



Menu - Migalog ikke aktiv



- 1 Home/retur**
Retur til driftsbillede.
- 2 Migalog statistik**
- 3 Miga log-funktion on**
Ved tryk på knappen aktiveres Miga log-funktionen, og graf-ikonet på hovedskærmen skifter til grønt.
- 4 Valg af Migalog Manager**
- 5 Triptællere**
Der er to triptællere i maskinen, som kan nulstilles uafhængigt af hinanden.

Migalog aktiv



- 1 Miga Job Control ikon**
Miga log er ikke aktiv, og der gemmes ikke til SD-kort.
 Miga log er aktiv, og svejsedata gemmes til SD-kort.


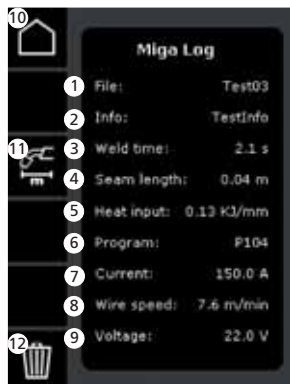
Menu – Migalog aktiv



- 1 Miga log-funktion off**
Ved tryk på knappen deaktiveres Miga log-funktionen, og graf-ikonet på hovedskærmen skifter til gråt.



Migalog statistik



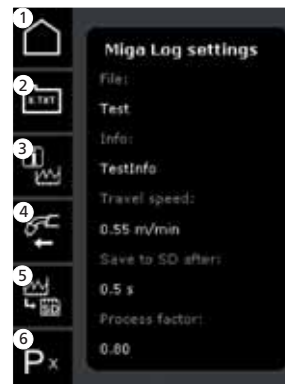
- 1 Fil**
Filnavnet på den sidst gemte fil.
- 2 Info**
Der kan tilføjes uddybende informationstekst i toppen af log-filen.
- 3 Svejsetid**
Svejsetid målt fra lysbuen tændes, til lysbuen slukkes.
- 4 Fremføringshastighed**
Brænderfremføringshastighed til beregning af "Heat input". Hvis der er indtastet en værdi under "Svejsesømslængde", vises denne værdi i stedet for "Fremføringshastighed".
- 5 Heat input**
Den tilførte energi per meter (kJ/m). Hvis fremføringshastigheden er større end 0, og angivelsen af svejsesømslængden er 0, beregnes Heat input efter følgende formel:
$$H = (U \times I \times P) / v \text{ [kJ/m]}$$

(U = svejse-spænding, I = svejsestrøm, P = procesfaktor, V = fremføringshastighed.)

- 6 Program**
Aktuelt svejseprogram.
- 7 Strøm**
Målt middelværdi for strøm under svejsningen.
- 8 Tråd hastighed**
Målt middelværdi for tråd hastighed under svejsningen.
- 9 Spænding**
Målt middelværdi for spænding under svejsningen.
- 10 Home/retur**
Retur til driftsbillede.
- 11 Svejsesømslængde**
Alternativ til fremføringshastighed. Hvis der indtastes svejsesømslængde 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,
I = svejsestrøm,
P = procesfaktor,
S = lysbuetid, som måles af svejsemaskinen,
L = svejsesømslængde.
- 12 Slet logfil**
Sletter filen for den seneste svejsesøm.

Migalog indstillinger



- 1 Home/retur**
Retur til driftsbillede
- 2 Filnavn**
Når filnavnet er angivet, f.eks. "Test", vil fortløbende filer blive navngivet Test01, Test02 osv.
- 3 Info**
Der kan tilføjes uddybende informationstekst i toppen af log-filen.
- 4 Brænderfremføringshastighed**
Bruges til beregning af "Heat input" og er særlig anvendelig ved robot- eller tilsvarende opstilling, der giver en konstant brænderfremføringshastighed.
- 5 Gem til SD kort efter (min. 0,5 s.)**
Tiden fra lysbuen tændes, til der gemmes målinger på kortet.
- 6 Procesfaktor**
Bruges til at angive, hvor stor en del af lysbuen effekt der faktisk overføres til svejseemnet. Procesfaktoren er standard 0,80.

Triptællere



- 1 Triptæller 1 og 2**
Hver triptæller viser lysbuetid, forbrugt mængde tråd og forbrugt mængde gas siden sidste nulstilling.
- 2 Nulstiller triptæller 1**
- 3 Nulstiller triptæller 2**

Menu - Migalog not active



Migalog active



Menu – Migalog active



1 Home/return

Return to standard control panel

2 Migalog statistics

3 Migalog log-function on


The Migalog log-function is activated by pressing the key pad and the graph-icon on the main screen is switched to green.


4 Selecting Migalog Manager

5 Trip meters

There are two trip meters in the machine that are independently resettable.

1 Miga Job Control icon

 Miga log is not active, and welding will not be saved in a file.

 Miga log is active, and welding will be saved in a file.

1 Miga log-function off

The Migalog log-function is deactivated by pressing the key pad and the graph-icon on the main screen is switched to grey.

Migalog statistics



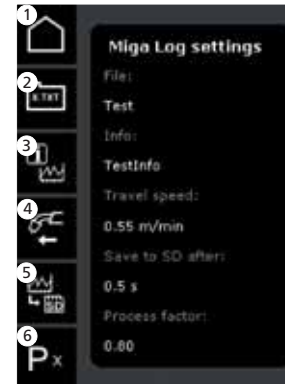
- 1 File**
Name of the latest saved file.
- 2 Info**
You can add detailed informative text at the top of the log file.
- 3 Weld time**
Weld time measured from the arc ignites till the arc extinguishes.
- 4 Travel speed**
The torch travel speed is used for calculating the "Heat input". If a value has been inserted under "Seam length", this value will be displayed instead of "Travel speed".
- 5 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 following formula:
$$H = (U \times I \times P) / v \text{ [kJ/m]}$$

(U = welding voltage, I = welding current, P = process factor, V = travel speed.)

- 6 Program**
Current welding program.
- 7 Current**
Measured average current value during welding.
- 8 Wire speed**
Measured average wire speed value during welding.
- 9 Voltage**
Measured average voltage value during welding.
- 10 Home/return**
Return to standard control panel.
- 11 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:
$$H = (U \times I \times P \times S) / L \text{ [kJ/m]}$$

U = welding voltage,
I = welding current,
P = process factor,
S = arc time measured by the welding machine,
L = seam length.
- 12 Delete log file**
Deletes file for the latest weld seam.

Migalog settings



- 1 Home/return**
Return to standard control panel
- 2 File name**
When you have entered file name, e.g. "Test", consecutive files will be named Test01, Test02 etc.
- 3 Info**
You can add detailed informative text at the top of the log file.
- 4 Torch travel speed**
Used for calculating "Heat input" and especially useful in robot or similar applications, giving a constant travel speed.
- 5 Save to SD card after (min. 0.5 s.)**
The time from arc ignition until saving to card.
- 6 Process factor**
Used for indicating the share of arc power actually transferred to the work piece. Process factor is standard 0.80.

Trip meters



- 1 Trip meters 1 and 2**
Each trip meter indicates arc time, consumed wire and gas flow since last reset.
- 2 Reset trip meter 1**
- 3 Reset trip meter 2**




Menü - Migalog nicht aktiv



- 1 Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige.
- 2 Migalog "statistics"**
- 3 Miga log-Funktion Ein**
Mit Druck auf die Taste wird die Miga Log-Funktion aktiviert, und das Graph-Symbol auf dem Hauptbildschirm wechselt nach grün.
- 4 Wahl der Migalog Manager-Funktion**
- 5 Tageszähler**
Die beiden Tageszähler in der Maschine können unabhängig voneinander zurückgesetzt werden.

Migalog aktiv



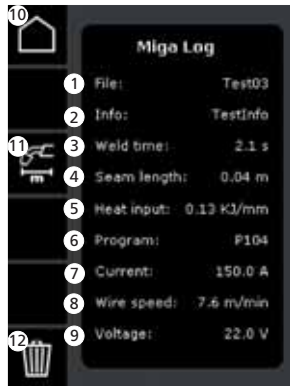
- 1 Miga Job Control Symbol**
Die Miga Log-Funktion ist nicht aktiv, und Schweißdaten werden nicht auf der SD-Karte gespeichert.
-  Die Miga Log-Funktion ist aktiv, und Schweißdaten werden auf der SD-Karte gespeichert.

Menü – Migalog aktiv



- 1 Miga log-Funktion Aus**
Mit Druck auf die Taste wird die Miga Log-Funktion deaktiviert, und das Graph-Symbol auf dem Hauptbildschirm wechselt nach grau.

Migalog "Statistics"



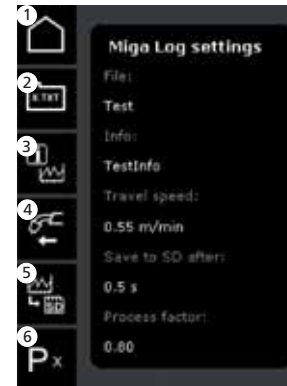
- 1 File**
zeigt den Dateinamen der letzt gespeicherten Datei an.
- 2 Info**
Eingabe eines zusätzlichen Informationstextes am oberen Rand der Log-Datei.
- 3 Schweißzeit**
Die Zeit vom Zünden bis zum Erlöschen des Lichtbogens.
- 4 Vorschubgeschwindigkeit**
Die Vorschubgeschwindigkeit des Brenners zur Berechnung von "Heat input". Wenn ein Wert unter "Schweißnahtlänge" eingegeben wurde, wird dieser Wert anstatt "Vorschubgeschwindigkeit" angezeigt.
- 5 Heat input**
Die zugeführte Energie per Meter (kJ/m). Wenn die Vorschubgeschwindigkeit "Travel speed" größer als 0 ist, und die Schweißnahtlänge "Seam length" 0 ist, erfolgt die Berechnung von „Heat input“ nach folgender Formel:
$$H = (U \times I \times P) / v \text{ [kJ/m]}$$

(U = Schweißspannung, I = Schweißstrom, P = Prozessfaktor, V = Schweißgeschwindigkeit).

- 6 Programm**
Aktuelles Schweißprogramm.
- 7 Strom**
Der gemessene Durchschnittstrom während Schweißen.
- 8 Drahtfördergeschwindigkeit**
Die gemessene durchschnittliche Drahtgeschwindigkeit während Schweißen.
- 9 Spannung**
Die gemessene Durchschnittsspannung während Schweißen.
- 10 Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige.
- 11 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,
I = Schweißstrom,
P = Prozessfaktor,
S = Lichtbogenzeit) von der Schweißmaschine gemessen,
L = Schweißnahtlänge
- 12 Löschen der Log-Datei**
Löschen der letzten Schweißnaht-Datei.

Miga Log-Einstellungen



- 1 Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige.
- 2 Dateiname**
Nach Eingabe eines Dateinamens, z.B. "Test", werden fortlaufende Dateien Test01, Test02 usw. benannt werden.
- 3 Info**
Eingabe eines zusätzlichen Informationstextes am oberen Rand der Log-Datei.
- 4 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.
- 5 Speichern auf der SD-Karte (min. 0,5 Sek.)**
Die Zeit von Lichtbogenzündung bis zum Speichern auf SD-Karte.
- 6 Prozessfaktor**
Dieser Faktor zeigt an, wie groß ein Anteil der Arc Power tatsächlich auf das Werkstück übertragen wird. Die Faktorgroße ist standardmäßig 0,80.

Tageszähler



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





Meny - Migalog ej aktiv



- 1 Home/retur**
Retur till driftsbilden.
- 2 Migalog statistik**
- 3 Miga log-funktion on**
Vid tryck på knappen aktiveras Miga log-funktionen, och graf-ikonen på huvudskärmen skiftar till grönt.
- 4 Val av Migalog Manager**
- 5 Trippmätaren**
Där finns trippmätare i maskinen, som kan nollställas oberoende av varandra.

Migalog aktiv



- 1 Miga Job Control ikon**
 Miga log är ej aktiv, och det sparas ej i SD-kort.
 Miga log är aktiv, och svetsdata sparas i SD-kort.

Meny – Migalog aktiv



- 1 Miga log-funktion off**
Vid tryck på knappen deaktiveras Miga log-funktionen, och graf-ikonen på huvudskärmen skiftar till grått.

Migalog statistik



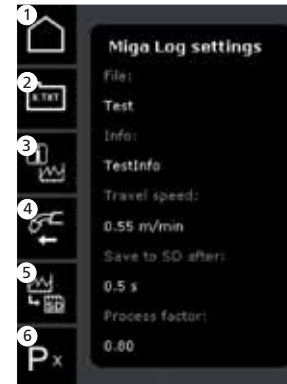
- 1 Fil**
Filnamnet på den senaste sparade filen.
- 2 Info**
Man kan tillägga ytterligare informationstext i toppen av log-filen.
- 3 Svetstid**
Svetstid mätt från det att ljusbågen tänds, tills ljusbågen släcks.
- 4 Frammatningshastighet**
Brännarframmatningshastighet för beräkning av "Heat input". Om man matat in ett värde under "Svetssömlängd", visas detta värde i stället för "Frammatningshastighet".
- 5 Heat input**
Den tillförda energi per meter (kJ/m).
Om frammatningshastigheten är större än 0, och den angivna svetsömlängden är 0, beräknas Heat input efter följande formel:
$$H = (U \times I \times P) / v \text{ [kJ/m]}$$

(U = svetsspänning, I = svetsström, P = processfaktor, V = frammatningshastighet.)

- 6 Program**
Aktuellt svetsprogram.
- 7 Ström**
Mätt medelvärde för ström under svetsningen.
- 8 Trådastighet**
Mätt medelvärde för trådastighet under svetsningen.
- 9 Spänning**
Mätt medelvärde för spänning under svetsningen.
- 10 Home/retur**
Retur till driftsbild.
- 11 Svetssömlängd**
Alternativ till frammatningshastighet. Om man matar in svetsömlängd i m, och värdet är större än 0, används detta värde (och ej 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,
I = svetsström,
P = processfaktor,
S = ljusbågetid, som mäts av svetsmaskinen,
L = svetsömlängd.
- 12 Radera logfil**
Raderar den senaste svetsöml-filen.

Migalog inställningar



- 1 Home/retur**
Retur till driftsbild.
- 2 Filnamn**
När filnamnet är angivet, t.ex. "Test", kommer efterföljande filerna bli namngivna Test01, Test02 osv.
- 3 Info**
Man kan tillägga ytterligare informationstext i toppen av log-filen.
- 4 Brännarframmatningshastighet**
Används till beräkning av "Heat input" och är särskilt användbart vid robot- eller motsvarande uppställning, som ger en konstant brännarframmatningshastighet.
- 5 Spara till SD kort efter (min. 0,5 s.)**
Tiden från det att ljusbågen tänds, tills det att mätningarna sparas på kortet.
- 6 Processfaktor**
Används till att ange, hur stor en del av ljusbågen effekt som faktiskt överförs till svetsämnet. Processfaktorn är som standard 0,80.

Trippmätare



- 1 Trippmätare 1 och 2**
Varje trippmätare visar ljusbågetid, förbrukad mängd tråd och förbrukad mängd gas sedan senaste nollställning.
- 2 Nollställer trippmätare 1**
- 3 Nollställer trippmätare 2**

Menu - Migalog non attivo



Migalog attivo



Menu - Migalog attivo





1 Home/return
Ritorno al pannello di controllo standard.

2 Statistiche Migalog

3 Attivazione del Migalog
Le funzioni Migalog si attivano premendo il pulsante e l'icona sul display principale diventa verde.

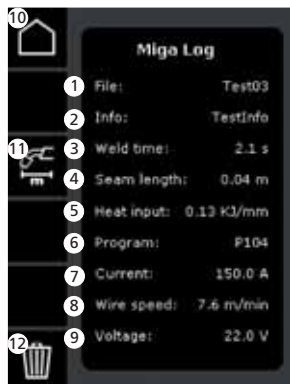
4 Selezione parametri Migalog

5 Contattore di consumo
Ci sono due contattori parziali nella macchina che possono essere resettati in modo indipendente.

1 Icona di controllo Migalog
 Migalog non è attivo e i dati di saldatura non saranno salvati in un file.
 Migalog è attivo e i dati di saldatura saranno salvati in un file.

1 Disattivazione Migalog
Le funzioni Migalog si disattivano premendo il pulsante e l'icona sul display principale diventa grigia.

Statistiche Migalog



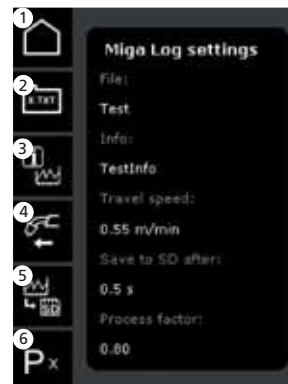
- 1 File**
Nome dell'ultimo file salvato.
- 2 Info**
È possibile aggiungere un testo informativo nella parte superiore del file di registro.
- 3 Tempo di saldatura**
Tempo di saldatura misurato dall'accensione allo spegnimento dell'arco.
- 4 Velocità di saldatura**
La velocità di avanzamento della torcia viene utilizzata per il calcolo dell'"apporto termico". Se un valore è stato inserito in "lunghezza del cordone", questo valore verrà visualizzato al posto di "Velocità di saldatura".
- 5 Apporto termico**
Energia aggiunta per metro (kJ/m).
Se la "velocità di saldatura" è maggiore di zero ed il valore di "lunghezza di cordone" è 0, l'apporto termico sarà calcolato secondo la seguente formula:
$$H = (U \times I \times P) / v \text{ [kJ/m]}$$

U = Volt di saldatura, I = Corrente di saldatura, P = Fattore di processo, V = Velocità di saldatura.

- 6 Programma**
Programma di saldatura utilizzato.
- 7 Corrente**
Valore di corrente medio misurato durante la saldatura.
- 8 Velocità filo**
Valore medio della velocità del filo misurato durante la saldatura.
- 9 Volt**
Valore della media dei Volt misurati durante la saldatura.
- 10 Home/return**
Ritorno al pannello di controllo standard.
- 11 Lunghezza del cordone di saldatura**
Alternativa alla velocità di saldatura. Se si inserisce una lunghezza del cordone in m, ed il valore è maggiore di 0, questo valore (non il valore di "velocità saldatura") è usato per calcolare "l'apporto termico" secondo la seguente formula:
$$H = (U \times I \times P \times S) / L \text{ [kJ/m]}$$

U = Volt di saldatura,
I = Corrente di saldatura,
P = Fattore di processo,
S = Tempo di saldatura calcolato dalla macchina,
L = Lunghezza cordone di saldatura
- 12 Cancellare file log**
Cancella il file dell'ultimo cordone di saldatura.

Parametri Migalog



- 1 Home/return**
Ritorno al pannello di controllo standard.
- 2 Nome File**
Dopo aver inserito il nome del file, ad esempio "Test", i file consecutivi saranno chiamati Test01, Test02 etc.
- 3 Info**
È possibile aggiungere un testo informativo nella parte superiore del file di registro.
- 4 Velocità di saldatura**
Usato per calcolare "l'apporto termico" e nello specifico e particolarmente utile nei robot o applicazioni simili, dando una velocità costante di saldatura.
- 5 Salva su SD card dopo (min. 0.5 s.)**
Tempo minimo di arco acceso per poter salvare sulla card.
- 6 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.

Trip meters



- 1 Misuratori di consumo parziali 1 e 2**
Ogni misuratore di consumo indica il tempo, il flusso di filo e gas consumato arco dall'ultimo azzeramento.
- 2 Reset Contattore di consumo 1**
- 3 Reset Contattore di consumo 2**

Menu - Migalog niet actief



Migalog actief



Menu – Migalog actief



- 1 Home/return**
Terug naar standaard hoofdmenu
- 2 Migalog statistieken**
- 3 Migalog functie aan**
De Migalog functie wordt geactiveerd door de pictogram-toets in te drukken. Het grafiek-pictogram op het hoofdscherm licht groen op.
- 4 Migalog Manager selecteren**
- 5 Triptellers**
Er zijn twee triptellers in de machine die onafhankelijk van elkaar kunnen worden gereset.

- 1 Miga Job Control pictogram**
 Migalog is niet actief, en de lasgegevens worden niet opgeslagen in het bestand.
 Migalog is actief, en de lasgegevens worden opgeslagen in het bestand.

- 1 Migalog functie uit**
De Migalog functie wordt gedeactiveerd door de pictogram-toets in te drukken. Het grafiek-pictogram op het hoofdscherm licht grijs op.

Migalog statistieken



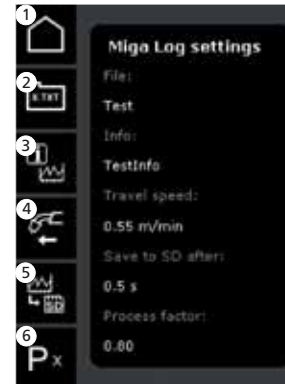
- 1 Bestand**
Naam van het laatst opgeslagen bestand.
- 2 Informatie**
U kunt gedetailleerde informatietekst toevoegen bovenaan in het logbestand.
- 3 Lastijd**
Lastijd gemeten vanaf de boogontsteking tot het doven van de boog.
- 4 Voortloopsnelheid**
De lassnelheid van de toorts wordt gebruikt voor de berekening van de "warmte-inbreng". Als een waarde is opgenomen onder "naadlengte", wordt deze waarde getoond in plaats van "voortloopsnelheid".
- 5 Warmte-inbreng**
De toegevoegde energie per meter (kJ/m). Als "lassnelheid" groter dan 0 is en de waarde van "naadlengte" is ingesteld op 0, zal de "warmte-inbreng" worden berekend volgens de volgende formule:
$$H = (U \times I \times P) / v \text{ [kJ/m]}$$

(U = lasspanning, I = lasstroom, P = proces factor, V = voortloopsnelheid.)

- 6 Programma**
Huidig lasprogramma.
- 7 Stroom**
Gemeten gemiddelde stroomwaarde tijdens het lassen.
- 8 Draadsnelheid**
Gemeten gemiddelde draadsnelheid tijdens het lassen.
- 9 Spanning**
Gemeten gemiddelde spanning tijdens het lassen.
- 10 Home/return**
Terug naar standaard hoofdmenu.
- 11 Lasnaad lengte**
Alternatief voor voortloopsnelheid. Als u de naadlengte invoert in m, en de waarde groter dan 0 is, wordt deze waarde (niet de waarde onder "voortloopsnelheid") gebruikt voor de berekening van de "warmte-inbreng" volgens de volgende formule:
$$H = (U \times I \times P \times S) / L \text{ [kJ/m]}$$

U = lasspanning,
I = lasstroom,
P = proces factor,
S = lasboogtijd gemeten door de lasmachine,
L = naadlengte.
- 12 Verwijderen logbestand**
Hiermee verwijdert u het bestand voor de laatste lasnaad.

Migalog instellingen



- 1 Home/return**
Terug naar standaard configuratie.
- 2 Bestandsnaam**
Als u de bestandsnaam hebt ingevoerd, bijvoorbeeld 'test', zullen de opeenvolgende bestanden Test01, Test02 enz genoemd worden.
- 3 Informatie**
U kunt gedetailleerde informatietekst toevoegen bovenaan in het logbestand.
- 4 Toortsvoortloopsnelheid**
Wordt gebruikt voor de berekening van "warmte-inbreng" en is met name handig voor robot of soortgelijke toepassingen, waar de snelheid constant is.
- 5 Opslaan op SD kaart (min.0.5 s.)**
De tijd vanaf de boogontsteking tot het opslaan op de kaart.
- 6 Proces factor**
Wordt gebruikt om het gedeelte van het boogvermogen aan te duiden, wat wordt overgedragen naar het werkstuk. Proces factor is standaard 0,80.

Triptellers



- 1 Tripteller 1 en 2**
Elke trip geeft boogtijd, verbruikte draad en gasstroom aan vanaf de laatste reset.
- 2 Tripteller 1 resetten**
- 3 Tripteller 2 resetten**



Menu – Migalog inactif





Migalog actif



Menu – Migalog actif

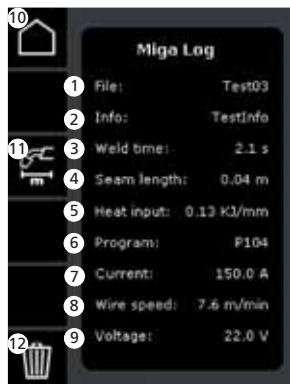


- 1 Page d'accueil/retour**
Retour au panneau de commande standard.
- 2 Statistiques Migalog**
- 3 Activation de la fonction Migalog**
Appuyer sur cette touche pour activer la fonction Migalog. Sur l'écran principal, l'icône correspondante s'allume alors en vert.
- 4 Sélection du gestionnaire Migalog**
- 5 Compteurs**
La machine intègre deux compteurs pouvant être réinitialisés séparément.

- 1 Icône Miga Job Control**
 Migalog est inactif et les données de soudage ne seront pas enregistrées dans un fichier.
 Migalog est actif et les données de soudage seront enregistrées dans un fichier.

- 1 Désactivation de la fonction Migalog**
Appuyer sur cette touche pour désactiver la fonction Migalog. Sur l'écran principal, l'icône correspondante est alors grisée.

Statistiques Migalog



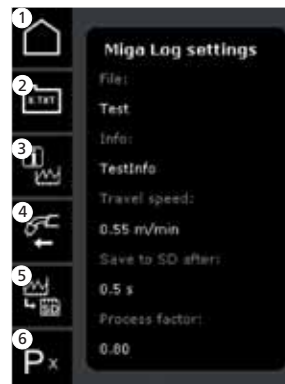
- 1 Fichier**
Nom du dernier fichier enregistré.
- 2 Info**
Possibilité d'ajouter des informations détaillées en tête du fichier journal.
- 3 Temps de soudage**
Durée de l'opération de soudage mesurée de l'amorçage à l'extinction de l'arc.
- 4 Vitesse d'avancement**
La vitesse d'avancement de la torche permet de calculer l'« Apport de chaleur ». Si une « Longueur de soudure » est définie, cette valeur remplace la « Vitesse d'avancement ».
- 5 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 formule suivante :
$$H = (U \times I \times P) / v \text{ [kJ/m]}$$

(U = tension de soudage , I = courant de soudage , P = facteur de transfert de puissance ; V = vitesse d'avancement.)

- 6 Programme**
Programme de soudage en cours.
- 7 Courant**
Courant moyen mesuré en cours de soudage.
- 8 Vitesse de dévidage**
Vitesse de dévidage moyenne mesurée en cours de soudage.
- 9 Tension**
Tension moyenne mesurée en cours de soudage.
- 10 Page d'accueil/retour**
Retour au panneau de commande standard.
- 11 Longueur de soudure**
Peut remplacer la vitesse d'avancement dans le calcul de l'apport de chaleur. 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 ,
I = courant de soudage ,
P = facteur de transfert de puissance ,
S = temps d'arc mesuré par le poste à souder ,
L = longueur de soudure.
- 12 Supprimer le fichier journal**
Supprime le fichier contenant les données de la dernière soudure.

Paramètres Migalog



- 1 Page d'accueil/retour**
Retour au panneau de commande standard.
- 2 Nom de fichier**
Si vous nommez le premier fichier « Test », par exemple, les fichiers suivants seront nommés « Test01 », « Test02 », etc.
- 3 Info**
Possibilité d'ajouter des informations détaillées en tête du fichier journal.
- 4 Vitesse d'avancement de la torche**
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.
- 5 Enregistrer sur la carte SD après (min 0,5 s)**
Temps écoulé entre l'amorçage de l'arc et l'enregistrement sur la carte SD.
- 6 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.

Compteurs



- 1 Compteurs 1 et 2**
Chaque compteur indique le temps d'arc, la quantité de fil consommé et le débit gazeux depuis leur dernière réinitialisation.
- 2 Réinitialiser le compteur 1**
- 3 Réinitialiser le compteur 2**



Menu - Migalog no activo



Migalog activo



Menu – Migalog activo



1 Inicio/retorno

Vuelta al panel de control estándar.

2 Estadísticas de Migalog

3 Miga log-función encendido


La función Miga log- se activa presionando el botón del teclado y el icono gráfico en la pantalla principal cambia a verde.


4 Selección de Migalog Manager

5 Contadores de parámetros

Hay dos contadores de parámetros que se pueden resetear de forma independiente.

1 Icono Miga Job Control

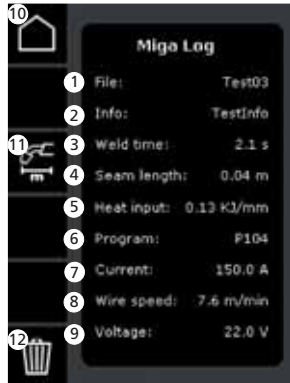
 Miga log no está activo, y la soldadura no se guardará en un archivo.

 Miga log está activo, y la soldadura se guardará en un archivo.

1 Miga log-función apagado

La función Miga log- se desactiva presionando el botón del teclado y el icono gráfico en la pantalla principal cambia a gris.

Migalog estadísticas



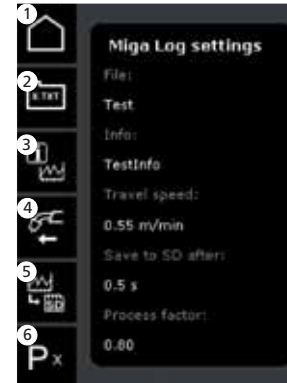
- 1 Archivo**
Nombre del último archivo guardado.
- 2 Información**
Puedes añadir un texto informativo detallado en la parte superior del archivo de registro.
- 3 Tiempo de soldadura**
Tiempo de soldadura medido desde que se enciende el arco hasta que se apaga.
- 4 Velocidad de soldadura**
La velocidad de soldadura de la antorcha se usa para calcular el "input térmico". Si se ha insertado un valor en "Longitud de Cordón", se mostrará este valor en lugar de "Velocidad de soldadura".
- 5 Input térmico**
La energía añadida por metro (kJ/m).
Si "Velocidad de soldadura" es mayor de 0, y el valor de "Longitud de cordón" es 0, el "Input térmico" será calculado con la siguiente formula:
$$H = (U \times I \times P) / v \text{ [kJ/m]}$$

(U = voltaje de soldadura, I = corriente de soldadura, P = factor de proceso, V = velocidad de soldadura.)

- 6 Programa**
Programa de soldadura actual.
- 7 Corriente**
Valor de la corriente media medida durante la soldadura.
- 8 Velocidad de hilo**
Valor de la velocidad de hilo media medida durante la soldadura.
- 9 Voltaje**
Valor del voltaje medio medido durante la soldadura.
- 10 Inicio/retorno**
Vuelta al panel de control estándar.
- 11 Longitud del cordón de soldadura**
Alternativo a la velocidad de soldadura. Si introduces la longitud del cordón de soldadura en m., y el valor es mayor de 0, este valor (no el valor de "Velocidad de soldadura") es usado para calcular en "input térmico" según la siguiente formula:
$$H = (U \times I \times P \times S) / L \text{ [kJ/m]}$$

U = voltaje de soldadura,
I = corriente de soldadura,
P = factor de proceso,
S = tiempo de arco medido por la máquina de soldar,
L = longitud del cordón de soldadura.
- 12 Eliminación del archivo de registro**
Elimina el archivo del último cordón de soldadura.

Configuración Migalog



- 1 Inicio/retorno**
Vuelta al panel de control estándar.
- 2 Nombre del archivo**
Cuando introduce el nombre del archivo, por ej. "Test", los archivos consecutivos se denominarán Test01, Test02 etc.
- 3 Información**
Puedes añadir un texto informativo detallado en la parte superior del archivo de registro.
- 4 Velocidad de desplazamiento de la antorcha**
Usado para calcular el "input térmico" y especialmente útil en robot o aplicaciones similares, dando una velocidad de desplazamiento constante.
- 5 Guarda en tarjeta SD después (min. 0.5 s.)**
El tiempo desde el encendido del arco hasta que guarda en tarjeta.
- 6 Factor de proceso**
Se utiliza para indicar la proporción de la potencia del arco realmente transferida a la pieza de trabajo. El factor de proceso es estándar 0.80.

Parámetros de recorrido



- 1 Parámetros de recorridos 1 y 2**
Cada recorrido indica el tiempo de arco, hilo consumido y flujo de gas desde el último restablecimiento.
- 2 Restablecimiento de parámetros recorrido 1**
- 3 Restablecimiento de parámetros recorrido 2**



SKRÓCONA INSTRUKCJA OBSŁUGI MIGALOG PL

Menu - Oprogramowanie Migalog nie jest aktywne





Oprogramowanie Migalog jest aktywne



Menu - Funkcja Migalog jest aktywna



- 1 Strona główna/powrót**
Powrót do standardowego panelu sterowania.
- 2 Statystyki Migalog**
- 3 Załączona funkcja Miga log**
Funkcja Miga log uruchamiana jest poprzez naciśnięcie klawiatury. Ikona graficzna na głównym ekranie podświetla się na zielono.
- 4 Wybór menadżera Migalog**
- 5 Licznik kontroli**
Urządzenie wyposażone jest w dwa niezależnie resetowane liczniki kontroli.

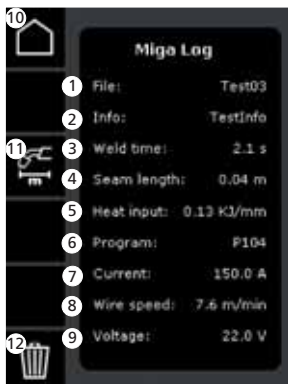
- 1 Ikona sterowania pracą Miga**
: Funkcja Migalog nie jest aktywna, spawanie zostanie zapisane w pliku.
: Funkcja Migalog jest aktywna, spawanie nie zostanie zapisane w pliku.

- 1 Wyłączona funkcja Miga log**
Funkcja Miga log dezaktywowana jest poprzez naciśnięcie klawiatury. Kolor ikony na głównym ekranie zmieni się na szary.



SKRÓCONA INSTRUKCJA OBSŁUGI MIGALOG

Statystyki Migalog



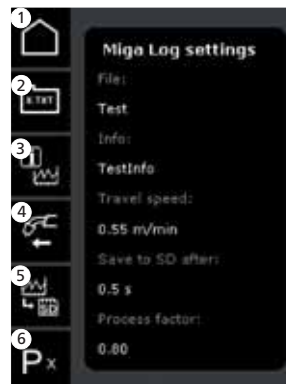
- 1 Plik**
Nazwa ostatniego zapisanego pliku.
- 2 Info**
W górnej części pliku dziennika można dodać tekst z szczegółowymi informacjami.
- 3 Czas spawania**
Czas spawania mierzony od zajarzenia do zgaszenia łuku.
- 4 Prędkość spawania**
Prędkość przesuwu uchwyty elektrody wykorzystywana jest do obliczenia ciepła doprowadzonego. Jeżeli w polu „Długość spoiny” wprowadzona jest jakaś wartość, to ta wartość będzie wyświetlana zamiast „Prędkości spawania”.
- 5 Ciepło doprowadzone**
Energia dodana na metr (kJ/m).
Jeżeli „Prędkość spawania” jest większa od 0, a wartość „Długości spoiny” wynosi 0, to „Ciepło doprowadzone” zostanie obliczone zgodnie z następującym wzorem:
$$H = (U \times I \times P) / v \text{ [kJ/m]}$$

(U = napięcie prądu spawania,
I = natężenie prądu spawania,
P = współczynnik procesu, V = prędkość spawania.)

- 6 Program**
Bieżący program spawania.
- 7 Natężenie prądu**
Zmierzona średnia wartość natężenia prądu podczas spawania.
- 8 Prędkość podawania drutu**
Zmierzona średnia prędkość podawania drutu podczas spawania.
- 9 Napięcie**
Zmierzona średnia wartość napięcia podczas spawania.
- 10 Strona główna/powrót**
Powrót do standardowego panelu sterowania.
- 11 Długość spoiny**
Alternatywa 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 prądu spawania,
I = natężenie prądu spawania,
P = współczynnik procesu,
S = czas trwania łuku zmierzony przez spawarkę,
L = długość spoiny.
- 12 Usuń plik dziennika**
Usuwa plik dziennika dotyczący ostatniej spoiny.

Ustawienia Migalog



- 1 Strona główna/powrót**
Powrót do standardowego panelu sterowania.
- 2 Nazwa pliku**
Po wprowadzeniu nazwy pliku, np „Test”, kolejne pliki zostaną nazywane „Test01”, „Test02” itd.
- 3 Info**
W górnej części pliku dziennika można dodać tekst z szczegółowymi informacjami.
- 4 Prędkość przesuwu uchwyty elektrody**
Wartość ta służy do obliczenia „Ciepła doprowadzonego” i jest szczególnie przydatna w zastosowaniach z użyciem robotów lub podobnych, podając stałą prędkość przesuwu.
- 5 Zapis na karcie SD po (min. 0,5 s.)**
Czas od zajarzenia łuku do zapisania na karcie.
- 6 Współczynnik procesu**
Wskazuje na wielkość energii łuku, jaka została faktycznie przeniesiona na element obrabiany. Standardowo współczynnik ten wynosi 0,80.

Liczniki kontroli



- 1 Liczniki kontroli nr 1 i 2**
Każdy licznik kontroli podaje czas trwania łuku, zużycie drutu oraz przepływ gazu od ostatniego resetowania.
- 2 Resetowanie licznika kontroli nr 1**
- 3 Resetowanie licznika kontroli nr 2**





Menu - Migalog neaktivovaný



Migalog aktivovaný



Menu – Migalog aktivovaný





1 Domů/Návrat
Návrat ke standardnímu řídicímu panelu.

2 Migalog statistiky

3 Migalog zapnout
Funkce Migalog se aktivuje stisknutím tlačítka, ikona na hlavním displeji se rozsvítí zeleně.

4 Výběr Migalog Managera

5 Počítadla
Ve stroji jsou dvě počítadla, která jsou nezávisle resetovatelná.

1 Ikona Miga Job Control
 Miga log není aktivovaný a záznam parametrů nebude uložen.
 Miga log je aktivovaný a záznam parametrů bude uložen.

1 Migalog vypnout
Funkce Migalog se deaktivuje stisknutím tlačítka, ikona na hlavním displeji je šedá.



RYCHLÝ PRŮVODCE MIGALOG

Migalog statistiky



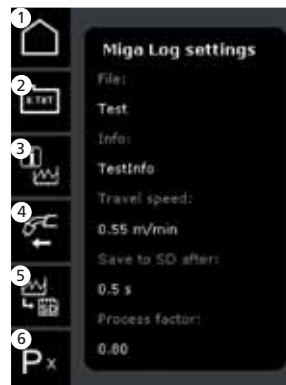
- 1 Složka**
Jméno poslední uložené složky se záznamem.
- 2 Info**
Můžete vložit informativní text ke složce.
- 3 Doba svařování**
Doba svařování je měřena od okamžiku zapálení do okamžiku zhasnutí oblouku.
- 4 Rychlost svařování**
Rychlost posunu hořáku se používá pro výpočet "Vneseného tepla". Při předchozím zadání hodnoty "Délky svaru" se tato zobrazí místo "Rychlosti svařování".
- 5 Vnesené teplo**
Vložená energie na metr (kJ/m).
Pokud je "Rychlost svařování" vyšší než 0 a hodnota "Délka svaru" je 0, bude vnesené teplo kalkulované podle vzorce:
$$H = (U \times I \times P) / v \text{ [kJ/m]}$$

(U = svařovací napětí, I = svařovací proud,
P = faktor procesu, V = rychlost svařování.)

- 6 Program**
Aktuální svařovací program.
- 7 Proud**
Naměřený průměrný svařovací proud.
- 8 Rychlost drátu**
Naměřená průměrná rychlost podávání drátu.
- 9 Napětí**
Naměřené průměrné svařovací napětí.
- 10 Domů/návrat**
Návrat ke standardnímu řídicímu panelu.
- 11 Délka svaru**
Alternativa k rychlosti svařování. Pokud zadáte délku svaru v m a hodnota bude vyšší než 0, tato hodnota (ne tedy hodnota "Rychlost svařování") se použije pro kalkulaci "Vneseného tepla" podle vzorce:
$$H = (U \times I \times P \times S) / L \text{ [kJ/m]}$$

U = svařovací napětí,
I = svařovací proud,
P = faktor procesu,
S = doba svařování změněná svařovacím strojem,
L = délka svaru.
- 12 Vymazání složky**
Maže složku se záznamem posledního svaru.

Migalog nastavení



- 1 Domů/návrat**
Návrat ke standardnímu řídicímu panelu.
- 2 Jméno složky**
Pokud pojmenujete složku např. "Test", následující složky budou pojmenovány Test01, Test02, atd.
- 3 Info**
Můžete vložit informativní text ke složce.
- 4 Rychlost posunu hořáku**
Používá se pro výpočet "Vneseného tepla" a je zvláště vhodná pro robotizované nebo automatizované svařování s konstantní rychlostí posunu hořáku.
- 5 Záznam na SD kartu poté (min. 0.5 s.)**
Čas od zapálení oblouku do uložení na kartu.
- 6 Faktor procesu**
Představuje poměr předání energie oblouku do svařence. Standardně se používá faktor procesu 0.80.

Počítadla



- 1 Počítadla 1 a 2**
Každé počítadlo zaznamenává dobu svařování, spotřebovaný drát a plyn od posledního resetu.
- 2 Reset počítadla 1**
- 3 Reset počítadla 2**

