



Railtrac[™] B42V



Kullanma talimatı



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	GÜVENLİK	4
1.1	Sembollerin anlamı	4
1.2	Güvenlik önlemleri	4
2	GİRİŞ	7
3	TEKNİK VERİLER	11
4	MONTAJ	12
4.1	Bağlantılar	12
4.2	Montaj	12
4.3	İsteğe bağlı Orbital kitin montaj talimatları	13
5	ÇALIŞTIRMA	17
5.1	Ön ısıtma	17
5.2	Dijital tel besleyici uzaktan kumandası	17
5.3	Elektronik Parça - Taşıyıcı	18
5.4	Uzaktan kumanda	20
5.5	Tel besleyici kurulumu	21
6	BAKIM	22
7	YEDEK PARÇA SİPARİŞİ	23
	SİPARİŞ NUMARALARI	24
	AKSESUARLAR	25

1 GÜVENLİK

1.1 Sembollerin anlamı

Bu kılavuz boyunca kullanıldığı gibi: **Dikkatli Olun! Uyanık olun!**



TEHLİKE!

Ani tehlike anlamına gelir. Önlenmediği takdirde ani, ciddi yaralanmalara veya can kaybına neden olur.



UYARI!

Potansiyel tehlike anlamına gelir; yaralamalara veya can kaybına neden olabilir.



DİKKAT!

Küçük çaplı bedensel yaralanmalara sebep olabilecek tehlike anlamına gelir.



UYARI!

Kullanımdan önce kullanım kılavuzunu okuyun ve anlayın; tüm etiketlere, işveren güvenlik uygulamalarına ve Güvenlik Veri Formlarına (SDS'ler) uyun.



NOT!

Ürün çalıştırma talimatları için lütfen ürünle verilen USB bellek çubuğuna bakın.

1.2 Güvenlik önlemleri

ESAB cihazının kullanıcıları cihaz ile veya cihaza yakın çalışan herkesin ilgili tüm güvenlik önlemlerine uymasını sağlamak için nihai sorumluluğu taşımaktadır. Güvenlik önlemleri bu tip cihazlar için geçerli gereksinimleri karşılamalıdır. İşyeri için geçerli standart yönetmeliklere ek olarak aşağıdaki tavsiyelere uyulmalıdır.

Tüm çalışmalar eğitilmiş, cihazın çalışmasına aşina personel tarafından yapılmalıdır. Cihazın hatalı çalıştırılması operatörün yaralanmasına ve cihazın zarar görmesine neden olabilecek tehlikeli durumlara yol açabilir.

1. Cihazı kullanan herkesin aşağıdakilere aşina olması gerekir:
 - o çalışmasına
 - o acil durdurma yerlerine
 - o fonksiyonuna
 - o ilgili güvenlik önlemlerine
 - o cihazın kaynak yapma ve kesme veya ilgili diğer işlemleri
2. Operatör aşağıdakileri sağlamalıdır:
 - o çalışmaya başladığında cihazın çalışma alanı içinde hiçbir yetkisiz kişinin bulunmaması.
 - o ark vurduğunda veya cihazla çalışmaya başladığında hiç kimsenin korumasız olmaması
3. İşyeri şu özelliklerde olmalıdır:
 - o amaca uygun
 - o hava akımından etkilenmeyen

4. Kişisel güvenlik ekipmanı:
 - Daima, örneğin koruyucu gözlük, alev geçirmez giysi, koruyucu eldiven gibi, önerilen kişisel güvenlik ekipmanlarını giyin.
 - Sıkışabilecek veya yanıklara neden olabilecek bol elbiseler, örneğin eşarp, bilezik, yüzük, vb., takmayın.
5. Genel önlemler:
 - Dönüş kablosunun sağlam şekilde bağlandığından emin olun.
 - Yüksek gerilim cihazları ile ilgili çalışmalar **sadece yetkili bir elektrikçi tarafından gerçekleştirilebilir**
 - Uygun yangın söndürme ekipmanı açıkça işaretlenmiş ve elinizin altında olmalıdır.
 - Cihazın yağlama ve bakım işlemi cihaz çalışırken **yapılmamalıdır**



UYARI!

Ark kaynak ve kesme kendinize ve başkalarına zararlı olabilir. Kaynak ve kesme sırasında önlemler alın.



ELEKTRİK ÇARPMASI - Öldürebilir

- Üniteyi kullanım kılavuzuna uygun şekilde takın ve topraklayın.
- Çıplak tenle, ıslak eldivenle veya ıslak giysilerle üzerinde elektrik bulunan parçalara veya elektrotlara dokunmayın.
- Kendinizi işten ve topraktan izole edin.
- Çalışma konumunuzun güvenli olduğundan emin olun



ELEKTRİKLİ VE MANYETİK ALANLAR - Sağlık için tehlikeli olabilir

- Kalp pili olan kaynakçılar, kaynak işinden önce doktorlarına danışmalıdır. EMF, bazı kalp pillerinde parazit yapabilir.
- EMF'ye maruz kalmanın, sağlık üzerinde bilinmeyen diğer etkileri olabilir.
- Kaynakçılar, EMF maruziyeti etkilerini en aza indirmek için aşağıdaki prosedürleri kullanmalıdır:
 - Elektrodu ve çalışma kablolarını vücudunuzla aynı tarafta olacak şekilde birlikte yönlendirin. Mümkünse bunları bantla sabitleyin. Şaluma ve iş kabloları arasında durmayın. Şalumayı veya iş kablosunu asla vücudunuza dolamayın. Kaynaklama güç kaynağını ve kabloları vücudunuzdan olabildiğince uzakta tutun.
 - İş kablosunu, iş parçasına kaynak yapılan alana mümkün olduğunca yakın şekilde bağlayın.



DUMAN VE GAZLAR - sağlık için tehlikeli olabilir

- Başınızı dumandan uzak tutun.
- Gazları ve dumanları nefes aldığınız yerden veya genel olarak bölgeden çıkarmak için havalandırmayı, arkta dışa atımı veya ikisini birden kullanın.



ARK IŞINLARI - gözlerinize zarar verebilir ve cildi yakabilir

- Gözlerinizi ve bedeninizi koruyun. Doğru kaynak paravanını ve filtre merceğini kullanın ve koruyucu giysiler giyin.
- Yakındakileri uygun paravanlar veya perdelerle koruyun.



GÜRÜLTÜ - Aşırı gürültü işitmeye zarar verebilir

Kulaklarınızı koruyun. Kulak tıkaçları veya diğer işitme korumalarını kullanın.

HAREKETLİ PARÇALAR - Yaralanmaya neden olabilir



- Tüm kapıların, panellerin ve kapakların kapalı ve emniyetli bir şekilde yerinde olduğundan emin olun. Gerektiğinde, yalnızca yetkili kişilerin kapakları bakım ve sorun giderme işlemleri için çıkarmasını sağlayın. Servis işlemi bittiğinde, motoru çalıştırmadan önce panelleri veya kapakları yeniden takın ve kapıları kapatın.
- Üniteyi takmadan veya bağlamadan önce motoru durdurun.
- Ellerinizi, saçınızı, bol giysileri ve aletleri hareketli parçalardan uzak tutun.



YANGIN TEHLİKESİ



- Kıvılcımlar (sıçrayan alevler) yangına neden olabilir. Yakında tutuşabilen malzemeler olmadığından emin olun.
- Kapalı konteynerlerde kullanmayın.

ARIZA - arıza durumunda uzmanından yardım isteyiniz.

KENDİNİZİ VE DİĞERLERİNİ KORUYUN!



DİKKAT!

Bu ürün sadece ark kaynağı için tasarlanmıştır.



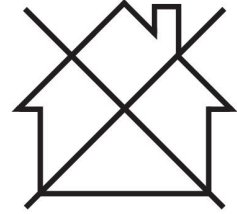
UYARI!

Donmuş boruların erimesi için güç kaynağı kullanmayın.



DİKKAT!

A sınıfı ekipman, düşük voltajlı elektrik besleme sistemi tarafından elektrik sağlanan konut mahallerinde kullanılmak üzere tasarlanmamıştır. Sebebiyet verilen ve aynı zamanda yayılan bozukluklar nedeniyle, bu yerlerde A sınıfı ekipmanın elektromanyetik uyumluluk sağlanmasında olası güçlükler söz konusu olabilir.



NOT!

Elektronik cihazları bir geri dönüşüm tesisinde imha edin!

Atık Elektrikli ve Elektronik Cihazlar Avrupa Direktifi'ne 2012/19/EC ve ulusal hukuka uygun olarak uygulanmasına riayet edilerek, kullanım ömrünün sonuna gelen elektrikli ve/veya elektronik cihazların geri dönüşüm tesisinde bertaraf edilmesi gerekmektedir.

Ekipmanın sorumlu kişisi olarak, onaylanmış toplama istasyonları hakkında bilgi elde etmek sizin sorumluluğunuzdadır.

Detaylı bilgi için en yakın ESAB bayisine başvurun.



ESAB, çeşitli kaynak aksesuarları ve kişisel koruyucu ekipmanları satışa sunmaktadır. Sipariş bilgileri için yerel ESAB bayinizle iletişime geçin veya web sitemizi ziyaret edin.

2 GİRİŞ

Railtrac™ B42V, mekanize kaynak uygulamalarınıza yönelik optimal çözümler elde edebilmeniz için ayarlanabilen bileşenlere sahip bir sistemdir. Zorlu koşullarda daha az sorunla karşılaşmanız için sistemin mekanik parçalarının büyük çoğunluğu alüminyumdan ya da paslanmaz çelikten üretilmektedir.

Railtrac™ B42V hem yatay hem de dikey kaynak birleşme noktaları (uygunluğa göre aşağı ve yukarı) için tasarlanmıştır.

Opsiyonel Orbital kit ile B42V, 20 inç ve üzeri boruların, yatay ve dikey kaynak birleşme noktalarında, salınımlı veya salınımsız orbital kaynak için kullanılabilir.

Railtrac™ B42V'nin Özellikleri

- 42 V AC ya da standart Makita® 18 V sistemi içeren akü.
- Tek bir ünite hem yüksek hem de düşük hız.
- Tek bir yerleşik yuvada mikro işlemler tarafından kontrol edilen elektronik parça paketi.
- Hem sürücü hem de dokuma işlevine yönelik adım motoru.
- Tel besleyiciye giden tek kablo (akü kullanılıyorsa bu kabloya gerek yoktur) ve uzaktan kumandaya (kullanılıyorsa) giden tek kablo. Sistem, uzaktan kumanda olmadan da çalışabilir.
- Uzaktan kumandanın kaybedilmesi, hasar görmesi veya tercih edilmemesi durumunda ünite, doğrudan Railtrac™ makinesinde bulunan kontrollerle programlanıp çalıştırılabilir.
- Çalıştığınız her yönü rahatlıkla görebilmeniz için yüksek görünürlüklü çift pano.
- Uzaktan kumanda dokuma desenleri ve ilerleme hızı için programlanabilir ve 5 adete kadar standart programı belleğinde tutarak voltajı ve tel besleme hızını kontrol edebilir.
- Aralıklı kaynak
- Hem Railtrac™ hem de uzaktan kumanda, IP44 çevre derecelendirmesine sahiptir.
- Uzaktan kumandanın taşıyıcı hareketine karşılık vereceği şekilde sol ya da sağ yandan kaynak yapabilirsiniz.
- Opsiyonel Orbital kit ile B42V, 20 inç ve üzeri borularda orbital kaynak için kullanılabilir.

Tüm yeni ve modern ESAB tel besleyicileriyle doğrudan bağlantı

Railtrac™ B42V, herhangi bir büyük değişiklik gerektirmeden pek çok ESAB tel besleyicisine rahatlıkla bağlanabilir. Uzaktan adaptörlerin tel besleyicilere monte edilmesi gerekmektedir (Aristo® Feed 3004, Aristo® Feed 4804, Origo™ Feed 304, Origo™ Feed 484 ve Warrior™ Feed 304).

Bellekte kolaylıkla beş program depolayın

En fazla beş farklı program, bellekte depolanabilir. Her program ayrı olup ana birimde ya da uzaktan kumandada bulunan kontroller sayesinde etkinleştirilebilir.

Kaynak parametrelerin uzaktan kumanda edilmesi ve anında program değiştirme

Her iki kaynak akımı (tel besleme hızı) ve voltajı kaynak sırasında (yüzde cinsinden) ayarlanabilir. Alternatif hareket programları arasında aşağı ya da yukarı geçmek kaynak pozisyonuna bağlı olarak da oldukça kolaydır.

Büyük potansiyele sahip esnek programlama birimleri

Basit şekilde ve mantık çerçevesinde tasarlanmış programlama birimleri, beş farklı programa ait değerleri ayarlamak üzere kullanılır. Mümkün olan en yüksek hassasiyete ve kaynak kalitesine ulaşmak için tüm hızlar milimetre (mm) cinsinden kalibre edilir.

En zorlu ortamlar için uzaktan kumanda

Sağlam ve hafif olacak şekilde tasarlanan ve Railtrac™ B42V ile birlikte sunulan uzaktan kumanda operatörün kaynak siperini kaldırmadan kumanda üzerinden her türlü işlevi kontrol edebilmesini sağlar. Aşağıdaki işlevler için farklı şekillere sahip düğmeler:

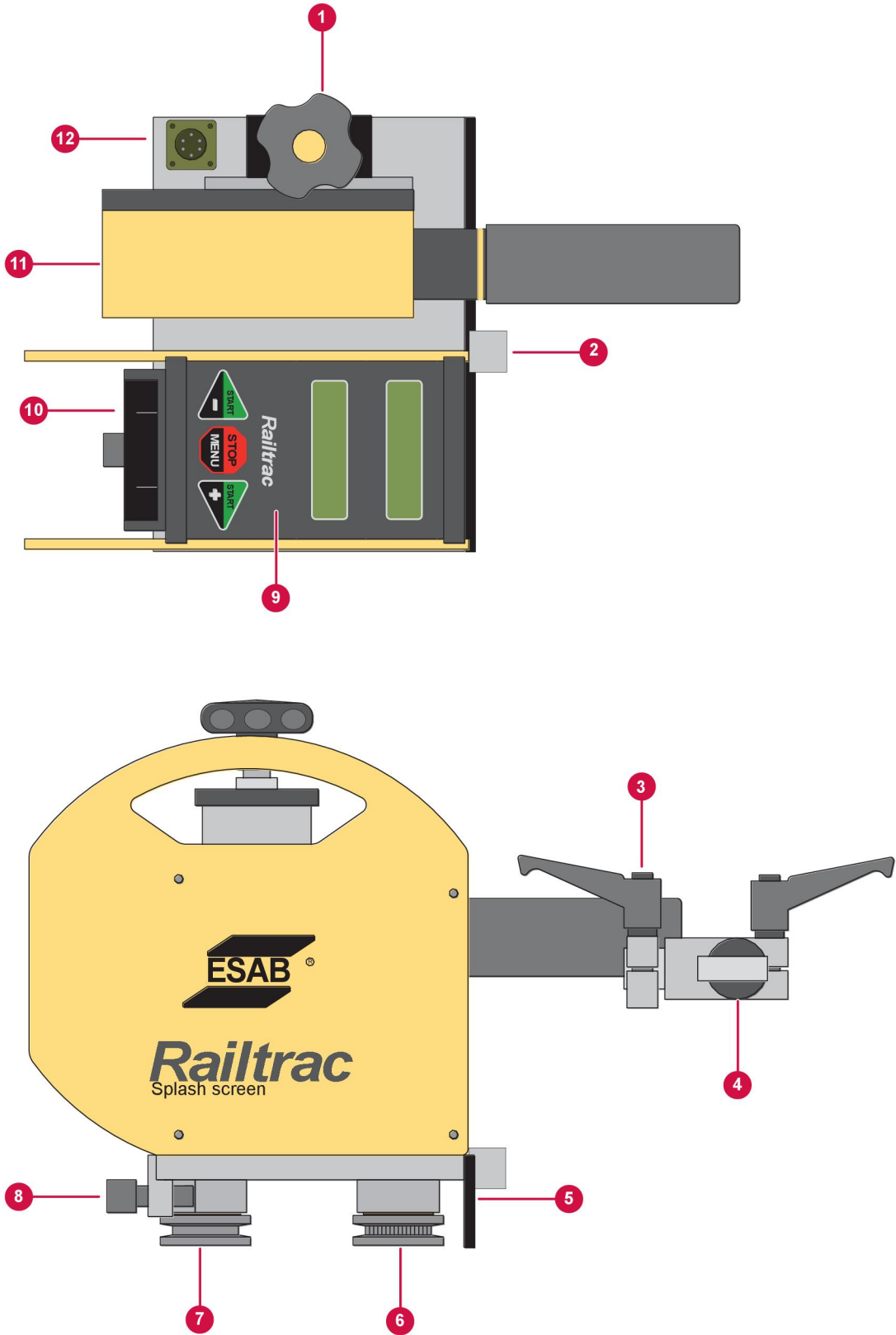
- Başlatma ve durdurma
- Program değiştirme
- Hareket veya kaynak yönü (kesme yönü)
- Hareket veya kaynak hızı (kesme hızı)
- Dokuma genişliği
- Sıfır çizgisi değiştirme
- Kaynak akımı (tel besleme hızı)
- Kaynak voltajı

Orbital kit

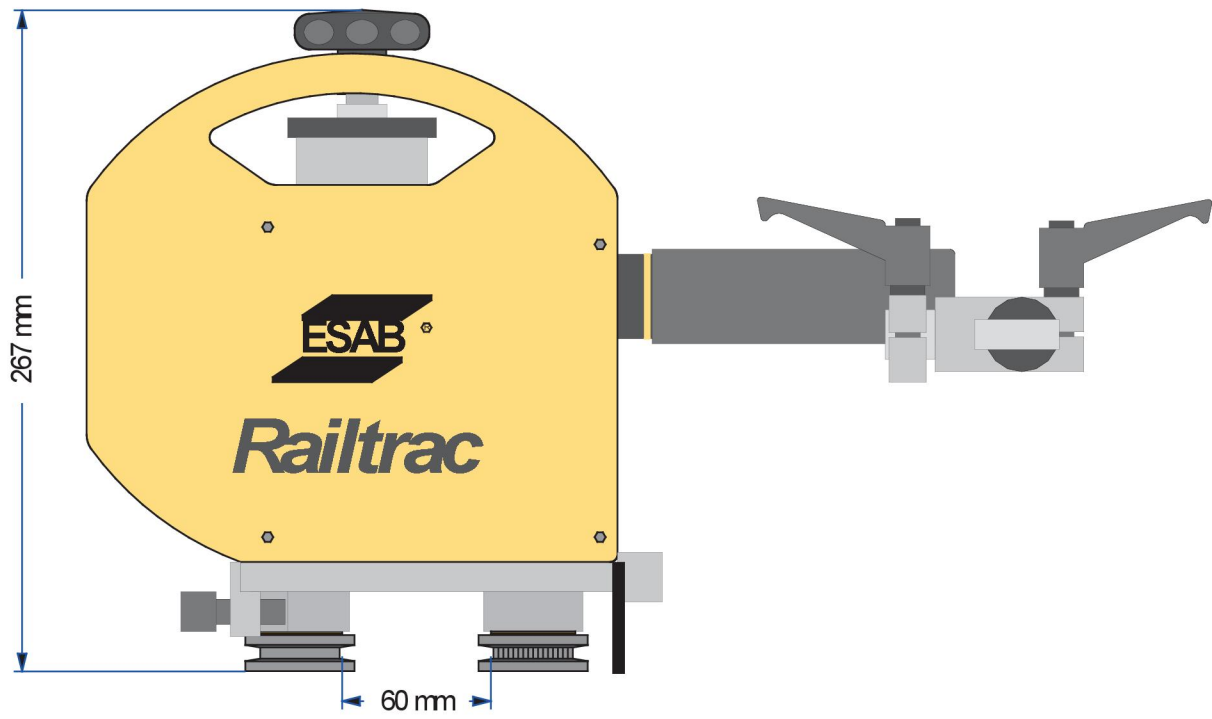
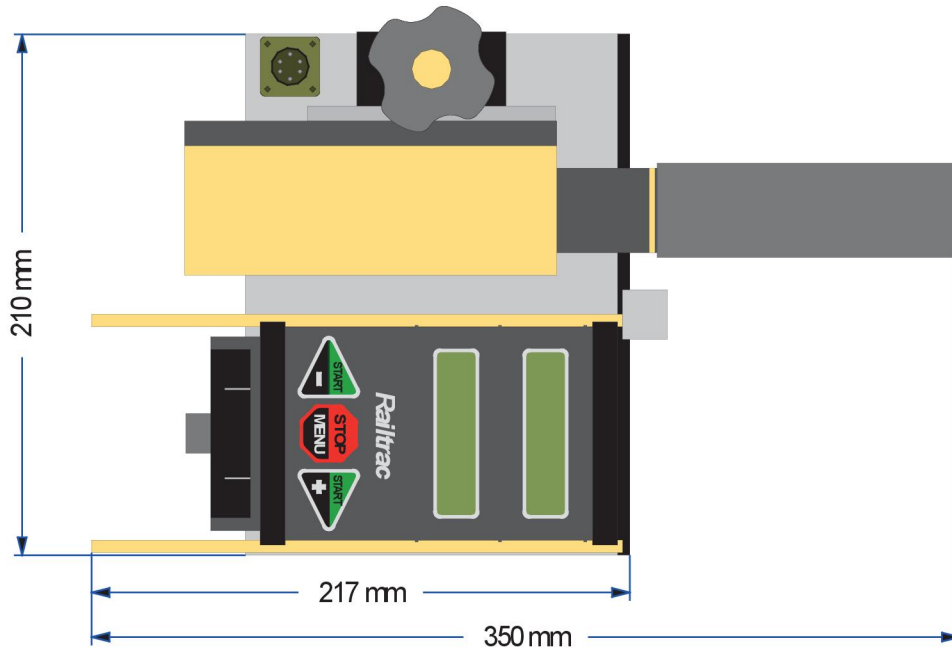
Opsiyonel Orbital kit ile B42V'yi, boru kaynak makinesine dönüştürebilir ve 20 inç ve üzeri boruların, yatay ve dikey kaynak birleşme noktalarında, salınımlı veya salınımsız orbital kaynak için kullanılabilir.

Sert veya esnek ray uygulamaları için ortak ray sistemi

Uzatılabilir Railtrac™ kombine rayı, aynı traktörün esnek raylarda ya da takviye çubuğu ile sertleştirilen aynı esnek rayların üzerinde çalışmasını sağlamaktadır. Takviye çubuğu, raylardaki mevcut deliklere takılır. Bu sayede, eğimli yüzeylerin (en az 1600 mm çapında) yanı sıra, düz yüzeyler de kaynaklanabilir. Kombine ray, traktör sürüşü için dişliye sahip olmayan temiz bir tasarıma sahiptir. Daha uzun rayların gerektiği durumlarda, birkaç ray rahatlıkla birleştirilebilir.



Boyutlar



3 TEKNİK VERİLER

Besleme voltajı	24 - 70 V DC
	20 - 50 V AC
	18 V akü (isteğe bağlı)
Güç tüketimi	maksimum 50 W
Akü çalışma süresi	3 - 4 sa (5 Ah)
Ağırlık	8 kg (17,63 lb.)
Taşıyıcı ölçüleri (U×G×Y)	210 × 360 × 270 mm (8,26 × 14,17 × 10,62 inç)
Ray minimum bükülme çapı	Ø 1600 mm (62,99 inç)
Mıknatıs/vakum aparatı maksimum sıcaklığı.	70 °C / 90 °C (158 °F / 194 °F)
Maksimum taşıma yükü	10 kg (22,04 lb.)
Aküyle birlikte maksimum taşıma yükü	5 kg (11,02 lb.)
Kızak yükseklik ayarı	+/- 45 mm (± 1,77 inç)
Taşıyıcı hızı	0,4 - 25 mm/sn (0,01 - 0,98 inç/sn)
En yüksek taşıyıcı hızı	30 mm/sn (1,18 inç/sn)
En yüksek akü hızı	25 mm/sn (0,98/sn)
Kaynak uzunluğu - otomatik geri dönüş	10 - 9999 mm. Tolerans ±1 mm (0,39 - 393,66 inç Tolerans ±0,04 inç)
Dokuma hızı	10 - 50 mm/sn (0,39 - 1,97 inç/sn)
Dokuma deseni	3
Dokuma genişliği	0 - 30 mm (0 - 1,18 inç)
Sıfır çizgisi ayarı	± 30 mm (± 1,18 inç)
Giriş/çıkış mekanik ayarı	± 40 mm (± 1,57 inç)
Toplam dokuyucu hareketi	80 mm (3,15 inç)
Dokuma bekleme süresi	0,0-5,0 sn
Programlar	5
Uzaktan kumanda Tel Besleme Hızı ve V (her program için farklı ayar)	ESAB 0 - 10 V
Güvenlik Sınıfı	DIN40050
Koruma sınıfı	IP44

4 MONTAJ

Kurulum mutlaka bir profesyonel tarafından yapılmalıdır.

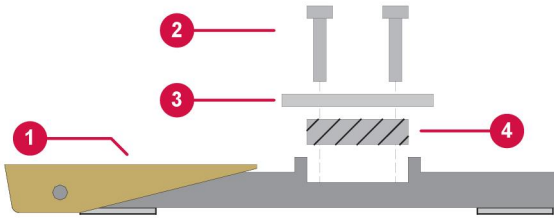
4.1 Bağlantılar

Bilgiler ve çizimler ESAB'den alınmıştır.

4.2 Montaj

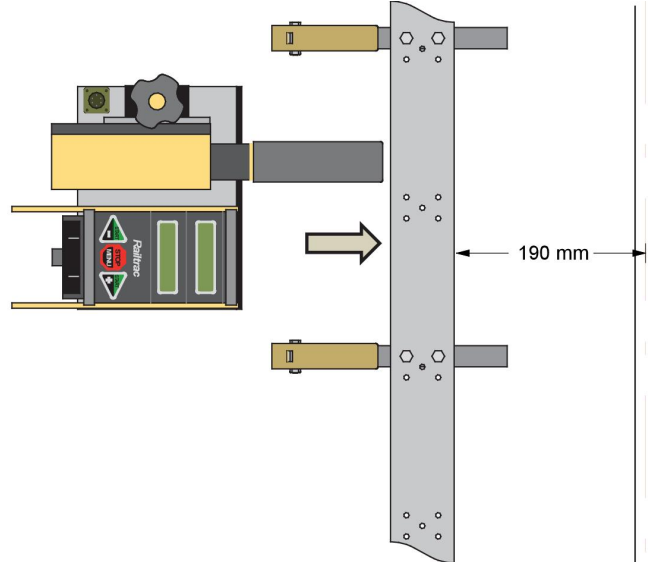
Braketleri, taşıyıcıyı, şaloma tutucuyu monte etmek ve kumanda kutusunu bağlamak için bu adımları izleyin.

1. Mıknatıs braketlerini alüminyum raya monte edin.
İsteğe bağlı: Takviye çubuğunu takın.

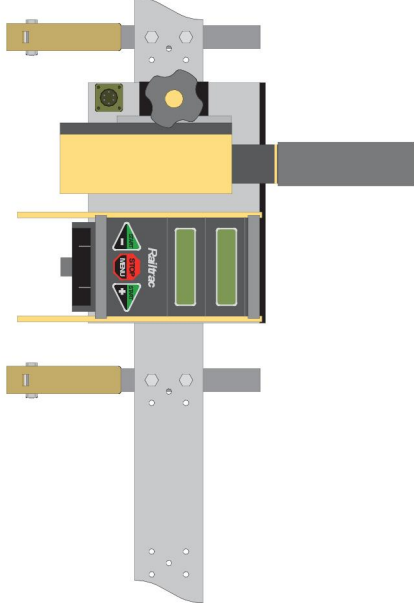


1. Flip mıknatıs
2. Montaj vidaları
3. Esnek ray
4. Takviye (isteğe bağlı)

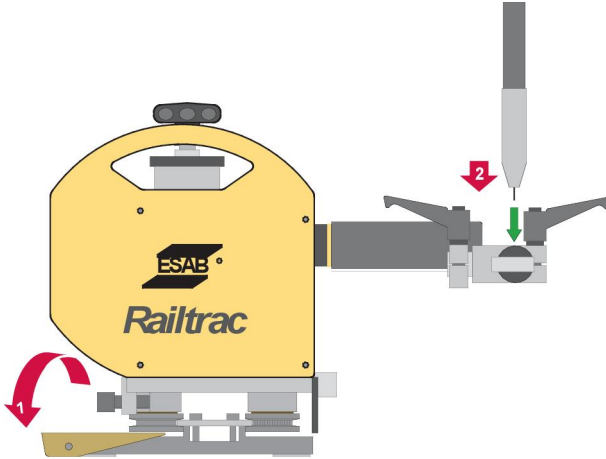
2. Rayı, birleşme noktasına paralel olacak şekilde ayarlayın.



3. Taşıyıcıyı raya yerleştirin.



4. Kilitleme vidasını (1) sıkın.

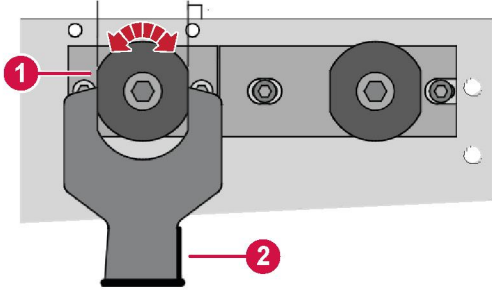


5. Uzaktan kumandayı taşıyıcıya, kontrol kablosunu ESAB tel besleyiciye bağlayın.
ESAB tel besleyici kullanılmadığında aküyü kullanın.
6. Şalomayı monte ettikten sonra doğru konuma (2) getirin.
7. Kablo veya benzer bir parça kullanarak rayın düşmesini engelleyin.

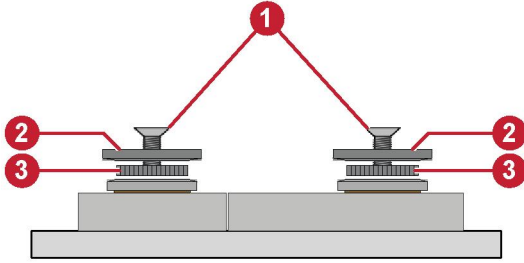
4.3 İsteğe bağlı Orbital kitin montaj talimatları

Orbital kit parça no.: 0398 146 801

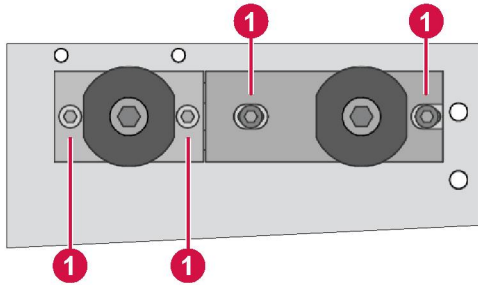
1. Gücü kapatın ve kabloların bağlantısını kesin.
2. Tahrik tekerleğini (1), bir anahtar (2) kullanarak şekilde gösterilen konuma getirin.



1. Tahrik tekerleği
2. Anahtar
3. İki civatayı (1) gevşetirken tahrik tekerleklerini (3) kilitlemek için anahtarı kullanın ve diskleri (2) ve tahrik tekerleklerini (3) çıkarın.

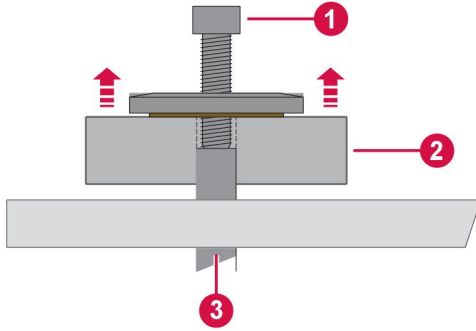


1. Civatalar
2. Diskler
3. Tahrik tekerlekleri
4. Dört vidayı (1) çıkarın.

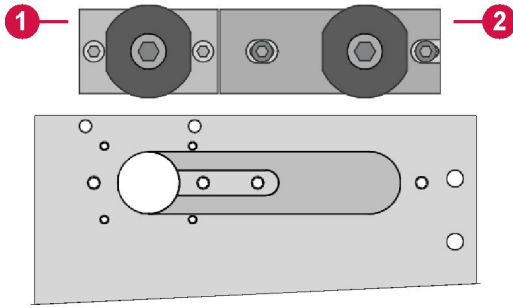


1. Vidalar

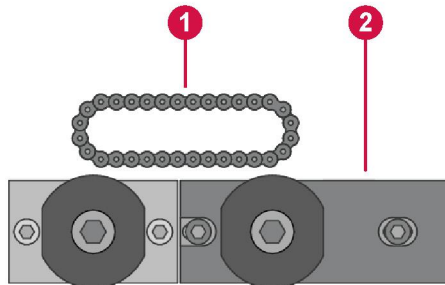
5. Kaldırma vidasını (1) kullanarak kısa tahrik tekerleği ünitesini, motor aksından (3) yukarı doğru çekin.



1. Vida
2. Kısa tahrik tekerleği
3. Motor aksı
6. Kısa tahrik tekerleği ünitesini (1) ve uzun tahrik tekerleği ünitesini (3) çıkarın.



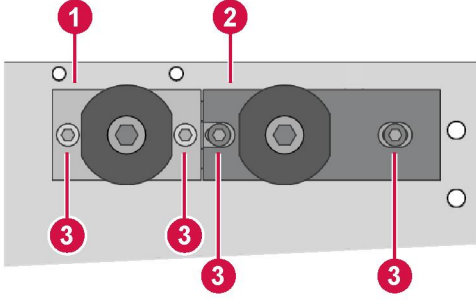
1. Kısa tahrik tekerleği ünitesi
2. Uzun tahrik tekerleği ünitesi
7. Uzun tahrik tekerleği ünitesini (2) ve zinciri (1) değiştirin.



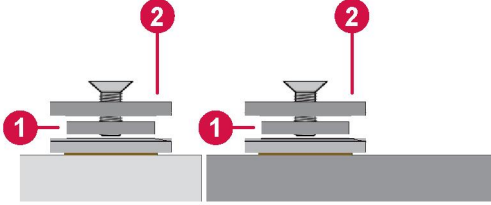
1. Zincir

2. Uzun tahrik tekerleği ünitesi

8. Kısa tahrik tekerleği ünitesini (1) ve uzun tahrik tekerleği ünitesini (2) takın. Kısa tahrik tekerleği ünitesini aks üzerine dikkatlice bastırın ve dört vidayı (3) takın.



9. Tahrik tekerleklerini (1) ve yeni diskleri (2) takın.



1. Tahrik tekerlekleri

2. Diskler

5 ÇALIŞTIRMA

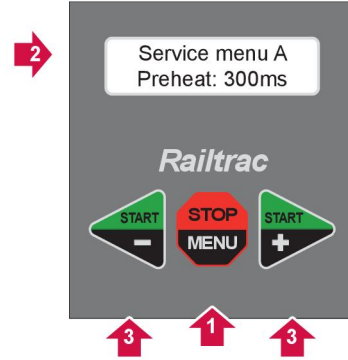
Cihazın kullanımı için genel güvenlik düzenlemelerini bu kılavuzun "GÜVENLİK" bölümünde bulabilirsiniz. Cihazı kullanmaya başlamadan önce bunu dikkatlice okuyun!

5.1 Ön ısıtma

İlk servis menüsü: *Ön ısıtma*. Kaynak işleminden sonra taşıyıcı gecikmesini başlatır.

WFS = Tel Besleme Hızı

1. Servis menüsü A'ya erişmek için 6 saniye boyunca **Stop** (Durdur) düğmesini basılı tutun.
2. Ekranda Servis Menüsü A görüntülediğinde **Stop** (Durdur) düğmesini bırakın.
Elektronik parçalar, düğmeye son basışınızdan 5 saniye sonrasına kadar servis menüsünde kalacaktır.
3. Varsayılan ayar 300 ms'dir.
Ayarı değiştirmek için + veya - öğesine basın.

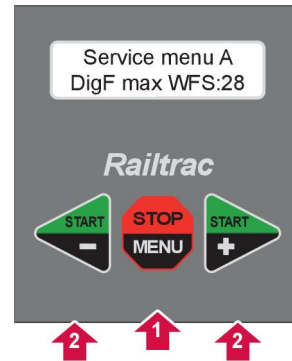


5.2 Dijital tel besleyici uzaktan kumandası

Tel besleme hızı ve voltu için maksimum uzaktan kumanda çıkışı (0-10 V) değerini ayarlayabilirsiniz. Optik sürücüdeki voltaj düşüşünden dolayı maksimum değer, V_{in} (10 V) değerinden 0,5 V düşüktür.

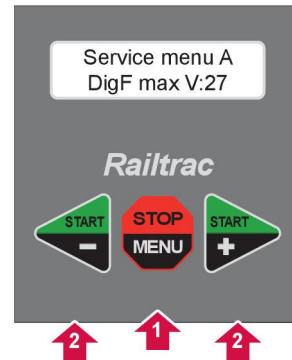
Tel Besleme Hızını (WFS) Ayarlama

1. **Menu** (Menü) düğmesine bir kez basın.
Ekranda şu görülür: *DigF max WFS*
2. Ayarı değiştirmek için + veya - öğesine basın.
Ölçek değeri: 1 - 40
Daha yüksek değer, daha yüksek çıkış sağlar.



Voltajı (V) Ayarlama

1. Ekranda DigF max V görüntülenene kadar **Menu** (Menü) öğesine basın.
2. Ayarlamak için + veya - öğesine basın.
Ölçek değeri: 1 - 40
Daha yüksek değer, daha yüksek çıkış sağlar.



Cihazın kullanımı için genel güvenlik düzenlemelerini bu kılavuzun "GÜVENLİK" bölümünde bulabilirsiniz. Cihazı kullanmaya başlamadan önce bunu dikkatlice okuyun!

5.3 Elektronik Parça - Taşıyıcı

<p>The diagram shows a control panel with two green rectangular displays at the top. Below them are three buttons: a green arrow pointing left with 'START' and a minus sign, a red octagonal button with 'STOP' and 'MENU', and a green arrow pointing right with 'START' and a plus sign. Below these buttons are three circles labeled 1, 2, and 3, with arrows pointing to the left, middle, and right buttons respectively.</p>	1	<p>Soldaki Başlat (Start) düğmesi</p>	<p>Düğmeye tek basma: Kaynak işlemi yapmadan sola harekete başlama</p> <p>Düğmeye çift basma: Kaynak işlemi yaparak sola harekete başlama</p> <p>Düğmeyi 2 saniye basılı tutma: Sola harekete hızlı başlama</p> <p>Başladıktan sonra düğmeye bir kere basma: Taşıyıcı hızı -</p>
	2	<p>Menü/Durdur (MENU/STOP)</p>	<p>Başlamadan önce: Programlama parametreleri seçicisi. Yanıp sönen gösterge, programlama modlarını belirtir. + ve - düğmeleri ile parametreleri ayarlayın.</p> <p>Başladıktan sonra: Taşıyıcı ve kaynak işlemini durdurma.</p> <p>İşlev Length (Uzunluk) ise: Başlangıç konumuna dönmek için 3 saniye boyunca düğmeyi basılı tutun. Ekran 0 değerini gösterecektir.</p>
	3	<p>Sağdaki Başlat (Start) düğmesi</p>	<p>Düğmeye tek basma: Kaynak işlemi yapmadan sağa harekete başlama</p> <p>Düğmeye çift basma: Kaynak işlemi yaparak sağa harekete başlama</p> <p>Düğmeyi 2 saniye basılı tutma: Sağa harekete hızlı başlama</p> <p>Başladıktan sonra düğmeye bir kere basma: Taşıyıcı hızı +</p>

Menüler

Program	Railtrac™, P1'den P5'e olacak şekilde 5 farklı programı belleğinde saklayabilir.
Taşıyıcı Hızı	0,4 – 25 mm/sn (0,01 - 0,98 inç/sn)
Dokuma hızı	10 – 50 mm/sn (0,39 - 1,97 inç/sn)
Dokuma genişliği	0 – 30 mm (0 - 1,18 inç)
Desen	3
Dışarıda tutma süresi	0,0 - 5,0 sn
İçeride tutma süresi	0,0 - 5,0 sn
WFS (Tel Besleme Hızı)	Tel Besleme Hızı %1 – %99 (Sadece ESAB tel besleyiciler için)

Volt	%1 – %99 (Sadece ESAB tel besleyiciler için)
Uzunluk	10 – 10.000 mm (0,39 - 393,70 inç) – Kaynak uzunluğunu ayarlayın. En sonunda taşıyıcı, başlangıç konumuna hızla geri dönecektir. 0 mm (0 inç) = işlev kapalı.












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)

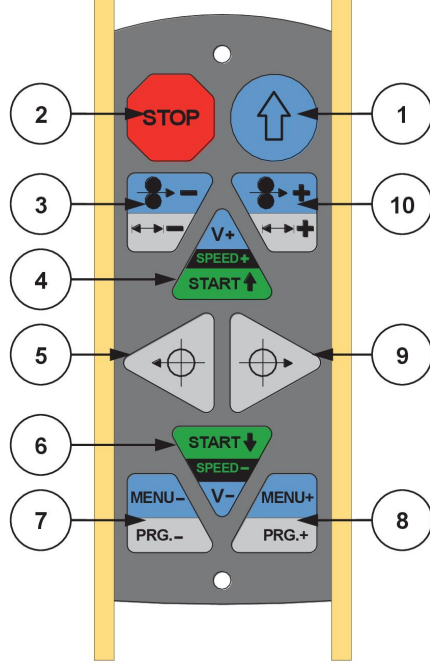
Menü 10-12, şu seri no. itibarıyla yeni yazılım: 1940xxxx

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

Menü 5: Dokuma deseni

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

5.4 Uzaktan kumanda

	1		Shift (Değiştirme)
	2	Stop (Durdur)	
	3	Dokuma genişliği -	WFS- (Tel Besleme Hızı-)
	4	Düğmeye tek basma: Yukarı harekete başlama Düğmeye çift basma: Ark ile yukarı harekete başlama Düğmeyi 2 saniye basılı tutma: Yukarı harekete hızlı başlama Başladıktan sonra düğmeye bir kere basma: Speed + (Hız +)	Volt +
	5	Sıfır çizgisi içeride	
	6	Düğmeye tek basma: aşağı harekete başlama Düğmeye çift basma: Ark ile aşağı harekete başlama Düğmeyi 2 saniye basılı tutma: Aşağı harekete hızlı başlama Başladıktan sonra düğmeye bir kere basma: Speed - (Hız -)	Volt -
	7	Program -	Menu - (Menü -)
	8	Program +	Menu + (Menu +)
	9	Sıfır çizgisi dışarıda	
	10	Dokuma genişliği +	WFS+ (Tel Besleme Hızı+)

5.5 Tel besleyici kurulumu

Kurulum mutlaka bir profesyonel tarafından yapılmalıdır.

Railtrac™ B42V, aşağıdaki tel besleme ünitelerinden birine bağlanabilir: Aristo® Feed 3004, Aristo® Feed 4804, Origo™ Feed 304, Origo™ Feed 484 ve Warrior™ Feed 304.

Railtrac™ B42V ve kullanılan tel besleme ünitesi arasında gerekli ayarlamaları (kontrol kablosu seçimi dahil) yapmak için bu kullanım kılavuzunun "AKSESUARLAR" ekine bakın.

Evrensel besleyici bağlantısı

Railtrac™ B42V'yi diğer tel besleyicilerden (ESAB olmayan) çalıştırmak için "AKSESUARLAR" eki uyarınca dönüştürücü ünite ve kontrol kablosu kullanın.

6 BAKIM



NOT!

Müşteri, garanti süresi içinde arıza onarımı amacıyla ürün üzerinde herhangi bir çalışma yaparsa tedarikçi tarafından verilen tüm garanti taahhütleri geçersiz olur.

Günlük

- Tüm kabloların ve fişlerin sağlam olup olmadığını kontrol edin.
- Mıknatısı, vakum kaplarını ve hava hortumlarını temizleyin ve hasar olup olmadığını kontrol edin.
- Rayın hasar görmediğinden emin olun.
- Taşıyıcıyı ve şaloma tutucuyu temizleyin.

7 YEDEK PARÇA SİPARİŞİ

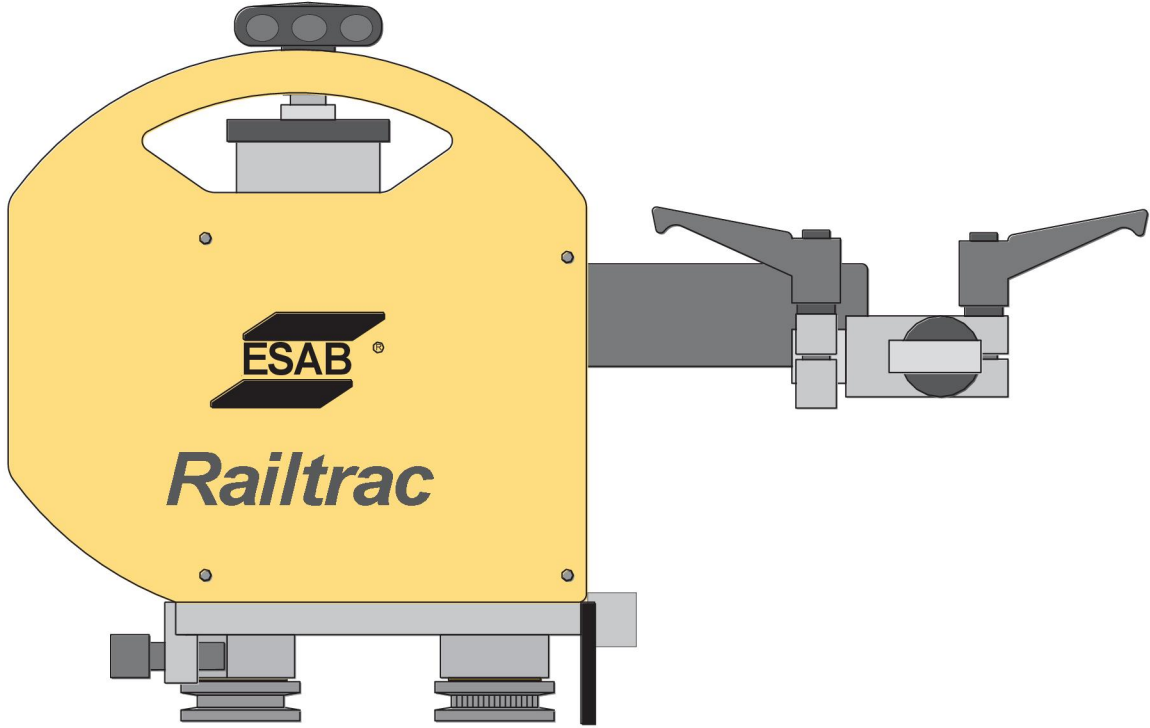


DİKKAT!

Onarım ve elektrik iŐleri yetkili bir ESAB servis teknisyeni tarafından yapılmalıdır. Sadece ESAB orijinal yedek ve aŐınma parçalarını kullanın.

Railtrac B42V, uluslararası Avrupa standartları **EN 60974-10 A Sınıfı** ve uyarınca tasarlanmış ve test edilmiştir. Bakım veya onarım iŐleminde sonra ürünün hala yukarıdaki standartlara uygun olmasını sağlamak, işlemi yapan kişilerin sorumluluğundadır.

Yedek parçalar ve aŐınma parçaları en yakın ESAB bayisinden sipariş edilebilir; bkz. esab.com. Sipariş verirken, lütfen ürün tipini, seri numarasını, tanımını ve yedek parça listesine uygun olarak yedek parça numarasını belirtin. Bu gönderiyi kolaylaştırır ve doğru teslimatı güvenceye alır.

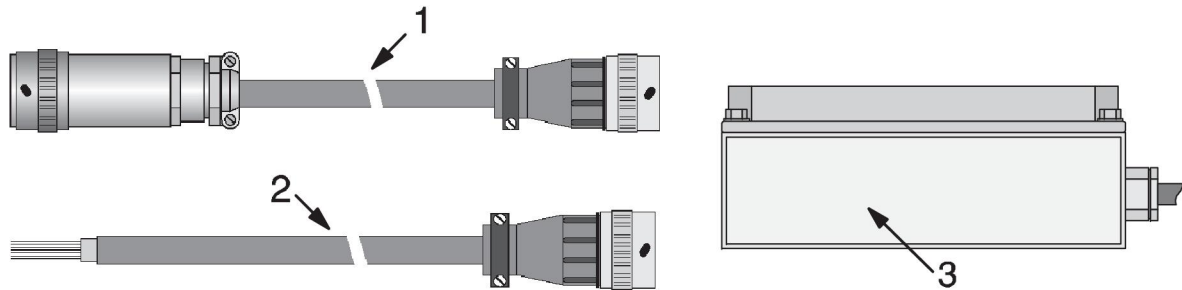
SİPARİŞ NUMARALARI

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	

Teknik belgelere İnternet üzerinden şu adrese giderek ulaşabilirsiniz: www.esab.com

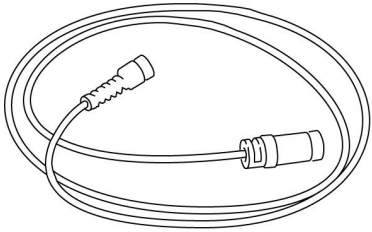
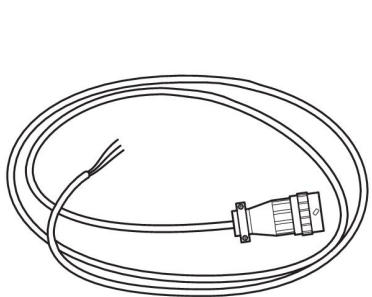
AKSESUARLAR

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®	

Makita® ürünlerinin satıldığı yerel mağazalardan satın alabilirsiniz

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.	

Kablo anahtarı işlev şeması

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>

