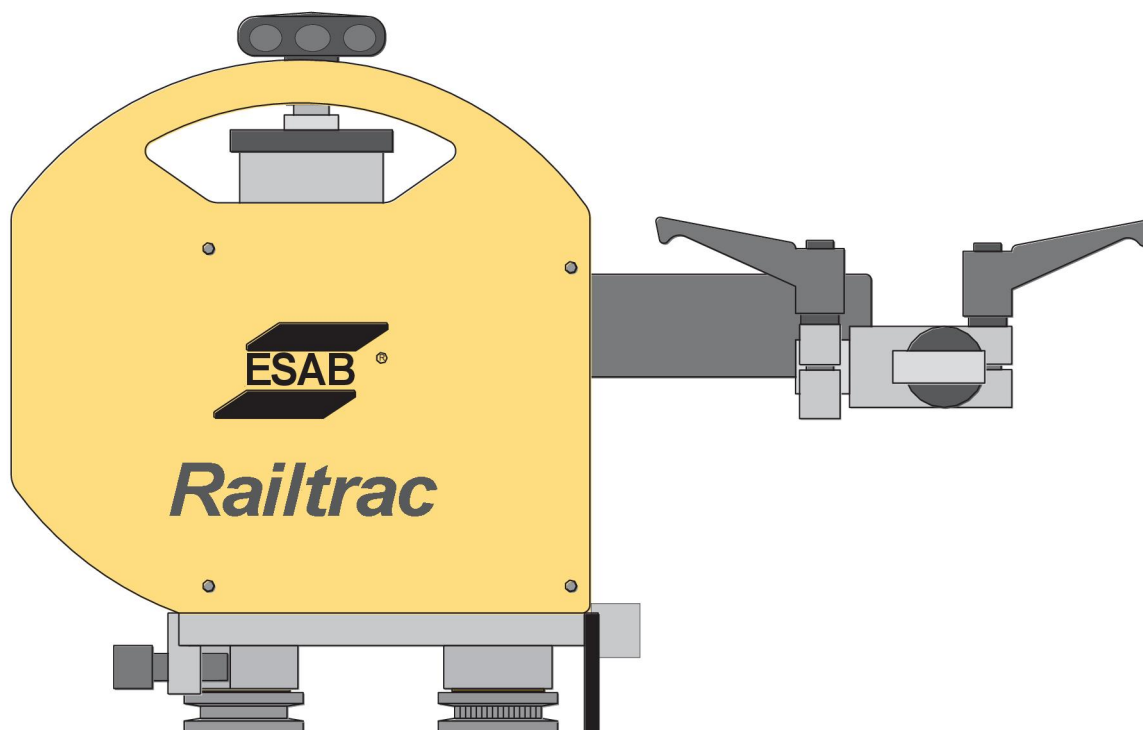




Railtrac[™] B42V



Brugsanvisning



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 | SIKKERHED | 4 |
| 1.1 | Betydning af symboler..... | 4 |
| 1.2 | Sikkerhedsforanstaltninger | 4 |
| 2 | INDLEDNING | 7 |
| 3 | TEKNISKE DATA | 11 |
| 4 | INSTALLATION | 12 |
| 4.1 | Tilslutninger | 12 |
| 4.2 | Montering | 12 |
| 4.3 | Monteringsvejledning til Orbital-sættet (ekstraudstyr)..... | 13 |
| 5 | DRIFT | 17 |
| 5.1 | Forvarmning..... | 17 |
| 5.2 | Fjernbetjening til digital trådfremføring | 17 |
| 5.3 | Elektronik - slæde | 18 |
| 5.4 | Fjernbetjening..... | 20 |
| 5.5 | Montering af trådfremfører | 20 |
| 6 | VEDLIGEHOLDELSE | 22 |
| 7 | BESTILLING AF RESERVEDELE | 23 |
| | BESTILLINGSNUMRE | 24 |
| | TILBEHØR | 25 |

1 SIKKERHED

1.1 Betydning af symboler

Som anvendt i hele denne manual: Betyder Forsigtig! Vær på vagt!



FARE!

Betyder umiddelbar fare, som, hvis den ikke undgås, vil resultere i omgående, alvorlig personskade eller død.



ADVARSEL!

Betyder potentielle farer, som kan medføre personskade eller død.



FORSIGTIG!

Betyder farer, som kan medføre mindre personskade.



ADVARSEL!

Før brug skal du læse og forstå brugsanvisningen og følge alle forskrifter på etiketter, din arbejdsgivers sikkerhedsforanstaltninger og sikkerhedsdatabladene (SDS).



BEMÆRK!

Produktets brugsanvisning kan findes på det medfølgende USB-stik.

1.2 Sikkerhedsforanstaltninger

Brugerne af ESAB-udstyret har det endelige ansvar for at sikre, at alle, der arbejder på eller i nærheden af udstyret, overholder alle relevante sikkerhedsforskrifter. Sikkerhedsforskrifterne skal opfylde de krav, der gælder for denne type udstyr. Følgende anbefalinger bør overholdes udover de standardregler, der gælder på arbejdspladsen.

Alt arbejde skal udføres af faguddannet personale, der har grundigt kendskab til betjening af udstyret. Forkert betjening af udstyret kan føre til farlige situationer, som kan medføre skader på operatøren og udstyret.

1. Alle, der bruger udstyret, skal have kendskab til følgende:
 - Betjeningen
 - Placering af nødstopknapper
 - Funktionen
 - Relevante sikkerhedsforskrifter
 - Svejsning og skæring og anden relevant brug af udstyret
2. Operatøren skal sørge for følgende:
 - At ingen uvedkommende personer befinder sig i arbejdsområdet omkring udstyret, når det startes op
 - At alle personer bærer beskyttelsesudstyr, når buen tændes eller arbejdet med udstyret påbegyndes
3. Arbejdspladsen skal:
 - Være egnet til formålet
 - Være fri for træk

4. Personligt beskyttelsesudstyr:
 - Brug altid det anbefalede personlige beskyttelsesudstyr, f.eks. beskyttelsesbriller, flammesikkert tøj, beskyttelseshandsker
 - Bær ikke løstsiddende genstande som tørklæder, armbånd, ringe mm., som kan hænge i eller forårsage forbrændinger
5. Generelle forholdsregler:
 - Kontroller, at returkablet er tilsluttet korrekt
 - Arbejde på højspændingsudstyr **skal altid udføres af en faguddannet elektriker**
 - Egnede brandslukningsudstyr skal være tydeligt mærket og inden for rækkevidde
 - Smøring og vedligeholdelse må **ikke** udføres på udstyret, mens det er i brug



ADVARSEL!

Buesvejsning og skæring kan være farligt for dig selv og andre. Tag forholdsregler, når du svejser og skærer.



ELEKTRISK STØD - Livsfare

- Enheden skal installeres og jordes i overensstemmelse med brugsanvisningen.
- Rør ikke strømførende dele eller elektroder med bare hænder eller med vådt beskyttelsesudstyr.
- Isolerer dig fra arbejdsområdet og jord.
- Kontroller, at din arbejdsposition er sikker



ELEKTRISKE OG MAGNETISKE FELTER - kan være sundhedsskadelige

- Svejsere med pacemaker bør konsultere deres læge, før de udfører svejsearbejde. EMF kan forstyrre visse pacemakere.
- Eksponering for EMF kan have andre ukendte og evt. sundhedsskadelige virkninger.
- Svejsere skal overholde følgende procedurer for at minimere eksponeringen for EMF:
 - Fremfør elektroden og arbejdskablerne sammen på samme side af kroppen. Fastgør dem med tape, hvis det er muligt. Anbring ikke din krop mellem brænderen og arbejdskablerne. Vikl aldrig brænderen eller arbejdskablerne rundt om din krop. Hold svejsestrømkilden og kablerne så langt væk fra kroppen som muligt.
 - Tilslut arbejdskablet til arbejdsområdet så tæt som muligt på det område, der skal svejses.



DAMPE OG GASSER - Kan være sundhedsskadelige

- Hold ansigtet væk fra svejserøgen.
- Anvend ventilation eller udsugning ved lysbuen, eller begge dele, for at fjerne dampe og gasser fra din indåndingszone og det generelle område.



BUESTRÅLER - Kan forårsage øjenskader og forbrændinger på huden

- Beskyt øjne og krop. Anvend en egnede svejsebeskyttelse og filterlinse samt beskyttelsespåklædning.
- Beskyt omkringstående med egnede beskyttelsesskærme eller gardiner.



STØJ - Kraftig støj kan give høreskader

Beskyt ørerne. Brug høreværn eller anden hørebekyttelse.

BEVÆGELIGE DELE - kan forårsage personskader

- Hold alle døre, paneler og dæksler lukkede og forsvarligt fastgjorte. Lad kun kvalificeret personale fjerne dæksler mhp. vedligeholdelse og fejlfinding, hvis det er nødvendigt. Genmonter paneler eller dæksler og luk dørene, når servicearbejdet er afsluttet, og inden motoren startes.



- Stop motoren, før du monterer eller tilslutter enheden.
- Hold hænder, hår, løs beklædning og værktøj væk fra bevægelige dele.

BRANDFARE

- Gnister (sprøjt) kan forårsage brand. Sørg for at fjerne brændbare genstande i nærheden af svejsestedet.
- Må ikke bruges på lukkede beholdere.

FUNKTIONSFEJL - Tilkald eksperthjælp i tilfælde af funktionsfejl.

BESKYT DIG SELV OG ANDRE!

**FORSIGTIG!**

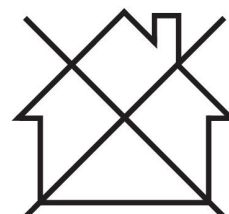
Dette produkt er kun beregnet til buesvejsning.

**ADVARSEL!**

Strømkilden må ikke anvendes til optøning af frosne rør.

**FORSIGTIG!**

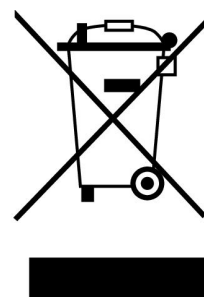
Udstyr i klasse A er ikke beregnet til brug i boligområder, hvor strøm leveres via den offentlige lavspændingsforsyning. Der kan opstå problemer med at sikre den elektromagnetiske kompatibilitet for udstyr i klasse A disse steder på grund af både ledet og udstrålet støj.

**BEMÆRK!****Elektronisk udstyr skal bortskaffes via genvindingssystemet!**

I henhold til EU-direktiv 2012/19/EF om affald af elektrisk og elektronisk udstyr samt implementering af dette i henhold til national lovgivning skal udtjent elektrisk og/eller elektronisk udstyr bortskaffes via en genvindingsstation.

Som ansvarlig for udstyret er det dit ansvar at indhente oplysninger om godkendte indsamlingssteder.

Yderligere oplysninger fås ved at kontakte den nærmeste ESAB-forhandler.



ESAB forhandler et udvalg af svejsetilbehør og personlige værnemidler. For information om, hvordan du bestiller disse produkter, skal du kontakte din lokale ESAB-forhandler eller besøge os på vores hjemmeside.

2 INDLEDNING

Railtrac™ B42V er et system af komponenter, der kan konfigureres til at skabe den optimale løsning til din mekaniserede svejsning. For at minimere problemer i forbindelse med barske miljøer, er de fleste mekaniske dele fremstillet i aluminium eller rustfrit stål.

Railtrac™ B42V er designet til vandrette og lodrette samlinger (op og ned, når det er relevant).

Med Orbital-sættet (ekstraudstyr) kan B42V bruges til orbital svejsning af rør fra 20" og op ved vandrette og lodrette samlinger med eller uden pendling.

Railtrac™ B42V specifikation

- 42 V AC eller batteridrevet med standard Makita® 18 V system.
- Høj hastighed og lav hastighed i én enhed.
- Microprocesstyret elektronikpakke i et enkelt integreret hus.
- Stepmotor til både kørsels- og pendlingsfunktion.
- Kun ét kabel til ledningsfremføringen (ikke nødvendigt hvis du bruger batteriet) og ét kabel til fjernbetjeningen (hvis anvendt) men kan køres uden fjernbetjening.
- Enheden kan programmeres og køres direkte fra knapperne på Railtrac™ maskinen, hvis fjernbetjeningen bortkommer, beskadiges eller ikke foretrækkes.
- Dobbeltskærme med høj sigtbarhed gør det nemmere at se i alle retninger.
- Fjernbetjeningen kan programmeres til pendlingsmønstre og kørehastighed og kan styre strømmen og ledningsfremføringen i op til 5 standardprogrammer.
- Periodisk svejsning
- Både Railtrac™ og fjernbetjeningen er IP44-klassificeret.
- Vælg mellem svejsning på venstre eller højre side, så det svarer til slædebevægelsen.
- Med Orbital-sættet (ekstraudstyr) kan B42V bruges til orbital svejsning af rør fra 20" og op.

Direkte forbindelse til alle nye moderne ESAB trådfremførere

Railtrac™ B42V kan nemt tilsluttes de fleste ESAB trådfremførere uden større ændringer. Der skal monteres fjernadapters i trådfremførerne (Aristo® Feed 3004, Aristo® Feed 4804, Origo™ Feed 304, Origo™ Feed 484 og Warrior™ Feed 304).

Fem programmer kan nemt lagres

Op til fem forskellige programmer kan lagres. Hvert program er individuelt og kan hentes fra betjeningshåndtaget på hovedenheden eller på fjernbetjeningen.

Fjernstyring af svejseparametre og øjeblikkeligt programskift

Både svejsestrøm (trådfremføringshastighed) og spænding kan justeres (i %) under svejsning. At gå frem og tilbage mellem de alternative bevægelsesprogrammer er også nemt, afhængigt af svejsepositionen.

Fleksible programmeringsenheder med stort potentiale

Enkel og logisk designede programmeringsenheder anvendes til at indstille værdierne for fem forskellige programmer. Alle hastigheder er kalibreret i millimeter (mm) for størst mulig præcision og svejsekvalitet.

Fjernbetjening til selv de barske miljøer

Med den robuste og lette fjernbetjening, der følger med Railtrac™ B42V, kan brugeren få adgang til og kontrollere alle funktioner uden at løfte svejsevisiret. Individuelt udformede knapper til:

- Start og stop
- Programskift

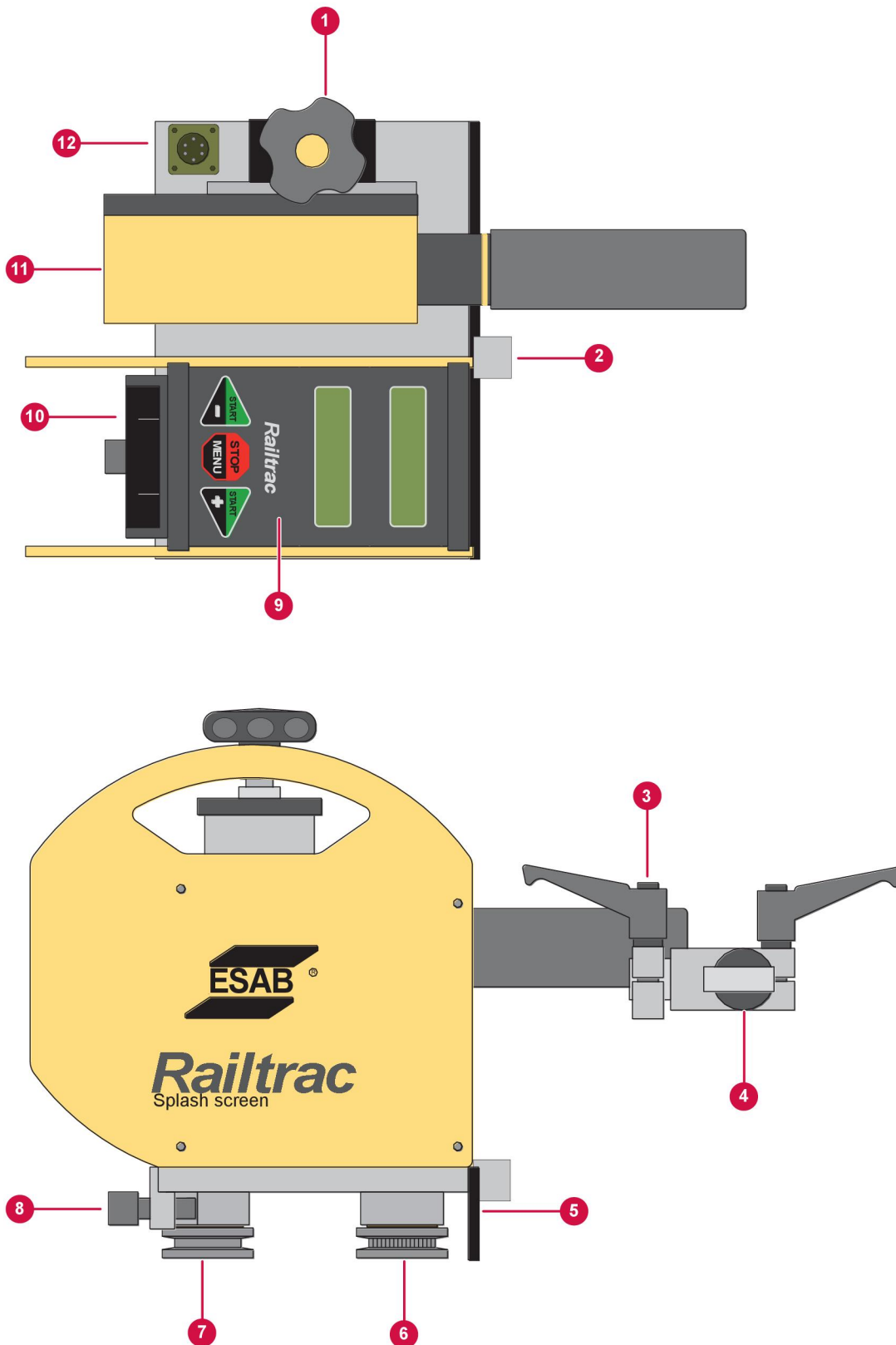
- Gang- eller svejseretning (skæreretning)
- Gang- eller svejsehastighed (skærehastighed)
- Pendlingsbredde
- Nullinje-forskydning
- Svejsestrøm (trådfremføringshastighed)
- Svejse-spænding

Orbital-sæt

Med Orbital-sættet (ekstraudstyr) kan du konvertere B42V til en rørsvejser, der kan bruges til orbital svejsning af rør fra 20" og op ved vandrette og lodrette samlinger med eller uden pendling.

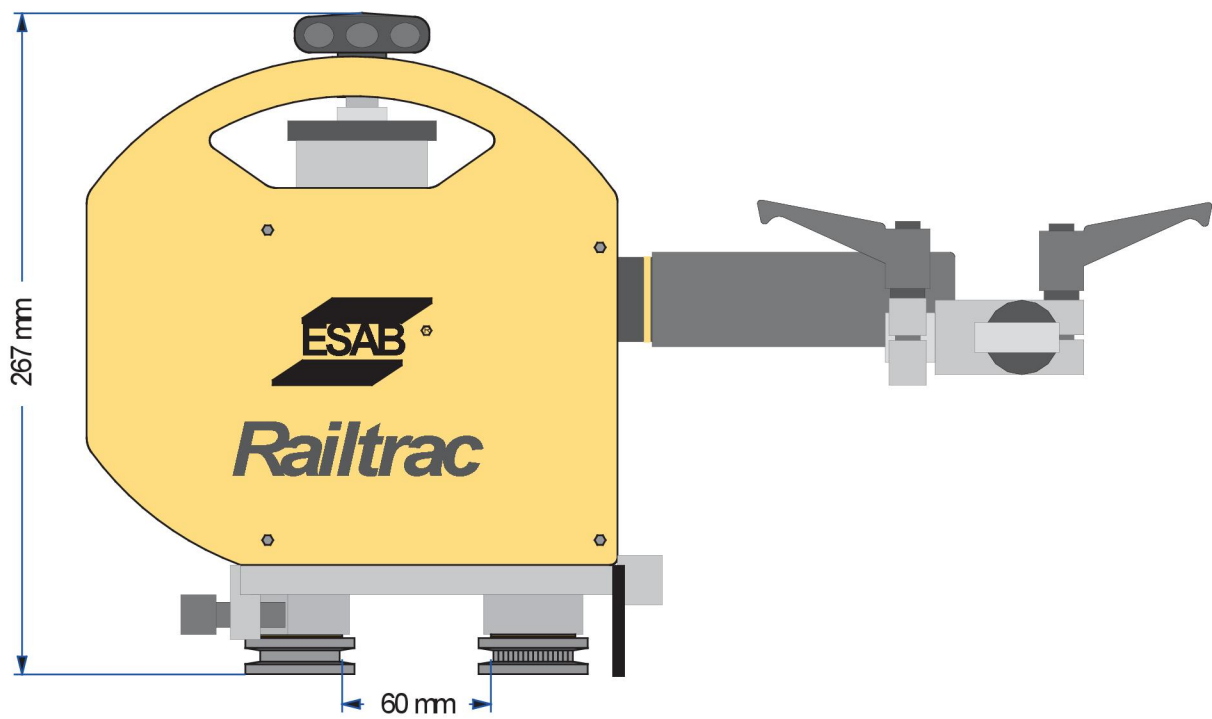
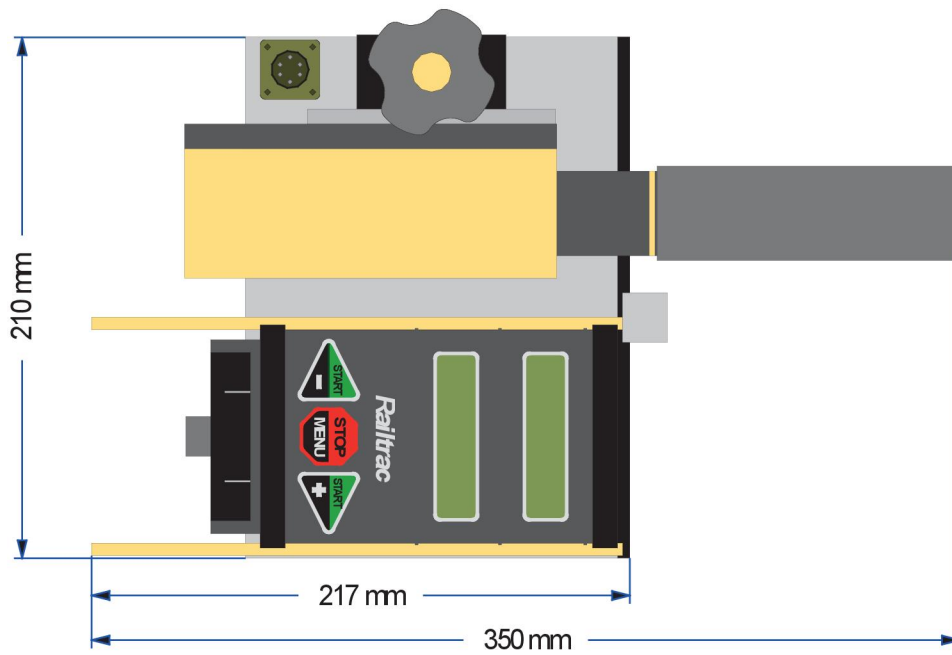
Fælles skinesystem til stive eller fleksible skinneanvendelser

De teleskopiske Railtrac™ kombiskinner giver mulighed for, at samme trækenhed kører på en fleksibel skinne eller samme skinne gjort stiv med en afstiver. Afstiveren passer i de eksisterende huller i skinnen. Dette gør det muligt at svejse både lige og krumme flader (min. 1600 mm i diameter). Kombiskinnen er ren, uden stativ til at køre trækenheden. Det er nemt at samle flere skinner, hvis længere skinner er nødvendige.



- | | |
|---|--------------------------------|
| 1. Skydehøjdejustering | 7. Låsehjul |
| 2. Støtthjulsholder | 8. Låseskrue |
| 3. Beslag til grovindstilling ind/ud og højde | 9. Elektronik |
| 4. Universal støtthjulsholder | 10. Batteriholder |
| 5. Beskyttelsesplade | 11. Pendlingsbredde |
| 6. Drivhjul x2 | 12. Pendlingsbreddeforbindelse |

Måleenhed



3 TEKNISKE DATA

| | |
|---|---|
| Forsyningsspænding | 24 - 70 V DC |
| | 20 - 50 V AC |
| | 18 V batteri (ekstraudstyr) |
| Strømforbrug | max. 50 W |
| Batteriets driftstid | 3 - 4 t (5 Ah) |
| Vægt | 8 kg (17,63 lb.) |
| Slædemål (L×B×H) | 210 × 360 × 270 mm (8,26 × 14,17 × 10,62 tommer) |
| Min. bøjningsdiam., skinne | Ø 1600 mm (62,99 in.) |
| Max. temp. magnet/vakuum att. | 70 °C / 90 °C (158 °F / 194 °F) |
| Max. nyttelast | 10 kg (22,04 lb.) |
| Max. nyttelast med batteri | 5 kg (11,02 lb.) |
| Høj justeringsskyder | +/- 45 mm (± 1,77 in.) |
| Slædehastighed | 0,4 - 25 mm/s (0,01 - 0,98 in./s) |
| Hurtig slæde | 30 mm/s (1,18 in./s) |
| Hurtigt batteri | 25 mm/s (0,98 in./s) |
| Svejselængde - autoretur | 10 - 9999 mm. Tolerance ±1 mm (0,39 - 393,66 in. Tolerance ±0,04 in.) |
| Pendlingshastighed | 10 - 50 mm/s (0,39 - 1,97 in./s) |
| Pendlingsmønster | 3 |
| Pendlingsbredde | 0 - 30 mm (0 - 1,18 in.) |
| 0-linjustering | ± 30 mm (± 1,18 tommer) |
| Mekanisk just. ind/ud | ± 40 mm (± 1,57 tommer) |
| Total pendlingsbredde | 80 mm (3,15 in.) |
| Holdetid for pendling | 0,0 - 5,0 sek. |
| Programmer | 5 |
| Fjernbetjening trådfremføringshastighed og V (separat just. af hvert program) | ESAB 0 - 10 V |
| Sikkerhedsklasse | DIN40050 |
| Kapslingsklasse | IP44 |

4 INSTALLATION

Installationen skal udføres af en faguddannet tekniker.

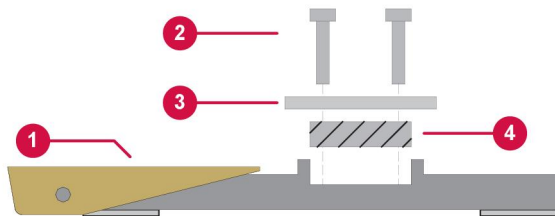
4.1 Tilslutninger

Oplysninger og tegninger fra ESAB.

4.2 Montering

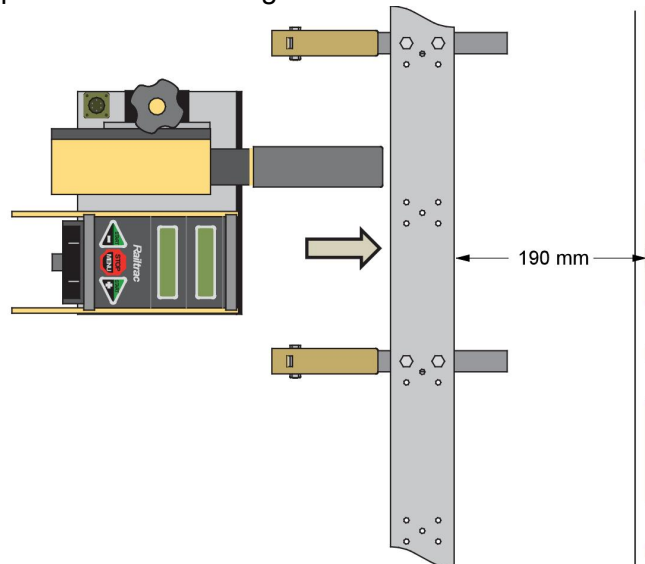
Følg disse trin for at samle beslag, slæde, brænderholder og til tilslutning af styreboksen.

1. Montér magnetbeslagene på aluminiumsskinnen.
Valgfrit: Tilslut afstiver.

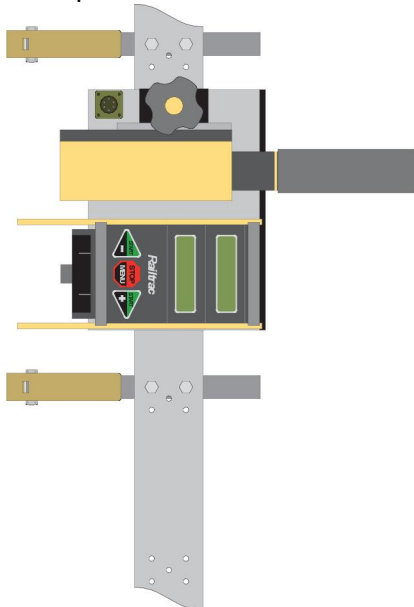


- | | |
|-------------------|----------------------------|
| 1. Vend magnet | 3. Flexskinne |
| 2. Samlingskruser | 4. Afstiver (ekstraudstyr) |

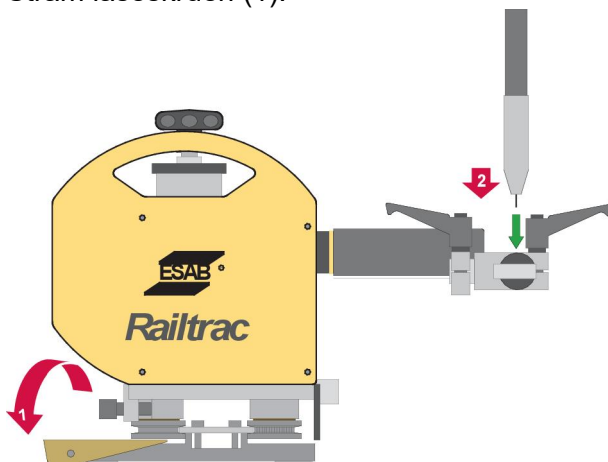
2. Juster skinnen parallelt med samlingen.



3. Sæt slæden på skinnen.



4. Stram låseskruen (1).



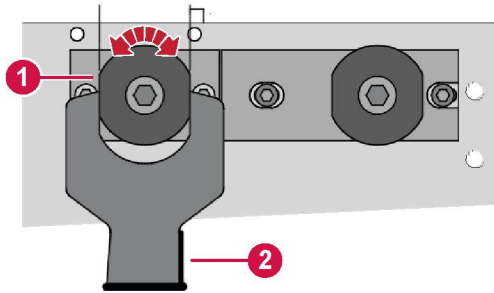
5. Tilslut fjernbetjeningen til slæden og styrekablet til ESAB-trådindføringen. Brug batteriet, når du ikke bruger ESAB-trådindføringen.
6. Monter brænderen, og juster til den korrekte position (2).
7. Fastgør skinnen, så den ikke falder ned, ved hjælp af et kabel eller lignende.

4.3 Monteringsvejledning til Orbital-sættet (ekstraudstyr)

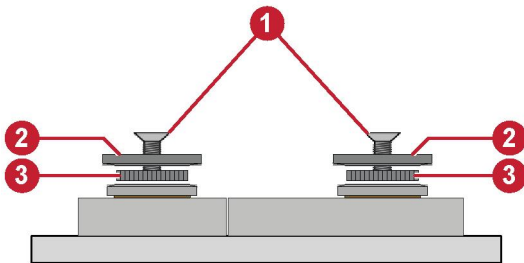
Orbital-sæt, reservedelsnr.: 0398 146 801

4 INSTALLATION

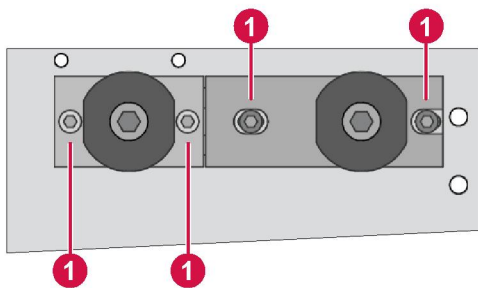
1. Sluk for strømmen, og frakobl kablerne.
2. Drej drivhjulet (1) til den position, der er vist i illustrationen med en skruenøgle (2).



1. Drivhjul
2. Skruenøgle
3. Anvend skruenøglen til at låse drivhjulene (3), når du løsner de to bolte (1), og fjern skiverne (2) og drivhjulene (3).

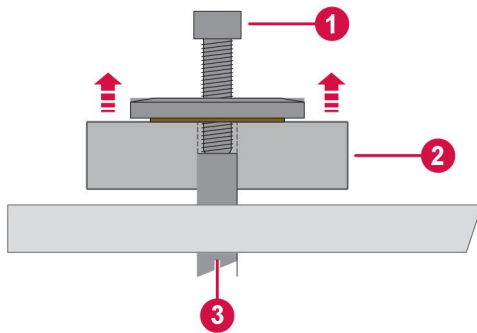


1. Bolte
2. Skiver
3. Drivhjul
4. Fjern de fire skruer (1).

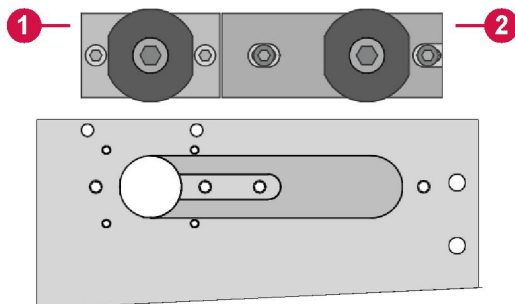


1. Skruer

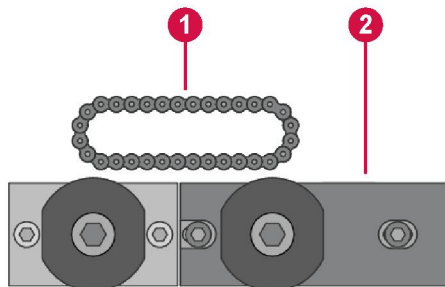
5. Anvend løfteskruen (1) til at trække den korte drivhjulsenhed af motorakslen (3).



1. Skrue
2. Kort drivhjul
3. Motoraksel
6. Afmonter den korte drivhjulsenhed (1) og den lange drivhjulsenhed (3).



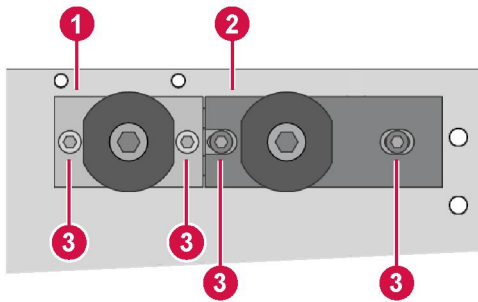
1. Kort drivhjulsenhed
2. Lang drivhjulsenhed
7. Udskift den lange drivhjulsenhed (2) og kæden (1).



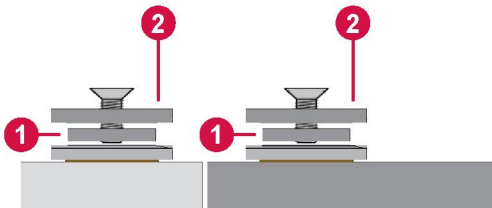
1. Kæde
2. Lang drivhjulsenhed

4 INSTALLATION

8. Monter den korte drivhjulsenhed (1) og den lange drivhjulsenhed (2). Tryk forsigtigt den korte drivhjulsenhed på akslen, og skru de fire skruer (3) i.



9. Monter drivhjulene (1) og de nye skiver (2).



1. Drivhjul

2. Skiver

5 DRIFT

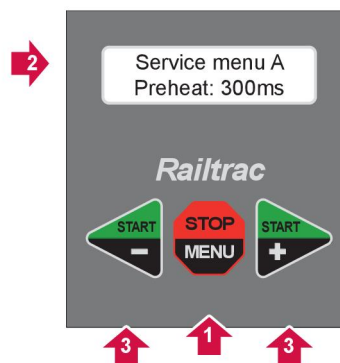
De generelle sikkerhedsanvisninger for håndtering af udstyret kan ses i kapitlet "SIKKERHED" i denne manual. De skal læses, før du begynder at bruge udstyret!

5.1 Forvarmning

Det første punkt i Servicemenuen er *Forvarmning*. Slædestartforsinkelse efter svejsning er påbegyndt.

WFS = Trådfremføringshastighed

1. Tryk på **Stop** i 6 sekunder for at få adgang til Servicemenu A.
2. Slip **Stop**, når displayet viser *Servicemenu A*.
Elektronikken vil forblive i Servicemenuen i 5 sekunder efter sidste tryk på en knap.
3. Standardindstillingen er 300 ms.
Tryk på **+** eller **-** for at justere indstillingen.

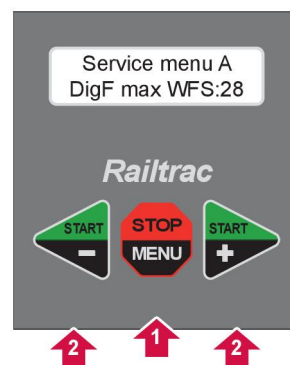


5.2 Fjernbetjening til digital trådfremføring

Det er muligt at justere den maksimale udgangsværdi på fjernbetjeningen (0-10 V) både for trådfremføringshastighed såvel som for spænding. Den maksimale værdi er 0,5 V lavere end V_{in} (10 V) pga. spændingsfaldet i opto-driveren.

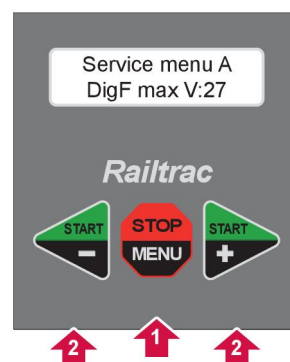
Indstillet trådfremføringshastighed (WFS)

1. Tryk på én gang på **Menu**.
Displayet viser: *DigF max WFS*
2. Tryk på **+** eller **-** for at justere indstillingen.
På en skala fra: 1 - 40
En højere værdi giver en højere ydelse.



Indstil spænding (V)

1. Tryk på **Menu**, indtil *DigF max V* vises på displayet.
2. Tryk på **+** eller **-** for at justere.
På en skala fra: 1 - 40
En højere værdi giver en højere ydelse.



De generelle sikkerhedsanvisninger for håndtering af udstyret kan ses i kapitlet "SIKKERHED" i denne manual. De skal læses, før du begynder at bruge udstyret!

5.3 Elektronik - slæde

| | | |
|--|----------------------------|--|
| | 1 Start til venstre | Tryk en gang: Start til venstre uden svejsning Tryk to gange: Start til venstre med svejsning Tryk i 2 sekunder: Start med hurtig bevægelse til venstre Ét tryk efter start: Slædehastighed - |
| | 2 Menu/stop | Før start: Vælgerfunktion til programmering af parametre. Blinkende display viser programmeringstilstand. Juster parametrene ved hjælp af knapperne + og -. Efter start: Stop slæde og svejsning. Hvis funktionen Længde : Tryk i 3 sekunder for at indstille startposition. Displayet viser 0 . |
| | 3 Start til højre | Tryk en gang: Start til højre uden svejsning Tryk to gange: Start til højre med svejsning Tryk i 2 sekunder: Start med hurtig bevægelse til højre Ét tryk efter start: Slædehastighed + |

Menuer

| | |
|------------------------|--|
| Program | P1 til P5 Railtrac™ kan lagre 5 forskellige programmer. |
| Slædehastighed | 0,4 – 25 mm/s (0,01 - 0,98 in./s) |
| Hurtig pendling | 10 – 50 mm/s (0,39 - 1,97 in./s) |
| Pendlingsbredde | 0 – 30 mm (0 - 1,18 in.) |
| Mønster | 3 |
| Holdetid, ude | 0,0 - 5,0 sek. |
| Holdetid, inde | 0,0 - 5,0 sek. |
| WFS | Trådfremføring 1 - 99 % (kun til ESAB-trådfremførere) |
| Volt | 1 - 99 % (kun til ESAB-trådfremførere) |
| Længde | 10 - 10.000 mm (0,39 - 393,70 in.) - Indstil svejselængde. Ved afslutningen udfører slæden en retur med høj hastighed til startpos. 0 mm (0 in.) = funktion fra. |



| | | |
|---|---------------------------|---|
| 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) |

Menu 10-12, ny SW fra serienr.: 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 stitch "-- -- --") |
| 12 | P1 Space: cm | Space at stich welding (mode 2 stitch "-- -- --") |
| 13 | P1 Length: cm | Total running length before auto return (only in mode 3 " -----> ") |

Menu 5: Pendlingsmønster

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

5.4 Fjernbetjening

| | | | |
|--|----|--|--------|
| | 1 | | Skift |
| | 2 | STOP | |
| | 3 | Pendlingsbredde - | WFS- |
| | 4 | Tryk en gang: Opstart Tryk to gange: Start oppe med bue Tryk i 2 sekunder: Start med hurtig bevægelse opad Ét tryk efter start: Hastighed + | Volt + |
| | 5 | 0-linje ind | |
| | 6 | Ét tryk: Start nede Tryk to gange: Start nede med bue Tryk i 2 sekunder: Start med hurtig bevægelse nedad Ét tryk efter start: Hastighed - | Volt - |
| | 7 | Program - | Menu - |
| | 8 | Program + | Menu + |
| | 9 | 0-linje ud | |
| | 10 | Pendlingsbredde + | WFS+ |

5.5 Montering af trådfremfører

Installationen skal udføres af en faguddannet tekniker.

Railtrac™ B42V kan tilsluttes til en af følgende trådfremføringsenheder: Aristo® Feed 3004, Aristo® Feed 4804, Origo™ Feed 304, Origo™ Feed 484 og Warrior™ Feed 304.

For nødvendig tilpasning mellem Railtrac™ B42V og den anvendte trådfremføringsenhed (herunder valg af styrekabel), se tillægget "TILBEHØR" til denne vejledning.

Universel fremføringstilslutning

For drift af Railtrac™ B42V fra andre trådfremførere (ingen ESAB), brug transformator og styrekabel i henhold til tillægget "TILBEHØR".

6 VEDLIGEHOELDELSE



BEMÆRK!

Alle leverandørens garantiforpligtelser bortfalder, såfremt kunden forsøger at afhjælpe fejl i produktet i garantiperioden.

Dagligt

- Kontrollér, at alle ledninger og stik er intakte.
- Rengør magneten, vakuumpopper og luftslanger og efterse for skader.
- Kontrollér, at skinnen ikke er beskadiget.
- Rengør skinnen og brænderholderen.

7 BESTILLING AF RESERVEDELE



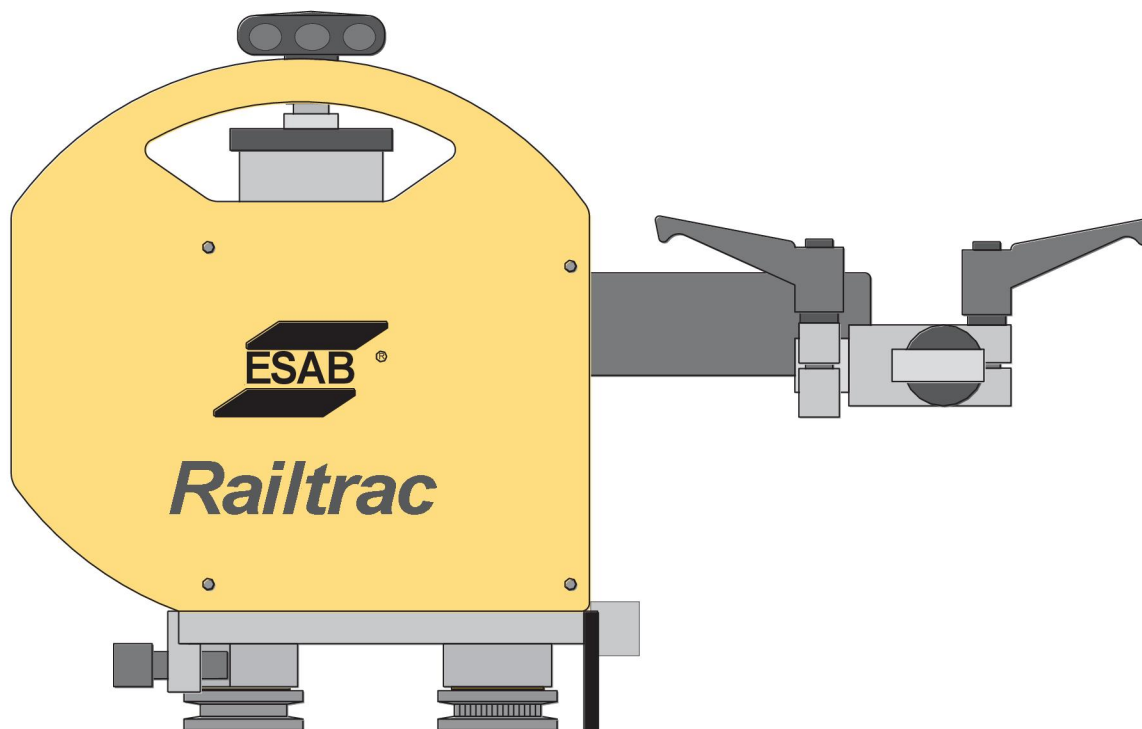
FORSIGTIG!

Reparationer og arbejde på elektriske installationer skal udføres af en autoriseret servicetekniker fra ESAB. Benyt kun ESAB's originale reservedele og sliddele.

Railtrac B42V er konstrueret og testet i henhold til den internationale og europæiske standard **EN 60974-10 Klasse A**. Når service- og reparationsarbejde afsluttes, skal den/de personer, der udfører arbejdet, sikre, at produktet fortsat er i overensstemmelse med kravene i ovennævnte standard.

Reserve- og sliddele kan bestilles via den nærmeste ESAB-forhandler. Se esab.com. Ved bestilling skal produkttype, serienummer, betegnelse og reservedelsnummer i overensstemmelse med reservedelslisten angives. Dette letter afsendelsen og sikrer korrekt levering.

BESTILLINGSNUMRE

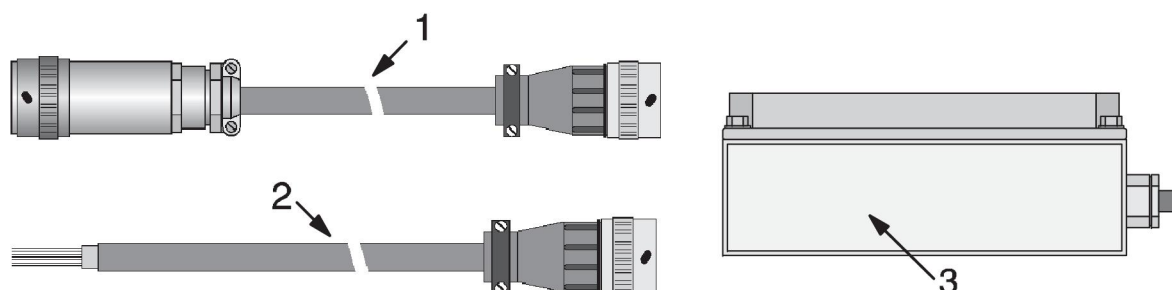


| Ordering no. | Denomination | Product | Notes |
|--------------|------------------|----------------|-------|
| 0398 146 016 | Welding tractor | Railtrac™ B42V | |
| 0398 146 801 | Orbital kit | Railtrac™ B42V | |
| 0463 467 001 | Spare parts list | Railtrac™ B42V | |

Tekniske dokumentation er tilgængelig på internet på adressen: www.esab.com.

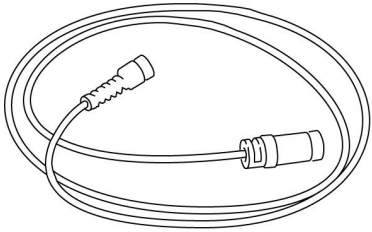
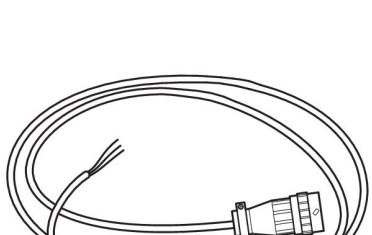
TILBEHØR

| | | | |
|----|--------------|--|--|
| 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® |  |

Til lokalt indkøb hos Makita® byggemarked

| | | |
|----------|--|---|
| 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. |  |

Kabelnøglefunktionsdiagram

| 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>

