**Historia**

Korzenie firmy Hypertherm Associates sięgają 1968 roku, kiedy założyciel Dick Couch i jego profesor ze szkoły Thayer School of Engineering w Dartmouth dokonali największego przełomu od momentu pierwszego odkrycia cięcia plazmowego datowanego na czternaście lat wstecz. Odkryli, że promieniowe wtryskiwanie wody do dyszy cięcia plazmowego powoduje utworzenie węższego łuku, który umożliwia cięcie metalu z niespotykaną dotąd szybkością i dokładnością. Dodatkowo udało im się wyeliminować dwa problemy napotykane od samego początku w procesie cięcia — gromadzenie się żużlu oraz zjawisko nazywane łukiem podwójnym.

Ta nowa metoda promieniowego wtryskiwania wody była kolejnym przełomem w branży. Zamiast różnych typów gazów, nowa technika wymagała podczas cięcia stosowania jedynie azotu — dzięki temu cięcie plazmowe stało się tańsze i łatwiejsze w obsłudze, ponieważ klienci nie musieli kupować i przechowywać gazów różnego typu. Klienci mogli również korzystać z wydłużonej trwałości dyszy uzyskanej za pośrednictwem parującej wody, która schładzała i chroniła dyszę, znacznie zmniejszając stopień jej zużycia. Dick Couch szybko opatentował nową technikę promieniowego wtrysku wody i zaprezentował pierwszą wycinarkę plazmową — PAC400. Po raz pierwszy plazma stała się rzeczywistą opcją dla osób wymagających szybkiego i taniego cięcia metalu.

Te lata przyniosły firmie Hypertherm Associates stabilny rozwój. Dick Couch aktywnie rekrutował utalentowanych inżynierów, wielu z tytułem doktora z dziedziny chemii plazmy uzyskanego na najbardziej cenionych uczelniach. Ci inżynierowie wprowadzili wspólnie na rynek wiele innowacyjnych i pionierskich produktów. Odkryli, jak zmniejszyć hałas i dym generowany w procesie cięcia plazmowego, opracowali metodę cięcia pod lustrem wody oraz wprowadzili na rynek systemy cięcia tlenowego. Po tych wynalazkach nastąpiło wprowadzenie plazmy wysokiej rozdzielczości w połowie lat 90. oraz wielu stopniowych udoskonaleń na przestrzeni kolejnych dziesięcioleci. Ich efektem było zwiększenie możliwości cięcia grubszych materiałów plazmą przy jednoczesnej poprawie jakości cięcia. Równocześnie każda kolejna generacja urządzeń mogła ciąć szybciej i bardziej wydajnie, co wiązało się z poprawą produktywności i większymi zyskami dla klientów.

Wprowadzenie komputerów, systemów komputerowego sterowania numerycznego i oprogramowania jeszcze bardziej poprawiło wyniki, produktywność i rentowność plazmy. Wiele ustawień, które wcześniej musiał wprowadzać operator, teraz było konfigurowanych automatycznie, dzięki czemu operatorzy mogli poświęcić czas na nadzorowanie procesu załadunku oraz rozładunku płyt i części. Wprowadzono takie technologie, jak True Hole i True Bevel, które uprościły proces wykonywania otworów na śruby i cięcie ukośne już w pierwszym przebiegu.

Inżynierowie zwiększali możliwości plazmy, a zespół kierowniczy Hypertherm Associates rozwijał firmę — zarówno organicznie na rynkach międzynarodowych, jak też poprzez partnerstwa strategiczne. Firma otworzyła globalne biura w Niemczech, Singapurze, Brazylii i Chinach oraz dodała kilka marek, począwszy   
od materiałów eksploatacyjnych Centricut w 1999 roku.

Dziś ludzie, marka i technologie Hypertherm Associates są obecne w każdym zaawansowanym przedsięwzięciu produkcyjnym na świecie — w stoczniach, fabrykach samolotów, wagonów kolejowych, konstrukcji stalowych do budynków i mostów, w przemyśle ciężkim oraz fabrykach produkujących turbiny wiatrowe i wielu innych branżach.