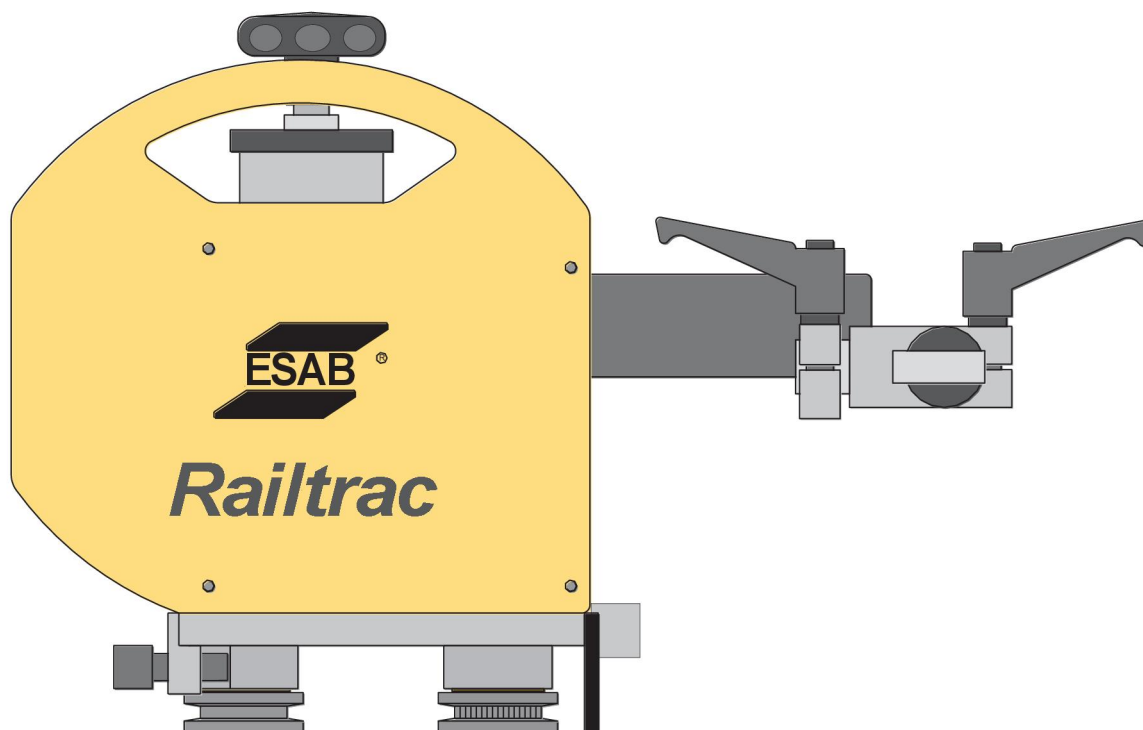




Railtrac™ B42V



Ръководство за експлоатация



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to
The Machinery Directive 2006/42/EU, 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, Serial number: 1634 xxxx
Railtrac BV2000, Serial number: 1801 xxxx

Brand name or trademark

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, www.esab.com

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

EN 12100:2010, Safety of machinery - General principles for design. Risk assessment and risk reduction
EN 60974-10:2014 Arc welding equipment. Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements
EN 61000-6-2:2005/AC:2005 Electromagnetic compatibility (EMC). Part 6-2: Generic standards. Immunity for industrial environments.
EN 61000-6-4:2007/A1:2011 Electromagnetic compatibility (EMC). Part 6-4: Generic standards. Emission standard for industrial environments.

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		
2018-10-15	Edward Hansen	Global Director, Flexible Automation

CE 2018

1	БЕЗОПАСНОСТ	4
1.1	Значение на символите	4
1.2	Мерки за безопасност	4
2	ВЪВЕДЕНИЕ	8
3	ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ	12
4	МОНТАЖ	13
4.1	Съединения	13
4.2	Сглобяване	13
4.3	Инструкции за сглобяване за опционалния комплект за орбитално заваряване.....	14
5	ЕКСПЛОАТАЦИЯ	18
5.1	Предварително подгряване.....	18
5.2	Дистанционно управление за телоподаващото устройство с цифрово управление	18
5.3	Електронно – Карета	19
5.4	Дистанционно управление	21
5.5	Монтаж на устройства за подаване на тел	22
6	ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ	23
7	ПОРЪЧВАНЕ НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ	24
	КАТАЛОЖНИ НОМЕРА ЗА ЗАЯВКА	25
	ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	26

1 БЕЗОПАСНОСТ

1.1 Значение на символите

Както са използвани в ръководството: Означава внимание! Бъдете внимателни!



ОПАСНОСТ!

Означава непосредствена опасност, която, ако не бъде избегната, ще доведе до незабавно, сериозно нараняване или смърт.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Означава потенциална опасност, която може да доведе до телесно нараняване или смърт.



ВНИМАНИЕ!

Означава опасност, която може да доведе до леки телесни наранявания.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Преди употреба прочетете и разберете ръководството за работа и спазвайте всички етикети, практики за безопасност на служителите и информационни листове за безопасност (SDS).



ЗАБЕЛЕЖКА!

За инструкции за работата с продукта, моля, прегледайте съдържанието на доставената USB памет.

1.2 Мерки за безопасност

Потребителите на оборудване ESAB носят пълната отговорност за осигуряване на спазването на всички приложими мерки за безопасност на всеки, който работи с оборудването или в близост до него. Мерките за безопасност трябва да отговарят на всички изисквания, приложими за типа оборудване. В допълнение към стандартните нормативни разпоредби, които са валидни за работното място, трябва да се спазват следните препоръки.

Всички дейности трябва да се извършват от обучен персонал, добре запознат с работата с оборудването. Неправилната работа на оборудването може да доведе до опасни ситуации, които да предизвикат нараняване на оператора и повреда на оборудването.

1. Всеки, който работи с оборудването, трябва да бъде запознат с:
 - неговата работа
 - местоположението на аварийните спирачки
 - неговата функция
 - приложимите мерки за безопасност
 - заваряването и рязането и останалите приложими функции на оборудването

2. Операторът трябва да осигури следното:
 - при включването на оборудването в работната му зона няма неупълномощени лица
 - няма незащитени лица при запалването на дъгата или започването на работата с оборудването
3. Работното място трябва:
 - да бъде подходящо за целта
 - да няма въздушни течения
4. Лични предпазни средства:
 - Винаги носете препоръчителните лични предпазни средства, като например предпазни очила, огнезащитно облекло, предпазни ръкавици
 - Не носете свободно прилягащи дрехи и аксесоари, като шалове, гривни, пръстени и др., които могат да бъдат захванати или да предизвикат изгаряния
5. Общи мерки за безопасност:
 - Уверете се, че обратният кабел е здраво закрепен
 - Работи по оборудване под високо напрежение **могат да се извършват само от квалифициран електротехник**
 - Съответното пожарогасително оборудване трябва да бъде ясно обозначено и поставено наблизко
 - Смазването и поддръжката **не** трябва да се извършват по време на работа с оборудването



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Електродъговото заваряване и рязане може да доведе до нараняване на вас и други лица. Вземайте предпазни мерки, когато заварявате и режете.



ЕЛЕКТРИЧЕСКИЯТ УДАР – може да е смъртоносен

- Монтирайте и заземете оборудването в съответствие с ръководството за работа.
- Не докосвайте електрическите части и електродите, намиращи се под напрежение, с голи ръце, влажни ръкавици или мокро облекло.
- Изолирайте себе си от работното място и земята.
- Заемете безопасна работна поза



ЕЛЕКТРОМАГНИТНО ПОЛЕ – може да представлява опасност за здравето

- Заварчиците с поставен сърдечен стимулатор трябва да се консултират с лекаря си, преди да заваряват. Електромагнитното поле може да предизвика смущения в сърдечния стимулатор.
- Излагането на електромагнитно поле може да има други въздействия върху здравето, които не са известни.
- Заварчиците трябва да прилагат следните процедури, за да минимизират излагането на електромагнитно поле:
 - Прекарвайте електрода и работните кабели заедно от една и съща страна на тялото ви. Фиксирайте ги със залепваща лента, когато това е възможно. Не заставайте между пистолета и работните кабели. Никога не увивайте кабелите на пистолета или работния кабел около тялото си. Дръжте източника на захранване и кабелите възможно най-далеч от тялото си.
 - Свържете работния кабел към детайла възможно най-близо до зоната, в която ще заварявате.



ГАЗОВЕ И ДИМ – могат да представляват опасност за здравето

- Дръжте главата си далеч от димните газове.
- Използвайте вентилация, аспирация в участъка на дъгата или и двете, за да отведете газовете и дима от зоната ви на дишане и работното пространство.



ЕЛЕКТРОДЪГОВО ИЗЛЪЧВАНЕ – може да нарани очите и да предизвика изгаряния върху кожата

- Защитете очите и тялото си. Използвайте подходяща маска за заваряване и филтърни лещи и носете защитно облекло.
- Защитете стоящите в близост лица с подходящи екрани или завеси.



ШУМ – прекомерният шум може да увреди слуха

Защитете ушите си. Използвайте антифони или други средства за защита на слуха.



ДВИЖЕЩИ СЕ ЧАСТИ – могат да причинят нараняване



- Дръжте всички врати, панели и капаци затворени и фиксирани на мястото им. Позволявайте само на квалифицирани лица да свалят капациите с цел поддръжка и отстраняване на неизправности, когато това е необходимо. Поставете обратно панелите или капациите и затворете вратите, след като сервисното обслужване е приключено и преди да стартирате двигателя.
- Изключете двигателя, преди да монтирате или свързвате модул.
- Дръжте ръцете, косата, свободните дрехи и инструментите далеч от движещите се части.



ОПАСНОСТ ОТ ПОЖАР

- Искрите (пръските) могат да предизвикат пожар. Уверете се, че в близост няма никакви запалими материали.
- Не използвайте затворени контейнери.

НЕИЗПРАВНОСТ – в случай на неизправност потърсете експертна помощ. ЗАЩИТЕТЕ СЕБЕ СИ И ДРУГИТЕ!



ВНИМАНИЕ!

Настоящият продукт е изцяло предназначен за електродъгово заваряване.



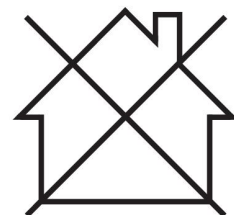
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Не използвайте захранващия източник за размразяване на замръзнали части.



ВНИМАНИЕ!

Оборудването от клас А не е предназначено за употреба в жилищни помещения, в които електрозахранването се осъществява от обществената мрежа под ниско напрежение. В такива помещения е възможно възникване на потенциални затруднения, свързани с електромагнитната съвместимост на оборудване от клас А, вследствие на проводими или излъчващи повърхности.





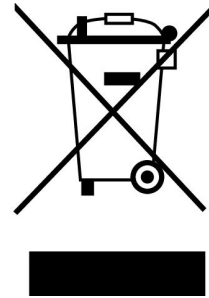
ЗАБЕЛЕЖКА!

Унищожавайте електронното оборудване чрез предаване в пункт за рециклиране!

В съответствие с европейската Директива 2012/19/ЕО относно отпадъци от електрическо и електронно оборудване и нейното прилагане съгласно националното законодателство, електрическото и/или електронното оборудване, което е достигнало до края на цикъла си на експлоатация, трябва да бъде унищожено чрез предаване в пункт за рециклиране.

Тъй като Вие сте лицето, което отговаря за оборудването, Вие трябва да потърсите информация за одобрените пунктове за събиране на подобно оборудване.

За допълнителна информация се свържете с най-близкия дилър на ESAB.



ESAB разполага с асортимент от аксесоари за заваряване и лични предпазни средства за закупуване. За информация за изготвяне на поръчка се свържете с местния търговски представител на ESAB или посетете нашия уебсайт.

2 ВЪВЕДЕНИЕ

Railtrac™ B42V е система от компоненти, която може да се конфигурира за създаване на оптималното решение за вашето механизирано заваръчно приложение. За да се сведат до минимум проблемите, свързани с тежката околна среда, повечето механични части са изработени от алуминий и неръждаема стомана.

Railtrac™ B42V е конструиран за хоризонтални и вертикални съединения (нагоре и надолу, когато е приложимо).

С опционалния комплект за орбитално заваряване B42V може да се използва за орбитално заваряване на тръби от 20" и нагоре в хоризонтални и вертикални съединения със или без напречно изместване.

Характеристики на Railtrac™ B42V

- 42 V AC или акумулаторно хранване със стандартна 18 V система Makita®.
- Висока и ниска скорост в един модул.
- Електронен пакет с микропроцесорно управление в отделен вграден корпус.
- Стъпков двигател за задвижване и за напречно изместване.
- Само един кабел към тепододаващото устройство (не е необходим при използване на акумулатор) и един кабел към дистанционното управление (ако се използва), но може да работи без дистанционно управление.
- Модулът може да се програмира и да се управлява директно от органите за управление върху машината Railtrac™, ако дистанционното управление е изгубено, повредено или не е желателно да се работи с него.
- Два добре видими екрана за лесно следене във всяка ориентация.
- Дистанционното управление може да се програмира за начина на напречно изместване и скоростта на движение и може да управлява напрежението и скоростта на подаване на телта в до 5 стандартни програми.
- Заваряване с прекъсван шев
- Клас на защита от въздействието на околната среда IP44 на Railtrac™ и на дистанционното управление.
- Направете избор между заваряване от лявата страна или от дясната страна, за да съответства дистанционното управление на движението на каретата.
- С опционалния комплект за орбитално заваряване B42V може да се използва за орбитално заваряване на тръби от 20" и нагоре.

Директно свързване към всички нови модерни тепододаващи устройства на ESAB

Railtrac™ B42V може да се свързва лесно към повечето тепододаващи устройства на ESAB без значителни модификации. На тепододаващите устройства трябва да се монтират адаптери за дистанционно управление (Aristo® Feed 3004, Aristo® Feed 4804, Origo™ Feed 304, Origo™ Feed 484 и Warrior™ Feed 304).

Могат лесно да се съхраняват пет програми

Могат да се съхраняват пет различни програми. Всяка от програмите е индивидуална и може да се извлича от управлението на основния модул или от дистанционното управление.

Дистанционно управление на параметрите на заваряването и непосредствена смяна на програмата

По време на заваряването могат да се настройват заваръчният ток (скорост на подаване на телта) и напрежението (в %). Преминването към следваща или предходна алтернативна програма за движение също е лесно, като зависи от позицията на заваряване.

Мобилни устройства за програмиране с голям потенциал

За задаване на стойностите на петте различни програми се използват лесни за работа, логически конструирани устройства за програмиране. Всички скорости са калибрирани в милиметри (mm) за възможно най-голяма точност и качество на заваряването.

Дистанционно управление за работа при най-тежки условия на околната среда

С помощта на здравото и леко дистанционно управление, което се получава заедно с Railtrac™ B42V, операторът има достъп и възможност да управлява всички функции без повдигането на визьора за заваряване. Отделно оформени бутони за:

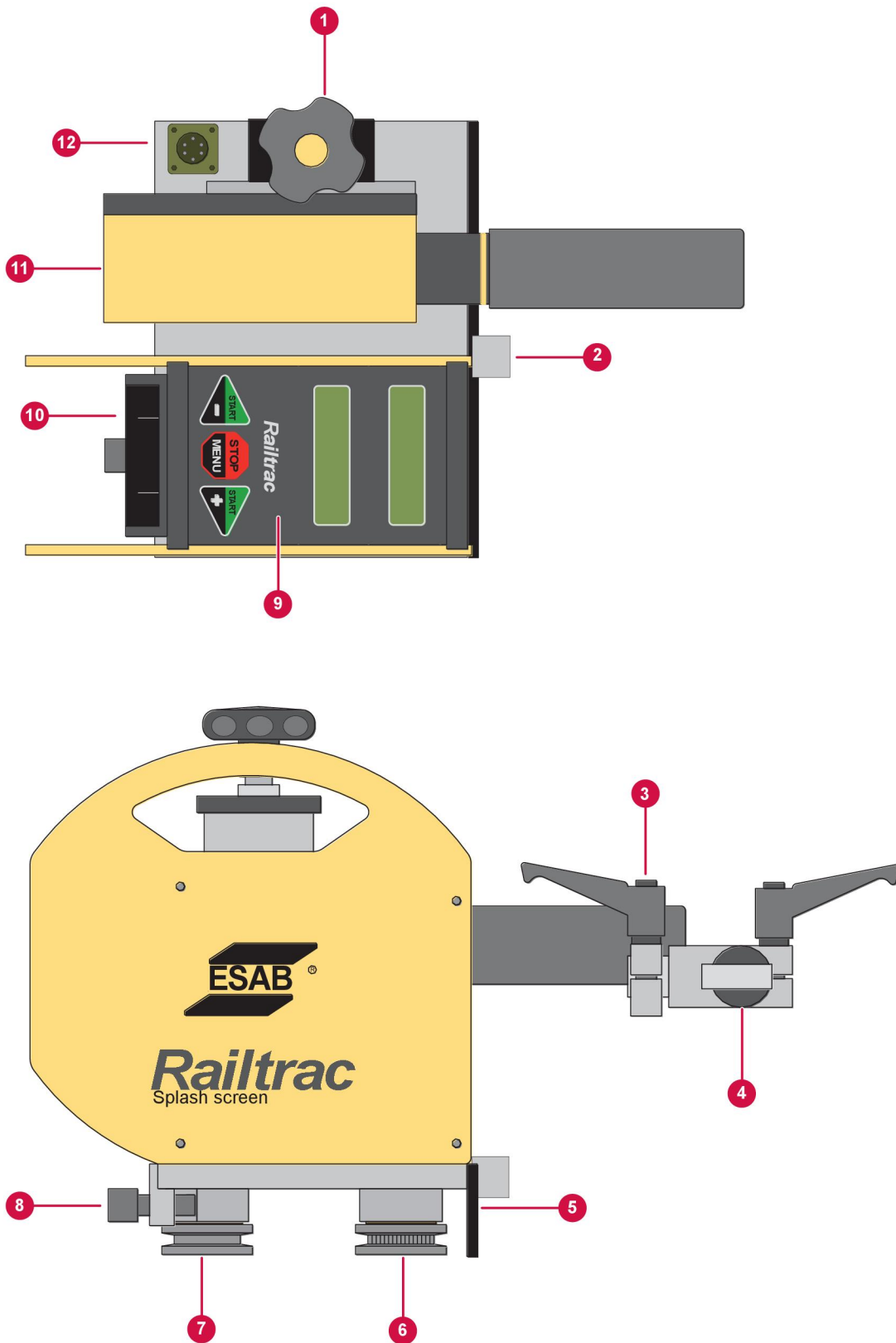
- Стартиране и спиране
- Смяна на програма
- Движение или посока на заваряване (посока на рязане)
- Движение или скорост на заваряване (скорост на рязане)
- Weaving width (Ширина на напречно изместване)
- Изместване на нулевата линия
- Заваръчен ток (скорост на подаване на телта)
- Заваръчно напрежение

Комплект за орбитално заваряване

С опционалния комплект за орбитално заваряване можете да преобразувате B42V в заварчик на тръби, който може да се използва за орбитално заваряване на тръби от 20" и нагоре в хоризонтални и вертикални съединения със или без напречно изместване.

Обединена релсова система за приложения за твърди или гъвкави релси

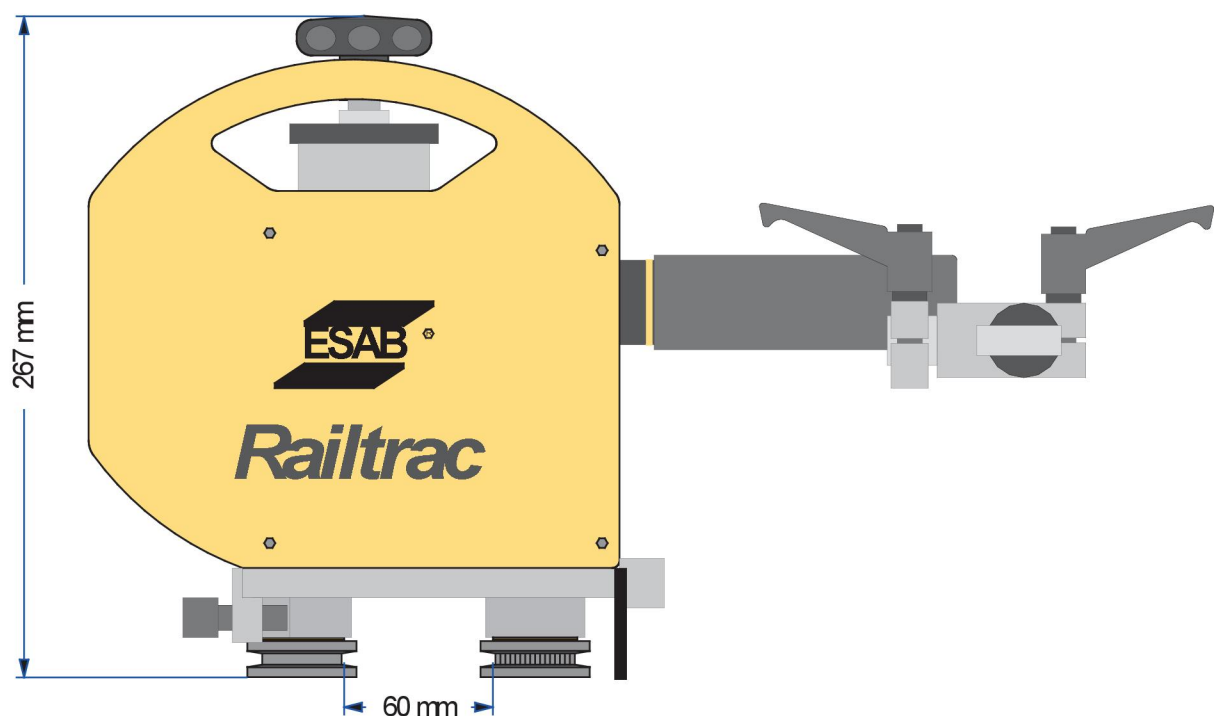
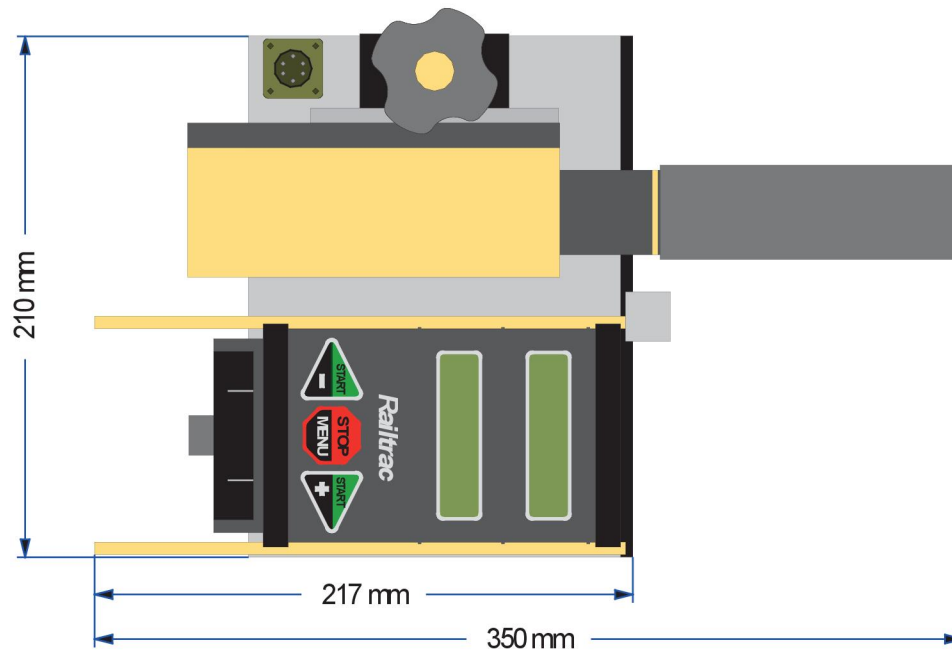
Комбинираната релса Railtrac™ с възможност за удължаване осигурява възможност за движение на заваръчния трактор по гъвкава релса или по същата релса, втвърдена чрез опорен прът. Опорният прът се поставя в съществуващите отвори в релсата. Това прави възможно заваряването на праволинейни и криволинейни повърхности (с минимален диаметър 1600 mm). Комбинираната релса е чиста и без стойка за задвижване на трактора. Ако е необходима по-дълга релса, тогава е лесно да бъдат съединени няколко релси.



2 ВЪВЕДЕНИЕ

1. Регулиране на височината на шейната
2. Държач на опорно колело
3. Скоба за грубо регулиране навън/навътре и на височината
4. Универсален държач за горелка
5. Защитна плоча
6. Задвижващи колела 2 бр.
7. Застопоряващо колело
8. Застопоряващ винт
9. Електроника
10. Стойка за акумулатор
11. Движение в напречна посока
12. Връзка за движение в напречна посока

Размери



3 ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

Захранващо напрежение	24 – 70 V DC
	20 – 50 V AC
	Акумулатор 18 V (опция)
Разход на електроенергия	макс. 50 W
Време за работа на акумулатора	3 – 4 ч. (5 Ah)
Тегло	8 kg (17,63 lb.)
Размери на каретата (Д x Ш x В)	210 × 360 × 270 mm (8,26 × 14,17 × 10,62 инча)
Минимален диаметър на огъване на релсата	Ø 1600 mm (62,99 in.)
Макс. температура на магнита/вакуумното присп.	70 °C/90 °C (158 °F/194 °F)
Максимално полезно натоварване	10 kg (22,04 lb.)
Максимално полезно натоварване с акумулатор	5 kg (11,02 lb.)
Регулиране на височината на шейната	+/- 45 mm (± 1,77 in.)
Скорост на каретата	0,4 – 25 mm/s (0,01 – 0,98 in./s)
Висока скорост на каретата	30 mm/s (1,18 in./s)
Висока скорост с акумулатор	25 mm/s (0,98 in./s)
Дължина на заваряване – автоматично връщане	10 – 9999 mm. допуск ±1 mm (0,39 – 393,66 in. допуск ±0,04 in.)
Скорост на напречно изместване на електрода	10 – 50 mm/s (0,39 – 1,97 in./s)
Форма на движението в напречна посока	3
Ширина на напречно изместване	0 – 30 mm (0 – 1,18 in.)
Регулиране на нулевата линия	± 30 mm (± 1,18 in.)
Механично регулиране навътре/навън	± 40 mm (± 1,57 in.)
Общо движение в напречна посока	80 mm (3,15 in.)
Време за движение в напречна посока	0,0 – 5,0 s
Програми	5
Дистанционно управление – Скорост на подаване на телта и V (отделна настройка на всяка от програмите)	ESAB 0 – 10 V
Клас на безопасност	DIN40050
Клас на защита на корпуса	IP44

4 МОНТАЖ

Инсталацията трябва да се извърши от професионален специалист.

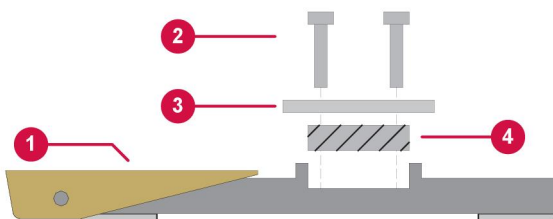
4.1 Съединения

Информация и чертежи от ESAB.

4.2 Сглобяване

Следвайте тези стъпки за сглобяване на скобите, каретата, държача за горелката и за свързване на кутията за управление.

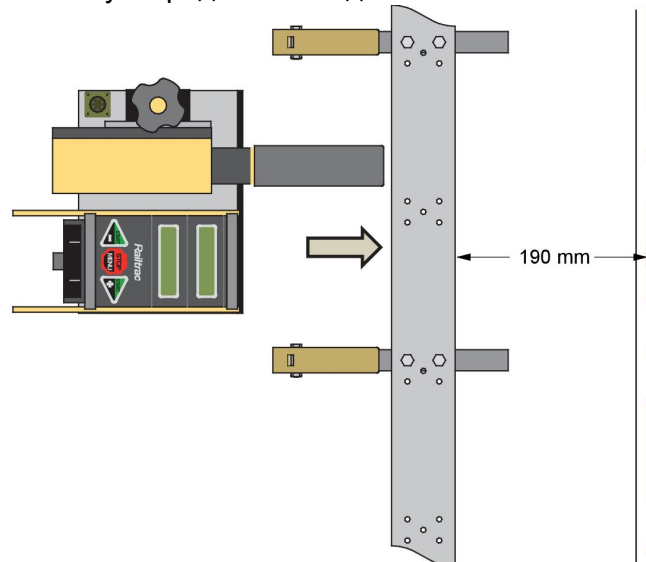
1. Монтирайте магнитните скоби върху алуминиевата релса.
Опция: Закрепете опорния прът.



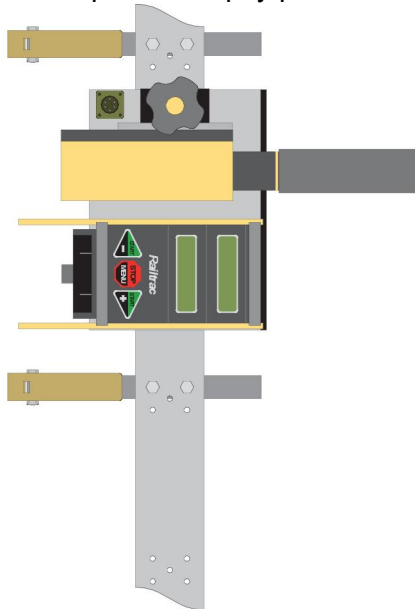
- | | |
|---------------------|------------------------------|
| 1. Захващащ магнит | 3. Гъвкава релса |
| 2. Монтажни винтове | 4. Поддържащ елемент (опция) |



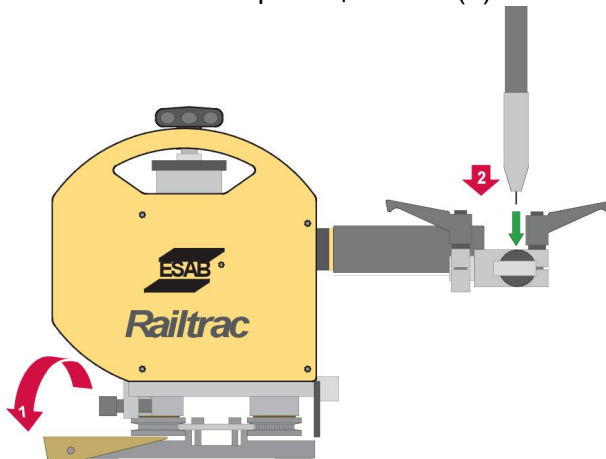
2. Регулирайте релсата успоредно на съединението.



3. Поставете каретата върху релсата.



4. Затегнете застопоряващия винт (1).



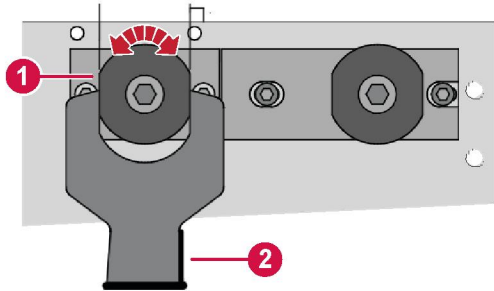
5. Свържете дистанционното управление към каретата и кабела за управление към теплоподаващото устройство на ESAB. Използвайте акумулатора, когато не използвате теплоподаващо устройство на ESAB.
6. Монтирайте горелката и я регулирайте на правилната позиция (2).
7. Обезопасете релсата срещу падане чрез тел или нещо подобно.

4.3 Инструкции за сглобяване за опционалния комплект за орбитално заваряване

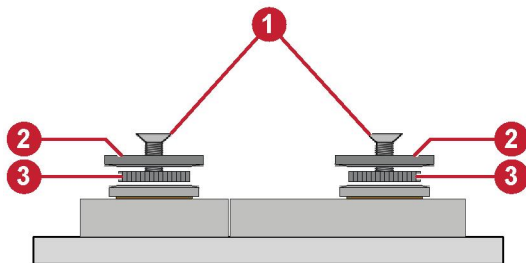
Комплект за орбитално заваряване №: 0398 146 801

4 МОНТАЖ

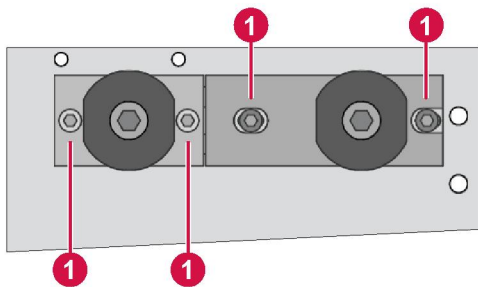
1. Изключете и откачете кабелите.
2. Завъртете задвижващото колело (1) в положението, показано на илюстрацията с гаечен ключ (2).



1. Задвижващо колело
2. Гаечен ключ
3. Използвайте гаечния ключ, за да заключите задвижващите колела (3), докато разхлабвате двата болта (1) и сваляте дисковете (2) и задвижващите колела (3).

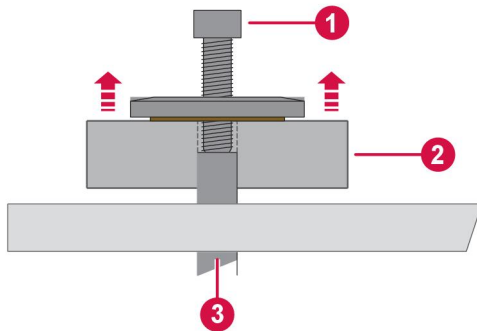


1. Болтове
2. Дискове
3. Задвижващи колела
4. Отстранете четирите винта (1).

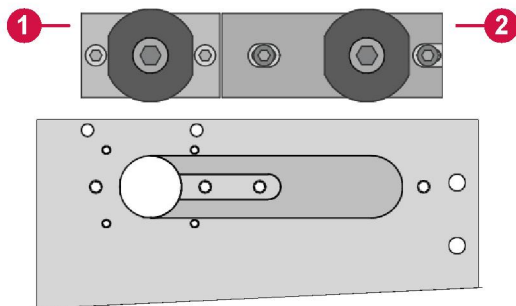


1. Винтове

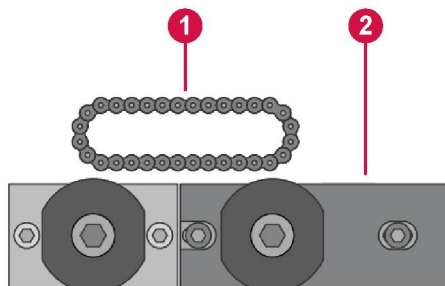
5. Използвайте повдигачия винт (1), за да издърпате късото задвижващо колело от оста на двигателя (3).



1. Винт
2. Късо задвижващо колело
3. Ос на двигател
6. Свалете блока на късото задвижващо колело (1) и блока на дългото задвижващо колело (3).

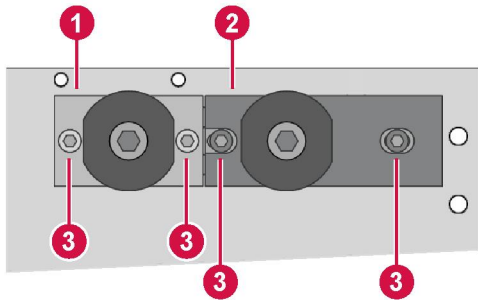


1. Блок на късото задвижващо колело
2. Блок на дългото задвижващо колело
7. Сменете блока на дългото задвижващо колело (2) и веригата (1).

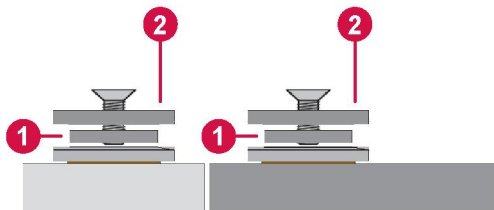


1. Верига
2. Блок на дългото задвижващо колело

8. Монтирайте блока на късото задвижващо колело (1) и блока на дългото задвижващо колело (2). Натиснете внимателно блока на късото задвижващо колело върху оста и вкарайте четирите винта (3).



9. Монтирайте задвижващите колела (1) и новите дискове (2).



1. Задвижващи колела

2. Дискове

5 ЕКСПЛОАТАЦИЯ

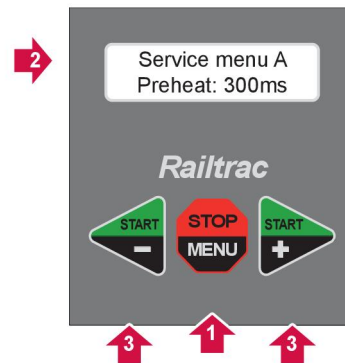
Общите правила за безопасност при работа с оборудването можете да намерите в глава „БЕЗОПАСНОСТ“ на това ръководство. Прочетете ги внимателно, преди да пристъпите към работа с оборудването!

5.1 Предварително подгриване

Първото работно меню е *Предварително подгриване*. Стартирайте забавянето на каретата след началото на заваряването.

СПТ = Скорост на подаване на телта

1. Натиснете **Стоп (Stop)** за 6 секунди, за да отидете на работно меню А.
2. Отпуснете **Стоп (Stop)**, когато на дисплея се покаже
Работно меню А (Service Menu A).
Електрониката ще остане в работното меню 5 секунди след последното натискане на бутон.
3. Настройката по подразбиране е 300 ms. Натискайте **+** или **-**, за да коригирате настройката.



5.2 Дистанционно управление за телоподаващото устройство с цифрово управление

Изходът на дистанционното управление може да се настройва на максимална стойност (0 – 10 V) за скоростта на подаването на телта и напрежението. Максималната стойност е с 0,5 V по-ниска от V_{in} (10 V) поради пада на напрежение в оптичния драйвер.

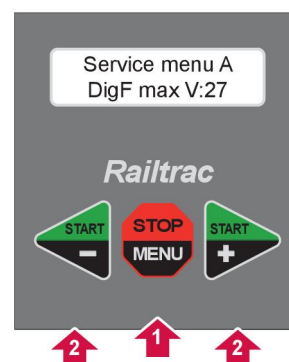
Задаване на скоростта на подаване на телта (СПТ)

1. Натиснете еднократно **Меню (Menu)**.
На дисплея се показва: *DigF max WFS*
2. Натискайте **+** или **-**, за да коригирате настройката.
Скала на стойността: 1 – 40
По-високата стойност означава по-висока стойност на изхода.




Настройка на напрежението (V)

1. Натискайте **Меню (Menu)**, докато *DigF max V* се покаже на дисплея.
2. Натискайте **+** или **-** за промяна.
Скала на стойността: 1 – 40
По-високата стойност означава по-висока стойност на изхода.



Общите правила за безопасност при работа с оборудването можете да намерите в глава „БЕЗОПАСНОСТ“ на това ръководство. Прочетете ги внимателно, преди да пристъпите към работа с оборудването!

5.3 Електронно – Карета

	1	Стартиране наляво (START)	<p>Едно натискане: Стартиране наляво без заваряване</p> <p>Две натискания: Стартиране наляво със заваряване</p> <p>Натискане за 2 секунди: Стартиране с бързо движение наляво</p> <p>Едно натискане след стартирането: Скорост на каретата -</p>
	2	Меню/Стоп (MENU/STOP)	<p>Преди стартирането: Селектор за програмиране на параметри. Мигащият дисплей показва режим на програмиране. Настройка на параметрите с бутоните + и -.</p> <p>След стартирането: Спиране на каретата и заваряване.</p> <p>При функция Length (Дължина): Натиснете за 3 секунди за установяване в стартова позиция. На дисплея се показва 0.</p>
	3	Стартиране надясно (START)	<p>Едно натискане: Стартиране надясно без заваряване</p> <p>Две натискания: Стартиране надясно със заваряване</p> <p>Натискане за 2 секунди: Стартиране с бързо движение надясно</p> <p>Едно натискане след стартирането: Скорост на каретата +</p>

Менюта

Програма	P1 до P5 Railtrac™ може да съхранява 5 различни програми.
Скорост на каретата	0,4 – 25 mm/s (0,01 – 0,98 in./s)
Скорост на напречното изместване	10 – 50 mm/s (0,39 – 1,97 in./s)
Ширина на напречно изместване	0 – 30 mm (0 – 1,18 in.)
Форма	3
Време на задържане на движението навън	0,0 – 5,0 s

Време на задържане на движението навътре	0,0 – 5,0 s
СПТ	Скорост на подаване на телта 1 – 99% (Само за телоподаващи устройства на ESAB)
Волта	1 – 99% (Само за телоподаващи устройства на ESAB)
Дължина	10 – 10 000 mm (0,39 – 393,70 in.) – Настройва дължината на заваряване. В края каретата се връща с висока скорост в стартова позиция 0 mm (0 in.) = изключена функция.



1	P1 -----	Memory for 5 programs, P1 – P5 ----- indicates cont. welding, - - - stitch welding
2	P1 Spd.Car mm/s	Speed carriage
3	P1 Speed <-> mm/s	Speed weaving
4	P1 Width <-> mm	Weaving width (total width in mm)
5	P1 Weav Patt. /\	3 diff. weaving patterns (see cpt. "weaving pattern")
6	P1 Hold out s	Hold time in outer weaving pos. (affects the speed of carriage in pattern 2 & 3)
7	P1 Hold in s	Hold time in inner weaving pos. (affects the speed of carriage in pattern 2 & 3)
8	P1 WFS: %	Wire Feed Speed in % (only if connected to ESAB wire feeder)
9	P1 Volt: %	Volt in % (only if connected to ESAB wire feeder)

Меню 10 – 12, нов SW от сериен номер: 1940xxxx

10	P1 Mode:	Choose from 3 diff. modes: Continuous, Stich or Length w. auto return
11	P1 Weld L: cm	Welding length at stich welding (mode 2 stich "-- -- --")
12	P1 Space: cm	Space at stich welding (mode 2 stich "-- -- --")
13	P1 Length: cm	Total running length before auto return (only in mode 3 " -----> ")

Меню 5: Форма на движението в напречна посока

Pattern	Hold	
	0,0s	0,1s →
1 		
2 		
3 		

5.4 Дистанционно управление

	1		Смяна
	2	STOP	
	3	Ширина на напречно изместване -	СПТ-
	4	Едно натискане: Стартиране Две натискания: Стартиране с дъга Натискане за 2 секунди: Стартиране с бързо движение нагоре Едно натискане след стартирането: Скорост +	Волта +
	5	Нулевата линия навътре	
	6	Едно натискане: стартиране надолу Две натискания: Стартиране надолу с дъга Натискане за 2 секунди: Стартиране с бързо движение надолу Едно натискане след стартирането: Скорост -	Волта -
	7	Програма -	Меню -
	8	Програма +	Меню +
	9	Нулевата линия навън	
	10	Ширина на напречно изместване +	СПТ+

5.5 Монтаж на устройства за подаване на тел

Инсталацията трябва да се извърши от професионален специалист.

Railtrac™ B42V може да се свърже към едно от следните устройства за подаване на тел: Aristo® Feed 3004, Aristo® Feed 4804, Origo™ Feed 304, Origo™ Feed 484 и Warrior™ Feed 304.

Ако е необходимо адаптиране между Railtrac™ B42V и използваното устройство за подаване на тел (включително и избор на кабел за управление), вижте приложението „ПРИНАДЛЕЖНОСТИ“ към това ръководство.

Универсална връзка на подаващото устройство

За работа с Railtrac™ B42V с други устройства за подаване на тел (които не са ESAB) използвайте трансформатор и кабел за управление според приложението „ПРИНАДЛЕЖНОСТИ“.

6 ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ



ЗАБЕЛЕЖКА!

Ако клиентът предприеме някакви опити за отстраняване на повреди на машината по време на гаранционния период, всички гаранционни ангажименти на доставчика се анулират.

Ежедневно

- Проверете дали всички кабели и връзки са изправни.
- Почистете магнита, вакуумните чашки и въздушните маркучи и проверете за повреди.
- Проверете дали релсата не е повредена.
- Почистете каретата и държача за горелката.

7 ПОРЪЧВАНЕ НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ



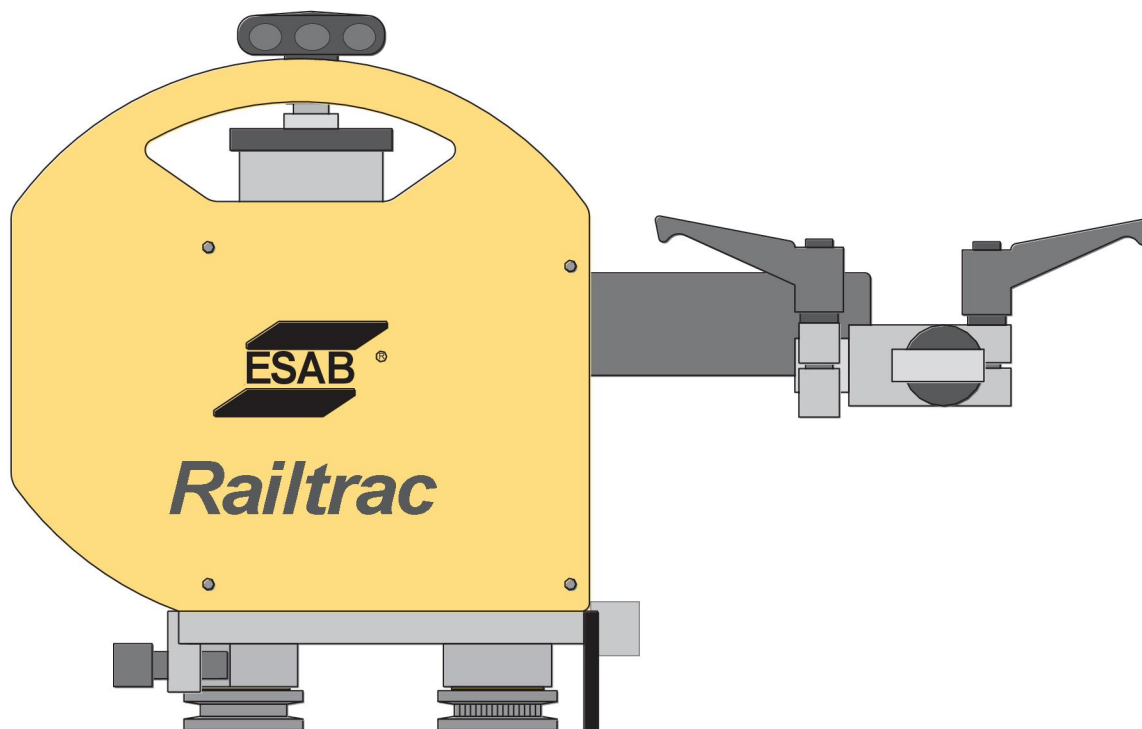
ВНИМАНИЕ!

Ремонтните и електрически поправки се извършват от оторизирани сервизни специалисти на ESAB. Използвайте само оригинални резервни и износващи се части ESAB.

Railtrac B42V е проектиран и изпитан в съответствие с международния и европейски стандарт **EN 60974-10 Class A**. При приключването на сервизни или ремонтни дейности лицата, които ги извършват, носят отговорност за това продуктът да продължава да отговаря на изискванията на горепосочените стандарти.

Може да поръчате резервни части и консумативи от най-близкия дилър на ESAB, вижте esab.com. При заявка, моля, посочете типа на продукта, серийния номер, обозначение и номер на резервната част в съответствие със списъка на резервните части. Това улеснява и гарантира правилна доставка.

КАТАЛОЖНИ НОМЕРА ЗА ЗАЯВКА

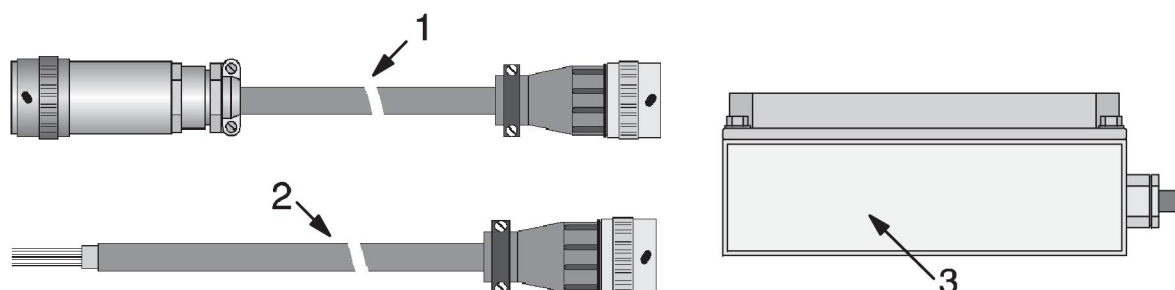


Ordering no.	Denomination	Product	Notes
0398 146 016	Welding tractor	Railtrac™ B42V	
0398 146 801	Orbital kit	Railtrac™ B42V	
0463 467 001	Spare parts list	Railtrac™ B42V	

Техническа документация е достъпна в Интернет на: www.esab.com

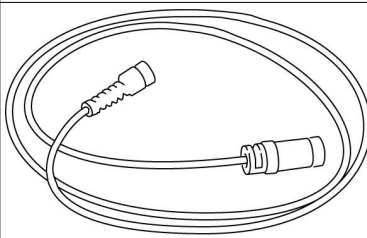
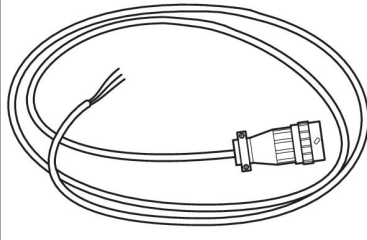
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

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 146 801	<p>Orbital kit With the optional Orbital kit the B42V can be used for orbital welding of pipes from 20" and up, in horizontal and vertical joints, with or without weaving.</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	Quick-extension bracket for flexible rail The quick-extension bracket facilitates rapid mounting and dismounting when using two rails.	
0449 900 720	Orbital ring 20"	
0449 900 722	Orbital ring 22"	
0449 900 724	Orbital ring 24"	
0449 900 726	Orbital ring 26"	
0449 900 728	Orbital ring 28"	
0449 900 730	Orbital ring 30"	
0449 900 732	Orbital ring 32"	
0449 900 734	Orbital ring 34"	
0449 900 736	Orbital ring 36"	
0449 900 738	Orbital ring 38"	
0449 900 740	Orbital ring 40"	
0449 900 742	Orbital ring 42"	
0449 900 744	Orbital ring 44"	
0449 900 746	Orbital ring 46"	
0449 900 748	Orbital ring 48"	
0449 900 750	Orbital ring 50"	
0449 900 752	Orbital ring 52"	
0449 900 754	Orbital ring 54"	
0449 900 756	Orbital ring 56"	
0449 900 758	Orbital ring 58"	
0449 900 760	Orbital ring 60"	
0449 900 762	Orbital ring 62"	
0457 468 074	Battery 18 V / 5 Ah Makita®	
0457 468 072	Battery charger 230 VAC Makita®	

За покупка на място от магазин за крепежни елементи на Makita®

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

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

Таблица с основните функции и легенда за кабелите

Cable key and function diagram for Railtrac™ B42V and BV2000								Functions controlled by Railtrac™ B42V and BV2000			
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; MA23, MA24, MA25, 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>



CE

