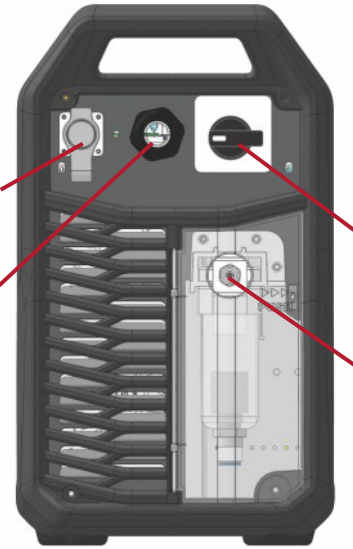
FLEXCUT 65

Guía de inicio rápido

1 Verificar las conexiones de entrada y salida

230V
3~ Entrada

400V
3~ Entrada





2 Encendido y ajuste de parámetros

ANTES DE CORTAR, consulte el sitio **http://www.lincolnelectric.com/safety** para obtener más información sobre la seguridad.

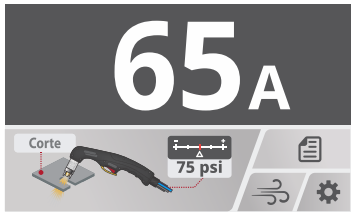
Gire la perilla de control

Presione la perilla de control

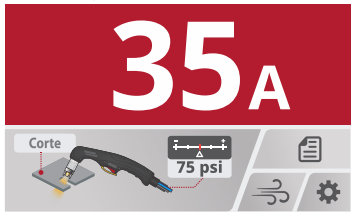
Ecran de inicio



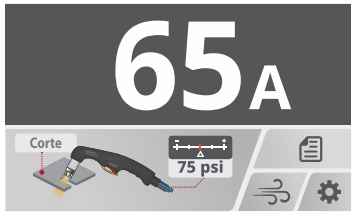
Pantalla de inicio



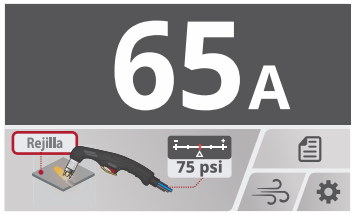
Gire para ajustar la corriente



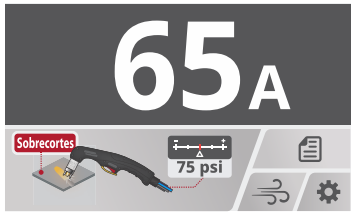
Pantalla de inicio



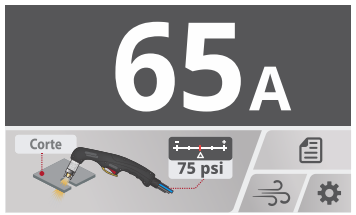
Presione para seleccionar el ajuste



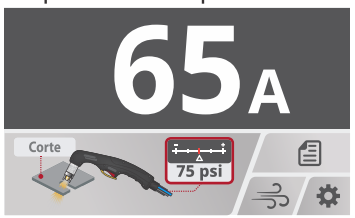
Presione y gire para ajustar el proceso
Presione de nuevo para finalizar la selección



Pantalla de inicio



Presione para seleccionar el ajuste
Gire para seleccionar la presión



Presione y gire para ajustar la presión
Presione de nuevo para finalizar Selección



3 Explicación de los íconos

Guía de corte – Seleccione el material de corte y el grosor para el amperaje de salida recomendado

Purga de aire – Seleccione para permitir que el aire comprimido fluya a través de la antorcha

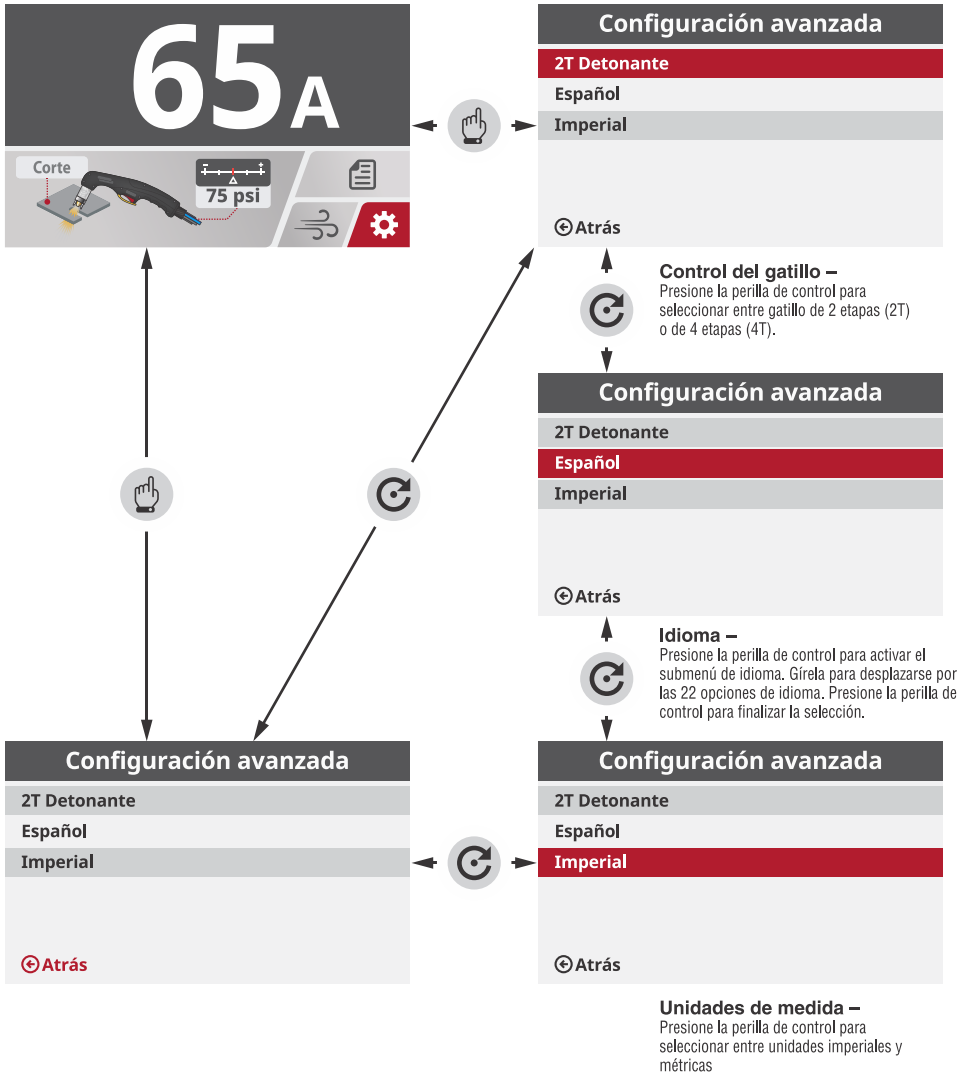
Configuración avanzada – Seleccione el control del gatillo, el idioma y las unidades de medida

 © Lincoln Global Inc. Todos los derechos reservados.

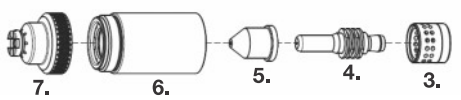
4 Configuración avanzada Menú

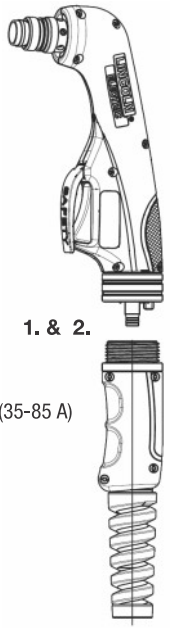
Gire la perilla de control

Presione la perilla de control



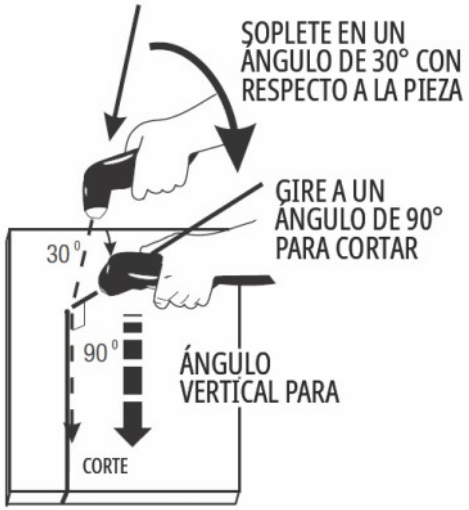
5 Ensamblaje de la antorcha





1. KP5850-25 – Antorcha Flexcut® Pro FlexConnect – 7,6 m (25 ft.)
2. KP5855-1 – Cabezal Flexcut® Pro FlexConnect de 75°
3. KP5881-1 – Anillo de remolino Flexcut® Pro (35-85 A)
4. KP5857-1 – Electrodo Flexcut® Pro
5. KP5864-1 – Boquilla de corte Flexcut® Pro (65 A)
6. KP5887-1 – Cuerpo de copa de protección Flexcut® Pro (35-125 A)
7. KP5889-1 – Tapa de protección para corte por arrastre Flexcut® Pro (35-85 A)

6 Técnicas de corte



- Perfore la pieza de trabajo bajando lentamente Coloque el soplete sobre el metal a un ángulo de 30° respecto del operador. Esto eliminará la escoria de la punta del soplete. Gire lentamente el soplete a la posición vertical a medida que el arco se profundiza.
- Continúe cortando. Corte a una velocidad constante sin pausas. Mantenga la velocidad de corte de modo que el retraso del arco sea de 10° a 20° con respecto a la dirección de avance.
- Utilice un ángulo de avance de 5° a 15° en la dirección del corte.
- Termine el corte y suelte el gatillo.
- Si la escoria es difícil de eliminar, reduzca la velocidad de corte. La escoria a alta velocidad es más difícil de eliminar que la escoria a baja velocidad.
- El tiempo de postflujo es de 30 segundos.

 © Lincoln Global Inc. Todos los derechos reservados.