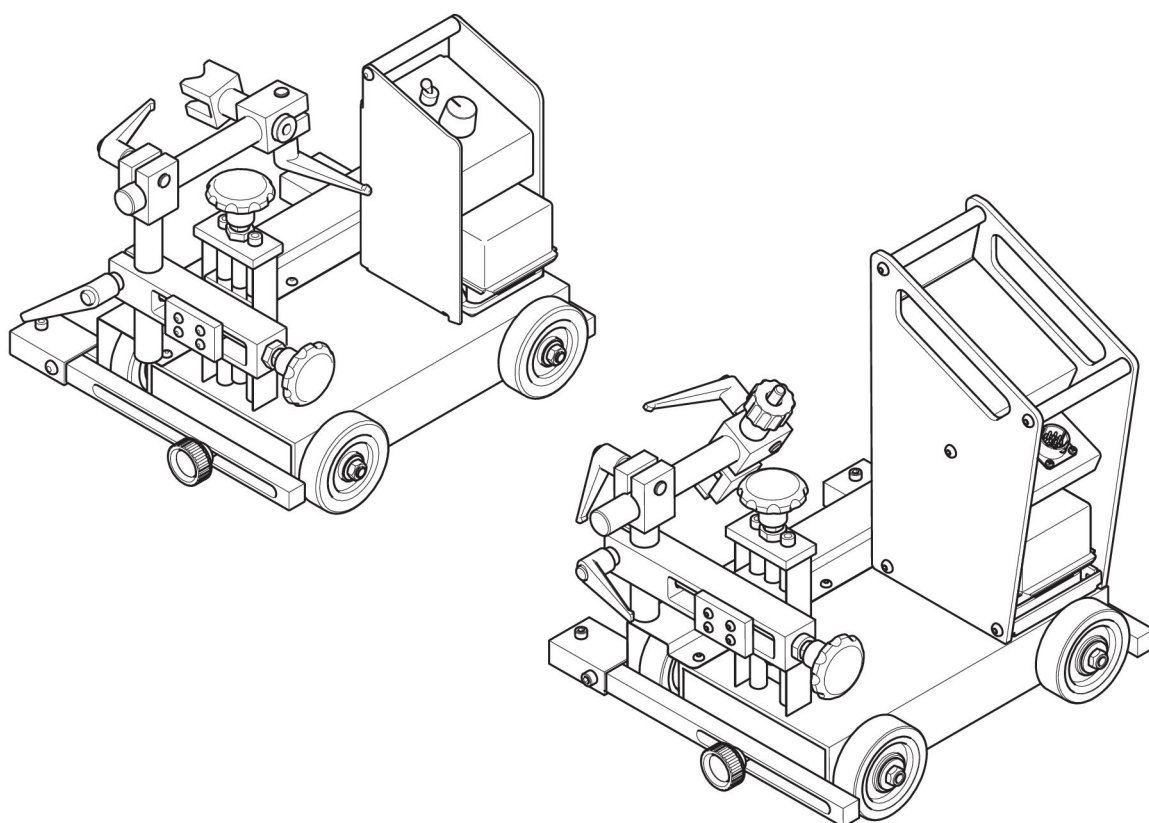


# ***Miggytrac™ B501,*** ***Miggytrac™ B5001***



## **Istruzioni per l'uso**



## 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>SICUREZZA</b> .....	<b>5</b>
1.1	Significato dei simboli .....	5
<b>2</b>	<b>INTRODUZIONE</b> .....	<b>9</b>
<b>3</b>	<b>CARATTERISTICHE TECNICHE</b> .....	<b>10</b>
<b>4</b>	<b>INSTALLAZIONE</b> .....	<b>11</b>
4.1	Montaggio .....	11
4.2	Regolazione del braccio anteriore .....	11
4.3	Installazione della batteria .....	12
4.4	Supporto torcia .....	13
4.5	Installare il kit magneti (opzionale) .....	13
<b>5</b>	<b>OPERAZIONE</b> .....	<b>15</b>
5.1	Funzionamento della saldatura .....	15
5.2	Avvio e arresto del carrello Miggytrac™ B501 .....	15
5.3	Funzionamento del carrello Miggytrac™ B5001 .....	17
5.3.1	Collegamenti e dispositivi di controllo .....	17
5.3.2	Pannello delle impostazioni con display a colori .....	18
5.3.3	Selezione menu .....	18
5.3.4	Selezione delle unità di misura .....	19
5.3.5	Impostazione delle funzioni .....	19
5.3.6	Installazione del trainafile .....	22
<b>6</b>	<b>MANUTENZIONE</b> .....	<b>23</b>
6.1	Manutenzione quotidiana .....	23
6.2	Manutenzione settimanale .....	23
<b>7</b>	<b>ORDINAZIONE DEI RICAMBI</b> .....	<b>24</b>
	<b>SCHEMA DELLE DIMENSIONI</b> .....	<b>25</b>
	<b>NUMERI PER L'ORDINAZIONE</b> .....	<b>27</b>
	<b>ACCESSORI</b> .....	<b>29</b>

# 1 SICUREZZA

## 1.1 Significato dei simboli

Utilizzo in questo manuale: Significa Attenzione! State attenti!



### PERICOLO!

Significa rischi immediati che, se non evitati, avranno come conseguenza immediata, lesioni gravi o addirittura letali.



### ATTENZIONE!

Significa possibili pericoli che potrebbero dar luogo a lesioni fisiche o addirittura letali.



### AVVISO!

Significa rischi che potrebbero causare lesioni fisiche.



### ATTENZIONE!

Prima dell'uso, leggere attentamente il manuale di istruzioni e attenersi a quanto riportato sulle etichette, alle procedure di sicurezza e alle schede di sicurezza (SDS).



Gli utilizzatori degli apparecchi ESAB sono responsabili del rispetto di tutte le misure di sicurezza pertinenti da parte del personale che opera con l'apparecchio o nelle sue vicinanze. Le misure di sicurezza devono soddisfare i requisiti previsti per questo tipo di apparecchi. Oltre alle norme standard applicabili ai luoghi di lavoro è opportuno rispettare le indicazioni che seguono.

Tutte le lavorazioni devono essere eseguite da personale addestrato e in possesso di una buona conoscenza dell'apparecchio. L'azionamento errato dell'apparecchio può dare origine a situazioni di pericolo che possono causare lesioni all'operatore e danni all'apparecchio.

1. Tutto il personale che utilizza l'apparecchio deve conoscere:
  - il suo funzionamento;
  - l'ubicazione degli arresti di emergenza;
  - le sue funzioni;
  - le misure di sicurezza pertinenti;
  - saldatura e taglio o altre funzioni applicabili dell'apparecchio
2. L'operatore deve accertarsi:
  - che nessun estraneo si trovi all'interno dell'area di lavoro dell'apparecchio per saldatura prima che questo venga messo in funzione
  - che tutti indossino protezioni quando si innesca l'arco o si inizia il lavoro con l'apparecchio
3. Il luogo di lavoro deve essere:
  - adeguato allo scopo;
  - esente da correnti d'aria.

4. Dispositivi di protezione individuale:
  - Usare sempre le attrezzature di protezione consigliate, come occhiali di sicurezza, abiti ignifughi e guanti di sicurezza
  - Non indossare indumenti o accessori ampi come sciarpe, braccialetti, anelli e affini, che possono impigliarsi o provocare ustioni
5. Precauzioni generali:
  - Accertarsi che il cavo di ritorno sia fissato saldamente
  - Ogni intervento sui componenti elettrici **deve essere effettuato solo da personale specializzato**
  - Devono essere disponibili a portata di mano attrezzature antincendio adeguate e chiaramente indicate
  - Non eseguire **mai** lubrificazioni e interventi di manutenzione sull'apparecchio per saldatura quando è in esercizio



#### **ATTENZIONE!**

La saldatura e il taglio ad arco possono causare lesioni all'operatore o ad altre persone. Durante la saldatura e il taglio adottare le opportune precauzioni.



#### **SCOSSA ELETTRICA: può uccidere**

- Installare e collegare a terra l'unità conformemente al manuale di istruzioni
- Non toccare i componenti elettrici sotto tensione o gli elettrodi con le mani nude oppure quando si indossano guanti o indumenti bagnati
- Isolarsi dal pezzo da lavorare e dal terreno.
- Assicurarsi che la posizione di lavoro sia sicura



#### **CAMPI ELETTRICI E MAGNETICI: possono nuocere alla salute**

- Gli operatori portatori di pacemaker devono consultare un medico prima di eseguire operazioni di saldatura. I campi elettromagnetici possono provocare interferenze con determinati pacemaker.
- L'esposizione a campi elettromagnetici può provocare effetti sulla salute ancora sconosciuti.
- Gli operatori devono adottare le procedure riportate di seguito per ridurre al minimo l'esposizione ai campi elettromagnetici:
  - Portare i cavi da lavoro e l'elettrodo sullo stesso lato del corpo. Se possibile, fissarli con del nastro. Non posizionarsi tra la torcia e i cavi da lavoro. Non avvolgere mai la torcia o il cavo da lavoro attorno al corpo. Tenere il più lontano possibile dal corpo i cavi e il generatore di saldatura.
  - Collegare il cavo da lavoro al pezzo da saldare il più vicino possibile all'area da saldare.



#### **ESALAZIONI E GAS: possono nuocere alla salute**

- Tenere il capo lontano dalle esalazioni.
- Eliminare le esalazioni e i gas dall'area in cui si respira e in generale dall'area di lavoro, utilizzando sistemi di ventilazione o di aspirazione presso l'arco o entrambi



#### **RAGGI DELL'ARCO: possono causare lesioni agli occhi e ustioni**

- Proteggere gli occhi e il corpo. Utilizzare l'apposito schermo per saldatura e le lenti con filtro e indossare indumenti di protezione
- Proteggere le persone presenti mediante schermi o tende.



### **RUMORE: il rumore eccessivo può danneggiare l'udito**

Proteggere le orecchie. Utilizzare le cuffie o altri dispositivi di protezione dell'udito.



### **PARTI MOBILI - Possono provocare lesioni**



- Tenere tutte le porte, i pannelli e i coperchi chiusi e fissati saldamente in posizione. Se necessario, consentire solo al personale qualificato di rimuovere i coperchi per gli interventi di manutenzione e la risoluzione dei problemi. Reinstallare i pannelli o i coperchi e chiudere le porte quando l'intervento di manutenzione è stato ultimato e prima di avviare il motore.
- Arrestare il motore prima di installare o collegare l'unità.
- Tenere mani, capelli, abiti ampi e attrezzi lontano dalle parti mobili.



### **PERICOLO D'INCENDIO**

- Le scintille (gocce di saldatura) possono causare incendi. Assicurarsi che non siano presenti materiali infiammabili nelle vicinanze.
- Non utilizzare in contenitori chiusi.

**GUASTI: in caso di guasti richiedere l'assistenza di persone esperte.**

**PROTEGGERE SE STESSI E GLI ALTRI!**



#### **AVVISO!**

Questo prodotto è destinato esclusivamente alla saldatura ad arco.



#### **ATTENZIONE!**

Se si supera la temperatura massima di esercizio della batteria (+60 °C) sussiste un elevato rischio di esplosione!



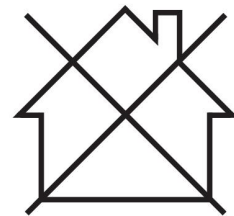
#### **ATTENZIONE!**

Non utilizzare il generatore per scongelare i tubi congelati.



#### **AVVISO!**

L'apparecchiatura di Class A non è destinata all'uso in luoghi residenziali in cui l'energia elettrica viene fornita dalla rete pubblica di alimentazione a bassa tensione. A causa di disturbi sia condotti che radiati, potrebbe essere difficile assicurare la compatibilità elettromagnetica di apparecchiature di Class A in questi luoghi.





**NOTA:**

**Lo smaltimento delle apparecchiature elettroniche deve essere effettuato presso la struttura di riciclaggio.**

In osservanza della direttiva europea 2012/19/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e della relativa attuazione nella legislazione nazionale, le apparecchiature elettriche e/o elettroniche che giungono a fine vita operativa devono essere smaltite presso una struttura di riciclaggio.

In quanto responsabile delle apparecchiature, è tenuto/a ad informarsi sulle stazioni di raccolta autorizzate.

Per ulteriori informazioni contattare il rivenditore ESAB più vicino.



**ESAB dispone di un vasto assortimento di accessori e dispositivi di protezione individuale acquistabili. Per informazioni sull'ordinazione contattare il rivenditore ESAB di zona oppure visitare il nostro sito Web.**



## 2 INTRODUZIONE

---

Miggytrac™ B501 e Miggytrac™ B5001 sono stati progettati per la saldatura MIG/MAG di piastre e travi.

Miggytrac™ B501 e Miggytrac™ B5001 sono carrelli compatti sui quali è possibile montare una torcia di saldatura. Entrambi i carrelli possono essere alimentati con una batteria agli ioni di litio da 18 V CC. Miggytrac™ B5001 può anche essere alimentato a 42 V CA da un generatore di saldatura. I carrelli sono dotati di quattro ruote motrici per ottenere una trazione ottimale e di un motore passo passo a coppia elevata per garantire una velocità di saldatura stabile. Miggytrac™ è destinato alle operazioni di saldatura con un modo di comando a 4 tempi.

Come opzione è disponibile un kit magneti di facile montaggio. Il kit magneti può essere collegato sulla parte inferiore del carrello per stabilizzare ulteriormente il movimento quando la funzione di slope up della saldatura raggiunge 45°.

La batteria e il caricabatteria non sono inclusi nella fornitura; consultare il capitolo "ACCESSORI" del presente manuale.

**Gli accessori di ESAB per il prodotto sono reperibili nel capitolo "ACCESSORI" del presente manuale.**

### 3 CARATTERISTICHE TECNICHE

<b>Miggytrac™ B501 e Miggytrac™ B5001, dal numero di serie 1847 xxxx</b>		
	<b>Miggytrac™ B501</b>	<b>Miggytrac™ B5001</b>
<b>Tensione della batteria</b> (ioni di litio)	18 V cc	
<b>Tensione di alimentazione esterna</b>	–	20 - 50 V CA 24 - 70 V CC
<b>Autonomia operativa della batteria</b>	6 - 8 ore	4 - 6 ore
<b>Tipo di motore</b>	Motore passo passo	
<b>Velocità di saldatura</b>	10 -130 cm/min (4 -51 poll./min)	2 - 170 cm/min (1 - 66 poll./min)
<b>Velocità di avanzamento della cucitura</b>	–	250 cm/min (99 poll./min)
<b>Lunghezza della cucitura</b>	–	1-99 cm (0,1-19,9 poll.)
<b>Pausa cratere</b>	–	0-5,0 s
<b>Riempimento</b>	–	0-50 mm (0-2,0 poll.)
<b>Preriscaldamento</b>	–	0-5,0 s
<b>Velocità avanzamento filo e tensione in remoto</b>	–	10-95%
<b>Regolazioni meccaniche:</b>		
Scorrimento orizzontale	±32 mm (±1,3 poll.)	
Scorrimento verticale	±40 mm (±1,6 poll.)	
Bracci ruota guida	±40 mm (±1,6 poll.)	
<b>Temperatura massima di esercizio:</b>		
Batteria	+60 °C (140 °F)	
Carrello	+80 °C (176 °F)	
Ruote motrici	+150 °C (302 °F)	
<b>Forza di trazione orizzontale:</b>		
Senza magneti	12 kg (26 lb)	
Con magneti	25 kg (55 lb)	
<b>Forza di trazione verticale a 45° con magneti</b>	11 kg (24 lb)	
<b>Angolo di azionamento massimo con kit magneti</b>	45°	
<b>Dimensioni</b> (l×p×a)	310×290×250 mm (12,2×11,4×9,84 poll.)	310×290×340 mm (12,2×11,4×13,4 poll.)
<b>Peso</b>	12 kg (26 lb)	13 kg (29 lb)

## 4 INSTALLAZIONE

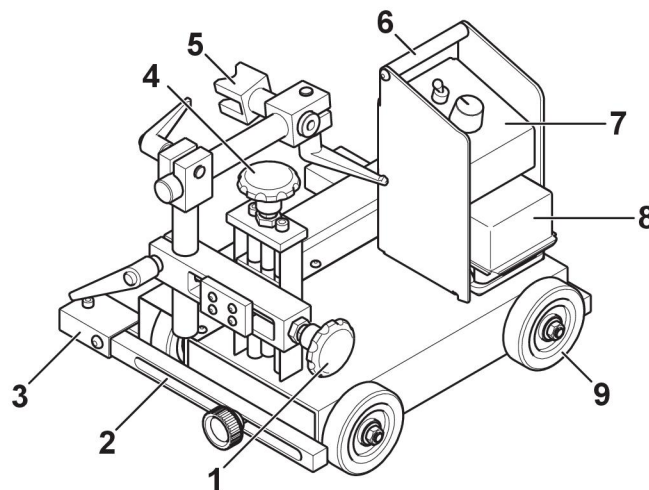
L'installazione deve essere effettuata da un professionista.



### NOTA:

Le immagini in questo capitolo mostrano il carrello Miggytrac™ B501. Tuttavia, tutte installazioni e le regolazioni vengono eseguite nello stesso modo anche sul carrello Miggytrac™ B5001, a meno che non sia indicato diversamente.

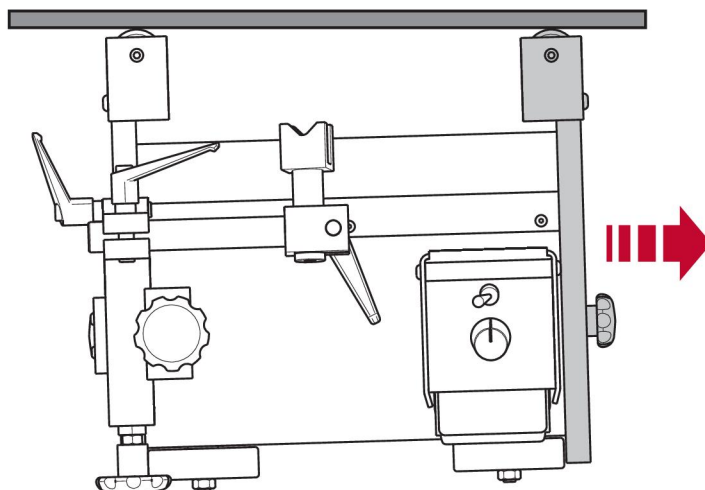
### 4.1 Montaggio

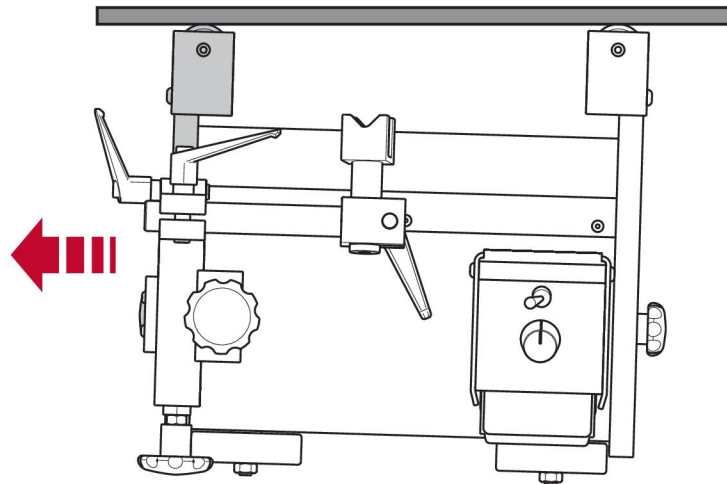


- |                                      |                          |
|--------------------------------------|--------------------------|
| 1. Manopola, regolazione orizzontale | 6. Maniglia              |
| 2. Braccio regolabile                | 7. Pannello di controllo |
| 3. Ruota di supporto                 | 8. Batteria              |
| 4. Manopola, regolazione verticale   | 9. Ruote motrici         |
| 5. Attacco per torcia di saldatura   |                          |

### 4.2 Regolazione del braccio anteriore

Regolare il braccio anteriore in modo tale che sia di 10 mm più corto rispetto al braccio posteriore, affinché Miggytrac™ possa spostarsi diagonalmente sulla piastra. Questo fornisce trazione positiva sulla struttura guida e il carrello mantiene la direzione desiderata.





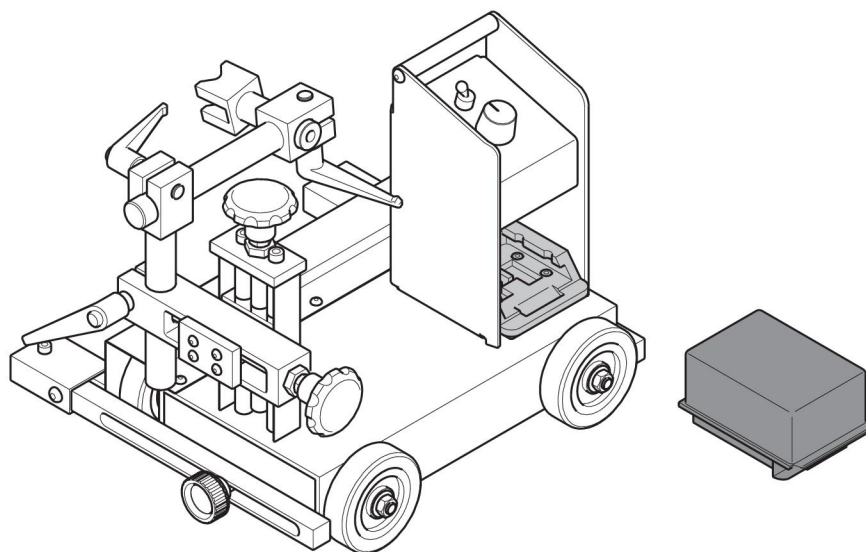
### 4.3 Installazione della batteria

Miggytrac™ è progettato per l'uso di una batteria da 18 V con capacità di 4 o 5 Ah.



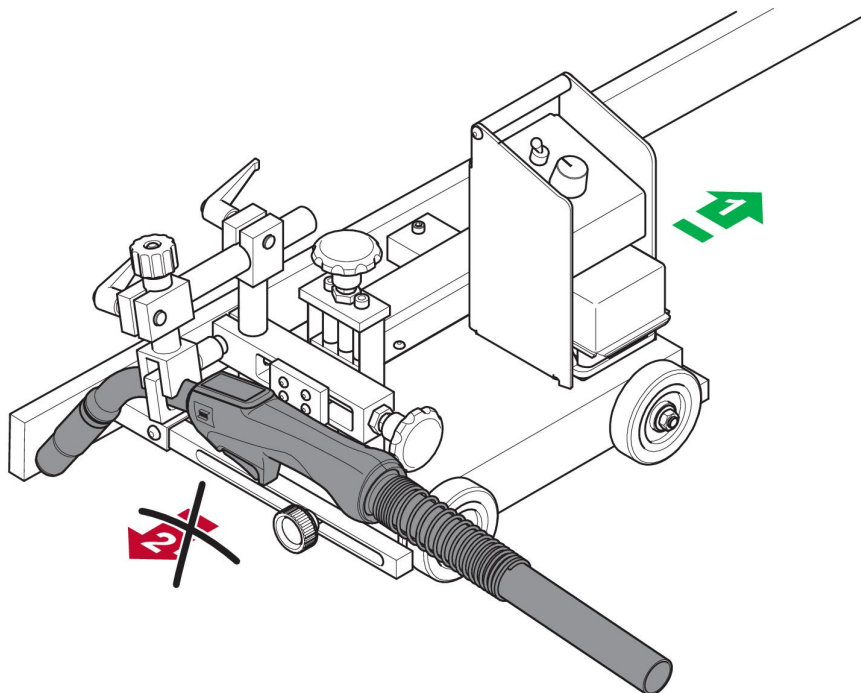
**NOTA:**

Prima dell'uso, caricare la batteria tramite un caricabatteria approvato.



## 4.4 Supporto torcia

- Montare la torcia di saldatura sul carrello in base all'immagine sotto.

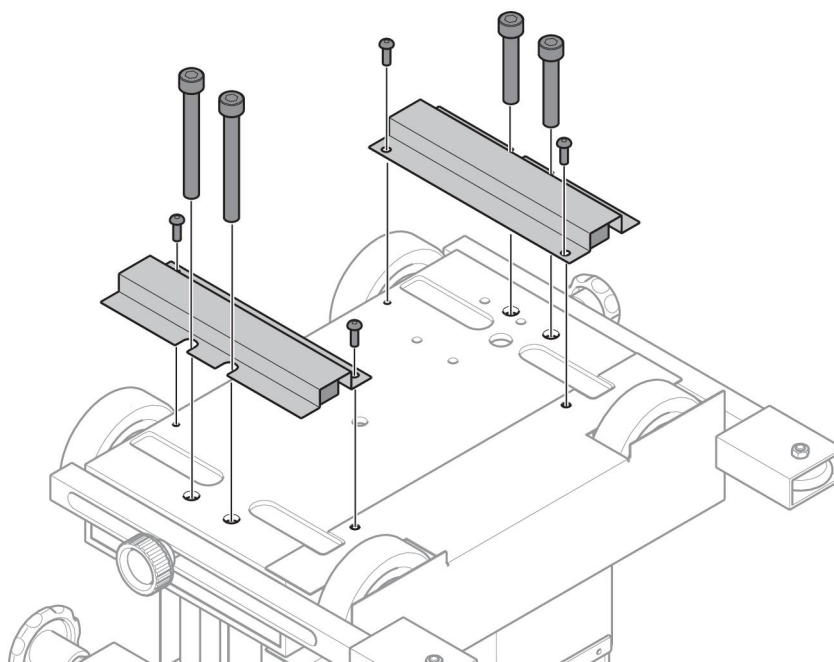


1. Direzione corretta rispetto alla posizione della torcia

2. Direzione errata rispetto alla posizione della torcia

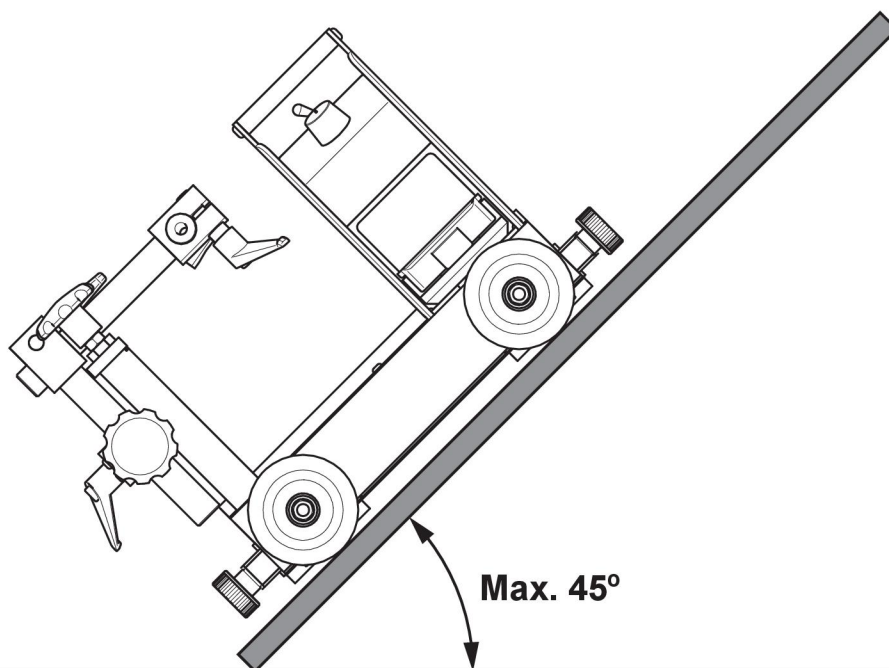
## 4.5 Installare il kit magneti (opzionale)

Sulla parte inferiore del carrello è possibile installare un kit magneti per stabilizzare ulteriormente il movimento e aumentare l'attrito tra le ruote motrici e la base.



### AVVISO!

L'inclinazione massima della base è impostata a 45° per ragioni di sicurezza.



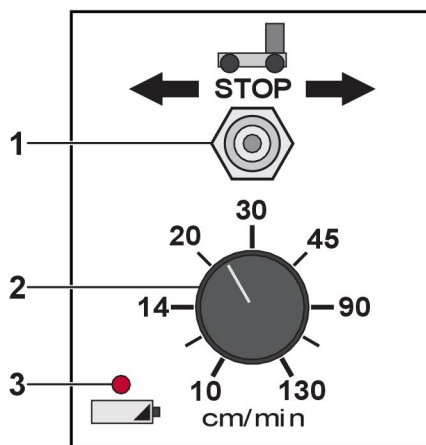
## 5 OPERAZIONE

### 5.1 Funzionamento della saldatura

Il carrello deve essere utilizzato per la saldatura con un modo di comando a 4 tempi.

Consultare la documentazione applicabile per la verifica relativa alle dotazioni che si intende collegare.

### 5.2 Avvio e arresto del carrello Miggytrac™ B501



Avviamento e arresto del carrello tramite interruttore (1).

Regolare la velocità di avanzamento del carrello mediante la manopola della velocità di avanzamento (2).

Il LED (3) indica il livello di carica della batteria:

Indicazione	Livello di carica
Luce verde	100%
Luce gialla	60%
Luce gialla lampeggiante	30%
Luce rossa	15%
Luce rossa lampeggiante	7%
Luce rossa lampeggiante veloce	0%



**NOTA:**

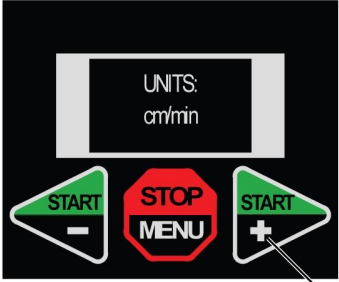
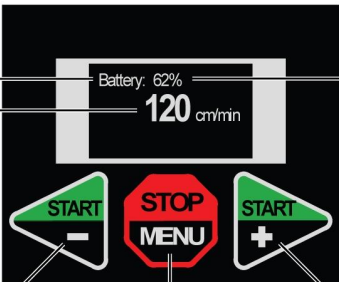
Caricare la batteria al termine di ogni giornata lavorativa.



**NOTA:**

Assicurarsi di avere a disposizione almeno due batterie cariche di riserva se la saldatura avviene in due turni.

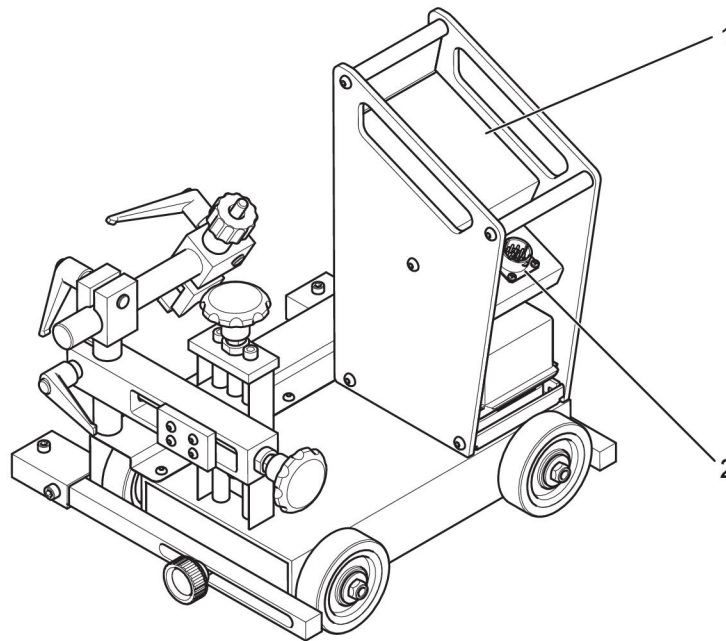
## Unità di controllo digitale (dal numero di serie 2025xxxx)

 <p>1</p>	<b>1 Unità di misura</b>	Per scegliere le unità di misura, cm o pollici, all'accensione tenere premuto il pulsante per 2 secondi.
 <p>1 6 5 4 3 2</p>	<b>1 Info batteria</b>  <b>2 Livello della batteria</b>  <b>3 Avvio a destra</b>  <b>4 Menu</b>  <b>5 Avvio a sinistra</b>  <b>6 Velocità</b>	Visualizza "Scarica" o "Sostituisci".      Dopo l'avvio, il menu viene impostato automaticamente su <i>Velocità</i> .   Regolare la velocità quando il menu è impostato su <i>Velocità</i> o dopo l'avvio. Per impostare la velocità con incrementi di 3 unità al secondo, tenere premuto il tasto per più di 1 secondo.  <b>Scala velocità in unità metriche: 10-150 cm/min</b> 10-50 cm/min a incrementi di 1 cm 50-70 cm/min a incrementi di 2 cm 70-150 cm/min a incrementi di 5 cm  <b>Scala velocità in unità imperiali: 4,0-60 poll./min</b> 4,0-15,0 poll./min a incrementi di 0,5 poll. 15-38 poll./min a incrementi di 1 poll. 38-60 poll./min a incrementi di 2 poll.



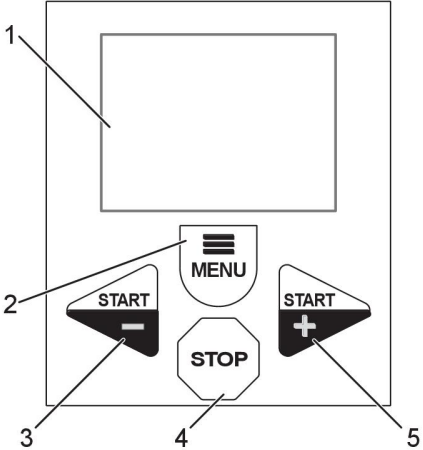
## 5.3 Funzionamento del carrello Miggytrac™ B5001

### 5.3.1 Collegamenti e dispositivi di controllo



1. Pannello delle impostazioni basato su menu composto da un display a colori e pulsanti
2. Connettore a 12 pin per il collegamento all'uscita del telecomando del trainafilo. Per l'installazione degli adattatori remoti, vedere il manuale di istruzioni del trainafilo.

### 5.3.2 Pannello delle impostazioni con display a colori

	<b>1 Display a colori</b>	Informazioni grafiche e digitali
	<b>2 Menu</b> Pulsante bloccato per 10 secondi dopo l'ultima pressione.	Prima dell'avvio: Selezioni per la programmazione di tutti i parametri Dopo l'avvio: Selezioni per la programmazione di specifici parametri Un LED indica il parametro selezionato.
	<b>3 Avvio a sinistra</b>	Singolo clic: Avvio a sinistra senza saldatura Doppio clic: Avvio a sinistra con saldatura Un clic dopo l'avvio: Riduzione della velocità Nel menu: Riduzione del valore
	<b>4 Stop</b>	Arresto carrello/saldatura Nel menu: Blocco del menu
	<b>5 Avvio a destra</b>	Singolo clic: Avvio a destra senza saldatura Doppio clic: Avvio a destra con saldatura Un clic dopo l'avvio: Aumento della velocità Nel menu: Aumento del valore

### 5.3.3 Selezione menu

	Stop	Esecuzione con cucitura	Esecuzione senza cucitura
Velocità di saldatura	X	X	X
Cucitura off/on	X		
Lunghezza saldatura	X	X	
Distanza tra le saldature	X	X	
Tempo per funzione crateri <sup>1)</sup>	X	X	
Lunghezza riempimento <sup>2)</sup>	X	X	
Preriscaldamento <sup>3)</sup>	X	X	X
Tensione in % <sup>4)</sup>		X	X
Velocità di alimentazione del filo in % <sup>4)</sup>		X	X

1) Tempo di pausa quando il carrello si ferma alla fine di una cucitura per generatori dotati di funzione crateri

2) Inversione alla fine di una cucitura per riempire un cratere

- 3) Avvio ritardato del carrello rispetto all'avvio della saldatura
- 4) Controllo remoto rispettivamente della tensione o della velocità del filo, in caso sia collegato un trainafilo ESAB con adattatore. Questi parametri non sono disponibili quando il carrello viene alimentato tramite batteria.

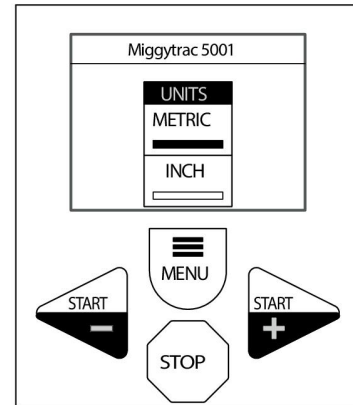
### 5.3.4 Selezione delle unità di misura

Miggytrac™ B5001 include un'opzione che consente di selezionare il sistema metrico (mm e cm) o imperiale/US (pollici) per le unità di misura.

La selezione viene effettuata nel menu **UNITÀ** tenendo inizialmente premuto il pulsante Menu per 4 secondi, quindi selezionando le unità desiderate facendo clic più volte sul pulsante Menu.

Sul display un LED indica la selezione corrente, rispettivamente per "METRICHE" o "IMPERIALI".

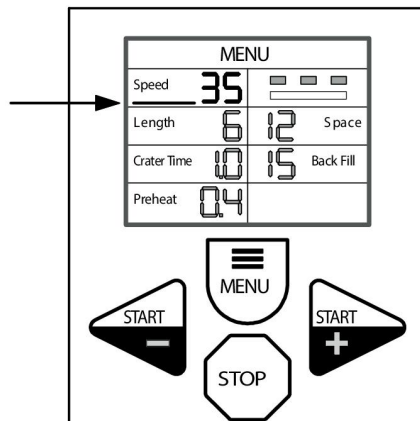
Il menu si blocca automaticamente dopo 10 secondi.



### 5.3.5 Impostazione delle funzioni

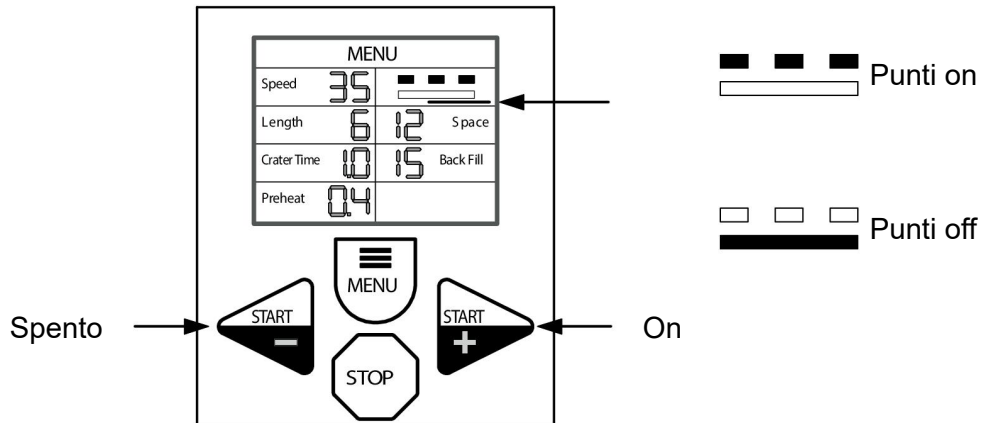
#### Velocità

Velocità carrello di saldatura



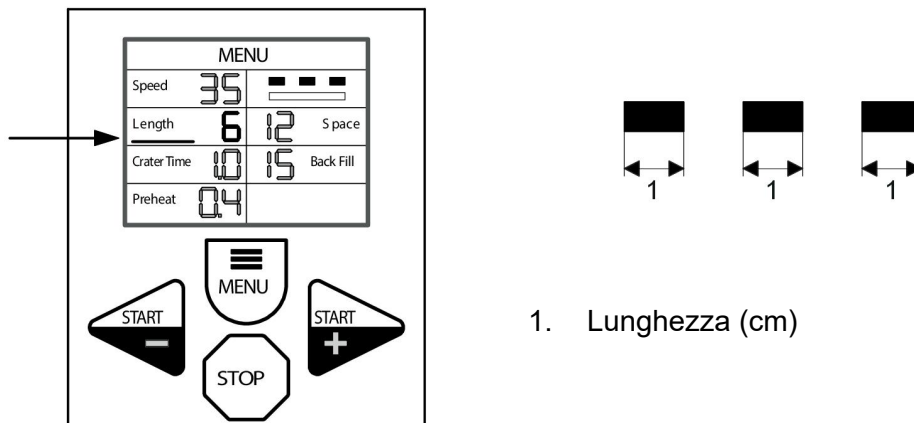
### Saldatura a punti

On/Off



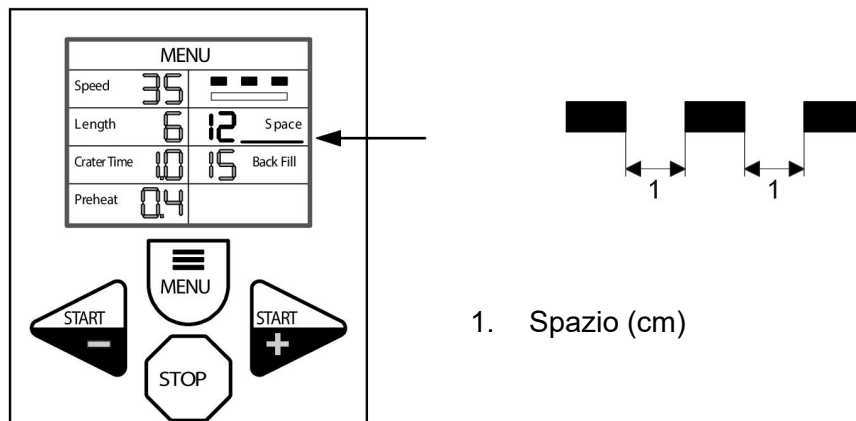
### Lunghezza

Lunghezza del cordolo con saldatura a punti



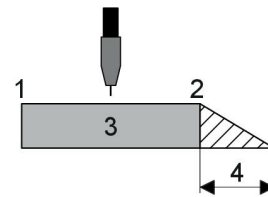
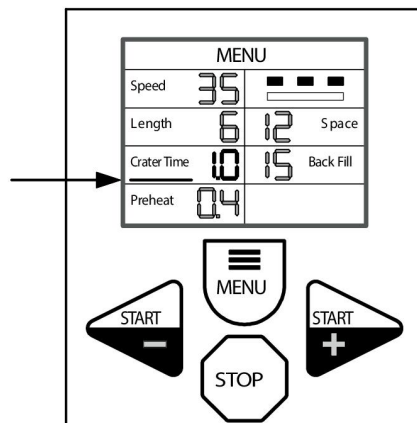
### Spazio

Spazio tra ogni saldatura per saldatura a punti



### Tempo per funzione crateri

Il tempo di arresto del carrello durante l'esecuzione della funzione crateri del generatore Può anche essere usato come tempo di raffreddamento prima di un "riempimento"

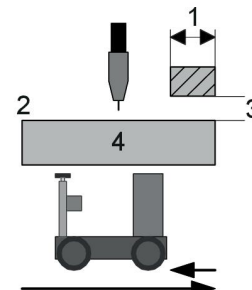
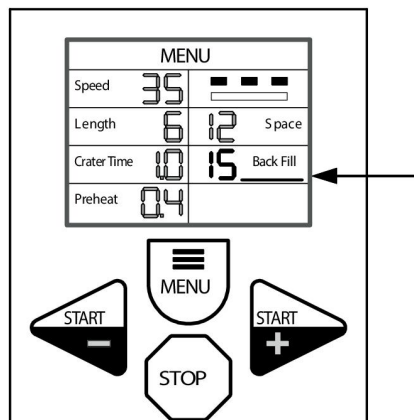


1. On
2. Spento
3. Saldatura
4. Tempo per funzione crateri (secondi)

### Riempimento

Un'alternativa se il generatore in uso non dispone della funzione crateri Viene eseguita l'inversione alla fine della saldatura per il riempimento di un cratere

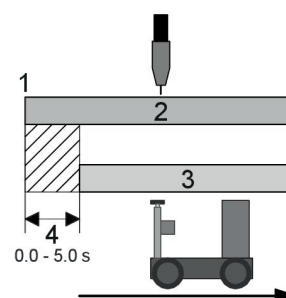
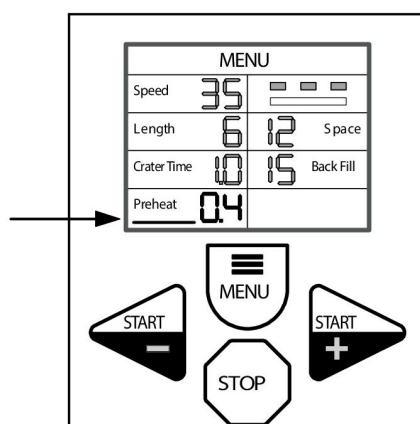
È possibile aggiungere tempo per il raffreddamento prima dell'inversione, con arresto della saldatura, utilizzando il tempo della funzione crateri.



1. Riempimento (mm)
2. On
3. Tempo per funzione crateri (secondi) => Arresto saldatura
4. Saldatura

### Preriscaldamento

Avvio ritardato del carrello



1. Avvio
2. Saldatura
3. Carrello
4. Preriscaldamento

### **5.3.6 Installazione del trainafile**

**L'installazione deve essere effettuata da un professionista.**

Miggytrac™ B5001 può essere collegato a uno dei seguenti gruppi trainafile: Origo™ Feed 304, Origo™ Feed 484 o Warrior™ Feed 304

Per il necessario adattamento tra Miggytrac™ B5001 e il gruppo trainafile impiegato (compresa la scelta del cavo di comando), vedere l'appendice "NUMERI DI ORDINAZIONE" del presente manuale.

#### **Collegamento alimentatore universale**

Per il funzionamento di Miggytrac™ B5001 con altri gruppi trainafile (non ESAB), utilizzare il trasformatore e il cavo di comando in base a quanto riportato nell'appendice "NUMERI DI ORDINAZIONE".

## 6 MANUTENZIONE



### AVVISO!

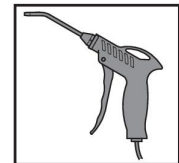
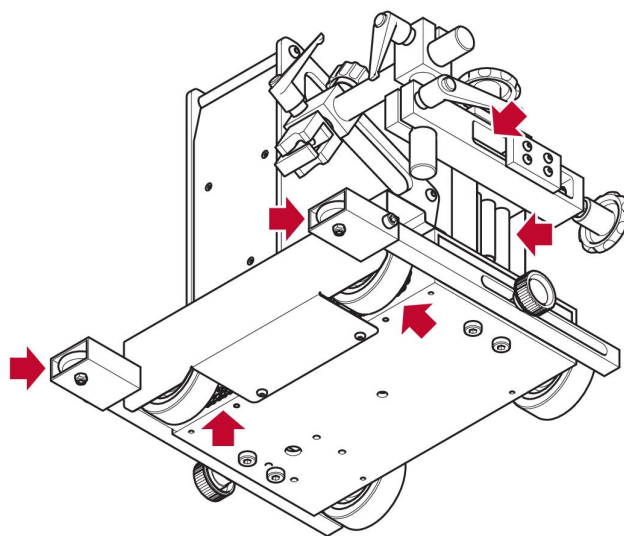
Tutti gli obblighi di garanzia del fornitore decadono qualora l'acquirente tenti di intervenire direttamente sul prodotto durante il periodo di garanzia al fine di correggere eventuali difetti.

### 6.1 Manutenzione quotidiana

- Caricare la batteria al termine di ogni giornata lavorativa.
- Controllare le ruote motrici e le ruote guida per l'eventuale presenza di schizzi di saldatura.

### 6.2 Manutenzione settimanale

- Pulire la catena di comando, le ruote motrici, le ruote guida, le viti di scorrimento e il fondo dell'unità Miggytrac™ utilizzando aria compressa.



- Lubrificare la catena con lubrificante secco a base di PTFE (Politetrafluoroetilene) o spray.



#### NOTA:

Usare una piccola quantità di lubrificante! Un eccesso di lubrificazione rende appiccicosa la superficie esterna della catena e pertanto sporco e polvere vi si depositeranno.



## 7 ORDINAZIONE DEI RICAMBI

---



### AVVISO!

Le riparazioni e gli interventi a livello elettrico devono essere effettuati solamente da tecnici di manutenzione autorizzati da ESAB. Utilizzare solo ricambi e componenti soggetti a usura originali ESAB.

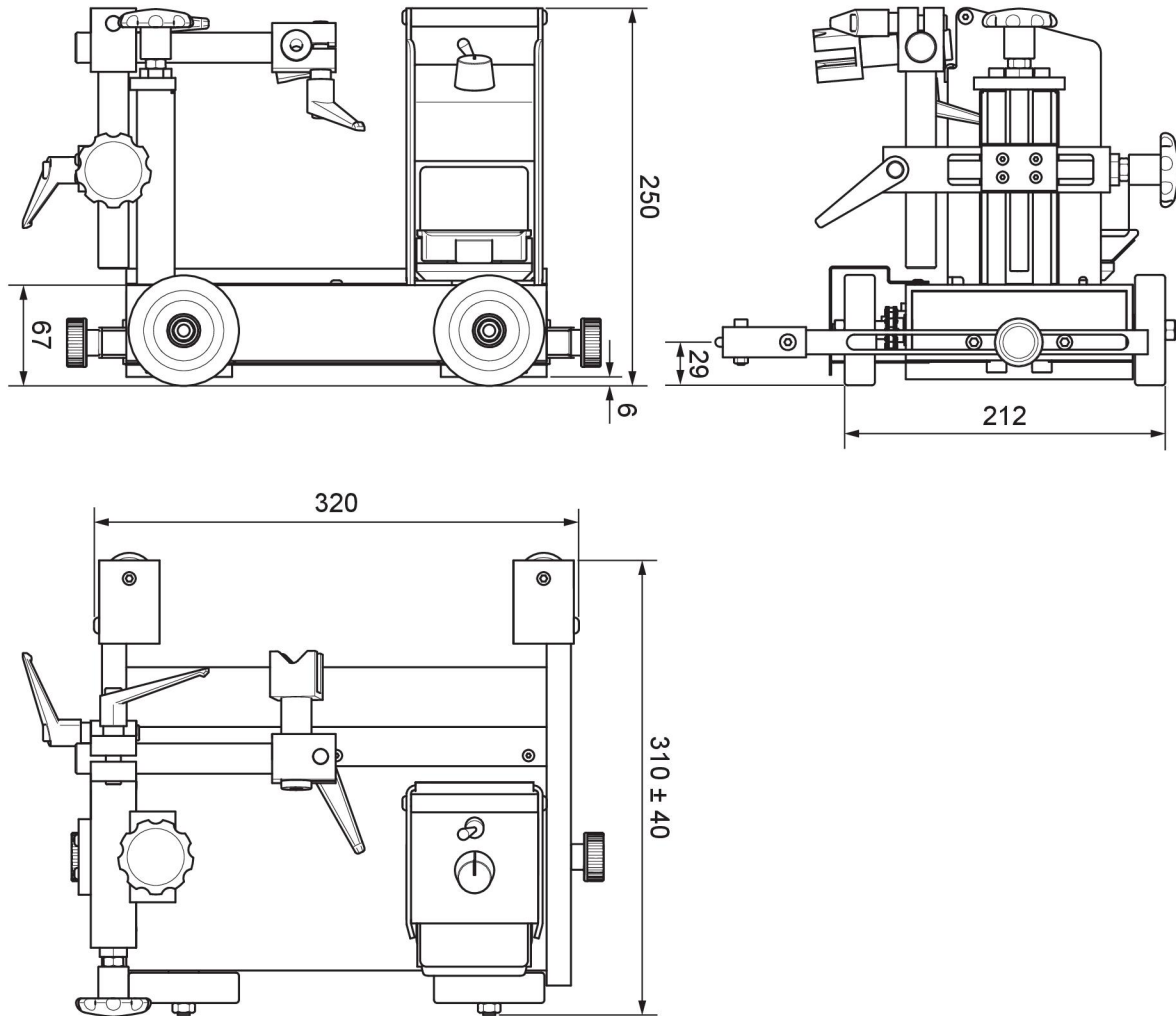
Miggytrac™ B501 e Miggytrac™ B5001 sono stati progettati e collaudati in conformità con le norme internazionali ed europee **IEC/EN 60204-1**, **ISO/EN 12100-2** e **IEC/EN 60974-10**. Al completamento degli interventi di assistenza o riparazione, è responsabilità del personale che esegue il lavoro assicurarsi che il prodotto rispetti i requisiti dello standard di cui sopra.

I ricambi e i componenti usurati possono essere ordinati dal più vicino rivenditore ESAB; fare a riferimento al sito Web [esab.com](http://esab.com). Al momento dell'ordine, indicare il tipo di prodotto, il numero di serie, la denominazione e il numero del ricambio specificati nell'elenco dei ricambi. In questo modo si facilita l'invio del pezzo desiderato.

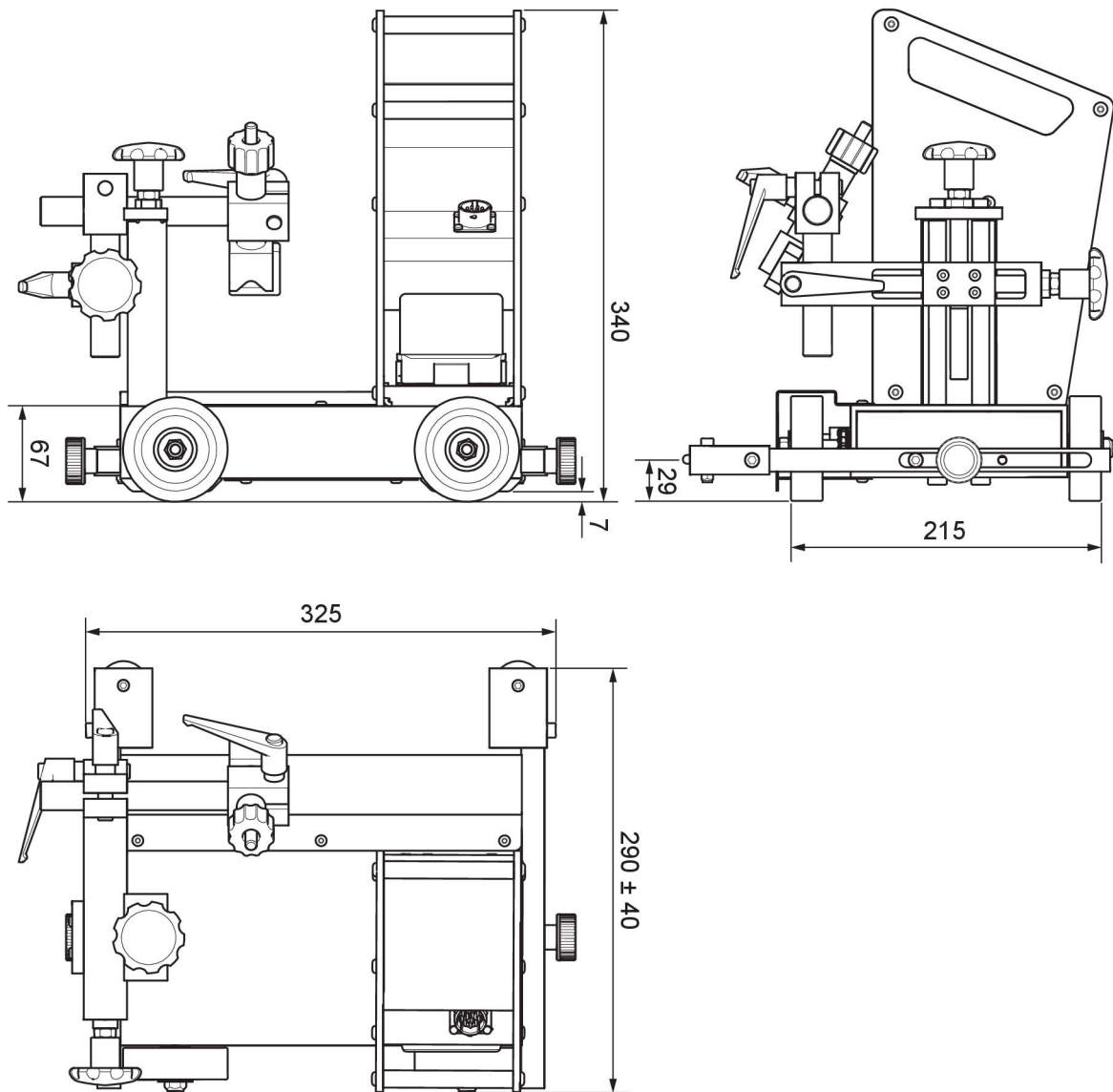


# SCHEMA DELLE DIMENSIONI

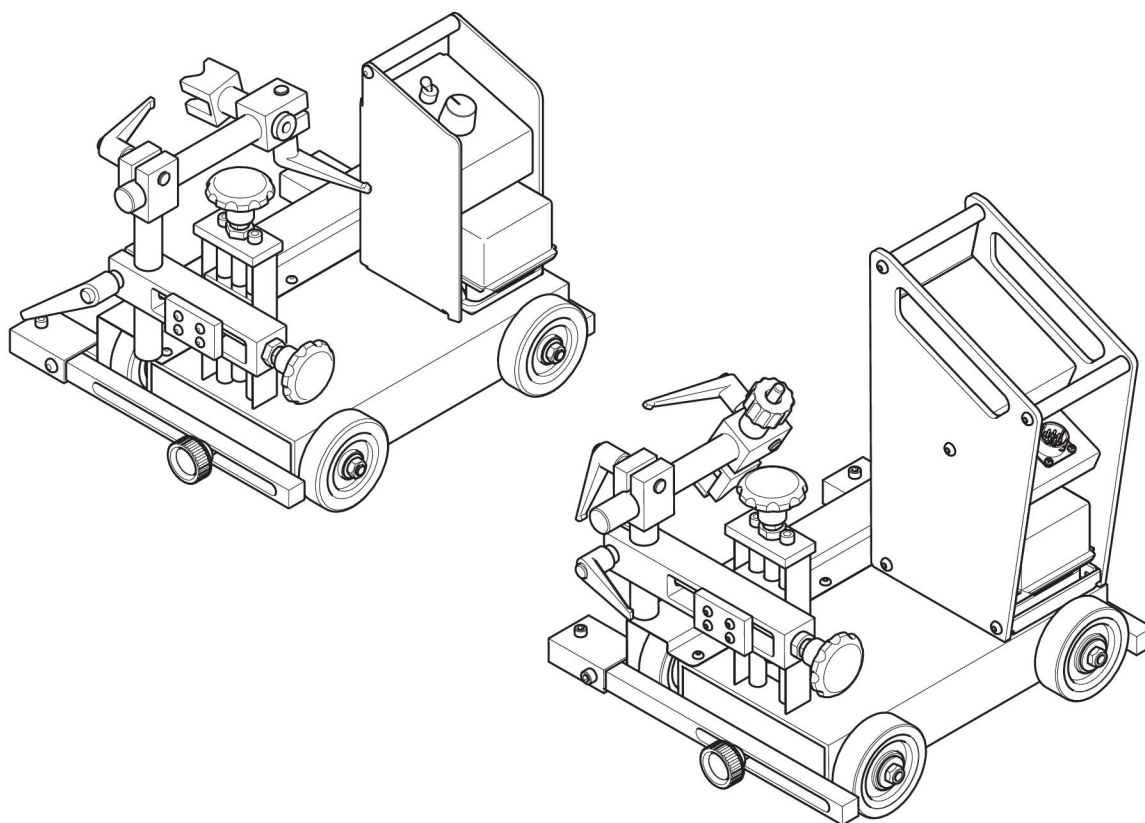
## Miggytrac™ B501



**Miggytrac™ B5001**



## NUMERI PER L'ORDINAZIONE



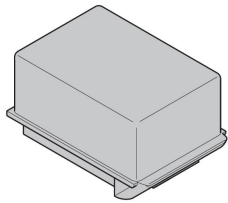
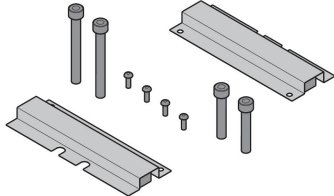

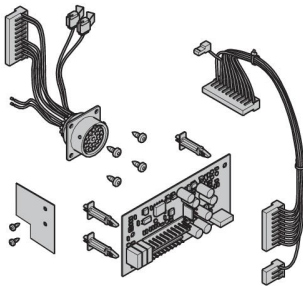
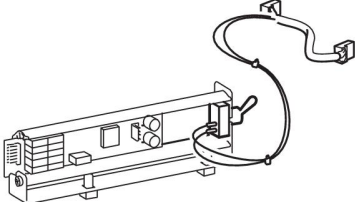
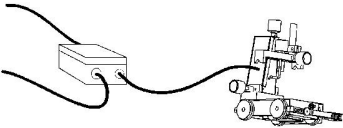
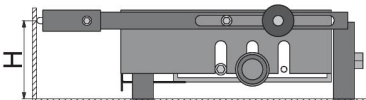
Ordering numbers	Denomination	Type	Notes
0457 357 882	Miggytrac™ B501		Battery excluded
0459 990 645	Miggytrac™ B5001		Battery excluded

**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

## ACCESSORI

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>

