# Газокислородная резка

При нагревании сплавов Магния в процессе резки на их поверхности образуется пленка тугоплавкого окисла, препятствующая поступлению кислорода к неокисленному металлу.

# Гидроабразивная

# ПЛАЗМЕННО-ДУГОВАЯ РЕЗКА

Магний и его сплавы можно резать струей плазмы или проникающей дугой. Резку магниевых сплавов следует выполнять при ограниченной величине рабочего тока. При использовании сильных токов рез получается излишне широким, а увеличение скорости резки приводит к неполному прорезанию всей толщины металла. При резке сильными токами возрастает вероятность воспламенения магния. Лучшие результаты достигаются при резке менее мощной дугой в потоке аргона. При этом ширина реза составляет около 10 мм склонность металла к воспламенению несколько снижается.

# Лазерная

Металлы, образующие тугоплавкие оксиды с малой вязкостью, газолазерной резкой разделяются плохо, так как удаление оксидов из зоны резки в этом случае затруднено

Резку магния очень осложняет применение в резательной аппаратуре охлаждающей воды, случайное попадание которой на раскаленный магний может вызывать сильные вспышки, влекущие за собой нежелательные последствия. В этих случаях целесообразно использовать аппаратуру, в которой водяное охлаждение заменено газовым.