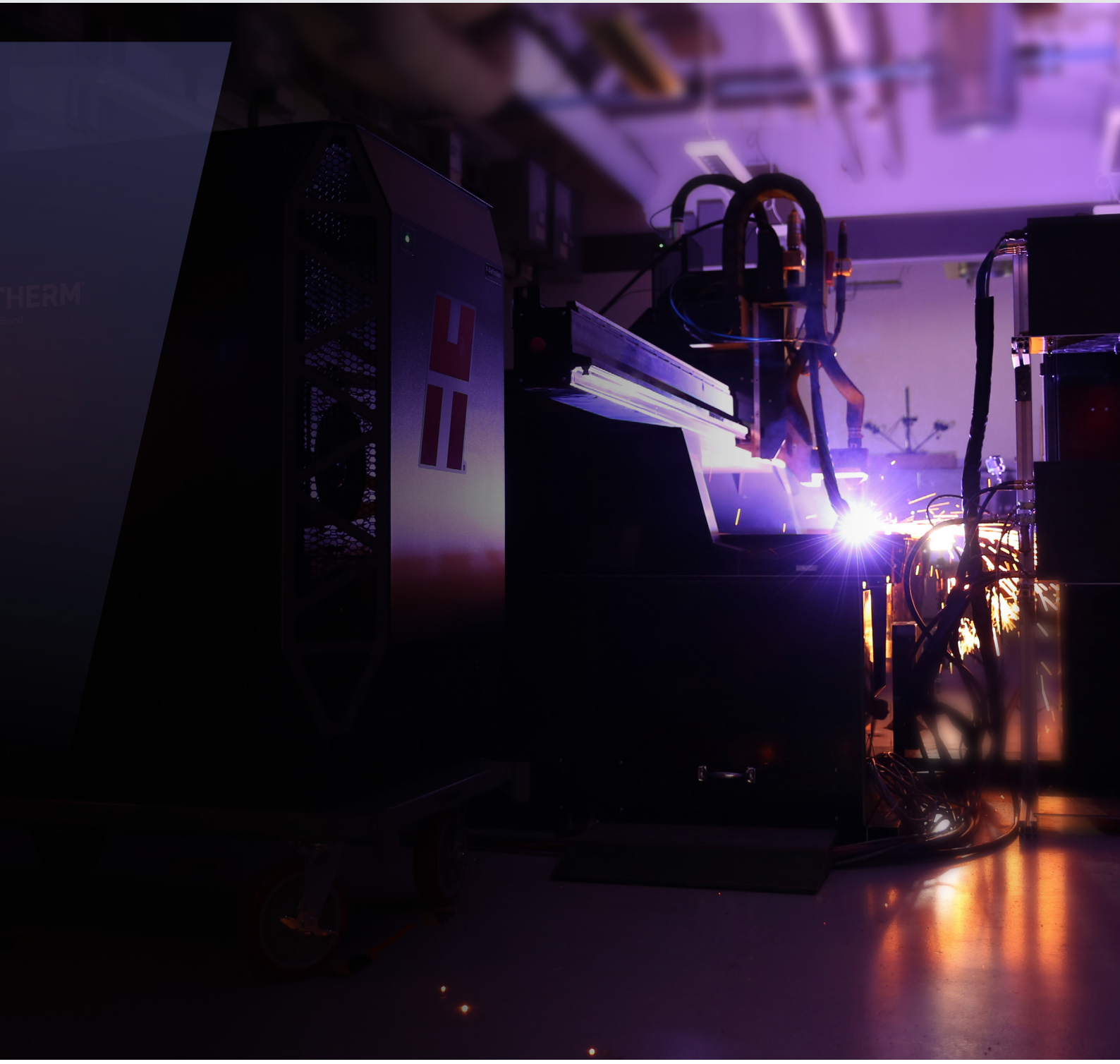
HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

Zmechanizowane rozwiązania plazmowe

System plazmowy odwdzięcza się. Optymalna jakość, produktywność, niezawodność i koszty eksploatacji





Spis treści

3 Światowy lider w technologii cięcia plazmowego

5 Porównanie technologii cięcia plazmowego, paliwowo-tlenowego i laserowego

5 Plazma zapewnia optymalne połączenie jakości cięcia, produktywności i kosztów eksploatacji

7 Zalety Hypertherm

8 Możliwości i korzyści technologiczne

10 Plazma powietrzna: Powermax®

11 Plazma tlenowa i powietrze LongLife®: MAXPRO200®

12 System plazmowy HyPerformance®

13 System plazmowy XPR

14 Materiały eksploatacyjne

14 Komponenty systemu

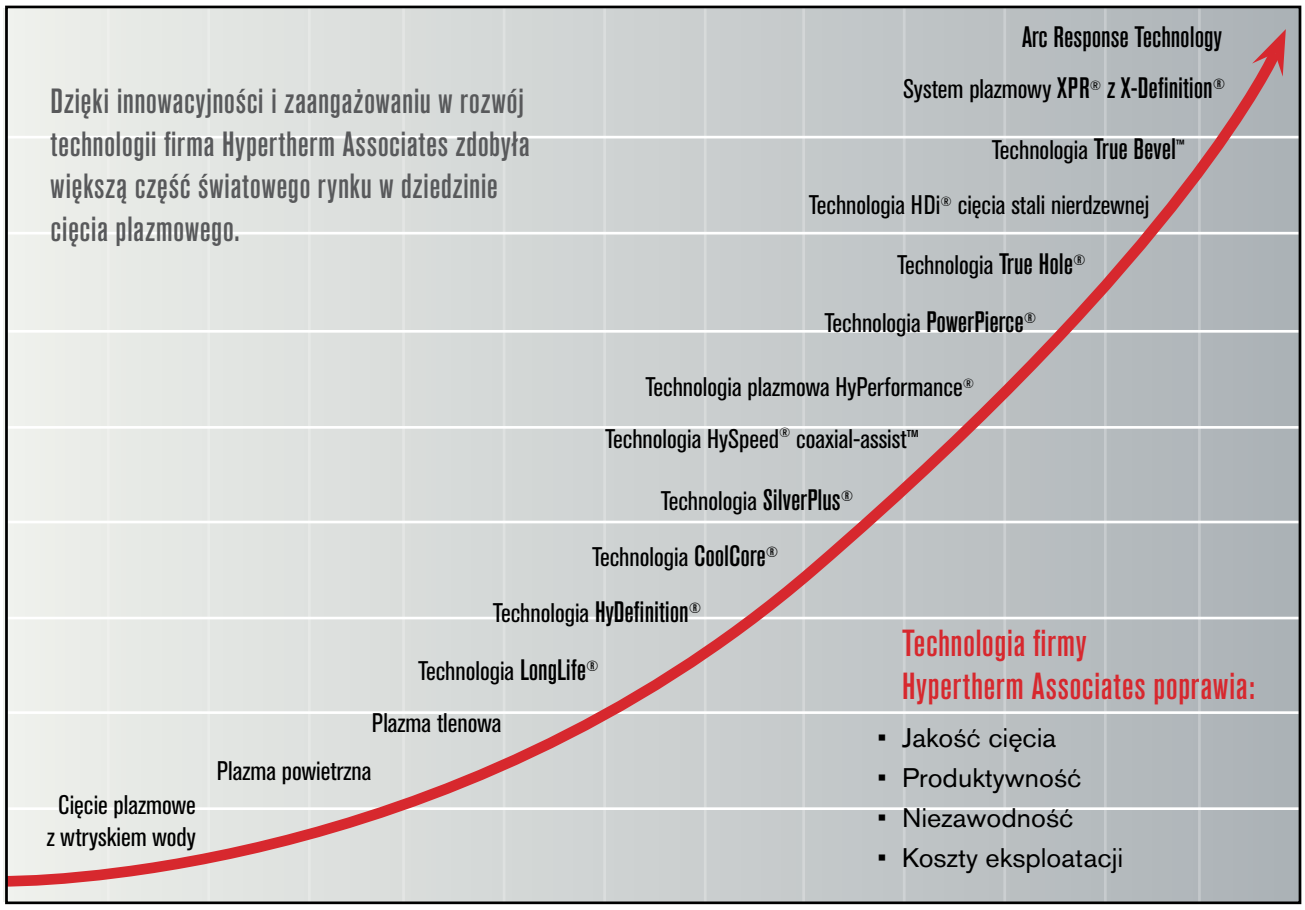
15 Korzyści zapewniane środowisku przez system XPR

17 Historia korporacji Hypertherm Associates


STATION
Trash

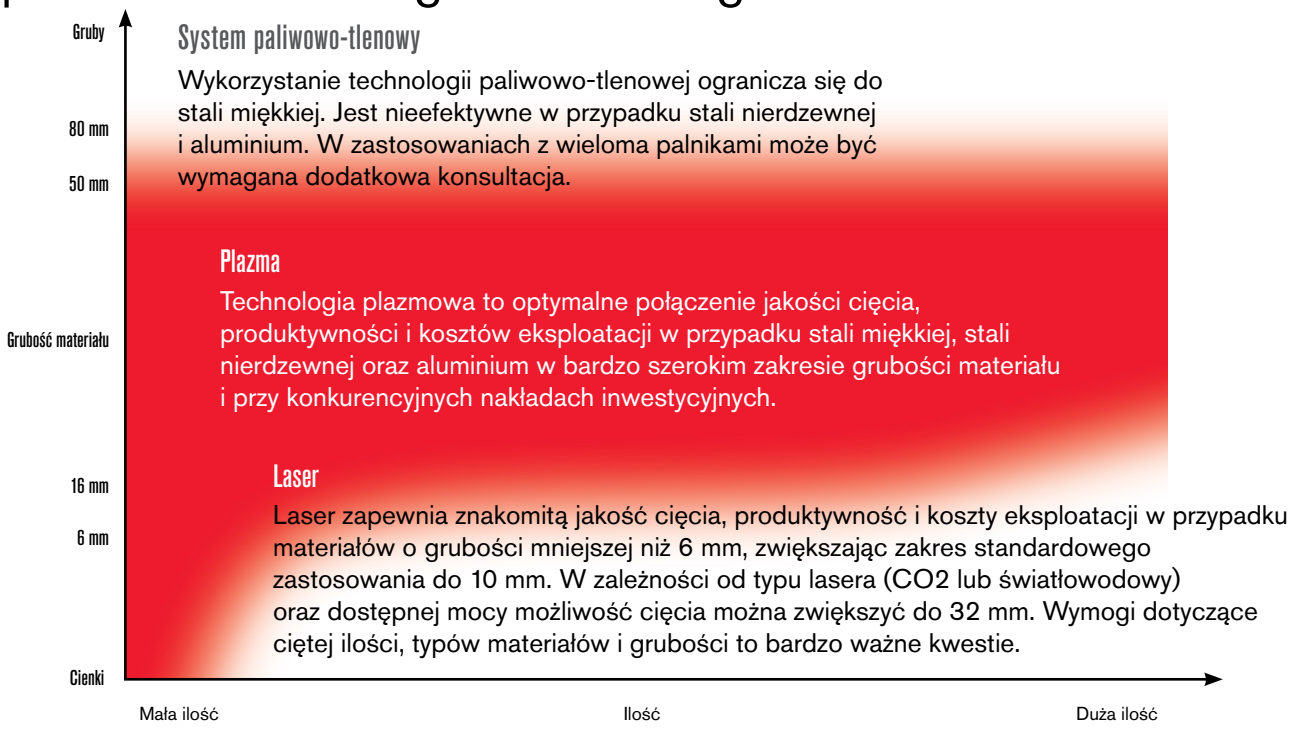
Światowy lider w technologii cięcia plazmowego

Dzięki innowacyjności i zaangażowaniu w rozwój technologii firma Hypertherm Associates zdobyła większą część światowego rynku w dziedzinie cięcia plazmowego. To właśnie zaangażowanie firmy w rozwój technologii plazmowej odróżnia systemy plazmowe Hypertherm od konkurencyjnych rozwiązań. Innowacje Hypertherm skutkują stałym rozwojem technologii cięcia i pozwalają przewyższać konkurencję w kluczowych obszarach dotyczących jakości cięcia, produktywności, kosztów eksploatacji i niezawodności.





Porównanie technologii cięcia plazmowego, paliwowo-tlenowego i laserowego



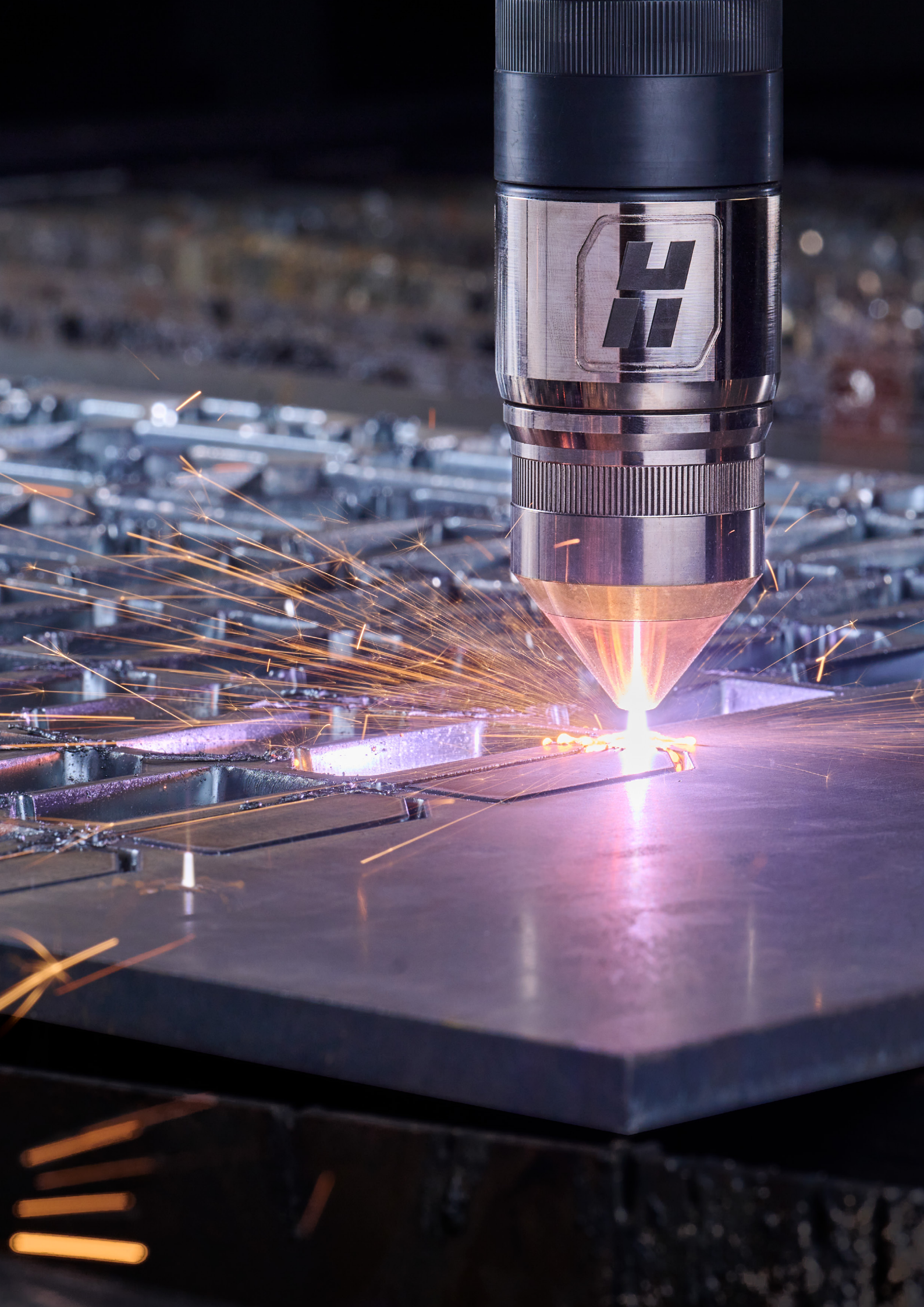
- Obszary nakładania się technologii są oznaczone cieniem i dotyczą zarówno grubości, jak i ilości.
- Aby najlepiej dobrać odpowiednią technologię, zaleca się wzięcie pod uwagę dodatkowych kwestii, ponieważ w obszarze wspólnym może być przydatne stosowanie więcej niż jednej technologii.

Plazma zapewnia optymalne połączenie jakości cięcia, produktywności i kosztów eksploatacji

	Cięcie paliwowo-tlenowe	Plazma	Laser
Jakość cięcia*	Dobra kątowość	Znakomita kątowość	Znakomita kątowość
	Duża strefa nagrzewania	Mała strefa nagrzewania	Mała strefa nagrzewania
	Poziom żużlu wymagający ponownej obróbki	Prawie bez żużlu	Prawie bez żużlu
	Nieskuteczne w przypadku stali nierdzewnej i aluminium	Dobra precyzja cięcia	Znakomita precyzja cięcia – najwęższa szczelina i otwory o proporcjach od 1:2 do 1:4 (średnica do grubości)**
		Gładka krawędź cięcia	Bardziej szorstka powierzchnia w przypadku grubszych materiałów > 10–12 mm
		Otwory 1:1 (średnica do grubości) w jakości gotowej na śruby	
Produktywność	Małe szybkości cięcia	Bardzo duże szybkości cięcia dla grubości do 50 mm	Bardzo duże szybkości cięcia cienkich materiałów < 12–15 mm
	Czas wstępnego nagrzewania zwiększa czasy przebijania	Krótkie czasy przebijania	Dłuższe czasy przebijania w przypadku grubszych materiałów
		Maksymalizacja produktywności dzięki palnikom ze złączem szybkiego odłączania	Możliwość cięcia bez monitorowania pozwala na cięcie całonocne
Koszty eksploatacji	Mała produktywność oraz konieczność ponownej obróbki powodują, że koszt wytworzenia części jest większy niż w przypadku plazmy.	Duża trwałość materiałów eksploatacyjnych, dobra produktywność i znakomita jakość cięcia sprawiają, że koszt wytworzenia części jest mniejszy niż przy innych technologiach.	Wyższe nakłady inwestycyjne
			Niższe koszty eksploatacji materiałów < 10–12 mm
Konserwacja	Małe wymagania w zakresie konserwacji często umożliwiają jej wykonywanie przez własne zespoły konserwacyjne.	Systemy mechaniczne wymagają wykonywania prostych i średnio skomplikowanych czynności konserwacyjnych. Większość komponentów jest serwisowana przez zespoły konserwacyjne działające wewnątrz firmy.	Czynności konserwacji od średnio skomplikowanych do kompleksowych i kosztownych

*Dokładne cięcie obejmuje otwory < 1:1, kąty ostre, ostre profile wewnętrzne i zewnętrzne, wypustki i rowki.

**Laser będzie nadal zapewniać konkurencyjność, gdy w procesie podejmowania decyzji dokładne cięcie jest ważniejsze niż koszty eksploatacji.



Zalety Hypertherm

Jakość cięcia i trwałość materiałów eksploatacyjnych

System plazmowy Hypertherm zapewnia bardziej stabilną jakość cięcia i większą trwałość materiałów eksploatacyjnych niż w przypadku systemów plazmowych innych producentów.

Produktywność

- Technologia plazmowa Hypertherm stale zapewnia optymalne połączenie szybkości i jakości cięcia, co minimalizuje liczbę dodatkowych operacji i maksymalizuje produktywność.
- Prosty interfejs użytkownika, szybka konfiguracja oraz palniki ze złączem szybkiego odłączania poprawiają produktywność.
- Cięcie plazmowe Hypertherm, ukosowanie, żłobienie i znakowanie różnych metali, grubych i cienkich.

Niezawodność

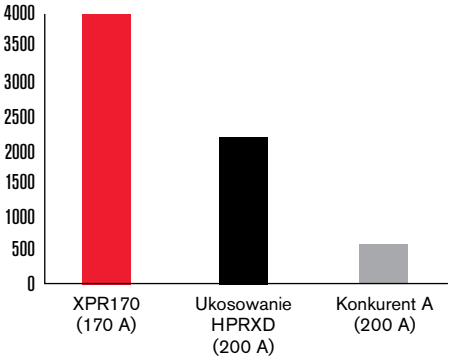
- Podczas projektowania systemy Hypertherm przeszły rygorystyczne procedury testowe dotyczące niezawodności, równoważne wieloletniej eksploatacji w ekstremalnym środowisku.
- Nasze systemy są poddawane szerokiemu zakresowi temperatur, poziomów wilgotności, wibracji, szumu elektrycznego i napięcia wejściowego, aby zapewnić, że produkty będą się cechować najwyższym poziomem wytrzymałości.

Koszty eksploatacji

- Wyjątkowo wysoka jakość cięcia plazmowego, większe szybkości cięcia i znacznie większa trwałość materiałów eksploatacyjnych w rozwiązaniach Hypertherm sprawiają, że koszty eksploatacji mogą być o połowę niższe w porównaniu z rozwiązaniami konkurencji.
- Nasza globalna sieć partnerów (czerwony kolor i taki sam rozmiar, jak koszty eksploatacji powyżej)
- Systemy cięcia firmy Hypertherm Associates są dostarczane przez najlepszą sieć partnerów na świecie, na której polegają setki tysięcy firm.

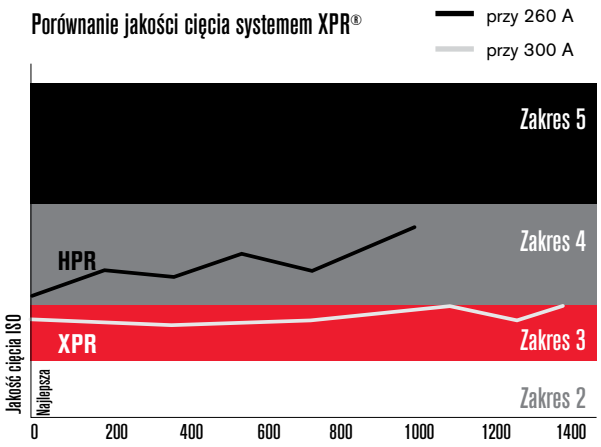
Liczba rozruchów 20-sekundowych

Stal miękka o grubości 12 mm

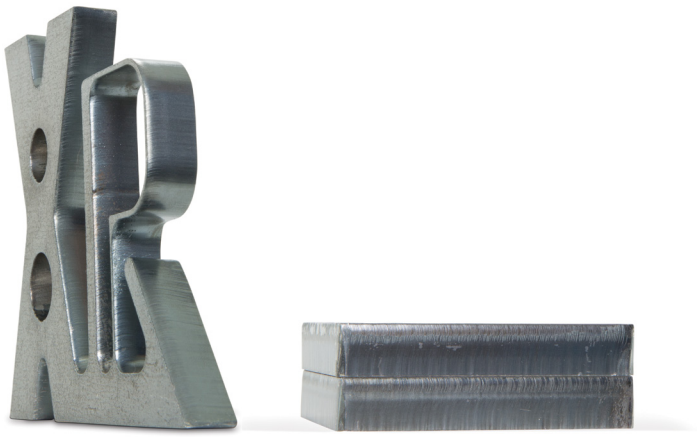


Części wycięte za pomocą systemów plazmowych Hypertherm są konsekwentnie jednakowe od pierwszego do ostatniego cięcia.

Porównanie jakości cięcia systemem XPR®

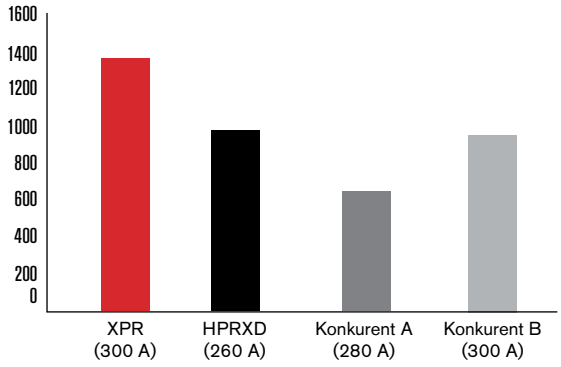


20-sekundowe cięcie stali miękkiej o grubości 20 mm



Liczba rozruchów 20-sekundowych

Stal miękka o grubości 20 mm



Możliwości i korzyści technologiczne

Tabela wydajności systemów plazmowych

Systemy	Jakość cięcia	Spawalność stali miękkiej	O_2/Powietrze – spawalność stali miękkiej	Produktywność	Koszty eksploatacji	Trwałość materiałów eksploatacyjnych	Elastyczność procesu	Zakres zastosowań	Cena
Plazma powietrzna									
Powermax45® SYNC Powermax65 SYNC® Powermax85 SYNC® Powermax105 SYNC® Powermax125®	●[1]	●	NA	●	●	●	●	Skala cięcia – niewielka do średniej. Skala cięcia i żłobienia zmechanizowanego i ręcznego – niewielka do średniej.	$
Plazma tlenowa i powietrze LongLife®									
MAXPRO200®	○[2]	●	●	○	○	○	○	Skala cięcia – niewielka do przemysłowej. Skala cięcia i żłobienia zmechanizowanego i ręcznego – niewielka do przemysłowej.	$ $
Technologia plazmowa HyPerformance®									
HPR400XD® HPR800XD®	◎[3]	●	●	◎	◎	◎	◎	Cięcie precyzyjne, skala cięcia – niewielka do przemysłowej Skala cięcia zmechanizowanego o wysokiej precyzji – niewielka do przemysłowej. Technologia PowerPierce® umożliwia zmechanizowane przebijanie bardzo grubych materiałów.	$ $ $
XPR®									
XPR170® XPR300® XPR460®	●[4]	●	●	●	●	●	●	Najwyższej jakości cięcie stali miękkiej, stali nierdzewnej i aluminium. Skala cięcia zmechanizowanego o wysokiej precyzji – przemysłowa. Technologia z asystą argonu umożliwiająca przebijanie grubszych materiałów	$ $ $

● Najlepiej
◎ Doskonale
○ Bardzo dobrze
● Dobrze

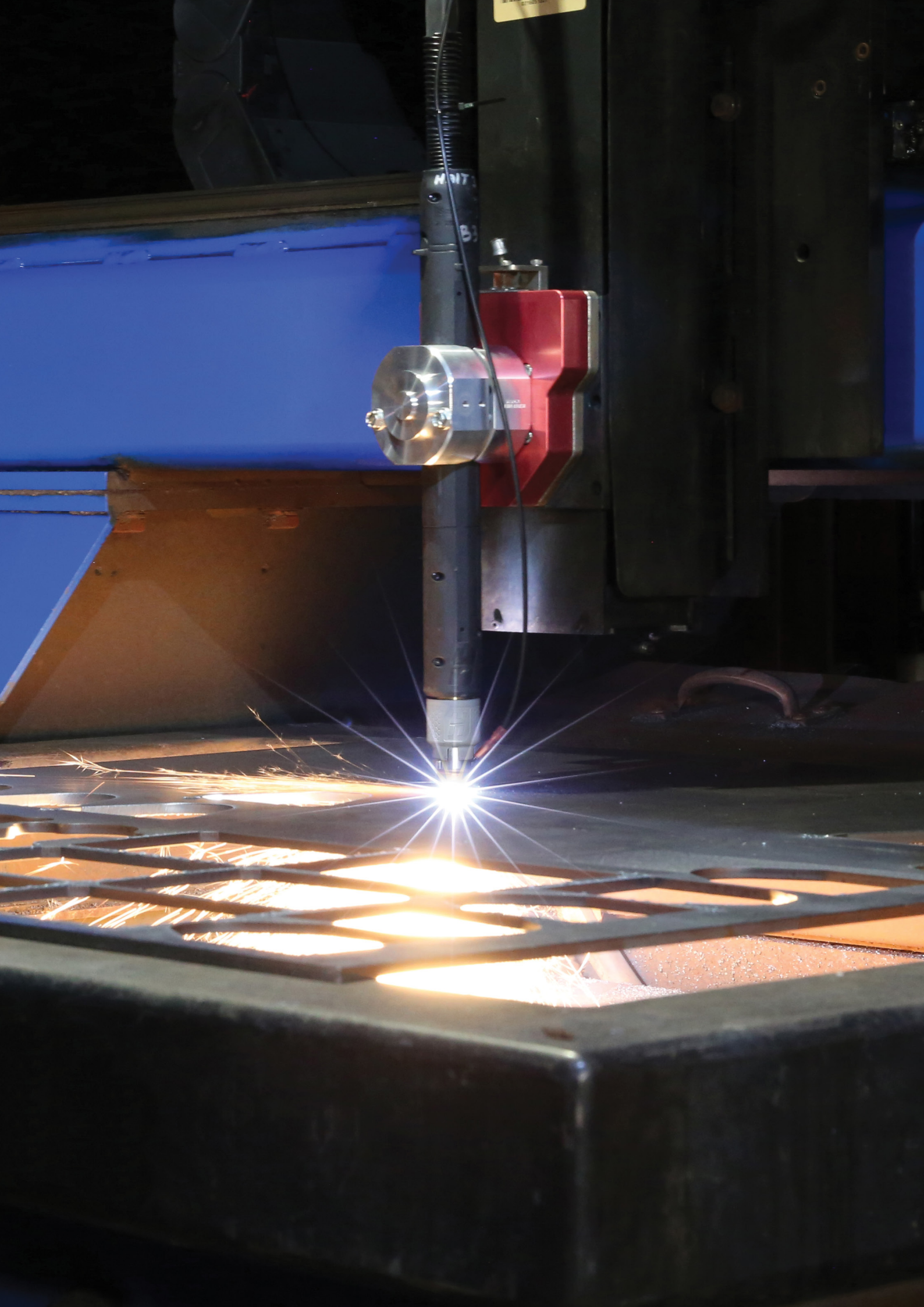
1 Dodatkowe operacje i żużel.
2 Dodatkowe operacje, prawie bez żużlu.
3 Bardzo mało operacji dodatkowych lub ich brak, prawie bez żużlu. Dostępna technologia True Hole® zapewniająca najlepszą jakość otworów.
4 Najlepsza w branży jakość cięcia dzięki technologii X-Definition™

*Dostępne z konsolami gazu CorePlus, VWI i OptiMix

Zalety technologiczne systemów plazmowych Hypertherm

Systemy	Plazma XPR									Plazma HyPerformance										Plazma tlenowa i powietrze LongLife					Plazma powietrzna								
	Jakość cięcia X-Definition® – najlepsza jakość cięcia Hypertherm	Vented Water Injection***	Arc response Technology™	Mieszanie 3 gazów plazmowych do stali nierdzewnej i aluminium***	Cool nozzle	Kąty cięcia True Bevel™ do 50 stopni	Technologia przebijania wspomaganego argonem umożliwia przebijanie grubszych materiałów*	WiFi	Najniższe koszty eksploatacji	Opatentowana technologia True Hole®	Technologia True Bevel™	Opatentowana technologia PowerPierce® umożliwiająca przebijanie bardzo grubych materiałów	Technologia HDi® cięcia cienkiej stali nierdzewnej	Możliwość zdalnego (CNC) przełączania gazów	Więcej opcji procesów gwarantuje optymalną jakość cięcia	Największe szybkości cięcia	Oznaczanie, cięcie i ukosowanie za pomocą tych samych materiałów eksploatacyjnych	Technologia HyDefinition®	Można stosować do największych korpusów maszyn	Pełny cykl pracy	Zespół palnika ze złączem szybkiego odłączania	Możliwość cięcia grubszych materiałów	Możliwość cięcia tlenem i wieloma gazami zapewnia poprawę jakości cięcia, większe szybkości cięcia i lepszą spawalność	Niższe koszty eksploatacji dzięki procesowi LongLife®	Komunikacja szeregowa zapewnia pełną kontrolę sterownika CNC	Ukosowanie do 45°	Technologia gazu automatycznego minimalizuje konieczność interwencji operatora	Wyprodukowane i przetestowane, aby wytrzymać najtrudniejsze warunki robocze	Dobra spawalność	Duże szybkości cięcia dotyczące zalecanych grubości	Dobra jakość cięcia	Niskie koszty eksploatacji	Automatyczne ustawianie i optymalizacja procesów dzięki zastosowaniu inteligentnych wkładów****
XPR	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
HPRXD										●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
MAXPRO200																				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
Powermax																				●	●				●	●	●	●	●	●	●	●	●

*Dostępne z konsolami gazu CorePlus, VWI i OptiMix
**Dostępne z konsolami gazu VWI i OptiMix
***Dostępne z konsolami gazu OptiMix
****Dostępne z systemem Powermax SYNC®



Plazma powietrzna: Powermax®

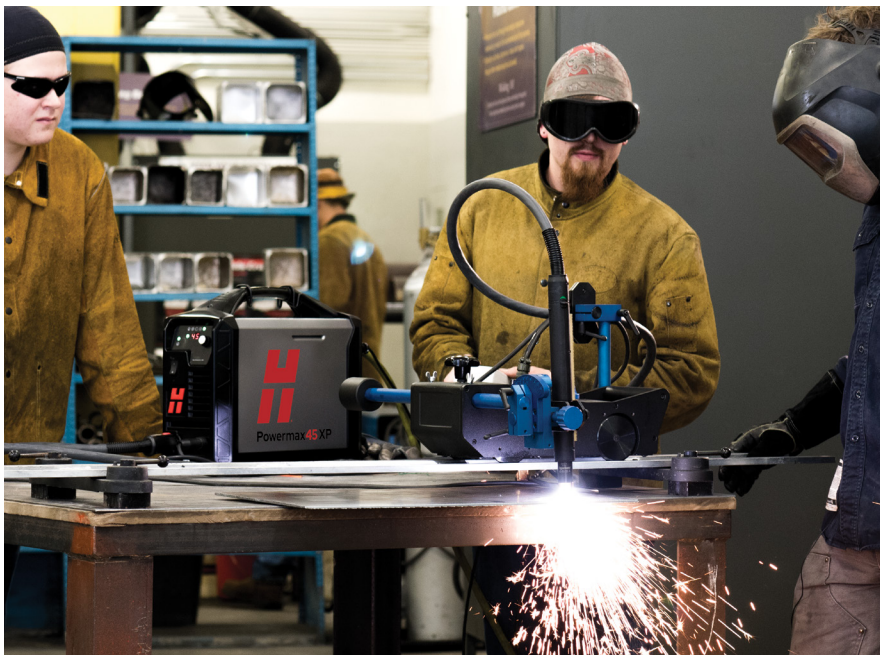
Lekkie przemysłowe systemy cięcia wykorzystujące jeden gaz (powietrze, azot lub F5), znakomite do cięcia przewodów, rur, ukosowania oraz cięcia zrobotyzowanego.



			Powermax45 XP	Powermax65 SYNC®	Powermax85 SYNC®	Powermax105 SYNC®	Powermax125
Wydajność	Stal miękka	Produkcja (przebijanie)*	12 mm	16 mm	20 mm	22 mm	25 mm
		Odcięcie	29 mm	32 mm	38 mm	50 mm	57 mm
	Stal nierdzewna	Produkcja (przebijanie)*	12 mm	12 mm	16 mm	20 mm	25 mm
	Aluminium	Produkcja (przebijanie)*	10 mm	12 mm	16 mm	20 mm	25 mm
Szybkość			12 mm 540 mm/min	12 mm 840 mm/min	12 mm 1240 mm/min	12 mm 1700 mm/min	12 mm 2050 mm/min
Kąt cięcia		Zakres ISO 9013**	5	5	5	5	5
Spawalność			Wymagane przygotowanie	Wymagane przygotowanie	Wymagane przygotowanie	Wymagane przygotowanie	Wymagane przygotowanie
Gazy procesowe według materiałów (Plazma/osłona)		Stal miękka	Powietrze	Powietrze	Powietrze	Powietrze	Powietrze
		Stal nierdzewna	Powietrze, N_2, F5	Powietrze, N_2, F5	Powietrze, N_2, F5	Powietrze, N_2, F5	Powietrze, N_2, F5
		Aluminium	Powietrze, N_2	Powietrze, N_2	Powietrze, N_2	Powietrze, N_2	Powietrze, N_2
Natężenia prądu (cięcie)			10–45	20–65	25–85	30–105	30–125

* Wydajność w systemach zmechanizowanych z automatycznym sterowaniem wysokością palnika.

** Standard ISO 9013 określa jakość cięcia części wycinanych termicznie. Im niższy zakres (zakres 1 jest najniższy), tym mniejszy jest kąt na ciętej powierzchni. Kąt cięcia w zakresie 4 jest lepszy niż w zakresie 5.



Plazma tlenowa i powietrze LongLife®: MAXPRO200®

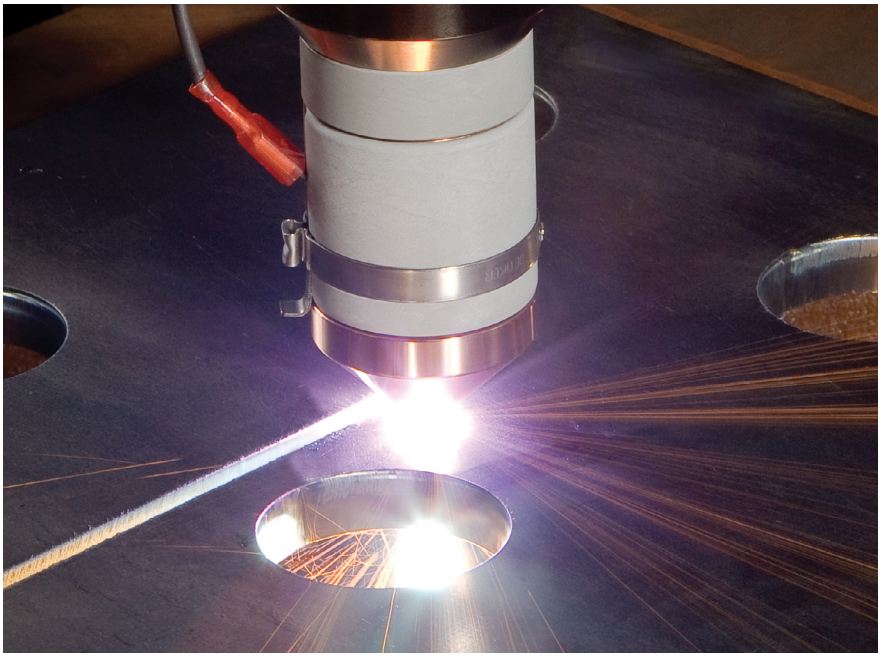


Systemy cięcia plazmowego MAXPRO200® zaprojektowano z myślą o wymagających i wysoce wydajnych zautomatyzowanych oraz ręcznych zastosowaniach związanych z cięciem i żłobieniem. W tym łatwym w obsłudze systemie gazem plazmowym może być powietrze, tlen lub azot. Połączenie dużych szybkości cięcia i szybkich zmian procesów pozwala uzyskać maksymalną produktywność. Zaawansowane technologie materiałów eksploatacyjnych Hypertherm, w tym LongLife®, znacznie zwiększają powtarzalność cięcia i trwałość materiałów eksploatacyjnych, obniżając koszt wytworzenia jednej części.

Sprawdzona technologia, której możesz zaufać.

			MAXPRO200
Wydajność	Stal miękka	Bez żużlu* (O_2/Powietrze)	20 mm
		Przebijanie produkcyjne	32 mm
		Odcięcie	75 mm
	Stal nierdzewna	Przebijanie produkcyjne	25 mm
		Odcięcie	64 mm
	Aluminium	Przebijanie produkcyjne	32 mm
		Odcięcie	75 mm
Szybkość* (stal miękka)		Według specyfikacji przy najwyższym natężeniu prądu wyjściowego	12 mm 3415 mm/min
Kąt cięcia		Zakres ISO 9013**	4–5
Spawalność			Gotowy do spawania
Gazy procesowe wg materiałów (plazmowy/osłonowy)		Stal miękka	Powietrze/Powietrze, O_2/Powietrze
		Stal nierdzewna	Powietrze/Powietrze, N_2/N_2
		Aluminium	Powietrze/Powietrze, N_2/N_2
Natężenia prądu (cięcie)		Nie wszystkie procesy są dostępne do wszystkich materiałów.	50–200 130 i 200 (ekstremalne ukosowanie)

*Typ funkcji i materiału może mieć wpływ na ilość powstającego żużlu.
**Standard ISO 9013 określa jakość cięcia części wycinanych termicznie. Im niższy zakres (zakres 1 jest najniższy), tym mniejszy jest kąt na ciętej powierzchni. Kąt cięcia w zakresie 4 jest lepszy niż w zakresie 5.



System plazmowy HyPerformance®

Systemy plazmowe HyPerformance zapewniają jakość cięcia w standardzie HyDefinition® przy ułamku kosztów eksploatacji. Dzięki zastosowaniu sprawdzonych technologii HyDefinition, LongLife®, PowerPierce®, HDi® i True Hole® systemy plazmowe HyPerformance gwarantują zwiększenie ogólnej wydajności, produktywności i opłacalności. Oferują one niezrównaną elastyczność procesów cięcia, ukosowania i znakowania metali, również kształtów 3D, o grubościach do 160 mm.



			HPR400XD	HPR800XD
Wydajność	Stal miękka	Bez żużlu*	38 mm	38 mm
		Przebijanie produkcyjne	50 mm	50 mm
		Maksymalna wydajność cięcia	80 mm	80 mm
	Stal nierdzewna	Przebijanie produkcyjne	45 mm	75 mm
		Maksymalna wydajność cięcia	80 mm	60 mm
		Maksymalne przebicie**	75 mm	100 mm
	Aluminium	Przebijanie produkcyjne	45 mm	75 mm
		Maksymalna wydajność cięcia	80 mm	60 mm
Szybkość* (Stal miękka)		Według specyfikacji przy najwyższym natężeniu prądu wyjściowego	12 mm 4430 mm/min	12 mm 4430 mm/min
Kąt cięcia		Zakres ISO 9013***	2–4	2–5
Spawalność			Gotowy do spawania	Gotowy do spawania
Gazy procesowe według materiałów (Plazma/osłona)		Stal miękka+	O_2/Powietrze, O_2/O_2, Ar/Powietrze	O_2/Air, O_2/O_2, Ar/Powietrze
		Stal nierdzewna	H35/N_2, N_2/N_2, H35-N_2/N_2, F5/N_2, Ar/Powietrze, Ar/N_2	H35/N_2, N_2/N_2, H35-N_2/N_2, F5/N_2, Ar/Powietrze, Ar/N_2
		Aluminium	H35/N_2, Powietrze/Air, H35-N_2/N_2, Ar/Powietrze, Ar/N_2	H35/N_2, Air/Air, H35-N_2/N_2, Ar/Powietrze, Ar/N_2
Natężenia prądu (Cięcie)		Nie wszystkie procesy są dostępne do wszystkich materiałów.	30–400	30–800

* Typ funkcji i materiału może mieć wpływ na ilość powstającego żużlu.

** Maksymalne przebicie wymaga zastosowania automatycznej konsoli gazu i kontroli procesu ruchu. Szczegółowe informacje można znaleźć w dokumentacji technicznej.

*** Standard ISO 9013 określa jakość cięcia części wycinanych termicznie. Im niższy zakres (zakres 1 jest najniższy), tym mniejszy jest kąt na ciętej powierzchni. Kąt cięcia w zakresie 4 jest lepszy niż w zakresie 5.



System plazmowy XPR: XPR460/300/170

Zwiększ rentowność dzięki systemowi XPR®

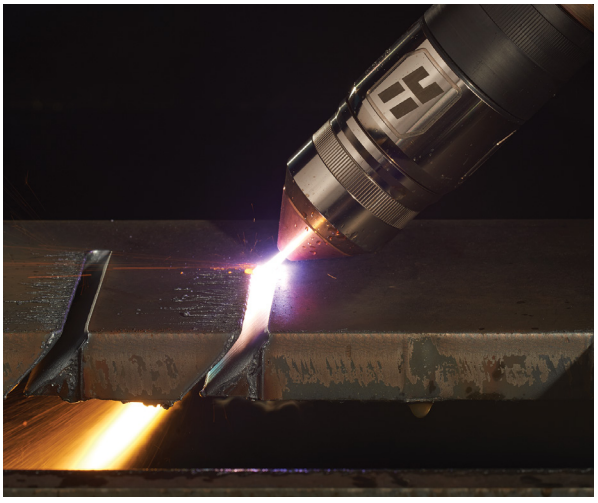
XPR® to najbardziej **wszechstronna** na świecie rodzina zmechanizowanych przecinarek plazmowych do cięcia i żłobienia stali miękkiej, stali nierdzewnej i aluminium. Jej elastyczność poprawia efekty cięcia, zapewniając najwyższą jakość na każdym etapie, zwiększając **produktywność** i obniżając koszty eksploatacji.

Technologia plazmowa X-Definition® zapewnia wyższą jakość cięcia, możliwość cięcia grubszych materiałów, większe szybkości cięcia i większą trwałość materiałów eksploatacyjnych. Ponadto doskonała powtarzalność jakości obróbki w całym cyklu życia materiałów eksploatacyjnych sprawia, że pierwsze cięcie jest tak samo dokładne, jak ostatnie. System XPR zapewnia **precyzyjne** cięcie grubego metalu, co pozwala produkować części z mniejszą ilością żużlu i poprawek, co zwiększa **produktywność**. Wyjątkowa technologia Arc Response Technology™ chroni palnik i zmniejsza liczbę błędów zamknięcia, automatycznie zapobiegając poważnym zdarzeniom, które mogłoby doprowadzić do uszkodzenia materiałów eksploatacyjnych i palników. Dzięki temu możesz mieć pewność, że Twoja inwestycja jest dobrze zabezpieczona.

System XPR odwdzięcza się maksymalną wszechstronnością, produktywnością, precyzją i niezawodnością.

		XPR170		XPR300		XPR460	
Maksymalna moc wyjściowa		35,7 kW		66,5 kW		102 kW	
Napięcie łuku w cyklu 100%		210 V		222 V		222 V	
Grubość na wykresie cięcia		**mm**	**cale**	**mm**	**cale**	**mm**	**cale**
Wydajność przebijania	Stal miękka (asysta argonu)*	40	1-9/16	50	2	64	2-1/2
	Stal miękka (produkcja)	35	1-3/8	45	1-3/4	50	2
	Stal nierdzewna	22	7/8	38	1-1/2	64*	2-1/2*
	Aluminium	25	1	38	1-1/2	50*	2*
Możliwość odcinania	Stal miękka	60	2-3/8	80	3-1/8	100*	4*
	Stal nierdzewna	38	1-1/2	75	3	130*	5*
	Aluminium	38	1-1/2	50	2	90	3-1/2
Kąt cięcia	Zakres ISO 9013	2–4		2–4		2–4	

*Technologia przebijania i odcinania grubszych materiałów w asyście argonu jest dostępna z konsolami gazu CorePlus, VWI i OptiMix.





Kontrola procesu i dostarczanie gazu

Trzy opcje konsol podłączenia gazu oferują niezrównaną jakość cięcia stali miękkiej oraz w każdym przypadku znacznie lepsze możliwości cięcia stali nierdzewnej i aluminium. Wszystkie konsole można w pełni monitorować z poziomu systemu CNC, zyskując wysoką produktywność i łatwość obsługi.



Konsola Core™



Konsola CorePlus™



Konsola Vented Water Injection™ (VWI)



Konsola OptiMix™

ZWIĘKSZ RENTOWNOŚĆ

Materiały eksploatacyjne

Materiały eksploatacyjne Hypertherm są projektowane razem z systemami cięcia, tak aby zagwarantować optymalną wydajność w całym okresie eksploatacji systemu plazmowego. Jest to jedyna gwarancja stosowania materiałów eksploatacyjnych wykorzystujących najnowsze technologie zwiększające wydajność, wykonywanych zgodnie z najwyższymi standardami i wspieranych przez połączone zasoby serwisowe firmy Hypertherm Associates oraz światowej sieci partnerów sprzedaży pośredniej.

Technologia

- Najwyższa jakość cięcia i zmniejszona liczba dodatkowych operacji
- Większe szybkości cięcia i możliwość cięcia grubszych materiałów
- Znacznie większa trwałość materiałów eksploatacyjnych
- Niższe koszty eksploatacji i większa produktywność



Jakość

- System zarządzania jakością firmy Hypertherm Associates jest zgodny z międzynarodową normą ISO9001: 2015
- Procesy produkcyjne wspomagane metodą six-sigma gwarantują powtarzalną obróbkę elementów funkcjonalnych, zapewniającą niezmienną wydajność materiałów eksploatacyjnych.
- Produkowane na nowoczesnym, precyzyjnym sprzęcie, który konsekwentnie utrzymuje ścisłe tolerancje cięcia dzięki wysokowydajnym materiałom eksploatacyjnym Hypertherm.

Obsługa i serwis

- Pomoc dotycząca produktu zapewniana w naszej światowej sieci partnerów sprzedaży pośredniej
- Spersonalizowane rozwiązania aplikacji wspomagających proces/system
- Konserwacja profilaktyczna, światowej klasy serwis i szkolenia operatorów
- Obejmuje pełny dostęp do specjalistycznej wiedzy Hypertherm Associates w zakresie cięcia, takiej jak True Hole® i True Bevel™, bez dodatkowych opłat
- Więcej informacji można znaleźć w naszej broszurze na temat technologii SureCut™ (893630).

Komponenty systemu

Oprogramowanie do rozmieszczania

ProNest®

ProNest® LT

Systemy komputerowego sterowania numerycznego (CNC)



EDGE® Connect

Korzyści zapewniane środowisku przez system XPR®

Główne założenia projektowania inżynierskiego w Hypertherm Associates to opracowywanie innowacyjnych technologii, produktów i rozwiązań, które zapewnią nadzwyczajne korzyści naszym klientom, właścicielom i naszej planecie.Zmniejszanie negatywnego wpływu na środowisko w każdym naszym działaniu ma kluczowe znaczenie w kontekście naszego sukcesu. Wszystkie nasze systemy plazmowe zaprojektowaliśm tak, aby były bardziej wydajne i jednocześnie generowały mniej odpadów dzięki zmniejszonemu zużyciu materiałów eksploatacyjnych i energii oraz ograniczonej emisji tlenku węgla.



PRODUKTYWNOŚĆ

- Lepsza niezawodność, dłuższy czas pracy bez przestoju
- Na jedną stopę cięcia zużywa o 64% mniej miedzianych materiałów eksploatacyjnych
- Opakowanie w 100% nadające się do recyklingu

ŚRODOWISKO

- Konstrukcja ulepszona z myślą o łatwiejszym usuwaniu elektrośmieci
- Ślad węglowy podzespołów magnetycznych jest o 77% niższy niż w starszych systemach
- System podlegający recyklingowi w 99,6%

EFEKTYWNOŚĆ ENERGETYCZNA

- O 62% wyższy współczynnik mocy do masy
- Szybkość cięcia wyższa o 14%

Greener Cuts™


Niezmienność celu
Dążenie do innowacyjności
Pasja do sukcesu klientów

Historia korporacji Hypertherm Associates

Hypertherm. OMAX. Centricut. ProNest. AccuStream, Robotmaster. Te i inne nazwy reprezentują najlepsze na świecie technologie i rozwiązania w zakresie cięcia przemysłowego, które zostały opracowane przez jedną firmę: Hypertherm Associates. Dzięki wspólnie określonym celom, stałemu dążeniu do innowacji oraz pasji do zaspokajania potrzeb i oczekiwań klientów Hypertherm Associates jest liderem w branży systemów cięcia.

Shaping Possibility

Od założenia firmy Hypertherm w 1968 roku wierzymy w spełnianie czegoś więcej niż podstawowych oczekiwań. Dlatego właśnie nieustannie inwestujemy w ludzi. Dlatego intensywnie inwestujemy w ciągły rozwój produktów. Teraz będziemy znani jako Hypertherm Associates: firma będąca w 100% własnością pracowników, która wdrożyła światowej klasy znane i zaufane technologie oraz rozwiązania cięcia — systemy plazmowe, systemy cięcia strumieniem wody, oprogramowanie CAD-CAM, oprogramowanie do systemów zrobotyzowanych i wiele innych koncepcji, aby pomóc klientom odnosić sukces w sposób, który nigdy wcześniej nie był możliwy.

Hypertherm Associates opiera się na naszym dziedzictwie, czyli rzucaniu wyzwania temu, co jest możliwe do osiągnięcia poprzez tworzone przez nas produkty, promowanie naszej kultury pracy, zapewnianie wyjątkowych doświadczeń oraz wiele więcej. Oferujemy rozwiązania, które pomagają naszym klientom osiągać cele biznesowe: systemy plazmowe, cięcia strumieniem wody, materiały eksploatacyjne, oprogramowanie i usługi umożliwiające tworzenie połączonych fabryk oraz optymalizację wydajności. Rozwiązania te można znaleźć w jednym miejscu: Hypertherm Associates.

Zaangażowanie w sukces

Za nazwą Hypertherm Associates kryje się fundamentalne zaangażowanie w sukces ludzi: naszych klientów, partnerów, naszych pracowników-akcjonariuszy i społeczności. Bezpośrednim wynikiem tego zaangażowania jest 100% akcjonariat pracowniczy. Zachowując całkowitą niezależność od udziałowców zewnętrznych lub innych podmiotów korporacyjnych, możemy skupić się na naszych klientach i partnerach, dostarczając im dokładnie to, czego potrzebują. Ponieważ nasi pracownicy-akcjonariusze pracują razem, dążąc do realizacji wspólnego celu, są zespołem pełnym energii, którego misją jest zapewnianie klientom najwyższej jakości usług.

Czołowa pozycja w branży

Od lotnictwa przez rolnictwo i energetykę po infrastrukturę — ludzie, marki i technologie Hypertherm Associates można znaleźć w każdym miejscu na świecie, gdzie odbywa się zaawansowana produkcja. W rzeczywistości setki tysięcy firm polega pod względem wydajności i niezawodności na technologiach i rozwiązaniach firmy Hypertherm Associates, które pomagają zwiększać ich produktywność oraz rentowność. Firma Hypertherm Associates cieszy się popularnością w przedsiębiorstwach na całym świecie — w stoczniach, fabrykach samolotów, wagonów kolejowych, konstrukcji stalowych do budynków i mostów, w przemyśle ciężkim oraz fabrykach produkujących turbiny wiatrowe i wielu innych branżach.

Poprzez nasze portfolio technologii i rozwiązań, Hypertherm Associates zatrudnia ponad 1900 osób i prowadzi działalność oraz reprezentuje partnerów na całym świecie. W Hypertherm Associates stworzyliśmy fundamenty niezbędne do rozwoju i ekspansji, które pozwolą szybciej zaoferować naszym klientom najnowszerozwiązania o wyższym poziomie integracji i z lepszą obsługą klienta.

Hypertherm Associates to ewolucja wizji, która stawia klientów na pierwszym miejscu, aby rozwiązywać ich problemy i ułatwiać prowadzenie z nami interesów. Nasz globalny zespół jest zaangażowany w nieustanne szukanie sposobów, które pozwolą nam, naszym klientom oraz naszym społecznościom odnosić jeszcze większe sukcesy. Niezmiernie cieszy nas, że wspólnie kontynuujemy naszą podróż w kształtowaniu możliwości.

SHAPING POSSIBILITY®

SYSTEMYPLAZMOWE | SYSTEMYLASEROWE | STRUMIEŃWODY | AUTOMATYZACJA | OPROGRAMOWANIE | MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

Więcej informacji znajduje się pod adresem www.hypertherm.com

Jeśli w materiale sprzedażowym nie wskazano inaczej, wszystkie znaki towarowe są własnością Hypertherm, Inc. i mogą być zarejestrowane w Stanach Zjednoczonych i/lub innych krajach.

Więcej informacji na temat numerów i typów patentów firmy Hypertherm Associates można znaleźć pod adresem www.hypertherm.com/patents.

© 11/2025 Hypertherm, Inc. Wersja 17

89212H Polski/Polish

HYPERTHERM ASSOCIATES®

Jako firma znajdująca się w całości w posiadaniu akcjonariuszy, skupiamy się na zapewnianiu klientom jak największej satysfakcji.
www.hyperthermassociates.com/ownership

Troska o środowisko naturalne to jedna z podstawowych wartości firmy Hypertherm Associates.
www.hyperthermassociates.com/environment

W całości w posiadaniu akcjonariuszy

Greener Cuts™