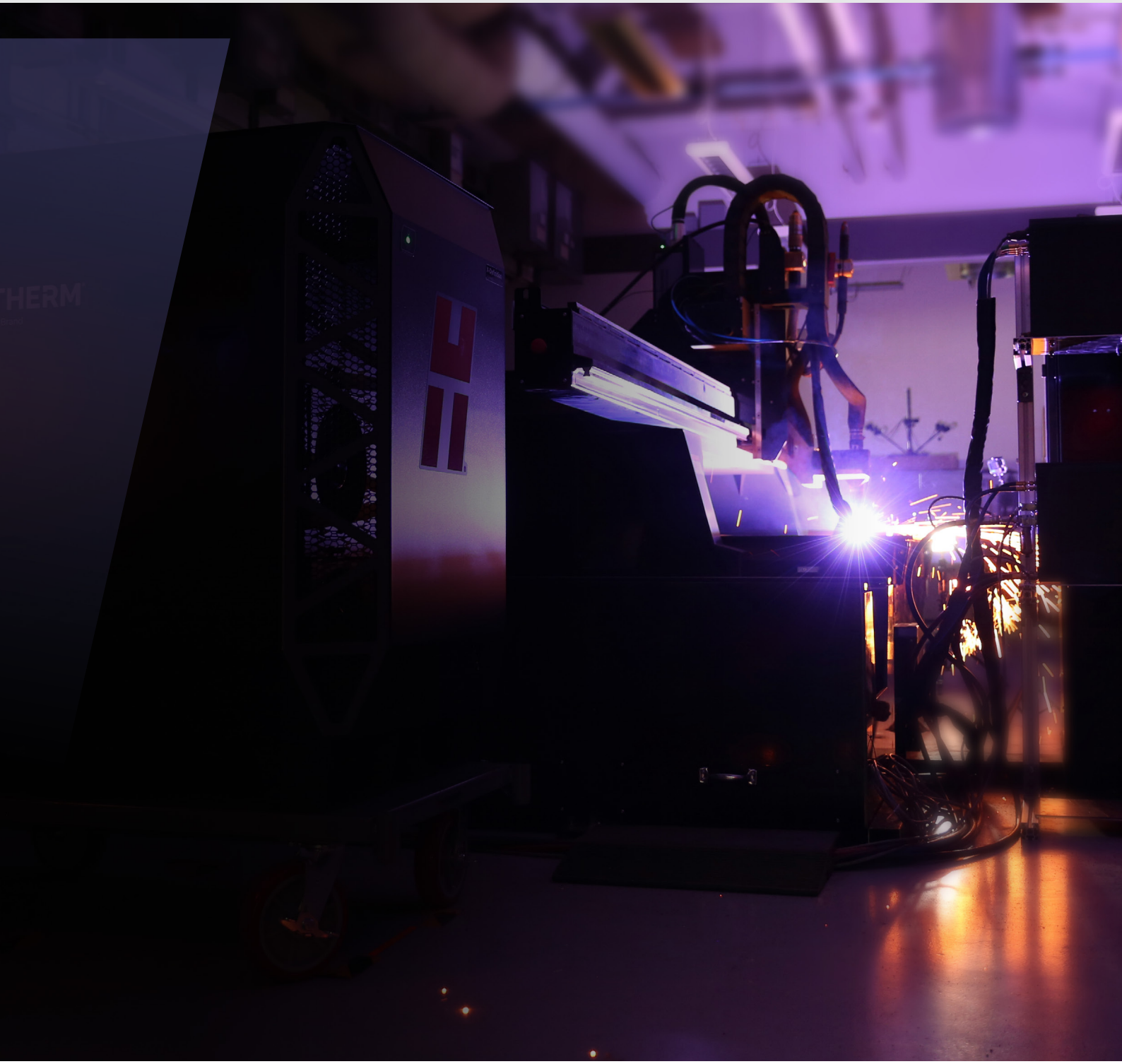
HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

Mechanisierte Plasmaschneidlösungen

Plasma belohnt Sie. Zur Optimierung der Qualität, Produktivität, Zuverlässigkeit und Betriebskosten.





Inhalt

3 Das weltweit führende Unternehmen in der Plasmaschneidtechnik

5 Vergleich Plasmaschneiden, Autogenschneiden und Laserschneiden

5 Plasma bietet den optimalen Kompromiss von Schnittqualität, Produktivität und Betriebskosten

7 Die Vorteile von Hypertherm

8 Eigenschaften und technologische Vorteile

10 Luftplasma: Powermax®

11 LongLife® Luft- und Sauerstoffplasma: MAXPRO200®

12 HyPerformance-Plasma

13 XPR-Plasma

14 Verschleißteile

14 Anlagenkomponenten

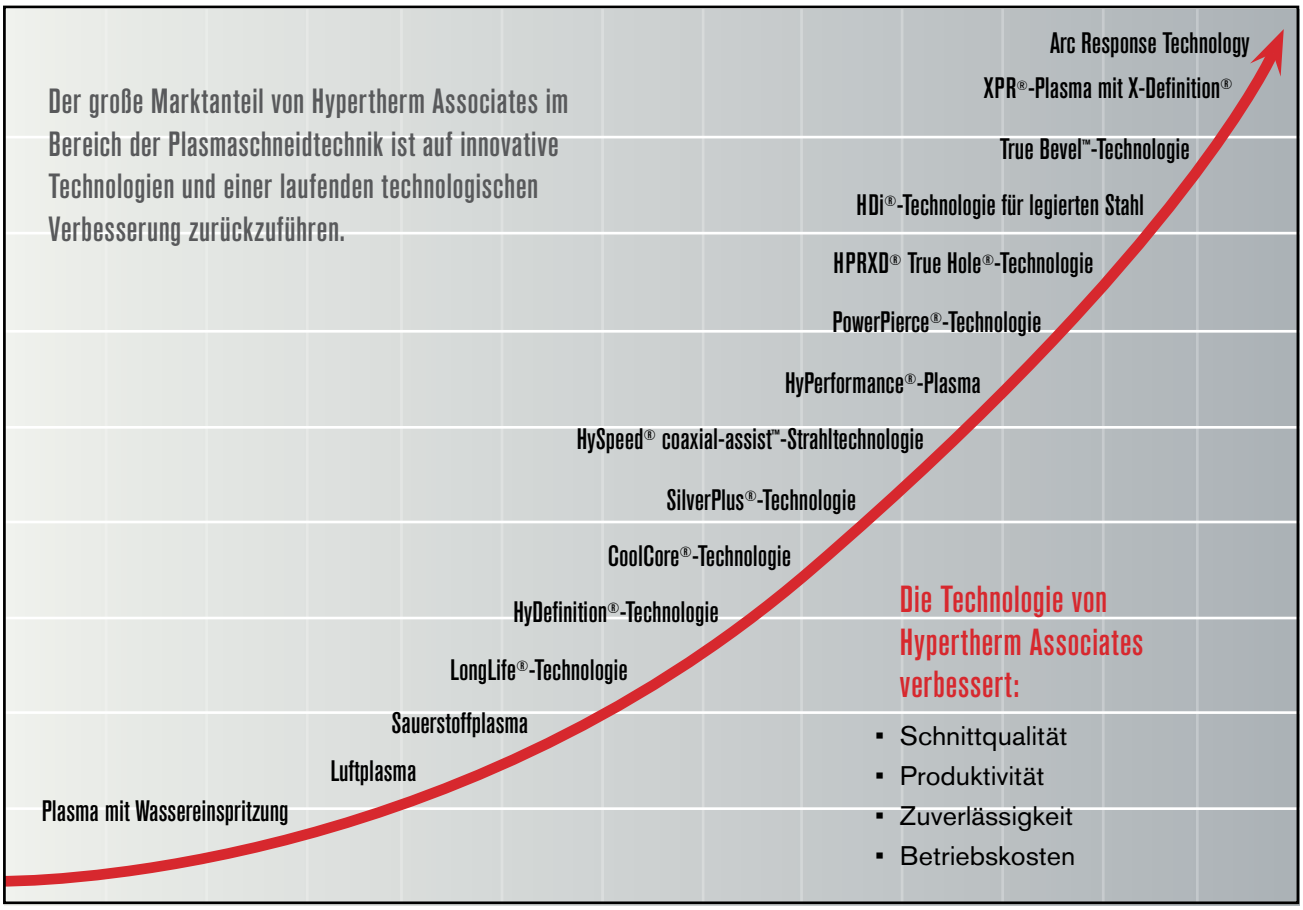
15 Umweltvorteile der XPR®

17 Die Unternehmensgeschichte von Hypertherm Associates


STATION
Trash

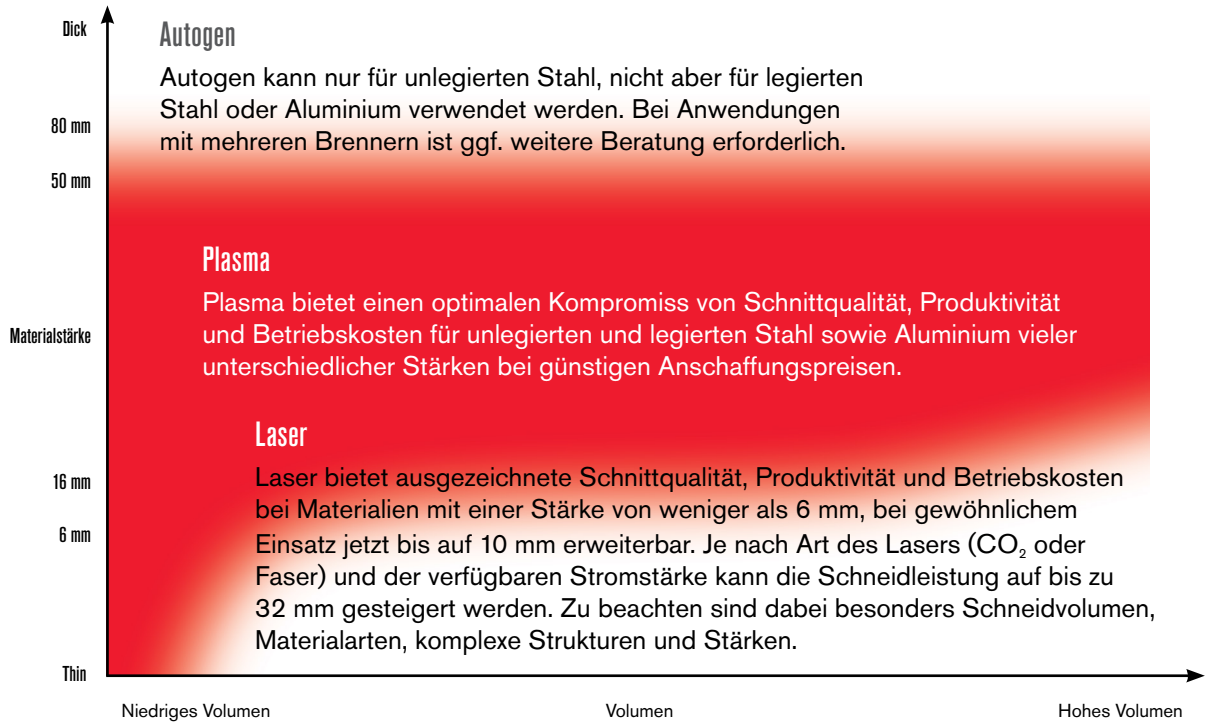
Das weltweit führende Unternehmen in der Plasmaschneidtechnik

Der große Marktanteil von Hypertherm Associates im Bereich der Plasmaschneidtechnik ist auf innovative Technologien und laufende technologische Verbesserungen zurückzuführen. Dieses Streben nach technologischer Weiterentwicklung hebt Hypertherm Plasma von anderen Marken ab. Hypertherm-Innovationen führen kontinuierlich zu Fortschritten in der Schneidtechnik und sind der Konkurrenz in den Schlüsselbereichen Schnittqualität, Produktivität und Betriebskosten und Zuverlässigkeit stets weit überlegen.





Vergleich Plasmaschneiden, Autogenschneiden und Laserschneiden



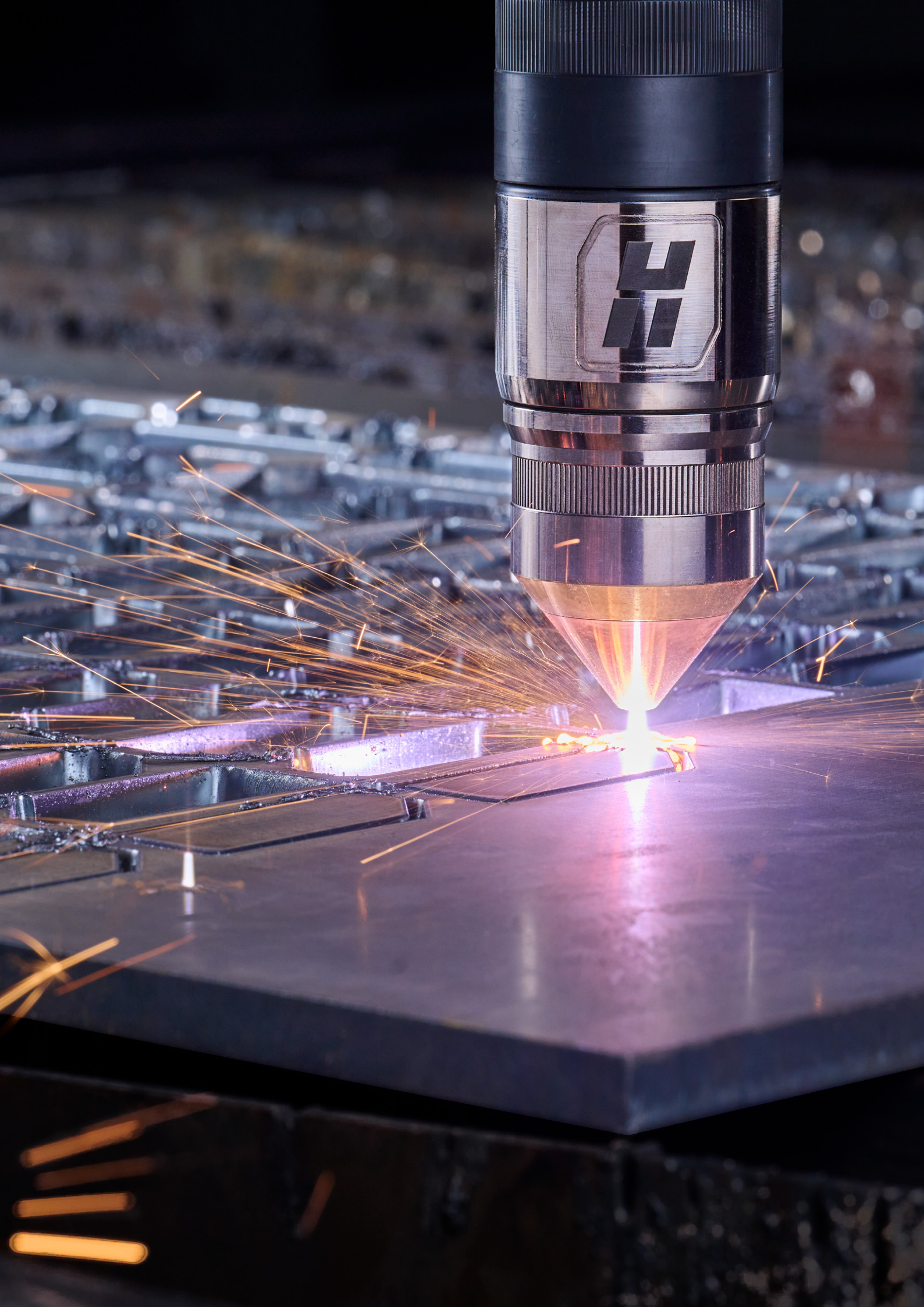
- Überschneidungsbereiche bezüglich Stärke und Volumen zwischen den Technologien sind durch Schattierung gekennzeichnet.
- Zur Bestimmung der am besten geeigneten Technologie sind weitere Überlegungen zu empfehlen, da im Fall einer Überschneidung mehr als eine Technologie in Betracht kommen kann.

Plasma bietet den optimalen Kompromiss von Schnittqualität, Produktivität und Betriebskosten

	Autogen	Plasma	Laser
Schnittqualität*	Gute Winkelstellung	Ausgezeichnete Winkelstellung	Ausgezeichnete Winkelstellung
	Große Wärmeeinflusszonen	Kleine Wärmeeinflusszonen	Kleine Wärmeeinflusszonen
	Bartbildungen und erforderliche Nachbesserungen	Nahezu bartfrei	Nahezu bartfrei
	Ineffektivität bei legiertem Stahl oder Aluminium	Gutes Schneiden komplexer Strukturen	Ausgezeichnetes Schneiden komplexer Strukturen bei sehr kleinen Schnittfugen und Bohrungen mit dem Verhältnis 1:2–1:4 (Durchmesser:Stärke)**
		Glatte Schnittkante	Rauere Oberfläche bei größeren Stärkebereichen > 10–12 mm
		Qualitätsschraubenlöcher 1:1 ((Durchmesser: Stärke)	
Produktivität	Niedrige Schnittgeschwindigkeiten	Sehr hohe Schnittgeschwindigkeit bis zu 50 mm	Sehr hohe Schnittgeschwindigkeit bei dünnen Materialien < 12–15 mm
	Durch Vorheizen erhöhte Lochstechzeiten	Sehr kurze Lochstechzeiten	Längere Lochstechzeiten bei dicken Materialien
		Brenner mit Schnellkupplung für maximale Produktivität	Unüberwachte Schneidfähigkeit ermöglicht das Schneiden über Nacht
Betriebskosten	Schlechte Produktivität und notwendige Nachbesserungen, und somit höhere Stückkosten als bei Plasma.	Lange Lebensdauer der Verschleißteile, gute Produktivität und ausgezeichnete Schnittqualität, und somit niedrigere Stückkosten als bei anderen Technologien.	Höhere Investitionskosten
			Niedrigere Betriebskosten bei Materialien < 10–12 mm
Wartung	Die einfache Instandhaltung kann oft von betriebsinternem Wartungspersonal durchgeführt werden..	Mechanische Anlagen benötigen einfache bis mittlere Wartung, und die meisten Komponenten können von betriebsinternem Personal gewartet werden.	Die Wartung kann mäßig bis komplex sein und teuer

*Zu den komplexen Strukturen zählen <1:1 -Löcher, spitze Winkel, scharfe interne und äußere Merkmale, Laschen und Schlitze.

**Laser wird weiterhin im Wettbewerb bestehen, wenn komplexe Strukturen die Betriebskosten in den Entscheidungskriterien dominieren..



Die Vorteile von Hypertherm

Schnittqualität und Standzeit der Verschleißteile

Hypertherm bietet Plasmaanlagen mit einer gleichbleibenden Schnittqualität und einer höheren Standzeit der Verschleißteile als andere Plasmahersteller.

Produktivität

- Die Plasmatechnologien von Hypertherm bieten immer den optimalen Kompromiss von Schnittgeschwindigkeit und Schnittqualität zur Minimierung der Nachbesserungen und Maximierung der Produktivität.
- Die einfache Benutzeroberfläche, die schnelle Konfiguration und die Brenner mit Schnellkupplung verbessern die Produktivität.
- Hypertherms Plasmaanlagen ermöglichen das Schneiden, Fugenhobeln, Fasen und Markieren einer Vielzahl von Metallen unterschiedlicher Stärken.

Zuverlässigkeit

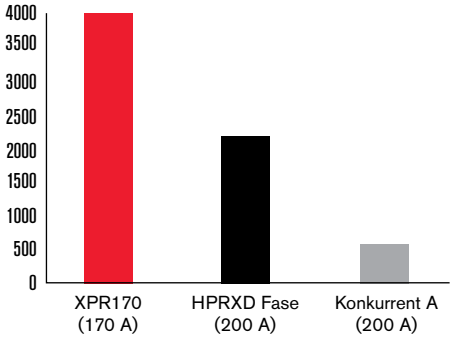
- Im Rahmen der Entwicklung durchlaufen die Hypertherm-Anlagen strenge Zuverlässigkeitstests, die einen jahrelangen Einsatz in extremen Betriebsumgebungen nachbilden.
- Unsere Anlagen werden einem weiten Bereich von Temperaturen, Feuchtigkeitsbedingungen, Vibrationen, elektrischen Störungen und Eingangsspannungen ausgesetzt, damit unsere Endprodukte extrem robust sind.

Betriebskosten

- Die außergewöhnliche Schnittqualität, höheren Schnittgeschwindigkeiten und wesentlich höhere Lebensdauer der Verschleißteile der Lösungen zum Plasmaschneiden von Hypertherm ermöglichen geringe Betriebskosten, die weniger als halb so hoch wie die der Konkurrenz sind.
- Unser globales Partnernetzwerk (rot und genauso groß wie Betriebskosten oben)
- Die branchenführenden Schneidlösungen von Hypertherm Associates werden vom besten Partnernetzwerk der Welt bereitgestellt – Hunderttausende von Unternehmen weltweit verlassen sich darauf.

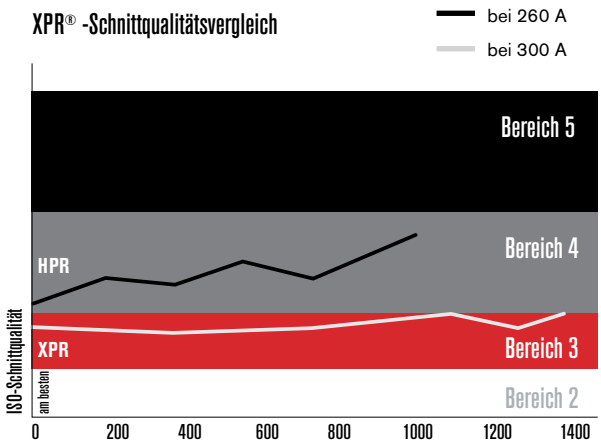
Anzahl der 20-Sekunden-Starts

12 mm unlegierter Stahl

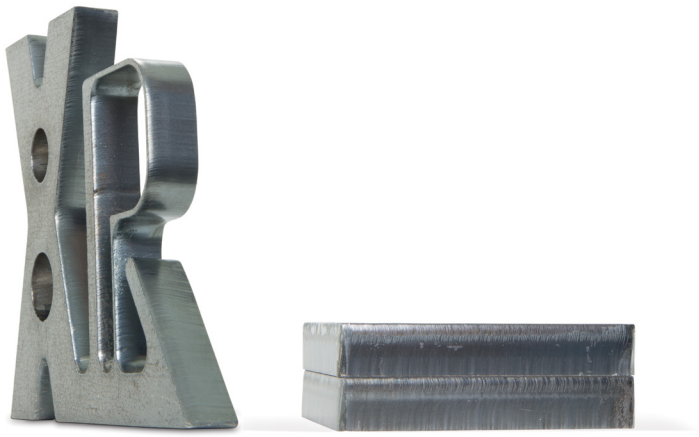


Teile werden per Plasmaschneiden mit gleichbleibender Qualität geschnitten.

XPR® -Schnittqualitätsvergleich

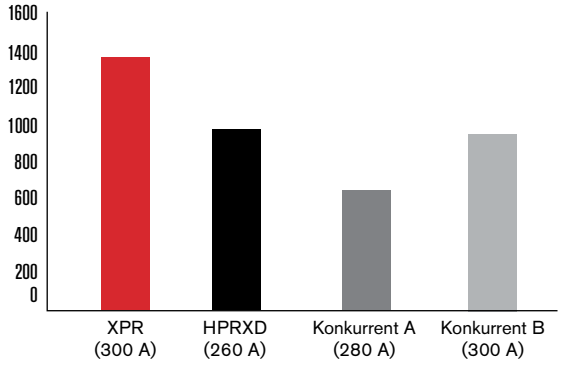


20-Sekunden-Schnitte auf 20 mm unlegierter Stahl



Anzahl der 20-Sekunden-Starts

20 mm unlegierter Stahl



Eigenschaften und technologische Vorteile

Plasmaschneidfähigkeiten-Tabelle

Systeme	Schnittqualität	Schweißbarkeit von unlegiertem Stahl	O_2/Luft Schweißbarkeit von unlegiertem Stahl	Produktivität	Betriebskosten	Standzeit der Verschleißteile	Flexibilität des Verfahrens	Anwendungsbereiche	Preis
Luftplasma									
Powermax45® SYNC Powermax65 SYNC® Powermax85 SYNC® Powermax105 SYNC® Powermax125®	●[1]	●	NA	●	●	●	●	Leichtes bis mittleres Schneiden. Leichtes bis mittleres mechanisiertes und manuelles Schneiden und Fugenhobeln.	$
LongLife® Luft- und Sauerstoffplasma									
MAXPRO200®	○[2]	●	●	○	○	○	○	Leichtes bis schweres Schneiden. Leichtes bis schweres mechanisiertes und manuelles Schneiden und Fugenhobeln.	$ $
HyPerformance®-Plasma									
HPR400XD® HPR800XD®	◎[3]	●	●	◎	◎	◎	◎	Präzisionsschnitte, leichtes bis schweres Schneiden. Präzises, leichtes bis schweres mechanisiertes Schneiden. PowerPierce® -Technologie für mechanisiertes Lochstechen bei äußerst starkem Material	$ $ $
XPR®									
XPR170® XPR300® XPR460®	●[4]	●	●	●	●	●	●	Sehr feines Schneiden von unlegiertem Stahl, legiertem Stahl und Aluminium. Präzisions-Hochleistung bei mechanisiertem Schneiden. Argon-Assist-Technologie für das Lochstechen in sehr starkem Material	$ $ $

*Erhältlich mit CorePlus-, VWI- und OptiMix-Gaskonsolen

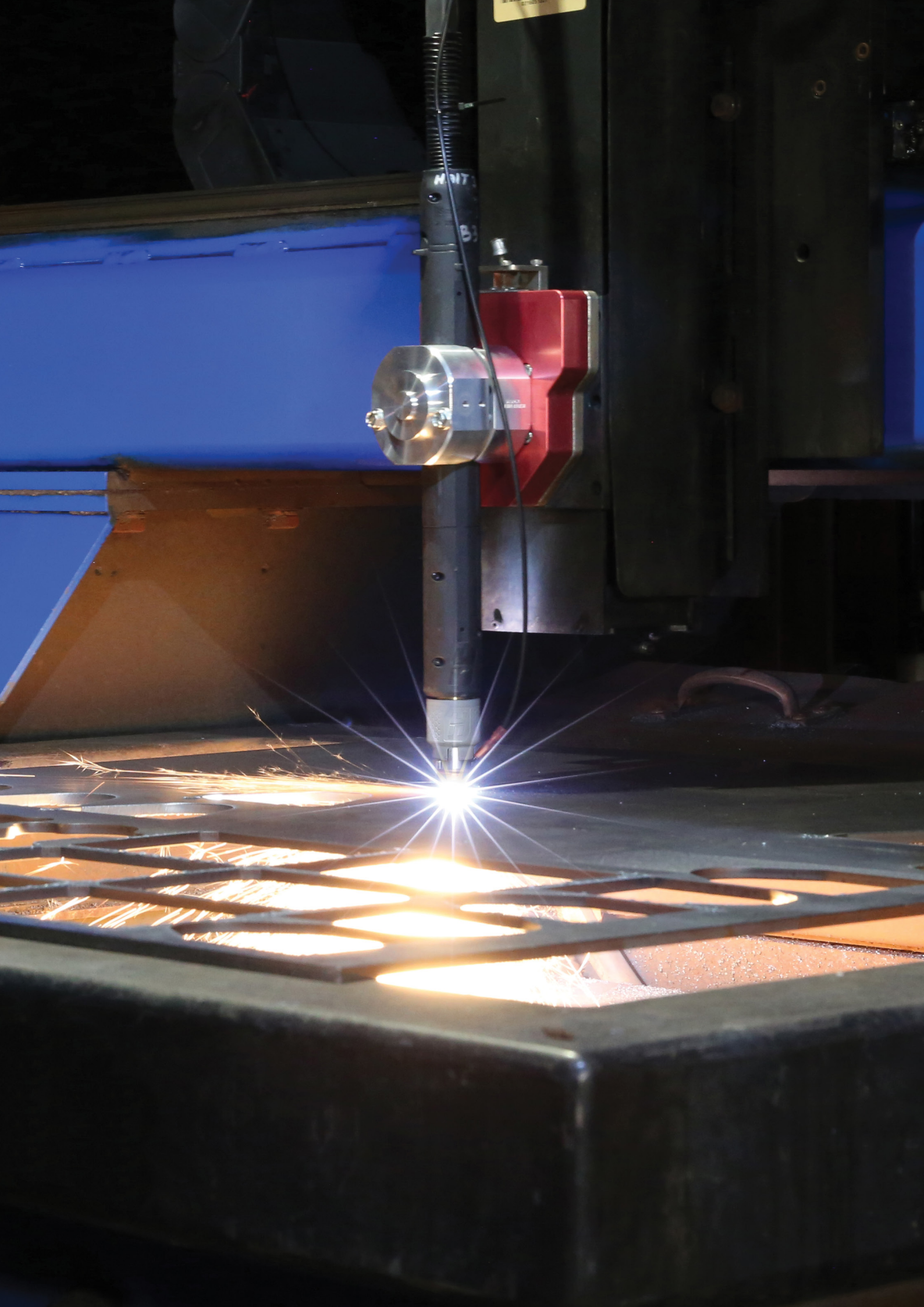
● Am besten
◎ Ausgezeichnet
○ Sehr gut
● Gut

1 Einige Nachbesserungen und Bartbildung.
2 Einige Nachbesserungen und fast keine Bartbildung.
3 Minimale oder keine Nachbesserungen und fast keine Bartbildung. True Hole®-fähig für die beste Lochstechqualität.
4 Branchenführende Schnittqualität mit X-Definition™-Technologie

Technologische Vorteile von Hypertherm Plasma

Systeme	XPR-Plasma									HyPerformance-Plasma										LongLife Luft- und Sauerstoffplasma					Luftplasma								
	X-Definition®-Schnittqualität – führende Schnittqualität von Hypertherm	Vented Water Injection™*	Arc Response Technology™	3-Plasma-Gasmischung für legierten Stahl und Aluminium.***	Cool nozzle	50°-True Bevel™	Argon-unterstützte Technologie für das Lochstechen in sehr starkem Material*	WLAN	Niedrigste Betriebskosten	Patentierte True Hole®-Technologie	True Bevel™-Technologie	Patentierte PowerPierce® technology for extreme piercing capability	HDi®-Technologie für dünnen, legierten Stahl	Gas-Fernsteuerungsmöglichkeit (über CNC)	Mehr Prozessoptionen zur Optimierung der Schnittqualität	Höchste Schnittgeschwindigkeiten	Markieren, Schneiden und Fasen mit denselben Verschleißteilen	HyDefinition®-Technologie	Verwendung auf den größten Maschinenrahmen möglich	100 % Einschaltdauer	Brennerbaugruppe mit Schnellkupplung	Kann stärkere Materialien schneiden	Sauerstoff- und Mehrfachgas-Fähigkeit für bessere Schnittqualität, höhere Schnittgeschwindigkeiten und verbesserte Schweißbarkeit	Niedrigere Betriebskosten mit LongLife®-Verfahren	Serielle Kommunikation ermöglicht Vollsteuerung durch die CNC	Fasenschnitte bis 45°	Automatische Gastechnologie minimiert Bedienereingriffe	Entwickelt und getestet, um den härtesten Bedingungen standzuhalten	Gute Schweißbarkeit	Hohe Schnittgeschwindigkeiten pro empfohlener Stärke	Gute Schnittqualität	Niedrige Betriebskosten	Automatische Inbetriebnahme und Optimierung auf Grundlage der Kartusche-Technologie***
XPR	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
HPRXD										●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
MAXPRO200																				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
Powermax																				●	●				●	●	●	●	●	●	●	●

* Erhältlich mit CorePlus-, VWI- und OptiMix-Gaskonsolen
**Erhältlich mit VWI- und OptiMix-Gaskonsolen
***Erhältlich mit OptiMix-Gaskonsolen
****Erhältlich mit Powermax SYNC™



Luftplasma: Powermax®

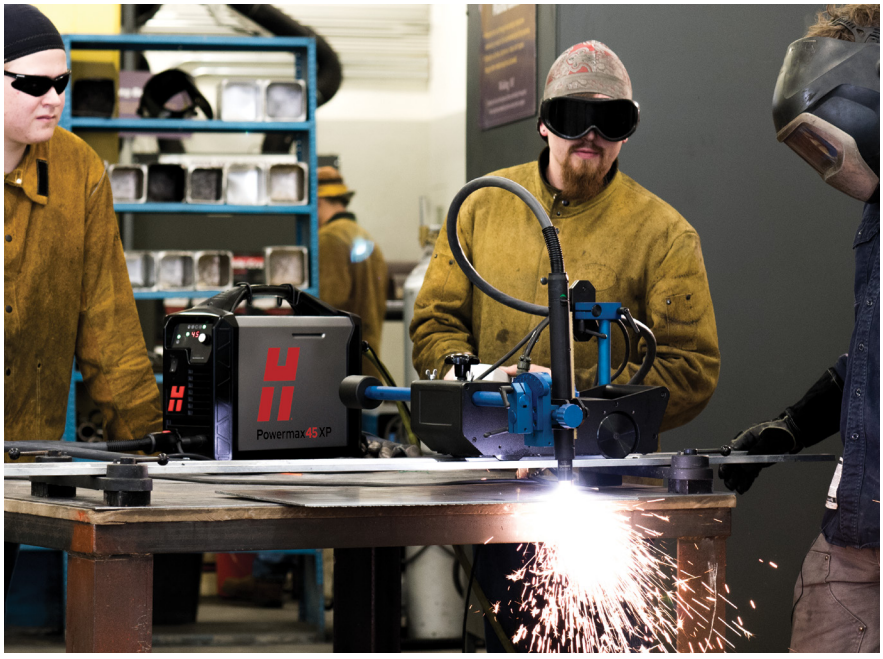
Schneidanlagen mit nur einem leichten Industriegas (Luft, Stickstoff oder F5), die sich sehr gut für Rohrschnitte, Fasen und Roboterschnitte eignen.



			Powermax45 XP	Powermax65 SYNC®	Powermax85 SYNC®	Powermax105 SYNC®	Powermax125
Schneidleistung	Unlegierter Stahl	Produktion (Lochstechen)* Trennschnitt	12 mm 29 mm	16 mm 32 mm	20 mm 38 mm	22 mm 50 mm	25 mm 57 mm
	Legierter Stahl	Produktion (Lochstechen)*	12 mm	12 mm	16 mm	20 mm	25 mm
	Aluminium	Produktion (Lochstechen)*	10 mm	12 mm	16 mm	20 mm	25 mm
Geschwindigkeit			12 mm 540 mm/m	12 mm 840 mm/m	12 mm 1240 mm/m	12 mm 1700 mm/m	12 mm 2050 mm/m
Schnittwinkel		ISO 9013 Bereich**	5	5	5	5	5
Schweißbarkeit			Vorbereitungen sind nötig	Vorbereitungen sind nötig	Vorbereitungen sind nötig	Vorbereitungen sind nötig	Vorbereitungen sind nötig
Prozessgase nach Materialien (Plasma/Sekundärgas)		Unlegierter Stahl	Luft	Luft	Luft	Luft	Luft
		Legierter Stahl	Luft, N_2, F5	Luft, N_2, F5	Luft, N_2, F5	Luft, N_2, F5	Luft, N_2, F5
		Aluminium	Luft, N_2	Luft, N_2	Luft, N_2	Luft, N_2	Luft, N_2
Prozessstrom (Schneiden)			10–45	20–65	25–85	30–105	30–125

* Schneidleistung gilt für mechanische Anlagen mit automatischer Brennerhöhensteuerung.

** ISO 9013 ist eine Norm, die die Schnittqualität von thermisch geschnittenen Teilen festlegt. Je niedriger der Bereich (Bereich 1 ist der niedrigste), desto kleiner ist der Winkel zur Schnittfläche. Der Schnittwinkel im Bereich 4 ist besser als der Schnittwinkel im Bereich 5.



LongLife® Luft- und Sauerstoffplasma: MAXPRO200®

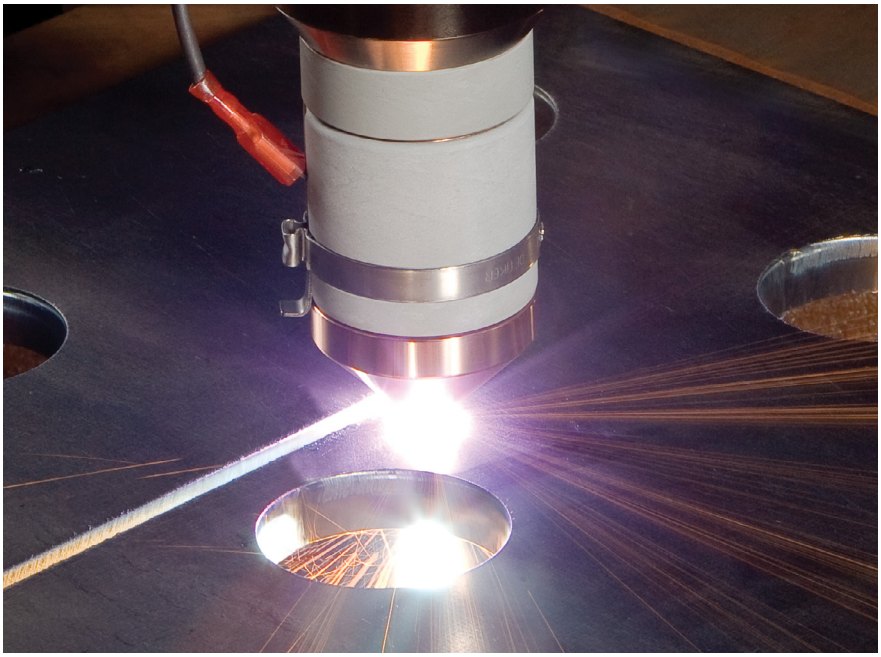


Die MAXPRO200®-Plasmaschneidanlage ist für schwere, leistungsstarke automatisierte und handgeführte Schneid- und Fugenhobelanwendungen konzipiert. Die bedienerfreundliche Anlage wird entweder mit Luft, Sauerstoff oder Stickstoff-Plasmagas betrieben und kombiniert dabei hohe Schnittgeschwindigkeiten und schnelle Prozesswechsel für maximale Produktivität. Modernste Konstruktion von Hypertherm-Verschleißteilen, wie etwa die LongLife®-Technologie, erhöhen die Beständigkeit und ganz erheblich die Standzeit der Verschleißteile, um die Kosten pro Teil zu verringern.

Erprobte Technologie, der Sie vertrauen können.

			MAXPRO200
Schneidleistung	Unlegierter Stahl	Bartfrei* (O_2/Luft)	20 mm
		Lochstechen (Produktion)	32 mm
		Trennschnitt	75 mm
	Legierter Stahl	Lochstechen (Produktion)	25 mm
		Trennschnitt	64 mm
	Aluminium	Lochstechen (Produktion)	32 mm
		Trennschnitt	75 mm
Geschwindigkeit* (unlegierter Stahl)		Spezifikationen bei höchstem Ausgangsstrom	12 mm 3415 mm/m
Schnittwinkel		ISO 9013 Bereich**	4–5
Schweißbarkeit			Schweißbereit
Prozessgase nach Materialien (Plasma-/Sekundärgas)		Unlegierter Stahl	Luf/Luf, O_2/Luf
		Legierter Stahl	Luf/Luf, N_2/N_2
		Aluminium	Luf/Luf, N_2/N_2
Prozessstrom (Schneiden)		Manche Verfahren können für manche Materialien nicht verwendet werden.	50–200 130 und 200 (extremes Fasenschneiden)

* Eigenschaften und Materialtyp können die bartfreie Leistung beeinträchtigen.
** ISO 9013 ist eine Norm, die die Schnittqualität von thermisch geschnittenen Teilen festlegt. Je niedriger der Bereich (Bereich 1 ist der niedrigste), desto kleiner ist der Winkel zur Schnittfläche. Der Schnittwinkel im Bereich 4 ist besser als der Schnittwinkel im Bereich 5.



HyPerformance-Plasma

HyPerformance-Plasmaanlagen bieten HyDefinition®-Schnittqualität bei lediglich einem Bruchteil der Betriebskosten. Durch die Integration unserer bewährten HyDefinition-, LongLife®-, PowerPierce®-, HDi®- und True Hole®-Technologien verbessert HyPerformance-Plasma die Gesamtleistung, Produktivität und Wirtschaftlichkeit. Diese Anlagen bieten unübertroffene Flexibilität für das Schneiden, Fasen und Markieren von Metallen bis zu einer Stärke von 160 mm einschließlich für 3D-Formen.



		HPR400XD	HPR800XD
Schneidleistung Unlegierter Stahl	Bartfrei*	38 mm	38 mm
	PLochstechen (Produktion)	50 mm	50 mm
	Maximale Schneidleistung	80 mm	80 mm
Legierter Stahl	Lochstechen (Produktion)	45 mm	75 mm
	Maximale Schneidleistung	80 mm	60 mm
	Maximale Lochstechkapazität**	75 mm	100 mm
Aluminium	Lochstechen (Produktion)	45 mm	75 mm
	Maximale Schneidleistung	80 mm	60 mm
Geschwindigkeit* (Unlegierter Stahl)	Spezifikationen bei höchstem Ausgangsstrom	12 mm 4430 mm/m	12 mm 4430 mm/m
Schnittwinkel	ISO 9013 Bereich***	2–4	2–5
Schweißbarkeit		Schweißbereit	Schweißbereit
Prozessgase nach Materialien (Plasma/Sekundärgas)	Unlegierter Stahl	O_2/Luft, O_2/O_2, Ar/Luft	O_2/Luft, O_2/O_2, Ar/Luft
	Legierter Stahl	H35/N_2, N_2/N_2, H35-N_2/N_2, F5/N_2, Ar/Luft, Ar/N_2	H35/N_2, N_2/N_2, H35-N_2/N_2, F5/N_2, Ar/Luft, Ar/N_2
	Aluminium	H35/N_2, Luft/Luft, H35-N_2/N_2, Ar/Luft, Ar/N_2	H35/N_2, Luft/Luft, H35-N_2/N_2, Ar/Luft, Ar/N_2
Schneidstrom (Schneiden)	Manche Verfahren können für einige Materialien nicht verwendet werden.	30–400	30–800

* Eigenschaften und Materialtyp können die bartfreie Leistung beeinträchtigen.

** Der maximale Lochstich erfordert den Einsatz einer Auto-Gaskonsole und einen gesteuerten Bewegungsprozess. Nähere Einzelheiten siehe technische Dokumentation.

*** ISO 9013 ist eine Norm zur Definition der Schnittqualität von thermisch geschnittenen Teilen. Je niedriger der Bereich (Bereich 1 ist der niedrigste), desto kleiner ist der Winkel zur Schnittfläche. Der Schnittwinkel im Bereich 4 ist besser als der Schnittwinkel im Bereich 5.



XPR-Plasma: XPR460/300/170

Steigern Sie Ihre Rentabilität mit der XPR

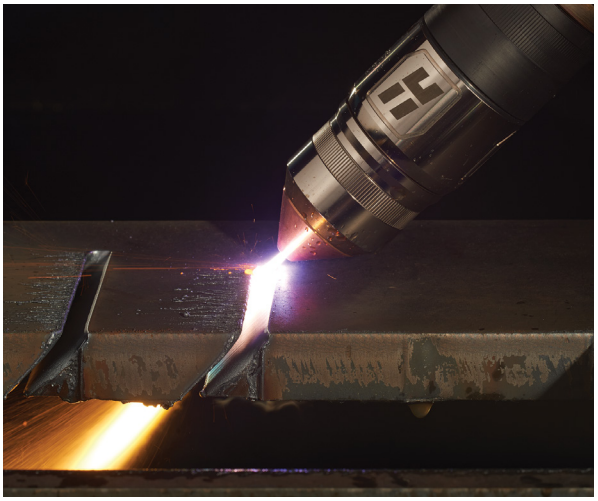
XPR® ist die weltweit vielseitigste Produktfamilie mechanisierter Plasmaschneidanlagen zum Schneiden und Fugenhobeln von unlegiertem Stahl, legiertem Stahl und Aluminium. Ihre Flexibilität verbessert die Schneidergebnisse, um bei jedem Schritt eine Premium-Qualität zu liefern, was die **Produktivität** erhöht und die Betriebskosten reduziert.

Die X-Definition®-Technik sorgt für eine höhere Schnittqualität, eine größere Schneidfähigkeit, höhere Schnittgeschwindigkeiten und eine längere Standzeit der Verschleißteile. Außerdem sorgt die gleichbleibend hohe Qualität der Teile über die gesamte Standzeit der Verschleißteile dafür, dass der erste Schnitt so sauber ist wie der letzte. XPR bietet **Präzision**sschneiden auf dickem Metall und führt zu Teilen mit geringerer Bartbildung und weniger Nacharbeiten zur Steigerung der **Produktivität**. Die exklusive Arc Response Technology™ bietet einen automatischen Brenner- und Schnittabriss-Fehlerschutz im Fall von katastrophalen Ereignissen, die Verschleißteile und Brenner beschädigen können. So können Sie **sicher** sein, dass Sie Ihre Investition geschützt ist..

XPR belohnt Sie mit maximaler Vielseitigkeit, Produktivität, Präzision und Vertrauen.

		XPR170		XPR300		XPR460	
Maximale Ausgangsleistung		35,7 kW		66,5 kW		102 kW	
100 % Nenn-Lichtbogen-Spannung		210 V		222 V		222 V	
Schneidtabellen-Stärke		**mm**	**Zoll**	**mm**	**Zoll**	**mm**	**Zoll**
Lochstechkapazität	Unlegierter Stahl (Argon-unterstützt)*	40	1-9/16	50	2	64	2-1/2
	Unlegierter Stahl (Produktion)	35	1-3/8	45	1-3/4	50	2
	Legierter Stahl	22	7/8	38	1-1/2	64*	2-1/2*
	Aluminium	25	1	38	1-1/2	50*	2*
Trennschnittkapazität	Unlegierter Stahl	60	2-3/8	80	3-1/8	100*	4*
	Legierter Stahl	38	1-1/2	75	3	130*	5*
	Aluminium	38	1-1/2	50	2	90	3-1/2
Cut Schnittwinkel	ISO 9013 Bereich	2–4		2–4		2–4	

*Die Argon-unterstützte Technik für Lochstechen und Trennschnitte bei stärkeren Materialien ist mit CorePlus-, VWI- und OptiMix-Gaskonsolen erhältlich.





Prozesssteuerung und -lieferung

Drei Varianten der Gasanschlusskonsole bieten eine unvergleichliche Schnittqualität bei unlegiertem Stahl, doch auch bei legiertem Stahl und Aluminium liefern alle drei jedes Mal bessere Schneidprozesse. Alle Konsolen können vollständig über die CNC angesteuert werden. Dies sorgt für hohe Produktivität und Bedienkomfort.



Core™-Konsole



CorePlus™-Konsole



Vented Water Injection™ (VWI)-Konsole



OptiMix™-Konsole

STEIGERN SIE IHRE **RENTABILITÄT**

Verschleißteile

Hypertherm-Verschleißteile werden zusammen mit dem Schneidsystem produziert, um eine optimale Leistung für die gesamte Lebensdauer Ihrer Plasmaanlage zu bieten. Nur auf diese Weise kann garantiert werden, dass Sie immer die neueste leistungssteigernde Verschleißteiltechnologie verwenden, die unter den höchsten Qualitätsstandards entwickelt wurde und von den Dienstleistungen von Hypertherm Associates und seinem weltweiten Vertriebspartnernetzwerk unterstützt wird.

Technologie

- Ausgezeichnete Schnittqualität und reduzierte oder keine Nachbesserungen
- Höhere Schnittgeschwindigkeiten und Stärken möglich
- Wesentlich längere Standzeit der Verschleißteile
- Geringere Betriebskosten und höhere Produktivität



Qualität

- Das Qualitätsmanagementsystem von Hypertherm Associates ist registriert nach der internationalen Norm ISO9001: 2015
- Das Six-Sigma-Fertigungsverfahren gewährleistet die reproduzierbare Verarbeitung wichtiger Abmessungen und somit eine beständige Leistung der Verschleißteile
- Die Fertigung mithilfe moderner Feinwerkzeuge hält die strenge Toleranz ständig konstant, die für Hypertherms hochleistungsfähige Verschleißteile erforderlich ist

Service

- Weltweite Unterstützung zusammen mit unserem Vertriebspartnernetzwerk
- Maßgeschneiderte Verfahren bzw. Anwendungslösungen
- Vorbeugende Wartung, erstklassiger Service und ausgezeichnete Schulungen für das Bedienungspersonal
- Inklusive freier Zugang zur Schneidkompetenz von Hypertherm Associates, wie True Hole® und True Bevel™, ohne zusätzliche Gebühren
- Weitere Informationen finden Sie in unserer Produktfamilien-Broschüre für SureCut™ (893630).

Anlagenkomponenten

Verschachtelungssoftware

ProNest®

ProNest® LT

Numerisch gesteuerte Anlagen (CNCs)



EDGE® Connect

Umweltvorteile der XPR®

Die technische Mission von Hypertherm Associates besteht darin, innovative Technologien, Produkte und Lösungen zu entwickeln, die für unsere Kunden, unsere Anteilseigner und unseren Planeten einen besonderen Mehrwert darstellen. Wir betrachten es als wichtigen Erfolgsfaktor, die Auswirkungen jeder unserer Handlungen auf die Umwelt zu reduzieren. Bei der Entwicklung all unserer Plasma-Anlagen standen höhere Effizienz und niedrigerer Verbrauch im Vordergrund. Sie senken den Verschleißteile- und Energieverbrauch und verbessern die CO_2-Bilanz.



PRODUKTIVITÄT

- Höhere Zuverlässigkeit und damit längere Betriebszeit
- 64 % geringerer Einsatz von Kupfer bei Verschleißteilen, auf die Schnittlänge gerechnet
- Die Verpackung ist zu 100 % recyclingfähig

UMWELT

- Besser auf die Entsorgung von Elektroschrott hin zugeschnitten
- Die CO2-Bilanz der Wickelgüter ist um 77 % besser
- Die Anlage ist zu 99,6 % recyclingfähig

ENERGIE-EFFIZIENZ

- 62 % besseres Leistungs-Gewichts-Verhältnis
- Schneidet 14 % schneller

Greener Cuts™


Konsequente Zielverfolgung
Innovationsdrang
Engagement für den Erfolg des Kunden

Die Unternehmensgeschichte von Hypertherm Associates

Hypertherm. OMAX. Centricut. ProNest. AccuStream, Robotmaster. Diese und viele weitere Namen stehen für weltweit führende Schneidtechnologien und -lösungen, und gehören alle zu einem Unternehmen: Hypertherm Associates. Mit seiner konsequenten Zielverfolgung, seinem Innovationsdrang und seinem Engagement für den Erfolg des Kunden ist Hypertherm Associates in der Branche für industrielles Schneiden und Formen führend.

Shaping Possibility

Seit der Gründung von Hypertherm im Jahr 1968 glauben wir daran, dass es einen großen Nutzen bringt, Erwartungen zu übertreffen. Deshalb investieren wir fortlaufend in unsere Mitarbeiter. Deshalb investieren wir verstärkt in die Produktentwicklung. Und deshalb lautet unser Firmenname jetzt Hypertherm Associates: Ein zu 100 % im Mitarbeiterbesitz befindliches Unternehmen, das die industriellen Schneidtechnologien und -lösungen der Weltklasse umfasst, die Sie kennen und denen Sie vertrauen – Plasma, Wasserstrahl, CAD-CAM, Robotiksoftware und vieles mehr –, um unseren Kunden zu einem bisher unerreichten Erfolg zu verhelfen.

Hypertherm Associates baut auf unserer Tradition auf, das Machbare mit den Produkten, die wir entwickeln, mit der Unternehmenskultur, die wir fördern, und mit der Erfahrung, die wir unseren Kunden bieten, herauszufordern. Egal, ob es sich um Plasma, Wasserstrahl oder die Verschleißteile, Software und Dienstleistungen handelt, die vernetzte Produktionsstätten und optimierte Leistung ermöglichen – wir bieten Lösungen aus einer Hand, die es den Kunden ermöglichen, ihre Geschäftsziele zu erreichen: Hypertherm Associates.

Verpflichtung zum Erfolg

Hinter dem Namen Hypertherm Associates steht eine grundlegende Verpflichtung zum Erfolg von Menschen: unsere Kunden, Partner, unsere Mitarbeiter und Gemeinschaften. Unser Engagement dafür, dass sich unser Unternehmen zu 100 % im Mitarbeiterbesitz befindet, entsteht direkt aus dieser Verpflichtung. Da wir völlig unabhängig von externen Anteilseignern oder anderen Gesellschaften sind, können wir uns auf unsere Kunden und Partner konzentrieren, um genau das zu liefern, was sie benötigen. Und da unsere Mitarbeiter auf ein gemeinsames Ziel hinarbeiten, sind sie eine sehr engagierte Belegschaft, die sich für ein besseres Kundenerlebnis einsetzt.

Führend in der Branche

Von der Luft- und Raumfahrt bis hin zur Landwirtschaft, von der Energie bis hin zur Infrastruktur findet man die Mitarbeiter, Marken und Technik von Hypertherm Associates auf der ganzen Welt bereits überall dort, wo moderne Fertigungstechniken zum Einsatz kommen. Die Technologien und Lösungen von Hypertherm Associates werden wegen ihrer Leistung und Zuverlässigkeit geschätzt, und bereits von Hunderttausenden von Unternehmen eingesetzt, um eine höhere Produktivität und Rentabilität zu erzielen. Deshalb vertrauen Unternehmen auf der ganzen Welt auf Hypertherm Associates beim Bau von Schiffen, Flugzeugen und Eisenbahnwaggons, bei der Errichtung von Stahlbauten und Brücken sowie bei der Herstellung von Schwermaschinen und Windkraftanlagen und für viele weitere Anwendungen.

Durch sein Portfolio von Technologien und Lösungen beschäftigt Hypertherm Associates mehr als 1.900 Mitarbeiter und ist mit Fertigungsstätten und Partnern weltweit vertreten. Mit Hypertherm Associates haben wir einen Rahmen für Wachstum und Expansion geschaffen, der es uns ermöglicht, unseren Kunden die neuesten Innovationen schneller zu liefern, mit einem höheren Maß an Integration und einem noch besseren Kundendienst.

Hypertherm Associates stellt die Weiterentwicklung einer Vision dar, in der unsere Kunden stets an erster Stelle stehen, in der wir ihre Herausforderungen lösen und die Geschäftstätigkeit mit uns noch einfacher gestalten. Unser globales Team ist bestrebt, kontinuierlich Wege zu finden, um unser Unternehmen, unsere Kunden und die Gemeinschaft noch erfolgreicher zu machen, und wir freuen uns sehr, dass Sie uns auf unserem Weg zu mehr Gestaltungsmöglichkeiten begleiten.

SHAPING POSSIBILITY®

PLASMA | LASER | WASSERSTRAHL | AUTOMATISIERUNG | SOFTWARE | VERSCHLEISSTEILE

Mehr darüber unter: www.hypertherm.com

Sofern im Begleitmaterial nicht anders angegeben, sind alle Marken das Eigentum von Hypertherm, Inc. und können in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern registriert sein.

Weitere Informationen zu den Nummern und Arten der von Hypertherm Associates gehaltenen Patente finden Sie unter www.hypertherm.com/patents.

© 11/2025 Hypertherm, Inc. Revision 17

892121 Deutsch/German

HYPERTHERM ASSOCIATES®

Als Mitarbeiter, die 100 % des Unternehmens besitzen, konzentrieren wir uns stets darauf, unseren Kunden ausgezeichnete Erfahrungen zu bieten.
www.hyperthermassociates.com/ownership

Ökologische Verantwortung ist einer der zentralen Werte bei Hypertherm Associates.
www.hyperthermassociates.com/environment

Zu 100 % in Mitarbeiterbesitz

Greener Cuts®