ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ГАЗОВОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛА

Ручные резаки

Ручные резаки для газовой резки классифицируются по следующим признакам:

- по роду горючего газа, на котором они работают — для ацетилена, газов-заменителей, жидких горючих;

- по принципу смешения горючего газа и кислорода — на инжекторные и безынжекторные;

- по назначению — на универсальные и специальные,

- по виду резки — для разделительной, поверхностной, кислородно-флюсовой, копьевой.

Схема резака

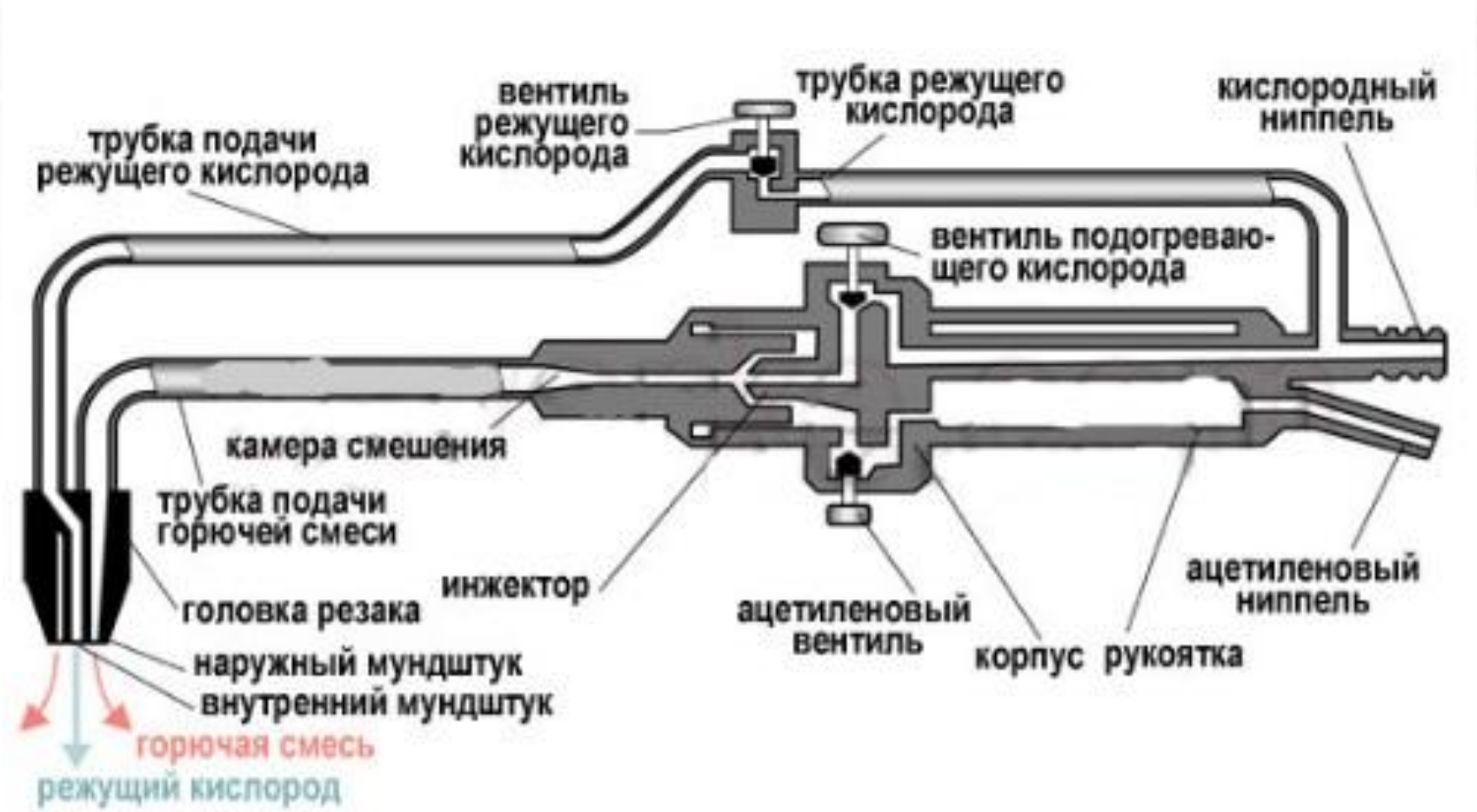
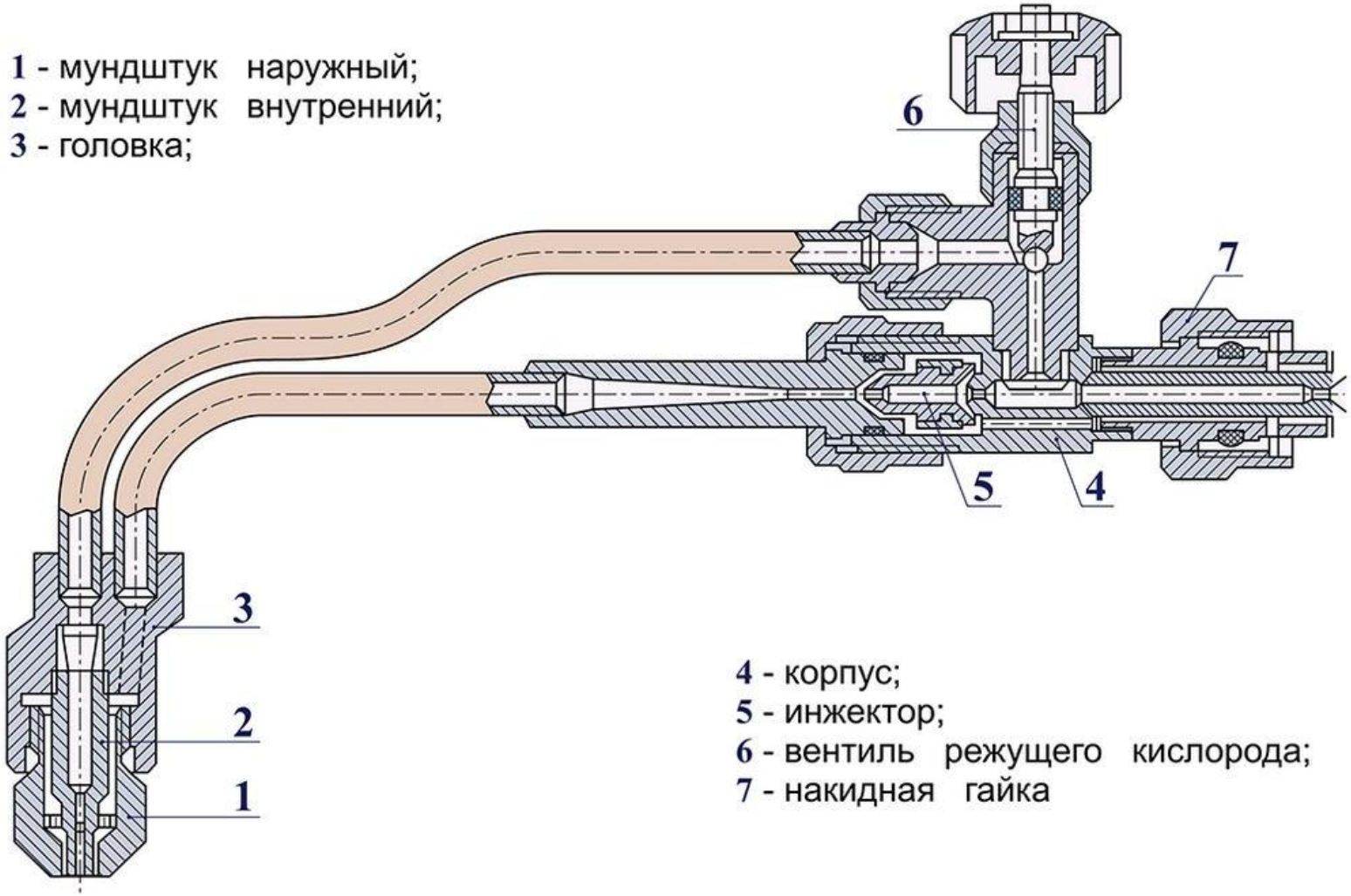


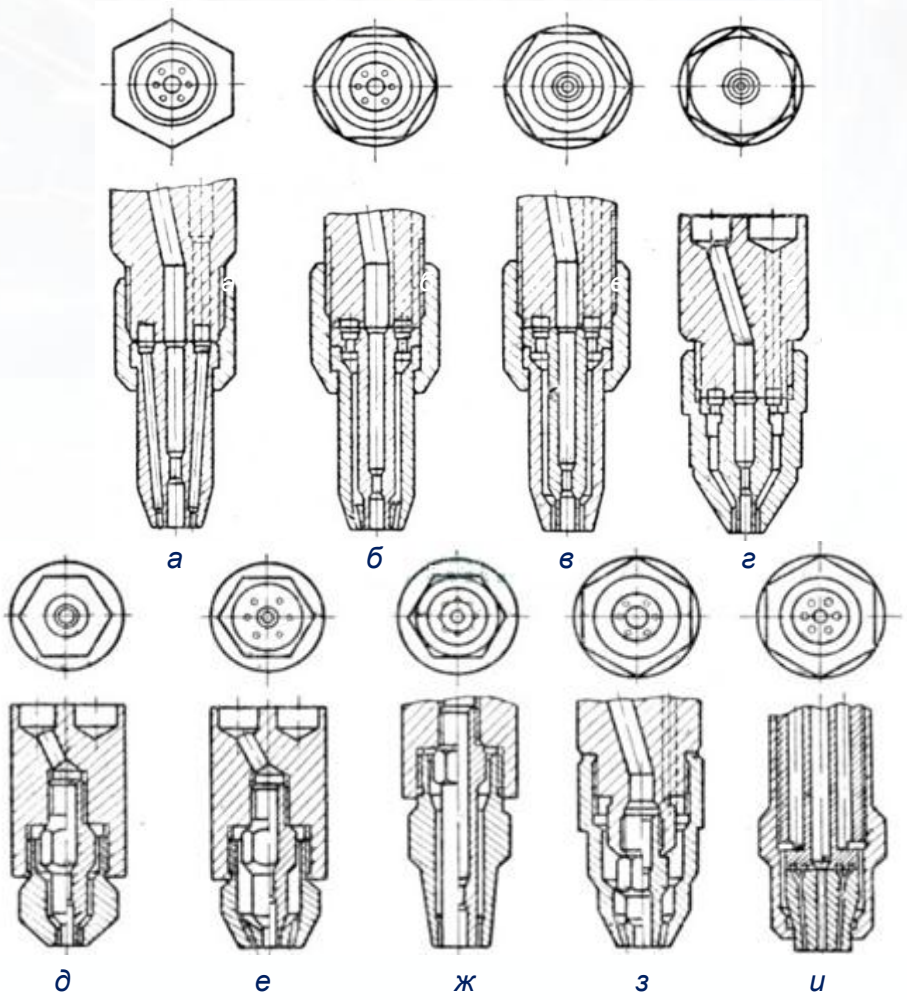
Схема вставного резака РГС-70

1 - мундштук наружный;
2 - мундштук внутренний;
3 - головка;



4 - корпус;
5 - инжектор;
6 - вентиль режущего кислорода;
7 - накидная гайка

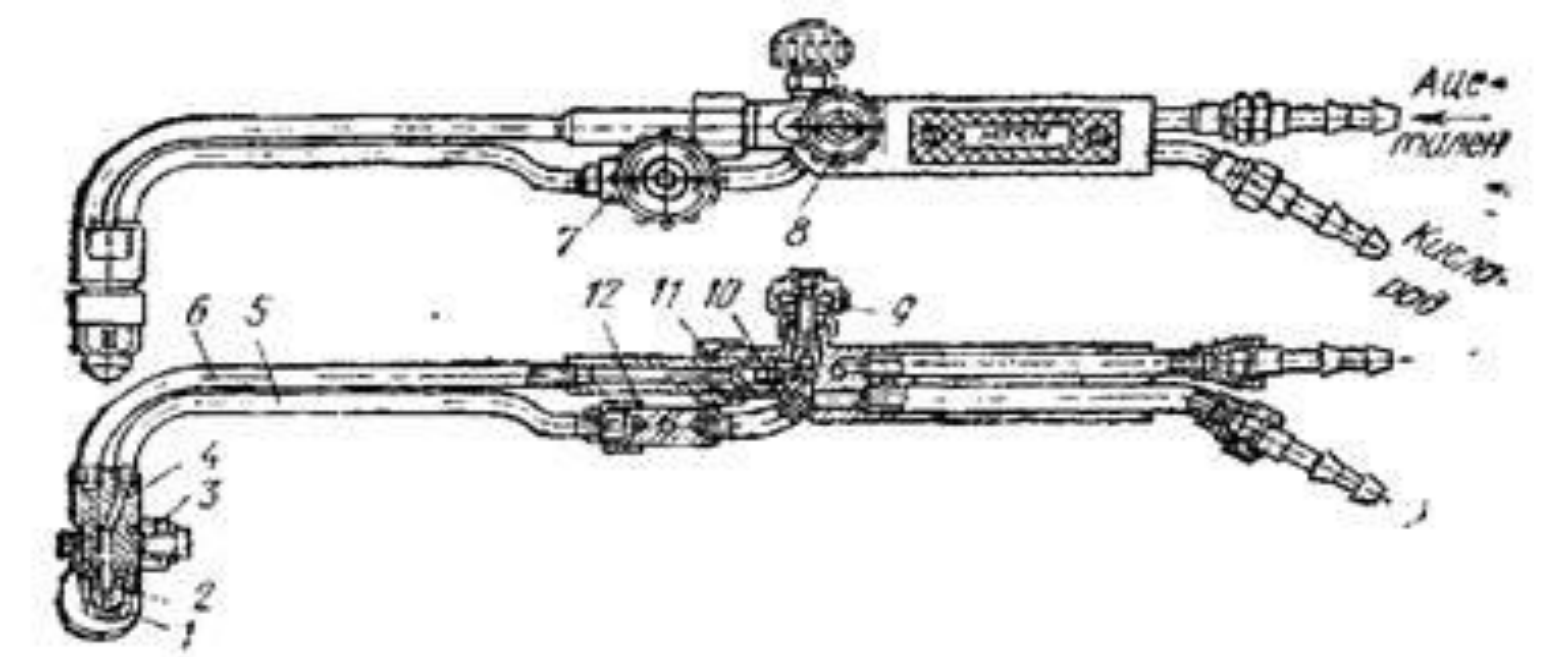
Схемы конструкций мундштуков



Конструкции мундштуков для резки:

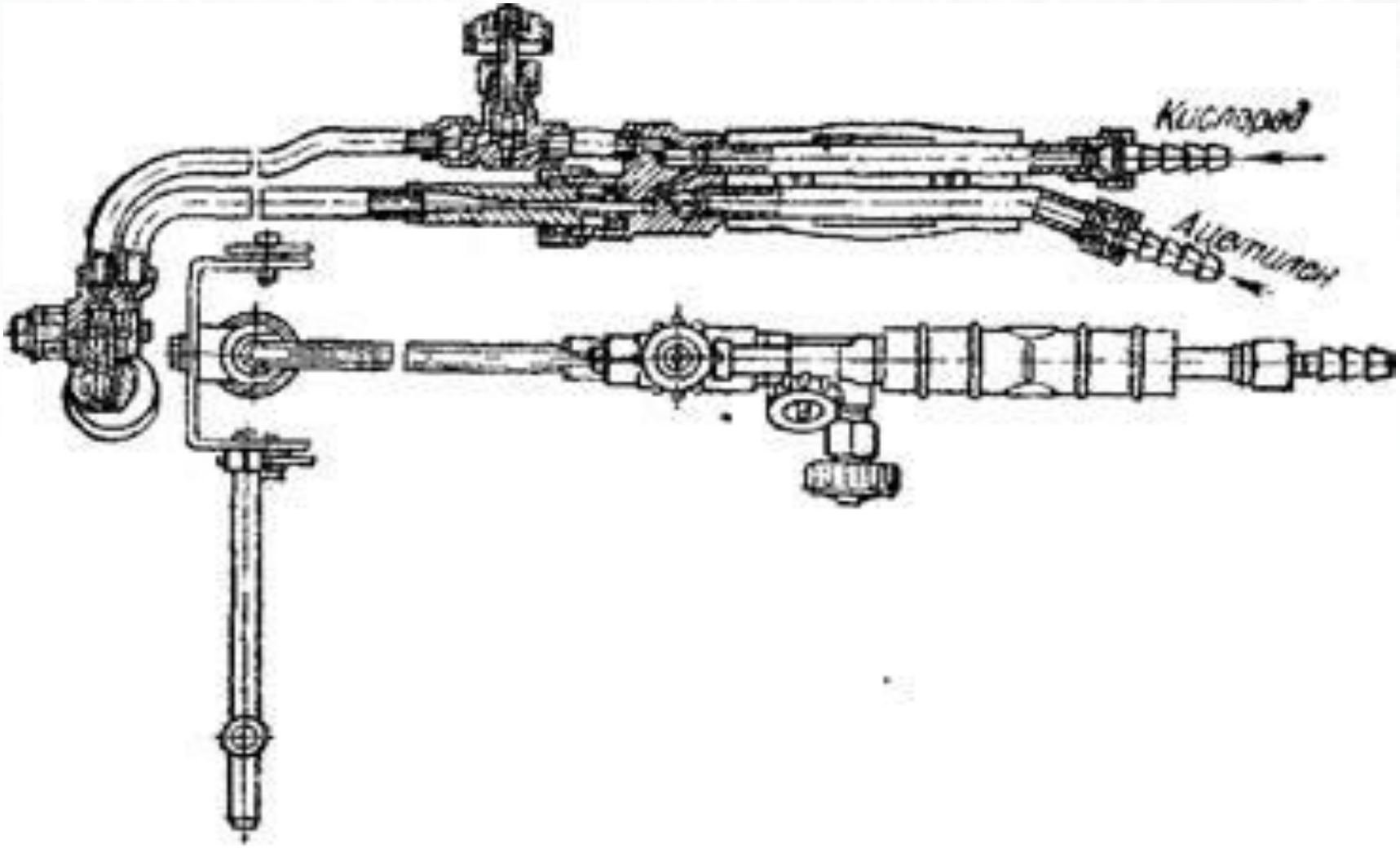
а – неразборный многосопловой;
б – составной многосопловой;
в, г – составной щелевой;
д – составной щелевой, ввертный;
е – составной многосопловой, ввертный;
ж – составной многосопловой со шлицами, ввертный;
з – составной многосопловой, ввертный, с уменьшенным расходом меди;
и – с внутрисопловым смешением горючего газа и кислорода (применяется в машинах для резки горячего проката)

Универсальный ацетилено-кислородный резак «Пламя 62»

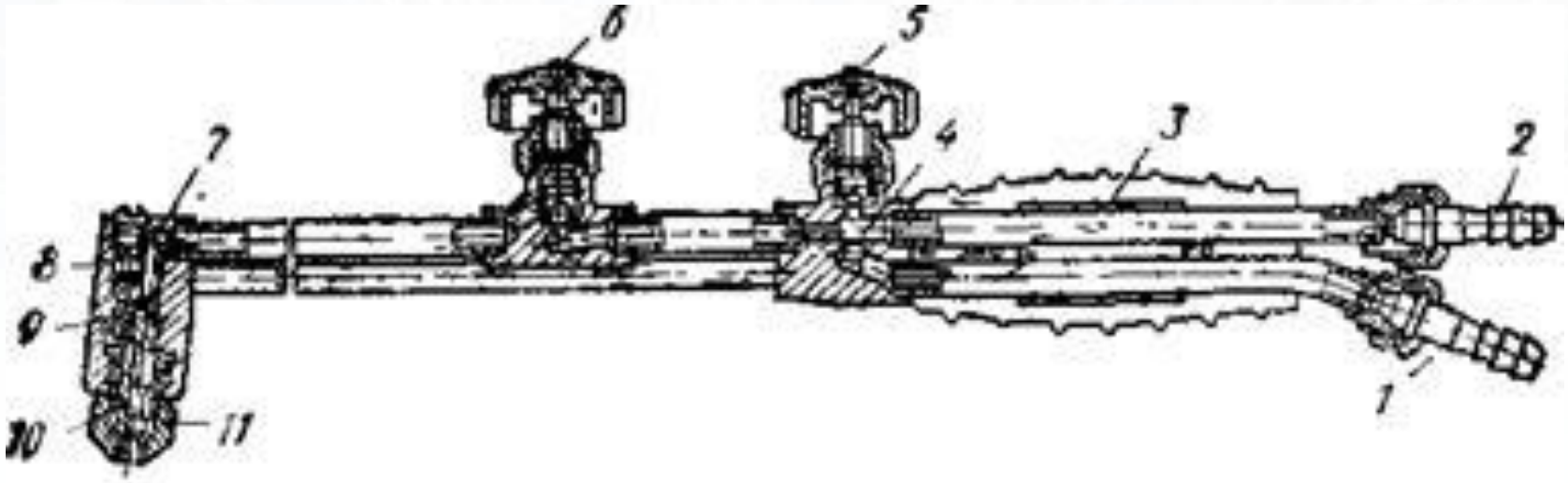


1 – мундштук подогревающего пламени; 2 – мундштук режущего кислорода; 3 – крепление тележки; 4 – головка резака; 5 – трубка режущего кислорода; 6 – трубка газовой смеси подогревающего пламени; 7 – вентиль режущего кислорода; 8 – вентиль ацетилена; 9 – вентиль подогревающего кислорода; 10 – инжектор; 11, 12 – накидные гайки

Резак «Факел»

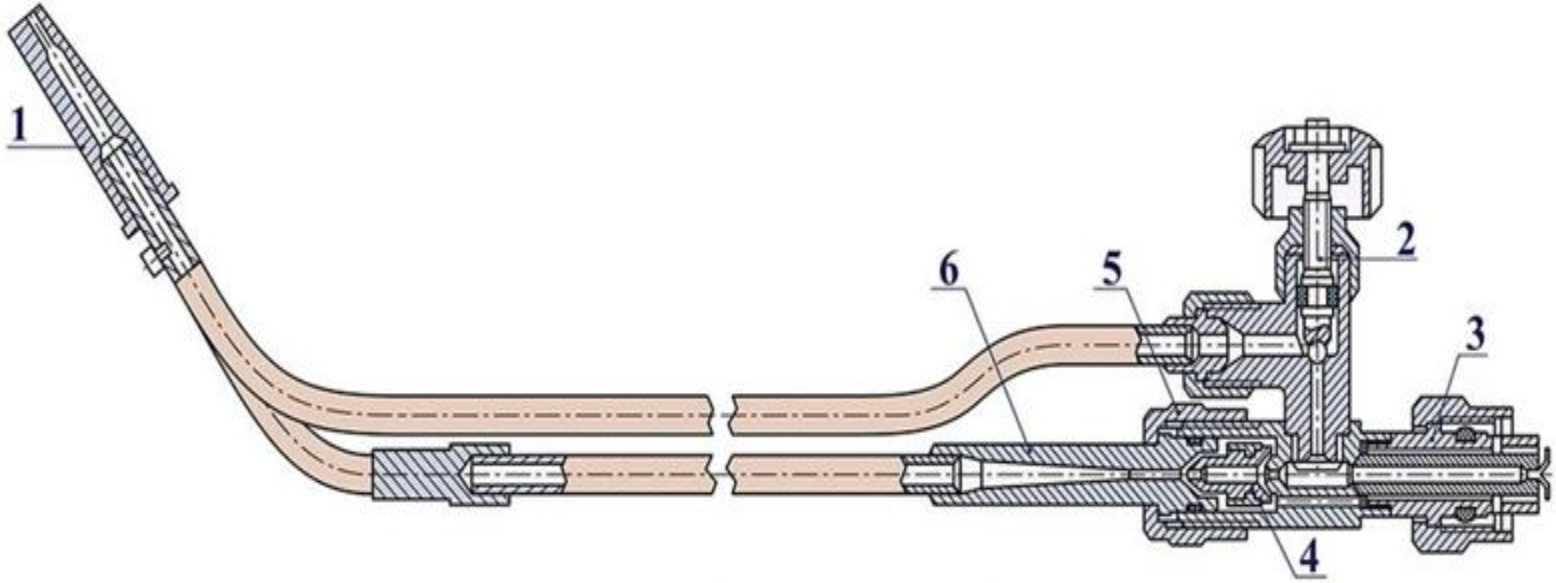


Резак «РУА-70»



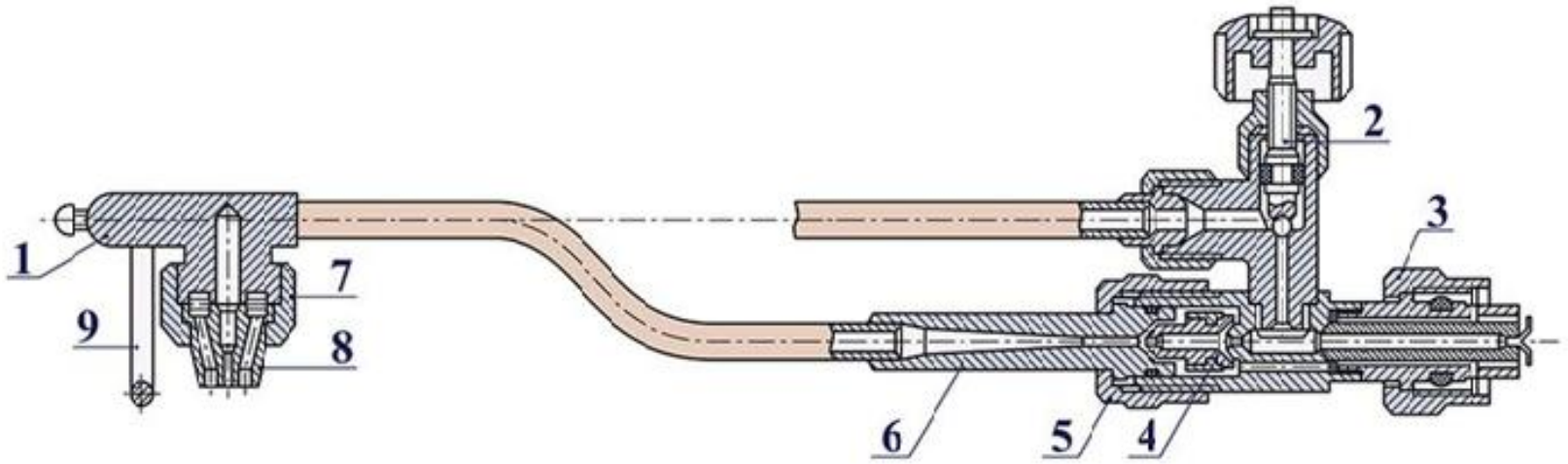
1, 2 – ниппели для подачи ацетилена и кислорода;
3 – рукоятка; 4 – корпус; 5, 6 – вентили; 7 – головка резака;
8 – инжектор; 9 – смесительная камера; 10 – внутренний мундштук; 11 – наружный мундштук

Схема вставного резака РАЗ-70



1 – мундштук; 2 – вентиль режущего кислорода;
3 – присоединительный узел; 4 – инжектор; 5 – накидная гайка;
6 – смесительная камера

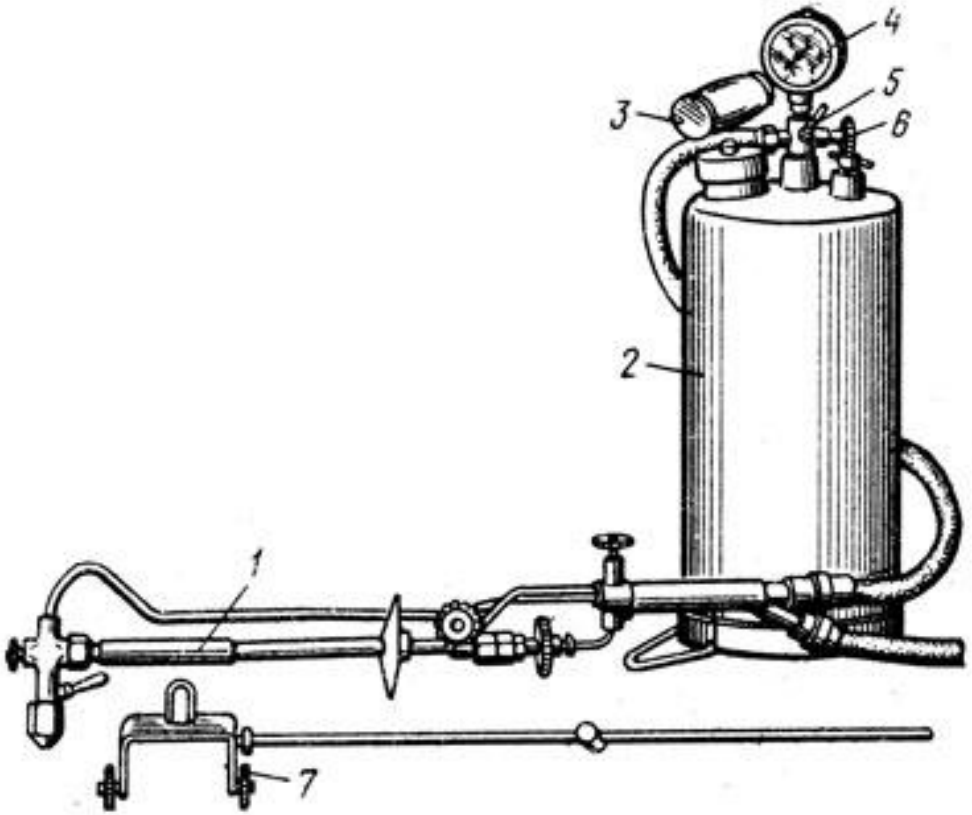
Схема вставного резака РАТ-70



1 – головка резака; 2 – вентиль режущего кислорода; 3 – накидная гайка; 4 – инжектор; 5 – накидная гайка; 6 – смесительная камера; 7 – накидная гайка; 8 – мундштук; 9 - опора

СХЕМА ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА

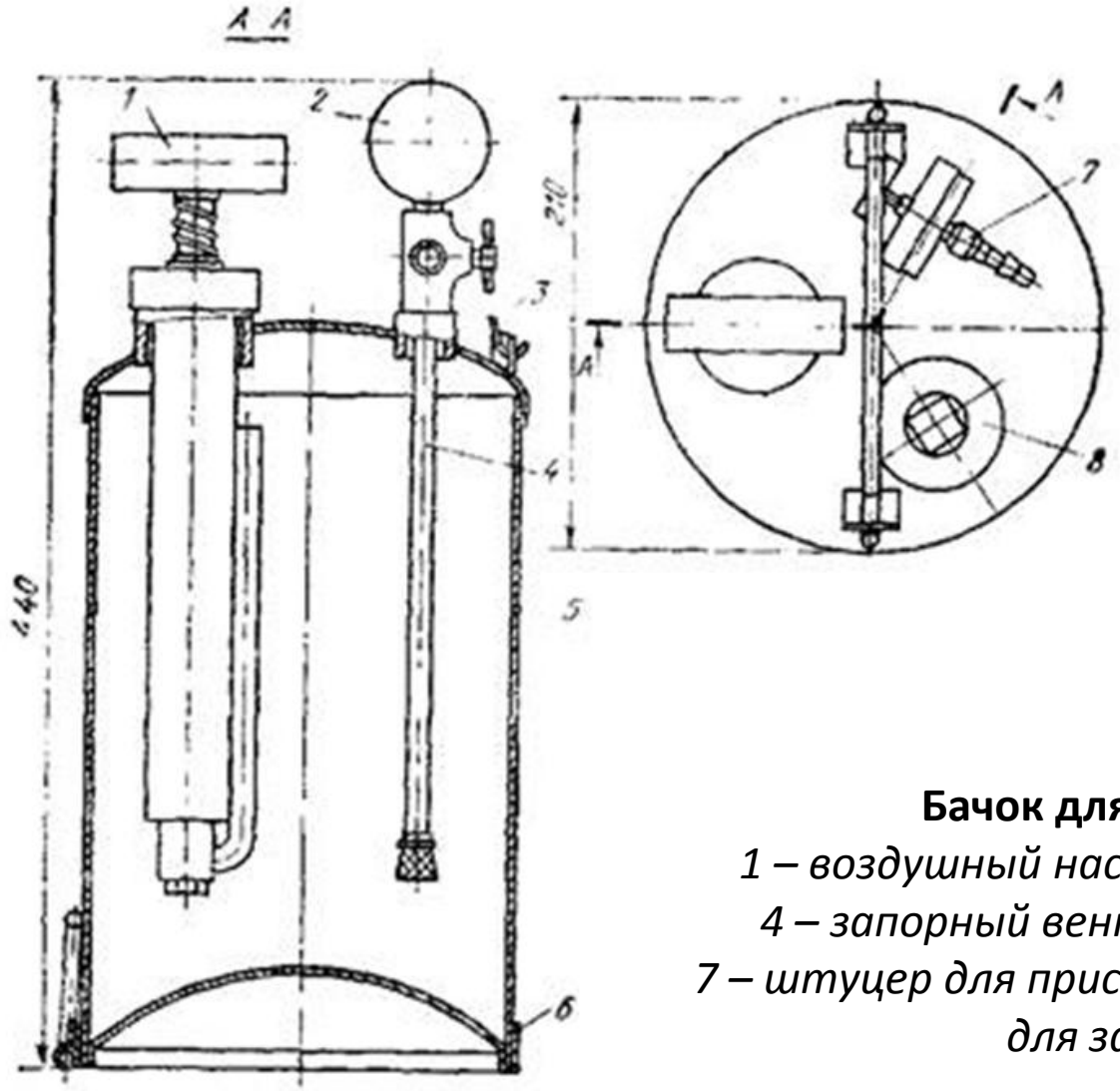
КЕРОСИНОРЕЗЫ



Внешний вид керосинореза К-51 и бачка для керосина:

1 – резак, 2 – бачок, 3 – циркуль, 4 – тележка

КЕРОСИНОРЕЗЫ



Бачок для жидкого горючего:

1 – воздушный насос; 2 – манометр; 3 – дужка; 4 – запорный вентиль; 5 – корпус; 6 – кольцо; 7 – штуцер для присоединения шланга; 8 – штуцер для заливки горючего

Внешний вид резака

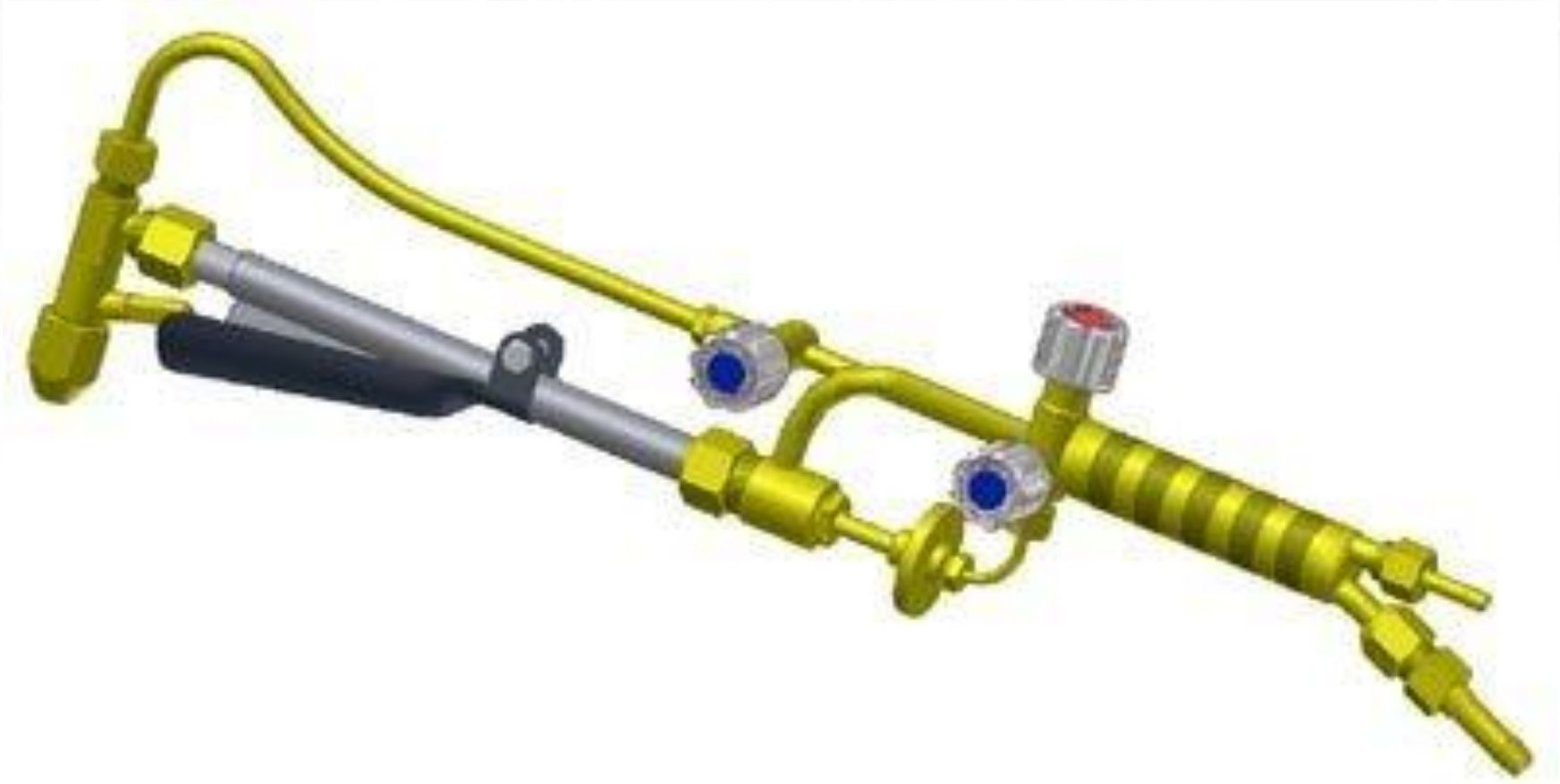
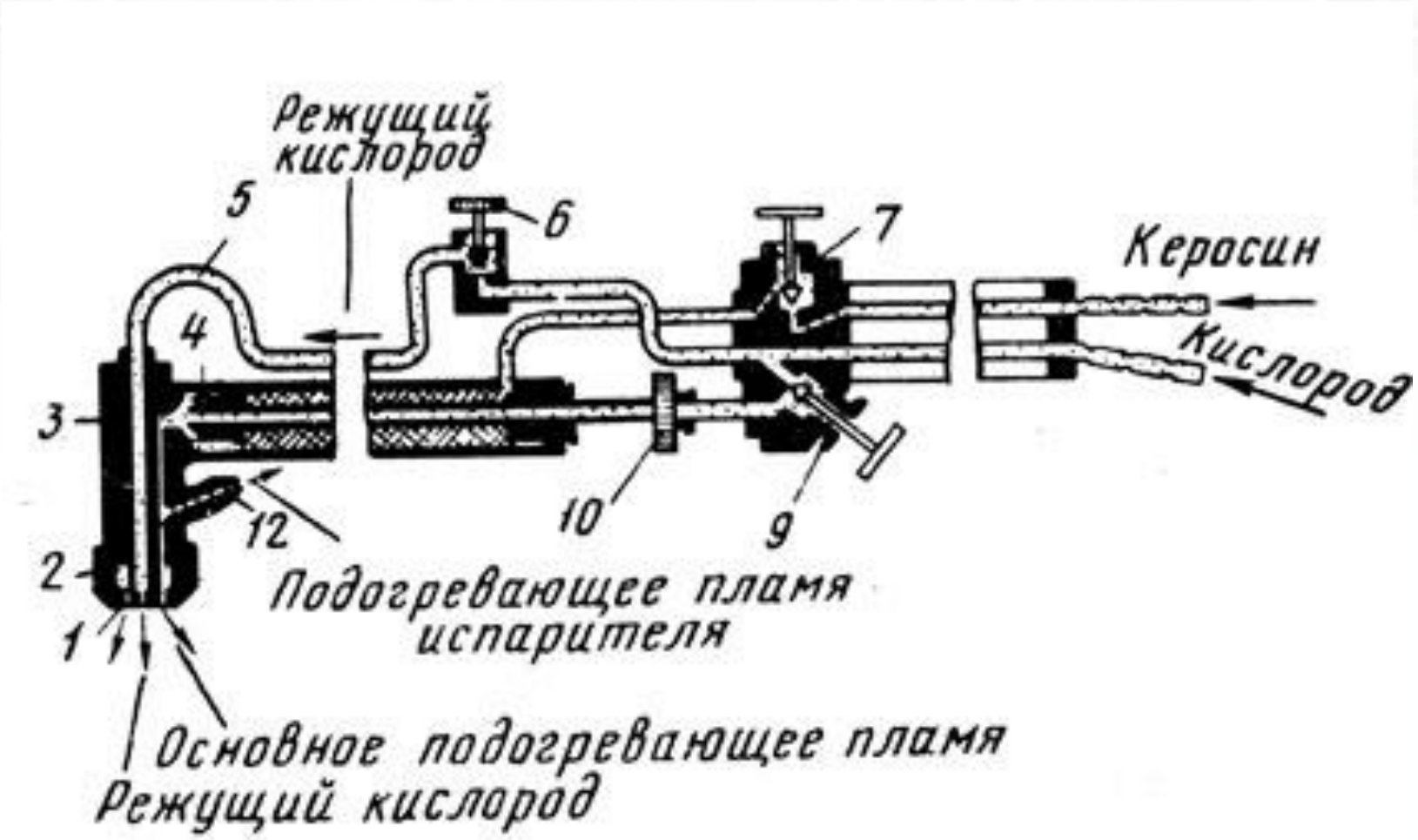
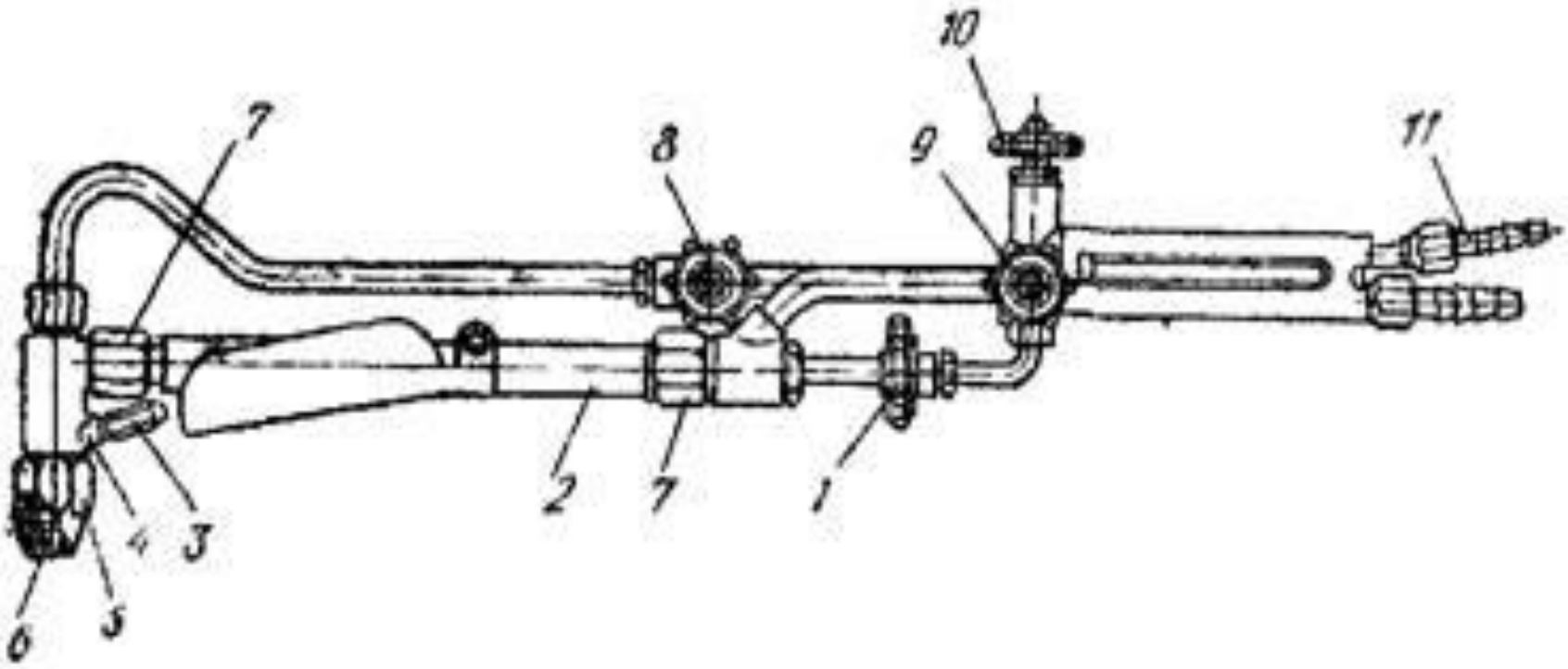


Схема работы керосинореза



Резак РК-62



1 – маховичок; 2 – испаритель; 3 – подогревающее сопло; 4 – головка; 5, 6 – мундштук; 7 – накидная гайка; 8 – вентиль режущего кислорода; 9 – вентиль подогревающего кислорода; 10 – запорный керосиновый вентиль;

ЛИДЕР ПРОДАЖ
КЕРОСИНОРЕЗ НОВОГО ПОКОЛЕНИЯ!
РК 300 "ВОГНИК" 181
а)
Резак БОБУХА®
(торговая марка)
По заказу дополнительно фильтр керосиновый заказ № 608.000.00 (стр. 56)
б)
(для работы в труднодоступных местах)
AvizInfo.com.ua

Комплект резака керосинореза

БЕНЗОРЕЗЫ

NEW

БЕНЗОРЕЗ
НОВОГО ПОКОЛЕНИЯ!

РК 200 “ВОГНИК” 182

Особенности:

- Работает на морозе до -25°С
- Выход на режим 15-30 сек.
- 100% сопротивление обратному удару
- Масса – 0,84 кг
- Без асбеста
- Полное сгорание топлива
- 75% деталей взаимозаменяемы с керосинорезом ВОГНИК 181

Толщина реза до 200 мм
Горючее: бензин А-80; А-92
Вес резака, не более - 0,84 кг.
Длина резака, не более - 555 мм

“ВОГНИК” 182”

Adiso

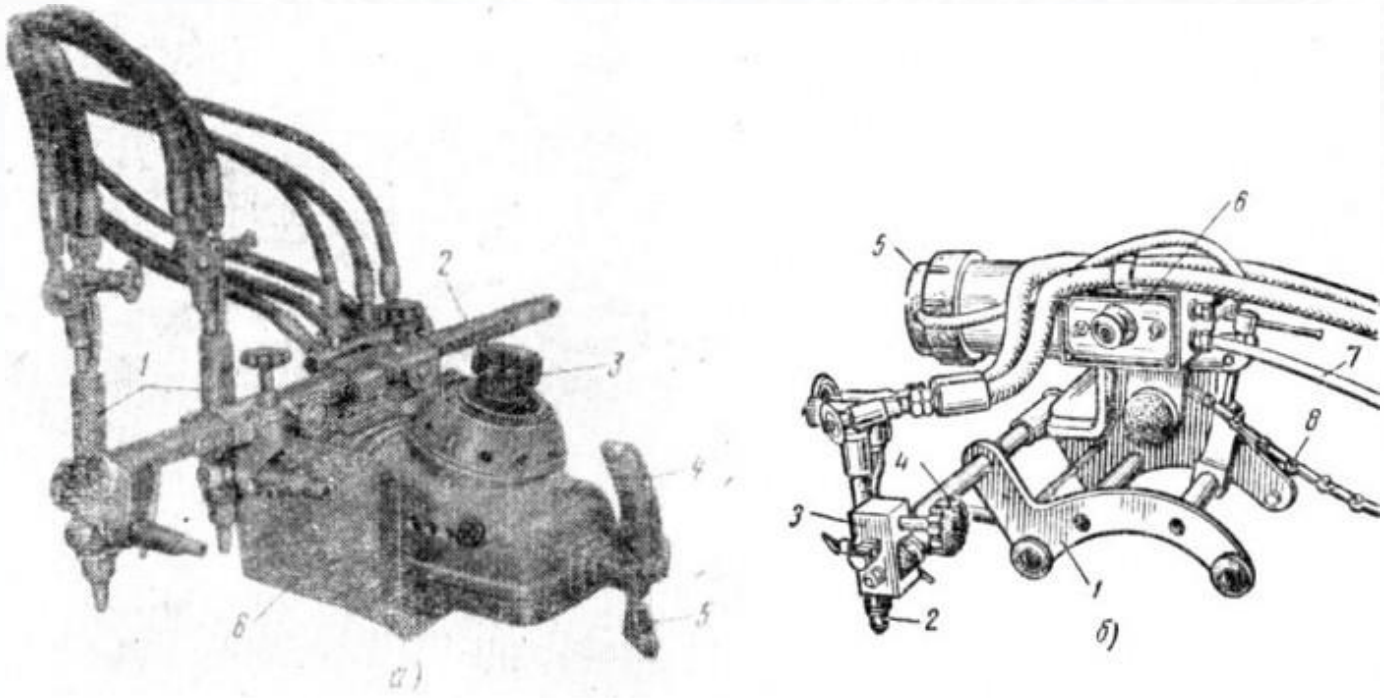
МАШИНЫ ДЛЯ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ

Для получения точного, чистого реза резаку необходимо придать принудительное движение с постоянной скоростью, соответствующей толщине разрезаемого металла.

Это достигается при механизированном процессе кислородной резки.

Машины для кислородной резки разделяют на два типа: стационарные и переносные

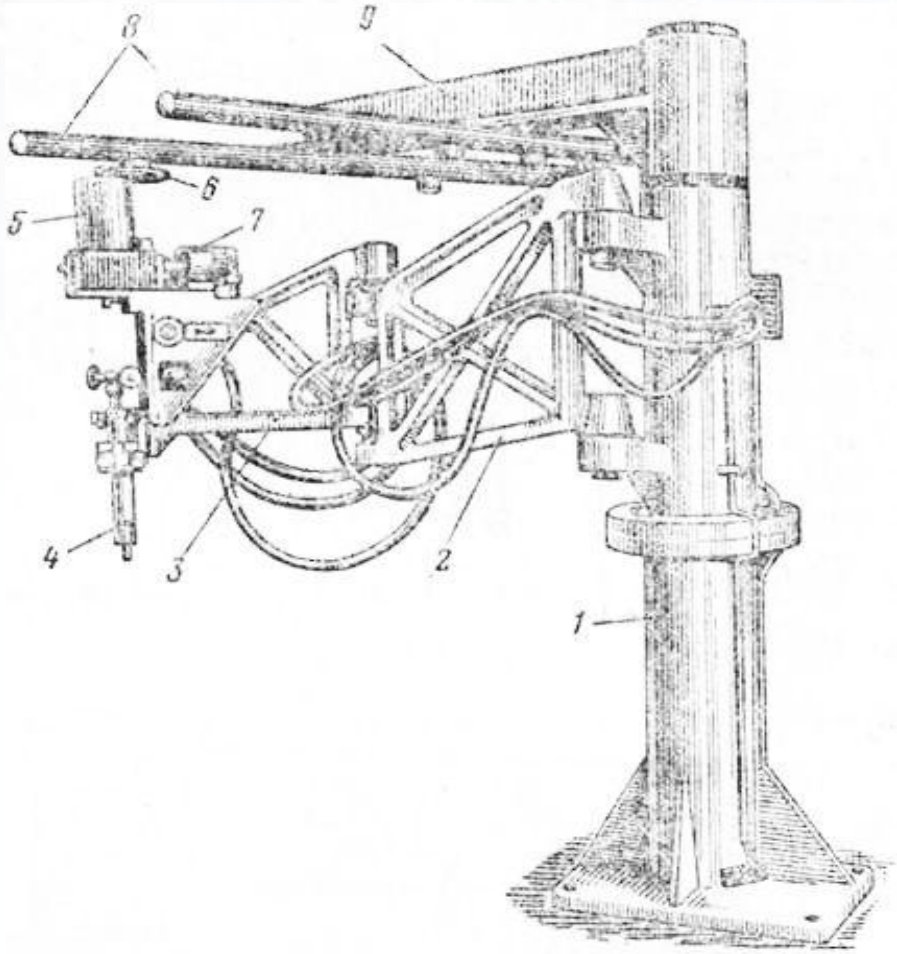
МАШИНЫ ДЛЯ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ



Переносные машины для резки:

а – «Радуга»; б — «Спутник»; 1 – резаки; 2 – тележка; 3 – рукоятка ручного управления; 4 – реостат; 5 – электродвигатель; 6 – цепь для укрепления машины на трубе

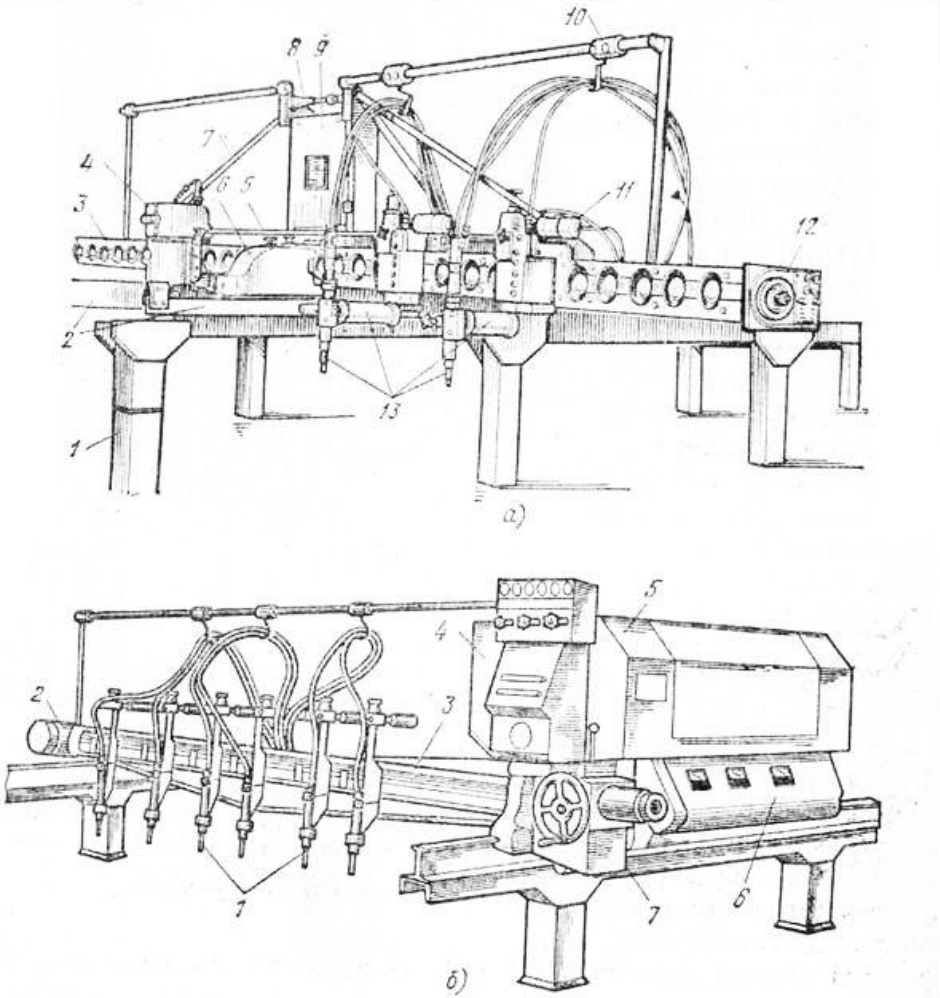
МАШИНЫ ДЛЯ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ



Общий вид шарнирной машины АСШ-2:

1 – колонка;
2, 3 – шарнирные рамы;
4 – резак;
5 – магнитная катушка;
6 – копир;
7 – электродвигатель;
8 – штанги;
9 – хобот

МАШИНЫ ДЛЯ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ



Стационарные машины для резки:

а – СГУ-1-60: *1 – опоры; 2 – рельсовые пути; 3 – направляющая поперечного хода; 4 – ведущий механизм с магнитной головкой; 5 – штанга, связывающая ведущий механизм с каретками суппортов; 6 – передняя каретка продольного хода; 7 – ферма; 8 – верхняя винтовая стяжка; 9 – релейный блок; 10 – каретка для поддержки шлангов и кабелей; 11 – двигатель подъема резаков; 12 – пульт управления; 13 – суппорты с резаками;*

б — «Одесса»: *1 – резак; 2 – привод поперечного хода; 3 – направляющая поперечного хода; 4 – пульт управления; 5 – задающая часть машины с фотокопировальным устройством; 6 – пульт управления фотокопировального устройства; 7 – привод продольного хода*

МАШИННЫЕ РЕЗАКИ

Резаки для машинной кислородной резки по конструкции узлов регулирования подразделяются на следующие типы:

- *РМ-3 — машинные трехвентильные;*
- *РМ-2 — машинные двухвентильные;*
- *РШМ-3 — трехвентильные для шарнирных машин;*
- *РМ-0 — машинные безвентильные с вынесенными узлами регулирования.*

МАШИННЫЕ РЕЗАКИ

Резаки для машинной кислородной резки по схеме смешения горючего газа могут быть:

- *– инжекторными (И);*
- *– равного давления (РД);*
- *– с внутрисопловым смешением горючего газа и подогревающего кислорода (ВС).*

Рекомендуемые типы резаков для машинной кислородной резки (по ГОСТ 5191-79Е)

Резак для машинной резки	Толщина разрезаемого металла, мм	Расход, $м^3/ч$		Давление кислорода, МПа
		кислорода	ацетилена	
РМ-0-РД-450	5–300	2–28	0,5–1,2	0,2–1,2
РМ-3-И-450	5–300	2–28	0,3–1,2	0,2–1,2
РШМ-3-И-395	5–100	2–13	0,3–0,8	0,2–0,8
РМ-2-И-330	5–300	2–28	0,3–1,2	0,2–1,2
РМ-3-И-265	5–50	2–8	0,3–0,8	0,2–0,6

Резак машинный РМ-2/РМ-3

Резак машинный РМ-2/РМ-3 предназначен для машинной разделительной, кислородной резки углеродистых и низколегированных сталей.

Толщина разрезаемой стали до 300мм.

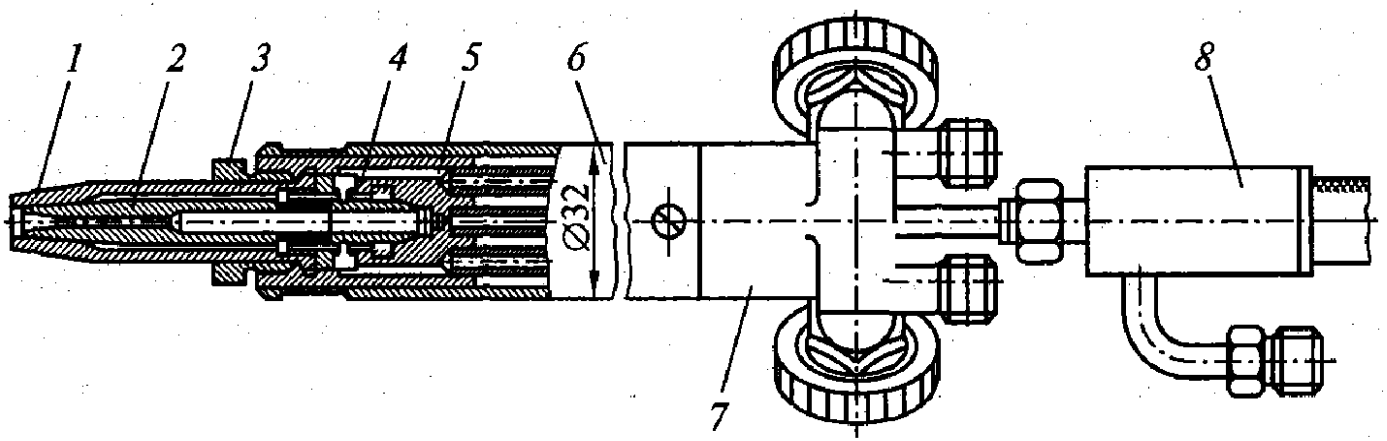
Применяемый горючий газ – ацетилен, пропан.

Условный проход резинотканевого рукава – 9/9 мм.

Длина резака – 332 мм.

Масса – 0,92 кг.

Резак с внутрисопловым смешением и датчиком контроля процесса резки



1 – сопло; 2 – внутренний мундштук; 3 – гайка;
4 – уплотняющий конус; 5 – головка резака;
6 – кожух; 7 – корпус; 8 – датчик контроля