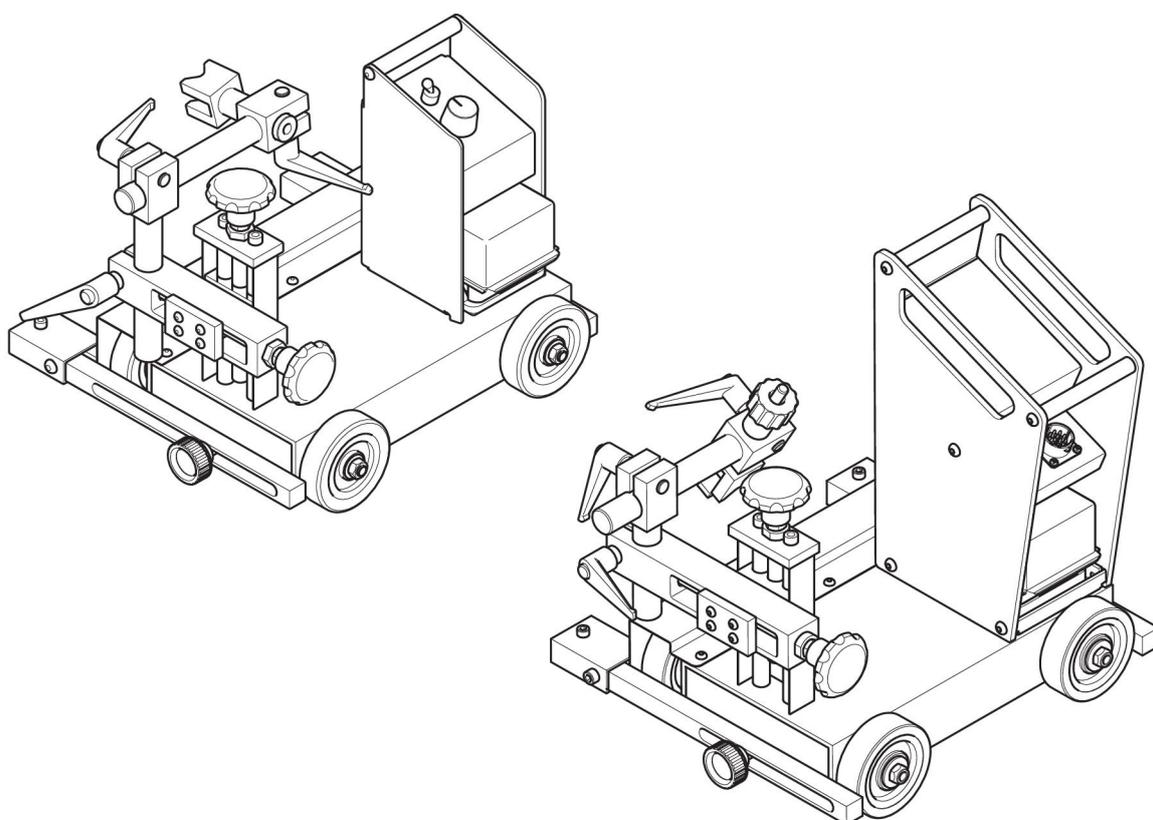




Miggytrac™ B501, ***Miggytrac™ B5001***



Manual de instruções



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

Signature

Position

Gothenburg



Edward Hansen

Global Director, Flexible Automation

2018-10-15

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	SEGURANÇA	5
1.1	Significado dos símbolos	5
2	INTRODUÇÃO	9
3	DADOS TÉCNICOS	10
4	INSTALAÇÃO	11
4.1	Montagem	11
4.2	Ajuste do braço dianteiro	11
4.3	Instalação da bateria	12
4.4	Suporte do maçarico	13
4.5	Instalação do kit de ímanes (opcional)	13
5	FUNCIONAMENTO	15
5.1	Operação de soldadura	15
5.2	Iniciar e parar o trator Miggytrac™ B501	15
5.3	Funcionamento do trator Miggytrac™ B5001	17
5.3.1	Ligações e dispositivos de controlo	17
5.3.2	Painel de configuração, incluindo visor a cores	18
5.3.3	Seleção de menu	18
5.3.4	Seleção das unidades de medida	19
5.3.5	Configuração de funções	19
5.3.6	Instalação do alimentador de fio	22
6	MANUTENÇÃO	23
6.1	Manutenção diária	23
6.2	Manutenção semanal	23
7	ENCOMENDA DE PEÇAS SOBRESSELENTES	24
	ESQUEMA DE DIMENSÕES	25
	NÚMEROS PARA ENCOMENDAS	27
	ACESSÓRIOS	29

1 SEGURANÇA

1.1 Significado dos símbolos

Conforme utilizados ao longo deste manual, significam que deve ter atenção e estar alerta!



PERIGO!

Indica perigos imediatos que, se não forem evitados, resultarão em ferimentos pessoais graves ou fatais.



AVISO!

Indica potenciais perigos que poderão resultar em ferimentos pessoais ou fatais.



CUIDADO!

Indica perigos que poderão resultar em ferimentos pessoais menores.



AVISO!

Antes de utilizar, leia e compreenda o manual de instruções e respeite todas as etiquetas, as práticas de segurança do empregador e as fichas de dados de segurança (SDS).



São os utilizadores de equipamento ESAB a quem em última análise cabe a responsabilidade de assegurar que qualquer pessoa que trabalhe no equipamento ou próximo do mesmo respeita todas as medidas de precaução de segurança pertinentes. As medidas de precaução de segurança têm de satisfazer os requisitos que se aplicam a este tipo de equipamento. Além dos regulamentos normais aplicáveis ao local de trabalho, devem respeitar-se as seguintes recomendações.

Todo o trabalho deve ser executado por pessoal especializado, bem familiarizado com o funcionamento do equipamento. A utilização incorreta do equipamento pode resultar em situações perigosas que podem dar origem a ferimentos no operador e danos no equipamento.

1. Qualquer pessoa que utilize o equipamento tem de estar familiarizada com:
 - a utilização do equipamento
 - a localização das paragens de emergência
 - o funcionamento do equipamento
 - as medidas de precaução de segurança pertinentes
 - soldadura e corte ou outra operação aplicável do equipamento
2. O operador deve certificar-se de que:
 - dentro da área de funcionamento do equipamento, aquando da sua colocação em funcionamento, apenas estão pessoas autorizadas
 - ninguém está desprotegido quando se forma o arco ou se inicia o trabalho com o equipamento
3. O local de trabalho deverá satisfazer os seguintes requisitos:
 - ser adequado ao fim a que se destina
 - não ter correntes de ar

4. Equipamento de segurança pessoal:
 - Use sempre o equipamento de segurança pessoal recomendado como, por exemplo, óculos de segurança, vestuário à prova de chama, luvas de segurança
 - Não use artigos largos ou soltos como, por exemplo, lenços ou cachecóis, pulseiras, anéis, etc., que possam ser apanhados pelo equipamento ou provocar queimaduras
5. Precauções gerais:
 - Certifique-se de que o cabo de retorno está bem ligado
 - O trabalho em equipamento de alta tensão **só pode ser executado por um electricista qualificado**
 - O equipamento de extinção de incêndios apropriado tem de estar claramente identificado e em local próximo
 - A lubrificação e a manutenção **não** podem ser executadas no equipamento durante o seu funcionamento



AVISO!

A soldadura por arco e o corte acarretam perigos para si e para os outros. Tome as precauções adequadas sempre que soldar e cortar.



CHOQUE ELÉTRICO – Pode matar

- Instale a unidade e ligue-a à terra de acordo com o manual de instruções.
- Não toque em peças elétricas ou em elétrodos com carga com a pele desprotegida, com luvas molhadas ou roupas molhadas.
- Isole-se a si próprio da peça de trabalho e da terra.
- Certifique-se de que a sua posição de trabalho é segura



CAMPOS ELÉTRICOS E MAGNÉTICOS – Podem ser perigosos para a saúde

- Os soldadores portadores de "pacemakers" devem contactar o seu médico antes de realizar trabalhos de soldadura. Os campos elétricos e magnéticos (EMF) podem provocar interferências em alguns "pacemakers".
- A exposição a campos elétricos e magnéticos (EMF) pode ter outros efeitos sobre a saúde que são desconhecidos.
- Os soldadores devem seguir os seguintes procedimentos para minimizar a exposição a campos elétricos e magnéticos (EMF):
 - Encaminhe conjuntamente o elétrodo e os cabos de trabalho no mesmo lado do seu corpo. Prenda-os com fita adesiva sempre que possível. Não coloque o seu corpo entre o maçarico e os cabos de trabalho. Nunca enrole o maçarico nem o cabo de trabalho em redor do seu corpo. Mantenha a fonte de alimentação de soldadura e os cabos tão longe do seu corpo quanto possível.
 - Ligue o cabo de trabalho à peça de trabalho tão perto quanto possível da área a ser soldada.



FUMOS E GASES – Podem ser perigosos para a saúde

- Mantenha a cabeça afastada dos fumos.
- Utilize ventilação, extração no arco, ou ambas, para manter os fumos e os gases longe da sua zona de respiração e da área geral.



RAIOS DO ARCO – Podem ferir os olhos e queimar a pele

- Proteja os olhos e o corpo. Utilize as proteções para soldadura e lentes de filtro corretas e use vestuário de proteção.
- Proteja as pessoas em volta através de proteções ou cortinas adequadas.



RUÍDO – O ruído excessivo pode provocar danos na audição

Proteja os ouvidos. Utilize protetores auriculares ou outro tipo de proteção auricular.



PEÇAS MÓVEIS - Podem provocar ferimentos



- Mantenha todas as portas, painéis e tampas fechados e fixos no devido lugar. Permita apenas a remoção de tampas para a realização de trabalhos de manutenção e resolução de problemas por pessoas qualificadas, conforme necessário. Volte a colocar os painéis ou as tampas e feche as portas quando terminar os trabalhos de manutenção e antes de ligar o motor.
- Desligue o motor antes de instalar ou de ligar a unidade.
- Mantenha as mãos, o cabelo, o vestuário largo e as ferramentas afastados de peças móveis.



PERIGO DE INCÊNDIO

- As faíscas (fagulhas) podem provocar incêndios. Certifique-se de que não existem materiais inflamáveis por perto.
- Não utilizar em compartimentos fechados.

AVARIAS - Peça a assistência de um perito caso surja uma avaria.

PROTEJA-SE A SI E AOS OUTROS!



CUIDADO!

Este produto foi concebido exclusivamente para soldadura por arco elétrico.



AVISO!

Se a temperatura máxima de funcionamento da bateria (+60 °C) for excedida, existe um risco elevado de explosão!



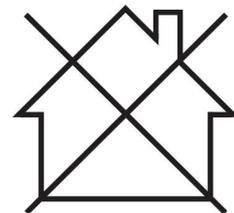
AVISO!

Não utilize a fonte de alimentação para descongelar tubos congelados.



CUIDADO!

O equipamento de Classe A não se destina a ser utilizado em zonas residenciais onde a alimentação elétrica seja fornecida pela rede pública de baixa tensão. Poderá haver dificuldades em garantir a compatibilidade eletromagnética de equipamento de Classe A nessas zonas devido a perturbações conduzidas bem como a perturbações radiadas.





NOTA!

Eliminação de equipamento eletrónico nas instalações de reciclagem!

De acordo com a Diretiva Europeia 2012/19/CE relativa a resíduos de equipamentos elétricos e eletrónicos e respetiva implementação em conformidade com o direito nacional, o equipamento elétrico e/ou eletrónico que atingiu o fim da sua vida útil deve ser eliminado em instalações de reciclagem.

Como responsável pelo equipamento, faz parte das suas funções informar-se sobre estações de recolha aprovadas.

Para mais informações, contacte o revendedor ESAB mais perto de si.



A ESAB dispõe de uma variedade de acessórios de soldadura e equipamento de proteção pessoal para aquisição. Para obter informações de encomenda, contacte o seu revendedor ESAB local ou visite o nosso website.

2 INTRODUÇÃO

O Miggytrac™ B501 e o Miggytrac™ B5001 foram concebidos para soldadura MIG/MAG de placas e vigas.

O Miggytrac™ B501 e o Miggytrac™ B5001 são tratores compactos nos quais é possível equipar um maçarico. Ambos os tratores podem ser alimentados com 18 V CC utilizando uma bateria de íões de lítio. O Miggytrac™ B5001 também pode ser alimentado com 42 V CA utilizando uma fonte de alimentação de soldadura. Os tratores estão equipados com tração às quatro rodas para uma boa tração e um motor passo-a-passo de binário elevado para uma velocidade de soldadura estável. O Miggytrac™ destina-se à soldadura com o modo de controlo a 4 tempos.

Kit de ímanes de fácil colocação disponível como opção. O kit de ímanes pode ser fixado na parte inferior do trator para aumentar a estabilidade do movimento com inclinações de soldadura até 45°.

A bateria e o carregador de bateria não estão incluídos na entrega; consulte o capítulo "ACESSÓRIOS" deste manual.

Os acessórios ESAB para o produto encontram-se no capítulo "ACESSÓRIOS" deste manual.

3 DADOS TÉCNICOS

Miggytrac™ B501 e Miggytrac™ B5001, a partir do n.º de série 1847 xxxx		
	Miggytrac™ B501	Miggytrac™ B5001
Tensão da bateria (íões de lítio)	18 V CC	
Tensão de alimentação externa	–	20–50 V CA 24–70 V CC
Autonomia da bateria	6–8 horas	4-6 horas
Tipo de motor	Motor passo-a-passo	
Velocidade de soldadura	10-130 cm/min (4-51 pol./min)	2-170 cm/min (1-66 pol./min)
Velocidade de deslocação da soldadura indireta	–	250 cm/min (99 pol./min)
Comprimento da soldadura indireta	–	1-99 cm (0,1-19,9 pol.)
Pausa cratera	–	0-5,0 s
Enchimento	–	0-50 mm (0-2,0 pol.)
Pré-aquecimento	–	0–5,0 s
Tensão remota e velocidade de alimentação do fio	–	10-95%
Ajustes mecânicos:		
Deslocação horizontal	±32 mm (±1,3 pol.)	
Deslocação vertical	±40 mm (±1,6 pol.)	
Braços da roda guia	±40 mm (±1,6 pol.)	
Temperatura máxima de funcionamento:		
Bateria	+60 °C (140 °F)	
Carro	+80 °C (176 °F)	
Rodas motrizes	+150 °C (302 °F)	
Força de tração horizontal:		
Sem ímanes	12 kg (26 lb)	
Com ímanes	25 kg (55 lb)	
Força de tração vertical a 45° com íman	11 kg (24 lb)	
Ângulo máximo de condução com kit de ímanes	45°	
Dimensões (c×l×a)	310 × 290 × 250 mm (12,2 × 11,4 × 9,84 pol.)	310 × 290 × 340 mm (12,2 × 11,4 × 13,4 pol.)
Peso	12 kg (26 lb)	13 kg (29 lb)

4 INSTALAÇÃO

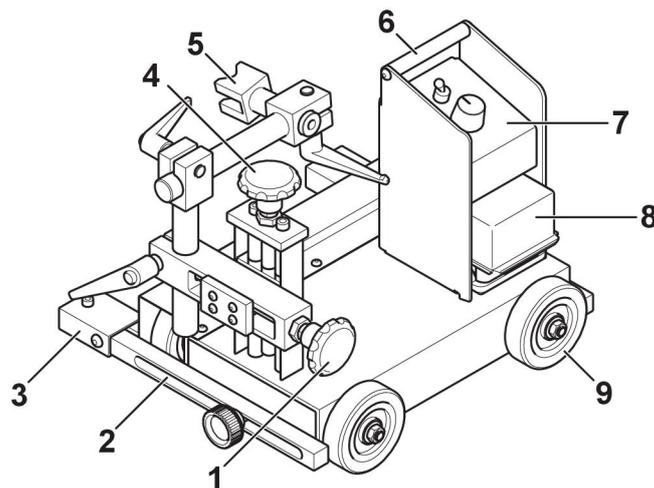
A instalação tem de ser efetuada por um profissional.



NOTA!

As imagens incluídas neste capítulo correspondem ao trator Miggytrac™ B501. Contudo, todas as operações de instalação e ajuste são efetuadas da mesma forma para o trator Miggytrac™ B5001, salvo indicação contrária.

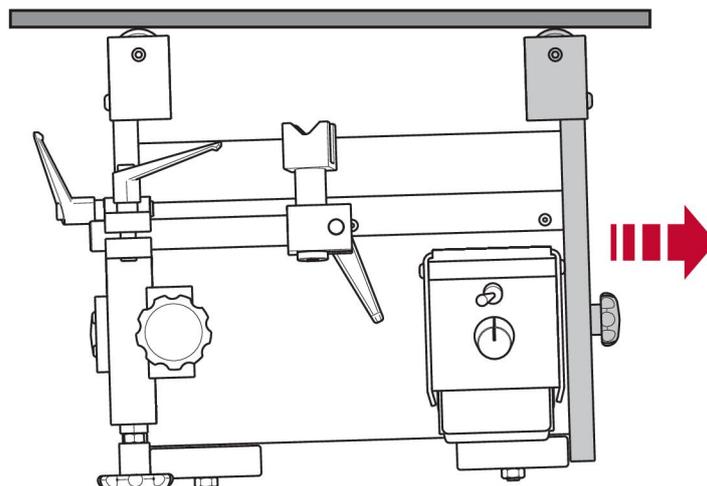
4.1 Montagem

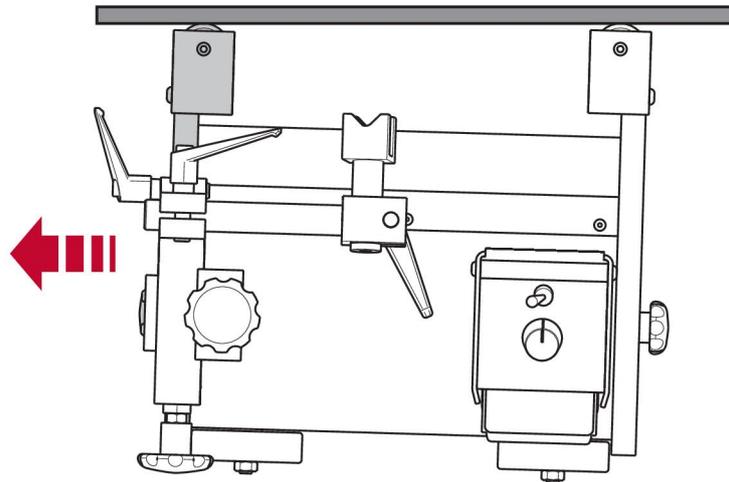


- | | |
|-----------------------------|-----------------------|
| 1. Botão, ajuste horizontal | 6. Pega |
| 2. Braço ajustável | 7. Painel de controlo |
| 3. Roda de suporte | 8. Bateria |
| 4. Botão, ajuste vertical | 9. Rodas motrizes |
| 5. Ligação do maçarico | |

4.2 Ajuste do braço dianteiro

Ajuste o braço dianteiro para ficar 10 mm mais curto do que o braço traseiro, de modo a que o Miggytrac™ fique na diagonal ao longo da placa. Isto fornece tração positiva em relação à estrutura de orientação e o trator mantém o caminho pretendido.





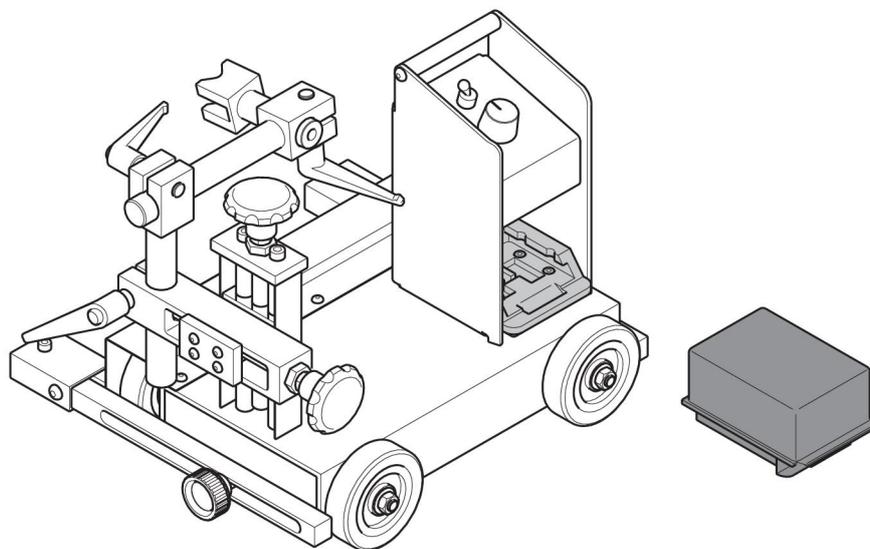
4.3 Instalação da bateria

O Miggytrac™ foi concebido para uma bateria de 18 V com uma capacidade de 4 Ah ou 5 Ah.



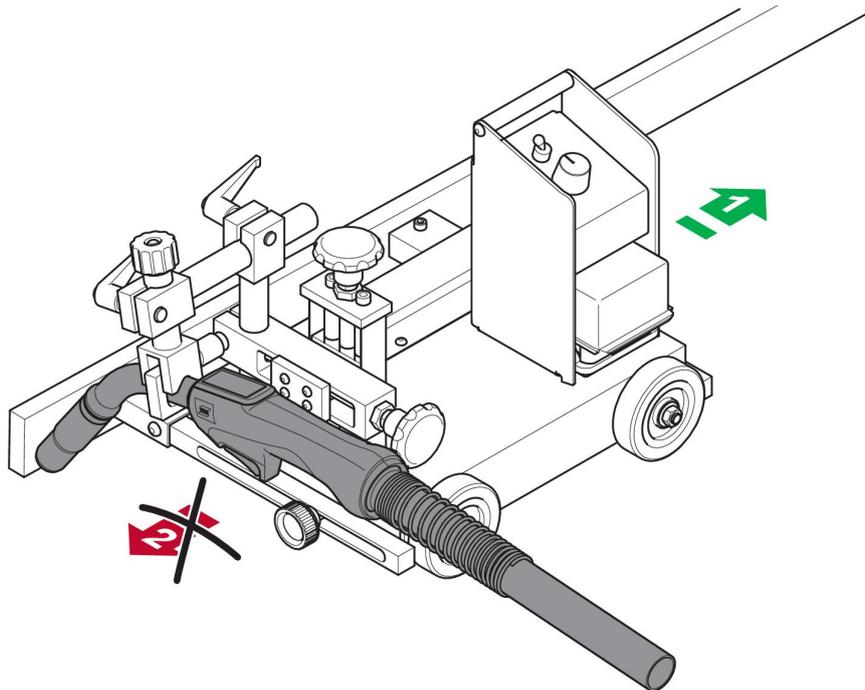
NOTA!

Carregue a bateria com um carregador de bateria aprovado antes de a utilizar.



4.4 Suporte do maçarico

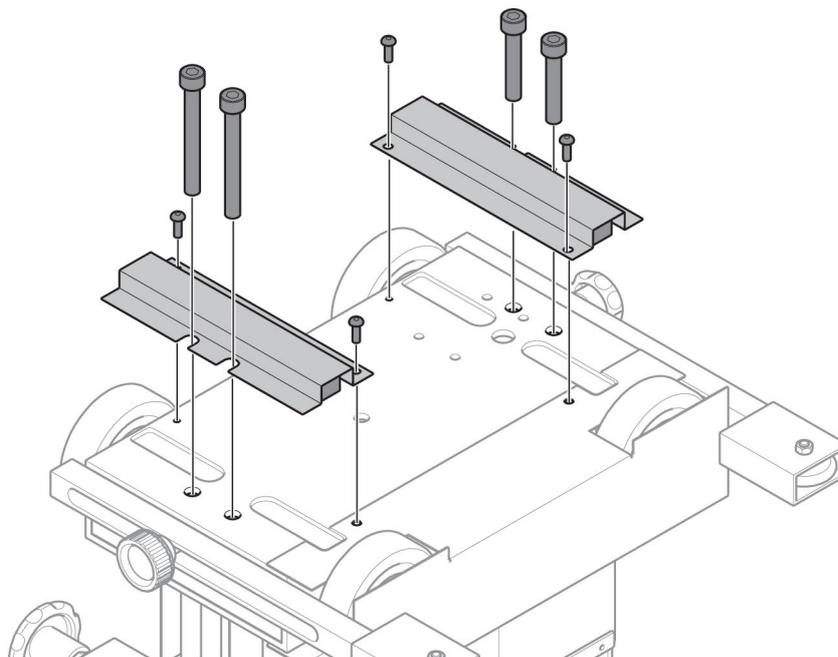
- Instale o maçarico no trator de acordo com a imagem abaixo.



1. Direção correta em combinação com a posição atual do maçarico
2. Direção incorreta em combinação com a posição atual do maçarico

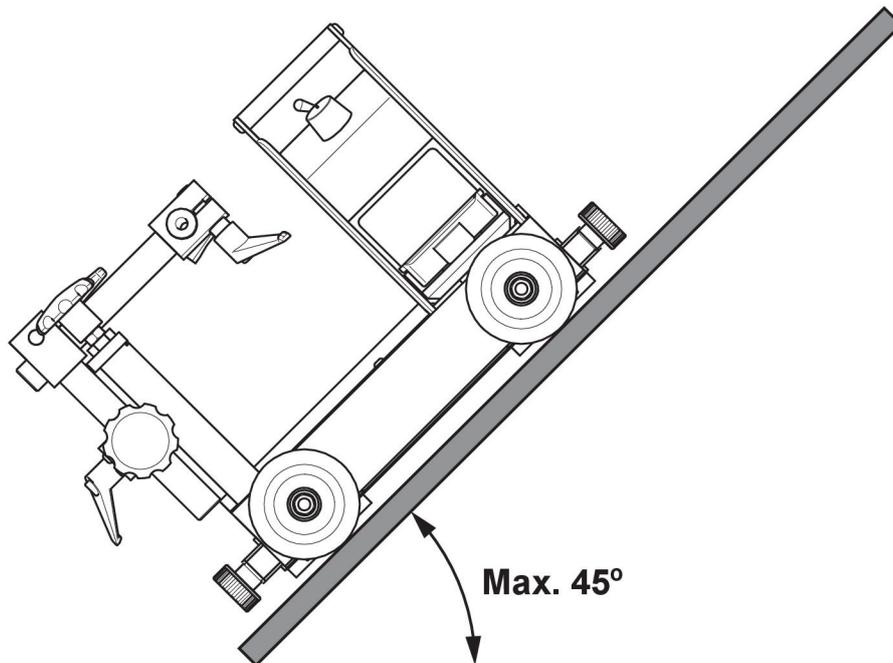
4.5 Instalação do kit de ímanes (opcional)

Pode ser instalado um kit de ímanes na parte inferior do trator para aumentar a estabilidade do movimento, bem como o atrito entre as rodas motrizes e a base.



CUIDADO!

Por motivos de segurança, a inclinação máxima da base está definida para 45°.



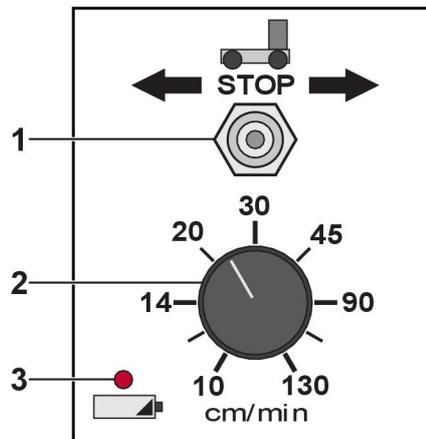
5 FUNCIONAMENTO

5.1 Operação de soldadura

O trator deve ser utilizado para soldadura com o modo de controlo a 4 tempos.

Consulte a documentação aplicável ao equipamento que pretende ligar.

5.2 Iniciar e parar o trator Miggytrac™ B501



Arranque e pare o trator através do interruptor (1).

Ajuste a velocidade de deslocação do trator através do botão de velocidade de deslocação (2).

O LED (3) indica o nível de carga da bateria:

Indicação	Nível de carga
Luz verde	100%
Luz amarela	60%
Luz amarela intermitente	30%
Luz vermelha	15%
Luz vermelha intermitente	7%
Luz vermelha a piscar rapidamente	0%



NOTA!

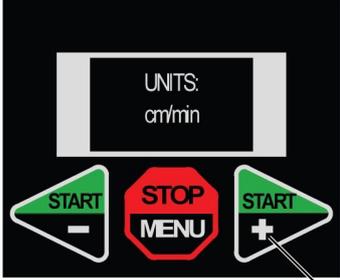
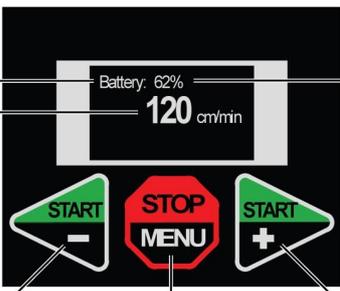
Carregue a bateria após cada dia de trabalho.



NOTA!

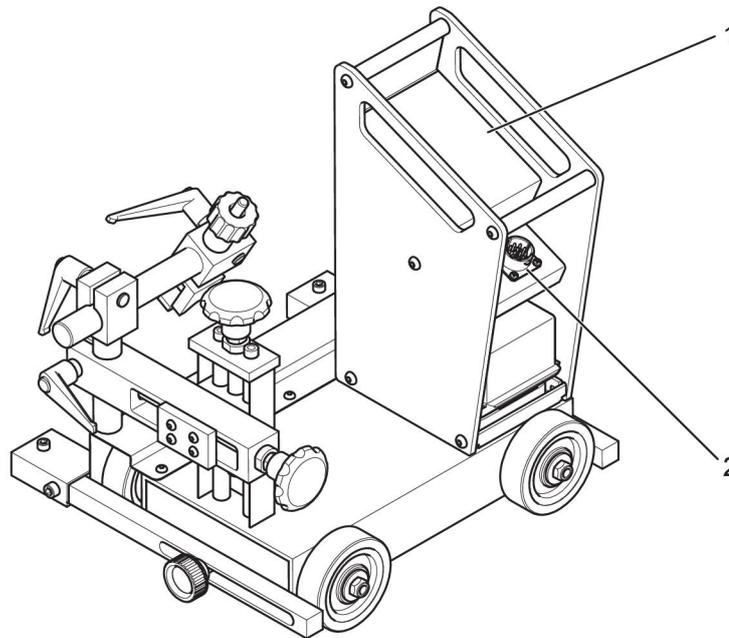
Certifique-se de que estão, pelo menos, duas baterias de reserva carregadas se forem realizadas tarefas de soldadura em dois turnos.

Unidade de controlo digital (a partir do número de série 2025xxxx)

	1 Unidades	Para seleccionar as unidades, em cm ou polegadas, mantenha premido o botão durante 2 s ao ligar.
	1 Informação sobre a bateria 2 Nível da bateria 3 Iniciar à direita 4 Menu 5 Iniciar à esquerda 6 Velocidade	É apresentada a indicação "Baixa" ou "Substituir". Após o arranque, o menu é automaticamente definido para Velocidade. Ajuste a velocidade quando o menu estiver definido para Velocidade ou após o arranque. Para definir a velocidade em incrementos de 3 unidades/s, prima e mantenha premida a tecla durante mais de 1 s. Escala de velocidade métrica: 10-150 cm/min 10 – 50 cm/min em incrementos de 1 cm 50 – 70 cm/min em incrementos de 2 cm 70 – 150 cm/min em incrementos de 5 cm Escala de velocidade em polegadas: 4,0 - 60 pol./min. 4,0 – 15,0 pol./min. em incrementos de 0,5 pol. 15 – 38 pol./min. em incrementos de 1 pol. 38 – 60 pol./min em incrementos de 2 pol.

5.3 Funcionamento do trator Miggytrac™ B5001

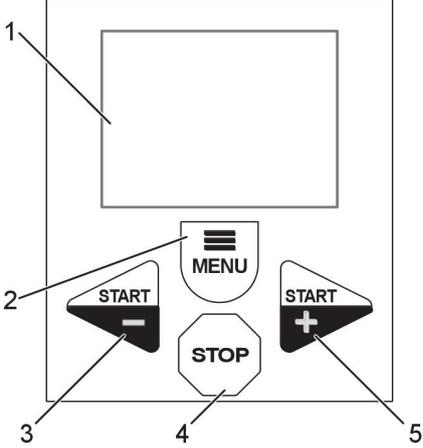
5.3.1 Ligações e dispositivos de controlo



1. Painel de configuração com base em menus composto por um visor gráfico a cores e botões

2. Conector de 12 pinos para ligação à saída do controlo remoto do alimentador de fio. Para obter informações sobre a instalação de adaptadores remotos, consulte o manual de instruções do alimentador de fio em questão.

5.3.2 Painel de configuração, incluindo visor a cores

	1 Visor a cores	Informações gráficas e digitais
	2 Menu O botão fica bloqueado 10 seg. após ser premido pela última vez.	<p>Antes de iniciar: Seleções para programação de todos os parâmetros</p> <p>Depois de iniciar: Seleções para programação de determinados parâmetros</p> <p>Um LED indica o parâmetro selecionado.</p>
	3 Iniciar à esquerda (START)	<p>Um clique: Iniciar à esquerda sem soldadura</p> <p>Dois cliques: Iniciar à esquerda com soldadura</p> <p>Um clique após o arranque: Reduzir a velocidade</p> <p>No menu: Reduzir o valor</p>
	4 Parar (Stop)	<p>Parar o trator/a soldadura</p> <p>No menu: Bloqueia o menu</p>
	5 Iniciar à direita (START)	<p>Um clique: Iniciar à direita sem soldadura</p> <p>Dois cliques: Iniciar à direita com soldadura</p> <p>Um clique após o arranque: Aumentar a velocidade</p> <p>No menu: Aumentar o valor</p>

5.3.3 Seleção de menu

	Parar (Stop)	Executar com soldadura indireta	Executar sem soldadura indireta
Velocidade de soldadura	X	X	X
Soldadura indireta ligada/desligada	X		
Comprimento da soldadura	X	X	
Distância entre soldas	X	X	
Tempo de cratera ¹⁾	X	X	
Comprimento de enchimento ²⁾	X	X	
Pré-aquecimento ³⁾	X	X	X
Tensão % ⁴⁾		X	X
Velocidade de alimentação do fio % ⁴⁾		X	X

- 1) Tempo de pausa quando o trator fica imobilizado no final de uma soldadura indireta para fontes de alimentação equipadas com funcionalidade de cratera
- 2) Inverte no final de uma soldadura indireta para encher uma cratera
- 3) Arranque atrasado do trator em comparação com o início da soldadura
- 4) Controlo remoto da tensão ou da velocidade de alimentação do fio, respetivamente, se estiver ligado um alimentador de fio ESAB com adaptador. Estes parâmetros não estão disponíveis quando o trator é alimentado por uma bateria.

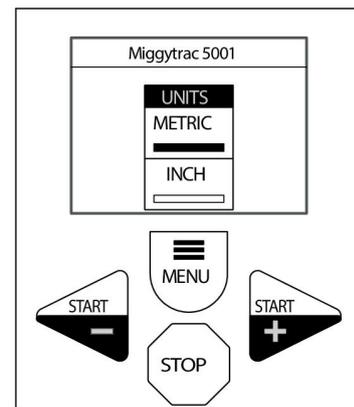
5.3.4 Seleção das unidades de medida

No Miggytrac™ B5001 existe a opção de selecionar unidades métricas (mm e cm) ou imperiais/EUA (polegadas).

A seleção é efetuada no menu UNIDADES, premindo primeiro o botão do menu durante 4 segundos e, em seguida, selecionando as unidades da sua preferência clicando no botão do menu de forma repetida.

Um LED relativo a "MÉTRICO" ou "POLEGADAS", respetivamente, é apresentado no visor para indicar a seleção atual.

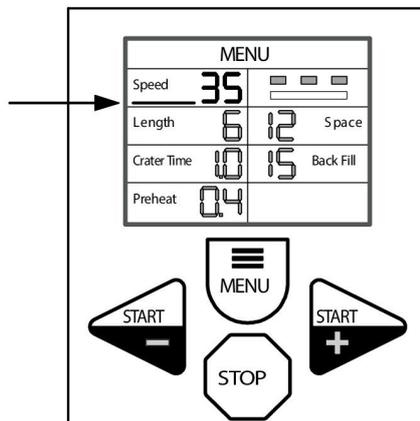
O menu é automaticamente bloqueado após 10 segundos.



5.3.5 Configuração de funções

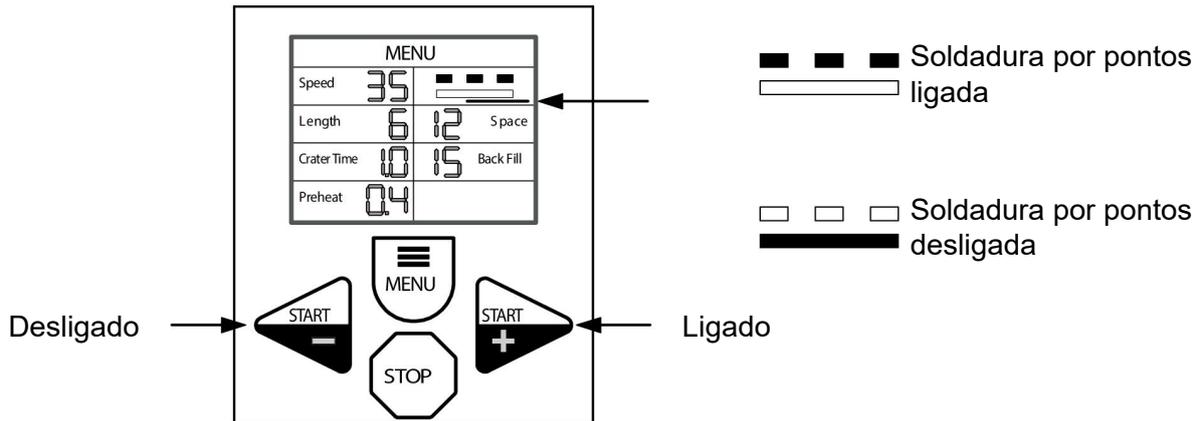
Velocidade

Velocidade de soldadura do carro



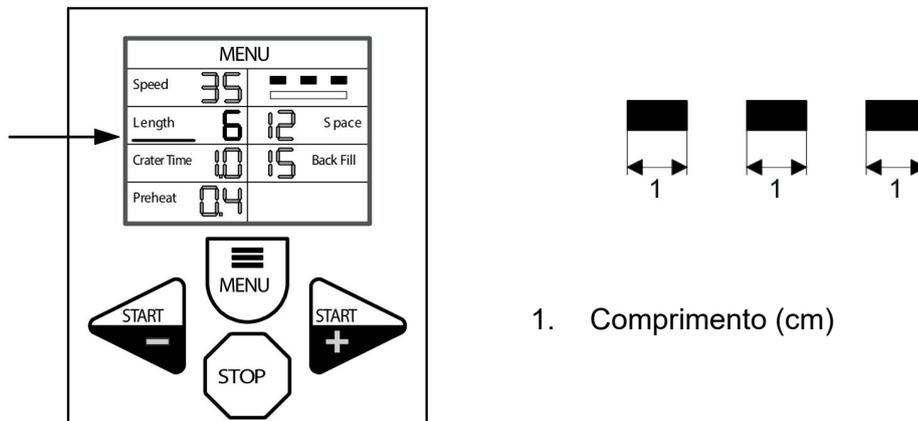
Soldadura por pontos

Ligada/desligada



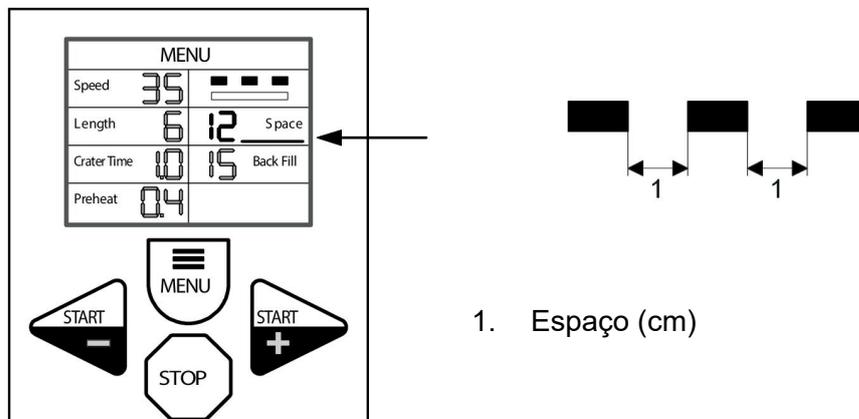
Comprimento

Comprimento do cordão com soldadura por pontos ligada



Espaço

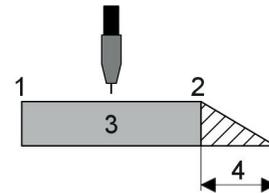
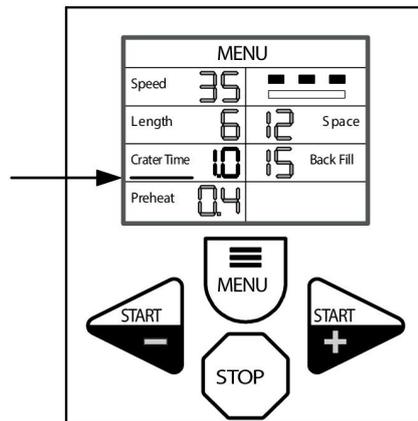
Espaço entre cada solda durante a soldadura por pontos



Tempo de cratera

O tempo durante o qual o carro fica parado para que a fonte de alimentação possa efetuar uma função de cratera

Também pode ser utilizado como tempo de arrefecimento antes de um "enchimento"

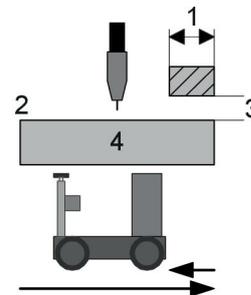
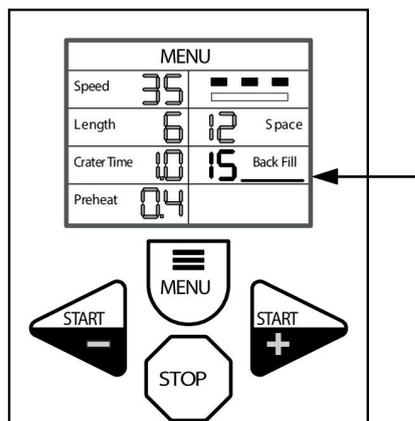


1. Ligado
2. Desligado
3. Soldadura
4. Tempo de cratera (segundos)

Enchimento

Uma alternativa, caso a fonte de alimentação seja utilizada sem função de cratera Inverte no final da soldadura para encher uma cratera

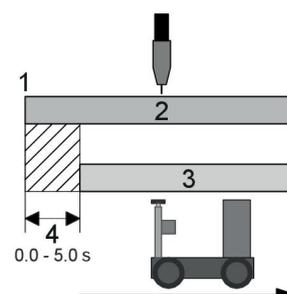
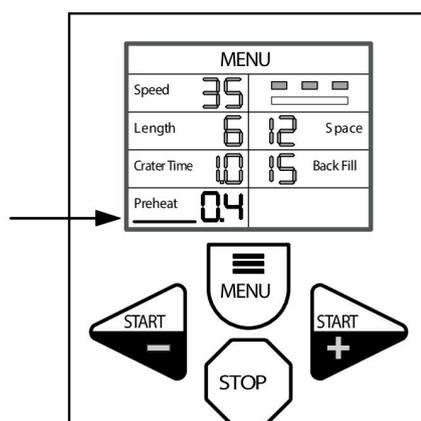
Pode adicionar um período de arrefecimento antes da inversão, com a soldadura desligada, utilizando o tempo de cratera.



1. Enchimento (mm)
2. Ligado
3. Tempo de cratera (segundos)
=> Soldadura desligada
4. Soldadura

Pré-aquecimento

Arranque atrasado do carro



1. Início
2. Soldadura
3. Carro
4. Pré-aquecimento

5.3.6 Instalação do alimentador de fio

A instalação tem de ser efetuada por um profissional.

O Miggytrac™ B5001 pode ser ligado a uma das seguintes unidades de alimentação do fio: Origo™ Feed 304, Origo™ Feed 484 ou Warrior™ Feed 304

Para a adaptação necessária entre o Miggytrac™ B5001 e a unidade de alimentação de fio utilizada (incluindo o cabo de controlo escolhido), consulte o anexo "NÚMEROS DE ENCOMENDA" deste manual.

Ligação de alimentador universal

Para o funcionamento do Miggytrac™ B5001 com outros alimentadores de fio (nenhum da ESAB), utilize a unidade de transformador e o cabo de controlo, em conformidade com o anexo "NÚMEROS DE ENCOMENDA".

6 MANUTENÇÃO



CUIDADO!

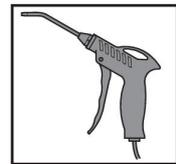
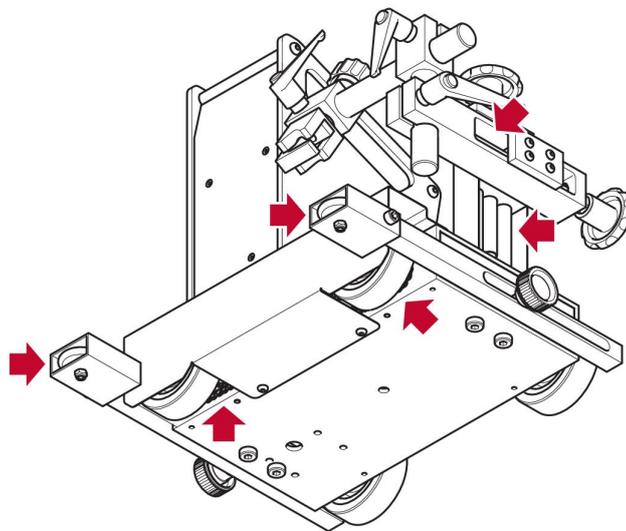
Todos os compromissos de garantia dados pelo fornecedor deixam de existir se o cliente tentar executar qualquer trabalho no produto durante o período de garantia para retificar quaisquer avarias.

6.1 Manutenção diária

- Carregue a bateria após cada dia de trabalho.
- Verifique as rodas motrizes e as rodas guia quanto a salpicos de soldadura.

6.2 Manutenção semanal

- Limpe a corrente de transmissão, as rodas motrizes, as rodas guia, os parafusos da corredeira e a parte inferior do Miggytrac™ utilizando ar comprimido.



- Lubrifique a corrente utilizando um spray ou uma massa lubrificante à base de PTFE (Politetrafluoretileno) seco.



NOTA!

Utilize uma pequena quantidade de produto de lubrificação! Lubrificar demasiado faz com que a superfície exterior da corrente fique pegajosa, o que atrairá mais pó e sujidade.



7 ENCOMENDA DE PEÇAS SOBRESSELENTES



CUIDADO!

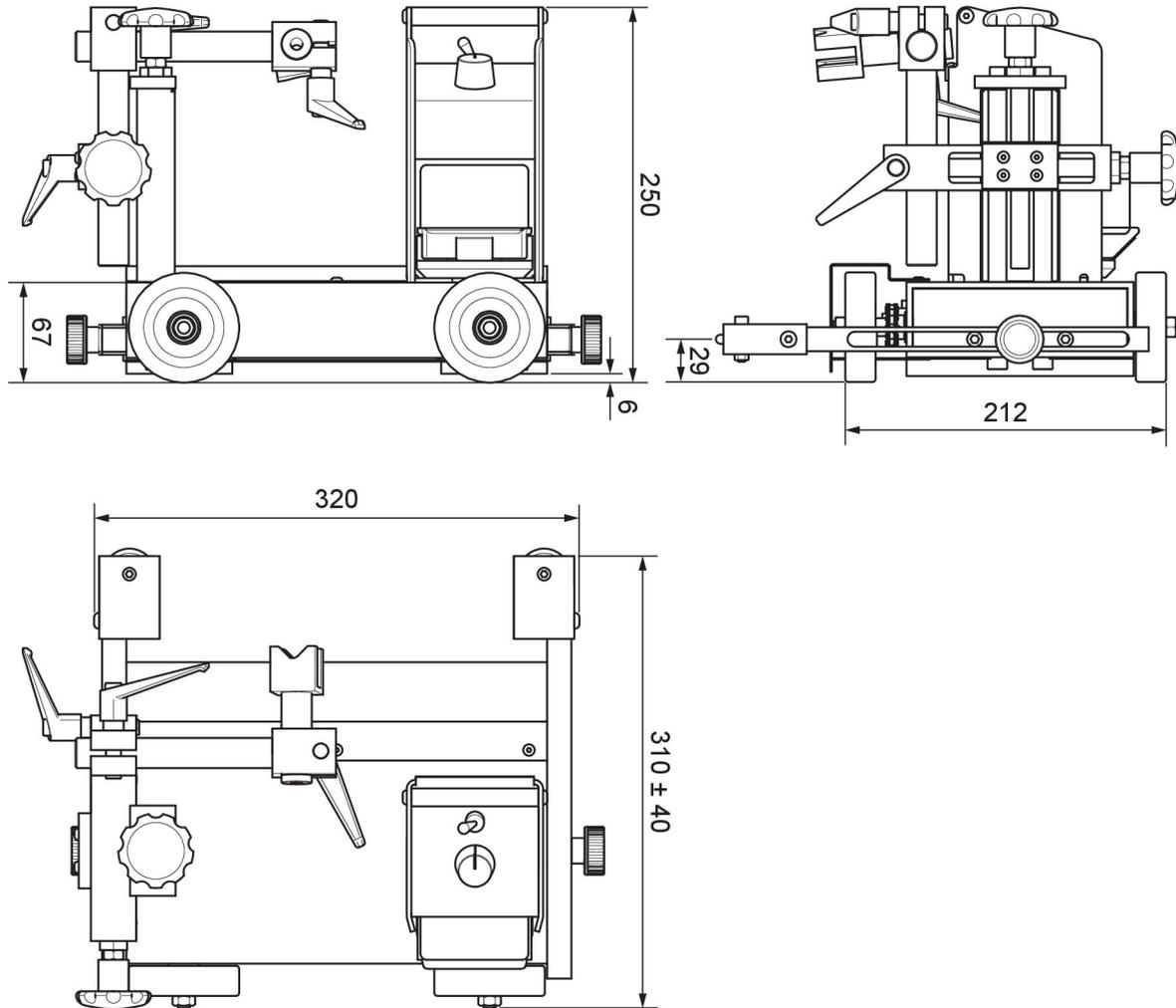
Os trabalhos de reparação e elétricos deverão ser efetuados por um técnico autorizado ESAB. Utilize apenas peças sobresselentes e de desgaste originais da ESAB.

O Miggytrac™ B501 e o Miggytrac™ B5001 foram concebidos e testados de acordo com as normas internacionais e europeias **IEC/EN 60204-1**, **ISO/EN 12100-2** e **IEC/EN 60974-10**. Depois de terminada a assistência ou trabalho de reparação, é da responsabilidade da pessoa ou pessoas que efetuaram o trabalho certificar-se de que o produto está em conformidade com os requisitos da norma acima mencionada.

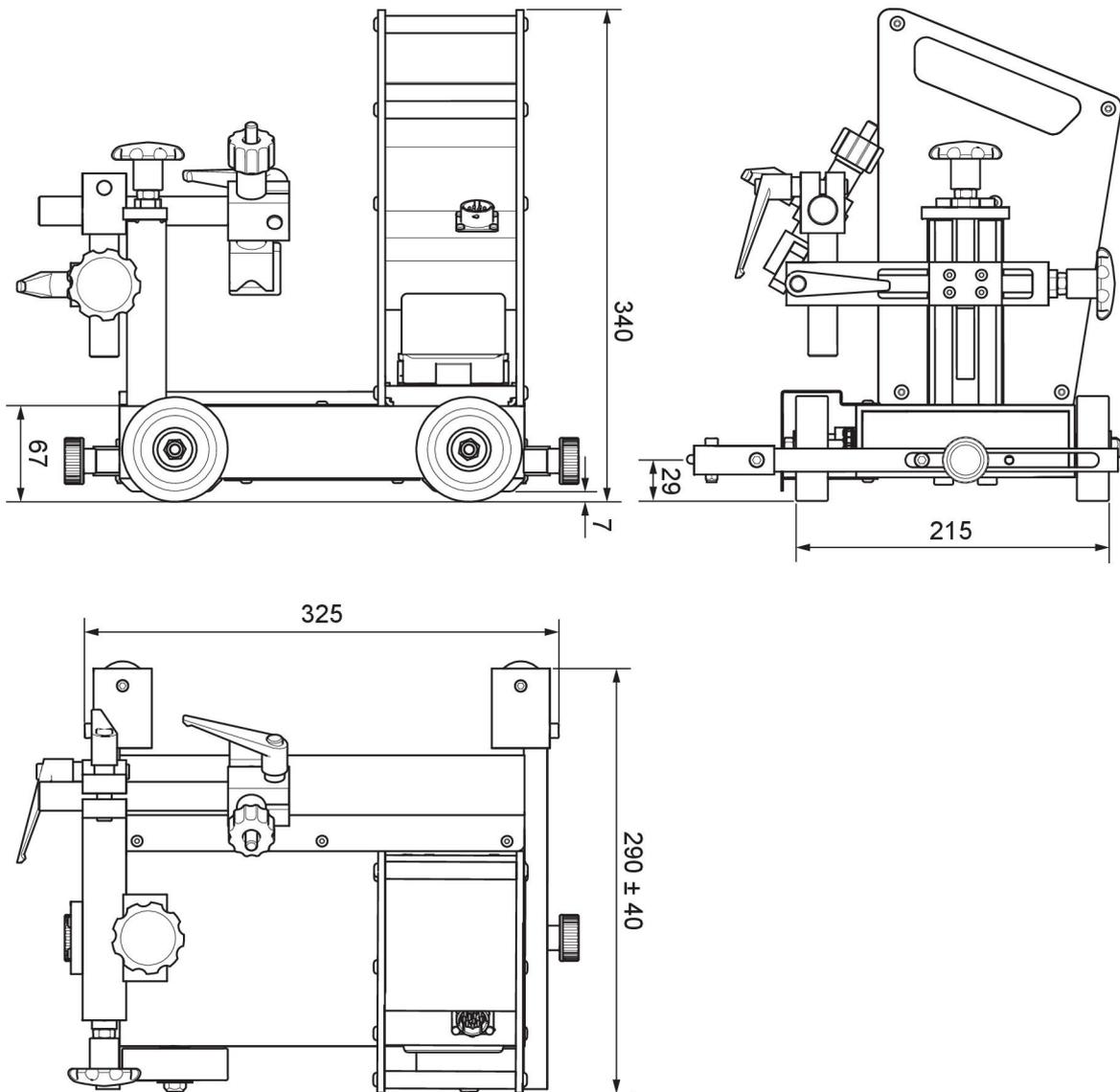
As peças sobressalentes e de desgaste podem ser encomendadas junto do representante ESAB mais próximo; consulte esab.com. Quando fizer a encomenda, indique o tipo de produto, o número de série, a designação e o número da peça sobressalente de acordo com a lista de peças sobressalentes. Isto facilita o despacho e assegura uma entrega correta.

ESQUEMA DE DIMENSÕES

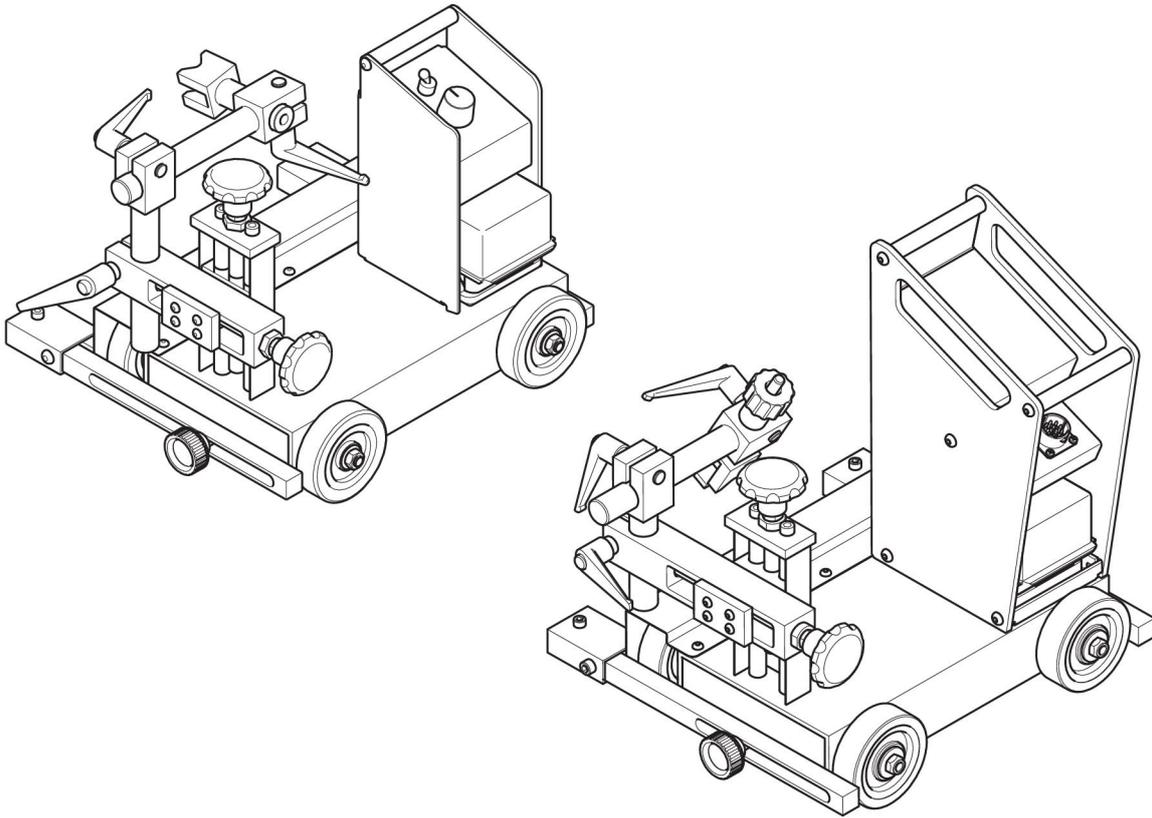
Miggytrac™ B501



Miggytrac™ B5001



NÚMEROS PARA ENCOMENDAS



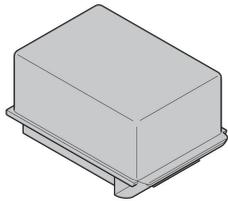
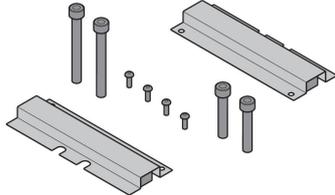
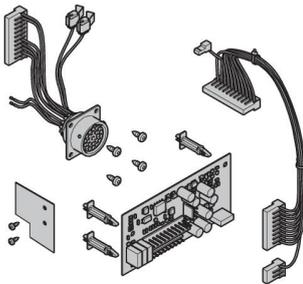
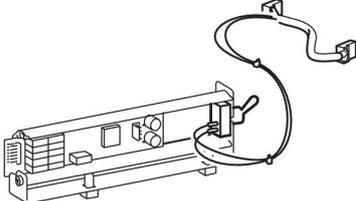
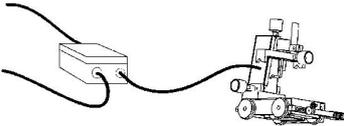
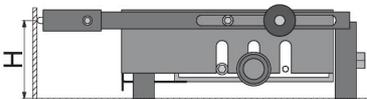
Ordering numbers	Denomination	Type	Notes
0457 357 882	Miggytrac™ B501		Battery excluded
0459 990 645	Miggytrac™ B5001		Battery excluded

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

ACESSÓRIOS

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>

