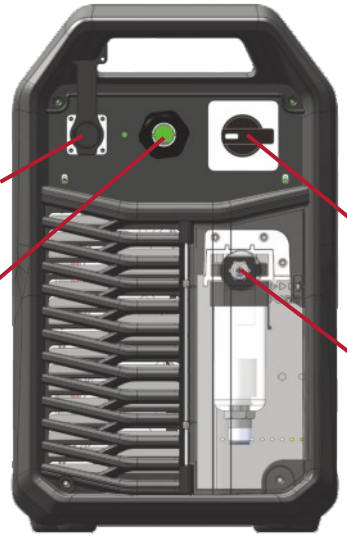
FLEXCUT 125

Guide de démarrage rapide

AVANT DE COUPER, consultez le site http://www.lincolnelectric.com/safety pour plus d'informations sur la sécurité.

1 Vérification des connexions d'entrée et de sortie

400V
3~ Entrée





2 Mise sous tension et réglage des paramètres

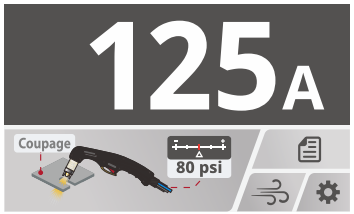
Tourner le bouton de commande

Appuyer sur le bouton de commande

Écran de démarrage



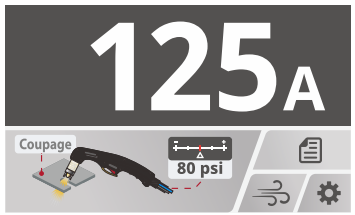
Écran d'accueil



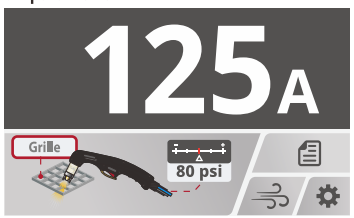
Tourner pour régler le courant



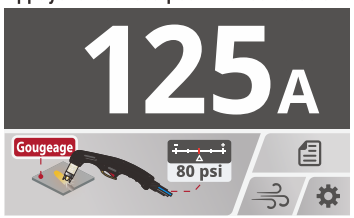
Écran d'accueil



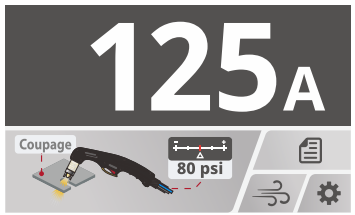
Appuyer pour sélectionner un paramètre



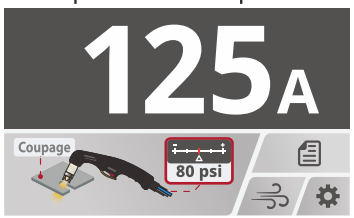
Appuyer et tourner pour régler le processus
Appuyer à nouveau pour finaliser la sélection



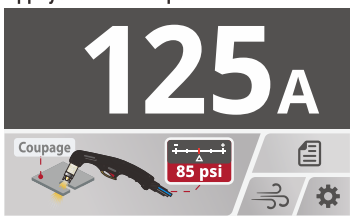
Écran d'accueil



Appuyer pour sélectionner un paramètre
Tourner pour sélectionner la pression



Appuyer et tourner pour régler la pression
Appuyer à nouveau pour finaliser la sélection



3

Guide de coupe – Sélectionner le matériau et l'épaisseur de coupe pour un ampérage de sortie recommandé

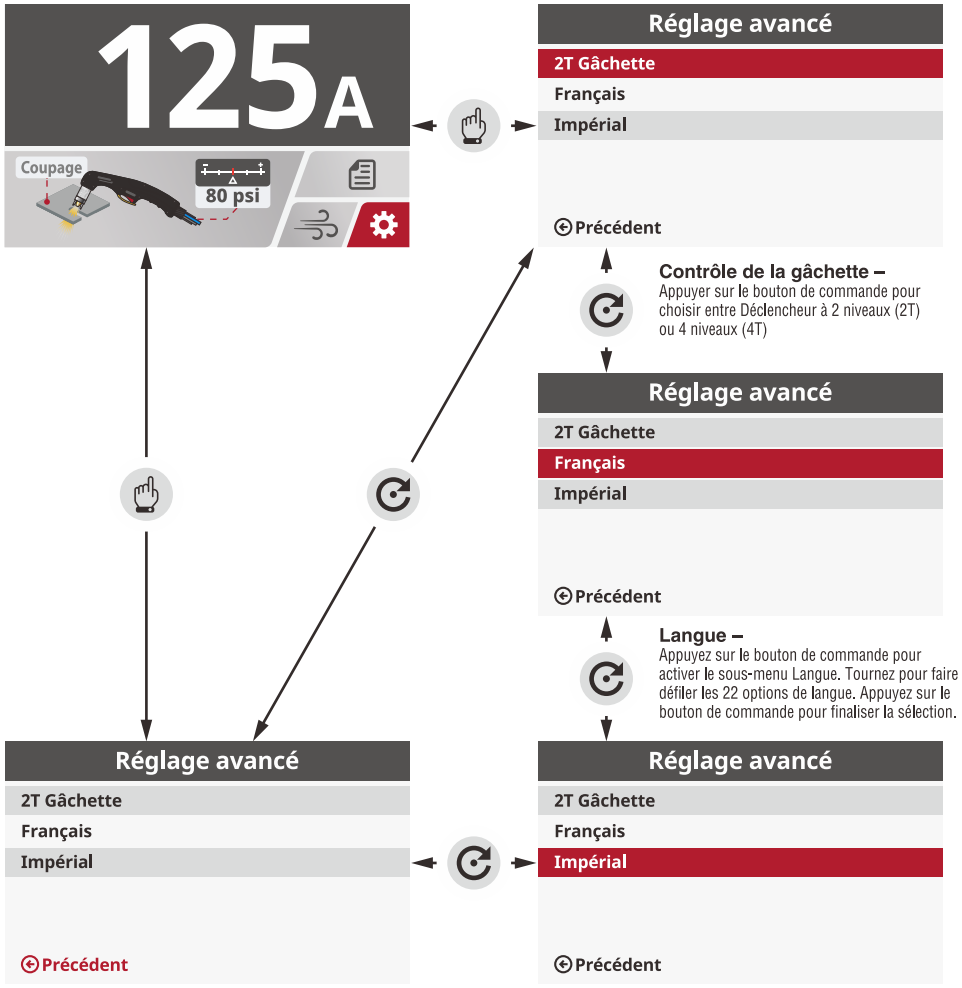
Purge d'air – Sélectionner pour permettre à l'air comprimé de circuler dans la torche

Paramètres avancés – Sélectionner le contrôle de la gâchette, la langue et les unités de mesure

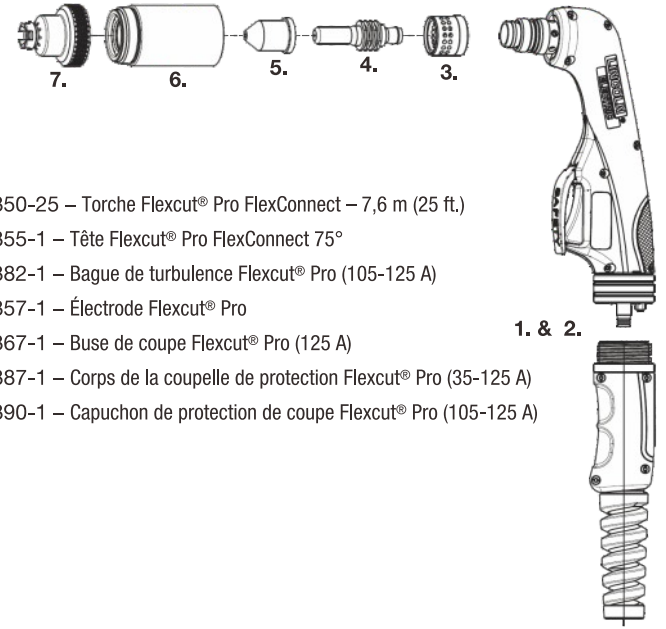
 © Lincoln Global Inc. Tous droits réservés.

4 Menu des paramètres avancés

Tourner le bouton de commande — Appuyer sur le bouton de commande

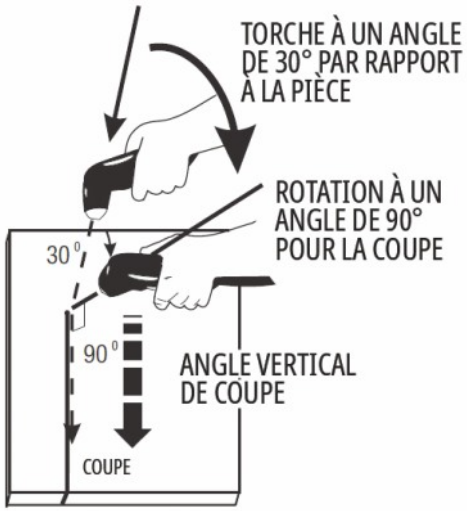


5 Assemblage de la torche



1. KP5850-25 – Torche Flexcut® Pro FlexConnect – 7,6 m (25 ft.)
2. KP5855-1 – Tête Flexcut® Pro FlexConnect 75°
3. KP5882-1 – Bague de turbulence Flexcut® Pro (105-125 A)
4. KP5857-1 – Électrode Flexcut® Pro
5. KP5867-1 – Buse de coupe Flexcut® Pro (125 A)
6. KP5887-1 – Corps de la coupelle de protection Flexcut® Pro (35-125 A)
7. KP5890-1 – Capuchon de protection de coupe Flexcut® Pro (105-125 A)

6



- Percez la pièce en abaissant lentement la torche sur le métal à un angle de 30° par rapport à l'opérateur. Cela éliminera les scories de la pointe de la torche. Tournez lentement la torche en position verticale à mesure que l'arc s'approfondit.
- Continuez à vous déplacer pendant la coupe. Coupez à vitesse constante sans pause. Maintenez la vitesse de coupe de manière à ce que le décalage de l'arc soit de 10° à 20° par rapport à la direction de déplacement.
- Utilisez un angle d'attaque de 5° à 15° dans le sens de la coupe.
- Terminez la coupe et relâchez la gâchette.
- Si les scories sont difficiles à éliminer, réduisez la vitesse de coupe. Les scories à haute vitesse sont plus difficiles à éliminer que celles à basse vitesse.
- Le temps de post-écoulement est de 30 secondes.

 © Lincoln Global Inc. Tous droits réservés.