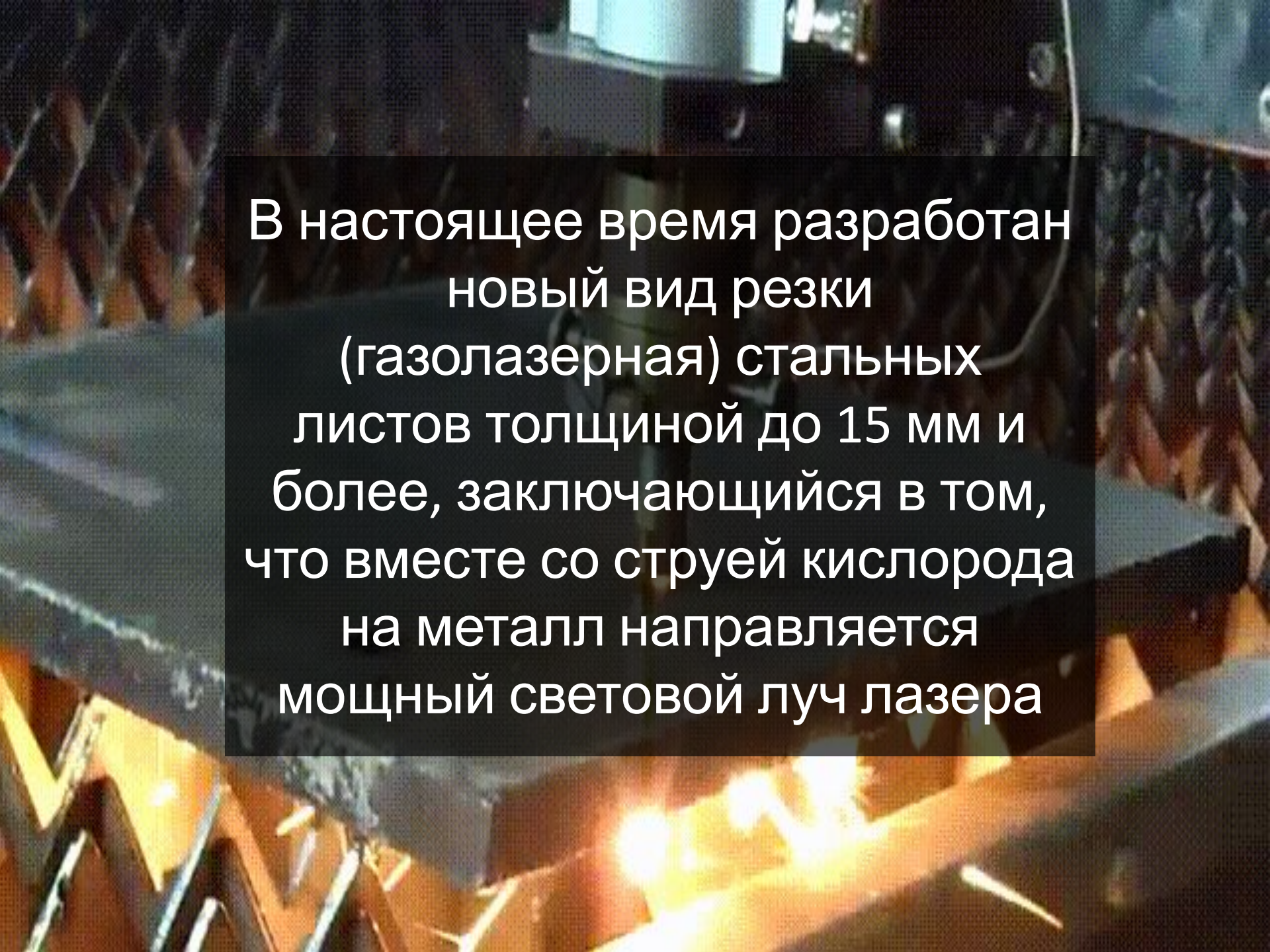



A close-up photograph of a gas laser cutting process. A dark metal plate is being cut by a laser head, which is positioned above the workpiece. The cutting process is generating a bright, intense orange and yellow flame at the point of contact between the laser and the metal. The background is dark and textured, possibly a workshop floor or a large piece of machinery. The text "Газолазерная резка" is overlaid in white on a dark rectangular background in the center of the image.

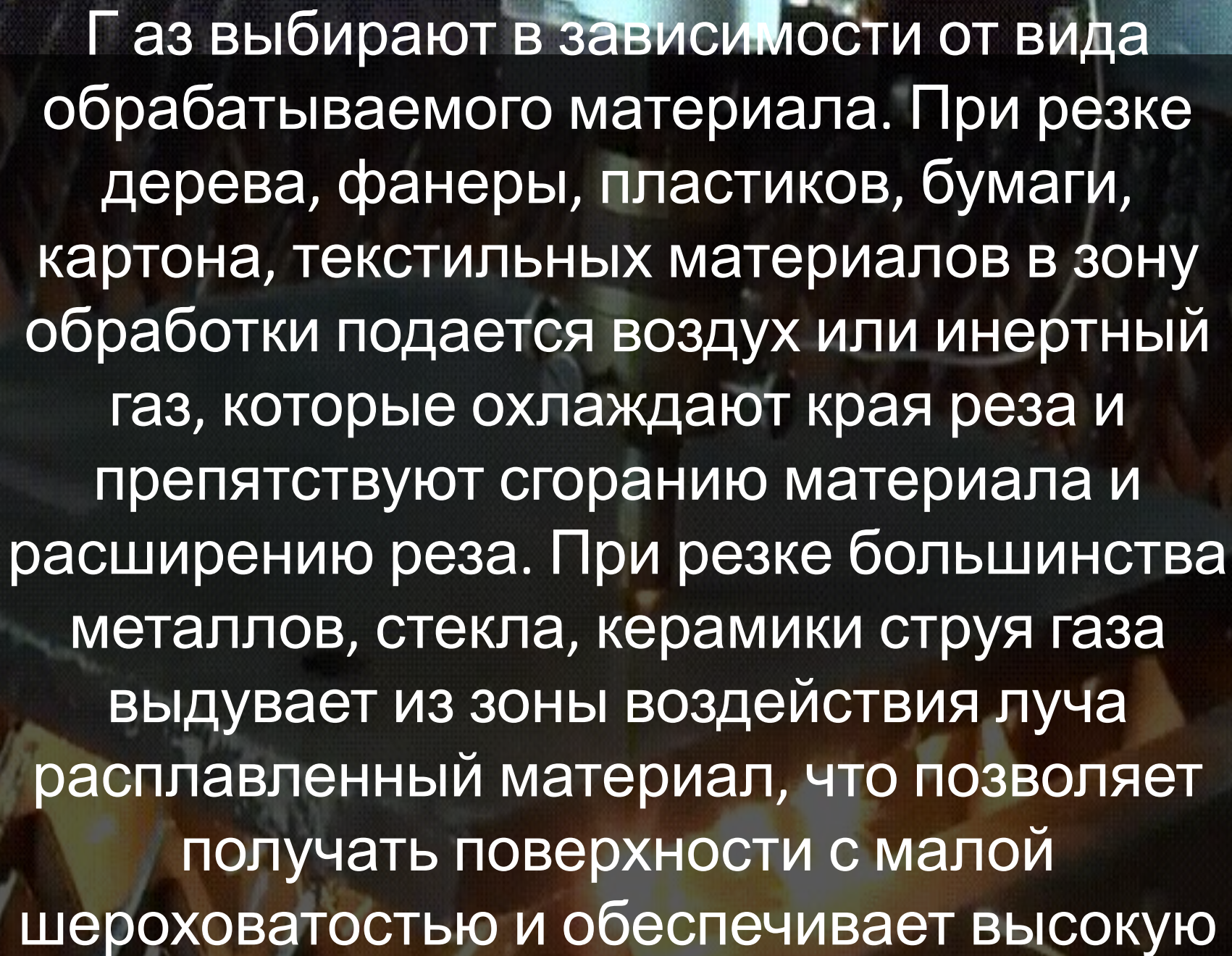
# Газолазерная резка

The image shows a close-up of a laser cutting process in an industrial setting. A bright, intense light is visible at the point where the laser beam meets the metal sheet, creating a glowing orange and yellow spark zone. The background is dark, with some metallic structures and a grid-like pattern visible on the left side. The text is overlaid on a dark rectangular background in the center of the image.

В настоящее время разработан  
новый вид резки  
(газолазерная) стальных  
листов толщиной до 15 мм и  
более, заключающийся в том,  
что вместе со струей кислорода  
на металл направляется  
мощный световой луч лазера

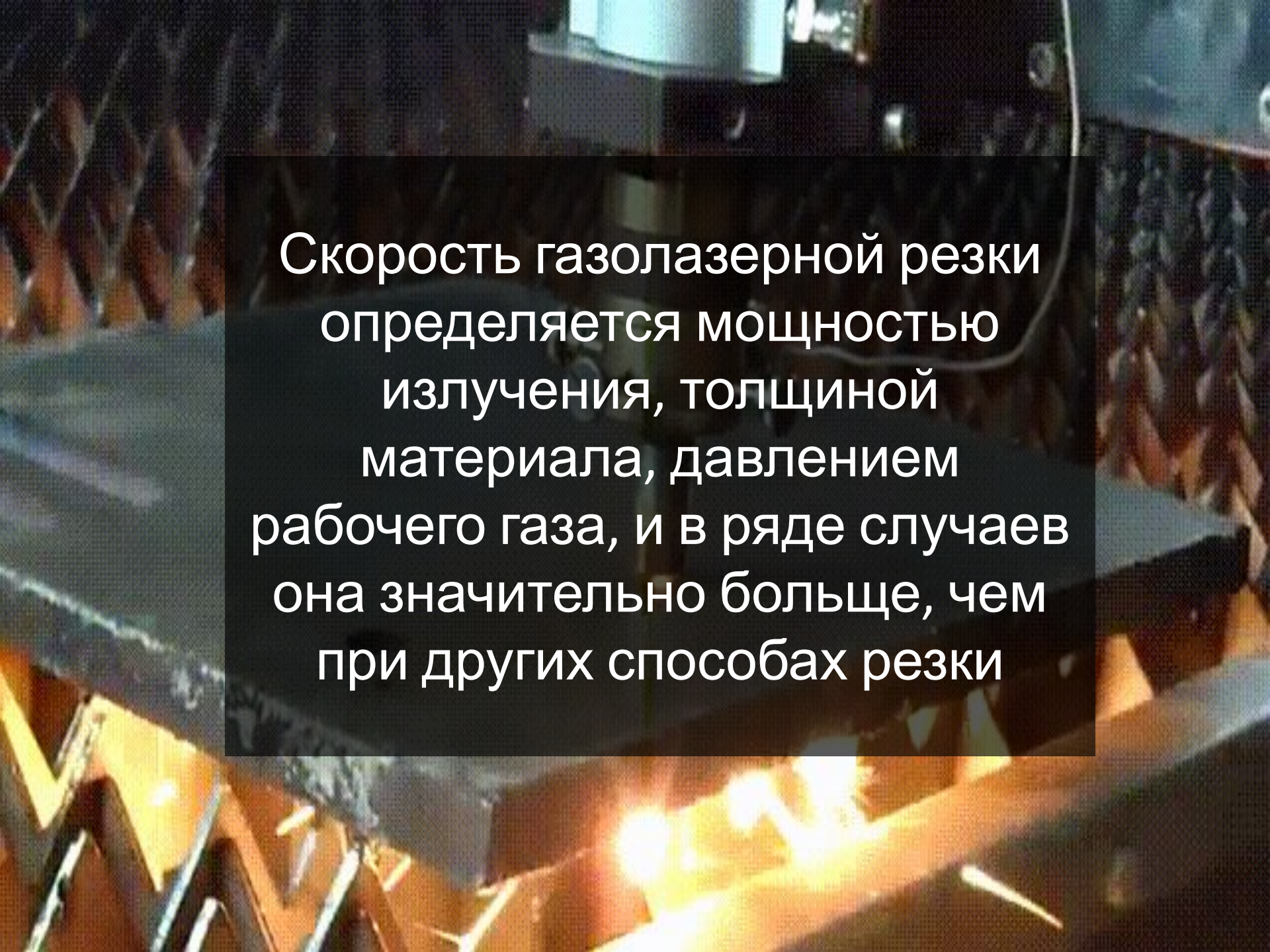


Лазеры непрерывного действия на применяют для газолазерной резки, при которой в зону воздействия лазерного луча подается струя газа.

The background image shows a laser cutting process in progress. A bright laser beam is visible, cutting through a dark metal sheet. The sparks and molten material being removed are visible at the cut edge. The overall scene is industrial and focused on the precision of laser cutting.

Газ выбирают в зависимости от вида обрабатываемого материала. При резке дерева, фанеры, пластиков, бумаги, картона, текстильных материалов в зону обработки подается воздух или инертный газ, которые охлаждают края реза и препятствуют сгоранию материала и расширению реза. При резке большинства металлов, стекла, керамики струя газа выдувает из зоны воздействия луча расплавленный материал, что позволяет получать поверхности с малой шероховатостью и обеспечивает высокую

точность реза



Скорость газоплазменной резки определяется мощностью излучения, толщиной материала, давлением рабочего газа, и в ряде случаев она значительно больше, чем при других способах резки