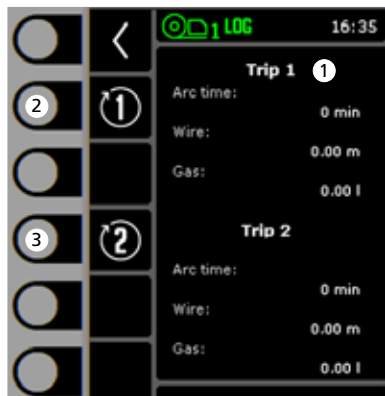


Triptællere



1. Triptæller 1 og 2

Hver triptæller viser lysbueetid, forbrugt mængde tråd og forbrugt mængde gas (kræver IGC) siden sidste nulstilling.

2. Nulstiller triptæller 1

3. Nulstiller triptæller 2

Menu - MigaLOG ikke aktiv



1. Home/retur

Retur til driftsbillede

2. MigaLOG-funktion on

Ved tryk på knappen aktiveres MigaLOG-funktionen, og MigaLOG-ikonet vises i informationslinjen.

3. MigaLOG statistik

4. Triptællere

Der er to triptællere i maskinen, som kan nulstilles uafhængigt af hinanden.

5. MigaLOG indstillinger

MigaLOG aktiv



1. MigaLOG Control ikon



MigaLOG er aktiv, og svejsedata gemmes til SD-kort.

MigaLOG



1. Heat input

Den tilførte energi per meter (kJ/m).

Hvis fremføringshastigheden er større end 0, og angivelsen af svejse sømlængden er 0, beregnes "heat input" ud fra den valgte beregningsmetode for lysbueenergi: gennemsnitlig eller øjeblikkelig (standardindstilling). Se MigaLOG-indstillinger:

$$H = (E \times P) / v \text{ [kJ/m]}$$

E = energi

P = procesfaktor

v = fremføringshastighed [mm/sek.]

2. Sømlængde

Alternativ til fremføringshastighed.

Hvis der indtastes svejse sømlængde i m, og værdien er større end 0, bruges denne værdi (og ikke værdien under "Fremføringshastighed") til beregning af "Heat input" efter følgende formel:

$$H = (E \times P \times S) / L \text{ [kJ/m]}$$

E = energi

P = procesfaktor

S = lysbuetid, som måles af svejsemaskinen [s]

L = sømlængde [mm]

3. Svejsetid

Svejsetid målt fra lysbuen tændes, til lysbuen slukkes.

4. Strøm

Målt middelværdi for strøm under svejsningen.

5. Tråd hastighed

Målt middelværdi for trådhastighed under svejsningen.

6. Spænding

Målt middelværdi for spænding under svejsningen.

7. Program

Aktuelt svejseprogram.

8. Fil

Filnavnet på den sidst gemte fil.

9. Info

Der kan tilføjes uddybende informationstekst i toppen af log-filen.

10. Home/retur

Retur til driftsbillede.

11. Fremføringshastighed

Brænderfremføringshastighed til beregning af "Heat input". Hvis der er indtastet en værdi under "Svejsesømlængde", vises denne værdi i stedet for "Fremføringshastighed".

12. Bekræft LOG-fil

Returner til hovedskærm.

MigaLOG indstillinger



1. Home/retur

Retur til driftsbillede.

2. Vælg

3. Filnavn

Når filnavnet er angivet, f.eks. "Test", vil fortløbende filer blive navngivet Test01, Test02 osv.

Info tekst

Der kan tilføjes uddybende informationstekst i toppen af log-filen.

Svejseshastighed

Bruges til beregning af "Heat input" og er særlig anvendelig ved robot- eller tilsvarende opstilling, der giver en konstant fremføringshastighed.

Sømlængde

Alternativ til fremføringshastighed.

Hvis der indtastes sømlængde i m, og værdien er større end 0, bruges denne værdi (og ikke værdien under "Fremføringshastighed") til beregning af "Heat input" efter følgende formel:

$$H = (U \times I \times P \times S) / L \text{ [kJ/m]}$$

U = svejse spænding [volt]

I = svejse strøm, [ampere]

P = procesfaktor,

S = lysbuetid, som måles af svejsemaskinen, [s]

L = sømlængde [mm]

Gemme tid

Tiden fra lysbuen tændes, til der gemmes målinger på kortet (min. 0,5 s).

Procesfaktor

Bruges til at angive, hvor stor en del af lysbuen effekt der faktisk overføres til svejsemet. Procesfaktoren er standard 0,80.

Lysbueenergi

Bruges til at vælge beregningsmetode for lysbueenergi: gennemsnitlig lysbueenergi eller øjeblikkelig lysbueenergi.

Gennemsnitlig lysbueenergi:

Beregnet af sømmiddelstrøm og spænding:

$$E = \frac{U \times I}{v} \times 10^{-3}$$

Øjeblikkelig lysbueenergi:

Beregnet af realtidsmåling af strøm og spænding:

$$E = \frac{I \times U}{L} \times 10^{-3}$$

E = energi

U = svejse spænding [volt]

I = svejse strøm [ampere]

P = procesfaktor

v = fremføringshastighed [mm/sek.]

L = sømlængde [mm]

MigaLOG format

Vælg imellem

.TXT eller .CSV format.

Tripmeters



1. Tripmeters 1 and 2

Each tripmeter indicates arc time, consumed wire and gas flow (requires IGC) since last reset.

2. Reset tripmeter 1

3. Reset tripmeter 2

Menu - MigaLOG not active



1. Home/return

Return to standard control panel.

2. MigaLOG-function on

The MigaLOG-function is activated by pressing the key pad. The MigaLOG icon will be displayed in the information bar.

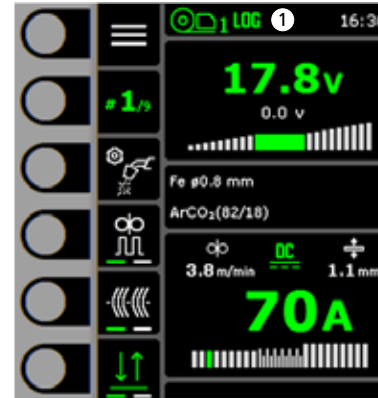
3. MigaLOG statistics

4. Tripmeters

There are two tripmeters in the machine that are independently resettable.

5. MigaLOG settings

MigaLOG active



1. MigaLOG Control icon

MigaLOG is active, and welding data will be saved on the SD card.

MigaLOG



1. Heat input

The added energy per meter (kJ/m).
If "Travel speed" is bigger than 0, and the value of "Seam length" is 0, the "Heat input" will be calculated according to the selected arc energy calculation method: average or instantaneous (default). See MigaLOG settings:

$$H = (E \times P) / v \text{ [kJ/m]}$$

E = energy
 P = process factor
 v = travel speed [mm/sec.]

2. Weld seam length

Alternative to travel speed. If you enter seam length in m, and the value is bigger than 0, this value (not the value under "Travel speed") is used for calculating "Heat input" according to the following formula:

$$H = (E \times P \times S) / L \text{ [kJ/m]}$$

E = energy
 P = process factor
 S = arc time measured by the welding machine [s]
 L = seam length [mm]

3. Weld time

Weld time measured from the arc ignites till the arc extinguishes.

4. Current

Measured average current value during welding.

5. Wire speed

Measured average wire speed value during welding.

6. Voltage

Measured average voltage value during welding.

7. Program

Current welding program.

8. File

Name of the latest saved file.

9. Info

You can add detailed informative text at the top of the log file.

10. Home/return

Return to standard control panel.

11. Travel speed

The torch travel speed is used for calculating the "Heat input". If a value has been inserted under "Seam length", this value will be displayed instead of "Travel speed".

12. Confirm log file

Return to main screen.

MigaLOG settings



1. Home/return

Return to standard control panel

2. Select

3. File name

When you have entered file name, e.g. "Test", consecutive files will be named Test01, Test02 etc.

Info text

You can add detailed informative text at the top of the log file.

Travel speed

Used for calculating "Heat input" and especially useful in robot or similar applications, giving a constant travel speed.

Seam length

Alternative to travel speed. If you enter seam length in m, and the value is bigger than 0, this value (not the value under "Travel speed") is used for calculating "Heat input" according to the following formula:

$$H = (U \times I \times P \times S) / L \text{ [kJ/m]}$$

U = welding voltage [volt]

I = welding current [ampere]

P = process factor

S = arc time measured by the welding machine [s]

L = seam length [mm]

Save time

The time from arc ignition until saving to card (min. 0.5 s).

Process factor

Used for indicating the share of arc power actually transferred to the work piece. Process factor is standard 0.80.

Arc Energy

Used for selection of requested Arc Energy calculation method: Average Arc Energy or Instantaneous Arc Energy.

Average Arc Energy:

Calculated from the seam mean current and voltage:

$$E = \frac{U \times I}{v} \times 10^{-3}$$

Instantaneous Arc Energy:

Calculated from real time measurement of current and voltage:

$$E = \frac{I E}{L} \times 10^{-3}$$

E = energy

U = welding voltage [volt]

I = welding current [ampere]

P = process factor

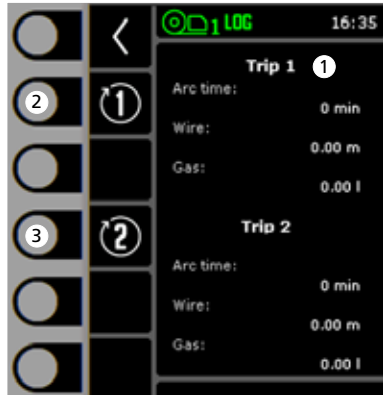
v = travel speed [mm/sec.]

L = seam length [mm]

MigaLOG format

Select between
.TXT or .CSV format.

Tageszähler



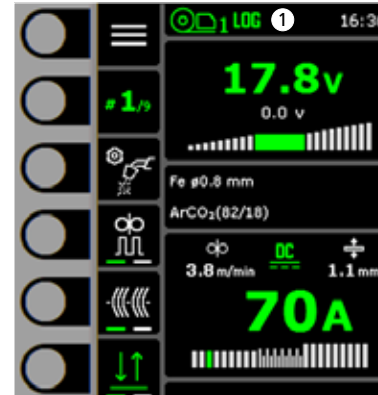
1. **Tageszähler 1 und 2**
Jeder Tageszähler zeigt die Lichtbogenzeit, die verbrauchte Menge von Draht und Gasdurchfluss (fordert IGC) seit der letzten Zurücksetzung an.
2. **Zurücksetzung des Tageszählers 1**
3. **Zurücksetzung des Tageszählers 2**

Menü - MigaLOG nicht aktiv



1. **Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige
2. **MigaLOG-Funktion EIN**
Mit Druck auf die Taste wird die MigaLOG-Funktion aktiviert, und das MigaLOG-Symbol wird in der Informationsleiste angezeigt.
3. **MigaLOG Statistik**
4. **Tageszähler**
Die beiden Tageszähler in der Maschine können unabhängig voneinander zurückgesetzt werden.
5. **MigaLOG Einstellungen**

MigaLOG aktiv



1. **MigaLOG Control Symbol**
MigaLOG ist aktiv, und Schweißdaten werden auf der SD-Karte gespeichert.

MigaLOG



1. Heat input

Die zugeführte Energie per Meter (kJ/m).

Wenn die Vorschubgeschwindigkeit größer als 0 ist, und die Schweißnahtlänge 0 ist, erfolgt die Berechnung von "Heat input" je nach der gewählten Berechnungsmethode für Lichtbogenenergie: durchschnittlich bzw. augenblicklich (Standard). Siehe MigaLOG-Einstellungen:

$$H = (E \times P) / v \text{ [kJ/m]}$$

E = Energie

P = Prozessfaktor

v = Vorschubgeschwindigkeit [mm/Sek.]

2. Schweißnahtlänge

Alternative zur Vorschubgeschwindigkeit. Eingabe der Schweißnahtlänge in Meter. Wenn die Schweißnahtlänge länger als 0 ist, wird sie (und nicht der Vorschubgeschwindigkeitswert) zur Berechnung von "Heat input" nach folgender Formel benutzt:

$$H = (E \times P \times S) / L \text{ [kJ/m]}$$

E = Energie

P = Prozessfaktor

S = Lichtbogenzeit, von der Schweißmaschine gemessen [s]

L = Schweißnahtlänge [mm]

3. Schweißzeit

Die Zeit vom Zünden bis zum Erlöschen des Lichtbogens.

4. Strom

Der gemessene Durchschnittstrom während des Schweißens.

5. Drahtfördergeschwindigkeit

Die gemessene durchschnittliche Drahtgeschwindigkeit während des Schweißens.

6. Spannung

Die gemessene Durchschnittsspannung während des Schweißens.

7. Programm

Aktuelles Schweißprogramm.

8. Datei

Anzeige des Dateinamens der letzt gespeicherten Datei.

9. Info

Eingabe eines zusätzlichen Informationstextes am oberen Rand der Log-Datei.

10. Home/zurück

Zurück zur Betriebsanzeige.

11. Vorschubgeschwindigkeit

Vorschubgeschwindigkeit des Brenners zur Berechnung von "Heat input". Wenn ein Wert unter "Schweißnahtlänge" eingegeben wurde, wird dieser Wert anstatt "Vorschubgeschwindigkeit" angezeigt.

12. Bestätigung der LOG-Datei

Zurück zur Betriebsanzeige.

MigaLOG-Einstellungen



1. Home/zurück

Zurück zur Betriebsanzeige.

2. Wahl

3. Dateiname

Nach Eingabe eines Dateinamens, z.B. "Test", werden fortlaufende Dateien Test01, Test02 usw. benannt werden.

Info-Text

Eingabe eines zusätzlichen Informationstextes am oberen Rand der Log-Datei.

Die Vorschubgeschwindigkeit des Schweißbrenners

Dieser Wert zur Berechnung von "Heat input" des Schweißvorgangs ist für Roboter oder ähnliche Applikationen besonders geeignet, weil die Vorschubgeschwindigkeit des Schweißbrenners gleichbleibend ist.

Schweißnahtlänge

Alternative zur Vorschubgeschwindigkeit. Eingabe der Schweißnahtlänge in Meter. Wenn die Schweißnahtlänge länger als 0 ist, wird sie (und nicht der Vorschubgeschwindigkeitswert) zur Berechnung von "Heat input" nach folgender Formel benutzt:

$$H = (U \times I \times P \times S) / L \text{ [kJ/m]}$$

U = Schweißspannung [Volt]

I = Schweißstrom [Ampere]

P = Prozessfaktor

S = Lichtbogenzeit von der Schweißmaschine gemessen [s]

L = Schweißnahtlänge [mm]

Zeit speichern

Die Zeit von Lichtbogenzündung bis zum Speichern auf SD-Karte (min. 0,5 Sek.).

Prozessfaktor

Dieser Faktor zeigt an, wie groß ein Anteil der Arc Power tatsächlich auf das Werkstück übertragen wird. Die Faktorgroße ist standardmäßig 0,80.

Lichtbogenenergie

Zur Wahl der Berechnungsmethode für Lichtbogenenergie: durchschnittlich bzw. augenblicklich.

Durchschnittliche Lichtbogenenergie:

Von Nahtmittelwert und Spannung berechnet:

$$E = \frac{U \times I}{v} \times 10^{-3}$$

Augenblickliche Lichtbogenenergie:

Von Realzeitmessung des Stroms und der Spannung berechnet:

$$E = \frac{I \times U}{L} \times 10^{-3}$$

E = Energie

U = Schweißspannung [Volt]

I = Schweißstrom [Ampere]

P = Prozessfaktor

v = Vorschubgeschwindigkeit [mm/Sek.]

L = Schweißnahtlänge [mm]

MigaLOG-Format

Wahl unter .TXT oder .CSV-Format.

Compteurs



1. Compteurs 1 et 2

Chaque compteur indique le temps d'arc, la quantité de fil consommé et le débit gazeux (nécessite l'IGC) depuis leur dernière réinitialisation.

2. Réinitialiser le compteur 1

3. Réinitialiser le compteur 2

Menu – MigaLOG inactif



1. Page d'accueil/retour

Retour au panneau de commande standard.

2. Activer la fonction MigaLOG

Appuyer sur cette touche pour activer la fonction MigaLOG. L'icône MigaLOG sera affichée dans la barre d'information.

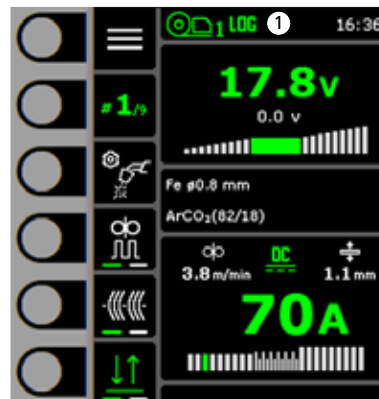
3. Statistiques MigaLOG

4. Compteurs

La machine intègre deux compteurs pouvant être réinitialisés séparément.

5. Paramètres MigaLOG

MigaLOG actif



1. Icône MigaLOG Control

MigaLOG est actif et les données de soudage seront sauvegardées sur une carte SD.

MigaLOG



1. Apport de chaleur

Énergie produite par mètre (kJ/m).

Si la « Vitesse d'avancement » est supérieure à 0 et que la « Longueur de soudure » est nulle, l'« Apport de chaleur » est calculé selon la méthode de calcul de la puissance de l'arc sélectionnée : puissance moyenne ou instantanée (par défaut). Voir les paramètres MigaLOG :

$$H = (E \times P) / v \text{ [kJ/m]}$$

E = puissance de l'arc

P = facteur de transfert de puissance

v = vitesse d'avancement [mm/sec.]

2. Longueur de soudure

Peut remplacer la vitesse d'avancement : si vous saisissez une longueur de soudure en mètres supérieure à 0, c'est cette valeur (et non la « Vitesse d'avancement ») qui sert à calculer l'« Apport de chaleur » selon la formule suivante :

$$H = (E \times P \times S) / L \text{ [kJ/m]}$$

E = puissance de l'arc

P = facteur de transfert de puissance

S = temps d'arc mesuré par le poste à souder [s]

L = longueur de soudure [mm]

3. Temps de soudage

Durée de l'opération de soudage mesurée de l'amorçage à l'extinction de l'arc.

4. Courant

Courant moyen mesuré en cours de soudage.

5. Vitesse du fil

Vitesse de dévidage moyenne mesurée en cours de soudage.

6. Tension

Tension moyenne mesurée en cours de soudage.

7. Programme

Programme de soudage sélectionné.

8. Fichier

Nom du dernier fichier enregistré.

9. Infos

Possibilité d'ajouter des informations textuelles détaillées en tête du fichier journal.

10. Page d'accueil/retour

Retour au panneau de commande standard.

11. Vitesse d'avancement

La vitesse d'avancement de la torche permet de calculer l'« Apport de chaleur ». Si une « Longueur de soudure » est définie, cette valeur remplace la « Vitesse d'avancement ».

12. Confirmer le fichier journal

Retour à l'écran principal.

Paramètres MigaLOG



1. Page d'accueil/retour

Retour au panneau de commande standard.

2. Sélectionner

3. Nom de fichier

Si vous nommez le premier fichier « Test », par exemple, les fichiers suivants seront nommés « Test01 », « Test02 », etc.

Infos textuelles

Possibilité d'ajouter des informations textuelles détaillées en tête du fichier journal.

Vitesse d'avancement

Permet de calculer l'« Apport de chaleur » et peut s'avérer très utile pour le soudage robotisé ou des applications similaires en affichant une vitesse d'avancement constante.

Longueur de soudure

Peut remplacer la vitesse d'avancement : si vous saisissez une longueur de soudure en mètres supérieure à 0, c'est cette valeur (et non la « Vitesse d'avancement ») qui sert à calculer l'« Apport de chaleur » selon la formule suivante :

$$H = (U \times I \times P \times S) / L \text{ [kJ/m]}$$

U = tension de soudage [volt]

I = courant de soudage [ampère]

P = facteur de transfert de puissance

S = temps d'arc mesuré par le poste à souder [s]

L = longueur de soudure [mm]

Fréquence d'enregistrement

Temps écoulé entre l'amorçage de l'arc et l'enregistrement sur la carte SD (0,5 s min.).

Facteur de transfert de puissance

Indique le pourcentage de la puissance de l'arc réellement transféré à la pièce. Par défaut, cette valeur est de 0,80.

Puissance de l'arc

Permet de sélectionner la méthode de calcul de la puissance de l'arc requise : puissance de l'arc moyenne ou puissance de l'arc instantanée.

Puissance de l'arc moyenne :

Calcul basé sur la valeur moyenne du courant et de la tension de soudage.

$$E = \frac{U \times I}{\varnothing} \times 10^{-3}$$

Puissance de l'arc instantanée :

Calcul basé sur la mesure en temps réel du courant et de la tension de soudage.

$$E = \frac{IE}{L} \times 10^{-3}$$

E = puissance de l'arc

U = tension de soudage [volt]

I = courant de soudage [ampère]

P = facteur de transfert de puissance

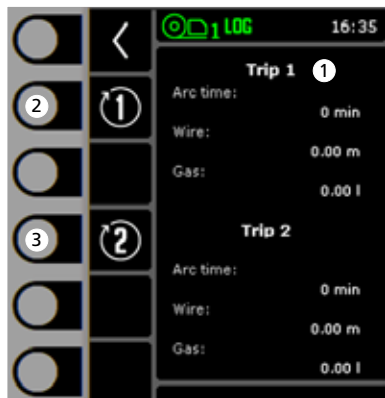
v = vitesse d'avancement [mm/sec.]

L = longueur de soudure [mm]

Format MigaLOG

Sélectionner le format de fichier .TXT ou .CSV.

Trippmätare



1. Trippmätare 1 och 2

Båda trippmätarna visar ljusbågetid, förbrukad mängd tråd och förbrukad mängd gas (kräver IGC) sedan senaste nollställning.

2. Nollställer trippmätare 1

3. Nollställer trippmätare 2

Meny - MigaLOG ej aktiv



1. Home/retur

Retur till driftsbild

2. MigaLOG-funktion on

Genom att trycka på knappen aktiveras MigaLOG-funktionen, och MigaLOG-ikonen visas i informationslinjen.

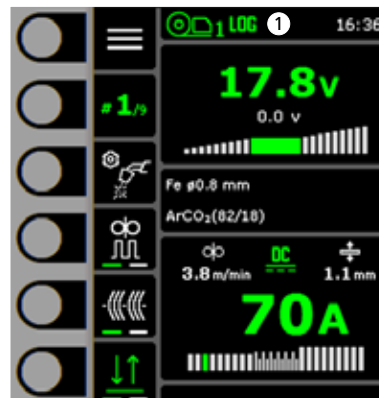
3. MigaLOG statistik

4. Trippmätare

Där finns två trippmätare i maskinen, som kan nollställas oberoende av varandra.

5. MigaLOG-inställningar

MigaLOG aktiv



1. MigaLOG Control ikon



MigaLOG är aktiv, och svetsdata sparas till SD-kort.

MigaLOG



1. Heat input

Den tillförda energi per meter (kJ/m). Om frammatningshastigheten är större än 0, och angiven svetssömlängd är 0, beräknas "heat input" utifrån den valda beräkningsmetoden för ljusbågeenergi: genomsnittlig eller direkt (standardinställning). Se MigaLOG-inställningar:

$$H = (E \times P) / v \text{ [kJ/m]}$$

E = energi

P = processfaktor

v = frammatningshastighet [mm/sek.]

2. Sömlängd

Alternativ till frammatningshastighet.

Om man matar in svetssömlängd i m, och värdet är större än 0, används detta värde (och inte värdet under "Frammatningshastighet") för beräkning av "Heat input" efter följande formel:

$$H = (E \times P \times S) / L \text{ [kJ/m]}$$

E = energi

P = processfaktor

S = ljusbågetid, som mäts av svetsmaskinen [s]

L = sömlängd [mm]

3. Svetstid

Svetstid mätt från att ljusbågen tänds, tills ljusbågen slocknar.

4. Ström

Uppmätt medelvärde för ström under svetsning.

5. Trådastighet

Uppmätt medelvärde för trådastighet under svetsningen.

6. Spänning

Uppmätt medelvärdet för spänning under svetsningen.

7. Program

Aktuellt svetsprogram.

8. Fil

Filnamnet på den senast sparade filen.

9. Info

Ytterligare informationstext kan läggas till i toppen av log-filen.

10. Home/retur

Retur till driftsbild.

11. Frammatningshastighet

Brännarframmatningshastighet för beräkning av "Heat input". Om man matar in ett värde under "Svetssömlängd", visas detta värde i stället för "Frammatningshastighet".

12. Bekräfta LOG-fil

Återgå till huvudskärm.

MigaLOG-inställningar



1. Home/retur

Retur till driftsbild.

2. Välj

3. Filnamn

När filnamnet är angivet, t.ex. "Test", kommer efterföljande filer bli namngivna Test01, Test02 osv.

Info text

Ytterligare informationstext kan läggas till i toppen av log-filen.

Svetshastighet

Används för beräkning av "Heat input" och är särskilt användbar vid robot- eller motsvarande uppställningar, som ger en konstant frammatningshastighet.

Sömlängd

Alternativ till frammatningshastighet. Om man matar in sömlängd i m, och värdet är större än 0, används detta värde (och inte värdet under "Frammatningshastighet") för beräkning av "Heat input" efter följande formel:

$$H = (U \times I \times P \times S) / L \text{ [kJ/m]}$$

U = svetsspänning [volt]

I = svetsström [ampere]

P = processfaktor

S = ljusbågetid, som mäts av svetsmaskinen [s]

L = sömlängd [mm]

Spara tid

Tiden från att ljusbågen tänds, tills mätningarna sparas på kortet (min. 0,5 s).

Processfaktor

Används till att ange, hur stor en del av ljusbågens effekt som faktisk överförs till svetsämnet.

Processfaktorn är standard 0,80.

Ljusbågeenergi

Används till att välja beräkningsmetod för

ljusbågeenergi: genomsnittlig ljusbågeenergi eller direkt ljusbåge energi.

Genomsnittlig ljusbågeenergi:

Beräknas av sömmedelström och spänning:

$$E = \frac{U \times I}{v} \times 10^{-3}$$

Direkt ljusbåge energi:

Beräknas av realtidsmätning av ström och spänning:

$$E = \frac{IE}{L} \times 10^{-3}$$

E = energi

U = svetsspänning [volt]

I = svetsström [ampere]

P = processfaktor

v = frammatningshastighet [mm/sek.]

L = sömlängd [mm]

MigaLOG format

Välj mellan .TXT eller .CSV format.

Contatori di consumo



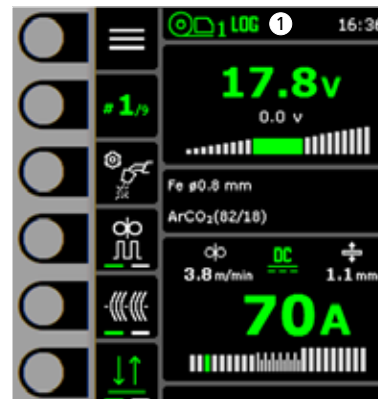
- Misuratori di consumo parziali 1 e 2**
Ogni contatore di consumo indica il tempo di arco acceso, di filo e gas (richiede IGC) consumato dall'ultimo azzeramento.
- Reset contatore di consumo 1**
- Reset contatore di consumo 2**

Menu - MigaLOG inattivo



- Home/ritorno**
Ritorna al pannello di controllo standard.
- MigaLOG-Attivazione funzione**
La funzione MigaLOG si attiva premendo il tasto. L'icona MigaLOG verrà visualizzata nella barra delle informazioni.
- Statistiche MigaLOG**
- Contatori di consumo**
Ci sono due contatori di consumo che sono resettabili indipendentemente.
- Impostazioni MigaLOG**

MigaLOG attivo



- Icona MigaLOG attivo**
MigaLOG è attivo e la saldatura verrà salvata in un file sulla SD card.

MigaLOG



1. Input di calore

L'energia aggiunta per metro (kJ / m).

Se "la Velocità di Spostamento" è maggiore di 0 e il valore della "lunghezza del cordone di saldatura" è 0, l'"Input di calore" sarà calcolato in base al metodo di calcolo dell'energia dell'arco selezionato: medio o istantaneo (predefinito). Vedi impostazioni di MigaLog:

$$H = (E \times P) / v \text{ [kJ/m]}$$

E = energia

P = fattore di processo

v = velocità di Spostamento [mm/s]

2. Lunghezza del cordone di saldatura

Alternativa alla velocità di Spostamento.

Se si mette la lunghezza del cordone di saldatura in mm e il valore è maggiore di 0, questo valore (non il valore in "velocità di spostamento") viene utilizzato per calcolare "Input di calore" in base alla seguente formula:

$$H = (E \times P \times S) / L \text{ [kJ/m]}$$

E = energia

P = fattore di processo

S = tempo di arco acceso misurato dalla saldatrice [s]

L = lunghezza del cordone di saldatura [mm]

3. Tempo di saldatura

Il tempo di saldatura misurato dall'accensione dell'arco fino al suo completo spegnimento.

4. Corrente

Valore medio misurato durante la saldatura.

5. Velocità del filo

Valore medio della velocità del filo misurato durante la saldatura.

6. Tensione

Valore medio della tensione misurata durante la saldatura.

7. Programma

Programma di saldatura usato.

8. File

Nome dell'ultimo file usato.

9. Info

È possibile aggiungere un testo informativo dettagliato nella parte superiore del file di registro.

10. Home/ritorno

Ritorna al pannello di controllo standard.

11. Velocità di spostamento

La velocità di avanzamento della torcia viene utilizzata per calcolare l'"Input di calore". Se è stato inserito un valore in "lunghezza del cordone di saldatura", questo valore verrà usato al posto della "velocità di spostamento".

12. Conferma il file di registro

Ritorno alla schermata principale.

Impostazioni MigaLOG



1. Home/ritorno

Ritorna al pannello di controllo standard.

2. Conferma

3. Nome file

Quando si inserisce il nome del file, es. "Test", i file consecutivi saranno nominati Test01, Test02 etc.

Info testo

È possibile aggiungere un testo informativo dettagliato nella parte superiore del file di registro.

Velocità di spostamento

Utilizzato per calcolare l'"input di calore" e particolarmente utile in robot o applicazioni simili, fornendo una velocità di spostamento costante.

Lunghezza del cordone di saldatura

Alternativa alla velocità di Spostamento.

Se si mette la lunghezza del cordone di saldatura in mm e il valore è maggiore di 0, questo valore (non il valore in "velocità di spostamento") viene utilizzato per calcolare "Input di calore" in base alla seguente formula:

$$H = (U \times I \times P \times S) / L \text{ [kJ/m]}$$

U = tensione di saldatura [Volt]

I = corrente di saldatura [Ampere]

P = fattore di processo

S = tempo di arco acceso misurato dalla saldatrice [s]

L = lunghezza del cordone di saldatura [mm]

Salva su SD card dopo (min. 0,5 s)

Tempo minimo di arco acceso per poter salvare sulla card.

Fattore di processo

Usato per indicare il valore di potenza dell'arco di saldatura trasferito sul pezzo. Il fattore di processo standard è 0,80.

Arc Energy

Utilizzato per la selezione del metodo di calcolo dell'energia dell'arco richiesto: Energia di arco media o Energia di arco istantanea.

Energia di arco media:

Calcolato con la media di corrente e tensione del cordone di saldatura:

$$E = \frac{U \times I}{v} \times 10^{-3}$$

Energia di arco istantanea:

Calcolato dalla misurazione in tempo reale di corrente e tensione:

$$E = \frac{IE}{L} \times 10^{-3}$$

E = energia

U = tensione di saldatura [Volt]

I = corrente di saldatura [Ampere]

P = fattore di processo

v = velocità di spostamento [mm/s]

L = lunghezza cordone di saldatura [mm]

Formato file MigaLOG

Impostare il formato del file .TXT o .CSV

Triptellers



1. Triptellers 1 en 2

Elke tripteller geeft de boogtijd en de verbruikte draad en gasflow (IGC noodzakelijk) sinds de laatste reset aan.

2. Reset tripteller 1

3. Reset tripteller 2

Menu - MigaLOG niet actief



1. Home/terug

Terug naar standaard besturingspaneel.

2. MigaLOG-functie aan

De MigaLOG-functie wordt geactiveerd door op de toets te drukken. Het MigaLOG-pictogram wordt groen weergegeven in de informatiebalk.

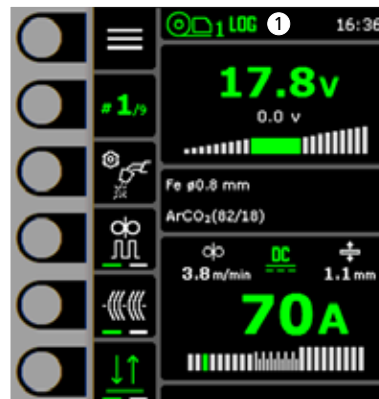
3. MigaLOG statistieken

4. Triptellers

In de machine zitten twee triptellers die apart kunnen worden gereset.

5. MigaLOG-instellingen

MigaLOG actief



1. MigaLOG Control pictogram

MigaLOG is actief en de lasgegevens worden opgeslagen op de SD-kaart.

MigaLOG



1. Warmte-inbreng

De toegevoegde energie per meter (kJ/m).
Als de "Voortloopsnelheid" groter is dan 0 en de waarde voor "Lasnaadlengte" 0 is, wordt de Warmte-inbreng berekend volgens de geselecteerde boogenergie-berekeningsmethode: gemiddeld of direct (standaard). Zie MigaLOG-instellingen:

$$H = (E \times P) / v \text{ [kJ/m]}$$

E = energie

P = procesfactor

v = voortloopsnelheid [mm/sec.]

2. Lasnaadlengte

Alternatief voor voortloopsnelheid.

Als u de lasnaadlengte invoert in mtr en de waarde groter is dan 0, wordt deze waarde (niet de waarde onder "voortloopsnelheid") gebruikt voor het berekenen van de "Heat input" volgens de volgende formule:

$$H = (E \times P \times S) / L \text{ [kJ/m]}$$

E = energie

P = procesfactor

S = boogtijd gemeten door het lasapparaat [s]

L = naadlengte [mm]

3. Lastijd

Lastijd gemeten van het ontsteken van de boog tot het doven van de boog.

4. Stroom

Gemeten gemiddelde stroomwaarde tijdens het lassen.

5. Draadaanvoersnelheid

Gemeten gemiddelde draadsnelheidswaarde tijdens lassen.

6. Spanning

Gemeten gemiddelde spanningswaarde tijdens het lassen.

7. Programma

Huidig lasprogramma.

8. Bestand

Naam van het laatste opgeslagen bestand.

9. Info

U kunt gedetailleerde informatieve tekst boven aan het logbestand toevoegen.

10. Home/terug

Terug naar standaard besturingspaneel.

11. Voortloopsnelheid

De voortloopsnelheid van de toorts wordt gebruikt voor het berekenen van de "Warmte-inbreng". Als er onder "Naadlengte" een waarde is ingevoerd, wordt deze waarde weergegeven in plaats van "Voortloopsnelheid".

12. Bevestig logbestand

Keer terug naar het hoofdscherm.

MigaLOG-instellingen



1. Home/terug

Terug naar standaard besturingspaneel.

2. Selecteer

3. Bestandsnaam

Wanneer u de bestandsnaam hebt ingevoerd, bijvoorbeeld "Test", zullen achtereenvolgende bestanden Test01, Test02 etc. heten.

Info tekst

U kunt gedetailleerde informatieve tekst boven aan het logbestand toevoegen.

Voortloopsnelheid

Wordt gebruikt voor het berekenen van de "Warmte-invoer" en vooral nuttig in robot- of soortgelijke toepassingen, waarbij een constante voortloopsnelheid wordt verkregen.

Lasnaadlengte

Alternatief voor voortloopsnelheid.

Als u de lasnaadlengte invoert in mtr en de waarde groter is dan 0, wordt deze waarde (niet de waarde onder "voortloopsnelheid") gebruikt voor het berekenen van de "Heat input" volgens de volgende formule:

$$H = (U \times I \times P \times S) / L \text{ [kJ/m]}$$

U = lasspanning [V]

I = lasstroom [A]

P = procesfactor

S = boogtijd gemeten door het lasapparaat [s]

L = naadlengte [mm]

Save tijd

De tijd vanaf het ontsteken van de boog tot het opslaan op de kaart (min. 0,5 s).

Procesfactor

Wordt gebruikt om het aandeel van de boogkracht aan te geven dat daadwerkelijk naar het werkstuk is overgebracht. De grootte van de factor is standaard 0,80.

Boog energie

Wordt gebruikt voor de selectie van gevraagde boogenergie-berekeningsmethoden: Gemiddelde boogenergie of directe boogenergie.

Gemiddelde boogenergie:

Berekend vanuit de lasnaad, gemiddelde stroom en spanning:

$$E = \frac{U \times I}{v} \times 10^{-3}$$

Directe boogenergie:

Berekend op basis van realtime meting van stroom en spanning:

$$E = \frac{IE}{L} \times 10^{-3}$$

E = energie

U = lasspanning [V]

I = lasstroom [A]

P = procesfactor

v = voortloopsnelheid [mm/sec.]

L = naadlengte [mm]

MigaLOG bestand

Selecteer tussen .TXT- of .CSV-bestand.

Denní počítadla



1. Denní počítadla 1 a 2

Denní počítadlo ukazuje dobu hoření oblouku, spotřebu drátu a plynu (při instalovaném IGC) od posledního resetování.

2. Reset denního počítadla 1

3. Reset denního počítadla 2

Menu - MigaLOG neaktivní



1. Domů / návrat

Návrat ke standardnímu řídicímu panelu.

2. Zapnutí funkce MigaLOG

Funkce Miga log je aktivní stisknutím tlačítka. Ikona MigaLOG se zobrazí v informačním řádku.

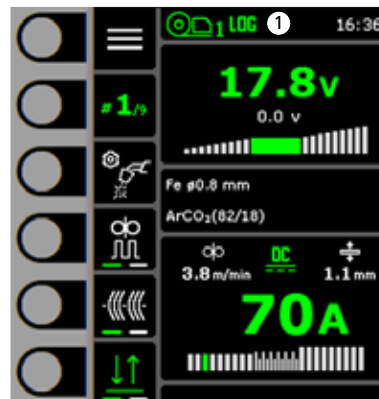
3. MigaLOG statistiky

4. Denní počítadla

K dispozici jsou dvě denní počítadla, která nejsou závislé na resetování.

5. Nastavení MigaLOG

MigaLOG aktivní



1. Ikona MigaLOG

MigaLOG je aktivován a svařovací parametry budou uloženy na SD kartu.

MigaLOG



1. Heat input - Tepelný příkon

Vnesené teplo na 1 m svaru (kJ/m).

Když je "Rychlost svařování" větší než 0, a hodnota "Délka svaru" je 0, bude "Tepelný příkon" kalkulovaný podle zvolené metody výpočtu energie oblouku: průměrné nebo okamžité (výchozí).

Nastavení MigaLOG:

$$H = (E \times P) / v \text{ [kJ/m]}$$

E = energie

P = procesní faktor

v = rychlost posunu hořáku [mm/s]

2. Délka svaru

Nahrazuje rychlost posunu.

Vložíte-li délku v m a její hodnota bude větší než 0, bude tato hodnota (nikoliv hodnota "Rychlost svařování") pro výpočet "Tepelného příkonu" podle vzorce:

$$H = (E \times P \times S) / L \text{ [kJ/m]}$$

E = energie

P = procesní faktor

S = čas svařování změřený svařovacím strojem [s]

L = délka svaru [mm]

3. Weld time - Čas svařování

Čas svařování se měří od zapálení do zhasnutí oblouku.

4. Current - Proud

Naměřený průměrný svařovací proud během svařování.

5. Wire speed - Rychlost drátu

Naměřená průměrná rychlost podávání drátu během svařování.

6. Voltage - Napětí

Naměřené průměrné napětí během svařování.

7. Program

Zvolený svařovací program.

8. File - soubor

Jméno posledního uloženého souboru.

9. Info

Doplňkový informativní text k souboru se záznamem.

10. Domů / návrat

Návrat ke standardnímu řídicímu panelu.

11. Rychlost svařování

Rychlost posunu hořáku se používá pro "Tepelný příkon". Pokud je vložena hodnota "Délka svaru", zobrazuje se tato hodnota místo "Rychlosti svařování".

12. Potvrzení nastavení

Návrat k hlavnímu panelu.

Nastavení MigaLOG



1. Domů / návrat

Návrat ke standardnímu řídicímu panelu.

2. Výběr

3. Název souboru

Pokud jste zadali název souboru, např. "Test", následné záznamy budou pojmenovány Test01, Test02 atd.

Informační text

Můžete vložit doplňkové informace k souboru se záznamem.

Rychlost svařování

Používá se pro výpočet "Tepelného příkonu" a je vhodná především pro robotizované nebo automatizované svařování s konstantní rychlostí posunu hořáku.

Délka svaru

Nahrazuje rychlost posunu. Vložíte-li délku v m a její hodnota bude větší než 0, bude tato hodnota (nikoliv hodnota "Rychlost svařování") pro výpočet "Tepelného příkonu" podle vzorce:

$$H = (U \times I \times P \times S) / L \text{ [kJ/m]}$$

U = napětí [V]

I = svařovací proud [A]

P = procesní faktor

S = čas svařování změřený svařovacím strojem [s]

L = délka svaru [mm]

Čas záznamu

Čas od zapálení do uložení na kartu (min. 0.5 s).

Koeficient tepelné účinnosti

Uvádí, kolik energie oblouku je přeneseno do svařence. Procesní faktor je standardně 0.80.

Energie oblouku

e určena výběrem kalkulační metody energie oblouku: Průměrná nebo okamžitá energie oblouku.

Průměrná energie oblouku:

Kalkulovaná z průměrných hodnot proudu a napětí:

$$E = \frac{U \times I}{v} \times 10^{-3}$$

Okamžitá energie oblouku:

Kalkulovaná ze skutečných naměřených hodnot proudu a napětí:

$$E = \frac{IE}{L} \times 10^{-3}$$

E = energie

U = napětí [V]

I = svařovací proud [A]

P = procesní faktor

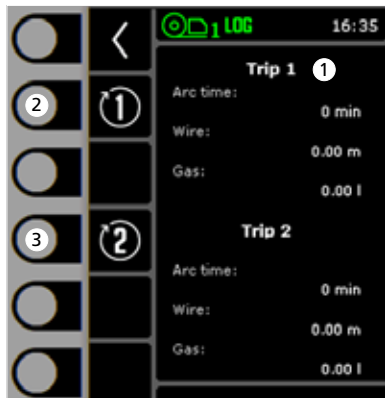
v = rychlost posuvu hořáku [mm/s]

L = délka svaru [mm]

Formát záznamu MigaLOG

Výběr mezi .TXT a .CSV formáty.

Liczniki przebiegu



1. Liczniki przebiegu 1 i 2

Każdy licznik przebiegu podaje wartości czasu łuku, zużytego drutu i przepływu gazu (wymaga IGC) od ostatniego kasowania.

2. Wykasuj licznik przebiegu 1

3. Wykasuj licznik przebiegu 2

Menu - Oprogramowanie MigaLOG nie aktywne



1. Powrót

Powrót do standardowego panelu.

2. Włącz funkcję MigaLOG

Funkcja MigaLog uruchamiana jest z poziomu klawiatury. Ikona graficzna funkcji zostanie wyświetlona na pasku informacyjnym.

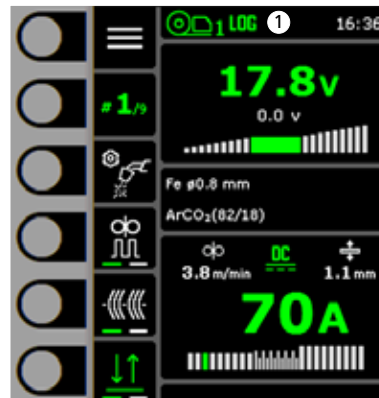
3. Statystyki MigaLOG

4. Liczniki przebiegu

Spawarka wyposażona jest w dwa liczniki przebiegu, które kasować można niezależnie od siebie.

5. Ustawienia MigaLOG

Oprogramowanie MigaLOG jest aktywne



1. Ikona pracy MigaLOG

Funkcja MigaLog jest aktywna, a parametry spawania zostaną zapisane na karcie SD.

MigaLOG



1. "Heat input" (czyli „ciepło doprowadzone“)

Jednostkowa doprowadzana energia (kJ/m).
Jeżeli "Prędkość spawania" jest większa od 0, a wartość „Długości spoiny” wynosi 0, to „Ciepło doprowadzone” dla wybranej energii łuku zostanie obliczone jako: wartość średnia lub chwilowa (domyślnie). Patrz wartości nastawy MigaLOG:

$$H = (E \times P) / v \text{ [kJ/m]}$$

E = energia

P = współczynnik procesu

v = prędkość przesuwania uchwyty [mm/s]

2. Długość spoiny

Parametr alternatywny dla prędkości spawania.
Jeżeli podano długość spoiny w m, i wartość ta jest większa od 0, to właśnie ta wartość (a nie wartość podana w polu „Prędkość spawania”) służy do obliczenia „Ciepła doprowadzonego” zgodnie z następującym wzorem:

$$H = (E \times P \times S) / L \text{ [kJ/m]}$$

E = energia

P = współczynnik procesu

S = czas jarzenia łuku zmierzony przez spawarkę [s]

L = długość spoiny [mm]

3. „Weld time”

(czyli „czas spawania”)

Czas spawania mierzony od zajarzenia prądu do zgaszenia łuku.

4. Natężenie prądu

Zmierzona średnia wartość natężenia prądu podczas spawania.

5. Prędkość podawania drutu

Zmierzona średnia prędkość podawania drutu podczas spawania.

6. Napięcie

Zmierzona średnia wartość napięcia podczas spawania.

7. Program

Bieżący program spawania.

8. „File” (czyli „plik”)

Nazwa ostatniego zapisanego pliku.

9. Info

W górnej części pliku dziennika można dodać tekst ze szczegółowymi informacjami.

10. Powrót

Powrót do standardowego panelu.

11. „Travel speed”

(prędkość spawania)

Prędkość przesuwu uchwyty elektrody wykorzystywana jest do obliczenia ciepła doprowadzonego. Jeżeli w polu „Długość spoiny” wprowadzona jest jakaś wartość, to taka wartość będzie wyświetlana zamiast „Prędkości spawania”.

12. Potwierdzić plik dziennika

Powrót do ekranu głównego.

Ustawienia MigaLOG



1. Powrót

Powrót do standardowego panelu.

2. Wybór

3. Nazwa pliku

Po wprowadzeniu nazwy pliku, np „Test”, kolejne pliki będą nazywane „Test01”, „Test02” itd.

Tekst informacyjny

W górnej części pliku dziennika można dodać tekst z szczegółowymi informacjami.

„Travel speed”

(prędkość spawania)

Wartość ta służy do obliczania „Ciepła doprowadzonego” i jest szczególnie przydatna w zastosowaniach z użyciem robotów lub podobnych systemów, podawana jest stała prędkość spawania.

„Seam length” (długość spoiny)

Parametr alternatywny dla prędkości spawania.
Jeżeli podano długość spoiny w m, i wartość ta jest większa od 0, to właśnie ta wartość (a nie wartość podana w polu „Prędkość spawania”) służy do obliczenia „Ciepła doprowadzonego” zgodnie z następującym wzorem:

$$H = (U \times I \times P \times S) / L \text{ [kJ/m]}$$

U = napięcie spawania [V]

I = natężenie spawania [A]

P = współczynnik procesu

S = czas jarzenia łuku zmierzony przez spawarkę [s]

L = długość spoiny [mm]

Czas zapisu

Czas od zajarzenia łuku do zapisania na karcie (min. 0,5 s).

Współczynnik procesu

Ten współczynnik wskazuje, jak duża część mocy łuku jest w rzeczywistości przekazywana do materiału spawanego. Standardową wartością tego współczynnika jest 0,80.

Energia łuku

Służy do wyboru żądanej metody obliczania energii łuku: jako średnia lub chwilowa energia łuku.

Średnia energia łuku:

Obliczana na podstawie średniego natężenia i napięcia prądu spoiny:

$$E = \frac{U \times I}{v} \times 10^{-3}$$

Chwilowa energia łuku:

Obliczana na podstawie pomiaru prądu i napięcia w czasie rzeczywistym:

$$E = \frac{IE}{L} \times 10^{-3}$$

E = energia

U = napięcie spawania [V]

I = natężenie spawania [A]

P = współczynnik procesu

v = prędkość przesuwania uchwyty [mm/s]

L = długość spoiny [mm]

Format MigaLOG

Wybierz format .TXT lub .CSV.

Trippimittarit



1. Trippimittarit 1 ja 2

Kumpikin trippimittari näyttää kaariajan, langankulutuksen ja kaasunvirtauksen (vaatii IGC:n) viimeisen nollauksen jälkeen.

2. Nollaa trippimittari 1

3. Nollaa trippimittari 2

Menu - Migalog ei aktiivinen



1. Koti/Paluu

Paluu perusnäyttöön

2. Migalog-toiminto päällä

Migalog-toiminto aktivoidaan painamalla näppäintä. Migalog ikoni näkyy infopalkissa.

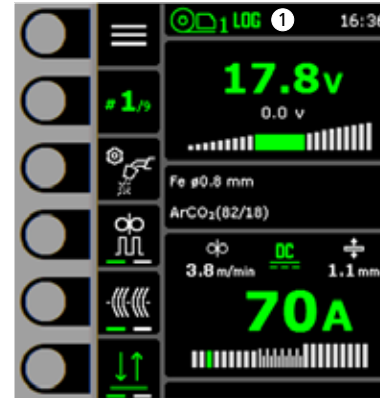
3. Migalog tilastot

4. Trippimittarit

Koneessa on kaksi trippimittaria, jotka ovat itsenäisesti nollattavissa.

5. Migalog asetukset

Migalog aktiivinen



1. Migalog Ohjauskuvake

Migalog on aktiivinen ja hitsaukset tallennetaan SD-kortille.

MigaLOG



1. Lämmöntuonti

Energian lisäys per metri (kJ/m).
Jos "Kuljetusnopeus" on suurempi kuin 0, ja arvo "Saumanpituus" on 0, "Lämmöntuonti" lasketaan valitun kaarienergianlaskentatavan mukaan: keskimääräinen tai hetkellinen (oletus). Katso MigaLOG asetukset:

$$H = (E \times P) / v \text{ [kJ/m]}$$

E = energia

P = prosessitehokkuus

v = kuljetusnopeus [mm/s]

2. Hitsausauman pituus

Vaihtoehto kuljetusnopeudelle. Jos syötät saumanpituuden metreinä (m), ja arvo on suurempi kuin 0, tätä arvoa (eikä arvoa "Kuljetusnopeus") käytetään "Lämmöntuonnin" laskemiseen seuraavan kaavan mukaisesti:

$$H = (E \times P \times S) / L \text{ [kJ/m]}$$

E = energia

P = prosessitehokkuus

S = hitsauskoneen mittaama kaariaika [s]

L = saumanpituus [mm]

3. Hitsausaika

Mitattu hitsausaika kaaren syttymisestä kaaren sammumiseen.

4. Virta

Mitattu keskimääräinen virta hitsauksen aikana.

5. Langannopeus

Mitattu keskimääräinen langannopeus hitsauksen aikana.

6. Jännite

Mitattu keskimääräinen jännite hitsauksen aikana.

7. Ohjelma

Nykyinen hitsausohjelma.

8. Tiedosto

Viimeisimmän tallennetun tiedoston nimi.

9. Info

Voit lisätä yksityiskohtaisen informatiivisen tekstin lokitiedoston yläosaan.

10. Koti/Paluu

Paluu perusnäyttöön.

11. Kuljetusnopeus

Polttimen kuljetusnopeutta käytetään laskettaessa "Lämmöntuonti". Jos arvo on lisätty kohtaan "Saumanpituus", tämä arvo näkyy "Kuljetusnopeuden" sijaan näytössä.

12. Vahvista lokitiedosto

Paluu perusnäyttöön.

MigaLOG asetukset



1. Koti/Paluu

Paluu perusnäyttöön.

2. Valitse

3. Tiedostonimi

Kun olet syöttänyt tiedoston nimen, esim. "Testi", peräkkäisiä tiedostoja kutsutaan nimellä Testi01, Testi02 jne.

Infoteksti

Voit lisätä yksityiskohtaisen informatiivisen tekstin lokitiedoston yläosaan.

Kuljetusnopeus

Käytetään "Lämmöntuonnin" laskemiseen ja on käyttökelpoinen erityisesti robotti tai vastaavissa vakionopeutta käyttävissä sovelluksissa.

Saumanpituus

Vaihtoehto kuljetusnopeudelle. Jos syötät saumanpituuden metreinä (m), ja arvo on suurempi kuin 0, tätä arvoa (eikä arvoa "Kuljetusnopeus") käytetään "Lämmöntuonnin" laskemiseen seuraavan kaavan mukaisesti:

$$H = (U \times I \times P \times S) / L \text{ [kJ/m]}$$

U = hitsausjännite [V]

I = hitsausvirta [A]

P = prosessitehokkuus

S = hitsauskoneen mittaama kaariaika [s]

L = saumanpituus [mm]

Tallennusaika

Aika kaaren syttymisestä sd-kortille tallennukseen (vähintään 0.5 s).

Prosessitehokkuus

Käytetään osoittamaan kaaritehon osaa, joka todellisuudessa siirtyy työkappaleeseen. Prosessitehokkuus on vakio 0.80.

Kaarienergia

Käytetään vaaditun kaarienergian laskutapana: Keskimääräinen kaarienergia tai hetkellinen kaarienergia.

Keskimääräinen kaarienergia:

Laskettu sauman keskivirrasta ja -jännitteestä:

$$E = \frac{U \times I}{v} \times 10^{-3}$$

Hetkellinen kaarienergia:

Laskettu reaaliaikaisesta virran ja jännitteen mittauksesta:

$$E = \frac{I \times U}{L} \times 10^{-3}$$

E = energia

U = hitsausjännite [V]

I = hitsausvirta [A]

P = prosessitehokkuus

v = kuljetusnopeus [mm/s]

L = saumanpituus [mm]

MigaLOG formaatti

Valitse .TXT tai .CSV formaatti.

Medidores de viaje



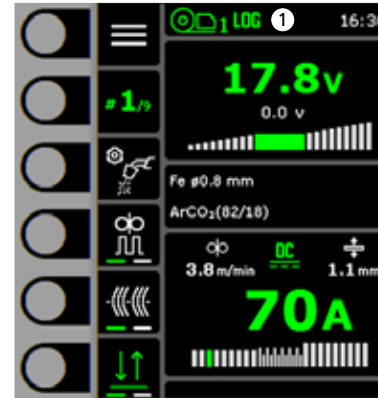
- 1. Medidores de viaje 1 y 2**
Cada medidor de viaje indica el tiempo de arco, el hilo consumido y el flujo de gas (necesita IGC) desde el último reinicio.
- 2. Restablecer el contador de viaje 1**
- 3. Restablecer el contador de viaje 2**

Menú - MigaLOG no activo



- 1. Inicio/retorno**
Vuelve al panel de control estándar.
- 2. Función MigaLOG-activada**
La función MigaLOG es activada presionando el botón. El icono MigaLOG se mostrará en la barra de información.
- 3. MigaLOG estadísticas**
- 4. Medidores de viaje**
Hay dos medidores de viaje en la máquina que se pueden reiniciar independientemente.
- 5. Ajustes de MigaLOG**

MigaLOG activo



- 1. Icono MigaLOG Control**
MigaLOG está activo, y los datos de soldadura serán guardados en la tarjeta SD.

MigaLOG



1. Input térmico

La energía añadida por metro (kJ/m). Si "la Velocidad de desplazamiento" es mayor que 0, y el valor de "Longitud de cordón" es 0, "el Input térmico" se calculará de acuerdo con el método de cálculo de energía de arco seleccionado: promedio o instantáneo (predeterminado). Mirar la configuración del MigaLOG:

$$H = (E \times P) / v \text{ [kJ/m]}$$

E = energía

P = factor de proceso

v = velocidad de desplazamiento [mm/seg.]

2. Longitud del cordón de soldadura

Alternativa a la velocidad de desplazamiento.

Si introduce la longitud del cordón en metros, y el valor es mayor que 0, este valor (no el valor en velocidad de desplazamiento) es usado para calcular el "Input térmico" de acuerdo con la siguiente fórmula:

$$H = (E \times P \times S) / L \text{ [kJ/m]}$$

E = energía

P = factor de proceso

S = tiempo de arco medido por la máquina de soldadura [s]

L = longitud del cordón [mm]

3. Tiempo de soldadura

Tiempo de Soldadura medido desde el inicio de arco hasta que el arco se extingue.

4. Corriente

Valor de corriente promedio medido durante la Soldadura.

5. Velocidad de hilo

Valor de velocidad de hilo promedio medido durante la soldadura.

6. Voltage

Valor de voltage promedio medido durante la soldadura.

7. Programa

Programa de Soldadura actual.

8. Archivo

Nombre del último archivo guardado.

9. Información

Puede añadir texto informativo detallado en la parte superior del archivo de registro.

10. Inicio/retorno

Vuelve al panel de control estándar.

11. Velocidad de desplazamiento

La velocidad de desplazamiento de la antorcha es usada para el cálculo del "input térmico". Si se introdujo un valor en "Longitud de cordón", se mostrará este valor en lugar de "Velocidad de desplazamiento".

12. Confirmar archivo de registro

Vuelve a la pantalla principal.

Ajustes MigaLOG



1. Inicio/retorno

Vuelve al panel de control estándar.

2. Seleccionar

3. Nombre del archivo

Cuando has introducido el nombre del archivo, por ejemplo "Test", los archivos consecutivos se denominarán Test01, Test02 etc.

Texto informativo

Puede añadir texto informativo detallado en la parte superior del archivo de registro.

Velocidad de desplazamiento

Usado para el cálculo del "Input térmico" y especialmente útil en robot o aplicaciones similares, dando una velocidad de desplazamiento constante.

Longitud del cordón

Alternativa a la velocidad de desplazamiento.

Si introduce la longitud de cordón en metros, y el valor es mayor que 0, este valor (no el valor de "velocidad de desplazamiento") es usado para el cálculo del "Input térmico" de acuerdo con la siguiente fórmula:

$$H = (U \times I \times P \times S) / L \text{ [kJ/m]}$$

U = voltage de soldadura [V]

I = corriente de soldadura [A]

P = factor de proceso

S = tiempo de arco medido por la máquina de soldadura [s]

L = longitud del cordón [mm]

Tiempo de registro

El tiempo desde el encendido del arco hasta que registra en la tarjeta (min. 0,5 s.)

Factor de proceso

Se usa para indicar la proporción de potencia de arco transferida a la pieza de trabajo. El factor de proceso estándar es 0.80

Energía de arco

Se utiliza para la selección del método de cálculo de energía de arco solicitado: Energía de Arco Promedia o Energía de Arco Instantanea.

Energía de Arco Promedia:

Calculada a partir de la corriente y voltaje promedio del cordón:

$$E = \frac{U \times I}{v} \times 10^{-3}$$

Energía de Arco Instantanea:

Calculada a partir de la medición de la corriente y voltage en tiempo real:

$$E = \frac{IE}{L} \times 10^{-3}$$

E = energía

U = voltage de soldadura [V]

I = corriente de soldadura [A]

P = factor de proceso

v = velocidad de desplazamiento [mm/seg.]

L = longitud del cordón [mm]

Formato MigaLOG

Seleccione entre formato .TXT o .CSV.