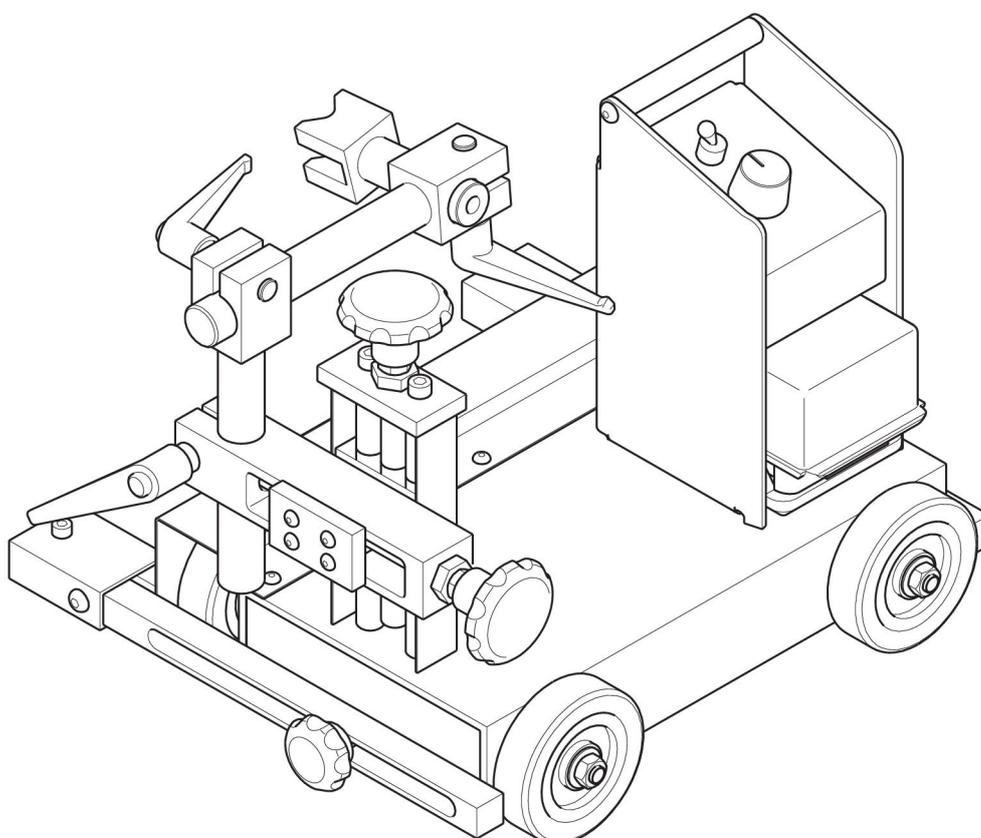


Miggytrac™ B501



Manuel d'instructions



DECLARATION OF CONFORMITY

According to
The Machine Directive 2006/42/EC, entering into force 16 January 2007
The EMC Directive 2004/108/EC, entering into force 20 July 2007
The RoHS Directive 2011/65/EC, entering into force 2 January 2013

Type of equipment

Welding tractor

Type designation etc.

Miggytrac B501, from serial number 1501 xxx

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone no:

ESAB AB

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

Phone: +46 31 50 90 00

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

EN 12100-2, Safety of machinery – Part 2: Technical principles

EN 60204-1, Electrical Equipment of Industrial machines – Part 1: General requirements

EN 61000-6-3:2007, Electromagnetic compatibility (EMC) – Part 6-3: Generic standards – Emission standard for residential, commercial and light-industrial environments

EN 61000-6-2:2005, Electromagnetic compatibility (EMC) – Part 6-2: Generic standards – Immunity 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

Gothenburg

2015-01-13

Signature

A handwritten signature in black ink, appearing to read "G. Ebrahimpur".

Golaleh Ebrahimpur

Position

Vice President Global Automation

Clarification

CE 2015

1	SÉCURITÉ	4
1.1	Signification des symboles	4
2	INTRODUCTION	7
3	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	8
4	INSTALLATION	9
4.1	Montage	9
4.2	Réglage du bras avant	9
4.3	Installation de la batterie	10
4.4	Installation du kit d'aimants (en option)	11
5	FONCTIONNEMENT	12
5.1	Soudage	12
5.2	Marche/arrêt du chariot	12
6	MAINTENANCE	13
6.1	Au quotidien	13
7	COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE	14
	COTES	15
	NUMÉROS DE COMMANDE	16
	ACCESSOIRES	17

1 SÉCURITÉ

1.1 Signification des symboles

Tels qu'utilisés dans ce manuel : Signifie Attention ! Soyez vigilant !



DANGER !

Signifie dangers immédiats qui, s'ils ne sont pas évités, entraîneront immédiatement de graves blessures ou le décès.



AVERTISSEMENT

Signifie risques potentiels qui pourraient entraîner des blessures ou le décès.



ATTENTION !

Signifie risques qui pourraient entraîner des blessures légères.



AVERTISSEMENT

Avant toute utilisation, merci de lire et de comprendre le contenu du manuel d'instructions et de respecter l'ensemble des indications des étiquettes, les règles de sécurité de l'employeur ainsi que les fiches de données de sécurité (MSDS).



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

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

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

4. Équipement de protection :

- Veillez à toujours porter l'équipement de protection recommandé, à savoir, des lunettes, des vêtements ignifuges et des gants.
- Ne portez pas de vêtements trop larges ni de ceinture, de bracelet, etc. pouvant s'accrocher en cours d'opération ou occasionner des brûlures.

5. Mesures de précaution :

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



AVERTISSEMENT

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



DÉCHARGE ÉLECTRIQUE - Danger de mort

- Installez l'équipement et assurez sa mise à la terre conformément au manuel d'instructions.
- Ne touchez pas les parties conductrices, ni les électrodes à mains nues ou avec des gants/vêtements humides.
- Portez une tenue isolante et isolez la zone de travail.
- Assurez-vous de travailler dans une position sûre.



CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES - Nocifs

- Les soudeurs équipés de stimulateurs cardiaques doivent consulter leur médecin avant d'effectuer le soudage. Les CEM peuvent interférer avec certains stimulateurs cardiaques.
- L'exposition aux CEM peut avoir d'autres effets inconnus sur la santé.
- Les soudeurs doivent suivre la procédure suivante pour minimiser l'exposition aux CEM :
 - Acheminez l'électrode et les câbles de travail du même côté de votre corps. Sécurisez-les avec du ruban adhésif, si possible. Ne vous placez pas entre la torche et les câbles de travail. N'enroulez jamais la torche ou le câble de travail autour de votre corps. Maintenez la source d'alimentation de soudage et les câbles le plus à l'écart possible de votre corps.
 - Connectez le câble de travail à la pièce à souder, aussi près que possible de la zone à souder.



FUMÉES ET GAZ - Nocifs

- N'exposez pas votre visage aux fumées de soudage.
- Ventilez et/ou aspirez les fumées de soudage pour assurer un environnement de travail sain.



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

- Protégez vos yeux et votre peau. Utilisez un écran de soudeur et portez des gants et vêtements de protection.
- Protégez les personnes voisines par des rideaux ou écrans protecteurs adéquats.



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

Utilisez une protection d'oreilles ou toute protection auditive similaire.



PIÈCES MOBILES - peuvent provoquer des blessures



- Maintenez tous les panneaux, portes et caches fermés et fermement en place. Assurez-vous que seules des personnes qualifiées déposent les caches en vue de la maintenance et du dépannage, si nécessaire. Reposez les panneaux ou les caches et fermez les portes une fois l'entretien terminé et avant de démarrer le moteur.

- Arrêtez le moteur avant d'installer ou de brancher l'unité.
- Maintenez les mains, cheveux, vêtements amples et outils à l'écart des pièces mobiles.



RISQUE D'INCENDIE

- Les étincelles peuvent provoquer un incendie. Assurez-vous qu'aucun objet inflammable ne se trouve à proximité.
- N'utilisez pas sur réservoirs fermés.

EN CAS DE DYSFONCTIONNEMENT - Faites appel à un technicien qualifié.

PROTÉGEZ-VOUS ET PROTÉGEZ VOTRE ENTOURAGE !



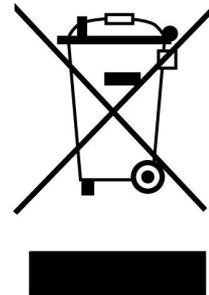
REMARQUE

Jetez l'équipement électronique dans les centres de recyclage agréés !

Conformément à la Directive européenne 2012/19/EC relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques et à sa transposition dans la législation nationale en vigueur, les équipements électriques et/ou électroniques parvenus en fin de vie doivent être confiés à un centre de recyclage agréé.

En tant que responsable de l'équipement, il est de votre responsabilité d'obtenir les informations nécessaires sur les centres de recyclage agréés.

Pour plus d'informations, contactez votre fournisseur ESAB le plus proche.



2 INTRODUCTION

Le Miggytrac™ B501 est conçu pour le soudage MIG/MAG de plaques et de faisceaux.

Le Miggytrac™ B501 est un chariot alimenté par une batterie compacte, sur lequel il est possible de monter une torche de soudage. Il est équipé de quatre roues motrices pour une bonne traction et d'un moteur pas-à-pas au couple élevé pour une vitesse de soudage stable. Le Miggytrac™ est conçu pour un soudage en mode 4 temps.

Un kit d'aimants facile à monter est disponible en option. Le kit d'aimants peut être fixé à la partie inférieure du chariot pour une meilleure stabilisation du mouvement lors d'un soudage avec une inclinaison jusqu'à 45°.

La batterie et son chargeur ne sont pas compris dans la livraison ; se reporter au chapitre « ACCESSOIRES » du présent manuel.

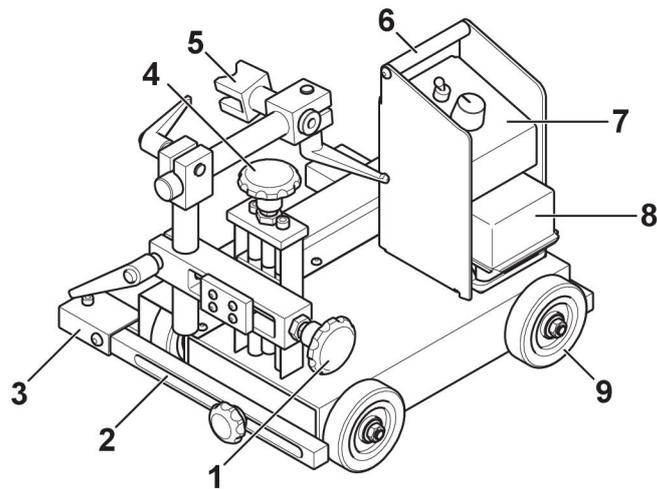
Les accessoires ESAB correspondant à ce produit sont répertoriés au chapitre « Accessoires » de ce manuel.

3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Miggytrac™ B501	
Tension de la batterie	18 V CC
Durée de fonctionnement	8 heures
Poids	12 kg
Type de moteur	Moteur pas-à-pas
Vitesse de translation	10 - 130 cm/min
Réglage par glissière, horizontal	±32 mm
Réglage par glissière, vertical	±40 mm
Réglage, bras avant	±40 mm
Roue en caoutchouc à coefficient de frottement élevé	75 × 20 mm, 4 roues motrices
Force de traction horizontale sans aimant	12 kg
Force de traction horizontale avec aimant	25 kg
Force de traction verticale à 45° sans aimant	11 kg
Dimensions (L x l x h)	310 x 290 x 250 mm

4 INSTALLATION

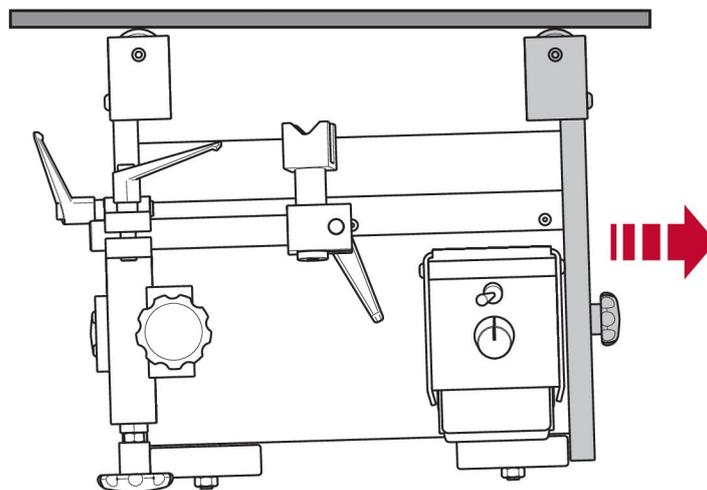
4.1 Montage

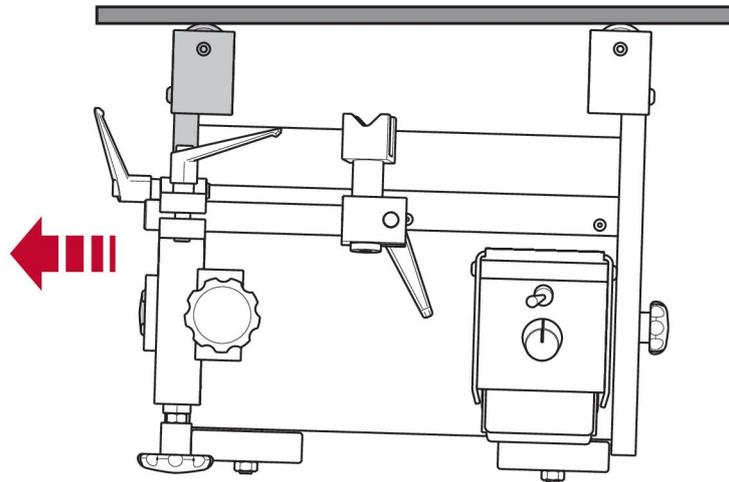


- 1 Molette, réglage horizontal
- 2 Bras réglable
- 3 Roue d'appui
- 4 Molette, réglage vertical
- 5 Raccordement pour torche de soudage
- 6 Poignée
- 7 Panneau de commande
- 8 Batterie
- 9 Roues motrices

4.2 Réglage du bras avant

Régler le bras avant de sorte qu'il soit 10 mm plus court que le bras arrière et que le Miggytrac™ longe en biais la plaque.





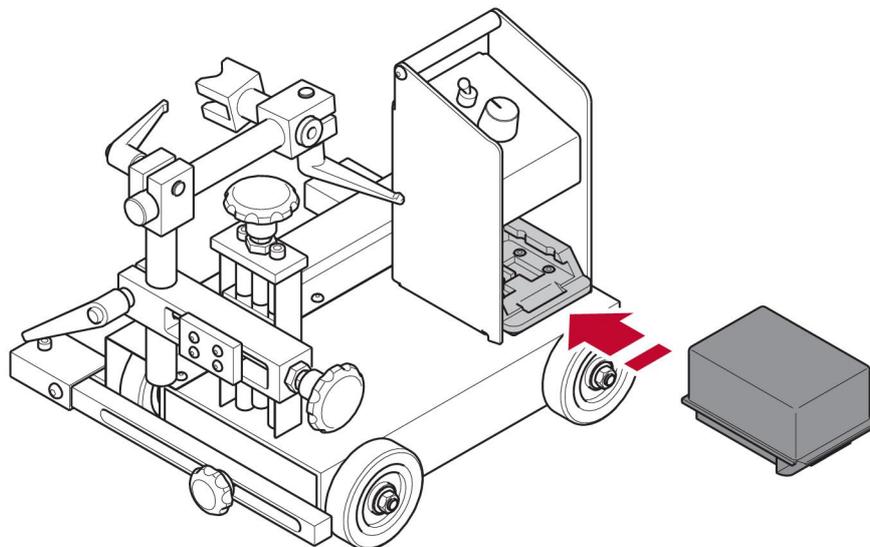
4.3 Installation de la batterie

Le Miggytrac™ est conçu pour être équipé d'une batterie de 18 V avec une capacité de 4 Ah.



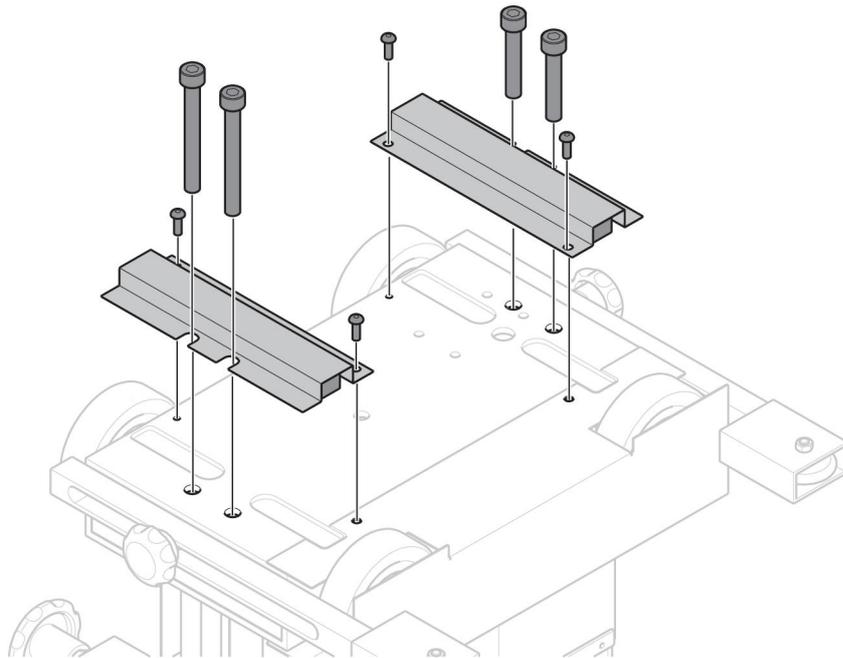
REMARQUE

Avant toute utilisation, charger la batterie avec un chargeur approuvé.



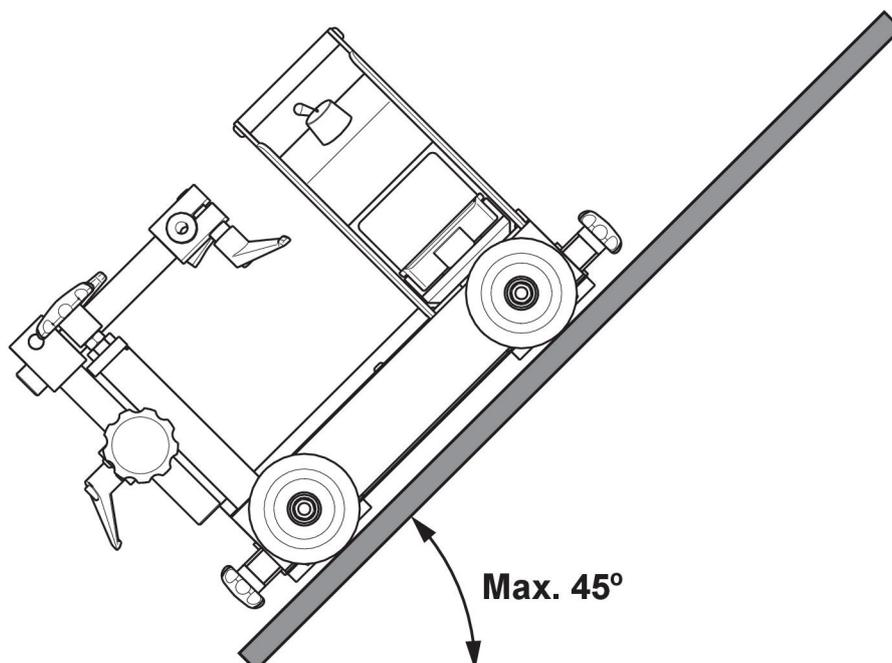
4.4 Installation du kit d'aimants (en option)

Un kit d'aimants peut être installé sur la partie inférieure du chariot pour mieux stabiliser le mouvement et accroître le frottement entre les roues motrices et le châssis.



ATTENTION !

Pour des raisons de sécurité, l'inclinaison maximale du châssis est réglée à 45°.



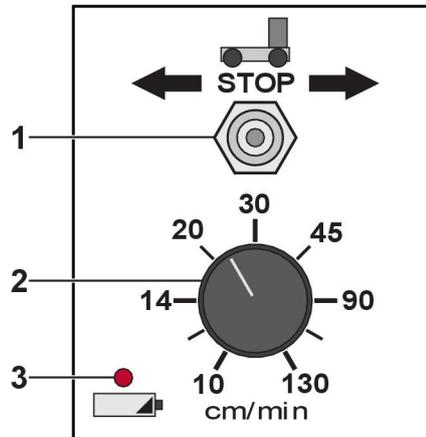
5 FONCTIONNEMENT

5.1 Soudage

Le chariot sert au soudage en mode 4 temps.

Se reporter à la documentation applicable de l'équipement à raccorder.

5.2 Marche/arrêt du chariot



Mettre en marche/arrêter le chariot avec le contacteur (1).

Régler la vitesse de translation du chariot au moyen de la molette correspondante (2).

La LED (3) indique le niveau de charge de la batterie :

Indication	Niveau de charge
Lumière verte	100 %
Lumière jaune	60 %
Lumière jaune clignotante	30 %
Lumière rouge	15 %
Lumière rouge clignotante	7 %
Lumière rouge clignotant rapidement	0 %



REMARQUE

Charger la batterie après une journée d'utilisation.



REMARQUE

S'assurer d'avoir au moins deux batteries de secours chargées pour les travaux de soudage par roulements de deux équipes.

6 MAINTENANCE



ATTENTION !

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

6.1 Au quotidien

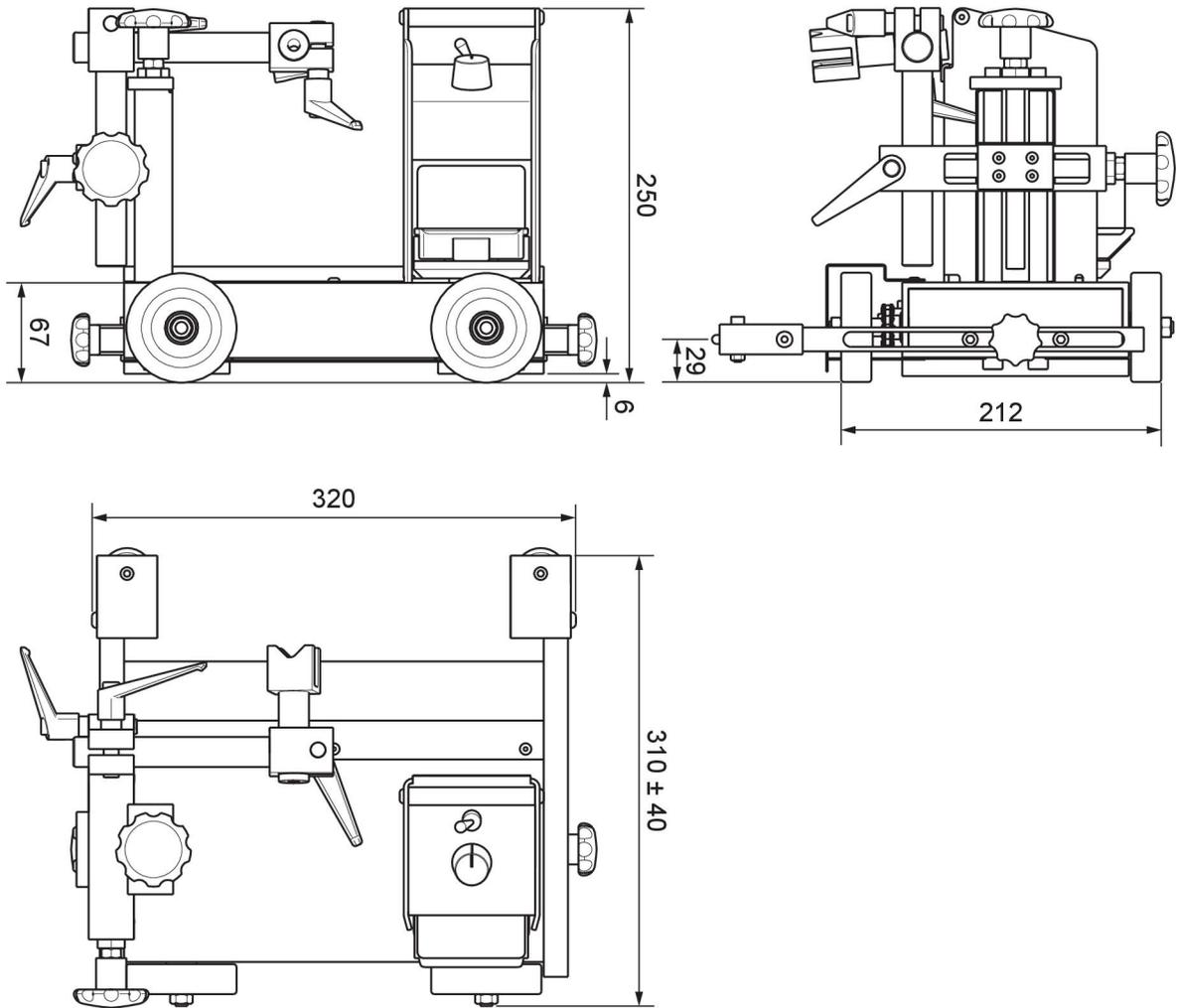
- Charger la batterie après chaque journée d'utilisation.
- Nettoyer les roues de guidage, les roues motrices et la partie inférieure du Miggytrac™ avec de l'air comprimé.

7 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE

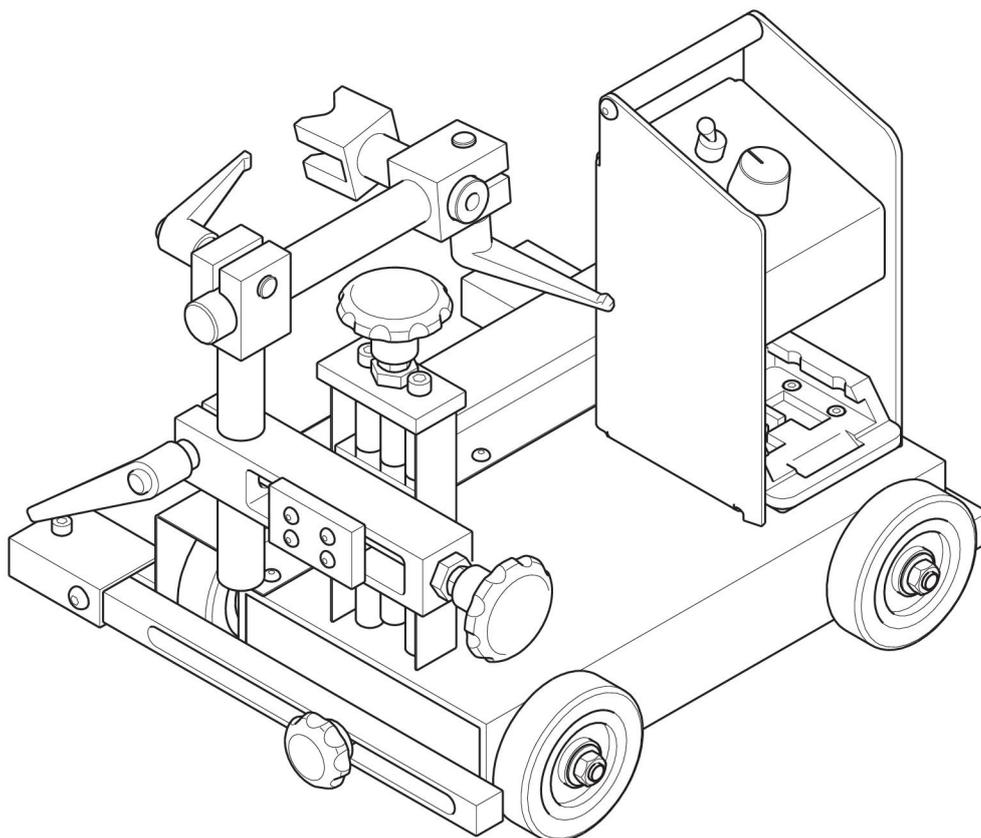
Le Miggytrac™ B501 a été conçu et testé conformément aux normes internationales et européennes CEI/EN 60204-1, ISO/EN 12100-2 et CEI/EN 60974-10. Lors de l'entretien ou de réparations, il est de la responsabilité de la ou des personnes effectuant l'opération de vérifier que le produit est toujours conforme aux exigences des normes susmentionnées.

Les pièces de rechange peuvent être commandées auprès de votre distributeur ESAB. Voir la dernière page de ce document.

COTES

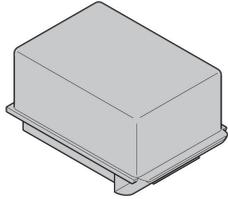
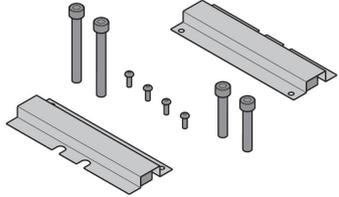


NUMÉROS DE COMMANDE



Ordering number	Denomination	Type	Notes
0457 357 882	Miggytrac™ B501		Battery excluded

ACCESSOIRES

0457 468 070 0457 468 072 0457 468 073	Battery, Makita 18V 4 Ah Battery charger, Makita Battery (18 V) and battery charger kit, Makita	
0457 357 131	Magnet kit	

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 and Cutting
GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

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.
Alcalá 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
Neuhof Business Center
Neuhofstr. 4
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 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

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 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

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

