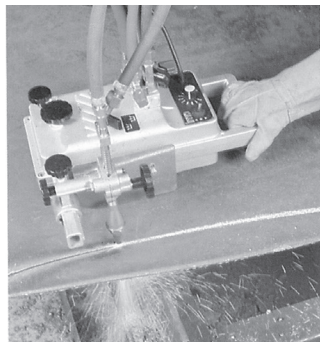
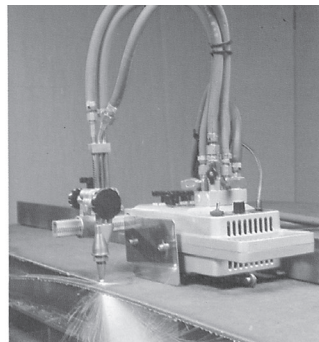


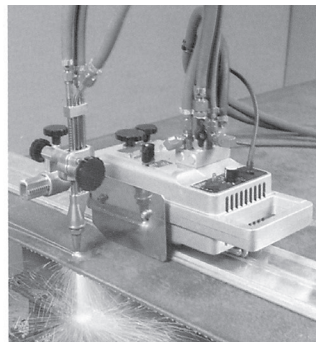
## Półautomat do cięcia IMP-Speed



IMP do cięcia dowolnych konturów przy ręcznym prowadzeniu



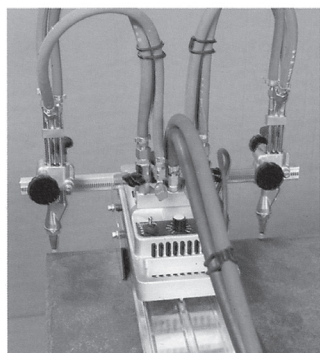
IMP do cięcia prostych odcinków przez prowadzenie przy kątowniku



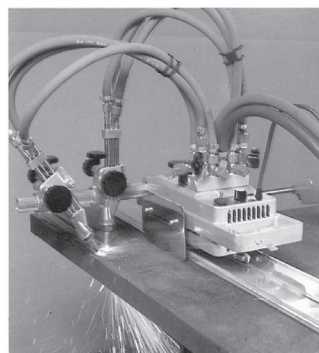
IMP do cięcia prostych odcinków przez prowadzenie na szynie aluminiowej



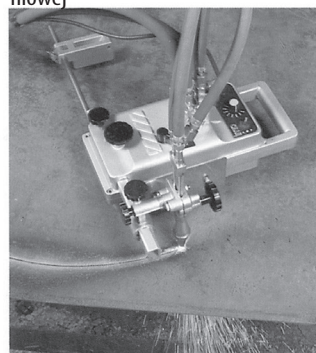
IMP jest wygodne do noszenia ponieważ wykonane jest z metalu lekkiego



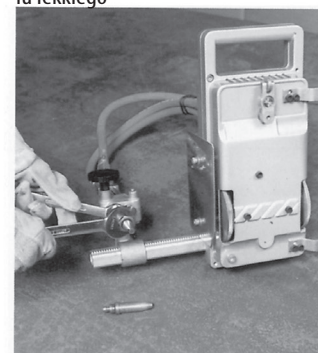
IMP do cięcia pasów z obustronnie rozmieszczonymi palnikami



IMP do ukosowania z jednostronnie umieszczonym palnikiem



IMP do wycinania otworów przy pomocy cyrkla



Łatwa wymiana dysz w urządzeniu IMP

Przy pomocy półautomatu do cięcia IMP Speed, który w zależności od potrzeby może być wyposażony w 1 lub 2 palniki maszynowe można bez potrzeby dodatkowej obróbki wykonać czyste cięcia proste, konturowe, ukośne, pasy i okręgi.

Posuw rzędu 100 - 1700mm/min można stawiać za pomocą pokręta w sposób płynny zarówno do przodu jak i do tyłu.

Masywna obudowa, w której znajduje się napęd, silniki i wszystkie elektryczne sterowniki składa się z dwóch połączonych śrubami, odlanych z lekkiego metalu części. Jednokierunkowe sprzęgło ułatwia pozycjonowanie urządzenia na blasze.

IMP pozwala na wygodne prowadzenie po materiale za mocny uchwyt, a także bez problemu można go przenosić, jako że wraz z palnikiem maszynowym i zestawem węży waży zaledwie 9 kg. Sekator jest łatwy w obsłudze ponieważ wszystkie potrzebne włączniki i pokręta regulacyjne są rozmieszczone w miejscach łatwo dostępnych.

**Cięcie proste** Do precyzyjnych cięć prostoliniowych zaleca się prowadzenie urządzenia przy kątowniku, przy czym IMP powinno stykać się bezpośrednio z powierzchnią materiału, a z drugiego боку liczniki wystawowe powinny wskazywać stały odstęp od kątownika. Cięcia proste może też być wykonane przy użyciu szyny aluminiowej dostępnej w długości 2m, która może być dowolnie przedłużana za pomocą specjalnych łączników.

### Cięcie konturowe

Za pomocą IMP można wykonywać cięcia konturowe wszelkiego rodzaju. Wzór zostaje wyrysowany na blasze, a maszynę prowadzimy ręcznie wzdłuż wyznaczonych linii.

### Ukosowanie

W zależności od wyposażenia urządzenia można wykonać następujące cięcia pod kątem 45°:

V- cięcie      1 palnik  
                    1 czynność robocza

X- cięcie        1 palnik  
                    2 czynności robocze  
                    2 palniki  
                    1 czynność robocza

Y- cięcie        1 palnik  
                    2 czynności robocze  
                    2 palniki  
                    1 czynność robocza

K- cięcie        1 palnik  
                    3 czynności robocze  
                    2 palniki  
                    2 czynności robocze

### Wycinanie okręgów

Po zainstalowaniu specjalnego cyrkla możliwe jest wycinanie okręgów o średnicy 75-1380mm (cyrkla 342mm) względnie 75-1740mm (ramię cyrkla 525mm).

### Cięcie plazmowe

Istnieje możliwość wykorzystania IMP do cięcia palnikiem plazmowym. W tym celu należy zainstalować do niego specjalny uchwyt pryzmowy i wykorzystać sam napęd jako prowadzenie.

Zastrzega się zmiany techniczne i poprawki!

### Wyposażenie standardowe:

- 1 palnik maszynowy
- 1 napęd
- 1 cyrkiel o długości 342 mm
- 1 rozdzielacz gazów
- 1 uchwyt palnika
- 1 komplet węży gazowych
- 1 kabel przyłącza do sieci o długości 10m z wtyczką ze stykiem ochronnym
- 1 zestaw dysz tnących o zakresie 3 - 100mm
- 2 klucze do dysz
- 1 dokumentacja

### Zestaw uzupełniający do późniejszej rozbudowy z 1 na 2 palniki:

- cyrkiel o długości 525mm
- podwójny rozdzielacz gazów
- drugi palnik
- drugi uchwyt do palnika
- drugi komplet węży gazowych

### Wyposażenie dodatkowe:

- uchwyt pryzmowy
- szyna aluminiowa o długości 2 m