

XPR[®] Plasma

Unerreichte Leistung. Unschlagbare Betriebskosten.





Inhalt

- 4 XPR-Übersicht
- 6 Branchenführende X-Definition-Schnittqualität
- 10 Optimierte Produktivität und niedrigere Betriebskosten
- 12 Technische Systemoptimierungen
- 17 Zuverlässigkeit
- 19 Die Unternehmensgeschichte von Hypertherm Associates

XPR-Übersicht

Unerreichte Leistung. Unschlagbare Betriebskosten.

Das XPR®-Plasma stellt den größten Fortschritt bei der mechanisierten Plasmaschneidtechnik dar, den es je gab. Diese Anlagen der nächsten Generation definieren neu, was Plasmaschneiden leisten kann. Sie erweitern das Anwendungsspektrum und die Anwendungsmöglichkeiten in nie gekannter Weise. Die XPR bietet nicht nur unerreichte X-Definition®-Schnittqualität bei unlegiertem Stahl, legiertem Stahl und Aluminium, sondern sie steigert auch die Schnittgeschwindigkeit, verbessert die Produktivität enorm und senkt dabei die Betriebskosten drastisch. Ihre neuen bedienungsfreundlichen Funktionen und Systemoptimierungen machen die XPR einfacher zu betreiben, minimieren die erforderlichen Bedieneingriffe und sorgen gleichzeitig für optimale Leistung und unerreichte Zuverlässigkeit.

Branchenführende Schnittqualität – X-Definition

Die XPR erweitert die HyDefinition®-Schnittqualität: Sie kombiniert neue Technologie mit verbesserten Verfahren und erreicht so eine X-Definition-Schnittqualität der nächsten Generation für unlegierten Stahl, legierten Stahl und Aluminium.

- Durchgehende ISO-Bereich-2-Ergebnisse bei dünnem unlegiertem Stahl
- Erweiterte ISO-Bereich-3-Schnittqualitätsergebnisse verglichen mit früherer Plasmatechnologie
- Überragende Schnittqualität bei legiertem Stahl über alle Materialstärkenbereiche hinweg
- Überragende Ergebnisse bei Aluminium durch Vented Water Injection™ (VWI)

Optimierte Produktivität und niedrigere Betriebskosten

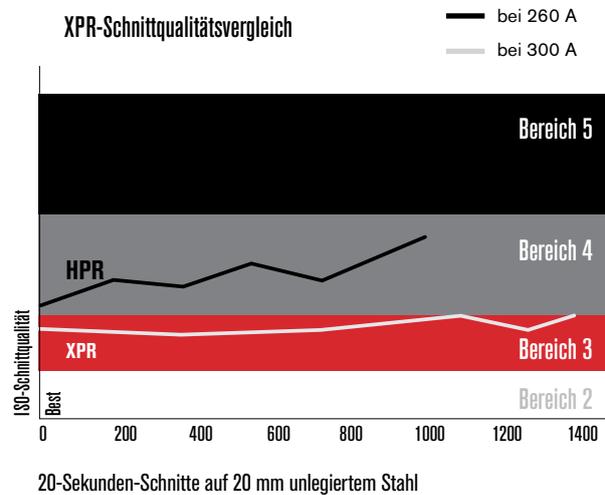
- Erhebliche Verbesserung der Standzeit der Verschleißteile bei unlegiertem Stahl
- Lochstechen von stärkeren Materialien als die Plasmaanlagen der Mitbewerber
- Wesentlich geringere Betriebskosten als bei der Technologie der vorhergehenden Generation
- Qualitativ hochwertige Argon-Markierung mit den gleichen Verschleißteilen wie beim Schneiden

Technische Systemoptimierungen

- Schutz vor Fehlern beim Herunterfahren verlängert die realisierte Standzeit der Verschleißteile
- Reduziert die Folgen eines katastrophalen Elektrodenversagens, das bei hohen Stromstärken den Brenner beschädigen kann

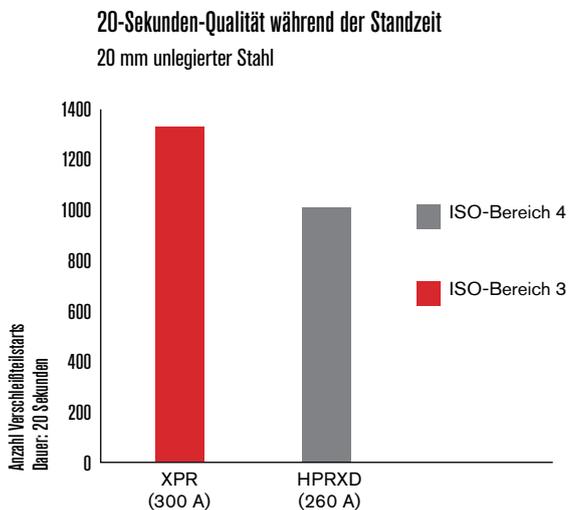


Gleichmäßige Schnitte bei unlegiertem Stahl, legiertem Stahl und Aluminium.



Bedienkomfort

- Intuitive Bedienung und automatische Überwachung definieren Bedienkomfort neu
- Volle Steuerung aller Funktionen und Einstellungen über die CNC
- Automatische Anlagenüberwachung und spezifische Fehlerbeseitigungs-codes für bessere Wartungs- und Servicehinweise



- EasyConnect™-Brennerschlauchpaket und Einhand-Anschluss von Brenner und Anschlussbuchse für schnelle und einfache Wechselzyklen
- QuickLock™-Elektrode für einfachen Austausch von Verschleißteilen
- Die Stromquelle kann per WLAN mit Mobilgeräten oder Netzwerken verbunden werden, was mehrfache Anlagenüberwachung und Service möglich macht



Branchenführende X-Definition-Schnittqualität

Brenner- und Verschleißteil-Technologie

X-Definition® steigert die Schnittqualität und Einheitlichkeit bei unlegiertem Stahl, erweitert den Anwendungsbereich des bahnbrechenden HyDefinition®-Prozesses von Hypertherm Associates auf ein breites Spektrum von Anwendungen mit Nichteisen-Metallen und verbessert ihn durch den Einsatz einer Reihe wichtiger neuer Schneidtechnologien deutlich.

Erweiterte HyDefinition-Technologie

Unsere bahnbrechende HyDefinition®-Technologie verfügt über eine einzigartige, zweiteilige belüftete Düsenkonstruktion, die den Plasmalichtbogen ausrichtet und fokussiert, um bessere Lichtbogenstabilität und Energiedichte zu erreichen. Dies führt zu einer einheitlicheren und präziseren Schnittqualität. Diese grundlegende Technologie, die zuvor vorwiegend bei unlegiertem Stahl eingesetzt wurde, wird jetzt auf den gesamten nicht eisenhaltigen Einsatzbereich der Schneidprozesse angewendet, um eine sauberere, schärfere, beständigere Kantenqualität bei legiertem Stahl und Aluminium zu erzielen.

Vented Water Injection (VWI)

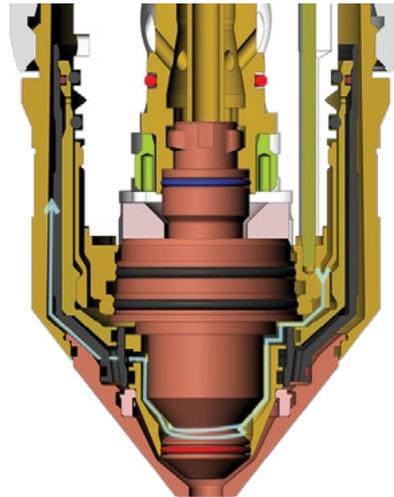
Dieses zum Patent angemeldete Verfahren verfügt über belüftetes N₂-Plasma und ein H₂O-Schutzschild. Kanten sind rechteckig, Winkligkeit wird verringert und die Oberflächengüte bei nicht eisenhaltigen Materialien, insbesondere Aluminium, ist hervorragend.



Cool nozzle

Zum Patent angemeldete Funktion beim 220- und 300-Ampere-Sauerstoffverfahren, bei dem Kühlflüssigkeit direkt durch die Düsenöffnung geleitet wird. Diese Kühlung trägt signifikant dazu bei, die Schnittqualität über die Standzeit der Verschleißteile um mehr als 40 Prozent zu verbessern.

Cool nozzle



Vent-to-shield-Technologie

Bei dieser Technologie wird Wasserstoff aus dem belüfteten Plasmagas zurückgewonnen und mit dem Sekundärgas gemischt, was bei legiertem Stahl von bis zu 12 mm die Winkligkeit verringert und für eine einheitlichere Kantenfarbe sorgt.

Plasma dampening

Das zum Patent angemeldete „Plasma dampening“ sorgt für höhere Lichtbogen-Dichte und Schnittgeschwindigkeiten bei dünnem legiertem Stahl, und erhält dabei die Lichtbogen-Stabilität und glattere Schnittkanten.

PowerPierce

Die patentierte PowerPierce®-Schutzschildtechnologie mit Flüssigkeitskühlung weist geschmolzenes Metall beim Lochstechen ab und ermöglicht bei unlegiertem Stahl eine Lochstechkapazität von 45 mm bis hin zu 50 mm mit der XPR300, sowie beim Einsatz von Hypertherms exklusivem Argon-unterstütztem Verfahren bis zu 40 mm mit der XPR170.

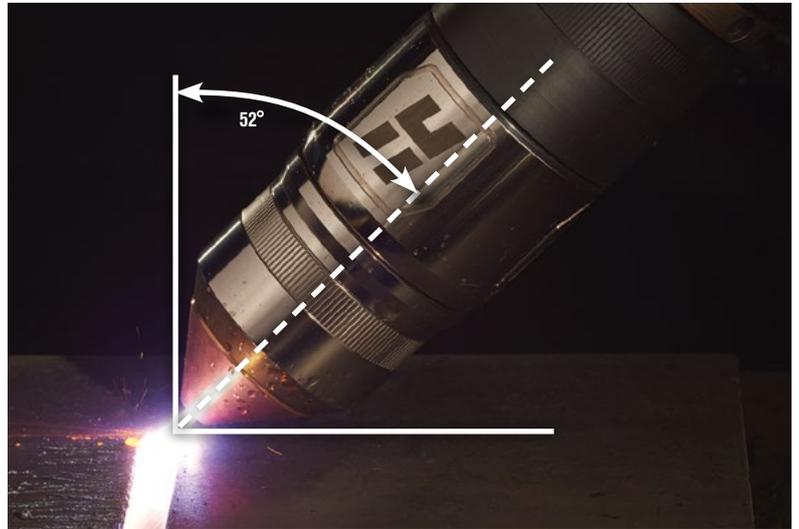


Advanced Arc Stability

Verändert das Auftreffen des Sekundärgases, um die Lichtbogenstabilität zu verbessern, wenn dieser aus einem gestochenen Loch oder einem spitzen Winkel kommt. Dies reduziert die Einfahrtslängen und verbessert die Schnittqualität.

Verbesserte Brennergeometrie

Überragende Fasenschnitte und Schnittleistung dank verbesserter, konischer Brennerkonstruktion mit eingebauter Winkelrotation von 76° und Fasenrotation von bis zu 52°.



True Hole-Technologie

Die XPR® True Hole®-Technologie führt neue Lichtbogen-Segmentierungsprotokolle ein, die automatisch bei unlegiertem Stahl mit Materialstärkenverhältnissen von 1:1 bis zu 2:1 Bolzenlochqualität erzeugt.



Prozesssteuerung und Versorgung

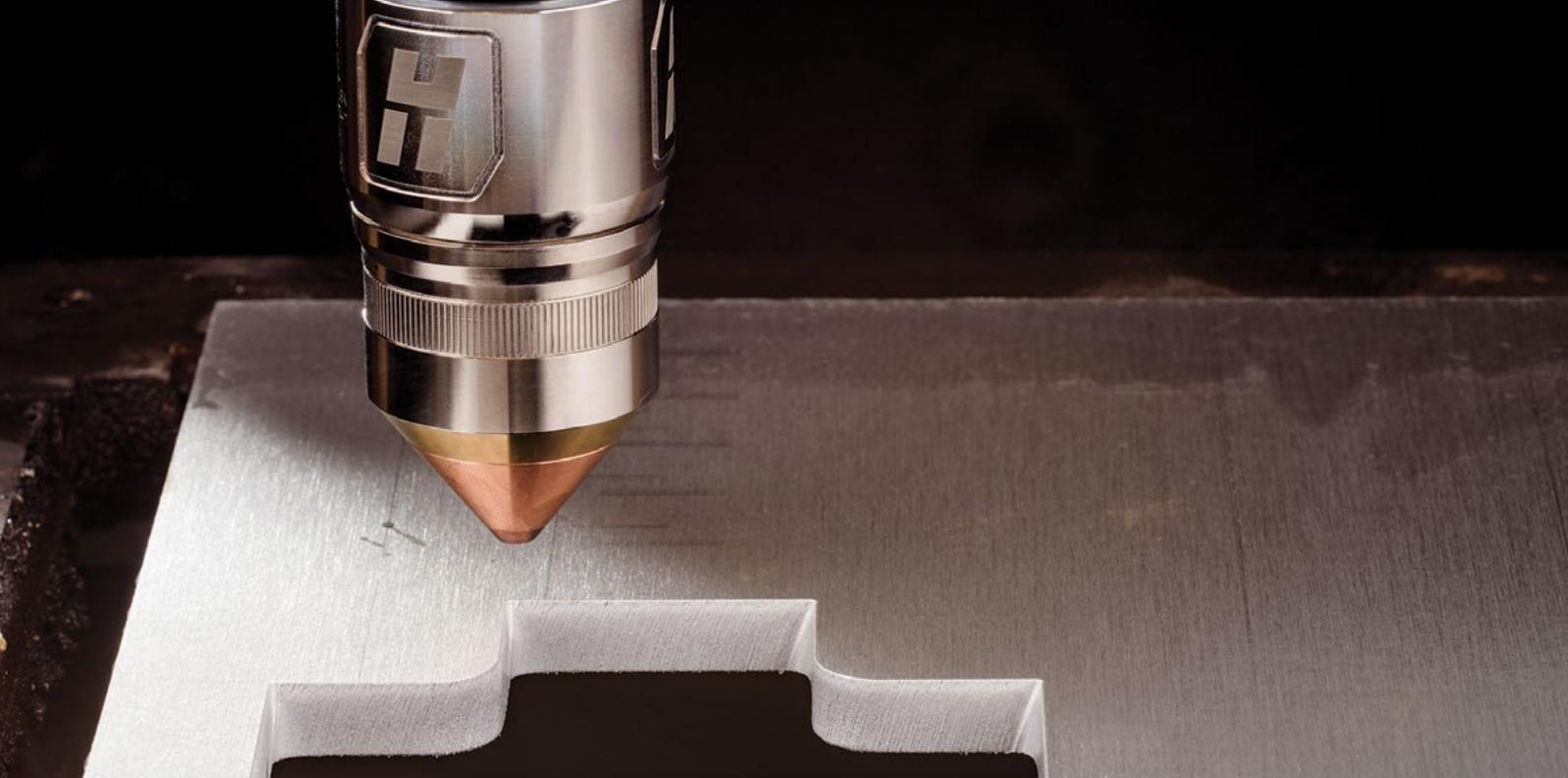
Modernste Prozess-Steuerung durch ein vollkommen neues Konzept der Gas- und Flüssigkeitszufuhr. Alle vier Konsolen – Core™, CorePlus™, Vented Water Injection™ (VWI) und OptiMix™ – bieten eine unvergleichliche Schnittqualität bei unlegiertem Stahl, doch auch bei legiertem Stahl und Aluminium liefern alle vier jedes Mal bessere Schneidprozesse. Alle Konsolen können vollständig über die CNC gesteuert werden. Dies sorgt für hohe Produktivität und Bedienkomfort.

CorePlus-, VWI- und Optimix-Gasanschlusskonsolen bieten eine Argongasquelle, die bei einigen Anwendungen für eine deutlich verbesserte Markierung und erweiterte Lochstechkapazität verwendet werden kann.



Gase und Flüssigkeiten der Gasanschlusskonsole

	Core	CorePlus	Vented Water Injection (VWI)	OptiMix
O ₂ /N ₂ /Luft	•	•	•	•
Ar		•	•	•
F ₅ /Ar/H ₂ O			•	•
H ₂ -N ₂ -Ar-Gemisch				•



Core™-Konsole

Unerreichte Schnittleistung bei legiertem Stahl und überragende Winkligkeit und Kantenoberfläche bei legiertem Stahl bis zu 12 mm. Dies wird durch ein neues N₂ HDi®-Verfahren erreicht, das das Eindringen von Luft ins Plasmagas verhindert und damit für eine bessere, hellere Kantenoberfläche sorgt.



CorePlus™-Konsole

Alle Core-Konsoleneigenschaften plus Argon-Markierung sowie eine Erhöhung der Lochstechstärke um mehr als 10 % mit Argon-unterstützter erweiterter Lochstechkapazität.



Vented Water Injection™ - (VWI)-Konsole

Alle Core- und CorePlus-Konsolenfähigkeiten sowie erhebliche Erhöhung der Kapazitäten für legierten Stahl und Aluminium bei Hinzuziehen des F5-HDi-Verfahrens sowie der patentierten Vented Water Injection (VWI).



OptiMix™-Konsole

Sämtliche Funktionalitäten der Core-, CorePlus- und VWI-Konsolen; zudem eine 3-Gas-Plasmamischung – Ar, H₂ und N₂ –, um die weltweit flexibelste Premium-Schnittleistung für legierten Stahl und Aluminium zu bieten.



Optimierte Produktivität und niedrigere Betriebskosten

Auf der Grundlage der branchenführenden Produktivitätstechnologien von Hypertherm Associates liefert die XPR® höhere Schnittgeschwindigkeiten und höherwertige Schnitte, die Nachbesserungen verringern bzw. eliminieren, die Standzeit der Verschleißteile erhöhen und kürzere Einrichtungszeiten ermöglichen. All dies trägt weiter zur Senkung der Betriebskosten der Plasmaanlage bei.

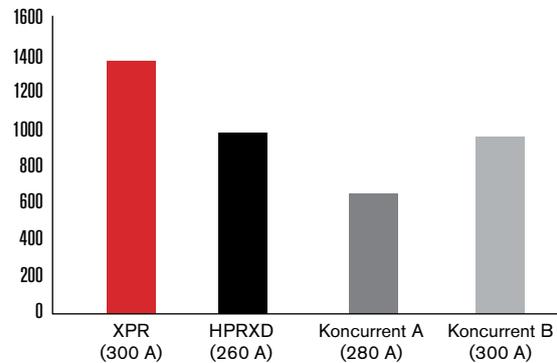
Vorteile der Technologie

- Ein Ventil in der Brenneranschlussbuchse bringt schnellere und genauere Steuerung der Gasdurchflüsse für deutlich längere Lebensdauer von Sauerstoffverfahren und viel schnelleres Herunterfahren. Da Fehler beim Herunterfahren bei den meisten Anwendungen eliminiert werden, wird eine fast dreimal längere Standzeit der Verschleißteile als bei anderen Anlagen erzielt.
- Die neue Durchflusstechnologie Cool nozzle™ trägt dazu bei, dass die Standzeit der Verschleißteile erheblich gesteigert wird und dabei bessere Ergebnisse im ISO-Bereich 3 erzielt werden als je zuvor.
- Eine erhöhte Leistung bietet eine stärkere Lochstechfähigkeit gegenüber früheren Systemen in einer Produktionsanwendung. Das Argon-unterstützte Lochstechen bietet verbesserte Lochstechfähigkeiten für gelegentliche Arbeiten, die Lochstechen in stärkerem Material erfordern, was die XPR zu einem vielseitigeren und produktiveren Werkzeug in Ihrer Fabrik macht.
- Qualitativ hochwertige Argon-Markierung mit den gleichen Verschleißteilen wie beim Schneiden, was einen schnellen und effizienten Wechsel ermöglicht.

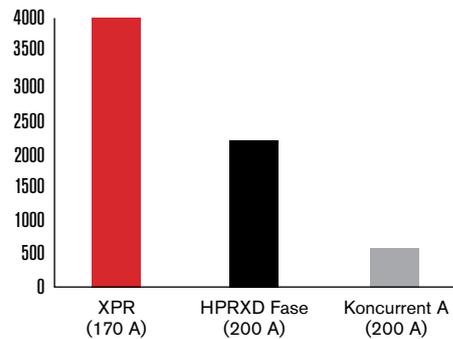
		XPR170	XPR300
Maximale Ausgangsleistung		35,7 kW	66,5 kW
100 % Nenn-Lichtbogen-Spannung		210 V	222 V
Schneidtabellen-Stärke		mm	mm
Lochstechkapazität	Unlegierter Stahl (Produktion)	35	45
	Unlegierter Stahl (Argon-unterstützt)*	40	50
	Legierter Stahl	22	38
	Aluminium	25	38
Trennschnittkapazität	Unlegierter Stahl	60	80
	Legierter Stahl	38	75
	Aluminium	38	50
Schnittwinkel	ISO 9013 Bereich	2-4	2-4

*Argon-unterstützte Technologie für das Lochstechen in sehr starkem Material ist mit VWI- und OptiMix-Gaskonsolen erhältlich.

Anzahl der 20-Sekunden-Starts
20 mm unlegierter Stahl



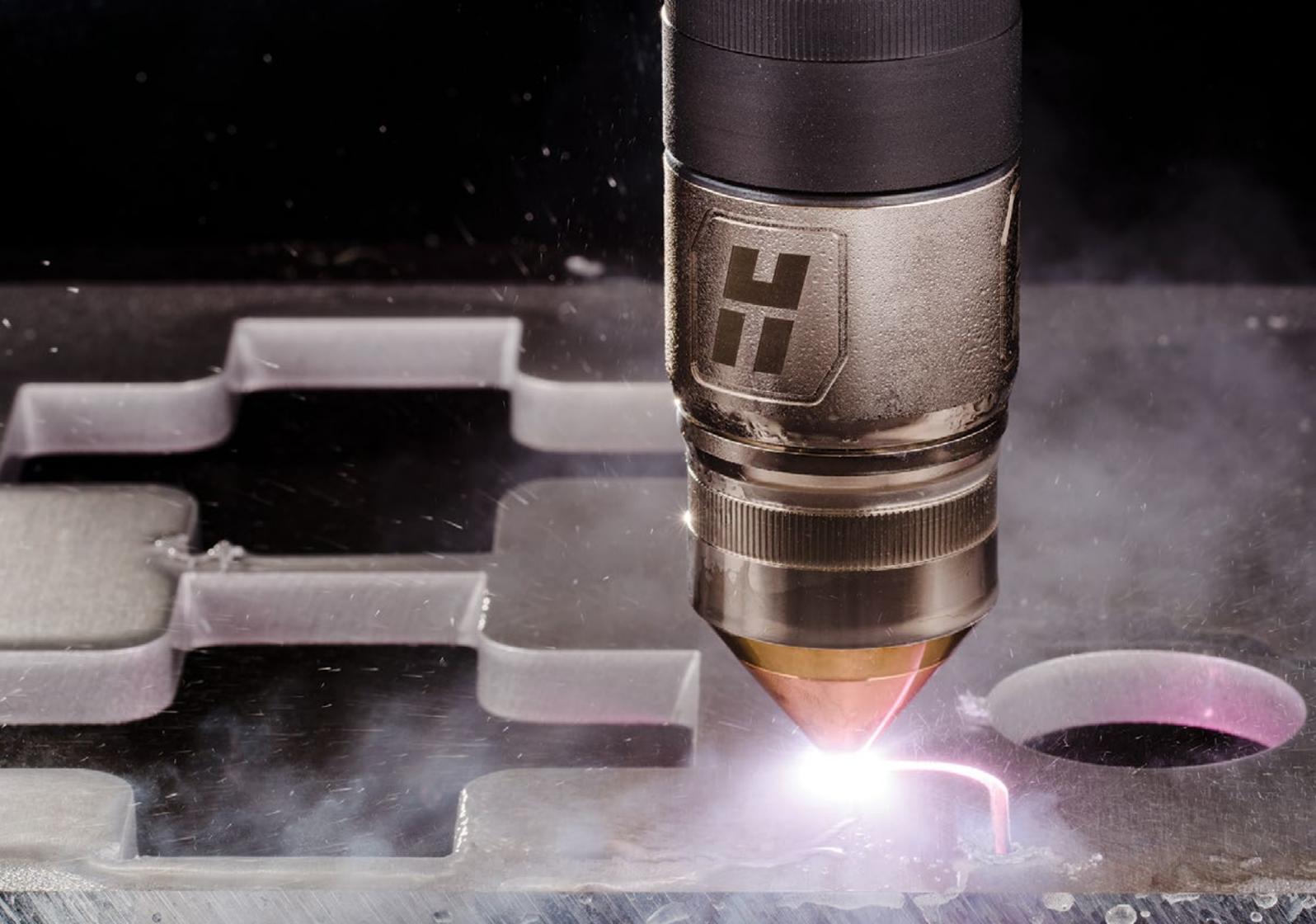
Anzahl der 20-Sekunden-Starts
12 mm unlegierter Stahl



Markieren mit Argon







Technische Systemoptimierungen

Bei der Entwicklung der XPR® wurde auf Schnitte höchster Qualität und automatische optimale Systemleistung hingearbeitet. Fortschrittliche Stromquellen-Technologie sorgt für reaktionsschnelles Feedback durch die Anlage und interveniert automatisch, um Vorfälle zu unterbinden, die die Anlageneffizienz und die Standzeit der Verschleißteile negativ beeinflussen.

Verbesserte Betriebs- und Fehlerbeseitigungs-Informationen

Sensoren in der Stromquelle liefern Diagnosecodes und deutlich verbesserte Systemüberwachungsdaten. Dies reduziert Fehlerbeseitigungszeiten und liefert proaktive Anlagen-Wartungsdaten für bessere Systemoptimierung.

Die hochmoderne Stromquelle der XPR verfügt über fortschrittliche Chopper-Schaltkreise, die Änderungen der Lichtbogen-Spannung und der aktuellen Einstellungen sofort erkennen und darauf reagieren. Diese ausgeklügelte Arc response technology™ bietet wichtige Vorteile, die die Betriebskosten senken und die Produktivität steigern.

Arc response technology™

Automatischer Brennerschutz

Das Chopper-Modul erkennt ein katastrophales Elektrodenversagen bereits im Ansatz und fährt die Anlage herunter, was den Brenner vor potenzieller Beschädigung schützt und bessere Auslastung der Verschleißteile ermöglicht.

- Verhindert Brennerausfälle
- Senkt Betriebskosten

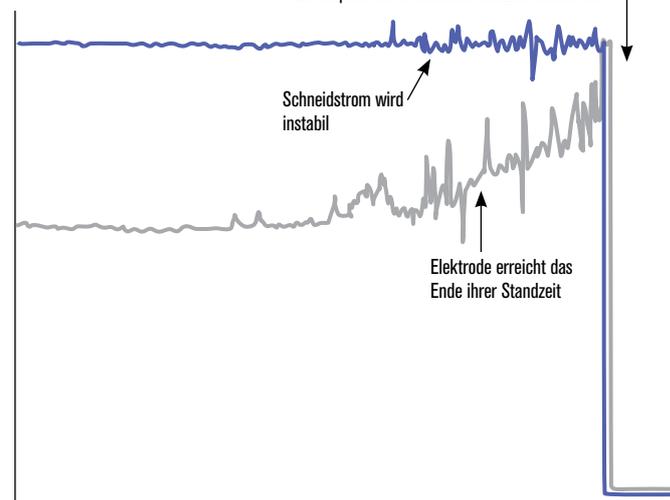
Automatischer Schutz vor Fehler beim Herunterfahren

Das Chopper-Modul erkennt, wenn ein Schnitt unkontrolliert zu enden droht – ohne ordnungsgemäßes Herunterfahren von Strom und Gasdurchfluss. Es leitet automatisch eine schnelle Herunterfahr-Sequenz ein, um die Elektrode zu schützen, was die Standzeit der Verschleißteile enorm steigert – auf mehr als das 3-fache der Anlagen, die nicht über diese Funktion verfügen.

- Schützt die Elektrode
- Verlängert die realisierte Standzeit der Verschleißteile
- Senkt Betriebskosten

Automatischer Brennerschutz

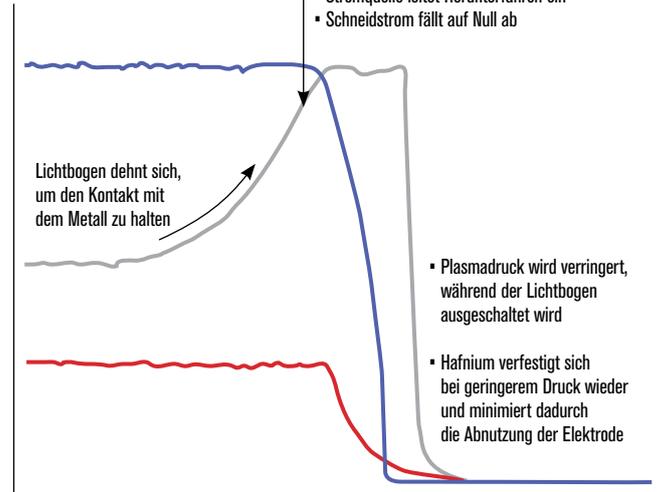
- Schwellwert wurde erreicht
- Stromquelle leitet schnelles Herunterfahren ein



— Schneidstrom
— Lichtbogen-Spannung
— Plasmadruck

Schutz vor Fehler beim Herunterfahren

- Schwellwertbedingung erreicht
- Stromquelle leitet Herunterfahren ein
- Schneidstrom fällt auf Null ab

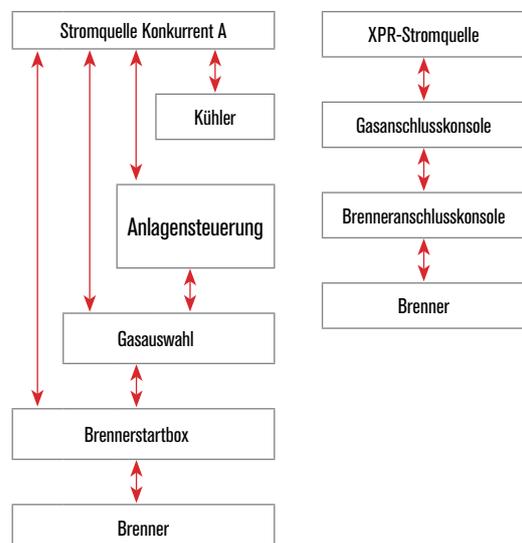




Bedienkomfort

XPR® setzt neue Maßstäbe bei der einfachen Erreichung fortgeschrittener Anlagenleistung. Von der Anlageneinrichtung und Installation über die Vernetzung und Prozessoptimierung definieren die intuitive Bedienung und automatische Anlagenüberwachung der XPR einfaches Plasmaschneiden vollkommen neu.

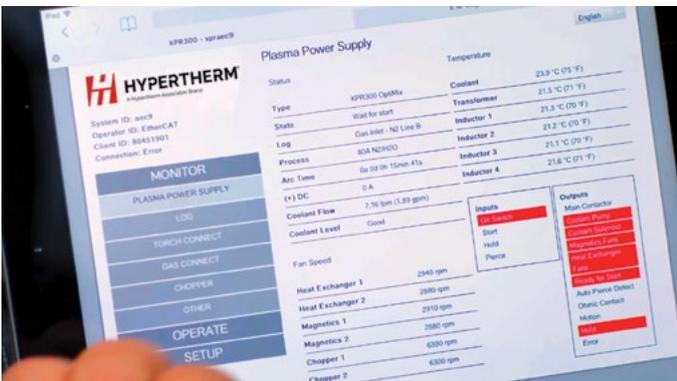
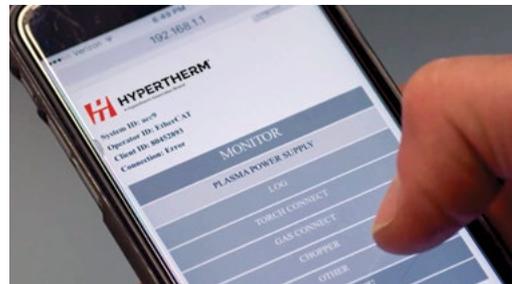
- Durch weniger Konsolen und Anschlüsse werden Komponenten und Komplexität reduziert.
- Das Brennerschlauchpaket beinhaltet EasyConnect™, den werkzeuglosen Anschluss an die TorchConnect™-Konsole, der die Einrichtungszeiten reduziert und den Austausch vereinfacht.



- Alle Konsolen bieten erweiterte Autogas-Fähigkeit, mit der alle Schneidprozesse direkt von der CNC ausgewählt und gesteuert werden können.
- Die zum Patent angemeldete QuickLock™-Elektrode lässt sich mit einer einfachen Vierteldrehung festziehen und reduziert damit die Auftrags-Konfigurationszeit.
- Hypertherms einfachstes und schnellstes Brennerkupplungsdesign ermöglicht einen schnellen Brennerwechsel mit einer Hand.

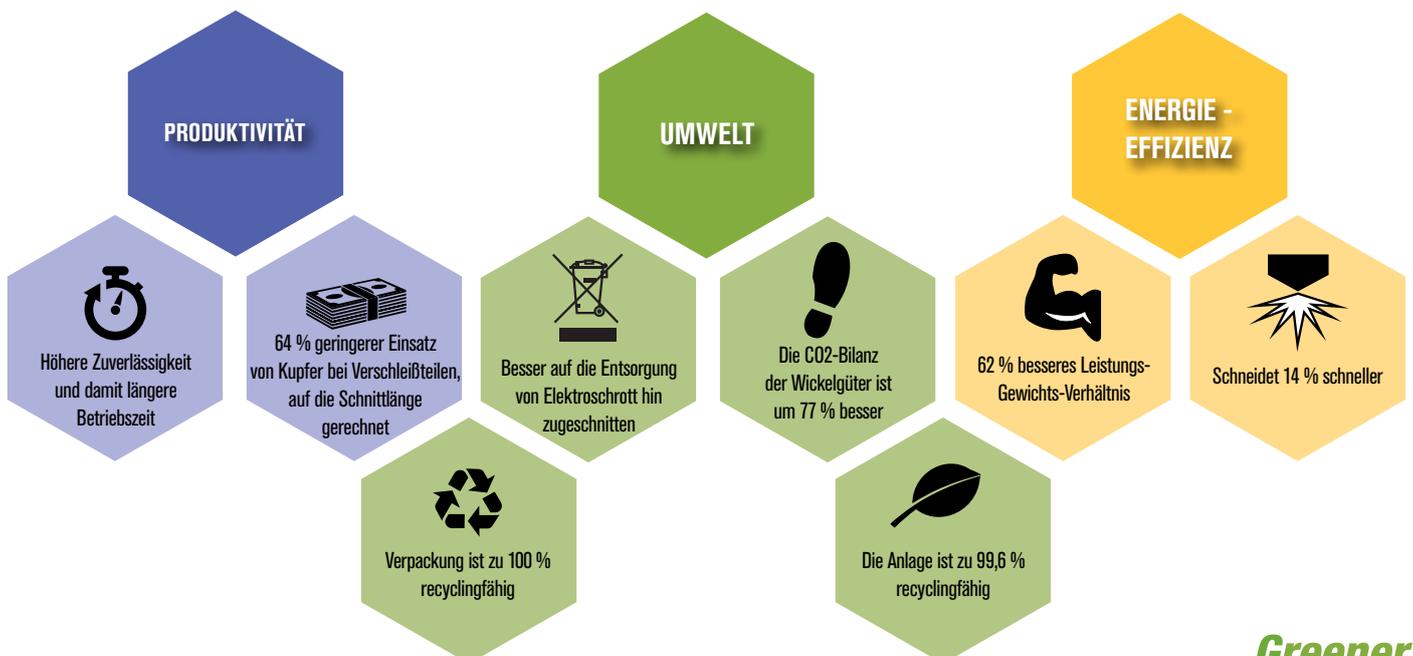


- Die eingebaute WLAN-Fähigkeit ermöglicht den Anschluss an ein Dashboard auf einem Mobilgerät für Betrieb und Überwachung.
- Einfach zu navigieren und zu lesen.
- Von den meisten Mobilgeräten und Laptops aus können Schneidprozesse ausgewählt und mehrere Anlagen gleichzeitig überwacht werden.



Umweltvorteile

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 einen wichtigen Erfolgsfaktor, die Auswirkungen aller unserer Handlungen auf die Umwelt zu reduzieren. Bei der Entwicklung der XPR-Anlagen standen höhere Effizienz und niedrigerer Verbrauch im Vordergrund. Sie senken den Verschleißteile- und Energieverbrauch und verbessern die CO2-Bilanz.



Zuverlässigkeit

Die technische Entwicklung der XPR steht am Ende von Zehntausenden von Arbeitsstunden voller Tests, Datenanalysen und Feinabstimmung. Unsere Entwicklung optimiert die Betriebszeit bei Ihnen. Sie sorgt für eine zuverlässige Leistung der Maschine selbst unter hoch anspruchsvollen Umgebungsbedingungen. Die XPR® ist die bisher intelligenteste mechanisierte Plasmaanlage von Hypertherm Associates. Eingebaute Sensoren überwachen während des Betriebs bei Ihnen ständig Strom, Druck, Temperatur und Durchfluss, und vergleichen sie mit den Spezifikationen, um die optimale Leistung zu gewährleisten.

Spezifikationen

Allgemeines	XPR170	XPR300
Maximale Leerlaufspannung	360 VDC	360 VDC
Maximaler Ausgangsstrom	170 A	300 A
Maximale Ausgangsleistung	35,7 kW	66,5 kW
Ausgangsspannung	50-210 VDC	50-222 VDC
100 % Nenn-Lichtbogen-Spannung	210 V	222 V
Nenn-Einschaltdauer	100 % bei 35,7 kW, 40 °C	100 % bei 66,5 kW, 40 °C
Betriebsumgebungstemperatur-Bereich:	-10 °C-40 °C	-10 °C-40 °C
Leistungsfaktor	0,98 bei 35,7 kW	0,98 bei 66,5 kW
Kühlung	Gebälaselüftung (Klasse F)	Gebälaselüftung (Klasse F)
Isolierung	Klasse H	Klasse H
EMV-Klassifizierung (nur bei CE-Modellen)	Klasse A	Klasse A
IP-Klassifizierung	IP21	IP21
Geräteabmessungen	H = 124,76 cm L = 127,28 cm B = 81,70 cm	H = 124,76 cm L = 127,28 cm B = 81,70 cm
Hebepunkte	Traglast der oberen Tragöse 680 kg Traglast der oberen Tragöse	Traglast der oberen Tragöse 680 kg Traglast der oberen Tragöse

Konsole	Schneidgase	Strom (A)	Stärke (mm)	Ungefähre Schnittgeschwindigkeit (mm/min)
Unlegierter Stahl				
Core, CorePlus, VWI, und OptiMix	O ₂ Plasma O ₂ Sekundärgas	30	0,5	5348
			3	1153
			5	726
	O ₂ Plasma Sekundärgas Luft	50	3	3820
			5	2322
			8	1369
	O ₂ Plasma Sekundärgas Luft	80	3	5582
			6	3048
			12	1405
	O ₂ Plasma Sekundärgas Luft	130	3	6502
10			2680	
38			256	
O ₂ Plasma Sekundärgas Luft	170	6	5080	
		12	3061	
		25	1175	
O ₂ Plasma Sekundärgas Luft	300	12	3940	
		25	1950	
		N ₂ Sekundärgas	300	50
80	165			
Legierter Stahl				
Core, CorePlus, VWI, und OptiMix	N ₂ Plasma N ₂ Sekundärgas	40	0,8	6100
			3	2683
			6	918
VWI und OptiMix	F ₅ Plasma N ₂ Sekundärgas	80	3	4248
			6	1916
			12	864
OptiMix	H ₂ -Ar-N ₂ Plasma N ₂ Sekundärgas	170	10	1975
			12	1735
			38	256
	H ₂ -Ar-N ₂ Plasma N ₂ Sekundärgas	300	12	2038
			25	1040
			50	387
VWI und OptiMix	N ₂ Plasma H ₂ O Sekundärgas	300	75	162
			12	2159
			25	1302
Aluminium	Luftplasma Sekundärgas Luft	40	1,5	4799
			3	2596
			6	911
VWI und OptiMix	N ₂ Plasma H ₂ O Sekundärgas	80	3	3820
			6	2203
			10	956
	N ₂ Plasma H ₂ O Sekundärgas	130	6	2413
			10	1702
			20	870
	N ₂ Plasma H ₂ O Sekundärgas	300	12	2286
			25	1302
			50	524
OptiMix	H ₂ -Ar-N ₂ Plasma N ₂ Sekundärgas	300	12	3810
			25	2056
			50	391

Dies stellt keine vollständige Liste verfügbarer Verfahren oder Materialstärken dar



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 | AUTOMATION | SOFTWARE | VERSCHLEISSTEILE

Weitere Informationen finden Sie unter: www.hypertherm.com

HyPerformance, X-Definition, HyDefinition, XPR, HPR, Core, CorePlus, Vented Water Injection, PowerPierce, TorchConnect, True Hole, OptiMix, HDi, Cool nozzle, Arc response technology, EasyConnect und QuickLock sind Schutzmarken von Hypertherm, Inc., die in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern registriert sein können. Alle weiteren Marken sind Marken der jeweiligen Eigentümer.

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

© 5/2023 Hypertherm, Inc. Revision 5

897060DE 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

