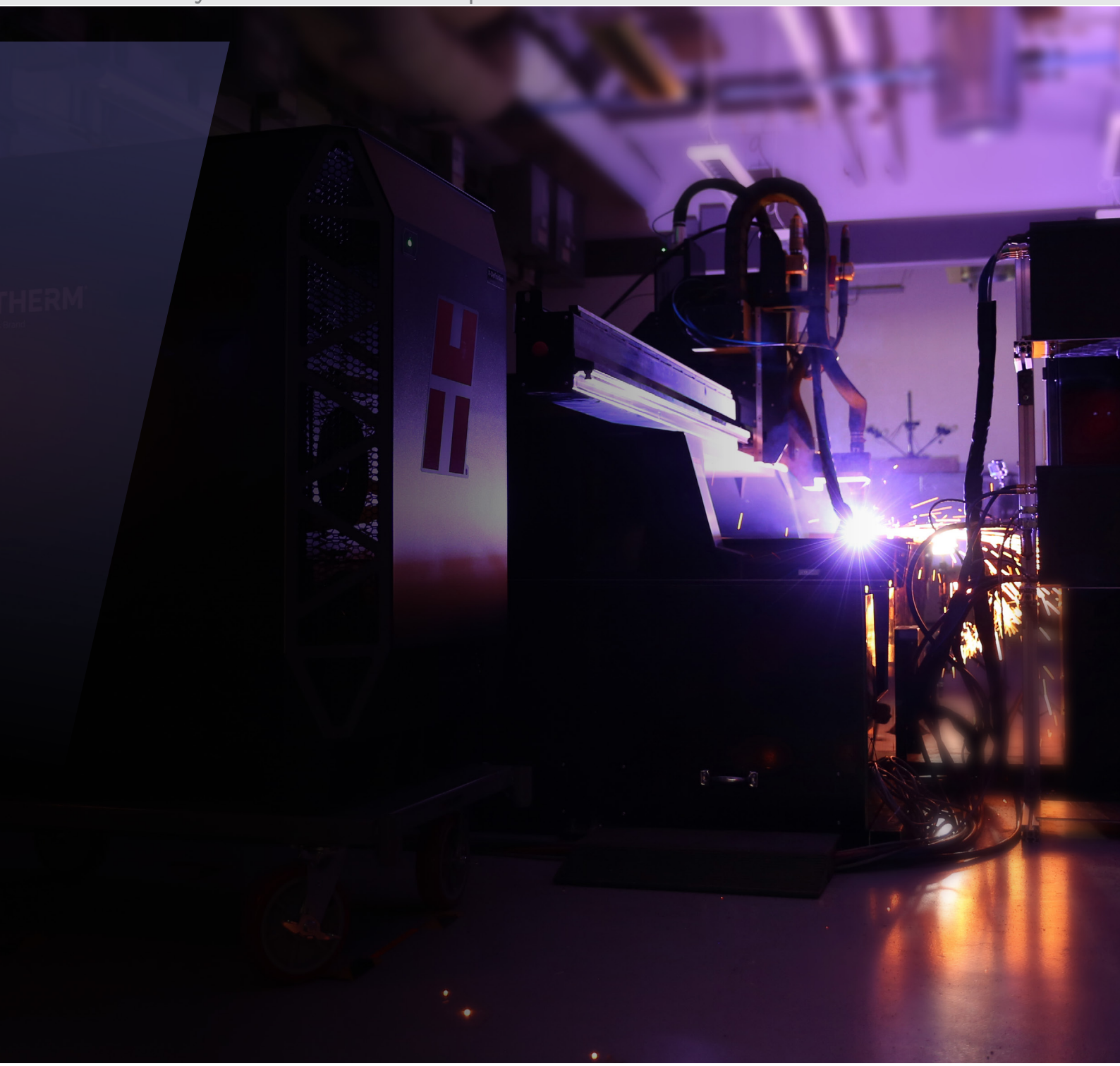
HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

Решения для механизированной плазменной резки

Плазменная резка окупает ваши затраты. Оптимизация качества, производительности, надежности и эксплуатационных затрат





Содержание

3 Мировой лидер в области технологий плазменной резки

5 Сравнение плазменной, кислородной и лазерной технологий резки

5 Плазменная резка обеспечивает оптимальное сочетание качества резки, производительности и эксплуатационных затрат

7 Преимущества Hypertherm

8 Возможности и технологические преимущества

10 Системы воздушно-плазменной резки: Powermax®

11 Система кислородно-плазменной и воздушно-плазменной резки с технологией LongLife®: MAXPRO200®

12 Системы плазменной резки HyPerformance®

13 Системы плазменной резки XPR460/300/170

14 Расходные детали

14 Компоненты систем

17 50 лет Shaping Possibility


STATION
Trash

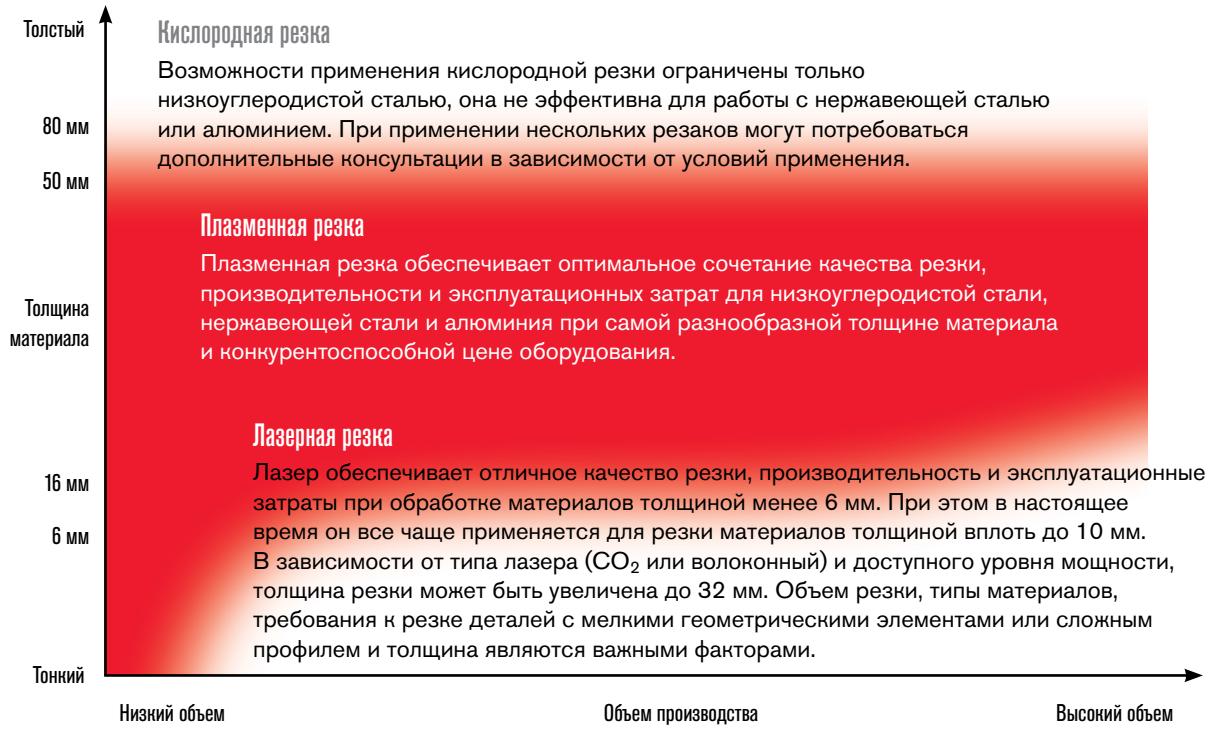
Мировой лидер в области технологий плазменной резки

Компания Hypertherm Associates завоевала самую большую долю мирового рынка плазменной резки за счет инновационного подхода и приверженности технологическому прогрессу. Именно приверженность технологическому прогрессу выделяет системы плазменной резки Hypertherm среди конкурентов. Благодаря инновационному подходу компании и постоянному развитию технологий резки системы Hypertherm демонстрируют более высокие результаты по сравнению с оборудованием конкурентов в основных параметрах качества резки, производительности, надежности и эксплуатационных затрат.





Сравнение плазменной, кислородной и лазерной технологий резки



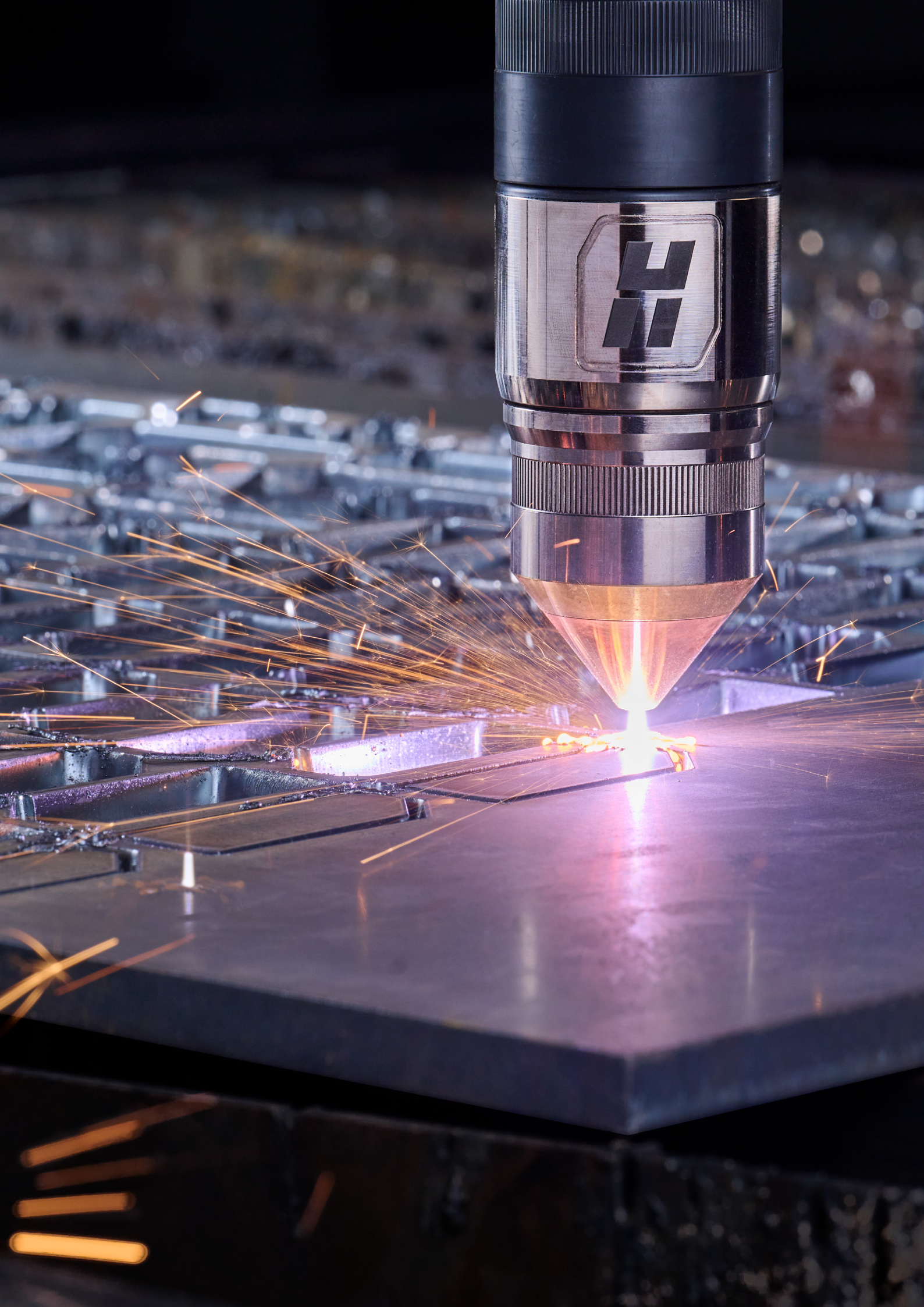
- Области пересечения технологий показаны оттенком. Это относится как к толщине, так и к объему.
- Поскольку в таких областях возможно применение нескольких технологий, то для определения наиболее оптимальной технологии может потребоваться принять во внимание дополнительные факторы.

Плазменная резка обеспечивает оптимальное сочетание качества резки, производительности, надежности и эксплуатационных затрат

	Кислородная резка	Плазменная резка	Лазерная резка
Качество резки*	Хорошая точность выполнения скоса	Превосходная точность скоса	Превосходная точность скоса
	Большая зона термического влияния	Небольшой размер зоны термического влияния	Небольшой размер зоны термического влияния
	Количество окалины требует обработки	Резка практически без образования окалины	Резка практически без образования окалины
	Не эффективна для нержавеющей стали или алюминия	Хорошее качество резки деталей с мелкими геометрическими элементами или сложным профилем	Отличное качество резки деталей с мелкими геометрическими элементами или сложным профилем: самый узкий разрез и отверстия с соотношением диаметра к толщине 1:2–1:4**
		Гладкая кромка реза	Более шероховатая поверхность при резке материалов большей толщины (> 10–12 мм)
		Отверстия под болты с отношением диаметра к толщине 1:1	
Производительность	Низкие скорости резки	Очень высокие скорости резки материалов толщиной вплоть до 50 мм	Очень высокие скорости резки тонколистовых материалов (< 12–15 мм)
	Время предварительного нагрева увеличивает время прожига	Очень короткое время прожига	Более длительное время прожига для материалов большей толщины
		Быстроразъемные резаки обеспечивают максимальную производительность	Возможность резки без контроля со стороны оператора позволяет выполнять резку в ночное время
Эксплуатационные затраты	Низкая производительность и необходимость во вторичной обработке повышают затраты на единицу продукции, делая их выше, чем у плазменной резки.	Длительный срок службы Расходные детали, высокая производительность и отличное качество резки снижают затраты на единицу продукции, делая их ниже, чем при применении других технологий.	Более высокие капитальные затраты
			Более низкие эксплуатационные затраты при резке материалов толщиной < 10–12 мм
Техническое обслуживание	Простые требования к техническому обслуживанию зачастую позволяют выполнять обслуживание силами собственных специалистов заказчика.	Для систем механизированной резки имеют место простые и умеренные требования к техническому обслуживанию; обслуживание многих компонентов можно выполнять силами собственных специалистов заказчика.	Уровень сложности обслуживания — от среднего до высокого (с большими затратами)

* Возможности резки деталей с мелкими геометрическими элементами или сложным профилем включают в себя резку отверстий с отношением диаметра к толщине <1:1, острых углов, внутренних и внешних острых элементов, выступов и прорезей.

** Лазер не утрачивает конкурентных преимуществ, когда эксплуатационные затраты по большей части относятся к резке деталей с мелкими геометрическими элементами или сложным профилем.



Преимущества Hypertherm

Качество резки и срок службы расходных деталей

Системы плазменной резки от Hypertherm обеспечивают более стабильное качество резки и более длительный срок службы расходных деталей, чем системы других производителей.

Производительность

- Технология плазменной резки Hypertherm стабильно обеспечивает оптимальное сочетание скорости и качества резки, чтобы сводить к минимуму необходимость во вторичной обработке и добиваться максимальной производительности.
- Простой интерфейс пользователя, быстрая настройка и быстроразъемные резаки улучшают производительность.
- Плазменные системы Hypertherm позволяют выполнять резку, косые срезы, строжку и раскрои самых разнообразных металлов, как толстых, так и тонких.

Надежность

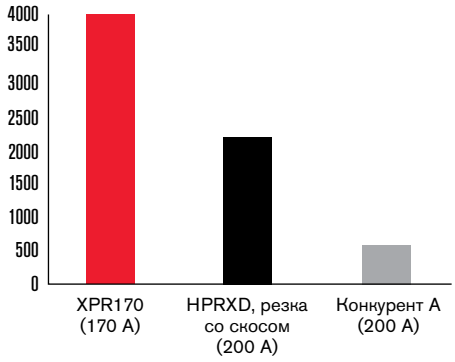
- В процессе разработки системы Hypertherm проходят тщательные испытания на надежность, которые эквивалентны годам эксплуатации в экстремальных условиях.
- Наши системы подвергаются воздействию широких диапазонов температур, влажности, вибрации, электрического шума и входящего уровня напряжения, чтобы обеспечить очень высокую надежность поставляемой нами продукции.

Эксплуатационные затраты

- Исключительное качество резки, более высокие скорости резки и значительно более длительный срок службы расходных деталей, которыми отличаются системы плазменной резки Hypertherm, обеспечивают эксплуатационные затраты, которые могут быть более чем в два раза ниже аналогичного показателя у конкурентов.
- Наша глобальная партнерская сеть (make red and same size as Operating cost above)
- Лидирующие в отрасли решения для резки от компании Hypertherm Associates предоставляются самой лучшей партнерской сетью в мире. На них рассчитывают сотни тысяч предприятий во всем мире.

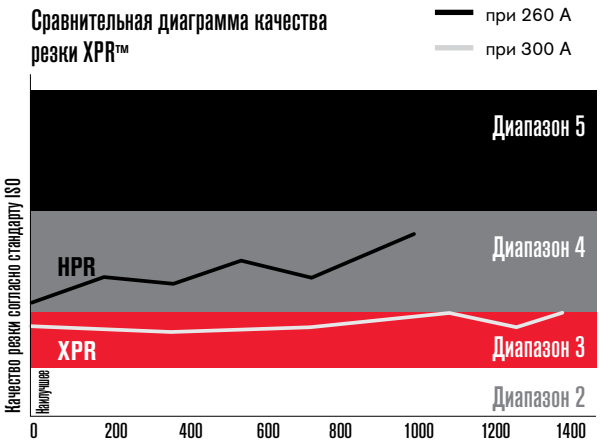
Количество 20-секундных зажиганий дуги

Низкоуглеродистая сталь толщиной 12 мм (1/2")

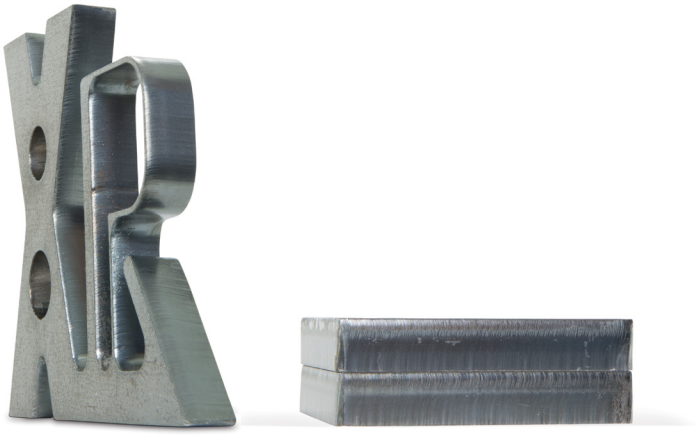


Детали, обрабатываемые системами плазменной резки, сохраняют стабильность размеров от первого до последнего реза.

Сравнительная диаграмма качества резки XPR™

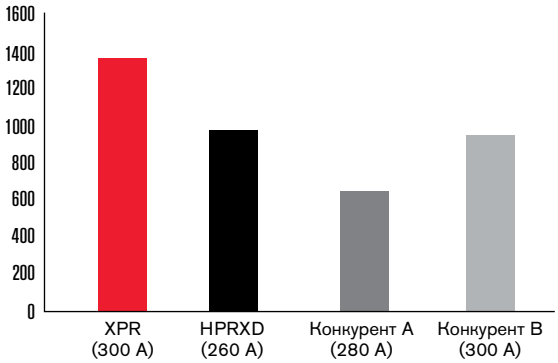


20-секундные резы на низкоуглеродистой стали толщиной 20 мм (3/4")



Количество 20-секундных зажиганий дуги

(3/4") низкоуглеродистая сталь



Возможности и технологические преимущества

Таблица возможностей плазменной резки

Системы	Качество резки	Свариваемость низкоуглеродистой стали	Свариваемость низкоуглеродистой стали, O_2/воздух	Производительность	Эксплуатационные затраты	Срок службы расходных деталей	Эксплуатационная гибкость	Области применения	Цена
Системы воздушно-плазменной резки									
Powermax45®SYNC Powermax65 SYNC® Powermax85 SYNC® Powermax105 SYNC® Powermax125®	●[1]	●	Н/Д	●	●	●	●	Резка в режимах от облегченного до среднего. Ручная и механизированная резка и строжка в режимах от облегченного до среднего.	$
Системы кислородно-плазменной и воздушно-плазменной резки с технологией LongLife®									
MAXPRO200®	○[2]	●	●	○	○	○	○	Резка в режимах от облегченного до тяжелого. Ручная и механизированная резка и строжка в режимах от облегченного до тяжелого.	$ $
Системы плазменной резки HyPerformance®									
HPR400XD® HPR800XD®	◎[3]	●	●	◎	◎	◎	◎	Прецизионная резка, резка в режимах от облегченного до тяжелого. Прецизионная механизированная резка в режимах от облегченного до тяжелого. Технология PowerPierce® для механизированного прожига материала очень высокой толщины	$ $ $
Системы XPR™									
XPR170™ XPR300™ XPR460™	●[4]	●	●	●	●	●	●	Резка низкоуглеродистой, нержавеющей стали и алюминия с высочайшей точностью. Прецизионная механизированная резка для тяжелых режимов работы. Технология с использованием аргона в качестве вспомогательного газа для повышения толщины прожига*	$ $ $

● Наилучшее
◎ Отличное
○ Очень хорошее
● Хорошее

[1] Некоторая вторичная обработка и некоторое количество окалины.
[2] Некоторая вторичная обработка, практически без окалины.
[3] Минимальная вторичная обработка или полное ее отсутствие, практически без окалины. С поддержкой технологии True Hole® для наилучшего качества отверстий.
[4] Самое высокое в отрасли качество резки с использованием технологии X-Definition™

*Доступно в системах управления подачей газа CorePlus, VWI и OptiMix

Преимущества технологии систем плазменной резки Hypertherm

Системы	Системы плазменной резки XPR									Системы плазменной резки HyPerformance										Системы кислородно-плазменной и воздушно-плазменной резки с технологией LongLife					Системы воздушно-плазменной резки								
	Качество резки X-Definition® — наилучшее качество резки от Hypertherm	Vented Water Injection™**	Arc response technology™	3 смешивания плазмообразующего газа для нержавеющей стали и алюминия***	Cool Nozzle	True Bevel™ (50 градусов)	Технология с использованием аргона в качестве вспомогательного газа для повышения толщины прожига*	WiFi	Самые низкие эксплуатационные затраты	Запатентованная технология True Hole®	Технология True Bevel™	Запатентованная технология PowerPierce®, которая обеспечивает прожиг материалов очень большой толщины	Технология HDi® для тонколистовой нержавеющей стали	Возможность удаленного переключения газов (с УЧПУ)	Больше параметров процесса для оптимизации качества резки	Самые высокие скорости резки	Маркировка, резка и косой срез с помощью одних и тех же расходных деталей	Технология HyDefinition® — наилучшее качество резки от Hypertherm	Можно применять на самых больших рамах машин	100 %-ный рабочий цикл	Быстросъемный резак в сборе	Резка материала большой толщины	Кислородная резка и резка смесью газов для повышения качества и скорости резки, а также для улучшения свариваемости	Более низкие эксплуатационные затраты за счет применения процесса LongLife®	Обмен данными по последовательному порту для полного контроля обработки с УЧПУ	Поддержка косого среза до 45°	Автоматическая технология подачи газа минимизирует степень вмешательства оператора	Система разработана и протестирована для работы в самых жестких условиях	Хорошая свариваемость	Высокие скорости резки для рекомендуемой толщины	Высокое качество резки	Автоматическая настройка и оптимизация на основе технологии неразъемно-комплектных наборов расходных деталей****
XPR	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
HPRXD										●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
MAXPRO200																				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Powermax																				●					●	●	●	●	●	●	●	●

*Доступно в системах управления подачей газа CorePlus, VWI и OptiMix
**Доступно в системах управления подачей газа VWI и OptiMix
***Доступно в системах управления подачей газа OptiMix
****Доступно в Powermax SYNC®



Системы воздушно-плазменной резки: Powermax®

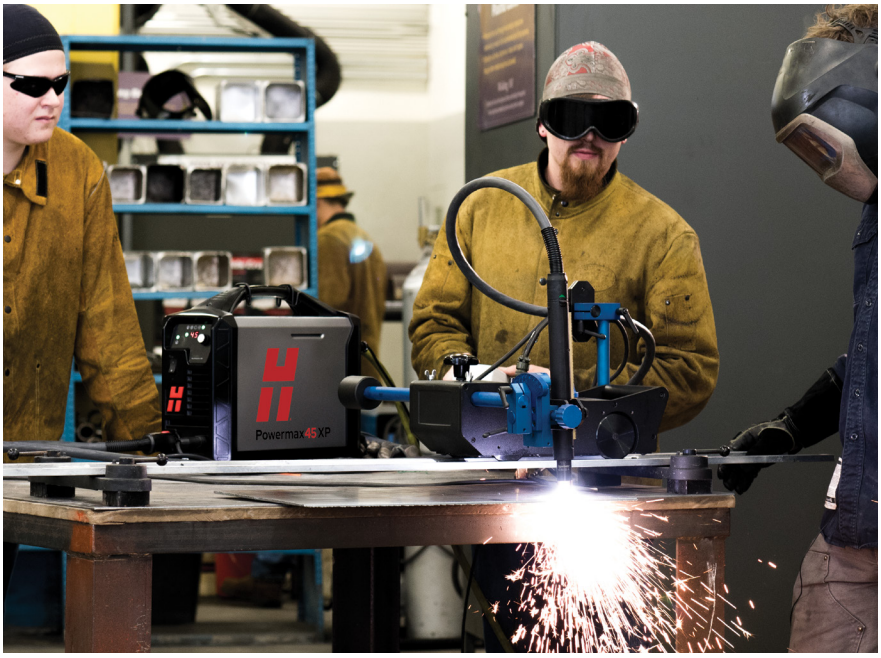
Системы резки для небольших промышленных производств, работающие на одном газе (воздух, азот или F5), отлично подходят для резки воздуховодов, труб, резки со скосом и роботизированной резки.



			Powermax45 XP	Powermax65	Powermax85	Powermax105	Powermax125
Толщина	Низкоуглеродистая сталь	Промышленная (прожиг)* Предельная	12 мм	16 мм 32 мм	20 мм 38 мм	22 мм 50 мм	25 мм 57 мм
	Нержавеющая сталь	Промышленная (прожиг)*	12 мм	12 мм	16 мм	20 мм	25 мм
	Алюминий	Промышленная (прожиг)*	10 мм	12 мм	16 мм	20 мм	25 мм
Скорость			12 мм 540 мм/мин	12 мм 850 мм/мин	12 мм 1280 мм/мин	12 мм 1690 мм/мин	12 мм 2050 мм/мин
Угол среза		Диапазон по ISO 9013**	5	5	5	5	5
Свариваемость			Требуется подготовка	Требуется подготовка	Требуется подготовка	Требуется подготовка	Требуется подготовка
Технологические газы для материалов (плазмообразующий/защитный)		Низкоуглеродистая сталь	Воздух	Воздух	Воздух	Воздух	Воздух
		Нержавеющая сталь	Воздух, N_2, F5	Воздух, N_2, F5	Воздух, N_2, F5	Воздух, N_2, F5	Воздух, N_2, F5
		Алюминий	Воздух, N_2	Воздух, N_2	Воздух, N_2	Воздух, N_2	Воздух, N_2
Ток процесса, А (резка)			10–45	20–65	25–85	30–105	30–125

* Толщина прожига для механизированных систем с автоматической системой регулировки высоты резака.

** ISO 9013 – это стандарт, определяющий качество реза при термической резке. Чем ниже диапазон (самый низкий диапазон – 1), тем меньше угол на разрезанной поверхности. Угол среза в диапазоне 4 лучше, чем в диапазоне 5.



Системы кислородно-плазменной и воздушно-плазменной резки с технологией LongLife®: MAXPRO200®



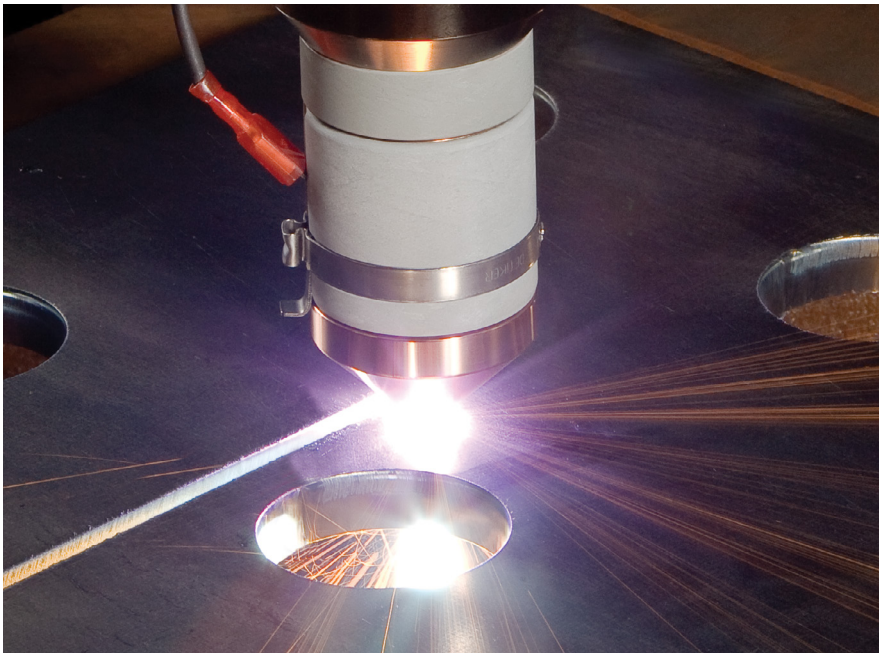
Система плазменной резки MAXPRO200® разработана для автоматизированных и ручных операций резки и строжки высокой мощности в тяжелых режимах работы. Эта простая в использовании система, в качестве плазмообразующего газа которой используется воздух, кислород или азот, обеспечивает максимальную производительность за счет сочетания высоких скоростей резки и быстрой смены процессов. Передовые разработки расходных деталей Hypertherm, включая технологию LongLife®, позволяют улучшить стабильность резки и существенно повысить срок службы расходных деталей и тем самым сократить затраты на производство детали.

Проверенная технология, которой можно доверять.

			MAXPRO200
Толщина	Низкоуглеродистая сталь	Без образования окалины* (O_2/воздух)	20 мм
		Промышленный прожиг	32 мм
		Предельная	75 мм
	Нержавеющая сталь	Промышленный прожиг	25 мм
		Предельная	64 мм
	Алюминий	Промышленный прожиг	32 мм
		Предельная	75 мм
Скорость* (низкоуглеродистая сталь)		Технические характеристики по руководству при самом высоком выходном токе	12 мм 3415 мм/мин
Угол среза		Диапазон по ISO 9013**	4–5
Свариваемость			Готовность к сварке
Технологические газы в зависимости от обрабатываемого материала (плазмообразующий/защитный)		Низкоуглеродистая сталь	Воздух/воздух, O_2/воздух
		Нержавеющая сталь	Воздух/воздух, N_2/N_2
		Алюминий	Воздух/воздух, N_2/N_2
Ток процесса (резка)		Не все процессы доступны для всех материалов	50–200 130 и 200 (сильный скос))

* На работу без образования окалины может влиять функция обработки и тип материала.

** ISO 9013 – это стандарт, определяющий качество реза при термической резке. Чем ниже диапазон (самый низкий диапазон – 1), тем меньше угол на разрезанной поверхности. Угол среза в диапазоне 4 лучше, чем в диапазоне 5.



Системы плазменной резки HyPerformance

Системы плазменной резки HyPerformance® обеспечивают качество резки HyDefinition® при эксплуатационных затратах, которые в разы ниже обычных. За счет применения проверенных технологий HyDefinition, LongLife®, PowerPierce®, HDi® и True Hole® системы плазменной резки HyPerformance повышают общую эффективность, производительность и рентабельность. Системы обеспечивают непревзойденную эксплуатационную гибкость, позволяя выполнять резку, косой срез и маркировку металлов, включая 3D-формы, толщиной до 160 мм.



			HPR400XD	HPR800XD
Толщина	Низкоуглеродистая сталь	Без образования окалины*	38 мм	38 мм
		Промышленная (прожиг)	50 мм	50 мм
		Максимальная толщина резки	80 мм	80 мм
	Нержавеющая сталь	Промышленный прожиг	45 мм	75 мм
		Максимальная толщина резки	80 мм	160 мм
		Максимальная толщина прожига**	75 мм	100 мм
	Алюминий	Промышленный прожиг	45 мм	75 мм
		Максимальная толщина резки	80 мм	160 мм
Скорость* (низкоуглеродистая сталь)		Технические характеристики по руководству при самом высоком выходном токе	12 мм 4430 мм/мин	12 мм 4430 мм/мин
Угол среза		Диапазон по ISO 9013***	2–4	2–5
Свариваемость			Готовность к сварке	Готовность к сварке
Технологические газы для материалов (Плазмообразующий/защитный)		Низкоуглеродистая сталь	O_2/воздух, O_2/O_2, Ar/воздух	O_2/воздух, O_2/O_2, Ar/воздух
		Нержавеющая сталь	H35/N_2, N_2/N_2, H35-N_2/N_2, F5/N_2, Ar/воздух, Ar/N_2	H35/N_2, N_2/N_2, H35-N_2/N_2, F5/N_2, Ar/воздух, Ar/N_2
		Алюминий	H35/N_2, воздух/воздух, H35-N_2/N_2, Ar/воздух, Ar/N_2	H35/N_2, воздух/воздух, H35-N_2/N_2, Ar/воздух, Ar/N_2
Ток процесса, А (резка)		Не все процессы доступны для всех материалов	30–400	30–800

* На работу без образования окалины может влиять функция обработки и тип материала.

** Для прожига материала максимальной толщины требуется автоматическая система управления подачей газа и процесс управляемого перемещения. Подробную информацию см. в технической документации.

*** ISO 9013 – это стандарт, определяющий качество реза при термической резке. Чем ниже диапазон (самый низкий диапазон – 1), тем меньше угол на разрезанной поверхности. Угол среза в диапазоне 4 лучше, чем в диапазоне 5.



Системы плазменной резки XPR: XPR460/300/170

Повышайте свою прибыль с системой XPR

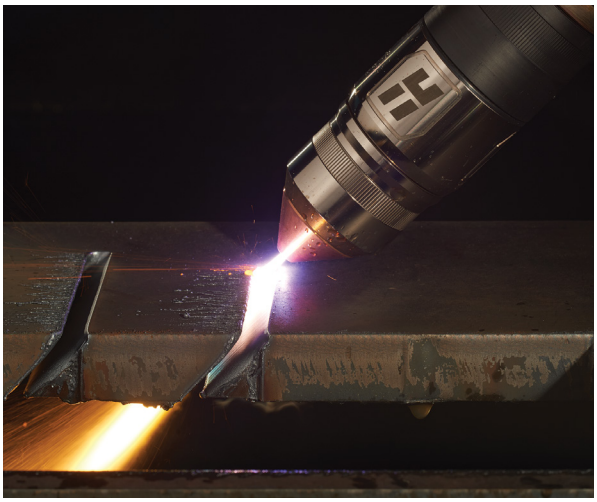
Система XPR® — это самое универсальное в мире семейство механизированных систем плазменной резки для резки и строжки низкоуглеродистой стали, нержавеющей стали и алюминия. Благодаря своей гибкости система обеспечивает исключительное качество резки на каждом ее этапе, что способствует увеличению производительности и сокращению эксплуатационных затрат.

Технология X-Definition® обеспечивает более высокое качество резки, возможность резки материалов большой толщины, более высокую скорость резки и более длительный срок службы расходных деталей. Кроме того, вас ждет превосходная стабильность соблюдения размеров всех деталей на всех этапах резки в течение всего срока службы расходных деталей. Система XPR обеспечивает прецизионную резку толстого металла, позволяя производить детали с меньшим образованием окалины и меньшей необходимостью в доработке, чтобы позволяет повысить производительность. Эксклюзивная технология Arc Response Technology™ обеспечивает защиту резака и защиту от ошибок плавного выключения, что позволяет автоматически предотвращать катастрофические события, которые могут привести к повреждению расходных деталей и резаков, обеспечивая вам уверенность в надежности инвестиций.

Система XPR отличается максимальной универсальностью, производительностью, точностью и уверенностью в своих силах.

		XPR170		XPR300		XPR460	
Максимальная выходная мощность		35,7 кВт		63 кВт		102 кВт	
Дуговое напряжение при 100 %-ной нагрузке		210 В		210 В		210 В	
Толщина по картам резки		**мм**	**дюймов**	**мм**	**дюймов**	**мм**	**дюймов**
Толщина прожига	Низкоуглеродистая сталь (аргон в кач-ве вспом. газа)	40	1-9/16	50	2	64	2-1/2
	Низкоуглеродистая сталь (промышленный прожиг)	35	1-3/8	45	1-3/4	50	2
	Нержавеющая сталь	22	7/8	38	1-1/2	64*	2-1/2*
	Алюминий	25	1	38	1-1/2	50*	2*
Предельная толщина	Низкоуглеродистая сталь	60	2-3/8	80	3-1/8	100*	4*
	Нержавеющая сталь	38	1-1/2	75	3	130*	5*
	Алюминий	38	1-1/2	50	2	90	3-1/2
Угол среза	диапазон по ISO 9013	2–4		2–4		2–4	

*Технология использования аргона в качестве вспомогательного газа для прожига материалов большей толщины и отрезной резки материалов большей толщины доступна в системах управления подачей газа CorePlus, VWI и OptiMix.





Управление процессом и подачей

Четыре системы управления подачей газа обеспечивают непревзойденное качество резки низкоуглеродистой стали. Каждая последующая система предоставляет в распоряжение оператора более широкие возможности резки нержавеющей стали и алюминия, чем предыдущая. Каждая последующая система предоставляет в распоряжение оператора более широкие возможности резки нержавеющей стали и алюминия, чем предыдущая. Всеми этими системами можно управлять с устройства ЧПУ, что повышает производительность и простоту использования.



Система Core™



Система CorePlus™



Система Vented Water Injection™ (VWI)



Система OptiMix™

ÎMBUNĂTĂȚIȚI-VĂ PROFITABILITATEA

Расходные детали

Расходные детали Hypertherm разрабатываются вместе с системой резки, что позволяет обеспечить оптимальную производительность на протяжении всего срока службы Вашей системы плазменной резки. Это единственный способ гарантировать использование новейших технологий производства расходных деталей, обеспечивающих производство в соответствии с высочайшими стандартами качества и позволяющих использовать сервисную поддержку Hypertherm и торговых партнеров компании, работающих по всему миру.

Технологии

- Превосходное качество резки и уменьшенный объем вторичной обработки либо полное ее отсутствие
- Более высокие скорости резки и увеличение толщины обрабатываемого материала
- Намного более длительный срок службы расходных деталей
- Более низкие эксплуатационные затраты и повышенная производительность



Качество

- Система менеджмента качества Hypertherm Associates сертифицирована по международному стандарту ISO 9001: 2015
- Производственные процессы по концепции «6 сигм» гарантируют постоянно высокое качество обработки деталей с точным соблюдением их размеров, благодаря чему обеспечивается стабильная эффективность работы расходных деталей
- Производство на самом современном высокоточном оборудовании, которое стабильно поддерживает строгие допуски, необходимые для высокоэффективных расходных деталей Hypertherm

Обслуживание

- Поддержка продукции по всему миру совместно с сетью наших торговых партнеров
- Специализированные решения для конкретных применений процессов и систем
- Планово-предупредительное техническое обслуживание, сервис на уровне мировых стандартов и обучение операторов
- В объем услуг по обслуживанию включен свободный доступ без дополнительной платы к материалам, накопленным Hypertherm Associates за годы практического опыта в области резки, например, True Hole® и True Bevel™
- Дополнительную информацию см. в брошюре по семейству SureCut™ (893630).

Компоненты систем

Программное обеспечение для раскроя

ProNest®

ProNest® LT

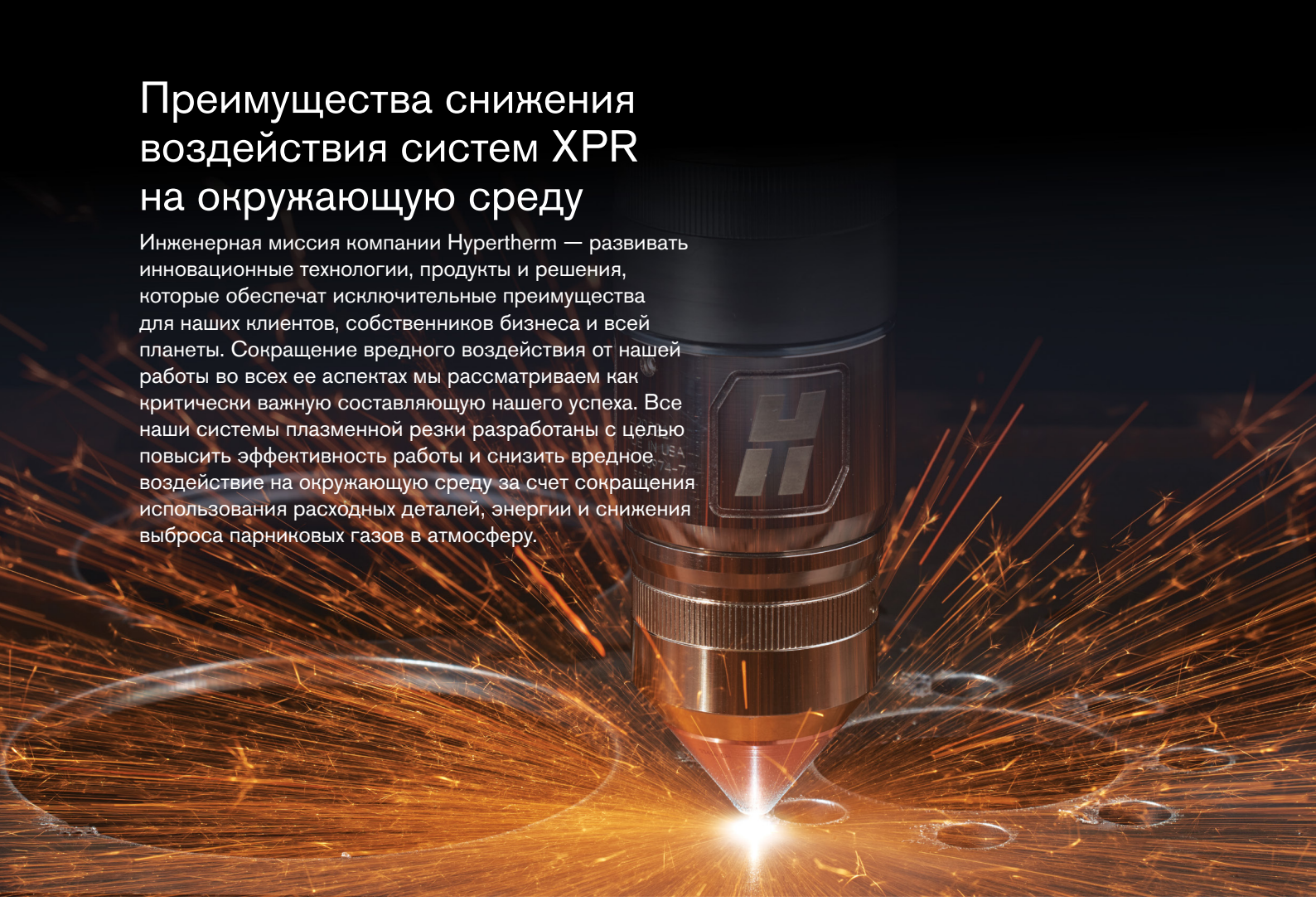
Устройства числового программного управления (УЧПУ)



EDGE® Connect

Преимущества снижения воздействия систем XPR на окружающую среду

Инженерная миссия компании Hypertherm — развивать инновационные технологии, продукты и решения, которые обеспечат исключительные преимущества для наших клиентов, собственников бизнеса и всей планеты. Сокращение вредного воздействия от нашей работы во всех ее аспектах мы рассматриваем как критически важную составляющую нашего успеха. Все наши системы плазменной резки разработаны с целью повысить эффективность работы и снизить вредное воздействие на окружающую среду за счет сокращения использования расходных деталей, энергии и снижения выброса парниковых газов в атмосферу.



ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

- Благодаря более высокой надежности повышается время бесперебойной работы
- На фут резки расходуется на 64 % меньше меди, содержащейся в расходных материалах

ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

- Конструкция позволяет лучше утилизировать отходы производства электронного оборудования
- Вредное воздействие магнитоэлектроники на окружающую среду на 77 % меньше
- Упаковка на 100 % состоит из перерабатываемого материала
- Система на 99,6 % состоит из перерабатываемого материала

ЭНЕРГОЭФФЕКТИВНОСТЬ

- Удельная мощность на единицу массы на 62 % выше
- Скорость резки на 14 % быстрее

Greener Cuts™


Неизменная цель
Увлечение инновациями
Стремление принести успех клиентам

История компании Hypertherm Associates

Hypertherm. OMAX. Centricut. ProNest. AccuStream. Robotmaster. Эти и многие другие торговые марки представляют лучшие в мире технологии и решения для промышленной резки, и все они объединены одной компанией — Hypertherm Associates. Компанию Hypertherm Associates, лидера отрасли промышленной резки и обработки, отличают неизменная цель, ориентация на инновации и стремление принести успех клиентам.

Shaping Possibility

С момента основания компании Hypertherm в 1968 г. мы всегда стремились превосходить ожидания клиентов. Именно по этой причине мы непрерывно инвестируем в своих сотрудников. По этой причине мы делаем крупные вложения в непрерывную разработку продуктов. И именно поэтому мы называемся Hypertherm Associates: компания, которая находится в полном владении своих сотрудников. Мы предлагаем технологии и решения для промышленной резки на уровне мировых стандартов, которые вы знаете и которым вы доверяете, в том числе системы плазменной и водоструйной резки, технологию CAD-CAM, программное обеспечение для роботизированных систем и другие решения, которые помогают нашим клиентам добиваться успехов, используя методы, которые ранее были недоступны.

Компания Hypertherm Associates с самого начала стремится постоянно раздвигать границы возможного при помощи своих продуктов, культуры и опыта. Системы плазменной и водоструйной резки, расходные детали, программное обеспечение и услуги, обеспечивающие связь между предприятиями и оптимизацию производительности — все решения, которые помогают клиентам достигать целей, связанных с их деятельностью, представлены в одной компании: Hypertherm Associates.

Ориентированность на успех

Компания Hypertherm Associates опирается на фундаментальное обязательство помогать в достижении успеха нашим клиентам, партнерам, сотрудникам и обществу. Прямым результатом этого обязательства является наше стремление сохранить компанию в полной собственности сотрудников. Полная независимость от внешних акционеров и иных корпоративных образований позволяет нам сфокусироваться на клиентах и партнерах и дать им в точности то, что они хотят. А поскольку наши сотрудники вместе стремятся к достижению единой цели, они делают все возможное, чтобы обеспечить непревзойденный уровень обслуживания клиентов.

Лидерство в отрасли

От аэрокосмической отрасли до сельского хозяйства и от энергетики до инфраструктуры — специалисты, торговые марки и технологии компании Hypertherm Associates встречаются повсюду, где применяются передовые технологии. Сотни тысяч предприятий сегодня полагаются на технологии и решения компании Hypertherm Associates, поскольку их эффективность и надежность помогают повысить производительность и прибыль. Компании по всему миру обращаются в Hypertherm Associates, чтобы строить морские и воздушные суда, железнодорожные вагоны, возводить здания из стальных конструкций и мосты, производить тяжелую технику, ветровые турбины и многое другое.

Компания Hypertherm Associates предлагает множество технологий и решений, над разработкой и созданием которых работают более 1900 сотрудников компании, а также мы обеспечиваем работу наших технологий и решений во всем мире благодаря организации партнерской сети. Компания Hypertherm Associates сформулировала принцип своей деятельности, позволяющий добиваться роста и расширения компании, благодаря чему мы можем быстрее предоставлять клиентам самые новые передовые технологии и решения, обеспечивая при этом более глубокий уровень интеграции и более качественную поддержку клиентов.

Компания Hypertherm Associates обеспечивает дальнейшее развитие стратегической цели, которая заключается в том, чтобы уделять первостепенное внимание клиентам, устранять возникающие у клиентов проблемы и способствовать еще более удобному деловому сотрудничеству с нашей компанией. Наши сотрудники, которые работают по всему миру, непрерывно стремятся находить способы, которые позволят нашей компании, нашим клиентам и нашим сообществам добиваться еще больших успехов. Мы рады, что вы выбрали нас, и вместе с вами мы продолжим наш путь к новым возможностям.

SHAPING POSSIBILITY®

ПЛАЗМА | ЛАЗЕР | ВОДОСТРУЙНАЯ РЕЗКА | АВТОМАТИЗАЦИЯ | ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ | РАСХОДНЫЕ ДЕТАЛИ

Узнайте больше на веб-сайте www.hypertherm.com

Если иное не указано в сопроводительном документе, все товарные знаки являются собственностью Hypertherm, Inc.и могут быть зарегистрированы в США и/или других странах.

Дополнительную информацию о номерах и типах патентов см. на веб-сайте Hypertherm Associates по ссылке www.hypertherm.com/patents.

© 11/2025 Hypertherm, Inc. 17-я редакция

89212J Русский/Russian

HYPERTHERM ASSOCIATES®

Работая в компании, которая на все 100 % принадлежит нам — ее коллективу — мы уделяем первоочередное внимание тому, чтобы все наши клиенты получали наилучшие продукты и обслуживание на непревзойдённом уровне. www.hyperthermassociates.com/ownership

Забота об окружающей среде — одна из основных ценностей компании Hypertherm Associates. www.hyperthermassociates.com/environment

Компания на все 100 % принадлежит сотрудникам

Greener Cuts