

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

AL.c

Arc-Length.correction

Limites de correction de la longueur de l'arc vers le haut et vers le bas (correction de job)

AL.1

Arc-Length correction.1

Correction générale de la longueur de l'arc électrique (correction de job)

AL.2

Arc-Length correction.2

Correction de la longueur de l'arc pour le point de travail supérieur de la puissance de soudage (SynchroPuls)

Arc

Arc (Arc électrique)

Détection des coupures d'arc

ASt

Anti-Stick

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

bbc

burn-back time correction

Brûlure retour

C-C

Cooling unit Cut-out

Commande du refroidisseur. En position « Aut », l'arrêt est automatique, quelle que soit la température de refroidissement. En position « On » / « Off », le refroidisseur reste constamment en marche / à l'arrêt. Le réglage séparé des modes opératoires de soudage MIG/MAG et TIG est assisté.

COr

Correction

Rectification gaz (Option « Digital Gas Control »)

CSS

Comfort Stop Sensitivity

Sensibilité de réaction de la fonction TIG-Comfort-Stop. La fonction Arrêt confort TIG assiste les torches TIG sans touche. En relevant brièvement la torche de soudage, puis en la baissant, vous déclenchez un Down-Slope (baisse de l'intensité de soudage sous forme de rampe).

C-t

Cooling Time

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

**Termes et abré-
viations D – F**
dFd

delta Feeder

Écart de la puissance de soudage pour option SynchroPuls - défini par la vitesse de fil

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)

EIn

Electrode-line

Sélection de la caractéristique (soudage à l'électrode)

F

Frequency

Fréquence pour option SynchroPuls

FAC

Factory

Réinitialiser l'installation de soudage

FCO

Feeder Control

Mise hors service du dévidoir (option palpeur de fin de fil)

Fdc

Feeder creep

Approche fil

Fdi

Feeder inching

Vitesse d'insertion du fil

**Termes et abré-
viations G – I**
GAS

Gasflow

Valeur de consigne pour la diffusion de gaz de protection (Option « Digital Gas Control »)

GPo

Gas post-flow time

Temps post-gaz

GPR

Gas pre-flow time

Temps pré-gaz

Gun

Gun (torche)

Changement de mode de service avec la torche JobMaster (option) ... 0 / 1

HCU

Hot-start current

Courant Hotstart (soudage à l'électrode)

Hti

Hot-current time

Temps de courant à chaud (soudage à l'électrode)

I-E

I (current) - End

Courant de fin de soudage

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

Ito
Ignition Time-Out

**Termes et abré-
viations J – R**

Job
Job dont les paramètres doivent être adaptés (correction de job)

JSL
Job Slope
Définit le temps entre le job actuel sélectionné et le suivant

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

P
Power-correction
Correction de la puissance de soudage (définie par la vitesse de fil, correction de job)

P-C
Power-Control
Sert à définir la source de courant maître et la source de courant esclave pendant le fonctionnement parallèle de sources de courant

PcH
Power-correction High
Limite de correction de la puissance de soudage vers le haut (correction job)

PcL
Power-correction Low
Limite de correction de la puissance de soudage vers le bas (correction job)

PPU
Unité PushPull
Unité PushPull

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

**Termes et abré-
viations S**

SEt
Setting
Réglage pays (standard / USA)

SL
Slope

SPT
Spot-welding time
Temps de pointage

Stc
Wire-Stick-Control
Détection d'une fin de fil collée



S2t

Spécial 2 temps (uniquement avec le panneau de commande US)
pour sélectionner des jobs et des groupes avec la touche de la torche

S4t

Special 4-step (Option Gun-Trigger)

Passage d'un job à l'autre avec la gâchette de la torche de soudage, également symbole
du mode de service "Spécial à 4 temps" sur la torche JobMaster

**Termes et abré-
viations T – 2nd**

t-C

Twin-Control

sert à définir la source de courant principale et la source de courant asservie pendant le
processus Time Twin Digital

t-E

time - End current

Durée de courant final

t-S

time - Starting current

Durée de courant de démarrage

tri

Trigger

Correction ultérieure du mode de service

Uco

U (voltage) cut-off

Limitation de la tension de soudage lors du soudage à l'électrode. Permet d'arrêter la pro-
cédure de soudage en ne relevant que légèrement l'électrode.

2nd

Deuxième niveau du menu Setup
