

Productivité accrue

- Vitesses de coupe bien plus grandes (jusqu'à 7 à 8 fois + selon l'épaisseur*)
- Durée de perçage bien plus rapide
- Moins de travail de reprise en raison d'une meilleure qualité de coupe
- Aucune préchauffe nécessaire

	6 mm	12 mm	20 mm	25 mm	38 mm
Oxygaz	660 mm/min	508 mm/min	432 mm/min	356 mm/min	330 mm/min
HSD130 (130 A)	4 000 mm/min	2 200 mm/min	1 130 mm/min	675 mm/min	-
HPR260 (260 A)	6 500 mm/min	3 850 mm/min	2 170 mm/min	1 685 mm/min	895 mm/min
Augmentation de la vitesse %	Jusqu'à 10 fois +	Jusqu'à 7 fois ½ +	Jusqu'à 5 fois +	Jusqu'à 4 fois ½ +	2 fois ½ +

* Certains clients dans certaines régions utilisent l'oxygaz pour couper des tôles allant jusqu'à 6 mm.

Équation de productivité pour 12 mm

mètres linéaires coupés = **Durée** x **Vitesse** \div 1 000 (pour convertir les millimètres en mètres)

PLASMA

Durée = 60 minutes

Vitesse = 3 850 mm/min

$$(60 \times 3\,850) \div 1\,000 = 231$$

OXYGAZ

Durée = 60 minutes

Vitesse = 508 mm/min

$$(60 \times 508) \div 1\,000 = 30,48$$

HYPOTHÈSES :

Durée = 60 minutes pour cet exemple

Vitesse = millimètres par minute selon les spécifications du matériel

Exemple choisi en utilisant un HPR260. Si l'on utilise un HSD130, régler les vitesses du HPR130. Pour plus de simplicité, supposons une coupe rectiligne au facteur de marche 100 %. Ne pas tenir compte de la durée de préchauffe, du retard de perçage et des travaux secondaires. Tous ces facteurs, s'ils sont pris en compte, diminuent davantage la productivité de l'oxygaz.

Productivité accrue

Comparaison de la quantité de coupe
(1 oxygaz, 3 oxygaz, 1 HyPerformance HPR260)

