**Дефекты резки**

Возможные причины дефектов

***Зауженный вниз шов***- Слишком быстрая резка  
- Слишком большая высота резака над листом  
- Грязный и/или поврежденный мундштук

***Зауженный вверх шов***- Слишком быстрая резка  
- Слишком большая высота резака над листом  
- Слишком большое давление кислорода на резку (продувку)

***Шов реза с впадиной в верхней части***  
- Слишком большое давление кислорода на резку (продувку)  
- Грязный и/или поврежденный мундштук  
- Слишком большая высота резака над листом



***Шов реза с впадиной в нижней части***  
- Слишком быстрая резка  
- Грязный и/или поврежденный мундштук

***Искривленный профиль шва реза***  
- Слишком быстрая резка  
- Грязный и/или поврежденный мундштук  
 Нужен мундштук меньшего номера   
- Слабая продувка

***Не ровная поверхность шва реза***  
- Чрезмерная продувка  
- Грязный и/или поврежденный мундштук  
- Слишком быстрая резка  
  
  
***Скругленная верхняя часть шва реза***- Слишком медленная резка  
- Чрезмерный прогрев  
- Неправильная высота резака над листом   
 Нужен мундштук меньшего номера



***Затвердевшие капли в верхней части шва реза***- Чрезмерный прогрев  
- Недостаточная высота резака над листом   
- Грязная или ржавая поверхность металла



***Оплавленная верхняя части шва реза с шлаком***- Чрезмерная продувка   
- Чрезмерный прогрев  
- Резак слишком высоко

***Скругленная нижняя часть шва реза***- Чрезмерная продувка   
- Слишком быстрая резка  
- Грязный и/или поврежденный мундштук

Неровная линия реза  
- Слишком быстрый рез  
- Нестабильная скорость реза  
- Резак слишком низко  
- Чрезмерный прогрев

***Каверна в шве реза***- Слишком медленный рез  
- Грязная или ржавая поверхность металла  
- Резак слишком низко  
- Слабый прогрев  
- Хлопки факела резки  
- Дефекты/включения в листе металла

***Периодические каверны в шве реза***- Слишком быстрый рез  
- Грязная или ржавая поверхность металла  
- Резак слишком низко  
- Слабый прогрев

***Каверны в нижней части шва реза***- Слишком медленный рез  
- Грязный и/или поврежденный мундштук

***Обильный шлак на нижней части шва реза***- Неверная скорость реза  
- Резак слишком высоко  
- Слабая продувка  
- Нужен мундштук с большим номером  
- Слабый прогрев  
- Грязная или ржавая поверхность металла