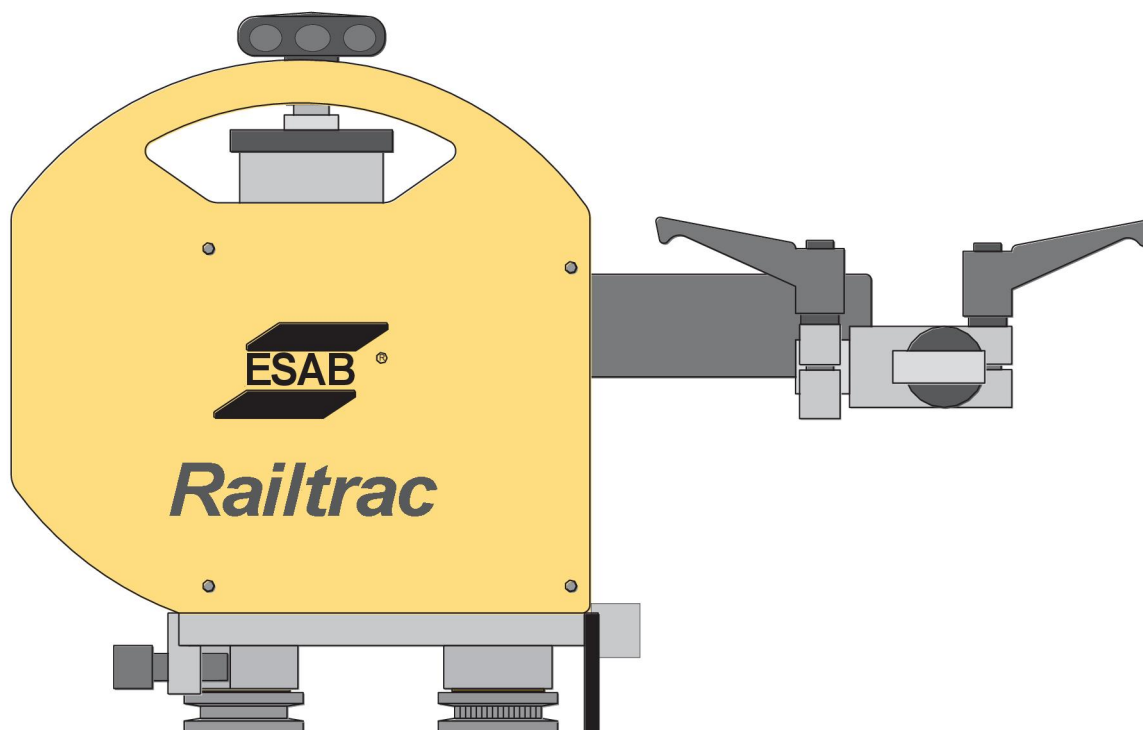




Railtrac[™] B42V



Manuale di istruzioni



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	SAUGA	4
1.1	Simbolių reikšmė	4
1.2	Saugos priemonės	4
2	INTRODUZIONE	8
3	CARATTERISTICHE TECNICHE	12
4	INSTALLAZIONE	13
4.1	Collegamenti	13
4.2	Montaggio	13
4.3	Istruzioni di montaggio per il kit Orbital opzionale	14
5	FUNZIONAMENTO	18
5.1	Preriscaldamento	18
5.2	Telecomando per il gruppo trainafilo digitale	18
5.3	Elettronica – Carrello	19
5.4	Telecomando	21
5.5	Installazione del trainafilo	21
6	MANUTENZIONE	23
7	ORDINAZIONE RICAMBI	24
	NUMERI D'ORDINE	25
	ACCESSORI	26

1 SAUGA

1.1 Simbolių reikšmė

Utilizzo in questo manuale: Significa Attenzione! State attenti!



PERICOLO!

Significa rischi immediati che, se non evitati, avranno come conseguenza immediata, lesioni gravi o addirittura letali.



ATTENZIONE!

Significa possibili pericoli che potrebbero dar luogo a lesioni fisiche o addirittura letali.



AVVISO!

Significa rischi che potrebbero causare lesioni fisiche.



ATTENZIONE!

Prima dell'uso, leggere attentamente il manuale di istruzioni e attenersi a quanto riportato sulle etichette, alle procedure di sicurezza e alle schede di sicurezza (SDS).



NOTA:

Per istruzioni sull'utilizzo del prodotto, fare riferimento al memory stick USB in dotazione.

1.2 Saugos priemonės

Gli utilizzatori degli apparecchi ESAB sono responsabili del rispetto di tutte le misure di sicurezza pertinenti da parte del personale che opera con l'apparecchio o nelle sue vicinanze. Le misure di sicurezza devono soddisfare i requisiti previsti per questo tipo di apparecchi. Oltre alle norme standard applicabili ai luoghi di lavoro è opportuno rispettare le indicazioni che seguono.

Tutte le lavorazioni devono essere eseguite da personale addestrato e in possesso di una buona conoscenza dell'apparecchio. L'azionamento errato dell'apparecchio può dare origine a situazioni di pericolo che possono causare lesioni all'operatore e danni all'apparecchio.

1. Tutto il personale che utilizza l'apparecchio deve conoscere:
 - il suo funzionamento;
 - l'ubicazione degli arresti di emergenza;
 - le sue funzioni;
 - le misure di sicurezza pertinenti;
 - saldatura e taglio o altre funzioni applicabili dell'apparecchio
2. L'operatore deve accertarsi:
 - che nessun estraneo si trovi all'interno dell'area di lavoro dell'apparecchio per saldatura prima che questo venga messo in funzione
 - che tutti indossino protezioni quando si innesca l'arco o si inizia il lavoro con l'apparecchio

3. Il luogo di lavoro deve essere:
 - adeguato allo scopo;
 - esente da correnti d'aria.
4. Dispositivi di protezione individuale:
 - Usare sempre le attrezzature di protezione consigliate, come occhiali di sicurezza, abiti ignifughi e guanti di sicurezza
 - Non indossare indumenti o accessori ampi come scarpe, braccialetti, anelli e affini, che possono impigliarsi o provocare ustioni
5. Precauzioni generali:
 - Accertarsi che il cavo di ritorno sia fissato saldamente
 - Ogni intervento sui componenti elettrici **deve essere effettuato solo da personale specializzato**
 - Devono essere disponibili a portata di mano attrezzature antincendio adeguate e chiaramente indicate
 - Non eseguire **mai** lubrificazioni e interventi di manutenzione sull'apparecchio per saldatura quando è in esercizio



ATTENZIONE!

La saldatura e il taglio ad arco possono causare lesioni all'operatore o ad altre persone. Durante la saldatura e il taglio adottare le opportune precauzioni.



SCOSSA ELETTRICA: può uccidere

- Installare e collegare a terra l'unità conformemente al manuale di istruzioni
- Non toccare i componenti elettrici sotto tensione o gli elettrodi con le mani nude oppure quando si indossano guanti o indumenti bagnati
- Isolarsi dal pezzo da lavorare e dal terreno.
- Assicurarci che la posizione di lavoro sia sicura



CAMPI ELETTRICI E MAGNETICI: possono nuocere alla salute

- Gli operatori portatori di pacemaker devono consultare un medico prima di eseguire operazioni di saldatura. I campi elettromagnetici possono provocare interferenze con determinati pacemaker.
- L'esposizione a campi elettromagnetici può provocare effetti sulla salute ancora sconosciuti.
- Gli operatori devono adottare le procedure riportate di seguito per ridurre al minimo l'esposizione ai campi elettromagnetici:
 - Portare i cavi da lavoro e l'elettrodo sullo stesso lato del corpo. Se possibile, fissarli con del nastro. Non posizionarsi tra la torcia e i cavi da lavoro. Non avvolgere mai la torcia o il cavo da lavoro attorno al corpo. Tenere il più lontano possibile dal corpo i cavi e il generatore di saldatura.
 - Collegare il cavo da lavoro al pezzo da saldare il più vicino possibile all'area da saldare.



ESALAZIONI E GAS: possono nuocere alla salute

- Tenere il capo lontano dalle esalazioni.
- Eliminare le esalazioni e i gas dall'area in cui si respira e in generale dall'area di lavoro, utilizzando sistemi di ventilazione o di aspirazione presso l'arco o entrambi



RAGGI DELL'ARCO: possono causare lesioni agli occhi e ustioni

- Proteggere gli occhi e il corpo. Utilizzare l'apposito schermo per saldatura e le lenti con filtro e indossare indumenti di protezione
- Proteggere le persone presenti mediante schermi o tende.



RUMORE: il rumore eccessivo può danneggiare l'udito

Proteggere le orecchie. Utilizzare le cuffie o altri dispositivi di protezione dell'udito.



PARTI MOBILI - Possono provocare lesioni



- Tenere tutte le porte, i pannelli e i coperchi chiusi e fissati saldamente in posizione. Se necessario, consentire solo al personale qualificato di rimuovere i coperchi per gli interventi di manutenzione e la risoluzione dei problemi. Reinstallare i pannelli o i coperchi e chiudere le porte quando l'intervento di manutenzione è stato ultimato e prima di avviare il motore.
- Arrestare il motore prima di installare o collegare l'unità.
- Tenere mani, capelli, abiti ampi e attrezzi lontano dalle parti mobili.



PERICOLO D'INCENDIO

- Le scintille (gocce di saldatura) possono causare incendi. Assicurarsi che non siano presenti materiali infiammabili nelle vicinanze.
- Non utilizzare in contenitori chiusi.

GUASTI: in caso di guasti richiedere l'assistenza di persone esperte.

PROTEGGERE SE STESSI E GLI ALTRI!



AVVISO!

Questo prodotto è destinato esclusivamente alla saldatura ad arco.



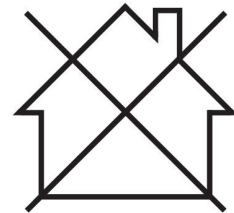
ATTENZIONE!

Non utilizzare il generatore per scongelare i tubi congelati.



AVVISO!

L'apparecchiatura di Class A non è destinata all'uso in luoghi residenziali in cui l'energia elettrica viene fornita dalla rete pubblica di alimentazione a bassa tensione. A causa di disturbi sia condotti che radiati, potrebbe essere difficile assicurare la compatibilità elettromagnetica di apparecchiature di Class A in questi luoghi.





NOTA:

Lo smaltimento delle apparecchiature elettroniche deve essere effettuato presso la struttura di riciclaggio.

In osservanza della direttiva europea 2012/19/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e della relativa attuazione nella legislazione nazionale, le apparecchiature elettriche e/o elettroniche che giungono a fine vita operativa devono essere smaltite presso una struttura di riciclaggio.

In quanto responsabile delle apparecchiature, è tenuto/a ad informarsi sulle stazioni di raccolta autorizzate.

Per ulteriori informazioni contattare il rivenditore ESAB più vicino.



ESAB dispone di un vasto assortimento di accessori e dispositivi di protezione individuale acquistabili. Per informazioni sull'ordinazione contattare il rivenditore ESAB di zona oppure visitare il nostro sito Web.

2 INTRODUZIONE

Railtrac™ B42V è un sistema di componenti che possono essere configurati allo scopo di creare una soluzione ottimale per ogni applicazione di saldatura meccanizzata. Per minimizzare i problemi legati agli ambienti ostili, i particolari meccanici sono per la maggior parte realizzati in alluminio o acciaio inossidabile.

Railtrac™ B42V è studiato per i giunti orizzontali e verticali (verso l'alto/verso il basso, ove applicabile).

Con il kit Orbital opzionale, B42V può essere utilizzato per la saldatura orbitale di tubi da 20" e più e per giunti orizzontali e verticali con o senza pendolamento.

Caratteristiche di Railtrac™ B42V

- Alimentazione 42 V CA o a batteria, con sistema 18 V Makita® standard.
- Alta e bassa velocità in una sola unità.
- Elettronica a microprocessore in un unico alloggiamento a bordo macchina.
- Motore passo passo per l'avanzamento e la funzione di pendolamento.
- Un solo cavo collegato al trainafile (non necessario se si utilizza la batteria) e un solo cavo collegato al telecomando (se utilizzato, ma la macchina può essere azionata senza telecomando).
- In caso di danneggiamento/smarrimento del telecomando o se si preferisce, l'unità può essere direttamente programmata e azionata tramite i comandi presenti sulla macchina Railtrac™.
- Doppio display ad elevata visibilità con qualsiasi angolazione.
- Il telecomando permette di impostare gli schemi di pendolamento e la velocità di avanzamento; è inoltre in grado di controllare la tensione e la velocità di avanzamento del filo in un massimo di 5 programmi standard.
- Saldatura intermittente
- Indice di protezione ambientale IP44 per Railtrac™ e il telecomando.
- Scelta della saldatura sul lato destro o sinistro, affinché il telecomando si adegui al movimento del carrello.
- Con il kit Orbital opzionale, B42V può essere utilizzato per la saldatura orbitale di tubi da 20" o più.

Collegamento diretto a tutti i nuovi e moderni gruppi trainafile ESAB

Railtrac™ B42V può essere facilmente collegata alla maggior parte dei gruppi trainafile ESAB senza modifiche di rilievo. Adattatori per telecomando devono essere montati nei gruppi trainafile (Aristo® Feed 3004, Aristo® Feed 4804, Origo™ Feed 304, Origo™ Feed 484 and Warrior™ Feed 304).

Possibilità di memorizzare facilmente cinque programmi

È possibile memorizzare fino a cinque diversi programmi. Ciascun programma è individuale e può essere recuperato tramite il comando presente sull'unità principale o il telecomando.

Comando a distanza dei parametri di saldatura e cambio immediato di programma

La corrente (velocità del trainafile) e la tensione possono essere regolate (in %) durante la saldatura. È facile anche la transizione tra i vari programmi di movimento, a seconda della posizione di saldatura.

Unità di programmazione resilienti, con grandi potenzialità

Unità di programmazione logiche e lineari sono utilizzate per impostare i valori relativi a cinque diversi programmi. Tutte le velocità sono calibrate in millimetri (mm) per garantire la massima precisione e qualità di saldatura possibile.

Telecomando per gli ambienti più ostili

Grazie al robusto e leggero telecomando fornito con Railtrac™ B42V, l'operatore può accedere e controllare ogni funzione, senza dover sollevare il visore da saldatore. Pulsanti singolarmente conformati per:

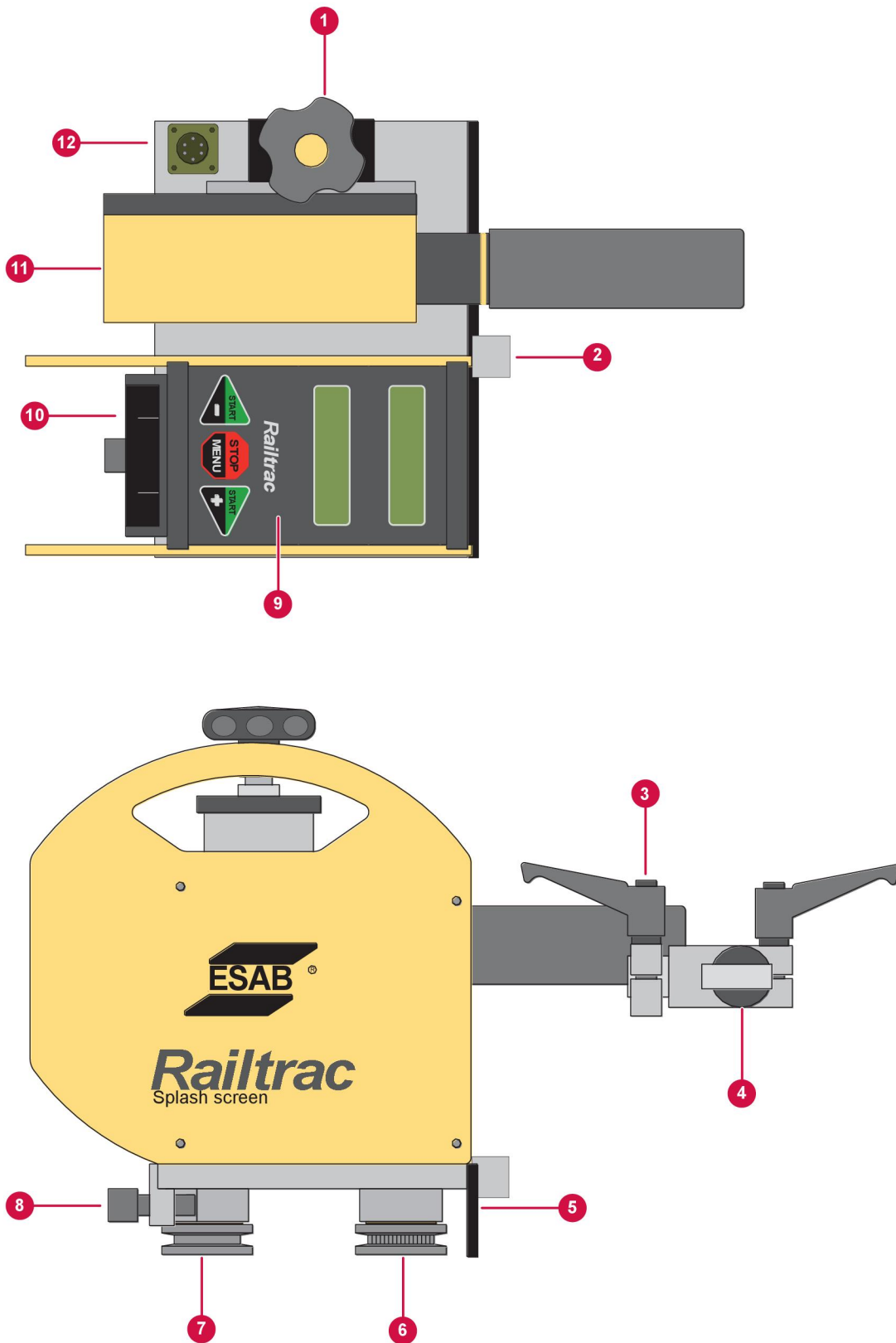
- Avvio e arresto
- Cambio programma
- Direzione di avanzamento o di saldatura (direzione di taglio)
- Velocità di avanzamento o di saldatura (velocità di taglio)
- Larghezza di pendolamento
- Spostamento linea 0
- Corrente di saldatura (velocità trainafile)
- Tensione di saldatura

Kit Orbital

Con il kit Orbital opzionale, B42V può essere convertito in un salda tubi ed essere utilizzato per la saldatura orbitale di tubi da 20" e più e per giunti orizzontali e verticali con o senza pendolamento.

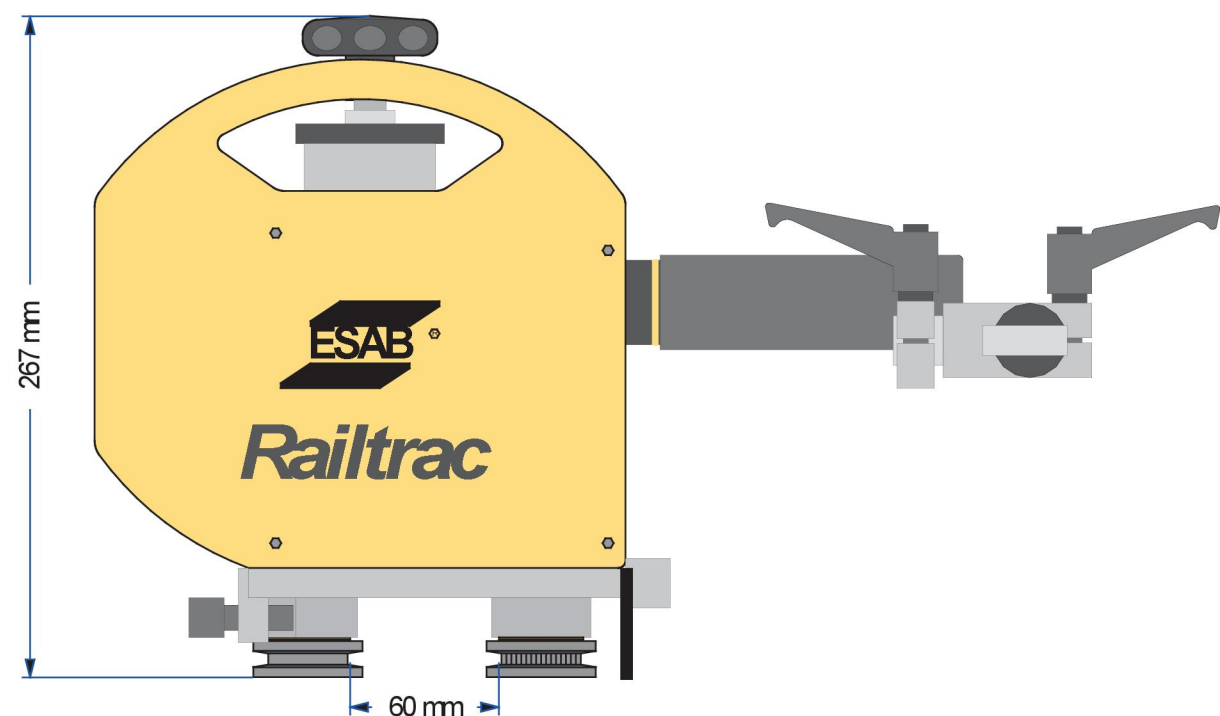
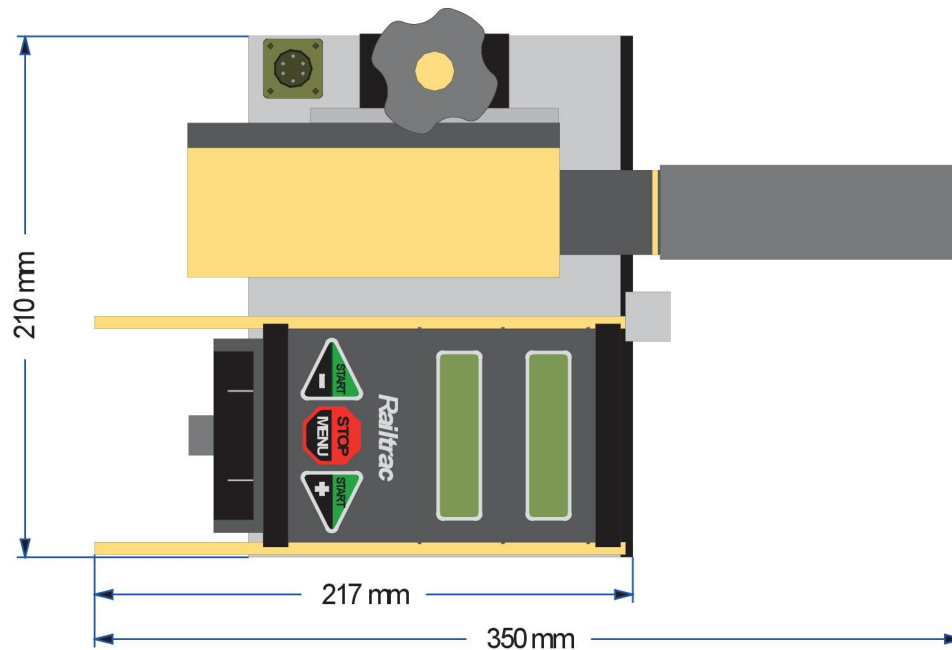
Sistema di giunti per guida rigida o flessibile

La guida combinata estensibile Railtrac™ consente allo stesso carrello di scorrere su una guida flessibile oppure rinforzata con una barra di irrigidimento. La guida con barra di irrigidimento si inserisce nei fori esistenti. Ciò permette di saldare superfici diritte o curve (diametro minimo di 1600 mm). La guida combinata è nuda, senza rack di azionamento del carrello. Se occorre una maggiore lunghezza, è possibile unire facilmente più guide.



1. Regolazione in altezza della slitta
2. Porta-ruota di supporto
3. Staffa per regolazione approssimativa int./est. e altezza
4. Porta-torcia universale
5. Piastra di protezione
6. Ruota motrice x2
7. Ruota di bloccaggio
8. Vite di bloccaggio
9. Elettronica
10. Supporto batteria
11. Movimento di pendolamento
12. Collegamento per movimento di pendolamento

Dimensioni



3 CARATTERISTICHE TECNICHE

Tensione di alimentazione	24 - 70 V CC
	20 - 50 V CA
	Batteria 18 V (optional)
Consumo elettrico	max. 50 W
Autonomia batteria	3 - 4 h (5 Ah)
Peso	8 kg (17,63 lb.)
Dimensioni carrello (L×I×H)	210 × 360 × 270 mm (8,26 × 14,17 × 10,62 poll.)
Diametro minimo di piegatura guida	Ø 1600 mm (62,99 in.)
Temperatura massima fissaggi magneti/ventose	70 °C / 90 °C (158 °F / 194 °F)
Peso utile massimo	10 kg (22,04 lb.)
Peso utile massimo con batteria	5 kg (11,02 lb.)
Slitta di regolazione superiore	+/- 45 mm (± 1,77 in.)
Velocità carrello	0,4 - 25 mm/s (0,01 - 0,98 in./s)
Velocità rapida carrello	30 mm/s (1,18 in./s)
Velocità rapida batteria	25 mm/s (0,98 in./s)
Lunghezza di saldatura - ritorno automatico	10 - 9999 mm. Tolleranza ±1 mm (0,39 - 393,66 in. Tolleranza ±0,04 in.)
Velocità di pendolamento	10 - 50 mm/s (0,39 - 1,97 in./s)
Schema di pendolamento	3
Larghezza di pendolamento	0 - 30 mm (0 - 1,18 in.)
Regolazione linea 0	± 30 mm (± 1,18 in.)
Regolazione meccanica int./est.	± 40 mm (± 1,57 in.)
Movimento totale pendolo	80 mm (3,15 in.)
Tempo di pausa pendolamento	0,0 - 5,0 s
Programmi	5
Velocità trainafile e tensione (V) tramite telecomando (regolazione separata per ogni programma)	ESAB 0 - 10 V
Classe di sicurezza	DIN40050
Classe di protezione	IP44

4 INSTALLAZIONE

L'installazione deve essere effettuata da un professionista.

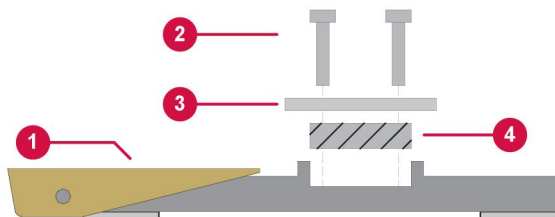
4.1 Collegamenti

Per informazioni e disegni, contattare ESAB.

4.2 Montaggio

Seguire questa procedura per assemblare le staffe, il carrello, il porta-torcia e per il collegamento della centralina di comando.

1. Assemblare le staffe dei magneti sulla guida in alluminio.
Opzionale: Fissare la barra di irrigidimento.



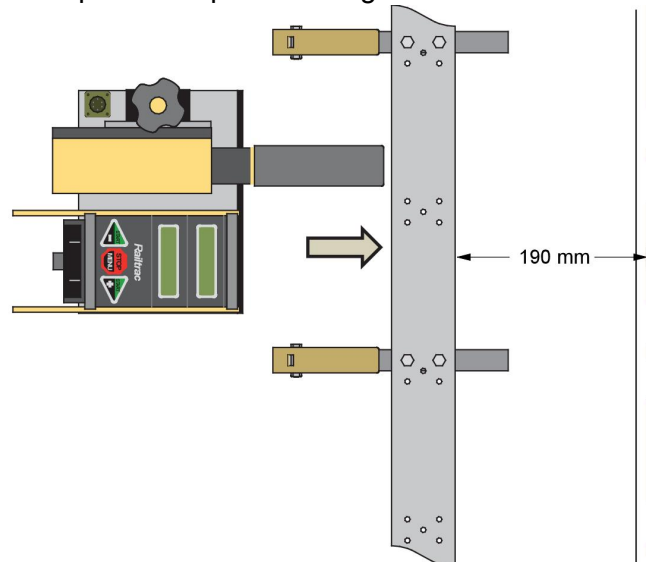
1. Magnete Flip

2. Viti di montaggio

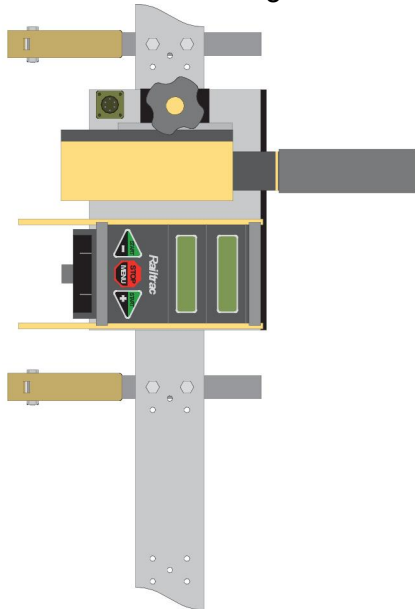
3. Guida flessibile

4. Barra di irrigidimento (optional)

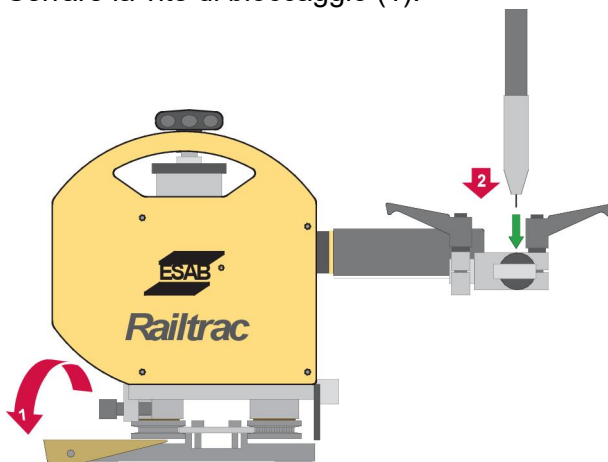
2. Collocare la guida in posizione parallela al giunto.



3. Posizionare il carrello sulla guida.



4. Serrare la vite di bloccaggio (1).



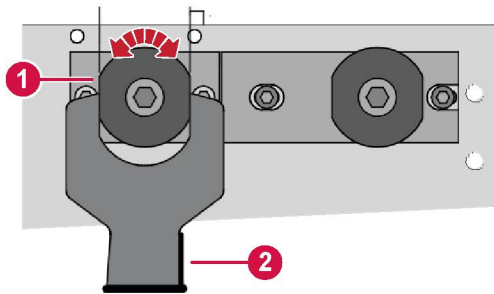
5. Collegare il telecomando al carrello e il cavo di comando al trainafilo ESAB. Usare la batteria se non si utilizza il trainafilo ESAB.
6. Montare la torcia e regolarne correttamente la posizione (2).
7. Impedire la caduta della guida, fissandola mediante un filo o un altro sistema analogo.

4.3 Istruzioni di montaggio per il kit Orbital opzionale

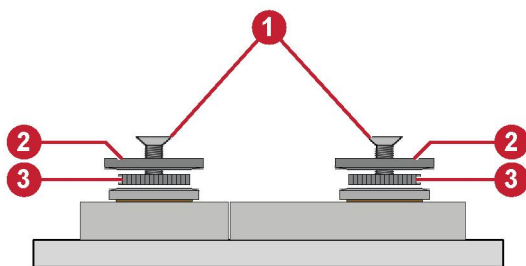
N. parte del kit Orbital: 0398 146 801

4 INSTALLAZIONE

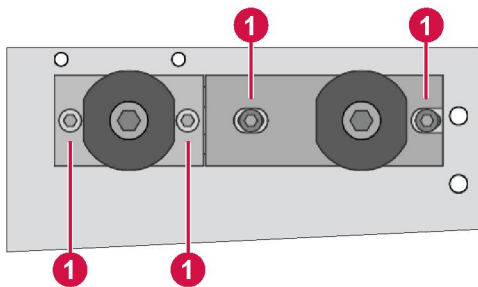
1. Spegner e scollegare i cavi.
2. Portare la ruota motrice (1) nella posizione indicata nell'illustrazione con l'immagine di una chiave (2).



1. Ruota motrice
2. Chiave
3. Utilizzare la chiave per bloccare le ruote motrici (3) mentre si allentano i due bulloni (1), quindi rimuovere i dischi (2) e le ruote motrici (3).

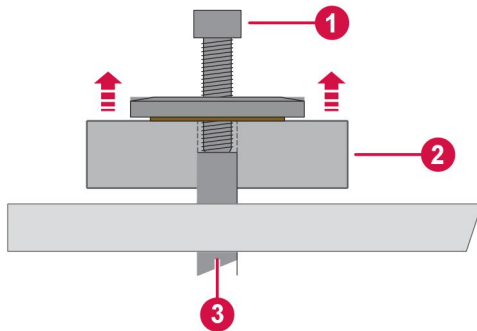


1. Bulloni
2. Dischi
3. Ruote motrici
4. Rimuovere le quattro viti (1).

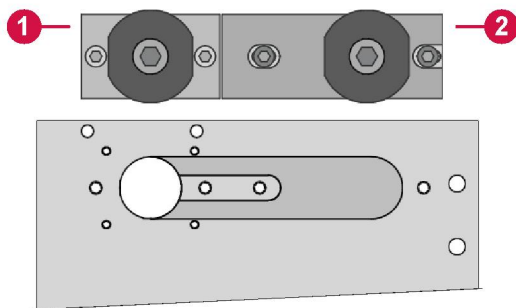


1. Viti

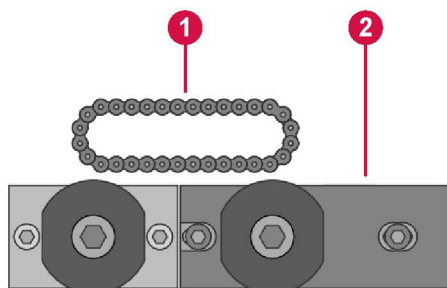
- Utilizzare la vite di sollevamento (1) per sollevare il gruppo ruota motrice corta dall'assale del motore (3).



- Vite
 - Ruota motrice corta
 - Assale del motore
- Rimuovere il gruppo ruota motrice corta (1) e il gruppo ruota motrice lunga (3).



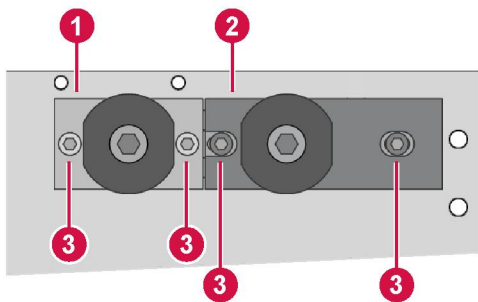
- Gruppo ruota motrice corta
 - Gruppo ruota motrice lunga
- Sostituire il gruppo ruota motrice lunga (2) e la catena (1).



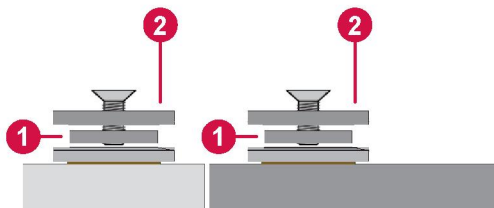
1. Catena

2. Gruppo ruota motrice lunga

8. Montare il gruppo ruota motrice corta (1) e il gruppo ruota motrice lunga (2). Premere con cautela il gruppo ruota motrice corta sull'assale e inserire le quattro viti (3).



9. Montare le ruote motrici (1) e i nuovi dischi (2).



1. Ruote motrici

2. Dischi

5 FUNZIONAMENTO

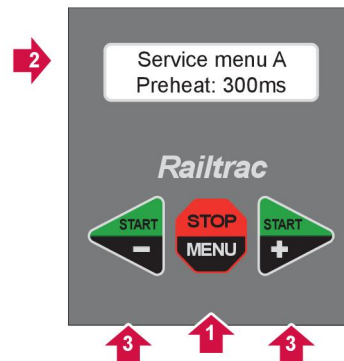
Le norme generali di sicurezza per la movimentazione dell'apparecchio sono riportate nel capitolo "SICUREZZA" del presente manuale. Leggerle attentamente prima di iniziare ad utilizzare l'apparecchio!

5.1 Preriscaldamento

Il primo menu di assistenza è *Preriscaldamento*. Ritardo di avvio del carrello dopo l'inizio della saldatura.

WFS = Velocità trainafile

1. Premere **Stop** per 6 secondi per accedere al menu di assistenza A.
2. Rilasciare **Stop** quando il display mostra *Menu assistenza A (Service Menu A)*. Il sistema elettronico sarà nel menu di servizio 5 secondi dopo la pressione del pulsante.
3. L'impostazione predefinita è 300 ms. Premere **+** o **-** per modificare l'impostazione.

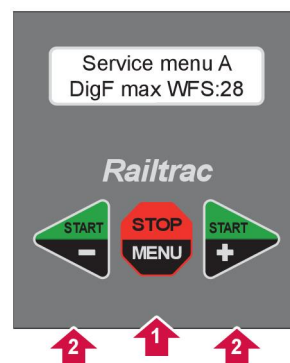


5.2 Telecomando per il gruppo trainafile digitale

È possibile regolare il valore massimo sul telecomando (0-10 V) sia dell'avanzamento del filo che dei volt. Il valore massimo è 0,5 V inferiore rispetto a V_{in} (10 V) a causa del calo di tensione nell'opto-driver.

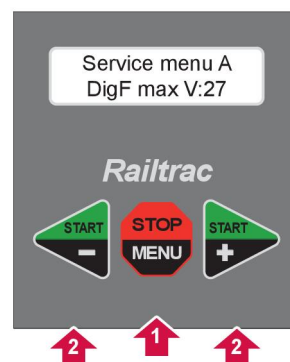
Impostazione della velocità trainafile (WFS)

1. Premere **Menu** una volta. Il display mostra: *DigF max WFS*
2. Premere **+** o **-** per modificare l'impostazione. Valore scala: 1 - 40. Un valore elevato fornisce un output superiore.



Impostazione della tensione (V)

1. Premere **Menu** fino a visualizzare *DigF max V* sul display.
2. Premere **+** o **-** per eseguire la regolazione. Valore scala: 1 - 40. Un valore elevato fornisce un output superiore.



Le norme generali di sicurezza per la movimentazione dell'apparecchio sono riportate nel capitolo "SICUREZZA" del presente manuale. Leggerle attentamente prima di iniziare ad utilizzare l'apparecchio!

5.3 Elettronica – Carrello

	1	Avvio (Start) a sinistra	<p>Una pressione: Avvio a sinistra senza saldatura</p> <p>Doppia pressione: Avvio a sinistra con saldatura</p> <p>Premere per 2 secondi: Avvio con movimento rapido a sinistra</p> <p>Una pressione dopo l'avvio: Velocità carrello -</p>
	2	Menu/Arresto (Menu/Stop)	<p>Prima dell'avvio: Selettore di programmazione dei parametri. Il lampeggiamento indica la modalità di programmazione. Regolare i parametri tramite i pulsanti + e -.</p> <p>Dopo l'avvio: Arrestare il carrello e la saldatura.</p> <p>In caso di funzione Lunghezza (Length): Premere 3 secondi per impostare la posizione di avvio. Il display indica 0.</p>
	3	Avvio (Start) a destra	<p>Una pressione: Avvio a destra senza saldatura</p> <p>Doppia pressione: Avvio a destra con saldatura</p> <p>Premere per 2 secondi: Avvio con movimento rapido a destra</p> <p>Una pressione dopo l'avvio: Velocità carrello +</p>

Menu

Programma	Railtrac™ è in grado di memorizzare fino a 5 programmi diversi (da P1 a P5).
Velocità carrello	0,4 – 25 mm/s (0,01 - 0,98 in./s)
Velocità di pendolamento	10 – 50 mm/s (0,39 - 1,97 in./s)
Larghezza di pendolamento	0 – 30 mm (0 - 1,18 in.)
Schema	3
Tempo di attesa est.	0,0 – 5,0 s
Tempo di attesa int.	0,0 – 5,0 s
WFS	(Wire Feed Speed) Velocità trainafile 1 – 99% (solo per i gruppi trainafile ESAB)
Volt	1 – 99% (solo per i gruppi trainafile ESAB)
Lunghezza	10 – 10000 mm (0,39 - 393,70 in.) – Impostare la lunghezza di saldatura. Al termine, il carrello ritorna a velocità rapida alla posizione di avvio 0 mm (0 in.) = funzione disattivata.

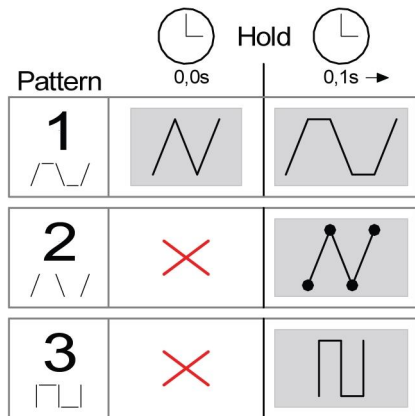


1	P1 -----	Memory for 5 programs, P1 – P5 ----- indicates cont. welding, - - - stitch welding
2	P1 Spd.Car mm/s	Speed carriage
3	P1 Speed <-> mm/s	Speed weaving
4	P1 Width <-> mm	Weaving width (total width in mm)
5	P1 Weav Patt. / \	3 diff. weaving patterns (see cpt. "weaving pattern")
6	P1 Hold out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

Menu 5: Schema di pendolamento



5.4 Telecomando

	1		Turno
	2	STOP	
	3	Larghezza di pendolamento -	WFS-
	4	Una pressione: Avvio in alto Doppia pressione: Avvio in alto con arco Premere per 2 secondi: Avvio con movimento rapido verso l'alto Una pressione dopo l'avvio: Velocità +	Volt +
	5	Linea 0 inserita	
	6	Una pressione: avvio in basso Doppia pressione: Avvio in basso con arco Premere per 2 secondi: Avvio con movimento rapido verso il basso Una pressione dopo l'avvio: Velocità -	Volt -
	7	Programma -	Menu -
	8	Programma +	Menu +
	9	Linea 0 disinserita	
	10	Larghezza di pendolamento +	WFS+

5.5 Installazione del trainafilo

L'installazione deve essere effettuata da un professionista.

Railtrac™ B42V può essere collegato a uno dei seguenti gruppi trainafile:
Aristo® Feed 3004, Aristo® Feed 4804, Origo™ Feed 304, Origo™ Feed 484 and
Warrior™ Feed 304.

Per il necessario adattamento tra Railtrac™ B42V e il gruppo trainafile impiegato (compresa la scelta del cavo di comando), vedere l'appendice "ACCESSORI" del presente manuale.

Collegamento alimentatore universale

Per il funzionamento di Railtrac™ B42V con altri alimentatori di filo (non ESAB), utilizzare il trasformatore e il cavo di comando secondo l'appendice "ACCESSORI".

6 MANUTENZIONE



NOTA:

Tutti gli obblighi di garanzia del fornitore decadono qualora l'acquirente tenti di correggere eventuali difetti della macchina durante il periodo di garanzia.

Quotidiana

- Controllare che tutti i cavi e le prese siano integri.
- Pulire il magnete, le ventose e i flessibili dell'aria, verificandone l'integrità.
- Verificare che la guida non sia danneggiata.
- Pulire il carrello e il supporto torcia.

7 ORDINAZIONE RICAMBI



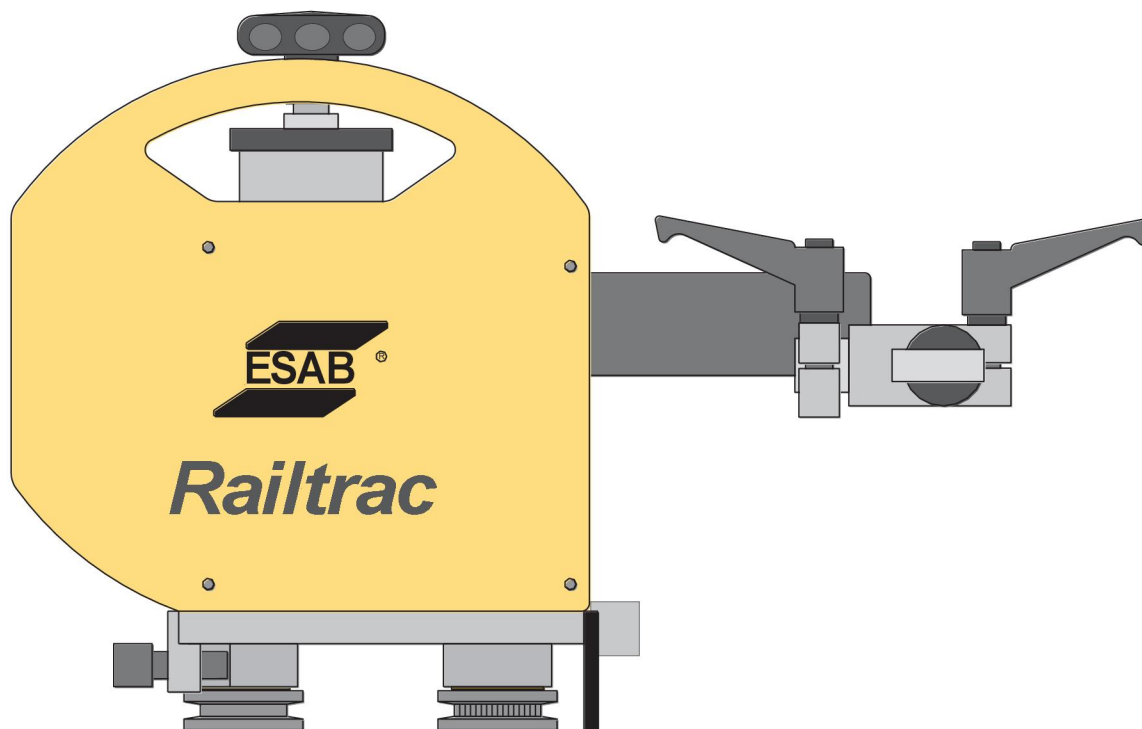
AVVISO!

Le riparazioni e gli interventi a livello elettrico devono essere effettuati solamente da tecnici di manutenzione autorizzati da ESAB. Utilizzare solo ricambi e componenti soggetti a usura originali ESAB.

Railtrac™ B42V è progettato e collaudato in conformità alla norma internazionale ed europea **EN 60974-10 Classe A**. Al completamento degli interventi di assistenza o riparazione, è responsabilità del personale che esegue il lavoro assicurarsi che il prodotto rispetti i requisiti dello standard di cui sopra.

I ricambi e i componenti usurati possono essere ordinati dal più vicino rivenditore ESAB; fare a riferimento al sito Web esab.com. Al momento dell'ordine, indicare il tipo di prodotto, il numero di serie, la denominazione e il numero del ricambio specificati nell'elenco dei ricambi. In questo modo si facilita l'invio del pezzo desiderato.

NUMERI D'ORDINE

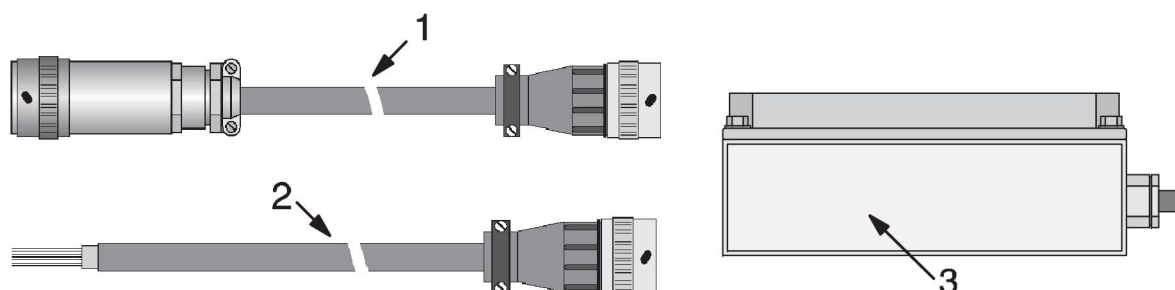


Ordering no.	Denomination	Product	Notes
0398 146 016	Welding tractor	Railtrac™ B42V	
0398 146 801	Orbital kit	Railtrac™ B42V	
0463 467 001	Spare parts list	Railtrac™ B42V	

La documentazione tecnica è disponibile in Internet all'indirizzo Web: www.esab.com

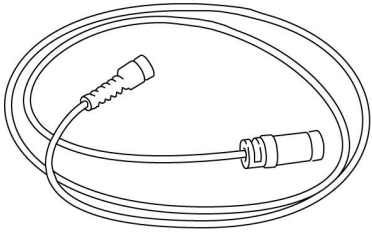
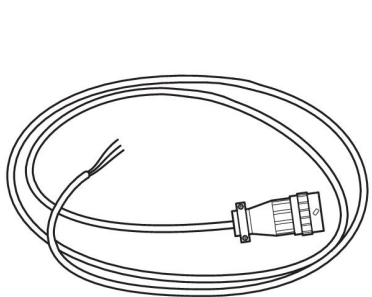
ACCESSORI

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®	

Acquistabile localmente presso i negozi di ferramenta Makita®

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

Tabella di riferimento cavi

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>

