

OMICRON

ČESKÝ VÝROBCE
SVÁŘECÍ TECHNIKY



2018/1



Svářečky pro každého

GAMA

TIG HF

GAMASTAR

OMI

PLAZMA

Príslušenství



GAMA 160K



GAMA 166



GAMA 1550A



GAMA
1500A, 1900A PFC



GAMA
1500L, 1900L PFC



GAMA 150L



GAMA 190L



GAMA 250L



GAMA 1500L
HF



GAMA 1900L
HF



TIG 200P, 315P
AC/DC



TIG 200LP, 315LP
AC/DC



GAMASTAR 175L



GAMASTAR
195LS PFC



GAMASTAR
1950LS PFC



GAMASTAR 2550LS



OMI 175LS, 195LS PFC



OMI 1950LS PFC



OMI 2550LS



OMI 166, 204



OMI 206, 246, 246D



OMI 336, 385



OMI 336, 385 S



OMI 410, 510 W



OMI 410, 510 WS



CUT 40 PFC

OBSAH

GAMA

GAMA 160K, 166, 1550A	4
GAMA 1500A PFC, 1900A PFC	5
GAMA 1500L PFC, 1900L PFC	6
GAMA 150L, 190L	7
GAMA 250L	8

TIG

GAMA 1500L HF, GAMA 1900L HF	9
TIG 200P AC/DC, TIG 315P AC/DC	10
TIG 200LP AC/DC, TIG 315LP AC/DC	11

GAMASTAR

GAMASTAR 175L, 195LS PFC	12
GAMASTAR 1950LS PFC	13
GAMASTAR 2550LS	14

OMI

OMI 175LS, 195LS PFC	15
OMI 1950LS PFC, 2550LS	16
OMI 166, 204	17
OMI 206, 246, 246D	18
OMI 336, 385	19
OMI 336 S, 385 S	20
OMI 410 W, 410 WS, 510 W, 510 WS	21
ODNÍMATELNÉ PODAVAČE PSV 30-4, PSV 30-4 W	22

PLASMA

CUT 40 PFC	23
-------------------	-----------

Příslušenství

VOZÍKY	24
DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ, KUFR, OMI 10W	25
REDUKČNÍ VENTILY, SVÁŘECÍ KABELY	26
HOŘÁKY, SVÁŘECÍ KUKLY	27

Specifikace

TYPY PODÁVACÍCH KLADEK, IKONY	28
IKONY	29

GAMA 160K, GAMA 166 GAMA 1550A



Kompaktní, lehké stroje určené pro svaření stejnosměrným proudem obalovanou elektrodou metodou MMA a netavící se wolframovou elektrodou metodou TIG. Díky velmi dobrým svařovacím vlastnostem, spolehlivosti, nízké hmotnosti, malým rozměrům a výbavě jsou stroje GAMA 160K, 166 a 1550A vhodné k profesionálnímu využití ve výrobě, údržbě, na montážích i v domácí dílně. Stroje jsou vybaveny pro metodu MMA funkcemi: **HOT START** usnadňující zapálení elektrického oblouku zvýšeným proudem o 30% na 0,5 sekundy, **ARC FORCE** zajišťující elektronicky stabilitu elektrického oblouku a **ANTI STICK** automaticky zabraňující rozžhavení elektrody poklesem proudu na 10A při jejím přilepení ke svařovanému materiálu a její snadné oddělení. Stroj GAMA 1550A je navíc pro metodu MMA vybaven funkcí **SOFT START** zabraňující vypadávání jističů a propalování slabších materiálů náběhem proudu za 0,5 sekundy na nastavenou hodnotu a bezpečnostní funkcí **V.R.D.**, kdy při jejím zapnutí je na výstupních svorkách 15V namísto 85V, dále pro metodu TIG funkcí **LIFT ARC** se startem oblouku lehkým dotykem s velmi nízkým opotřebením wolframové elektrody, funkcí **DOWN SLOPE**, kdy po oddělení elektrody od sváru klesne proud za 3 sekundy na 8A a dojde k vyplnění konce sváru bez vzniku kráteru. Pro snadné nošení jsou stroje vybaveny popruhem, GAMA 160K navíc pohodlným madlem.

obj. č.	2688	2355	2377
typ stroje	GAMA 160K	GAMA 166	GAMA 1550A
napájecí napětí 50/60Hz		1×230V (+20%-15%)	
příkon (kVA)	5	5	4,7
ED výkon /40°C	25%-160A	35%-160A	
ED 60% výkon /40°C	110A	120A	150A
ED 100% výkon /40°C	80A	95A	130A
proudový rozsah (A)	10-160	10-160	10-150
napětí naprázdno (V)	80-90	80-90	80-90
jistižení (A)	22	22	20
druh krytí	IP 23S	IP 23S	IP 23S
rozměr š/v/d (mm)	130/245/270	130/215/285	145/225/305
hmotnost stroje (kg)	5,1	5,3	5,6
rozsah Ø elektrody (mm)	1,0-4,0	1,0-4,0	1,0-4,0



GAMA 1500A PFC GAMA 1900A PFC



Kompaktní, lehké stroje určené pro svaření stejnosměrným proudem obalovanou elektrodou metodou MMA a netavící se wolframovou elektrodou metodou TIG. Díky velmi dobrým svařovacím vlastnostem, spolehlivosti, nízké hmotnosti, malým rozměrům a výbavě jsou stroje GAMA 1500A PFC a 1900A PFC vhodné k profesionálnímu využití ve výrobě, údržbě, na montážích i v domácí dílně s možností napájení přes prodlužovací kabely dlouhé až 200 metrů nebo elektrocentrálou s A.V.R. Stroje jsou vybaveny pro metodu MMA funkcemi: **HOT START** usnadňující zapálení elektrického oblouku zvýšeným proudem o 30% na 0,5 sekundy, **SOFT START** zabraňující vypadávání jističů a propalování slabších materiálů naběhem proudu za 0,5 sekundy na nastavenou hodnotu, **ARC FORCE** zajišťující elektronicky stabilitu elektrického oblouku, **ANTI STICK** automaticky zabraňující rozžhavení elektrody poklesem proudu na 10A při jejím přilepení ke svařovanému materiálu a její snadné oddělení, **V.R.D.**, kdy při jejím zapnutí je na výstupních svorkách 15V namísto 85V, dále pro metodu TIG funkci **LIFT ARC** se startem oblouku lehkým dotykem s velmi nízkým opotřebením wolframové elektrody a funkci **DOWN SLOPE**, kdy po oddělení elektrody od sváru klesne proud za 3 sekundy na 8A a dojde k vyplnění konce sváru bez vzniku kráteru. Pro snadné nošení jsou stroje vybaveny popruhem.

obj. č.

2382

2402

	GAMA 1500A PFC	GAMA 1900A PFC
typ stroje	GAMA 1500A PFC	
napájecí napětí 50/60Hz	1×230V (+15%-61%)	
příkon (kVA)	4,64	6,34
ED 45% výkon /40°C	25%-190A	
ED 60% výkon /40°C	150A	150A
ED 100% výkon /40°C	130A	130A
proudový rozsah (A)	10-150	10-190
napětí naprázdno (V)	80-90	80-90
jištění (A)	16	20
druh krytí	IP 23S	IP 23S
rozměr š/v/d (mm)	145/225/345	
hmotnost stroje (kg)	6,5	6,7
rozsah Ø elektrody (mm)	1,0-4,0	1,0-5,0
dálkové ovládání	*	
vypínání ventilátoru	*	

GAMA 1500L PFC GAMA 1900L PFC



Kompaktní, lehké stroje určené pro svaření stejnosměrným proudem obalovanou elektrodou metodou MMA a netavící se wolframovou elektrodou metodou TIG. Díky velmi dobrým svařovacím vlastnostem, spolehlivosti, nízké hmotnosti, malým rozměrům a výbavě jsou stroje GAMA 1500L PFC a 1900L PFC vhodné k profesionálnímu využití ve výrobě, údržbě, na montážích i v domácí dílně s možností napájení přes prodlužovací kabely dlouhé až 200 metrů nebo elektrocentrálou s A.V.R. Stroje jsou vybaveny pro metodu **MMA** funkcemi: **HOT START** (s možností regulace času i proudu) usnadňující zapálení elektrického oblouku zvýšeným proudem o 0-1,0 sekundy, **SOFT START** (s možností regulace času i proudu) zabráňující vypařování jističů a propalování slabších materiálů náběhem proudu sníženého až o 70% za 0,1-1,0 sekundu na nastavenou hodnotu svařecího proudu, **ARC FORCE** zajišťující elektronicky stabilitu elektrického oblouku, **ANTI STICK** automaticky zabráňující rozžhavení elektrody poklesem proudu na 10A při jejím přilepení ke svařovanému materiálu a její snadné oddělení, **V.R.D.**, kdy při jejím zapnutí je na výstupních svorkách 15V namísto 85V, dále pro metodu **TIG** funkci **LIFT ARC** se startem oblouku lehkým dotykem s velmi nízkým opotřebením wolframové elektrody, **TIG PULSE** pro nastavení frekvence pulsace proudu 1-500 Hz a funkci **DOWN SLOPE** (s možností regulace), kdy po oddělení elektrody od sváru klesne svařecí proud za 0-5 sekund na nastavenou hodnotu koncového proudu a dojde k vyplnění konce sváru bez vzniku kráteru. Pro snadné nošení jsou stroje vybaveny prouhem.

obj. č.

2398

2404

	GAMA 1500L PFC	GAMA 1900L PFC
typ stroje	1×230V (+15%-61%)	
napájecí napětí 50/60Hz	1×230V (+15%-61%)	
příkon (kVA)	4,64	6,34
ED 45% výkon /40°C		25% 190A
ED 60% výkon /40°C	150A	150A
ED 100% výkon /40°C	130A	130A
proudový rozsah (A)	10-150	10-190
napětí naprázdno (V)	80-90	80-90
jištění (A)	16	20
druh krytí	IP 23S	IP 23S
rozměr š/v/d (mm)	145/225/345	
hmotnost stroje (kg)	6,5	6,7
rozsah Ø elektrody (mm)	1,0-4,0	1,0-5,0
dálkové ovládání		*
vypínání ventilátoru		*



GAMA 150L GAMA 190L



Kompaktní, lehké stroje využívající nejmodernější technologii určené pro sváření stejnosměrným proudem obalovanou elektrodou metodou MMA a netavící se wolframovou elektrodou metodou TIG. Díky velmi dobrým svařovacím vlastnostem, spolehlivosti, nízké hmotnosti, malým rozměrům a výbavě jsou stroje GAMA 150L a 190L vhodné k profesionálnímu využití ve výrobě, údržbě, na montážích i v domácí dílně s možností napájení přes prodlužovací kabely dlouhé až 200 metrů nebo elektrocentrálou s A.V.R. Stroje jsou vybaveny pro metodu **MMA** funkcemi: **HOT START** (s možností regulace času i proudu) usnadňující zapálení elektrického oblouku zvýšeným proudem o 0-70% na 0,1-1,0 sekundy, **SOFT START** (s možností regulace času i proudu) zabráňující vypadávání jističů a propalování slabších materiálů náběhem proudu sníženého až o 70% za 0,1-1,0 sekundu na nastavenou hodnotu svářecího proudu, **ARC FORCE** zajišťující elektronicky stabilitu elektrického oblouku, **ANTI STICK** automaticky zabráňující rozžhavení elektrody poklesem proudu na 10A při jejím přilepení ke svařovanému materiálu a její snadné oddělení, **V.R.D.**, kdy při jejím zapnutí je na výstupních svorkách 15V namisto 85V, dále pro metodu **TIG** funkci **LIFT ARC** se startem oblouku lehkým dotykem s velmi nízkým opotřebením wolframové elektrody, **TIG PULSE** pro nastavení frekvence pulsu proudu 1-500 Hz a funkci **DOWN SLOPE** (s možností regulace), kdy po oddělení elektrody od sváru o 8-10 mm klesne svářecí proud za 0-5 sekund na nastavenou hodnotu koncového proudu a dojde k vyplnění konce sváru bez vzniku kráteru. Pro snadné nošení jsou stroje vybaveny popruhem.

obj. č.

2785

2544

	GAMA 150L	GAMA 190L
typ stroje	1×230V (-40%+15%)	
napájecí napětí 50/60Hz	1×230V (-40%+15%)	
příkon (kVA)	6,6	8,5
ED 30% výkon /40°C	150A	190A
ED 60% výkon /40°C	130A	150A
ED 100% výkon /40°C	110A	130A
proudový rozsah (A)	10-150	10-190
napětí naprázdno (V)	80-90	80-90
jištění (A)	20	25
druh krytí	IP 23S	IP 23S
rozměr š/v/d (mm)	105/215/300	
hmotnost stroje (kg)	4,3	4,5
rozsah Ø elektrody (mm)	1,0-4,0	1,0-5,0
dálkové ovládání	*	
vypínání ventilátoru	*	



PULS



TIG



MMA



Kompaktní, třífázový stroj určený pro sváření stejnosměrným proudem obalovanou elektrodou až do průměru 6,0 mm metodou MMA a netavící se wolframovou elektrodou metodou TIG. Díky vysokému výkonu, velmi dobrým svařovacím vlastnostem, spolehlivosti a výbavě jsou stroje GAMA 250L vhodné k profesionálnímu využití v průmyslové výrobě. Stroje jsou vybaveny pro metodu MMA funkcemi: **HOT START** (s možností regulace času i proudu) usnadňující zapálení elektrického oblouku zvýšeným proudem o 0-70% na 0,1-1,0 sekundy, **SOFT START** (s možností regulace času i proudu) zabráňující vypadávání jističů a propalování slabších materiálů náběhem proudu sníženého až o 70% za 0,1-1,0 sekundu na nastavenou hodnotu svářecího proudu, **ARC FORCE** zajišťující elektronicky stabilitu elektrického oblouku, **ANTI STICK** automaticky zabráňující rozžhavení elektrody poklesem proudu na 10A při jejím přilepení ke svařovanému materiálu a její snadné oddělení, **V.R.D.**, kdy při jejím zapnutí je na výstupních svorkách 15V namísto 55V, dále pro metodu TIG funkcí **LIFT ARC** se startem oblouku lehkým dotykem s velmi nízkým opotřebením wolframové elektrody, **TIG PULSE** pro nastavení frekvence pulsního proudu 1-500 Hz a funkcí **DOWN SLOPE** (s možností regulace), kdy po oddělení elektrody od sváru klesne proud za 0-5 sekund na nastavenou hodnotu koncového proudu a dojde k vyplnění konce sváru bez vzniku kráteru.

obj. č.

2754

		GAMA 250L			
		MMA		TIG	
	typ stroje	GAMA 250L			
	metoda	MMA TIG			
	napájecí napětí 50/60Hz	3 x 400V			
	příkon (kVA)	13,5			
	ED 35% výkon /40°C	250A			
	ED 60% výkon /40°C	210A			
	ED 100% výkon /40°C	180A			
	proudový rozsah (A)	10-250			
	napětí naprázdno (V)	55			
	jištění (A)	20			
	druh krytí	IP 21S			
	rozměr š/v/d (mm)	195/450/465			
	hmotnost stroje (kg)	18			
	rozsah Ø elektrody (mm)	1-6		1-3,2	
	dálkové ovládání	*			
	vypínání ventilátoru	*			



GAMA 1500L HF GAMA 1900L HF



Kompaktní, lehké stroje určené pro sváření stejnosměrným proudem obalovanou elektrodou metodou MMA a netavící se wolframovou elektrodou metodou TIG s bezkontaktním HF zapalováním. Díky velmi dobrým svařovacím vlastnostem, spolehlivosti, nízké hmotnosti, malým rozměrům a výbavě jsou stroje GAMA 1500L HF a 1900L HF vhodné k profesionálnímu využití ve výrobě, údržbě, na montážích i v domácí dílně. Pro snadné nošení strojů slouží praktický popruh. Stroje jsou vybaveny pro metodu MMA funkcemi: **HOT START** usnadňující zapálení elektrického oblouku krátkodobým zvýšením proudu a **SOFT START** zabraňující vypadávání jističů a propalování slabších materiálů náběhem proudu na nastavenou hodnotu svářecího proudu (s možností regulace obou funkcí), dále pak **ARC FORCE** zajišťující elektronicky stabilitu elektrického oblouku, **ANTI STICK** automaticky zabraňující rozžhavení elektrody poklesem proudu na 10A při jejím přilepení ke svařovanému materiálu a její snadné oddělení a **V.R.D.**, kdy při jejím zapnutí je na výstupních svorkách bezpečných 15V namísto 88V. Při metodě TIG je možno volit **2T** nebo **4T** a nastavovat hodnoty při funkcích: **TIG PULSE** frekvenci pulsu proudu 1-500 Hz, % pulsního zatěživatele a základní proud lb, předfuk plynu 0-5s a dofuk 0-10s, BILEVEL proud I1 a I2, **DOWN SLOPE** dobu doběhu 0-5s a koncový proud loff pro vyplnění konce sváru bez vzniku kráteru.

obj. č.

2617

2610

	GAMA 1500L HF		GAMA 1900L HF	
	MMA	TIG	MMA	TIG
typ stroje				
metoda				
napájecí napětí 50/60Hz	1×230V (-20%+10%)			
příkon (kVA)	6,9	4,2	8,4	5,2
ED výkon /40°C	35% 150A		25% 190A	
ED 60% výkon /40°C	120A		130A	
ED 100% výkon /40°C	100A		110A	
proudový rozsah (A)	10 - 150		10 - 190	
napětí naprázdno (V)	88		88	
jištění (A)	20		25	
druh krytí	IP 23S		IP 23S	
rozměr š/v/d (mm)	145/225/345			
hmotnost stroje (kg)	6,9		7	
Ø elektrody/drátu (mm)	1 - 4,0	1 - 3,2	1 - 5	1 - 3,2
vypínání ventilátoru			*	

TIG 200P AC/DC TIG 315P AC/DC



Stroje určené pro sváření stejnosměrným DC i střídavým AC proudem netavící se wolframovou elektrodou metodou TIG a TIG PULSE s bezkontaktním HF zapalováním a obalovanou elektrodou metodou MMA. Díky velmi dobrým vlastnostem, spolehlivosti a výbavě jsou stroje TIG 200P a TIG 315P vhodné k profesionálnímu využití ve výrobě, údržbě a na montážích zejména pro sváření hliníku a nerezových materiálů metodou TIG. Při metodě TIG je možno volit 2T pro krátké nebo 4T pro delší sváry a nastavovat hodnoty frekvence pulsace proudu 0,5-300 Hz, pracovní cyklus pulsu, základní a svářecí proud, polaritu svářecího proudu (u TIG AC), předfuk plynu 0-2s, dofuk 2-10s a dobu doběhu proudu pro vyplnění konce sváru bez vzniku kráteru. Součástí balení je zemnicí kabel a TIG hořák (u typu TIG 315P AC/DC s možností připojení vodního chlazení OMI 10W). Oba stroje umožňují připojení pedálu pro start sváření a plynulou regulaci proudu během něj. Pro snadnou manipulaci se strojem společně s plynovou lahví a vodním chlazením je v nabídce vozík viz strana 24.

obj. č.

2056

2632

	TIG 200P AC/DC	TIG 315P AC/DC
typ stroje	TIG 200P AC/DC	TIG 315P AC/DC
metoda	MMA/TIG	MMA/TIG
napájecí napětí 50/60Hz	1×230V (-15%+20%)	3×400V
příkon (kVA)	4,5	13,1
ED 20% výkon /40°C	-	315A
ED 60% výkon /40°C	200A	230A
ED 100% výkon /40°C	154A	200A
proudový rozsah (A)	10 - 200	10 - 315
napětí naprázdno (V)	56	45
jištění (A)	20	25
druh krytí	IP 21S	IP 21S
rozměr š/v/d (mm)	340/450/570	375/480/620
hmotnost stroje (kg)	28	33
rozsah Ø elektrody (mm)	1 - 4	1 - 5



TIG 200LP AC/DC TIG 315LP AC/DC



Stroje určené pro sváření stejnosměrným **DC** i střídavým **AC** proudem netavící se wolframovou elektrodou metodou **TIG** a **TIG PULSE** s bezkontaktním **HF** zapalováním a obalovanou elektrodou metodou **MMA**. Díky velmi dobrým svářecím vlastnostem, spolehlivosti a výbavě jsou stroje **TIG 200LP** a **TIG 315LP** vhodné k profesionálnímu využití ve výrobě, údržbě, autoservisech a na montážích zejména pro sváření hliníku a nerezových materiálů metodou **TIG**. Při metodě **TIG** je možno volit **2T** pro krátké nebo **4T** pro delší sváry nebo volit dalších 18 provozních režimů **TIG** pro nastavení průběhu svářecího procesu. 5 svářecích postupů je možno uložit do paměti s rychlým přístupem k nim. Dále je možno nastavovat hodnoty: startovacího proudu a dobu jeho zvyšování, frekvence pulsaveho proudu 0,5-300 Hz, pracovního cyklu pulsu, základního a špičkového proudu, polarity svářecího proudu (u **TIG AC**), předfuku plynu 0-2s, dofuku 2-10s a dobu doběhu ze špičkového proudu na koncový pro vyplnění konce sváru bez vzniku kráteru. Oba stroje umožňují připojení pedálu pro start sváření a plynulou regulaci proudu během něj. Při metodě **MMA** je možno regulovat hodnoty **HOT START** usnadňujícího zapálení oblouku zvýšeným proudem na zvolenou dobu a proud **ARCFORCE** při zkratu. Součástí balení je zemnicí kabel a **TIG** hořák (u typu **TIG 315LP AC/DC** s možností připojení vodního chlazení **OMI 10W**). Pro snadnou manipulaci se strojem společně s plynovou lahví a vodním chlazením je v nabídce vozík viz strana 24.

obj. č.

2467

2560

	TIG 200LP AC/DC		TIG 315LP AC/DC	
	MMA	TIG	MMA	TIG
typ stroje				
metoda	MMA		TIG	
napájecí napětí 50/60Hz	1×230V (-15%+20%)		3×400V	
příkon (kVA)	4,5		13,1	
ED výkon /40°C	-		40% 250A	20% 315A
ED 60% výkon /40°C	200A		230A	230A
ED 100% výkon /40°C	150A		190A	200A
proudový rozsah (A)	10 - 160	10 - 200	10 - 250	10 - 315
napětí naprázdno (V)	56		45	
jištění (A)	20		25	
druh krytí	IP 21S		IP 21S	
rozměr š/v/d (mm)	340/450/570		375/480/620	
hmotnost stroje (kg)	27		33	
rozsah Ø elektrody (mm)	1 - 4		1 - 5	

GAMASTAR 175L GAMASTAR 195LS PFC



SYNERGY



Přenosné, invertorové, jednofázové stroje určené pro sváření stejnosměrným proudem obalovanou elektrodou metodou MMA, svářecím drátem (včetně trubčického) a v ochranné atmosféře MIG/MAG i netavicí se wolframovou elektrodou metodou TIG. Díky velmi dobrým svařovacím vlastnostem, spolehlivosti, univerzálnosti, nízké hmotnosti, malým rozměrům a výbavě jsou stroje GAMASTAR 175L a 195LS PFC vhodné k profesionálnímu využití ve výrobě, údržbě, na montážích, staveništích, autoservisech i v domácí dílně s možností napájení přes prodlužovací kabely dlouhé až 200 metrů (modely s PFC) nebo elektrocentrálou s A.V.R. Stroje jsou vybaveny pro metodu MMA funkcemi: **HOT START** (s možností regulace času i proudu) usnadňující zapálení elektrického oblouku zvýšeným proudem o 0-70% na 0,1-1,0 sekundu, **SOFT START** (s možností regulace času i proudu) zabráňující vypadávání jističů a propalování slabších materiálů postupným náběhem proudu, **ARC FORCE** zajišťující elektronicky stabilitu elektrického oblouku, **ANTI STICK** automaticky zabráňující rozžhavení elektrody poklesem proudu na 10A při jejím přilepení ke svařovanému materiálu a její snadné oddělení. Pro sváření metodou MIG/MAG lze volit **2T** pro krátké nebo **4T** pro delší sváry, rychlost posuvu drátu (m/min a napětí V), bodování s regulací délky trvání bodů a prodlev mezi nimi, **2T, 4T**, dobu předfuku a dofuku plynu, výlet drátu (přibližovací rychlost), dobu dohoření (podávání drátu po vypnutí proudu 0-1s). U modelu LS může obsluha vybrat stejné nastavování v manuálním režimu nebo zvolit režim synergický, kde vybere jen průměr svářecího drátu (0,6-0,8 mm pro železo a nerez nebo 1,0-1,2 mm pro hliník) a potvrdí typ materiálu (Fe, C, Al), stroj zajistí neoptimálnější regulaci svářecího procesu (s možností doladění jednotlivých funkcí a výběru 2T, 4T nebo bodování). Výbavu metody **TIG** tvoří funkce **LIFT ARC** se startem oblouku lehkým dotykem s velmi nízkým opotřebením wolframové elektrody a funkci **DOWN SLOPE**, kdy po oddálení elektrody od sváru o 8-10mm a jejím opětovném přiblížení klesne proud za zvolenou dobu na zvolený proud a dojde k vyplnění konce sváru bez vzniku kráteru. **TIG PULSE** pro nastavení frekvence pulsního proudu 1-500 Hz. Pro snadnou manipulaci se strojem společně s plynovou lahvi je určen vozík viz str. 24.

obj. č.

2428

2732

	GAMASTAR 175L			GAMASTAR 195LS PFC		
	MMA	TIG	MIG	MMA	TIG	MIG
typ stroje						
metoda						
napájecí napětí 50/60Hz	1×230V (-15%+15%)			1×230V (-30%+15%)		
příkon (kVA)	7,6		7	6,4		5,4
ED 25% výkon /40°C	170A		175A	190A		195A
ED 60% výkon /40°C	120A		120A	140A		140A
ED 100% výkon /40°C	100A		100A	120A		120A
proudový rozsah (A)	10-170		30-175	10-190		30-195
napětí naprázdno (V)	53		26	53		26
jištění (A)	25			25		
druh krytí	IP 21 S			IP 21 S		
rozměr š/v/d (mm)	235/440/480			235/440/520		
hmotnost stroje (kg)	16,9			18,1		
Ø elektrody/drátu (mm)	1-4	1-2,4	0,6-0,8	1-5	1-2,4	0,6-0,8
rychl.(m/min)/typ posuvu			2-14/B			2-14/B
hmotnost cívky (kg)	5			5		



MIG/MAG



MMA



TIG

GAMASTAR 1950LS PFC

SYNERGY



Invertorový, jednofázový stroj určený pro svaření stejnosměrným proudem obalovanou elektrodou metodou MMA, svařecím drátem (včetně trubčkového) a v ochranné atmosféře MIG/MAG i netavící se wolframovou elektrodou metodou TIG. Díky velmi dobrým svařovacími vlastnostem, spolehlivosti, univerzálnosti, nízké hmotnosti, malým rozměrům a výbavě je stroj GAMASTAR 1950LS PFC vhodný k profesionálnímu využití ve výrobě, údržbě, na montážích, staveništích, autoservisech i v domácí dílně s možností napájení přes prodlužovací kabely dlouhé až 200 metrů (díky systému PFC) nebo elektrocentrálou s A.V.R. Stroj je vybaven pro metodu **MMA** funkcemi: **HOT START** (s možností regulace času i proudu) usnadňující zapálení elektrického oblouku zvýšeným proudem o 0-70% na 0,1-1,0 sekundu, **SOFT START** (s možností regulace času i proudu) zabraňující vypadávání jističů a propalování slabších materiálů postupným náběhem proudu, **ARC FORCE** zajišťující elektronicky stabilitu elektrického oblouku, **ANTI STICK** automaticky zabraňující rozžhavení elektrody poklesem proudu na 10A při jejím přilepení ke svařovanému materiálu a její snadné oddělení. Pro svaření metodou **MIG/MAG** lze volit v manuálním režimu **2T** pro kratší nebo **4T** pro delší sváry, rychlost posuvu drátu (m/min a napětí V), bodování s regulací délky trvání bodů a prodlev mezi nimi, dobu předfuku a dofuku plynu, vylet drátu (přibližovací rychlost), dobu dohoření (podávání drátu po vypnutí proudu 0-1s). V synergickém režimu, vybere obsluha jen průměr svařecího drátu (0,6-0,8 mm pro železo a nerez nebo 1,0-1,2 mm pro hliník) a potvrdí typ materiálu (Fe, Cr, Al), stroj zajistí neoptimálnější regulaci svařecího procesu (s možností doladění jednotlivých funkcí a výběru 2T, 4T nebo bodování). Vybavu metody **TIG** tvoří funkce **LIFT ARC** se startem oblouku lehkým dotykem s velmi nízkým opořebením wolframové elektrody a funkci **DOWN SLOPE**, kdy po oddálení elektrody od sváru o 8-10mm a jejím opětovném přiblížení klesne proud za zvolenou dobu na zvolený proud a dojde k vyplnění konce sváru bez vzniku kráteru. **TIG PULSE** pro nastavení frekvence pulsu proudu 1-500 Hz. Pro snadnou manipulaci společně s plynovou lahví jsou stroje vybaveny pojezdem.

obj. č.

2733

		GAMASTAR 1950LS PFC			
		MMA	TIG	MIG	
	typ stroje				
	metoda				
	napájecí napětí 50/60Hz	1×230V (-30%+15%)			
	příkon (kVA)	6,4		5,4	
	ED 25% výkon /40°C	190A		195A	
	ED 60% výkon /40°C	140A		140A	
	ED 100% výkon /40°C	120A		120A	
	proudový rozsah (A)	10-190		30-195	
	napětí naprázdno (V)	53		26	
	jistiění (A)	25			
	druh krytí	IP 21 S			
	rozměr š/v/d (mm)	380/620/660			
	hmotnost stroje (kg)	26,2			
	Ø elektrody/drátu (mm)	1-5	1-2,4	0,6-0,8	
	rychl.(m/min)/typ posuvu			2-14/E	
	hmotnost cívky (kg)	5			



SYNERGY



Invertorový, třífázový stroj určený pro sváření stejnosměrným proudem obalovanou elektrodou metodou MMA, svářecím drátem v ochranné atmosféře MIG/MAG i netavicí se wolframovou elektrodou metodou TIG. Díky velmi dobrým svařovacím vlastnostem, vysokému výkonu, spolehlivosti, univerzálnosti, nízké hmotnosti a široké výbavě je stroj GAMASTAR 2550LS vhodný k profesionálnímu využití ve výrobě, údržbě, na montážích, autoservisech i v domácí dílně. Stroj je vybaven pro metodu MMA funkcemi: **HOT START** (s možností regulace času i proudu) usnadňující zapálení elektrického oblouku zvýšeným proudem o 0-70% na 0,1-1,0 sekundu, **SOFT START** (s možností regulace času i proudu) zabráňující vypadávání jističů a propalování slabších materiálů postupným náběhem proudu, **ARC FORCE** zajišťující elektronicky stabilitu elektrického oblouku, **ANTI STICK** automaticky zabráňující rozžhavení elektrody poklesem proudu na 10A při jejím přilepení ke svařovanému materiálu a její snadné oddělení. Pro sváření metodou MIG/MAG lze volit v manuálním režimu **2T** pro krátké nebo **4T** pro delší sváry, tvrdost oblouku pomocí elektronické tlumivky, rychlost posuvu drátu (m/min) a napětí (V), bodování s regulací délky trvání bodů a prodlev mezi nimi, dobu předfuku a dofuku plynu, výlet drátu (přibližovací rychlost), dobu dohoření (podávání drátu po vypnutí proudu 0-1s). V synergickém režimu, vybere obsluha jen průměr svářecího drátu (0,6-1,0 mm pro železo a nerez nebo 1,0-1,2 mm pro hliník) a potvrdí typ materiálu (Fe,Cr,Al), stroj zajistí neoptimálnější regulaci svařecího procesu (s možností doladění jednotlivých funkcí a výběru 2T, 4T nebo bodování). Kovový posuv drátu se silným motorem je vybaven čtyřmi hnanými kladkami společně s dvěma přítlačnými ramínky pro dokonalý kontakt kladek se svářecím drátem. Výbavu metody TIG tvoří funkce **LIFT ARC** se startem oblouku lehkým dotykem s velmi nízkým opotřebením wolframové elektrody a funkci **DOWN SLOPE**, kdy po oddálení elektrody od sváru o 8-10mm a jejím opětovném přiblížení klesne proud za zvolenou dobu na zvolený proud a dojde k vyplnění konce sváru bez vzniku kráteru. **TIG PULSE** pro nastavení frekvence pulsace proudu 1-500 Hz. Pro snadnou manipulaci společně s plynovou lahví jsou stroje vybaveny pojedzem.

obj. č.

2796

	GAMASTAR 2550LS		
	MMA	TIG	MIG
typ stroje			
metoda			
napájecí napětí 50/60Hz	3×400V		
příkon (kVA)	13,9	11,4	
ED 25% výkon /40°C	250A	250A	
ED 60% výkon /40°C	210A	210A	
ED 100% výkon /40°C	180A	180A	
proudový rozsah (A)	10-250	30-250	
napětí naprázdno (V)	55	28	
jištění (A)	20		
druh krytí	IP 21 S		
rozměr š/v/d (mm)	487/655/725		
hmotnost stroje (kg)	41,5		
Ø elektrody/drátu (mm)	1-6	1-3,2	0,6-1,0
rychl.(m/min)/typ posuvu			5-20 F
hmotnost cívky (kg)	5-15		



OMI 175LS OMI 195LS PFC

SYNERGY

SYNERGY



Přenosné, invertorové stroje určené pro sváření stejnosměrným proudem svářecím drátem (včetně hliníkového) v ochranné atmosféře MIG/MAG. Díky velmi dobrým svařovacím vlastnostem, vysokému výkonu, spolehlivosti, nízké spotřebě energie a široké výbavě jsou SYNERGICKÉ stroje OMI vhodné k profesionálnímu využití ve výrobě, údržbě, na montážích, autoservisech i v domácí dílně. Model OMI 195LS PFC je možno napájet přes prodlužovací kabely dlouhé až 200. Pro sváření metodou MIG/MAG může obsluha vybrat **manuální** režim a nastavovat **2T** pro krátké nebo **4T** pro delší sváry, rychlost posuvu drátu, tvrdost oblouku pomocí elektronické tlumivky, napětí (V), bodování s regulací délky bodů a prodlev mezi nimi, dobu předfuku a dofuku plynu, výlet drátu (přibližovací rychlost), dobu dohoření (podávání drátu po vypnutí proudu 0-1s). Nebo lze vybrat režim **synergický**, kde obsluha zvolí jen průměr svářecího drátu (0,6-0,8 pro železo a nerez nebo 1,0-1,2 mm pro hliník) a potvrdí typ materiálu (Fe, Cr, Al), stroj pak automaticky zajistí nejoptimálnější regulaci svářecího procesu (s možností doladění jednotlivých funkcí a výběru 2T, 4T nebo bodování). Pro snadnou manipulaci se stroji společně s plynovou lahví je určen vozík viz str. 24.

obj. č.

2739

2735

	OMI 175LS	OMI 195LS PFC
typ stroje	OMI 175LS	OMI 195LS PFC
napájecí napětí 50/60Hz	1×230V (±15%)	1×230V (-30%+15%)
příkon (kVA)	7	5,4
ED 25% výkon /40°C	175A	195A
ED 60% výkon /40°C	120A	140A
ED 100% výkon /40°C	100A	120A
proudový rozsah (A)	30 - 175	30 - 195
napětí naprázdno (V)	26	26
jištění (A)	25	25
druh krytí	IP 21S	IP 21S
rozměr š/v/d (mm)	235/440/480	235/440/520
hmotnost stroje (kg)	16,9	17,1
rozsah Ø drátu (mm)	0,6 - 0,8	0,6 - 0,8
rychlost posuvu (m/min)	2 - 14	2 - 14
typ posuvu drátu (str.28)	B	B
hmotnost cívky (kg)	5	5

SYNERGY



SYNERGY



Invertorové stroje určené pro sváření stejnosměrným proudem svářecím drátem (včetně hliníkového) v ochranné atmosféře MIG/MAG. Díky velmi dobrým svařovacím vlastnostem, vysokému výkonu, spolehlivosti, nízké hmotnosti, malé spotřebě energie a široké výbavě jsou SYNERGICKÉ stroje OMI vhodné k profesionálnímu využití ve výrobě, údržbě, na montážích, autoservisech i v domácí dílně. Model OMI 1950LS PFC je možno napájet přes prodlužovací kabely dlouhé až 200. Pro sváření metodou MIG/MAG může obsluha vybrat **manuální** režim a nastavovat **2T** pro krátké nebo **4T** pro delší sváry, rychlost posuvu drátu, tvrdost oblouku pomocí elektronické tlumivky, napětí (V), délku bodů a prodlev mezi nimi, dobu předfuku a dofuku plynu, výlet drátu (přibližovací rychlost), dobu dohoření (podávání drátu po vypnutí proudu 0-1s). Nebo vybrat režim **synergický**, kde obsluha zvolí jen průměr svářecího drátu (0,6-0,8 resp. 1,0 mm pro železo a nerez nebo 1,0-1,2 mm pro hliník) a potvrdí typ materiálu (Fe, Cr, Al), stroj pak automaticky zajistí neoptimálnější regulaci svářecího procesu (s možností doladění jednotlivých funkcí a výběru 2T, 4T nebo bodování). Pro snadnou manipulaci společně s plynovou lahví jsou stroje vybaveny pojezdem.

obj. č.

2736

2737

	OMI 1950LS PFC	OMI 2550LS
typ stroje		
napájecí napětí 50/60Hz	1×230V (-30%+15%)	3×400V
příkon (kVA)	5,4	11,4
ED 25% výkon /40°C	195A	250A
ED 60% výkon /40°C	140A	210A
ED 100% výkon /40°C	120A	180A
proudový rozsah (A)	30 - 195	30 - 250
napětí naprázdno (V)	26	28
jištění (A)	25	20
druh krytí	IP 21S	IP 21S
rozměr š/v/d (mm)	380/620/660	487/655/725
hmotnost stroje (kg)	26,2	41,5
rozsah Ø drátu (mm)	0,6 - 0,8	0,6 - 1,0
rychlost posuvu (m/min)	2 - 14	5 - 20
typ posuvu drátu (str.28)	E	F
hmotnost cívky (kg)	5	5 - 15



OMI 166

OMI 204



Kompaktní, spolehlivé, svářecí poloautomaty pro sváření drátem v ochranné atmosféře **MIG/MAG**, vybavené transformátorem s měděným vinutím vhodné pro profesionální i amatérské použití. Jednoduché ovládání umožňuje snadné nastavení svářecího procesu. Volit je možno 6 resp. 10 stupňů napětí, rychlost posuvu drátu, režim **2T** pro krátké nebo **4T** pro delší sváry a nastavení délky bodů a prodlév. Stroje jsou osazeny kovovým posuvem drátu s dvěma hnanými kladkami. Svářet samoohranným trubkovým drátem umožňuje jednofázový stroj OMI 166.

obj. č.














2332

2137

	OMI 166	OMI 204
typ stroje	OMI 166	OMI 204
napájecí napětí 50/60Hz	1×230V	3×400V
příkon (kVA)	4	6,8
ED 25% výkon /40°C	165A	200A
ED 60% výkon /40°C	70A	130A
ED 100% výkon /40°C	55A	100A
proudový rozsah (A)	30 - 165	30 - 200
napětí naprázdno (V)	23 - 41	17 - 33,5
jistění (A)	16	16
druh krytí	IP 21S	IP 21S
rozměr š/v/d (mm)	380/620/660	380/620/660
hmotnost stroje (kg)	39,5	41
rozsah Ø drátu (mm)	0,6 - 0,8	0,6 - 0,8
rychlost posuvu (m/min)	5 - 20	5 - 20
typ posuvu drátu (str.28)	E	E
hmotnost cívky (kg)	5	5
počet hodnot ovladače	6	10



Profesionální, spolehlivé, třífázové svářeči poloautomaty pro sváření drátem v ochranné atmosféře **MIG/MAG**, vybavené transformátorem s měděným vinutím umožňující trvale vysoké zatížení v kovovýrobě, na montážích, údržbářských provozech i domácí dílně. Jednoduché ovládání je předurčeno pro snadné nastavení svářecího procesu. Volit je možno 10 stupňů napětí, rychlost posuvu drátu, dobu předfuku a dofuku plynu, dohoření, **2T** pro krátké nebo **4T** pro delší sváry a délku bodů a prodev. Stroje jsou osazeny dvoukladkovým resp. čtyřkladkovým kovovým posuvem drátu se silným motorem.

obj. č.	2133	2795	2517
 typ stroje	OMI 206	OMI 246	OMI 246D
 napájecí napětí 50/60Hz		3×400V	
 příkon (kVA)	7,1	7,8	7,8
 ED výkon /40°C	40% 200A		
 ED 60% výkon /40°C	170A	220A	220A
 ED 100% výkon /40°C	135A	170A	180A
 proudový rozsah (A)	30 - 200	30 - 220	30 - 220
 napětí naprázdno (V)	17 - 33,5	18 - 35,5	18 - 35,5
 jističní (A)	16	16	16
 druh krytí	IP 21S	IP 21S	IP 21S
 rozměr š/v/d (mm)		490/660/740	
 hmotnost stroje (kg)	59	65	65
 rozsah Ø drátu (mm)	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0
rychlost posuvu (m/min)	5 - 20	5 - 20	5 - 20
typ posuvu drátu (str.28)	E/F	E/F	F
hmotnost cívky (kg)	5 - 18	5 - 18	5 - 18
počet hodnot ovladače	10	10	10
digitální displej			*



OMI 336
OMI 385





















Profesionální, spolehlivé, třířázkové svářeči poloautomaty pro sváření drátem v ochranné atmosféře **MIG/MAG**, vybavené transformátorem s měděným vinutím umožňující trvale vysoké zatížení ve strojírenství, kovovýrobě a údržbářských provozech. Jednoduché ovládání je předurčeno pro snadné nastavení svářecího procesu. Volit je možno 20 stupňů napětí, přibližovací rychlost (výlet drátu), rychlost posuvu drátu, dobu předfuku a dofuku plynu, dohoření, **2T** pro krátké nebo **4T** pro delší sváry a délku bodů a prodlev. Stroje jsou osazeny robustním čtyřřádkovým posuvem drátu se silným motorem.

obj. č.	2093	2107
typ stroje	OMI 336	OMI 385
napájecí napětí 50/60Hz	3×400V	
příkon (kVA)	13,8	14
ED 60% výkon /40°C	30% 330A	25% 350A
ED 60% výkon /40°C	250A	290A
ED 100% výkon /40°C	210A	260A
proudový rozsah (A)	25 - 330	25 - 350
napětí naprázdno (V)	16 - 39	16 - 40
jistění (A)	32	32
druh krytí	IP 21S	IP 21S
rozměr š/v/d (mm)	490/810/860	
hmotnost stroje (kg)	93,4	95
rozsah Ø drátu (mm)	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2
rychlost posuvu (m/min)	5 - 20	5 - 20
typ posuvu drátu (str.28)	G	G
hmotnost cívky (kg)	5 - 18	5 - 18
počet hodnot ovladače	20	20
digitální displej		*



Profesionální, spolehlivé, třífázové svářecí poloautomaty pro sváření drátem v ochranné atmosféře **MIG/MAG**, vybavené transformátorem s měděným vinutím umožňující trvale vysoké zatížení ve strojírenství, kovovýrobě. Jednoduché ovládání je předurčeno pro snadné nastavení svářecího procesu. Volit je možno 20 stupňů napětí, přibližovací rychlost (výlet drátu), rychlost posuvu drátu, dobu předfuku a dofuku plynu, dohoření, **2T** pro krátké nebo **4T** pro delší sváry a délku bodů a prodlév. Stroje jsou osazeny robustním čtyřkladkovým posuvem drátu se silným motorem umístěným ve skříni snímatelného podavače. Mezi strojem a podavačem je standardně 2m propoj nebo volitelný 5, 10 nebo 15m.

obj. č.	3094	2091
 typ stroje	OMI 336 S	OMI 385 S
 napájecí napětí 50/60Hz	3x400V	
 příkon (kVA)	13,8	14
 ED výkon /40°C	30% 330A	25% 350A
 ED 60% výkon /40°C	250A	290A
 ED 100% výkon /40°C	210A	260A
 proudový rozsah (A)	25 - 330	25 - 350
 napětí naprázdno (V)	16 - 39	16 - 40
 jistění (A)	32	32
 druh krytí	IP 21S	IP 21S
 rozměr š/v/d (mm)	490/1280/890	
 hmotnost stroje (kg)	113	116
 rozsah Ø drátu (mm)	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2
 rychlost posuvu (m/min)	5 - 20	5 - 20
 typ posuvu drátu (str.28)	G	G
 hmotnost cívky (kg)	5 - 18	5 - 18
 počet hodnot ovladače	20	20
 digitální displej		*





OMI 410 W, OMI 410 WS OMI 510 W, OMI 510 WS
















Profesionální, spolehlivé, třífázové svářeči poloautomaty pro sváření drátem v ochranné atmosféře **MIG/MAG**, vybavené transformátorem s měděným vinutím umožňující trvale vysoké zatížení ve strojírenství, kovovýrobě a údržbářských provozech. Jednoduché ovládání je předurčeno pro snadné nastavení svářečského procesu. Volit je možno 40 stupňů napětí, přibližovací rychlost (výlet drátu), rychlost posuvu drátu, dobu předfuku a dofuku plynu, dohoření, **2T** pro krátké nebo **4T** pro delší sváry a délku bodů a prodlev. Stroje jsou osazeny robustním čtyřkladkovým posuvem drátu se silným motorem. Mezi strojem a podavačem drátu je v modelu WS standardně 2m propojení nebo volitelný 5, 10 nebo 15m. Integrované kapalinové chlazení umožňuje ochranu svářečského hořáku proti přehřátí.

obj. č. 2345 2392 2337 2342

	OMI 410 W	OMI 410 WS	OMI 510 W	OMI 510 WS
typ stroje	OMI 410 W OMI 410 WS OMI 510 W OMI 510 WS			
napájecí napětí 50/60Hz	3 × 400V			
příkon (kVA)	14,74	14,74	18,6	18,6
ED výkon /40°C	45% 365A	45% 365A	45% 510A	45% 510A
ED 60% výkon /40°C	340A	340A	460A	460A
ED 100% výkon /40°C	290A	290A	340A	340A
proudový rozsah (A)	10 - 365	10 - 365	50 - 510	50 - 510
napětí naprázdno (V)	16 - 40	16 - 40	19 - 49	19 - 49
jištění (A)	32	32	32	32
druh krytí	IP 21S	IP 21S	IP 21S	IP 21S
rozměr š/v/d (mm)	560/900/1000	560/1560/1000	560/900/1000	560/1560/1000
hmotnost stroje (kg)	120	150	140	170
rozsah Ø drátu (mm)	0,8 - 1,6	0,8 - 1,6	0,8 - 1,6	0,8 - 1,6
rychlost posuvu (m/min)	5 - 20	5 - 20	5 - 20	5 - 20
typ posuvu drátu (str.28)	G	G	G	G
hmotnost cívky (kg)	5 - 18	5 - 18	5 - 18	5 - 18
počet hodnot ovladače	40	40	40	40



Oddělitelný podavač, určený pro stroje OMI řady „S“ nebo pro přestavby. Regulovat je možno dobu předfuku a dofuku plynu, rychlost posuvu, výlet drátu (přibližovací rychlost), dohoření (zpoždění zastavení posuvu drátu po vypnutí svářecího proudu), body, prodlevy, 2T, 4T.





































obj. č.	3093	2323
 typ příslušenství	PSV 30-4	PSV 30-4 W
 určeno pro stroje	OMI - S + WS	
 napájecí napětí 50/60Hz	24V	24V
 příkon (kVA)	0,1	0,1
 proudový rozsah (A)	10 - 600	10 - 600
 druh krytí	IP 21S	IP 21S
 rozměr š/v/d (mm)	370/540/650	370/540/650
 hmotnost stroje (kg)	18	20
 rozsah Ø drátu (mm)	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6
 rychlost posuvu (m/min)	5 - 20	5 - 20
 typ posuvu drátu (str.28)	G	G
 hmotnost cívek (kg)	5 - 18	5 - 18
 pro vodní chlazení		*



CUT 40 PFC je kompaktní, lehký, jednofázový, plazmový řezací stroj s vysokým výkonem řezání kovů. Je vybaven systémem PFC, „Power Factor Correction“ - kompenzace účinníku, který umožňuje napájení přes prodlužovací kabely dlouhé až 200 metrů nebo elektrocentrálou s A.V.R. Díky velmi dobrým řezacím vlastnostem a spolehlivosti nabízí využití ve výrobě, údržbě, na montážích i v domácí dílně. Přesné nastavení parametrů je zobrazováno na přehledném displeji.

obj. č.

2380

	typ stroje	CUT 40 PFC	
	napájecí napětí 50/60Hz	1 × 230V (-61%+10%)	
	příkon (kVA)	4,63	
	ED výkon /40°C	40% 40A	
	ED 60% výkon /40°C	26A	
	ED 100% výkon /40°C	21A	
	proudový rozsah (A)	20 - 40	
	napětí naprázdno (V)	420	
	jištění (A)	16	
	druh krytí	IP 23S	
	rozměr š/v/d (mm)	180/265/430	
	hmotnost stroje (kg)	12	
	doporučená tl. řezání (mm)	15	
	maximální tl. řezání (mm)	20	
	frekvence (Hz)	50	
	pracovní tlak (bar)	4,5	
	max. vstupní tlak (bar)	7,5	
	digitální displej	*	



typ příslušenství
určeno pro stroje

VOZÍK

TIG 200P AC/DC, TIG 200LP ACDC, TIG 315P AC/DC, TIG 315LP AC/DC



typ příslušenství
určeno pro stroje

VOZÍK

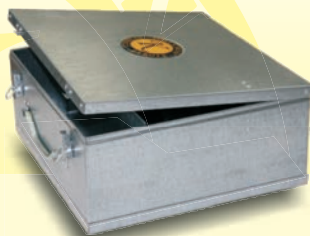
GAMASTAR a OMI 175L/LS, 195LS



Dálkové ovládání pro stroje GAMA 1900L PFC a 250L - 5m
 Dálkové ovládání pro stroje GAMA 1900L PFC a 250L - 10m
 Dálkové ovládání pro stroje GAMA 190L, 1900A PFC - 5m
 Dálkové ovládání pro stroje GAMA 190L, 1900A PFC - 10m



?	typ příslušenství určeno pro stroje	DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ	?
		GAMA	



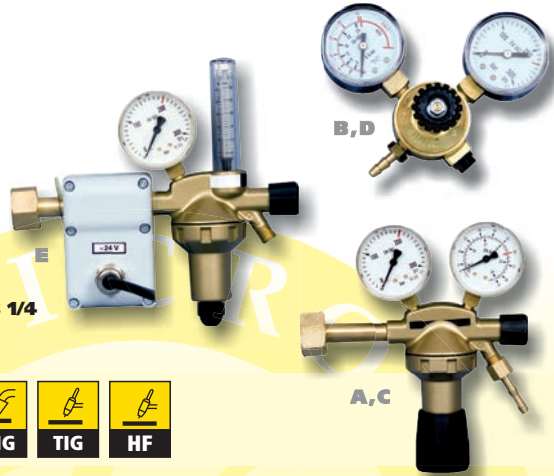
?	typ příslušenství určeno pro stroje	KUFR ŽLUTÝ	KUFR POZINK	?
mm	rozměr š/v/d (mm)	GAMA, včetně modelů PFC nebo HF 380/170/385	380/170/385	



Vodní chlazení pro vysoce tepelně namáhané svářeči hořáky.

?	typ příslušenství napájecí napětí	OMI 10W	?
	rozměr š/v/d (mm)	1 × 230V 340/245/440	?
mm	hmotnost stroje (kg)	14	Kg
mm	průtok kapaliny (l/min)	5	

- CO₂ GCE 2man. MAXI - A
- CO₂ 2man. MINI - B
- Ar GCE 2man. MAXI - C
- Ar 2man. MINI - D
- CO₂ - KU 5 ohřev 24V - E



Red. ventil argon matice W21,8 1/4
Red. ventil CO₂ matice 3/4



Ilustrační foto

?	A	B	C	D	E	
?						TIG
?			*	*		TIG
?	*	*	*	*	*	MIG
?					*	MIG

- SK 3m/16mm - A
- SK 5m/16mm - B
- SK 3m/25mm - C
- SK 5m/25mm - D
- SK 10m/25mm - E



?	A	B	C	D	E	
?						GAMA a GAMASTAR



typ příslušenství
určeno pro stroje

TIG - SR 17V-4m Tbi

TIG HF - SR-P 26-4m Tbi

GAMA, TIG a GAMASTAR



MIG-MAG 15/3m
MIG-MAG 15/4m
MIG-MAG 15/5m
MIG-MAG 25/3m
MIG-MAG 25/4m
MIG-MAG 25/5m
MIG-MAG 36/3m
MIG-MAG 36/4m
MIG-MAG 36/5m
MIG-MAG 410W/3m
MIG-MAG 410W/4m
MIG-MAG 410W/5m
MIG-MAG 510W/3m
MIG-MAG 510W/4m
MIG-MAG 510W/5m

OMI 166 - 246D, 175LS - 1950LS PFC
GAMASTAR 175L - 1950LS PFC

OMI 246 - 336, OMI 336, 2550LS
GAMASTAR 2550LS

OMI 385

OMI 410W

OMI 510W



PLAST



ADF 13B





B DVOUKLADKA
kladky \varnothing 22/30mm



E DVOUKLADKA
kladky \varnothing 22/30mm



F ČTYŘKLADKA
kladky \varnothing 22/30mm



G ČTYŘKLADKA
kladky \varnothing 32/40mm



metoda svaření MMA (ARC)
welding method MMA (ARC)
Schweißverfahren MMA (ARC)
metoda sprawiania MMA (ARC)
метод сварки MMA (ARC)
метод на заваряване MMA (ARC)
hegesztési eljárás MMA (ARC)



metoda svaření MIG
welding method MIG
Schweißverfahren MIG
metoda sprawiania MIG
метод сварки MIG
метод на заваряване MIG
hegesztési eljárás MIG



metoda svaření MAG
welding method MAG
Schweißverfahren MAG
metoda sprawiania MAG
метод сварки MAG
метод на заваряване MAG
hegesztési eljárás MAG



metoda svaření TIG
welding method TIG
Schweißverfahren TIG
metoda sprawiania TIG
метод сварки TIG
метод на заваряване TIG
hegesztési eljárás TIG (AWI)



plasma
plasma
Plasma
осозни
плазмы
плазма



typ stroje/přisloušenství
type of machinery / equipment
Art von Maschinen / Anlagen
typ maszyny / sprzętu
тип машин / оборудования
тип машини / оборудване
tipos/felszerelés



napájecí napětí
supply voltage
Versorgungsspannung
napiecie zasilania
напряжение питания
закрыващо напряжение
tápfeszültség



příkon
installed power
Macht
zapotrżebowanie mocy
мощность
мощность
teljesítmény



ED výkon
ED performance
Leistung in %
mocy %
производительность %
ПВ натоварване
Bekapcsolási idő



proudivý rozsah
current range
Strombereich
Zakres prądu
текущий диапазон
диапазон на тока
áram tartomány



napětí naprázdno
of- load voltage
Leerlaufspannung
napiecie biegu jałowego
напряжение холостого хода
напряжение на празен ход
üreszártati feszültség



jistič
fuse (delayed action)
Schutz
ochrana
защита
защита
háborzati biztosíték



IP.
type of protection
Abdekkungstyp
stopień ochrony
Степень защиты
Szenen na защита
Védettség



rozměr
dimensions
Größe
rozmiary
измерение
размер
mérték



hmotnost stroje
weight machines
Gewicht Maschinen
Ciężar Maszinen
Гізар машини
вес машины
тегло на машината
súly



rozsah \varnothing elektrody
range of electrodes
Reihe von Elektroden
Zakres średnicy elektrod
Диапазон диаметров электрода
диапазон на диаметра на електрода
elektroda átmérő



rozsah \varnothing drátu
range of wire
Bereich der Drahtdurchmesser
Zakres średnicy drutu
Диапазон диаметра проволоки
диапазон на диаметра на тела
huzalátmérő



kladkový posuv drátu
wire feeder
Rollen-Drahtvorschub
rolki podawania drutu
Ролик подачи проволоки
ролково теплоподаване
görgős huzalétoló



rychlost posuvu
feed rate
Vorschub
posuv
скорость подачи
скорост на подаване
előtolás



typ kladky posuvu
type of feed rollers
Art der Zuführwalzen
Typ walców podających
тип подающих роликов
вид на роликите за подаване
előtölő görgő típusa



stabilizace podavače drátu
stabilization of wire feeder
Stabilisierung der Drahtvorschub
stabilizacja podajnika drutu
стабілізація подачі проволоки
stabilizacija na podavanju na telnu
előfoltó görög előfeszítés



dvoukádlový podavač
two rollers wire feeder
zwei Rollen füttern
dwurołkowy podajnik drutu
два ролика подающих
телподаващо с две роликы
2 görög előfoltó



čtyřkádlový podavač
four rollers wire feeder
Radtransporteur
czterorołkowy podajnik drutu
четыре ролика подающих
телподаващо с четырьмя роликы
4 görög előfoltó



hmotnost cívky
coil weight
gewicht
waga rolki drutu
вес катушки
tergo na rolkata
huzaldó súlya



funkce HOT START
HOTSTART function
HOTSTART funktion
HOTSTART funkcia
HOTSTART функция
HOT START funkció



funkce SOFT START
SOFTSTART function
SOFTSTART funktion
SOFTSTART funkcia
SOFTSTART функция
SOFT START funkció



funkce V.R.D.
V.R.D. function
V.R.D. funktion
V.R.D. funkcia
V.R.D. функция
V.R.D. funkció



funkce ANTISTICK
ANTISTICK function
ANTISTICK funktion
ANTISTICK funkcia
ANTISTICK функция
ANTISTICK funkció



funkce ARCFORCE
ARCFORCE function
ARCFORCE funktion
ARCFORCE funkcia
ARCFORCE функция
ARCFORCE funkció



funkce LIFT ARC
LIFT ARC function
LIFT ARC funktion
LIFT ARC funkcia
LIFT ARC функция
LIFT ARC funkció



funkce DOWN SLOPE
DOWN SLOPE function
DOWN SLOPE funktion
DOWN SLOPE funkcia
DOWN SLOPE функция
DOWN SLOPE funkció



sváření pulsní
pulse welding
Impulserschweißen
sprawianie impulsowe
импульсная сварка
импульсно заваряване
impulzus hegesztés



bezdotykové zapalování HF
HF contactless ignition
HF kontaktlose Zündung
beztystkowy zapłon HF
HF бесконтактных зажигания
HF безконтактно запалване
HF (erítésmentes) ivgyújtás



nastavitelná délka bodů
adjustable length points
länge verstellbar punkte
szasova regulacja długości spawania
Устанавливаемые точки длина
точки с регулируема дължина
Allítható impulzus hossz



nastavitelná délka cyklů
adjustable length cycles
Länge verstellbar Zyklen
regulacja długości cyklu spawania
Регулируемые циклов длины
цикли с регулируема продължителност
Allítható ciklus hossz



nastavení předtoku plynu
setting gas pre-flow
Einstellung Gasvor
wstępne ustawienie przepływu gazu
установка подачи газа до
настроивание пускането на газта
Allítható gázelőfolyás



nastavení dotoku plynu
settings gas post-flow
Post Flusseinstellungen
koncovce ustawienie przepływu gazu
настройки спирание на газта
настроивание спирането на газта
Allítható gáz utárfolyás



nastavení dohoření
setting burn
Einstellung brenn
zmiana spalowy
установка выгорание
настроивание на догарянето
Allítható visszaégetés gátlás



výlet drátu
trip wire
Stolperdraht
regulacja długości luku
поездка проволоки
излизане на тѣла
szabad huzaldóssz



přibližovací rychlost
approach speed
Annäherungsgeschwindigkeit
regulacja wolnego wysuwu drutu
скорость подход
скорост на приближаване
gyújtási húzalsebesség



přep. dvoutakti/čtyřtakt
switching 2T / 4T
Schalt 2T / 4T
przełącznik 2T / 4T
прекључане 2T / 4T
прекључане 2T / 4T
kapscolás 2T / 4T



počet hodnot ovladače
value of control
Anzahl der Werte Treiber
lčba wartości zakresów
Колічество значеній водителів
брой на управлєните стойности
Kapscolási fokozatok száma



dálkové ovládání
remote control
Fernsteuerung
pilot zdalnego sterowania
пулт дистанционного управления
дистанционно управление
távírányító



plynulá regulace
gradual control
stufenlos
besztopeniowa regulacja
беступенчатое
безопасно регулиране
fokozatmentes



balance AC
balance AC
Gleichgewicht AC
regulacja prądu AC
баланс AC
баланс AC
Balance AC)



tepelná ochrana
thermal protector
Wärmeschutz
zabezpieczenie termiczne
тепловая защита
термична защита
hővédelem



vzduchem chlazený
air cooled
Luftgekühlt
chlodzony powietrzem
воздушным охлаждением
въздушно охладжане
vázduhűtéses



vypínání ventilátoru
off ventilator
aus Ventilator
wyłącznik wentylatora
от вентилятора
izключане на вентилятора
Automatikus ventilátor kikapcsolás



vodou chlazený
water cooled
wassergekühlt
chlodzony płynem
водным охлаждением
водно охладжане
vízhűtéses



prtok kapaliny
fluid flow
Flüssigkeitsdurchfluss
Przepływ płynu
Расход жидкости
дебит на течност
hűtőfolyadék áramlás



doporučení tl. řezání
recommended cutting thickness
empfohlene Schnittstärke
Zalecana grubość cięcia
рекомендуема толщина резы
Препорачувателна дебелина на рязане
ajánlott vágási anyagvastagság



maximální tl. řezání
maximum cutting thickness
maximale Schnittstärke
Maksymalna grubość cięcia
Максимална толщина резы
максимална дебелина на рязане
maximális vágási anyagvastagság



frekvence
frequency
Frequenz
częstotliwość
частота
честота
frekvencia



kompresor
compressor
Kompressor
szprezka
компрессор
компрессор
kompressor
kompressor



ohřev
heating
Heizung
ogrzewanie
отопление
подргяване
fűtés



přenosný
portable power source
tragbar
Przenośne
Портативный
преносен
hordozható



opatřen jezezem
power source with wheels
ausgestattet mit wheels
wyposazony w wózek
оснащен тележкой
оборудана с колічка
kerékkel szerelt



digitální displej
digital display
Digitalanzeige
wyswietlacz cyfrowy
цифровой дисплей
цифров дисплеи
digitális kijelző



mikroprocesor
managed with microprocessor
Mikroprozessor
mikroprocesor
mikroprocesor
mikroprocesor
mikroprocesor



měděné vinutí trafo
Copper winding transformer
Kupferwicklung Transformator
Miedzí uzwojenia transformatora
Сопер намотка трансформатора
Обмотки трансформатора Медь
rész tekercselés transformátor



elektronická tlumivka
electronic choke
elektronische Drossel
elektronický dławik
электронный дроссель
електронен дросел
elektronikus főtő



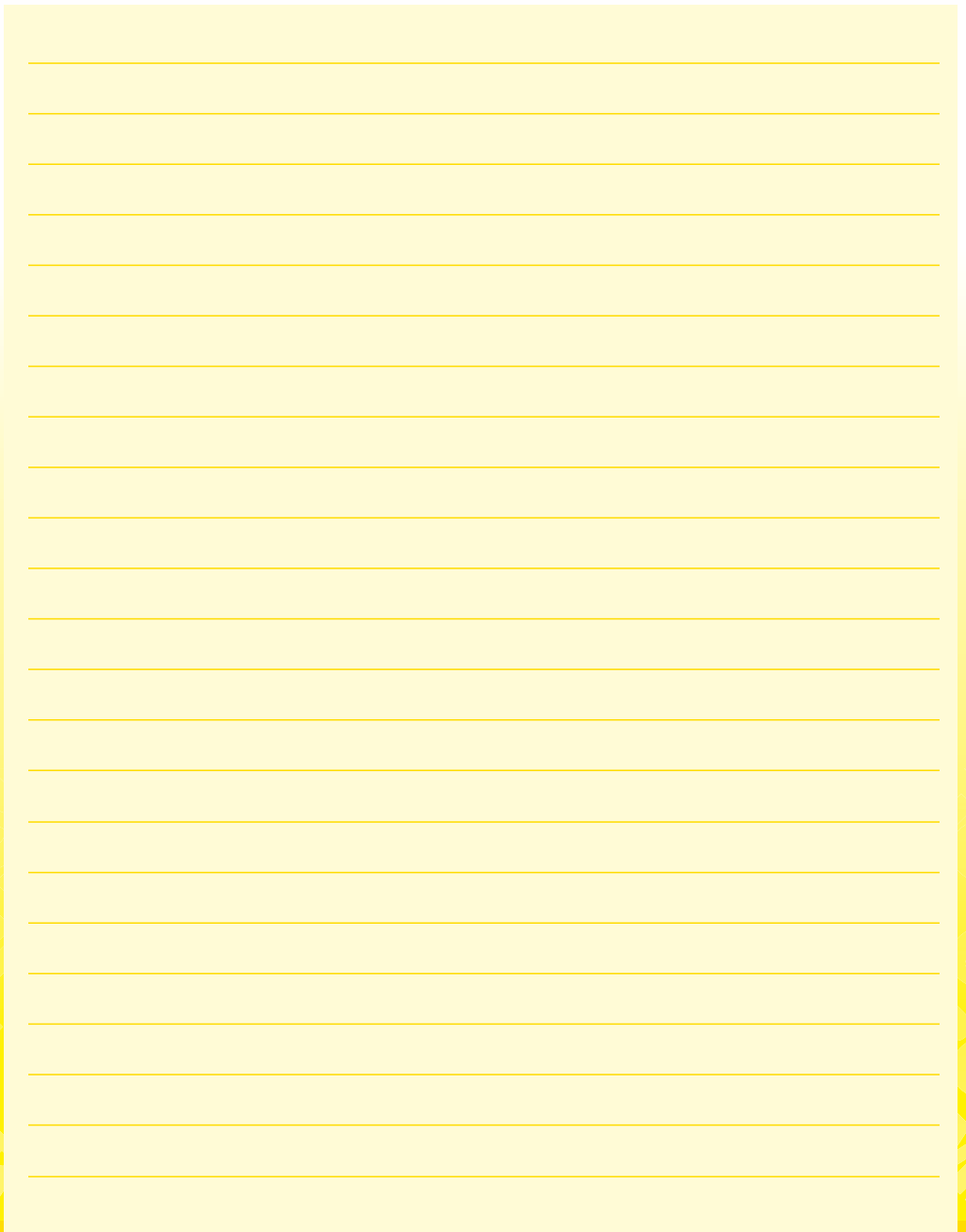
tlak
pressure
Druck
cisnienie
давление
налягане
nyomás



příslušenství
accessories
Zubehör
akcesoria
аксессуары
аксесори
tartozékok



technické údaje
Specifications
Technische Daten
Specyfikacja
Технические характеристики
технические характеристики
Műszaki adatok



O firmě:

OMICRON - svářečské stroje s.r.o. je moderní rozvíjející se výrobní, konstrukční firma. Výrobním programem firmy jsou svářečky a svářečské automaty jejichž výroba a konstrukce je prací zaměstnanců a majitele firmy. Naším cílem je vždy spokojený zákazník, proto klademe velký důraz na spolehlivost našich výrobků, rychlé dodávky zboží a zabezpečený záruční i pozáruční servis.

I když firma **OMICRON** byla založena v roce 2002, první svářečské poloautomaty jsme zkonstruovali již v 80 letech minulého století a o jejich kvalitě hovoří fakt, že je jako vzor převzali do svých výrobních programů i další výrobní firmy v české republice.

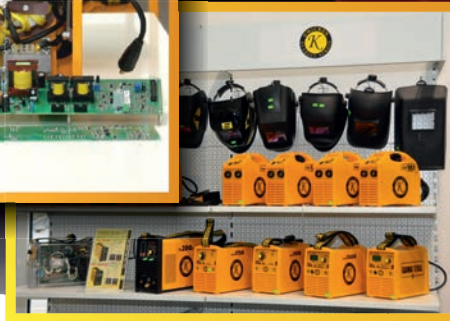
Firma se od počátku neustále rozvíjí a roste, zdokonaluje svoje výrobky a přichází na trh s novými modely svářeček **GAMA**, **GAMASTAR** a **OMI**.

Výroba v současnosti probíhá na ploše více než 2000 m² v dalších více jak 1000 m² jsou projekční kanceláře, administrativní prostory, sklady a firemní prodejna.

OMICRON



ČESKÝ VÝROBCE SVÁŘECÍ TECHNIKY



Váš prodejce: