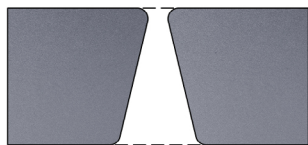


РЕЗАКИ МАШИННЫЕ

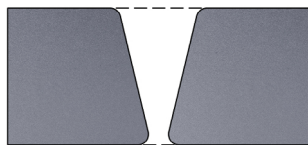
НАСТРОЙКА ПАРАМЕТРОВ ДЛЯ КАЧЕСТВЕННОГО РЕЗА



ДИВЕРГИРУЮЩЕЕ СУЖЕНИЕ РЕЗА

Стенки реза расходятся к низу. Ширина щели в нижней части больше, чем в верхней.

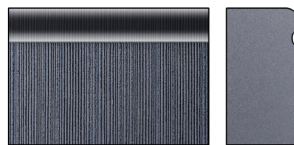
- Скорость перемещения машинного резака слишком высокая.
- Слишком большое расстояние между мундштуком и металлом.
- Загрязнённый и/или повреждённый мундштук.



КОНВЕРГИРУЮЩЕЕ СУЖЕНИЕ РЕЗА

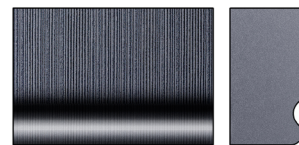
Стенки реза сходятся к низу. Щель внизу уже, чем сверху.

- Скорость перемещения машинного резака слишком высокая.
- Слишком большое расстояние между мундштуком и металлом.
- Слишком высокое давление кислорода режущего (КР).



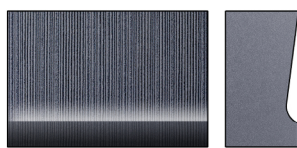
ВЫПУКЛАЯ ПОВЕРХНОСТЬ РЕЗА ПОД ВЕРХНЕЙ КРОМКОЙ

- Слишком высокое давление кислорода режущего (КР).
- Загрязнённый и/или повреждённый мундштук.
- Слишком большое расстояние между мундштуком и металлом.



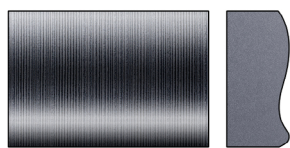
УТОЛЩЕНИЕ У НИЖНЕЙ КРОМКИ

- Скорость перемещения машинного резака слишком высокая.
- Загрязнённый и/или повреждённый мундштук.



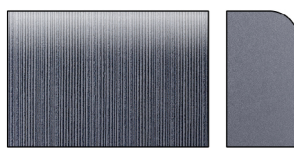
ВЫПУКЛЫЙ ПРОФИЛЬ ПОВЕРХНОСТИ РЕЗА

- Скорость перемещения машинного резака слишком высокая.
- Загрязнённый и/или повреждённый мундштук.
- Мундштук не подходит. Слишком маленький диаметр для данной толщины металла.
- Слишком низкое давление кислорода режущего (КР).



НЕРАВНОМЕРНАЯ ПОВЕРХНОСТЬ РЕЗА

- Слишком низкое давление кислорода режущего (КР).
- Загрязнённый и/или повреждённый мундштук.
- Скорость перемещения резака слишком высокая.



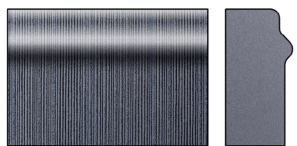
ОПЛАВЛЕНИЕ КРОМКИ СВЕРХУ

- Скорость перемещения машинного резака слишком низкая.
- Слишком мощное подогревающее пламя кислорода подогревающего (КП).
- Слишком маленькое расстояние между мундштуком и металлом.
- Мундштук не подходит. Слишком большой диаметр для данной толщины металла.



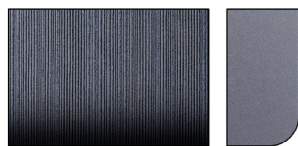
ЦЕПОЧКА ЗАСТЫВШИХ КАПЕЛЬ

- Слишком мощное подогревающее пламя кислорода подогревающего (КП).
- Слишком маленькое расстояние между мундштуком и металлом.
- Окисленная или загрязнённая поверхность металла.



ОПЛАВЛЕННАЯ ВЕРХНЯЯ КРОМКА С ПРИЛИПШИМ ШЛАКОМ

- Слишком высокое давление кислорода режущего (КР).
- Слишком мощное подогревающее пламя кислорода подогревающего (КП).
- Слишком большое расстояние между мундштуком и металлом.



ЗАКРУГЛЕНИЕ НИЖНЕЙ КРОМКИ

- Слишком высокое давление кислорода режущего (КР).
- Скорость перемещения машинного резака слишком высокая.
- Загрязнённый и/или повреждённый мундштук.



ЧРЕЗМЕРНАЯ ГЛУБИНА ПРОТЯЖКИ РЕЗА

- Скорость перемещения машинного резака слишком высокая и/или неровная.
- Слишком маленькое расстояние между мундштуком и металлом.
- Слишком мощное подогревающее пламя.



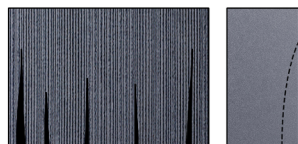
НЕРАВНОМЕРНАЯ ГЛУБИНА ЛИНИИ РЕЗА

- Скорость перемещения машинного резака слишком высокая и/или неровная.
- Слишком слабое пламя.



ОДИНОЧНЫЕ ПРОДОЛЬНЫЕ БОРОЗДЫ

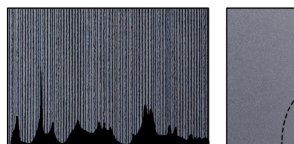
- Скорость перемещения машинного резака слишком низкая.
- Окисленная или загрязнённая поверхность металла.
- Слишком маленькое расстояние между мундштуком и металлом.
- Слишком слабое пламя.
- Пламя гаснет рывком.
- Листовой металл с мелкодисперсными включениями.



СКУЧЕННЫЕ УЧАСТКИ БОРОЗД

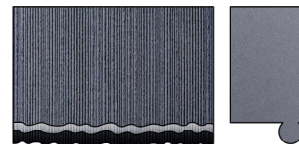
Продольные бороздки неравномерно по всей высоте, а собираются «пучками», локальными зонами.

- Скорость перемещения машинного резака слишком высокая.
- Окисленная или загрязнённая поверхность металла.
- Слишком большое расстояние между мундштуком и металлом.
- Слишком слабое пламя.



ГРУППЫ БОРОЗД В НИЖНЕЙ ПОЛОВИНЕ РЕЗА

- Скорость перемещения машинного резака слишком низкая.
- Загрязнённый и/или повреждённый мундштук.



ПЛОТНО ПРИЛИПАЮЩАЯ ЛИНИЯ ШЛАКА У НИЖНЕЙ КРОМКИ

- Скорость перемещения машинного резака слишком низкая.
- Слишком большое расстояние между мундштуком и металлом.
- Слишком низкое давление кислорода режущего (КР).
- Мундштук не подходит. Слишком маленький диаметр для данной толщины металла.
- Слишком слабое пламя.
- Окисленная или загрязнённая поверхность металла.