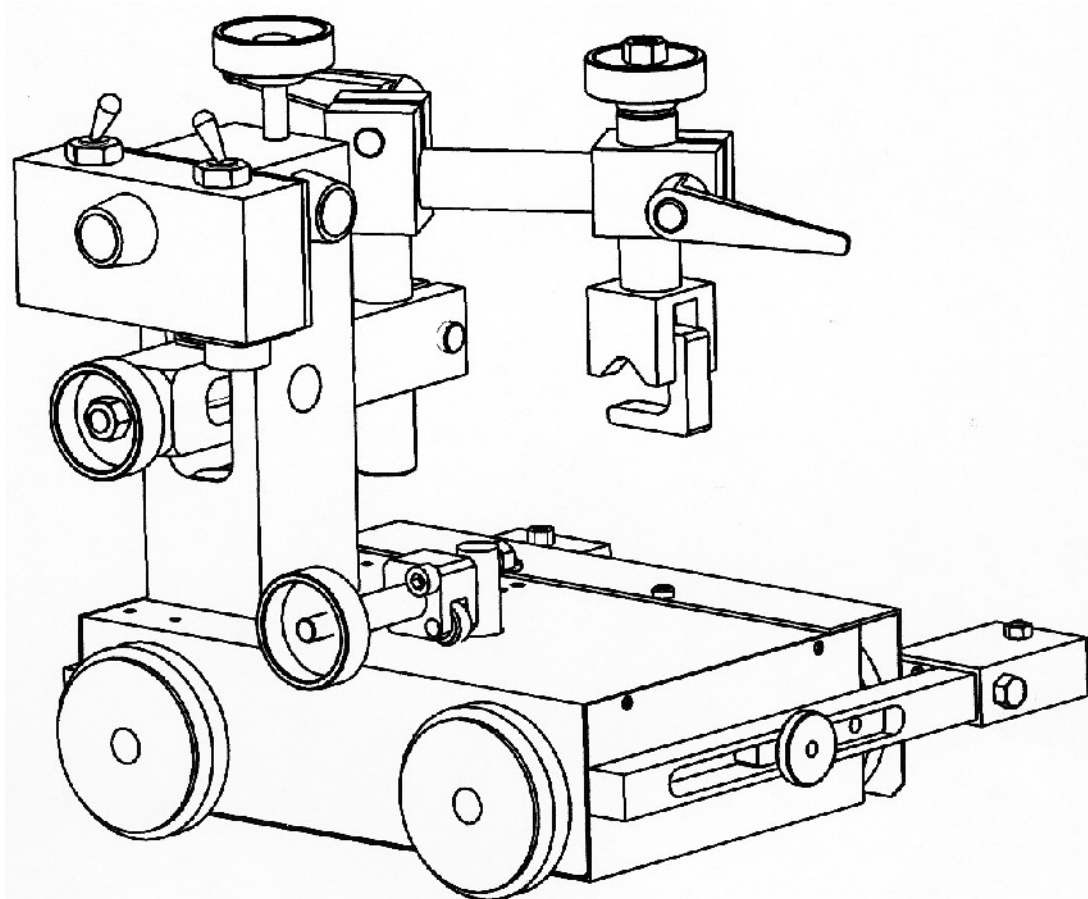


Miggytrac 1001



Инструкция по эксплуатации

РУССКИЙ

4

Оставляем за собой право изменять спецификацию без предупреждения.

DECLARATION OF CONFORMITY

ESAB AB, Welding Equipment, SE-695 81 Laxå, Sweden, gives its unreserved guarantee that automatic welding machine **Miggytrac 1001** from serial number **0536** (2005 w.36) complies with standard EN 12100-2 and EN 60204-1, in accordance with the requirements of directive (98/37/EEC) and with standard EN 61000-6-2 and also EN 61000-6-3, in accordance with the requirements of directive (2004/108/EEC).

Laxå 2007-05-23



Kent Eimbrodt
Global Director
Equipment and Automation

1 БЕЗОПАСНОСТЬ	5
2 ВВЕДЕНИЕ	7
2.1 Общие сведения	7
2.2 Технические данные	8
3 МОНТАЖ	9
3.1 Общие сведения	9
3.2 Другие соединения	10
4 ЭКСПЛУАТАЦИЯ	14
4.1 Общие сведения	14
4.2 Пуск / остановка каретки	14
4.3 Сварка	14
4.4 Магнит	14
5 ОБСЛУЖИВАНИЕ	15
5.1 Общие сведения	15
5.2 Ежедневно	15
5.3 При необходимости	15
6 ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	16
7 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	16
ГАБАРИТНЫЙ РЕРТЕЖ	17
СХЕМА	18
СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	20

1 БЕЗОПАСНОСТЬ

Пользователи сварочного оборудования ESAB несут окончательную ответственность за то, чтобы весь персонал, работающий с оборудованием или вблизи него, соблюдал необходимые меры безопасности, которые должны соответствовать требованиям, предъявляемым к сварочному оборудованию данного типа. Кроме нормативов по стандартам, предъявляемым к рабочему месту, необходимо соблюдать следующие указания.

Все работы должны проводиться специально обученным персоналом, который хорошо знаком с особенностями эксплуатации сварочного оборудования.

Неправильная эксплуатация оборудования может создавать опасные ситуации, которые могут стать причиной телесных повреждений оператора и нанести вред оборудованию.

1. Каждый, кто использует сварочное оборудование, должен быть знаком с:
 - его эксплуатацией
 - расположением аварийного останова
 - его назначением
 - соответствующими мерами предосторожности обеспечения безопасности
 - сваркой
2. Оператор должен обеспечить, чтобы:
 - в пределах рабочей зоны оборудования, когда начинается его использование, не находились люди, не имеющие допуска.
 - при зажженной дуге никто не оставался без защиты
3. Рабочее место должно:
 - соответствовать назначению
 - не иметь сквозняков
4. Оборудование, обеспечивающее личную безопасность при проведении работ
 - Обязательно пользуйтесь рекомендуемыми индивидуальными средствами защиты, такими как защитные очки, огнезащитная одежда, защитные перчатки.
 - Не носите такие неплотно прилегающие предметы, как шарфы, браслеты, кольца и т.д., которые могут попасть в захват или причинить ожоги.
5. Общие меры предосторожности
 - Убедитесь в надежности присоединения возвратного кабеля.
 - Работы на высоковольтном оборудовании **могут производиться только квалифицированным электриком.**
 - Подходящее пожарное оборудование должно иметь четкую маркировку и находиться поблизости.
 - Смазку и обслуживание оборудования **нельзя** выполнять во время эксплуатации.



ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ



ЭЛЕКТРОДУГОВАЯ СВАРКА И РЕЗКА МОГУТ НАНЕСТИ ТРАВМЫ, КАК ВАМ, ТАК И ДРУГИМ ЛИЦАМ. ВО ВРЕМЯ СВАРОЧНЫХ РАБОТ СОБЛЮДАЙТЕ МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ. ТРЕБУЙТЕ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ПРАКТИЧЕСКИХ МЕР ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ, КОТОРЫЕ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ФАКТОРАМ ОПАСНОСТИ, УКАЗАННЫМ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ.

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ УДАР - Может убить

- Устанавливайте и заземляйте сварочный аппарат согласно действующим стандартам.
- Не прикасайтесь открытыми участками кожи, мокрыми перчатками или мокрой одеждой к электрическим частям или электродам, находящимся под напряжением.
- Изолируйте себя от земли и обрабатываемой детали.
- Убедитесь в безопасности вашего рабочего положения.

ИСПАРЕНИЯ И ГАЗЫ - Могут быть опасны для здоровья

- Держите голову в стороне от испарений.
- Используйте вентиляцию, вытяжку возле дуги, или то и другое вместе, чтобы не допустить попадания испарений и газов в зону Вашего дыхания и общую зону.

ДУГОВОЕ ИЗЛУЧЕНИЕ - Может травмировать глаза и обжечь кожу

- Защищайте глаза и тело. Пользуйтесь правильно подобранным экраном для сварки и светофильтром и носите защитную одежду.
- Обеспечивайте защиту наблюдателей с помощью подходящих экранов или занавесов.

ПОЖАРНАЯ ОПАСНОСТЬ

- Искры (брызги) могут стать причиной пожара. Поэтому следите за тем, чтобы вблизи места проведения работ не находились возгорающиеся материалы.

ШУМ - Чрезмерный шум может нарушить слух

- Защищайте уши. Пользуйтесь вкладышами для ушей или другими средствами защиты ушей.
- Предупреждайте наблюдателей об опасности.

НЕИСПРАВНОСТЬ

- В случае возникновения неисправности обращайтесь за помощью специалистов.

ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ ИЛИ ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ СЛЕДУЕТ ПРОЧИТАТЬ И ПОНЯТЬ ТЕХНОЛОГИЧЕСКУЮ ИНСТРУКЦИЮ.

ЗАЩИЩАЙТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ!

2 ВВЕДЕНИЕ

2.1 Общие сведения

Miggytrac 1001 предназначен для газометаллической дуговой сварки (MIG/MAG) толстолистного металла и балок.

Это компактная каретка с электроприводом, на которую можно установить стандартный сварочный пистолет всего за одну операцию.

На сварочной каретке установлен электродвигатель. Он снабжен 12-контактным гнездом Burndy для подсоединения к соответствующему 23-контактному гнезду на блоках подачи проволоки для дистанционного управления подачей электродной проволоки.

Соединение выполняется при помощи двух подготовленных кабелей управления путем их штепсельного подключения непосредственно к блоку подачи ESAB. Преимущество этого способа заключается в том, что электропитание каретки, функции запуска и остановки блока подачи, а также возможность дистанционного управления током и напряжением можно получить, используя один и тот же кабель. Внешний источник питания не требуется.

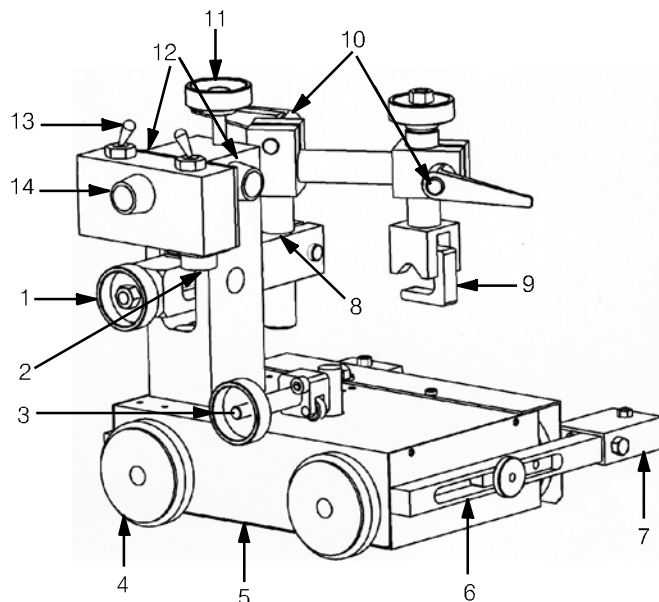
Miggytrac 1001 это небольшая компактная каретка с электроприводом, на которой можно легко смонтировать стандартный сварочный пистолет ESAB. Четыре приводных колеса вместе с мощным магнитом, встроенным в шасси каретки, гарантируют плавную и нормальную работу.

Магнит удерживает каретку в правильном положении относительно основания даже при сварке на изогнутых листах или использовании длинных кабельных мотков.

Магнит защищен пластиной из нержавеющей стали, и его можно отключить при помощи ручки на верхней части шасси, если каретка подлежит перемещению или очистке. Каретка следует за сварным соединением благодаря двум направляющим колесам, которые отрегулированы таким образом, чтобы каретка приводилась в движение по диагонали в направлении края листа.

Кареткой легко управлять при помощи одного переключателя направления перемещения и одного маховичка скорости. Для дистанционного управления имеются отдельные потенциометры.

- | | | |
|-----------------------|------------------------|--|
| 1. Салазки | 6. Регулируемый рычаг | 11. Регулировка угла наклона пистолета |
| 2. Соединение | 7. Опорные колеса | 12. Дистанционное управление (напряжение/ сила тока) |
| 3. Магнит, ВКЛ./ВЫКЛ. | 8. Регулировка высоты | 13. Направление, пуск/останов |
| 4. Приводные колеса | 9. Кронштейн пистолета | 14. Скорость движения |
| 5. Магнит | 10. Регулировка угла | |



2.2 Технические данные

Miggytrac 1001	
Напряжение питания	36 - 46 В пер. тока
Мощность	20 Вт
Скорость сварки	150 - 1200 мм/мин
Размеры (Д x Ш x В)	266x257x261 мм
Масса	7 кг
Регулировка скольжения	+/- 20 мм
Гнездо для дистанционного управления	Напряжение и сила тока (подача проволоки)
Макс. значения, дистанционное управление	1 кОм, 0,1 Вт
Макс. ток, пусковое реле	2 А
Соединение	Burndy, 12-контактное
Класс оболочки	IP 23

Класс оболочки

Код **IP** указывает класс оболочки, т.е. степень защиты от проникновения твердых предметов или воды. Оборудование, имеющее маркировку **IP 23**, предназначено для использования как внутри помещения, так и снаружи.

3 МОНТАЖ

3.1 Общие сведения

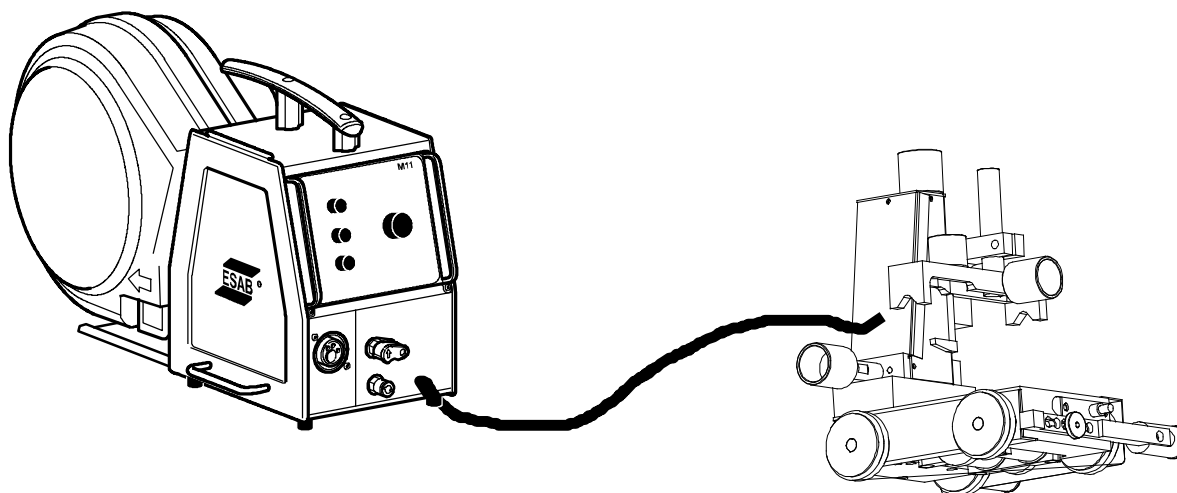
Установку должен осуществлять профессиональный специалист.

Miggytrac 1001 может подсоединяться к большинству блоков подачи ESAB. По вопросу о подсоединении к более старым блокам подачи, пожалуйста, обратитесь к ближайшему розничному продавцу ESAB.

В случае сварки на большом расстоянии от блока подачи можно подсоединить промежуточный блок подачи проволоки (МЕК 25).

Miggytrac 1001 может также получать питание от других источников питания для сварки через отдельный трансформатор, см. страницу 13.

Чтобы подсоединить блок подачи проволоки к **Miggytrac 1001**, используйте кабель управления в соответствии с разделом "Принадлежности" на странице 16.



3.2 Другие соединения

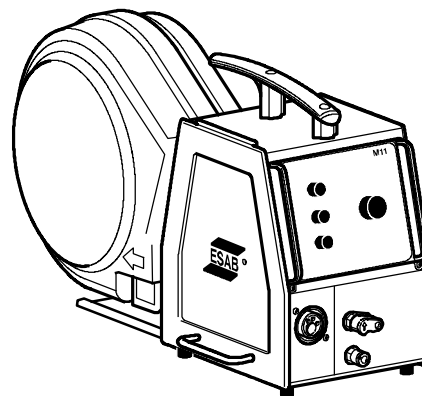
MIGGYTRAC 1001 → ESABFeed

Miggytrac 1001 подлежит подсоединению непосредственно к гнезду для дистанционного управления.

Никакого вмешательства в блок подачи не требуется.

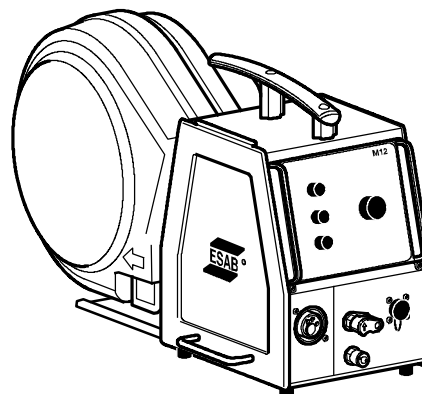
ESABFeed 30-2 с панелью управления M11.

Miggytrac 1001 не может подсоединяться к этому блоку подачи.



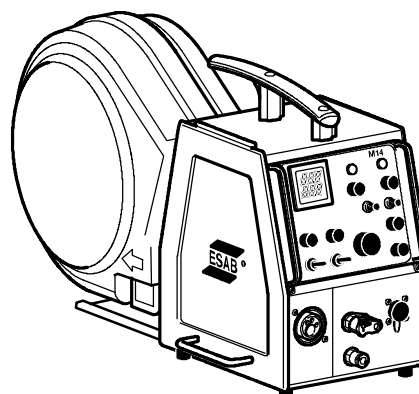
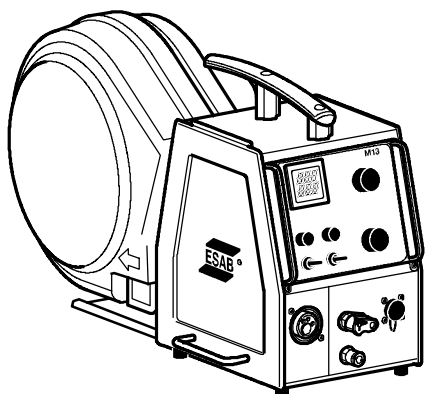
ESABFeed 30-4 или 48-4 с панелью управления M12.

Отсутствует возможность регулировки напряжения с *Miggytrac 1001*.



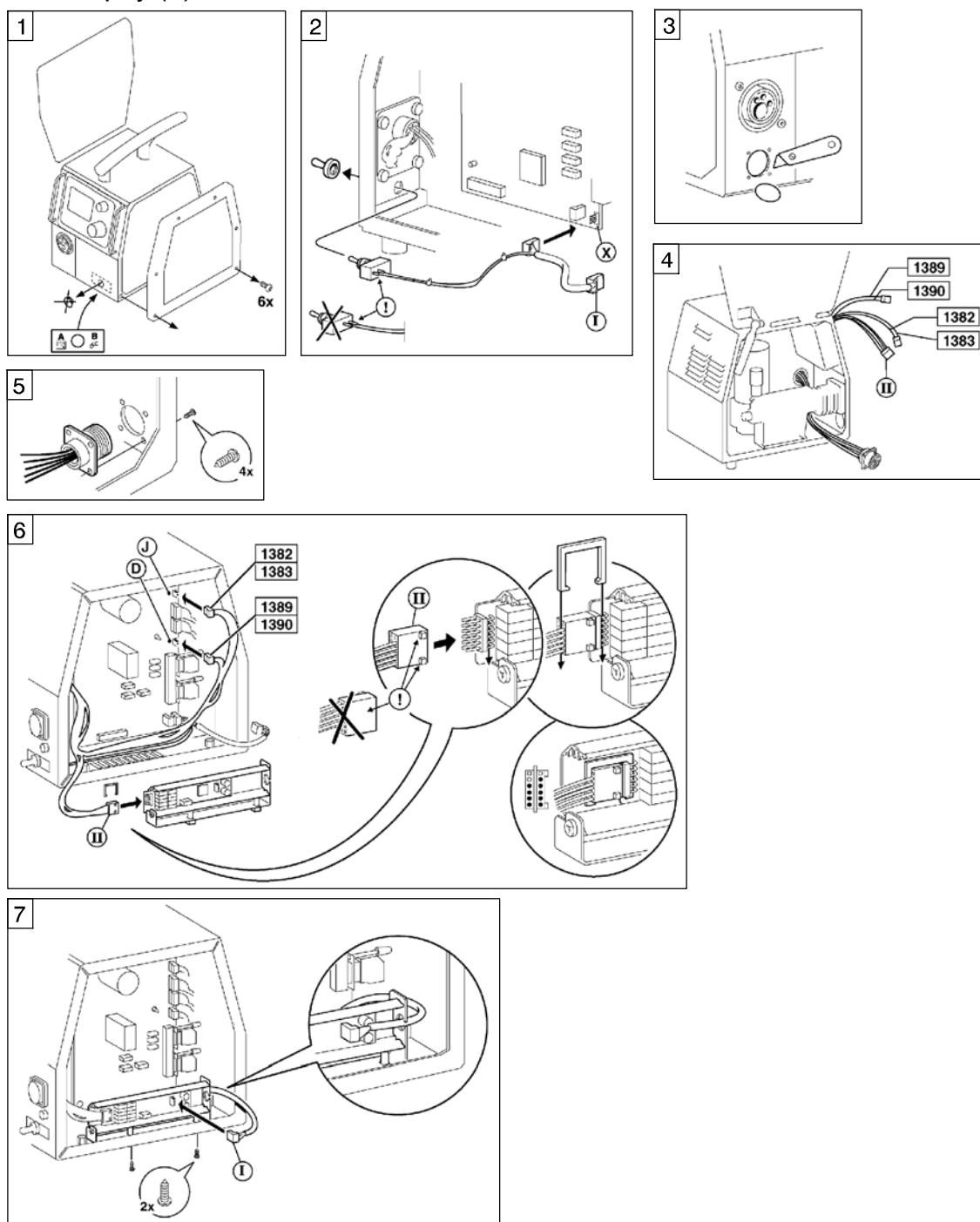
ESABFeed 30-4 или 48-4 с панелями управления M13 и M14.

Существует возможность регулировки как напряжения, так и подачи проволоки с *Miggytrac 1001*.



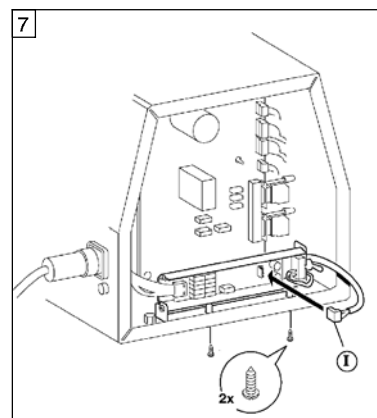
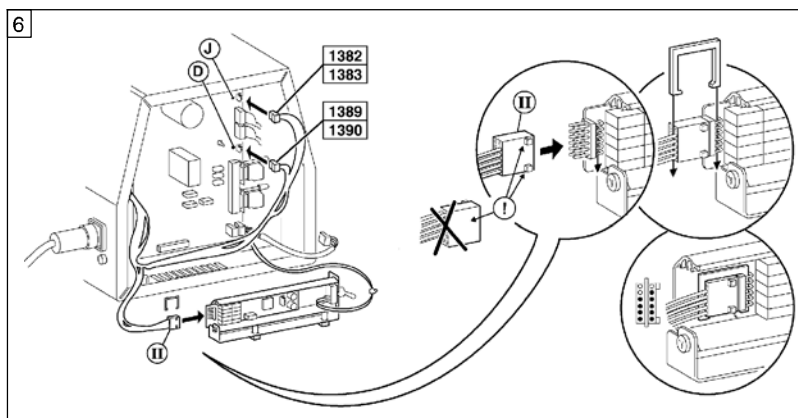
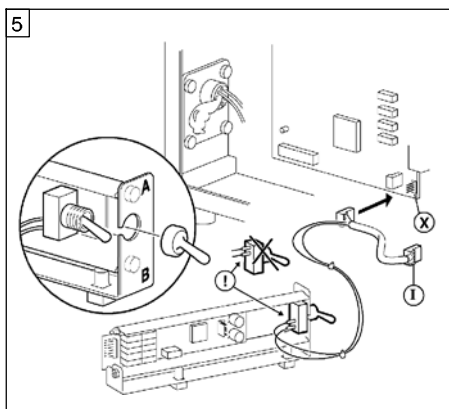
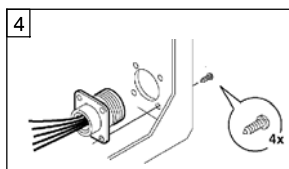
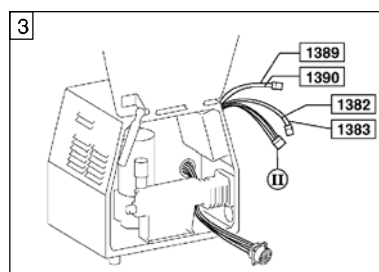
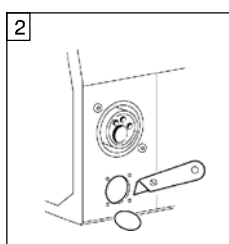
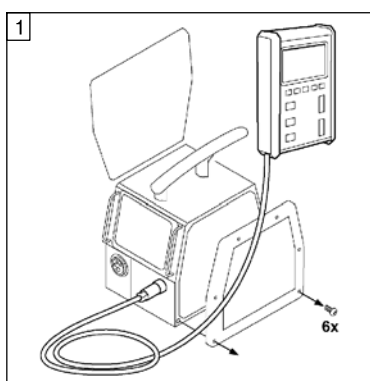
MIGGYTRAC 1001 → AristoFeed с монтируемой панелью управления

- Демонтируйте дверцу и установите наклейку (1).
- Смонтируйте переключатель с кабельной разводкой (2).
- Откройте гнездо для подсоединения дистанционного управления (3).
- Подгоните кабельную разводку (4).
- Смонтируйте гнездо для дистанционного управления на передней панели (5).
- Подсоедините кабельную разводку к печатным платам (6).
- Смонтируйте печатную плату на нижней части, и затем установите дверцу (7).



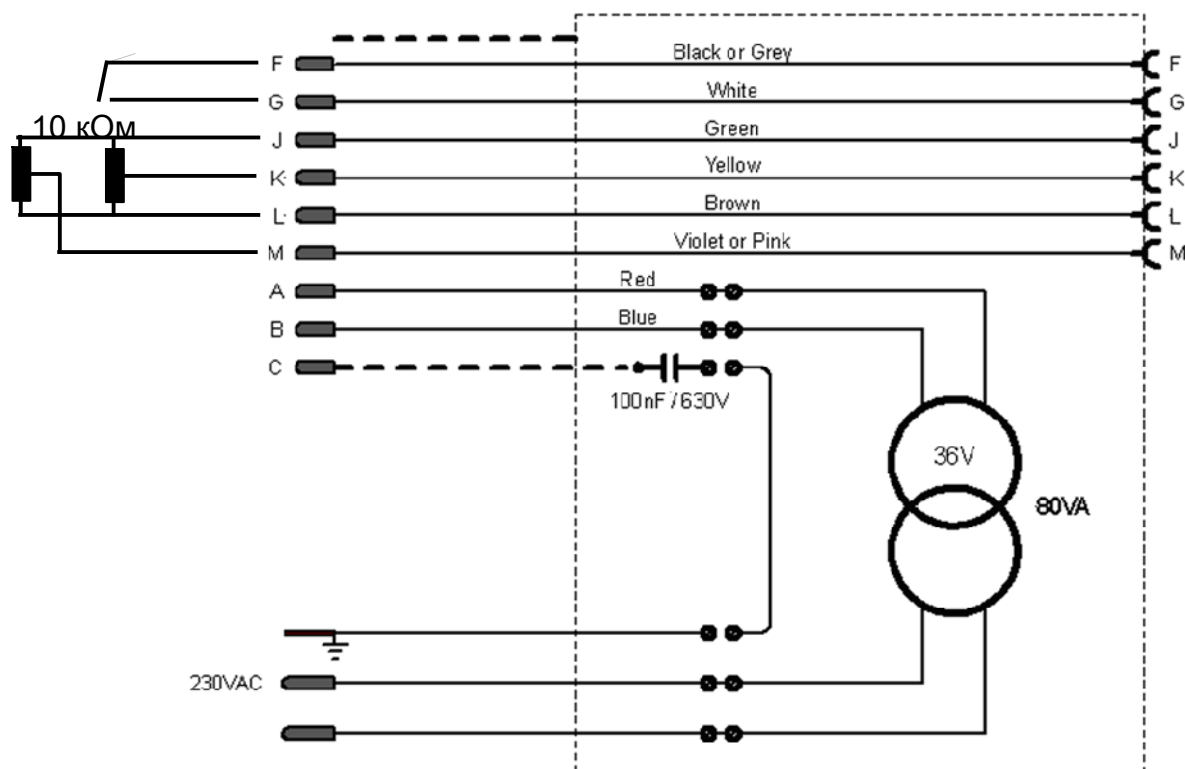
MIGGYTRAC 1001 → AristoFeed c U8

- Демонтируйте дверцу (1).
- Откройте гнездо для подсоединения дистанционного управления (2).
- Подгоните кабельную разводку (3).
- Смонтируйте гнездо для дистанционного управления на передней панели (4).
- Смонтируйте переключатель с кабельной разводкой на печатной плате (5).
- Подсоедините кабельную разводку к печатным платам (6).
- Смонтируйте печатную плату на нижней части, и затем установите дверцу (7).



Miggytrac 1001 → другие марки блоков подачи

При подсоединении **Miggytrac 1001** к другим блокам подачи используйте трансформатор и кабель управления, которые находятся в разделе "**Принадлежности**" на странице 16.



- F - G = Функция запуска / остановки
- J = Опорный сигнал +
- K = Опорное напряжение при сварке
- L = Опорный сигнал 0
- M = Опорный сигнал скорости подачи проволоки
- A - B = Поддачи напряжения

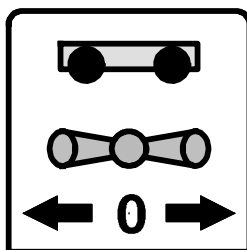
4 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

4.1 Общие сведения

Общие правила по технике безопасности при работе с данным оборудованием можно найти на стр. 5. Прочтите их прежде, чем приступите к использованию оборудования!

- Поместите Miggytrac 1001 на сварное соединение.
- Отрегулируйте рычаги таким образом, чтобы каретка двигалась по диагонали в направлении края листа.
- При активации магнита трение между приводными колесами и основанием увеличивается, что приводит к повышению устойчивости каретки, несмотря на ее низкую массу.
Магнит можно включить/выключить поворотной ручкой на верхней части шасси.

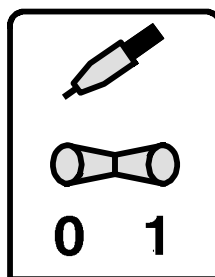
4.2 Пуск / остановка каретки



Направление перемещения, влево Останов Направление перемещения, вправо

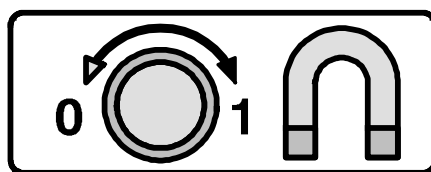
4.3 Сварка

Выбор, запускать/останавливать или нет подсоединенный блок подачи при помощи переключателя на каретке.



Вкл. Выкл.

4.4 Магнит



Вкл. Выкл.

Поворотная ручка, включающая/выключающая встроенный магнит (поднятие и опускание). Когда каретка не используется, магнит должен быть выключен.

5 ОБСЛУЖИВАНИЕ

5.1 Общие сведения

Обратите внимание:

Действие всех гарантийных обязательств поставщика прекращается, если заказчик попытается устранить какие-либо ошибки оборудования в течение гарантийного срока.

5.2 Ежедневно

- Убедитесь в том, что все кабели и штепсельные разъемы в удовлетворительном состоянии.
- Отключите магнит и очистите нижнюю часть каретки.
- Очистите направляющие колеса.

5.3 При необходимости

- Замените уплотнительные кольца (8 шт.) на приводных колесах.
- Смажьте направляющие колеса с использованием маловязкого масла.

6 ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

	ESABFeed 30-4 M12 ESABFeed 30-4 M13 ESABFeed 30-4 M14	ESABFeed 48-4 M12 ESABFeed 48-4 M13 ESABFeed 48-4 M14	AristoFeed с переходником
Кабель управления 23-конт. 0457 360 880	x	x	x

	MEK 4	MEK 4SP	MEK 4C	MEK 44C	MED 44A
Кабель управления 23-конт. 0457 360 880	x	x	x	x	x
Комплект кабелей, гнездо для дистанционного управления 23-конт. 0457 462 880	x	x	x	x	x

	MEH 30	MEH 44	MED44B	MEK 2	Универс.
Кабель управления 4-конт., 12-конт. 0457 360 883	x	x			
Комплект кабелей 0443 341 880	x	x	x	x	
Кабель управления 4-конт. 0457 360 882			x	x	
Управляющий кабель 0457 360 881					x
Трансформатор 0457 467 880					x

Экран для сварки

0457 463 880

Кронштейн для PSF с водяным охлаждением

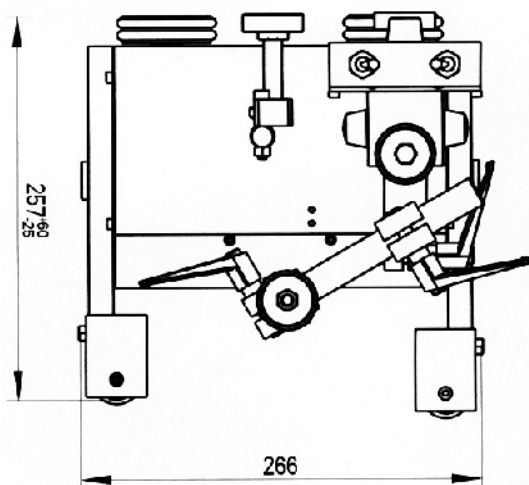
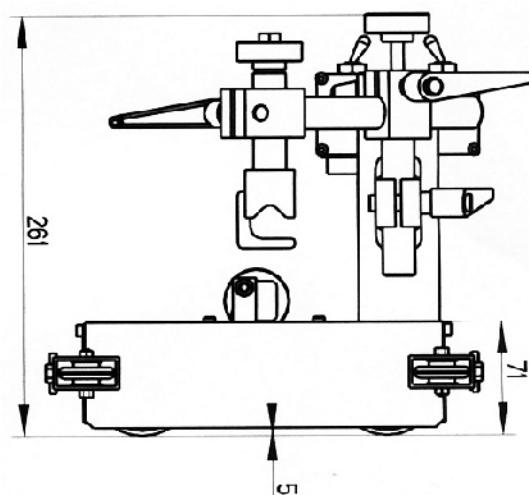
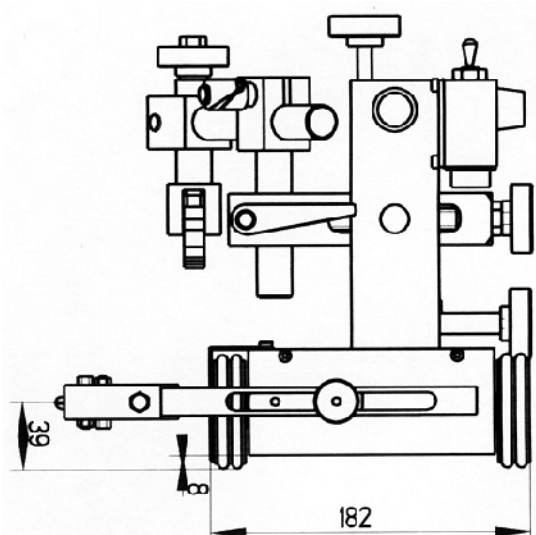
0457 357 251

7 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

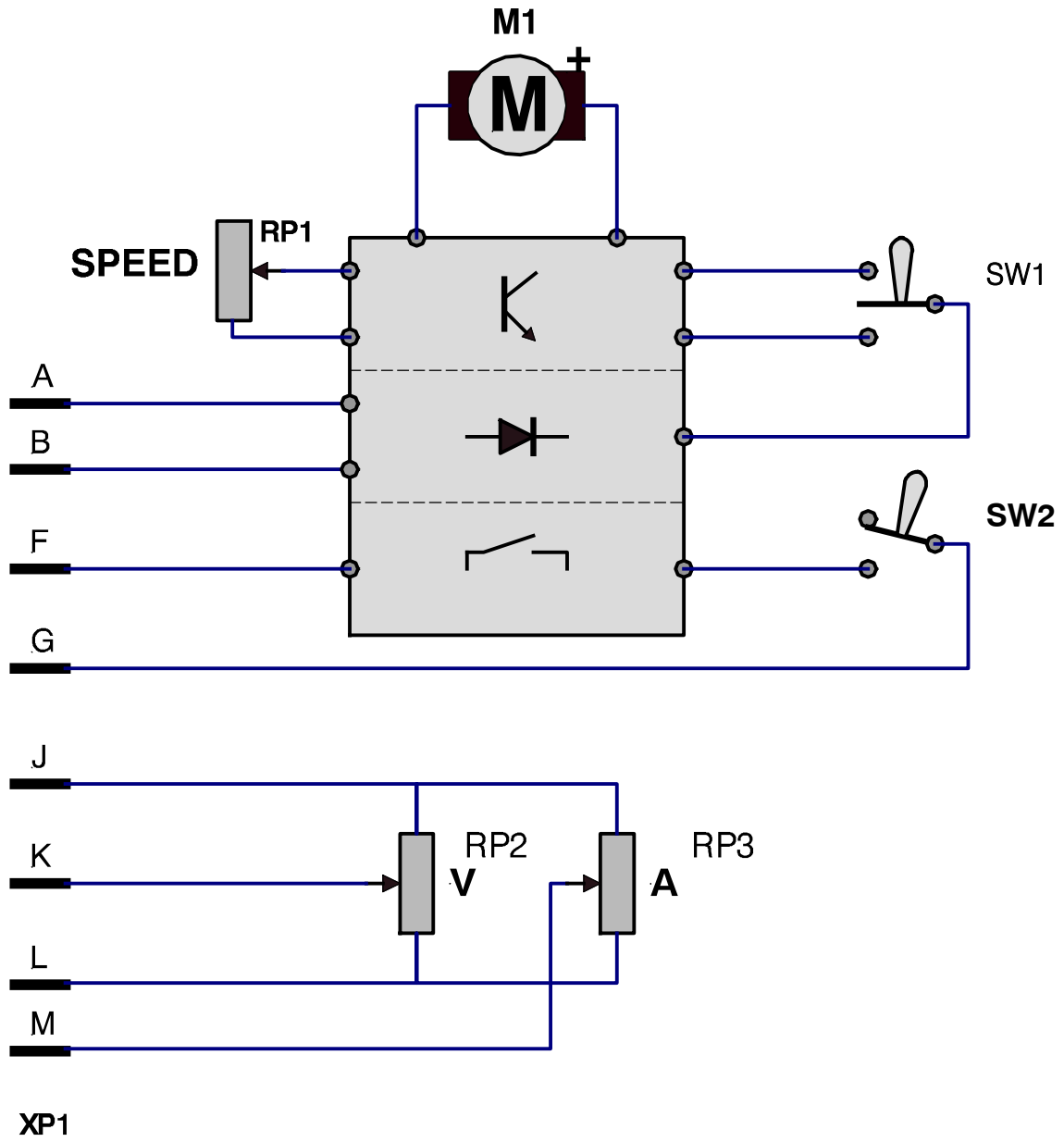
Miggytrac 1001 разработан и проверен в соответствии с международными и европейскими стандартами IEC/EN 60204-1, ISO/EN 12100-2 и EN 60974-10 .
Группа технического обслуживания, выполняющая сервисные или ремонтные работы, несет ответственность за соответствие продукта указанным стандартам.

Запасные части заказываются через вашего ближайшего представителя компании ESAB, см. оборотную сторону. При заказе запасных частей, пожалуйста, указывайте тип и номер, а также обозначение машины, и номер запасной части в соответствии с перечнем запасных частей, приведенном на стр. 20. Это облегчит отправку и гарантирует получение правильной детали.

Габаритный Рертеж

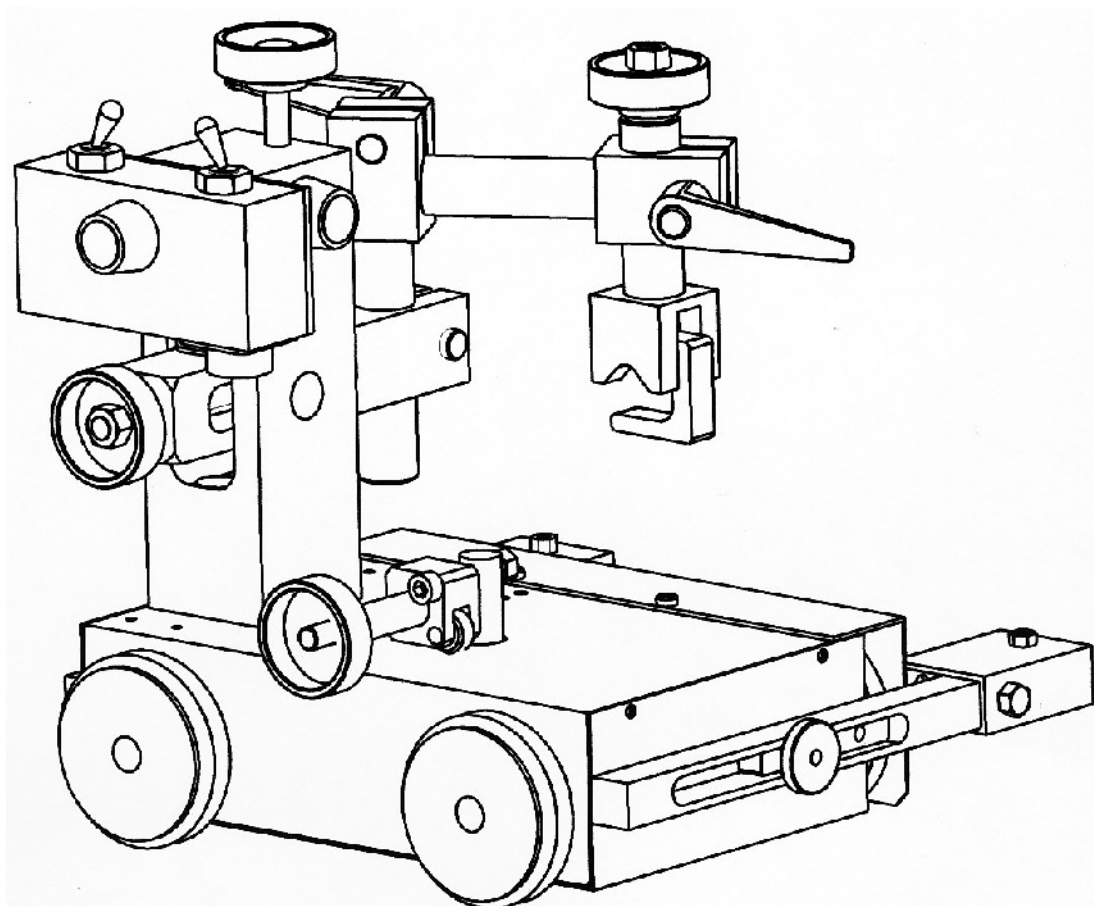


Схема

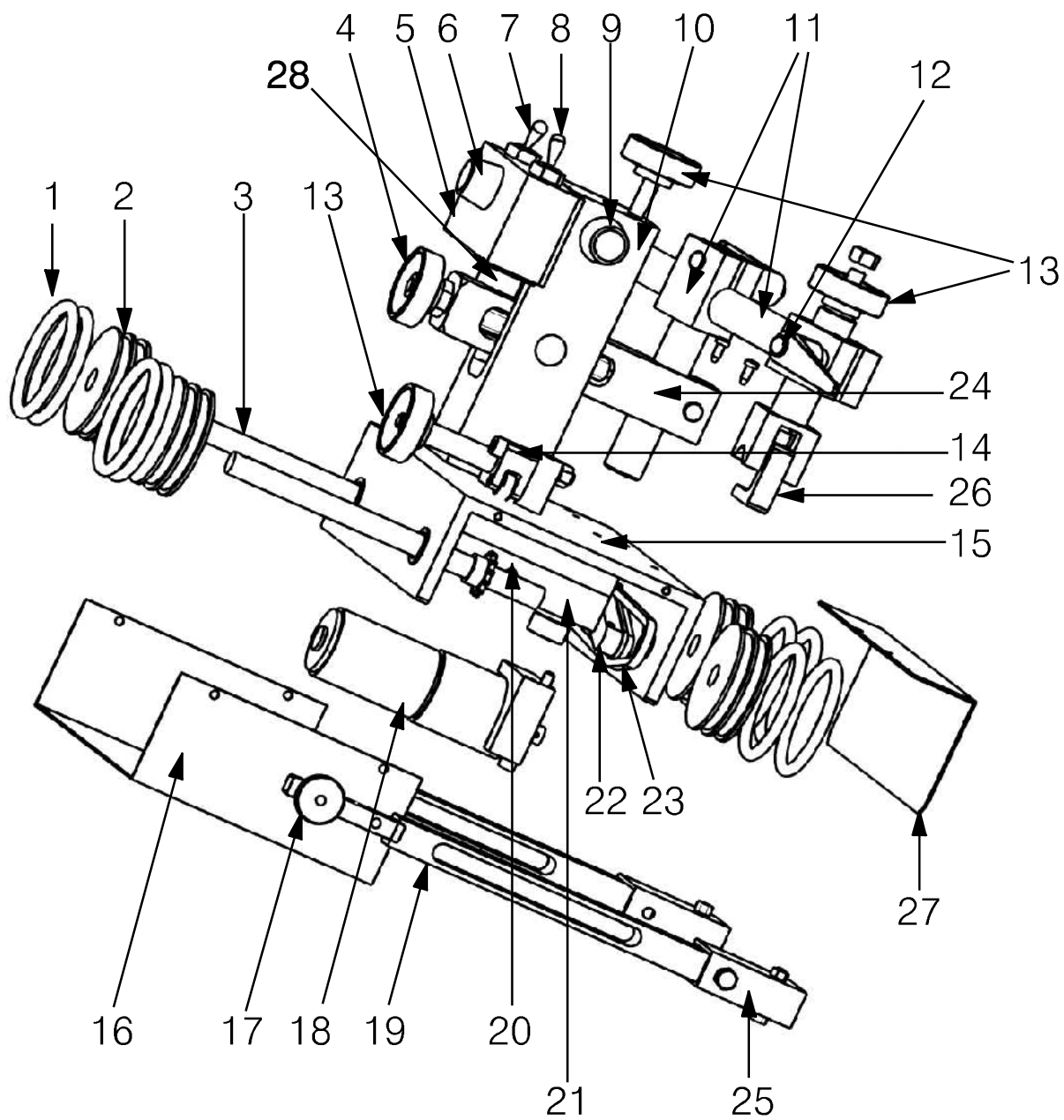


Miggytrac 1001

Edition 2011-08-16



Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
			Miggytrac 1001	
1	8	0457357090	O-ring	
2		0457357080	Wheel	
3		0457357051	Axes with sprocket	
4		0457357201	Slide screw with knob	
5		0457357021	Switch box	
6a		0457468031	Knob	
6b		0457468041	Potentiometer speed	
6c		0457468021	Label, speed	
7		0457468051	Switch, direction	
8		0457468052	Switch, welding	
9		0457468031	Potentiometer knob	
10		0457357241	Vertical slide house	
11		0398145808	Intermediate bracket	
12		0417855009	Lever	
13		0457357272	Knob, slides	
14		0457357130	Magnetic lifting device	
15		0457357003	Chassis 1001	
16		0457357111	Bottom cover	
17		0457357150	Nut	
18		0457357304	El. motor with gear	
19		0457357161	Guide arm	
20		0457468003	PC board 1001	
21		0457469881	Magnet unit complete	
22		0457357063	Chain tightener	
23		0457357064	Chain	
24		0457357202	Arm	
25		0457357181	Guide wheel	
26		0457357251	Welding gun bracket	
27		0457357101	Spatter screen	
28		0457468061	Chassis plug	12-pol



ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 745 11 28

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Vamberk
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

FRANCE

ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY

ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd

Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Mesero (Mi)
Tel: +39 02 97 96 81
Fax: +39 02 97 28 91 81

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel: +31 33 422 35 55
Fax: +31 33 422 35 44

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB international AB

Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

North and South America

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA

ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

Asia/Pacific

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 2326 3000
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 45 670 7073
Fax: +81 45 670 7001

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
USJ
Tel: +603 8023 7835
Fax: +603 8023 0225

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Representative offices

BULGARIA

ESAB Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

ROMANIA

ESAB Representative Office
Bucharest
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 095 543 9281
Fax: +7 095 543 9280

LLC ESAB

St Petersburg
Tel: +7 812 336 7080
Fax: +7 812 336 7060

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com



ESAB AB
SE-695 81 LAXÅ
SWEDEN
Phone +46 584 81 000

www.esab.com

