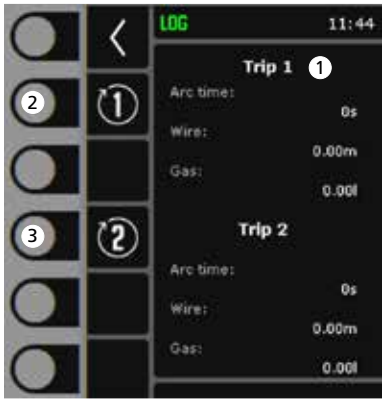
Gierlinger
Schweissmaschinen GmbH
Sandberg 3, 4121 Altenfelden • schweissmaschinen.at
T +43 72 82 / 74 78 • gierlinger@schweissmaschinen.at

QUICKGUIDE
MigaLOG

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**
   LOG MigaLOG ist aktiv, und Schweißdaten werden auf der SD-Karte gespeichert.

Lizenzanhängig

Gierlinger
Schweissmaschinen GmbH
Sandberg 3, 4121 Altenfelden • schweissmaschinen.at
T +43 72 82 / 74 78 • gierlinger@schweissmaschinen.at

QUICKGUIDE
MigaLOG

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 Berechnungmethode für Lichtbogenenergie: durchschnittlich bzw. augenblicklich (Standard). Siehe MigaLOG-Einstellungen:
   H = (E x P) / v [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 x P x S) / L [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 Durchschnittspannung 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. **Schweißnahtlänge**

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 x I x P x S) / L [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 Faktorgröße 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:

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

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.

MIGATRONIC
WELDING VALUE