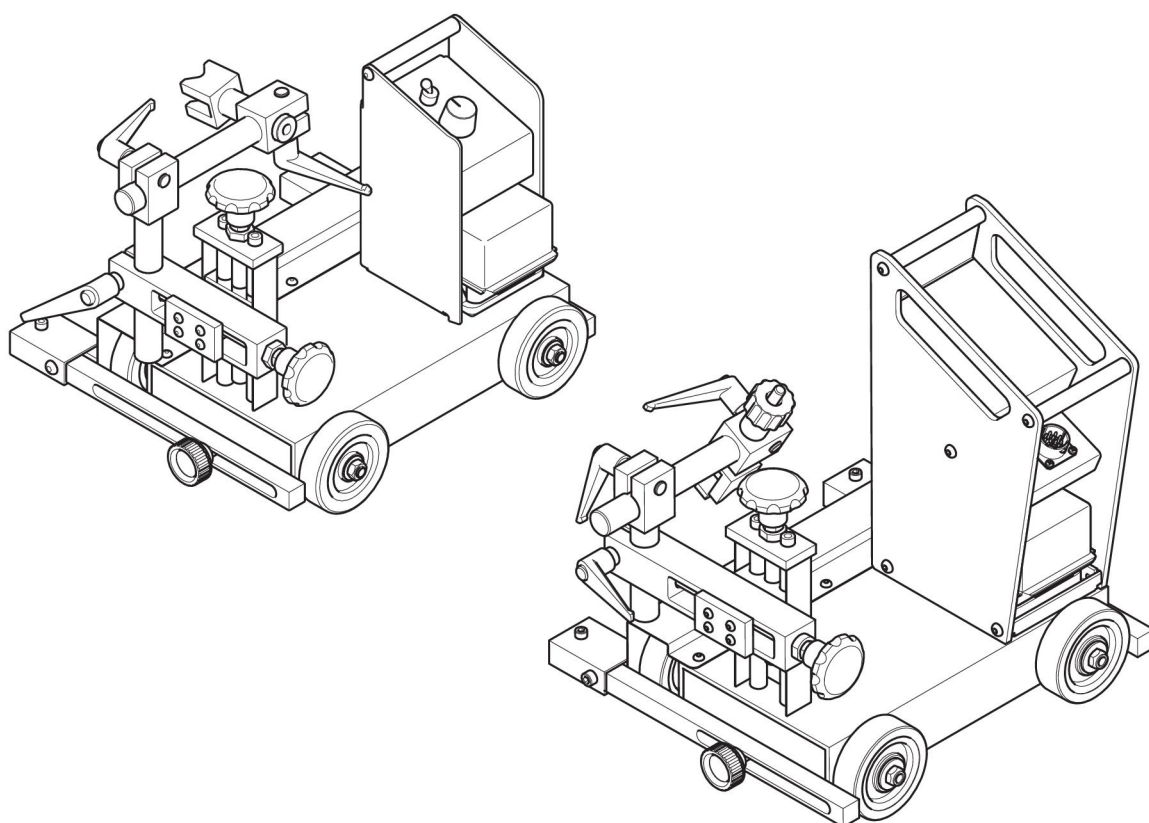




# ***Miggytrac™ B501,*** ***Miggytrac™ B5001***



## **Manuel d'instructions**



## 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

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](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>SÉCURITÉ</b> .....	<b>5</b>
1.1	Signification des symboles .....	5
<b>2</b>	<b>INTRODUCTION</b> .....	<b>9</b>
<b>3</b>	<b>CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES</b> .....	<b>10</b>
<b>4</b>	<b>INSTALLATION</b> .....	<b>11</b>
4.1	Montage .....	11
4.2	Réglage du bras avant .....	11
4.3	Installation de la batterie .....	12
4.4	Support de la torche .....	13
4.5	Installation du kit d'aimants (en option) .....	13
<b>5</b>	<b>OPÉRATION</b> .....	<b>15</b>
5.1	Soudage .....	15
5.2	Démarrage et arrêt du chariot Miggytrac™ B501 .....	15
5.3	Fonctionnement du chariot Miggytrac™ B5001 .....	17
5.3.1	Dispositifs de commande et raccordement .....	17
5.3.2	Panneau de réglage avec écran couleur .....	18
5.3.3	Sélection du menu .....	18
5.3.4	Sélection des unités de mesure .....	19
5.3.5	Réglage des fonctions .....	19
5.3.6	Installation du dévidoir .....	22
<b>6</b>	<b>MAINTENANCE</b> .....	<b>23</b>
6.1	Entretien quotidien .....	23
6.2	Entretien hebdomadaire .....	23
<b>7</b>	<b>COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE</b> .....	<b>24</b>
	<b>COTES</b> .....	<b>25</b>
	<b>NUMÉROS DE COMMANDE</b> .....	<b>27</b>
	<b>ACCESSOIRES</b> .....	<b>29</b>

# 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 (SDS).



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

- Installer l'équipement et assurer sa mise à la terre conformément au manuel d'instructions.
- Ne pas toucher des électrodes ou des pièces électriques sous tension à main nue ou avec des gants ou des 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

- Éloigner le visage des fumées de soudage.
- Installer un système de ventilation ou d'évacuation au niveau de l'arc, ou les deux, pour évacuer les émanations et les gaz de la zone respirable et de la zone de travail en général.



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

- Protégez-vos yeux et votre peau. Utiliser un écran de soudeur et des verres filtrants appropriés et porter des vêtements de protection.
- Protéger les personnes voisines des effets dangereux de l'arc par des rideaux ou des écrans protecteurs.



**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. S'assurer qu'il n'y a pas de matières inflammables à proximité.
- N'utilisez pas sur réservoirs fermés.

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

**PROTÉGEZ-VOUS ET PROTÉGEZ VOTRE ENTOURAGE !**



**ATTENTION !**

Ce produit est exclusivement destiné au soudage à l'arc.



**AVERTISSEMENT**

Si la température maximale de fonctionnement de la batterie (+60 °C) est dépassée, le risque d'explosion est élevé !



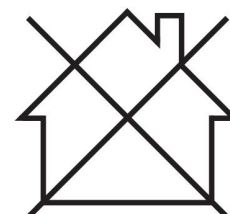
**AVERTISSEMENT**

N'utilisez pas le générateur pour décongeler des canalisations.



**ATTENTION !**

Les équipements de classe A ne sont pas conçus pour un usage résidentiel avec une alimentation secteur à basse tension. Dans ces lieux, garantir la compatibilité électromagnétique des équipements de classe A devient difficile, dû à des perturbations par conduction et par rayonnement.





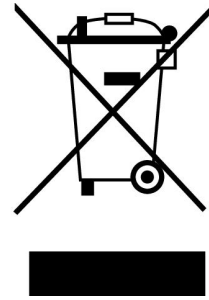
**REMARQUE !**

**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.



**ESAB propose à la vente toute une gamme d'accessoires de soudage et d'équipements de protection personnelle. Pour obtenir des informations sur les commandes, merci de contacter votre distributeur ESAB ou de consulter notre site Web.**



## 2 INTRODUCTION

---

Le Miggytrac™ B501 et le Miggytrac™ B5001 sont conçus pour le soudage MIG/MAG de plaques et de faisceaux.

Le Miggytrac™ B501 et le Miggytrac™ B5001 sont des chariots compacts sur lesquels il est possible de monter une torche de soudage. Les deux chariots peuvent être alimentés en courant continu 18 V à partir d'une batterie lithium-ion. Le Miggytrac™ B5001 peut également être alimenté en courant alternatif 42 V à partir d'une source d'alimentation de soudage. Les chariots sont équipés 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

<b>Miggytrac™ B501 et Miggytrac™ B5001, à partir du n° de série 1847 xxxx</b>		
	<b>Miggytrac™ B501</b>	<b>Miggytrac™ B5001</b>
<b>Tension de la batterie (lithium-ion)</b>	18 V CC	
<b>Tension d'alimentation externe</b>	–	20-50 V CA 24-70 V CC
<b>Durée de fonctionnement de la batterie</b>	6-8 heures	4-6 heures
<b>Type de moteur</b>	Moteur pas-à-pas	
<b>Vitesse de soudage</b>	10-130 cm/min (4-51 po/min)	2-170 cm/min (1-66 po/min)
<b>Vitesse de déplacement soudage pas à pas</b>	–	250 cm/min (99 po/min)
<b>Longueur de pas de soudage</b>	–	1-99 cm (0,1-19,9 po)
<b>Pause cratère</b>	–	0-5,0 s
<b>Remplissage</b>	–	0-50 mm (0-2,0 po)
<b>Préchauffage</b>	–	0-5,0 s
<b>Tension à distance et vitesse d'avance du cordon</b>	–	10-95%
<b>Réglages mécaniques :</b>		
Glissement horizontal	±32 mm (±1,3 po)	
Glissement vertical	±40 mm (±1,6 po)	
Bras de roue de guidage	±40 mm (±1,6 po)	
<b>Température maximale de fonctionnement :</b>		
Batterie	+60 °C (140 °F)	
Chariot	+80 °C (176 °F)	
Roues motrices	+150 °C (302 °F)	
<b>Force de traction horizontale :</b>		
Sans aimants	12 kg (26 lb)	
Avec aimants	25 kg (55 lb)	
<b>Force de traction verticale à 45° sans aimant</b>	11 kg (24 lb)	
<b>Angle d'entraînement maximum avec kit d'aimants</b>	45°	
<b>Dimensions (l×w×h)</b>	310 x 290 x 250 mm (12,2 x 11,4 x 9,84 po)	310 x 290 x 340 mm (12,2 x 11,4 x 13,4 po)
<b>Poids</b>	12 kg (26 lb)	13 kg (29 lb)

## 4 INSTALLATION

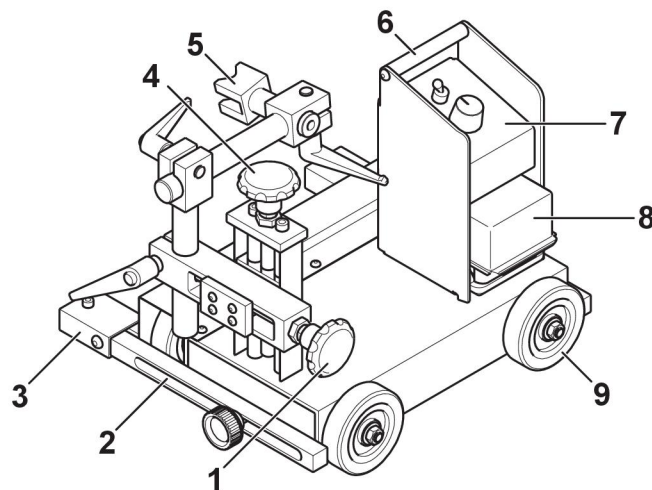
L'installation doit être confiée à un professionnel.



### REMARQUE !

Les graphiques de ce chapitre illustrent le chariot Miggytrac™ B501. Cependant, l'ensemble des installations et des réglages sont réalisés de la même manière que sur le chariot Miggytrac™ B5001, sauf indications contraires.

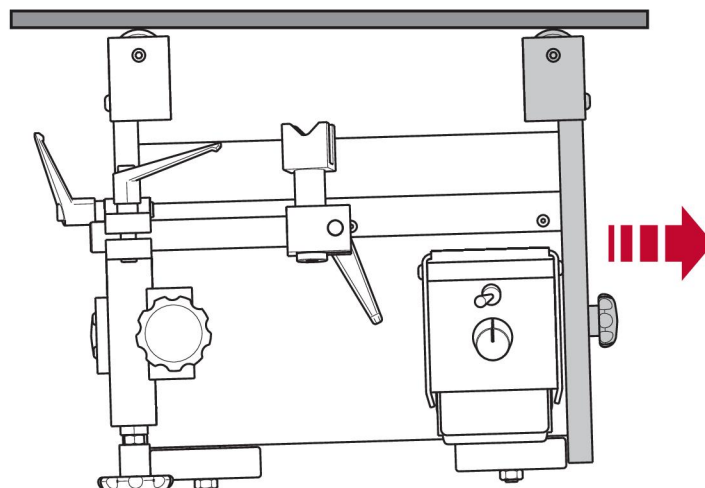
### 4.1 Montage

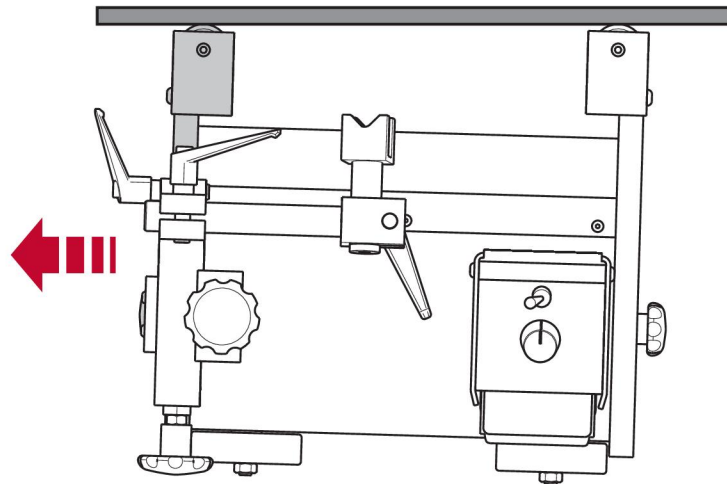


- |  |                        |
|--|------------------------|
| 1. Molette, réglage horizontal         | 6. Poignée             |
| 2. Bras réglable                       | 7. Panneau de commande |
| 3. Roue d'appui                        | 8. Batterie            |
| 4. Molette, réglage vertical    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

### 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. Cela entraîne une traction positive contre la structure de guidage et permet au chariot de maintenir la trajectoire désirée.





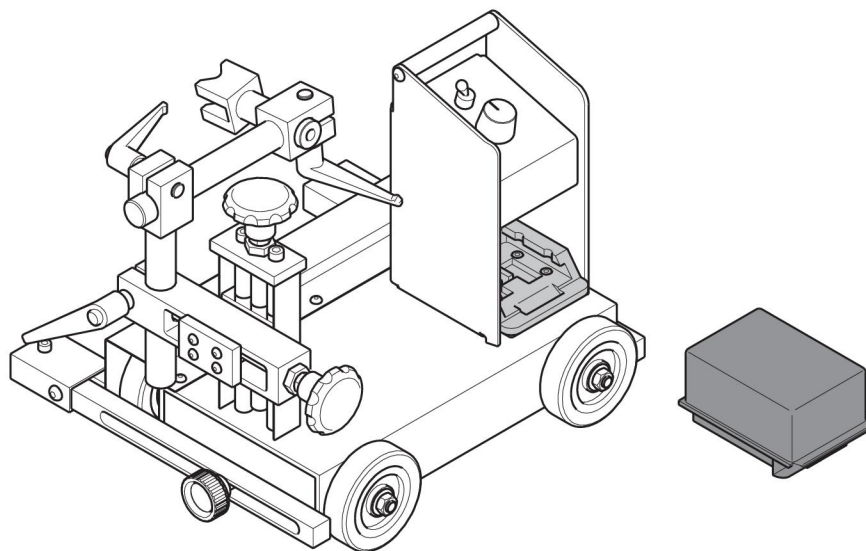
### 4.3 Installation de la batterie

Le Miggytrac™ est conçu pour être équipé d'une batterie de 18 V avec une capacité de 4 ou 5 Ah.



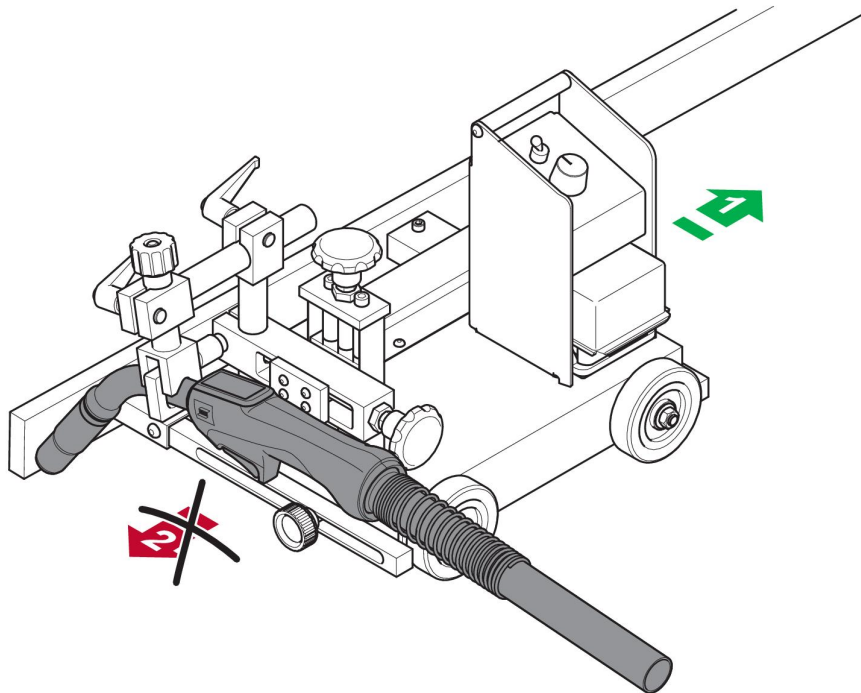
**REMARQUE !**

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



## 4.4 Support de la torche

- Installer la torche de soudage sur le chariot selon le graphique ci-dessous.

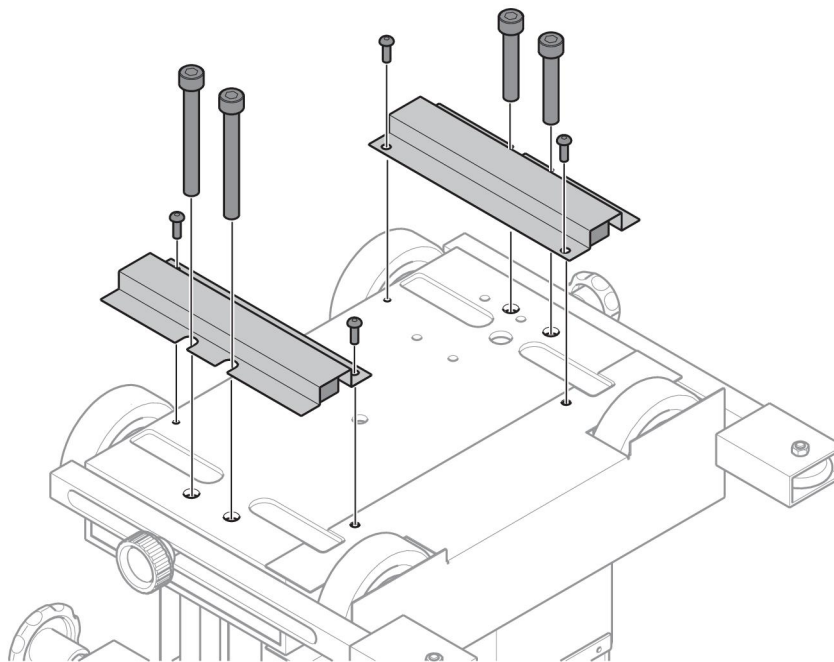


1. Direction d'entraînement correcte par rapport à la position actuelle de la torche

2. Direction d'entraînement incorrecte par rapport à la position actuelle de la torche

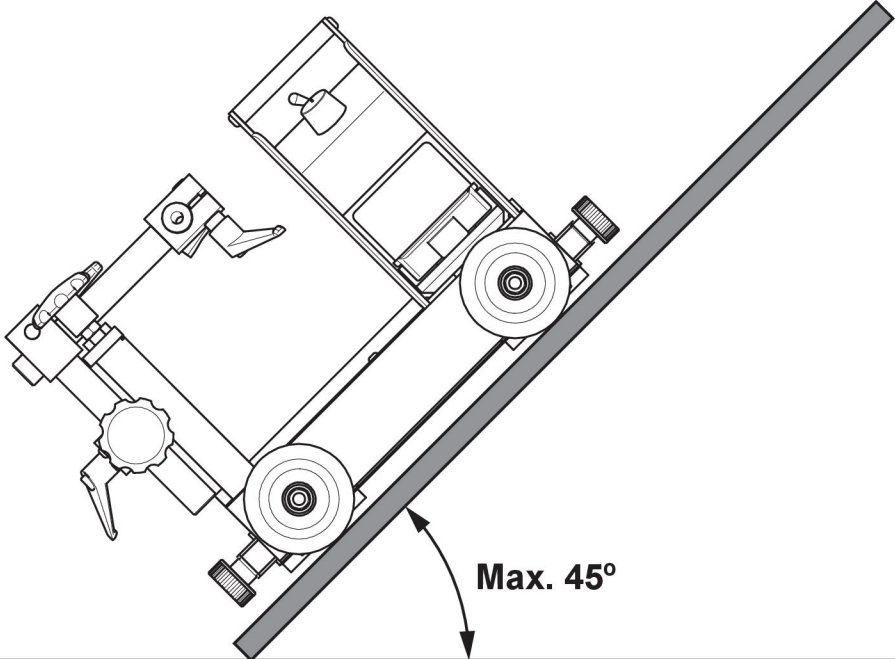
## 4.5 Installation du kit d'aimants (en option)

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°.



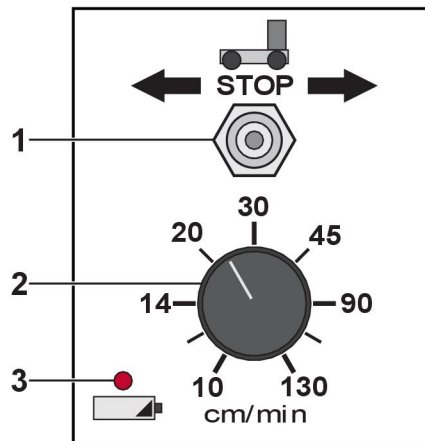
## 5 OPÉRATION

### 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 Démarrage et arrêt du chariot Miggytrac™ B501



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 !

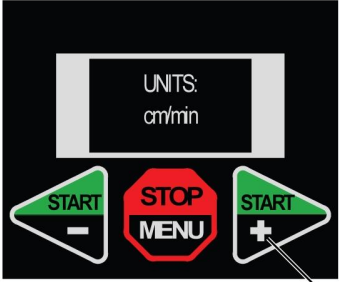
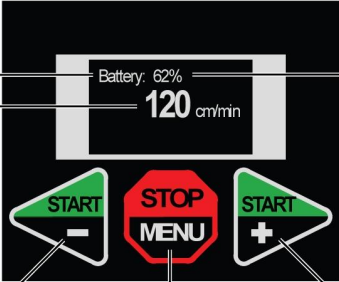
Charger la batterie après chaque journée d'utilisation.



#### REMARQUE !

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

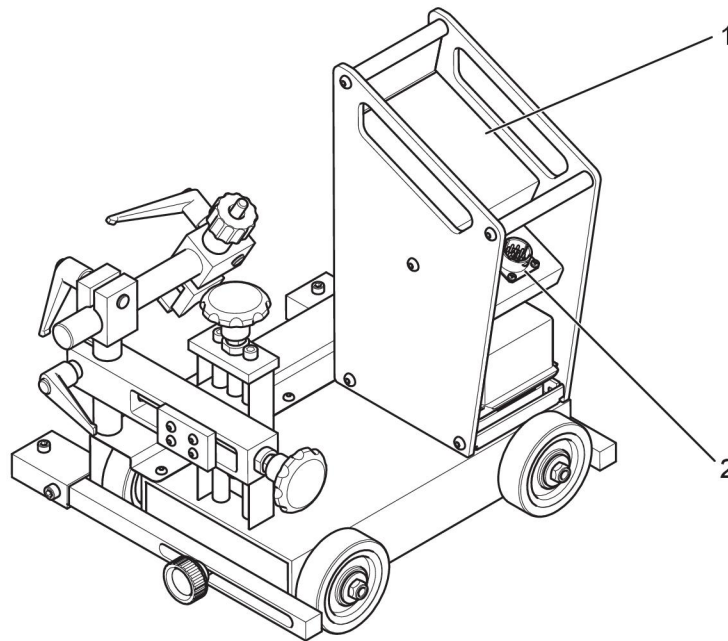
## Unité de commande numérique (à partir du n° de série 2025xxxx)

	<b>1 Unités</b>	Pour choisir les unités, cm ou pouces, maintenez le bouton enfoncé pendant 2 s lors de la mise sous tension.
	<b>1 Informations relative à la batterie</b> <b>2 Niveau de la batterie</b> <b>3 Démarrer vers la droite</b> <b>4 Menu</b> <b>5 Démarrer vers la gauche</b> <b>6 Vitesse</b>	Affiche « Faible » ou « Remplacer ».  Après le démarrage, le menu est défini sur <i>Vitesse</i> automatiquement.  Réglez la vitesse lorsque le menu est défini sur <i>Vitesse</i> ou après le démarrage. Pour régler la vitesse par pas de 3 unités/s, appuyez sur la touche et maintenez-la enfoncée pendant plus de 1 s.  <b>Métrique d'échelle de vitesse : 10-150 cm/min</b> 10 à 50 cm/min par pas de 1 cm 50 à 70 cm/min par pas de 2 cm 70 à 150 cm/min par pas de 5 cm  <b>Échelle de vitesse en pouces : 4,0 à 60 po/min</b> 4,0 à 15,0 po/min par pas de 0,5 po 15 à 38 po/min par pas de 1 po 38 à 60 po/min par pas de 2 po



## 5.3 Fonctionnement du chariot Miggytrac™ B5001

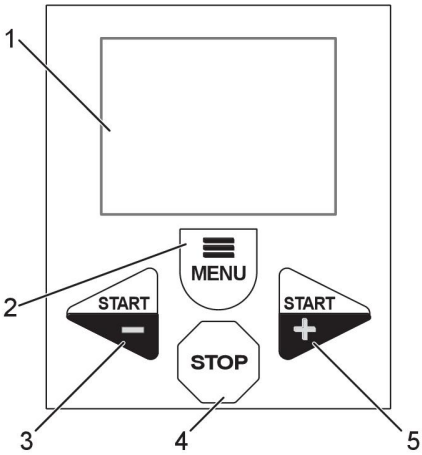
### 5.3.1 Dispositifs de commande et raccordement



1. Panneau de réglage avec menu composé d'un écran couleur graphique et de touches

2. Connecteur 12 broches pour la connexion à la sortie de commande à distance du dévidoir. Pour l'installation d'adaptateurs à distance, consultez le manuel d'instructions sur le dévidoir en question.

### 5.3.2 Panneau de réglage avec écran couleur

	<b>1 Écran couleur</b>	Informations numériques et graphiques
	<b>2 Menu</b> La touche est verrouillée 10 s après avoir été relâchée pour la dernière fois.	Avant le démarrage : Sélections pour la programmation de tous les paramètres Après le démarrage : Sélections pour la programmation de certains paramètres Une LED indique le paramètre sélectionné.
	<b>3 Démarrer (Start) vers la gauche</b>	Une pression : démarrer vers la gauche sans soudage Double pression : démarrer vers la gauche avec soudage Une pression après le démarrage : Réduction de la vitesse Dans le menu : Réduction de la valeur
	<b>4 Arrêter (Stop)</b>	Arrêter le chariot/soudage Dans le menu : Verrouille le menu
	<b>5 Démarrer (Start) vers la droite</b>	Une pression : démarrer vers la droite sans soudage Double pression : démarrer vers la droite avec soudage Une pression après le démarrage : Augmentation de la vitesse Dans le menu : Augmentation de la valeur

### 5.3.3 Sélection du menu

	Arrêter (Stop)	Exécuter avec étape	Exécuter sans étape
Vitesse de soudage	X	X	X
Soudage étape arrêt/marche	X		
Longueur de soudage	X	X	
Distance entre les soudures	X	X	
Durée de cratère <sup>1)</sup>	X	X	
Longueur de remplissage <sup>2)</sup>	X	X	
Préchauffage <sup>3)</sup>	X	X	X
Tension en % <sup>4)</sup>		X	X
Vitesse de dévidage en % <sup>4)</sup>		X	X

- 1) Temps de pause lorsque le chariot s'arrête à la fin d'une étape de soudage pour les sources d'alimentation équipées de la fonctionnalité de cratère
- 2) Inversion à la fin d'une étape de soudage pour remplir le cratère
- 3) Démarrage retardé du chariot par rapport au début du soudage
- 4) Commande à distance de la tension ou vitesse de dévidage respectivement si un dévidoir ESAB avec adaptateur est connecté. Ces paramètres ne sont pas disponibles lorsque le chariot est alimenté par batterie.

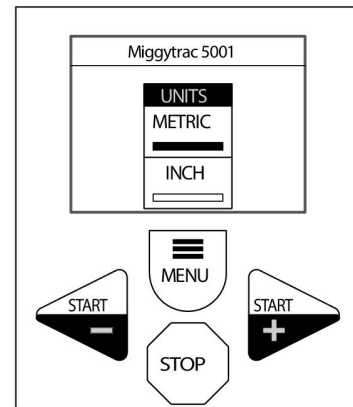
### 5.3.4 Sélection des unités de mesure

Le Miggytrac™ B5001 dispose d'une option pour sélectionner les unités de mesure métriques (mm et cm) ou impériales/US (pouces).

Il est possible d'effectuer la sélection dans le menu **UNITÉS** en maintenant d'abord le bouton Menu enfoncé pendant 4 secondes, puis en sélectionnant les unités souhaitées en cliquant plusieurs fois sur le bouton Menu.

Un voyant « MÉTRIQUE » ou « POUCE » apparaît respectivement à l'écran pour indiquer la sélection en cours.

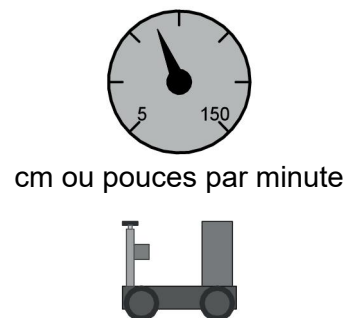
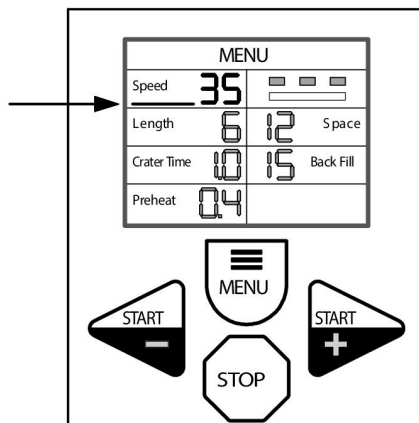
Le menu est automatiquement verrouillé après 10 secondes.



### 5.3.5 Réglage des fonctions

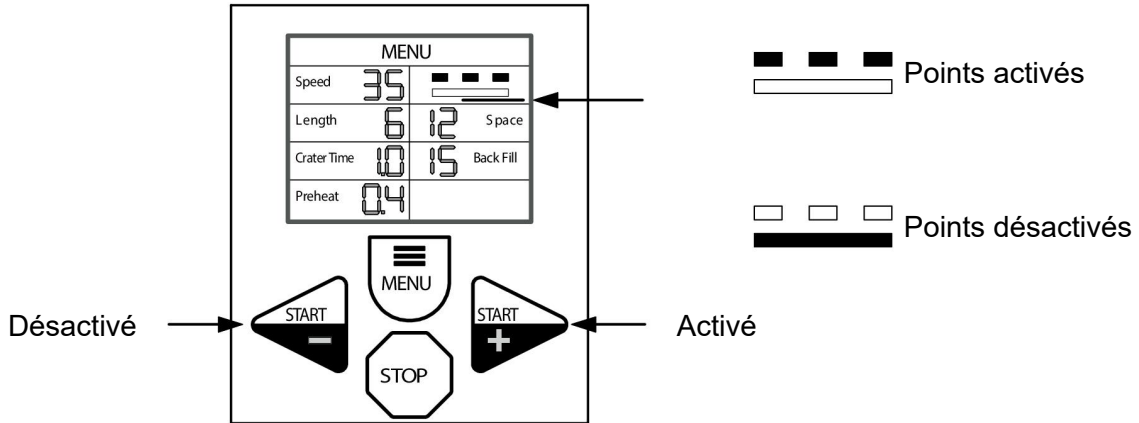
#### Vitesse

Vitesse de soudage du chariot



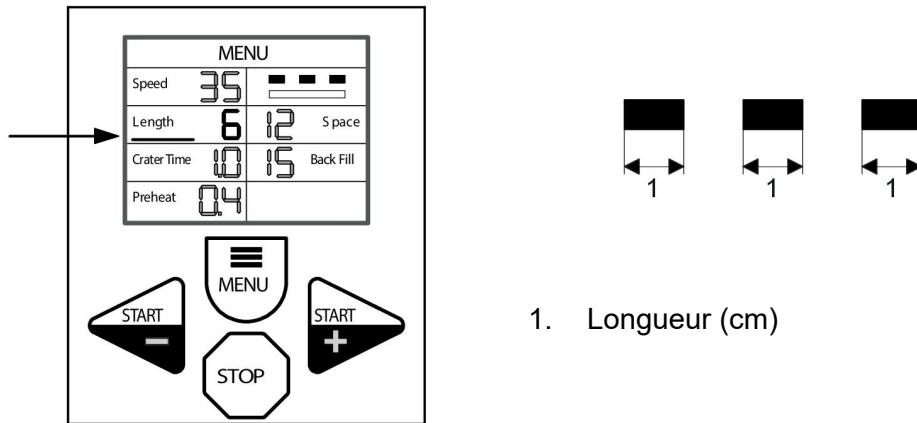
## Soudage par points

Activé/Désactivé



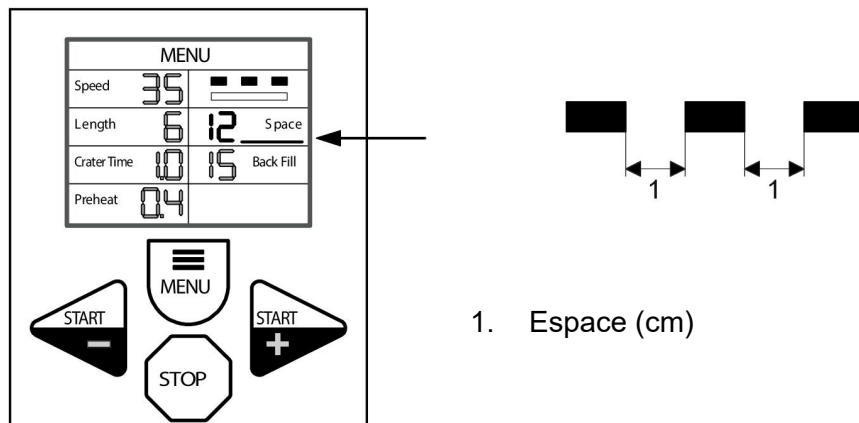
## Longueur

Longueur de couche lors du soudage par points



## Espace

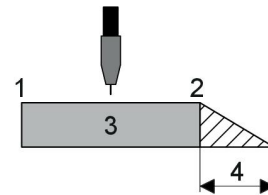
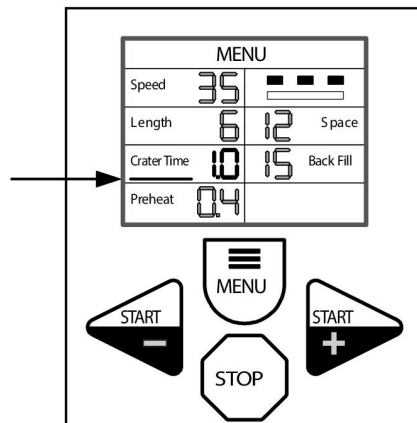
Espace entre chaque soudure lors du soudage par points



### Durée de cratère

Le temps d'arrêt du chariot pour que la source d'alimentation effectue une fonction de cratère

Peut également être utilisé comme un temps de refroidissement avant un « remplissage »

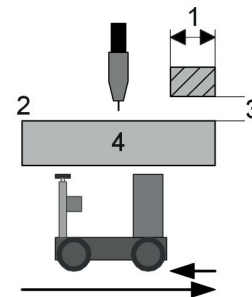
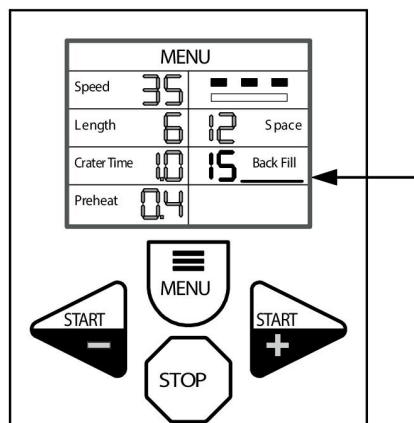


1. Activé
2. Désactivé
3. Soudage
4. Durée de cratère (secondes)

### Remplissage

Une alternative si la source d'alimentation n'a pas de fonction cratère  
Inversion à la fin de la soudure pour remplir un cratère

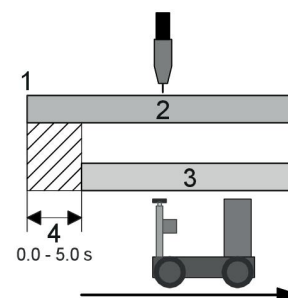
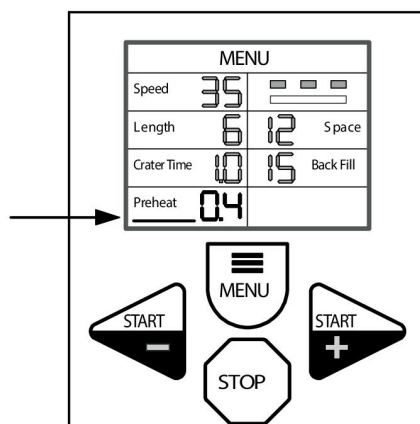
Vous pouvez ajouter une durée de refroidissement avant l'inversion, à l'arrêt de la soudure, en utilisant la durée de cratère.



1. Remplissage (mm)
2. Activé
3. Durée de cratère (secondes)  
=> arrêt de la soudure
4. Soudage

### Préchauffage

Démarrage retardé du chariot



1. Début
2. Soudage
3. Chariot
4. Préchauffage

### **5.3.6 Installation du dévidoir**

**L'installation doit être confiée à un professionnel.**

Le Miggytrac™ B5001 peut être connecté à l'un des dévidoirs suivants : Origo™ Feed 304, Origo™ Feed 484 ou Warrior™ Feed 304

Pour l'adaptation nécessaire du Miggytrac™ B5001 au dévidoir utilisé (y compris le choix du câble de commande), voir l'annexe « NUMÉROS DE COMMANDE » de ce manuel.

#### **Connexion pour dévidoir universel**

Pour faire fonctionner le Miggytrac™ B5001 avec d'autres dévidoirs (non ESAB), utiliser un transformateur et un câble de commande conformément à l'annexe « NUMÉROS DE COMMANDE ».

## 6 MAINTENANCE



### ATTENTION !

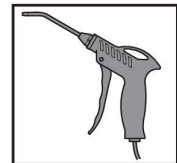
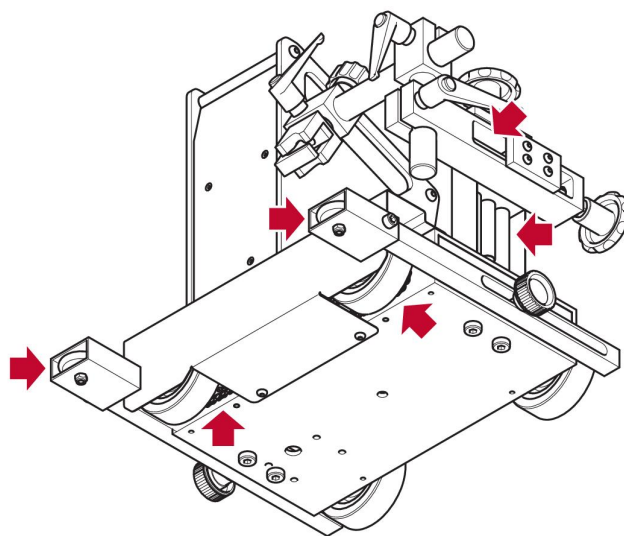
Toute promesse de garantie de la part du fournisseur cesse d'être applicable si le client tente la moindre action pour réparer lui-même un défaut du produit durant la période de garantie.

### 6.1 Entretien quotidien

- Charger la batterie après chaque journée d'utilisation.
- Vérifier l'absence de projections de soudure sur les roues d'entraînement et les roues de guidage.

### 6.2 Entretien hebdomadaire

- Nettoyer la chaîne d'entraînement, les roues motrices, les roues de guidage, les vis de glissement et la partie inférieure du Miggytrac™ en utilisant de l'air comprimé.

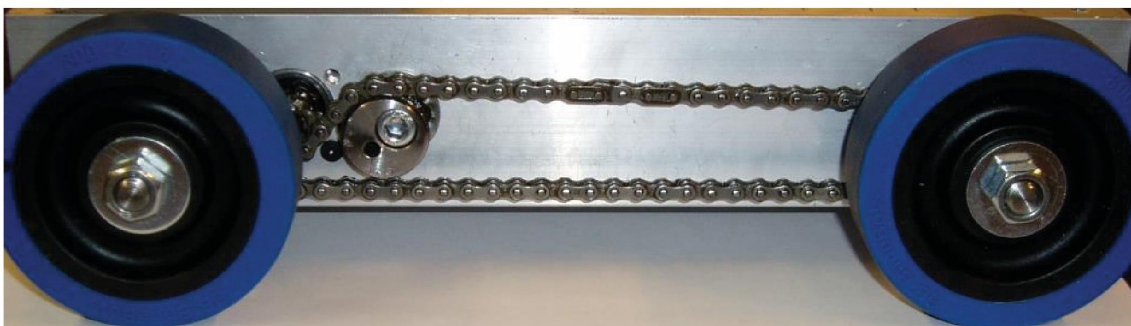


- Lubrifier la chaîne avec un PTFE (polytétrafluoroéthylène) avec de la graisse ou une pulvérisation.



### REMARQUE !

Utiliser une petite quantité de lubrifiant ! Une lubrification excessive rend la surface extérieure de la chaîne collante et attire la poussière et la saleté.



## 7 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE

---



### ATTENTION !

Les interventions électriques et les travaux de réparation doivent être confiés à un technicien spécialisé ESAB agréé. Utilisez exclusivement des pièces de rechange et pièces d'usure ESAB d'origine.

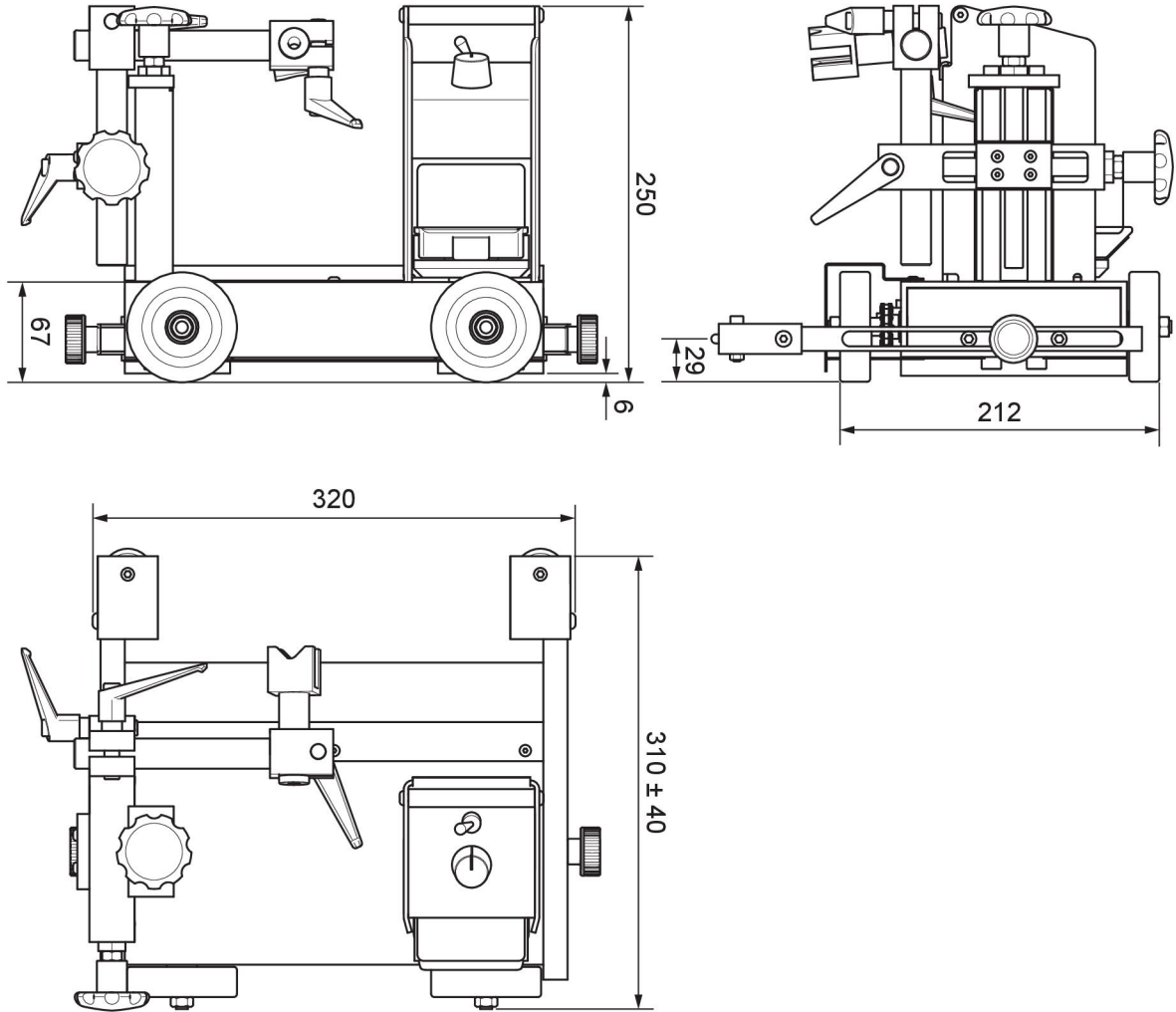
Le Miggytrac™ B501 et le Miggytrac™ B5001 ont été conçus et testés conformément aux normes internationales et européennes **CEI/EN 60204-1**, **ISO/EN 12100-2** et **CEI/EN 60974-10**. Lors de l'entretien ou de réparations, il est de la responsabilité de la ou des personnes effectuant l'opération de vérifier que le produit est toujours conforme aux exigences des normes susmentionnées.

Les pièces de rechange et les pièces d'usure peuvent être commandées auprès de votre distributeur ESAB le plus proche. Consultez le site [esab.com](http://esab.com). À la commande, mentionnez le type de produit, le numéro de série, la désignation et la référence correspondant à la liste des pièces. Cette information permet un meilleur traitement des commandes et garantit la conformité de la livraison.

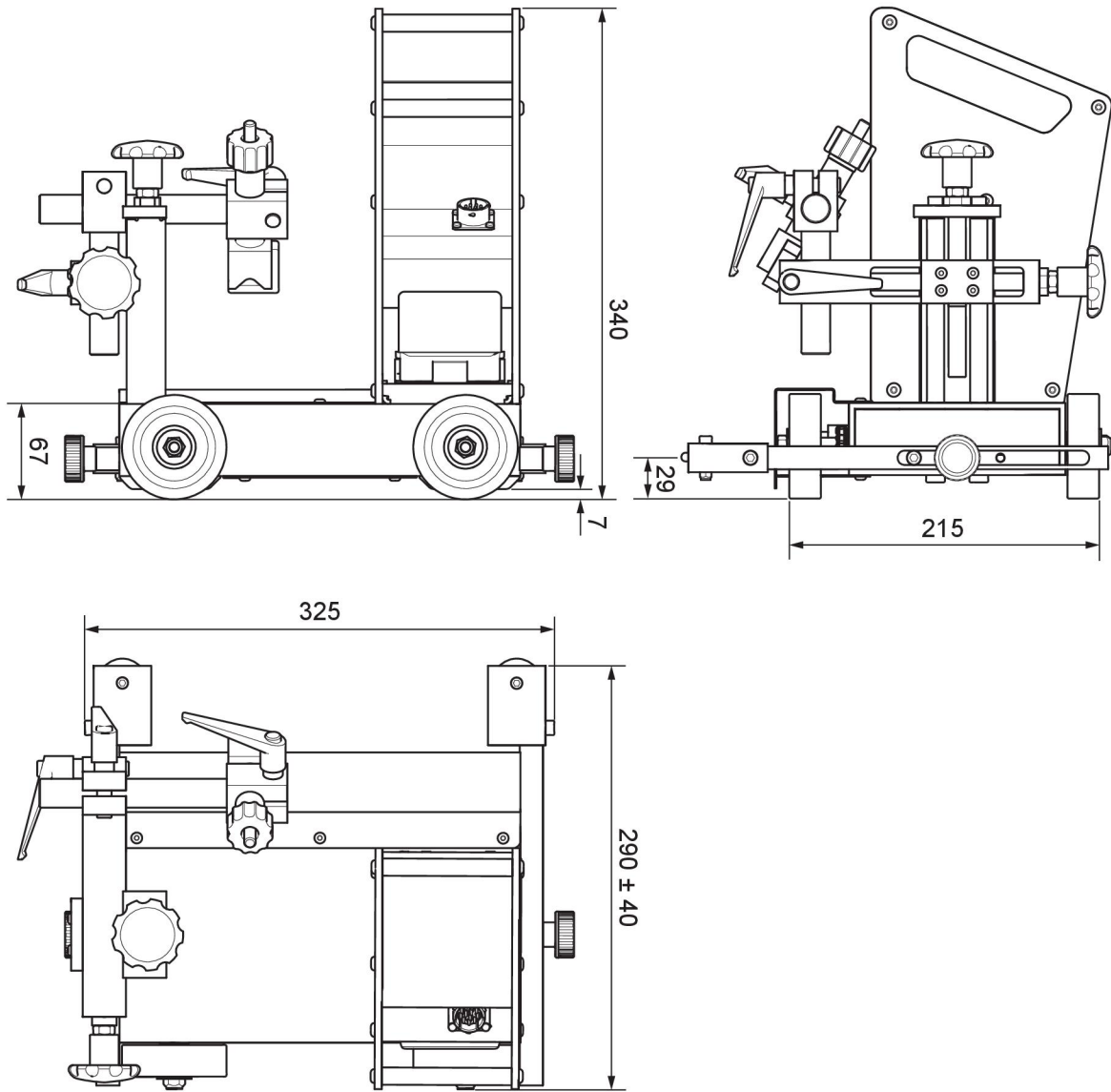


# COTES

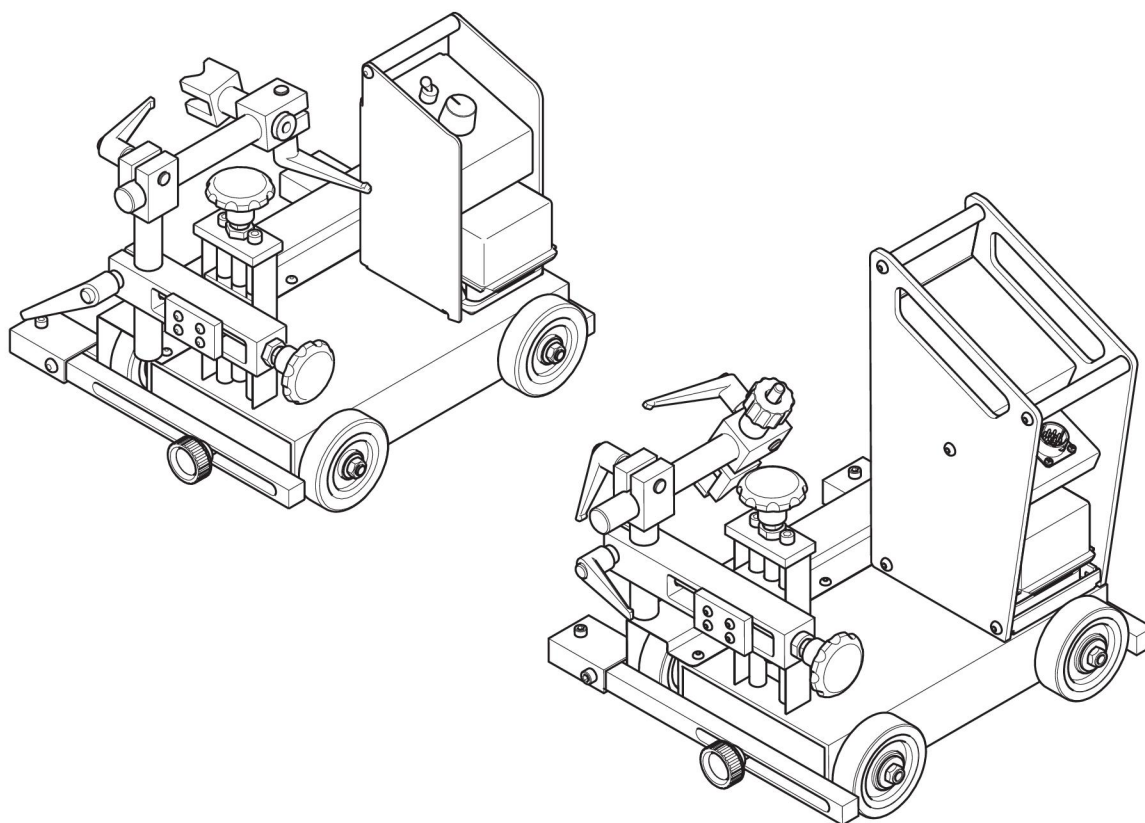
## Miggytrac™ B501



**Miggytrac™ B5001**



## NUMÉROS DE COMMANDE



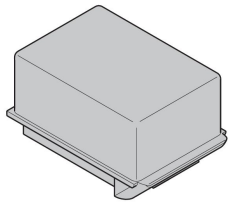
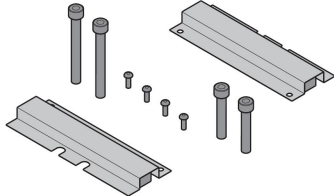


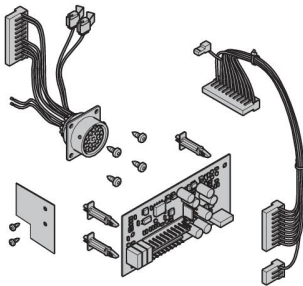
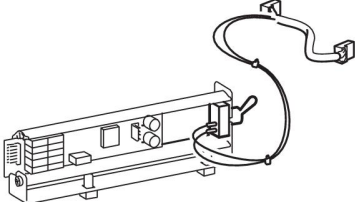
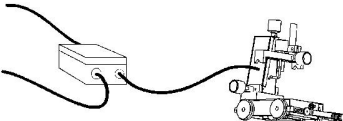
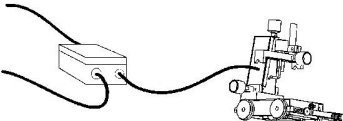

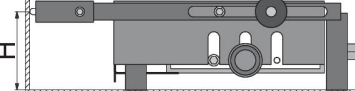
Ordering numbers	Denomination	Type	Notes
0457 357 882	Miggytrac™ B501		Battery excluded
0459 990 645	Miggytrac™ B5001		Battery excluded

**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

## ACCESSOIRES

<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](http://esab.com)

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

<http://manuals.esab.com>

