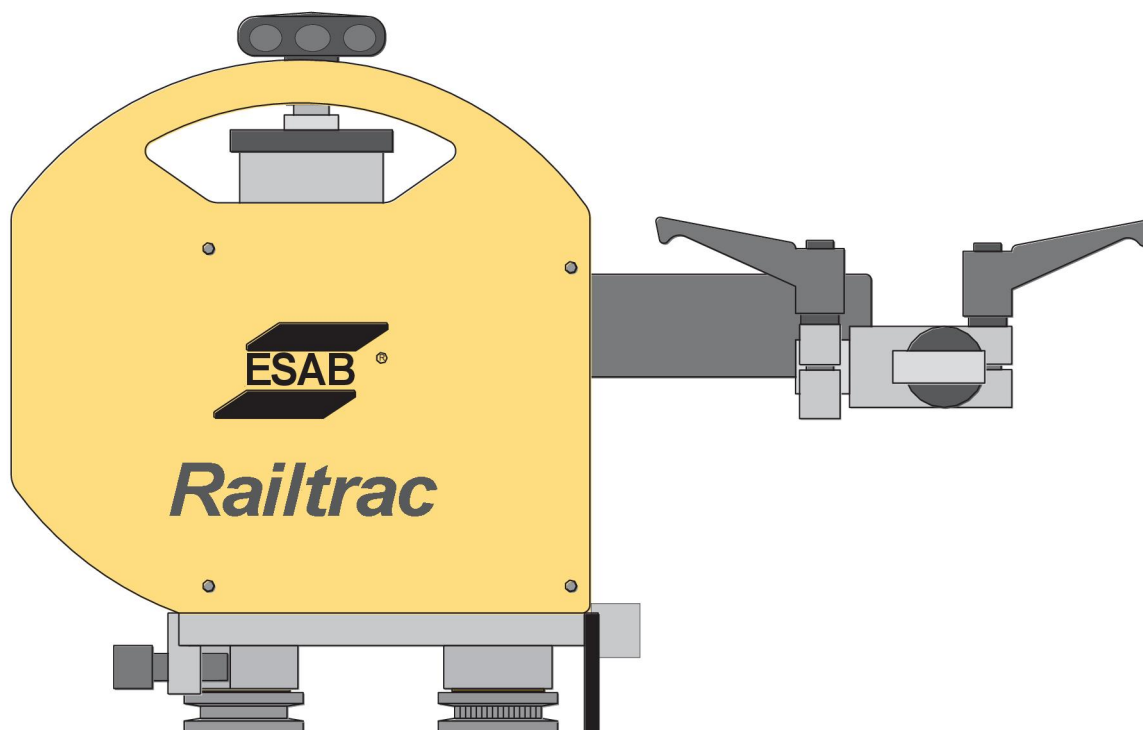




Railtrac™ B42V



Manual de instrucciones



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	SEGURIDAD	4
1.1	Significado de los símbolos	4
1.2	Precauciones de seguridad	4
2	INTRODUCCIÓN	8
3	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	12
4	INSTALACIÓN	13
4.1	Conexiones	13
4.2	Montaje	13
4.3	Instrucciones de montaje para el kit orbital opcional	14
5	FUNCIONAMIENTO	18
5.1	Pre calentamiento	18
5.2	Control remoto para alimentador de hilo digital	18
5.3	Componentes eléctricos - Carro	19
5.4	Control remoto	21
5.5	Instalación del alimentador de hilo	21
6	MANTENIMIENTO	23
7	PEDIDOS DE REPUESTOS	24
	NÚMEROS DE REFERENCIA	25
	ACCESORIOS	26

1 SEGURIDAD

1.1 Significado de los símbolos

Tal como se utilizan en este manual: Significa ¡Atención! ¡Cuidado!



¡PELIGRO!

Significa peligro inmediato que, de no evitarse, provocará de forma inmediata lesiones personales graves o fatales.



¡ADVERTENCIA!

Significa que los riesgos potenciales pueden provocar daños personales, que podrían ser fatales.



¡PRECAUCIÓN!

Significa que los riesgos podrían provocar lesiones personales leves.



¡ADVERTENCIA!

Antes de utilizar la unidad asegúrese de leer y comprender el manual de instrucciones, y siga todas las etiquetas, prácticas de seguridad de la empresa y hojas de datos de seguridad (SDS, por sus siglas en inglés).



¡NOTA!

Consulte el lápiz de memoria USB para ver las instrucciones de funcionamiento del producto.

1.2 Precauciones de seguridad

Los usuarios de los equipos ESAB tienen la responsabilidad de asegurarse de que cualquier persona que trabaje con el equipo o cerca de este respete todas las medidas de seguridad necesarias. Las precauciones de seguridad deben cumplir los requisitos aplicables a este tipo de equipo. Además de los reglamentos habituales de aplicación en el lugar de trabajo, se deben respetar las siguientes recomendaciones.

Todas las tareas debe realizarlas personal cualificado que conozca bien el funcionamiento del equipo. Una utilización incorrecta del equipo puede conducir a situaciones de riesgo que ocasionen lesiones al operario y daños en el equipo.

1. Todas las personas que utilicen el equipo deben conocer:
 - su manejo
 - la ubicación de los botones de parada de emergencia
 - su funcionamiento
 - las medidas de seguridad aplicables
 - los procedimientos de soldadura y corte o cualquier otro trabajo que se pueda realizar con el equipo
2. El operario debe asegurarse de que:
 - ninguna persona no autorizada se encuentre en la zona de trabajo al poner en marcha el equipo
 - nadie está desprotegido cuando se inicia el arco o se empieza a trabajar con el equipo

3. El lugar de trabajo debe:
 - ser adecuado para el uso que se le va a dar
 - estar protegido de corrientes de aire
4. Equipo de seguridad personal:
 - Utilice siempre el equipo de protección personal recomendado (gafas protectoras, prendas ignífugas, guantes...)
 - Evite llevar bufandas, pulseras, anillos y otros artículos que puedan engancharse o provocar quemaduras.
5. Medidas generales de precaución:
 - Asegúrese de que el cable de retorno esté bien conectado
 - Solamente pueden trabajar en equipos de alta tensión **electricistas cualificados**
 - Debe haber equipos de extinción de incendios adecuados claramente identificados y a mano
 - Las tareas de lubricación y mantenimiento **no** se pueden llevar a cabo con el equipo de soldadura en funcionamiento



¡ADVERTENCIA!

La soldadura y el corte por arco pueden producirle lesiones a usted mismo y a los demás. Adopte las debidas precauciones al cortar o soldar.



DESCARGAS ELÉCTRICAS. Pueden causar la muerte.

- Instale la unidad y conéctela a tierra tal y como se explica en el manual de instrucciones.
- No toque piezas o electrodos eléctricamente vivos con la piel directamente, ropa o guantes húmedos.
- Aíslese de la pieza de trabajo y de tierra.
- Asegúrese de que su posición de trabajo es segura



LOS CAMPOS ELÉCTRICOS Y MAGNÉTICOS pueden ser peligrosos para la salud

- Los soldadores que tengan implantado un marcapasos deben consultar a su médico antes de soldar. Los campos electromagnéticos (CEM) pueden interferir con algunos marcapasos.
- La exposición a los CEM puede tener otros efectos en la salud que son desconocidos.
- Los soldadores deben usar los siguientes procedimientos para minimizar la exposición a los CEM:
 - Tienda los cables del electrodo y de trabajo juntos por el mismo lado del cuerpo. Fíjelos con cinta adhesiva cuando sea posible. No coloque su cuerpo entre el soplete y los cables de trabajo. Nunca se enrolle el soplete o los cables de trabajo alrededor del cuerpo. Mantenga la fuente de alimentación y los cables de soldadura tan alejados del cuerpo como sea posible.
 - Conecte el cable de trabajo a la pieza lo más cerca posible de la zona de soldadura.



HUMOS Y GASES. Pueden ser peligrosos para la salud.

- Mantenga la cabeza alejada de los humos.
- Utilice ventilación, extracción en el arco, o ambos, para extraer los humos y gases de la zona para respirar y el área general.



RADIACIONES PROCEDENTES DEL ARCO. Pueden ocasionar lesiones oculares y quemaduras cutáneas.

- Protéjase los ojos y el cuerpo en general. Utilice una máscara de soldadura y unos lentes filtrantes adecuados y lleve ropa de protección
- Proteja asimismo a los que le rodean utilizando las pantallas y cortinas pertinentes.



RUIDO. Un nivel de ruido excesivo puede causar lesiones de oído.

Protéjase los oídos. Utilice protectores auriculares u otro dispositivo de protección similar.



PIEZAS MÓVILES - pueden causar lesiones

- Mantenga todas las puertas, paneles y cubiertas cerrados y asegurados en su lugar. Sólo personas cualificadas deben quitar las cubiertas para el mantenimiento y la solución de problemas cuando sea necesario. Vuelva a colocar los paneles o tapas y cierre las puertas cuando el servicio haya finalizado y antes de arrancar el motor.
- Pare el motor antes de instalar o conectar la unidad.
- Mantenga las manos, el pelo, la ropa holgada y las herramientas alejados de las partes móviles.



RIESGO DE INCENDIO.

- Las chispas (salpicaduras) pueden provocar un incendio. Asegúrese de que no hay materiales inflamables cerca.
- No utilice la unidad en contenedores cerrados.

FALLOS DE FUNCIONAMIENTO. En caso de que el equipo no funcione correctamente, pida ayuda a un experto

PROTÉJASE Y PROTEJA A LOS DEMÁS



¡PRECAUCIÓN!

Este producto está destinado exclusivamente a soldadura por arco.



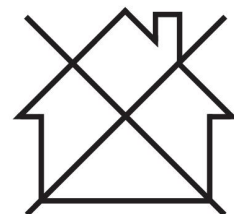
¡ADVERTENCIA!

No utilice la fuente de corriente de soldadura para descongelar tubos congelados.



¡PRECAUCIÓN!

Los equipos de clase A no son adecuados para uso en locales residenciales en los que la energía eléctrica proceda de la red pública de baja tensión. En tales lugares puede resultar difícil garantizar la compatibilidad electromagnética de los equipos de clase A, debido tanto a perturbaciones conducidas como radiadas.





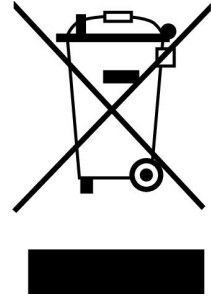
¡NOTA!

¡Elimine los aparatos electrónicos en una instalación de reciclado!

De conformidad con la Directiva europea 2012/19/CE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su aplicación con arreglo a la normativa nacional, los aparatos eléctricos o electrónicos que han llegado al final de su vida útil se deben eliminar en una instalación de reciclado.

Como responsable del equipo, le corresponde informarse sobre los puntos de recogida autorizados.

Si desea más información, póngase en contacto con el distribuidor ESAB más cercano.



ESAB comercializa un amplio surtido de accesorios de soldadura y equipos de protección personal. Para obtener información sobre cómo adquirirlos, póngase en contacto con su distribuidor local de ESAB o visite nuestro sitio web.

2 INTRODUCCIÓN

Railtrac™ B42V es un sistema de componentes que se puede configurar para crear la solución óptima para su aplicación de soldadura mecanizada. Para minimizar los problemas comunes en entornos difíciles, la mayoría de las piezas mecánicas están fabricadas en aluminio o acero inoxidable.

Railtrac™ B42V está diseñado para juntas horizontales y verticales (hacia arriba y hacia abajo, cuando corresponda).

Con el kit orbital opcional, el B42V se puede utilizar para la soldadura orbital de tubos con tamaños a partir de 20" en juntas horizontales y verticales tanto con oscilación como sin ella.

Características de Railtrac™ B42V

- 42 V CA o por batería con el sistema estándar Makita® de 18 V.
- Alta y baja velocidad en una sola unidad.
- Paquete de componentes electrónicos controlados por microprocesador en una sola carcasa integrada.
- Motor paso a paso para conducción y oscilación
- Solo un cable para el alimentador de hilo (no es necesario si se utiliza la batería) y un cable para el control remoto (si se usa), pero puede funcionar sin control remoto.
- La unidad puede programarse y funcionar directamente con los controles de la máquina Railtrac™ si el control remoto se ha extraviado o dañado o cuando no se usa.
- Doble pantalla de para una fácil visualización en cualquier orientación.
- El control remoto puede programarse para establecer patrones de oscilación y velocidades de desplazamiento. También puede controlar la tensión y la velocidad del alimentador de hilo mediante hasta 5 programas.
- Soldadura intermitente
- Grado de protección medioambiental IP44 en el Railtrac™ y el control remoto.
- Elija entre la soldadura en el lado izquierdo o en el lado derecho y el control remoto se ajustará al movimiento del carro.
- Con el kit orbital opcional, el B42V se puede utilizar para la soldadura orbital de tubos a partir de 20".

Conexión directa a todos los nuevos alimentadores de hilo de ESAB

Railtrac™ B42V se puede conectar fácilmente a la mayoría de los alimentadores de hilo de ESAB sin tener que hacer cambios importantes. Tienen que instalarse los adaptadores remotos en los alimentadores de hilo (Aristo® Feed 3004, Aristo® Feed 4804, Origo™ Feed 304, Origo™ Feed 484 y Warrior™ Feed 304).

Registre hasta cinco programas fácilmente

Pueden almacenarse hasta cinco programas diferentes. Cada programa es individual y puede recuperarse desde el control de la unidad principal o el control remoto.

Control remoto de los parámetros de soldadura y cambio de programa inmediato

Tanto la corriente de soldadura (velocidad de la alimentación de hilo) como la tensión pueden ajustarse (en %) durante la soldadura. También es fácil alternar entre los programas de desplazamiento, dependiendo de la posición de soldadura.

Unidades de programación flexibles con gran potencial

Unidades de programación sencillas diseñadas lógicamente con las que establecer los valores de cinco programas diferentes. Todas las velocidades se calibran en milímetros (mm), para la máxima precisión y calidad de la soldadura.

Control remoto para los entornos más exigentes

Gracias al control remoto resistente y ligero que viene con el Railtrac™ B42V, el operario puede acceder a todas las funciones y manejarlas sin quitarse la pantalla de soldadura.

Botones individuales para:

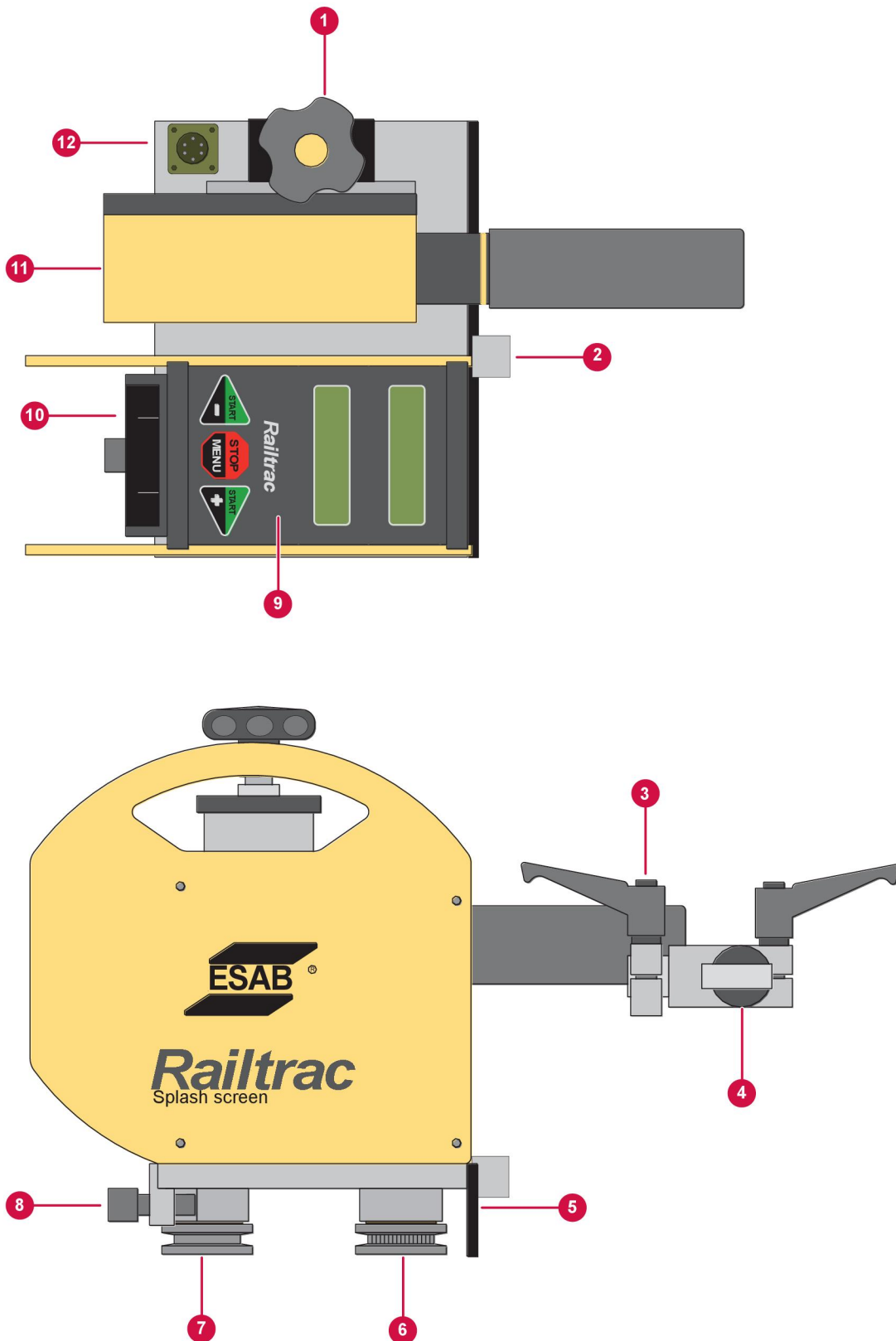
- Inicio y parada
- Cambiar de programa
- Dirección de desplazamiento o soldadura (dirección de corte)
- Velocidad de desplazamiento o soldadura (velocidad de corte)
- Anchura de oscilación
- Desplazamiento de línea cero
- Corriente de soldadura (velocidad de alimentación de alambre)
- Tensión de soldadura

Kit orbital

Con el kit orbital opcional, puede convertir el B42V en un soldador de tubos capaz de realizar la soldadura orbital de tubos con tamaños a partir de 20" en juntas horizontales y verticales, tanto con oscilación como sin ella.

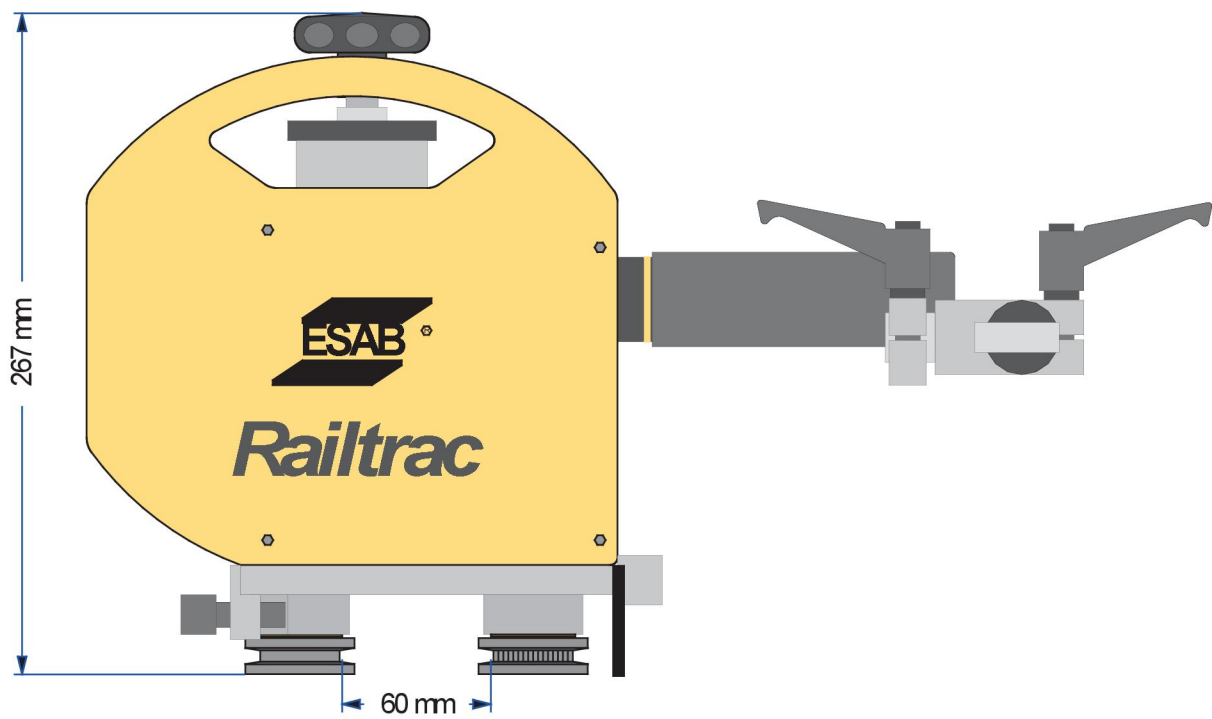
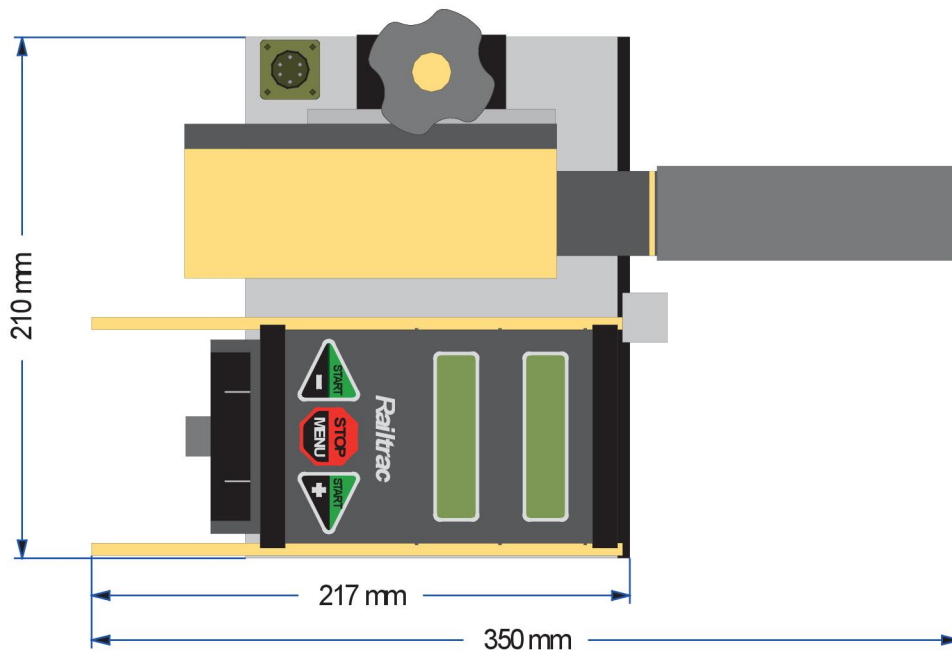
Sistema de carril común para aplicaciones de carril rígido o flexible

El carril extensible de Railtrac™ permite que el mismo tractor se desplace bien en un carril flexible, bien en un carril rígido con una barra de refuerzo. La barra de refuerzo encaja en los orificios existentes del carril. De esta manera, es posible soldar superficies tanto rectas como curvadas (mín. 1600 mm de diámetro). El carril es completamente liso, sin cremalleras, para conducir el tractor. Si son necesarios carriles más largos, es fácil unir varios carriles más.



- | | |
|---|--|
| 1. Ajuste de altura de deslizamiento | 7. Rueda de cierre |
| 2. Soporte de rueda de apoyo | 8. Tornillo de cierre |
| 3. Soporte para ajuste de entrada/salida y altura | 9. Componentes electrónicos |
| 4. Soporte universal para soplete | 10. Soporte de batería |
| 5. Placa de protección | 11. Movimiento de oscilación |
| 6. Ruedas de tracción ×2 | 12. Conexión de movimiento de oscilación |

Dimensiones



3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Tensión de red	24 - 70 V CC
	20 - 50 V CA
	Batería de 18 V (opcional)
Consumo	máx. 50 W
Tiempo de funcionamiento de la batería	3 - 4 h (5 Ah)
Peso	8 kg (17,63 lb)
Medidas del carro (l×an×al)	210 × 360 × 270 mm (8,26 × 14,17 × 10,62 pulg.)
Diám. de flexión mín. del carril	Ø 1600 mm (62,99 pulg.)
Temp. máx. imán/ventosas	70 °C / 90 °C (158 °F / 194 °F)
Carga útil máx.	10 kg (22,04 lb)
Carga útil máx. con batería	5 kg (11,02 lb)
Ajuste de altura de deslizamiento	+/- 45 mm (± 1,77 pulg.)
Velocidad del carro	0,4 - 25 mm/s (0,01 - 0,98 pulg./s)
Velocidad rápida del carro	30 mm/s (1,18 pulg./s)
Velocidad rápida con batería	25 mm/s (0,98 pulg./s)
Longitud de soldadura (retroceso automático)	10 - 9999 mm. Tolerancia ±1 mm (0,39 - 393,66 pulg. Tolerancia ±0.04 pulg.)
Velocidad de oscilación	10 - 50 mm/s (0,39 - 1,97 pulg./s)
Patrón de oscilación	3
Anchura de oscilación	0 - 30 mm (0 - 1,18 pulg.)
Ajuste de línea 0	± 30 mm (± 1,18 pulg.)
Ajuste mecán. entrada/salida	± 40 mm (± 1,57 pulg.)
Movimiento total de oscilador	80 mm (3,15 pulg.)
Tiempo de pausa de oscilación	0,0 - 5,0 s
Programas	5
Velocidad y V de alimentación de hilo del control remoto (ajuste diferente por programa)	ESAB 0 - 10 V
Grado de seguridad	DIN40050
Grado de estanqueidad	IP44

4 INSTALACIÓN

La instalación del equipo debe encargarse a un profesional.

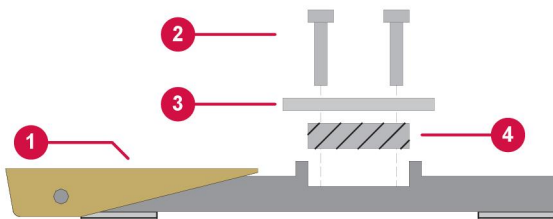
4.1 Conexiones

Información e ilustraciones de ESAB.

4.2 Montaje

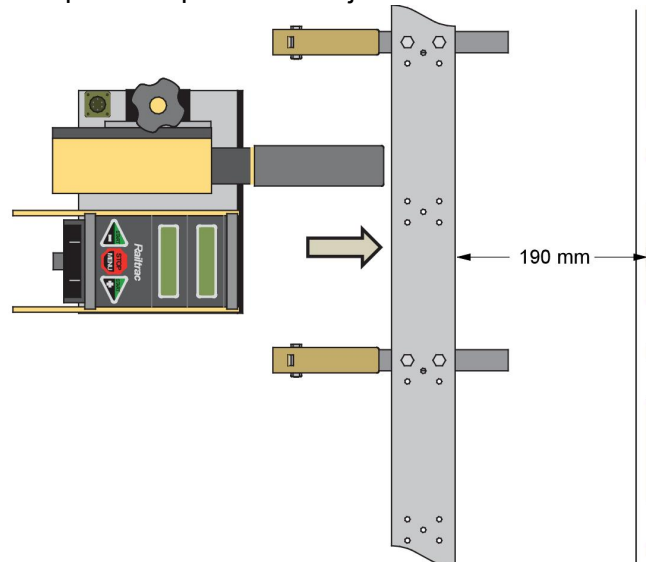
Siga estos pasos para montar los soportes, el carro y el soporte del soplete y para conectar el módulo de control.

1. Monte los soportes de imanes en el carril de aluminio.
Opcional: Acople la barra de refuerzo.

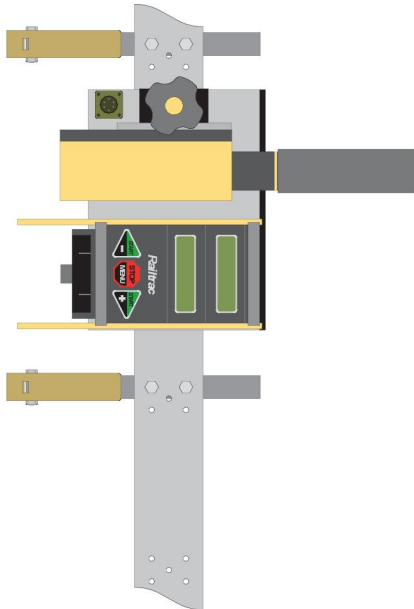


- | | |
|-------------------------|---------------------------------|
| 1. Imán de giro | 3. Carril flexible |
| 2. Tornillos de montaje | 4. Barra de refuerzo (opcional) |

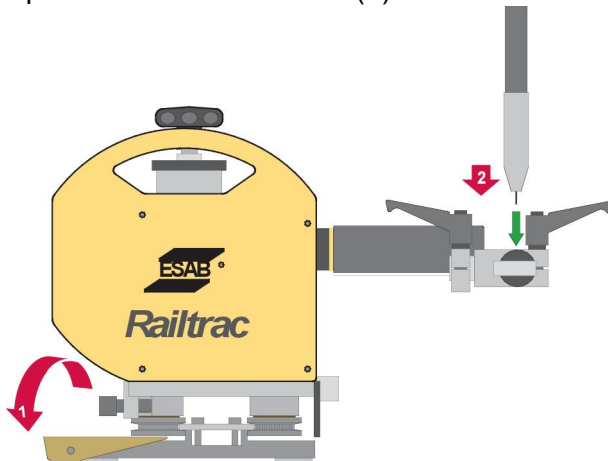
2. Coloque el carril en posición paralela a la junta.



3. Ponga el carro en el carril.



4. Apriete el tornillo de cierre (1).



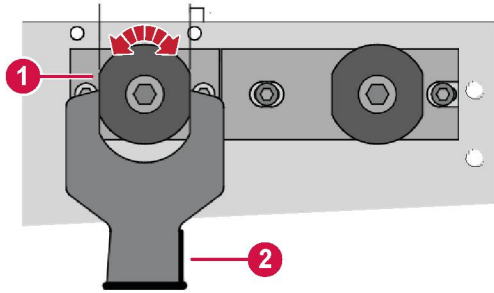
5. Conecte el control remoto al carro y el cable de control al alimentador de hilo de ESAB. Utilice la batería cuando no utilice el alimentador de hilo de ESAB.
6. Monte el soplete y ajústelo hasta que esté en la posición correcta (2).
7. Asegúrese de que no se cae el carril debido a un cable o algo parecido.

4.3 Instrucciones de montaje para el kit orbital opcional

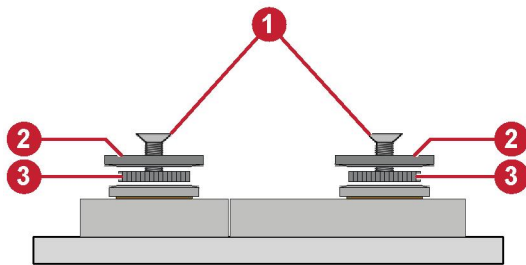
N.º de pieza de kit orbital: 0398 146 801

4 INSTALACIÓN

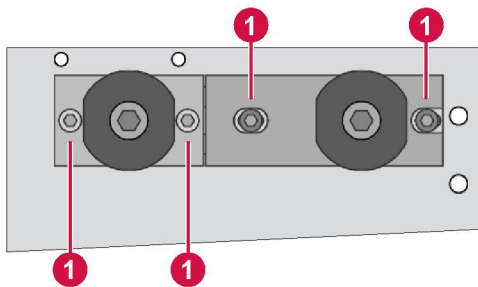
1. Apague el equipo y desconecte los cables.
2. Gire la rueda de tracción (1) con una llave (2) hasta la posición indicada en la ilustración.



1. Rueda de tracción
 2. Llave
3. Utilice la llave para bloquear las ruedas de tracción (3) mientras afloja los dos pernos (1) y retira tanto los discos (2) como las ruedas de tracción (3).

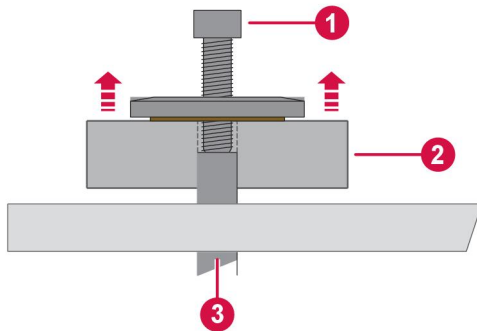


1. Pernos
 2. Discos
 3. Ruedas de tracción
4. Retire los cuatro tornillos (1).



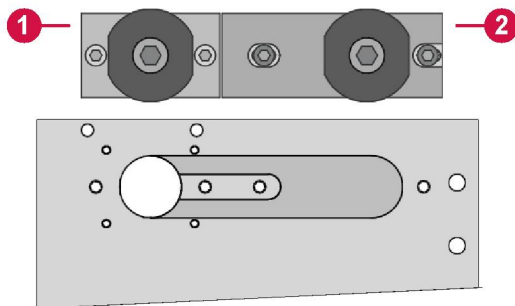
1. Tornillos

- Utilice el tornillo de elevación (1) para separar la unidad de la rueda de tracción corta del eje del motor (3).



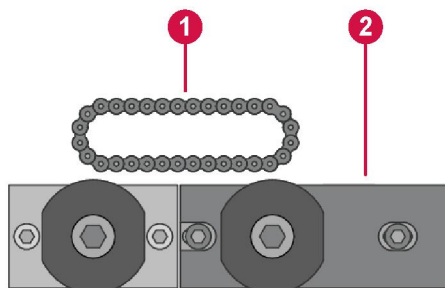
- 1. Tornillo
- 2. Rueda de tracción corta
- 3. Eje del motor

- Retire la unidad de la rueda de tracción corta (1) y la unidad de la rueda de tracción larga (3).



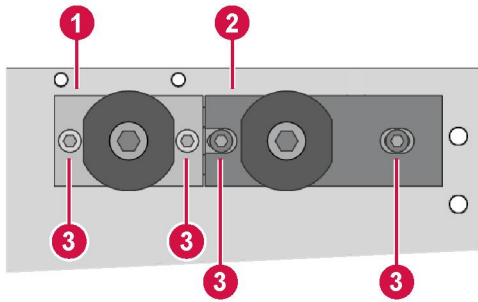
- 1. Unidad de la rueda de tracción corta
- 2. Unidad de la rueda de tracción larga

- Sustituya la unidad de la rueda de tracción larga (2) y la cadena (1).

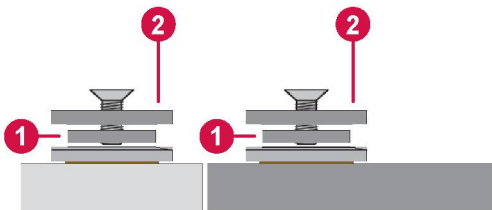


- 1. Cadena
- 2. Unidad de la rueda de tracción larga

8. Monte la unidad la rueda de tracción corta (1) y la unidad de la rueda de tracción larga (2). Presione la unidad de la rueda de tracción corta con cuidado en el eje y coloque los cuatro tornillos (3).



9. Monte las ruedas de tracción (1) y los discos nuevos (2).



1. Ruedas de tracción

2. Discos

5 FUNCIONAMIENTO

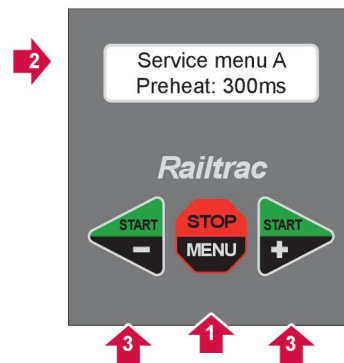
Las normas de seguridad generales sobre el manejo del equipo figuran en el apartado "SEGURIDAD" de este manual. Léalo atentamente antes de empezar a usar el equipo.

5.1 Precalentamiento

El primer menú de servicio es *Precalentamiento*. Iniciar el retraso del carro tras el inicio de la soldadura.

WFS = Velocidad de alimentación del hilo

1. Pulse **Stop** durante 6 segundos para acceder al menú de servicio A.
2. Suelte **Stop** cuando la pantalla muestre *el menú de servicio A*.
La electrónica permanecerá en el menú de servicio 5 segundos tras la última pulsación de botón.
3. El valor predeterminado es 300 ms.
Pulse + o - para ajustar el valor.

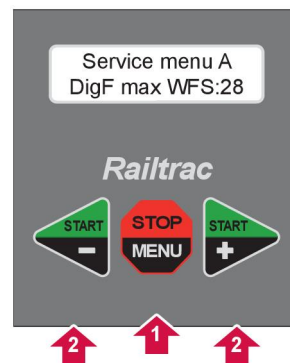


5.2 Control remoto para alimentador de hilo digital

Es posible ajustar el valor máximo de salida del control remoto (0-10 V) tanto de velocidad de alimentación como de tensión del hilo. El valor máximo es 0,5 V inferior a V (10 V), debido a la caída de tensión en el optoacoplador.

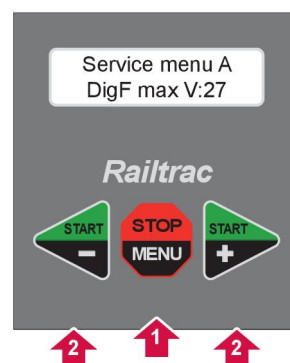
Establecimiento de la velocidad de alimentación del hilo (WFS)

1. Pulse **Menú** una vez.
La pantalla muestra el mensaje: *DigF max WFS*
2. Pulse + o - para ajustar el valor.
Valor de escala: 1 - 40
Valores mayores dan una salida superior.



Establecimiento de la tensión (V)

1. Pulse **Menú** hasta que aparezca *DigF max V* en la pantalla.
2. Pulse + o - para ajustar el valor.
Valor de escala: 1 - 40
Valores mayores dan una salida superior.



Las normas de seguridad generales sobre el manejo del equipo figuran en el apartado "SEGURIDAD" de este manual. Léalo atentamente antes de empezar a usar el equipo.

5.3 Componentes eléctricos - Carro

	1	Inicio a izquierdas	<p>Una pulsación: inicio a izquierdas sin soldadura</p> <p>Doble pulsación: Inicio a izquierdas con soldadura</p> <p>Pulsación durante 2 segundos: Inicio con movimiento rápido a izquierda</p> <p>Una pulsación después del inicio: Velocidad del carro -</p>
	2	Menú/Parada	<p>Antes de empezar: Selector de parámetros de programación. La pantalla parpadeante indica el modo de programación. Ajuste los parámetros con los botones + y -.</p> <p>Después del inicio: Parada de carro y soldadura.</p> <p>Si se activa la función Longitud: Pulse durante 3 segundos para establecer la posición de inicio. La pantalla muestra 0.</p>
	3	Inicio a derechas	<p>Una pulsación: inicio a derechas sin soldadura</p> <p>Doble pulsación: Inicio a derechas con soldadura</p> <p>Pulsación durante 2 segundos: Inicio con movimiento rápido a derecha</p> <p>Una pulsación después del inicio: Velocidad del carro +</p>

Menús

Programa	P1 to P5 Railtrac™ puede guardar 5 programas diferentes.
Velocidad de carro	0,4 – 25 mm/s (0,01 - 0,98 pulg./s)
Velocidad de oscilación	10 – 50 mm/s (0,39 - 1,97 pulg./s)
Anchura de oscilación	0 – 30 mm (0 - 1,18 pulg.)
Patrón	3
Tiempo en espera de salida	0,0 – 5,0 s
Tiempo en espera de entrada	0,0 – 5,0 s
WFS	Velocidad de alimentación de hilo 1 - 99% (solo alimentadores de hilo de ESAB)
Voltio	1 - 99% (solo alimentadores de hilo de ESAB)
Longitud	10 – 10.000 mm (0,39 - 393,70 pulg.) – Longitud de soldadura predeterminada. Al finalizar, el carro hace un retorno rápido a la posición de inicio 0 mm (0 pulg.) = Función desactivada.

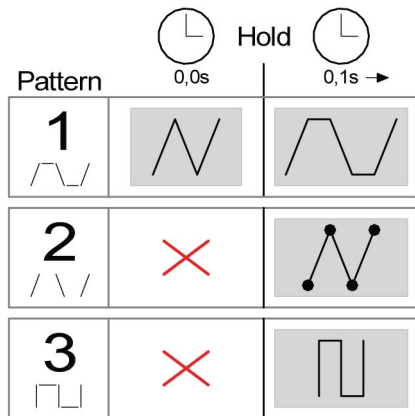


1	P1 -----	Memory for 5 programs, P1 – P5 ----- indicates cont. welding, - - - stitch welding
2	P1 Spd.Car mm/s	Speed carriage
3	P1 Speed <-> mm/s	Speed weaving
4	P1 Width <-> mm	Weaving width (total width in mm)
5	P1 Weav Patt. /\	3 diff. weaving patterns (see cpt. “weaving pattern”)
6	P1 Hold out s	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)

Menú 10-12; nuevo software a partir del número de serie: 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 “ -----> ”)

Menú 5: Patrón de oscilación



5.4 Control remoto

	1		Turno
	2	Parada	
	3	Anchura de oscilación -	WFS-
	4	Una pulsación: Inicio Doble pulsación: Inicio con arco Pulsación durante 2 segundos: Inicio con movimiento rápido arriba Una pulsación después del inicio: Velocidad +	Volt +
	5	Línea 0 en	
	6	Una pulsación: inicio abajo Doble pulsación: Inicio abajo con arco Pulsación durante 2 segundos: Inicio con movimiento rápido abajo Una pulsación después del inicio: Velocidad -	Voltio -
	7	Programa -	Menú -
	8	Programa +	Menú +
	9	Línea 0 fuera	
	10	Anchura de oscilación +	WFS+

5.5 Instalación del alimentador de hilo

La instalación del equipo debe encargarse a un profesional.

Railtrac™ B42V se puede conectar a uno de los siguientes alimentadores de hilo: Aristo® Feed 3004, Aristo® Feed 4804, Origo™ Feed 304, Origo™ Feed 484 y Warrior™ Feed 304.

Para la necesaria adaptación entre Railtrac™ B42V y el alimentador de hilo utilizado (incluida la opción de cable de control), consulte el apéndice "ACCESORIOS" de este manual.

Conexión de alimentador universal

Para utilizar Railtrac™ B42V con otros alimentadores de hilo (no ESAB), utilice el transformador y el cable de control conforme a las instrucciones del apéndice "ACCESORIOS".

6 MANTENIMIENTO



¡NOTA!

Las obligaciones del proveedor derivadas de la garantía no serán aplicables si el cliente intenta rectificar los fallos de la máquina durante el periodo de vigencia de la garantía.

A diario

- Compruebe que todos los cables y enchufes están intactos.
- Limpie el imán, las ventosas y las mangueras de aire, y compruebe si hay daños.
- Compruebe que el carril no está dañado.
- Limpie el carro y el soporte del soplete.

7 PEDIDOS DE REPUESTOS



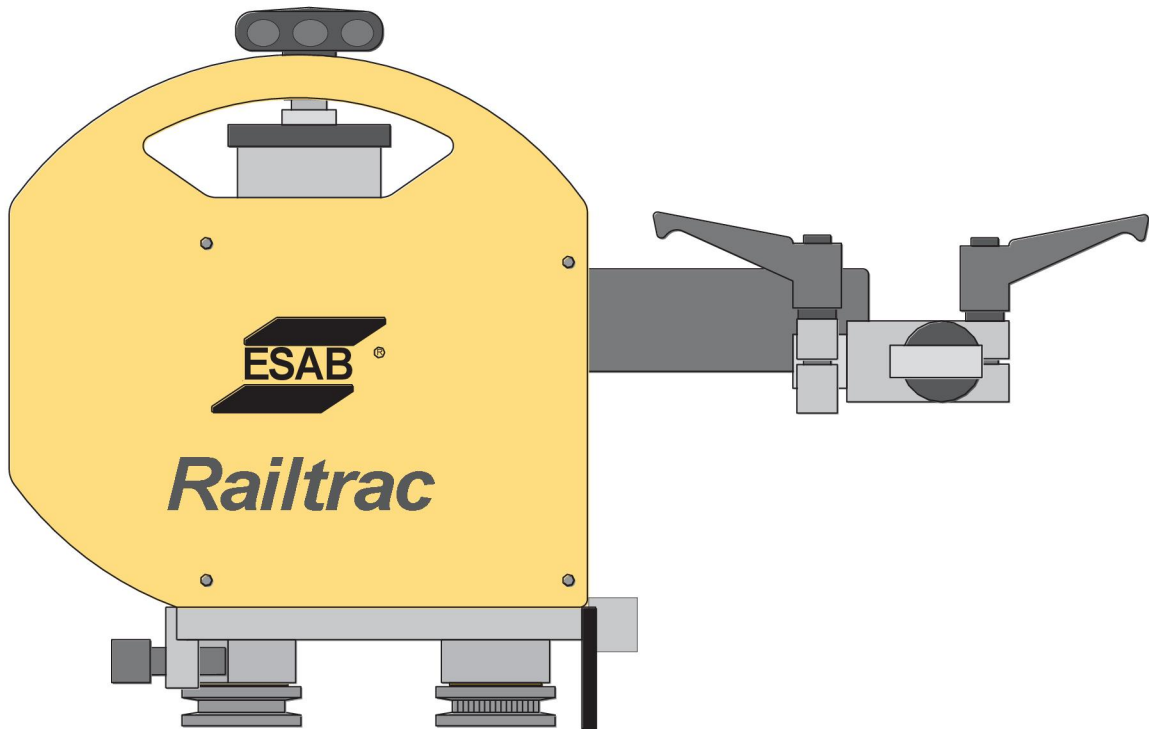
¡PRECAUCIÓN!

Todas las reparaciones y trabajos eléctricos deben encargarse a un servicio técnico oficial ESAB. Utilice siempre repuestos y consumibles originales de ESAB.

El equipo Railtrac B42V se ha diseñado y probado con arreglo a la norma internacional y europea **EN 60974-10 Clase A**. Al finalizar el servicio de mantenimiento o reparación, es obligación de las personas que lo realicen asegurarse de que el producto siga cumpliendo dicha norma.

Los repuestos se pueden pedir a través de su distribuidor ESAB más cercano; consulte esab.com. Para realizar un pedido, indique el tipo de producto, el número de serie, y el nombre y número del repuesto que aparecen indicados en la lista de repuestos. De hacerlo así, la tramitación de su pedido resultará más sencilla y podremos garantizarle una entrega correcta de las piezas solicitadas.

NÚMEROS DE REFERENCIA

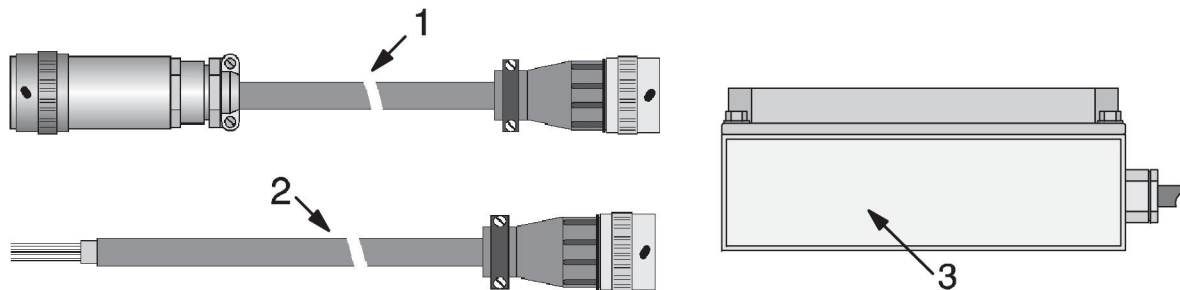


Ordering no.	Denomination	Product	Notes
0398 146 016	Welding tractor	Railtrac™ B42V	
0398 146 801	Orbital kit	Railtrac™ B42V	
0463 467 001	Spare parts list	Railtrac™ B42V	

La documentación técnica está disponible en Internet en: www.esab.com

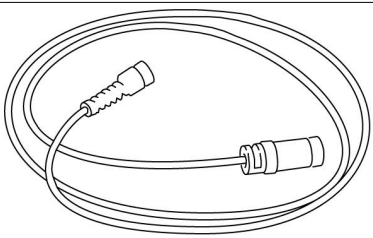
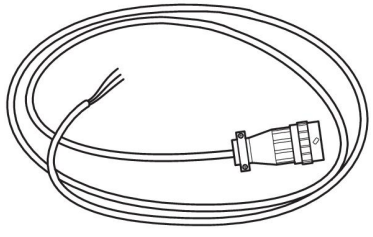
ACCESORIOS


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®	

A la venta en ferreterías Makita®

<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>	

Diagrama de funciones del cableado

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>

