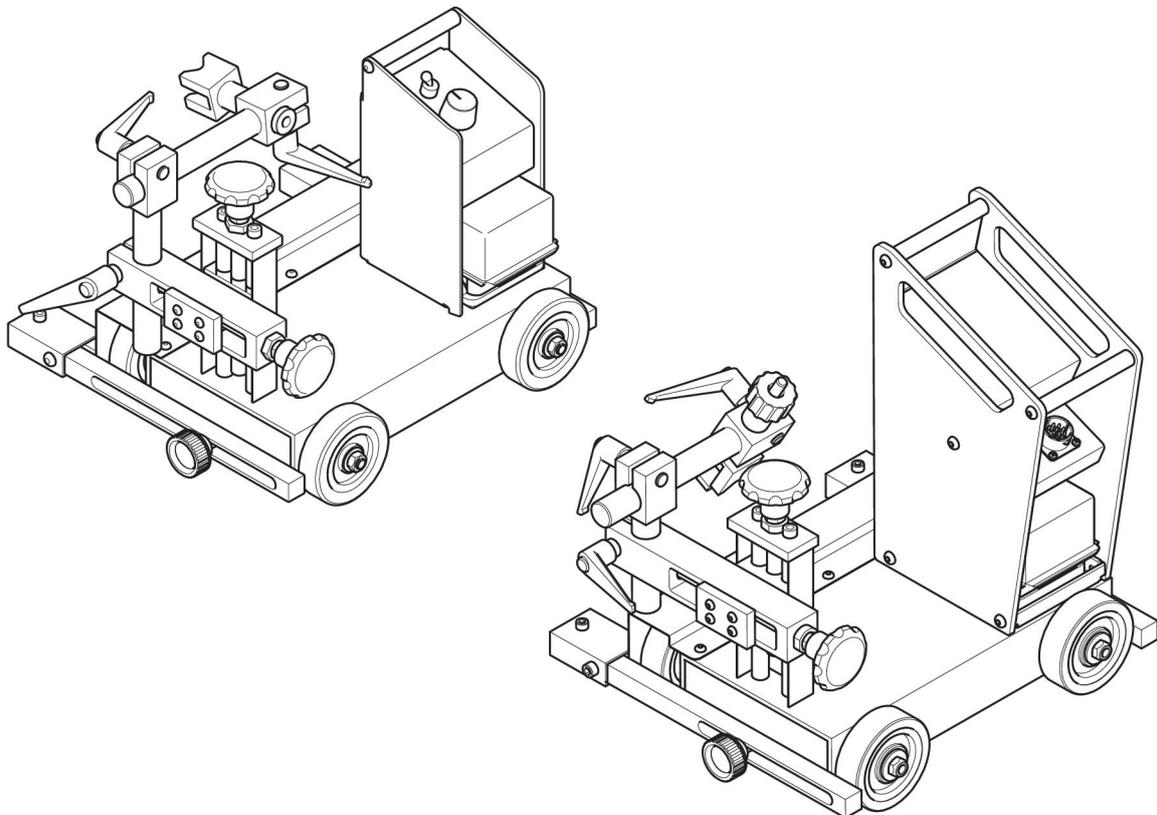




Miggytrac™ B501, ***Miggytrac™ B5001***



Manual de instrucciones



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

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

CE 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

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

1	SEGURIDAD	5
1.1	Significado de los símbolos	5
2	INTRODUCCIÓN	9
3	DATOS TÉCNICOS	10
4	INSTALACIÓN	11
4.1	Montaje	11
4.2	Ajuste del brazo delantero	11
4.3	Instalación de la batería	12
4.4	Soporte del soplete	13
4.5	Instalación del kit de imanes (opcional)	13
5	FUNCIONAMIENTO	15
5.1	Soldadura	15
5.2	Arranque y parada del tractor Miggytrac™ B501	15
5.3	Funcionamiento del tractor Miggytrac™ B5001	17
5.3.1	Conexiones y dispositivos de control	17
5.3.2	Panel de configuración incluida la pantalla en color	18
5.3.3	Selección del menú	18
5.3.4	Selección de unidades de medida	19
5.3.5	Configuración de las funciones	19
5.3.6	Instalación del alimentador de hilo	22
6	MANTENIMIENTO	23
6.1	Mantenimiento diario	23
6.2	Mantenimiento semanal	23
7	PEDIDO DE REPUESTOS	24
	IMAGEN CON DIMENSIONES	25
	NÚMEROS DE REFERENCIA	27
	ACCESORIOS	29

1 SEGURIDAD

1.1 Significado de los símbolos

Tal como se utilizan en este manual: Significa ¡Atención! ¡Cuidado!



¡PELIGRO!

Significa peligro inmediato que, de no evitarse, provocará de forma inmediata lesiones personales graves o fatales.



¡ADVERTENCIA!

Significa que los riesgos potenciales pueden provocar daños personales, que podrían ser fatales.



¡PRECAUCIÓN!

Significa que los riesgos podrían provocar lesiones personales leves.



¡ADVERTENCIA!

Antes de utilizar la unidad asegúrese de leer y comprender el manual de instrucciones, y siga todas las etiquetas, prácticas de seguridad de la empresa y hojas de datos de seguridad (SDS, por sus siglas en inglés).



Los usuarios de los equipos ESAB tienen la responsabilidad de asegurarse de que cualquier persona que trabaje con el equipo o cerca de este respete todas las medidas de seguridad necesarias. Las precauciones de seguridad deben cumplir los requisitos aplicables a este tipo de equipo. Además de los reglamentos habituales de aplicación en el lugar de trabajo, se deben respetar las siguientes recomendaciones.

Todas las tareas debe realizarlas personal cualificado que conozca bien el funcionamiento del equipo. Una utilización incorrecta del equipo puede conducir a situaciones de riesgo que ocasionen lesiones al operario y daños en el equipo.

1. Todas las personas que utilicen el equipo deben conocer:
 - su manejo
 - la ubicación de los botones de parada de emergencia
 - su funcionamiento
 - las medidas de seguridad aplicables
 - los procedimientos de soldadura y corte o cualquier otro trabajo que se pueda realizar con el equipo
2. El operario debe asegurarse de que:
 - ninguna persona no autorizada se encuentre en la zona de trabajo al poner en marcha el equipo
 - nadie está desprotegido cuando se inicia el arco o se empieza a trabajar con el equipo
3. El lugar de trabajo debe:
 - ser adecuado para el uso que se le va a dar
 - estar protegido de corrientes de aire

4. Equipo de seguridad personal:
 - Utilice siempre el equipo de protección personal recomendado (gafas protectoras, prendas ignífugas, guantes...)
 - Evite llevar bufandas, pulseras, anillos y otros artículos que puedan engancharse o provocar quemaduras.
5. Medidas generales de precaución:
 - Asegúrese de que el cable de retorno esté bien conectado
 - Solamente pueden trabajar en equipos de alta tensión **electricistas cualificados**
 - Debe haber equipos de extinción de incendios adecuados claramente identificados y a mano
 - Las tareas de lubricación y mantenimiento **no** se pueden llevar a cabo con el equipo de soldadura en funcionamiento



¡ADVERTENCIA!

La soldadura y el corte por arco pueden producirle lesiones a usted mismo y a los demás. Adopte las debidas precauciones al cortar o soldar.



DESCARGAS ELÉCTRICAS. Pueden causar la muerte.

- Instale la unidad y conéctela a tierra tal y como se explica en el manual de instrucciones.
- No toque piezas o electrodos eléctricamente vivos con la piel directamente, ropa o guantes húmedos.
- Aíslese de la pieza de trabajo y de tierra.
- Asegúrese de que su posición de trabajo es segura



LOS CAMPOS ELÉCTRICOS Y MAGNÉTICOS pueden ser peligrosos para la salud

- Los soldadores que tengan implantado un marcapasos deben consultar a su médico antes de soldar. Los campos electromagnéticos (CEM) pueden interferir con algunos marcapasos.
- La exposición a los CEM puede tener otros efectos en la salud que son desconocidos.
- Los soldadores deben usar los siguientes procedimientos para minimizar la exposición a los CEM:
 - Tienda los cables del electrodo y de trabajo juntos por el mismo lado del cuerpo. Fíjelos con cinta adhesiva cuando sea posible. No coloque su cuerpo entre el soplete y los cables de trabajo. Nunca se enrolle el soplete o los cables de trabajo alrededor del cuerpo. Mantenga la fuente de alimentación y los cables de soldadura tan alejados del cuerpo como sea posible.
 - Conecte el cable de trabajo a la pieza lo más cerca posible de la zona de soldadura.



HUMOS Y GASES. Pueden ser peligrosos para la salud.

- Mantenga la cabeza alejada de los humos.
- Utilice ventilación, extracción en el arco, o ambos, para extraer los humos y gases de la zona para respirar y el área general.



RADIACIONES PROCEDENTES DEL ARCO. Pueden ocasionar lesiones oculares y quemaduras cutáneas.

- Protéjase los ojos y el cuerpo en general. Utilice una máscara de soldadura y unos lentes filtrantes adecuados y lleve ropa de protección
- Proteja asimismo a los que le rodean utilizando las pantallas y cortinas pertinentes.



RUIDO. Un nivel de ruido excesivo puede causar lesiones de oído.

Protéjase los oídos. Utilice protectores auriculares u otro dispositivo de protección similar.



PIEZAS MÓVILES - pueden causar lesiones

- Mantenga todas las puertas, paneles y cubiertas cerrados y asegurados en su lugar. Sólo personas cualificadas deben quitar las cubiertas para el mantenimiento y la solución de problemas cuando sea necesario. Vuelva a colocar los paneles o tapas y cierre las puertas cuando el servicio haya finalizado y antes de arrancar el motor.
- Pare el motor antes de instalar o conectar la unidad.
- Mantenga las manos, el pelo, la ropa holgada y las herramientas alejados de las partes móviles.



RIESGO DE INCENDIO.

- Las chispas (salpicaduras) pueden provocar un incendio. Asegúrese de que no hay materiales inflamables cerca.
- No utilice la unidad en contenedores cerrados.

FALLOS DE FUNCIONAMIENTO. En caso de que el equipo no funcione correctamente, pida ayuda a un experto

PROTÉJASE Y PROTEJA A LOS DEMÁS



¡PRECAUCIÓN!

Este producto está destinado exclusivamente a soldadura por arco.



¡ADVERTENCIA!

Si se supera la temperatura máxima de funcionamiento de la batería (+60 °C), existe un alto riesgo de explosión.



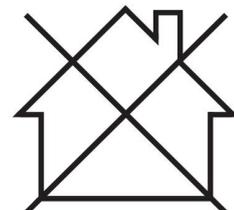
¡ADVERTENCIA!

No utilice la fuente de corriente de soldadura para descongelar tubos congelados.



¡PRECAUCIÓN!

Los equipos de clase A no son adecuados para uso en locales residenciales en los que la energía eléctrica proceda de la red pública de baja tensión. En tales lugares puede resultar difícil garantizar la compatibilidad electromagnética de los equipos de clase A, debido tanto a perturbaciones conducidas como radiadas.





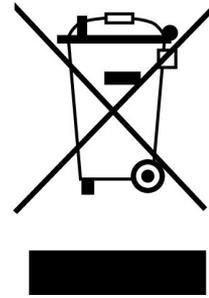
¡NOTA!

¡Elimine los aparatos electrónicos en una instalación de reciclado!

De conformidad con la Directiva europea 2012/19/CE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su aplicación con arreglo a la normativa nacional, los aparatos eléctricos o electrónicos que han llegado al final de su vida útil se deben eliminar en una instalación de reciclado.

Como responsable del equipo, le corresponde informarse sobre los puntos de recogida autorizados.

Si desea más información, póngase en contacto con el distribuidor ESAB más cercano.



ESAB comercializa un amplio surtido de accesorios de soldadura y equipos de protección personal. Para obtener información sobre cómo adquirirlos, póngase en contacto con su distribuidor local de ESAB o visite nuestro sitio web.

2 INTRODUCCIÓN

Los sistemas Miggytrac™ B501 y Miggytrac™ B5001 están diseñados para la soldadura MIG/MAG de placas y vigas.

Los sistemas Miggytrac™ B501 y Miggytrac™ B5001 son tractores compactos alimentados por batería a los que se puede acoplar un soplete de soldadura. Ambos tractores pueden alimentarse con una batería de iones de litio de 18 V CC. El Miggytrac™ B5001 también puede alimentarse con una fuente de corriente de soldadura de 42 V CA. Los tractores están equipados con tracción a las cuatro ruedas y un motor paso a paso de par alto que ofrece una velocidad de soldadura estable. El sistema Miggytrac™ está pensado para soldar con el modo de control de 4 tiempos.

Hay disponible un kit de imanes de fácil colocación como opción. El kit de imanes se puede acoplar a la parte inferior del tractor para estabilizar aún más el movimiento cuando se suelda en lugares con una inclinación de hasta 45°.

La batería y el cargador no están incluidos; consulte el capítulo "ACCESORIOS" de este manual.

En el apartado "ACCESORIOS" de este manual encontrará información sobre los accesorios de ESAB para este producto.

3 DATOS TÉCNICOS

Miggytrac™ B501 y Miggytrac™ B5001, a partir del n.º de serie 1847 xxxx		
	Miggytrac™ B501	Miggytrac™ B5001
Tensión de la batería (batería de iones de litio)	18 V CC	
Tensión de alimentación externa	-	20-50 V CC
		24-70 V CC
Tiempo de funcionamiento de la batería	6-8 horas	4-6 horas
Tipo de motor	Motor paso a paso	
Velocidad de soldadura	10-130 cm/min (4-51 pulg./min)	2-170 cm/min (1-66 pulg./min)
Velocidad de desplazamiento en soldadura por pasos	-	250 cm/min (99 pulg/min)
Longitud del paso de soldadura	-	1-99 cm (0,1-19,9 pulg.)
Pausa del cráter	-	0-5,0 s
Relleno	-	0-50 mm (0-2,0 pulg.)
Pre calentamiento	-	0-5,0 s
Tensión remota y velocidad de alimentación del hilo	-	10-95%
Ajustes mecánicos:		
Deslizamiento horizontal	±32 mm (±1,3 pulg)	
Deslizamiento vertical	±40 mm (±1,6 pulg)	
Brazos de la rueda guía	±40 mm (±1,6 pulg)	
Temperatura máxima de funcionamiento:		
Batería	+60 °C (140 °F)	
Carro	+80 °C (176 °F)	
Ruedas de tracción	+150 °C (302 °F)	
Fuerza de tracción horizontal:		
Sin imanes	12 kg (26 lb)	
Con imanes	25 kg (55 lb)	
Fuerza de tracción a 45° con imán	11 kg (24 lb)	
Ángulo máximo de tracción con kit de imanes	45°	
Dimensiones (l × an × al)	310 × 290 × 250 m m (12,2 × 11,4 × 9,84 pulg.)	310 × 290 × 340 m m (12,2 × 11,4 × 13,4 pulg.)
Peso	12 kg (26 lb)	13 kg (29 lb)

4 INSTALACIÓN

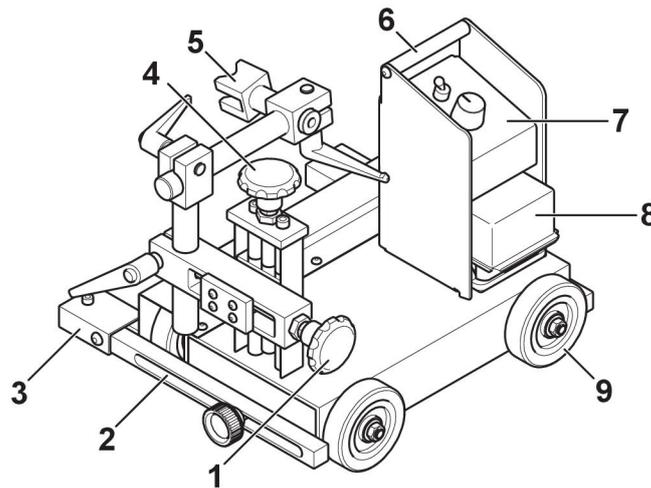
La instalación del equipo debe encargarse a un profesional.



¡NOTA!

Los gráficos de este capítulo muestran el tractor Miggytrac™ B501. No obstante, tanto la instalación como los ajustes se realizan de la misma forma en el tractor Miggytrac™ B5001, a menos que se especifique lo contrario.

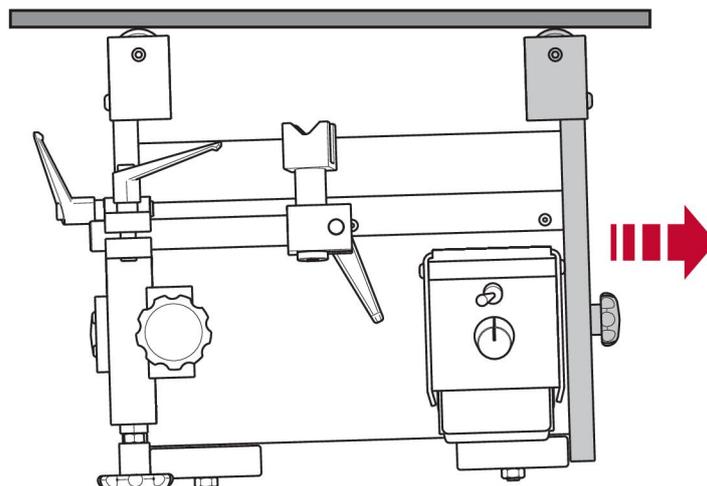
4.1 Montaje

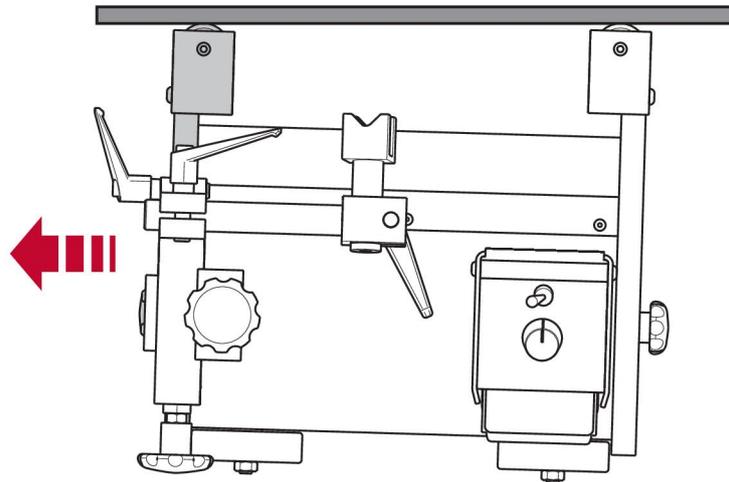


- | | |
|--|-----------------------|
| 1. Ruedecilla de ajuste horizontal | 6. Asa |
| 2. Brazo ajustable | 7. Panel de control |
| 3. Rueda de soporte | 8. Batería |
| 4. Ruedecilla de ajuste vertical | 9. Ruedas de tracción |
| 5. Conexión para el soplete de soldadura | |

4.2 Ajuste del brazo delantero

Ajuste el brazo delantero de modo que sea 10 mm más corto que el trasero, de modo que el Miggytrac™ quede en diagonal con respecto a la placa. Esto proporciona una tracción positiva contra la estructura de guiado que hace que el tractor mantenga la ruta deseada.





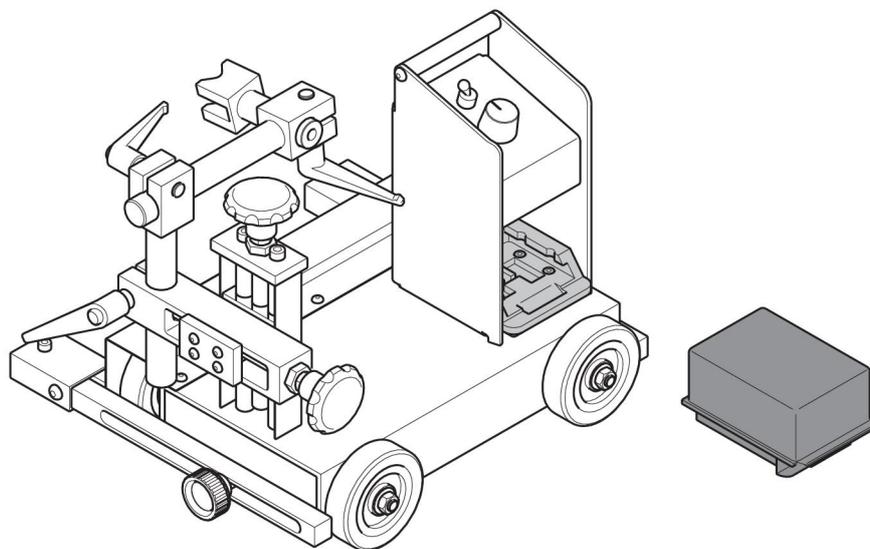
4.3 Instalación de la batería

El sistema Miggytrac™ está diseñado para funcionar con una batería de 18 voltios con una capacidad de 4 Ah o 5 Ah.



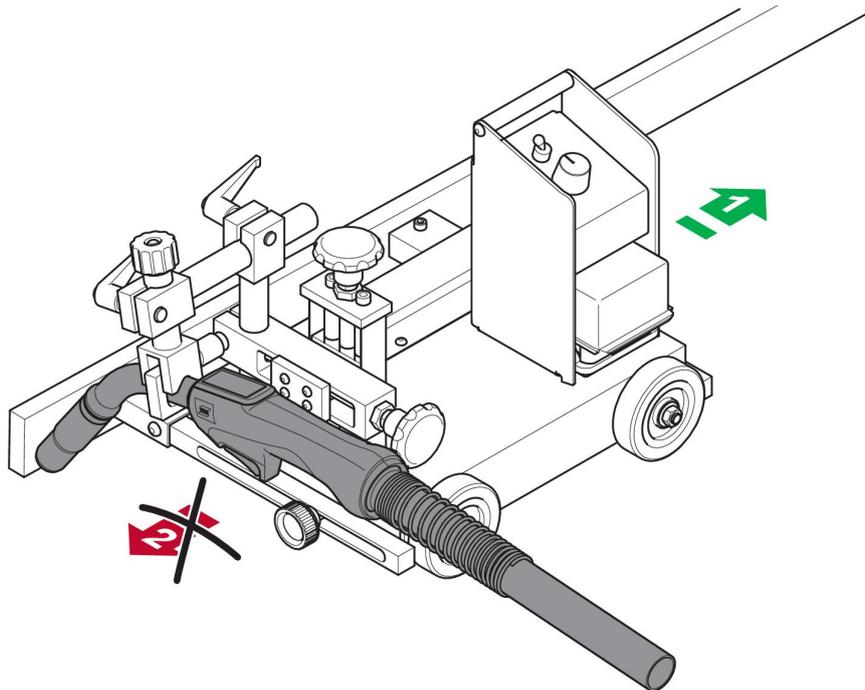
¡NOTA!

Cargue la batería con un cargador homologado antes de su uso.



4.4 Soporte del soplete

- Coloque el soplete en el tractor de acuerdo con el siguiente gráfico.

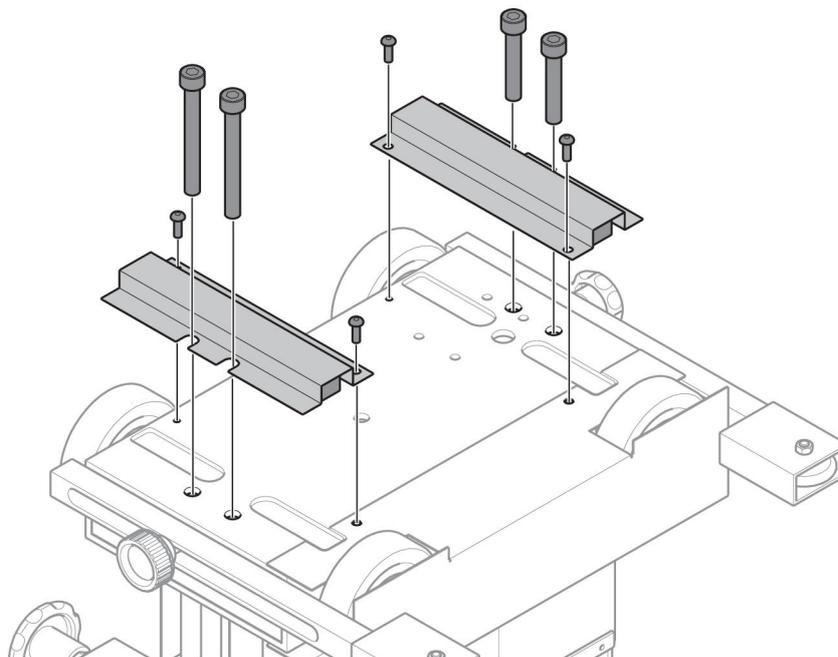


1. Dirección de movimiento correcta con la posición actual del soplete

2. Dirección de movimiento errónea con la posición actual del soplete

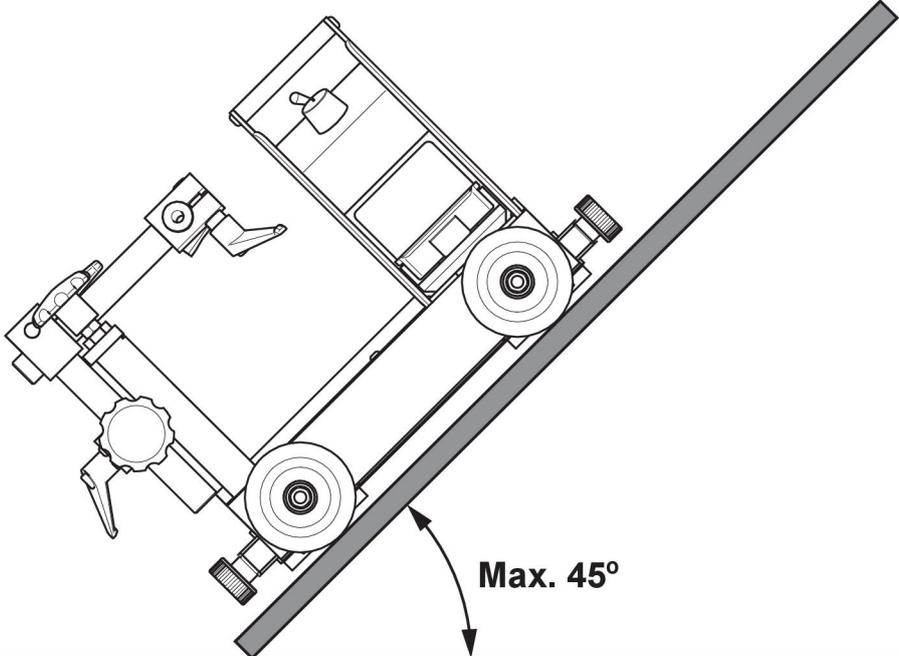
4.5 Instalación del kit de imanes (opcional)

Se puede instalar un kit magnético en la parte inferior del tractor para estabilizar más el movimiento y aumentar la fricción entre las ruedas de tracción y la base.



¡PRECAUCIÓN!

La inclinación máxima de la base se ha establecido en 45° por motivos de seguridad.



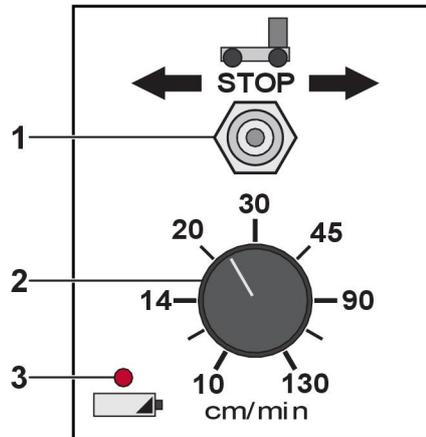
5 FUNCIONAMIENTO

5.1 Soldadura

El tractor está pensado para soldar con el modo de control de 4 tiempos.

Consulte la documentación aplicable del equipo que vaya a conectar.

5.2 Arranque y parada del tractor Miggytrac™ B501



Ponga en marcha y pare el tractor con el interruptor (1).

Ajuste la velocidad de desplazamiento del tractor con el mando de velocidad (2).

El LED (3) indica el nivel de carga de la batería:

Indicación	Nivel de carga
Luz verde	100%
Luz amarilla	60%
Luz amarilla parpadeante	30%
Luz roja	15%
Luz roja parpadeante	7%
Luz roja parpadeando rápidamente	0%



¡NOTA!

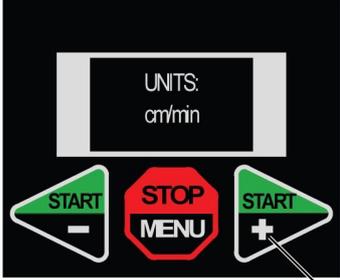
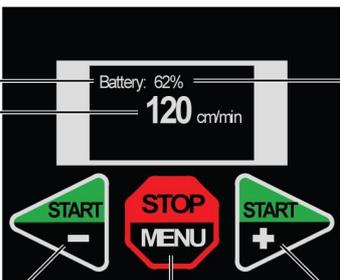
Cargue la batería después de cada día de trabajo.



¡NOTA!

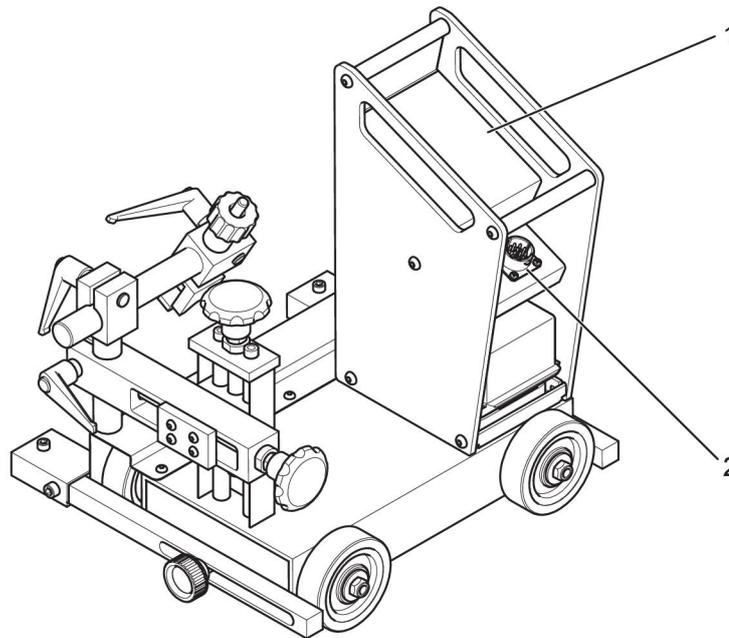
Asegúrese de tener al menos dos baterías cargadas como reserva si realiza trabajos de soldadura en dos turnos.

Unidad de control digital (a partir del número de serie 2025xxxx)

	<p>1 Unidades</p>	<p>Para seleccionar las unidades (cm o pulg.), mantenga pulsado el botón durante 2 segundos al arrancar.</p>
	<p>1 Información de la batería</p> <p>2 Nivel de batería</p> <p>3 Inicio a derechas</p> <p>4 Menú</p> <p>5 Inicio a izquierdas</p> <p>6 Velocidad</p>	<p>Muestra Low (Baja) o Replace (Sustituir).</p> <p>Tras arrancar, el menú aparece como Speed (Velocidad) automáticamente.</p> <p>Ajuste la velocidad cuando el menú aparezca como Speed (Velocidad) o después del arranque. Para ajustar la velocidad a incrementos de 3 unidades/segundo, mantenga pulsada la tecla durante más de 1 segundo.</p> <p>Escala de velocidad con sistema métrico: 10-150 cm/min</p> <p>10-50 cm/min en incrementos de 1 cm</p> <p>50-70 cm/min en incrementos de 2 cm</p> <p>70-150 cm/min en incrementos de 5 cm</p> <p>Escalada de velocidad con pulgadas: 4,0-60 pulg./min</p> <p>4,0-15,0 pulg./min en incrementos de 0,5 pulg.</p> <p>15-38 pulg./min en incrementos de 1 pulg.</p> <p>38-60 pulg./min. en incrementos de 2 pulg.</p>

5.3 Funcionamiento del tractor Miggytrac™ B5001

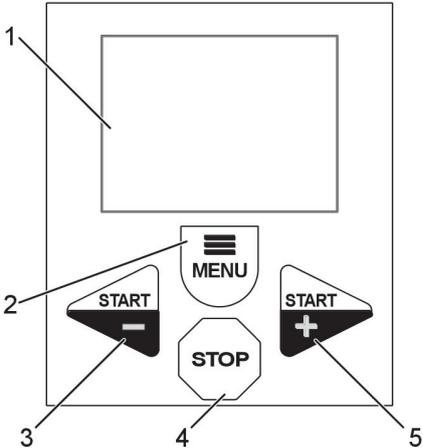
5.3.1 Conexiones y dispositivos de control



1. Panel de configuración basado en menús que consta de una pantalla gráfica en color y botones

2. Conector de 12 pines para la conexión a la salida de control remoto del alimentador de hilo. Para la instalación de adaptadores remotos, consulte el manual de instrucciones del alimentador de hilo en cuestión.

5.3.2 Panel de configuración incluida la pantalla en color

	1 Pantalla en color	Información gráfica y digital
	2 Menú MENU (Menú) permanece bloqueado 10 s tras haber sido pulsado la última vez.	<p>Antes de empezar: selecciones para la programación de todos los parámetros</p> <p>Después del inicio: selecciones para la programación de ciertos parámetros</p> <p>Un LED indica el parámetro seleccionado</p>
	3 Inicio a izquierdas	<p>Un clic: inicio a izquierdas sin soldadura</p> <p>Doble clic: inicio a izquierdas con soldadura</p> <p>Un solo clic después del inicio: reducir la velocidad</p> <p>En el menú: reducir el valor</p>
	4 Parada	<p>Detener tractor/soldadura</p> <p>En el menú: bloquear el menú</p>
	5 Inicio a derechas	<p>Un clic: inicio a derechas sin soldadura</p> <p>Doble clic: inicio a derechas con soldadura</p> <p>Un solo clic después del inicio: aumentar la velocidad</p> <p>En el menú: incrementar el valor</p>

5.3.3 Selección del menú

	Para da	Funcionar con pasos	Funcionar sin pasos
Velocidad de soldadura	X	X	X
Soldadura por pasos activada/desactivada	X		
Longitud de soldadura	X	X	
Distancia entre las soldaduras	X	X	
Tiempo de cráter ¹⁾	X	X	
Longitud de relleno ²⁾	X	X	
Pre calentamiento ³⁾	X	X	X
Porcentaje de tensión ⁴⁾		X	X
Porcentaje de velocidad de alimentación de hilo ⁴⁾		X	X

1) Tiempo de pausa cuando el tractor se detiene al final de un paso de soldadura en el caso de fuentes de corriente de soldadura equipadas con funcionalidad de cráter

2) Invierte la soldadura al final de un paso para rellenar un cráter

- 3) Inicio retrasado del tractor respecto al inicio de soldadura
- 4) Control remoto de la tensión o la velocidad de alimentación del hilo respectivamente, si hay conectado un alimentador de hilo ESAB con adaptador. Estos parámetros no están disponibles cuando el tractor se alimenta con una batería.

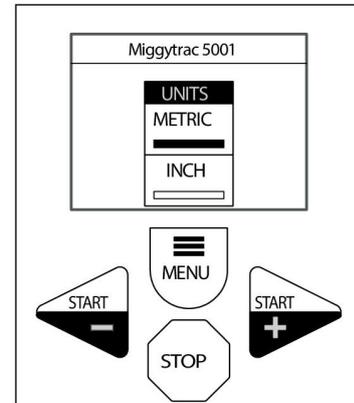
5.3.4 Selección de unidades de medida

En el Miggytrac™ B5001, una opción permite seleccionar entre unidades de medida métricas (mm y cm) o imperiales/EE. UU. (pulgadas).

La selección se realiza en el menú UNITS (UNIDADES) manteniendo el botón MENU (Menú) pulsado durante 4 segundos; a continuación, seleccione las unidades deseadas pulsando el botón MENU (Menú) varias veces.

Una luz LED se iluminará en la pantalla bajo "METRIC" (Métricas) o "INCH" (Pulgadas) respectivamente para indicar la selección actual.

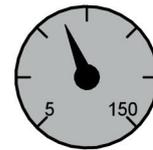
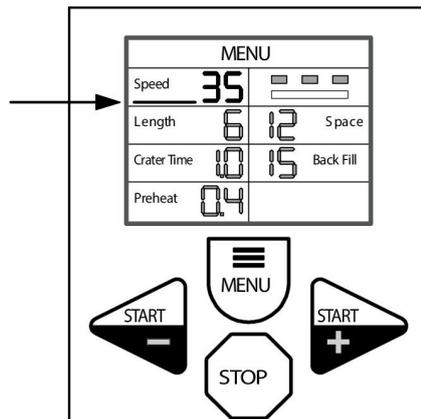
El menú se bloquea automáticamente después de 10 segundos.



5.3.5 Configuración de las funciones

Velocidad

Velocidad de soldadura del carro

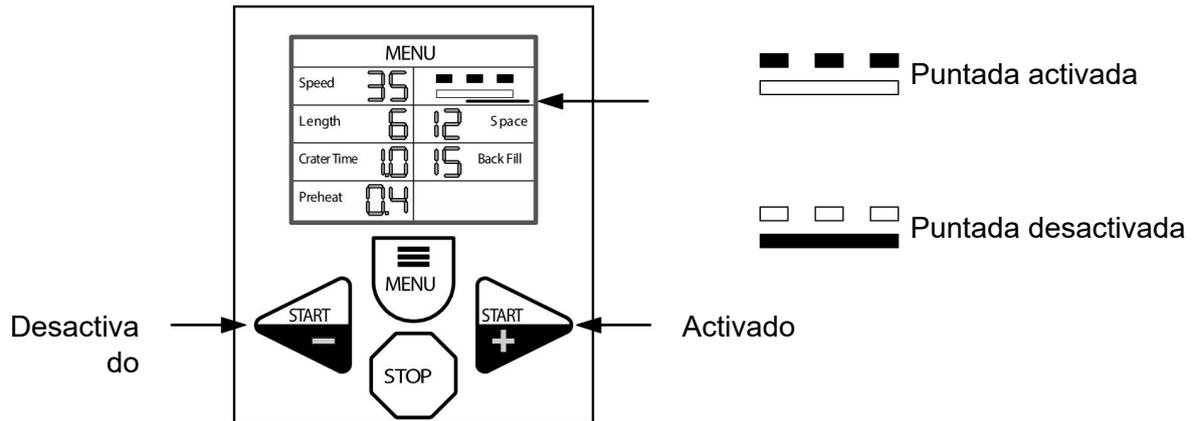


cm o pulgadas por minuto.



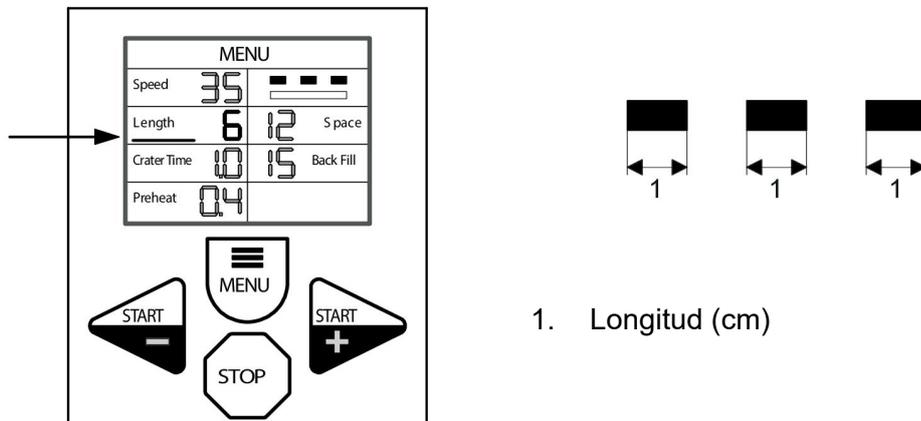
Soldadura de puntada

On/Off



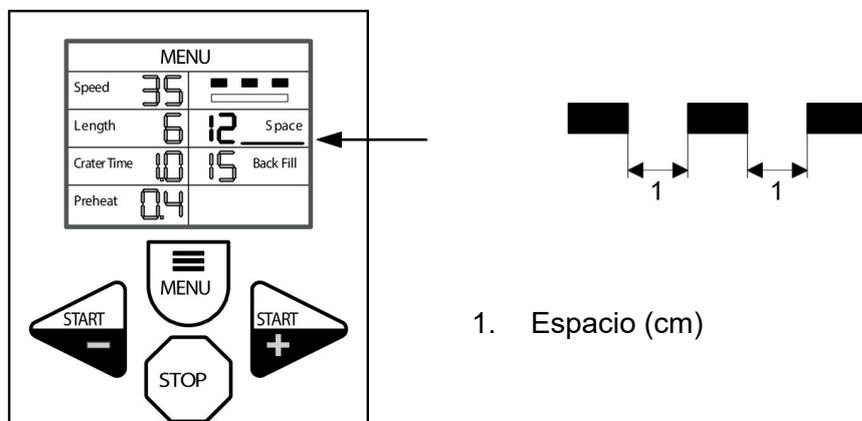
Longitud

Longitud del cordón de soldadura con puntada activada



Espacio

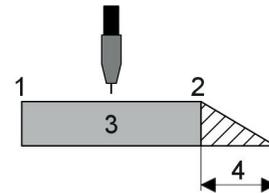
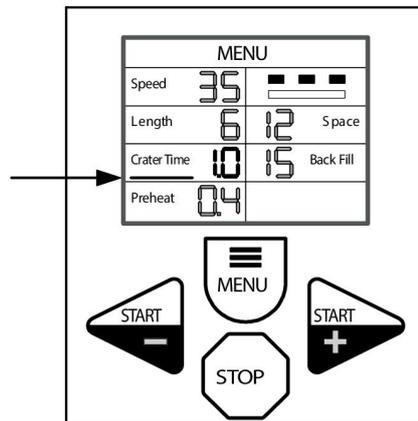
Espacio entre cada puntada de soldadura al soldar por puntadas



Tiempo de cráter

El tiempo que permanece parado el carro para que la fuente de corriente realice una función de cráter

También puede ser utilizado como tiempo de enfriamiento antes de un "relleno"

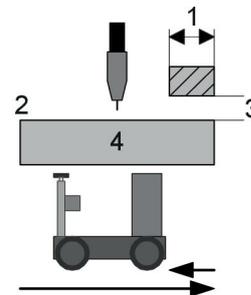
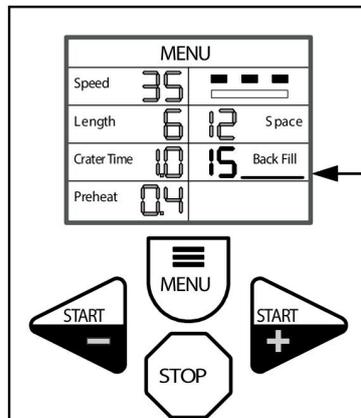


1. Activado
2. Desactivado
3. Soldadura
4. Tiempo de cráter (segundos)

Relleno

Una alternativa si la fuente de corriente utilizada no cuenta con función de cráter
Invierte el sentido de la soldadura para rellenar un cráter

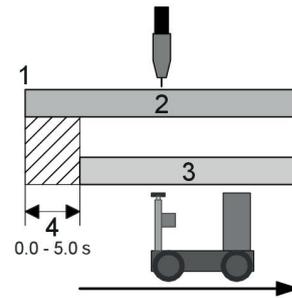
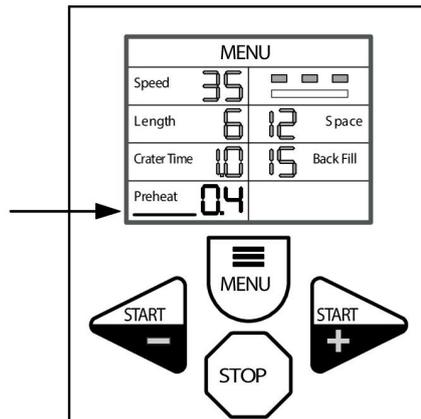
Puede añadir un tiempo de enfriamiento antes de la inversión, con soldadura desactivada, mediante el tiempo de cráter.



1. Relleno (mm)
2. Activado
3. Tiempo de cráter del (segundos) => Soldadura desactivada
4. Soldadura

Pre calentamiento

Inicio de carro retrasado



1. Inicio
2. Soldadura
3. Carro
4. Pre calentamiento

5.3.6 Instalación del alimentador de hilo

La instalación del equipo debe encargarse a un profesional.

Miggytrac™ B5001 se puede conectar a uno de los siguientes alimentadores de hilo: Origo™ Feed 304, Origo™ Feed 484 o Warrior™ Feed 304

Para la necesaria adaptación entre Miggytrac™ B5001 y el alimentador de hilo utilizado (incluida la opción de cable de control), consulte el apéndice "NÚMEROS DE REFERENCIA" de este manual.

Conexión de alimentador universal

Para utilizar Miggytrac™ B5001 con otros alimentadores de hilo (no ESAB), utilice un transformador y cable de control conforme a las instrucciones del apéndice "NÚMEROS DE REFERENCIA".

6 MANTENIMIENTO



¡PRECAUCIÓN!

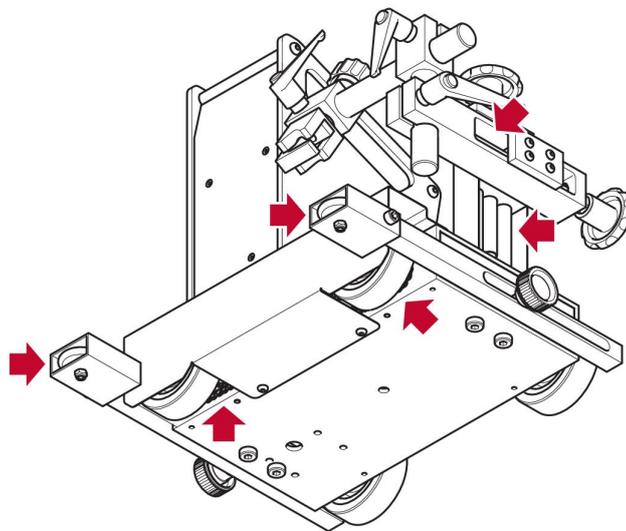
Las obligaciones del proveedor derivadas de la garantía no serán aplicables si el cliente manipula el producto por su cuenta durante el periodo de vigencia de la garantía con el fin de reparar cualquier tipo de fallo o avería.

6.1 Mantenimiento diario

- Cargue la batería después de cada día de trabajo.
- Compruebe si las ruedas motrices o las ruedas guía tienen salpicaduras de soldadura.

6.2 Mantenimiento semanal

- Limpie la cadena de tracción, las ruedas de tracción, las ruedas guía, los tornillos del carril de deslizamiento y la parte inferior del Miggytrac™ con aire comprimido.



- Lubrique la cadena con una grasa seca o un aerosol a base de PTFE (politetrafluoroetileno).



¡NOTA!

¡Use una pequeña cantidad de lubricante! Demasiado lubricante hace que la superficie exterior de la cadena quede pegajosa y atraiga el polvo y la suciedad.



7 PEDIDO DE REPUESTOS



¡PRECAUCIÓN!

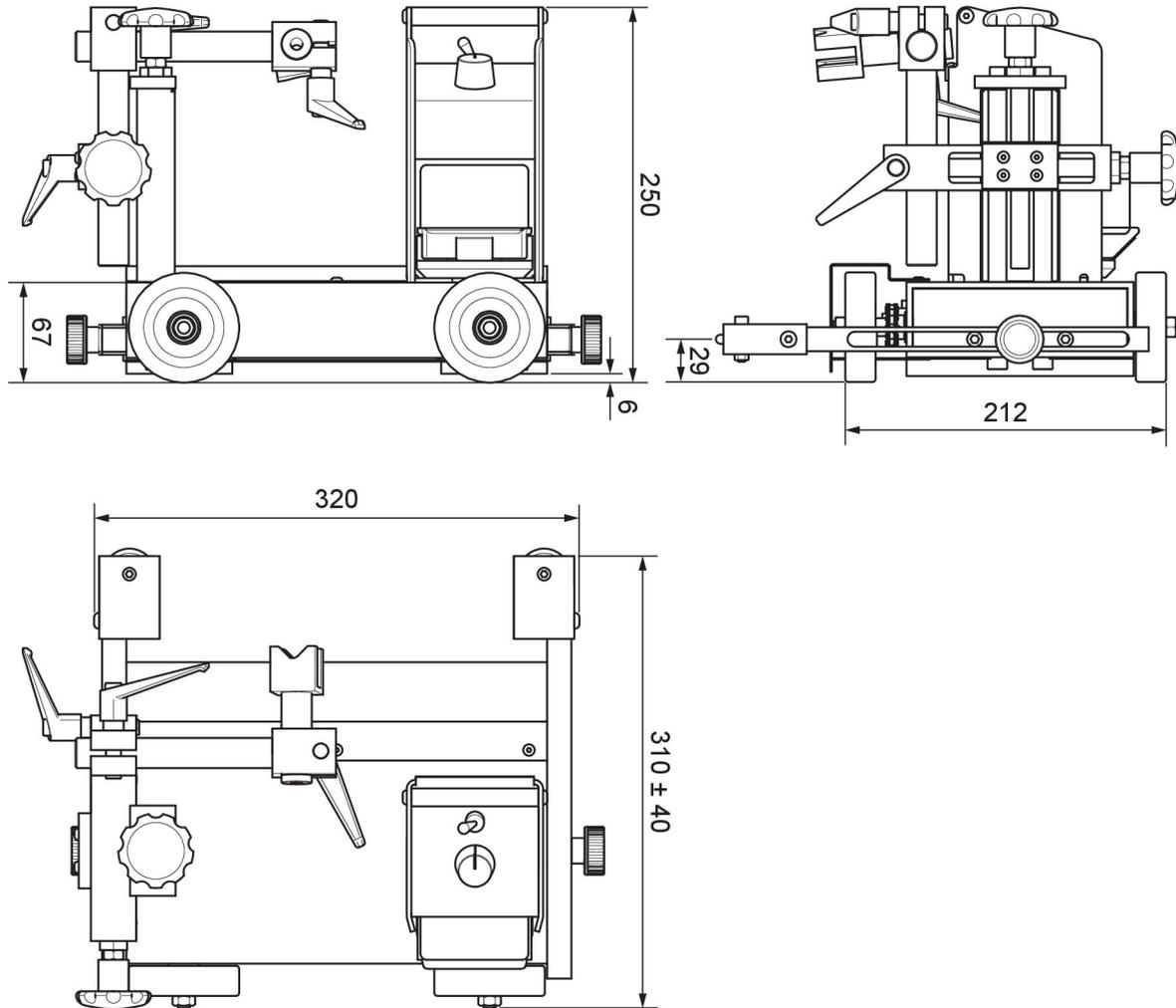
Todas las reparaciones y trabajos eléctricos deben encargarse a un servicio técnico oficial ESAB. Utilice siempre repuestos y consumibles originales de ESAB.

Los sistemas Miggytrac™ B501 y Miggytrac™ B5001 están diseñados y homologados conforme a las normas internacionales y europeas **IEC/EN 60204-1**, **ISO/EN 12100-2** e **IEC/EN 60974-10**. Una vez terminadas las tareas de mantenimiento o reparación, es responsabilidad de la persona o personas que las hayan llevado a cabo asegurarse de que el producto sigue cumpliendo dichas normas.

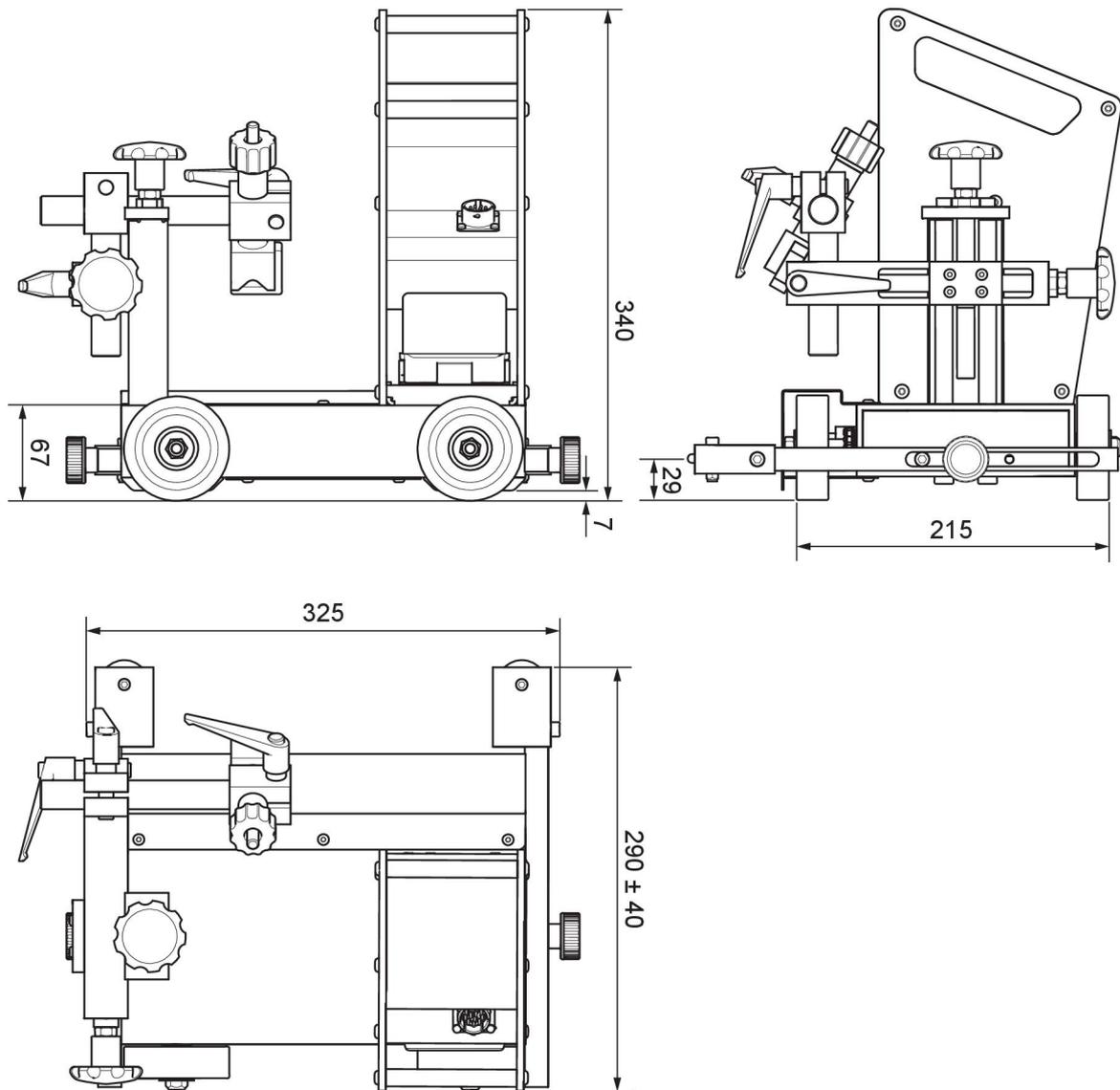
Los repuestos se pueden pedir a través de su distribuidor ESAB más cercano; consulte esab.com. Para realizar un pedido, indique el tipo de producto, el número de serie, y el nombre y número del repuesto que aparecen indicados en la lista de repuestos. De hacerlo así, la tramitación de su pedido resultará más sencilla y podremos garantizarle una entrega correcta de las piezas solicitadas.

IMAGEN CON DIMENSIONES

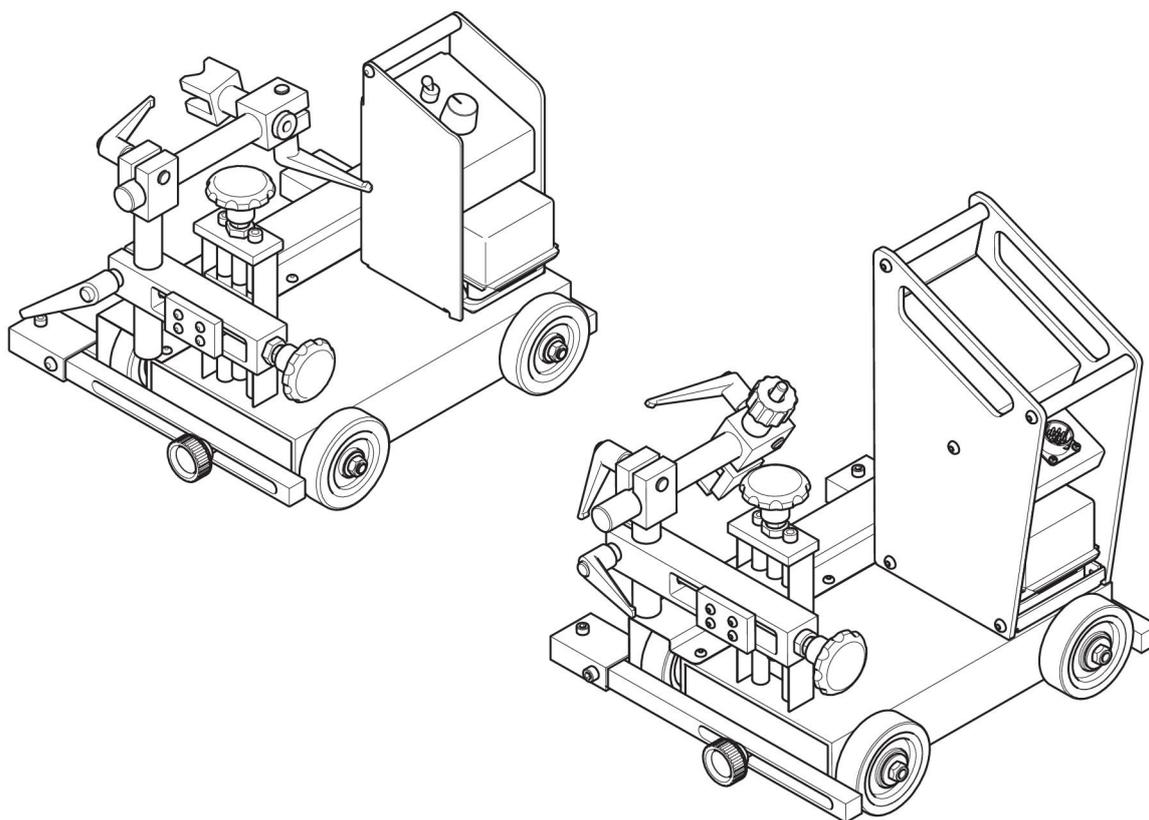
Miggytrac™ B501



Miggytrac™ B5001



NÚMEROS DE REFERENCIA



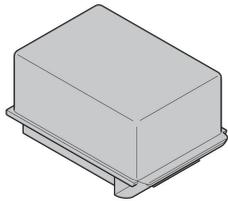
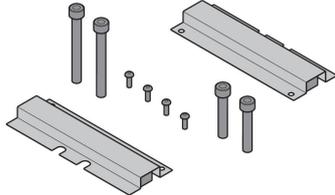
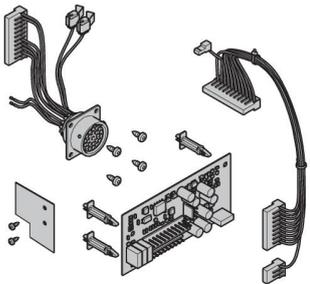
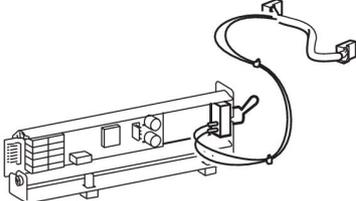
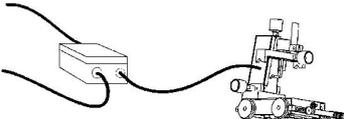
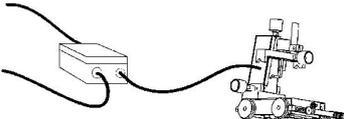
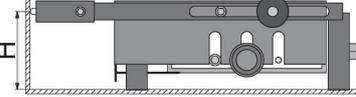
Ordering numbers	Denomination	Type	Notes
0457 357 882	Miggytrac™ B501		Battery excluded
0459 990 645	Miggytrac™ B5001		Battery excluded

Cable key function diagram Miggytrac™ B5001

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

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

ACCESORIOS

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



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>

