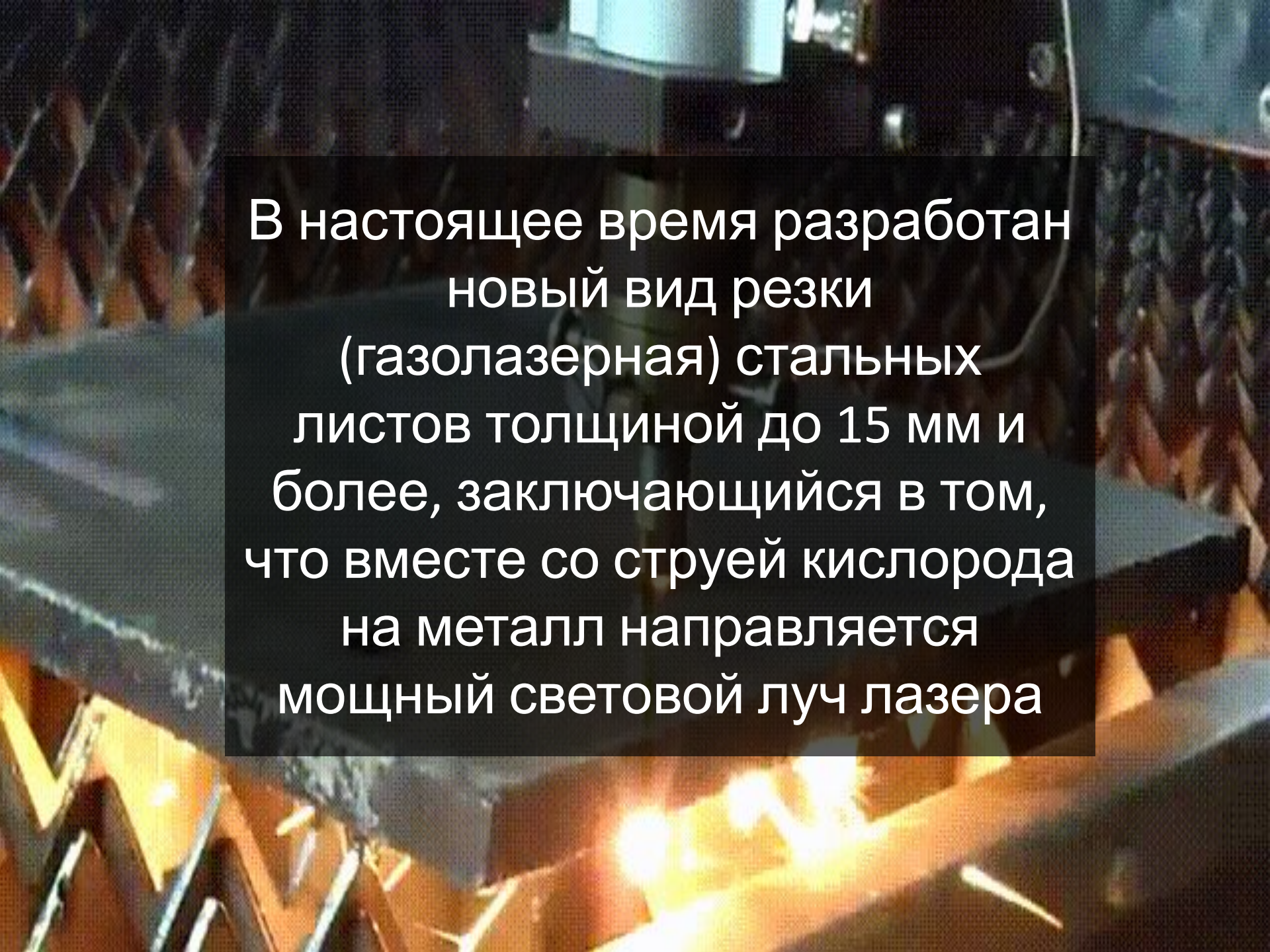



A close-up photograph of a gas laser cutting process. A dark metal plate is being cut by a laser head, which is positioned above the workpiece. The cutting process is generating a bright, intense orange and yellow flame at the point of contact. The background is dark and textured, possibly a metal surface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

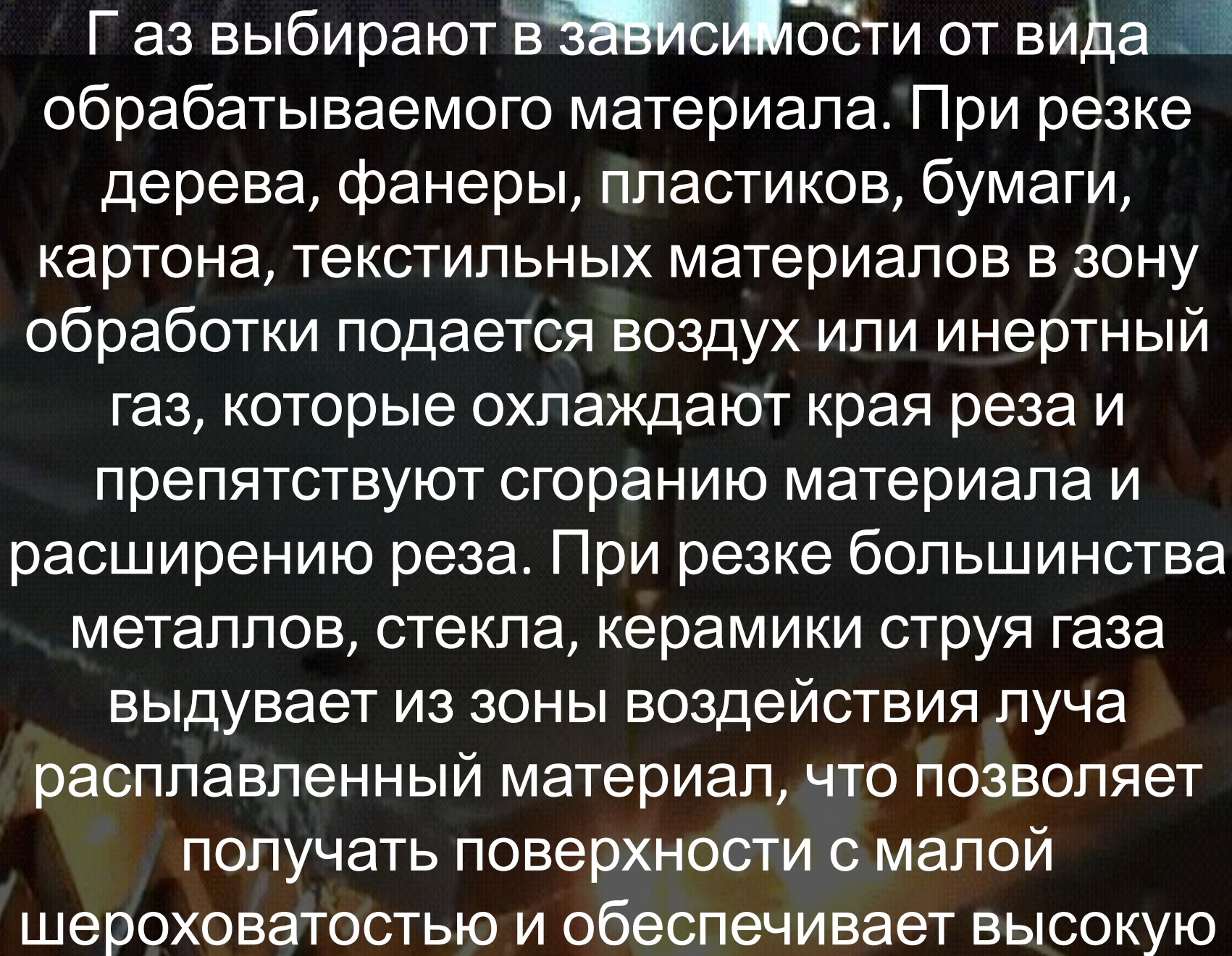
Газолазерная резка

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 flame. The metal sheet is being cut, and the cut edge is visible. The background is dark and industrial, with some mechanical components and a textured surface. The text is overlaid on a dark, semi-transparent rectangular area 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

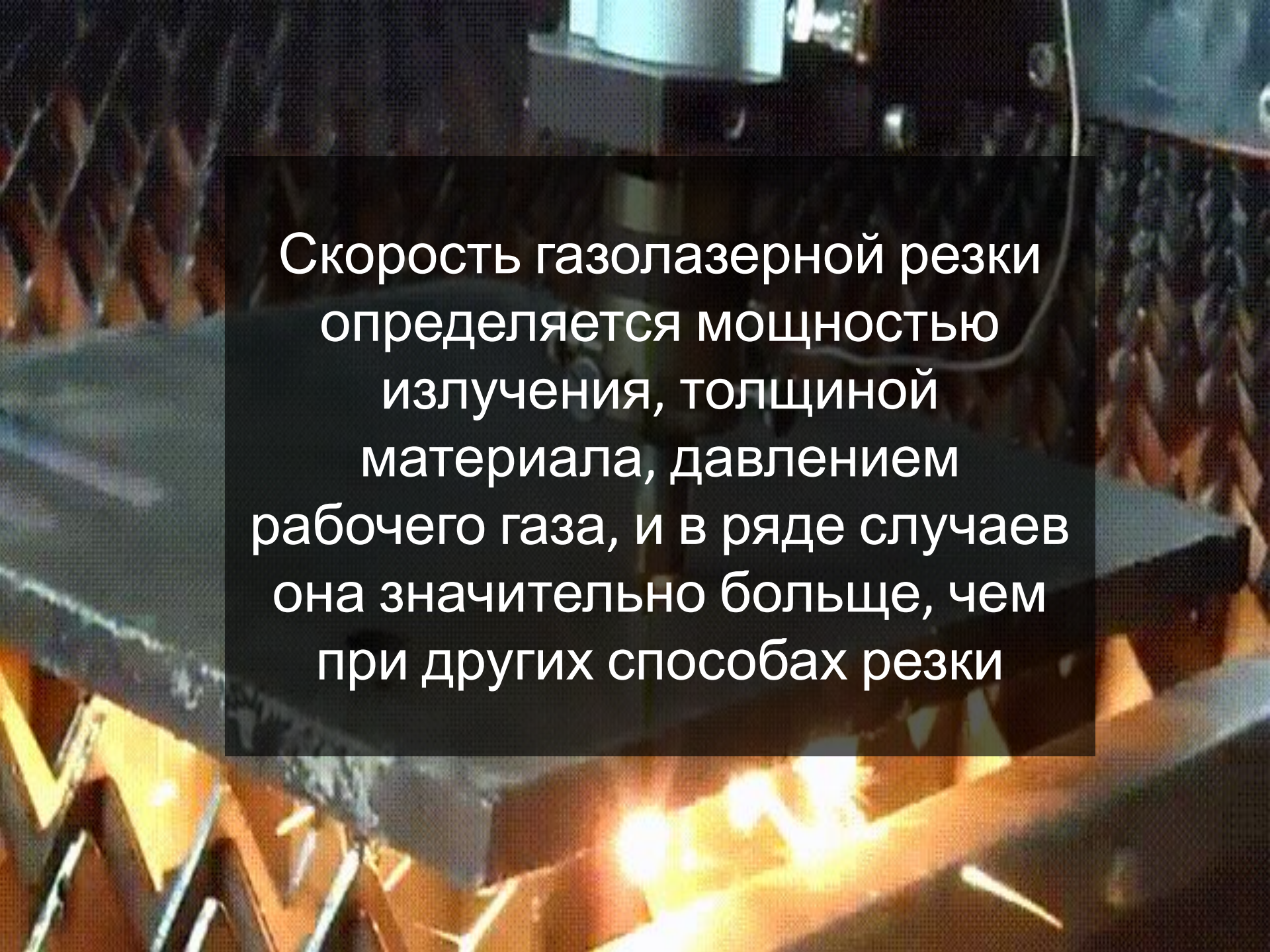


Лазеры непрерывного действия на применяют для газолазерной резки, при которой в зону воздействия лазерного луча подается струя газа.

The background image shows a laser cutting process in progress. A bright laser beam is visible, cutting through a metal sheet. The cut edge is clean and precise. The surrounding area is dark, with some sparks or light reflecting off the metal surfaces. 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