

## Obsah:

<b>1. Úvod</b>	5
<b>2. Školení a zkoušky zaškolených pracovníků</b>	6
2.1 Označení některých zaškolení na obsluhu zařízení pro plamenové metody dle ČSN 05 0705 vč. změny Z1 z 11/2008	7
2.2 Označení některých zaškolení na obsluhu zařízení pro plamenové metody dle ČSN EN ISO 4063	7
<b>3. Podmínky řezatelnosti kovů kyslíkem</b>	8
<b>4. Nauka o materiálu</b>	8
4.1 Vlastnosti kovů	9
4.2 Výroba oceli	10
<b>5. Používané plyny</b>	10
5.1 Acetylén	10
5.2 Kyslík	11
5.3 Ostatní hořlavé plyny	12
<b>6. Zařízení pro řezání kyslíkem</b>	13
6.1 Tlakové lahve	13
6.1.1 Barevné značení tlakových lahví	14
6.2 Lahvové ventily	19
6.3 Redukční ventily	19
6.4 Hadicové pojistky	20
6.5 Předlohy	21
6.5.1 Vodní předlohy	21
6.5.2 Automatické suché předlohy	22
6.6 Hadice	24
6.7 Řezací hořáky a příslušenství	24
<b>7. Technologie řezání kyslíkem</b>	26
7.1 Nahřívací plamen	26
7.2 Zpětné šlehnutí plamene	27
7.3 Parametry řezání kyslíkem	28
7.4 Zapálení nahřívacího plamene	30
7.5 Technika řezání	31
7.5.1 Povrch řezných ploch	33
7.5.2 Označování jakosti povrchu materiálů a řezných ploch na výkresech	35
7.5.3 Řezání profilové oceli a trubek	38

7.5.4 Řezání kruhové oceli	40
7.5.5 Propalování děr	41
<b>8. Drážkování kyslíkem</b>	<b>43</b>
<b>9. Vady řezů</b>	<b>44</b>
<b>10. Zvláštní způsoby řezání</b>	<b>46</b>
10.1 Řezání velkých tlouštěk	46
10.2 Řezání litiny	46
10.3 Kyslíkové kopí	46
10.4 Řezání pod vodou	47
<b>11. Použitá literatura</b>	<b>48</b>
<b>12. Soubor testových otázek</b>	<b>49</b>