

# Termes et abréviations employés

## Généralités

Les termes et abréviations énumérés ici sont utilisés avec des fonctions qui sont soit comprises dans la livraison soit disponibles en option.

## Termes et abréviations A – C

### ACF

AC-frequency  
Fréquence AC

### ACS

Automatic current switch  
Commutation automatique en courant principal

### Arc

Arc (Arc électrique)  
Détection des coupures d'arc

### ASt

Anti-Stick  
Réduction de l'effet d'une électrode collée (soudage à l'électrode)

### bAL

Balance  
Si « bAL » est sélectionné pour le paramètre externe « E-P », il est possible de régler la balance à partir de la torche de soudage JobMaster TIG

### C-C

Cooling unit control  
Commande du refroidisseur

### COr

Correction  
Correction gaz ; Adaptation de la régulation numérique de la quantité de gaz de protection à différents gaz de protection (Option Digital Gas Control)

### C-t

Cooling Time  
Temps entre la réaction du contrôleur d'écoulement et l'émission du code de service « no | H2O ».

## Termes et abréviations D – E

### dcY

duty-cycle  
Rapport entre la durée des impulsions et la durée du courant de base (soudage TIG AC)

### dt1

delay-time 1  
Temps de décalage de l'avance du fil (uniquement en cas de raccord d'un dévidoir à fil froid)

### dt2

delay-time 2  
Temps de décalage de la fin de l'avance du fil (uniquement en cas de raccord d'un dévidoir à fil froid)

### dYn

dynamic  
Correction dynamique pour arc électrique standard, correction d'impulsions pour arc électrique pulsé ou correction de différents paramètres pour CMT (correction de job, ou réglage de la correction dynamique ou d'impulsions dans le menu Setup pour le panneau de commande standard)

<b>Eld</b> Electrode-diameter diamètre de l'électrode ; si « Eld » est sélectionné pour le paramètre externe « E-P », il est possible de régler le diamètre de l'électrode à partir de la torche de soudage JobMaster TIG
<b>ELn</b> Electrode-line Sélection de la caractéristique (soudage à l'électrode)
<b>E-P</b> External parameter paramètre librement définissable pour la torche de soudage JobMaster TIG

## Termes et abréviations F

<b>FAC</b> Factory Réinitialiser l'installation de soudage
<b>FCO</b> Feeder Control Mise hors service du dévidoir (option palpeur de fin de fil)
<b>Fd.1</b> Feeder1 Vitesse d'avance du fil 1 (uniquement en cas de raccord d'un dévidoir à fil froid)
<b>Fd.2</b> Feeder2 Vitesse d'avance du fil 2 (uniquement en cas de raccord d'un dévidoir à fil froid)
<b>Fdb</b> Feeder backward Retour de fil servant à empêcher le fil de soudage de s'attacher à la fin de soudage sous l'action de la chaleur (Option Dévidoir à fil froid).
<b>Fdi</b> Feeder inching Vitesse d'insertion du fil
<b>F-P</b> Frequency-Pulse Fréquence impulsion

## Termes et abréviations G – H

<b>GAS</b> Gasflow Valeur de consigne pour la diffusion de gaz de protection
<b>G-H</b> Gas post-flow time high Augmentation du temps postdébit de gaz avec intensité de soudage maximale
<b>G-L</b> Gas post-flow time low Augmentation du temps postdébit de gaz avec intensité de soudage minimale
<b>GPR</b> Gas pre-flow time Temps de prédébit de gaz
<b>GPU</b> Gas Purger Prérinçage gaz de protection

---

**HCU**  
Hot-start current  
Courant Hotstart (soudage à l'électrode)

---

**HFt**  
High frequency time  
Amorçage haute fréquence

---

**Hti**  
Hot-current time  
Temps de courant à chaud (soudage à l'électrode)

---



---

**Termes et abré-  
viations I – P**

---

**I-E**  
I (current) - End  
Courant de fin de soudage

---

**I-G**  
I (current) - Ground  
Courant de base

---

**Io**  
Offset courant AC

---

**I-S**  
I (current) - Starting  
Courant de démarrage

---

**Ito**  
Ignition Time-Out

---

**L**  
L (inductivity)  
Afficher l'inductance L du circuit de soudage

---

**nEG**  
negative  
Demi-onde négative (Soudage TIG AC)

---

**PhA**  
Phase Adjustment  
Synchronisation des phases du raccordement au réseau de deux sources de courant pour le soudage AC simultané sur deux côtés

---

**Pos**  
Positive  
Demi-onde positive (Soudage TIG AC)

---

**Pri**  
Pre Ignition - Amorçage HF différé

---

**PPU**  
PushPull-Unit  
Sélection et alignement de l'unité PushPull raccordée

---



---

**Termes et abré-  
viations R – 2nd**

---

**r**  
r (resistance)  
Détermination de la résistance r du circuit de soudage

---

**rPi**  
reverse polarity ignition  
Amorçage avec polarité inversée

---

**SEt**  
Setting  
Réglage pays (standard / USA)

---

---

**SFS**

Special four step  
Mode spécial 4 temps

---

**SPt**

Spot-welding time  
Durée de soudage par points

---

**STS**

Special Two Step  
Mode spécial 2 temps pour l'amorçage HF après contact avec la pièce à usiner

---

**tAC**

tacking (pointage)  
Fonction de pointage

---

**t-E**

time - End current  
Durée de courant final

---

**t-S**

time - Starting current  
Durée de courant de démarrage

---

**Uco**

U (voltage) cut-off  
Limitation de la tension de soudage lors du soudage à l'électrode. Permet d'arrêter la procédure de soudage en ne relevant que légèrement l'électrode.

---

**2nd**

Deuxième niveau du menu Setup

---