

***Hypertherm***<sup>®</sup>

**XPR300**<sup>™</sup>

Suorituskyky vailla vertaa. Lyömättömät käyttökustannukset.





# Sisältö

- 4 XPR:n yleiskuvaus
- 6 Teollisuuden johtava X-Definition-leikkauslaatu
- 10 Optimoitu tuottavuus ja vähäisemmät käyttökustannukset
- 12 Tekninen järjestelmän optimointi
- 14 Helppokäyttöisyys
- 16 Ympäristöhyödyt
- 17 Luotettavuus
- 19 Lähes 50 vuotta Shaping Possibility

# XPR:n yleiskuvaus

Suorituskyky vailla vertaa. Lyömättömät käyttökustannukset.

Uusi XPR300™ on kaikkien aikojen merkittävin mekaanisen plasmaleikkauksen edistysaskel. Tämä uuden sukupolven järjestelmä laajentaa plasmaleikkauksen ominaisuuksia ja mahdollisuuksia ennen näkemättömällä tavalla. Yhdessä X-Definition™-leikkauslaadun kanssa XPR300 kasvattaa leikkauksen nopeutta, nostaa tuottavuutta dramaattisesti ja pienentää käyttökustannuksia yli 50 % niukkahtavien ja ruostumattoman teräksen sekä alumiinin leikkauksessa. Uusien helpokäyttöisten toimintojen ja teknisen järjestelmän optimoinnin ansiosta XPR300 vaatii vain minimaalisia käyttötoimenpiteitä, mutta tarjoaa vertaansa vailla olevaa suorituskykyä ja luotettavuutta.

## Teollisuuden johtava leikkauslaatu – X-Definition

XPR vie HyDefinition™-leikkauslaadun uudelle tasolle yhdistämällä jalostuneet prosessit seuraavan sukupolven X-Definition-leikkaukseen niukkahtavien teräksen, ruostumattoman teräksen ja alumiinin käyttösovelluksissa.

- Tasainen ISO-alueen 2 leikkaustulos niukkahtavien teräksellä
- Laajennettu ISO-alueen 3 leikkauslaatu verrattuna aiempaan plasmatekniikkaan
- Erinomainen ruostumattoman teräksen leikkauslaatu koko paksuusalueella
- Erinomaiset tulokset alumiinilla käytettäessä Vented Water Injection™ - (VWI)

## Optimoitu tuottavuus ja vähäisemmät käyttökustannukset

- 300 ampeerin lähtövirta ja 63 kW lähtöteho saavat aikaan suuremmat leikkauksen nopeudet ja mahdollistavat jopa 15 % paksumman materiaalin
- Kulutusosien kestoikä kasvaa yli 40 % aiempiin järjestelmiin verrattuna
- 20 % paksumpi pistokyky ruostumattomalla teräksellä ja 30 % paksumpi niukkahtavien teräksellä
- Käyttökustannukset pienentyneet yli 50 %

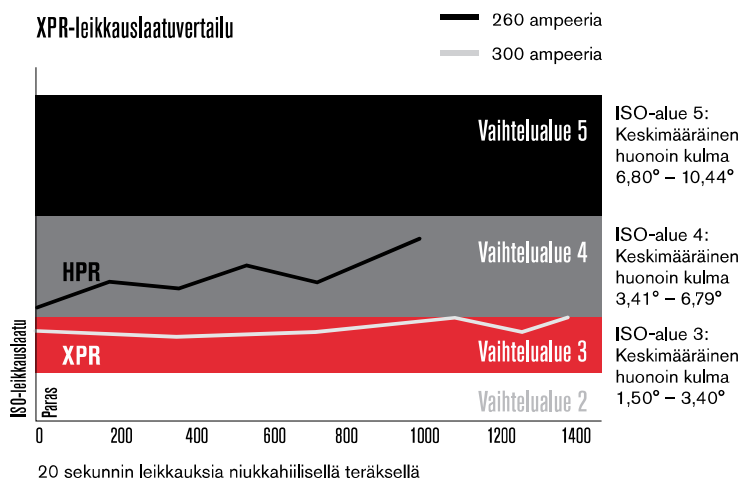
## Tekninen järjestelmän optimointi

- Kulutusosien kestoikä kasvanut jopa 3-kertaiseksi kilpailijoiden järjestelmiin verrattuna poistamalla hallitun sammutuksen virheiden vaikutus
- Vähentää elektrodin rikkoutumisen katastrofaalisia vaikutuksia, jotka voivat vahingoittaa poltinta suurilla virran tasoilla



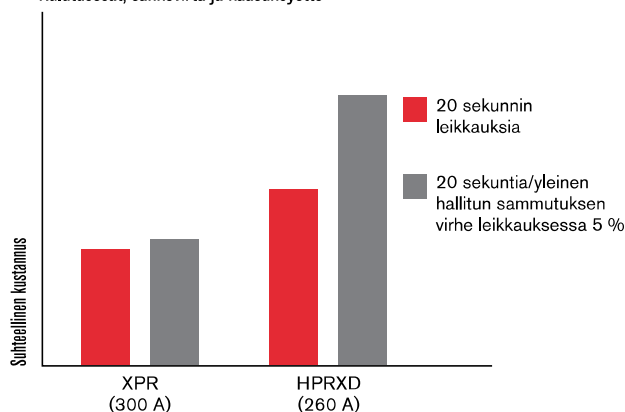
Alue 2 leikkaa 6 mm paksua niukkahtavien teräslevyä

### XPR-leikkauslaatuvertailu



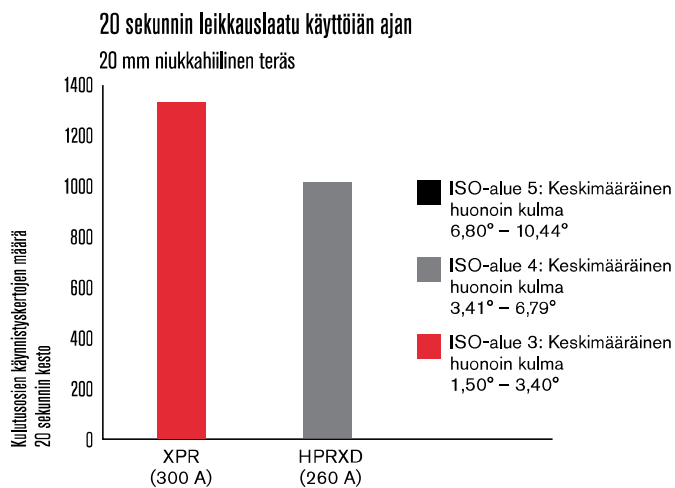
### Kustannusvertailussa XPR300 ja HPR260XD, paksuus 20 mm

Kulutusosat, sähkövirta ja kaasunsyöttö



## Helppokäyttöisyys

- Intuitiivinen toiminta ja automaattinen valvonta helppoa käyttöä varten
- Kaikkien toimintojen ja asetusten täydellinen hallinta CNC-ohjauksen kautta
- Automaattinen järjestelmän valvonta ja erityiset vianetsintäkoodit parempaa ylläpitoa ja huoltoa varten



- EasyConnect™-poltinjohto ja yhden käden liitäntä polttimesta vastakeliittimeen nopeaa ja helppoa vaihtoa varten
- QuickLock™-elektrodi helppoa kulutusosien vaihtoa varten
- Virtalähteen WiFi mahdollistaa yhteydenoton mobiililaitteeseen ja LAN-verkkoon monilaitejärjestelmän valvontaa ja käyttöä varten





# Teollisuuden johtava X-Definition-leikkauslaatu

## Patentoitu kulutusosien tekniikka

X-Definition™ parantaa leikkauksen laatua ja tasaisuutta niukkahiillisellä teräksellä, laajentaa Hyperthermin uraa uurtavan HyDefinition®-prosessin soveltuvuutta uusille ei-rautametallien käyttöalueille ja tuo käyttöön useita merkittäviä leikkaustekniikoita.

### Laajennettu HyDefinition®-tekniikka

Hyperthermin uraa uurtava HyDefinition®-tekniikka käsittää ainutlaatuisen, kaksiosaisen, tuuletetun suuttimen, joka suuntaa ja kohdistaa plasmakaaren tasaisemmalla energiatihedellä ja suuremmalla tarkkuudella. Tätä perustavaa tekniikkaa on käytetty aiemmin pääasiassa niukkahiillisen teräksen leikkaukseen, mutta nyt sitä voidaan käyttää kaikilla ei-rautametalleilla antamaan puhtaampi, terävämpi ja tasalaatuisempi leikkausreuna ruostumattomalla teräksellä ja alumiinilla.

### Vented Water Injection (VWI)

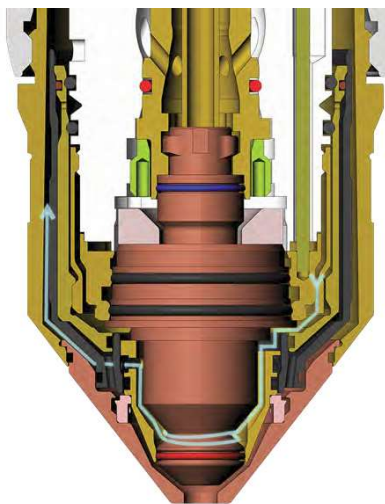
Tämä haettavana olevaan patenttiin perustuva prosessi käsittää tuuletetun N<sub>2</sub>-plasman H<sub>2</sub>O-suojakilven. Reunat ovat kohtisuoria, kulmikkuus vähäisempää ja pinnanlaatu erinomaista ei-rautametalleilla, varsinkin alumiinilla.



### Cool Nozzle

300 ampeerin happiprosessissa käytetään patentoitavana olevaa toimintoa, joka antaa nestejäähdytyksen suoraan suuttimen reikään. Tämä jäähdytys on merkittävä tekijä laadun parantamisessa kulutusosien 40 % pidemmän kestoajan ajan.

Cool Nozzle



### Vent-to-shield tuuletustekniikka

Tämä uusi tekniikka sekoittaa purkautuneesta plasmakaasusta talteenotetun vedyn suojakaasun kanssa, minkä seurauksena kulmikkuus vähenee ja reunan väri on tasalaatuisempaa ruostumattomalla teräksellä 12 mm paksuuteen saakka.

### Plasmahöyrystys

Patentoitavana oleva plasmahöyrystys parantaa valokaaren tiheyttä ja leikkauksen nopeutta ohuella ruostumattomalla teräksellä ja ylläpitää samalla valokaaren vakauden sekä tasaiset leikkausreunat.

### PowerPierce

Patentoitu nestejäähdytteiden PowerPierce®-suojakilpiteknikka torjuu sulan metallin piston ja leikkauksen aikana mahdollistaen 45 mm paksun niukkahiillisen teräslevyn tuotantopiston aina 50 millimetriin saakka käytettäessä Hyperthermin ainutlaatuista argonavusteista prosessia.

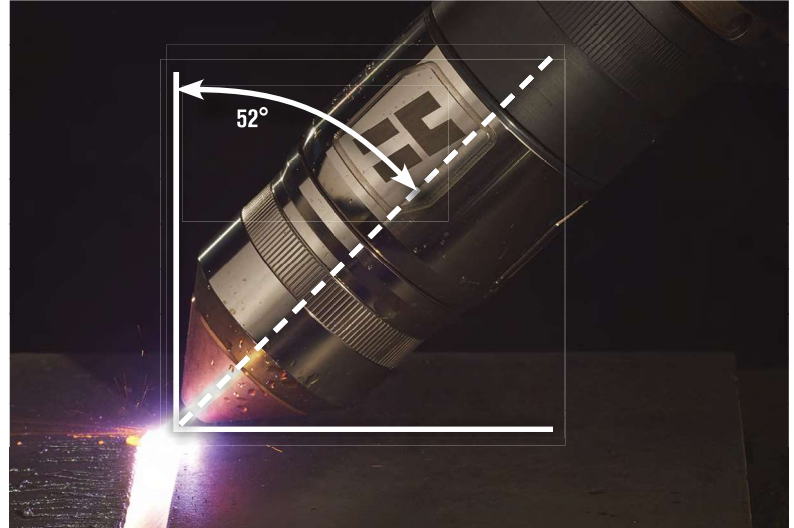


### Advanced Arc Stability

Muokatun suojakaasun heijastavaan säteilyyn perustuva erinomainen valokaaren tasaisuus parantaa pistoreiästä tai terävästä kulmasta ulos tulevan valokaaren vakautta saaden aikaan lyhyemmän aloituspituuden ja paremman leikkauslaadun.

### Parempi polttimen geometria

Erinomainen viisteitys ja suoritussyky kartiomaisella polttimella, jonka sisäkulma on  $76^\circ$  ja viistokierto jopa  $52^\circ$ .



### True Hole -tekniikka

XPR™ True Hole® -tekniikka käsittää uuden kaarisegmentointiprotokollan, joka toteuttaa automaattisesti pulttinreikää vastaavan laadun niukkahillisellä teräksellä halkaisijan ja paksuuden suhdelukuun 1:1 ja jopa 2:1 saakka.



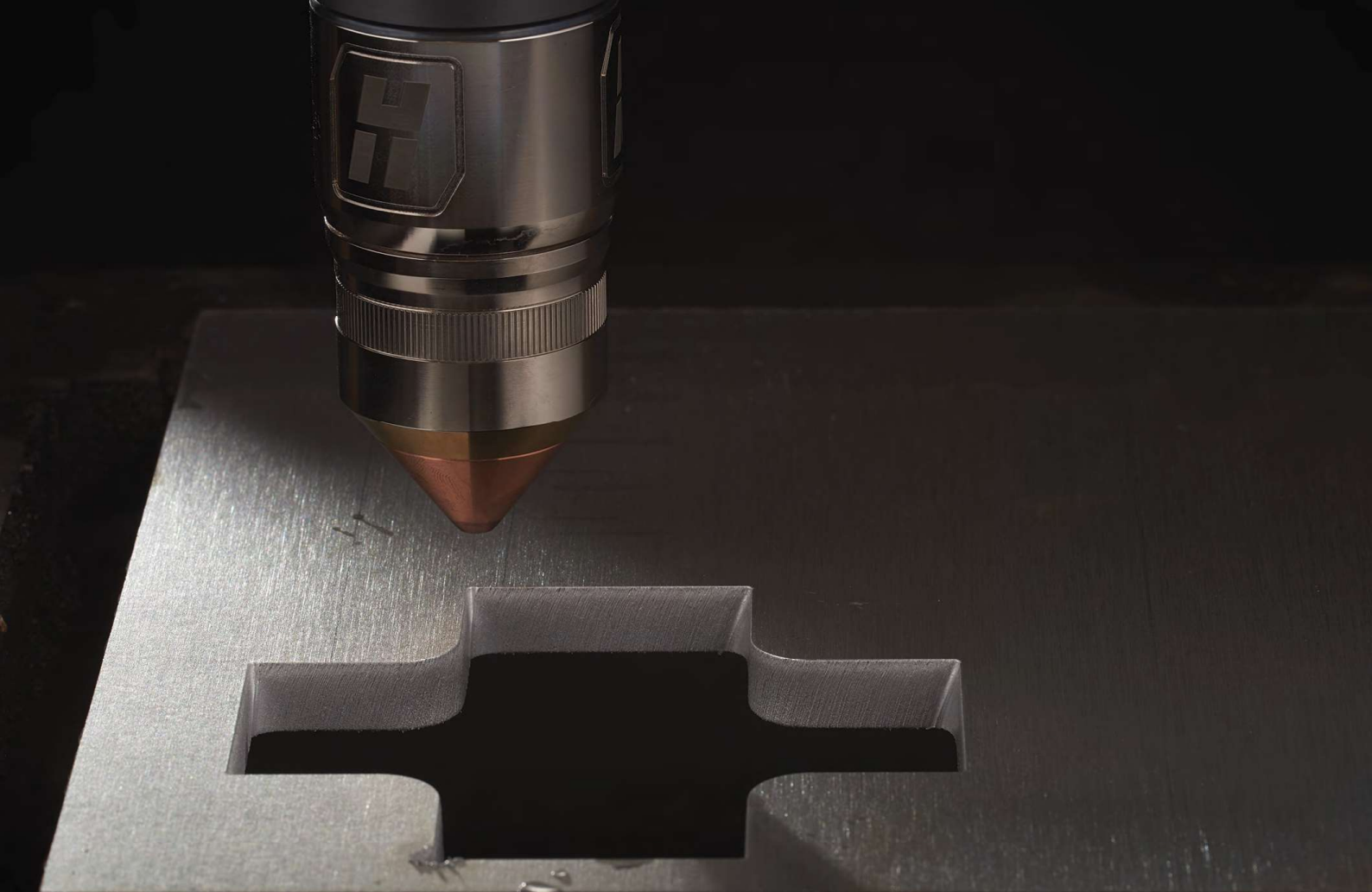
Prosessinohjaus ja syöttö.

Nykyaikainen prosessinohjaus täysin uudella kaasun ja nesteen syöttökonseptilla. Kolme vaihtoehtoista konsolia – Core™, Vented Water Injection™ (VWI) ja OptiMix™ – tarjoavat lyömätöntä laatua niukkahiilisen teräksen leikkaukseen ja samat hyödyt ulottuvat aina ruostumattomaan teräkseen ja alumiiniin saakka. Kaikkia konsoleja voidaan ohjata CNC-järjestelmästä korkean tuottavuuden ja helpon käytön takaamiseksi.



| Kaasuliitântäkonsoli, kaasut/nesteet    |      |                              |         |
|-----------------------------------------|------|------------------------------|---------|
|                                         | Core | Vented Water Injection (VWI) | OptiMix |
| O <sub>2</sub> /N <sub>2</sub> /Ilma    | •    | •                            | •       |
| F5/Ar/H <sub>2</sub> O                  |      | •                            | •       |
| H <sub>2</sub> -N <sub>2</sub> -Ar-seos |      |                              | •       |





### Core™-konsoli

Lyömätön niukkahiilisen teräksen leikkauskyky ja erinomainen kulmikkuus sekä reunan viimeistely ruostumattomalla teräksellä paksuuteen 12 mm saakka. Tämä saadaan aikaan uudella N<sub>2</sub> HDi™ -prosessilla, joka estää ilman sekoittumisen plasmakaasuun sekä tuottaa paremman ja kirkkaamman reunan viimeistelyn.



### Vented Water Injection™ -konsoli (VWI)

Kaikki Core-konsolin ominaisuudet ja lisäksi yli 10 % paksumpi pistokyky argonavusteisessa prosessissa. Merkittävästi paremmat ruostumattoman teräksen ja alumiinin leikkausominaisuudet yhdessä F<sub>5</sub> HDi -prosessien ja patentoitavana olevan Vented Water Injection -menetelmän (VWI) kanssa.



### OptiMix™-konsoli

Kaikki Core- ja VWI-konsolien ominaisuudet ja lisäksi erillinen kolmen kaasun seos – Ar, H<sub>2</sub> ja N<sub>2</sub> – tuloksena maailman joustavin ja laadukkain ruostumattoman teräksen ja alumiinin leikkauskyky.



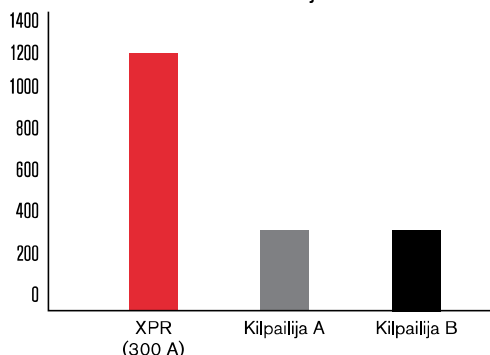
# Optimoitu tuottavuus ja vähäisemmät käyttökustannukset

XPR™ perustuu Hyperthermin johtavaan tuotantotekniikkaan ja takaa suuremmat leikkausnopeudet, korkealaatuisemmat leikkaukset, vähemmän aputoimintoja ja pidempään kestävät kulutusosat lyhyemmillä asetusajoilla. Tämä yhdistelmä pienentää edelleenkin plasmajärjestelmän käyttökustannuksia.

## Tekniikan hyödyt

- 300 ampeerin lähtövirta ja 63 kW lähtöteho saavat aikaan suuremmat leikkausnopeudet ja erinomaisen tuottavuuden.
- Polttimen vastakeliittimeen asennettu venttiili antaa nopeamman ja tarkemman kaasuvirran ohjauksen merkittävästi pidemmällä happiprosessin kestolla ja nopeutetulla hallitun sammutuksen prosessilla. Tämä hallitun sammutuksen virheiden eliminointi useimmissa sovelluksissa mahdollistaa lähes kolme kertaa pidemmän kulutusosien kestoajan kuin muissa järjestelmissä.
- New Cool nozzle™ -virtaustekniikka pidentää kulutusosien kestoikää 40 % ja parantaa ISO-alueen 3 tuloksia ennennäkemättömällä tavalla.
- Parantunut teho ja argonavusteinen pisto antavat lisähyötyjä tuottavuuteen mahdollistamalla 30 % paksumman pistokapasiteetin niukkahiilisellä teräksellä.

20 sekunnin aloitusten lukumäärä ja 5 % hallitun sammutuksen virheitä

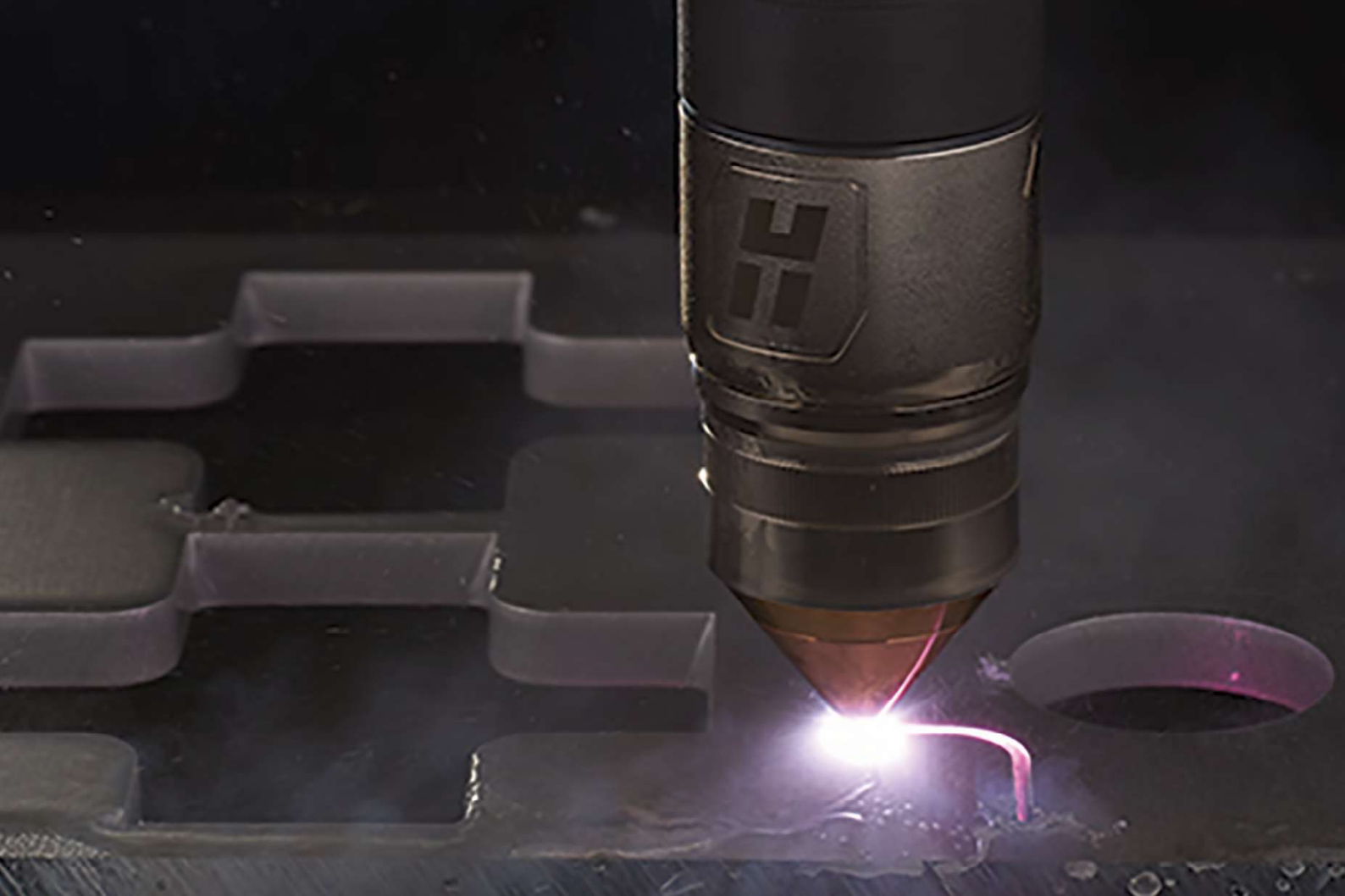


|                          |                                                  | XPR300 |
|--------------------------|--------------------------------------------------|--------|
| Maksimilähtöteho         |                                                  | 63 kW  |
| 100 % valokaaren jännite |                                                  | 210 V  |
| Leikkaustaulukon paksuus |                                                  | mm     |
| Pistokapasiteetti        | Niukkahiilinen teräs (argonavusteinen)           | 50     |
|                          | Niukkahiilinen teräs (standardi O <sub>2</sub> ) | 45     |
|                          | Ruostumaton teräs                                | 38     |
|                          | Alumiini                                         | 38     |
| Irrutusleikkaukspaksuus  | Niukkahiilinen teräs                             | 80     |
|                          | Ruostumaton teräs                                | 75     |
|                          | Alumiini                                         | 50     |









## Tekninen järjestelmän optimointi

XPR™ on suunniteltu tuottamaan automaattisesti korkeinta laatua optimaalisella suorituskyvyllä. Edistysellinen virtalähdetekniikka tuottaa erittäin herkkää ja nopeasti reagoivaa sähkövirtaa ja eliminoi automaattisesti järjestelmän tehokkuutta tai kulutusosien kestoa heikentävät tapahtumat.

### Parantuneet käyttö- ja vianetsintätiedot

Virtalähteessä olevat anturit lähettävät diagnostiikkakoodoja helpottamaan vianetsintää ja järjestelmän valvontatietojen tulkintaa. Näin voidaan vähentää vianetsintään kuluva aikaa ja saada huoltoa ennakoivia tietoja järjestelmän parempaa optimointia varten.

XPR-järjestelmän virtalähde käsittää edistyksellisen hakkuripiirin, joka tunnistaa välittömästi valokaaren jännitteen ja virran muutokset sekä reagoi niihin. Ainutlaatuinen Arc response technology™ tuottaa tärkeitä hyötyjä, jotka osaltaan vähentävät käyttökustannuksia ja parantavat tuottavuutta.



## Arc response technology™

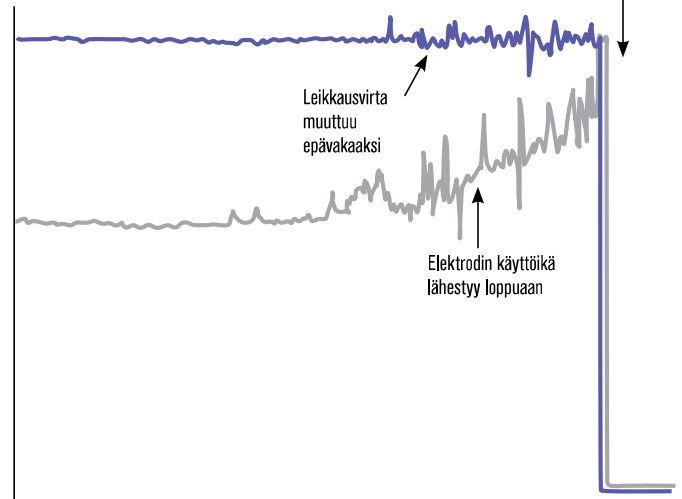
### Automaattinen polttimeen suojaus

Hakkurimoduuli tunnistaa vaarallisen elektrodin rikkoutumisen ja sammuttaa järjestelmän, mikä suojaa poltinta vahingoittumista vastaan ja parantaa kulutusosien hyötykäyttöä.

- Estää polttimeen vahingoittumisen
- Vähentää käyttökustannuksia

### Automaattinen polttimeen suojaus

- Raja-arvo on saavutettu
- Virtalähde käynnistää nopean sammutuksen



— Leikkausvirta  
— Valokaarenjännite  
— Plasmapaine

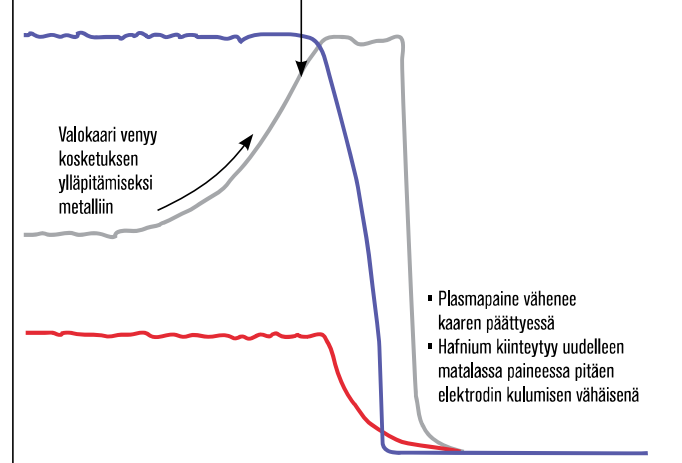
### Automaattinen hallitun sammutuksen virheen suojaus

Hakkurimoduuli tunnistaa, kun leikkaus on päättymäisillään hallitsemattomalla tavalla – ilman asianmukaista hallittua sammutusta ja kaasun virtausta. Se käynnistää automaattisesti nopean hallitun sammutuksen elektrodin suojaamiseksi, mikä pidentää merkittävästi kulutusosien kestoikää – yli 3 kertaa pidempi kuin järjestelmissä, joissa ei ole tätä erikoispiirrettä.

- Suojaa elektrodia
- Pidentää todellista kulutusosien kestoikää
- Vähentää käyttökustannuksia

### Hallitun sammutuksen virheen suojaus

- Raja-arvon olosuhteet toteutuvat
- Virtalähde käynnistää hallitun sammutuksen
- Leikkausvirta laskee nollaan

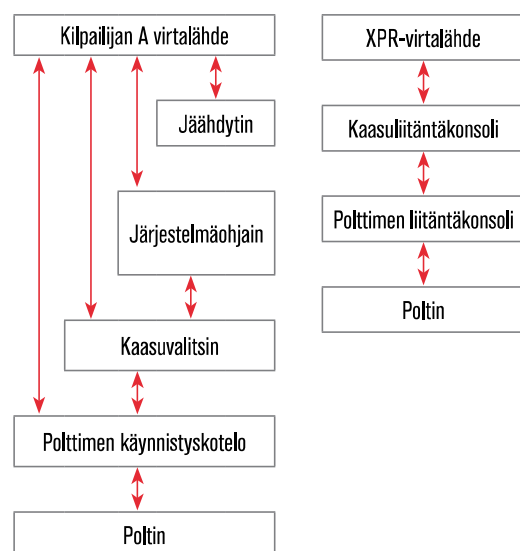




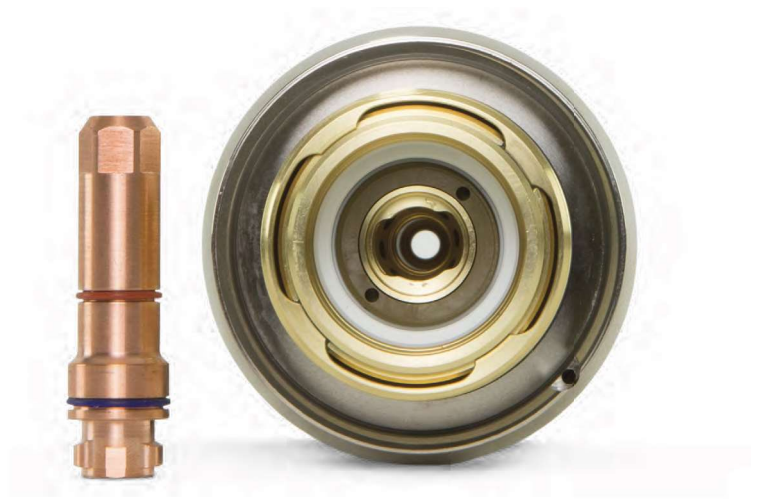
## Helppokäyttöisyys

XPR™ mahdollistaa edistyneen järjestelmän suorituskyvyn saavuttamisen ennennäkemättömän helposti. Järjestelmän asetuksista ja asennuksista liitäntämahdollisuuksiin ja prosessin optimointiin XPR-järjestelmän intuitiivinen käyttö ja automaattinen valvonta tuovat plasmaleikkaukseen aivan uudenlaista helppoutta.

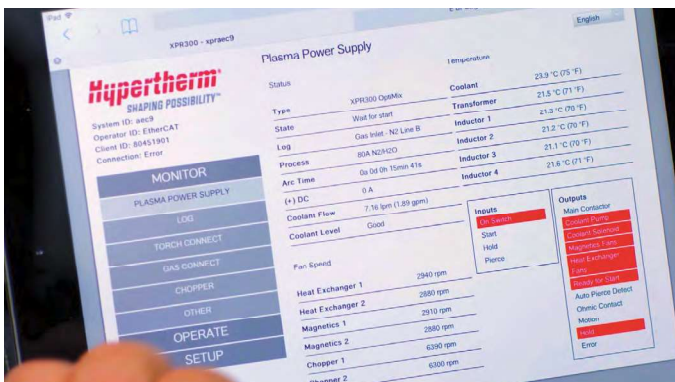
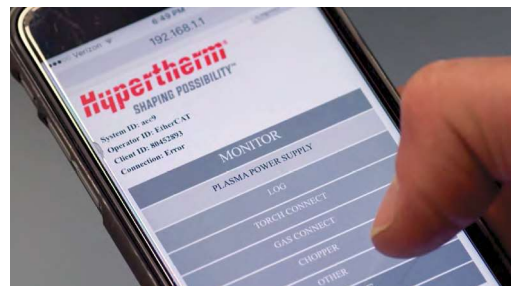
- Vähemmän konsoleja ja liitäntöjä tarkoittaa vähemmän komponentteja ja monimutkaisuuksia.
- Polttimen johdossa ilman työkalua liitettävä EasyConnect™-liitäntä TorchConnect™-konsoliin, mikä vähentää asetusajoja ja yksinkertaistaa vaihtoja.



- Kaikissa konsoleissa on edistysellinen automaattinen kaasunohjain, joka mahdollistaa kaikkien leikkausprosessien valitsemisen ja käyttämisen CNC-järjestelmästä.
- Patentoitavana oleva QuickLock™-elektrodi kiristyy 1/4-kierroksella ja vähentää näin työn asetusaikaa.
- Hyperthermin helpoin ja nopein polttimen irrotusrakenne mahdollistaa nopean polttimen vaihtamisen yhdellä kädellä.



- Sisäänrakennettu WiFi yhdistää käyttö- ja valvontatoiminnot mobiililaitteen näyttöpaneeliin.
- Helppo navigoida ja lukea.
- Mahdollistaa leikkausprosessien valinnan ja useiden järjestelmien hallinnan useimmista mobiililaitteista ja kannettavista tietokoneista.





# Ympäristöhyödyt

Hyperthermin toiminta-ajatuksena on kehittää innovatiivista teknologiaa, tuotteita ja ratkaisuja, jotka tuovat erinomaista lisäarvoa asiakkaillemme, omistajillemme ja elinympäristöllemme. Me koemme, että tärkeä menestymistekijä on vähentää ympäristövaikutuksia kaikin keinoin. XPR300-järjestelmä on suunniteltu tehokkaammaksi ja vähemmän jätteitä synnyttäväksi vähäisemmän kulutusosien käytön, pienemmän energiankulutuksen ja pienemmän hiilijalanjäljen ansiosta.

## TUOTTAVUUS



Parempi luotettavuus parantaa käyttöaikaa



Kuparia käytetään 64 % vähemmän pituusyksikköä kohti



Parempi suunnittelu jätteenhävityksen kannalta



Pakkaus 100 %:sesti kierrätyskelppoinen

## YMPÄRISTÖ



Magneettien hiilipäästöt ovat 77 % pienemmät



Järjestelmä 99,6 %:sesti kierrätyskelppoinen

## ENERGIA-TEHOKKUUS



62 % korkeampi teho-paino-suhde



Leikkaa 14 % nopeammin





# Luotettavuus

XPR-järjestelmän teknisen kehitystyön taustalla on kymmeniätuhansia tunteja testausta, tietojen analysointia ja järjestelmän säätöjä. Meidän kehitystyömme optimoi sinun tuotantoaikasi takaamalla koneen suorituskyvyn kaikkein ankarimmissa kenttäolosuhteissa. XPR™ on Hyperthermin älykkäin mekaaninen plasmajärjestelmä tähän päivään mennessä. Sisäänrakennetut anturit valvovat virtaa, painetta, lämpötilaa, virtausta ja vertaavat niitä ohjearvoihin työskentelyn aikana optimaalisen suorituskyvyn varmistamiseksi.

## Tekniset tiedot

| Yleistä                                       |                                            |
|-----------------------------------------------|--------------------------------------------|
| Maksimityhjäkäyntijännite                     | 360 VDC                                    |
| Maksimilähtövirta                             | 300 A                                      |
| Antojännite                                   | 50–210 VDC                                 |
| Paloaikasuhdeluokitus                         | 100 % tehoarvolla 63 kW lämpötilassa 40° C |
| Toiminnallinen ympäristön lämpötila-alue      | –10–40° C                                  |
| Tehokerroin                                   | 0,98 tehoarvolla 63 kW                     |
| Jäähdytys                                     | Koneellinen ilma (luokka F)                |
| Eristys                                       | Luokka H                                   |
| EMC-päästöjen luokittelu (vain CE-mallit)     | Luokka A                                   |
| Nostopisteet                                  | Ylänostosilmukka                           |
| Pohjakolot haarukkatrukilla nostamista varten | Nostosilmukan painoluokitus 680 kg         |

| Konsoli                 | Leikkaus-<br>kaasut                                                               | Virta<br>(A) | Leikkaustaulukon<br>(mm) | Likimääräinen<br>leikkausnopeus<br>(mm/min) |
|-------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|--------------|--------------------------|---------------------------------------------|
| Niukkahiilinen teräs    |                                                                                   |              |                          |                                             |
| Core, VWI<br>ja OptiMix | O <sub>2</sub> plasmakaasuna<br>O <sub>2</sub> suojakaasuna                       | 30           | 0,5                      | 5348                                        |
|                         |                                                                                   |              | 3                        | 1153                                        |
|                         |                                                                                   |              | 5                        | 521                                         |
|                         | O <sub>2</sub> plasmakaasuna<br>Ilma-suojakaasu                                   | 80           | 3                        | 5582                                        |
|                         |                                                                                   |              | 6                        | 3048                                        |
|                         |                                                                                   |              | 12                       | 1405                                        |
|                         | O <sub>2</sub> plasmakaasuna<br>Ilma-suojakaasu                                   | 130          | 3                        | 6502                                        |
|                         |                                                                                   |              | 10                       | 2680                                        |
|                         |                                                                                   |              | 38                       | 256                                         |
|                         | O <sub>2</sub> plasmakaasuna<br>Ilma-suojakaasu                                   | 170          | 6                        | 5080                                        |
|                         |                                                                                   |              | 12                       | 3061                                        |
|                         |                                                                                   |              | 25                       | 1175                                        |
|                         | O <sub>2</sub> plasmakaasuna<br>Ilma-suojakaasu                                   | 300          | 50                       | 267                                         |
|                         |                                                                                   |              | 12                       | 3940                                        |
| 25                      |                                                                                   |              | 1950                     |                                             |
| 50                      |                                                                                   |              | 560                      |                                             |
|                         |                                                                                   |              | 80                       | 165                                         |
| Ruostumaton teräs       |                                                                                   |              |                          |                                             |
| Core, VWI<br>ja OptiMix | N <sub>2</sub> plasmakaasuna<br>N <sub>2</sub> suojakaasuna                       | 40           | 0,8                      | 6100                                        |
|                         |                                                                                   |              | 3                        | 2683                                        |
|                         |                                                                                   |              | 6                        | 918                                         |
| VWI ja<br>OptiMix       | F5 plasmakaasuna<br>N <sub>2</sub> suojakaasuna                                   | 80           | 3                        | 4248                                        |
|                         |                                                                                   |              | 6                        | 1916                                        |
|                         |                                                                                   |              | 12                       | 864                                         |
| OptiMix                 | H <sub>2</sub> -Ar-N <sub>2</sub><br>plasmakaasuna<br>N <sub>2</sub> suojakaasuna | 170          | 10                       | 1975                                        |
|                         |                                                                                   |              | 12                       | 1735                                        |
|                         |                                                                                   |              | 38                       | 256                                         |
|                         | H <sub>2</sub> -Ar-N <sub>2</sub><br>plasmakaasuna<br>N <sub>2</sub> suojakaasuna | 300          | 12                       | 2038                                        |
|                         |                                                                                   |              | 25                       | 1040                                        |
|                         |                                                                                   |              | 50                       | 387                                         |
| VWI ja<br>OptiMix       | N <sub>2</sub> plasmakaasuna<br>H <sub>2</sub> O suojanesteenä                    | 300          | 75                       | 162                                         |
|                         |                                                                                   |              | 12                       | 2159                                        |
|                         |                                                                                   |              | 25                       | 1302                                        |
|                         |                                                                                   |              | 50                       | 403                                         |
| Alumiini                |                                                                                   |              |                          |                                             |
| Core, VWI<br>ja OptiMix | Ilma-plasma<br>Ilma-suojakaasu                                                    | 40           | 1,5                      | 4799                                        |
|                         |                                                                                   |              | 3                        | 2596                                        |
|                         |                                                                                   |              | 6                        | 911                                         |
| VWI ja<br>OptiMix       | N <sub>2</sub> plasmakaasuna<br>H <sub>2</sub> O suojanesteenä                    | 80           | 3                        | 3820                                        |
|                         |                                                                                   |              | 6                        | 2203                                        |
|                         |                                                                                   |              | 10                       | 956                                         |
|                         | N <sub>2</sub> plasmakaasuna<br>H <sub>2</sub> O suojanesteenä                    | 130          | 6                        | 2413                                        |
|                         |                                                                                   |              | 10                       | 1702                                        |
|                         |                                                                                   |              | 20                       | 870                                         |
| OptiMix                 | N <sub>2</sub> plasmakaasuna<br>H <sub>2</sub> O suojanesteenä                    | 300          | 12                       | 2286                                        |
|                         |                                                                                   |              | 25                       | 1302                                        |
|                         |                                                                                   |              | 50                       | 524                                         |
|                         |                                                                                   |              |                          |                                             |
| OptiMix                 | H <sub>2</sub> -Ar-N <sub>2</sub><br>plasmakaasuna<br>N <sub>2</sub> suojakaasuna | 300          | 12                       | 3810                                        |
|                         |                                                                                   |              | 25                       | 2056                                        |
|                         |                                                                                   |              | 50                       | 391                                         |

Tämä ei ole täydellinen luettelo käytettävissä olevista prosesseista ja paksuuksista.



# Lähes 50 vuotta Shaping Possibility

Oikeilla työkaluilla sekä kohdistamalla ponnistelut innovaatioihin, kumppanuuteen ja yhteisöllisyyteen uskomme kaiken olevan mahdollista.

Teollisuuden johtavilla leikkausratkaisuillaan Hypertherm® antaa asiakkaiden visioille muodot. Me autamme joka päivä yksittäisiä henkilöitä ja yrityksiä toteuttamaan visioitaan paremmin, älykkäämmin ja tehokkaammin sekä valmistamaan tuotteita, jotka muokkaavat maailmaa. Joten, jos leikkaat tarkkuusosia Pohjois-Amerikassa, rakennat öljyputkia Norjassa, valmistat maatalouskoneita Brasiliassa, talttaat hitsauksia kaivoksissa Etelä-Afrikassa tai rakennat pilvenpiirtäjiä Kiinassa, Hypertherm auttaa sinua paitsi leikkaamaan myös toteuttamaan visioita.

## 100 % työntekijöiden omistama

Hyperthermillä emme ole vain työntekijöitä: olemme kaikki omistajia. Omistajuus on tehokas motivoija, joka varmistaa, että asiakkaamme ovat ensisijaisessa asemassa. Omistajina varmistamme, että jokainen osa valmistetaan parhaan laadun mukaisesti ja että palvelumme on ajanmukaista. Ja me rakennamme pitkäaikaisia suhteita, jotka tuottavat arvoa meille itsellemme, kumppaneillemme ja asiakkaillemme.

## Muotoilemme kaikkea mikä maailmassa on mahdollista

Hypertherm on avainkumppani valmistustarpeisiin ja rakentanut maailmanlaajuisen organisaation leikkauksen suoritustehoa parantavien ratkaisujen tarjoamiseksi.

## Hypertherm-kaavan avainelementit ovat:

- Sidosryhmien sitoutuminen asiakaskeskeiseen tuotesuunnitteluun ja tukeen
- Paikallinen myynti ja huolto
- Laaja kokemus sovelluksista ja todistetut tulokset
- Kestävät ja eettiset liiketoiminnan käytännöt hyödyttävät asiakkaitamme ja yhteisöä, jossa elämme



# HELPING YOU SHAPE THE WORLD.



PLASMA | LASER | VESILEIKKAUS | AUTOMAATIO | OHJELMISTO | KULUTUSOSAT

Katso lähin toimipisteemme osoitteesta:  
[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 ja QuickLock ovat tavaramerkkejä, jotka omistaa Hypertherm Inc. ja ne on voitu rekisteröidä Yhdysvalloissa ja/tai muissa maissa.

Yksi Hyperthermin keskeisistä pitkäaikaisista arvoista on keskittyminen ympäristövaikutusten minimointiin. Näin toimiminen on ratkaisevan tärkeää omalle ja asiakkaidemme menestykselle. Pyrimme aina tulemaan paremmiksi ympäristönsuojelijoiksi; se on prosessi, joka on erittäin lähellä sydäntämme.

© 2/2017 Hypertherm Inc., Versio 0

897060FI Suomi / Finnish

**Hypertherm®**  
SHAPING POSSIBILITY™

