

5.3.5.3 Mode 4 temps

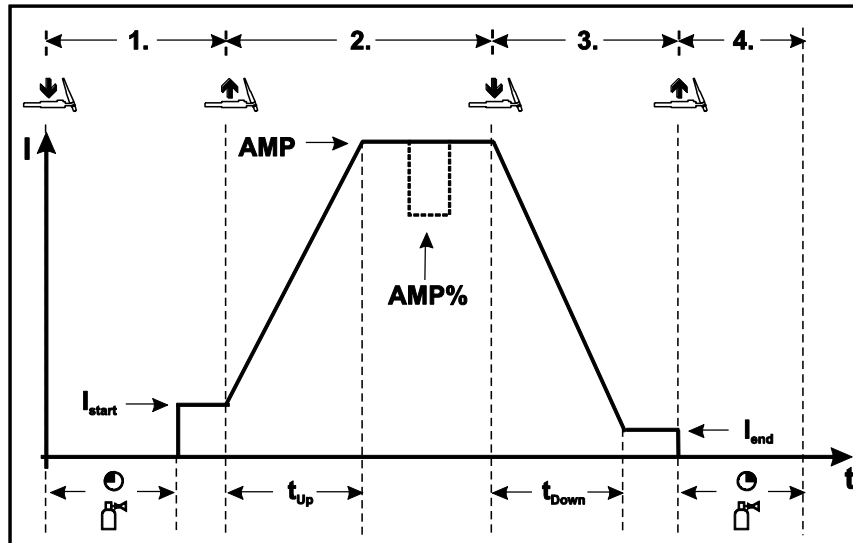


Illustration 5-16

1^{er} temps

- Enfoncer le bouton 1 de la torche, le délai de pré-écoulement de gaz est amorcé.
- Des impulsions d'amorçage H.F. jaillissent de l'électrode vers la pièce, l'arc s'allume.
- Le courant de soudage circule et atteint immédiatement la valeur présélectionnée du courant initial (arc de repérage au minimum). L'amorçage HF se déconnecte.

2^{ème} temps

- Relâcher le bouton 1 de la torche.
- Le courant de soudage augmente avec le délai de pente de montée sélectionné pour atteindre la valeur du courant de soudage AMP.

Commuter du courant principal AMP vers le courant d'évanouissement AMP % :

appuyer sur le bouton 2 de la torche ou appuyer de façon répétée sur le bouton 1 de la torche

3^{ème} temps

- Appuyer sur le bouton 1 de la torche.
- Le courant principal chute à la valeur du courant d'évanouissement I_{end} (courant minimal) avec le délai de pente d'évanouissement sélectionné.

4^{ème} temps

- Relâcher le bouton 1 de la torche, l'arc s'éteint.
- Le délai de post-écoulement de gaz sélectionné s'enclenche.

Arrêt immédiat du procédé de soudage pendant la pente d'évanouissement en relâchant le bouton de la torche 1.



En cas de raccordement d'une commande à distance au pied RTF, le poste passe automatiquement en mode 2 temps. Les pentes d'évanouissement et de montée sont désactivées.



Afin de pouvoir utiliser le démarrage alternatif du soudage (démarrage appel gâchette), un mode de torche à deux chiffres (11-x) doit être réglé sur la commande du générateur de soudage. Le nombre de modes de torche disponibles varie en fonction du type de générateur. La fonction appel gâchette à partir du mode 11 peut également être désactivée le cas échéant (la fin de soudage par appui bref sur la gâchette est conservée). Pour cela, le paramètre $\overline{EPS}$ doit être défini sur $\overline{GFF}$ dans le menu de configuration du générateur > voir le chapitre 5.11.