**Storia**

Le origini di Hypertherm Associates risalgono al 1968, quando il fondatore Dick Couch insieme al suo professore della Thayer School of Engineering di Dartmouth realizzò la più grande scoperta dopo quella del taglio al plasma avvenuta quattordici anni prima. Scoprirono che iniettando acqua radialmente in un ugello per il taglio al plasma, si poteva creare un arco più stretto, capace di tagliare il metallo a una velocità e precisione mai viste. Inoltre, due problemi che avevano afflitto l’industria fin dall’inizio, cioè l’accumulo di scorie e il fenomeno del doppio arco, furono praticamente eliminati.

La nuova tecnica di iniezione radiale di acqua introdusse un altro primato nell’industria. Invece di basarsi su diversi tipi di gas per il taglio, la nuova tecnica richiedeva solo l'azoto, rendendo il taglio al plasma più economico e più facile da utilizzare dato che i clienti non dovevano più comprare e immagazzinare diversi tipi di gas. I clienti notarono anche un netto miglioramento nella durata dell’ugello, in quanto il vapore dell’acqua aiutava a raffreddare e proteggere l’ugello, rallentandone sensibilmente il tasso di usura. Il Sig. Couch brevettò subito la sua nuova tecnica di iniezione radiale di acqua e svelò la prima torcia per taglio al plasma di Hypertherm, la PAC400. Per la prima volta, il plasma diventò una scelta reale per coloro che avevano bisogno di tagliare il metallo in modo rapido e conveniente.

Gli anni successivi videro una crescita regolare per Hypertherm Associates, con Mr. Couch che assumeva attivamente talenti dell’ingegneria da scuole rinomate, molti dei quali con un dottorato in chimica del plasma. Tutti insieme, questi ingegneri hanno portato sul mercato molte novità del settore. Scoprirono come ridurre il rumore e il fumo causato dal taglio al plasma; svilupparono un processo di taglio sott’acqua e introdussero il taglio a ossigeno. A metà degli anni '90, a queste invenzioni seguì l'introduzione del plasma ad alta definizione; nei decenni successivi numerosi miglioramenti progressivi hanno accresciuto le capacità del plasma in termini di spessore e di migliore qualità di taglio. Allo stesso tempo, ogni generazione successiva ha potuto tagliare in modo più veloce ed efficiente, ottenendo una maggiore produttività e redditività.

L'avvento dei computer, dei controlli numerici computerizzati e del software hanno migliorato ulteriormente le prestazioni, l'affidabilità e la redditività del plasma. L’inserimento di molte impostazioni che in precedenza richiedeva l’intervento dell’operatore, era ora automatizzato liberando l’operatore dal controllo del caricamento e dello scaricamento della lamiera e dei pezzi. I processi come il True Hole e il True Bevel sono stati introdotti per semplificare il processo di esecuzione di fori pronti per la bullonatura e dei tagli inclinati in un singolo passaggio.

Mentre gli ingegneri facevano progredire le capacità del plasma, il team di dirigenti di Hypertherm Associates era impegnato nel far crescere l'azienda, sia organicamente nei mercati internazionali, sia attraverso partnership strategiche. L'azienda ha aperto sedi globali in Germania, a Singapore, in Brasile e in Cina e ha aggiunto numerosi marchi, a partire dai consumabili Centricut nel 1999.

Oggi, le persone, i marchi e le tecnologie di Hypertherm Associated sono presenti in tutti i luoghi del mondo in cui c'è un'industria manifatturiera avanzata per la costruzione di navi, aeroplani e vagoni ferroviari; dove si costruiscono edifici e ponti di acciaio; dove si fabbricano apparecchiature pesanti, turbine eoliche e molto altro ancora.