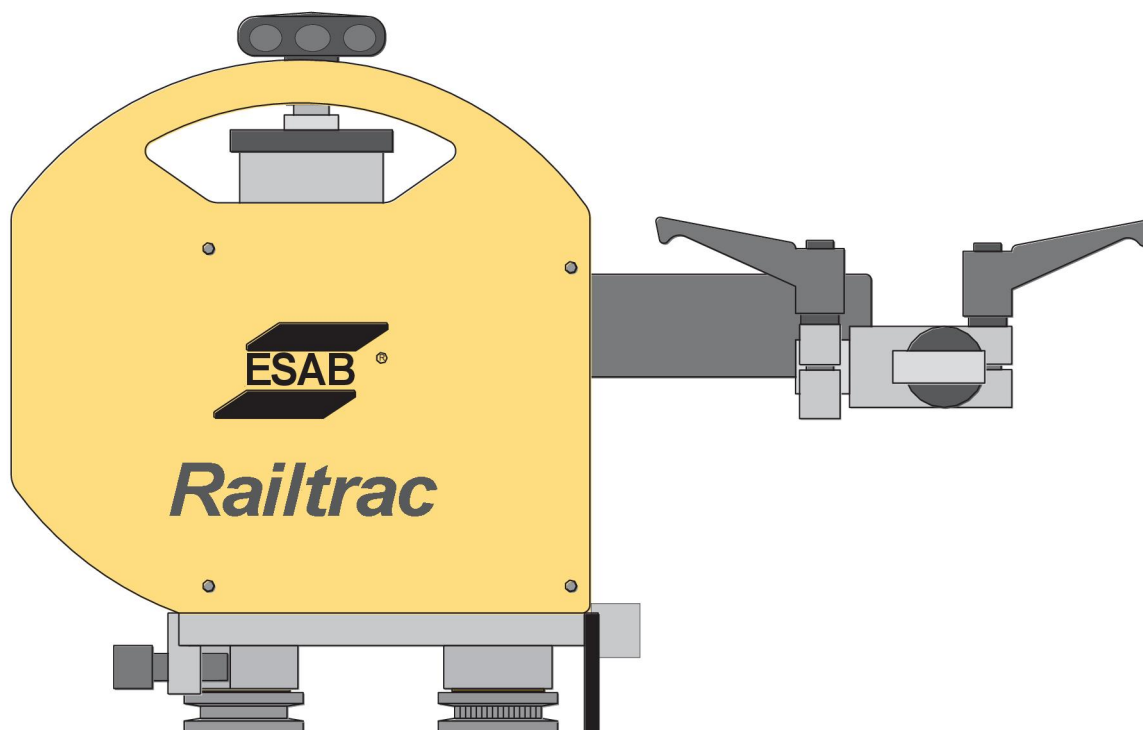




Railtrac[™] B42V



Manuel d'instructions

1	SÉCURITÉ	3
1.1	Signification des symboles	3
1.2	Mesures de sécurité	3
1.3	Responsabilité de l'utilisateur	8
2	INTRODUCTION	11
2.1	Caractéristiques techniques	15
3	INSTALLATION	16
3.1	Raccordements	16
3.2	Montage	16
4	FONCTIONNEMENT	18
4.1	Préchauffage	18
4.2	Télécommande pour dévidoir numérique	18
4.3	Système électronique – chariot	19
4.4	Télécommande	21
5	ENTRETIEN	22
6	PIÈCES DE RECHANGE	23
	RÉFÉRENCES POUR COMMANDE	24
	ACCESSOIRES	25

1 SÉCURITÉ

1.1 Signification des symboles



ATTENTION!

Avant utilisation, lire et comprendre le manuel d'instructions et suivre les indications des étiquettes, des règles de sécurité de l'employeur et des fiches techniques santé-sécurité.



REMARQUE!

Pour connaître les instructions d'utilisation, consulter la clé USB fournie avec le produit.

1.2 Mesures de sécurité



ATTENTION!

Ces précautions de sécurité ont pour but d'assurer votre protection. Elles récapitulent les informations préventives issues des références répertoriées dans la section "Informations de sécurité supplémentaires". Avant d'entreprendre la moindre procédure d'installation ou de fonctionnement, veillez à lire et à respecter les précautions de sécurité ci-dessous, ainsi que les instructions des autres manuels, fiches techniques santé-sécurité, étiquettes, etc. Le non respect de ces précautions de sécurité pourrait entraîner de graves blessures, voire la mort.



SE PROTÉGER ET PROTÉGER SON ENTOURAGE

Certains procédés de soudage, de coupage et de gougeage sont bruyants et nécessitent le port d'une protection auditive. Tout comme le soleil, l'arc émet des ultraviolets (UV) et d'autres rayonnements pouvant entraîner des blessures au niveau de la peau ou des yeux. Par ailleurs, le métal chaud peut entraîner des brûlures. Une formation sur l'utilisation adéquate des procédés et de l'équipement est donc essentielle pour éviter les accidents. Par conséquent :

1. Utilisez un écran facial équipé du filtre et des plaques protectrices appropriés pour protéger vos yeux, votre visage, votre cou et vos oreilles lorsque vous effectuez une soudure ou observez les opérations.
2. Portez toujours des lunettes de sécurité pourvues de protections latérales dans toutes les zones de travail, même celles où le port d'écran facial et lunettes de protection pour soudage est également exigé.
3. Utilisez un écran facial équipé du filtre et des plaques protectrices appropriés pour protéger vos yeux, votre visage, votre cou et vos oreilles des étincelles et rayonnements de l'arc lorsque vous effectuez ou observez les opérations. Prévenez les observateurs qu'ils ne doivent en aucun cas regarder l'arc, ni s'exposer aux rayonnements de l'arc électrique ou au métal chaud.
4. Portez des gants à manchettes ignifugés, des vêtements épais à manches longues, des pantalons sans revers, des chaussures montantes et un casque de protection pour vous protéger contre les rayonnements de l'arc, les étincelles brûlantes ou le métal chaud. Un tablier ignifugé est également une protection bienvenue contre la chaleur rayonnante et les étincelles.

5. Les étincelles ou le métal chaud peuvent venir se loger dans des manches remontées, des revers de pantalon ou des poches. Les manches et les cols doivent rester boutonnés et les vêtements doivent être dépourvus de poches ouvertes.
6. Protégez les autres employés des rayonnements de l'arc et des étincelles chaudes à l'aide d'une séparation ou d'un rideau ininflammable adapté.
7. Préférez des lunettes protectrices aux lunettes de sécurité pour couper du laitier ou broyer. Le laitier coupé, souvent très chaud, peut être projeté au loin. Les observateurs doivent porter des lunettes protectrices par-dessus leurs lunettes de sécurité.



INCENDIES ET EXPLOSIONS

La chaleur émise par les flammes et les arcs peut déclencher un incendie. Le laitier chaud ou les étincelles peuvent également provoquer des incendies et des explosions. Par conséquent :

1. Protégez vous et les autres contre les étincelles et les éclats de métal chaud.
2. Éloignez suffisamment tous les matériaux combustibles de la zone de travail, ou recouvrez-les d'une couverture ininflammable protectrice. Les matériaux combustibles incluent notamment le bois, le tissu, la sciure de bois, les combustibles liquides et gazeux, les solvants, les peintures et papier de revêtement, etc.
3. Les étincelles ou le métal chaud peuvent tomber à travers des fissures du plancher ou du mur et déclencher un feu couvant inaperçu ou un incendie à l'étage inférieur. Assurez-vous donc qu'aucune fissure ne risque de recevoir des étincelles ou du métal chaud.
4. N'effectuez aucune opération de soudage ou de coupage, ni aucun autre travail à chaud tant que la pièce sur laquelle vous travaillez n'a pas été complètement nettoyée de toute substance susceptible de produire des vapeurs inflammables ou toxiques. N'effectuez aucun travail à chaud sur des conteneurs clos, ils pourraient exploser.
5. Gardez à portée de main un matériel d'extinction d'incendie en cas de besoin immédiat (par exemple, un tuyau d'arrosage, un seau rempli d'eau ou de sable, ou encore un extincteur portatif). Veillez à être formé à les utiliser.
6. N'utilisez pas d'équipement au-delà de ses capacités. Par exemple, un câble de soudage surchargé peut surchauffer et représente un risque d'incendie.
7. À la fin des opérations, inspectez la zone de travail pour vérifier l'absence d'étincelles ou de métal chaud(es) susceptibles de provoquer plus tard un incendie. Au besoin, utilisez des guetteurs d'incendie.



DÉCHARGES ÉLECTRIQUES

Un contact avec des composants électriques sous tension et la terre peut entraîner de graves blessures, voire la mort. N'UTILISEZ PAS de courant de soudage alternatif dans les zones humides en milieu confiné ou en cas de danger de chute. Par conséquent :

1. Vérifiez que le châssis de la source d'alimentation est branché au système de mise à la terre de l'alimentation entrante.
2. Branchez la pièce à souder à une terre électrique fiable.
3. Connectez le câble de masse à la pièce à souder. Un branchement incorrect ou inexistant peut vous exposer, vous et vos collègues, à une décharge électrique fatale.
4. Utilisez un équipement bien entretenu. Remplacez tout câble usé ou endommagé.
5. Veillez à ce que tout reste au sec, notamment les vêtements, la zone de travail, les câbles, le porte-électrode ou porte-torche et la source d'alimentation.
6. Vérifiez que chaque partie de votre corps est isolée de la pièce à souder et du sol.

7. Ne vous tenez jamais directement debout sur le métal ou le sol lorsque vous travaillez dans un espace réduit ou une zone humide. Tenez-vous sur des planches sèches ou une plate-forme isolante, et portez des chaussures avec des semelles en caoutchouc.
8. Enfilez des gants secs et sans trou avant la mise sous tension.
9. Avant de retirer ces gants, mettez le système hors tension.
10. Reportez-vous à la norme ANSI/ASC Standard Z49.1 pour consulter les recommandations spécifiques au système de mise à la terre. Ne confondez pas le câble de masse et le câble de mise à la terre.



CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES

Potentiellement dangereux. Le courant électrique passant à travers un conducteur crée des champs électriques et magnétiques (CEM) localisés. Le courant de soudage et de coupage crée des CEM autour des câbles et machines de soudage. Par conséquent:

1. Les soudeurs portant des pacemakers doivent consulter leur médecin avant de commencer la moindre soudure. En effet, les CEM peuvent interférer avec certains pacemakers.
2. L'exposition aux CEM peut avoir d'autres conséquences inconnues pour la santé.
3. Les soudeurs doivent respecter les procédures suivantes pour minimiser cette exposition:
 - a) Acheminez les câbles de masse et de l'électrode de sorte qu'ils restent très proches l'un de l'autre. Si possible, fixez-les ensemble à l'aide d'un ruban adhésif.
 - b) N'enroulez en aucun cas le câble de la torche ou le câble de masse autour de vous.
 - c) Ne vous placez pas entre le câble de la torche et le câble de masse. Les câbles doivent passer du même côté par rapport à votre position.
 - d) Connectez le câble de masse à la pièce à souder aussi proche que possible de la partie à soude.
 - e) Veillez à ce que la source d'alimentation et les câbles restent le plus éloignés possible de votre corps.



ÉMANATIONS ET GAZ

Les émanations et les gaz peuvent être inconfortables et nocifs, particulièrement dans les espaces confinés. Les gaz de protection peuvent provoquer une asphyxie. Par conséquent :

1. Éloignez le visage des fumées de soudage. Ne respirez donc ni l'un, ni l'autre.
2. Assurez-vous en tout temps que la zone de travail est suffisamment ventilée, que ce soit par des moyens naturels ou mécaniques. En l'absence d'une ventilation mécanique positive, ne soudez, découpez ou gougez aucun matériau tel que de l'acier galvanisé ou inoxydable, le cuivre, le plomb, le béryllium ou le cadmium. Ne respirez pas les émanations de ces matériaux.
3. N'actionnez aucune machine de soudage, de coupage ou de gougeage si des opérations de dégraissage et de pulvérisation ont lieu à proximité. Combinés à des vapeurs d'hydrocarbures chlorés, la chaleur ou l'arc peuvent produire du phosgène (un gaz extrêmement toxique) et d'autres gaz irritants.
4. Si vous développez une irritation passagère des yeux, du nez ou de la gorge pendant l'opération, cela signifie que la ventilation est insuffisante. Interrompez votre travail et prenez les mesures nécessaires pour améliorer la ventilation de la zone de travail. En cas d'irritation persistante, ne poursuivez pas votre travail.

5. Reportez-vous au document relatif à la norme ANSI/ASC Standard Z49.1 pour consulter les recommandations spécifiques à la ventilation.
6. **MISE EN GARDE** : Lorsqu'utilisé pour le soudage ou le coupage, ce produit génère des émanations ou des gaz contenant des produits chimiques connus dans l'état de Californie pour causer des anomalies congénitales, voire des cancers (voir le code California Health & Safety Code §25249.5 et seq.).



MANIPULATION DES BOUTEILLES

Si elles sont manipulées de façon incorrecte, les bouteilles peuvent « éclater » et laisser échapper du gaz très brutalement. La rupture soudaine d'un robinet de bouteille ou d'un dispositif de décompression peut provoquer de graves blessures, voire la mort. Par conséquent :

1. Placez les bouteilles loin de toute source de chaleur, d'étincelles ou de flammes. N'amorcez jamais un arc sur une bouteille.
2. Utilisez le gaz approprié au processus et un détendeur de pression conçu pour fonctionner à partir de la bouteille de gaz comprimé. N'utilisez aucun adaptateur. Entretenez correctement les tuyaux et les raccords pour qu'ils restent en bon état. Respectez les instructions du fabricant pour l'installation d'un détendeur sur une bouteille de gaz comprimé.
3. Fixez toujours les bouteilles en position verticale à l'aide d'une chaîne et d'une sangle pour les attacher à un chariot manuel, un châssis porteur, un établi, un mur ou un autre support adéquat. Ne fixez jamais les bouteilles à la table ou au bâti de travail, où elles pourraient interférer avec un circuit électrique.
4. Lorsque vous ne les utilisez pas, gardez les robinets de bouteille fermés. Lorsque le détendeur n'est pas connecté, assurez-vous que le capuchon de protection de la vanne est en place. Utilisez des chariots manuels appropriés pour fixer ou déplacer les bouteilles.



PIÈCES MOBILES

Les pièces mobiles, comme les ventilateurs, les rotors et les courroies peuvent causer des blessures. Par conséquent :

1. Maintenez les portes, les panneaux, les protections et les couvercles bien fermés et solidement en place.
2. Arrêtez le moteur ou le système d'entraînement avant d'installer ou de brancher l'unité.
3. Seul du personnel qualifié peut enlever les couvercles aux fins d'entretien et de dépannage au besoin.
4. Afin de prévenir le démarrage accidentel de l'équipement durant l'entretien, débranchez le câble de batterie sur la borne négative (-) de la batterie.
5. Gardez les mains, les cheveux, les vêtements amples à distance des pièces mobiles.
6. Réinstallez les panneaux et les couvercles une fois l'entretien achevé et avant de démarrer le moteur.



ATTENTION!

LA CHUTE D'UN ÉQUIPEMENT PEUT CAUSER UNE BLESSURE

- Utilisez uniquement l'œilleton de levage de l'unité. N'utilisez PAS de train roulant, de bouteilles de gaz ou tout autre accessoire.
- Utilisez de l'équipement avec une capacité adéquate pour lever et supporter l'unité.
- Si vous utilisez un lève-palette pour déplacer l'unité, assurez-vous que les fourches sont assez longues et dépassent le côté opposé de l'unité.
- Conservez les câbles et les cordons à distance des véhicules en mouvement lorsque vous travaillez à partir d'un point surélevé.



ATTENTION!

MAINTENANCE DE L'ÉQUIPEMENT

Un équipement défectueux ou incorrectement entretenu peut entraîner de graves blessures, voire la mort. Par conséquent:

1. Seul le personnel qualifié peut être autorisé à effectuer des installations, des dépannages et des opérations de maintenance. N'effectuez aucun travail électrique si vous n'êtes pas qualifié pour une telle tâche.
2. Avant de procéder à la moindre opération de maintenance dans une source d'alimentation, débranchez-la de l'alimentation électrique entrante.
3. Maintenez les câbles, les fils de mise à la terre, les branchements, ainsi que les cordons et le bloc d'alimentation en bon état de fonctionnement. N'utilisez en aucun cas un équipement défectueux.
4. Ne malmenez aucun équipement ou accessoire. Veillez à ce que l'équipement reste éloigné des sources de chaleur (comme les générateurs d'air chaud), les environnements humides (par exemple, les flaques d'eau), l'huile ou la graisse, les atmosphères corrosives et les conditions météorologiques peu clémentes.
5. Assurez-vous que tous les dispositifs de sécurité et les capots soient en position et qu'ils sont maintenus en bon état.
6. Utilisez l'équipement uniquement aux fins auxquelles il a été prévu. Ne le modifiez en aucune manière.

**PRUDENCE!****INFORMATIONS DE SÉCURITÉ SUPPLÉMENTAIRES**

Pour obtenir plus d'informations sur les règles de sécurité relatives aux arcs électriques et à l'équipement de coupage, demandez à votre fournisseur un exemplaire du document « Precautions and Safe Practices for Arc Welding, Cutting and Gouging », formulaire 52-529.

Nous vous recommandons de prendre connaissance des publications suivantes :

1. ANSI/ASC Z49.1 - « Safety in Welding and Cutting »
2. AWS C5.5 - « Recommended Practices for Gas Tungsten Arc Welding »
3. AWS C5.6 - « Recommended Practices for Gas Metal Arc welding »
4. AWS SP - « Safe practices » - Reprint, Welding Handbook
5. ANSI/AWS F4.1 - « Recommended Safe Practices for Welding and Cutting of Containers That Have Held Hazardous Substances »
6. OSHA 29 CFR 1910 - « Safety and health standards »
7. CAN/CSA-W117.2-F12 - « Règles de sécurité en soudage, coupage et procédés connexes »
8. NFPA Standard 51B, « Fire Prevention During Welding, Cutting, and Other Hot Work »
9. CGA Standard P-1, « Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders »
10. ANSI Z87.1, « Occupational and Educational Personal Eye and Face Protection Devices »

1.3 Responsabilité de l'utilisateur

Il incombe à l'utilisateur des équipements ESAB de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir la sécurité du personnel utilisant le système de soudage ou se trouvant à proximité. Les mesures de sécurité doivent répondre aux normes correspondant à ce type d'appareil. Le contenu de ces recommandations peut être considéré comme un complément aux règles de sécurité en vigueur sur le lieu de travail.

Toutes les opérations doivent être exécutées par du personnel spécialisé qui maîtrise le fonctionnement de l'équipement. Une utilisation incorrecte est susceptible de créer une situation anormale comportant un risque de blessure ou de dégât matériel.

1. Toute personne utilisant l'équipement devra bien connaître:
 - son utilisation
 - l'emplacement de l'arrêt d'urgence
 - son fonctionnement
 - les règles de sécurité en vigueur
 - les procédés de soudage, de découpe et autres opérations applicables à l'équipement
2. L'opérateur doit s'assurer:
 - que personne ne se trouve dans la zone de travail au moment de la mise en service de l'équipement.
 - que toutes les personnes à proximité de l'arc sont protégées dès l'amorçage de l'arc ou l'actionnement de l'équipement.
3. Le poste de travail doit être:
 - adapté aux besoins
 - à l'abri des courants d'air

4. Protection personnelle

- Toujours utiliser l'équipement recommandé de protection personnelle, tel que lunettes, vêtements ignifuges, gants.
- Ne pas porter de vêtements trop larges ni de ceinture, bracelet, etc. pouvant s'accrocher en cours d'opération ou occasionner des brûlures.

5. Divers:

- S'assurer que les câbles sont bien raccordés.
- Seul un électricien qualifié **est habilité à intervenir sur les équipements haute tension**.
- Un équipement de lutte contre l'incendie doit se trouver à proximité et être clairement signalé.
- Ne **pas** effectuer de graissage ou d'entretien pendant le soudage.



ATTENTION!

Les dévidoirs sont conçus pour être utilisés en mode GMAW (MIG/MAG) uniquement.

Si le dévidoir est utilisé dans n'importe quel autre mode comme le mode SMAW (MMA), le câble qui relie le dévidoir à l'alimentation doit être débranché, sinon l'unité pourrait s'animer seule.



ATTENTION!

Le soudage à l'arc et la découpe sont sources de danger pour vous-même et votre entourage. Prenez les précautions nécessaires pendant le soudage et la découpe.



DÉCHARGE ÉLECTRIQUE – Danger de mort

- Ne touchez pas les parties conductrices, ni les électrodes à mains nues ou avec des gants/vêtements humides.
- S'isoler du sol et de la pièce à souder.
- Assurez-vous de travailler dans une position sécuritaire.



LES CHAMPS MAGNÉTIQUES ET ÉLECTRIQUES - peuvent être nocifs

- Les soudeurs portant des pacemakers doivent consulter leur médecin avant de commencer la moindre soudure. En effet, les CEM peuvent interférer avec certains pacemakers.
- L'exposition aux CEM peut avoir d'autres conséquences inconnues pour la santé.
- Les soudeurs doivent respecter les procédures suivantes pour minimiser cette exposition:
 - Les câbles de masse et les électrodes doivent tous passer du même côté par rapport à votre position. Si possible, fixez-les ensemble à l'aide d'un ruban adhésif. Ne vous placez pas entre le câble de la torche et le câble de masse. N'enroulez en aucun cas le câble de la torche ou le câble de masse autour de vous. Veillez à ce que la source d'alimentation et les câbles restent le plus éloignés possible de votre corps.
 - Connectez le câble de masse à la pièce à souder aussi proche que possible de la partie à souder.



FUMÉES ET GAZ - Nocifs

- Éloignez votre visage des fumées de soudage.
- Ventilez ou évacuez les fumées de soudage pour assurer un environnement de travail sain.



RAYONS DE L'ARC – Danger pour les yeux et la peau.

- Protégez-vous les yeux et la peau. Utilisez un écran de soudage et portez des gants et vêtements de protection.
- Protégez les personnes voisines par des rideaux ou écrans protecteurs.



BRUIT - Le niveau élevé de bruit peut réduire les facultés auditives.

Utilisez un protecteur d'oreilles ou toute protection auditive similaire.



PIÈCES MOBILES - peuvent causer des blessures

- Maintenez les portes, les panneaux et les couvercles bien fermés et solidement en place. Seul le personnel qualifié peut enlever les couvercles aux fins d'entretien et de dépannage au besoin. Réinstallez les panneaux et les couvercles une fois l'entretien achevé et avant de démarrer le moteur.
- Arrêtez le moteur avant d'installer ou de brancher l'unité.
- Gardez les mains, les cheveux, les vêtements amples à distance des pièces mobiles.



RISQUE D'INCENDIE

- Les étincelles peuvent provoquer un incendie. Assurez-vous qu'aucun objet inflammable ne se trouve à proximité.
- Ne pas utiliser sur des conteneurs clos.

**EN CAS DE MAUVAIS FONCTIONNEMENT - Faire appel à un technicien qualifié.
SE PROTÉGER ET PROTÉGER SON ENTOURAGE!**



PRUDENCE!

Ce produit est exclusivement destiné au soudage à l'arc.

ESAB fournit tous les accessoires et équipements de protection nécessaires pour le soudage.

2 INTRODUCTION

Le Railtrac™ B42V est un système de composants qui peuvent être configurés pour créer la solution optimale pour votre application de soudage mécanisé. Pour réduire les problèmes associés aux environnements difficiles, la plupart des pièces mécaniques sont faites en aluminium ou en acier inoxydable. Le Railtrac™ B42V est conçu pour le soudage des joints verticaux et horizontaux (haut et bas, lorsqu'il y a lieu).

Caractéristiques du Railtrac™ B42V

- 42 V AC ou batterie standard avec système Makita® standard de 18 V.
- Haute vitesse et basse vitesse en une unité.
- Ensemble électronique de contrôle de micro processus dans un seul boîtier embarqué.
- Moteur pas-à-pas à la fois pour la conduite et l'oscillation.
- Un seul câble vers le dévidoir (non requis en cas d'utilisation de la batterie) et un câble pour la télécommande (en cas d'utilisation de celle-ci) mais peut être utilisé sans télécommande.
- L'unité peut être programmée et utilisée directement à partir des commandes de la machine Railtrac™ si la télécommande est perdue, endommagée ou peu commode.
- Deux écrans haute visibilité pour faciliter la visibilité dans n'importe quelle orientation.
- La télécommande peut être programmée suivant les modèles d'oscillation et la vitesse de déplacement et peut contrôler la tension et la vitesse du dévidoir jusqu'à cinq programmes standard.
- Évaluation environnementale IP44 sur le Railtrac™ et la télécommande.
- Choisir entre le soudage à gauche ou à droite pour que la télécommande corresponde au mouvement du chariot.

Raccordement direct à tous les nouveaux dévidoirs ESAB modernes

Le Railtrac™ B42V est facile à raccorder à la plupart des dévidoirs ESAB sans modification majeure. Les adaptateurs à distance doivent être montés dans le dévidoir (Aristo® Feed 3004, Aristo® Feed 4804, Origo™ Feed 304, Origo™ Feed 484 et Warrior™ Feed 304).

Possibilité de mémoriser facilement jusqu'à cinq programmes

Il est possible de mémoriser jusqu'à cinq programmes différents. Chaque programme est distinct et peut être récupéré à partir de la commande de l'unité principale ou à partir de la télécommande.

Commande à distance des paramètres de soudage et du changement instantané de programme

Le courant (vitesse du dévidoir) et la tension de soudage (en %) peuvent être ajustés au cours du soudage. Le changement de programme de mouvement est également facile, en fonction de la position de soudage.

Unités de programmation robustes avec un grand potentiel

Les unités de programmation simples et conçues de façon logique sont utilisées pour définir les valeurs de cinq programmes distincts. Toutes les vitesses sont étalonnées en millimètre (mm), pour obtenir une plus grande précision et une meilleure qualité de soudage.

Télécommande pour les environnements les plus difficiles

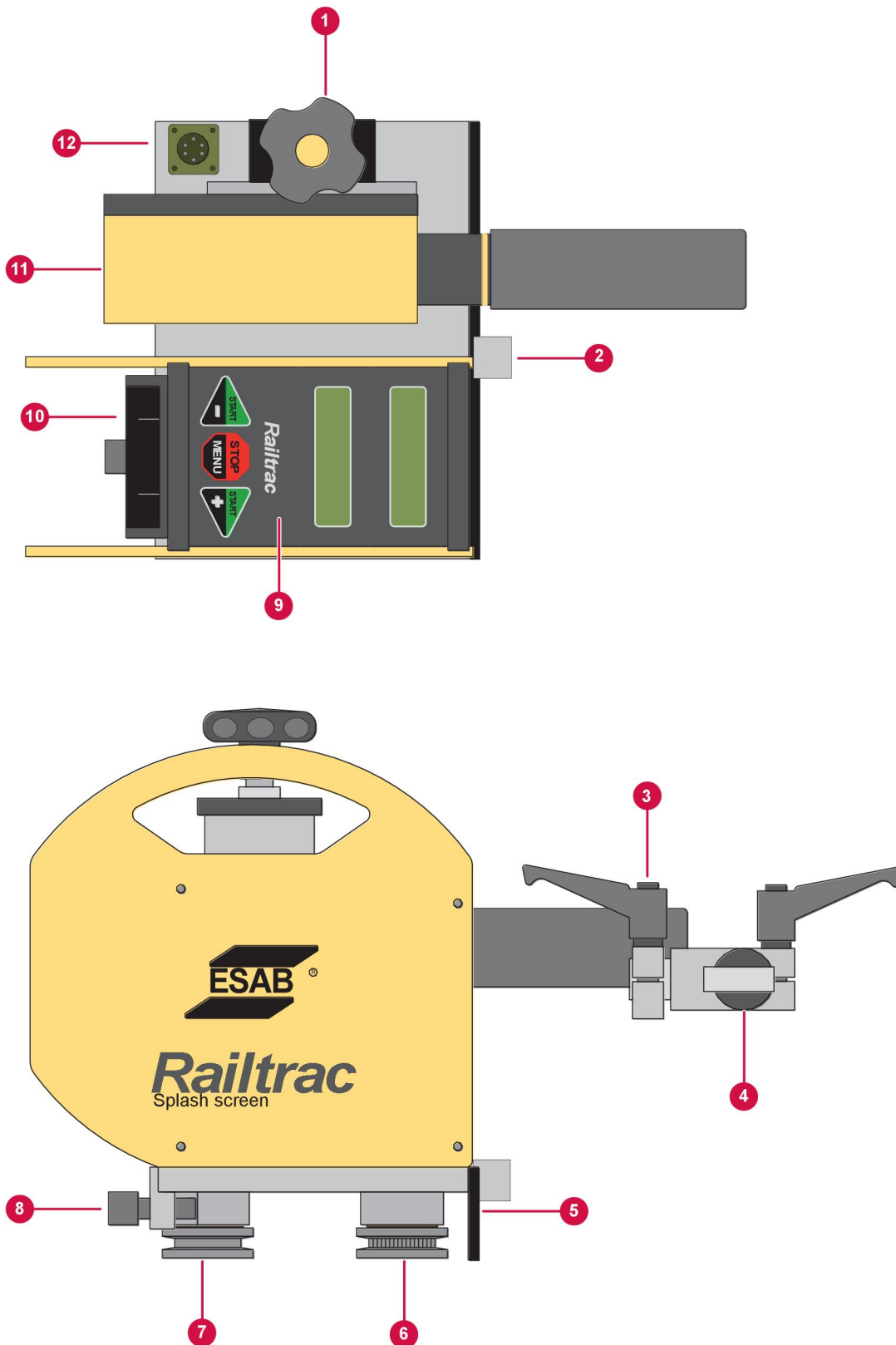
La télécommande robuste et légère du Railtrac™ B42V permet à l'opérateur d'utiliser et de commander toutes les fonctions sans lever la visière de soudage. Boutons de forme distinctive pour commander :

- Le démarrage et l'arrêt
- Le changement de programme

- Le sens de mouvement ou de soudage (direction de coupe)
- Le mouvement ou la vitesse de soudage (vitesse de coupe)
- La largeur d'oscillation
- Ligne de déplacement nul
- Courant de soudage (vitesse du dévidoir)
- Tension de soudage

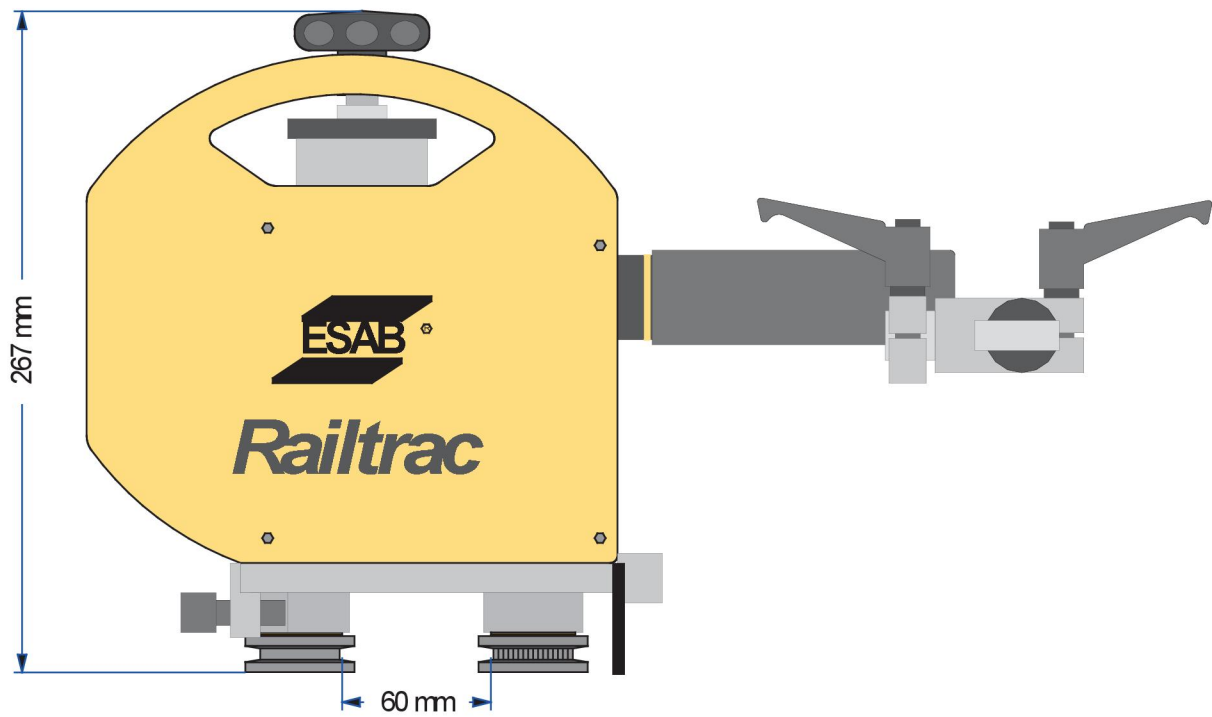
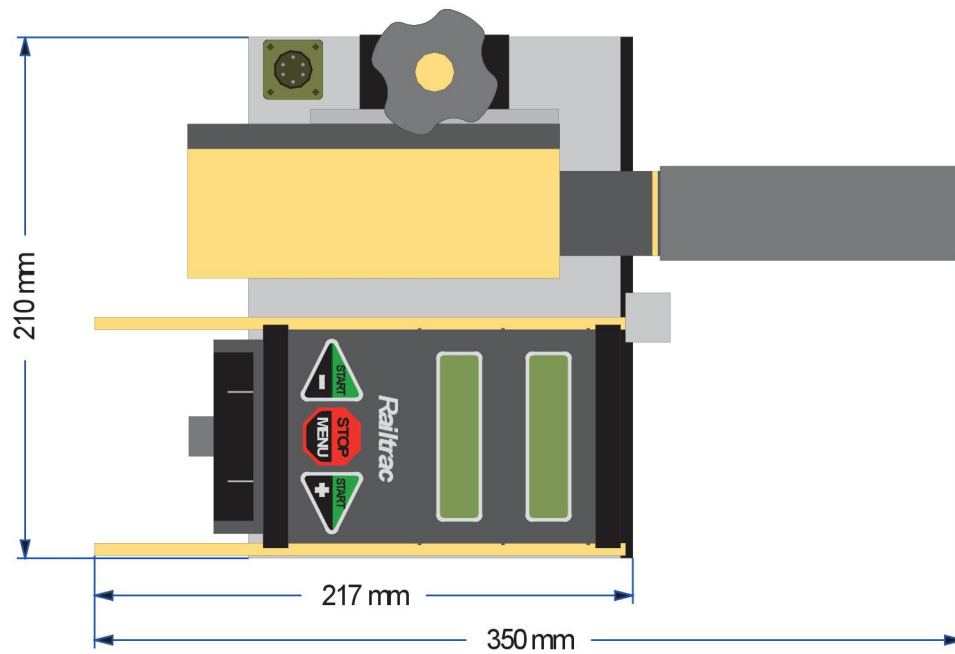
Système de rail commun pour les applications à rail rigide ou souple

Le combi-rail extensible Railtrac™ permet au tracteur de fonctionner sur un rail flexible ou sur le même rail, renforcé par une barre de renfort. La barre de renfort s'insère dans les trous existants dans le rail. Il est ainsi possible de souder les surfaces planes, ainsi que les surfaces courbes (minimum 1 600 mm de diamètre). Le combi-rail est propre, sans support pour conduire le tracteur. Si des rails plus longs sont requis, il est facile de joindre plusieurs rails.



- | | |
|---|--|
| 1. Ajustement en hauteur du coulisseau | 7. Molette de verrouillage |
| 2. Support de roue de support | 8. Vis de blocage |
| 3. Support d'activation et de désactivation de l'ajustement grossier et de la hauteur | 9. Système électronique |
| 4. Support universel de torche | 10. Support de batterie |
| 5. Plaque de protection | 11. Mouvement d'oscillation |
| 6. Deux roues motrices | 12. Connexion de mouvement oscillation |

Dimensions



2.1 Caractéristiques techniques

Tension d'alimentation	24 – 70 V c.c.
	20 – 50 V c.a.
	Batterie de 18 V (en option)
Consommation électrique	Maxi. 50 W
Temps de fonctionnement de la batterie	3 – 4 h (5 Ah)
Poids	8 kg (17,63 lb)
Dimensions du chariot (L×l×h)	210 × 360 × 270 mm (8,26 × 14,17 × 10,62 po)
Diam. mini. de flexion du rail	Ø 1 600 mm (62,99 po)
Température maxi. aimant/accessoire vide	70 °C/90 °C (158 °F/194 °F)
Capacité de charge maxi.	10 kg (22,04 lb)
Charge max. avec batterie	5 kg (11,02 lb)
Coulisseau d'ajustement en hauteur	± 45 mm (± 1,77 po)
Vitesse de chariot	0,4 à 25 mm/s (0,01 à 0,98 po/s)
Vitesse de chariot rapide	30 mm/s (1,18 po/s)
Vitesse rapide de batterie	25 mm/s (0,98 po/s)
Longueur de soudage – retour automatique	10 à 9 999 mm. Tolérance ±1 mm (0,39 à 393,66 po. Tolérance ±0,04 po)
Vitesse d'oscillation	10 à 50 mm/s (0,39 à 1,97 po/s)
Modèle d'oscillation	3
Largeur d'oscillation	0 à 30 mm (0 à 1,18 po)
Ajustement de la ligne de déplacement nul	± 30 mm (± 1,18 po)
Activation/Désactivation ajustement mécanique	± 40 mm (± 1,57 po)
Mouvement total oscilleur	80 mm (3,15 po)
Temps d'arrêt oscillation	0,0 à 5,0 s
Programmes	5
Télécommande de vitesse de dévidoir et de tension (ajustement distinct sur chaque programme)	ESAB 0 – 10 V
Classe de sécurité	Norme DIN40050
Indice de protection	IP44

3 INSTALLATION

L'installation doit être confiée à un professionnel.

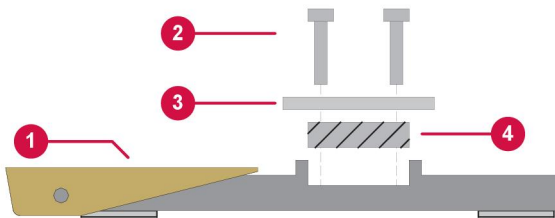
3.1 Raccordements

Information et schéma d'ESAB.

3.2 Montage

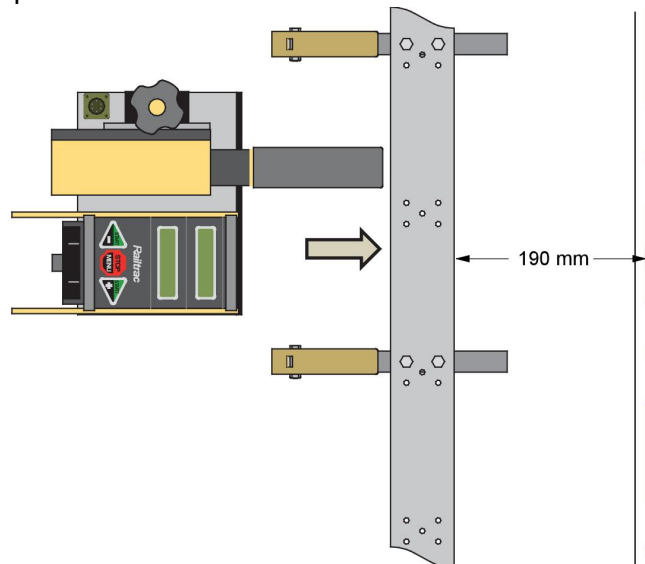
Suivre les étapes ci-dessous pour monter les supports, le chariot et le support de torche et pour raccorder le boîtier de commande.

1. Monter les porte-aimants sur le rail en aluminium.
Facultatif : Fixer la barre de renfort.

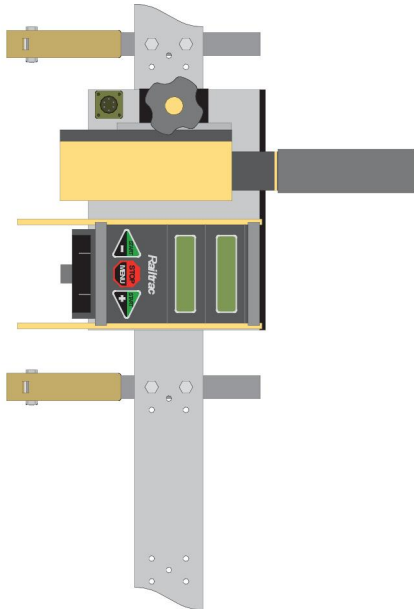


- | | |
|----------------------|--------------------------------|
| 1. Aimant rabattable | 3. Rail flexible |
| 2. Vis d'assemblage | 4. Renfort latéral (en option) |

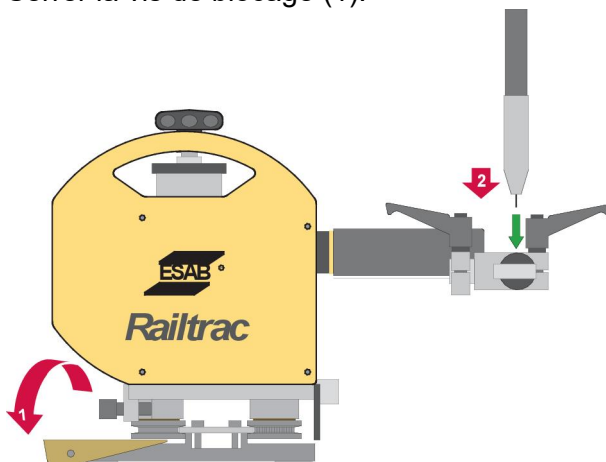
2. Placer le rail en parallèle avec l'articulation.



3. Placer le chariot sur le rail.



4. Serrer la vis de blocage (1).



5. Raccorder la télécommande au chariot et le câble de commande au dévidoir ESAB.
En cas de non-utilisation du dévidoir ESAB, utiliser la batterie.
6. Monter la torche et ajuster la position (2).
7. Fixer le rail au moyen d'un fil ou d'un outil similaire pour l'empêcher de tomber.

4 FONCTIONNEMENT

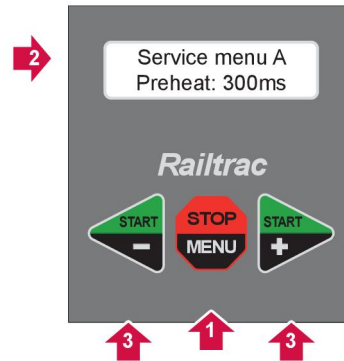
Les règles de sécurité générale relatives à la manipulation de l'équipement sont indiquées dans le chapitre « Sécurité » de ce manuel. Lire ce chapitre de A à Z avant de commencer à utiliser l'équipement!

4.1 Préchauffage

Le premier menu en service est *Préchauffage*. Amorcer le retardateur de chariot après avoir commencé la soudure.

WFS = Vitesse de dévidage

1. Appuyer sur **Stop** (arrêt) pendant 6 secondes pour accéder au menu de service A.
2. Relâcher le bouton **Stop** lorsque l'écran s'affiche
Menu de services A.
Le système électronique va rester dans le menu de services 5 secondes après avoir appuyé sur le bouton.
3. Le réglage par défaut est de 300 ms.
Appuyer sur **+** ou **-** pour ajuster le réglage.



4.2 Télécommande pour dévidoir numérique

Il est possible d'ajuster la valeur maximale à la sortie de la télécommande (0 à 10 V) à la fois pour la tension et pour la vitesse de dévidage. La valeur maximale est de 0,5 V inférieure à la tension d'entrée (10 V) à cause d'une baisse de tension dans l'optocoupleur.

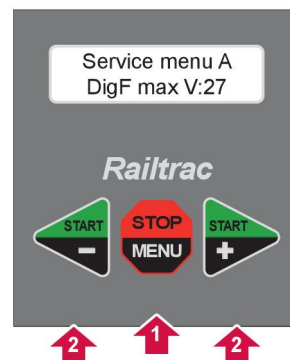
Réglage de la vitesse de dévidage (WFS)

1. Appuyer sur **Menu** une fois.
L'écran affiche : *WFS maximale du dévidoir numérique*
2. Appuyer sur **+** ou **-** pour ajuster le réglage.
Valeur d'échelle : 1 à 40
Une valeur plus élevée donne un résultat plus élevé.



Réglage de la tension (V)

1. Appuyer sur **Menu** jusqu'à ce que la *tension maximale du dévidoir numérique* s'affiche à l'écran.
2. Appuyer sur **+** ou **-** pour ajuster.
Valeur d'échelle : 1 à 40
Une valeur plus élevée donne un résultat plus élevé.



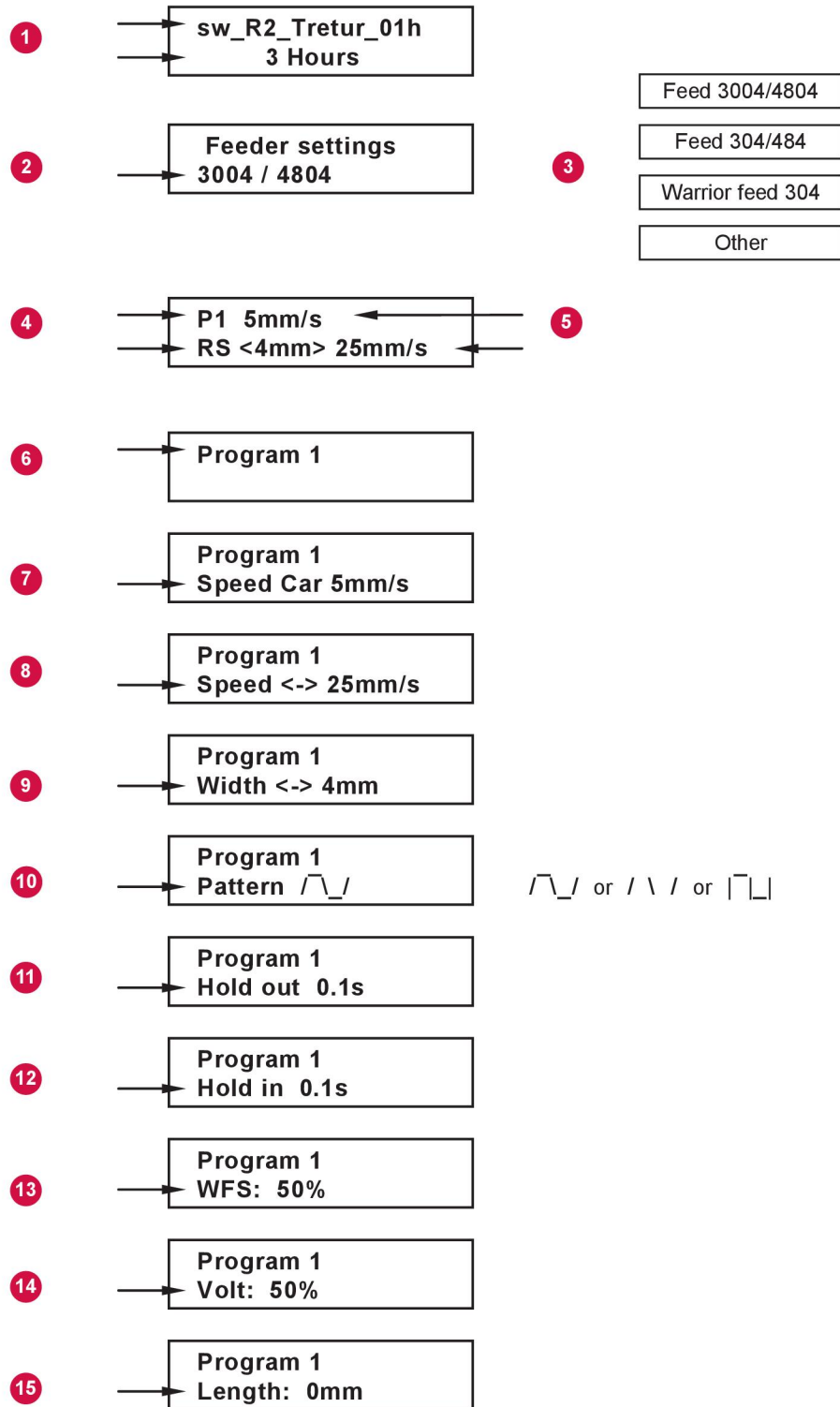
Les règles de sécurité générale relatives à la manipulation de l'équipement sont indiquées dans le chapitre « Sécurité » de ce manuel. Lire ce chapitre de A à Z avant de commencer à utiliser l'équipement!

4.3 Système électronique – chariot

	1	Démarrage à gauche (START)	<p>Une pression : Démarrage à gauche sans soudage</p> <p>Deux pressions : Démarrage à gauche avec soudage</p> <p>Pression de 2 secondes : Démarrage rapide à gauche</p> <p>Une pression après le démarrage : Vitesse de chariot -</p>
	2	Menu/Arrêt (MENU/STOP)	<p>Avant le démarrage : Sélecteur de paramètres de programmation. L'affichage clignotant indique le mode de programmation. Ajuster les paramètres au moyen des boutons + et -.</p> <p>Après le démarrage : Arrêter le chariot et le soudage.</p> <p>Pour la fonction Longueur (Length) : Appuyer sur le bouton pendant trois secondes pour définir la position de départ. L'écran affiche 0.</p>
	3	Démarrage à droite (START)	<p>Une pression : Démarrage à droite sans soudage</p> <p>Deux pressions : Démarrage à droite avec soudage</p> <p>Pression de 2 secondes : Démarrage rapide à droite</p> <p>Une pression après le démarrage : Vitesse de chariot +</p>

Menus

Programme	P1 à P5 Le Railtrac™ peut mémoriser cinq programmes distincts.
Vitesse de chariot	0,4 à 25 mm/s (0,01 à 0,98 po/s)
Vitesse d'oscillation	10 à 50 mm/s (0,39 à 1,97 po/s)
Largeur d'oscillation	0 à 30 mm (0 à 1,18 po)
Modèle	3
Activation de temps de maintien	0,0 à 5,0 s
Désactivation de temps de maintien	0,0 à 5,0 s
Vitesse de dévidoir	Vitesse de dévidoir 1 à 99 % (seulement pour les dévidoirs ESAB)
Tension	1 à 99 % (seulement pour les dévidoirs ESAB)
Longueur	10 à 10 000 mm (0,39 à 393,70 po) – longueur de soudage réglée À la fin, le chariot effectue un retour rapide à la position de démarrage 0 mm (0 po) = fonction désactivée.



1. Version du logiciel/heures de fonctionnement
2. Dévidoir raccordé
3. Quatre réglages. Utiliser le bouton **Démarrage à droite (START)** pour sélectionner une option.
4. Par défaut : Numéro de programme/RS = soudage sur le côté droit
5. Par défaut : Vitesse chariot/Largeur d'oscillation, vitesse d'oscillation
6. Menu 1 : Numéro de programme
7. Menu 2 : Vitesse de chariot
8. Menu 3 : Vitesse d'oscillation (Speed weaving)
9. Menu 4 : Largeur d'oscillation (Weaving width)
10. Menu 5 : Modèle d'oscillation
11. Menu 6 : Temps de maintien d'oscillation (activation du maintien)
12. Menu 7 : Temps de maintien d'oscillation (désactivation du maintien)
13. Menu 8 : Vitesse de dévidage
14. Menu 9 : Tension (Volt)
15. Menu 10 : Longueur de soudage. 0 mm > longueur/retour automatique désactivé(e)

4.4 Télécommande

	1		Changement
	2	Arrêt (STOP)	
	3	Largeur d'oscillation -	Vitesse de dévidoir -
	4	Une pression : Démarrage en haut Deux pressions : Démarrage en haut avec arc Pression de 2 secondes : Démarrage rapide en haut Une pression après le démarrage : Vitesse +	Tension+
	5	Activation de la ligne de déplacement nul	
	6	Une pression : Démarrage en bas Deux pressions : Démarrage en bas avec arc Pression de 2 secondes : Démarrage rapide en bas Une pression après le démarrage : Vitesse -	Tension-
	7	Programme -	Menu -
	8	Programme +	Menu +
	9	Désactivation de la ligne de déplacement nul	
	10	Largeur d'oscillation +	Vitesse de dévidoir +

5 ENTRETIEN



REMARQUE!

Toute promesse de garantie de la part du fournisseur cesse d'être applicable si le client tente la moindre action pour réparer lui-même un défaut de la machine durant la période de garantie.

Tous les jours

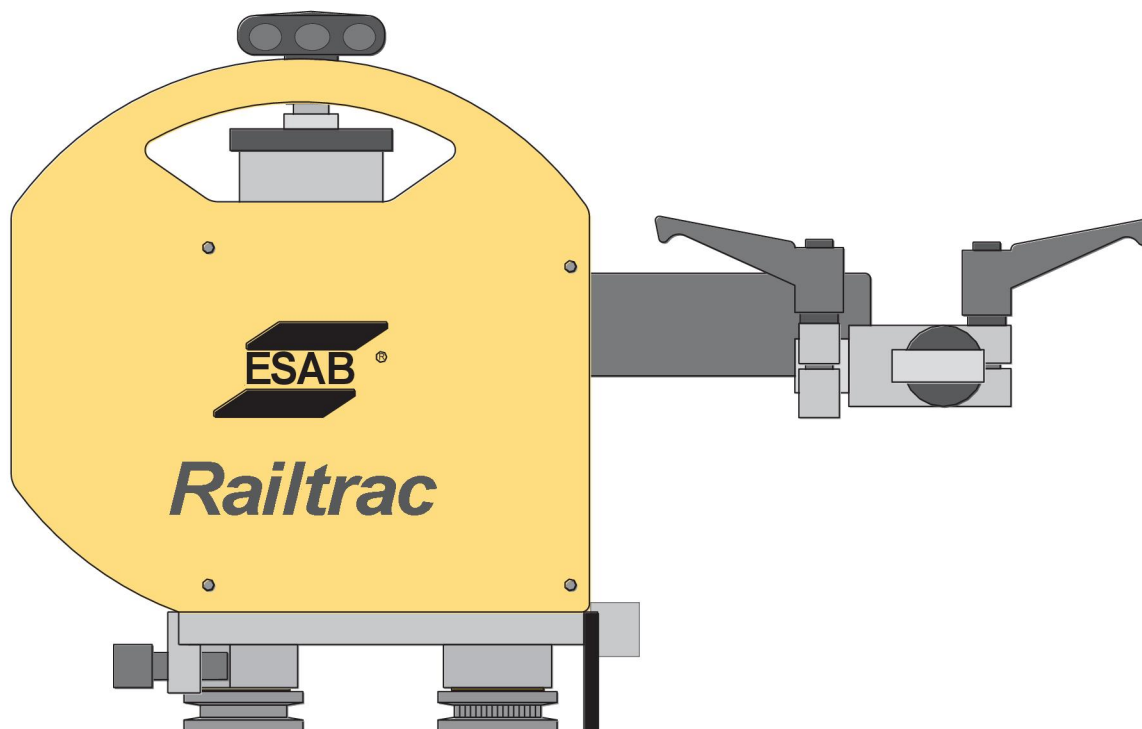
- Vérifier que tous les câbles et fiches sont intacts.
- Nettoyer l'aimant, les tasses d'aspiration et les tuyaux d'air et les vérifier à la recherche de dommages.
- Vérifier que le rail n'est pas endommagé.
- Nettoyer le chariot et le porte-flambeau.

6 PIÈCES DE RECHANGE

Les pièces de rechange peuvent être commandées auprès de votre distributeur ESAB. Voir la quatrième de couverture de ce document. À la commande, mentionner le type de produit, le numéro de série, la désignation et la référence correspondant à la liste des pièces. Cette information permet un meilleur traitement des commandes et garantit la conformité de la livraison.

Toute tâche de maintenance et de réparation doit être effectuée par une personne expérimentée, et les tâches électriques par un électricien instruit. N'utiliser que les pièces de rechange recommandées.

RÉFÉRENCES POUR COMMANDE

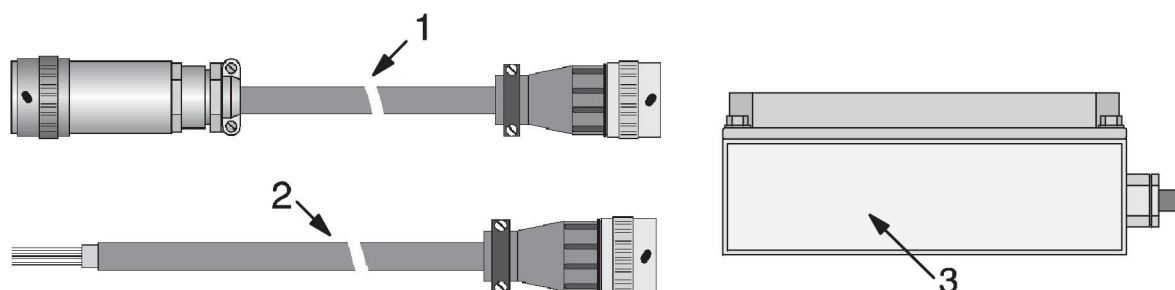


Ordering no.	Denomination	Product	Notes
0398 146 016	Welding tractor	Railtrac™ B42V	
0463 467 001	Spare parts list	Railtrac™ B42V	

La documentation technique est disponible sur Internet à l'adresse suivante : www.esab.com

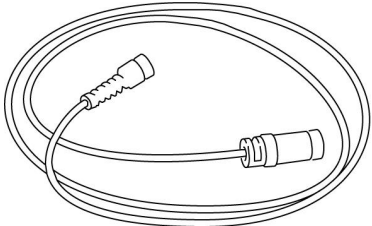
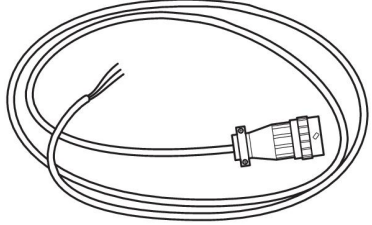
ACCESSOIRES



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 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	<p>Quick-extension bracket for flexible rail The quick-extension bracket facilitates rapid mounting and dismounting when using two rails.</p>	

0457 468 074	Battery 18 V / 5 Ah Makita®	
0457 468 072	Battery charger 230 VAC Makita®	

For local purchase at hardware store 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.	

Cable key function diagram

Cable key and function diagram for Railtrac B42V									Functions controlled by Railtrac B42V		
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; MA 23,MA24,MA 25, 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>

