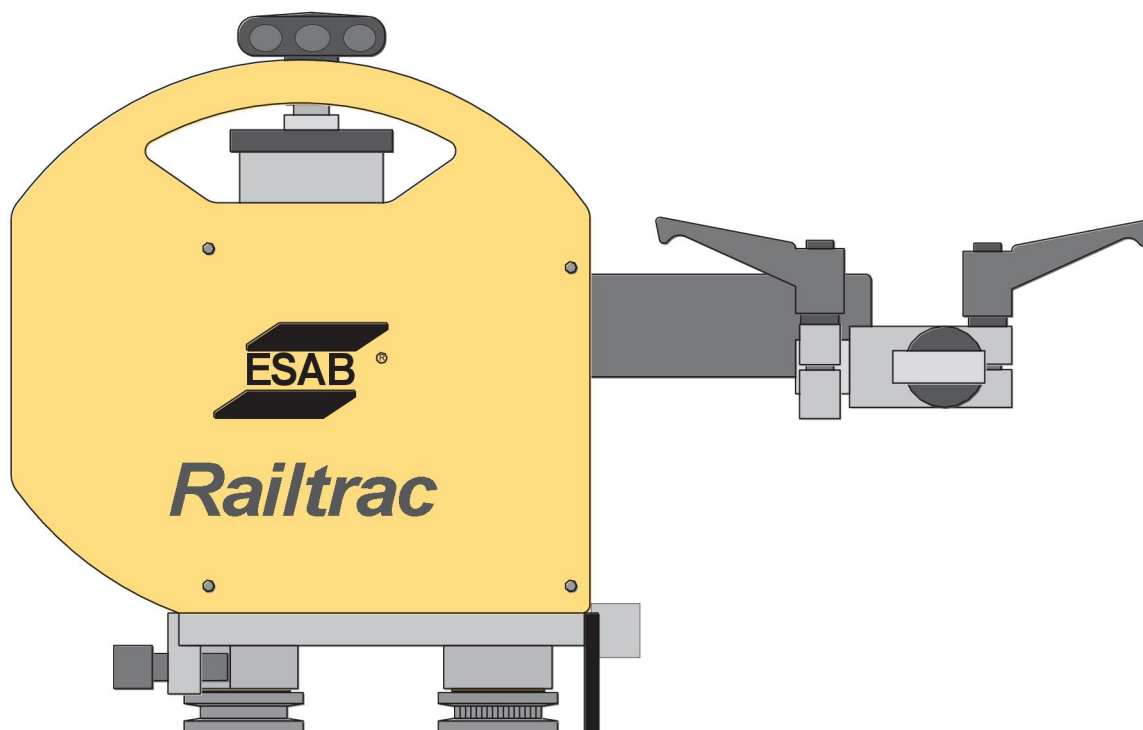




# *Railtrac*<sup>™</sup> B42V



## Manual de instruções



**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

---

<b>1</b>	<b>SEGURANÇA</b> .....	<b>4</b>
1.1	Significado dos símbolos .....	4
1.2	Precauções de segurança .....	4
<b>2</b>	<b>INTRODUÇÃO</b> .....	<b>8</b>
<b>3</b>	<b>DADOS TÉCNICOS</b> .....	<b>12</b>
<b>4</b>	<b>INSTALAÇÃO</b> .....	<b>13</b>
4.1	Ligações .....	13
4.2	Montagem.....	13
4.3	Instruções de montagem do kit Orbital opcional .....	14
<b>5</b>	<b>FUNCIONAMENTO</b> .....	<b>18</b>
5.1	Pré-aquecimento .....	18
5.2	Controlo remoto para o alimentador de fio digital .....	18
5.3	Eletrónico – Carro .....	19
5.4	Controlo remoto .....	21
5.5	Instalação do alimentador de fio.....	22
<b>6</b>	<b>MANUTENÇÃO</b> .....	<b>23</b>
<b>7</b>	<b>ENCOMENDAR PEÇAS SOBRESSELENTES</b> .....	<b>24</b>
	<b>NÚMEROS DE ENCOMENDA</b> .....	<b>25</b>
	<b>ACESSÓRIOS</b> .....	<b>26</b>

# 1 SEGURANÇA

## 1.1 Significado dos símbolos

Conforme utilizados ao longo deste manual, significam que deve ter atenção e estar alerta!



### PERIGO!

Indica perigos imediatos que, se não forem evitados, resultarão em ferimentos pessoais graves ou fatais.



### AVISO!

Indica potenciais perigos que poderão resultar em ferimentos pessoais ou fatais.



### CUIDADO!

Indica perigos que poderão resultar em ferimentos pessoais menores.



### AVISO!

Antes de utilizar, leia e compreenda o manual de instruções e respeite todas as etiquetas, as práticas de segurança do empregador e as fichas de dados de segurança (SDS).



### NOTA!

Para obter instruções de funcionamento para o produto, consulte o dispositivo de memória USB fornecido.

## 1.2 Precauções de segurança

São os utilizadores de equipamento ESAB a quem em última análise cabe a responsabilidade de assegurar que qualquer pessoa que trabalhe no equipamento ou próximo do mesmo respeita todas as medidas de precaução de segurança pertinentes. As medidas de precaução de segurança têm de satisfazer os requisitos que se aplicam a este tipo de equipamento. Além dos regulamentos normais aplicáveis ao local de trabalho, devem respeitar-se as seguintes recomendações.

Todo o trabalho deve ser executado por pessoal especializado, bem familiarizado com o funcionamento do equipamento. A utilização incorreta do equipamento pode resultar em situações perigosas que podem dar origem a ferimentos no operador e danos no equipamento.

1. Qualquer pessoa que utilize o equipamento tem de estar familiarizada com:
  - a utilização do equipamento
  - a localização das paragens de emergência
  - o funcionamento do equipamento
  - as medidas de precaução de segurança pertinentes
  - soldadura e corte ou outra operação aplicável do equipamento
2. O operador deve certificar-se de que:
  - dentro da área de funcionamento do equipamento, aquando da sua colocação em funcionamento, apenas estão pessoas autorizadas
  - ninguém está desprotegido quando se forma o arco ou se inicia o trabalho com o equipamento
3. O local de trabalho deverá satisfazer os seguintes requisitos:
  - ser adequado ao fim a que se destina
  - não ter correntes de ar
4. Equipamento de segurança pessoal:
  - Use sempre o equipamento de segurança pessoal recomendado como, por exemplo, óculos de segurança, vestuário à prova de chama, luvas de segurança
  - Não use artigos largos ou soltos como, por exemplo, lenços ou cachecóis, pulseiras, anéis, etc., que possam ser apanhados pelo equipamento ou provocar queimaduras
5. Precauções gerais:
  - Certifique-se de que o cabo de retorno está bem ligado
  - O trabalho em equipamento de alta tensão **só pode ser executado por um electricista qualificado**
  - O equipamento de extinção de incêndios apropriado tem de estar claramente identificado e em local próximo
  - A lubrificação e a manutenção **não** podem ser executadas no equipamento durante o seu funcionamento



### **AVISO!**

A soldadura por arco e o corte acarretam perigos para si e para os outros. Tome as precauções adequadas sempre que soldar e cortar.



### **CHOQUE ELÉTRICO – Pode matar**

- Instale a unidade e ligue-a à terra de acordo com o manual de instruções.
- Não toque em peças elétricas ou em elétrodos com carga com a pele desprotegida, com luvas molhadas ou roupas molhadas.
- Isole-se a si próprio da peça de trabalho e da terra.
- Certifique-se de que a sua posição de trabalho é segura



### **CAMPOS ELÉTRICOS E MAGNÉTICOS – Podem ser perigosos para a saúde**

- Os soldadores portadores de "pacemakers" devem contactar o seu médico antes de realizar trabalhos de soldadura. Os campos elétricos e magnéticos (EMF) podem provocar interferências em alguns "pacemakers".
- A exposição a campos elétricos e magnéticos (EMF) pode ter outros efeitos sobre a saúde que são desconhecidos.
- Os soldadores devem seguir os seguintes procedimentos para minimizar a exposição a campos elétricos e magnéticos (EMF):
  - Encaminhe conjuntamente o elétrodo e os cabos de trabalho no mesmo lado do seu corpo. Prenda-os com fita adesiva sempre que possível. Não coloque o seu corpo entre o maçarico e os cabos de trabalho. Nunca enrole o maçarico nem o cabo de trabalho em redor do seu corpo. Mantenha a fonte de alimentação de soldadura e os cabos tão longe do seu corpo quanto possível.
  - Ligue o cabo de trabalho à peça de trabalho tão perto quanto possível da área a ser soldada.



### **FUMOS E GASES – Podem ser perigosos para a saúde**

- Mantenha a cabeça afastada dos fumos.
- Utilize ventilação, extração no arco, ou ambas, para manter os fumos e os gases longe da sua zona de respiração e da área geral.



### **RAIOS DO ARCO – Podem ferir os olhos e queimar a pele**

- Proteja os olhos e o corpo. Utilize as proteções para soldadura e lentes de filtro corretas e use vestuário de proteção.
- Proteja as pessoas em volta através de proteções ou cortinas adequadas.



### **RUÍDO – O ruído excessivo pode provocar danos na audição**

Proteja os ouvidos. Utilize protetores auriculares ou outro tipo de proteção auricular.



### **PEÇAS MÓVEIS - Podem provocar ferimentos**

- Mantenha todas as portas, painéis e tampas fechados e fixos no devido lugar. Permita apenas a remoção de tampas para a realização de trabalhos de manutenção e resolução de problemas por pessoas qualificadas, conforme necessário. Volte a colocar os painéis ou as tampas e feche as portas quando terminar os trabalhos de manutenção e antes de ligar o motor.
- Desligue o motor antes de instalar ou de ligar a unidade.
- Mantenha as mãos, o cabelo, o vestuário largo e as ferramentas afastados de peças móveis.



### **PERIGO DE INCÊNDIO**

- As faíscas (fagulhas) podem provocar incêndios. Certifique-se de que não existem materiais inflamáveis por perto.
- Não utilizar em compartimentos fechados.

**AVARIAS - Peça a assistência de um perito caso surja uma avaria.**

**PROTEJA-SE A SI E AOS OUTROS!**



**CUIDADO!**

Este produto foi concebido exclusivamente para soldadura por arco elétrico.



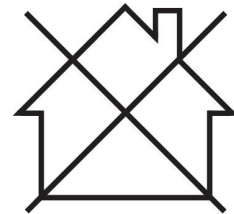
**AVISO!**

Não utilize a fonte de alimentação para descongelar tubos congelados.



**CUIDADO!**

O equipamento de Classe A não se destina a ser utilizado em zonas residenciais onde a alimentação elétrica seja fornecida pela rede pública de baixa tensão. Poderá haver dificuldades em garantir a compatibilidade eletromagnética de equipamento de Classe A nessas zonas devido a perturbações conduzidas bem como a perturbações radiadas.



**NOTA!**

**Eliminação de equipamento eletrónico nas instalações de reciclagem!**

De acordo com a Diretiva Europeia 2012/19/CE relativa a resíduos de equipamentos elétricos e eletrónicos e respetiva implementação em conformidade com o direito nacional, o equipamento elétrico e/ou eletrónico que atingiu o fim da sua vida útil deve ser eliminado em instalações de reciclagem.

Como responsável pelo equipamento, faz parte das suas funções informar-se sobre estações de recolha aprovadas.

Para mais informações, contacte o revendedor ESAB mais perto de si.



**A ESAB dispõe de uma variedade de acessórios de soldadura e equipamento de proteção pessoal para aquisição. Para obter informações de encomenda, contacte o seu revendedor ESAB local ou visite o nosso website.**

## 2 INTRODUÇÃO

---

O Railtrac™ B42V é um sistema de componentes que pode ser configurado para criar a solução ideal para a sua aplicação de soldagem mecanizada. Para minimizar os problemas associados a ambientes adversos, a maioria das peças mecânicas são construídas em alumínio ou aço inoxidável.

O Railtrac™ B42V foi concebido para juntas horizontais e verticais (para cima e para baixo, quando aplicável).

Com o kit Orbital opcional, o B42V pode ser utilizado para soldadura orbital de tubos a partir de 20" em juntas horizontais e verticais com ou sem tecelagem.

### **Características do Railtrac™ B42V**

- Alimentado a 42 V CA ou a bateria com sistema padrão Makita® de 18 V.
- Velocidades alta e baixa numa só unidade.
- Sistema eletrónico controlado por microprocessos numa única caixa integrada.
- Motor passo-a-passo para função de transmissão e tecelagem.
- Apenas um cabo para o alimentador de fio (não necessário se for utilizada uma bateria) e um cabo para o controlo remoto (se aplicável), mas pode ser utilizado sem qualquer controlo remoto.
- A unidade pode ser programada e executada diretamente a partir dos controlos da máquina Railtrac™ caso o controlo remoto tenha sido perdido ou danificado ou não seja utilizado.
- Ecrã duplo de alta visibilidade para uma fácil visualização em qualquer orientação.
- O controlo remoto permite programar os padrões de tecelagem e a velocidade de deslocamento e é capaz de controlar a tensão e a velocidade de alimentação do fio através de 5 programas padrão.
- Soldadura intermitente
- Classificação ambiental IP44 para o Railtrac™ e para o controlo remoto.
- Escolha entre o processo de soldadura no lado esquerdo ou no lado direito para que o controlo remoto corresponda ao movimento do carro.
- Com o kit Orbital opcional, o B42V pode ser utilizado para soldadura orbital de tubos a partir de 20".

### **Ligação direta a todos os alimentadores de fio ESAB novos e modernos**

O Railtrac™ B42V pode ser facilmente ligado à maioria dos alimentadores de fio ESAB com necessidade de grandes modificações. Os adaptadores remotos têm de ser montados em alimentadores de fio (Aristo® Feed 3004, Aristo® Feed 4804, Origo™ Feed 304, Origo™ Feed 484 e Warrior™ Feed 304).

### **Fácil memorização de cinco programas**

É possível guardar até cinco programas diferentes. Cada programa é individual e pode ser utilizado a partir dos controlos na unidade principal ou no controlo remoto.

### **Controlo remoto dos parâmetros de soldadura e alteração imediata de programa**

Tanto a corrente de soldadura (velocidade de alimentação de fio) como a tensão podem ser ajustadas (em %) durante a soldagem. Subir ou descer entre os programas de movimento alternativos é igualmente fácil, dependendo da posição de soldadura.

### **Unidades de programação resilientes com grande potencial**

As unidades de programação simples e concebidas com lógica são utilizadas para definir os valores de cinco programas diferentes. Todas as velocidades são calibradas em milímetros (mm), para a máxima precisão e qualidade de soldadura possíveis.

### **Controlo remoto para os ambientes mais adversos**



Utilizando o controlo remoto leve e robusto disponibilizado com o Railtrac™ B42V, o operador pode aceder a todas as funções e controlá-las sem levantar a máscara de soldadura. Botões de forma individual para:

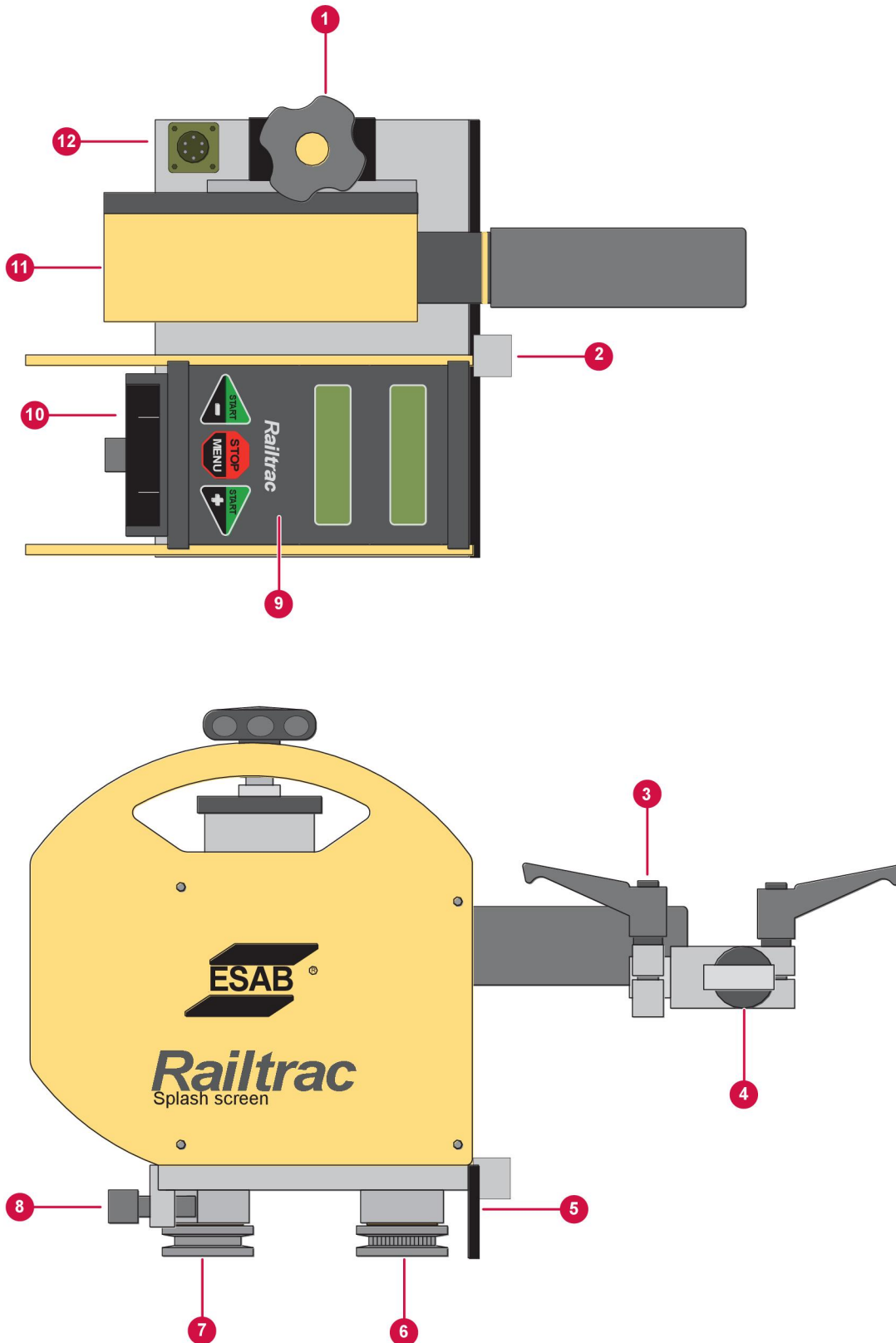
- Iniciar e parar
- Mudar de programa
- Direção de deslocação ou de soldadura (sentido de corte)
- Velocidade de deslocação ou de soldadura (velocidade de corte)
- Largura de tecelagem
- Deslocamento da linha de zero
- Corrente de soldadura (velocidade de alimentação de fio)
- Tensão de soldadura

### **Kit Orbital**

Com o kit Orbital opcional, pode converter o B42V num soldador de tubos que pode ser utilizado para soldadura orbital de tubos a partir de 20", em juntas horizontais e verticais, com ou sem tecelagem.

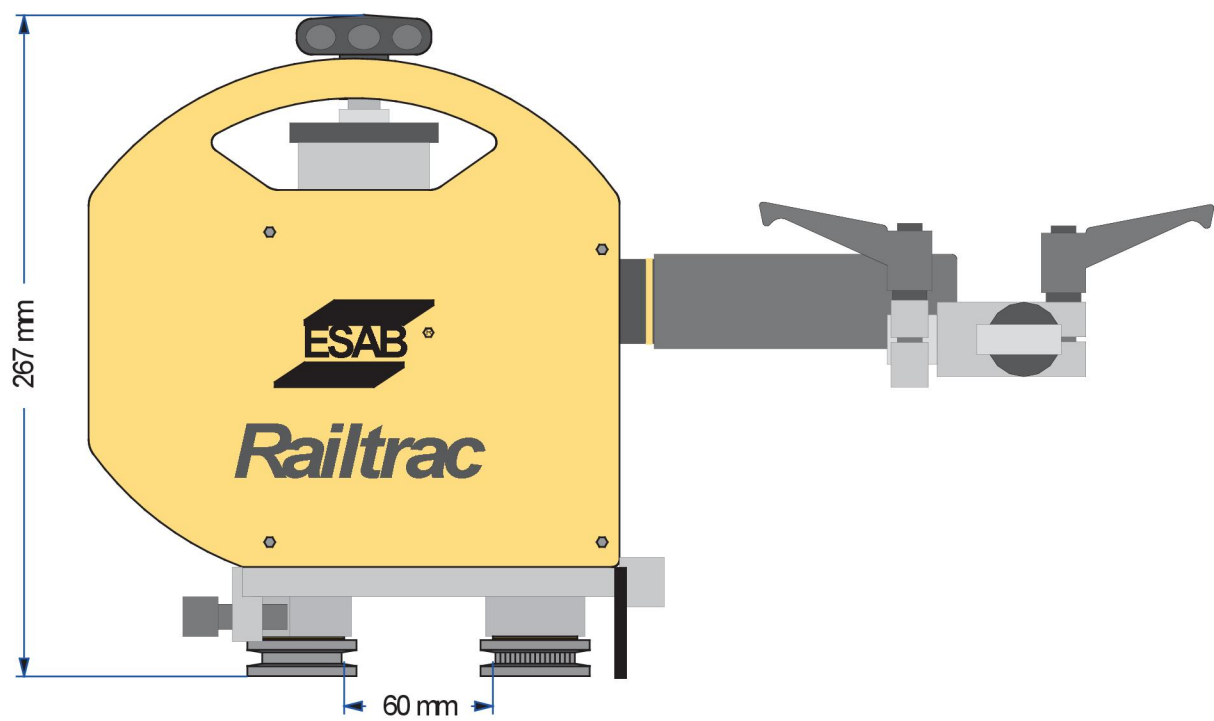
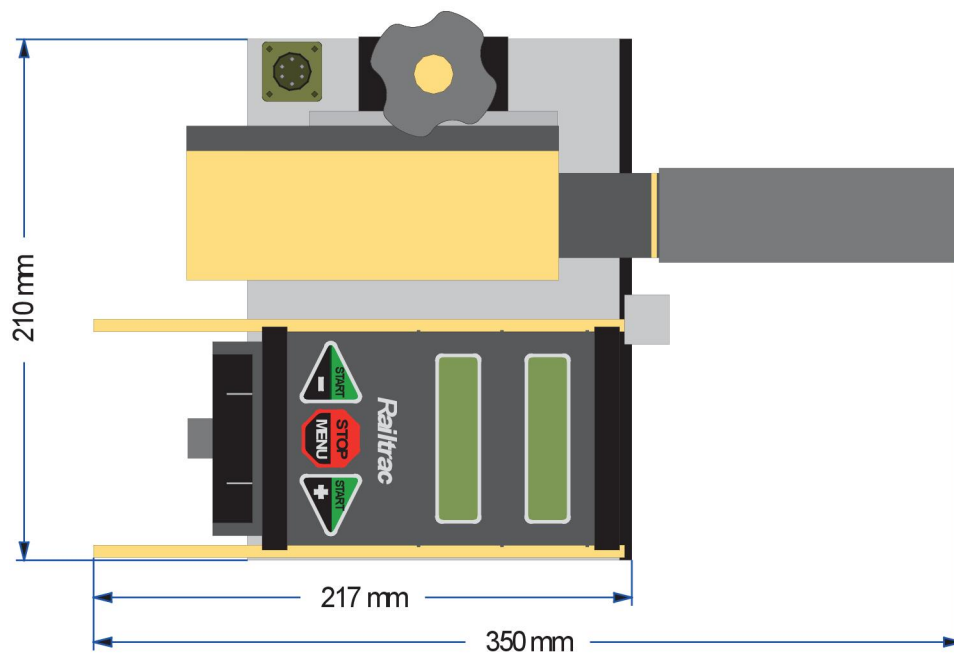
### **Sistema de calha unida para aplicações de calha rígida ou flexível**

A calha combinada extensível do Railtrac™ permite que o mesmo trator percorra uma calha flexível ou a mesma calha tornada rígida com uma barra de rigidez. A calha com barra de rigidez encaixa nos orifícios existentes na calha. Isto possibilita a soldadura em superfícies planas e curvas (mínimo de 1600 mm de diâmetro). A calha combinada é simples, sem qualquer rack para orientar o trator. Se for necessária uma calha de maiores dimensões, a junção de várias calhas é fácil.



- |   |                                       |
|---|---------------------------------------|
| 1. Ajuste da altura de deslocação                           | 7. Roda de bloqueio                   |
| 2. Suporte da roda de apoio                                 | 8. Parafuso de bloqueio               |
| 3. Suporte para entrada/saída de ajuste aproximado e altura | 9. Dispositivo eletrónico             |
| 4. Suporte universal para maçarico                          | 10. Suporte da bateria                |
| 5. Placa de proteção  | 11. Movimento de tecelagem            |
| 6. Rodas motrizes ×2  | 12. Ligação do movimento de tecelagem |

## Dimensões



### 3 DADOS TÉCNICOS

<b>Tensão de alimentação</b>	24 - 70 V CC
	20 - 50 V CA
	Bateria de 18 V (opcional)
<b>Consumo de energia</b>	máx. de 50 W
<b>Autonomia da bateria</b>	3 - 4 horas (5 Ah)
<b>Peso</b>	8 kg (17,63 lb)
<b>Dimensões do carro (C×L×A)</b>	210 × 360 × 270 mm (8,26 × 14,17 × 10,62 pol.)
<b>Diâmetro mínimo de dobra da calha</b>	Ø 1600 mm (62,99 pol.)
<b>Temp. máx. íman/fixadores de vácuo</b>	70 °C/90 °C (158 °F/194 °F)
<b>Carga útil máxima</b>	10 kg (22,04 lb)
<b>Carga útil máxima com bateria</b>	5 kg (11,02 lb)
<b>Ajuste alto da deslocação</b>	+/- 45 mm (± 1,77 pol.)
<b>Velocidade do carro</b>	0,4 - 25 mm/s (0,01 - 0,98 pol./s)
<b>Velocidade rápida do carro</b>	30 mm/s (1,18 pol./s)
<b>Velocidade rápida com bateria</b>	25 mm/s (0,98 pol./s)
<b>Comprimento de soldadura - retorno automático</b>	10 - 9999 mm. Tolerância ±1 mm (0,39 - 393,66 pol. Tolerância ±0,04 pol.)
<b>Velocidade de tecelagem</b>	10 - 50 mm/s (0,39 - 1,97 pol./s)
<b>Padrão de tecelagem</b>	3
<b>Largura de tecelagem</b>	0 - 30 mm (0 - 1,18 pol.)
<b>Ajuste da linha 0</b>	± 30 mm (± 1,18 pol.)
<b>Entrada/saída do ajuste mecânico</b>	± 40 mm (± 1,57 pol.)
<b>Movimento total do dispositivo de tecelagem</b>	80 mm (3,15 pol.)
<b>Tempo de intervalo de tecelagem</b>	0,0 - 5,0 s
<b>Programas</b>	5
<b>Controlo remoto da velocidade de alimentação de fio e da tensão (ajuste separado em cada programa)</b>	ESAB 0 - 10 V
<b>Classe de segurança</b>	DIN40050
<b>Classe de blindagem</b>	IP44

## 4 INSTALAÇÃO

A instalação tem de ser efetuada por um profissional.

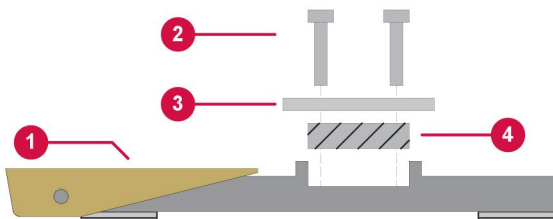
### 4.1 Ligações

Informações e desenhos de ESAB.

### 4.2 Montagem

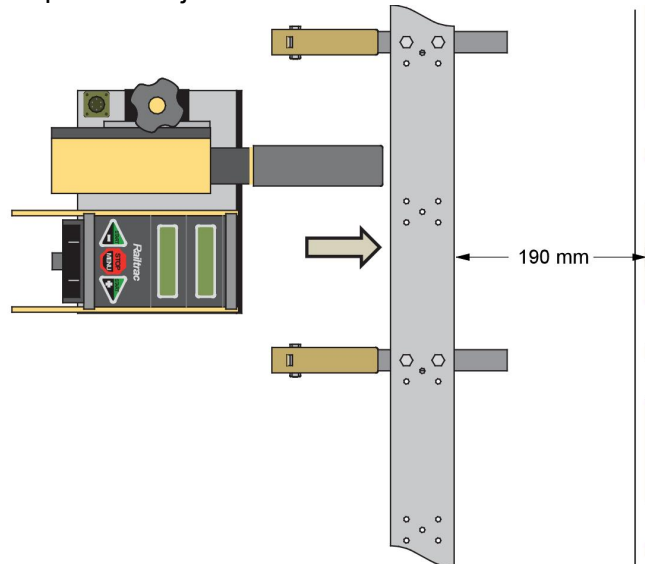
Siga estes passos para montar os suportes, o carro, o suporte de maçarico e para ligar a caixa de controlo.

1. Monte os suportes de ímanes na calha de alumínio.  
Opcional: Fixe a barra de rigidez.

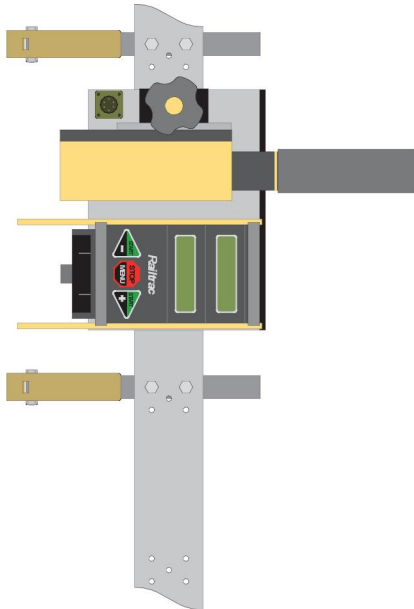


- |                          |                                |
|--------------------------|--------------------------------|
| 1. Ímã de inversão       | 3. Calha flexível              |
| 2. Parafusos de montagem | 4. Barra de rigidez (opcional) |

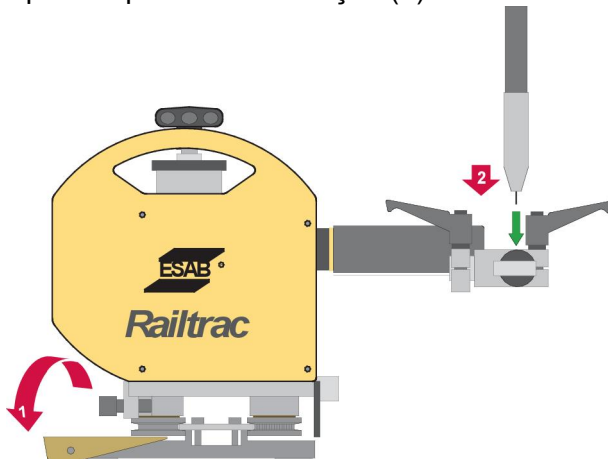
2. Ajuste a calha em paralelo à junta.



3. Coloque o carro na calha.



4. Aperte o parafuso de fixação (1).



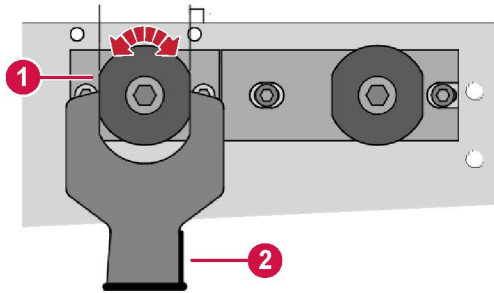
5. Ligue o controlo remoto ao carro e o cabo de controlo ao alimentador de fio ESAB. Utilize a bateria quando não estiver a utilizar o alimentador de fio ESAB.
6. Monte o maçarico e ajuste para obter a posição correta (2).
7. Fixe a calha para impedir qualquer queda utilizando um fio ou algo semelhante.

### 4.3 Instruções de montagem do kit Orbital opcional

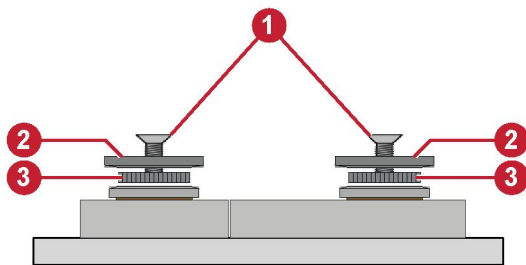
N.º da peça do kit Orbital: 0398 146 801

#### 4 INSTALAÇÃO

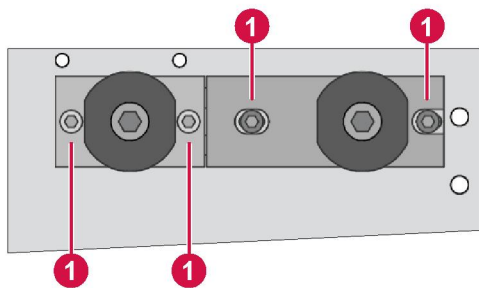
1. Desligue e retire os cabos.
2. Rode a roda motriz (1) para a posição apresentada na ilustração com uma chave (2).



1. Roda motriz
2. Chave
3. Utilize a chave para bloquear as rodas motrizes (3) à medida que solta os dois parafusos (1) e remova os discos (2) e as rodas motrizes (3).

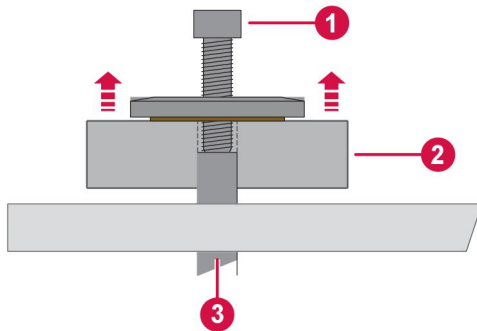


1. Parafusos
2. Discos
3. Rodas motrizes
4. Retire os quatro parafusos (1).



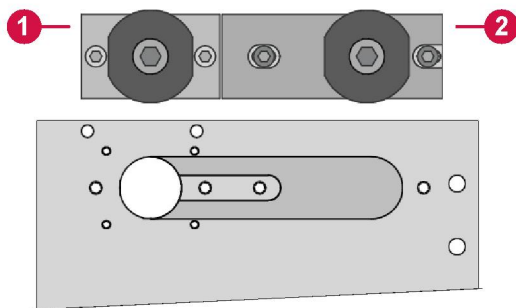
1. Parafusos

5. Utilize o parafuso de elevação (1) para puxar a unidade da roda motriz curta para fora do eixo do motor (3).



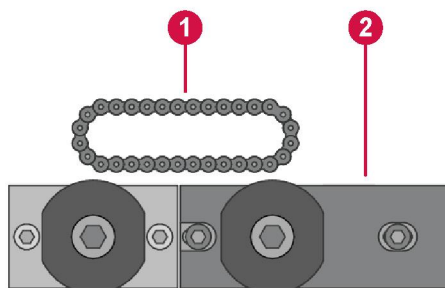
- 1. Parafuso
- 2. Roda motriz curta
- 3. Eixo do motor

6. Retire a unidade da roda motriz curta (1) e a unidade da roda motriz longa (3).



- 1. Unidade da roda motriz curta
- 2. Unidade da roda motriz longa

7. Substitua a unidade da roda motriz longa (2) e a corrente (1).



- 1. Corrente

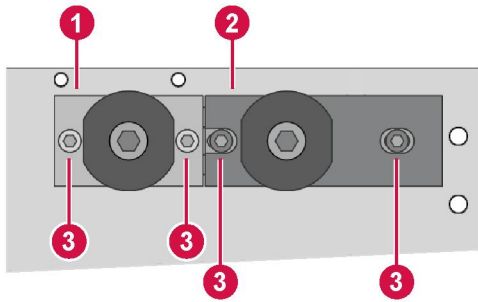
- 2. Unidade da roda motriz longa



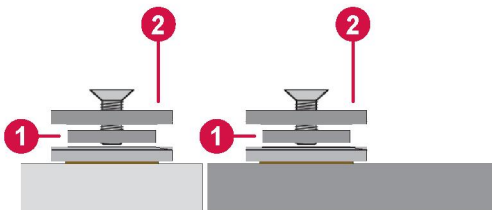
#### 4 INSTALAÇÃO

---

- Coloque a unidade da roda motriz curta (1) e a unidade da roda motriz longa (2). Pressione cuidadosamente a unidade da roda motriz curta no eixo e introduza os quatro parafusos (3).



- Coloque as rodas motrizes (1) e os novos discos (2).



1. Rodas motrizes

2. Discos

## 5 FUNCIONAMENTO

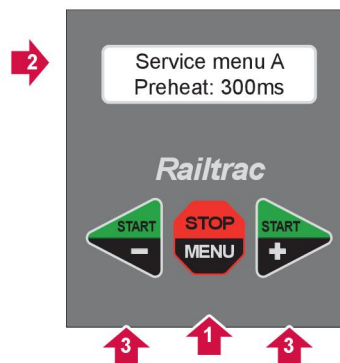
Os regulamentos gerais de segurança para o manuseamento do equipamento encontram-se no capítulo "SEGURANÇA" deste manual. Leia-os com atenção antes de começar a utilizar o equipamento!

### 5.1 Pré-aquecimento

O primeiro menu de serviço é *Pré-aquecimento*. Atraso do arranque do carro após iniciar soldadura.

#### WFS = Velocidade de alimentação do fio

1. Prima **Parar** durante 6 segundos para aceder ao menu de serviço.
2. Solte o botão **Parar** quando o visor for apresentado  
*Menu de serviço A*.  
Os dispositivos eletrónicos ficam no menu de serviço 5 segundos após a última pressão do botão.
3. A predefinição é 300 ms.  
Prima + ou - para ajustar a definição.

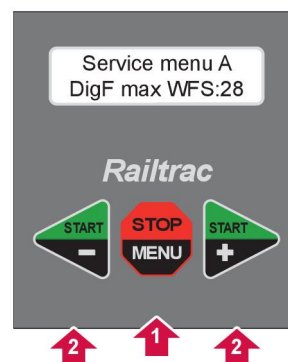


### 5.2 Controlo remoto para o alimentador de fio digital

É possível ajustar o valor máximo da saída de controlo remoto (0-10 V), tanto para a velocidade de alimentação do fio como para a tensão. O valor máximo é 0,5 V inferior a  $V_{in}$  (10 V) devido à queda de tensão no opto-condutor.

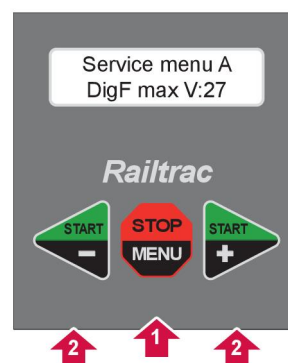
#### Definir a velocidade de alimentação do fio (WFS)

1. Prima **Menu** uma vez.  
O visor apresenta: *DigF max WFS*
2. Prima + ou - para ajustar a definição.  
Valor de escala: 1 - 40  
Valores mais elevados proporcionam uma saída mais elevada.



#### Definir a tensão (V)

1. Prima **Menu** até *DigF max V* ser apresentado no visor.
2. Prima + ou - para ajustar.  
Valor de escala: 1 - 40  
Valores mais elevados proporcionam uma saída mais elevada.



Os regulamentos gerais de segurança para o manuseamento do equipamento encontram-se no capítulo "SEGURANÇA" deste manual. Leia-os com atenção antes de começar a utilizar o equipamento!

### 5.3 Eletrónico – Carro

	<p><b>1</b></p> <p><b>Iniciar à esquerda (START)</b></p>	<p>Premir uma vez: Iniciar à esquerda sem soldadura</p> <p>Premir duas vezes: Iniciar a esquerda com soldadura</p> <p>Premir durante 2 segundos: Iniciar com movimento rápido à esquerda</p> <p>Premir uma vez após iniciar: Velocidade do carro -</p>
	<p><b>2</b></p> <p><b>Menu/Parar (MENU/STOP)</b></p>	<p>Antes de iniciar: Seletor dos parâmetros de programação. O visor intermitente indica o modo de programação. Ajuste os parâmetros utilizando os botões + e -.</p> <p>Depois de iniciar: Parar o carro e a soldadura.</p> <p>Se a função for <b>Cumprimento (Length)</b>: Prima durante 3 segundos para definir a posição de início. O visor apresenta <b>0</b>.</p>
	<p><b>3</b></p> <p><b>Iniciar à direita (START)</b></p>	<p>Premir uma vez: Iniciar à direita sem soldadura</p> <p>Premir duas vezes: Iniciar à direita com soldadura</p> <p>Premir durante 2 segundos: Iniciar com movimento rápido à direita</p> <p>Premir uma vez após iniciar: Velocidade do carro +</p>

#### Menus

<b>Programa</b>	Em P1 a P5, o Railtrac™ pode guardar até 5 programas diferentes.
<b>Velocidade do carro</b>	0,4 – 25 mm/s (0,01 - 0,98 pol./s)
<b>Velocidade de tecelagem</b>	10 – 50 mm/s (0,39 - 1,97 pol./s)
<b>Largura de tecelagem</b>	0 – 30 mm (0 - 1,18 pol.)
<b>Padrão</b>	3
<b>Tempo de suspensão de entrada</b>	0,0 – 5,0 seg.
<b>Tempo de suspensão de saída</b>	0,0 – 5,0 seg.
<b>WFS</b>	Velocidade de alimentação do fio de 1 – 99% (apenas para alimentadores de fio ESAB)

<b>Volt</b>	1 – 99% (apenas para alimentadores de fio ESAB)
<b>Comprimento</b>	10 – 10 000 mm (0,39 - 393,70 pol.) – Definir o comprimento de soldadura. No final, o carro tem de voltar com velocidade rápida à posição inicial 0 mm (0 pol.) = função desligada.



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

Menu 10-12, novo software a partir do número de série: 1940xxxx

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

### Menu 5: Padrão de tecelagem

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

### 5.4 Controlo remoto

	<b>1</b>		Turno
	<b>2</b>	Parar (Stop)	
	<b>3</b>	Largura de tecelagem -	WFS-
	<b>4</b>	Premir uma vez: Iniciar para cima (Start up)  Premir duas vezes: Iniciar para cima com arco  Premir durante 2 segundos: Iniciar com movimento rápido para cima  Premir uma vez após iniciar: Velocidade + (Speed +)	Tensão + (V +)
	<b>5</b>	Entrada de linha de 0	
	<b>6</b>	Premir uma vez: Iniciar para baixo (Start down)  Premir duas vezes: Iniciar para baixo com arco  Premir durante 2 segundos: Iniciar com movimento rápido para baixo  Premir uma vez após iniciar: Velocidade - (Speed -)	Tensão - (V -)
	<b>7</b>	Programa - (Prg. -)	Menu -
	<b>8</b>	Programa + (Prg. +)	Menu +
	<b>9</b>	Saída de linha de 0	
	<b>10</b>	Largura de tecelagem +	WFS+

## **5.5 Instalação do alimentador de fio**

**A instalação tem de ser efetuada por um profissional.**

O Railtrac™ B42V pode ser ligado a uma das seguintes unidades de alimentação de fio: Aristo® Feed 3004, Aristo® Feed 4804, Origo™ Feed 304, Origo™ Feed 484 e Warrior™ Feed 304.

Para a adaptação necessária entre o Railtrac™ B42V e a unidade de alimentação de fio utilizada (incluindo o cabo de controlo escolhido), consulte o anexo "ACESSÓRIOS" deste manual.

### **Ligação de alimentador universal**

Para o funcionamento do Railtrac™ B42V a partir de outros alimentadores de fio (nenhum da ESAB), utilize a unidade de transformador e o cabo de controlo, em conformidade com o anexo "ACESSÓRIOS".

## 6 MANUTENÇÃO

---



### NOTA!

Todos os compromissos de garantia dados pelo fornecedor deixam de existir se o cliente tentar corrigir quaisquer avarias na máquina durante o período de garantia.

### Diariamente

- Verifique se todos os cabos e fichas estão intactos.
- Limpe o íman, as ventosas de vácuo e os tubos de ar e verifique a existência de danos.
- Verifique a existência de danos na calha.
- Limpe o carro e o suporte de maçarico.

## 7 ENCOMENDAR PEÇAS SOBRESSELENTES

---



### **CUIDADO!**

Os trabalhos de reparação e elétricos deverão ser efetuados por um técnico autorizado ESAB. Utilize apenas peças sobresselentes e de desgaste originais da ESAB.

O Railtrac B42V foi concebido e testado de acordo com as normas internacionais e europeias **EN 60974-10 Classe A**. Depois de terminada a assistência ou trabalho de reparação, é da responsabilidade da pessoa ou pessoas que efetuaram o trabalho certificar-se de que o produto mantém a conformidade com os requisitos das normas acima mencionadas.

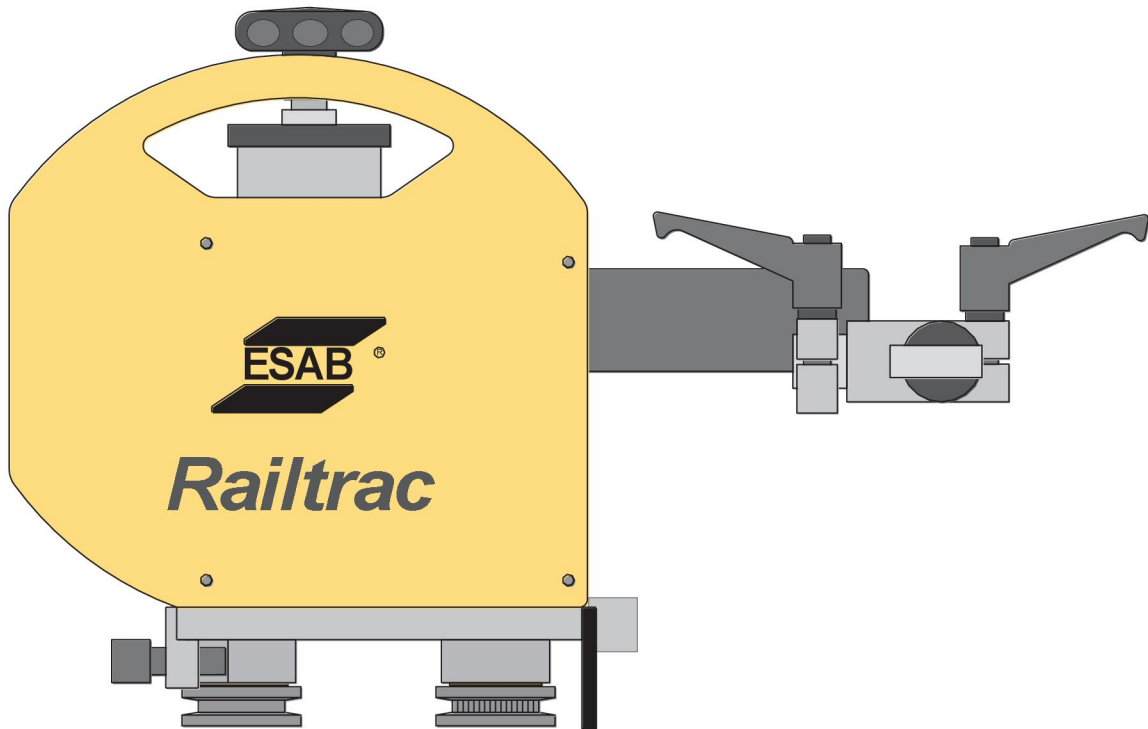
As peças sobressalentes e de desgaste podem ser encomendadas junto do representante ESAB mais próximo; consulte [esab.com](http://esab.com). Quando fizer a encomenda, indique o tipo de produto, o número de série, a designação e o número da peça sobressalente de acordo com a lista de peças sobressalentes. Isto facilita o despacho e assegura uma entrega correta.



---

**NÚMEROS DE ENCOMENDA**

---

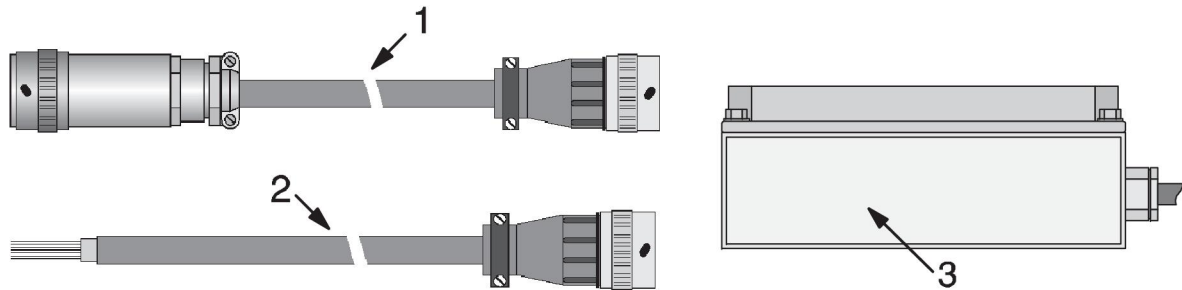


Ordering no.	Denomination	Product	Notes
0398 146 016	Welding tractor	Railtrac™ B42V	
0398 146 801	Orbital kit	Railtrac™ B42V	
0463 467 001	Spare parts list	Railtrac™ B42V	

Poderá consultar a documentação técnica disponível na Internet em: [www.esab.com](http://www.esab.com)

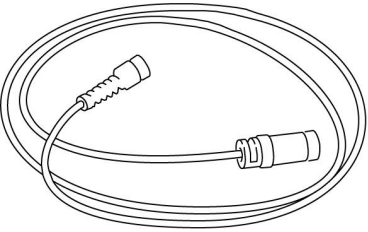
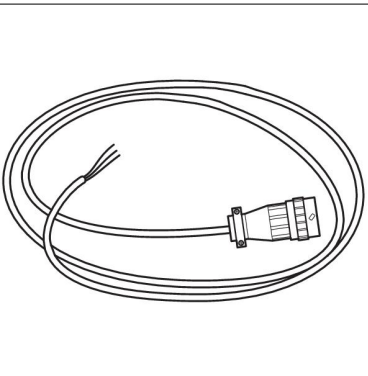
## ACESSÓRIOS

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	<b>Flexible alu rail 2.5 metres</b>	
0398 146 119	<b>Flexible alu rail 5 metres</b>	
0398 146 112	<b>Flexible alu rail 2.5 metres with 8 magnets (FlipMag)</b>	
0398 146 113	<b>Flexible alu rail 2.5 metres with vacuum attachments</b>	
0398 146 116	<b>Stiffener bar 2.5 metres</b>	
0398 146 100	<b>Flip magnetic attachment at least 8 pcs per 2.5 metres</b>	
0398 146 104	<b>Vacuum attachment 90°, at least 4 pcs per 2.5 metres</b>	
0398 146 105	<b>Vacuum attachment 200°, at least 4 pcs per 2.5 metres</b>	
0398 146 114	<b>Screw attachment for stiffened rail at least 8 pcs per 2.5 metres</b>	

0398 145 211	<p><b>Floating welding head</b> 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><b>Torch holder</b> 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><b>Torch holder</b> for ESAB PSF torches</p>	
0398 146 801	<p><b>Orbital kit</b> 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><b>Tilt bracket Railtrac™ B42V</b> 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><b>Turning bracket B42</b> 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><b>Floating head</b> This component helps maintain constant stick-out at the welding torch or cutting torch.</p>	
0457 467 880	<p><b>Transformer</b> 230 V AC</p>	
0457 467 882	<p><b>Transformer</b> 115 V AC</p>	
0457 360 880	<p><b>Connection cable</b> ESAB, 12 + 23-pin</p>	
0457 360 886	<p><b>Connection cable</b> universal, for start/stop wire feeder, only with 12-pin</p>	

0398 146 120	<b>Quick-extension bracket for flexible rail</b> The quick-extension bracket facilitates rapid mounting and dismounting when using two rails.	
0449 900 720	<b>Orbital ring 20"</b>	
0449 900 722	<b>Orbital ring 22"</b>	
0449 900 724	<b>Orbital ring 24"</b>	
0449 900 726	<b>Orbital ring 26"</b>	
0449 900 728	<b>Orbital ring 28"</b>	
0449 900 730	<b>Orbital ring 30"</b>	
0449 900 732	<b>Orbital ring 32"</b>	
0449 900 734	<b>Orbital ring 34"</b>	
0449 900 736	<b>Orbital ring 36"</b>	
0449 900 738	<b>Orbital ring 38"</b>	
0449 900 740	<b>Orbital ring 40"</b>	
0449 900 742	<b>Orbital ring 42"</b>	
0449 900 744	<b>Orbital ring 44"</b>	
0449 900 746	<b>Orbital ring 46"</b>	
0449 900 748	<b>Orbital ring 48"</b>	
0449 900 750	<b>Orbital ring 50"</b>	
0449 900 752	<b>Orbital ring 52"</b>	
0449 900 754	<b>Orbital ring 54"</b>	
0449 900 756	<b>Orbital ring 56"</b>	
0449 900 758	<b>Orbital ring 58"</b>	
0449 900 760	<b>Orbital ring 60"</b>	
0449 900 762	<b>Orbital ring 62"</b>	
0457 468 074	<b>Battery 18 V / 5 Ah Makita®</b>	
0457 468 072	<b>Battery charger 230 VAC Makita®</b>	

**Aquisição local em lojas de ferramentas (Makita®)**

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

**Diagrama das funções principais dos cabos**

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
<b>Description of Accessories</b>		<b>Cable 23 pins for Railtrac B42V</b>	<b>Control cable Universal</b>	<b>Battery 5h</b>	<b>Remote adapter kit Railtrac/Miggytrac</b>	<b>Remote adapter kit RA 23 Can for Railtrac/miggytrac</b>	<b>Transformer 230 VAC</b>	<b>Transformer 115 VAC</b>			





# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit [esab.com](http://esab.com)

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

<http://manuals.esab.com>

