

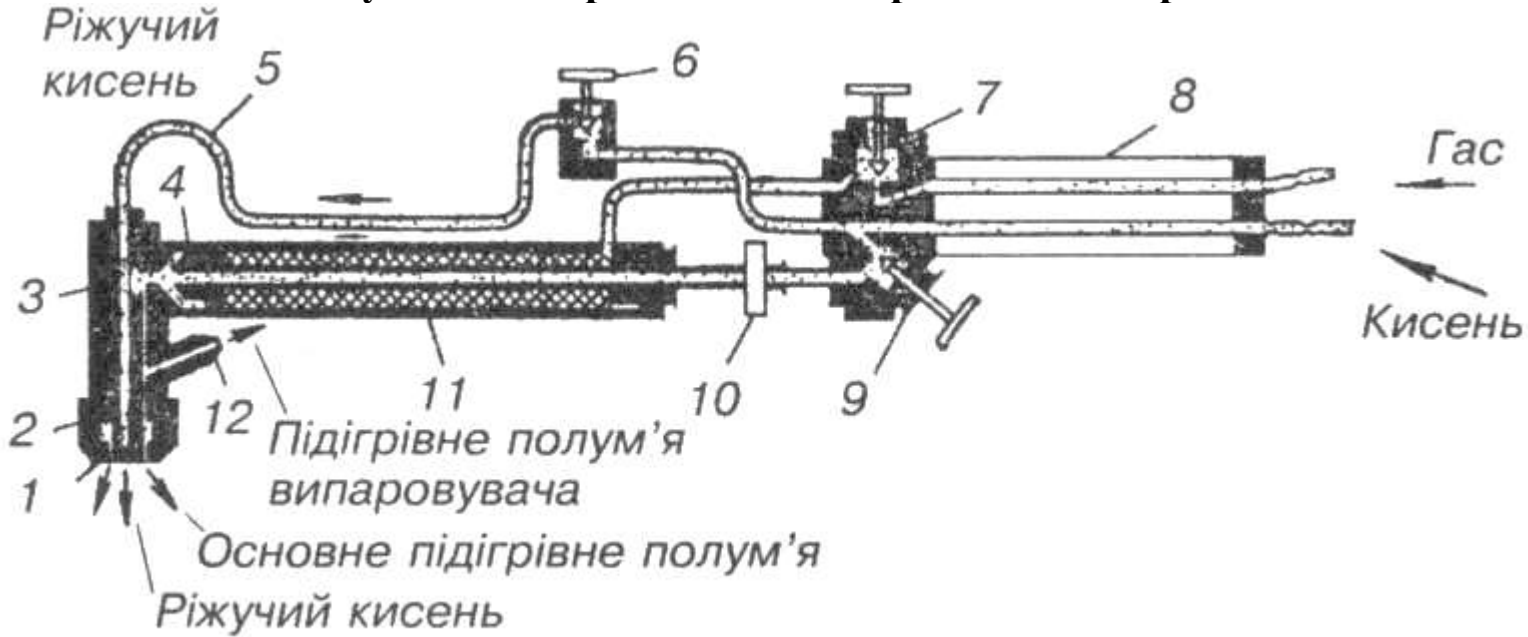
**Рідке паливо.**

**Гас** (температура 2400-2450°)

**Бензин**(2500-2600°)

Для зварювання і різання сталі, чавуну, латуні, бронзи, цинкових сплавів.

**Будова бензорізальних і гасорізальних апаратів**  
**Будова бензорізальних і гасорізальних апаратів.**



**Рис. 49. Гасоріз:**

1 — внутрішній мундштук; 2 — зовнішній мундштук; 3 — головка; 4 — інжектор; 5 — киснева трубка; 6 — вентиль ріжучого кисню; 7 — гасовий вентиль; 8 — рукоятка; 9 — кисневий вентиль; 10 — маховик для регулювання підігрівного полум'я; 11 — випаровувач; 12 — підігрівне сопло

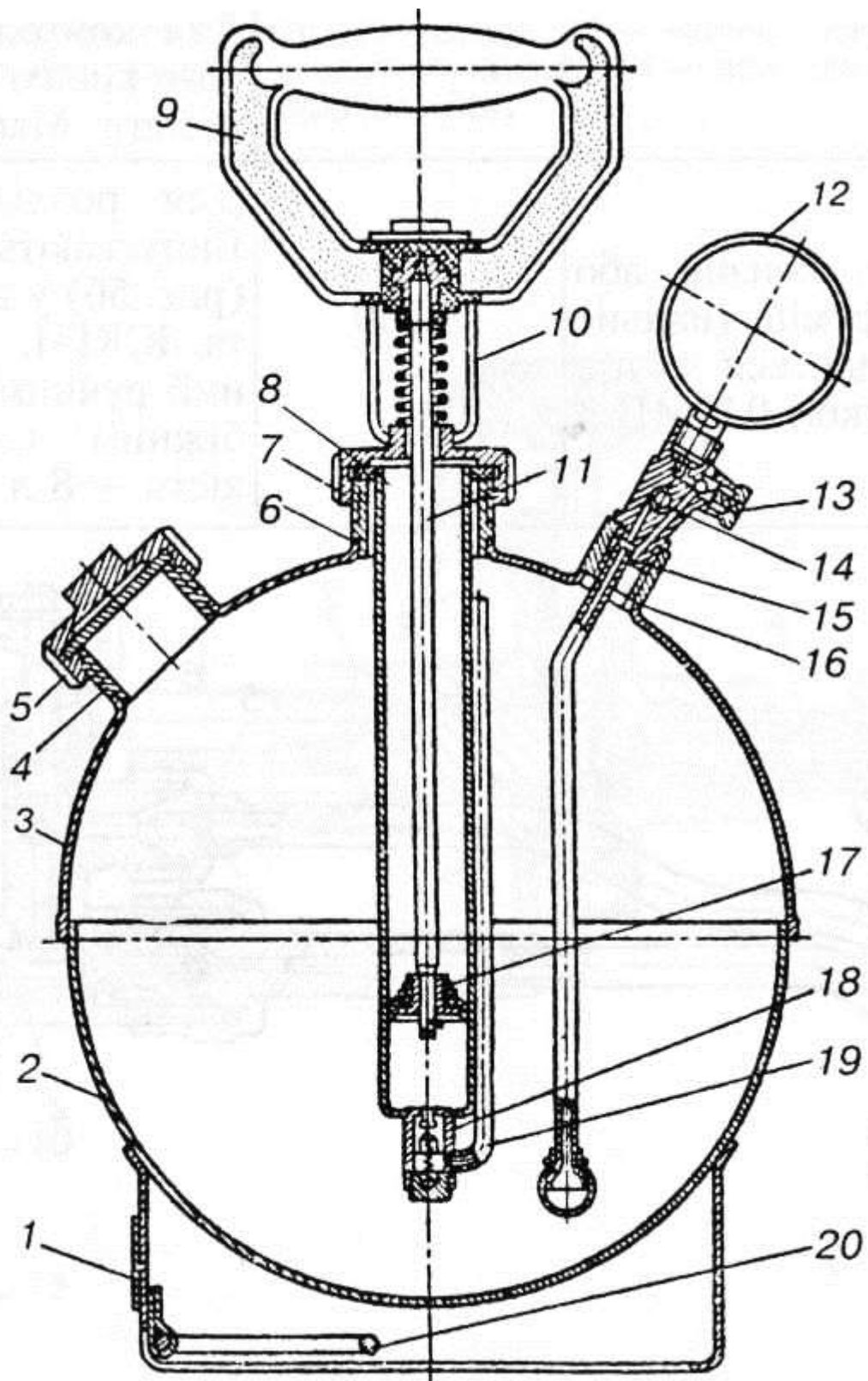


Рис. 50. Бачок для рідкого пального БГ-02:

1 — опорне кільце; 2 — нижня напівсфера; 3 — верхня напівсфера; 4 — заливна горловина; 5 — кришка; 6 — центральна горловина; 7 — кришка; 8 — насос; 9 — ручка; 10 — петля; 11 — шток; 12 — манометр; 13 — клапан скидання тиску; 14 — вентиль; 15 — вузол відбору

пального; 16 — патрубок; 17 — поршень; 18 — клапан; 19 — повітряна трубка; 20 — підніжка

Машинні різакі використовуються для обладнання машин кисневого різання і конструктивно відрізняються формою головки, кількістю вентилів, габаритами та ін. Залежно від принципу утворення газової суміші для підігрівного полум'я поділяються на: інжекторні з аналогічною схемою змішування газів як і універсальні різакі Р2А-01 і РЗП-01; рівного тиску — гази подаються у змішувач під однаковим тиском через центральні й бокові канали головки; внутрішньосоплового змішування — суміш утворюється не в змішувачі, а в вихідних каналах мундштуків.

Різакі рівного тиску і внутрішньосоплового змішування більш стійкі, ніж інжекторні проти хлопків і зворотних ударів полум'я. Вони надійніші в роботі й забезпечують стабільний склад підігрівного полум'я, але потребують підвищеного тиску горючого газу на вході в різак.