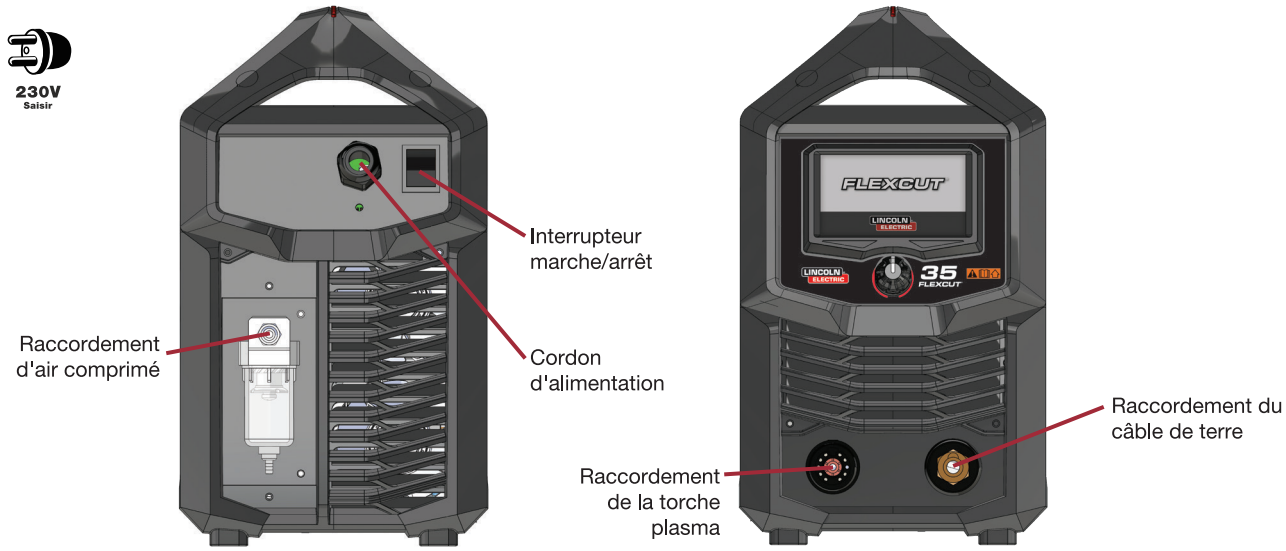
FLEXCUT 35 — Guide de démarrage rapide

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



2 Mise sous tension et réglage des paramètres

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

Écran de démarrage



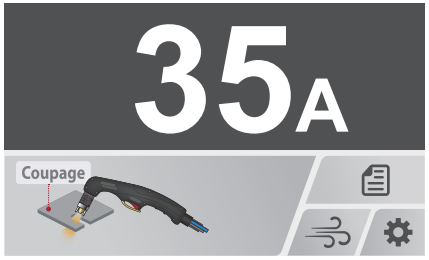
Écran d'accueil



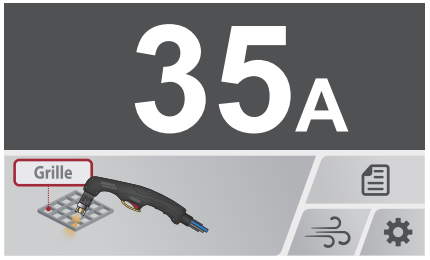
Tourner pour régler le courant



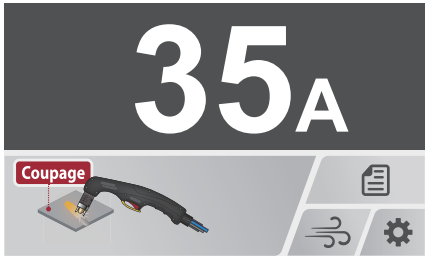
Écran d'accueil



Appuyer pour sélectionner un paramètre



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



3 Explication des icônes



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

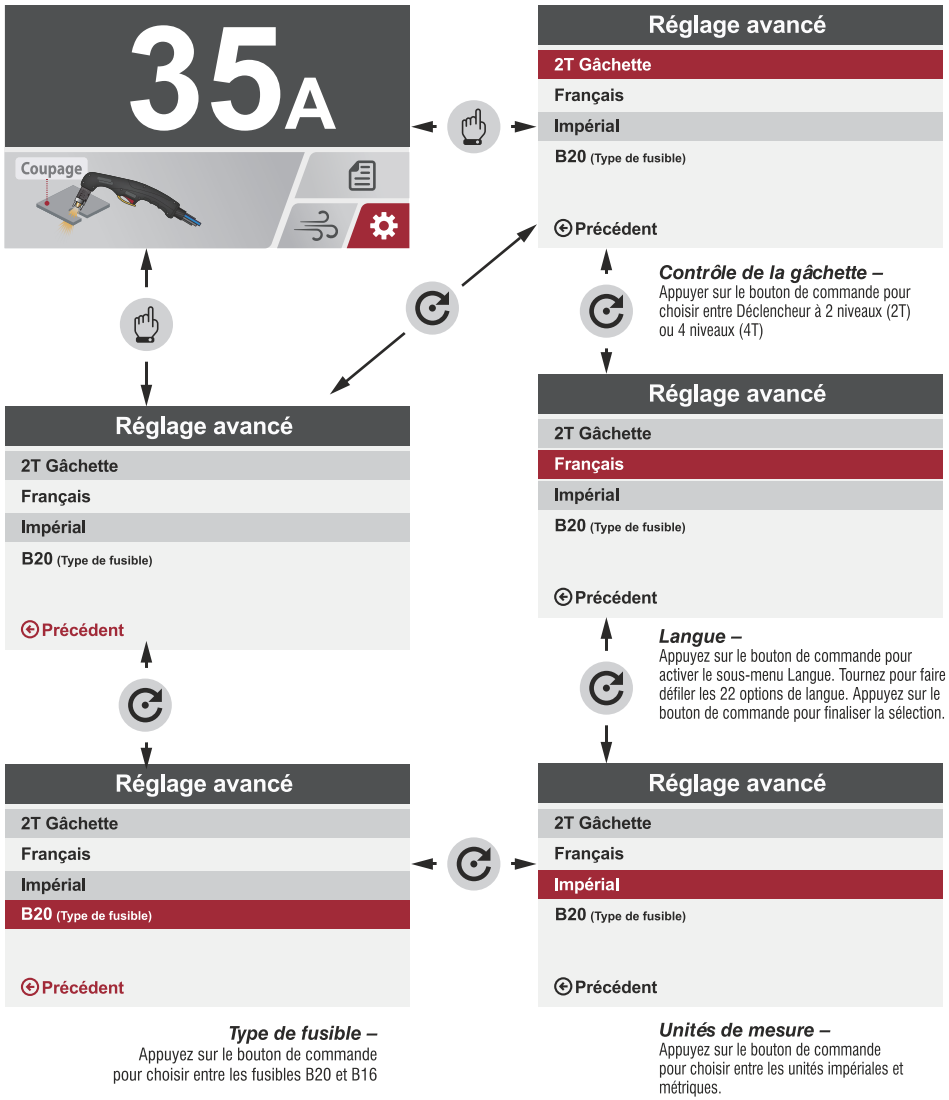


Paramètres avancés –
Sélectionner le contrôle de la gâchette, la langue et les unités de mesure

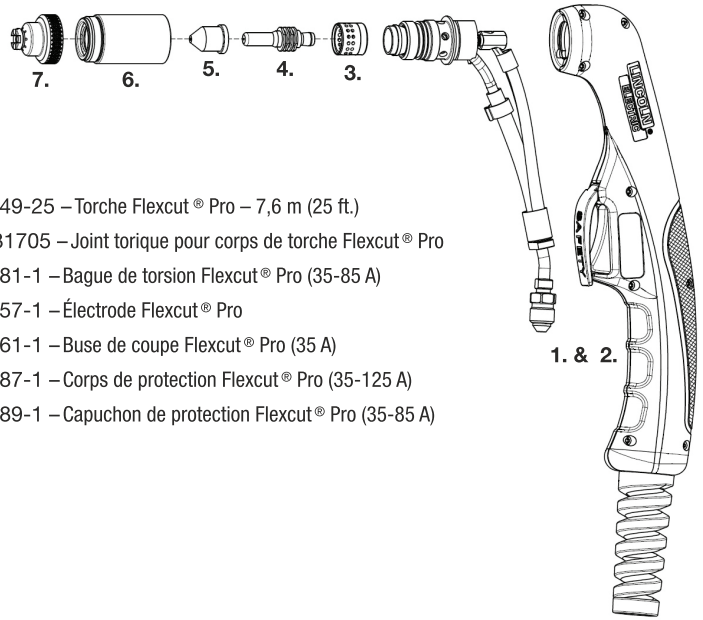
R-0000-550-3-B © Lincoln Global Inc. Tous droits réservés.

4 Menu des paramètres avancés

Tourner le bouton de commande *Appuyer sur le bouton de commande*

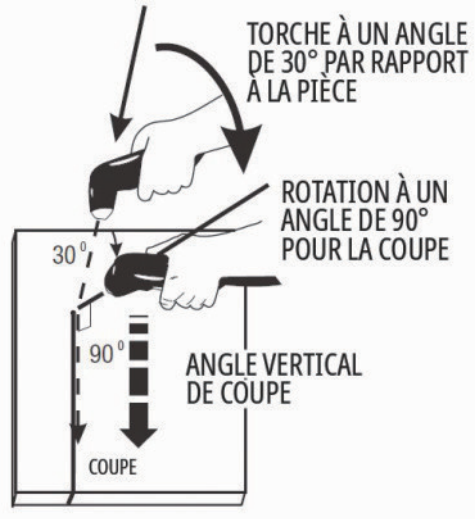


5 Assemblage de la torche



1. KP5849-25 – Torche Flexcut® Pro – 7,6 m (25 ft.)
2. 9SM31705 – Joint torique pour corps de torche Flexcut® Pro
3. KP5881-1 – Bague de torsion Flexcut® Pro (35-85 A)
4. KP5857-1 – Électrode Flexcut® Pro
5. KP5861-1 – Buse de coupe Flexcut® Pro (35 A)
6. KP5887-1 – Corps de protection Flexcut® Pro (35-125 A)
7. KP5889-1 – Capuchon de protection Flexcut® Pro (35-85 A)

6 Techniques de coupe



- 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 20 secondes.

R-0000-550-3-B © Lincoln Global Inc. Tous droits réservés.