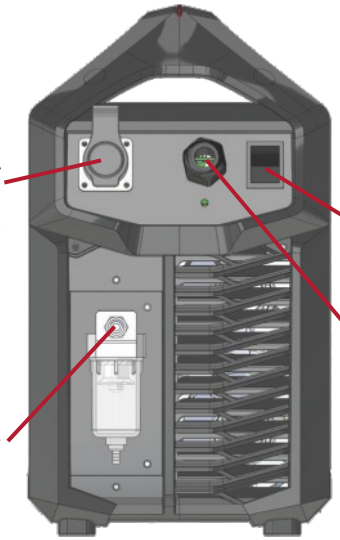
FLEXCUT® 45

Guía de inicio rápido

1 Verificar las conexiones de entrada y salida

230V
1~ Entrada
400V
3~ Entrada



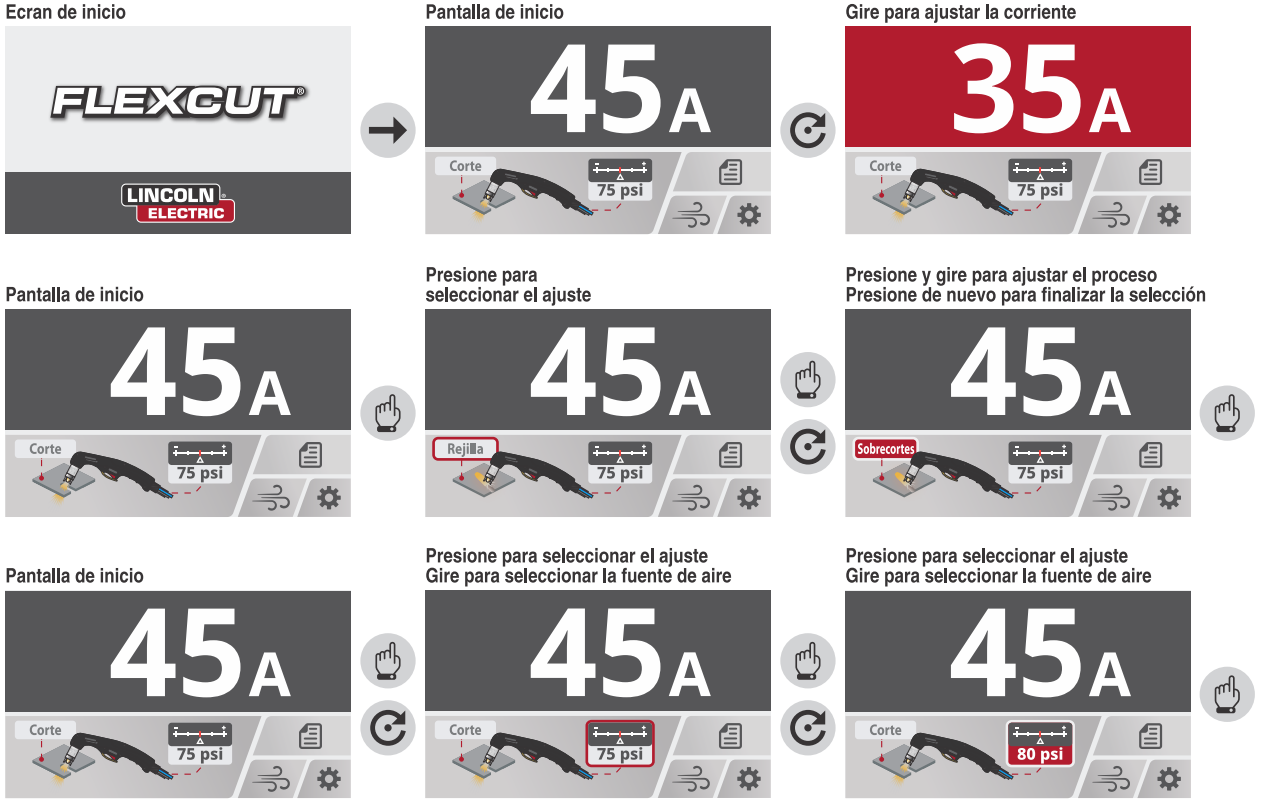


2 Encendido y ajuste de parámetros

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



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

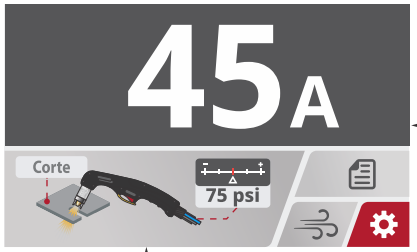
Configuración avanzada – Seleccione el control del gatillo, el idioma y las unidades de medida

 © Lincoln Global Inc. Todos los derechos reservados.

4 Configuración avanzada Menú

Gire la perilla de control

Presione la perilla de control



Configuración avanzada
2T Detonante
Español
Imperial
Atrás

Control del gatillo –
Presione la perilla de control para seleccionar entre gatillo de 2 etapas (2T) o de 4 etapas (4T).

Configuración avanzada
2T Detonante
Español
Imperial
Atrás

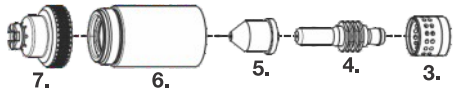
Idioma –
Presione la perilla de control para activar el submenú de idioma. Gírela para desplazarse por las 22 opciones de idioma. Presione la perilla de control para finalizar la selección.

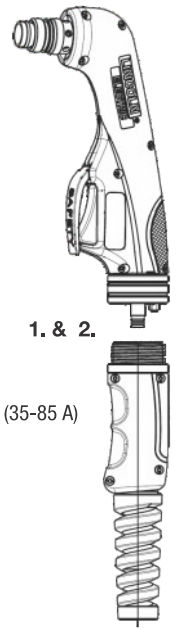
Configuración avanzada
2T Detonante
Español
Imperial
Atrás

Configuración avanzada
2T Detonante
Español
Imperial
Atrás

Unidades de medida –
Presione la perilla de control para seleccionar entre unidades imperiales y métricas

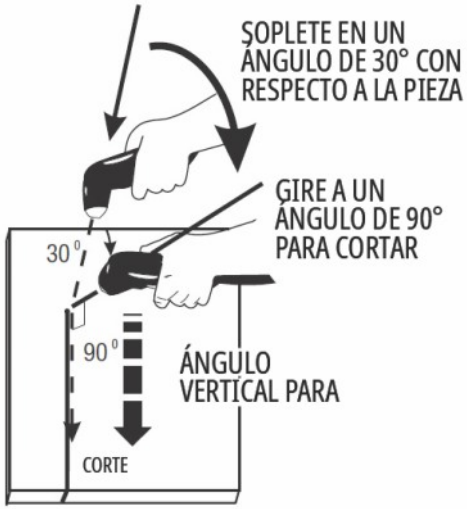
5 Ensamblaje de la antorcha





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. KP5863-1 – Boquilla de corte Flexcut® Pro (45 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 20 segundos.

 © Lincoln Global Inc. Todos los derechos reservados.