn. Det är enkelt att sätta samman flera skenor om längre skenor behövs.



- | | |
|---|-----------------------------------|
| 1. Höjdjusteringsreglage | 7. Låshjul |
| 2. Hållare för stödhjul | 8. Låsskruv |
| 3. Fäste för grov in-/utjustering och höjdjustering | 9. Elektronik |
| 4. Universell lamphållare | 10. Batterihållare |
| 5. Skyddsplatta | 11. Pendlingsrörelse |
| 6. Drivhjul ×2 | 12. Koppling för pendlingsrörelse |

Måttenhet



2.1 Tekniska data

Matningsspänning	24–70 V DC
	20–50 V AC
	18 V batteri (tillval)
Strömförbrukning	max 50 W
Batteriets drifttid	3–4 tim (5 Ah)
Vikt	8 kg
Vagnmått (L × B × H)	210 × 360 × 270 mm
Min. kurvradie för skena	Ø 1 600 mm
Max temp. för magnet-/vakuumfäste	70 °C/90 °C
Max nyttolast	10 kg (22,04 lb.)
Max nyttolast med batteri	5 kg (11,02 lb.)
Höjjusteringsreglage	+/- 45 mm
Vagnhastighet	0,4–25 mm/s
Snabb vagnhastighet	30 mm/s
Snabb batterihastighet	25 mm/s
Svetslängd – automatisk retur	10–9 999 mm. Tolerans ±1 mm
Pendlingshastighet	10–50 mm/s
Pendlingsmönster	3
Pendlingsbredd	0–30 mm
0-linje justering	± 30 mm
Mekanisk just. in/ut	± 40 mm
Tot. pendlingsrörelse	80 mm
Hålltid för pendling	0,0–5,0 s
Program	5
Fjärrstyrning av trådmatningshastighet och V (separat just. på varje program)	ESAB 0–10 V
Säkerhetsklass	DIN40050
Inkapslingsklass	IP44

3 INSTALLATION

Installationen ska utföras av professionell installatör.

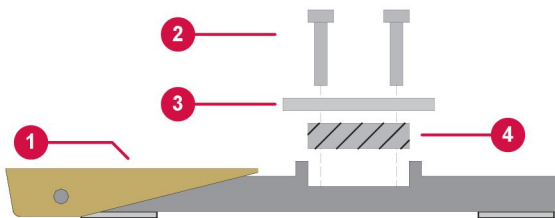
3.1 Anslutningar

Information och ritningar från ESAB.

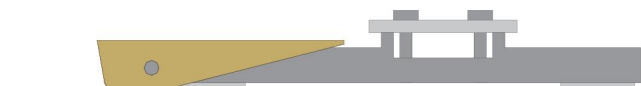
3.2 Montering

Följ dessa steg för att montera fästen, vagn, lamphållare och för anslutning av styrenheten.

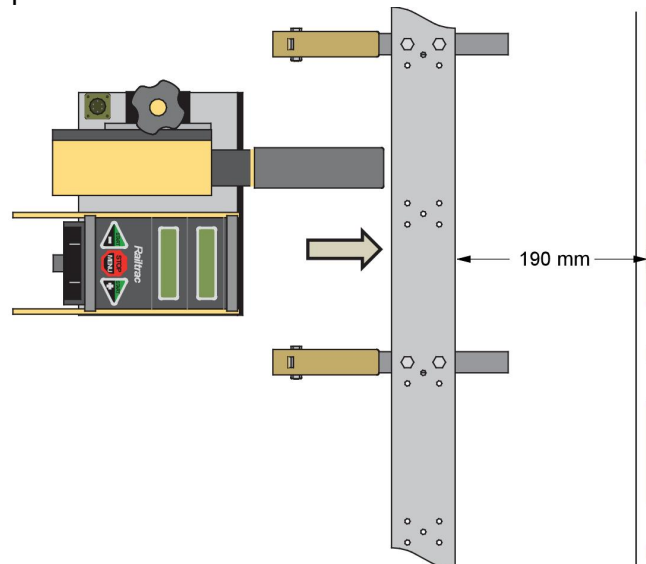
1. Montera magnethållarna på aluminiumskenan.
Valfritt: Fäst förstärkningsstaget.



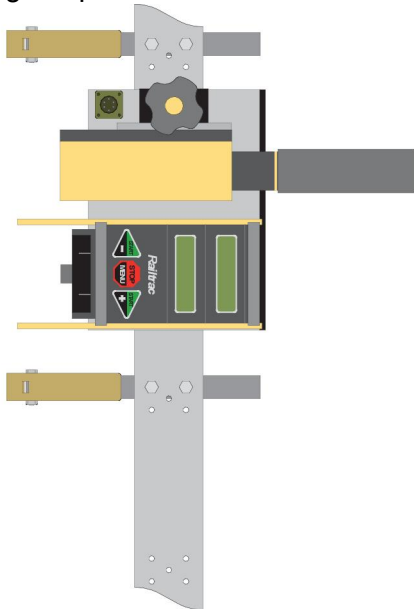
- | | |
|-------------------|--------------------------|
| 1. Vändbar magnet | 3. Flexibel skena |
| 2. Fäst skruvarna | 4. Förstärkare (tillval) |



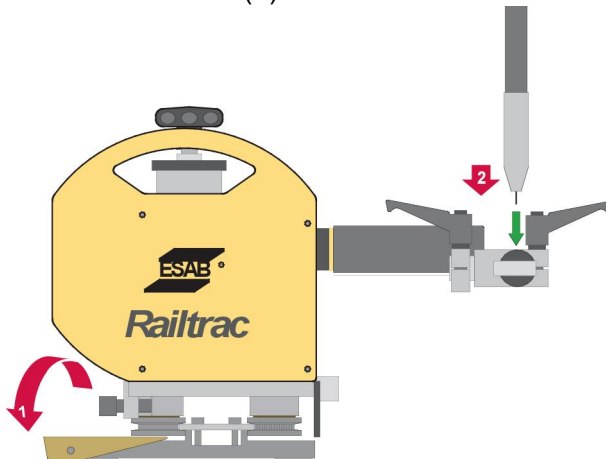
2. Justera skenan parallellt med skarven.



3. Ställ vagnen på skenan.



4. Dra åt låsskruven (1).



5. Anslut fjärrreglaget till vagnen och kontrollkabeln till ESAB-trådmataren. Använd batteriet när du inte justerar ESAB-trådmataren.
6. Montera lampan och justera rätt position (2).
7. Säkra skenan från lossna med en ledning eller liknande.

4 DRIFT OCH HANDHAVANDE

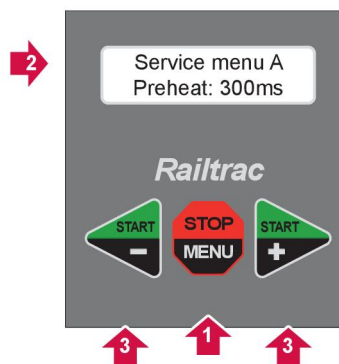
Allmänna säkerhetsregler för handhavandet av utrustningen återfinns i kapitlet **SÄKERHET** i denna handbok. Den som ska använda utrustningen ska ha läst och till fullo förstått hela detta kapitel.

4.1 Förvärmning

Den första menyn i tjänsten är *Förvärmning*. Födröjd start av vagn efter påbörjad svetsning.

WFS = Trådmatningshastighet

1. Tryck på **Stopp** i 6 sekunder för att komma till servicemenyn A.
2. Släpp **Stopp** när skärmen visar *servicemeny A*.
Elektroniken kommer att stanna i servicemenyn 5 sekunder efter senaste knapptryckningen.
3. Standardinställningen är 300 ms.
Tryck på + eller - för att justera inställningen.

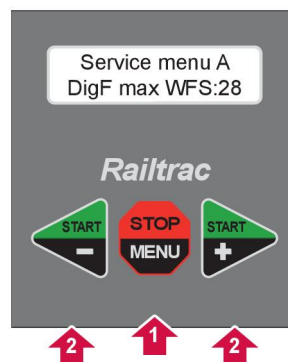


4.2 Fjärrkontroll för digital trådmatare

Man kan justera det maximala värdet på fjärrkontrollens utgång (0–10 V) både för trådmatningshastighet och för spänningen. Det maximala värdet är 0,5 V lägre än V_{in} (10 V) på grund av spänningsfall i opto-drivaren.

Inställd trådmatningshastighet (WFS)

1. Tryck på **Meny** en gång.
Displayen visar: *DigF max WFS*
2. Tryck på + eller - för att justera inställningen.
Skalvärde: 1–40
Högre värde ger en högre utgång.



Inställd spänning (V)

1. Tryck på **Meny** tills *DigF max V* visas i displayen.
2. Tryck på + eller - för att justera.
Skalvärde: 1–40
Högre värde ger en högre utgång.



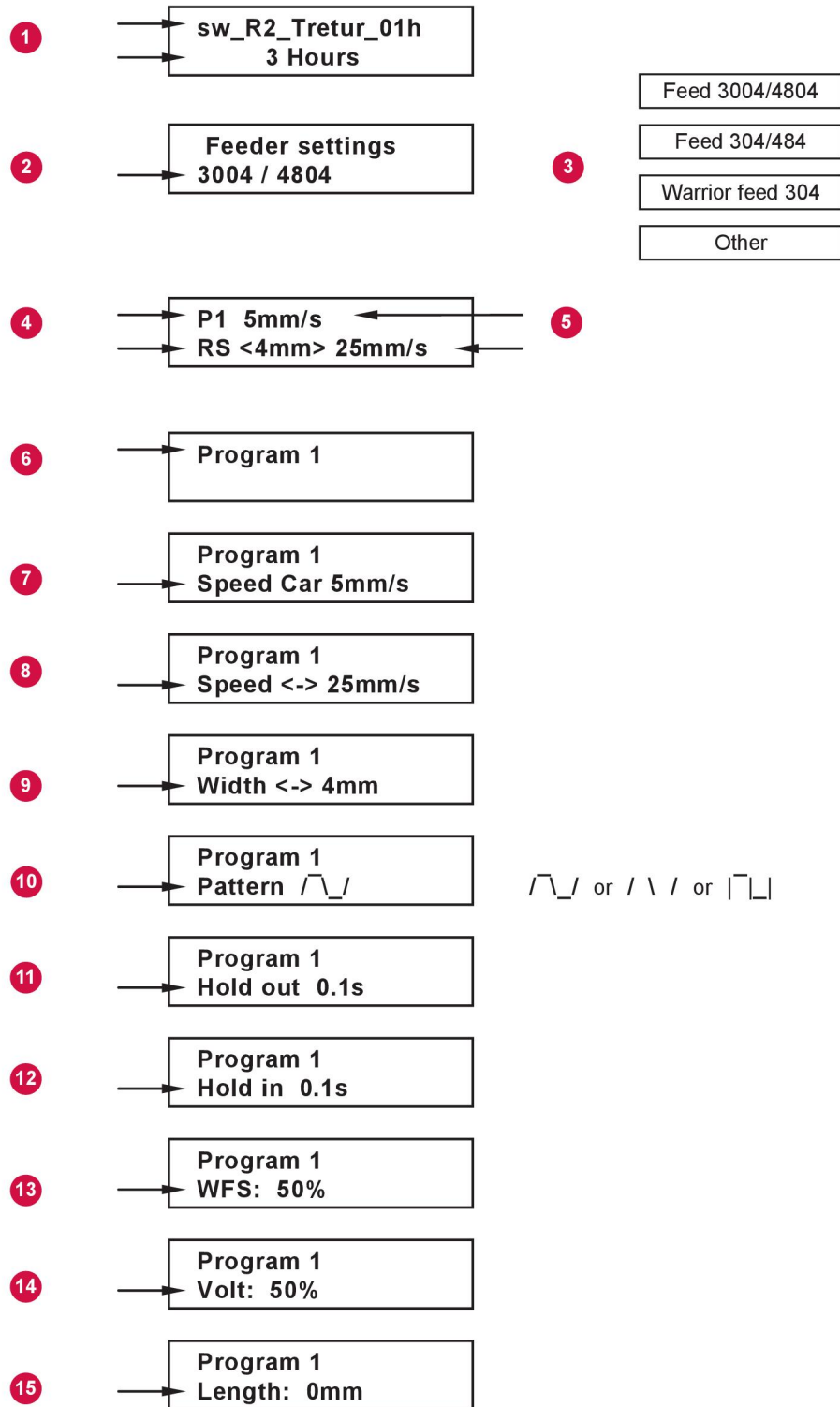
Allmänna säkerhetsregler för handhavandet av utrustningen återfinns i kapitlet **SÄKERHET** i denna handbok. Den som ska använda utrustningen ska ha läst och till fullo förstått hela detta kapitel.

4.3 Elektronik – vagn

	1	Starta vänster (START)	<p>En knapptryckning: Starta vänster utan svetsning (Start left without welding)</p> <p>Dubbel knapptryckning: Starta vänster med svetsning</p> <p>Knapptryckning i 2 sekunder: Starta med snabb vänsterrörelse (Start with fast move left)</p> <p>En knapptryckning efter start: Vagnhastighet - (Speed carriage -)</p>
	2	Meny/Stopp (MENU/STOP)	<p>Innan start: Väljare för programmeringsparametrar. Blinkande display indikerar programmeringsläget. Justera parametrar med knapparna + och -.</p> <p>Efter start: Stoppa vagn och svetsning.</p> <p>Om funktionen är Längd (Length): Tryck i 3 sekunder för att ange startposition. Display visar 0.</p>
	3	Starta höger (START)	<p>En knapptryckning: Starta höger utan svetsning (Start right without welding)</p> <p>Dubbel knapptryckning: Starta höger med svetsning (Start right with welding)</p> <p>Knapptryckning i 2 sekunder: Starta med snabb högerrörelse (Start with fast move right)</p> <p>En knapptryckning efter start: Vagnhastighet + (Speed carriage +)</p>

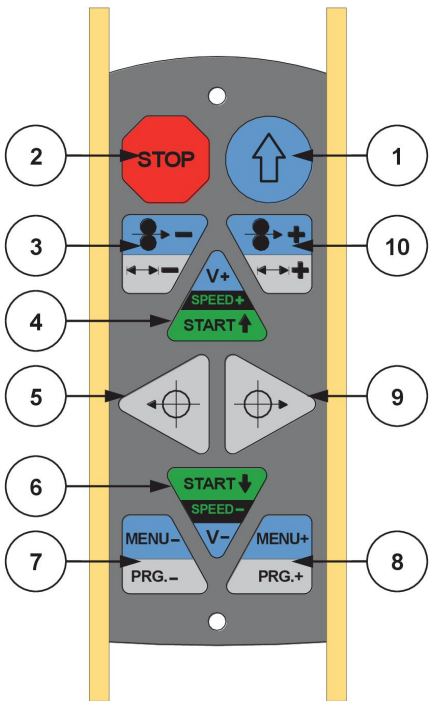
Menyer

Program	P1 till P5 Railtrac™ kan spara 5 olika program.
Vagnhastighet	0,4–25 mm/s
Pendlingshastighet	10–50 mm/s
Pendlingsbredd	0–30 mm
Mönster	3
Hålltid ut	0,0–5,0 s
Hålltid in	0,0–5,0 s
WFS	Trådmatningshastighet 1–99 % (endast för ESAB-trådmatare)
Volt	1–99 % (endast för ESAB-trådmatare)
Längd	10–10 000 mm – ange svetslängd. Vid slutet återvänd vagnen med snabb hastighet till startpos. 0 mm = funktion av.



1. Programvaruversion/körtimmar
2. Ansluten trådmatare
3. 4 inställningar. Använd knappen **Starta höger (START)** för att välja
4. Standard: Programnummer/RS = svetsning på höger sida
5. Standard: Vagnhastighet/pendlingsbredd, pendlingshastighet
6. Meny 1: Programnummer
7. Meny 2: Vagnhastighet
8. Meny 3: Pendlingshastighet
9. Meny 4: Pendlingsbredd
10. Meny 5: Pendlingsmönster
11. Meny 6: Hålltid för pendling (håll ut)
12. Meny 7: Hålltid för pendling (håll in)
13. Meny 8: Trådmatningshastighet
14. Meny 9: Volt
15. Meny 10: Svetslängd. 0 mm > längd/automatisk retur av

4.4 Fjärreglage

	1		Skift
	2	Stopp	
	3	Pendlingsbredd - (Weaving width -)	WFS-
	4	En knapptryckning: Starta upp Dubbel knapptryckning: Starta upp med båge Knapptryckning i 2 sekunder: Starta med snabb rörelse upp En knapptryckning efter start: Hastighet + (Speed +)	Volt +
	5	0-linje in (0-line in)	
	6	En knapptryckning: starta nere Dubbel knapptryckning: Starta nere med båge Knapptryckning i 2 sekunder: Starta med snabb rörelse nedåt En knapptryckning efter start: Hastighet - (Speed -)	Volt -
	7	Program -	Meny - (Menu -)
	8	Program +	Meny + (Menu +)
	9	0-linje in (0-line out)	
	10	Pendlingsbredd + (Weaving width +)	WFS+

5 UNDERHÅLL



OBSERVERA!

Samtliga garantiåtaganden från leverantören upphör att gälla om kunden själv under garantitiden gör ingrepp i maskinen för att åtgärda eventuella fel.

Dagligen

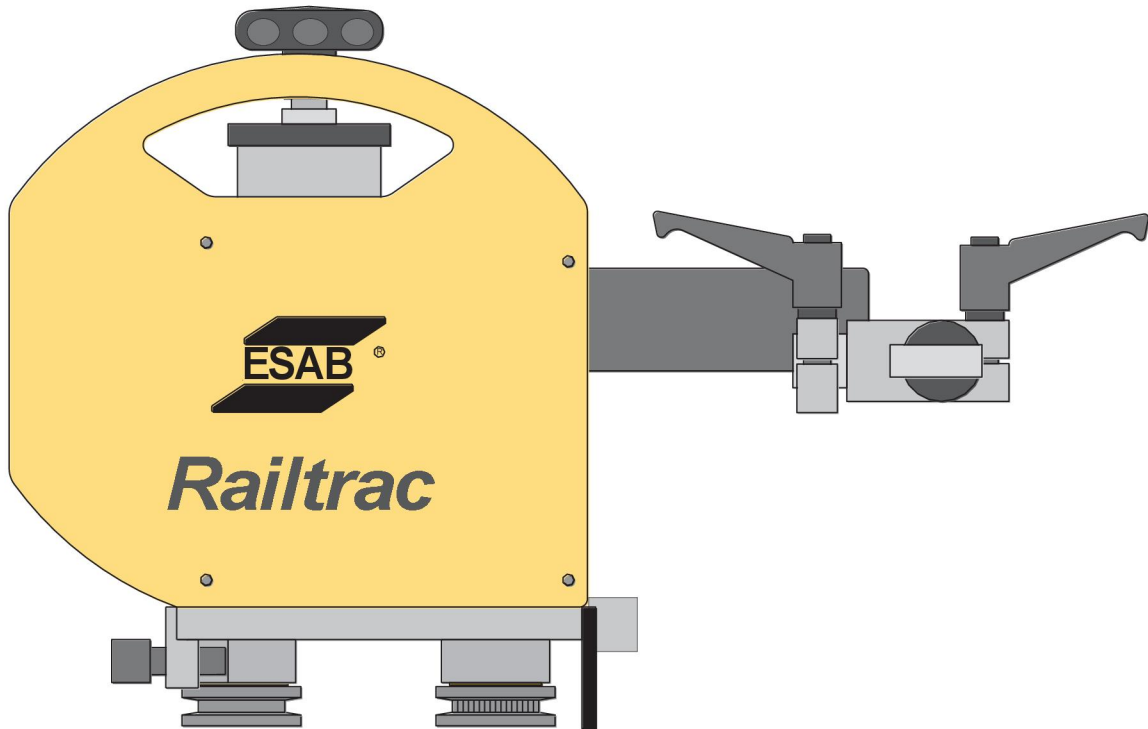
- Kontrollera att alla kablar och kontakter är i gott skick.
- Rengör magneten, vakuumpkoppar och luftslangar och leta efter skador.
- Kontrollera att skenan inte är skadad.
- Rengör vagnen och lamphållaren.

6 RESERVDELAR

Reservdelar kan beställas från närmaste ESAB-återförsäljare, se baksidan av detta dokument. Vid beställning uppger du produkttyp, serienummer, beteckningar och beställningsnummer enligt reservdelslistan. Detta underlättar hanteringen av din beställning och minskar risken för felleverans.

Underhålls- och reparationsarbete får endast utföras av personer med erforderliga kunskaper. Elarbete får endast utföras av utbildad elektriker. Använd endast rekommenderade reservdelar.

BESTÄLLNINGSNUMMER

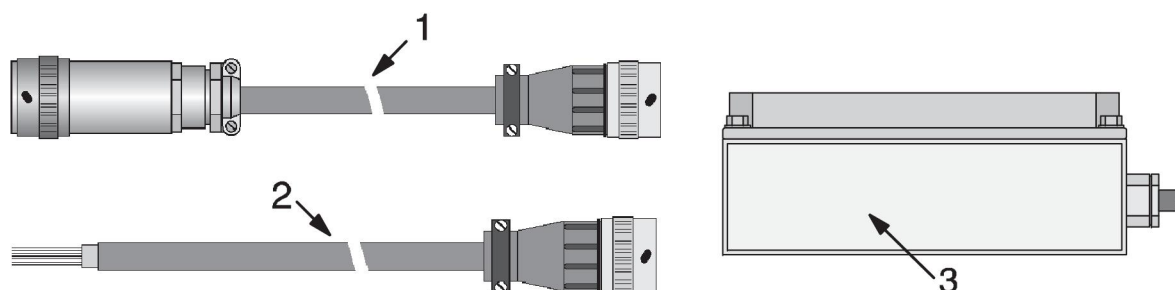


Ordering no.	Denomination	Product	Notes
0398 146 016	Welding tractor	Railtrac™ B42V	
0463 467 001	Spare parts list	Railtrac™ B42V	

Teknisk dokumentation finns online på: www.esab.com

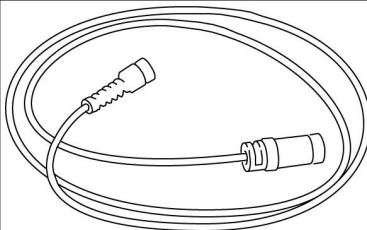
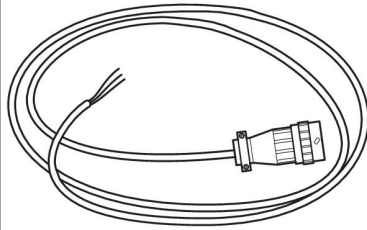
TILLBEHÖR



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>

