

***Hypertherm***<sup>®</sup>

## System plazmowy XPR™

Nieźródwnana wydajność. Beźkonkurencyjne koszty eksploatacji.





# Spis treści

- 4 Omówienie systemu XPR™
- 6 Najlepsza w branży jakość cięcia X-Definition®
- 10 Zoptymalizowana produktywność i zmniejszone koszty eksploatacji
- 12 Wbudowane rozwiązania optymalizacji systemu
- 14 Wygodna obsługa
- 16 Korzyści dla środowiska
- 17 Niezawodność
- 19 50 lat Shaping Possibility

# Omówienie systemu XPR

Nieźródnana wydajność. Bezkonkurencyjne koszty eksploatacji.

Nowy system plazmowy XPR™ reprezentuje największy w historii postęp w technologii zmechanizowanego cięcia plazmowego. Te systemy następnej generacji na nowo definiują pojęcie plazmy, rozszerzając swoje możliwości i obszar zastosowań z wykorzystaniem rozwiązań, które dotąd nie były dostępne. Dzięki niezrównanej jakości X-Definition® podczas cięcia stali miękkiej, stali nierdzewnej i aluminium system XPR zwiększa szybkość cięcia, znacznie poprawia produktywność i obniża koszty eksploatacji. Nowe, łatwe w użyciu funkcje i doskonale zaprojektowane metody optymalizacji pracy sprawiają, że system XPR wymaga minimalnej interwencji operatora, a jednocześnie zapewnia optymalną wydajność oraz niezrównaną niezawodność.

## Najlepsza w branży jakość cięcia – X-Definition

System XPR poprawia jakość cięcia HyDefinition® poprzez połączenie nowej technologii z ulepszonym procesem następnej generacji – cięciem X-Definition stali miękkiej, stali nierdzewnej i aluminium.

- Powtarzalne wyniki w zakresie ISO 2 w przypadku cienkiej stali miękkiej
- Wyższa jakość cięcia w zakresie ISO 3 w porównaniu do wcześniejszych technologii plazmy
- Wyższa jakość cięcia stali nierdzewnej we wszystkich zakresach grubości
- Doskonałe wyniki obróbki aluminium z wykorzystaniem technologii Vented Water Injection™ (VWI)

## Zoptymalizowana produktywność i zmniejszone koszty eksploatacji

- Znaczna poprawa trwałości materiałów eksploatacyjnych w zastosowaniach ze stalą miękką
- Możliwość przebijania grubszego materiału niż za pomocą konkurencyjnych systemów plazmowych
- Koszty eksploatacji znacznie niższe niż w technologiach poprzedniej generacji
- Wysokiej jakości znakowanie argonem z zastosowaniem materiałów eksploatacyjnych przeznaczonych do cięć

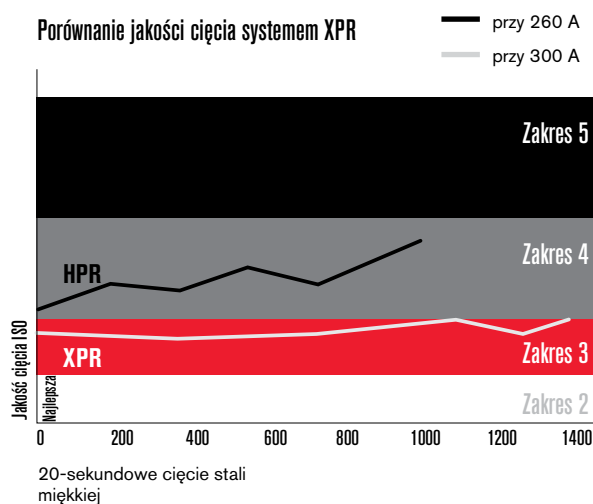
## Wbudowane rozwiązania optymalizacji systemu

- Ochrona przed błędami zamknięcia znacznie zwiększa rzeczywistą trwałość materiałów eksploatacyjnych
- Niweluje następstwa poważnych wypaleń elektrody, które przy wyższym natężeniu prądu mogą doprowadzić do uszkodzenia palnika



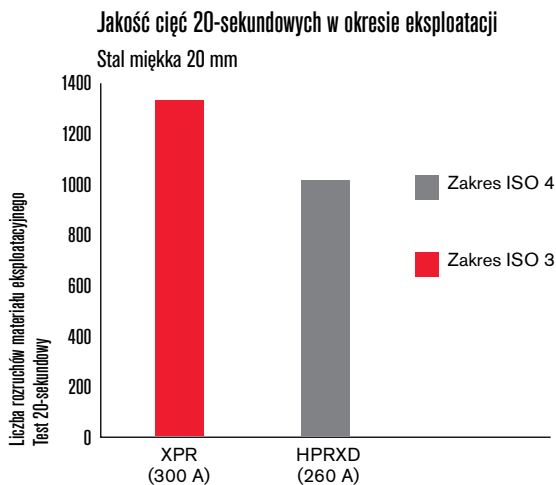
Wysoka powtarzalność cięcia stali miękkiej, stali nierdzewnej i aluminium.

## Porównanie jakości cięcia systemem XPR



## Wygodna obsługa

- Intuicyjny interfejs i automatyczne monitorowanie na nowo definiują pojęcie wygodnej obsługi
- Pełna kontrola wszystkich funkcji i ustawień z poziomu systemu CNC
- Bardziej zrozumiałe monitory konserwacyjne i serwisowe dzięki funkcjom automatycznego monitorowania systemu i przystępnym kodom błędów



- Przewód palnika EasyConnect™ oraz jedno, niewymagające użycia narzędzi połączenie między palnikiem a gniazdkiem, zapewniają szybkie i łatwe wymiany sprzętu
- Elektroda QuickLock™ gwarantuje szybką wymianę materiałów eksploatacyjnych
- Moduł łączności bezprzewodowej w zasilaczu pozwala zdalnie monitorować i serwisować wiele systemów za pomocą urządzeń mobilnych lub przez sieć lokalną



# Najlepsza w branży jakość cięcia X-Definition

## Technologia palnika i materiałów eksploatacyjnych

Technologia X-Definition® znacznie poprawia powtarzalność i jakość cięcia stali miękkiej. Ponadto poszerza obszar zastosowań pionierskiego procesu HyDefinition® firmy Hypertherm o różnorodne materiały nieżelazne i ulepsza go o wiele nowych, zaawansowanych technologii cięcia.

### Ulepszona technologia HyDefinition

Jednym ze składników pionierskiej technologii HyDefinition® firmy Hypertherm jest dwuczęściowa konstrukcja wentylowanej dyszy, która wyrównuje i koncentruje łuk plazmowy w celu zapewnienia lepszej stabilności łuku i zwiększenia gęstości energii, co przekłada się na bardziej powtarzalną jakość cięcia oraz wysoką precyzję. Ta podstawowa technologia była wcześniej używana przede wszystkim ze stalą miękką, lecz teraz można ją wykorzystywać ze wszystkimi procesami cięcia materiałów nieżelaznych, zyskując czystsze i bardziej ostre cięcia oraz bardziej powtarzalną jakość krawędzi stali nierdzewnej i aluminium.

### Vented Water Injection (VWI)

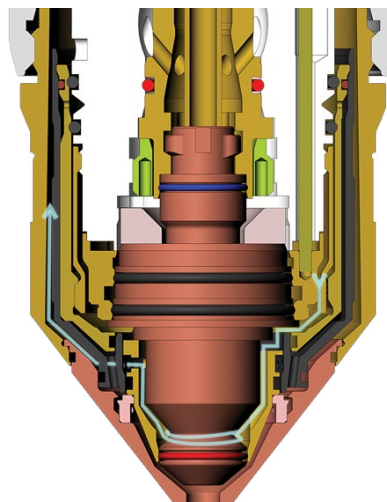
W tym oczekującym na opatentowanie procesie zastosowano plazmowy gaz wentylacyjny  $N_2$  oraz osłonę w postaci  $H_2O$ . W przypadku materiałów nieżelaznych, szczególnie aluminium, krawędzie są prostokątne, kątowość jest mniejsza, a wykończenie powierzchni — doskonałe.



### Technologia Cool nozzle

Ta oczekująca na opatentowanie technologia, stosowana w procesie 300 A z udziałem tlenu, podaje płyn chłodzący bezpośrednio do otworu dyszy. Taka metoda chłodzenia pozwala zwiększyć jakość cięcia w całym okresie trwałości materiałów eksploatacyjnych o ponad 40%.

Technologia Cool nozzle



### Technologia Vent-to-Shield

Ta nowa technologia miesza z gazem osłonowym wodór odzyskany z wentylowanego gazu plazmowego, zmniejszając kątowość i zapewniając bardziej jednolity kolor krawędzi stali nierdzewnej o grubości do 12 mm.

### Tłumienie plazmy

Oczekująca na opatentowanie technologia tłumienia plazmy zapewnia większą gęstość łuku i wyższe szybkości cięcia stali nierdzewnej oraz gwarantuje stabilność łuku i gładkie krawędzie cięcia.

### PowerPierce

Opatentowana technologia PowerPierce® osłony chłodzonej cieczą odbija odpryski topionego metalu podczas przebijania, dzięki czemu pozwala przebijać stal miękką o grubości od 45 mm do 50 mm w systemie XPR300 oraz do 40 mm w systemie XPR170 w specjalnym procesie Hypertherm wspomaganego argonem.

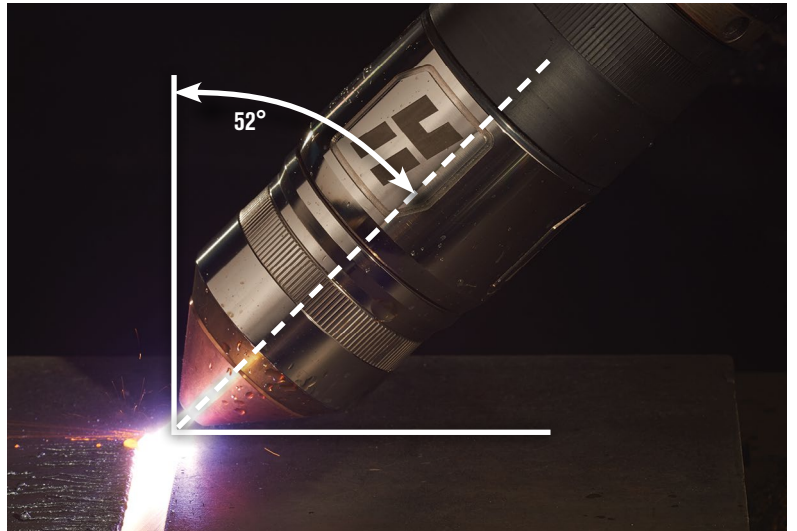


### Technologia Advanced arc stability

Ta technologia, dzięki modyfikacji wpływu gazu osłonowego, gwarantuje doskonałą stabilizację łuku wychodzącego z przebijanego otworu lub krawędzi o ostrym kącie. Dzięki temu skraca długości ścieżek wejścia i poprawia jakość cięcia.

### Ulepszony kształt palnika

Świetne możliwości ukosowania i doskonałą wydajność uzyskano dzięki większemu kątowi stożka palnika ( $76^\circ$ ), który pozwala ciąć pod kątem do  $52^\circ$ .



### Technologia True Hole

Technologia XPR™ True Hole® oferuje teraz nowe protokoły segmentacji łuku, dzięki czemu automatycznie wytwarza w stali miękkiej otwory o jakości gotowej na śruby. Współczynnik średnicy do grubości tych otworów wynosi od 1:1 do 2:1.



## Kontrola procesu i dostarczanie gazu

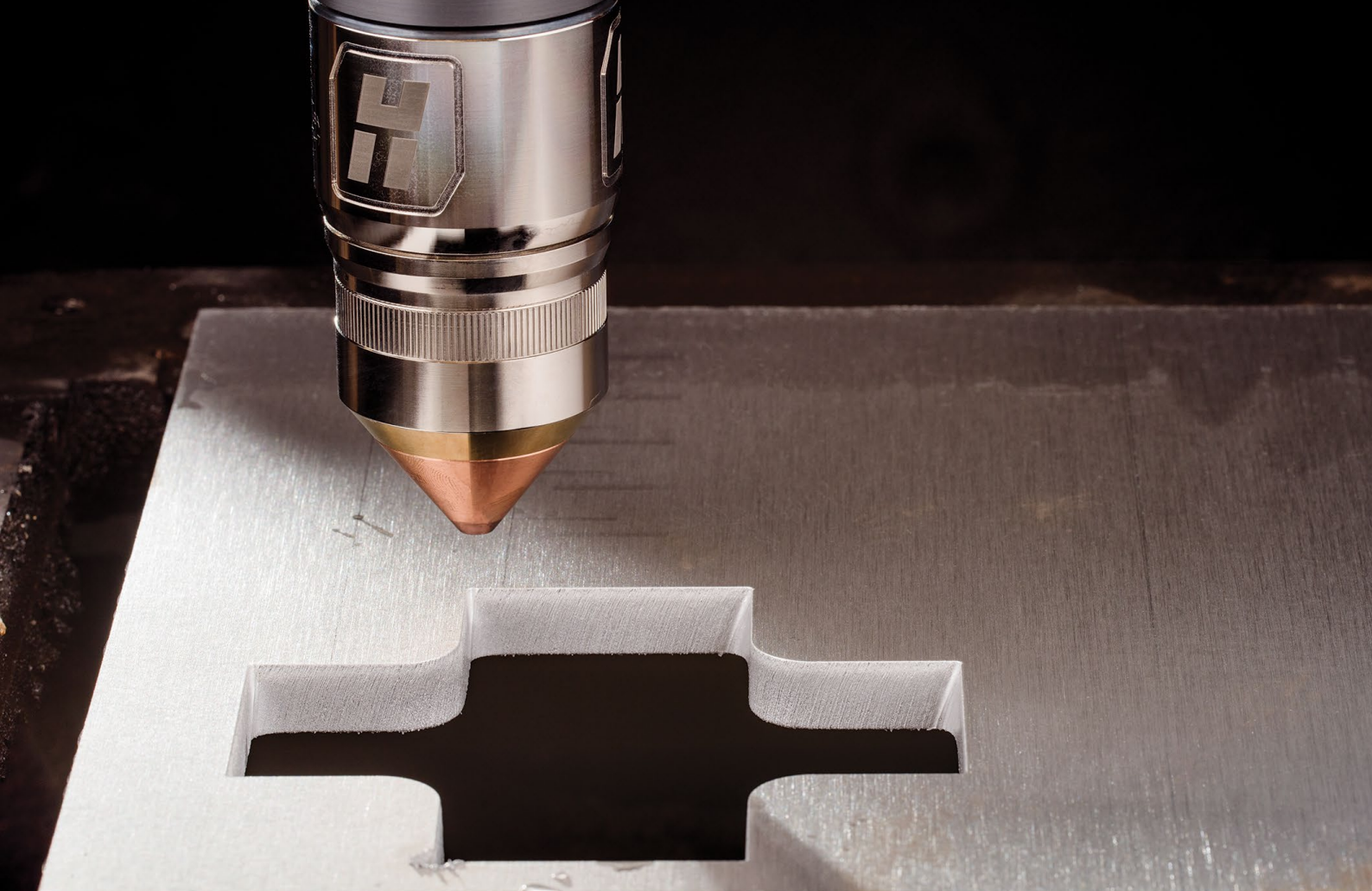
Najnowocześniejsze metody kontroli procesu wykorzystują nową koncepcję dostarczania gazu i cieczy. Trzy różne opcje konsol — Core™, Vented Water Injection™ (VWI) i OptiMix™ — oferują niezrównaną jakość cięcia stali miękkiej oraz w każdym przypadku znacznie lepsze możliwości cięcia stali nierdzewnej i aluminium. Wszystkie konsole można w pełni monitorować z poziomu systemu CNC, zyskując wysoką produktywność i łatwość obsługi.



Gazy/ciecze konsoli podłączenia gazu

	Core	Vented Water Injection (VWI)	OptiMix
O <sub>2</sub> /N <sub>2</sub> /Powietrze	•	•	•
F5/Ar/H <sub>2</sub> O		•	•
Mieszanka H <sub>2</sub> -N <sub>2</sub> -Ar			•





### Konsola Core™

Ta konsola gwarantuje niezrównaną wydajność cięcia, nadzwyczajną kątowność oraz wykończenie krawędzi nierdzewnej stali miękkiej o grubości do 12 mm. Wszystko to dzięki nowemu procesowi N<sub>2</sub> HDi®, który zapobiega mieszanii się powietrza z gazem plazmowym, pozwalając uzyskać lepsze i wyraźniejsze wykończenie krawędzi.



### Konsola Vented Water Injection™ (VWI)

Ta konsola oferuje wszystkie funkcje konsoli Core oraz dodatkowo znakowanie argonem oraz o 10% większą grubość przebijania w procesie z asystą argonu. Znacznie lepszą wydajność obróbki stali nierdzewnej i aluminium udało się uzyskać dzięki dodaniu procesu F<sub>5</sub> HDi oraz oczekującego na opatentowanie procesu z technologią wtrysku wody Vented Water Injection (VWI).



### Konsola OptiMix™

Oferuje wszystkie funkcje konsol Core i VWI oraz dodaje proces mieszania 3 gazów plazmowych (Ar, H<sub>2</sub> i N<sub>2</sub>), zapewniając najbardziej wszechstronne na świecie możliwości cięcia stali nierdzewnej i aluminium.



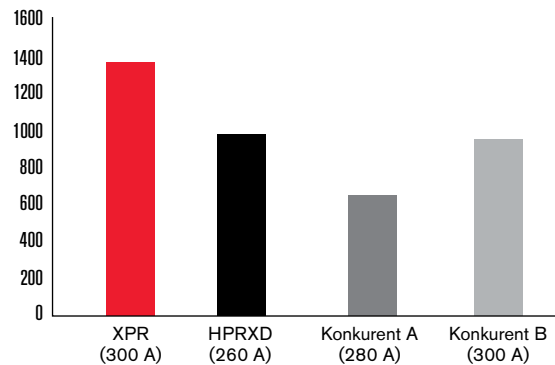
# Zoptymalizowana produktywność i zmniejszone koszty eksploatacji

Wykorzystując czołowe branżowe technologie produktywności Hypertherm, system XPR™ zapewnia wyższe szybkości cięcia i lepszą jakość cięcia, co pozwala zmniejszyć liczbę dodatkowych operacji lub całkowicie je wyeliminować, oraz zapewnia wyższą trwałość materiałów eksploatacyjnych i krótszy czas ustawiania. To wszystko pozwala z kolei jeszcze bardziej zmniejszyć koszt eksploatacji systemu plazmowego.

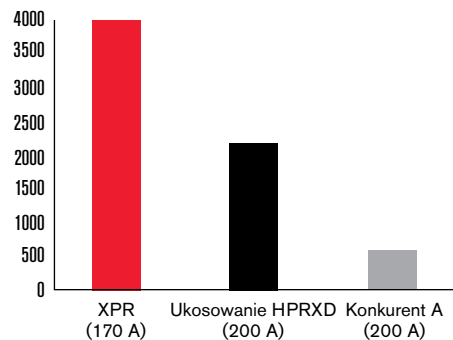
## Korzyści technologiczne

- Zawór w gniazdku palnika gwarantuje szybszą i bardziej precyzyjną kontrolę przepływu gazu, co znacznie wydłuża czas użytkowania procesu tlenu i istotnie przyspiesza proces zamknięcia prądu. Uzyskane dzięki temu ograniczenie liczby błędów zamknięcia w większości zastosowań przekłada się na niemal 3-krotnie większą trwałość materiałów eksploatacyjnych w porównaniu do innych systemów.
- Nowa technologia przepływu Cool Nozzle™ gwarantuje znaczny wzrost trwałości materiałów eksploatacyjnych oraz lepsze efekty cięcia w zakresie ISO 3 niż kiedykolwiek wcześniej.
- Wyższa moc oraz proces przebijania z asystą argonu zapewniają możliwość przebijania znacznie grubszej stali miękkiej, jeszcze bardziej zwiększając produktywność.
- Wysokiej jakości znakowanie argonem przy użyciu tych samych materiałów eksploatacyjnych zapewnia szybkie i efektywne wymiany.

Liczba rozruchów 20-sekundowych



Liczba rozruchów 20-sekundowych

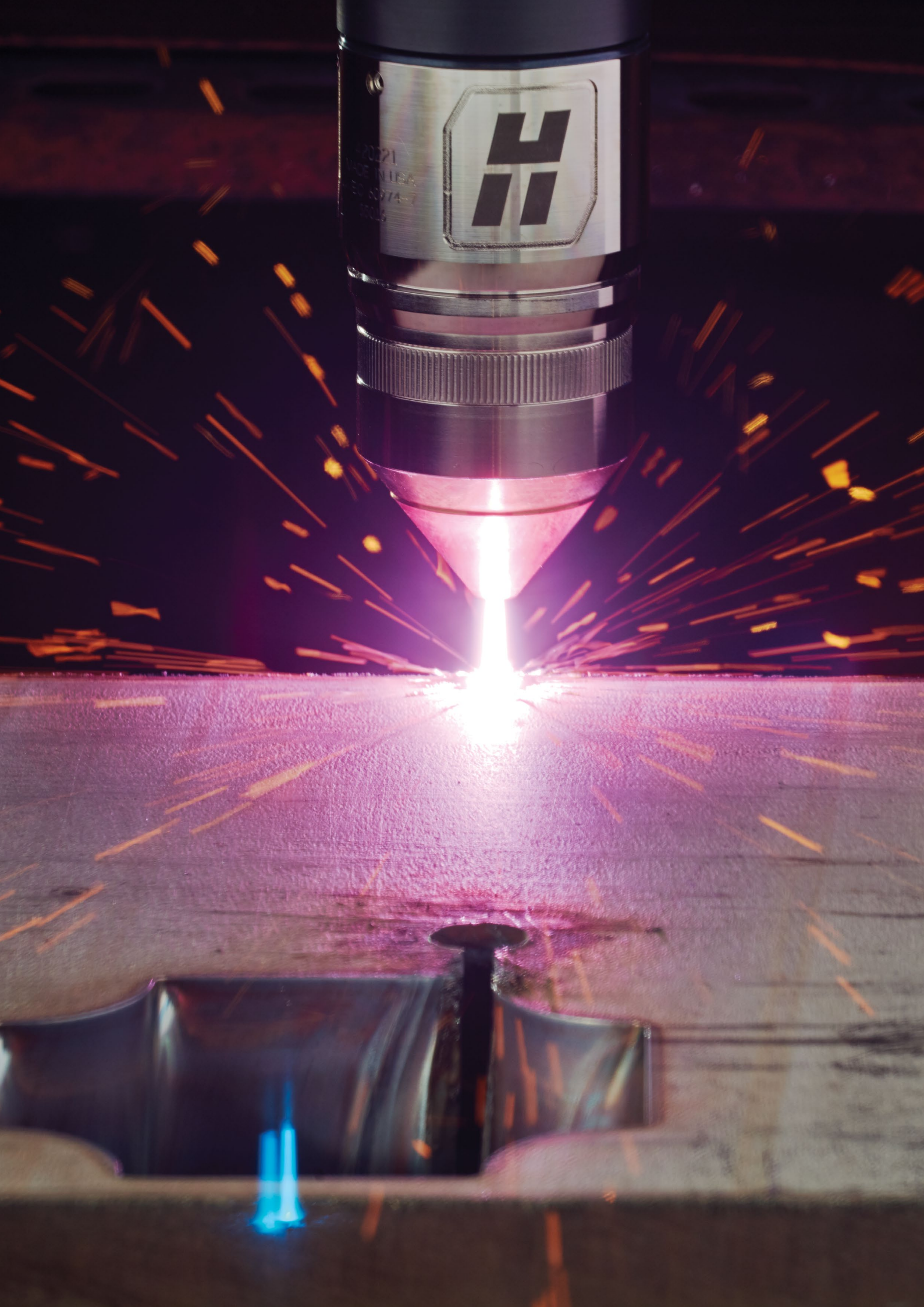


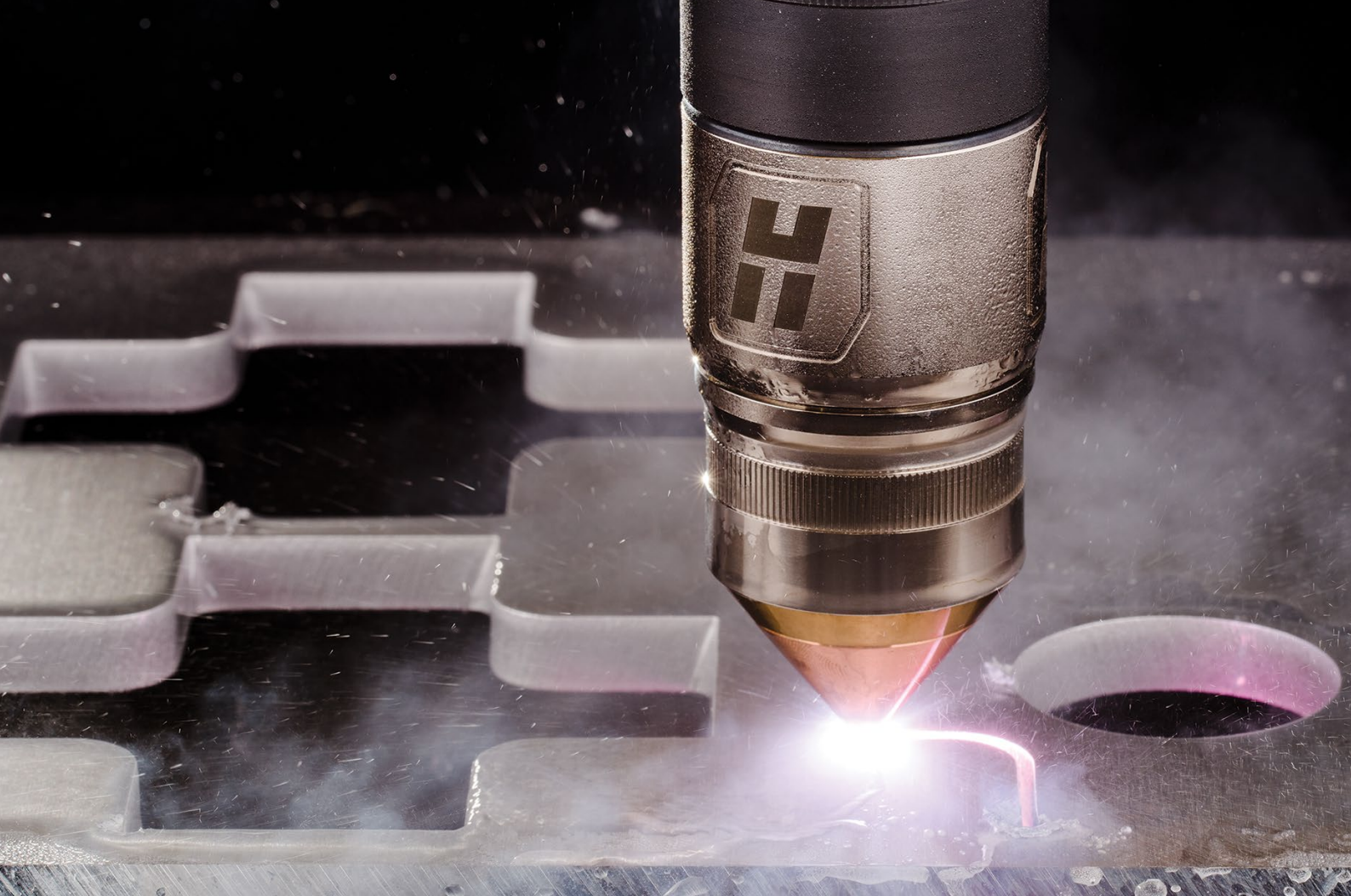
		XPR170	XPR300
Maksymalna moc wyjściowa		35,7 kW	66,5 kW
Napięcie łuku w cyklu 100%		210 V	222 V
Grubość na wykresie cięcia		mm	mm
Wydajność przebijania	Stal miękka (asysta argonu)	40	50
	Stal miękka (standardowo z O <sub>2</sub> )	35	45
	Stal nierdzewna	22	38
	Aluminium	25	38
Możliwość odcinania	Stal miękka	60	80
	Stal nierdzewna	38	75
	Aluminium	38	50
Kąt cięcia	Zakres ISO 9013	2-4	2-4



Znakowanie argonowe







## Wbudowane rozwiązania optymalizacji systemu

System XPR™ zaprojektowano tak, aby dostarczał cięcia najwyższej jakości oraz automatycznie optymalizował swoją wydajność. Zaawansowana technologia zastosowana w zasilaczu gwarantuje bardzo szybkie przekazywanie sygnałów do systemu i automatyczną reakcję, która eliminuje niekorzystny wpływ na wydajność i trwałość materiałów eksploatacyjnych.

### **Ulepszone informacje o pracy i rozwiązywaniu problemów**

Czujniki zainstalowane w zasilaczu przekazują ulepszone kody diagnostyczne i znacznie więcej danych monitorowania systemu. Dzięki temu skraca się czas rozwiązywania problemów, a operator ma do dyspozycji aktywne dane diagnostyczne pozwalające lepiej optymalizować pracę systemu.

Nowoczesny zasilacz systemu XPR jest wyposażony w zaawansowane obwody choppera, które natychmiast wykrywają zmiany napięcia łuku oraz natężenia prądu i reagują na nie. Wyrafinowana technologia Arc Response Technology™ zapewnia istotne korzyści, które zmniejszają koszt eksploatacji systemu oraz zwiększają jego produktywność.

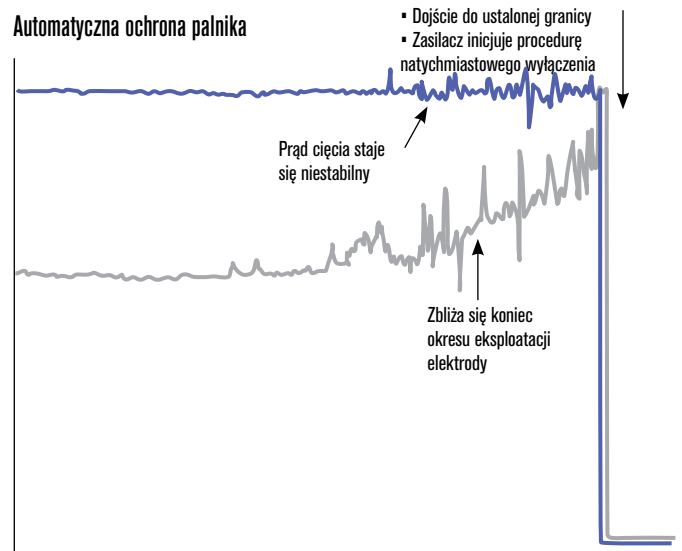
## Arc Response Technology™

### Automatyczna ochrona palnika

Moduł choppera wykrywa zbliżającą się poważną usterkę polegającą na wypaleniu elektrody i wyłącza system, chroniąc palnik przed potencjalnym uszkodzeniem i optymalizując trwałość materiałów eksploatacyjnych.

- Zapobiega usterkom palnika
- Zmniejsza koszty eksploatacji

### Automatyczna ochrona palnika



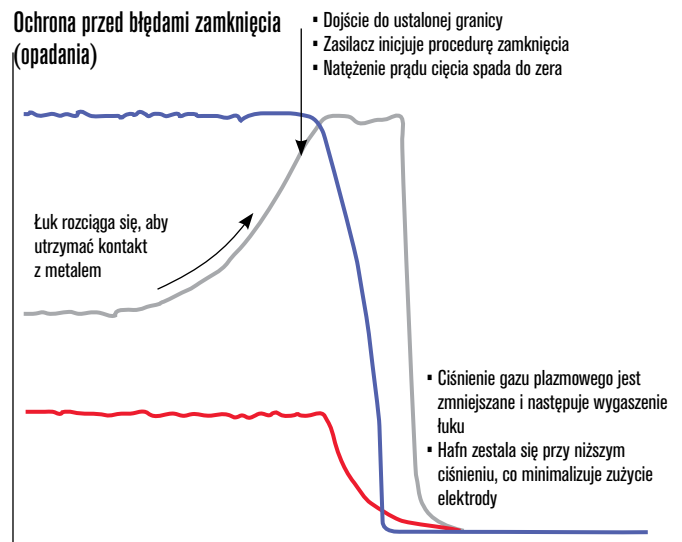
— Natężenie prądu cięcia  
— Napięcie łuku  
— Ciśnienie plazmy

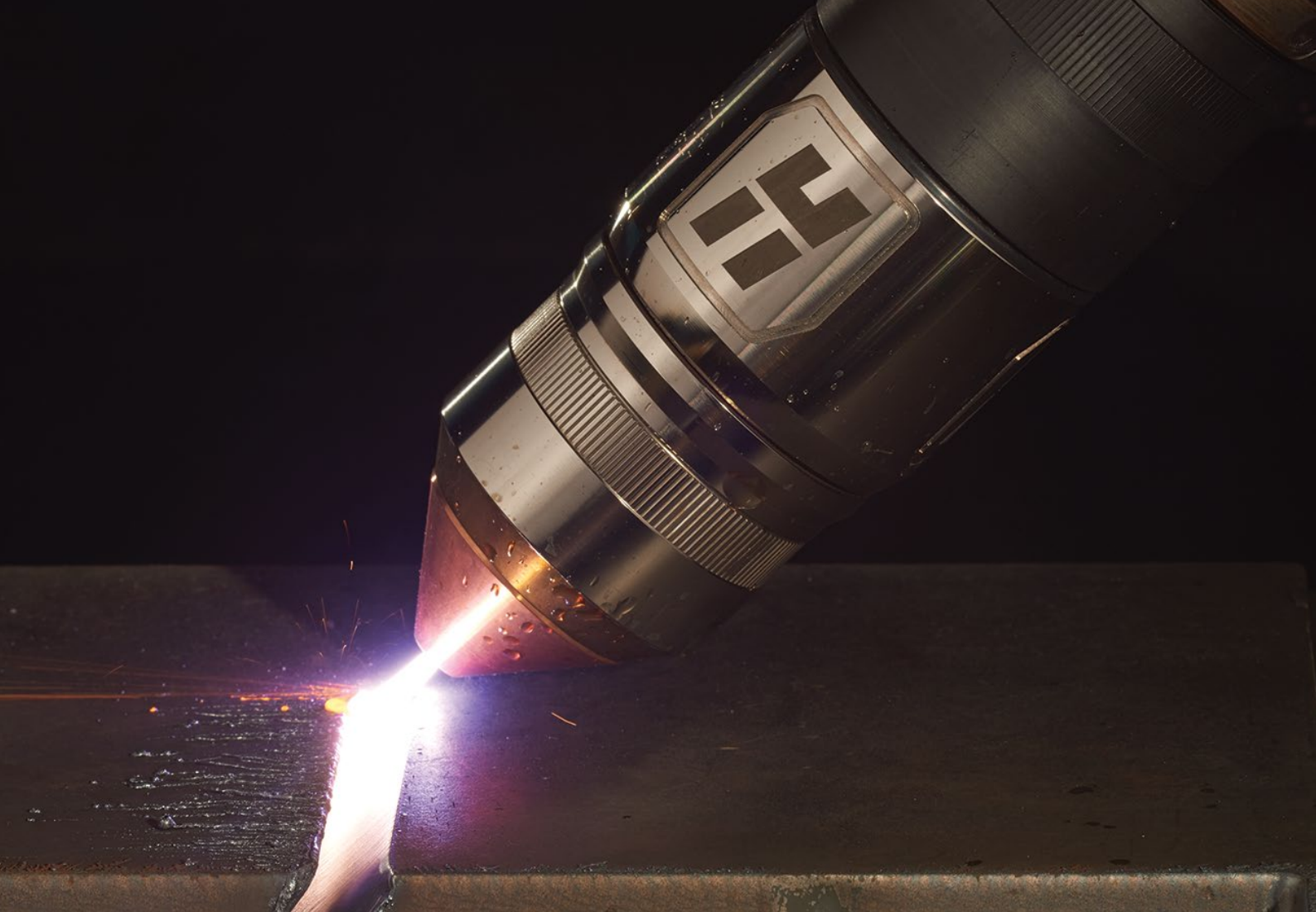
### Automatyczna ochrona przed błędami zamknięcia (opadania)

Moduł choppera wykrywa sytuację niekontrolowanego zakończenia cięcia, tj. bez prawidłowego stopniowego zmniejszenia natężenia prądu i przepływu gazu. Automatycznie inicjuje sekwencję szybkiego opadania, chroniąc elektrodę i znacznie zwiększając trwałość materiałów eksploatacyjnych — ponad trzykrotnie w porównaniu do systemów, które nie są wyposażone w tę funkcję.

- Chroni elektrodę
- Poprawia faktyczną trwałość materiałów eksploatacyjnych
- Zmniejsza koszty eksploatacji

### Ochrona przed błędami zamknięcia (opadania)

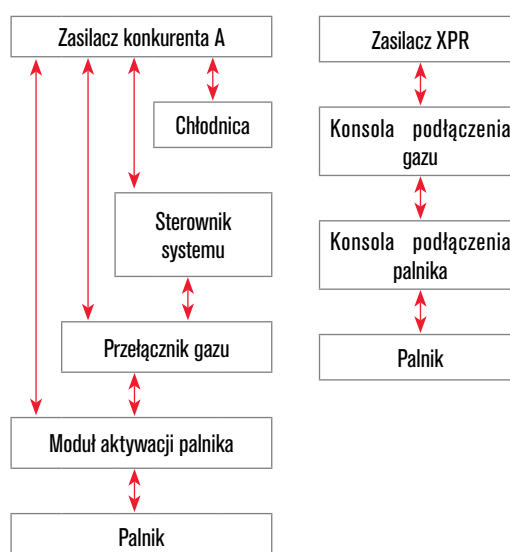




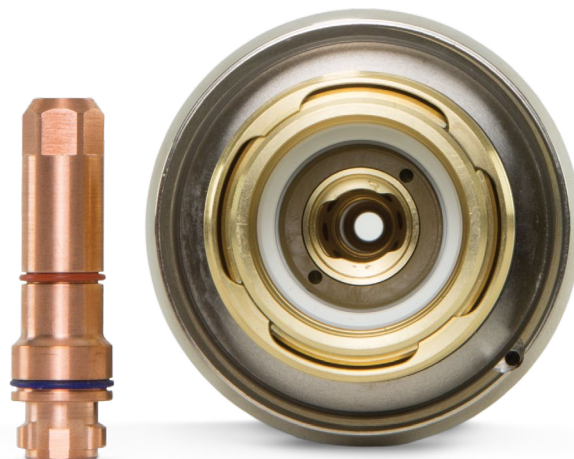
## Wygodna obsługa

System XPR™ ustanawia nowy standard pod względem łatwego zyskania zaawansowanej wydajności. Od ustawiania i instalacji po podłączenie i optymalizację procesu — intuicyjna obsługa systemu XPR oraz funkcje automatycznego monitorowania na nowo definiują pojęcie łatwego cięcia plazmowego.

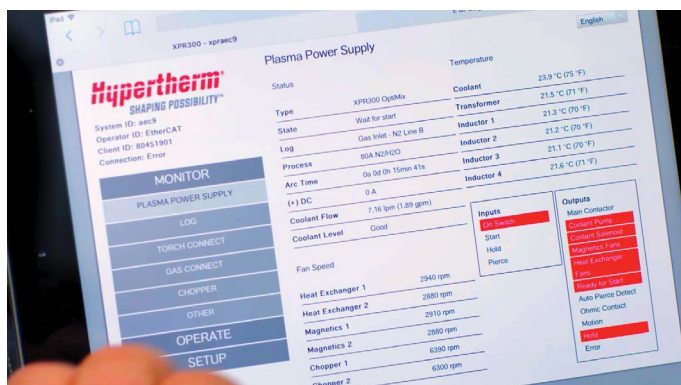
- Mniejsza liczba konsol i połączeń zmniejsza liczbę komponentów i poziom skomplikowania instalacji.
- Przewód palnika jest wyposażony w złącze EasyConnect™, które nie wymaga użycia narzędzi. Takie samo złącze znajduje się w konsoli TorchConnect™, co skraca czas ustawiania systemu i upraszcza wymianę palnika.



- Wszystkie konsole są wyposażone w zaawansowane funkcje automatycznej regulacji gazu, które pozwalają wybierać i uruchamiać wszystkie procesy cięcia bezpośrednio z systemu CNC.
- Oczekująca na opatentowanie technologia mocowania elektrody QuickLock™ sprawia, że do montażu wystarczy zaledwie 1/4 obrotu, co skraca prace związane z ustawianiem.
- Najwygodniejszy i najszybszy system odłączania palnika firmy Hypertherm umożliwia szybką wymianę palnika za pomocą jednej dłoni.



- Wbudowany moduł łączności bezprzewodowej pozwala obsługiwać i monitorować system plazmowy za pomocą aplikacji zainstalowanej na urządzeniu mobilnym.
- Łatwa nawigacja i odczyt danych.
- Pozwala wybierać procesy cięcia i monitorować wiele systemów z większości laptopów i urządzeń mobilnych.



## Korzyści dla środowiska

Główne założenia projektowania inżynierskiego w Hypertherm 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. Systemy XPR zaprojektowaliśmy tak, aby były bardziej wydajne i jednocześnie generowały mniej odpadów dzięki zmniejszonemu zużyciu materiałów eksploatacyjnych i energii oraz ograniczonej emisji tlenu węgla.

### PRODUKTYWNOŚĆ



Lepsza niezawodność, dłuższy czas pracy bez przestoju



Na jedną stopę cięcia zużywa o 64% mniej miedzianych materiałów eksploatacyjnych



Konstrukcja ulepszona z myślą o łatwiejszym usuwaniu elektrośmieci



Opakowanie w 100% nadające się do recyklingu

### ŚRODOWISKO



Ślad węglowy podzespołów magnetycznych jest o 77% niższy niż w starszych systemach



System podlegający recyklingowi w 99,6%

### ENERGIA EFEKTYWNOŚĆ



O 62% wyższy współczynnik mocy do masy



Szybkość cięcia wyższa o 14%





# Niezawodność

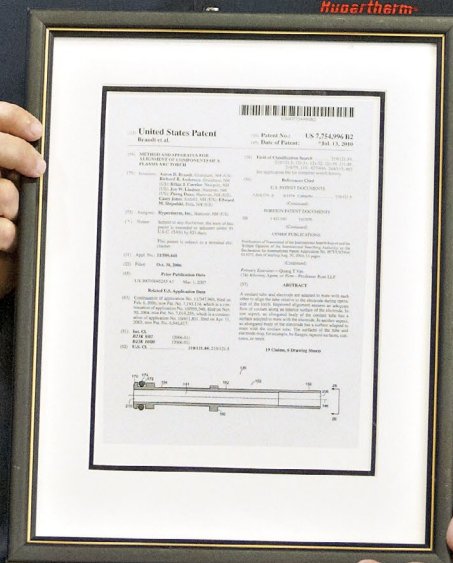
Projekt inżynierski systemu XPR to owoc dziesiątek tysięcy godzin testowania, analizowania danych i strojenia parametrów. Nasz projekt optymalizuje czas przestoju, zapewniając niezawodne działanie maszyny nawet w warunkach wysokiego obciążenia w terenie. XPR™ to jak dotąd najbardziej inteligentny, zmechanizowany system plazmowy firmy Hypertherm. Wbudowane czujniki stale monitorują natężenie prądu, ciśnienie, temperaturę i przepływ, porównując je podczas pracy ze specyfikacją i gwarantując w ten sposób optymalną wydajność.

## Specyfikacje

Informacje ogólne	XPR170	XPR300
Maksymalne napięcie obwodu otwartego	360 V DC	360 V DC
Maksymalny prąd wyjściowy	170 A	300 A
Maksymalna moc wyjściowa	35,7 kW	66,5 kW
Napięcie wyjściowe	50–210 V DC	50–222 V DC
Napięcie łuku w cyklu 100%	210 V	222 V
Wskaźnik cyklu pracy	100% przy 35,7 kW, 40°C	100% przy 66,5 kW, 40°C
Zakres roboczy temperatury otoczenia	Od -10°C do 40°C	Od -10°C do 40°C
Współczynnik mocy	0,98 przy 35,7 kW	0,98 przy 66,5 kW
Chłodzenie	Wymuszony obieg powietrza (klasa F)	Wymuszony obieg powietrza (klasa F)
Izolacja	Klasa H	Klasa H
Klasyfikacja emisji EMC (tylko modele CE)	Klasa A	Klasa A
Punkty podnoszenia	Udźwig górnego uchwytu do podnoszenia to 454 kg	Udźwig górnego uchwytu do podnoszenia to 680 kg
	Dolne szczeliny na wózek widłowy	Dolne szczeliny na wózek widłowy

Konsola	Gazy tnące	Natężenie prądu (A)	Grubość (mm)	Przybliżona szybkość cięcia (mm/min)
<b>Stal miękka</b>				
Core, VWI i OptiMix	Plazma O <sub>2</sub> Osłona O <sub>2</sub>	30	0,5	5348
			3	1153
	Plazma O <sub>2</sub> Osłona powietrzna	50	5	726
			3	3820
	Plazma O <sub>2</sub> Osłona powietrzna	80	5	2322
			8	1369
	Plazma O <sub>2</sub> Osłona powietrzna	130	3	5582
			6	3048
	Plazma O <sub>2</sub> Osłona powietrzna	170	12	1405
			3	6502
	Plazma O <sub>2</sub> Osłona powietrzna	300	10	2680
			38	256
Plazma O <sub>2</sub> Osłona powietrzna	300	6	5080	
		12	3061	
Plazma O <sub>2</sub> Osłona N <sub>2</sub>	300	25	1175	
		60	152	
Plazma O <sub>2</sub> Osłona N <sub>2</sub>	300	12	3940	
		25	1950	
Plazma O <sub>2</sub> Osłona N <sub>2</sub>	300	50	560	
		80	165	
<b>Stal nierdzewna</b>				
Core, VWI i OptiMix	Plazma N <sub>2</sub> Osłona N <sub>2</sub>	40	0,8	6100
			3	2683
VWI i OptiMix	F5 plazma Osłona N <sub>2</sub>	80	6	918
			3	4248
OptiMix	Plazma H <sub>2</sub> -Ar-N <sub>2</sub> Osłona N <sub>2</sub>	170	6	1916
			12	864
OptiMix	Plazma H <sub>2</sub> -Ar-N <sub>2</sub> Osłona N <sub>2</sub>	300	10	1975
			12	1735
VWI i OptiMix	Plazma N <sub>2</sub> Osłona H <sub>2</sub> O	300	38	256
			12	2038
VWI i OptiMix	Plazma N <sub>2</sub> Osłona H <sub>2</sub> O	300	25	1040
			50	387
VWI i OptiMix	Plazma N <sub>2</sub> Osłona H <sub>2</sub> O	300	75	162
			12	2159
VWI i OptiMix	Plazma N <sub>2</sub> Osłona H <sub>2</sub> O	300	25	1302
			50	403
<b>Aluminium</b>				
Core, VWI i OptiMix	Plazma powietrzna Osłona powietrzna	40	1,5	4799
			3	2596
VWI i OptiMix	Plazma N <sub>2</sub> Osłona H <sub>2</sub> O	80	6	911
			3	3820
VWI i OptiMix	Plazma N <sub>2</sub> Osłona H <sub>2</sub> O	130	6	2203
			10	956
VWI i OptiMix	Plazma N <sub>2</sub> Osłona H <sub>2</sub> O	300	6	2413
			10	1702
OptiMix	Plazma H <sub>2</sub> -Ar-N <sub>2</sub> Osłona N <sub>2</sub>	300	20	870
			12	2286
OptiMix	Plazma H <sub>2</sub> -Ar-N <sub>2</sub> Osłona N <sub>2</sub>	300	25	1302
			50	524
OptiMix	Plazma H <sub>2</sub> -Ar-N <sub>2</sub> Osłona N <sub>2</sub>	300	12	3810
			25	2056
OptiMix	Plazma H <sub>2</sub> -Ar-N <sub>2</sub> Osłona N <sub>2</sub>	300	50	391
			50	391

Wykaz ten nie stanowi kompletnej listy dostępnych procesów ani grubości.



**United States Patent**

Richard W. Huether, Jr.  
INVENTOR

Patent No. US 7,524,996 B2  
Date of Patent: Feb. 13, 2005

**PLASMA AND THERM**

Richard W. Huether, Jr., 10000  
S. 100th St., Suite 100, Omaha, NE  
68148

**ABSTRACT**

**Claims, 3 Drawing Sheets**



# 50 lat Shaping Possibility

Wierzmy, że dzięki odpowiednim narzędziom i nieustannemu zaangażowaniu w innowacje, partnerstwo i społeczność wszystko staje się możliwe.

Pięćdziesiąt lat temu w małym dwustanowiskowym garażu firma Hypertherm® rozpoczęła swoją działalność z prostym i jednocześnie skutecznym pomysłem na biznes oraz wynalazkiem, który ukształtował przyszłość branży cięcia przemysłowego. Naszą działalność napędzają wciąż te same ideały, które zapoczątkowały powstanie firmy: Pasja stawiania czoła wyzwaniom za pośrednictwem tworzonych przez nas produktów, promowanej kultury oraz satysfakcji dostarczanej naszym klientom. Spoglądając na horyzont oraz na wszystko, co czeka nas w kolejnych 50 latach, jesteśmy dumni z ludzi, partnerów i innowacji kształtujących przyszłość branży za pomocą rozwiązań, które sprawiają, że wszystko staje się możliwe bez względu na lokalizację.

Oferując najlepsze w branży rozwiązania cięcia, w Hypertherm nadajemy kształt wizjom klientów. Każdego dnia pomagamy osobom i firmom z całego świata poznawać lepsze, bardziej inteligentne i efektywne metody wytwarzania produktów, które kształtują świat. Zatem bez względu na to, czy tniesz skomplikowane części w Ameryce Północnej, pracujesz przy rurociągu w Norwegii, wytwarzasz maszyny rolnicze w Brazylii, przecinasz kamień we Włoszech, żłobisz spawy w kopalni w Republice Południowej Afryki czy budujesz wieżowiec w Chinach, możesz liczyć, że Hypertherm pomoże Ci nie tylko wyciąć części, lecz również zrealizować pomysły i wizje.

## Zalety 100% akcjonariatu pracowniczego

W Hypertherm nie jesteśmy tylko pracownikami: wszyscy jesteśmy właścicielami. Własność to potężny czynnik motywujący, który sprawia, że naszym najwyższym priorytetem są nasi klienci. Jako właściciele upewniamy się, że każdy produkt jest wytwarzany zgodnie ze standardami najwyższej jakości, a jakość świadczenia usług nie ma sobie równych. Oprócz tego tworzymy długoterminowe relacje, które dostarczają wartość nam, naszym partnerom i klientom.

## Ogólnoświatowa obecność i siła

Hypertherm to kluczowy partner zaspokajający potrzeby produkcyjne konsumentów. Firma zbudowała globalną organizację skoncentrowaną na zapewnianiu bardzo wydajnych rozwiązań związanych z cięciem.

## Kluczowe elementy koncepcji Hypertherm:

- Współwłaściciele-akcjonariusze skoncentrowani na zorientowanym na kliencie projektowaniu produktów i wsparciu technicznym
- Lokalne punkty sprzedaży i obsługi klienta
- Szerokie doświadczenie praktyczne i sprawdzone wyniki
- Zrównoważone i etyczne praktyki biznesowe przynoszące korzyści naszym klientom i społecznościom

# HELPING YOU SHAPE THE WORLD.



SYSTEMY PLAZMOWE | SYSTEMY LASEROWE | STRUMIENWODY | AUTOMATYZACJA | OPROGRAMOWANIE | MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

Aby znaleźć najbliższą lokalizację, odwiedź  
witrynę: [www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com)

HyPerformance, X-Definition, HyDefinition, XPR, HPR, Core, Vented Water Injection, PowerPierce, True Hole, OptiMix, HDi, Cool nozzle, Arc response technology, EasyConnect i QuickLock to znaki handlowe firmy Hypertherm, Inc. i mogą być zastrzeżone w Stanach Zjednoczonych i/lub innych krajach.

Troska o środowisko naturalne to jedna z podstawowych wartości firmy Hypertherm. Dążenie do realizacji tego celu jest niezwykle ważne w kontekście sukcesu naszego i naszych klientów. Staramy się zmniejszać negatywny wpływ na środowisko we wszystkich naszych działaniach. Aby uzyskać więcej informacji, należy odwiedzić witrynę: [www.hypertherm.com/environment](http://www.hypertherm.com/environment).

© 6/2019 Hypertherm, Inc. Wersja 3

897060PL Polski/Polish



**Hypertherm**<sup>®</sup>  
SHAPING POSSIBILITY<sup>®</sup>

