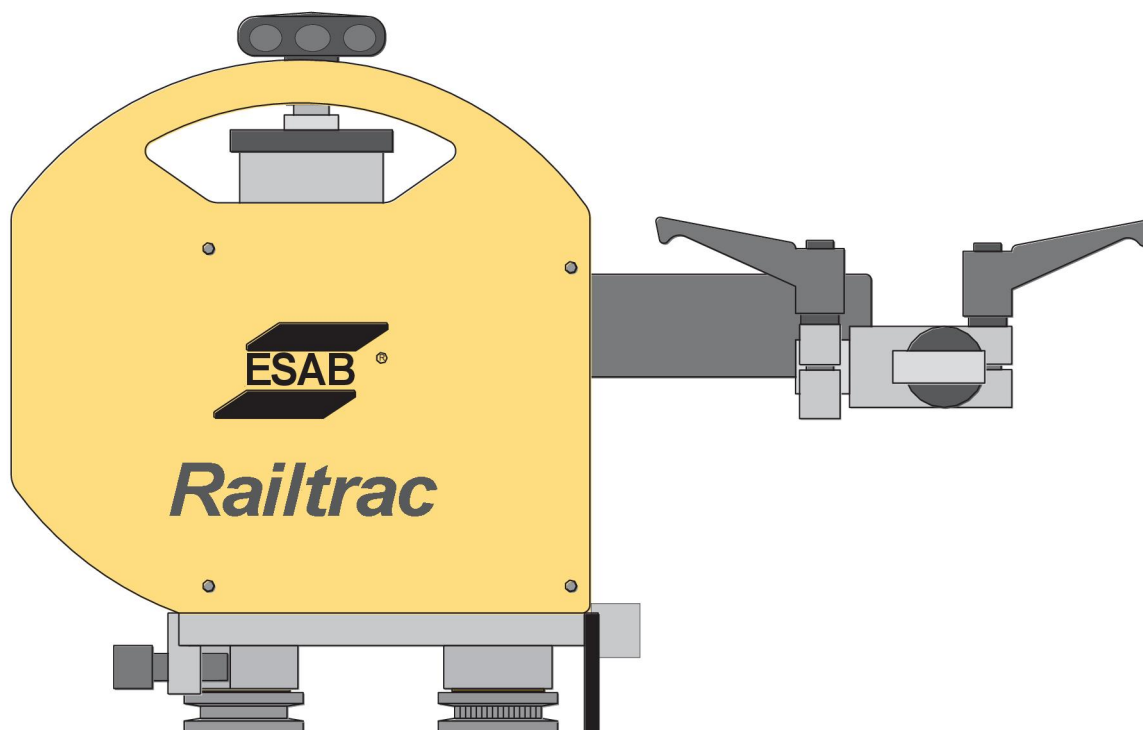




# *Railtrac*<sup>™</sup> B42V



## Руководство по эксплуатации



**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>БЕЗОПАСНОСТЬ</b> .....	<b>4</b>
1.1	Значение символов.....	4
1.2	Правила техники безопасности .....	4
<b>2</b>	<b>ВВЕДЕНИЕ</b> .....	<b>9</b>
<b>3</b>	<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</b> .....	<b>13</b>
<b>4</b>	<b>УСТАНОВКА</b> .....	<b>14</b>
4.1	Подключения.....	14
4.2	Монтаж.....	14
4.3	Инструкции по сборке дополнительного комплекта Orbital .....	15
<b>5</b>	<b>ПОРЯДОК РАБОТЫ</b> .....	<b>19</b>
5.1	Предварительный подогрев .....	19
5.2	Удаленное управление цифрового блока подачи проволоки .....	19
5.3	Электроника - каретка.....	20
5.4	Дистанционное управление .....	23
5.5	Установка блока подачи проволоки .....	23
<b>6</b>	<b>ОБСЛУЖИВАНИЕ</b> .....	<b>25</b>
<b>7</b>	<b>ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ</b> .....	<b>26</b>
	<b>НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА</b> .....	<b>27</b>
	<b>ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ</b> .....	<b>28</b>

# 1 БЕЗОПАСНОСТЬ

## 1.1 Значение символов

При использовании в тексте руководства: «Опасно!» «Внимание!» «Осторожно!»

**ОПАСНО!**

Означает непосредственную опасность, которая, если ее не избежать, может немедленно привести к серьезной травме или смерти.

**ВНИМАНИЕ!**

Означает потенциальную опасность, которая может привести к травме или смерти.

**ОСТОРОЖНО!**

Означает опасности, которые могут привести к незначительным травмам.

**ВНИМАНИЕ!**

Перед использованием необходимо внимательно ознакомиться с инструкцией и соблюдать указания на табличках, требования техники безопасности на месте эксплуатации и данные паспортов безопасности.

**ПРИМЕЧАНИЕ!**

Инструкции по эксплуатации изделия см. на прилагаемом накопителе USB.

## 1.2 Правила техники безопасности

Пользователи оборудования компании ESAB несут полную ответственность за соблюдение всеми лицами, работающими с оборудованием или вблизи от него, всех соответствующих мер безопасности. Меры безопасности должны соответствовать требованиям, которые распространяются на данный тип сварочного оборудования. В дополнение к стандартным правилам, относящимся к рабочему месту, необходимо выполнять следующие рекомендации.

Все работы должны выполняться прошедшим обучение персоналом, хорошо знакомым с эксплуатацией оборудования. Неправильная эксплуатация оборудования может привести к возникновению опасных ситуаций, следствием которых может стать получение травм оператором и повреждение оборудования.

1. Все лица, использующие оборудование, должны быть ознакомлены с:
  - правилами его эксплуатации;
  - расположением органов аварийного останова;
  - их функционированием;
  - соответствующими правилами техники безопасности;
  - сваркой и резкой, а также другим применением оборудования.
2. Оператор должен убедиться в том, что:
  - в пределах рабочей зоны оборудования, при его запуске, не находятся люди, не имеющие соответствующего разрешения;
  - при загорании дуги обеспечивается соответствующая защита персонала.
3. Рабочее место:
  - должно соответствовать выполняемой работе;
  - не должно быть подвержено сквознякам.
4. Средства индивидуальной защиты:
  - Во всех случаях используйте рекомендованные средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки, огнестойкую одежду, защитные перчатки.
  - Запрещается носить незакрепленные предметы одежды и украшения, такие как шейные платки, браслеты, кольца, и т. д., которые могут зацепиться за детали оборудования или вызвать ожоги.
5. Общие меры безопасности:
  - Убедитесь в том, что обратный кабель надежно закреплен.
  - К работе с высоковольтным оборудованием **может быть допущен только квалифицированный электрик.**
  - Соответствующие средства пожаротушения должны быть четко обозначены и находиться поблизости.
  - Смазку или техническое обслуживание **не** следует выполнять во время работы оборудования.



### **ВНИМАНИЕ!**

Дуговая сварка и резка могут быть опасными для сварщика и других людей. При выполнении сварки или резки примите меры предосторожности.



### **ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ УДАР - Может убить**

- Установите и заземлите устройство в соответствии с инструкцией.
- Не прикасайтесь открытыми участками кожи, мокрыми перчатками или мокрой одеждой к электрическим частям или электродам, находящимся под напряжением.
- Обеспечьте индивидуальную изоляцию от земли и рабочего оборудования.
- Обеспечьте безопасность вашего рабочего места.



### **ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ И МАГНИТНЫЕ ПОЛЯ могут быть опасными для здоровья**

- Сварщики с кардиостимуляторами должны проконсультироваться с лечащим врачом. Электромагнитные поля могут нарушать работу некоторых типов кардиостимуляторов.
- Воздействие электромагнитных полей может вызывать другие неизвестные нарушения здоровья.
- Для минимизации воздействия электромагнитных полей сварщики должны выполнять следующую процедуру:
  - Расположите электрод и рабочие кабели с одной стороны от вас. По возможности закрепляйте их лентой. Не стойте между кабелем горелки и рабочим кабелем. Запрещается оборачивать кабель горелки или рабочий кабель вокруг тела. Источник питания и кабели должны находиться как можно дальше от тела сварщика.
  - Присоединяйте рабочий кабель к заготовке как можно ближе к области сварки.



### **ПАРЫ И ГАЗЫ могут быть опасными для здоровья**

- Держите голову в стороне от выделяющихся паров.
- Используйте вентиляцию, вытяжку в районе горения дуги или и то и другое, чтобы отвести пары и газы из зоны дыхания и с участка в целом.



### **ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ может вызвать повреждение органов зрения и ожоги на коже.**

- Обеспечьте защиту глаз и тела. Пользуйтесь правильно подобранными сварочным щитком и светофильтрами, а также надевайте защитную одежду.
- Обеспечьте защиту стоящих рядом людей с помощью соответствующих экранов или шторок.



### **ШУМ - Чрезмерный шум может нарушить слух**

Пользуйтесь средствами защиты органов слуха. Применяйте наушники или другие средства защиты органов слуха.



### ПОДВИЖНЫЕ ДЕТАЛИ могут быть причиной травм



- Следите, чтобы все дверцы, панели и крышки были закрыты и зафиксированы. При необходимости снятия крышек для техобслуживания и поиска неисправностей воспользуйтесь помощью квалифицированного специалиста Установите панели и крышки и закройте дверцы после технического обслуживания и перед запуском двигателя.
- Перед установкой или подключением выключите двигатель.
- Следите за тем, чтобы руки, волосы, края одежды и инструменты не касались движущихся деталей.



### ОПАСНОСТЬ ВОЗГОРАНИЯ

- Искры (брызги) могут вызвать пожар. Убедитесь в том, что поблизости нет воспламеняемых материалов.
- Не использовать на закрытых контейнерах.

**НЕПРАВИЛЬНОЕ ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ — в случае неправильного функционирования обратитесь за помощью к специалистам.**

**ЗАЩИЩАЙТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ!**



#### **ОСТОРОЖНО!**

Данное изделие предназначено только для дуговой сварки.



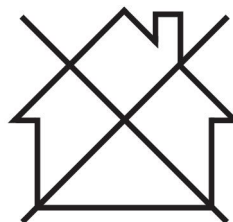
#### **ВНИМАНИЕ!**

Нельзя использовать источник питания для отогревания замерзших труб.



#### **ОСТОРОЖНО!**

Оборудование класса А не предназначено для использования в жилых помещениях, где электроснабжение осуществляется из бытовых сетей низкого напряжения. В таких местах могут появиться потенциальные трудности обеспечения электромагнитной совместимости оборудования класса А вследствие кондуктивных помех.





**ПРИМЕЧАНИЕ!**

**Отправляйте подлежащее утилизации электронное оборудование на предприятия по переработке отходов!**

В соответствии с Европейской Директивой 2012/19/ЕС по утилизации электрического и электронного оборудования, и при ее осуществлении в соответствии с национальными законодательными актами, электрическое и/или электронное оборудование, которое достигло предельного срока эксплуатации, должно отправляться на предприятия по переработке отходов.

В качестве ответственного лица за оборудование вы отвечаете за получение информации по утвержденным станциям сбора отходов.

Для получения подробной информации обращайтесь к ближайшему дилеру компании ESAB.



**ESAB предлагает ассортимент принадлежностей для сварки и средств индивидуальной защиты. Чтобы получить информацию для заказа, свяжитесь с сотрудником ESAB или посетите наш сайт.**



---

## 2 ВВЕДЕНИЕ

---

Railtrac™ B42V представляет собой систему компонентов, которые могут быть сконфигурированы для создания оптимального решения в области механизированной сварки. Для сведения к минимуму воздействия неблагоприятной окружающей среды большинство механических частей изготовлены из алюминия или нержавеющей стали.

Устройство Railtrac™ B42V разработано для прохождения горизонтальных и вертикальных швов (вверх и вниз в зависимости от области применения).

С дополнительным комплектом Orbital устройство B42V можно использовать для орбитальной сварки труб размером от 20 дюймов при прохождении горизонтальных и вертикальных швов с поперечным колебанием или без него.

### Характеристики Railtrac™ B42V

- 42 В, переменный ток или питание от аккумуляторной батареи со стандартной системой Makita® 18 В.
- Высокая и низкая скорость в одном устройстве.
- Управляемый микропроцессорами комплект электронной аппаратуры в одном встроенном корпусе.
- Шаговый электродвигатель для функций привода и колебаний.
- Только один кабель для механизма подачи проволоки (не нужен при использовании аккумуляторной батареи) и один кабель для пульта управления (если применяется), но возможна работа и без пульта управления.
- Устройство может быть запрограммировано и напрямую контролироваться органами управления Railtrac™, если пульт управления поврежден или его использование нежелательно.
- Сдвоенные экраны высокого разрешения обеспечивают легкий обзор под любым углом.
- С помощью пульта управления возможно программировать траектории колебаний, скорость перемещения, а также контролировать напряжение и скорость подачи проволоки с помощью 5 стандартных программ.
- Прерывистая сварка
- Класс защиты окружающей среды для Railtrac™ и пульта управления - IP44.
- Выберите режим сварки слева или справа, чтобы пульт управления соответствовал направлению перемещения каретки.
- С дополнительным комплектом Orbital устройство B42V можно использовать для орбитальной сварки труб размером от 20 дюймов.

### Подключение напрямую ко всем новым современным устройствам подачи проволоки ESAB

Railtrac™ B42V без проблем подключается к большинству устройств подачи проволоки ESAB без внесения серьезных изменений в конструкцию. На устройствах подачи проволоки (Aristo® Feed 3004, Aristo® Feed 4804, Origo™ Feed 304, Origo™ Feed 484 и Warrior™ Feed 304) должны быть установлены адаптеры к пультам управления.

### В памяти можно сохранить пять программ

В памяти сохраняются пять различных программ. Каждая программа индивидуальна, ее можно активировать с помощью органов управления на главном блоке или пульте управления.

### Дистанционное управление параметрами сварки и мгновенная смена программы

Во время сварки возможна регулировка сварочного тока (скорость подачи проволоки) и напряжения (в %). Легко выполняется переключение между альтернативными программами перемещения, в зависимости от положения сварки.

### **Надежные программирующие блоки с большим потенциалом**

Понятные и удобные программирующие блоки используются для установки значений пяти разных программ. Значения скорости откалиброваны в миллиметрах (мм) для обеспечения максимальной точности и качества сварки.

### **Пульт управления для работы в тяжелых условиях**

С помощью легкого и прочного пульта управления, поставляемого с Railtrac™ B42V, оператор может получить доступ к каждой функции и управлять ими, не поднимая сварочный щиток. Отдельные кнопки:

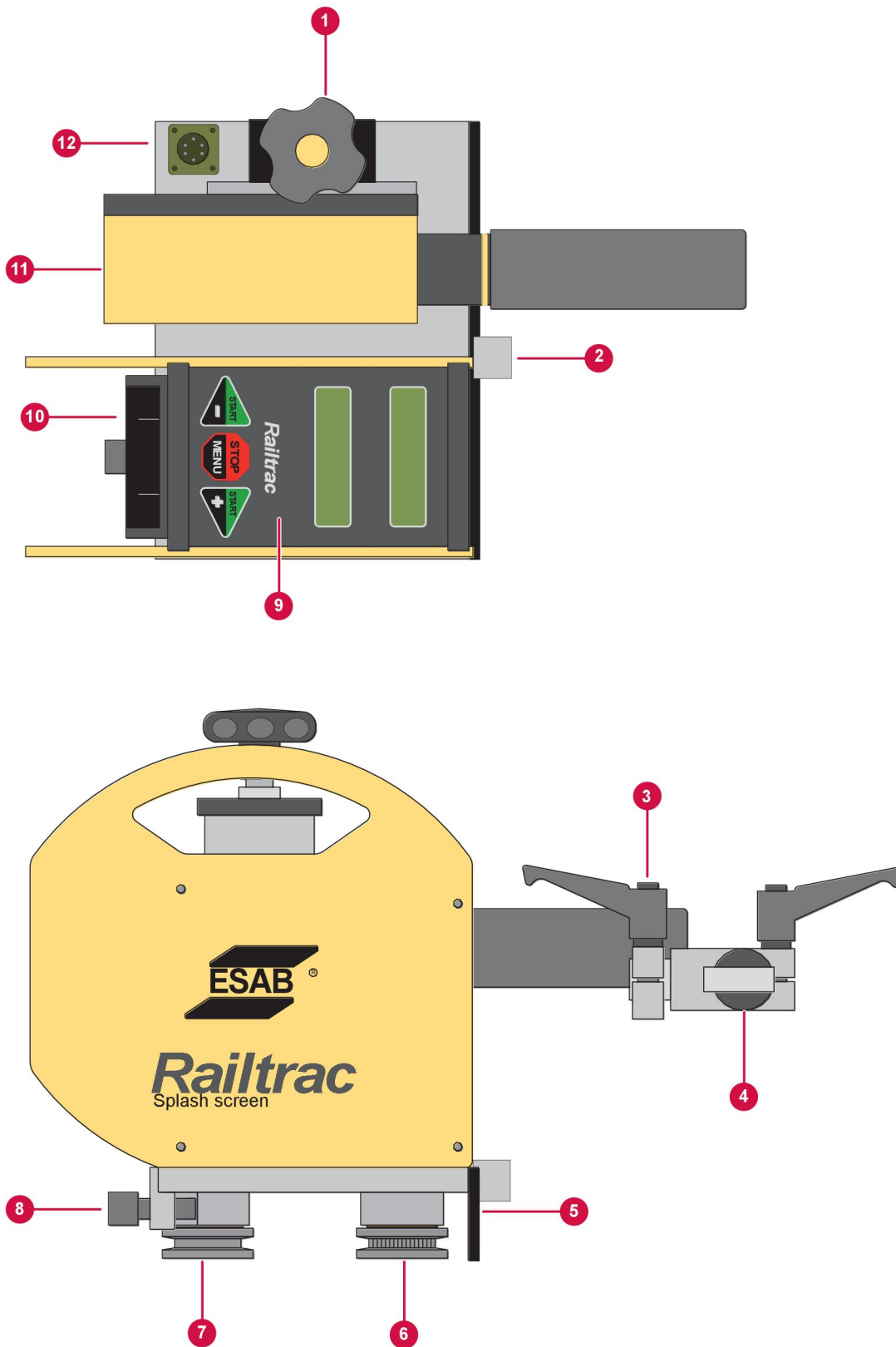
- Пуск и останов
- Смена программы
- Направление перемещения или сварки (направление резания)
- Скорость перемещения или сварки (скорость резания)
- Размах поперечных колебаний
- Перемещение на линию нуля
- Сварочный ток (скорость подачи проволоки)
- Сварочное напряжение

### **Комплект Orbital**

С дополнительным комплектом Orbital устройство B42V можно переоборудовать в трубосварочную установку, которую можно использовать для орбитальной сварки труб размером от 20 дюймов при прохождении горизонтальных и вертикальных швов с поперечным колебанием или без него.

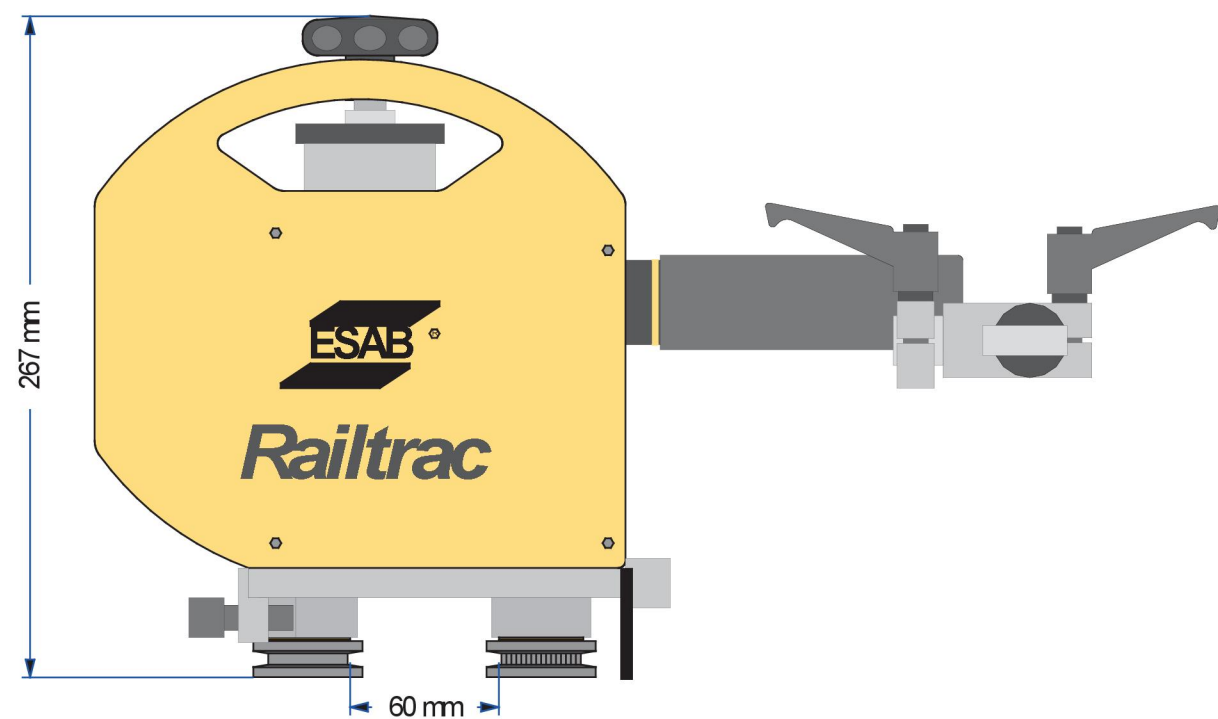
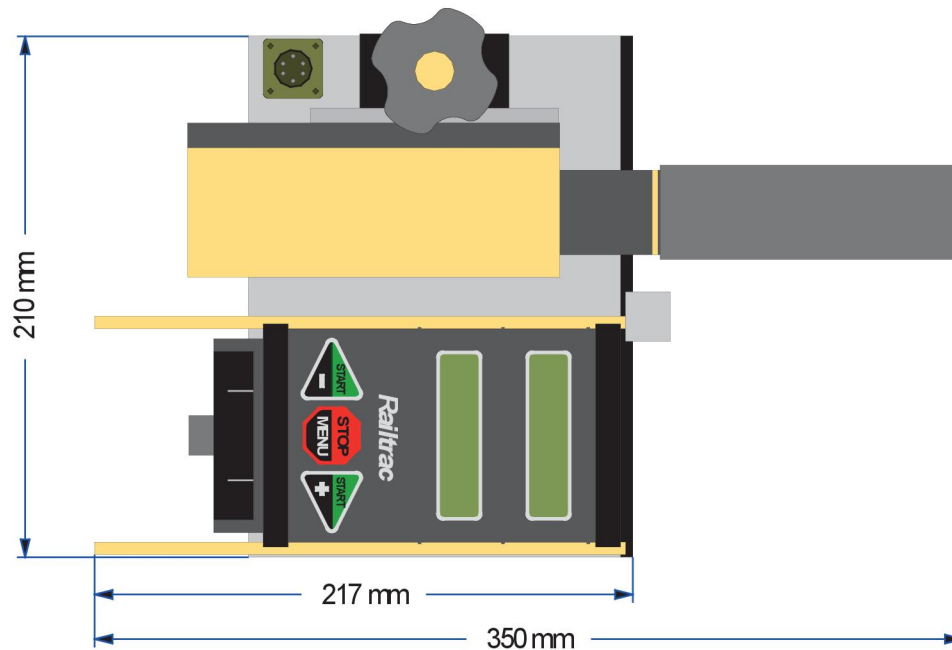
### **Стыковая рельсовая система для жестких или гибких направляющих рельсов**

Удлиняемый рельс Railtrac™ для перемещения трактора является гибким, при необходимости его можно усилить жестким элементом. Жесткий элемент устанавливается в отверстия в рельсе. Это дает возможность сваривать прямые и искривленные поверхности (минимум 1600 мм в диаметре). Комбинированный рельс не оснащен вспомогательными элементами для движения трактора. Если необходима большая длина, несколько рельсов легко соединяются вместе.



- |   |                                    |
|---|------------------------------------|
| 1. Регулировка высоты положения горелки                   | 7. Стопорное колесо                |
| 2. Держатель колеса                                       | 8. Стопорный винт                  |
| 3. Кронштейн для грубой регулировки входа/выхода и высоты | 9. Электроника                     |
| 4. Универсальный держатель горелки                        | 10. Держатель батареи              |
| 5. Защитная пластина                                      | 11. Механизм колебаний             |
| 6. Ведущее колесо ×2                                      | 12. Соединение механизма колебаний |

### Габаритные размеры



### 3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Напряжение сети питания	24 – 70 В постоянного тока
	20 – 50 В переменного тока
	Аккумулятор 18 В (дополнительно)
Потребляемая мощность	макс. 50 В
Продолжительность работы аккумулятора	3 - 4 часа (5 Ач)
Масса	8 кг (17,63 фунта)
Размеры каретки (длина × ширина × высота)	210 × 360 × 270 мм (8,26 × 14,17 × 10,62 дюйма)
Минимальный диаметр изгиба рельса	Ø 1600 мм (62,99 дюйма)
Максимальная температура для работы магнитных/вакуумных креплений	70 °C ~ 90 °C (158 °F / 194 °F)
Максимальная полезная нагрузка	10 кг (22,04 фунта)
Максимальная полезная нагрузка с аккумулятором	5 кг (11,02 фунта)
Регулировка высоты положения горелки	+/- 45 мм (± 1,77 дюйма)
Скорость перемещения каретки	0,4 - 25 мм/с (0,01 - 0,98 дюйма/с)
Высокая скорость перемещения каретки	30 мм/с (1,18 дюйм/с)
Высокая скорость перемещения с аккумулятором	25 мм/с (0,98 дюйма/с)
Длина сварки - автовозврат	10 - 9999 мм. Допуск ±1 мм (0,39 - 393,66 дюйма. Допуск ±0,04 дюйма)
Скорость поперечных колебаний электрода	10 - 50 мм/с (0,39 - 1,97 дюйм/с)
Траектория колебаний	3
Размах поперечных колебаний	0 - 30 мм (0 - 1,18 дюйма)
Регулировка линии нуля	± 30 мм (± 1,18 дюйма)
Механическая регулировка входа/выхода	± 40 мм (± 1,57 дюйма)
Блок колебаний (общ.)	80 мм (3,15 дюйма)
Время задержки колебаний	0,0 - 5,0 с
Программы	5
Дистанционное управление скоростью подачи проволоки и напряжения (отдельная регулировка на каждой программе)	ESAB 0 - 10 В
Класс безопасности	DIN40050
Класс защиты корпуса	IP44

## 4 УСТАНОВКА

Монтаж должен выполняться специалистом.

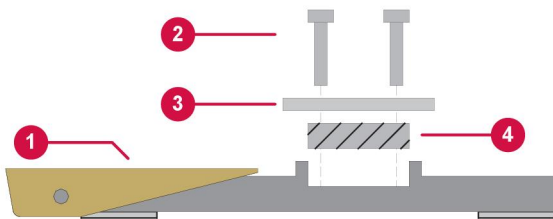
### 4.1 Подключения

Информация и чертежи от ESAB.

### 4.2 Монтаж

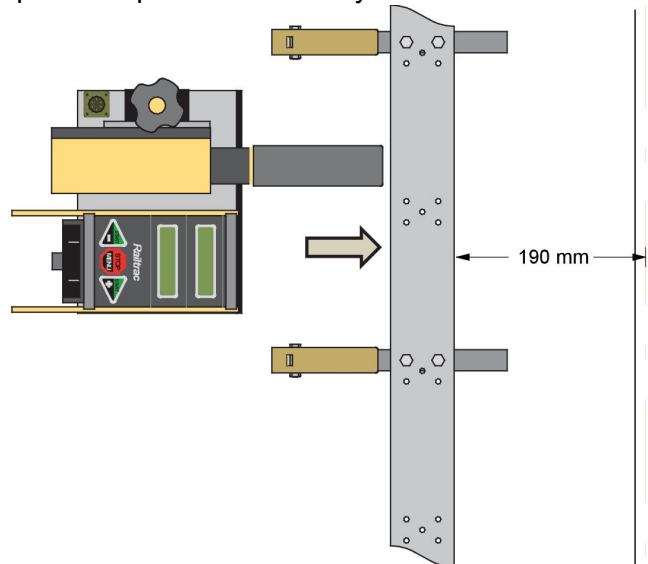
Выполните следующие операции для монтажа кронштейнов, каретки, держателя горелки и подключения блока управления.

1. Установите кронштейны на алюминиевый рельс.  
Необязательно: Установите жесткий элемент.

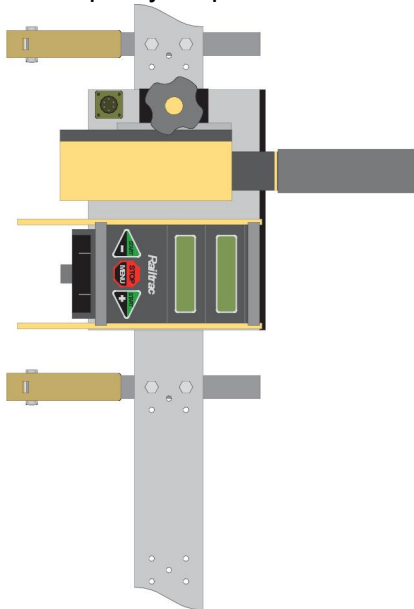


- |                        |                                    |
|------------------------|------------------------------------|
| 1. Магнитное крепление | 3. Гибкий рельс                    |
| 2. Установочные винты  | 4. Жесткий элемент (дополнительно) |

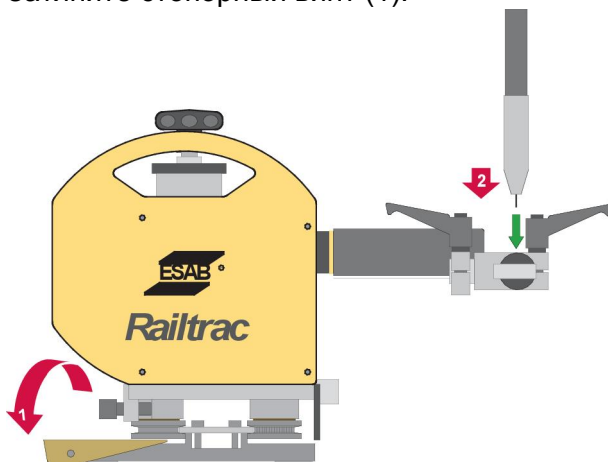
2. Отрегулируйте рельс параллельно стыку.



3. Поставьте каретку на рельс.



4. Затяните стопорный винт (1).

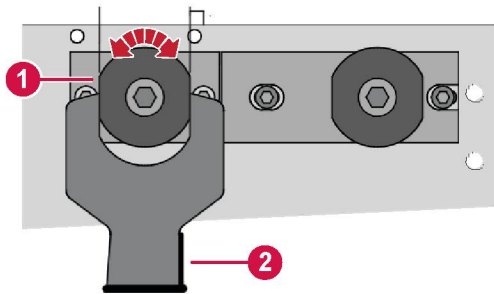


5. Подключите пульт управления к каретке и кабель управления к устройству подачи проволоки ESAB. Когда вы не применяете устройство подачи проволоки ESAB, используйте аккумуляторную батарею.
6. Смонтируйте горелку и отрегулируйте ее правильное положение (2).
7. Закрепите рельс от падения проволокой или подобным ей материалом.

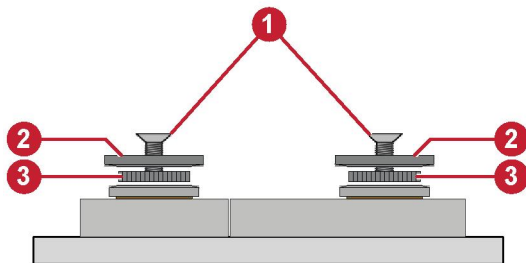
### 4.3 Инструкции по сборке дополнительного комплекта Orbital

Артикульный номер комплекта Orbital: 0398 146 801

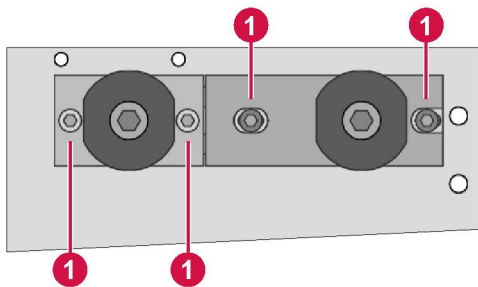
1. Отключите питание и отсоедините кабели.
2. Поверните ведущее колесо (1) в положение, показанное на рисунке, с помощью гаечного ключа (2).



1. Ведущее колесо
2. Гаечный ключ
3. При помощи гаечного ключа заблокируйте ведущие колеса (3) при ослаблении двух болтов (1) и снимите диски (2) и ведущие колеса (3).



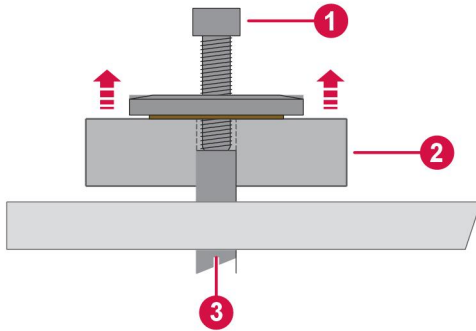
1. Болты
2. Диски
3. Ведущие колеса
4. Снимите четыре винта (1).



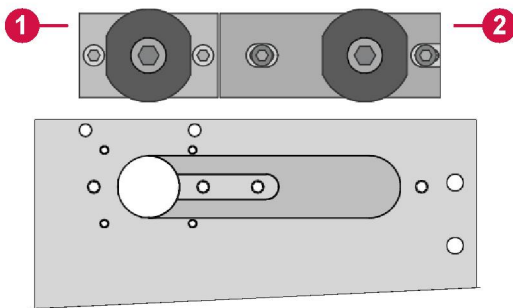
1. Винты



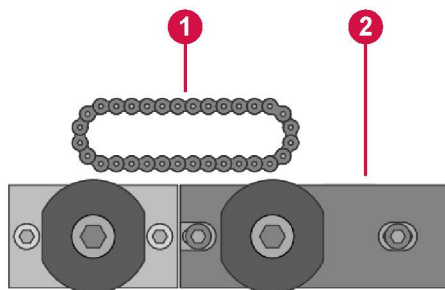
5. С помощью подъемного винта (1) снимите короткий блок ведущего колеса с оси двигателя (3).



1. Винт  
2. Короткий блок ведущего колеса  
3. Ось двигателя
6. Снимите короткий блок ведущего колеса (1) и длинный блок ведущего колеса (3).

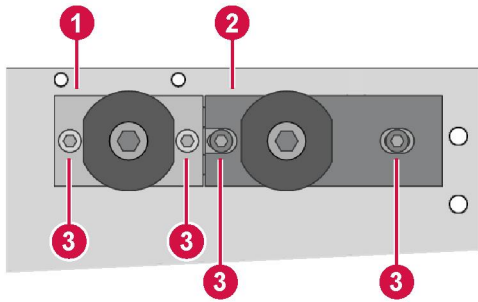


1. Короткий блок ведущего колеса  
2. Длинный блок ведущего колеса
7. Замените длинный блок ведущего колеса (2) и цепь (1).

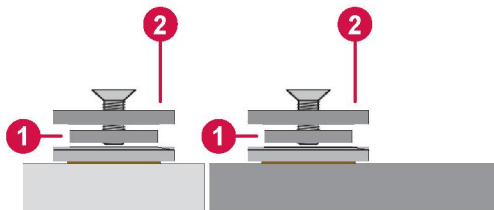


1. Цепь  
2. Длинный блок ведущего колеса

8. Установите короткий блок ведущего колеса (1) и длинный блок ведущего колеса (2). Осторожно установите короткий блок ведущего колеса на ось и вверните четыре винта (3).



9. Установите ведущие колеса (1) и новые диски (2).



1. Ведущие колеса

2. Диски

## 5 ПОРЯДОК РАБОТЫ

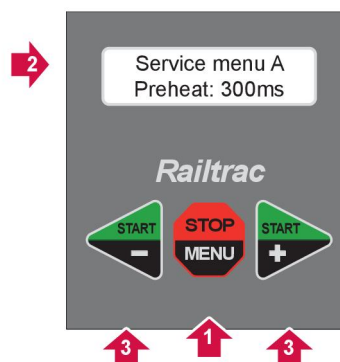
Общие правила техники безопасности, которые необходимо соблюдать при эксплуатации оборудования, содержатся в главе «БЕЗОПАСНОСТЬ» этого руководства. Прочтите ее перед началом эксплуатации оборудования!

### 5.1 Предварительный подогрев

Первым подменю в сервисном меню является *Предварительный подогрев*. Воспользуйтесь задержкой каретки после начала сварки.

**WFS = скорость подачи проволоки.**

1. Нажмите **кнопку останова** и удерживайте ее в течение 6 секунд, чтобы получить доступ к сервисному меню А.
2. После отображения меню нажмите **кнопку останова**  
*Сервисное меню А.*  
Электронная система останется в режиме сервисного меню в течение 5 секунд после первого нажатия кнопки.
3. Значение по умолчанию - 300 мс.  
Нажмите **+** или **-** для регулировки настройки.

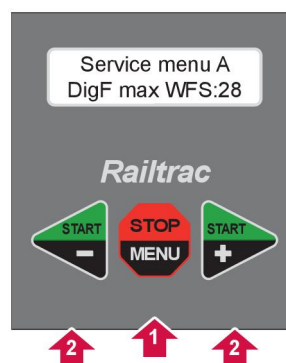


### 5.2 Удаленное управление цифрового блока подачи проволоки

Максимальное значение для скорости подачи проволоки и напряжения можно задать на выходе пульта дистанционного управления (0—10 В). Максимальное значение на 0,5 В ниже  $V_{in}$  (10 В) в связи с падением напряжения на оптронном драйвере.

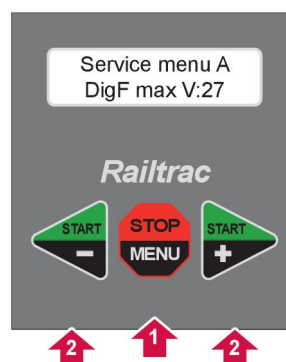
**Установите скорость подачи проволоки (WFS)**

1. Нажмите **кнопку меню** один раз.  
На дисплее отображается: *DigF макс. WFS*
2. Нажмите **+** или **-** для регулировки настройки.  
Значение деления: 1 - 40  
Более высокое значение указывает на более высокую выходную мощность.



**Задайте значение напряжения (V)**

1. Удерживайте **кнопку меню**, пока на дисплее не отобразится *DigF макс. V*.
2. Нажмите **+** или **-** для регулировки.  
Значение деления: 1 - 40  
Более высокое значение указывает на более высокую выходную мощность.



Общие правила техники безопасности, которые необходимо соблюдать при эксплуатации оборудования, содержатся в главе «БЕЗОПАСНОСТЬ» этого руководства. Прочтите ее перед началом эксплуатации оборудования!

### 5.3 Электроника - каретка

	1	<b>Пуск слева (START)</b>	<p>Одно нажатие: пуск слева без сварки</p> <p>Двойное нажатие: пуск слева со сваркой</p> <p>Нажатие в течение 2 секунд: пуск с быстрым перемещением влево</p> <p>Одно нажатие после пуска: ускорение перемещения каретки -</p>
	2	<b>Меню/останов (MENU/STOP)</b>	<p>Перед пуском: селектор для программируемых параметров. Мигающий дисплей обозначает режим программирования. Задайте параметры кнопками + и -.</p> <p>После запуска: остановите каретку и сварку.</p> <p>Если выбрана функция <b>Длина (Length)</b>: Нажмите кнопку и удерживайте ее 3 секунды для установки стартового положения. Дисплей показывает <b>0</b>.</p>
	3	<b>Пуск справа (START)</b>	<p>Одно нажатие: пуск справа без сварки</p> <p>Двойное нажатие: пуск справа со сваркой</p> <p>Нажатие в течение 2 секунд: пуск с быстрым перемещением вправо</p> <p>Одно нажатие после пуска: Скорость перемещения каретки +</p>

#### Меню

<b>Программа</b>	Railtrac™ P1 - P5 может сохранять 5 разных программ.
<b>Скорость перемещения каретки</b>	0,4 - 25 мм/с (0,01 - 0,98 дюйма/с)
<b>Частота колебаний</b>	10 – 50 мм/с (0,39 - 1,97 дюйма/с)
<b>Размах поперечных колебаний</b>	0 – 30 мм (0 - 1,18 дюйма)
<b>Траектория</b>	3
<b>Время выдержки выхода</b>	0,0 – 5,0 с
<b>Время выдержки входа</b>	0,0 – 5,0 с
<b>Скорость подачи проволоки (WFS)</b>	Скорость подачи проволоки 1 – 99% (только для устройств подачи проволоки ESAB)

<b>Вольт</b>	1 – 99% (только для устройств подачи проволоки ESAB)
<b>Длина</b>	10 – 10 000 мм (0,39 - 393,70 дюйма) – установка длины сварки. В конце операции каретка быстро возвращается в начальное положение 0 мм (0 дюймов) = функция отключается.














<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)

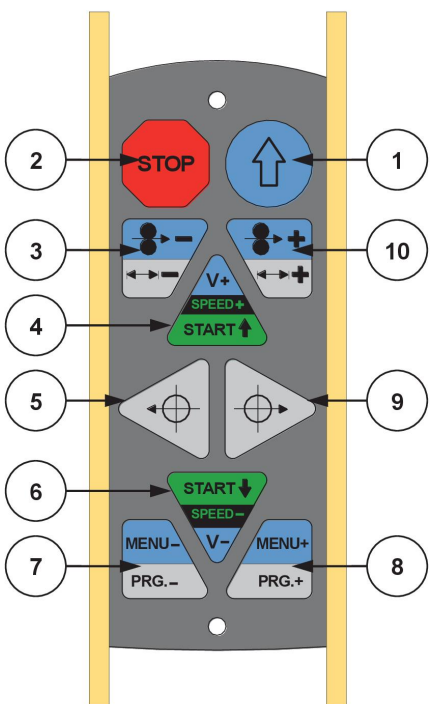
Меню 10–12, новое ПО, начиная с серийного номера: 1940xxxx

<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 stich “-- -- --”)
<b>12</b>	P1 <b>Space:</b> cm	Space at stich welding (mode 2 stich “-- -- --”)
<b>13</b>	P1 <b>Length:</b> cm	Total running length before auto return (only in mode 3 “ -----> ”)

**Меню 5: Траектория колебаний**

Pattern	0,0s 	Hold 	0,1s →
<b>1</b> 			
<b>2</b> 			
<b>3</b> 			

## 5.4 Дистанционное управление

	1		Смена
	2	Стоп	
	3	Размах поперечных колебаний -	Скорость подачи проволоки - (WFS-)
	4	Одно нажатие: пуск с перемещением вверх Двойное нажатие: пуск вверх с дугой Нажатие в течение 2 секунд: пуск с быстрым перемещением вверх (Start) Одно нажатие после пуска: Скорость + (Speed +)	Вольт + (Volt +)
	5	Регулировка нулевой линии	
	6	Одно нажатие: пуск с перемещением вниз (Start) Двойное нажатие: Пуск вниз с дугой Нажатие в течение 2 секунд: Пуск с быстрым перемещением вниз Одно нажатие после пуска: Скорость - (Speed -)	Вольт - (Volt -)
	7	Программа - (PRG. -)	Меню - (Menu -)
	8	Программа + (PRG. +)	Меню + (Menu +)
	9	Регулировка нулевой линии	
	10	Размах поперечных колебаний +	Скорость подачи проволоки + (WFS+)

## 5.5 Установка блока подачи проволоки

**Монтаж должен выполняться специалистом.**

Railtrac™ B42V можно подключить к одному из следующих блоков подачи проволоки: Aristo® Feed 3004, Aristo® Feed 4804, Origo™ Feed 304, Origo™ Feed 484 и Warrior™ Feed 304.

Процесс адаптации Railtrac™ B42V к блоку подачи проволоки (включая выбор кабеля управления) описан в приложении "ПРИНАДЛЕЖНОСТИ" к настоящему руководству.

**Универсальное соединение блока подачи проволоки**

Для работы Railtrac™ В42V от других блоков подачи проволоки (без ESAB) используйте трансформатор и кабель управления в соответствии с приложением "ПРИНАДЛЕЖНОСТИ".



## 6 ОБСЛУЖИВАНИЕ

---



### **ПРИМЕЧАНИЕ!**

Все гарантийные обязательства поставщика теряют силу, если заказчик предпринимает самостоятельные попытки устранить неисправность в период действия гарантии.

### **Ежедневное**

- Убедитесь, что все кабели и подключения исправны.
- Очистите магнит, вакуумные чашки и воздушные шланги и убедитесь в отсутствии повреждений.
- Проверьте, не поврежден ли рельс.
- Очистите каретку и держатель горелки.

## 7 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

---



### ОСТОРОЖНО!

Работы по ремонту и электрическому монтажу должны выполняться квалифицированным техником ESAB по обслуживанию оборудования. Используйте только оригинальные запасные и изнашиваемые части ESAB.

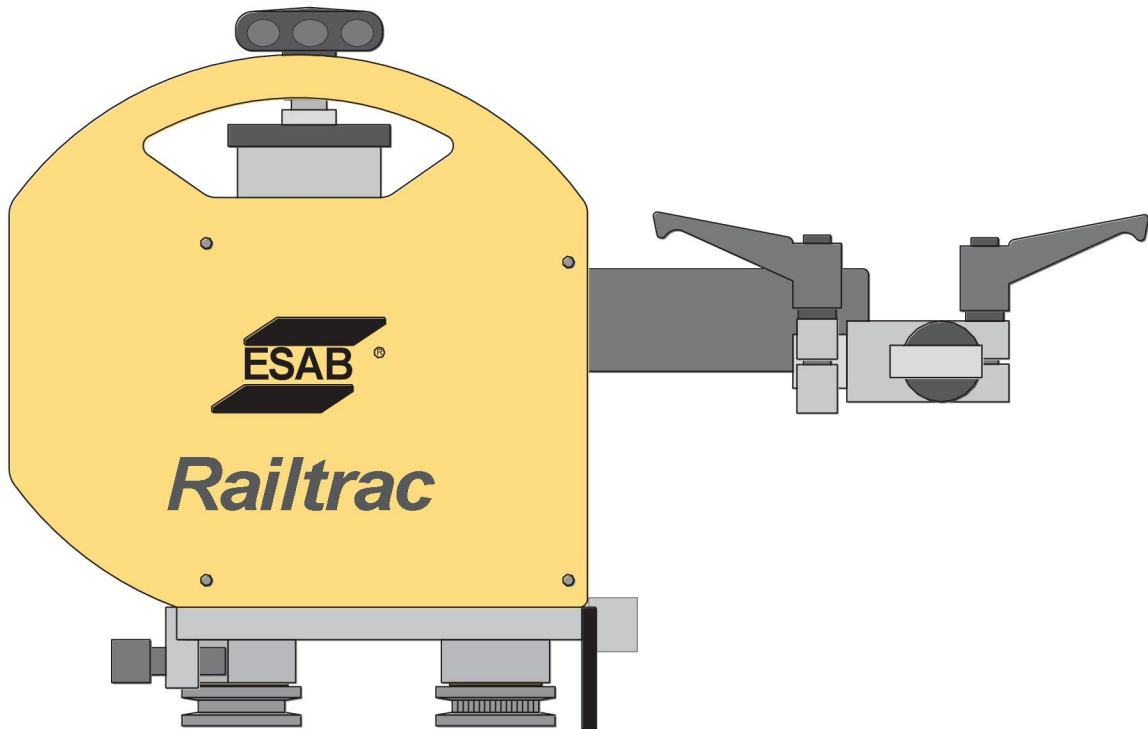
Устройство Railtrac B42V разработано и испытано в соответствии с международным и европейским стандартом **EN 60974-10, класс А**. Персонал, выполняющий обслуживание и ремонт, должен обеспечить последующее соответствие оборудования требованиям вышеуказанных стандартов.

Дополнительные и изнашиваемые детали можно заказать через ближайшего дилера компании ESAB, см. [esab.com](http://esab.com). При заказе указывайте тип изделия, серийный номер и номер запасной части по перечню запасных частей. Это упростит отправку и обеспечит ее правильность.

---

**НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА**

---

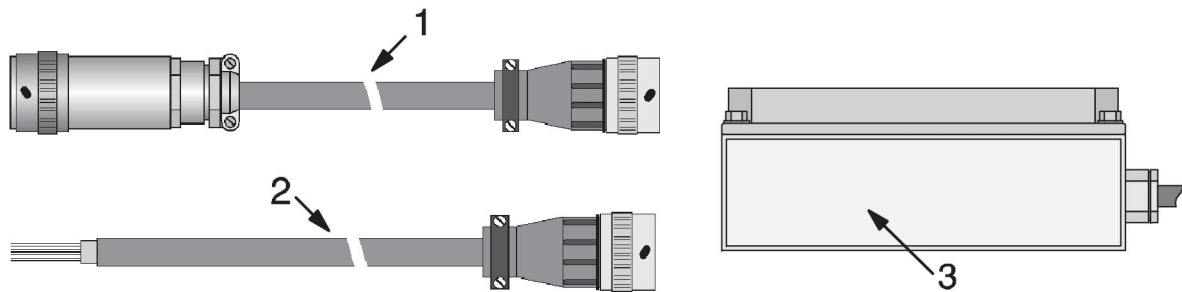


Ordering no.	Denomination	Product	Notes
0398 146 016	Welding tractor	Railtrac™ B42V	
0398 146 801	Orbital kit	Railtrac™ B42V	
0463 467 001	Spare parts list	Railtrac™ B42V	

Техническая документация доступна в интернете на сайте: [www.esab.com](http://www.esab.com)

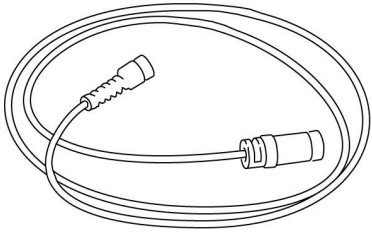
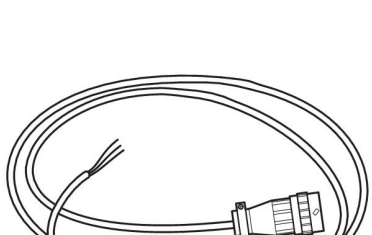
## ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

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>	

Для приобретения в местном магазине оборудования 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>	

**Диаграмма основных функций кабеля**

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>

