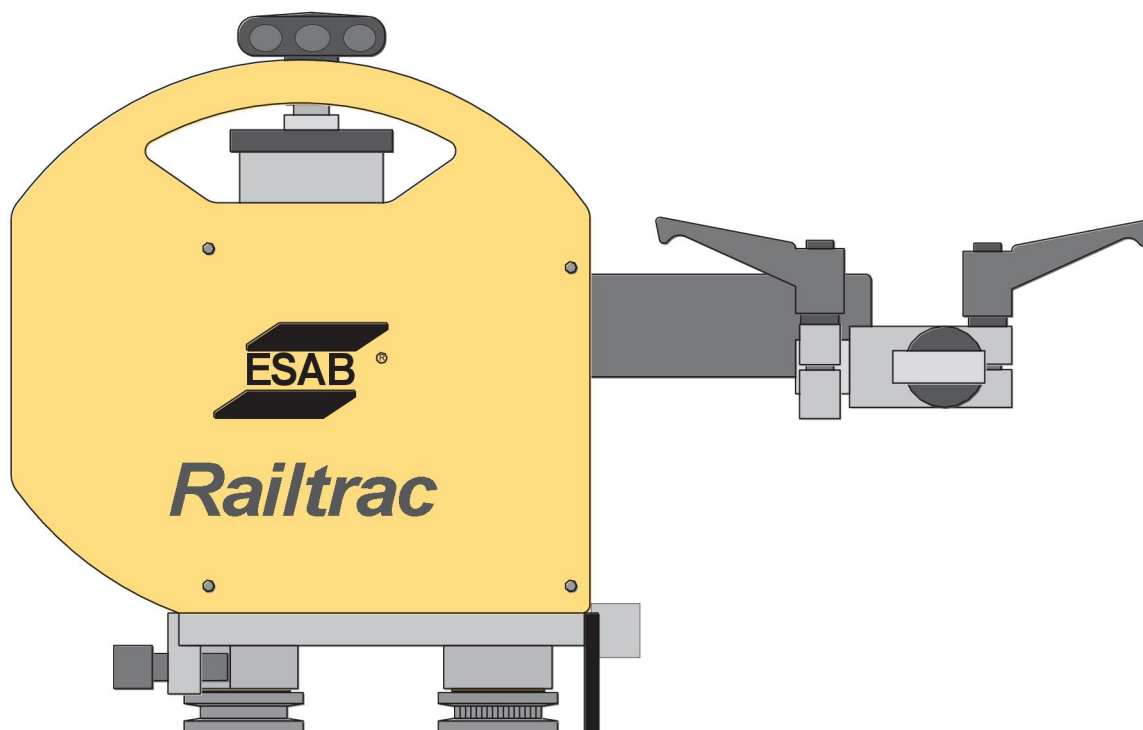




Railtrac™ BV2000



Технологическая инструкция



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to
The Machinery Directive 2006/42/EU, entering into force 29 December 2009
The EMC Directive 2014/30/EU, entering into force 20 April 2016
The RoHS Directive 2011/65/EU, entering into force 2 January 2013

Type of equipment

Welding carriage

Type designation

Railtrac B42V,

Serial number: 1634 xxxx

Railtrac BV2000,

Serial number: 1801 xxxx

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA**Name, address, and telephone No:**

ESAB AB

Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden

Phone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

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

EN 12100:2010, Safety of machinery - General principles for design. Risk assessment and risk reduction
EN 60974-10:2014 Arc welding equipment. Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements
EN 61000-6-2:2005/AC:2005 Electromagnetic compatibility (EMC). Part 6-2: Generic standards. Immunity for industrial environments.
EN 61000-6-4:2007/A1:2011 Electromagnetic compatibility (EMC). Part 6-4: Generic standards. Emission standard for industrial environments.

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location other than residential

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date

Signature

Position

Gothenburg

2018-10-15

Edward Hansen

Global Director, Flexible Automation

CE 2018

1	БЕЗОПАСНОСТЬ	4
1.1	Значение символов.....	4
1.2	Правила техники безопасности	4
2	ВВЕДЕНИЕ	8
3	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	12
4	УСТАНОВКА	13
5	ЭКСПЛУАТАЦИЯ	15
5.1	Электроника - каретка.....	15
5.2	Программы	17
5.3	Дистанционное управление	18
5.3.1	Функции пульта управления	18
5.4	Предварительный подогрев	19
5.5	Удаленное управление цифрового блока подачи проволоки	20
5.6	Установка блока подачи проволоки	20
6	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	22
7	ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	23
	СХЕМА	24
	НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА	25
	ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	26

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.



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.



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™ BV2000 представляет собой систему компонентов, которые могут быть сконфигурированы для создания оптимального решения в области механизированной сварки. Railtrac™ BV2000 предназначен для горизонтального использования и включает в себя наиболее проверенные и широко используемые траектории сварки для ремонта рельсов и железнодорожных компонентов всех типов и марок стали. Для сведения к минимуму воздействия неблагоприятной окружающей среды большинство механических частей изготовлены из алюминия и нержавеющей стали.

Оборудование

В комплект сварочного трактора Railtrac™ BV2000 входят следующие элементы:

- Дистанционное управление
- Салазки и держатель горелки
- Рельс BV2000 2 м
- 2 кронштейна рельсов
- 2 кронштейна для выравнивания
- Ящик для хранения

Характеристики Railtrac™ BV2000

- 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 встроеном 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™ BV2000, 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 6 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™ BV2000 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 шесть программ

В памяти сохраняются шесть 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.

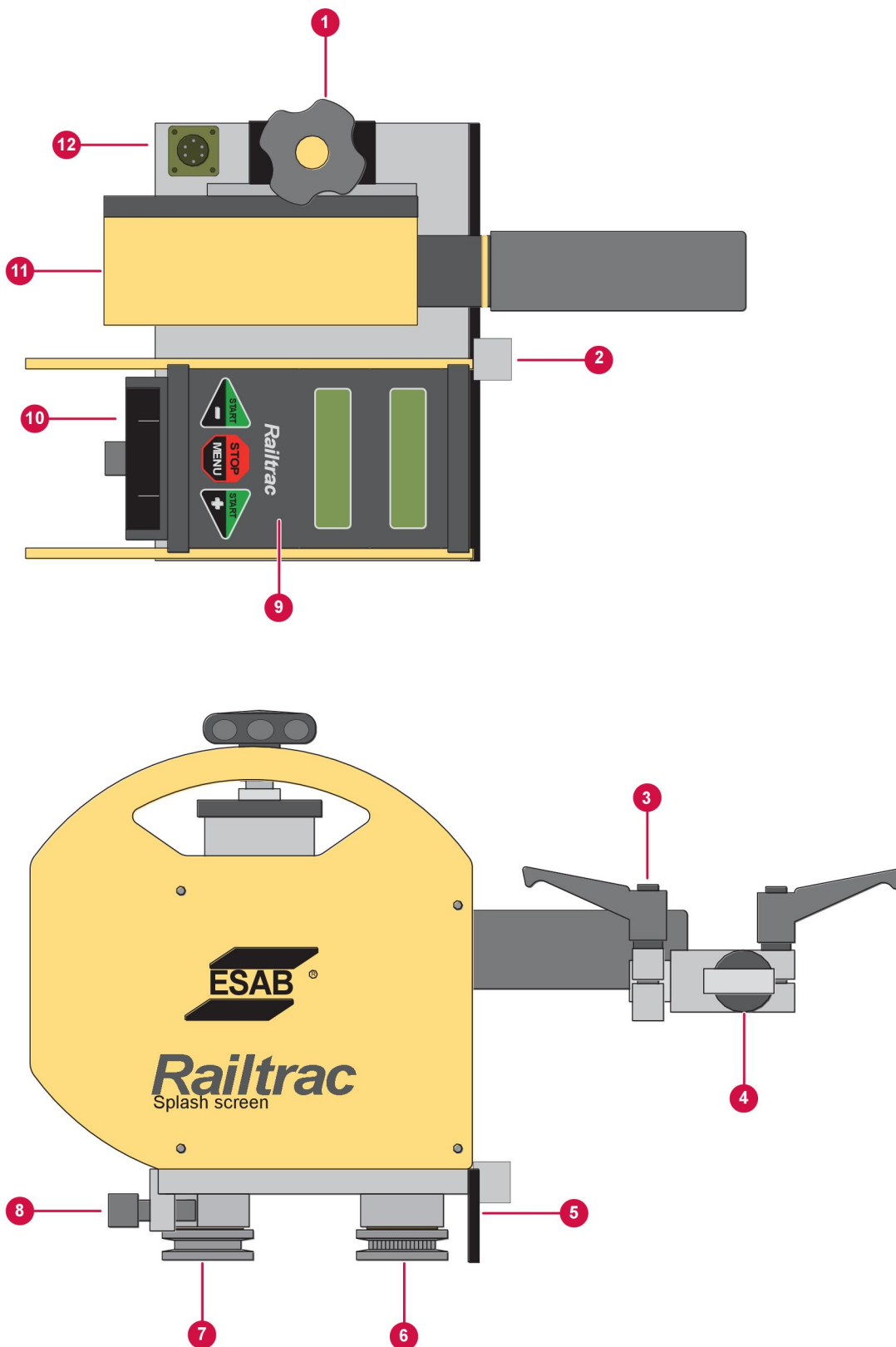
Надежные программирующие блоки с большим потенциалом

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

Пульт управления для работы в тяжелых условиях

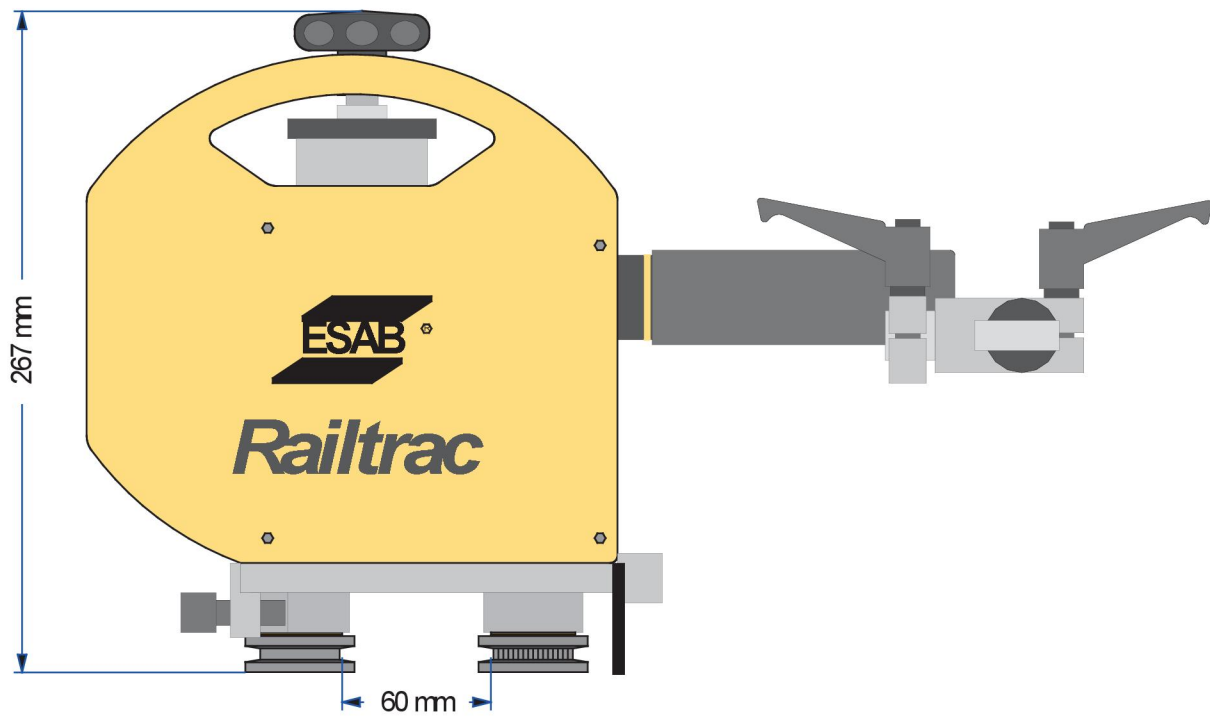
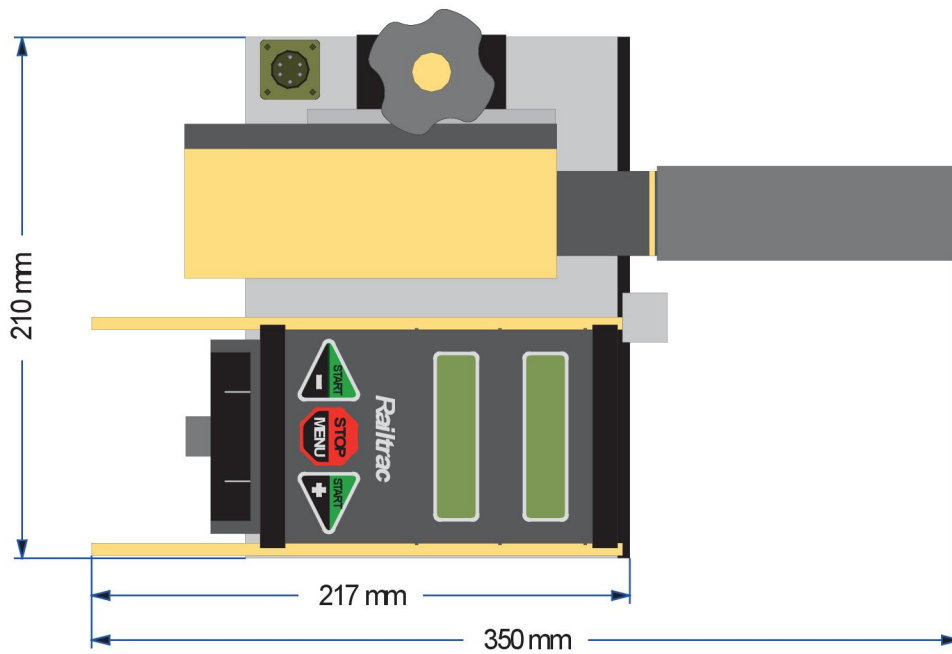
С помощью легкого и прочного пульта управления, поставляемого с Railtrac™ BV2000, оператор может получить доступ к каждой функции и управлять ими, не поднимая сварочный щиток. Отдельные кнопки:

- 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



- | | |
|--|------------------------------------|
| 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

Railtrac™ BV2000, начиная с серийного номера 1801xxxx	
Напряжение сети питания	24–60 В пост. тока
	20–50 В перем. тока
	Аккумуляторная батарея 18 В
Потребляемая мощность	макс. 50 В
Продолжительность работы аккумулятора	3–4 ч
Масса	8 кг (17,6 фунта)
Размеры каретки (длина × ширина × высота)	210 × 350 × 267 мм (8,27 × 13,78 × 10,51 дюйма)
Длина направляющего рельса	2 м (2х 1 м) (6 футов 7 дюймов)
Макс. темп. Каретка	80 °C (176 °F)
Каретка с аккумуляторной батареей	60 °C (140 °F)
Максимальная полезная нагрузка	10 кг (22 фунта)
Регулировка высоты положения горелки	±45 мм (±1,77 дюйма)
Скорость перемещения каретки	2-150 см/мин (0,79–4 фута 11 дюймов/мин)
Высокая скорость перемещения каретки	15 см/мин (5,91 дюйма/мин)
Скорость поперечных колебаний электрода	5–40 мм/с (0,2–1,57 дюйма)
Размах поперечных колебаний	0–60 мм (0–2,36 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)
Программы	6
Пульт управления скоростью подачи проволоки и напряжением (регулируется отдельно в каждой программе)	ESAB 0–10 В
Класс безопасности	DIN40050
Класс защиты корпуса	IP44

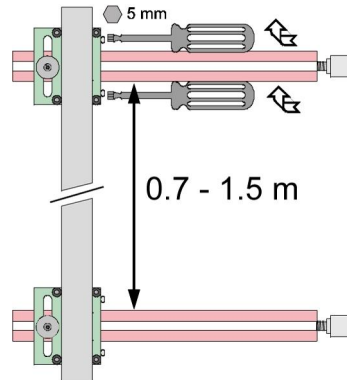
*В зависимости от размаха поперечных колебаний. Макс. рабочее пространство = 80 мм (3,15 дюйма)

4 УСТАНОВКА

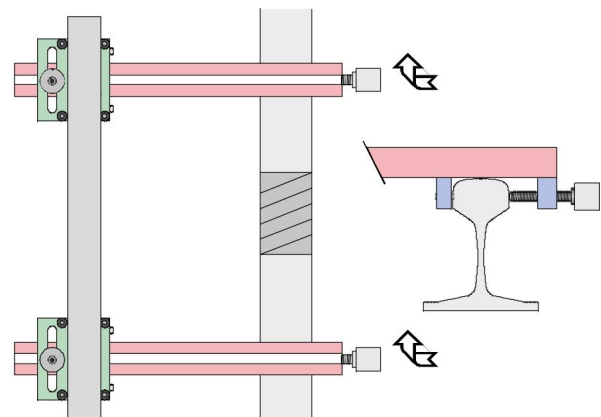
Монтаж должен выполняться специалистом.

Следуйте приведенным ниже инструкциям для сборки кронштейнов рельсов, каретки, крепления сварочной горелки и подключения блока управления.

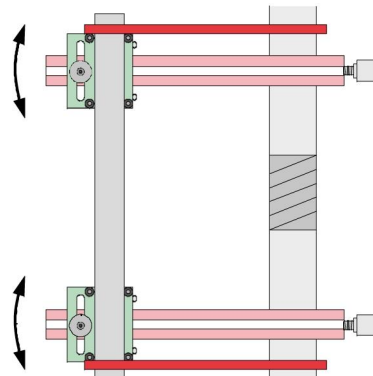
1. Установите кронштейны на алюминиевый рельс.



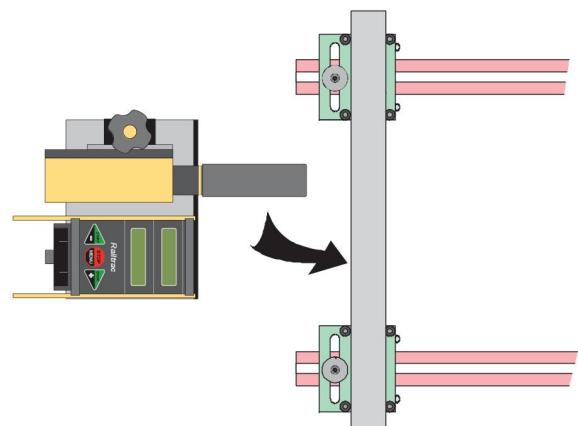
2. Установите кронштейны на рельс и закрепите.



3. Отрегулируйте алюминиевый рельс с помощью калибров.

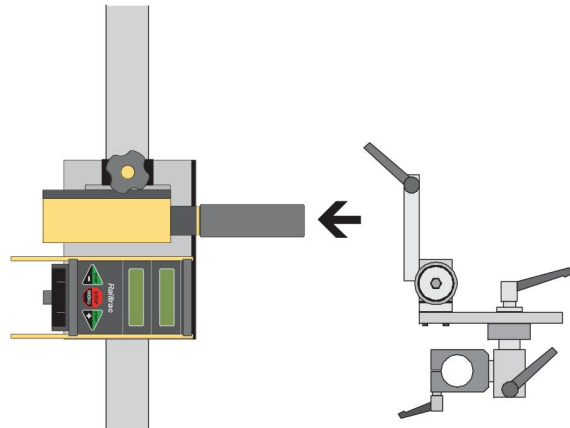


4. Поставьте каретку на рельс.

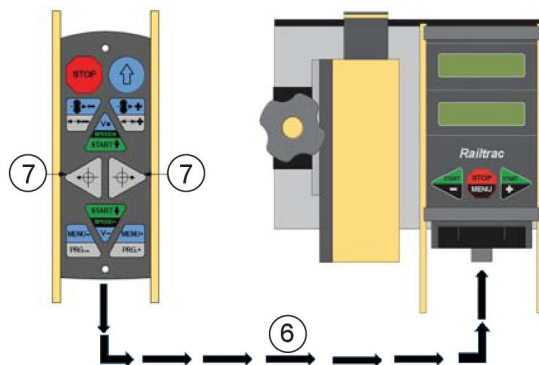


4 УСТАНОВКА

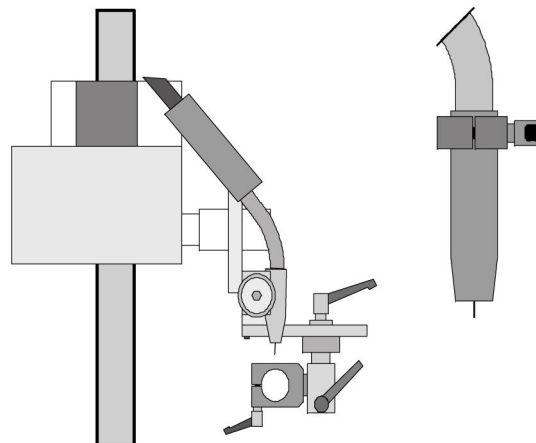
- Затяните стопорный винт.
Установите крепление горелки.



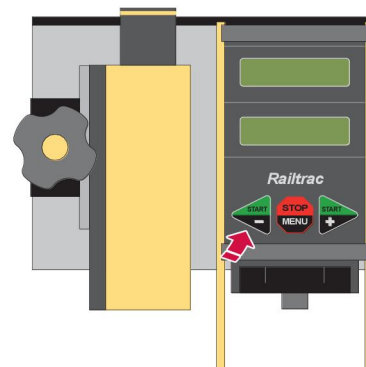
- Подключите блок дистанционного управления к каретке.
Затем подключите кабель питания к каретке и блоку подачи проволоки.
- Используйте кнопки регулировки линии нуля для позиционирования.



- Установите сварочную горелку.



- Выберите программу.
- Начните сварку.



5 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

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

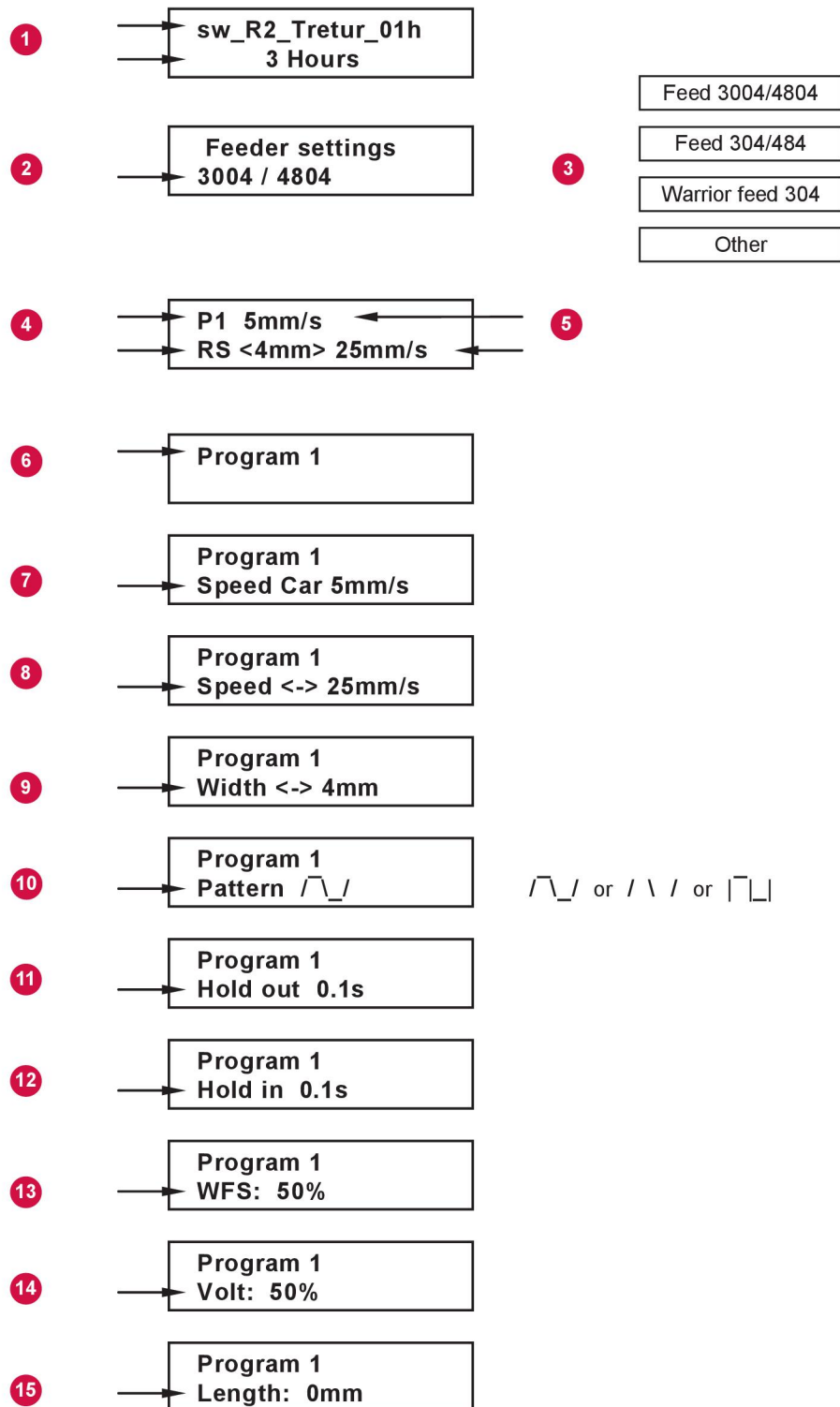
5.1 Электроника - каретка

	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 стартового 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


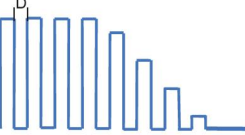
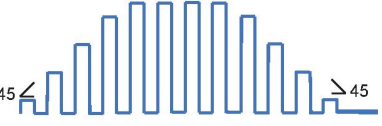
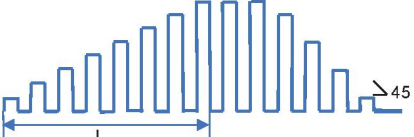


Программа	Railtrac™ P0 - P5 может сохранять 6 разных программ.
Размах поперечных колебаний	0–60 мм (0-2,3 дюйма)
Расстояние между импульсами	1,0–10,0 мм (0,039-0,39 дюйма)
Частота колебаний	5–40 мм/с (0,20–1,6 дюйма/с)
Длина	1–200 см (0,39-79) длина в программе 3
Скорость перемещения каретки	20–1500 мм/с (0,79–59 дюйма/с)
Регулировка линии нуля	С шагом 0,5 мм (0,020 дюйма)

Скорость подачи проволоки (WFS)	Скорость подачи проволоки 1–99% (только для устройств подачи проволоки ESAB)
Вольт	1–99% (только для блоков подачи проволоки ESAB)



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 = сварка с правой стороны
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

5.2 Программы

		Меню				
		Размах поперечных колебаний	Расстояние (D)	Скорость колебаний	Длина (L)	Скорость перемещения каретки
P0						X
P1		X	X	X		
P2		X	X	X		
P3		X	X	X	X	
P4						X
P5			X			X

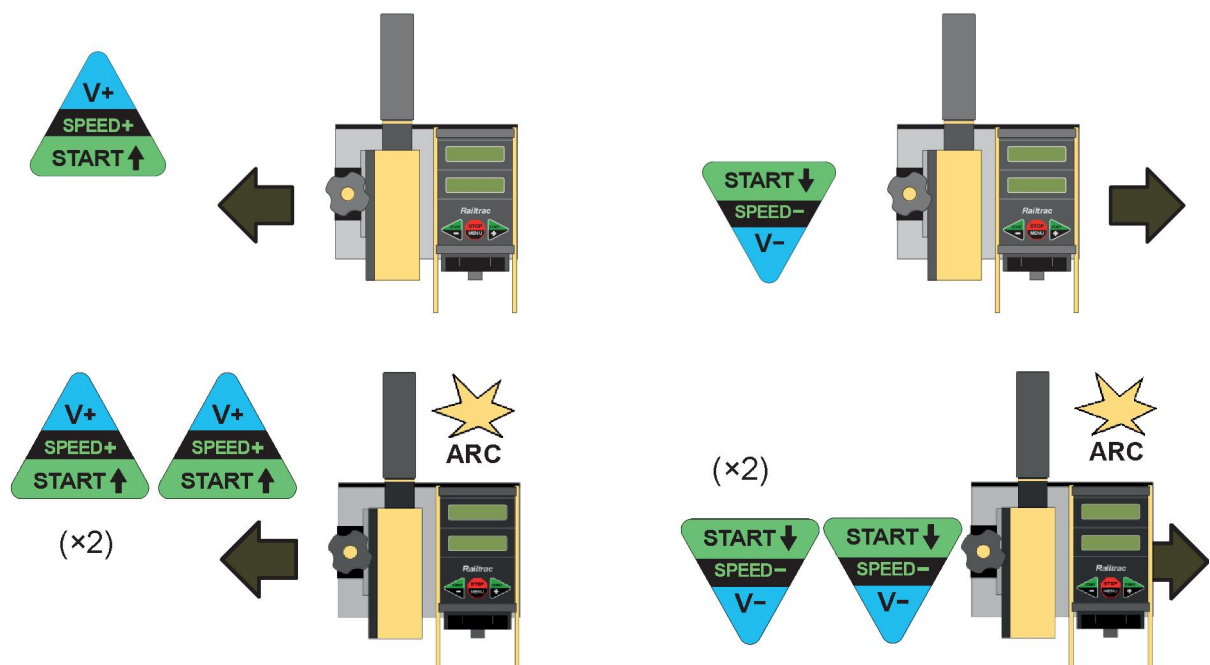
D = расстояние между импульсами

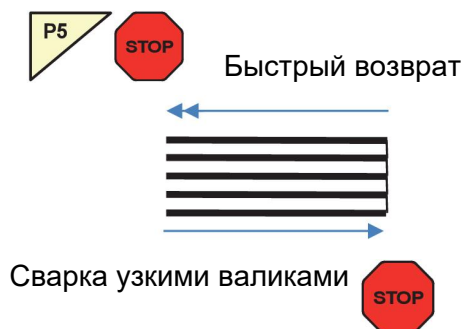
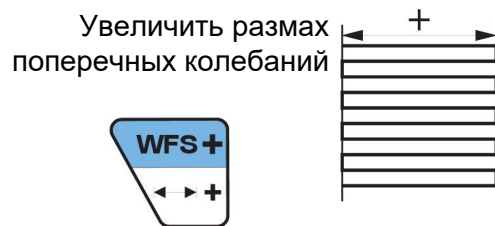
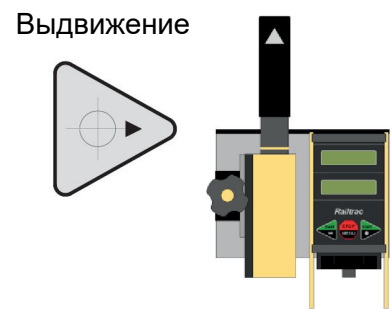
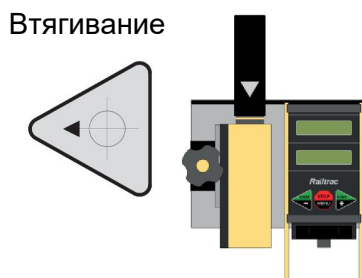
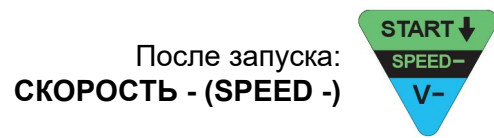
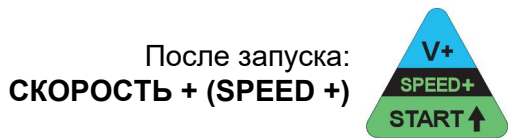
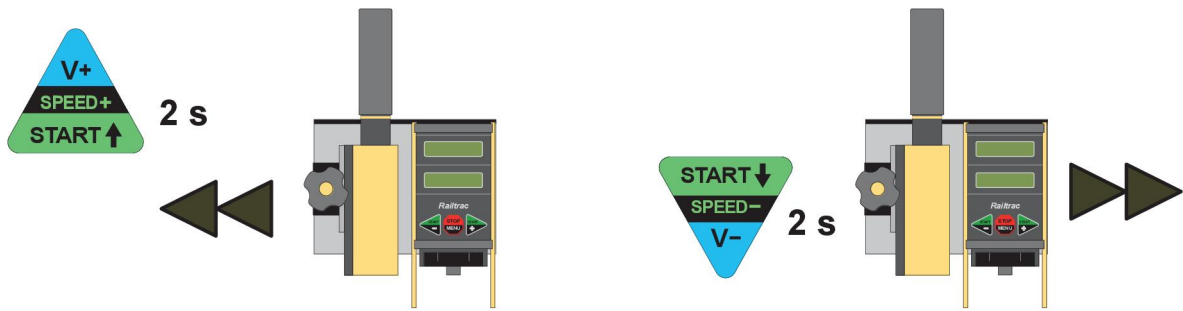
L = длина

5.3 Дистанционное управление

	1	Смена	
	2	Останов	
	3	Размах поперечных колебаний -	Скорость подачи проволоки -
	4	Пуск слева (START) После запуска: Скорость + (Speed +) Нажимайте в течение 2 секунд для быстрого перемещения.	Вольт + (Volt +)
	5	Регулировка нулевой линии	
	6	Пуск справа (START) После запуска: Скорость - (Speed -) Нажимайте в течение 2 секунд для быстрого перемещения.	Вольт - (Volt -)
	7	Программа - (PRG. -)	45° до P1-P3
	8	Программа + (PRG. +)	Меню + (Menu +)
	9	Регулировка нулевой линии	
	10	Размах поперечных колебаний +	Скорость подачи проволоки +

5.3.1 Функции пульта управления



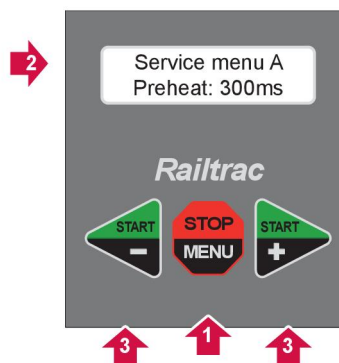


5.4 Предварительный подогрев

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.

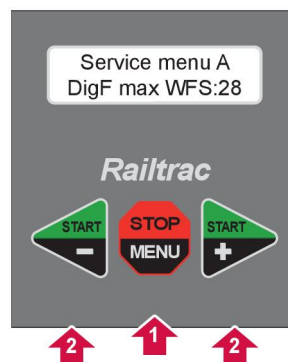


5.5 Удаленное управление цифрового блока подачи проволоки

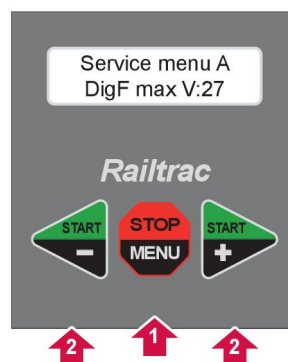
Максимальное значение для скорости подачи проволоки и напряжения можно задать на выходе пульта дистанционного управления (0–10 В). Максимальное значение на 0,5 В ниже V_{in} (10 В) в связи с падением напряжения на оптронном драйвере.

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 (В)**

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



5.6 Установка блока подачи проволоки

Монтаж должен выполняться специалистом.

Railtrac™ BV2000 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™ BV2000 к блоку подачи проволоки (включая выбор кабеля управления) описан в приложении "ПРИНАДЛЕЖНОСТИ" к настоящему руководству.

Универсальное соединение блока подачи проволоки

Для работы Railtrac™ BV2000 от других блоков подачи проволоки (без ESAB) используйте трансформатор и кабель управления в соответствии с приложением "ПРИНАДЛЕЖНОСТИ".

6 ТЕХНИЧЕСКОЕ 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



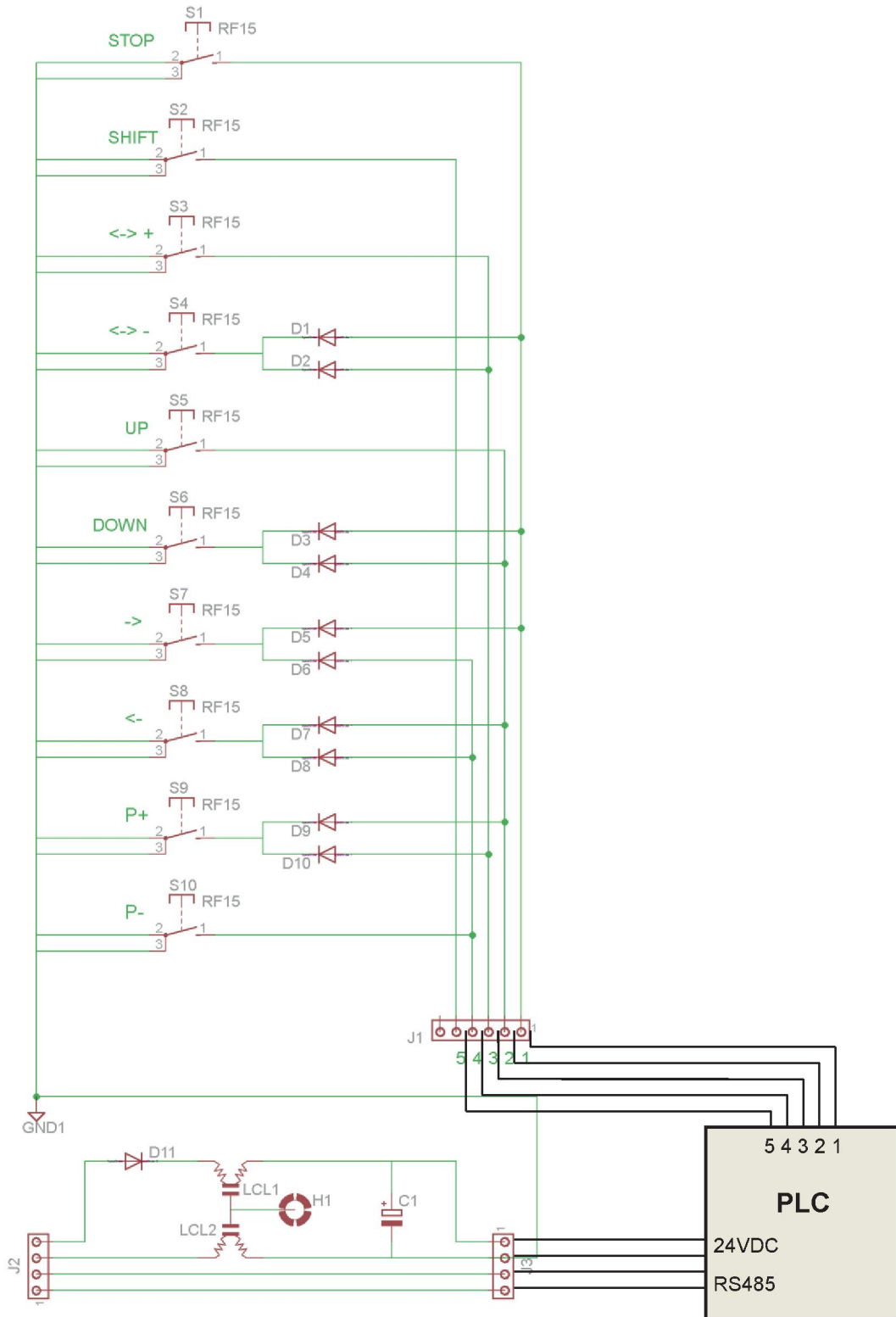
ОСТОРОЖНО!

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

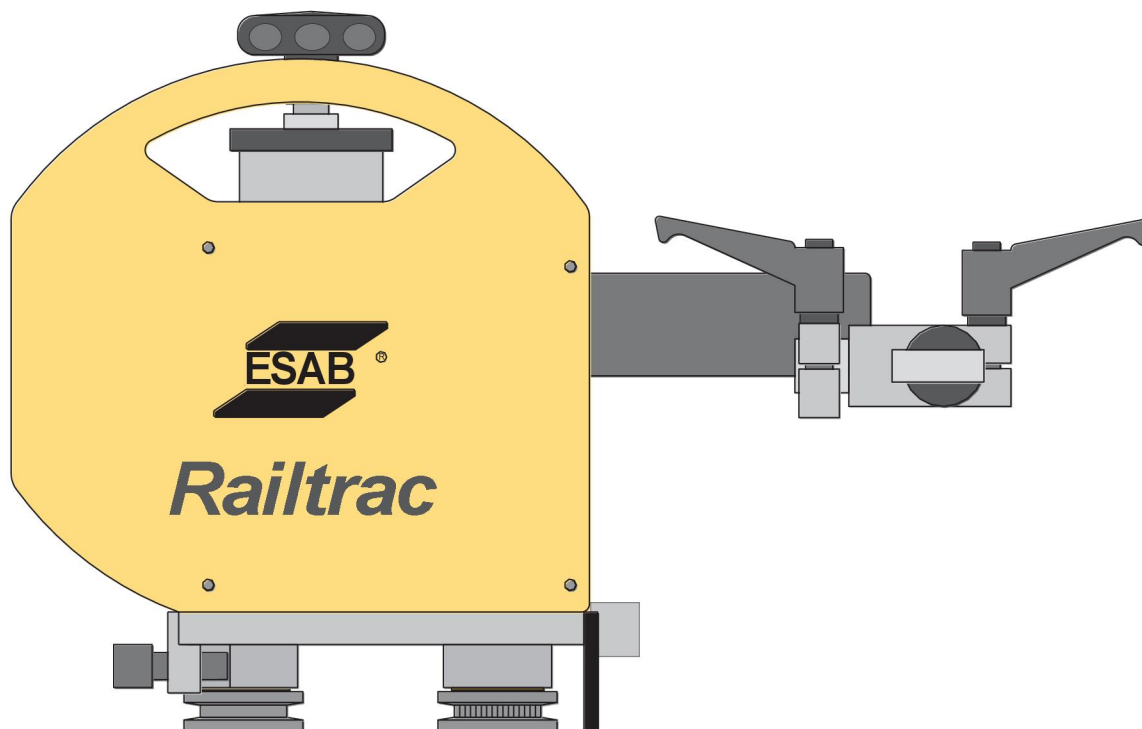
Railtrac™ BV2000 разработан и испытан в соответствии с международным и европейским стандартом **IEC/EN 60974-10, класс А**. Обслуживающая организация, выполнившая техническое обслуживание или ремонтные работы, обязана обеспечить дальнейшее соответствие параметров изделия требованиям указанного стандарта.

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

CXEMA



НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА

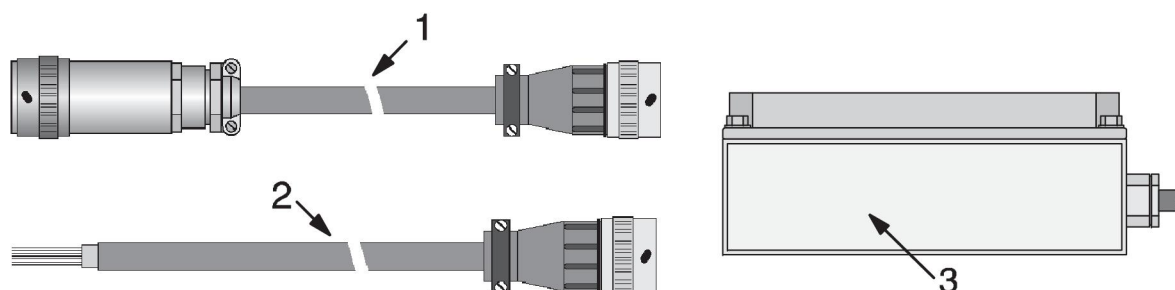


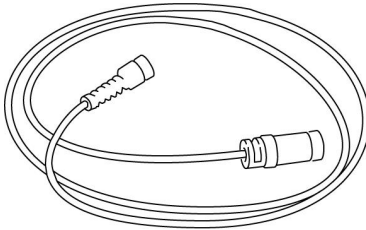
Ordering no.	Denomination	Product	Notes
0459 990 644	Welding tractor	Railtrac™ BV2000	
0463 631 001	Spare parts list	Railtrac™ BV2000	

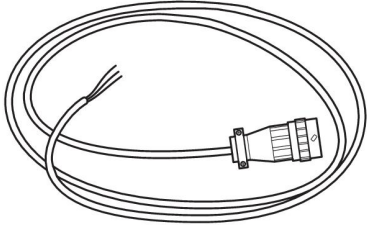


Техническая документация доступна в интернете на сайте: www.esab.com

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	



0398 145 106	Torch holder universal Ø15-30 mm System features different torch holders for different torches and applications. Railtrac™ BV2000 comes with a universal torch holder (Ø10-22 mm) and adjusters as standard.	
0398 145 101	Torch holder for ESAB PSF torches	
0398 145 202	Tilt bracket Railtrac™ 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.	
0398 145 203	Turning bracket B42 The turning bracket is used to change the angle of the weaving unit at ±22 degrees from travel direction.	
0457 467 880	Transformer 230 V AC	
0457 467 882	Transformer 115 V AC	
0457 360 880	Connection cable ESAB, 12 + 23-pin	

0457 360 886	Connection cable universal, for start/stop wire feeder, only with 12-pin	
0398 146 120	Quick-extension bracket for flexible rail The quick-extension bracket facilitates rapid mounting and dismounting when using two rails.	
0457 468 074	Battery 18 V / 5 Ah Makita®	
0457 468 072	Battery charger 230 VAC Makita®	

Для приобретения в местном магазине оборудования 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.	

Функциональная схема кабеля B42V и BV2000

Cable key and function diagram for Railtrac™ B42V and BV2000								Functions controlled by Railtrac™ B42V and BV2000			
Feeder unit	Brand	0457 360 880	0457 360 886	0457 468 074	0465 451 881	0459 681 880	0457 467 880	0457 467 882	Voltage	WierFeed Speed	Weld On/Off
Feed 304, 848; M12	ESAB	X							--	X	X
Feed 304, 484; M13	ESAB	X							X	X	X
Feed 3004,4804; MA23, MA24, MA25, U6	ESAB	X				X			X	X	X
Warrior™ Feed 304	ESAB	X			X				X	X	X
Universal Feeder	?		X	X Alt 1			X Alt 2	X Alt 3	-	-	X
Description of Accessories		Cable 23 pins for Railtrac B42V	Control cable Universal	Battery 5h	Remote adapter kit Railtrac/Miggytrac	Remote adapter kit RA 23 Can for Railtrac/miggytrac	Transformer 230 VAC	Transformer 115 VAC			



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit esab.com

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

<http://manuals.esab.com>

