

Gesteigerte Produktivität

- Beträchtlich höhere Schneidgeschwindigkeiten (bis zu 7 – 8 X höher, abhängig von der Stärke*)
- Beträchtlich kürzere Lochstechzeit
- Weniger Nachbearbeitung wegen der besseren Schnittqualität
- Kein Vorwärmen erforderlich

| | 6 mm | 12 mm | 20 mm | 25 mm | 38 mm |
|-----------------------------------|------------------------------|------------------------------|-----------------------------|------------------------------|-----------------------|
| Autogen | 660 mm/min | 508 mm/min | 432 mm/min | 356 mm/min | 330 mm/min |
| HSD130 (130 A) | 4000 mm/min | 2200 mm/min | 1130 mm/min | 675 mm/min | - |
| HPR260 (260 A) | 6500 mm/min | 3850 mm/min | 2170 mm/min | 1685 mm/min | 895 mm/min |
| Geschwindigkeitssteigerung | Bis zu 10 X schneller | Bis zu 7½ X schneller | Bis zu 5 X schneller | Bis zu 4½ X schneller | 2½ X schneller |

* In manchen Gebieten verwenden einige Kunden Autogen sogar zum Schneiden von 6 mm starken Blechen.

Gleichung zur Produktivitätssteigerung bei 12 mm

Geschnittene laufende Meter = **Zeitdauer** x **Geschwindigkeit** / 1.000
(zur Umrechnung von Millimetern in Meter)

PLASMA

Zeitdauer = 60 Minuten
Geschwindigkeit = 3850 mm/min

$$(60 \times 3850) / 1.000 = 231$$

AUTOGEN

Zeitdauer = 60 Minuten
Geschwindigkeit = 508 mm/min

$$(60 \times 508) / 1.000 = 30,48$$

ANNAHMEN:

Zeitdauer = bei diesem Beispiel 60 Minuten

Geschwindigkeit = Millimeter pro Minute, entsprechend den Gerätespezifikationen

In dem gewählten Beispiel wird eine HPR260 eingesetzt. Beim Einsatz einer HSD130 sind die Geschwindigkeiten der HSD130 einzusetzen. Der Einfachheit halber wird ein gerader Schnitt bei einer Einschaltdauer von 100 % angenommen. Vorwärmzeit, Lochstechverzögerung und Nachbearbeitung werden ignoriert. Berücksichtigt man all diese Faktoren, verringert sich die Produktivität von Autogen weiter.

Gesteigerte Produktivität

Schneidmengenvergleich
(1 Autogen, 3 Autogen, 1 HyPerformance HPR260)

