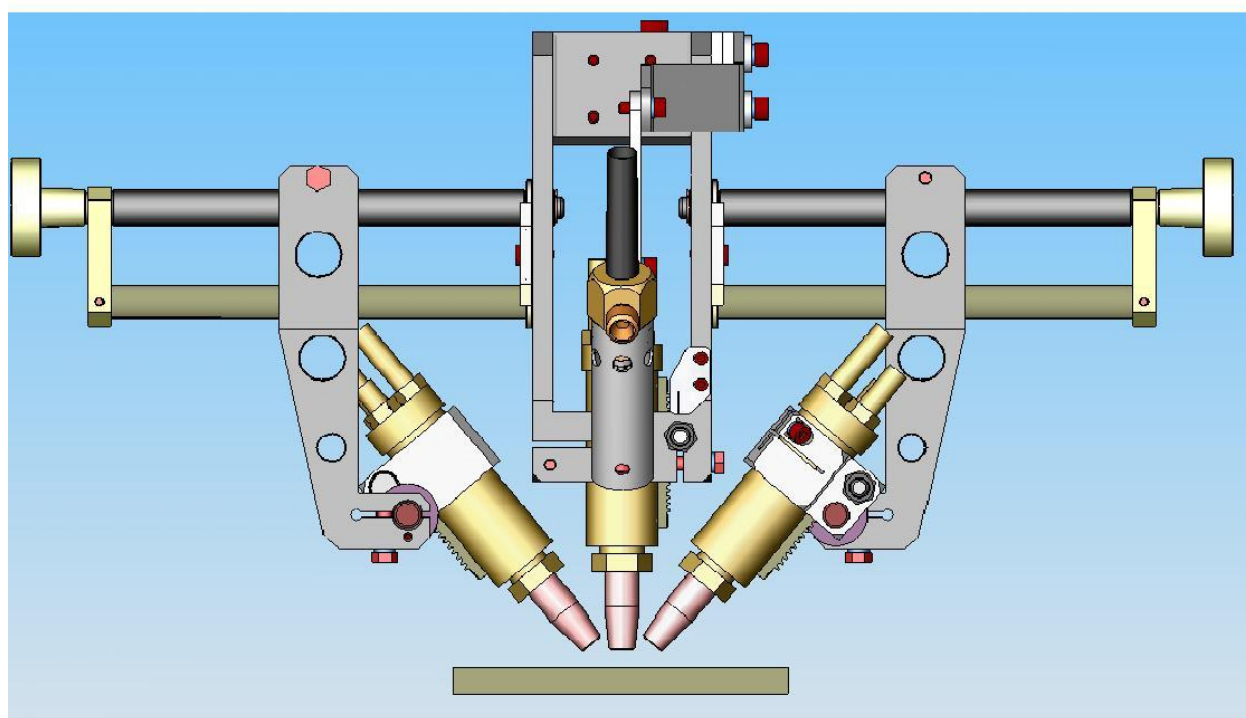


Подготовка кромок при резке прямоугольных деталей

При необходимости вырезки прямоугольной детали нужного размера с подготовкой фасок под сварку можно применять трехрезаковый блок с наклонными резаками с ручной установкой поворота (90°).

- Угол наклона устанавливается вручную в пределах $15-45^{\circ}$.
- Резы — по прямой линии только при прямолинейной продольной или поперечной резке. Резка с подготовкой V-, Y-, X- и K-образных кромок для листов толщиной $\sim 10-75$ мм. Устройство контроля по высоте обеспечивает резку с вертикальными кромками толщиной до 120 мм.
 - Ручная установка поперечного угла наклона боковых резаков — до 45° .
- Данный блок также возможно применять при раскрое листа на полосы шириной от 100 до 200 мм.

Установка такого блока обеспечивает выгодное соотношение затраты/возможности. Возможно применение на машинах газокислородной резки типа «Комета».



Спецификация для комплектования МТР «КОМЕТА»

№ п/п	Наименование	КОЛ-ВО
1.	Блок трехрезаковый ЗКЛБ, включая державку	1
2.	Блок электромагнитных клапанов	1
3.	Резаки, вкл ЗИП	3
4.	Ресивер газовый	1
5.	Датчик высоты	1
6.	Блок поджига	1
7.	Кабеля и шланги	1
8.	Документация	1



ОДО «ЗОНТ, машины для термической резки г.Одесса, Пр-т Маршала Жукова,103
Телефон: +048 7156940, ФАКС +0487156950, E-mail: oaozont.zont.com.ua Сайт: www.zont.com.ua