

**Hypertherm®**

## Линейка систем плазменной резки XPR™

Непревзойденная производительность. Беспрецедентно низкие эксплуатационные затраты.





# Содержание

- 4 Обзор системы XPR™
- 6 Самое высокое в отрасли качество резки X-Definition®
- 10 Оптимизированная производительность и более низкие эксплуатационные затраты
- 12 Инженерная оптимизация системы
- 14 Простота использования
- 16 Преимущества снижения воздействия на окружающую среду
- 17 Надежность
- 19 50 лет Shaping Possibility

# Обзор системы XPR

Непревзойденная производительность. Беспрецедентно низкие эксплуатационные затраты.

Новая линейка систем плазменной резки XPR™ наглядно показывает, что на пути развития технологий механизированной плазменной резки сделан самый большой за все время шаг вперед. Эти системы следующего поколения радикально меняют представления о том, что можно выполнить с использованием плазменных процессов, существенно расширяя возможности плазменной резки за счет методов, которые раньше нельзя даже было представить. Благодаря непревзойденному качеству резки X-Definition® на низкоуглеродистой стали, нержавеющей стали и алюминии системы XPR позволяют повысить скорость резки, существенно увеличить производительность и сократить эксплуатационные затраты. Новые простые в использовании функции и оптимальные конструктивные решения, реализованные в системах XPR, позволяют сделать работу с ними проще, сводя к минимуму необходимость вмешательства оператора, и наряду с этим обеспечить оптимальную производительность и непревзойденную надежность.

## Самое высокое в отрасли качество резки X-Definition

Система XPR поднимает качество резки на уровень выше, чем HyDefinition®. Это стало возможным благодаря сочетанию новой технологии с доведенными до совершенства процессами резки следующего поколения X-Definition, которые можно применять для низкоуглеродистой, нержавеющей стали и алюминия.

- Стабильные результаты резки тонколистовой низкоуглеродистой стали, которые находятся в пределах диапазона 2 по стандарту ISO
- Более высокое качество по сравнению с ранее использовавшимися технологиями плазменной резки: соответствующие показатели находятся в пределах расширенного диапазона 3 по стандарту ISO
- Превосходное качество резки нержавеющей стали для всех диапазонов толщины
- Превосходные результаты резки алюминия с использованием процесса Vented Water Injection™ (VWI)

## Оптимизированная производительность и более низкие эксплуатационные затраты

- Значительное повышение срока службы расходных деталей при обработке низкоуглеродистой стали
- Повышенная толщина прожига по сравнению с системами плазменной резки от фирм-конкурентов
- Значительно более низкие эксплуатационные затраты по сравнению с технологией предыдущего поколения
- Высокое качество маркировки аргоном без смены расходных деталей для резки

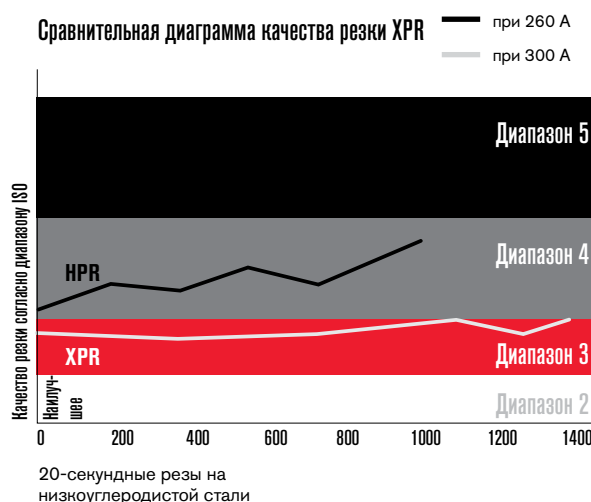
## Инженерная оптимизация системы

- Значительное повышение фактического срока службы расходных деталей благодаря функции защиты от ошибок плавного выключения
- Снижено влияние неустраняемых перегораний электрода, которые могут привести к повреждению резака при подаче высокой силы тока



Стабильное качество резки низкоуглеродистой стали, нержавеющей стали и алюминия.

## Сравнительная диаграмма качества резки XPR



## Простота использования

- Простая эксплуатация и автоматический мониторинг изменяют представление о простоте использования
- Полное управление всеми функциями и настройками с устройства ЧПУ
- Автоматический мониторинг системы и точные коды для поиска неисправностей повышают удобство технического обслуживания и упрощают составление запроса в службу поддержки



- Провод резака с функцией EasyConnect™ и возможность подсоединения резака к разъему одной рукой позволяют упростить замену расходных деталей и сократить требуемое на нее время
- Электрод QuickLock™ для простой замены расходных деталей
- Источник тока с возможностью обмена данными по беспроводной связи может подключаться к мобильным устройствам и локальной сети для мониторинга и обслуживания нескольких систем





# Самое высокое в отрасли качество резки X-Definition

Технологии резаков и расходных деталей

Технология X-Definition® повышает качество и стабильность резки низкоуглеродистой стали, расширяет возможности применения передового процесса HyDefinition®, впервые разработанного компанией Hypertherm, на широкий диапазон применений для цветных металлов и сплавов, а также существенно усовершенствует его благодаря ряду принципиально новых технологий резки.

## Расширенная технология HyDefinition

Передовая технология HyDefinition®, впервые разработанная компанией Hypertherm, предусматривает уникальную разъемную конструкцию вентилируемого сопла из двух частей, которая обеспечивает центрирование и концентрацию плазменной дуги, увеличивая ее стабильность и плотность, что позволяет получать более стабильные и точные результаты резки. Эта основополагающая технология, которая раньше применялась в основном для резки низкоуглеродистой стали, теперь применяется во всем диапазоне процессов резки цветных металлов и сплавов, позволяя получить более чистые, четкие и ровные кромки реза при резке нержавеющей стали и алюминия.

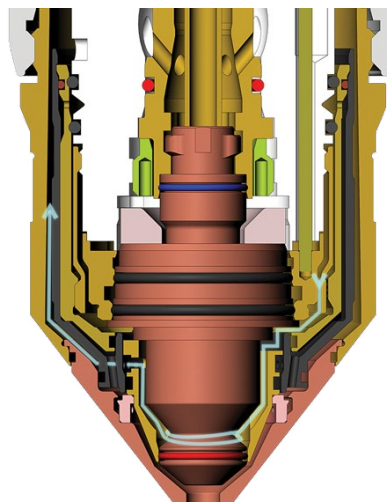
## Vented Water Injection (VWI)

В этом процессе (патентная заявка на рассмотрении) используется вентилируемый процесс с  $N_2$  в качестве плазмообразующего газа и  $H_2O$  в качестве защитного газа. Кромки прямые, угловатость уменьшена, качество поверхности исключительно высокое для цветных металлов и сплавов, особенно для алюминия.

## Cool nozzle

Эта функция (патентная заявка на рассмотрении) применяется при кислородной резке с силой тока 300 А; охлаждающая жидкость подается прямо в сопло. Такое охлаждение — важный фактор повышения качества резки (более чем на 40 %) на протяжении срока службы расходных деталей.

Cool nozzle



## Технология Vent-to-shield

Эта новая технология позволяет смешивать водород из продуваемого плазмообразующего газа с защитным газом, что обеспечивает получение кромок с меньшей угловатостью, более ровного цвета при резке нержавеющей стали толщиной до 12 мм.

## Поглощение пульсаций давления и потока плазмы

Технология поглощения пульсаций давления и потока плазмы обеспечивает более высокие показатели плотности дуги и скоростей резки на тонколистовой нержавеющей стали, поддерживая при этом устойчивость плазменной дуги и гладкость кромок реза.

## PowerPierce

Благодаря запатентованной технологии охлаждаемого жидкостью защитного колпачка PowerPierce® расплавленный металл отбрасывается в ходе прожига, позволяя выполнять промышленный прожиг низкоуглеродистой стали в диапазоне от 45 до 50 мм (при использовании системы XPR300) и прожиг толщиной до 40 мм при помощи системы XPR170 при условии использования эксклюзивного процесса от Hypertherm, в котором в качестве вспомогательного газа используется аргон.



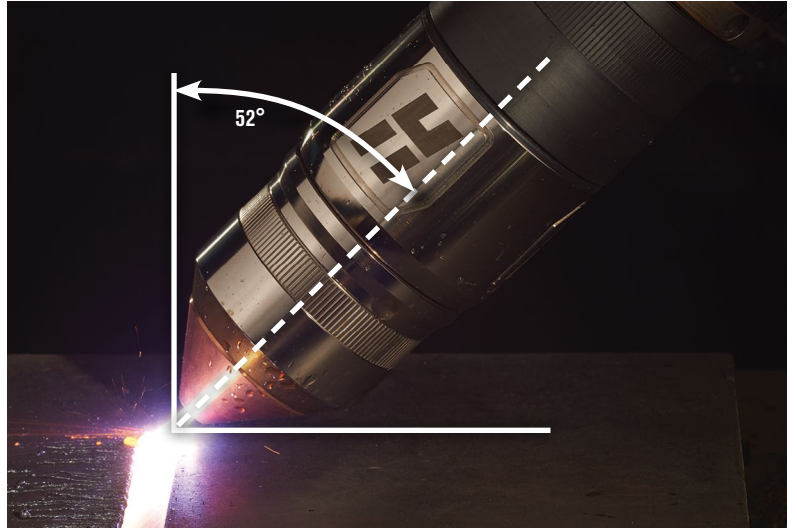


### Advanced Arc Stability

Превосходная устойчивость дуги за счет модифицированной ударной струи защитного газа позволяет улучшить стабильности дуги при ее выходе из отверстия прожига или из острого угла, обеспечивая сокращение длины входов и повышение качества резки.

### Улучшенная геометрия резака

Исключительные возможности резки со скосом и превосходная производительность благодаря усовершенствованному коническому исполнению резака, которое обеспечивает угол разделки кромок  $76^\circ$ , угол поворота при резке со скосом —  $52^\circ$ .



### Технология True Hole

Технология XPR™ True Hole® включает в себя новые протоколы деления дуги на сегменты для автоматического вырезания на низкоуглеродистой стали отверстий под болты, для которых соотношение диаметра к ширине находится в диапазоне от 1:1 до 2:1.



## Управление процессом и подачей газа.

Самое современное управление процессом согласно абсолютно новой концепции подачи газа и жидкости. Три системы управления подачей газа — Core™, Vented Water Injection™ (VWI) и OptiMix™ — обеспечивают непревзойденное качество резки низкоуглеродистой стали. Каждая последующая система из указанных выше 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.



Газы/жидкости для системы управления подведенными газами

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





### Система Core™

Непревзойденная производительность резки низкоуглеродистой стали и превосходные характеристики угловатости и отделки кромок на нержавеющей стали толщиной до 12 мм. Это возможно благодаря новому процессу HDi® с применением газа N<sub>2</sub>, что позволяет не допустить подмешивания воздуха в плазмообразующий газ. В результате получаются улучшенные более светлые кромки.



### Система Vented Water Injection™ (VWI)

Все функциональные возможности системы Core, а также маркировка аргоном и повышение толщины прожига на более, чем 10 % благодаря использованию аргона в качестве вспомогательного газа. Возможности резки нержавеющей стали и алюминия существенно улучшены за счет дополнительных процессов — процесса HDi с использованием газа F<sub>5</sub> и процесса с технологией Vented Water Injection (патентная заявка на рассмотрении).



### Система OptiMix™

Все функциональные возможности систем Core и VWI, а также отдельное смешивание 3 газов — Ar, H<sub>2</sub> и N<sub>2</sub>. Указанные возможности позволяют использовать данную систему в применениях резки нержавеющей стали и алюминия, где нужны максимально возможные гибкость и производительность.



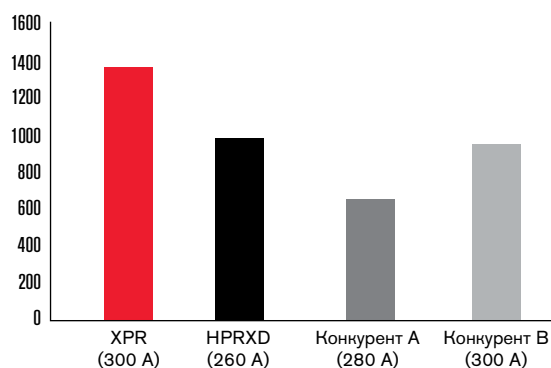
# Оптимизированная производительность и более низкие эксплуатационные затраты

Среди преимуществ системы XPR™, в основу которой положены лидирующие в отрасли технологии максимизации производительности от Hypertherm, нужно отметить более высокие показатели скорости и качества резки, что позволяет сократить или свести к нулю потребность в операциях вторичной обработки, а также сократить время на настройку. Комбинация этих преимуществ позволяет еще существенно сократить затраты на эксплуатацию системы плазменной резки.

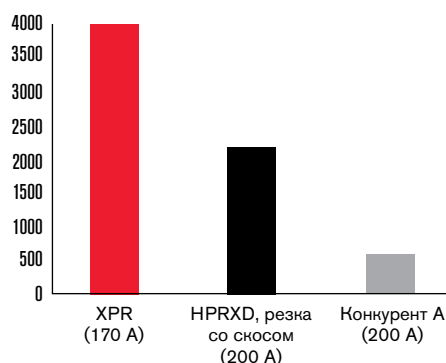
## Преимущества технологии

- Клапан в разъеме резака позволяет оперативно и более точно контролировать потоки газов, что способствует значительному увеличению времени резки кислородом без остановки и более быстрому плавному выключению. Как показано ниже, устранение ошибок плавного выключения для большинства типов резки позволяет увеличить срок службы расходных деталей почти в 3 раза по сравнению с другими системами.
- Благодаря новой технологии Cool nozzle™ удалось значительно повысить срок службы расходных деталей и обеспечить такие показатели качества резки в диапазоне 3 по стандарту ISO, которые раньше были недостижимы.
- Повышенная мощность и прожиг с использованием аргона позволяют значительно повысить толщину прожига на низкоуглеродистой стали, обеспечивая тем самым дополнительные преимущества производительности.
- Высококачественная маркировка аргоном без смены расходных деталей для резки обеспечивает оперативное и эффективное переключение между процессами резки и маркировки.

Количество 20-секундных зажиганий дуги



Количество 20-секундных зажиганий дуги



		XPR170	XPR300
Максимальная выходная мощность		35,7 кВт	66,5 кВт
Дуговое напряжение при 100 %-ной нагрузке		210 В	222 В
<b>Толщина по картам резки</b>		мм	мм
Толщина прожига	Низкоуглеродистая сталь (аргон в кач-ве вспом. газа)	40	50
	Низкоуглеродистая сталь (стандартный O <sub>2</sub> )	35	45
	Нержавеющая сталь	22	38
	Алюминий	25	38
Предельная толщина	Низкоуглеродистая сталь	60	80
	Нержавеющая сталь	38	75
	Алюминий	38	50
Угол среза	диапазон по ISO 9013	2-4	2-4



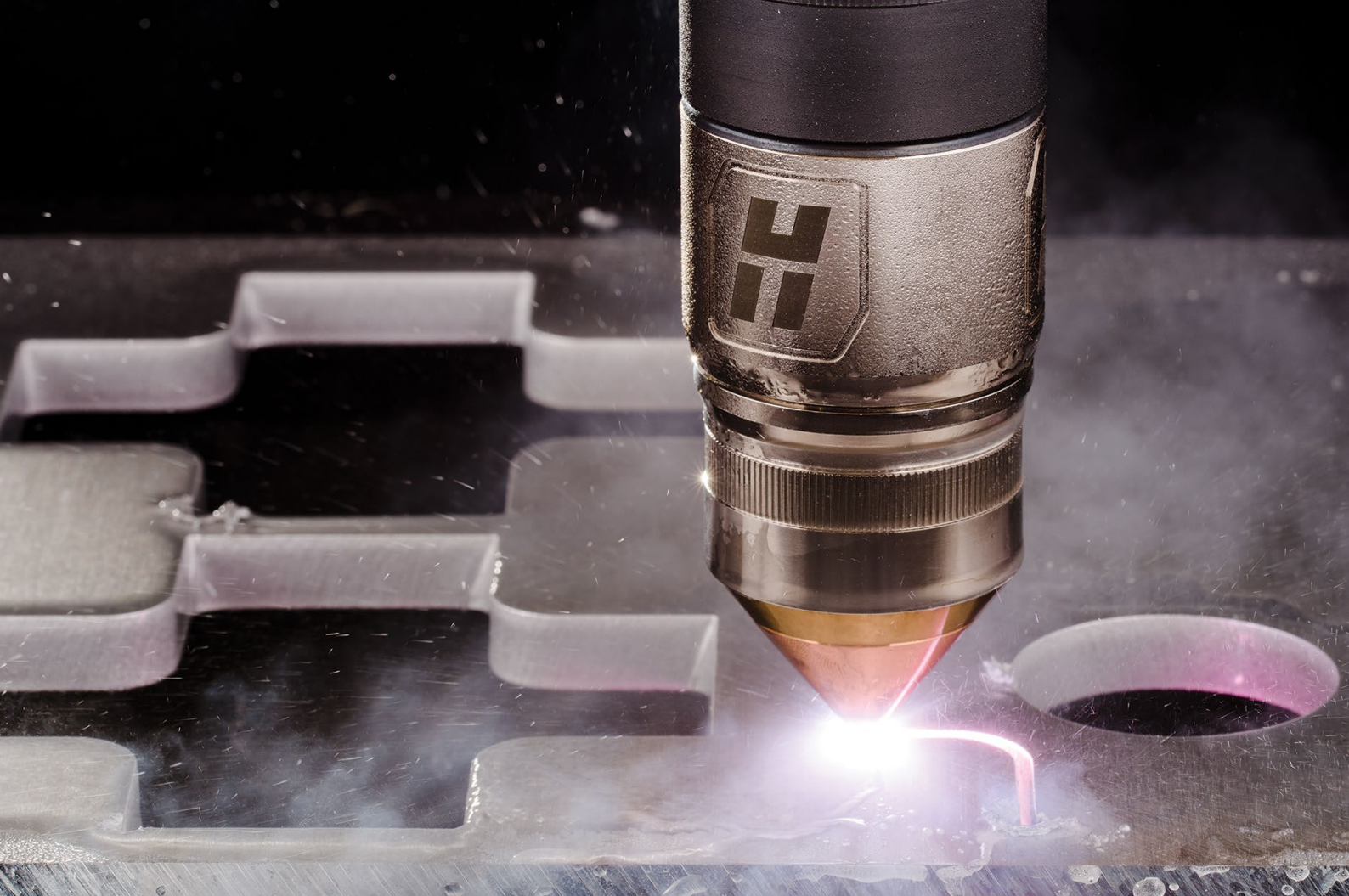
Маркировка аргоном











## Инженерная оптимизация системы

Решения, реализованные в конструкции системы XPR™, автоматически обеспечивают высочайшее качество резки и оптимальную производительность системы. Продвинутая технология подачи питания повышает уровень «чувствительности», обеспечивает быстрый отклик системы и автоматически активируется для устранения событий, которые негативно влияют на эффективность работы системы и срок службы расходных деталей.

### **Более детальная информация о работе системы и поиске и устранении неисправностей**

Датчики источника тока предоставляют точные коды диагностики и существенно улучшенную информацию для мониторинга системы. Это позволяет сократить время на поиск и устранение неисправностей и получать в упреждающем режиме данные в отношении обслуживания системы, что дает возможность лучше оптимизировать работу системы.

В самом передовом источнике тока системы XPR усовершенствована схема инвертора, который постоянно отслеживает изменения в дуговом напряжении и силе тока и отвечает на них. Данная технически продвинутая технология Arc response technology™ обеспечивает важные преимущества, которые сокращают эксплуатационные затраты и повышают производительность.



## Arc response technology™

### Автоматическая защита резака

Модуль инвертора распознает неустойчивое перегорание электрода в самом начале этого процесса и отключает систему, позволяя защитить резак от потенциального повреждения и оптимизировать использование расходных деталей.

- Предотвращает сбой резака
- Сокращает эксплуатационные затраты

### Автоматическая защита резака



— Ток при резке  
— Дуговое напряжение  
— Давление плазмообразующего газа

### Автоматическая защита от ошибок плавного выключения

Модуль инвертора распознает ситуации, которые приведут к неконтролируемому завершению резки без должного плавного выключения подачи тока и газа. Он автоматически инициирует быструю последовательность операций плавного выключения. Это позволяет защитить электрод, существенно повысив срок службы расходных деталей — в 3 раза по сравнению с аналогичным показателем систем, которые не имеют такой функциональной возможности.

- Защита электрода
- Более продолжительный срок службы расходных деталей
- Сокращение эксплуатационных затрат

### Защита от ошибок плавного выключения

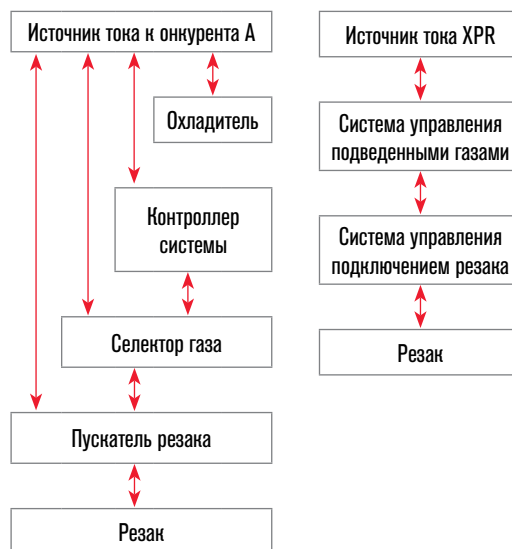




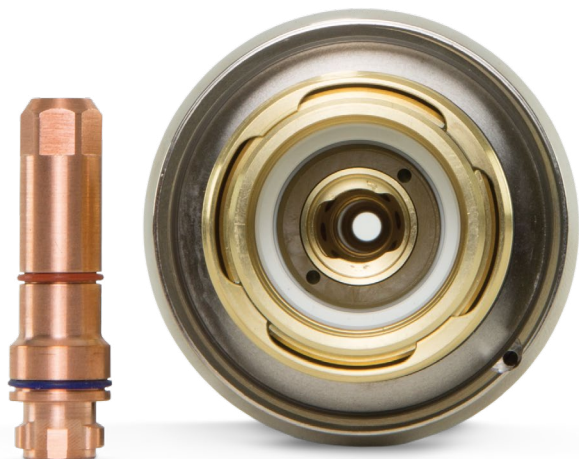
## Простота использования

Система XPR™ задает новый стандарт легкого достижения продвинутой производительности системы. Понятные операции работы системы XPR и автоматический мониторинг придают новый смысл понятию «простота использования» в отношении плазменной резки — от настройки и установки системы до подключений ее компонентов и оптимизации процесса.

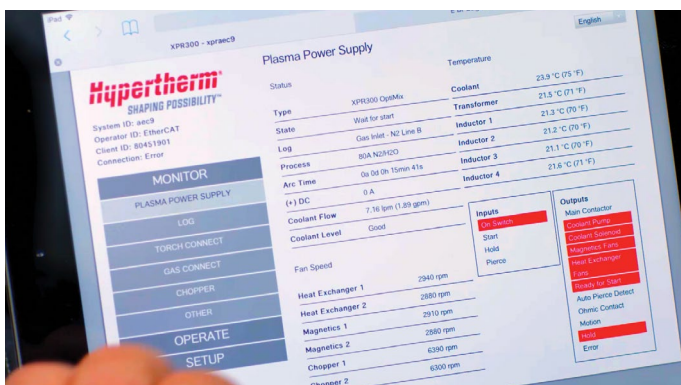
- Меньше компонентов за счет меньшего количества систем и подсоединений, что обеспечивает простоту настройки.
- В состав провода резака входит соединительное устройство EasyConnect™, которое позволяет подключать резак к системе TorchConnect™ без использования инструментов, позволяя сократить время настройки и упростить замену резака.



- Все системы имеют расширенные возможности автоматического управления подачей газов, которые позволяют выбирать любые процессы и управлять ими непосредственно с устройства ЧПУ.
- Электрод QuickLock™ (патентная заявка на рассмотрении) фиксируется поворотом на четверть оборота, сокращая время на настройку задания.
- Самая простая и быстрая конструкция отсоединения резака производства Hypertherm позволяет быстро выполнить замену резака одной рукой.



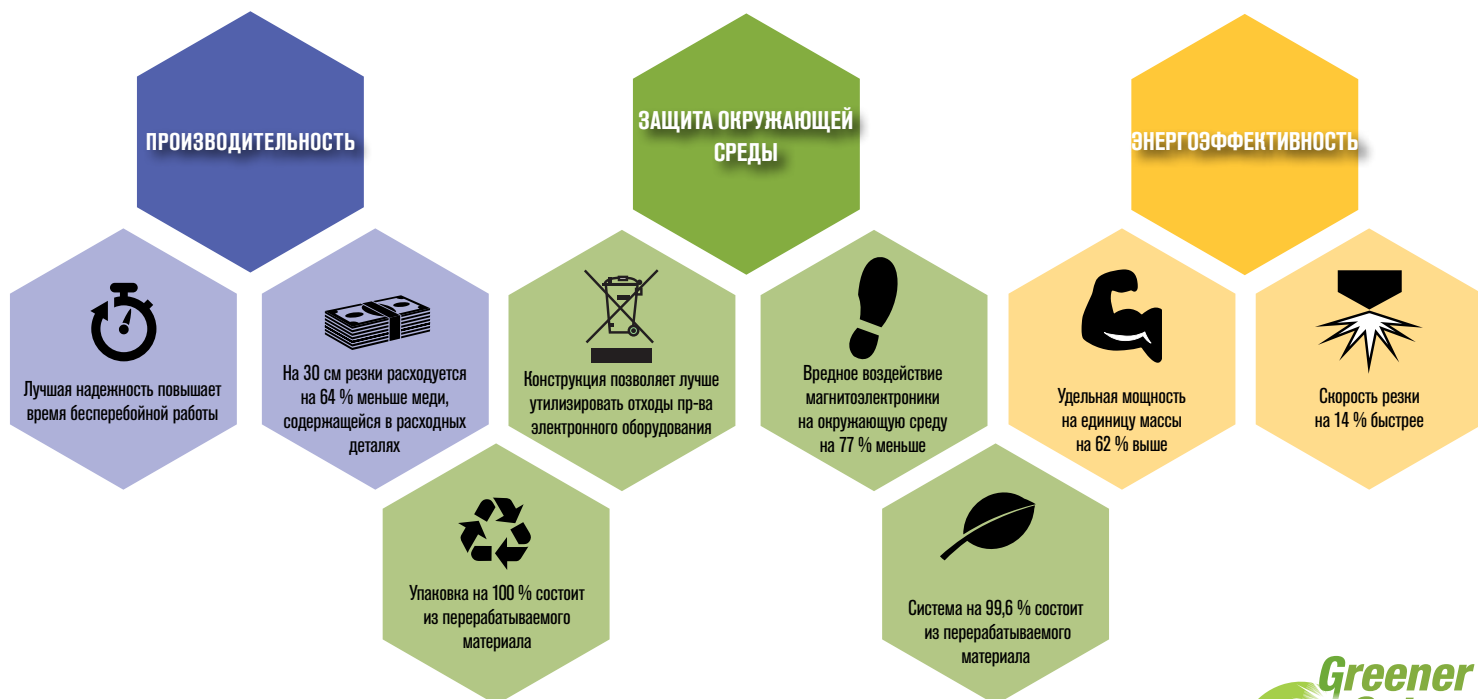
- Встроенный модуль беспроводной связи позволяет выполнять управление и мониторинг с панели управления на мобильном устройстве.
- Простая навигация и чтение.
- Позволяет выбирать процессы резки и отслеживать сразу несколько систем с мобильных устройств и ноутбуков большинства моделей.





# Преимущества снижения воздействия на окружающую среду

Инженерная миссия компании Hypertherm — развивать инновационные технологии, продукты и решения, которые обеспечат исключительные преимущества для наших клиентов, собственников и всей планеты. Сокращение вредного воздействия всех наших операций на окружающую среду мы рассматриваем как критически важную составляющую нашего успеха. Системы XPR 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.





# Надежность

Инженерная разработка системы XPR — это кульминация десятков тысяч часов работы, посвященной испытаниям, анализу данных и наладке системы. Наша разработка оптимизирует время непрерывной работы, гарантируя надежную работу машины, даже при в полевых условиях с самыми жесткими условиями. XPR™ — это самая технологически продвинутая механизированная система плазменной резки от Hypertherm из всех существующих в настоящее время систем. Встроенные датчики постоянно отслеживают ток, давление, температуру, поток и сравнивают эти значения с номинальными, обеспечивая оптимальную производительность при работе системы.

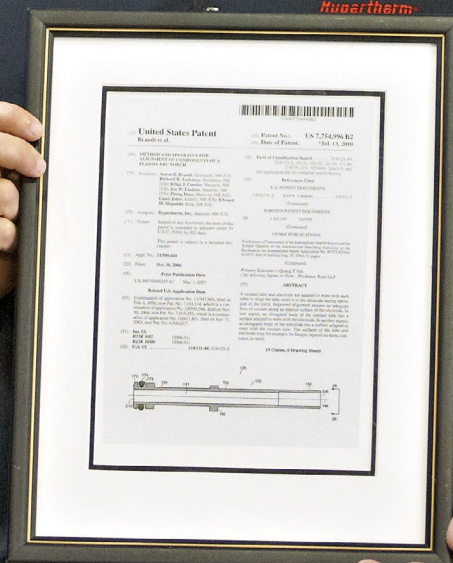
## Технические характеристики

Общая информация	XPR170	XPR300
Максимальное напряжение холостого хода	360 В пост. тока	360 В пост. тока
Максимальный выходной ток	170 А	300 А
Максимальная выходная мощность	35,7 кВт	66,5 кВт
Выходное напряжение	50–210 В пост. тока	50–222 В пост. тока
Напряжение дуги при 100 %-ной нагрузке	210 В	222 В
Номинальный рабочий режим	100 % при 35,7 кВт, 40 °С	100 % при 66,5 кВт, 40 °С
Диапазон допустимых температур окружающей среды	от -10 до +40 °С	от -10 до +40 °С
Кэффициент мощности	0,98 при мощности 35,7 кВт	0,98 при мощности 66,5 кВт
Охлаждение	Принудительное воздушное (класс F)	Принудительное воздушное (класс F)
Изоляция	Класс H	Класс H
Классификация по электромагнитной совместимости (только для моделей CE)	Класс A	Класс A
Точки подъема	Номинальная масса для верхней подъемной проушины 454 кг Пазы в нижней поверхности корпуса под вилы погрузчика	Номинальная масса для верхней подъемной проушины 680 кг Пазы в нижней поверхности корпуса под вилы погрузчика

Система	Режущие газы	Ток (А)	Толщина (мм)	Примерная скорость резки (мм/мин)
Низкоуглеродистая сталь				
Core, VWI и OptiMix	O <sub>2</sub> плазмообразующий O <sub>2</sub> защитный	30	0,5	5348
			3	1153
			5	726
	O <sub>2</sub> плазмообразующий Воздух защитный	50	3	3820
			5	2322
			8	1369
	O <sub>2</sub> плазмообразующий Воздух защитный	80	3	5582
			6	3048
			12	1405
	O <sub>2</sub> плазмообразующий Воздух защитный	130	3	6502
			10	2680
			38	256
O <sub>2</sub> плазмообразующий Воздух защитный	170	6	5080	
		12	3061	
		25	1175	
O <sub>2</sub> плазмообразующий Воздух защитный	300	12	3940	
		25	1950	
		50	560	
	N <sub>2</sub> защитный	300	80	165
Нержавеющая сталь				
Core, VWI и OptiMix	N <sub>2</sub> плазмообразующий N <sub>2</sub> защитный	40	0,8	6100
			3	2683
			6	918
VWI и OptiMix	F5 плазмообразующий N <sub>2</sub> защитный	80	3	4248
			6	1916
			12	864
OptiMix	H <sub>2</sub> -Ar-N <sub>2</sub> плазмообразующий N <sub>2</sub> защитный	170	10	1975
			12	1735
			38	256
	H <sub>2</sub> -Ar-N <sub>2</sub> плазмообразующий N <sub>2</sub> защитный	300	12	2038
			25	1040
			50	387
VWI и OptiMix	N <sub>2</sub> плазмообразующий H <sub>2</sub> O защитный	300	12	2159
			25	1302
			50	403
Алюминий				
Core, VWI и OptiMix	Воздух плазмообразующий Воздух защитный	40	1,5	4799
			3	2596
			6	911
VWI и OptiMix	N <sub>2</sub> плазмообразующий H <sub>2</sub> O защитный	80	3	3820
			6	2203
			10	956
	N <sub>2</sub> плазмообразующий H <sub>2</sub> O защитный	130	6	2413
			10	1702
			20	870
	N <sub>2</sub> плазмообразующий H <sub>2</sub> O защитный	300	12	2286
			25	1302
			50	524
OptiMix	H <sub>2</sub> -Ar-N <sub>2</sub> плазмообразующий N <sub>2</sub> защитный	300	12	3810
			25	2056
			50	391

В этой таблице представлен неполный список доступных процессов и значений толщины





**United States Patent**

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

**BROADBAND AND OPTICAL NETWORKS**

Patent to: **AT&T INTELLECTUAL PROPERTY**  
2000 Broadway, New York, NY 10022-4302  
Attn: Patent Department  
Tel: 212 512 2000  
Fax: 212 512 2001  
E-mail: [patent@att.net](mailto:patent@att.net)

**ABSTRACT**  
A method and apparatus for providing a network architecture for a broadband and optical network. The network architecture includes a central office (CO) and a plurality of edge routers (ER) connected to the CO. The ERs are connected to a plurality of access networks (AN) which provide access to the network. The network architecture is designed to provide a high-speed, low-latency network architecture for a broadband and optical network.

**BACKGROUND**  
The present invention relates to a network architecture for a broadband and optical network. The network architecture is designed to provide a high-speed, low-latency network architecture for a broadband and optical network.

**FIG. 1**  
FIG. 1 is a block diagram of a network architecture for a broadband and optical network. The network architecture includes a central office (CO) and a plurality of edge routers (ER) connected to the CO. The ERs are connected to a plurality of access networks (AN) which provide access to the network.

**FIG. 2**  
FIG. 2 is a block diagram of a network architecture for a broadband and optical network. The network architecture includes a central office (CO) and a plurality of edge routers (ER) connected to the CO. The ERs are connected to a plurality of access networks (AN) which provide access to the network.

**FIG. 3**  
FIG. 3 is a block diagram of a network architecture for a broadband and optical network. The network architecture includes a central office (CO) and a plurality of edge routers (ER) connected to the CO. The ERs are connected to a plurality of access networks (AN) which provide access to the network.

**FIG. 4**  
FIG. 4 is a block diagram of a network architecture for a broadband and optical network. The network architecture includes a central office (CO) and a plurality of edge routers (ER) connected to the CO. The ERs are connected to a plurality of access networks (AN) which provide access to the network.

**FIG. 5**  
FIG. 5 is a block diagram of a network architecture for a broadband and optical network. The network architecture includes a central office (CO) and a plurality of edge routers (ER) connected to the CO. The ERs are connected to a plurality of access networks (AN) which provide access to the network.

**FIG. 6**  
FIG. 6 is a block diagram of a network architecture for a broadband and optical network. The network architecture includes a central office (CO) and a plurality of edge routers (ER) connected to the CO. The ERs are connected to a plurality of access networks (AN) which provide access to the network.

**FIG. 7**  
FIG. 7 is a block diagram of a network architecture for a broadband and optical network. The network architecture includes a central office (CO) and a plurality of edge routers (ER) connected to the CO. The ERs are connected to a plurality of access networks (AN) which provide access to the network.

**FIG. 8**  
FIG. 8 is a block diagram of a network architecture for a broadband and optical network. The network architecture includes a central office (CO) and a plurality of edge routers (ER) connected to the CO. The ERs are connected to a plurality of access networks (AN) which provide access to the network.

**FIG. 9**  
FIG. 9 is a block diagram of a network architecture for a broadband and optical network. The network architecture includes a central office (CO) and a plurality of edge routers (ER) connected to the CO. The ERs are connected to a plurality of access networks (AN) which provide access to the network.

**FIG. 10**  
FIG. 10 is a block diagram of a network architecture for a broadband and optical network. The network architecture includes a central office (CO) and a plurality of edge routers (ER) connected to the CO. The ERs are connected to a plurality of access networks (AN) which provide access to the network.

**FIG. 11**  
FIG. 11 is a block diagram of a network architecture for a broadband and optical network. The network architecture includes a central office (CO) and a plurality of edge routers (ER) connected to the CO. The ERs are connected to a plurality of access networks (AN) which provide access to the network.

**FIG. 12**  
FIG. 12 is a block diagram of a network architecture for a broadband and optical network. The network architecture includes a central office (CO) and a plurality of edge routers (ER) connected to the CO. The ERs are connected to a plurality of access networks (AN) which provide access to the network.

**FIG. 13**  
FIG. 13 is a block diagram of a network architecture for a broadband and optical network. The network architecture includes a central office (CO) and a plurality of edge routers (ER) connected to the CO. The ERs are connected to a plurality of access networks (AN) which provide access to the network.



# 50 лет Shaping Possibility

Благодаря надежным инструментам и постоянной концентрации на инновациях, партнерстве и заботе о местном сообществе мы верим, что нет ничего невозможного.

История компании Hypertherm® началась в небольшом гараже на две машины. В то время у нас были простые, но сильные идеи относительно построения бизнеса и изобретение, которое повлияло на будущее развитие промышленной резки. Сегодня нами движут те же идеалы, к которым мы стремились на протяжении всей своей истории: стремление постоянно повышать планку того, что можно выполнить, используя наши продукты, культуру, которую мы формируем в компании, а также тот опыт, который через наши продукты и решения мы передаем нашим клиентам. Заглядывая в будущее и строя планы на следующие 50 лет, мы с гордостью отмечаем, что наши сотрудники, партнеры и инновации будут определять будущее благодаря решениям, которые позволяют выполнять любые задачи в различных отраслях по всему миру.

Лидирующие в мире решения для промышленной резки от компании Hypertherm помогают нашим клиентам формировать концепцию развития. Каждый день мы помогаем частным лицам и компаниям во всем мире вырабатывать лучшие, более интеллектуальные и эффективные способы производства продуктов, которые меняют наш мир. Независимо от того, какие работы выполняются: точная резка деталей в Северной Америке, прокладка трубопровода в Норвегии, производство сельскохозяйственной техники в Бразилии, резка камня в Италии, строжка сварочных швов в рудниках Южной Африки или возведение небоскреба в Китае, Вы можете положиться на Hypertherm не только в отношении резки деталей, но и в части достижения целей, определенных концепцией развития.

**Компания на 100 % принадлежит сотрудникам.  
Это имеет решающее значение для развития**

В компании Hypertherm работают не просто сотрудники, а собственники. Собственность — эффективный мотивирующий фактор, который позволяет сделать главным приоритетом наших клиентов. Как собственники мы отвечаем за то, что качество всех продуктов отвечает высочайшим стандартам, а наши услуги непревзойденны. Мы развиваем долгосрочные отношения, которые приносят выгоду нам, нашим партнерам и нашим клиентам.

**Глобальное присутствие и потенциал**

Hypertherm — Ваш ключевой партнер в удовлетворении производственных потребностей. Мы сформировали глобальную организацию, ориентированную на предоставление решений для высокопроизводительной резки.

**Ключевые составляющие формулы Hypertherm:**

- Партнеры-специалисты, сфокусированные на разработке и поддержке продуктов с приоритетом на потребностях наших клиентов
- Продажи и обслуживание на местах
- Большой практический опыт и доказанные результаты
- Этические нормы ведения бизнеса, направленного на обеспечение стабильного развития, обеспечивают преимущества нашим клиентам и сообществам

# HELPING YOU SHAPE THE WORLD.



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

Чтобы узнать адреса ближайших  
местных дилеров, посетите веб-сайт  
[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 и QuickLock являются товарными знаками Hypertherm, Inc. и могут быть зарегистрированы в США и/или других странах.

Забота об окружающей среде — одна из основных ценностей компании Hypertherm; это критически важный фактор нашего успеха и успеха наших клиентов. Мы планомерно идем к своей цели: сокращению воздействия на окружающую среду по всем сферам нашей деятельности. Дополнительные сведения см. по следующему адресу: [www.hypertherm.com/environment](http://www.hypertherm.com/environment).

© Hypertherm, Inc., 06/2019, 3-я редакция

897060RU Русский/Russian



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

