**История**

Корни компании Hypertherm Associates уходят в 1968 год, когда основатель компании Дик Коуч (Dick Couch) и один из его преподавателей в техническом училище Thayer в Дартмуте сделали самое большое открытие в области резки после открытия плазменной резки за 14 лет до этого. Они обнаружили, что при радиальном впрыске воды
в сопло для плазменной резки можно получить более узкую дугу, способную резать метал с недостижимой прежде скоростью и точностью. Кроме того, им практически удалось решить две проблемы, стоявшие перед отраслью с самого начала, — накопление окалины и явление, которое называется двойной дугой.

Впервые в отрасли наша компания начала применять радиальный впрыск воды. Вместо того чтобы использовать для резки несколько видов газов, для новой методики требовался только азот. Таким образом плазменная резка оказалась более экономичным и более удобным видом резки, поскольку клиентам больше не нужно было покупать
и хранить на складе баллоны с разными газами. Клиенты также отметили значительное продление срока службы сопла, поскольку пар от воды содействовал его охлаждению и защите. Таким образом удалось значительно уменьшить скорость износа сопла. Г-н Коуч в кратчайшие сроки запатентовал свою новую методику радиального впрыска воды и представил самое первое устройство плазменной резки, которое называлось РАС400. Впервые плазменная резка стала реальной альтернативой для тех, кто был заинтересован в быстрой резке металла
с наименьшими затратами.

Все последующие годы компания Hypertherm Associates стабильно развивалась, а г-н Коуч активно принимал
на работу инженеров, многие из которых имели степень доктора наук в области плазменной химии ведущих учебных заведений. Работая совместно, эти инженеры вывели на рынок множество абсолютно новых продуктов.
Им удалось снизить уровень шума и выделение дыма при плазменной резке, они разработали процесс резки
под водой и вывели на рынок системы кислородной резки. За этими изобретениями последовало внедрение прецизионной плазменной резки в середине 1990-х годов и постепенное усовершенствование технологии на протяжении последующих десятилетий, в результате чего удалось добиться резки материалов увеличенной толщины и повысить качество резки. При этом каждое последующее поколение систем резки выполняло резку быстрее и эффективнее, что обеспечивало повышение производительности и доходности.

С началом применения компьютеров, числового программного управления и специализированного программного обеспечения удалось еще больше повысить производительность, эффективность и доходность плазменной резки. Многие настройки, которые ранее должны были вручную устанавливаться опытным оператором, теперь задаются автоматически. Это дает оператору дополнительное время на контроль загрузки и выгрузки листов
и деталей. Были представлены такие процессы, как True Hole и True Bevel, которые позволили упростить процесс резки отверстий под болты и выполнение косых срезов за один проход.

В то время как инженеры совершенствовали возможности плазменной резки, руководство компании занималось вопросами роста компании как своими силами на международных рынках, так и посредством участия в стратегических партнерствах. Компания открыла международные представительства в Германии, Сингапуре, Бразилии и Китае,
а также создала несколько торговых марок, первой из которых стала марка расходных деталей Centricut, созданная в 1999 году.

В настоящее время сотрудников, торговые марки и технологии компании Hypertherm Associates можно встретить
в любой точке мира, где передовые производственные технологии применяются для постройки морских судов, самолетов и железнодорожных вагонов, для возведения зданий из стальных конструкций и мостов, для производства тяжелой техники и ветровых турбин и для выполнения многих других задач.