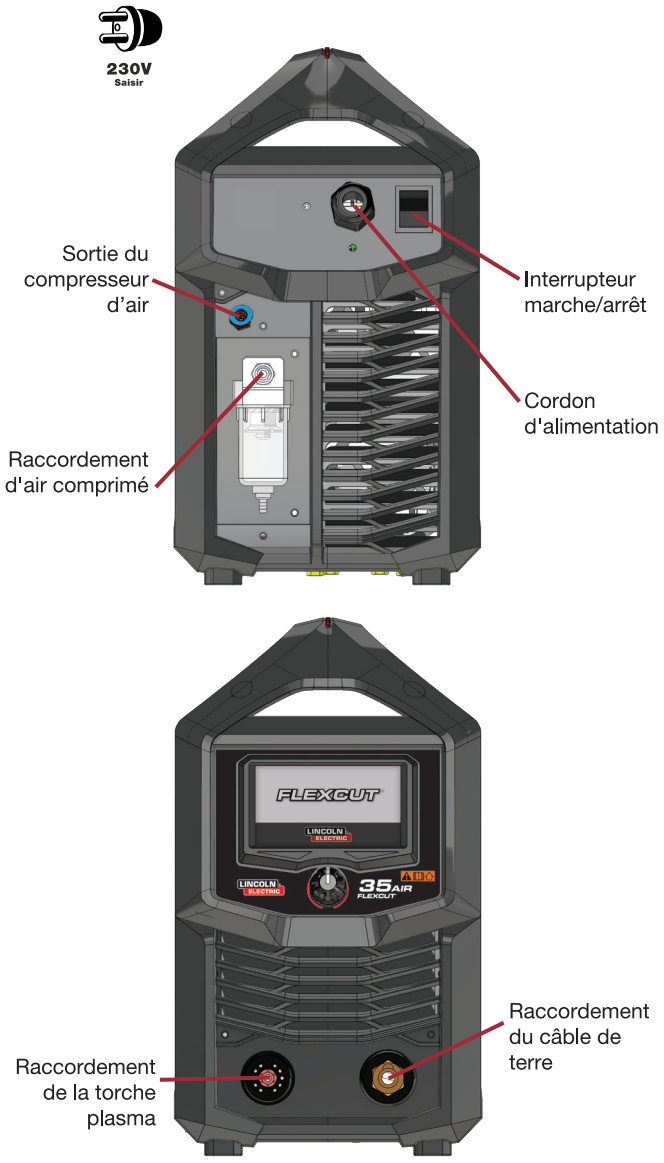
FLEXCUT® 35 AIR — Guide de démarrage rapide

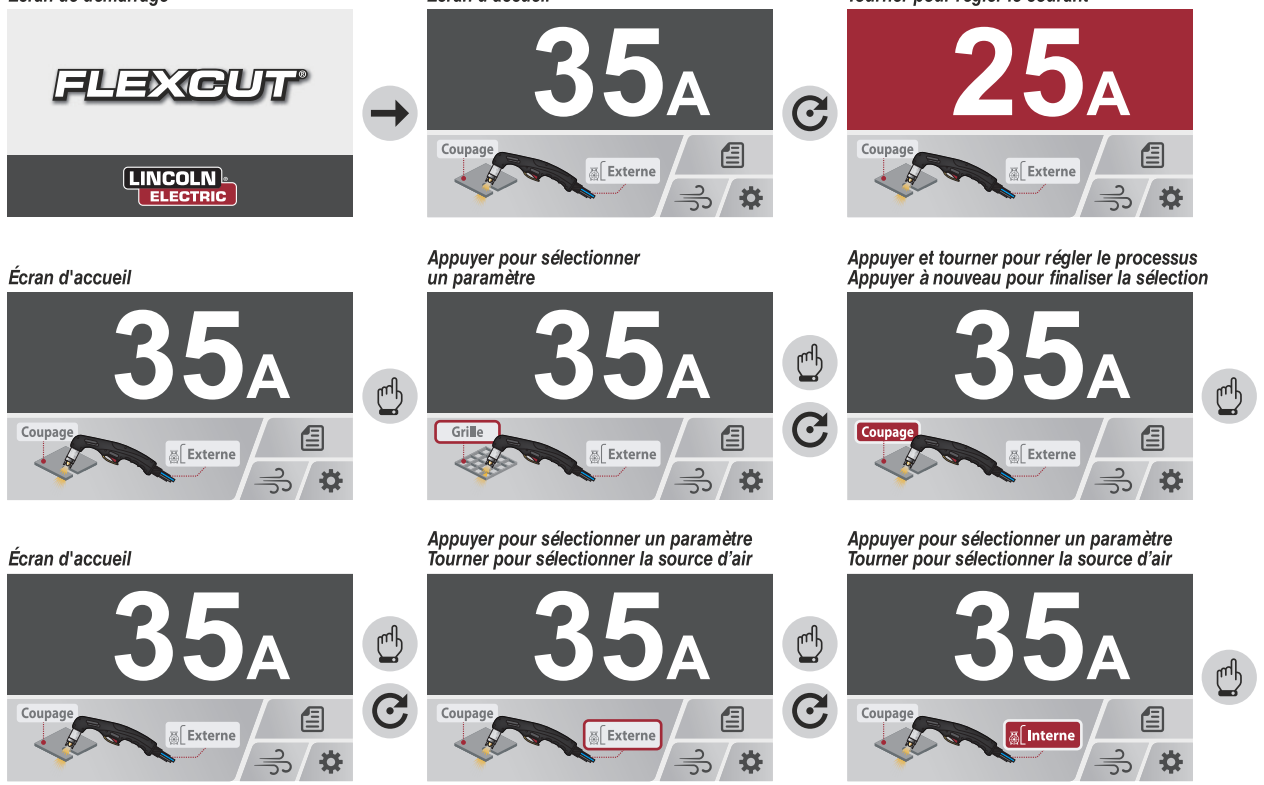
1 Vérification des connexions d'entrée et de sortie



2 Mise sous tension et réglage des paramètres

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

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



3 Explication des icônes

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

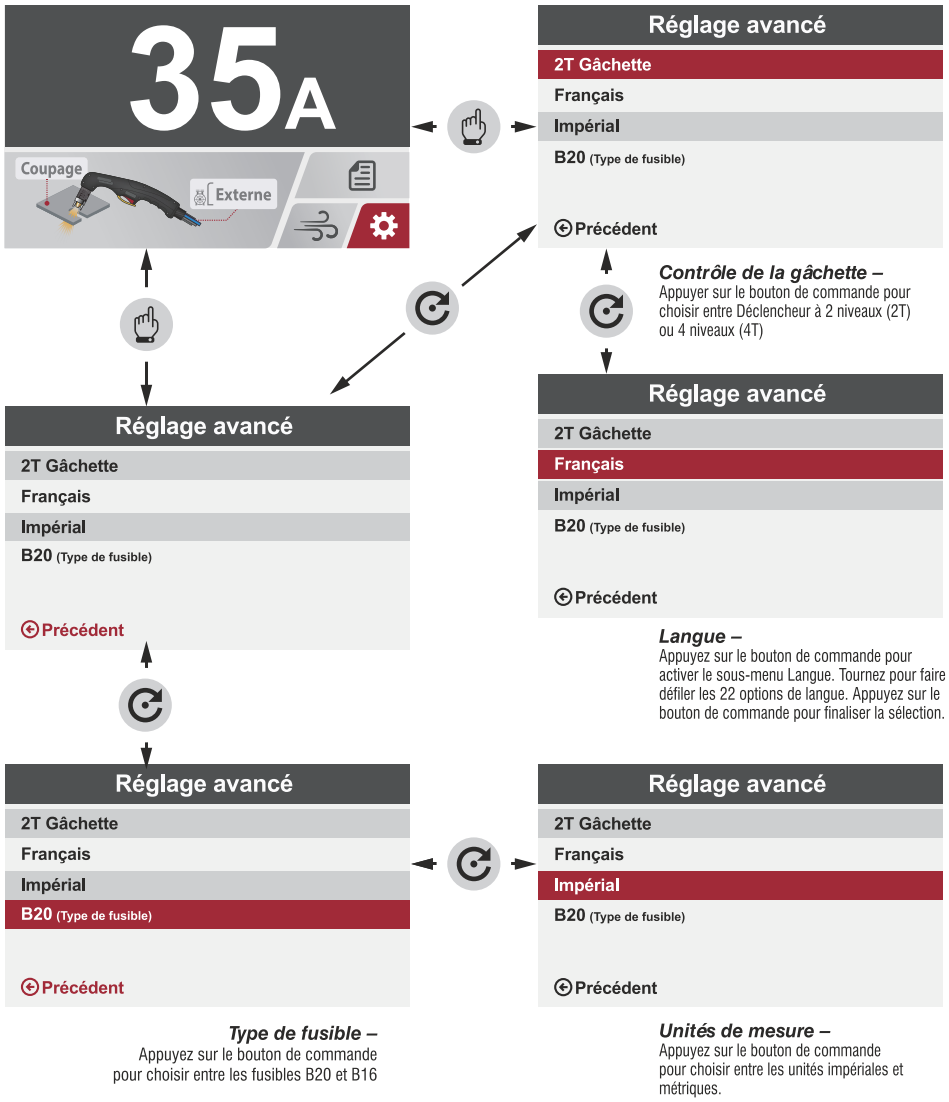
Purge d'air – Sélectionner pour permettre à l'air comprimé de circuler dans la torche

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

 © Lincoln Global Inc. Tous droits réservés.

4 Menu des paramètres avancés

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



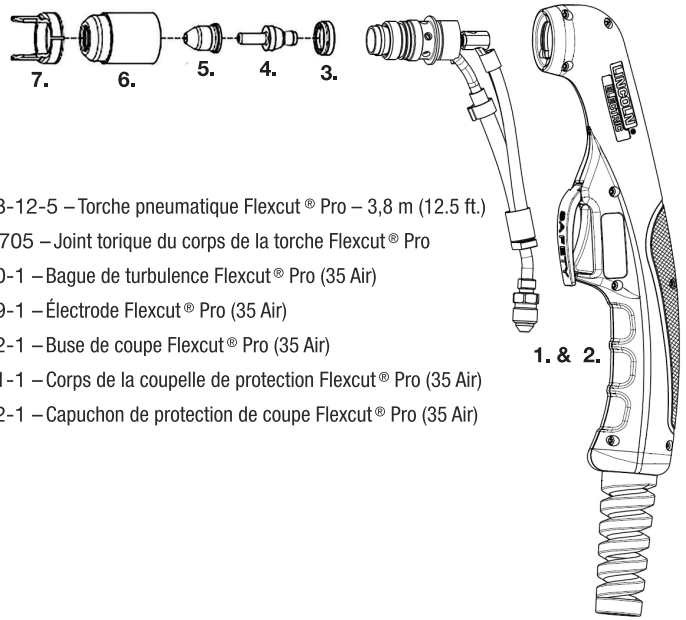
Contrôle de la gâchette –
Appuyer sur le bouton de commande pour choisir entre Déclencheur à 2 niveaux (2T) ou 4 niveaux (4T)

Langue –
Appuyez sur le bouton de commande pour activer le sous-menu Langue. Tournez pour faire défiler les 22 options de langue. Appuyez sur le bouton de commande pour finaliser la sélection.

Type de fusible –
Appuyez sur le bouton de commande pour choisir entre les fusibles B20 et B16

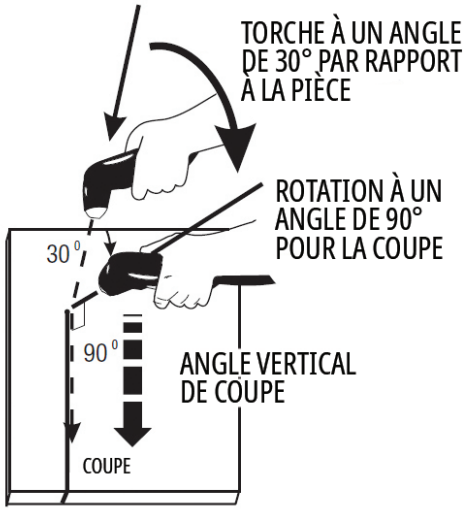
Unités de mesure –
Appuyez sur le bouton de commande pour choisir entre les unités impériales et métriques.

5 Assemblage de la torche



1. KP5848-12-5 – Torche pneumatique Flexcut® Pro – 3,8 m (12.5 ft.)
2. 9SM31705 – Joint torique du corps de la torche Flexcut® Pro
3. KP5910-1 – Bague de turbulence Flexcut® Pro (35 Air)
4. KP5909-1 – Électrode Flexcut® Pro (35 Air)
5. KP5862-1 – Buse de coupe Flexcut® Pro (35 Air)
6. KP5911-1 – Corps de la coupelle de protection Flexcut® Pro (35 Air)
7. KP5912-1 – Capuchon de protection de coupe Flexcut® Pro (35 Air)

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.

 © Lincoln Global Inc. Tous droits réservés.