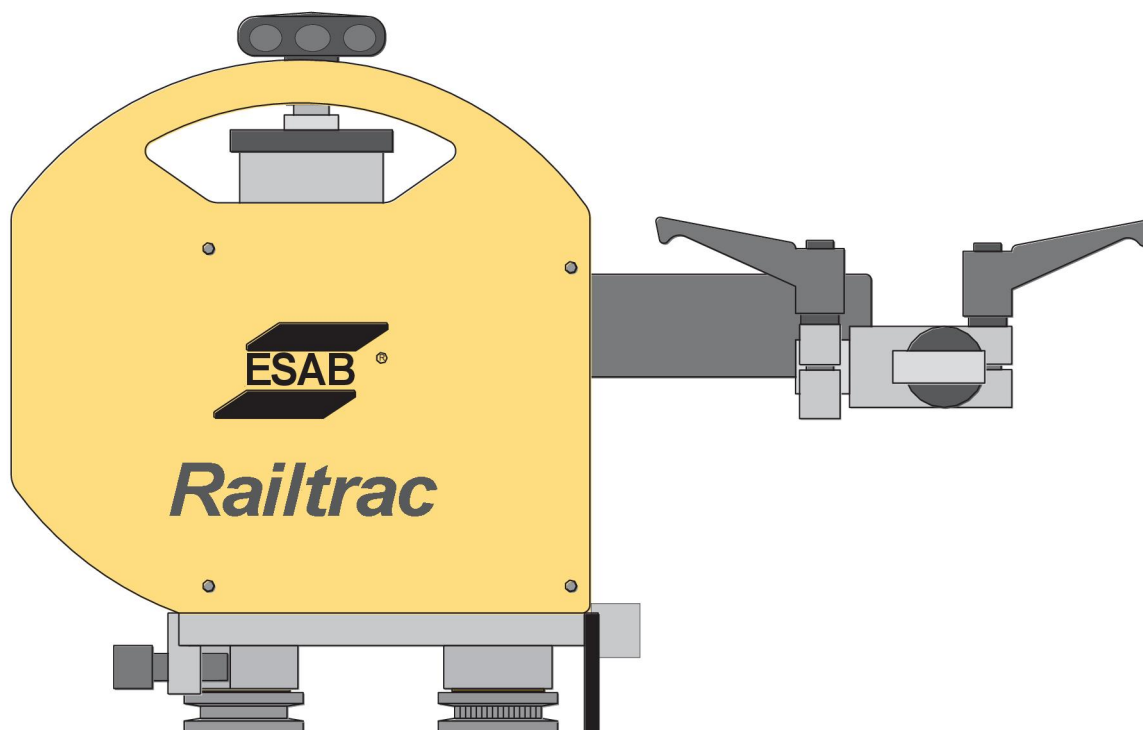




Railtrac™ B42V



Технологическая инструкция



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to
The Machinery Directive 2006/42/EC, 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, from serial number 1638-xxx-xxxx (2016 w38)

Brand name or trade mark

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, Fax: +46 31 50 92 22

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

Annex I - Machinery Directive 2006/42/EC – Risk Analysis

EN 60974-10:2014, Arc Welding Equipment – Part 10: Electromagnetic Compatibility (EMC) requirements

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

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Stephen Argo". The signature is written in a cursive, flowing style.

Global Director Equipment

2016-10-31

Stephen Argo

CE 2016

1	БЕЗОПАСНОСТЬ	4
1.1	Значение символов	4
1.2	Правила техники безопасности	4
2	ВВЕДЕНИЕ	8
2.1	Технические данные	12
3	УСТАНОВКА	13
3.1	Подключения	13
3.2	Монтаж	13
4	ОПЕРАЦИЯ	15
4.1	Предварительный подогрев	15
4.2	Удаленное управление цифрового блока подачи проволоки	15
4.3	Электроника - каретка	16
4.4	Дистанционное управление	19
5	ОБСЛУЖИВАНИЕ	20
6	ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ	21
	НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА	22
	ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	23

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!

Before use, read and understand the instruction manual and follow all labels, employer's safety practices and Safety Data Sheets (SDSs).



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.



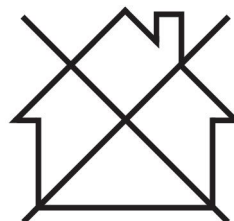
ВНИМАНИЕ!

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 соблюдение Европейской Директивы 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.



Компания ESAB готова предоставить вам все средства защиты и принадлежности, необходимые для выполнения сварочных работ.

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

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.
- Класс защиты окружающей среды для Railtrac™ и пульта управления - IP44.
- Выберите режим сварки слева или справа, чтобы пульт управления соответствовал направлению перемещения каретки.

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 пульта 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.

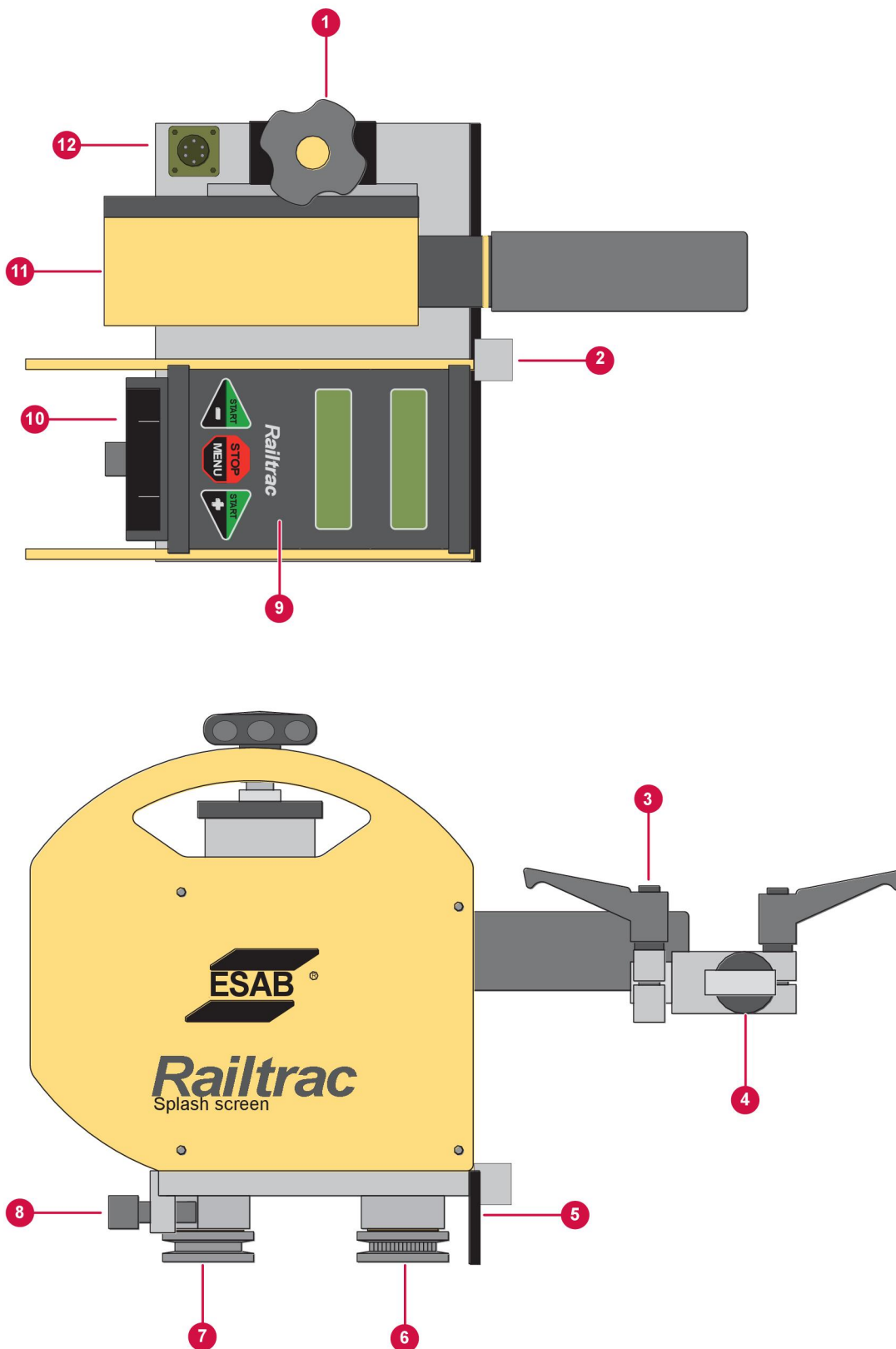
Пульт управления для работы в тяжелых условиях

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

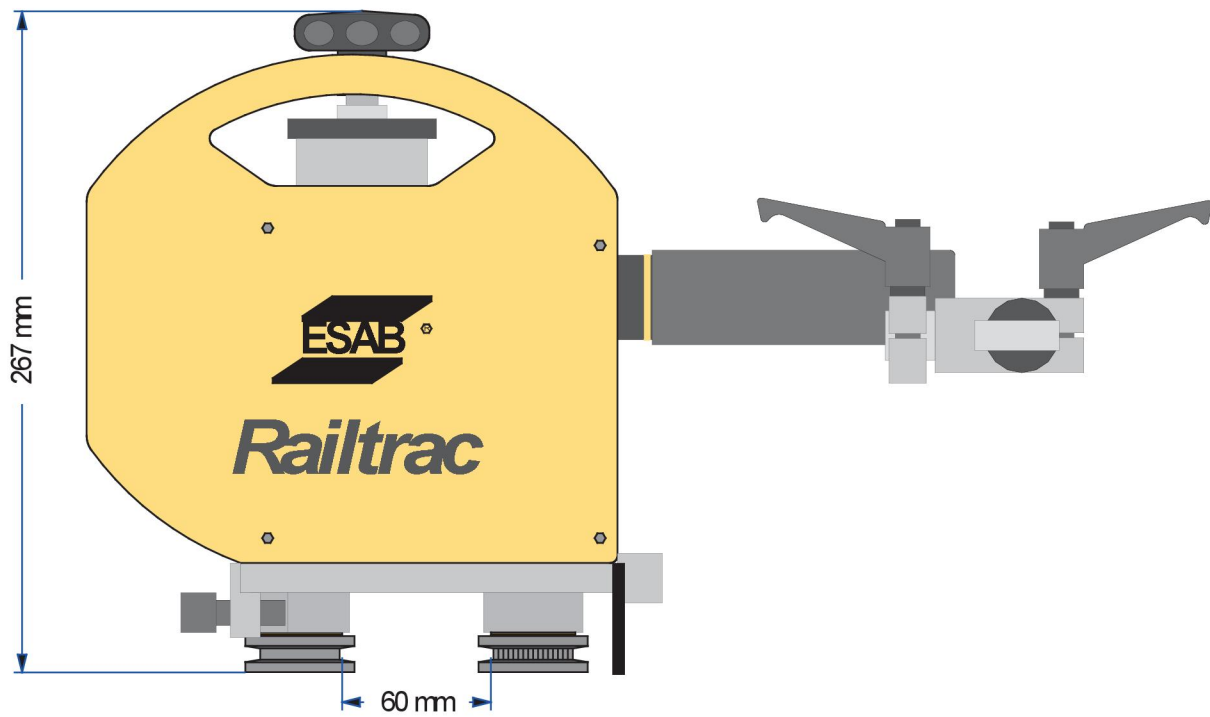
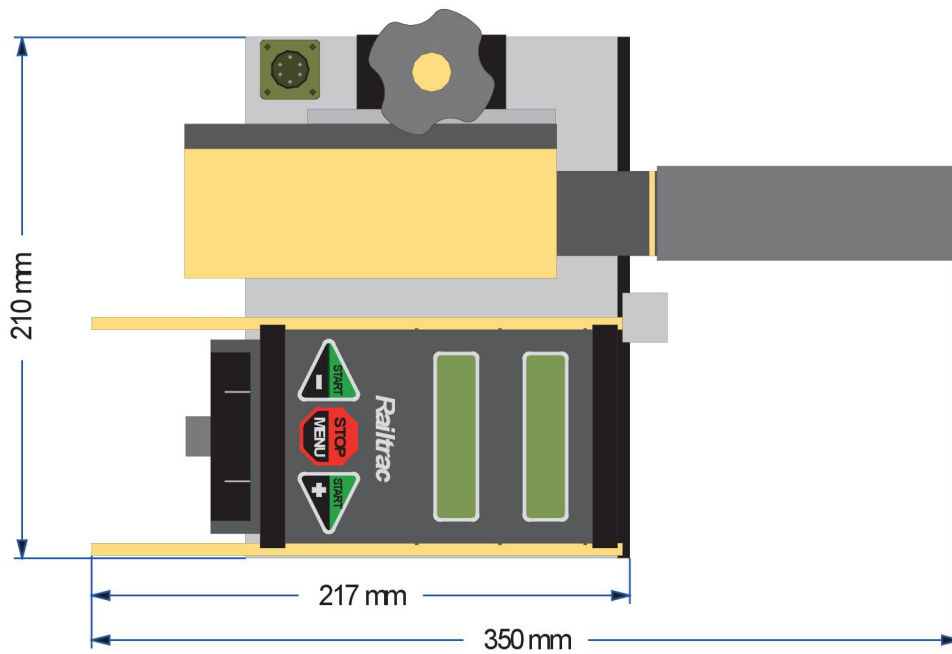
Стыковая рельсовая система для жестких или гибких направляющих рельсов

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



2.1 Технические данные

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)
Вес	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

3 УСТАНОВКА

Монтаж должен выполняться специалистом.

3.1 Подключения

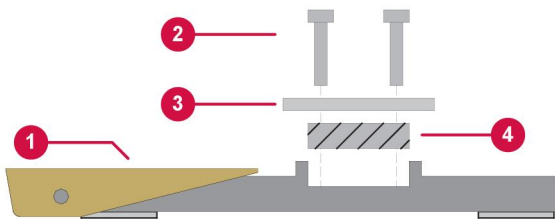
Информация и чертежи от ESAB.

3.2 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

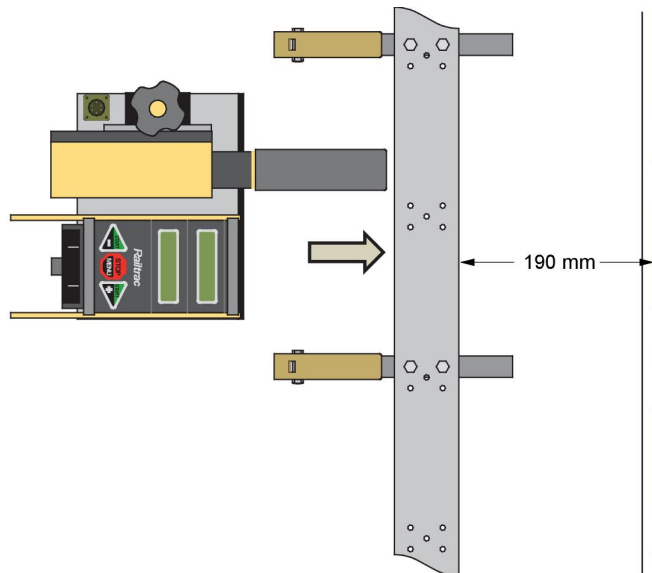
2. Установочные винты

3. Гибкий рельс

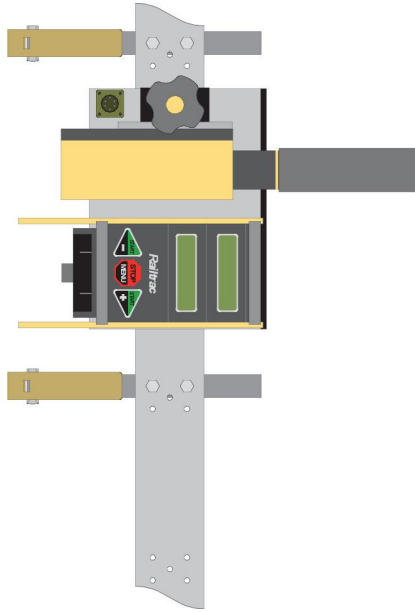
4. Жесткий элемент (дополнительно)



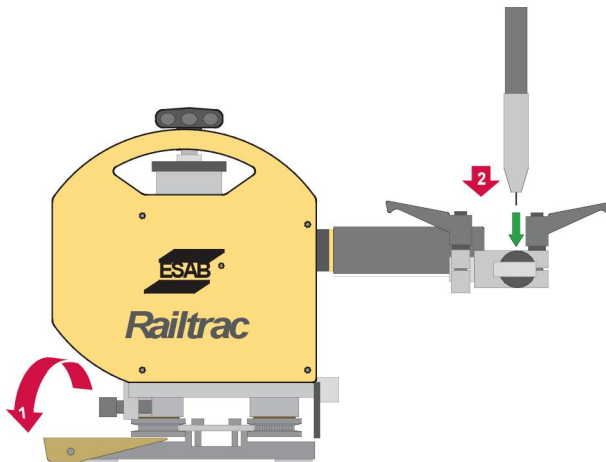
2. Отрегулируйте рельс параллельно стыку.



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 ОПЕРАЦИЯ

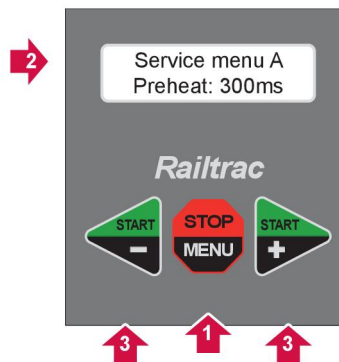
Общие правила техники безопасности, которые необходимо соблюдать при эксплуатации оборудования, содержатся в главе «БЕЗОПАСНОСТЬ» этого руководства. Прочтите ее перед началом эксплуатации оборудования!

4.1 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.

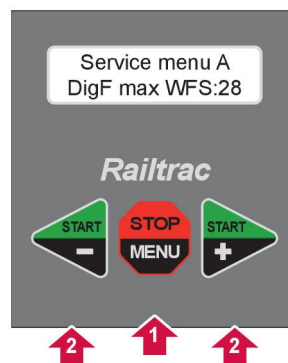


4.2 Удаленное управление цифрового блока подачи проволоки

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.

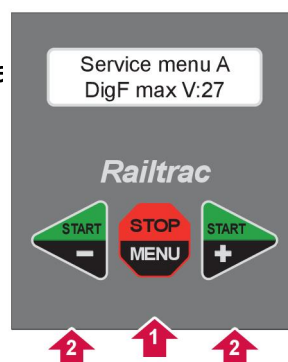
Установите скорость подачи проволоки (WFS)

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!

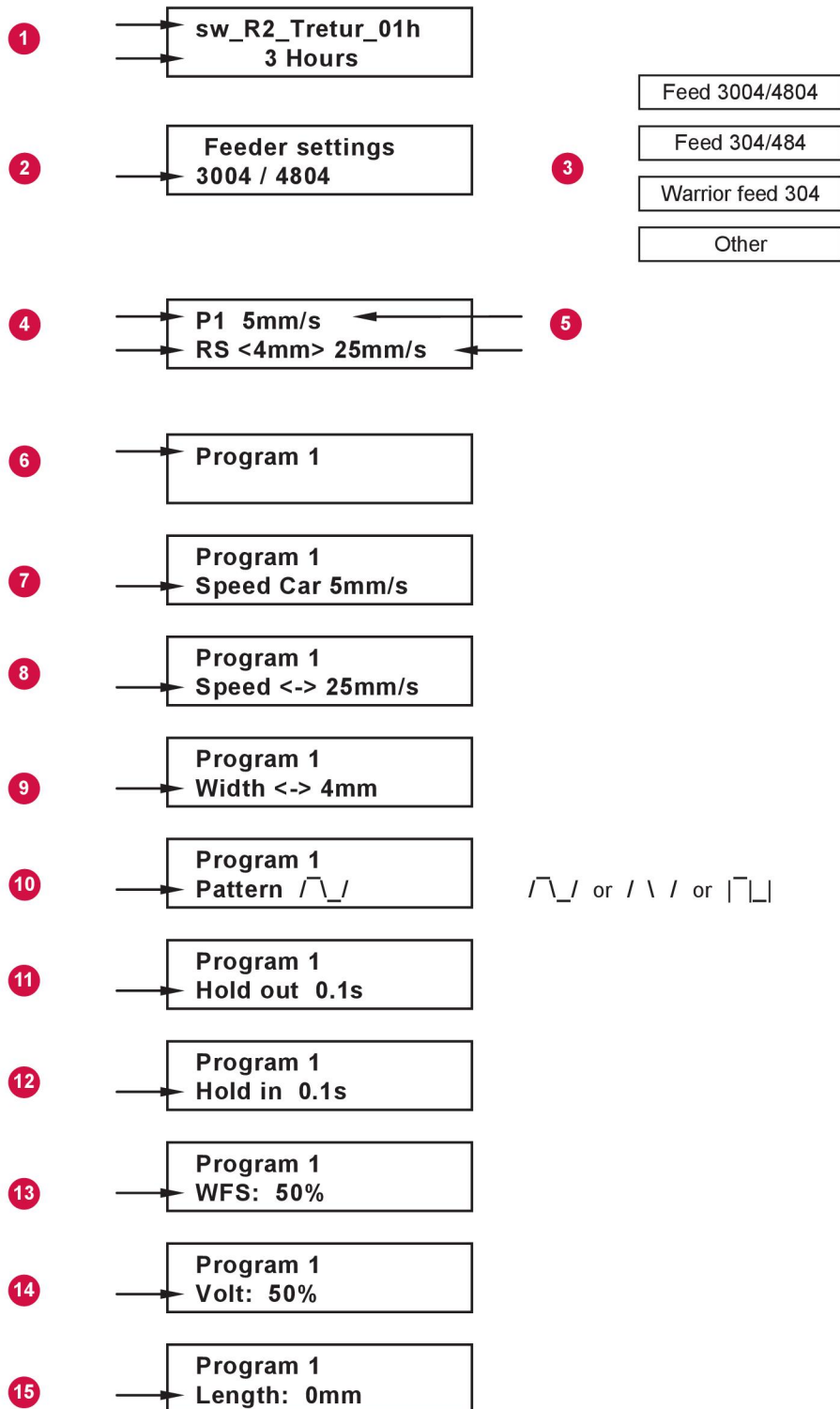
4.3 Электроника - каретка

	1	Пуск слева (START)	<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	Меню/останов (MENU/STOP)	<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 Длина (Length): Нажмите кнопку и удерживайте ее 3 секунды для установки начального положения. Дисплей показывает 0.</p>
	3	Пуск справа (START)	<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

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

Вольт	1 – 99% (только для устройств подачи проволоки ESAB)
Длина	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.



4 ОПЕРАЦИЯ

1. Версия программного обеспечения/продолжительность работы
2. Подключенное устройство подачи проволоки
3. 4 настройки. Используйте кнопку **Пуск справа** (START) для выбора
4. По умолчанию: Номер программы / RS =
5. По умолчанию: Скорость перемещения каретки / размах поперечных колебаний, частота колебаний
6. Меню 1: Номер программы
7. Меню 2: Скорость перемещения каретки
8. Меню 3: Частота колебаний
9. Меню 4: Размах поперечных колебаний
10. Меню 5: Траектория колебаний
11. Меню 6: Время выдержки колебания (выдержка выхода)
12. Меню 7: Время выдержки колебания (выдержка входа)
13. Меню 8: Скорость подачи проволоки
14. Меню 9: Вольт
15. Меню 10: Длина сварки 0 мм > длина/автовозврат, выключение

4.4 Дистанционное управление

	1		Смена
	2	Останов	
	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 ОБСЛУЖИВАНИЕ



ПРИМЕЧАНИЕ!

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

Ежедневное

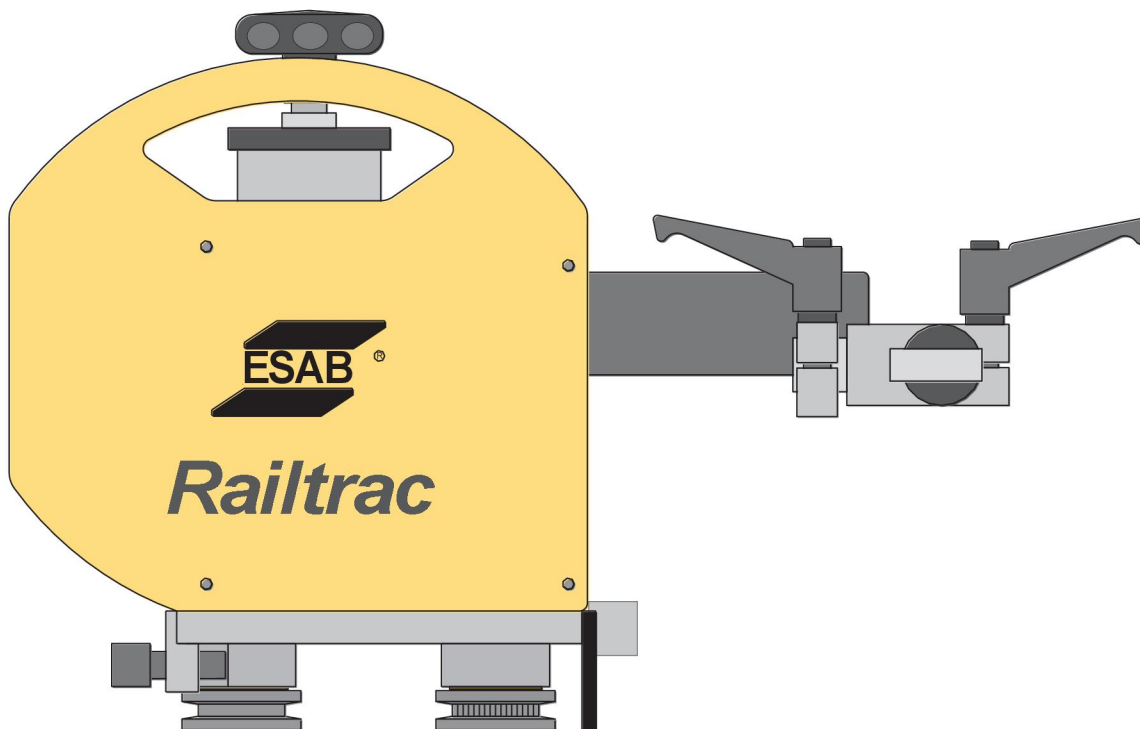
- Убедитесь, что все кабели и подключения исправны.
- Очистите магнит, вакуумные чашки и воздушные шланги и убедитесь в отсутствии повреждений.
- Проверьте, не поврежден ли рельс.
- Очистите каретку и держатель горелки.

6 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Запасные части следует заказывать только через ближайшего дилера компании ESAB, см. заднюю обложку данного издания. При заказе указывайте тип изделия, серийный номер, обозначения и номера для заказа по перечню запасных частей. Это упростит отправку и обеспечит ее правильность.

Техническое обслуживание и ремонтные работы должны проводить опытные специалисты. К выполнению электрических работ допускается только подготовленный электрик. Используйте только рекомендуемые запасные части.

НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА

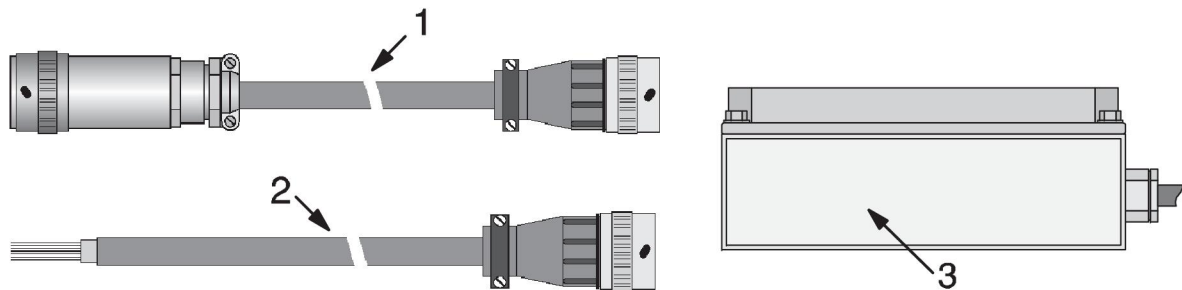


Ordering no.	Denomination	Product	Notes
0398 146 016	Welding tractor	Railtrac™ B42V	
0463 467 001	Spare parts list	Railtrac™ B42V	

Техническая документация доступна в интернете на сайте: www.esab.com

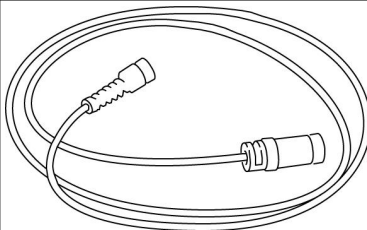
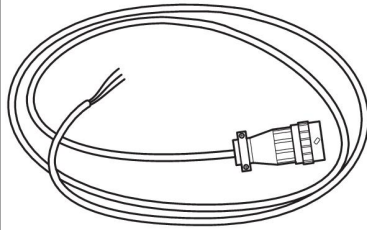
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



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			

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Heist-op-den-Berg
Tel: +32 15 25 79 30
Fax: +32 15 25 79 44

BULGARIA

ESAB Kft Representative Office
Sofia
Tel: +359 2 974 42 88
Fax: +359 2 974 42 88

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Vamberk
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd
Andover

Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

FRANCE

ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY

ESAB Welding & Cutting GmbH
Langenfeld
Tel: +49 2173 3945-0
Fax: +49 2173 3945-218

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Bareggio (Mi)
Tel: +39 02 97 96 8.1
Fax: +39 02 97 96 87 01

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel: +31 33 422 35 55
Fax: +31 33 422 35 44

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

ROMANIA

ESAB Romania Trading SRL
Bucharest
Tel: +40 316 900 600
Fax: +40 316 900 601

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 (495) 663 20 08
Fax: +7 (495) 663 20 09

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
San Fernando de Henares
(MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB International AB

Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB Europe GmbH
Baar
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

UKRAINE

ESAB Ukraine LLC
Kiev
Tel: +38 (044) 501 23 24
Fax: +38 (044) 575 21 88

North and South America

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 0220
Fax: +1 905 670 4879

MEXICO

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA

ESAB Welding & Cutting
Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 4411
Fax: +1 843 664 5748

Asia/Pacific

AUSTRALIA

ESAB South Pacific
Archerfield BC QLD 4108
Tel: +61 1300 372 228
Fax: +61 7 3711 2328

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 2326 3000
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 45 670 7073
Fax: +81 45 670 7001

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
USJ
Tel: +603 8023 7835
Fax: +603 8023 0225

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Africa

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

SOUTH AFRICA

ESAB Africa Welding & Cutting
Ltd
Durbanville 7570 - Cape Town
Tel: +27 (0)21 975 8924

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com



www.esab.com

