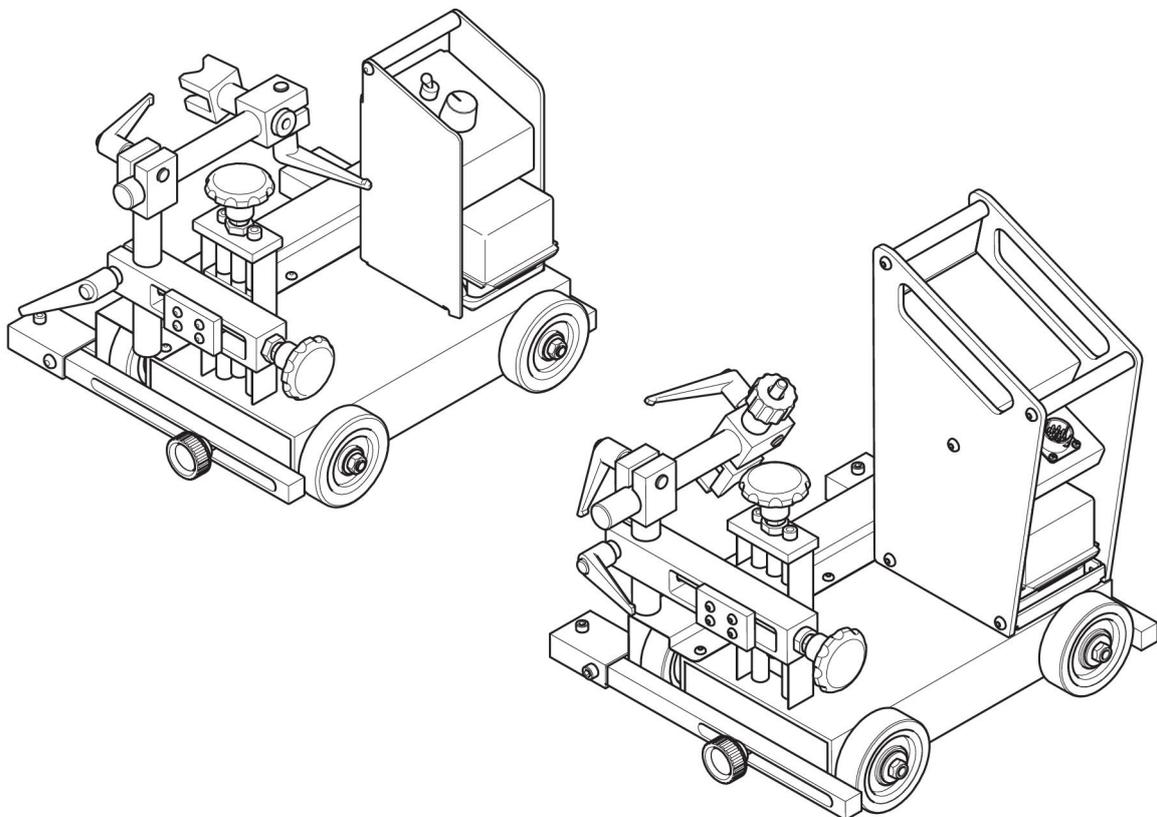


# ***Miggytrac™ B501,*** ***Miggytrac™ B5001***



## **Betriebsanleitung**



## 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**

Miggytrac B501, Serial number: 1525 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](http://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 60204-1:2006/AC2010, Safety of machinery - Electrical equipment of machines. Part 1: General requirements  
EN 61000-6-2:2005/AC:2005 Electromagnetic compatibility (EMC). Part 6-2: Generic standards. Immunity for industrial environments.  
EN 61000-6-3:2007/A1:2011 Electromagnetic compatibility (EMC). Part 6-3: Generic standards. Emission standard for residential, commercial and light-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

2018-10-15

**Signature**

Edward Hansen

**Position**

Global Director, Flexible Automation

© 2018



## 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**

Miggytrac B5001,

Serial number: 1810 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](http://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

Global Director, Flexible Automation

2018-10-15

Edward Hansen

CE 2018

<b>1</b>	<b>SICHERHEIT</b> .....	<b>5</b>
1.1	<b>Bedeutung der Symbole</b> .....	<b>5</b>
<b>2</b>	<b>EINFÜHRUNG</b> .....	<b>9</b>
<b>3</b>	<b>TECHNISCHE DATEN</b> .....	<b>10</b>
<b>4</b>	<b>INSTALLATION</b> .....	<b>11</b>
4.1	<b>Montage</b> .....	<b>11</b>
4.2	<b>Einstellung des vorderen Arms</b> .....	<b>11</b>
4.3	<b>Installation der Batterie</b> .....	<b>12</b>
4.4	<b>Befestigung des Schweißbrenners</b> .....	<b>13</b>
4.5	<b>Installation des Magnetbausatzes (optional)</b> .....	<b>13</b>
<b>5</b>	<b>BETRIEB</b> .....	<b>15</b>
5.1	<b>Schweißvorgang</b> .....	<b>15</b>
5.2	<b>Starten und Stoppen des Traktors Miggytrac™ B501</b> .....	<b>15</b>
5.3	<b>Betrieb des Traktors Miggytrac™ B5001</b> .....	<b>17</b>
5.3.1	Anschlüsse und Bedienelemente .....	17
5.3.2	Einstellkonsole mit Farbdisplay .....	18
5.3.3	Menüauswahl .....	18
5.3.4	Auswahl der Maßeinheiten .....	19
5.3.5	Einstellung der Funktionen .....	19
5.3.6	Installation des Drahtvorschubs .....	22
<b>6</b>	<b>WARTUNG</b> .....	<b>23</b>
6.1	<b>Tägliche Wartung</b> .....	<b>23</b>
6.2	<b>Wöchentliche Wartung</b> .....	<b>23</b>
<b>7</b>	<b>ERSATZTEILBESTELLUNG</b> .....	<b>24</b>
	<b>MAßZEICHNUNG</b> .....	<b>25</b>
	<b>BESTELLNUMMERN</b> .....	<b>27</b>
	<b>ZUBEHÖR</b> .....	<b>29</b>

# 1 SICHERHEIT

## 1.1 Bedeutung der Symbole

Diese werden im gesamten Handbuch verwendet: Sie bedeuten „Achtung! Seien Sie vorsichtig!“



### GEFAHR!

Weist auf eine unmittelbare Gefahr hin, die unbedingt zu vermeiden ist, da sie andernfalls unmittelbar zu schweren Verletzungen bis hin zum Tod führt.



### WARNUNG!

Weist auf eine mögliche Gefahr hin, die zu Verletzungen bis hin zum Tod führen kann.



### VORSICHT!

Weist auf eine Gefahr hin, die zu leichten Verletzungen führen kann.



### WARNUNG!

Lesen Sie vor der Verwendung die Betriebsanweisung und befolgen Sie alle Kennzeichnungen, die Sicherheitsroutinen des Arbeitgebers und die Sicherheitsdatenblätter (SDBs).



Nutzer von ESAB-Ausrüstung müssen uneingeschränkt sicherstellen, dass alle Personen, die mit oder in der Nähe der Ausrüstung arbeiten, die geltenden Sicherheitsvorkehrungen einhalten. Die Sicherheitsvorkehrungen müssen den Vorgaben für diesen Ausrüstungstyp entsprechen. Neben den standardmäßigen Bestimmungen für den Arbeitsplatz sind die folgenden Empfehlungen zu beachten.

Alle Arbeiten müssen von ausgebildetem Personal ausgeführt werden, das mit dem Betrieb der Ausrüstung vertraut ist. Ein unsachgemäßer Betrieb der Ausrüstung kann zu Gefahrensituationen führen, die Verletzungen beim Bediener sowie Schäden an der Ausrüstung verursachen können.

1. Alle, die die Ausrüstung nutzen, müssen mit Folgendem vertraut sein:
  - Betrieb,
  - Position der Notausschalter,
  - Funktion,
  - geltende Sicherheitsvorkehrungen,
  - Schweiß- und Schneidvorgänge oder eine andere Verwendung der Ausrüstung.
2. Der Bediener muss Folgendes sicherstellen:
  - Es dürfen sich keine unbefugten Personen im Arbeitsbereich der Ausrüstung aufhalten, wenn diese in Betrieb genommen wird.
  - Beim Zünden des Lichtbogens oder wenn die Ausrüstung in Betrieb genommen wird, dürfen sich keine ungeschützten Personen in der Nähe aufhalten.
3. Das Werkstück:
  - muss für den Verwendungszweck geeignet sein,
  - darf keine Defekte aufweisen.

4. Persönliche Sicherheitsausrüstung:
  - Tragen Sie stets die empfohlene persönliche Sicherheitsausrüstung wie Schutzbrille, feuersichere Kleidung, Schutzhandschuhe.
  - Tragen Sie keine lose sitzende Kleidung oder Schmuckgegenstände wie Schals, Armbänder, Ringe usw., die eingeklemmt werden oder Verbrennungen verursachen können.
5. Allgemeine Vorsichtsmaßnahmen
  - Stellen Sie sicher, dass das Massekabel sicher verbunden ist.
  - Arbeiten an Hochspannungsausrüstung **dürfen nur von qualifizierten Elektrikern** ausgeführt werden.
  - Geeignete Feuerlöschschrüstung muss deutlich gekennzeichnet und in unmittelbarer Nähe verfügbar sein.
  - Schmierung und Wartung **dürfen nicht** ausgeführt werden, wenn die Ausrüstung in Betrieb ist.



#### **WARNUNG!**

Das Lichtbogenschweißen und Schneiden kann Gefahren für Sie und andere Personen bergen. Ergreifen Sie beim Schweißen und Schneiden entsprechende Vorsichtsmaßnahmen.



#### **Bei ELEKTRISCHEN SCHLÄGEN besteht Lebensgefahr!**

- Installieren und erden Sie die Einheit gemäß der Betriebsanleitung.
- Berühren Sie keine stromführenden Teile oder Elektroden mit bloßen Händen oder nasser Schutzausrüstung.
- Isolieren Sie sich von Erde und Werkstück.
- Sorgen Sie für eine sichere Arbeitsposition



#### **ELEKTRISCHE UND MAGNETISCHE FELDER – Können gesundheitsgefährdend sein**

- Schweißer mit Herzschrittmachern sollten vor dem Schweißen ihren Arzt konsultieren. EMF beeinträchtigen unter Umständen die Funktionsweise einiger Schrittmacher.
- Das Arbeiten in EMF hat möglicherweise andere, bisher unbekannte Auswirkungen auf die Gesundheit.
- Schweißer sollten die folgenden Vorkehrungen treffen, um das Arbeiten in EMF zu minimieren:
  - Positionieren Sie die Elektrode und die Kabel auf derselben Seite Ihres Körpers. Sichern Sie sie wenn möglich mit Klebeband. Stellen Sie sich nicht zwischen die Elektrode und die Kabel. Schlingen Sie den Brenner oder das Betriebskabel niemals um Ihren Körper. Halten Sie die Stromquelle des Schweißgeräts und die Kabel soweit von Ihrem Körper entfernt wie möglich.
  - Schließen Sie das Betriebskabel zum Werkstück so nah wie möglich am geschweißten Bereich an.



#### **RAUCH UND GASE – Können gesundheitsgefährdend sein.**

- Wenden Sie Ihr Gesicht vom Schweißrauch ab.
- Verwenden Sie eine Belüftungseinrichtung, eine Absaugeinrichtung am Lichtbogen oder beides, um Dämpfe und Gase aus Ihrem Atembereich und dem allgemeinen Bereich zu entfernen.



**LICHTBOGENSTRAHLEN – Können Augenverletzungen verursachen und zu Hautverbrennungen führen.**

- Schützen Sie Augen und Körper. Verwenden Sie den korrekten Schweißschirm und die passende Filterlinse. Tragen Sie Schutzkleidung.
- Schützen Sie Umstehende mit geeigneten Schutzscheiben oder Vorhängen.



**GERÄUSCHPEGEL – Übermäßige Geräuschpegel können Gehörschäden verursachen.**

Schützen Sie Ihre Ohren. Tragen Sie Ohrenschützer oder einen anderen Gehörschutz.



**BEWEGLICHE TEILE – Können Verletzungen verursachen**

- Achten Sie darauf, dass alle Türen, Verkleidungsteile und Abdeckungen geschlossen und gesichert sind. Für Wartungsarbeiten und gegebenenfalls zur Fehlerbehebung darf nur qualifiziertes Personal die Abdeckungen entfernen. Bringen Sie nach Abschluss der Wartungsarbeiten die Verkleidungsteile und Abdeckungen wieder an, und schließen Sie die Türen, bevor Sie den Motor starten.
- Stellen Sie den Motor ab, bevor Sie die Einheit montieren oder anschließen.
- Halten Sie Hände, Haare, lose Kleidung und Werkzeuge fern von beweglichen Teilen.



**FEUERGEFAHR**

- Funken (Schweißspritzer) können Brände auslösen. Sorgen Sie dafür, dass sich in der Nähe des Schweißplatzes keine brennbaren Materialien befinden.
- Verwenden Sie das Gerät nicht an geschlossenen Behältern.

**FEHLFUNKTION – Fordern Sie bei einer Fehlfunktion qualifizierte Hilfe an.**

**SCHÜTZEN SIE SICH UND ANDERE!**



**VORSICHT!**

Dieses Produkt ist ausschließlich für das Lichtbogenschweißen vorgesehen.



**WARNUNG!**

Wenn die maximale Betriebstemperatur des Akkus (+60 °C) überschritten wird, besteht akute Explosionsgefahr!



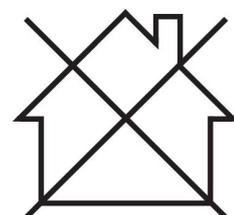
**WARNUNG!**

Verwenden Sie die Stromquelle nicht zum Auftauen gefrorener Leitungen.



**VORSICHT!**

Ausrüstung der Klasse A ist nicht für den Einsatz in Wohnumgebungen vorgesehen, wenn eine Stromversorgung über das öffentliche Niederspannungsnetz erfolgt. Aufgrund von Leitungs- und Emissionsstöreinflüssen können in diesen Umgebungen potenzielle Probleme auftreten, wenn es um die Gewährleistung der elektromagnetischen Verträglichkeit von Ausrüstung der Klasse A geht.





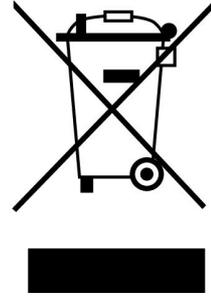
**HINWEIS!**

**Entsorgen Sie elektronische Ausrüstung in einer Recyclinganlage!**

Gemäß EU-Richtlinie 2012/19/EG zu Elektro- und Elektronikgeräte-Abfall sowie ihrer Umsetzung durch nationale Gesetze muss elektrischer und bzw. oder elektronischer Abfall in einer Recyclinganlage entsorgt werden.

Als für diese Ausrüstung zuständige Person müssen Sie Informationen zu anerkannten Sammelstellen einholen.

Weitere Informationen erhalten Sie von einem ESAB-Händler in Ihrer Nähe.



**ESAB bietet ein Sortiment an Schweißzubehör und persönlicher Schutzausrüstung zum Erwerb an. Bestellinformationen erhalten Sie von einem örtlichen ESAB-Händler oder auf unserer Website.**

## 2 EINFÜHRUNG

---

Die Modelle Miggytrac™ B501 und Miggytrac™ B5001 sind für das MIG/MAG-Schweißen von Blechen und Trägern ausgelegt.

Die Modelle Miggytrac™ B501 und Miggytrac™ B5001 sind kompakte batteriebetriebene Traktoren, an denen ein Schweißbrenner montiert werden kann. Beide Traktoren können mit 18 V DC über einen Lithium-Ionen-Akku betrieben werden. Der Miggytrac™ B5001 kann auch mit 42 V AC über eine Schweißstromquelle betrieben werden. Die Traktoren sind mit Allradantrieb für gute Traktion sowie einem Schrittmotor mit hohem Drehmoment für eine stabile Schweißgeschwindigkeit ausgestattet. Das Modell Miggytrac™ ist für das Schweißen im Viertaktmodus geeignet.

Optional ist außerdem ein einfach zu montierender Magnetbausatz erhältlich. Der Magnetbausatz kann am Boden des Traktors befestigt werden, um die Bewegungen beim Schweißen von Neigungen von bis zu 45° besser zu stabilisieren.

Eine Batterie sowie ein Batterieladegerät sind nicht im Lieferumfang enthalten, siehe Kapitel „ZUBEHÖR“ in diesem Handbuch.

**Das ESAB-Produktzubehör wird im Kapitel „ZUBEHÖR“ in dieser Betriebsanweisung aufgeführt.**

### 3 TECHNISCHE DATEN

<b>Miggytrac™ B501 und Miggytrac™ B5001, ab Seriennummer 1847 xxxx</b>		
	<b>Miggytrac™ B501</b>	<b>Miggytrac™ B5001</b>
<b>Batteriespannung</b> (Lithium-Ionen)	18 V DC	
<b>Externe Versorgungsspannung</b>	–	20–50 V AC 24–70 V DC
<b>Betriebszeit der Batterie</b>	6–8 Stunden	4–6 Stunden
<b>Motortyp</b>	Schrittmotor	
<b>Schweißgeschwindigkeit</b>	10–130 cm/min (4–51 Zoll/min)	2–170 cm/min (1–66 Zoll/min)
<b>Fahrgeschwindigkeit – Stufenschweißen</b>	–	250 cm/min (99 Zoll/min)
<b>Länge – Stufenschweißen</b>	–	1–99 cm (0,1–19,9 Zoll)
<b>Kraterpause</b>	–	0–5,0 s
<b>Rückfüllung</b>	–	0–50 mm (0–2,0 Zoll)
<b>Vorwärme</b>	–	0–5,0 s
<b>Fernregelung der Spannung und Drahtvorschubgeschwindigkeit</b>	–	10–95 %
<b>Mechanische Anpassungen:</b>		
Horizontalschlitten	±32 mm (±1,3 Zoll)	
Vertikalschlitten	±40 mm (±1,6 Zoll)	
Führungsräder, Arme	±40 mm (±1,6 Zoll)	
<b>Maximale Betriebstemperatur:</b>		
Batterie	+60 °C (140 °F)	
Schlitten	+80 °C (176 °F)	
Antriebsräder	+150 °C (302 °F)	
<b>Horizontale Zugkraft:</b>		
Ohne Magnete	12 kg (26 lb)	
Mit Magneten	25 kg (55 lb)	
<b>Vertikale Zugkraft bei 45° mit Magnet</b>	11 kg (24 lb)	
<b>Maximaler Fahrwinkel mit Magnetbausatz</b>	45°	
<b>Abmessungen</b> (L × B × H)	310 × 290 × 250 m m (12,2 × 11,4 × 9,84 Zoll)	310 × 290 × 340 m m (12,2 × 11,4 × 13,4 Zoll)
<b>Gewicht</b>	12 kg (26 lb)	13 kg (29 lb)

## 4 INSTALLATION

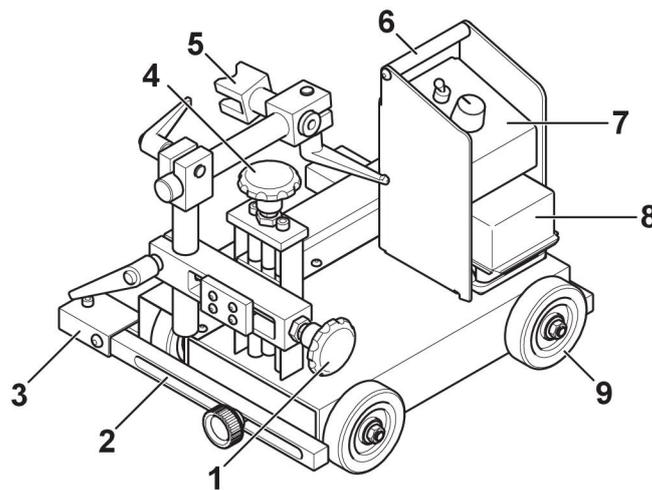
Die Installation darf nur von Fachpersonal ausgeführt werden.



### HINWEIS!

Die Abbildungen in diesem Kapitel zeigen den Traktor Miggytrac™ B501. Sofern nicht anders angegeben, erfolgen jedoch alle Installations- und Anpassungsarbeiten beim Traktor Miggytrac™ B5001 auf die gleiche Weise.

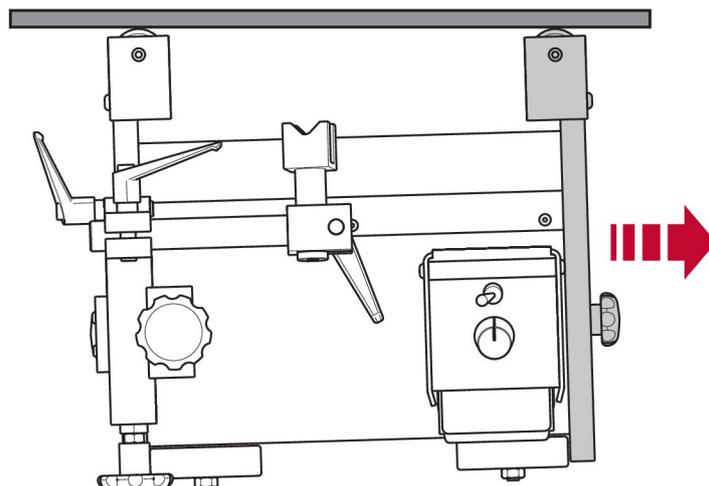
### 4.1 Montage

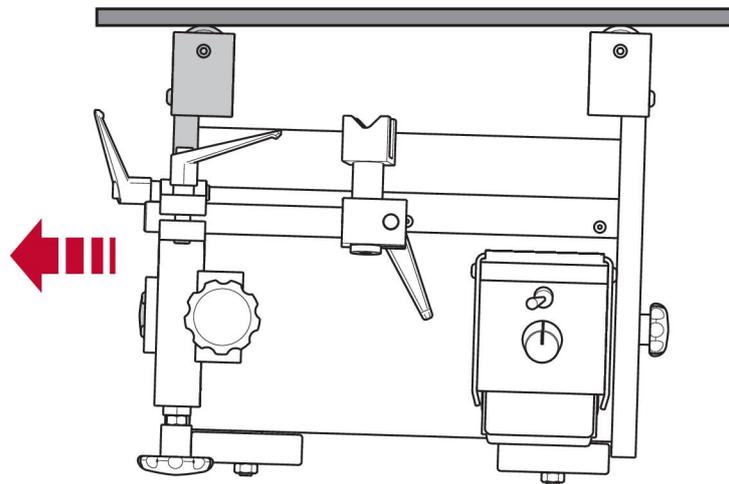


- |                                 |                  |
|---------------------------------|------------------|
| 1. Knopf, horizontale Anpassung | 6. Griff         |
| 2. Verstellbarer Arm            | 7. Bedienkonsole |
| 3. Stützrad                     | 8. Batterie      |
| 4. Knopf, vertikale Anpassung   | 9. Antriebsräder |
| 5. Anschluss für Schweißbrenner |                  |

### 4.2 Einstellung des vorderen Arms

Stellen Sie den vorderen Arm so ein, dass dieser 10 mm kürzer ist als der hintere Arm, so dass der Miggytrac™ diagonal entlang des Blechs arbeitet. Dies sorgt für eine gute Bodenhaftung an der Führungsstruktur, und der Traktor behält den gewünschten Pfad bei.





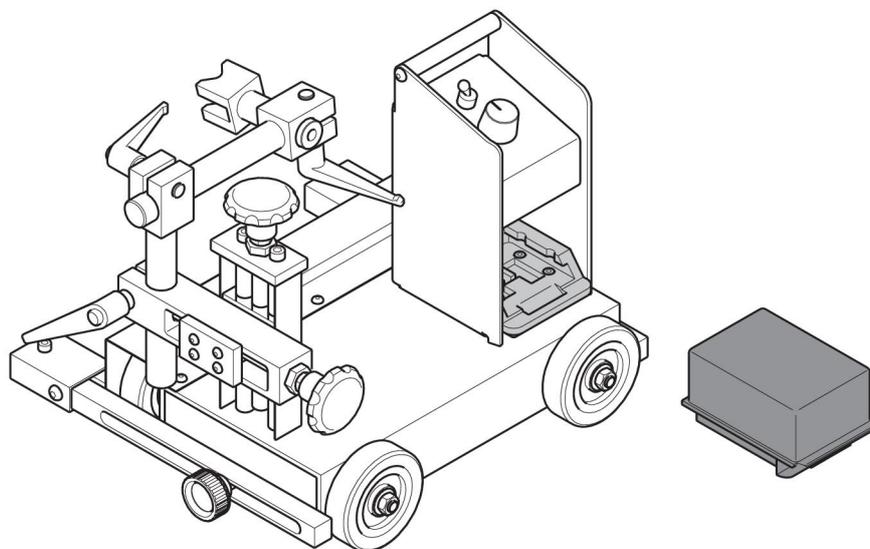
### 4.3 Installation der Batterie

Der Miggytrac™ ist für eine 18-V-Batterie mit einer Kapazität von 4 Ah oder 5 Ah ausgelegt.



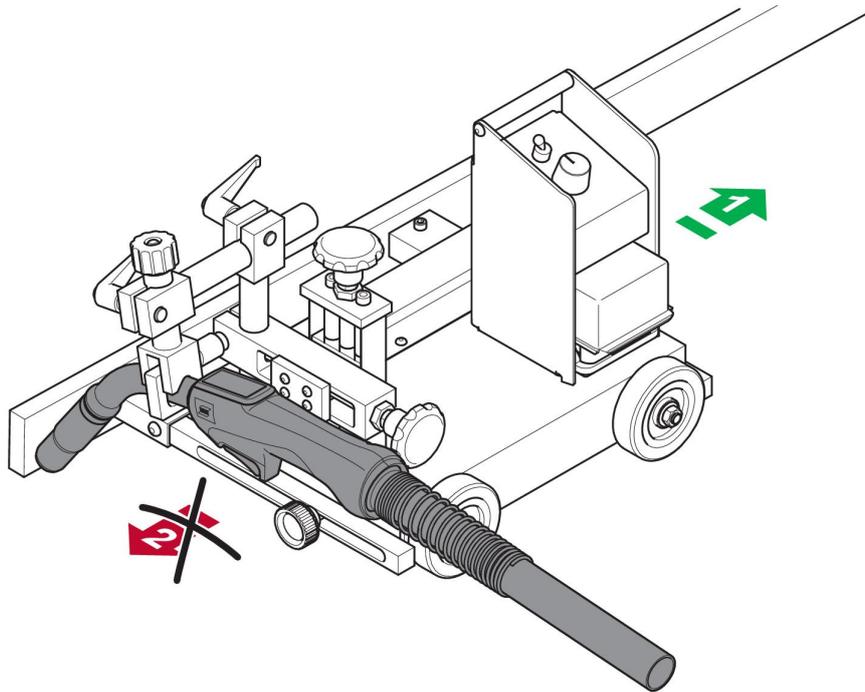
**HINWEIS!**

Laden Sie die Batterie mit einem zugelassenen Ladegerät vor dem Gebrauch auf.



## 4.4 Befestigung des Schweißbrenners

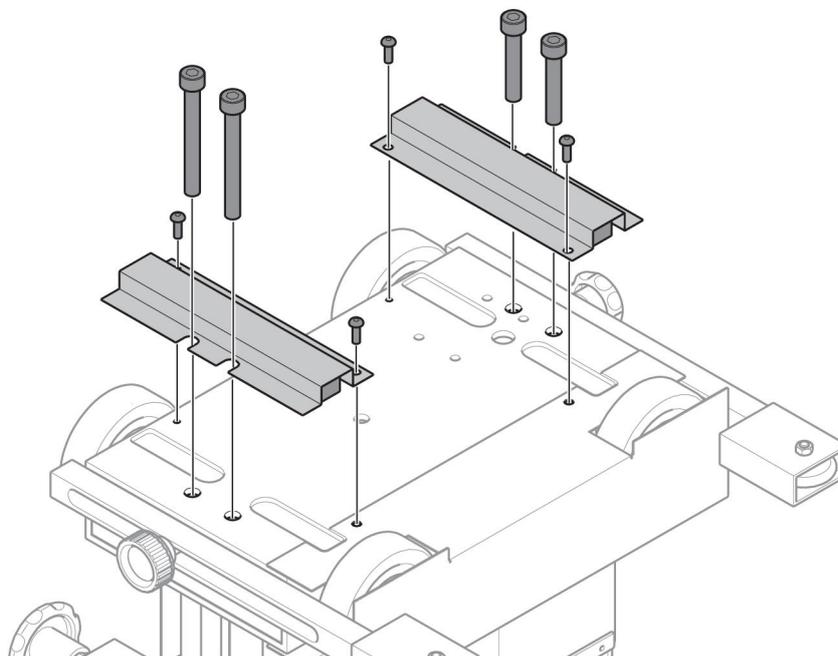
- Bringen Sie den Schweißbrenner entsprechend der nachstehenden Abbildung am Traktor an.



1. Richtige Fahrtrichtung in Kombination mit der aktuellen Brennerposition
2. Falsche Fahrtrichtung in Kombination mit der aktuellen Brennerposition

## 4.5 Installation des Magnetbausatzes (optional)

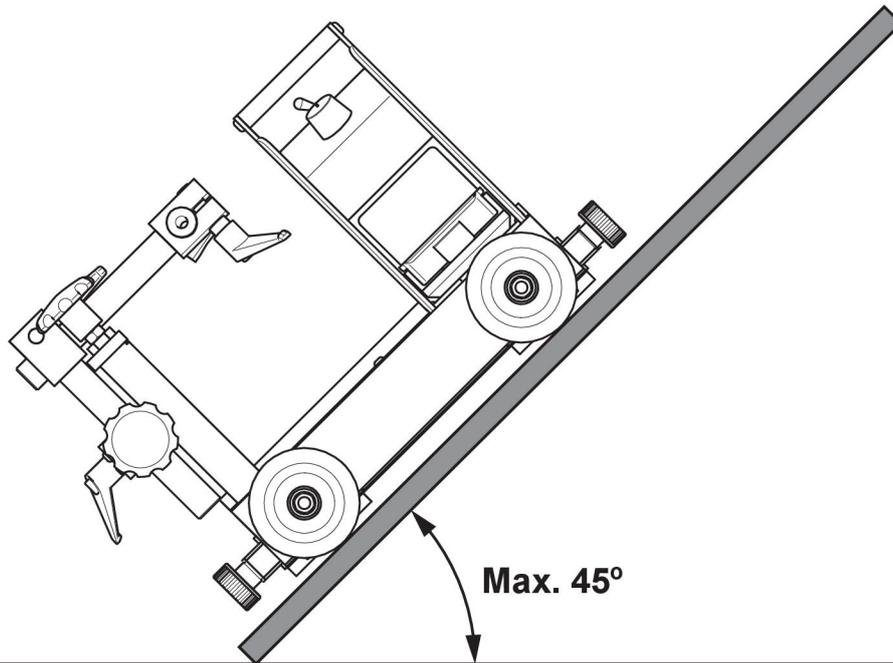
Am Boden des Traktors kann ein Magnetbausatz installiert werden, um die Bewegungen zu stabilisieren und die Reibung zwischen den Antriebsrädern und dem Untergrund zu erhöhen.





**VORSICHT!**

Die Neigung des Untergrunds darf aus Sicherheitsgründen nur maximal 45° betragen.



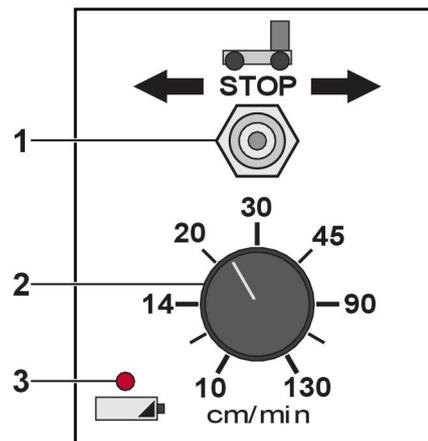
## 5 BETRIEB

### 5.1 Schweißvorgang

Der Traktor ist für das Schweißen im Viertaktmodus vorgesehen.

Informationen dazu finden Sie in der entsprechenden Dokumentation für die Geräte, die Sie anschließen möchten.

### 5.2 Starten und Stoppen des Traktors Miggytrac™ B501



Sie können den Traktor über den Schalter (1) starten und anhalten.

Die Fahrgeschwindigkeit des Traktors wird über das Fahrgeschwindigkeitswählrad (2) eingestellt.

Die LED (3) zeigt den Ladezustand der Batterie an:

Anzeige	Ladezustand
Grünes Licht	100%
Gelbes Licht	60%
Gelb blinkendes Licht	30%
Rotes Licht	15%
Rot blinkendes Licht	7%
Schnell rot blinkendes Licht	0%



#### HINWEIS!

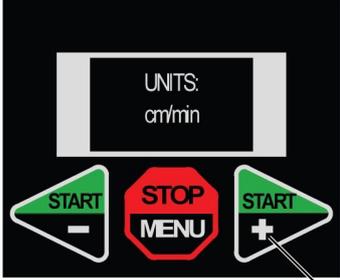
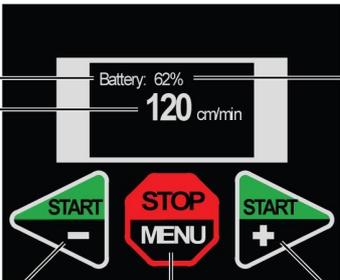
Laden Sie die Batterie nach jedem Arbeitstag.



#### HINWEIS!

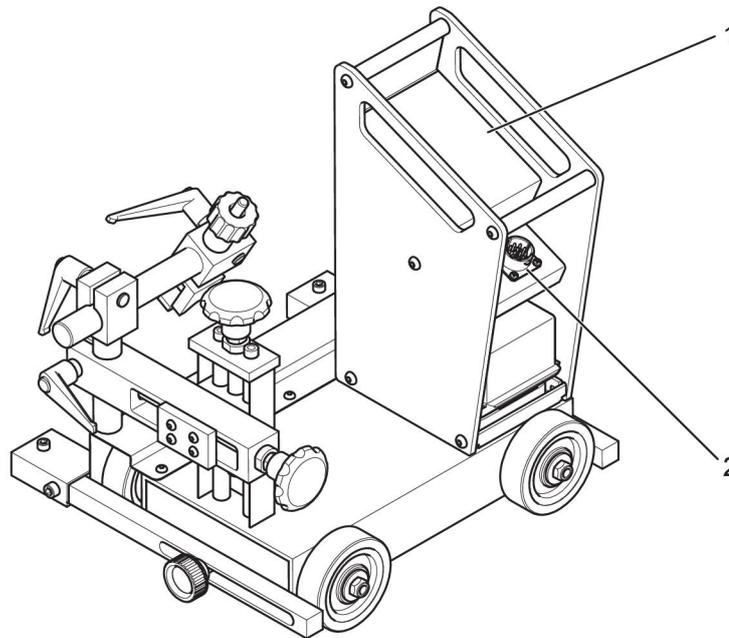
Stellen Sie sicher, dass Sie bei Schweißarbeiten in zwei Schichten zusätzlich mindestens zwei geladene Batterien zur Hand haben.

## Digitale Steuereinheit (ab Seriennummer 2025xxxx)

	<b>1 Einheiten</b>	Zum Auswählen von Einheiten (cm oder Zoll) die Taste beim Einschalten 2 s lang gedrückt halten.
	<b>1 Akkuinfo</b> <b>2 Akkustand</b> <b>3 Start /Nach rechts</b> <b>4 Menü</b> <b>5 Start /Nach links</b> <b>6 Geschwindigkeit</b>	Zeigt „Low“ (niedrig) oder „Replace“ (ersetzen) an.  Nach dem Start wird das Menü automatisch auf Speed (Geschwindigkeit) eingestellt.  Passen Sie die Geschwindigkeit an, wenn das Menü auf Speed (Geschwindigkeit) eingestellt ist oder nach dem Start. Um die Geschwindigkeit in Schritten von 3 Einheiten/s einzustellen, die Taste länger als 1 s gedrückt halten.  <b>Geschwindigkeitsskala, metrisch:</b> 10–150 cm/min 10–50 cm/min in Schritten von 1 cm 50–70 cm/min in Schritten von 2 cm 70–150 cm/min in Schritten von 5 cm  <b>Geschwindigkeitsskala, Zoll:</b> 4,0–60 Zoll/min 4,0–15,0 Zoll/min in Schritten von 0,5 Zoll 15–38 Zoll/min in Schritten von 1 Zoll 38–60 Zoll/min Schritten von 2 Zoll

## 5.3 Betrieb des Traktors Miggytrac™ B5001

### 5.3.1 Anschlüsse und Bedienelemente



1. Menübasierte Einstellkonsole bestehend aus einem grafischen Farbdisplay und Druckschaltern

2. 12-polige Buchse für den Anschluss des Ausgangs der Fernbedienung des Drahtvorschubs Informationen zur Installation von Fernbedienungsadaptern finden Sie in der Bedienungsanleitung der betreffenden Drahtvorschubeinheit.

### 5.3.2 Einstellkonsole mit Farbdisplay

	<b>1 Farbdisplay</b>	Grafische und digitale Informationen
	<b>2 Menü</b>	Vor Start: Auswahl für die Programmierung aller Parameter
	Die Taste ist 10 Sekunden gesperrt, nachdem Sie zuletzt gedrückt wurde.	Nach Start: Auswahl für die Programmierung bestimmter Parameter
		Eine LED zeigt den ausgewählten Parameter an.
	<b>3 Start /Nach links (START/&lt;)</b>	Ein Klick: Starten nach links ohne Schweißen
		Doppelklick: Starten nach links – Schweißen
		Ein Klick nach dem Start: Verringern der Geschwindigkeit
		Im Menü: Verringern des Wertes
	<b>4 Stopp (STOP)</b>	Traktor/Schweißen stoppen
Im Menü: Sperrt das Menü		
<b>5 Start /Nach rechts (START/&gt;)</b>	Ein Klick: Starten nach rechts ohne Schweißen	
	Doppelklick: Starten nach rechts – Schweißen	
	Ein Klick nach dem Start: Erhöhen der Geschwindigkeit	
	Im Menü: Erhöhen des Werts	

### 5.3.3 Menüauswahl

	Stop p (STOP)	Mit Stufe ausführen	Ohne Stufe ausführen
Schweißgeschwindigkeit	X	X	X
Stufenschweißen Aus/Ein	X		
Schweißlänge	X	X	
Abstand zwischen Schweißnähten	X	X	
Kraterzeit <sup>1)</sup>	X	X	
Länge der Rückfüllung <sup>2)</sup>	X	X	
Vorwärme <sup>3)</sup>	X	X	X
Spannung % <sup>4)</sup>		X	X
Drahtvorschubgeschwindigkeit % <sup>4)</sup>		X	X

- 1) Pausenzeit, wenn der Traktor am Ende einer Stufenschweißung für Stromquellen, die mit Kraterfunktion ausgestattet sind, stillsteht
- 2) Wird am Ende einer Stufenschweißung umgekehrt, um einen Krater zu füllen
- 3) Verzögerter Start des Traktors im Vergleich zu Schweißstart
- 4) Fernregelung der Spannung bzw. Drahtvorschubgeschwindigkeit, wenn eine ESAB-Drahtvorschubeinheit mit Adapter angeschlossen ist Diese Parameter sind nicht verfügbar, wenn der Traktor von einer Batterie gespeist wird.

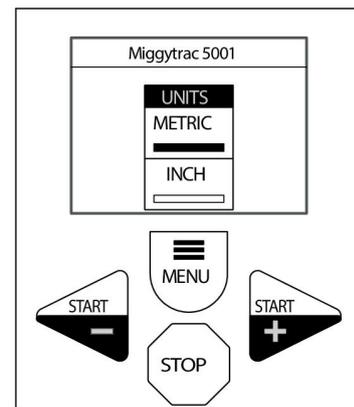
### 5.3.4 Auswahl der Maßeinheiten

Der Miggytrac™ B5001 verfügt über eine Option zur Auswahl von metrischen (mm und cm) oder britischen/US-Maßeinheiten (Zoll).

Die Auswahl kann im Menü UNITS (Einheiten) getroffen werden, indem Sie zuerst die Taste „Menu“ (Menü) 4 Sekunden lang gedrückt halten und dann die gewünschten Einheiten auswählen, indem Sie wiederholt auf die Taste „Menü“ drücken.

Eine LED für metrisch (METRIC) bzw. Zoll (INCH) im Display zeigt die aktuelle Auswahl an.

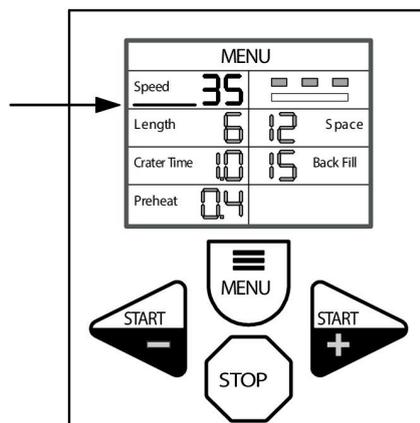
Das Menü wird nach 10 Sekunden automatisch gesperrt.



### 5.3.5 Einstellung der Funktionen

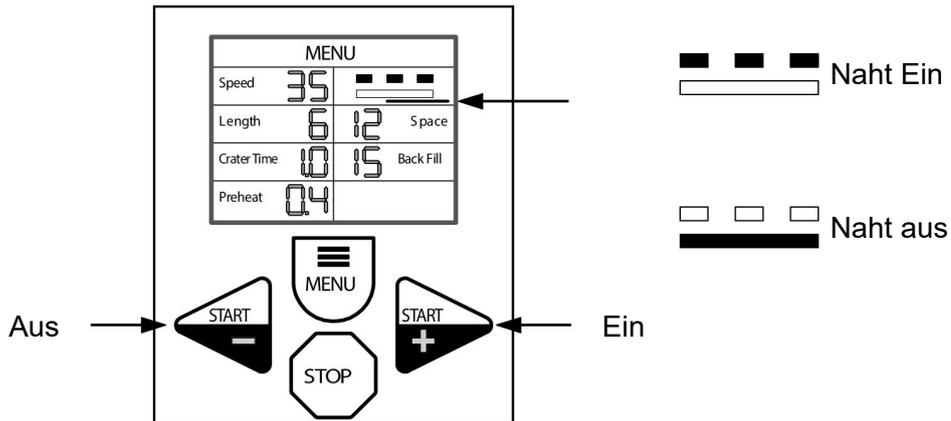
#### Geschwindigkeit

Schweißgeschwindigkeit – Schlitten



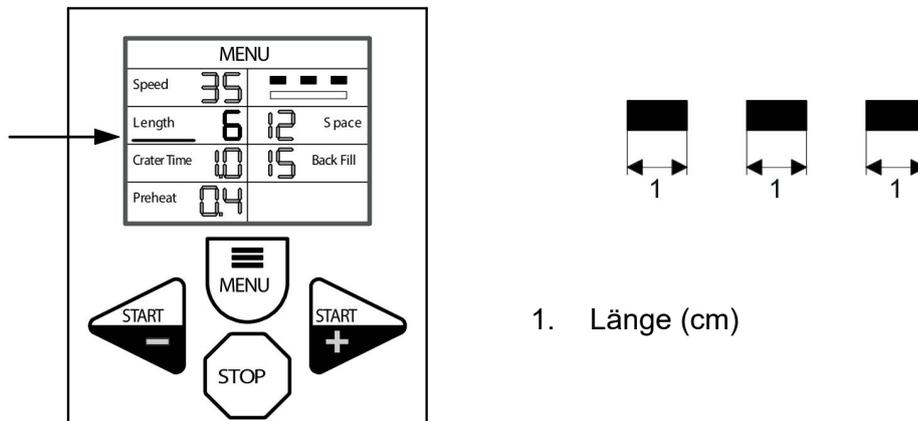
## Nahtschweißen

Ein/Aus



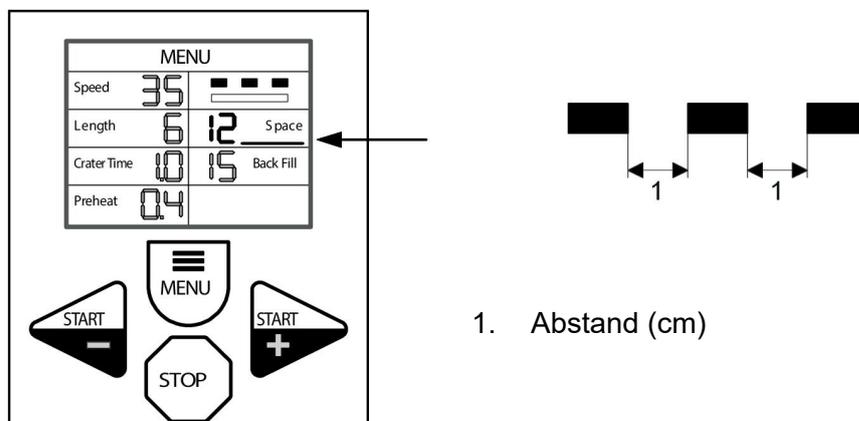
## Länge

Nahtlänge beim Nahtschweißen



## Abstand

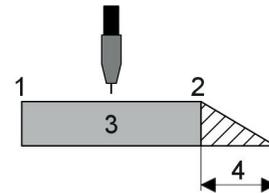
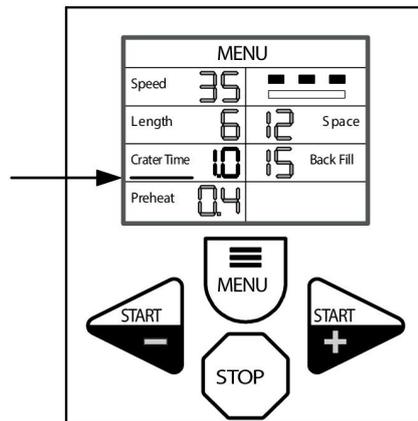
Abstand zwischen den Schweißnähten beim Nahtschweißen



### Kraterzeit

Die Zeit, die der Schlitten stillsteht, damit die Stromquelle eine Kraterfunktion auszuführen kann

Kann auch als Abkühlzeit vor einer „Rückfüllung“ verwendet werden

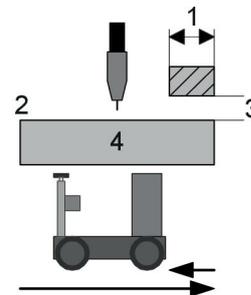
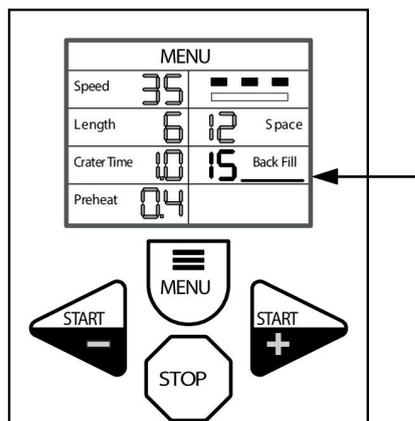


1. Ein
2. Aus
3. Schweißen
4. Kraterzeit (Sekunden)

### Rückfüllung

Eine Alternative, wenn die verwendete Stromquelle keine Kraterfunktion besitzt  
Wird am Ende einer Schweißung umgekehrt, um einen Krater zu füllen

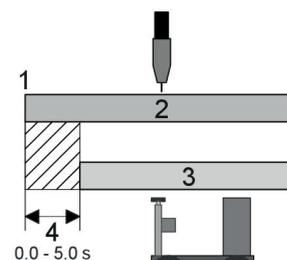
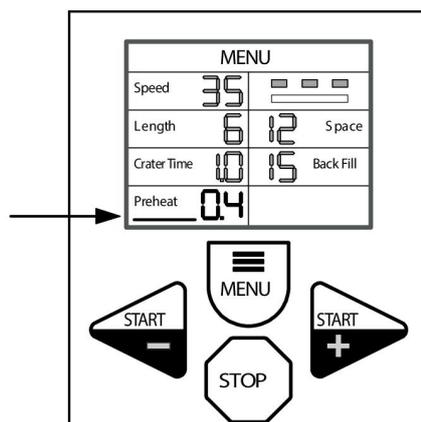
Sie können eine Abkühlzeit vor der Umkehrung – Scheißen aus – durch die Verwendung der Kraterzeit hinzufügen.



1. Rückfüllung (mm)
2. Ein
3. Kraterzeit (Sekunden) => Schweißen aus
4. Schweißen

### Vorwärme

Verzögerter Start des Schlittens



1. Start
2. Schweißen
3. Schlitten
4. Vorwärme

### **5.3.6 Installation des Drahtvorschubs**

**Die Installation darf nur von Fachpersonal ausgeführt werden.**

Miggytrac™ B5001 kann mit einer der folgenden Drahtvorschubeinheiten verbunden werden:  
Origo™ Feed 304, Origo™ Feed 484 oder Warrior™ Feed 304

Die notwendige Anpassung zwischen dem Miggytrac™ B5001 und der verwendeten Drahtvorschubeinheit (einschließlich Wahl der Steuerkabel) finden Sie im Anhang „BESTELNUMMERN“ dieser Bedienungsanleitung.

#### **Universalzuführungsanschluss**

Wenn Sie den Miggytrac™ B5001 mit anderen Drahtvorschubeinheiten (nicht von ESAB) verwenden, dann benutzen Sie Transformatoren und Steuerkabel gemäß Anhang „BESTELNUMMERN“.

## 6 WARTUNG



### VORSICHT!

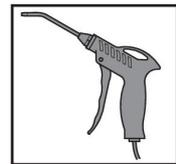
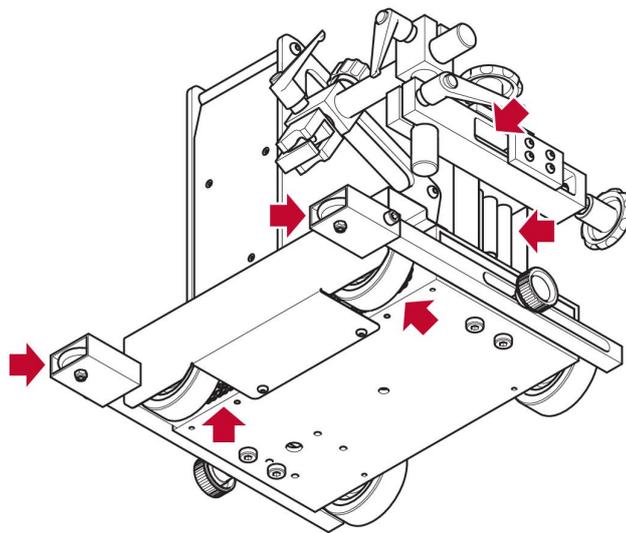
Alle Garantieverpflichtungen seitens des Lieferanten erlöschen, wenn der Kunde innerhalb des Garantiezeitraums versucht, Produktfehler eigenständig zu beheben.

### 6.1 Tägliche Wartung

- Laden Sie die Batterie nach jedem Arbeitstag.
- Prüfen Sie die Antriebsräder und Schienenführung auf Schweißspritzer.

### 6.2 Wöchentliche Wartung

- Reinigen Sie die Antriebskette, die Antriebsräder, die Schienenführung, die Schlittenschrauben und die Unterseite des Miggytrac™ mit Druckluft.



- Schmieren Sie die Kette mit einem trockenen Schmierfett oder Spray auf PTFE-(Polytetrafluorethylen-)Basis.



### HINWEIS!

Verwenden Sie eine kleine Schmiermittelmenge! Zu starke Schmierung macht die Außenfläche der Kette klebrig und zieht Staub und Schmutz an.



## 7 ERSATZTEILBESTELLUNG

---



### VORSICHT!

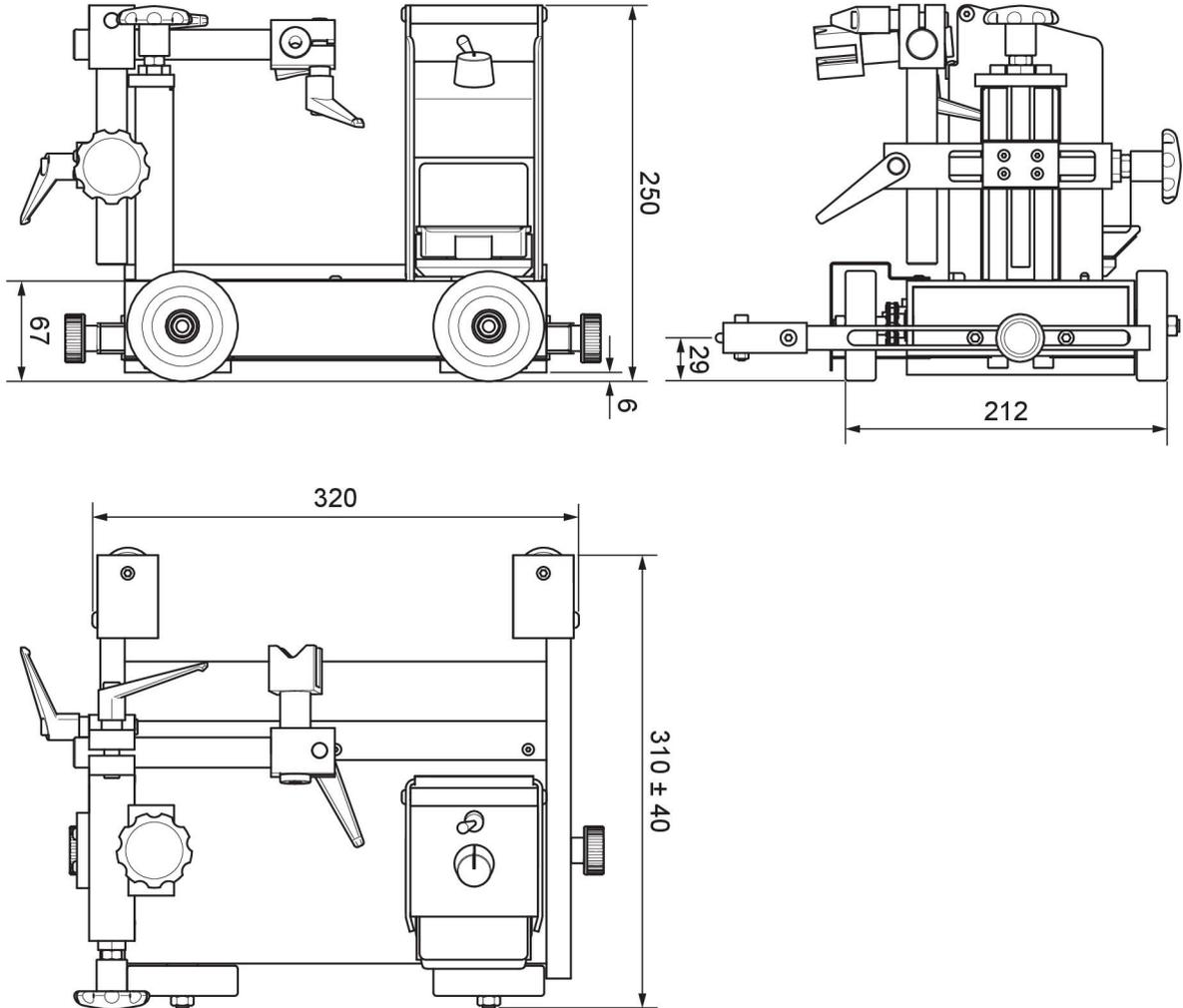
Reparaturen und elektrische Arbeiten sind von einem autorisierten ESAB-Servicetechniker auszuführen. Verwenden Sie nur ESAB-Originalersatzteile und ESAB-Originalverschleißteile.

Die Modelle Miggytrac™ B501 und Miggytrac™ B5001 wurden gemäß den internationalen und europäischen Standards **IEC/EN 60204-1**, **ISO/EN 12100-2** und **IEC/EN 60974-10** konstruiert und getestet. Nach dem Abschluss von Service- oder Reparaturarbeiten muss die ausführende Person bzw. müssen die ausführenden Personen sicherstellen, dass das Produkt weiterhin den Vorgaben der o.g. Standards entspricht.

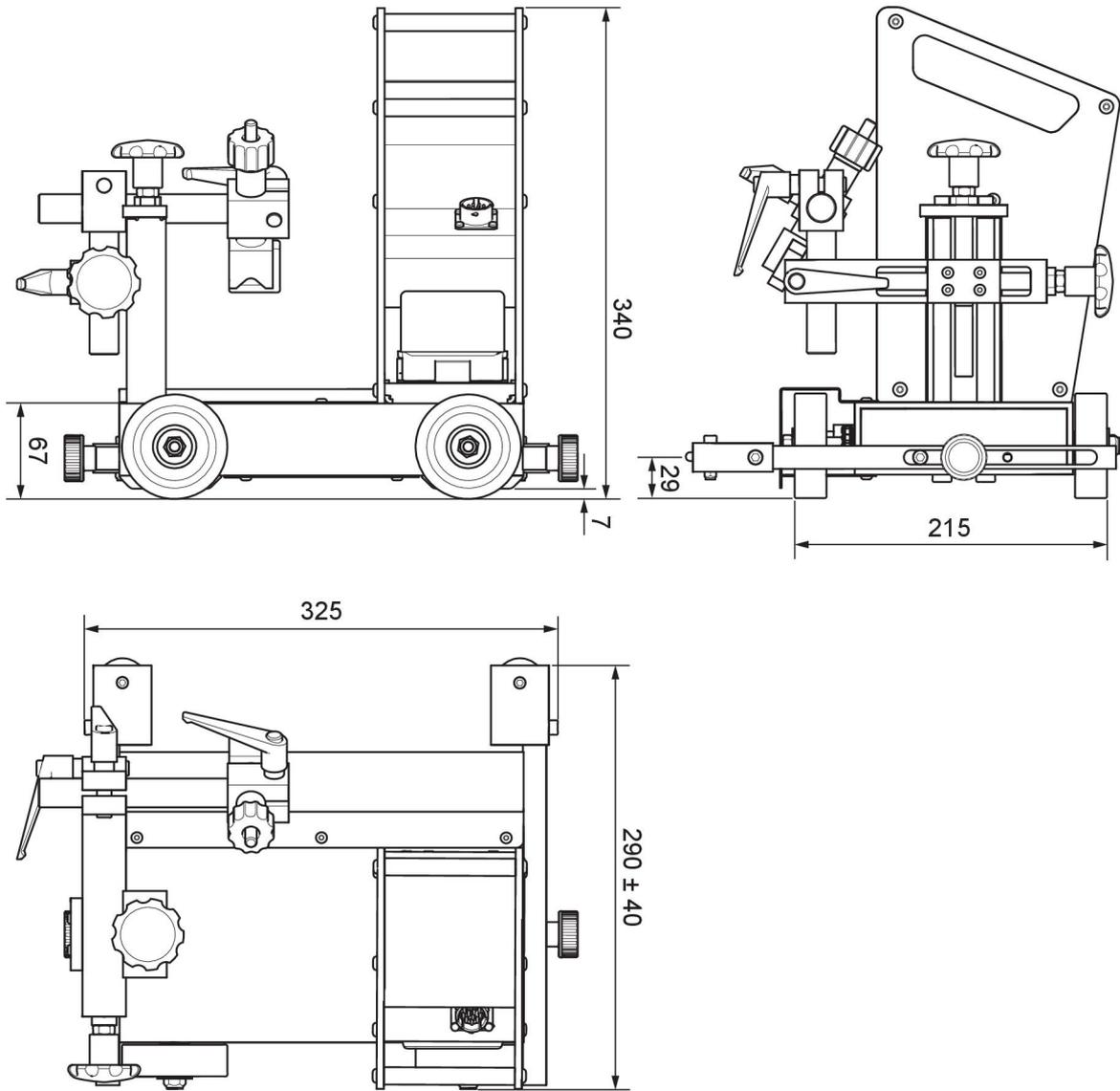
Ersatz- und Verschleißteile können über Ihren nächstgelegenen ESAB-Händler bestellt werden, siehe [esab.com](http://esab.com). Geben Sie bei einer Bestellung Produkttyp, Seriennummer, Bezeichnung und Ersatzteilnummer gemäß Ersatzteilliste an. Dadurch wird der Versand einfacher und sicherer gestaltet.

# MAßZEICHNUNG

## Miggytrac™ B501



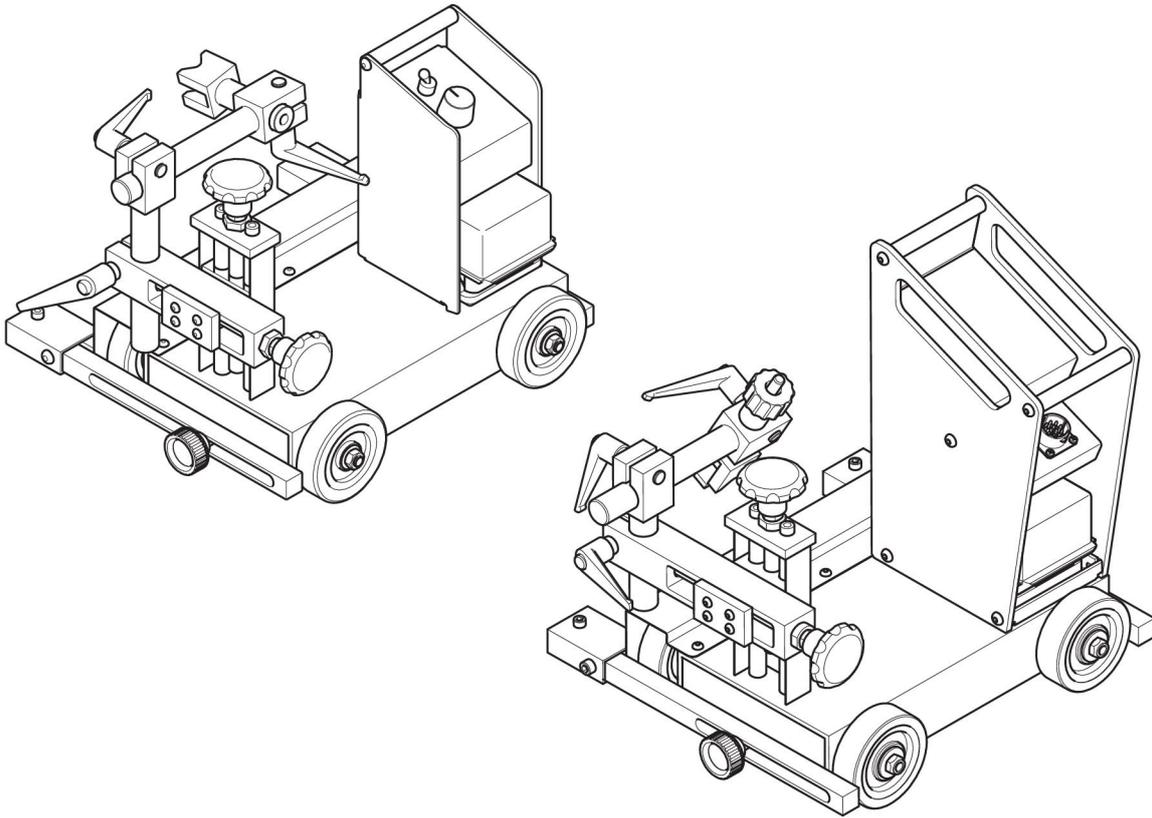
**Miggytrac™ B5001**



---

**BESTELNUMMERN**

---



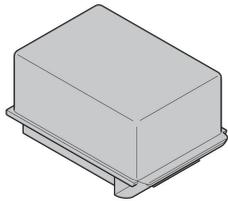
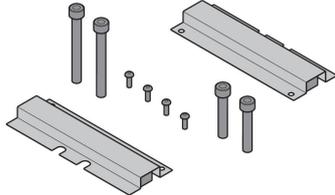
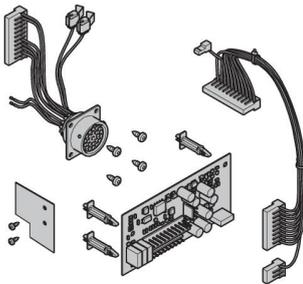
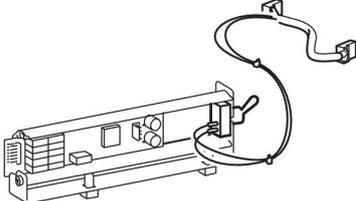
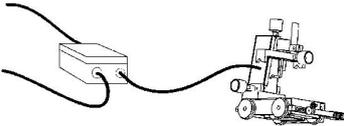
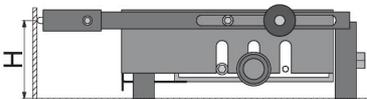
Ordering numbers	Denomination	Type	Notes
0457 357 882	Miggytrac™ B501		Battery excluded
0459 990 645	Miggytrac™ B5001		Battery excluded

**Cable key function diagram Miggytrac™ B5001**

<b>Feeder, control panel</b>	<b>Origo™ Feed 304/484, M12</b>	<b>Origo™ Feed 304/484, M13</b>	<b>Origo™/ Aristo™ Feed, all panels</b>	<b>Warrior™ Feed 304</b>	<b>Universal feeder (any none Esab)</b>
Cable 0457 360 880	X	X	X	X	
Control cable 0457 360 886					X
Battery 5 Ah 0457 468 074					X <sup>1</sup>
Remote adapter kit 0465 451 881				X	
Remote adapter kit 0459 681 880			X		
Transformer 230 V AC 0457 467 880					X <sup>2</sup>
Transformer 115 V AC 0457 467 882					X <sup>3</sup>

1, 2 and 3: Alternatives if the Miggytrac™ tractor **cannot** be powered from a welding power source

## ZUBEHÖR

0457 468 074 0457 468 072 0457 468 073	Battery, Makita 18V 5 Ah Battery charger, Makita Battery (18 V) and battery charger kit, Makita	
0457 357 131	Magnet kit	
0457 360 880	Control cable Miggytrac™/Railtrac 5 m. Suitable for all ESAB feeders.	
0457 360 886	Connection cable universal (only with 12-pin). Only for use with NON ESAB feeders.	
0465 451 881	Remote adapter kit Miggytrac™/Railtrac for Warrior™ Feed 304.	
0459 681 880	Remote adapter kit RA 23 CAN Miggytrac™/Railtrac for Aristo and Origo™ Feed 3004/4804 - MA23, MA24, MA25, U6.	
0457 467 880	Transformer kit 230 V AC. Only for use with NON ESAB feeders.	
0457 467 882	Transformer kit 115 V AC. Only for use with NON ESAB feeders.	
0398 145 106	Torch holder Ø20–30 mm	
0457 357 171	Adjustable guide wheel kit Miggytrac™, Adjustable height (H): 52–75 mm (2.0–3.0 in.)	



# 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>

