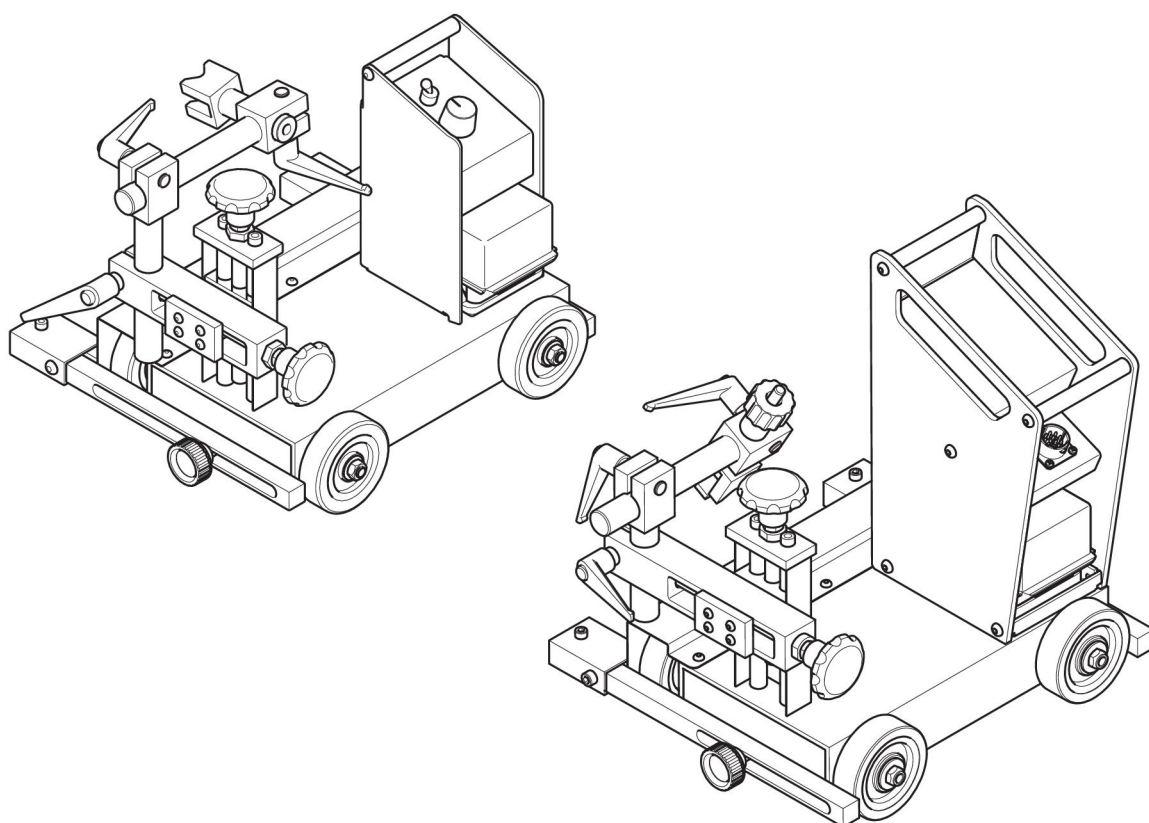


Miggytrac™ B501, ***Miggytrac™ B5001***



Instrukcja obsługi



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	BEZPIECZEŃSTWO	5
1.1	Znaczenie symboli	5
2	WPROWADZENIE	9
3	DANE TECHNICZNE	10
4	MONTAŻ	11
4.1	Montaż	11
4.2	Regulacja ramienia przedniego	11
4.3	Montaż akumulatora	12
4.4	Montaż palnika	13
4.5	Montaż zestawu magnesu (wyposażenie opcjonalne)	13
5	OPERACJA	15
5.1	Spawanie	15
5.2	Włączanie i wyłączanie traktora Miggytrac™ B501	15
5.3	Obsługa traktora Miggytrac™ B5001	18
5.3.1	Złącza i elementy sterujące	18
5.3.2	Panel ustawień z kolorowym wyświetlaczem	19
5.3.3	Wybór menu	19
5.3.4	Wybór jednostek miary	20
5.3.5	Ustawianie funkcji	20
5.3.6	Instalacja podajnika drutu	23
6	KONSERWACJA	24
6.1	Codzienne czynności konserwacyjne	24
6.2	Cotygodniowe czynności konserwacyjne	24
7	ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH	25
	WYMIARY	26
	NUMERY ZAMÓWIENIOWE	28
	AKCESORIA	30

1 BEZPIECZEŃSTWO

1.1 Znaczenie symboli

Użyte w dalszej części niniejszej instrukcji oznaczają: **Uwaga! Należy mieć się na baczności!**



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Oznacza bezpośrednie zagrożenia, które, jeśli nie uda się ich uniknąć, będą skutkować odniesieniem bezpośrednich, poważnych obrażeń ciała lub śmiercią.



OSTRZEŻENIE!

Oznacza potencjalne zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem obrażeń ciała lub śmiercią.



PRZESTROGA!

Oznacza zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem niewielkich obrażeń ciała.



OSTRZEŻENIE!

Przed użyciem należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcję obsługi, wszystkie oznaczenia, przepisy BHP oraz karty charakterystyki (SDS).



Użytkownicy urządzeń firmy ESAB ponoszą odpowiedzialność za stosowanie odpowiednich środków ostrożności przez osoby używające lub znajdujące się w pobliżu tych urządzeń. Środki ostrożności muszą spełniać wymagania stawiane tego rodzaju urządzeniom spawalniczym. Poza standardowymi przepisami dotyczącymi miejsca pracy należy przestrzegać następujących zaleceń.

Wszelkie prace powinny być wykonywane przez przeszkolony personel, dobrze znający zasady działania urządzenia. Nieprawidłowa obsługa urządzenia może prowadzić do sytuacji niebezpiecznych, a w rezultacie do obrażeń operatora oraz uszkodzenia sprzętu.

1. Każdy, kto używa urządzenia, powinien znać:
 - zasady jego obsługi
 - lokalizację wyłączników awaryjnych
 - jego działanie
 - odpowiednie środki ostrożności
 - zasady spawania i cięcia lub innego typu eksploatacji urządzenia
2. Operator powinien dopilnować, aby:
 - w momencie uruchamiania urządzenia w jego pobliżu nie było żadnych osób nieupoważnionych
 - w chwili zajarzania łuku lub rozpoczęcia prac przy użyciu urządzenia wszystkie osoby były odpowiednio zabezpieczone
3. Miejsce pracy powinno być:
 - odpowiednie do określonego celu
 - wolne od przeciągów

4. Sprzęt ochrony osobistej:
 - Należy zawsze stosować zalecany sprzęt ochrony osobistej, taki jak okulary ochronne, odzież ognioodporna, rękawice ochronne
 - Nie należy nosić żadnych luźnych elementów odzieży, takich jak szaliki, bransolety, pierścionki itp., które mogłyby o coś zahaczyć lub spowodować poparzenie
5. Ogólne środki ostrożności:
 - Upewnić się, że przewód masowy jest podłączony prawidłowo
 - Prace na urządzeniach wysokiego napięcia **mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka**
 - Odpowiedni sprzęt gaśniczy musi być wyraźnie oznaczony i znajdować się w pobliżu.
 - W trakcie pracy urządzenia **nie** wolno przeprowadzać jego smarowania ani konserwacji

**OSTRZEŻENIE!**

Spawanie i cięcie łukowe może stwarzać zagrożenie dla operatora i innych osób. Podczas spawania lub cięcia należy stosować odpowiednie środki ostrożności.

**PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM — może skutkować śmiercią**

- Przeprowadzić montaż i uziemienie urządzenia spawalniczego zgodnie z instrukcją obsługi.
- Nie dotykać elementów pod napięciem ani elektrod odsłoniętą skórą, w mokrych rękawicach lub w mokrej odzieży.
- Odizolować się od obrabianego przedmiotu i ziemi.
- Upewnić się, że stanowisko pracy jest bezpieczne

**POLA ELEKTRYCZNE I MAGNETYCZNE — mogą być szkodliwe dla zdrowia**

- Spawacze z wszczepionymi rozrusznikami serca powinni przed rozpoczęciem spawania zasięgnąć opinii lekarza. Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę niektórych rozruszników.
- Narażenie na działanie pola elektromagnetycznego może też mieć inne skutki zdrowotne, które są nieznane.
- Spawacze powinni stosować się do następujących procedur, aby ograniczyć skutki narażenia na działanie pola elektromagnetycznego:
 - Poprowadzić elektrodę i przewody robocze po tej samej stronie ciała. Jeśli to możliwe, zabezpieczyć je taśmą klejącą. Nie stawać między uchwytem przewodem spawalniczym a roboczym. W żadnym wypadku nie owijać przewodu spawalniczego ani roboczego wokół ciała. Ustawić źródło zasilania i przewody jak najdalej od ciała.
 - Przewód roboczy podłączać do przedmiotu obrabianego możliwie najbliżej obszaru spawania.

**GAZY I OPARY — mogą być szkodliwe dla zdrowia**

- Trzymaj głowę z dala od oparów.
- Stosować wentylację, odprowadzanie przy łuku lub obydwu zabezpieczenia, usuwając opary i gazy ze strefy oddychania i miejsca pracy.



PROMIENIOWANIE ŁUKU – Może powodować obrażenia oczu i poparzenia skóry

- Chronić oczy i ciało. Stosować odpowiednią maskę spawalniczą i szkła filtrujące oraz nosić odzież ochronną.
- Chronić osoby znajdujące się w pobliżu, stosując odpowiednie ekrany lub zasłony.



HAŁAS — nadmierny hałas może uszkodzić słuch

Chronić uszy. Stosować słuchawki wyciszające lub inne zabezpieczenie.



CZĘŚCI RUCHOME — mogą powodować obrażenia ciała



- Wszystkie drzwi, panele i pokrywy powinny być zamknięte i bezpiecznie zamocowane. Tylko wykwalifikowani pracownicy powinni zdejmować osłony w przypadku konieczności wykonania konserwacji i usunięcia usterek. Po zakończeniu serwisowania i przed uruchomieniem silnika należy zamontować panele lub pokrywy i zamknąć drzwi.
- Zatrzymać silnik przed montażem lub podłączeniem urządzenia.
- Nigdy nie zbliżać rąk, włosów, luźnej odzieży ani narzędzi do ruchomych części.



ZAGROŻENIE POŻAREM

- Iskry (rozpryski) mogą spowodować pożar. Upewnić się, że w pobliżu nie ma materiałów łatwopalnych.
- Nie używać na zamkniętych pojemnikach.

WADLIWE DZIAŁANIE — w razie nieprawidłowego działania poprosić o pomoc fachowca.

CHROŃ SIEBIE I INNYCH!



PRZESTROGA!

Niniejszy produkt jest przeznaczony wyłącznie do spawania łukowego.



OSTRZEŻENIE!

Jeżeli maksymalna temperatura pracy akumulatora (+60 °C) została przekroczona, istnieje wysokie ryzyko wybuchu!



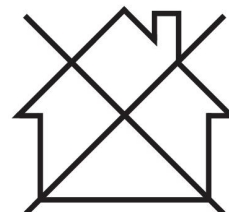
OSTRZEŻENIE!

Nie używaj źródła prądu do rozmrażania zamrożonych rur.



PRZESTROGA!

Urządzenia klasy A nie są przeznaczone do użytku w budynkach, gdzie zasilanie elektryczne pochodzi z publicznego niskonapięciowego układu zasilania. Ze względu na przewodzone i emitowane zakłócenia, w takich lokalizacjach mogą występować potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej urządzeń klasy A.





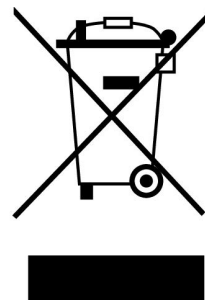
UWAGA!

Zużyty sprzęt elektroniczny należy przekazać do zakładu utylizacji odpadów!

Zgodnie z dyrektywą europejską 2012/19/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) oraz jej zastosowaniem w świetle prawa krajowego, wyeksploatowane urządzenia elektryczne i/lub elektroniczne należy przekazywać do zakładu utylizacji odpadów.

Jako osoba odpowiedzialna za sprzęt, operator ma obowiązek uzyskać informacje o odpowiednich punktach zbiórki odpadów.

Dodatkowych informacji udzieli lokalny dealer firmy ESAB.



ESAB oferuje asortyment akcesoriów spawalniczych i sprzęt ochrony osobistej. Aby uzyskać informacje na temat składania zamówień, należy skontaktować się z lokalnym dealerem ESAB lub odwiedzić naszą stronę internetową.

2 WPROWADZENIE

Traktory Miggytrac™ B501 oraz Miggytrac™ B5001 opracowano z myślą o spawaniu płyt i belek metodą MIG/MAG.

Miggytrac™ B501 oraz Miggytrac™ B5001 to traktory niewielkich rozmiarów, na których można zamontować uchwyt spawalniczy. Oba traktory mogą być zasilane napięciem 18 V DC z akumulatora litowo-jonowego. Traktor Miggytrac™ B5001 może być również zasilany napięciem 42 V AC ze źródła prądu spawania. Traktory są wyposażone w napęd na cztery koła zapewniający dobrą przyczepność, a zastosowanie silnika krokowego o wysokim momencie obrotowym gwarantuje stabilną prędkość spawania. Traktor Miggytrac™ jest przeznaczony do spawania w 4-stopniowym trybie sterowania.

Opcjonalnie dostępny jest łatwy w montażu zestaw magnesu. Zestaw magnesu można zamocować na spodniej części podwozia traktora, aby jeszcze bardziej zwiększyć jego stabilność — nawet podczas spawania na powierzchniach nachylonych pod kątem 45°.

Akumulator oraz ładowarka akumulatora nie są dołączone do zestawu — patrz rozdział „AKCESORIA” w niniejszej instrukcji obsługi.

Akcesoria firmy ESAB do tego produktu zostały opisane w rozdziale „AKCESORIA” niniejszej instrukcji.

3 DANE TECHNICZNE

Miggytrac™ B501 i Miggytrac™ B5001, od numeru seryjnego 1847 xxxx		
	Miggytrac™ B501	Miggytrac™ B5001
Napięcie akumulatora (litowo-jonowego)	18 V DC	
Napięcie zasilania zewnętrznego	–	20-50 V AC
		24-70 V DC
Czas pracy akumulatora	6-8 godzin	4-6 godzin
Typ silnika	Silnik krokowy	
Szybkość spawania	10-130 cm/min (4-51 cali/min)	2-170 cm/min (1-66 cali/min)
Prędkość szybkiego przesuwu	–	250 cm/min (99 cala/min)
Długość przy spawaniu przerywanym	–	1-99 cm (0,1-19,9 cala)
Czas wypełniania krateru	–	0-5,0 s
Wypełnianie wsteczne	–	0-50 mm (0-2,0 cala)
Podgrzewanie wstępne	–	0-5,0 s
Zdalne sterowanie: napięcie i prędkość podawania drutu	–	10-95%
Regulacja mechaniczna:		
Posuw poziomy	±32 mm (±1,3 cala)	
Posuw pionowy	±40 mm (±1,6 cala)	
Ramiona kółka prowadzącego	±40 mm (±1,6 cala)	
Maksymalna temperatura pracy:		
Akumulator	+60 °C (140 °F)	
Wózek	+80 °C (176 °F)	
Koła napędowe	+150 °C (302 °F)	
Pozioma wytrzymałość na rozciąganie:		
Bez magnesów	12 kg (26 funtów)	
Z magnesami	25 kg (55 funtów)	
Pozioma wytrzymałość na rozciąganie przy kącie nachylenia 45° z magnesem	11 kg (24 funty)	
Maksymalny kąt z zestawem magnesu	45°	
Wymiary (dł. × szer. × wys.)	310×290×250 mm (12,2×11,4×9,84 cal a)	310×290×340 mm (12,2×11,4×13,4 cal a)
Waga	12 kg (26 funtów)	13 kg (29 funtów)

4 MONTAŻ

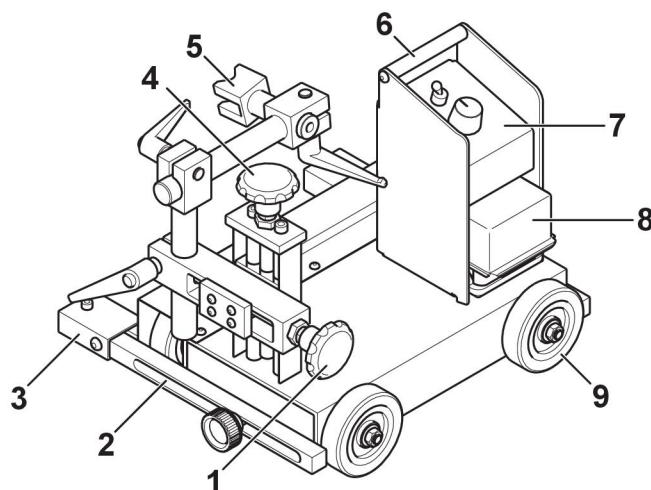
Montaż powinien zostać wykonany przez fachowca.



UWAGA!

Ilustracje w tym rozdziale przedstawiają traktor Miggytrac™ B501. Jednak w przypadku traktora Miggytrac™ B5001 należy dokonywać montażu i instalacji w ten sam sposób, o ile nie wskazano inaczej.

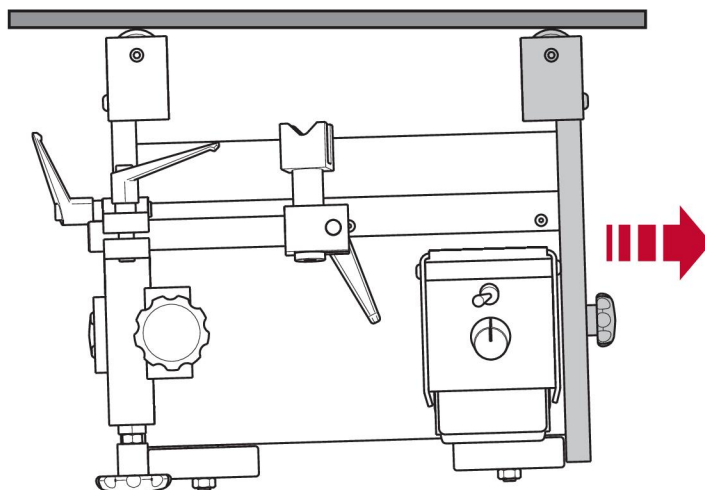
4.1 Montaż

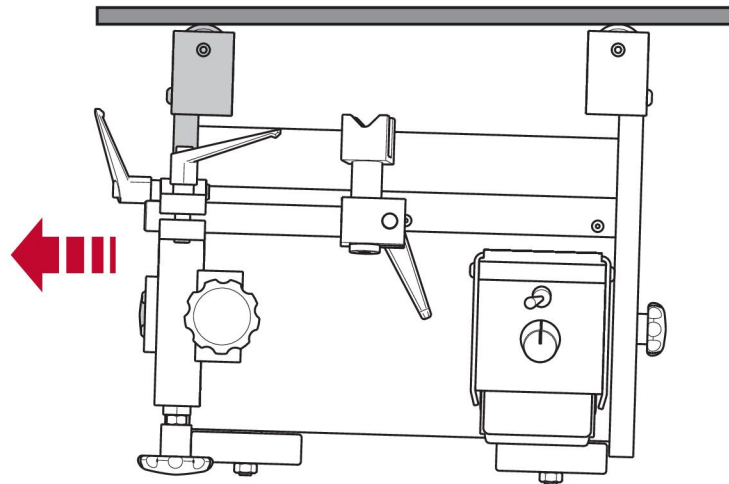


- | | |
|------------------------------------|----------------------|
| 1. Pokrętko, regulacja pozioma | 6. Uchwyt |
| 2. Regulowane ramię | 7. Panel sterowania |
| 3. Koło dodatkowe | 8. Akumulator |
| 4. Pokrętko, regulacja pionowa | 9. Koła transportowe |
| 5. Przyłącze uchwytu spawalniczego | |

4.2 Regulacja ramienia przedniego

Ramię przednie należy wyregulować tak, aby było o 10 mm krótsze niż ramię tylne, umożliwiając tym samym ukośne poruszanie się traktora Miggytrac™ po płycie. Zapewnia to dobrą przyczepność do konstrukcji prowadzącej, dzięki czemu traktor porusza się w odpowiednim kierunku.





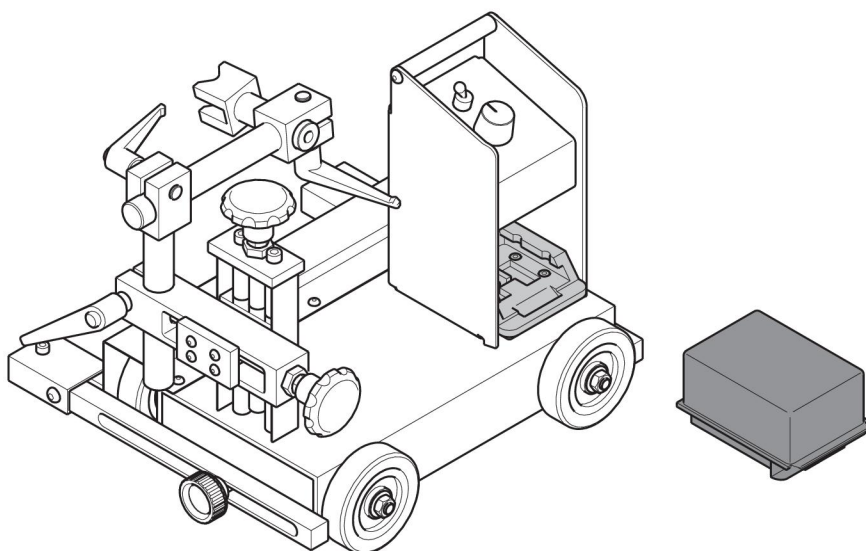
4.3 Montaż akumulatora

W traktorze Miggytrac™ należy montować akumulator o napięciu 18 V i pojemności 4 Ah lub 5 Ah.



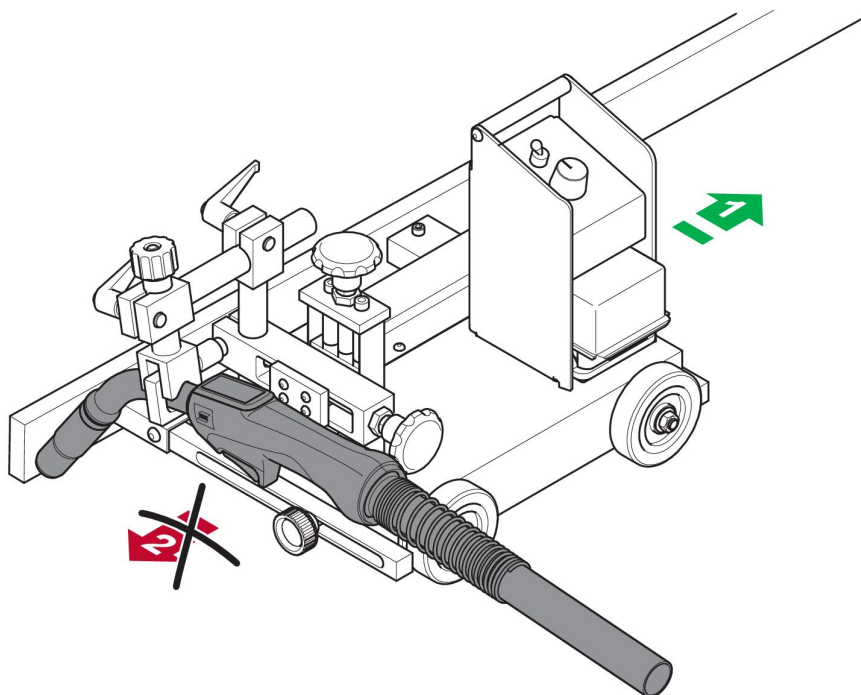
UWAGA!

Przed użyciem traktora naładować akumulator korzystając z zatwierdzonej ładowarki.



4.4 Montaż palnika

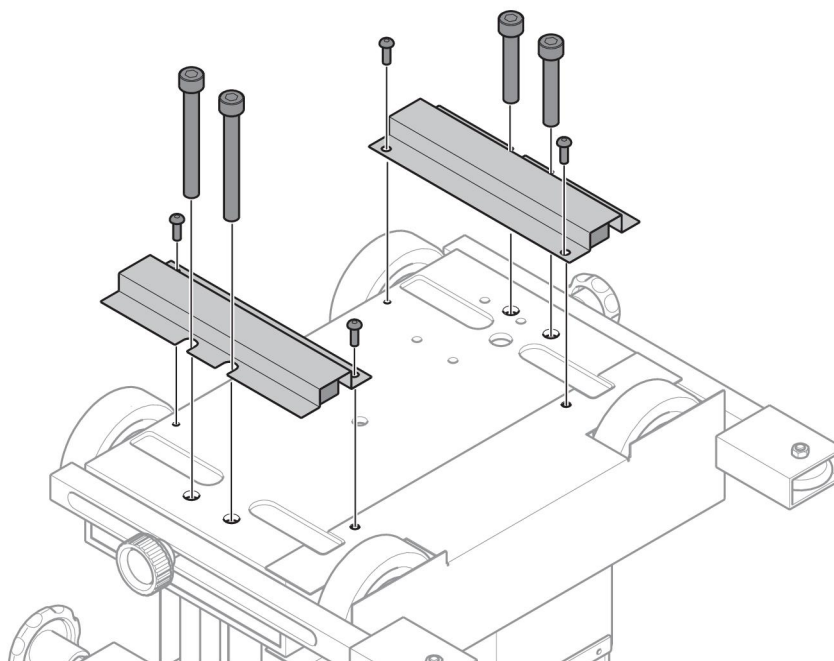
- Przymocować palnik spawalniczy do traktora w sposób przedstawiony na ilustracji poniżej.



- Odpowiedni kierunek spawania dla aktualnego ustawienia palnika
- Nieprawidłowy kierunek spawania dla aktualnego ustawienia palnika

4.5 Montaż zestawu magnesu (wyposażenie opcjonalne)

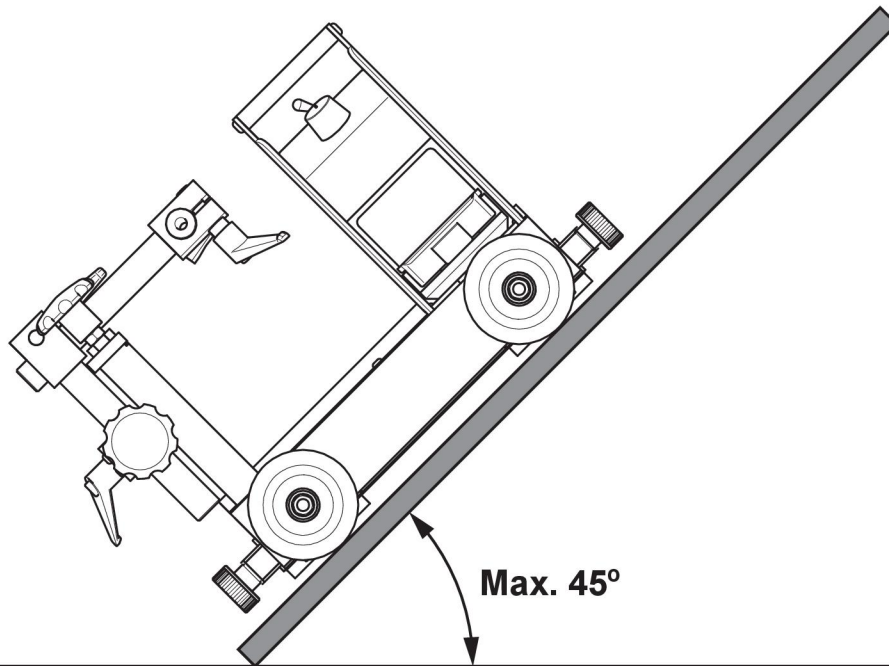
Na spodniej części podwozia traktora można zamontować zestaw magnesu, który jeszcze bardziej zwiększy jego stabilność oraz tarcie między kołami transportowymi a podłożem.





PRZESTROGA!

Ze względów bezpieczeństwa maksymalna dozwolona wartość nachylenia podłoża wynosi 45°.



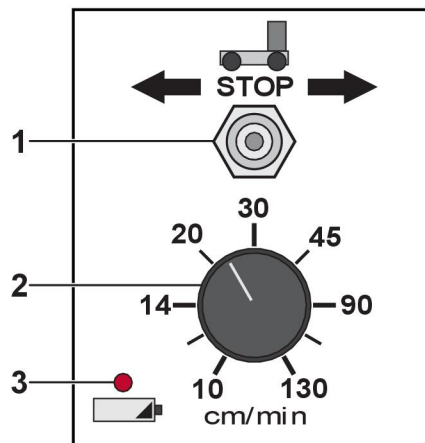
5 OPERACJA

5.1 Spawanie

Traktor jest przeznaczony do spawania w 4-stopniowym trybie sterowania.

Więcej informacji można znaleźć w dokumentacji dołączonej do urządzenia, które ma zostać podłączone.

5.2 Włączanie i wyłączanie traktora Miggytrac™ B501



Do uruchamiania i zatrzymywania traktora służy przełącznik (1).

Prędkość poruszania traktora można zmieniać za pośrednictwem pokrętki prędkości jazdy (2).

Dioda LED (3) sygnalizuje stopień naładowania akumulatora.

Wskazanie	Poziom naładowania
Światło zielone	100%
Światło żółte	60%
Migające światło żółte	30%
Światło czerwone	15%
Migające światło czerwone	7%
Intensywnie migające światło czerwone	0%



UWAGA!

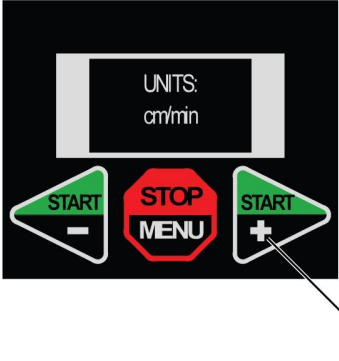
Akumulator należy ładować po każdym zakończonym dniu pracy.



UWAGA!

W przypadku spawania w trybie dwuzmianowym należy mieć w zapasie co najmniej dwa naładowane akumulatory zapasowe.

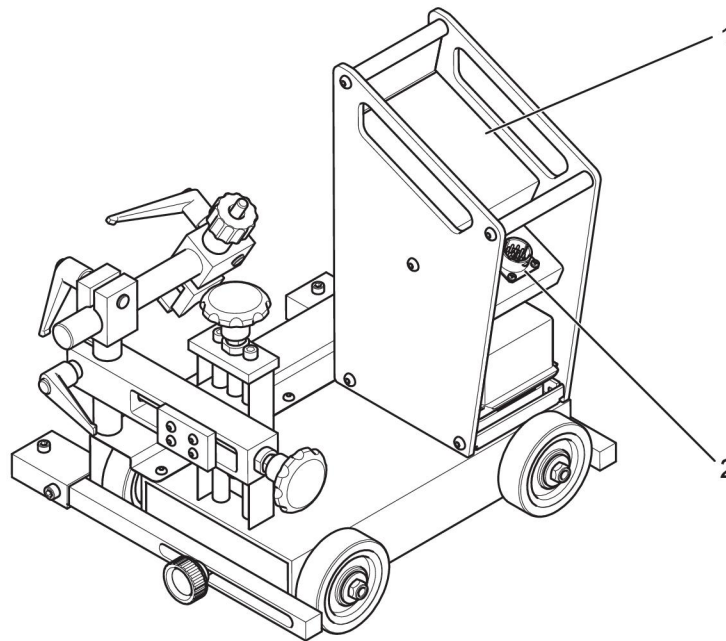
Cyfrowa jednostka sterująca (od numeru seryjnego 2025xxxx)

 <p>1</p>	1 Jednostki	Aby wybrać jednostkę — cm lub cale — naciśnij i przytrzymaj przycisk przez 2 sekundy przy włączaniu zasilania.
--	--------------------	--

	1 Informacje o akumulatorze	Wyświetla „niski” lub „wymień”.
	2 Poziom naładowania akumulatora	
	3 Start po prawej stronie	
	4 Klawisz Menu	Po uruchomieniu menu jest automatycznie ustawiane na ekran <i>Prędkość</i> .
	5 Start po lewej stronie	
	6 Prędkość	<p>Umożliwia regulację prędkości, gdy menu jest ustawione na ekran <i>Prędkość</i> lub po uruchomieniu. Aby ustawić prędkość, przeskakując o 3 jednostki w czasie 1 sekundy, nacisnąć i przytrzymać przycisk przez ponad 1 s.</p> <p>Metryczna skala prędkości: 10–150 cm/min</p> <p>10–50 cm/min w stopniach co 1 cm</p> <p>50–70 cm/min w stopniach co 2 cm</p> <p>70–150 cm/min w stopniach co 5 cm</p> <p>Imperialna skala prędkości: 4,0–60 cali/min</p> <p>4,0–15,0 cali/min w stopniach co 0,5 cala</p> <p>15–38 cali/min w stopniach co 1 cala</p> <p>38–60 cali/min w stopniach co 2 cale</p>

5.3 Obsługa traktora Miggytrac™ B5001

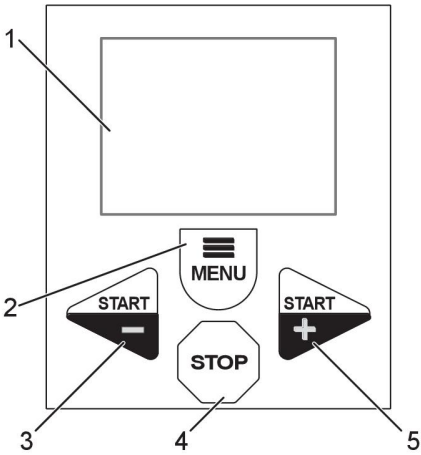
5.3.1 Złącza i elementy sterujące



1. Menu panelu ustawień z kolorowym graficznym wyświetlaczem oraz przyciskami

2. Złącze 12-stykowe podłączone do wyjścia zdalnego sterowania podajnika drutu. Informacje dotyczące instalacji elementów zdalnego sterowania znajdują się w instrukcji obsługi konkretnego podajnika drutu.

5.3.2 Panel ustawień z kolorowym wyświetlaczem

	1 Kolorowy wyświetlacz	Informacje w formie graficznej i cyfrowej	
	2 Klawisz Menu	Przed uruchomieniem: Listy wyboru dla wszystkich parametrów programowania	
	3 Od lewej strony (START po lewej stronie)	Przycisk pozostaje zablokowany przez 10 s od ostatniego naciśnięcia.	Po uruchomieniu: Listy wyboru dla niektórych parametrów programowania
		Dioda LED sygnalizuje wybrany parametr.	
		Pojedyncze naciśnięcie: Start od lewej strony bez spawania	Dwukrotne naciśnięcie: Start spawania po lewej stronie
	4 Stop	Pojedyncze naciśnięcie po uruchomieniu: Zmniejszanie prędkości	
		W menu: Zmniejszanie wartości	
	5 Start z prawej strony (START po prawej stronie)	W menu: Zablokowanie menu	
		Pojedyncze naciśnięcie: Start od prawej strony bez spawania	
		Dwukrotne naciśnięcie: Start spawania po prawej stronie	
Pojedyncze naciśnięcie po uruchomieniu: Zwiększanie prędkości			
	W menu: Zwiększanie wartości		

5.3.3 Wybór menu

	Stop	Spawanie przerywane	Spawanie ciągle
Szybkość spawania	X	X	X
Spawanie przerywane wł./wył.	X		
Długość spoiny	X	X	
Odległość pomiędzy spoinami	X	X	
Czas wypełniania krateru ¹⁾	X	X	
Odległość wypełniania wstecznego ²⁾	X	X	
Podgrzewanie wstępne ³⁾	X	X	X
Napięcie % ⁴⁾		X	X
Prędkość podawania drutu % ⁴⁾		X	X

- 1) Czas, gdy traktor pozostaje nieruchomy po dotarciu do końca ściegu (dla źródeł prądu z funkcją wypełniania krateru)
- 2) Po dotarciu do końca spoiny podstawa jezdna cofa się o daną odległość, aby wypełnić krater
- 3) Opóźniony start traktora w stosunku do rozpoczęcia spawania
- 4) Zdalne sterowanie odpowiednio napięciem i prędkością podawania drutu, jeżeli podłączony jest podajnik drutu ESAB z adapterem. Te parametry nie są dostępne, gdy traktor jest zasilany z akumulatora.

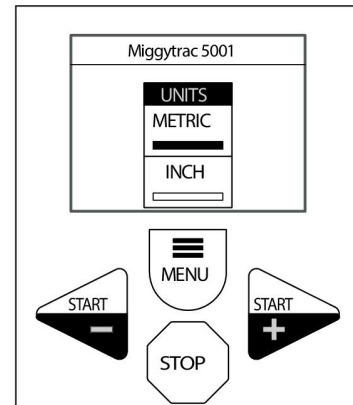
5.3.4 Wybór jednostek miary

Traktor Miggytrac™ B5001 zapewnia opcję wyboru jednostek metrycznych (mm i cm) lub imperialnych/USA (cale).

Wyboru można dokonać w menu JEDNOSTKI poprzez naciśnięcie i przytrzymanie przycisku Menu przez 4 sekundy, a następnie naciskanie przycisku Menu do momentu ustawienia preferowanych jednostek.

Dioda LED wskazuje aktualnie wybraną wersję poprzez podświetlenie opcji „METRYCZNE” lub „CALOWE”.

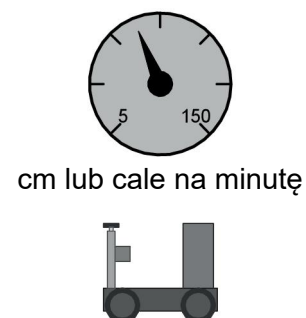
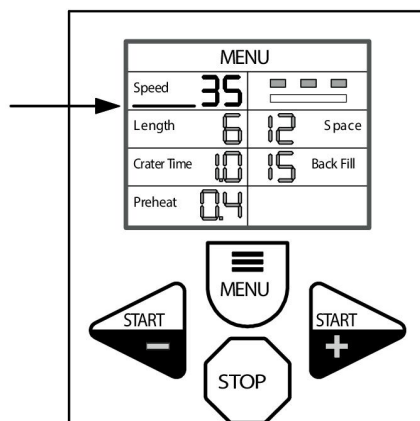
Po 10 sekundach następuje automatyczna blokada menu.



5.3.5 Ustawianie funkcji

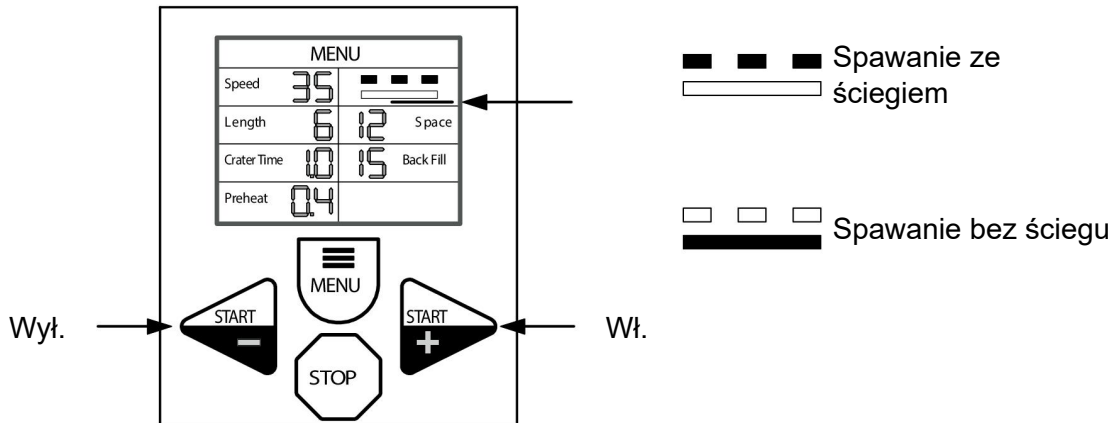
Szybkość

Bieg wózka



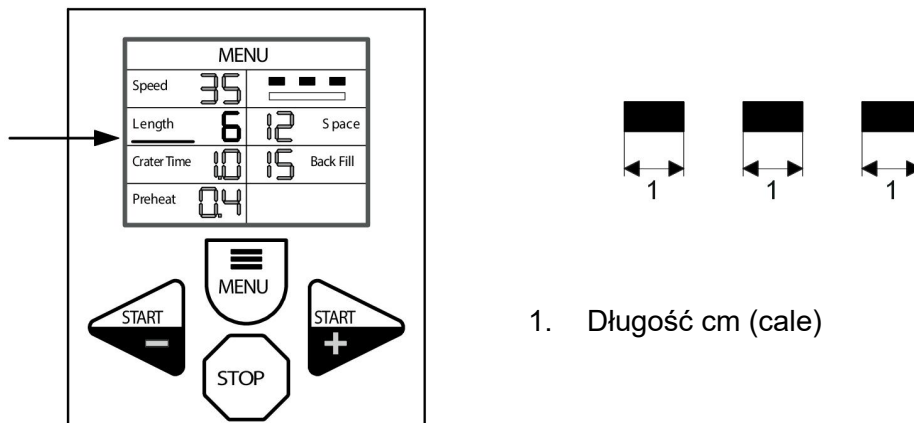
Spawanie ściegiem

Wł./Wył.



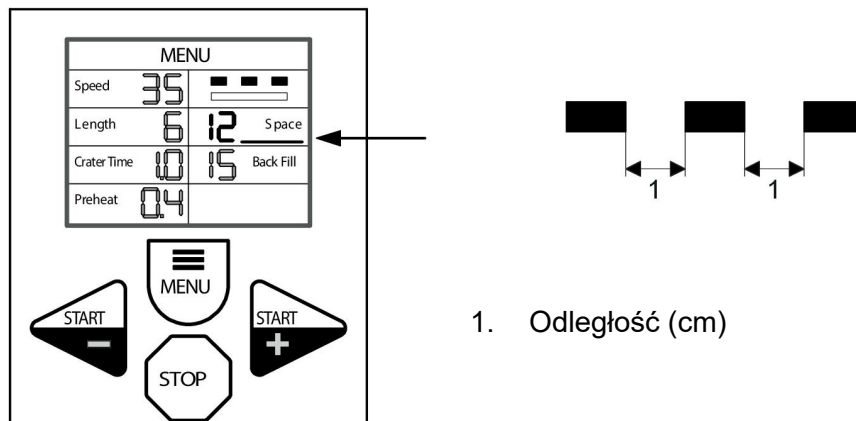
Długość

Długość ściegu



Odległość

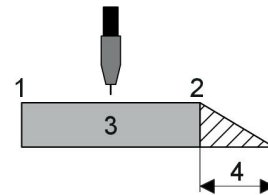
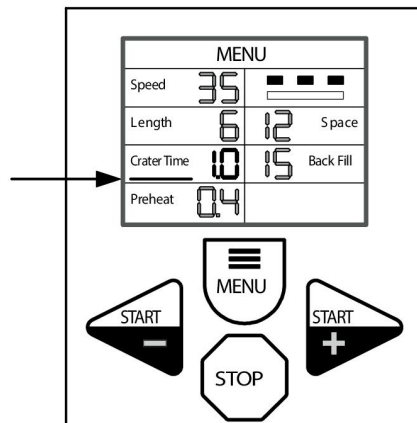
Odległość pomiędzy każdym ściegiem



Czas wypełniania krateru

Czas, gdy wózek pozostaje nieruchomy po dotarciu do końca ściegu (dla źródeł prądu wykonujących funkcję wypełniania krateru)

Można zastosować jako czas chłodzenia przed wypełnieniem wstecznym



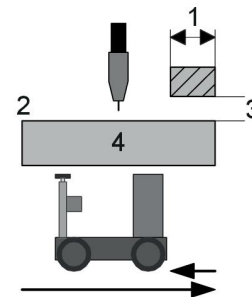
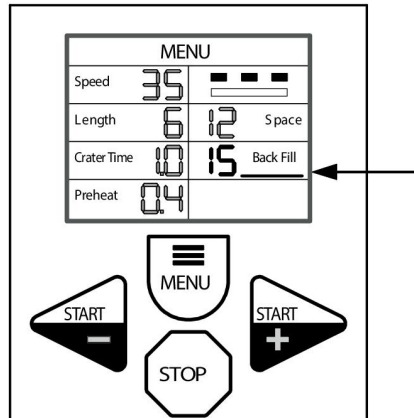
1. Wł.
2. Wył.
3. Spawanie
4. Czas wypełniania krateru (sekundy)

Wypełnianie wsteczne

Opcja alternatywna — dla źródeł prądu bez funkcji wypełniania krateru

Po dotarciu do końca ściegu podstawa jezdna cofa się o daną odległość, aby wypełnić krater

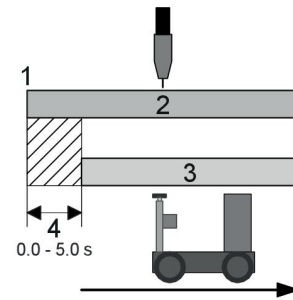
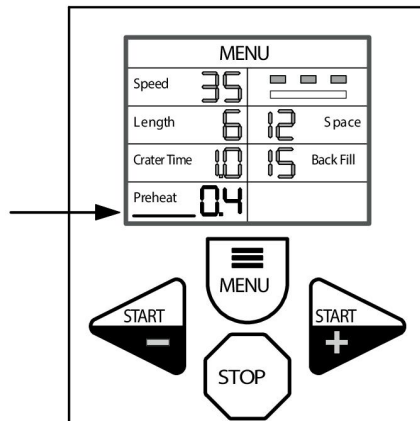
Można przedtem zastosować czas chłodzenia przy wyłączonym spawaniu, korzystając z funkcji czasu wypełniania krateru.



1. Wypełnianie wsteczne (mm)
2. Wł.
3. Czas wypełniania krateru (sekundy) => Spawanie wyłączzone
4. Spawanie

Podgrzewanie wstępne

Opóźniony start wózka



1. Rozpoczęcie
2. Spawanie
3. Wózek
4. Podgrzewanie wstępne

5.3.6 Instalacja podajnika drutu

Montaż powinien zostać wykonany przez fachowca.

Miggytrac™ B5001 można podłączyć do następujących podajników drutu: Origo™ Feed 304, Origo™ Feed 484 lub Warrior™ Feed 304

Informacje dotyczące konieczności dopasowania między Miggytrac™ B5001 i podajnikiem drutu (w tym wybór kabla sterującego), patrz dodatek „NUMERY ZAMÓWIENIOWE” w niniejszej instrukcji obsługi.

Uniwersalne przyłącze podajnika

Do obsługi Miggytrac™ B5001 z innych podajników drutu (nie ESAB) należy użyć transformatora i kabla sterującego zgodnie z dodatkiem „NUMERY ZAMÓWIENIOWE”.

6 KONSERWACJA



PRZESTROGA!

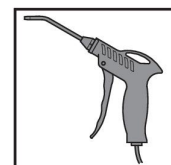
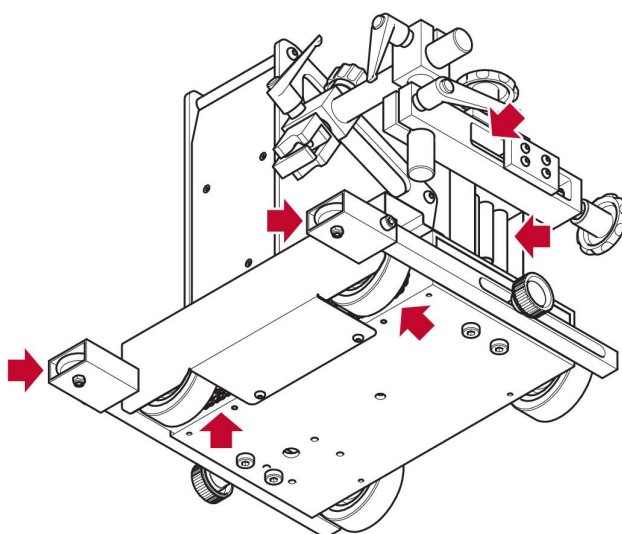
Wszelkie zobowiązania gwarancyjne dostawcy przestają obowiązywać, jeśli klient podejmie jakiegokolwiek działania w okresie gwarancyjnym w celu naprawy usterek w produkcie.

6.1 Codzienne czynności konserwacyjne

- Akumulator należy ładować po każdym zakończonym dniu pracy.
- Sprawdzać, czy koła napędowe i kółka prowadzące są pokryte rozpryskami spawalniczymi.

6.2 Cotygodniowe czynności konserwacyjne

- Czyścić łańcuch napędu, koła napędowe, kółka prowadzące oraz spodnią część podwozia traktora Miggytrac™, używając sprężonego powietrza.

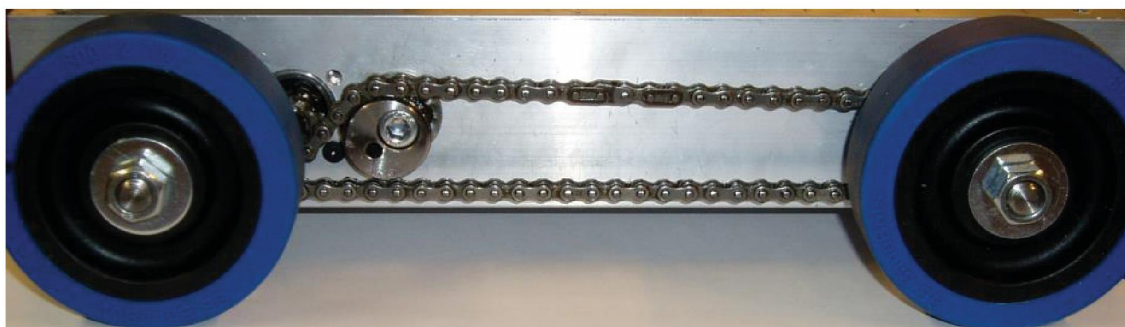


- Zastosować smar lub spray PTFE (politetrafluoroetylenowy).



UWAGA!

Użyć niewielkiej ilości smaru! Zbyt duża ilość smaru sprawia, że zewnętrzna część łańcuch jest lepka i przyciąga kurz oraz brud.



7 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH



PRZESTROGA!

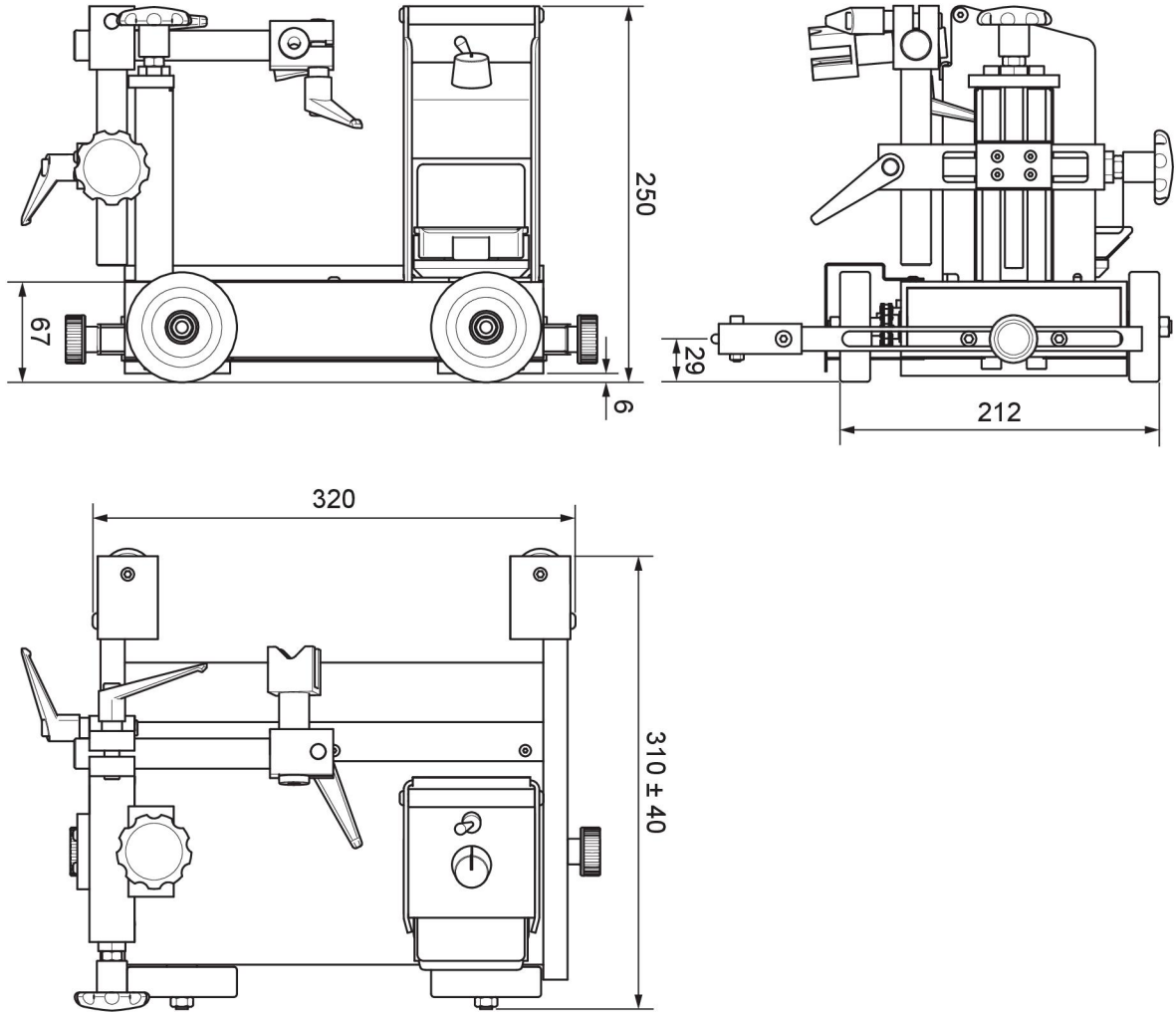
Prace naprawcze i elektryczne powinny być wykonywane przez technika autoryzowanego serwisu firmy ESAB. Należy stosować wyłącznie oryginalne części zamienne i eksploatacyjne firmy ESAB.

Traktory Miggytrac™ B501 oraz Miggytrac™ B5001 zostały zaprojektowane i przetestowane zgodnie z międzynarodowymi i europejskimi normami **IEC/EN 60204-1**, **ISO/EN 12100-2** oraz **IEC/EN 60974-10**. Po zakończeniu prac serwisowych lub naprawczych, wykonująca je osoba odpowiada za zapewnienie dalszej zgodności produktu z powyższymi normami.

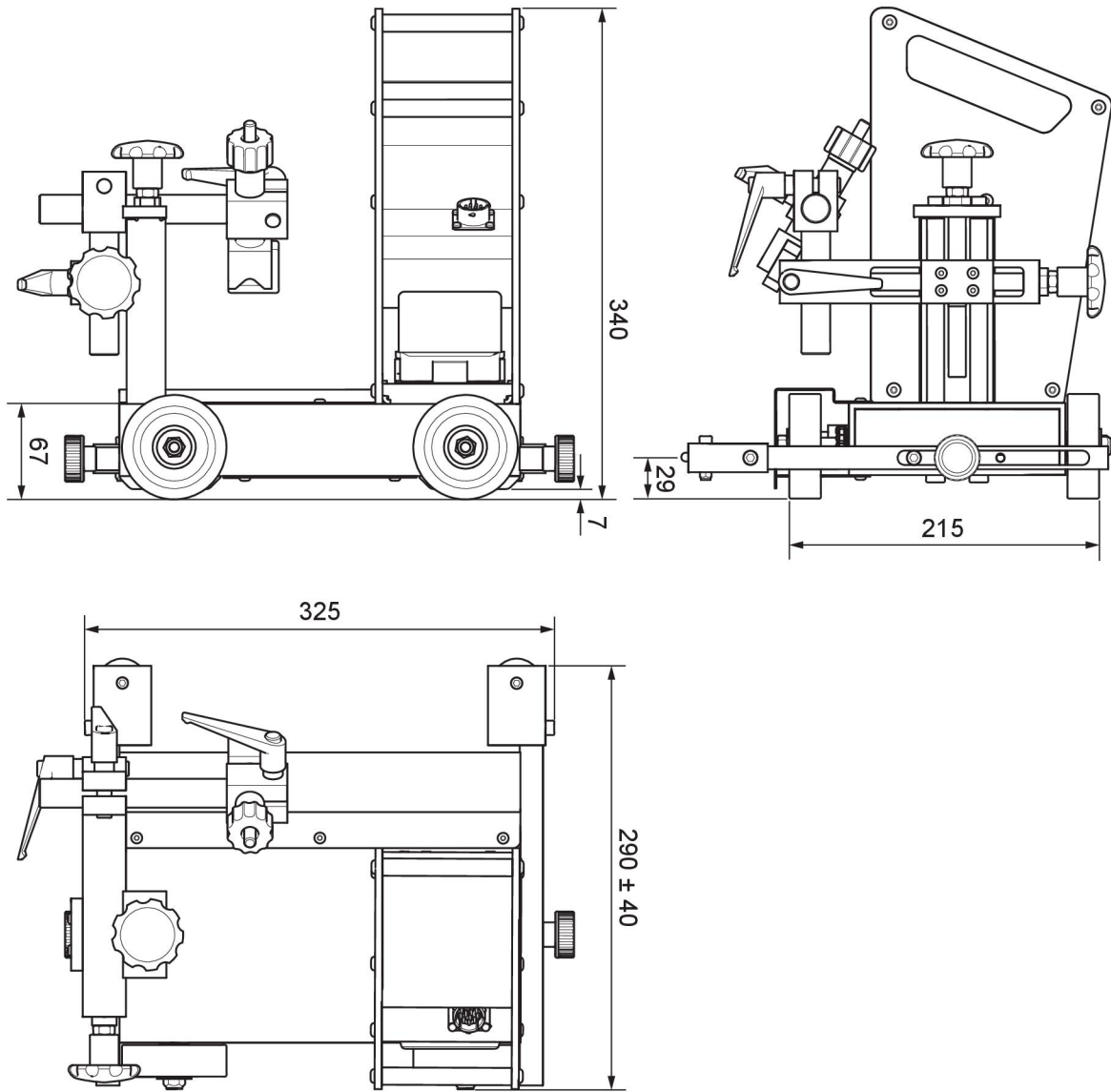
Części zamienne oraz części eksploatacyjne można zamawiać przez lokalnego dealera firmy ESAB – patrz strona esab.com. Przy składaniu zamówienia należy podać typ produktu, numer seryjny, oznaczenie i numer części zamiennej według listy części zamiennych. Ułatwi to wysyłkę i umożliwi prawidłową dostawę.

WYMIARY

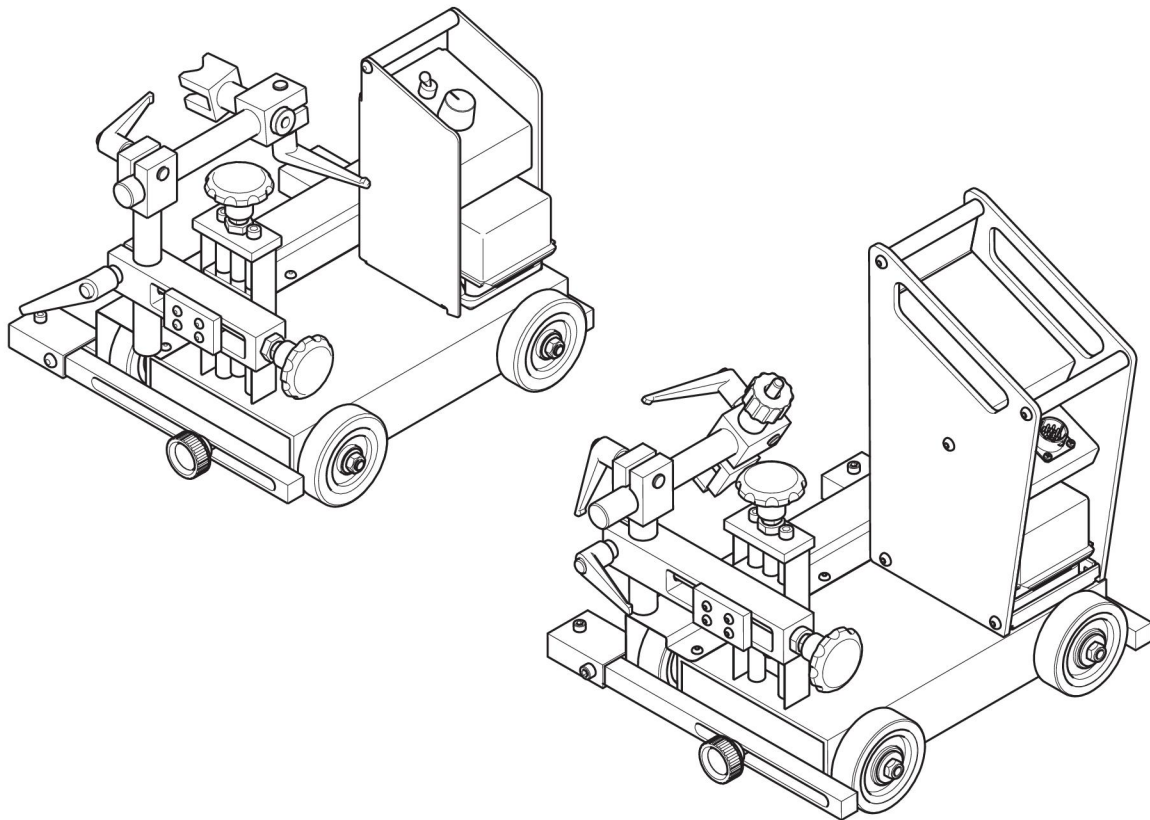
Miggytrac™ B501



Miggytrac™ B5001



NUMERY ZAMÓWIENIOWE



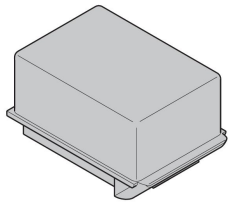
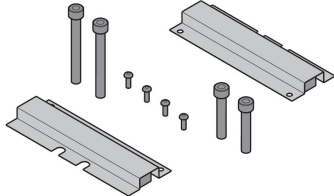

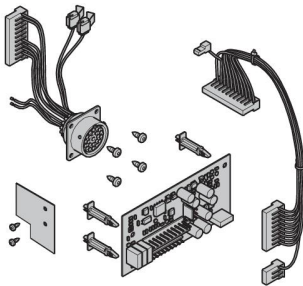
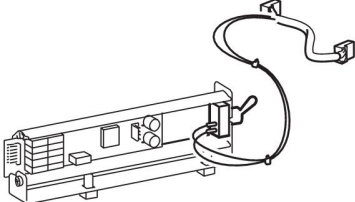
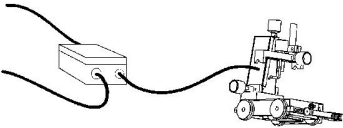
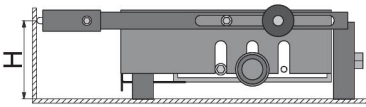
Ordering numbers	Denomination	Type	Notes
0457 357 882	Miggytrac™ B501		Battery excluded
0459 990 645	Miggytrac™ B5001		Battery excluded

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

AKCESORIA

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

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

<http://manuals.esab.com>

