**Historia**

Las raíces de Hypertherm Associates se remontan al año 1968, cuando el fundador Dick Couch y su profesor de Thayer School of Engineering en Dartmouth materializaron el mayor cambio radical desde el descubrimiento preliminar del corte por plasma catorce años atrás. Ellos descubrieron que, si se inyectaba radialmente agua   
a una boquilla de corte por plasma, sería posible lograr un arco mucho más estrecho, capaz de cortar metal con una velocidad y precisión jamás vistas. Además, prácticamente eliminaron dos problemas que asediaban el proceso desde el principio: la acumulación de escoria y un fenómeno denominado doble arco.

La nueva técnica de inyección radial de agua introdujo otra iniciativa en la industria. En lugar de basarse   
en diferentes tipos de gases para el corte, la técnica nueva solo requería nitrógeno, lo que abarató el corte   
por plasma y facilitó su uso ya que los clientes no tenían que comprar y almacenar varios tipos de gases.   
Los clientes también notaron una marcada mejora en la duración de la boquilla porque el vapor de agua ayudaba a refrigerarla y protegerla, disminuyéndose significativamente así la velocidad de desgaste.   
El Sr. Couch patentó rápidamente su nueva técnica de inyección radial de agua y presentó su primer sistema de corte por plasma, el PAC400. El plasma se convirtió por primera vez en una opción real para las personas que necesitaban cortar metal de manera rápida y económica.

Los años siguientes fueron de crecimiento continuo en Hypertherm Associates, y el Sr. Couch se dedicó   
a reclutar ingenieros talentosos, muchos con títulos PhD en química de plasma provenientes de universidades muy respetadas. Trabajando en equipo, estos ingenieros introdujeron en el mercado muchas más ideas precursoras. Descubrieron cómo reducir el ruido y el humo producidos por el corte por plasma, desarrollaron un proceso de corte bajo agua e introdujeron el corte con oxígeno. Tras estas invenciones vino la introducción del plasma de alta definición a mediados de la década de 1990 y una gran cantidad de mejoras incrementales a lo largo de las décadas que aumentaron las capacidades de espesor del plasma, además de mejorar   
la calidad de corte. Al mismo tiempo, cada generación subsiguiente podía cortar de manera más rápida   
y eficiente, lo que mejoró la productividad y aumentó la rentabilidad.

La aparición de las computadoras, los controles numéricos por computadora y los software mejoraron   
aún más el rendimiento, la productividad y la rentabilidad del plasma. Muchos ajustes que requerían   
la participación de un operador experimentado se automatizaron y liberaron al operador para que supervise   
la carga y descarga de placas y piezas. Se introdujeron procesos como True Hole y True Bevel,   
lo que simplificó el proceso de hacer orificios listos para pernos y cortes biselados en una sola pasada.

Mientras los ingenieros mejoraban las capacidades del plasma, el equipo directivo de Hypertherm Associates se ocupaba de hacer crecer la compañía, tanto a nivel orgánico en los mercados internacionales como en sus asociaciones estratégicas. La compañía abrió sus oficinas globales en Alemania, Singapur, Brasil y China, e incorporó varias marcas, comenzando con los consumibles Centricut en 1999.

En la actualidad, las personas, las marcas y las tecnologías de Hypertherm Associates están presentes en cualquier lugar del mundo donde haya manufactura avanzada para fabricar barcos, aviones y vagones; construir edificios y puentes de acero; fabricar equipos pesados y turbinas eólicas; y muchísimo más.