

OMICRON

ČESKÝ VÝROBCE
SVÁŘECÍ TECHNIKY



2016/2



GAMA

TIG HF

GAMASTAR

OMI

PLAZMA

Príslušenství

Svářečky pro každý den



GAMA 160K



GAMA 166



GAMA 1550A



**GAMA
1500A-1900A PFC**



**GAMA 1900D
PFC**



**GAMA
1500L-1900L PFC**



GAMA 150D,190L



GAMA 250L



**GAMA 1500D
HF**



**GAMA
1700L HF-1900L HF**



**TIG 200P,315P
AC/DC**



**TIG 200LP,315LP
AC/DC**



GAMASTAR 175D,L



**GAMASTAR
195D,L,LS PFC**



**GAMASTAR
1750D,L**



**GAMASTAR
1950D,L,LS PFC**



GAMASTAR 2550D,L,LS



OMI 166,204



OMI 206-246D



OMI 256



OMI 336-405



OMI 336-405 S



OMI 410,510 W



OMI 410,510 WS



OMI 175LS,195LS PFC



OMI 1950LS PFC



OMI 2550LS



CUT 40 PFC

OBSAH

GAMA

GAMA 160K	4
GAMA 166, 1550	5
GAMA 1500A PFC, 1700A PFC, 1900A PFC	6
GAMA 1900D PFC	7
GAMA 1500L PFC, 1700L PFC, 1900L PFC	8
GAMA 150D, 190L	9
GAMA 250L	10

TIG

GAMA 1500D HF, GAMA 1700L HF, GAMA 1900L HF	11
TIG 200P AC/DC, TIG 315P AC/DC	12
TIG 200LP AC/DC, TIG 315LP AC/DC	13

GAMASTAR

GAMASTAR 175D, 175L	14
GAMASTAR 195D PFC, 195L PFC, 195LS PFC	15
GAMASTAR 1750D, 1750L	16
GAMASTAR 1950D PFC, 1950L PFC, 1950LS PFC	17
GAMASTAR 2550D, 2550L, 2550LS	18

OMI

OMI 166, 204	19
OMI 206, 246D	20
OMI 256	21
OMI 336, 385, 405	22
OMI 336 S, 385 S, 405 S	23
OMI 410 W, 410 WS, 510 W, 510 WS	24
OMI 175LS, 195LS PFC, 1950LS PFC, 2550LS	25

PLASMA

CUT 40 PFC	26
------------	----

Příslušenství
























ODNÍMATELNÉ PODAVAČE	27
OMI 10W, ADAP 25	28
DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ, KUFR, VOZÍK	29
REDUKČNÍ VENTILY, SVÁŘECÍ KABELY	30
HOŘÁKY, SVÁŘECÍ KUKLY	31
PROFESIONÁLNÍ FINSKÉ SVÁŘEČSKÉ KUKLY EVERMATIC	34

Specifikace

TYPY PODÁVACÍCH KLADEK, IKONY	32
IKONY	33



Kompaktní, lehké stroje určené pro svaření stejnosměrným proudem obalovanou elektrodou metodou MMA a netavící se wolframovou elektrodou metodou **TIG** se startem oblouku náškrabem. Díky velmi dobrým svařovacím vlastnostem, spolehlivosti, nízké hmotnosti, malým rozměrům a výbavě jsou stroje GAMA 160K 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 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. Pro snadné nošení je stroj vybaven pohodlným madlem i popruhem.

	GAMA 160K		
 typ stroje			
 napájecí napětí 50/60Hz		1×230V (+20%-15%)	
 P ₁ příkon (kVA)		5	
 ED výkon /40°C		25%-160A	
 ED 60% výkon /40°C		110A	
 ED 100% výkon /40°C		80A	
 I _z proudový rozsah (A)		10-160	
 napětí naprázdno (V)		80-90	
 jistění (A)		22	
 A druh krytí		IP 23S	
 rozměr š/v/d (mm)		130/245/270	
 hmotnost stroje (kg)		5,1	
 rozměr Ø elektrody (mm)		1,0-4,0	



GAMA 166 GAMA 1550A



Kompaktní, lehké stroje 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 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 oddálení 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 166	GAMA 1550A
typ stroje		
napájecí napětí 50/60Hz	1×230V (+20%-15%)	
příkon (kVA)	5	4,7
ED 45% výkon /40°C	35%-160A	
ED 60% výkon /40°C	120A	150A
ED 100% výkon /40°C	95A	130A
proudový rozsah (A)	10-160	10-150
napětí naprázdno (V)	80-90	80-90
jištění (A)	22	20
druh krytí	IP 23S	IP 23S
rozměr š/v/d (mm)	130/215/285	145/225/305
hmotnost stroje (kg)	5,3	5,6
rozsah Ø elektrody (mm)	1,0-4,0	1,0-4,0

GAMA 1500A PFC, GAMA 1700A 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 až 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** zabráňující vypadávání jističů a propalování slabších materiálů náběhem proudu za 0,5 sekundy na nastavenou hodnotu, **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 funkce **LIFT ARC** se startem oblouku lehkým dotykem s velmi nízkým opoříbením wolframové elektrody a funkce **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 1500A PFC	GAMA 1700A PFC	GAMA 1900A PFC
typ stroje			
napájecí napětí 50/60Hz		1×230V (+15%-61%)	
příkon (kVA)	4,64	5,65	6,34
ED 45% výkon /40°C		170A	25%-190A
ED 60% výkon /40°C	150A	150A	150A
ED 100% výkon /40°C	130A	130A	130A
proudový rozsah (A)	10-150	10-170	10-190
napětí naprázdno (V)	80-90	80-90	80-90
jištění (A)	16	20	20
druh krytí	IP 23S	IP 23S	IP 23S
rozměr š/v/d (mm)		145/225/345	
hmotnost stroje (kg)	6,5	6,6	6,7
rozsah Ø elektrody (mm)	1,0-4,0	1,0-4,0	1,0-5,0
dálkové ovládání		*	*
vypínání ventilátoru			*



GAMA 1900D PFC

DOPRODEJ



Kompaktní, lehký stroj určený 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 1900D 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** zabráňující vypadávání jističů a propalování slabších materiálů náběhem proudu za 0,5 sekundy na nastavenou hodnotu, **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 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.

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

GAMA 1500L PFC, GAMA 1700L 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 až 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 0-70% 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 sekundy 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 proruhem.

	GAMA 1500L PFC	GAMA 1700L PFC	GAMA 1900L PFC
typ stroje			
napájecí napětí 50/60Hz		1×230V (+15%-61%)	
příkon (kVA)	4,64	5,65	6,34
ED 45% výkon /40°C		170A	25% 190A
ED 60% výkon /40°C	150A	150A	150A
ED 100% výkon /40°C	130A	130A	130A
proudový rozsah (A)	10-150	10-170	10-190
napětí naprázdno (V)	80-90	80-90	80-90
jistění (A)	16	20	20
druh krytí	IP 23S	IP 23S	IP 23S
rozměr š/v/d (mm)		145/225/345	
hmotnost stroje (kg)	6,5	6,6	6,7
rozsah Ø elektrody (mm)	1,0-4,0	1,0-4,0	1,0-5,0



GAMA 150D GAMA 190L































Kompaktní, velmi lehké stroje určené pro sváření stejnosměrným proudem obalovanou elektrodou metodou MMA a netavící se wolframovou elektrodou metodou TIG. Díky skvělým svařovacím vlastnostem s ideální charakteristikou pro trvale stabilní oblouk i při kolísavém napájecím napětí, spolehlivosti, malým rozměrům a výbavě jsou stroje GAMA 150D a 190L vhodné k profesionálnímu využití na montážích ve výrobě, údržbě i v domácí dílně. Napájení je možné přes prodlužovací kabely dlouhé až 200 metrů (průřez 2,5 mm²) nebo elektrocentrálou od 3,5 kVA s A.V.R. Stroje jsou vybaveny pro metodu MMA funkcemi: **HOT START** (s možností regulace času i proudu u modelu 190L) usnadňující zapálení elektrického oblouku krátkodobým zvýšením proudu, **SOFT START** (s možností regulace času i proudu u modelu 190L) zabráňující vypadávání jističů a propalování slabších materiálů náběhem proudu 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 85V, dále pro metodu TIG funkci **LIFT ARC** se startem oblouku lehkým dotykem s velmi nízkým opotřebením wolframové elektrody, **TIG PULSE** (model 190L) pro nastavení frekvence pulsu proudu 1-500 Hz a funkci **DOWN SLOPE** (s možností regulace u modelu 190L), kdy po oddálení elektrody od sváru klesne svářecí proud na nastavenou hodnotu koncového proudu a dojde k vyplnění konce sváru bez vzniku kráteru. Pro snadné nošení jsou stroje vybaveny popruhem.

	GAMA 150D	GAMA 190L	
typ stroje			
napájecí napětí 50/60Hz	1×230V (-40%+15%)	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	
jistiění (A)	20	25	
druh krytí	IP 23S	IP 23S	
rozměr š/v/d (mm)	105/215/300	105/215/300	
hmotnost stroje (kg)	4,3	4,5	
rozsah Ø elektrody (mm)	1,0-4,0	1,0-5,0	



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 vypadávaní jističů a propalování slabších materiálů náběhem proudu sníženého až o 70% za 0,1-1,0 sekundy 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.

		GAMA 250L			
		MMA	TIG		
	typ stroje				?
	metoda				MMA
	napájecí napětí 50/60Hz	3 x 400V			P ₁
	příkon (kVA)	13,5			0/100
	ED 35% výkon /40°C	250A			ED
	ED 60% výkon /40°C	210A			MAX MIN
	ED 100% výkon /40°C	180A			I ₂ A
	proudový rozsah (A)	10-250			A
	napětí naprázdno (V)	55			mm
	jištění (A)	20			mm
	druh krytí	IP 21S			mm
	rozměr š/v/d (mm)	195/450/465			mm
	hmotnost stroje (kg)	18			mm
	rozsah Ø elektrody (mm)	1-6	1-3,2		mm

**PULS****TIG****MMA**

GAMA 1500D HF, GAMA 1700L 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 1500D HF, 1700L 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** zabráňující vypadávaní jističů a propalování slabších materiálů náběhem proudu na nastavenou hodnotu svářecího proudu (s možností regulace obou funkcí v modelu 1700L HF a 1900L HF), dále pak **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 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 pulsace proudu 1-500 Hz, % plního zatěžovatele a základní proud Ib, **předfuk** plynu 0-5s a **dofuk** 0-10s, **BILEVEL** proud I1 a I2, **DOWN SLOPE** dobu doběhu 0-5s a koncový proud Ioff pro vyplnění konce sváru bez vzniku kráteru. U stroje GAMA 1500D HF lze při metodě TIG nastavovat pouze svářecí proud, hodnoty **DOWN SLOPE** jsou regulovány elektronicky.

	GAMA 1500D HF		GAMA 1700L HF		GAMA 1900L HF	
	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG
typ stroje						
metoda	MMA TIG		MMA TIG		MMA TIG	
napájecí napětí 50/60Hz	1×230V (-20%+10%)					
příkon (kVA)	6,9	4,2	7,9	4,7	8,4	5,2
ED výkon /40°C	35% 150A		30% 170A		25% 190A	
ED 60% výkon /40°C	120A		130A		130A	
ED 100% výkon /40°C	100A		110A		110A	
proudový rozsah (A)	10 - 150		10 - 170		10 - 190	
napětí naprázdno (V)	88		88		88	
jištění (A)	20		25		25	
druh krytí	IP 23S		IP 23S		IP 23S	
rozměr š/v/d (mm)	145/225/345					
hmotnost stroje (kg)	6,9		7		7	
Ø elektrody/drátu (mm)	1 - 4,0	1 - 3,2	1 - 4,0	1 - 3,2	1 - 5	1 - 3,2

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



Stroje určené pro sváření stejnosměrným **DC** a 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 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.

	TIG 200P AC/DC	TIG 315P AC/DC
typ stroje		
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 nastavit hodnoty: startovací proud a dobu jeho zvyšování, frekvence pulsního 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.

	TIG 200LP AC/DC		TIG 315LP AC/DC	
	MMA	TIG	MMA	TIG
typ stroje				
metoda	MMA TIG		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 175D GAMASTAR 175L



Prenosné jednofázové stroje určené pro svaření stejnosměrným proudem obalovanou elektrodou metodou MMA, svářecím drátem (včetně trubčického) v ochranné atmosféře MIG/MAG a netavicí se wolframovou elektrodou metodou TIG. Díky velmi dobrým svařovacím vlastnostem, spolehlivosti, univerzálnosti, nízké hmotnosti, malým rozměrům a výbavě jsou stroje GAMASTAR 175D a 175L vhodné k profesionálnímu využití ve výrobě, údržbě, na montážích, staveništích, autoservisech i v domácí dílně. Stroje jsou vybaveny pro metodu **MMA** funkcemi: **HOT START** usnadňující zapálení elektrického oblouku zvýšeným proudem (u modelu L regulovatelným), **SOFT START** zabránění vypadávání jističů a propalování slabších materiálů náběhem proudu na nastavenou hodnotu (u modelu L), **ARC FORCE** zajišťující elektronicky stabilitu elektrického oblouku, **ANTI STICK** automaticky zabránění rozžhavení elektrody poklesem proudu na 10A při jejím přilepení ke svařovanému materiálu a její snadné oddělení. Pro svaření metodou **MIG/MAG** lze volit **2T** pro krátké nebo **4T** pro delší sváry, rychlost posuvu drátu (m/min a napětí V). U modelu L je možno navíc regulovat délku bodu a prodlév mezi nimi, dobu předfuku a dofuku plynu, výlet drátu (přibližovací rychlost), dobu dohoření (podávání drátu po vypnutí proudu 0-1s). Výbavu metody **TIG** tvoří funkce **LIFT ARC** se startem oblouku lehkým dotykem s velmi nízkým opotřebením wolframové elektrody a funkci **DOWN SLOPE**, kdy po oddělení elektrody od sváru o 8-10mm a jejím opětovném přiblížení klesne proud za 3 sekundy na 8A a dojde k vyplnění konce sváru bez vzniku kráteru (u modelu L lze nastavit dobu sestupu i koncový proud). **TIG PULSE** – touto funkcí je vybaven model L s možností nastavení frekvence 0-500Hz. Pro snadnou manipulaci se strojem společně s plynovou lahví je určen vozík viz str. 29.

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



GAMASTAR 195D PFC, 195L PFC GAMASTAR 195LS PFC

SYNERGY



Přenosné jednofázové stroje určené pro sváření stejnosměrným proudem obalovanou elektrodou metodou MMA, svářecím drátem (včetně trubíčkového) v ochranné atmosféře MIG/MAG a netavící se wolframovou elektrodou metodou TIG. Díky velmi dobrým svařovacím vlastnostem, spolehlivosti, univerzálnosti, nízké hmotnosti, malým rozměrům, nízké spotřebě energie a v nabídce jsou stroje GAMASTAR 195D PFC, 195L PFC a 195LS PFC vhodné k profesionálnímu využití ve výrobě, údržbě, na montážích, staveništích, autosevřích 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 (u modelu L a LS regulovatelným), **SOFT START** zabráňující vypadávání jističů a propalování slabších materiálů náběhem proudu na nastavenou hodnotu (u modelu L a LS), **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 nastavit **2T** pro krátké nebo **4T** pro delší sváry, rychlost posuvu drátu (m/min) a napětí (V). U modelu L je možno navíc regulovat délku bodů a prodlev mezi nimi, dobu předfuk a dofuku plynu, výlet drátu (přibližovací rychlost), dobu dohoření (podávání drátu po vypnutí proudu 0-1s). U modelu LS může obsluha vybrat stejné nastavení 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,Cr,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 funkce **DOWN SLOPE**, kdy po oddálení elektrody od sváru o 8-10mm a jejím opětovném přiblížení klesne proud za 3 sekundy na 8A a dojde k vyplnění konce sváru bez vzniku kráteru (u modelu L a LS lze nastavit dobu sestupu i koncový proud). **TIG PULSE** – touto funkcí je vybaven model L a LS s možností nastavení frekvence 0-500Hz. Pro snadnou manipulaci se strojem společně s plynovou lahví je určen vozík viz str. 29.

	GAMASTAR 195D PFC			GAMASTAR 195L/LS PFC		
	MMA	TIG	MIG	MMA	TIG	MIG
typ stroje						
metoda						
napájecí napětí 50/60Hz	1×230V (-30%+15%)			1×230V (-30%+15%)		
příkon (kVA)	6,4		5,4	6,4		5,4
ED 25% výkon /40°C	190A		195A	190A		195A
ED 60% výkon /40°C	140A		140A	140A		140A
ED 100% výkon /40°C	120A		120A	120A		120A
proudový rozsah (A)	10-190		30-195	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)	235/440/520			235/440/520		
hmotnost stroje (kg)	18,1			18,1		
Ø elektrody/drátu (mm)	1-5	1-2,4	0,6-0,8	1-5	1-2,4	0,6-0,8
rychl./typ posuvu (m/min)			2-14/B			2-14/B
hmotnost cívky (kg)	5			5		

GAMASTAR 1750D GAMASTAR 1750L



Invertorové, jednofázové stroje určené pro svaření stejnosměrným proudem obalovanou elektrodou metodou MMA, svařecím drátem (včetně trubčkového) v ochranné atmosféře MIG/MAG a netavící se wolframovou elektrodou metodou TIG. Díky velmi dobrým svařovacím vlastnostem, spolehlivosti, univerzálnosti, nízké hmotnosti, malým rozměrům a výbavě jsou stroje GAMASTAR 1750D a 1750L vhodné k profesionálnímu využití ve výrobě, údržbě, na montážích, autoservisech i v domácí dílně. Stroje jsou vybaveny pro metodu MMA funkcemi: **HOT START** usnadňující zapálení elektrického oblouku zvýšeným proudem (u modelu L regulovatelným), **SOFT START** zabraňující vypadávání jističů a propalování slabších materiálů náběhem proudu na nastavenou hodnotu (u modelu L), **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 **2T** pro krátké nebo **4T** pro delší sváry, rychlost posuvu drátu (m/min) a napětí (V). U modelu L je možno navíc regulovat délku bodů a prodlév mezi nimi, dobu předfuku a dofuku plynu, výlet drátu (přibližovací rychlost), dobu dohoření (podávání drátu po vypnutí proudu 0-1s). Kovový posuv drátu se silným motorem je vybaven dvěma hnanými kládkami. Výbavu metody TIG tvoří funkce **LIFT ARC** se startem oblouku lehkým dotykem s velmi nízkým opořebením wolframové elektrody a funkce **DOWN SLOPE**, kdy po oddělení elektrody od sváru o 8-10mm a jejím opětovném přiblížení klesne proud za 3 sekundy na 8A a dojde k vyplnění konce sváru bez vzniku kráteru (u modelu L lze nastavit dobu sestupu i koncový proud). **TIG PULSE** – touto funkcí je vybaven model L s možností nastavení frekvence 0-500Hz. Pro snadnou manipulaci společně s plynovou lahví jsou stroje vybaveny pojezdem.

	GAMASTAR 1750D			GAMASTAR 1750L		
	MMA	TIG	MIG	MMA	TIG	MIG
typ stroje						
metoda						
napájecí napětí 50/60Hz	1×230V (-15%+15%)			1×230V (-15%+15%)		
příkon (kVA)	7,6		7	7,6		7
ED 25% výkon /40°C	170A		175A	170A		175A
ED 60% výkon /40°C	120A		120A	120A		120A
ED 100% výkon /40°C	100A		100A	100A		100A
proudový rozsah (A)	10-170		30-175	10-170		30-175
napětí naprázdno (V)	53		26	53		26
jištění (A)	25			25		
druh krytí	IP 21 S			IP 21 S		
rozměr š/v/d (mm)	380/620/660			380/620/660		
hmotnost stroje (kg)	25			25,2		
Ø elektrody/drátu (mm)	1-4		0,6-0,8	1-4		0,6-0,8
rychl./typ posuvu (m/min)			2-14/E			2-14/E
hmotnost cívky (kg)			5			5



GAMASTAR 1950D PFC GAMASTAR 1950L, 1950LS PFC

SYNERGY



Invertorové, jednofázové stroje určené pro sváření stejnosměrným proudem obalovanou elektrodou metodou MMA, svářecím drátem (včetně trubčického) v ochranné atmosféře MIG/MAG a netavící se wolframovou elektrodou metodou TIG. Díky velmi dobrým svařovacím vlastnostem, spolehlivosti, univerzálnosti, nízké hmotnosti, malým rozměrům, nízké spotřebě energie a vybavě jsou stroje GAMASTAR 1950D PFC, 1950L PFC a 1950LS PFC vhodné k profesionálnímu využití ve výrobě, údržbě, na montážích, autoservisech i v domácí dílně s možností napájení přes prodlužovací kabely dlouhé až 200 metrů nebo elektrocentrálou s A.VR. Stroje jsou vybaveny pro metodu MMA funkcemi: **HOT START** usnadňující zapálení elektrického oblouku zvýšeným proudem (u modelu L a LS regulovatelným), **SOFT START** zabráňující vypadávání jističů a propalování slabších materiálů náběhem proudu na nastavenou hodnotu (u modelu L a LS), **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 nastavit **2T** pro krátké nebo **4T** pro delší sváry, rychlost posuvu drátu (m/min) a napětí (V). U modelu L je možno navíc regulovat délku bodů a prodlev mezi nimi, 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 nastavení 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,Cr,Al), stroj zajistí neoptimalnější regulaci svářecího procesu (s možností doladění funkce a výběr 2T, 4T nebo bodování). Kovový posuv drátu se silným motorem je vybaven dvěma hnаныmi kladkami. Výbavu metody **TIG** tvoří funkce **LIFT ARC** se startem oblouku lehkým dotykem s velmi nízkým opotřebením wolframové elektrody a funkce **DOWN SLOPE**, kdy po oddělení elektrody od sváru o 8-10mm a jejím opětovném přiblížení klesne proud za 3 sekundy na 8A a dojde k vyplnění konce sváru bez vzniku kráteru (u modelu L a LS lze nastavit dobu sestupu i koncový proud). **TIG PULSE** – touto funkcí je vybaven model L a LS s možností nastavení frekvence 0-500Hz. Pro snadnou manipulaci společně s plynovou lahví jsou stroje vybaveny pojezdem.

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

GAMASTAR 2550D, GAMASTAR 2550L GAMASTAR 2550LS



SYNERGY



Invertorové, třířázkové stroje určené pro sváření stejnosměrným proudem obalovanou elektrodou metodou MMA, svářecím drátem (včetně hliníkového) v ochranné atmosféře MIG/MAG a netavicí se wolframovou elektrodou metodou TIG. Díky velmi dobrým svařovacím vlastnostem, spolehlivosti, univerzálnosti, nízké hmotnosti, nízké spotřebě energie a výbavě jsou stroje GAMASTAR 2550D, 2550L a 2550LS vhodné k profesionálnímu využití ve výrobě, údržbě, na montážích, autoservisech i v domácí dílně. Stroje jsou vybaveny pro metodu **MMA** funkcemi: **HOT START** usnadňující zapálení elektrického oblouku zvýšeným proudem (u modelu L a LS regulovatelným), **SOFT START** zabránění vypadávání jističů a propalování slabších materiálů náběhem proudu na nastavenou hodnotu (u modelu L a LS), **ARC FORCE** zajišťující elektronicky stabilitu elektrického oblouku, **ANTI STICK** automaticky zabránění rozžhavení elektrody poklesem proudu na 10A při jejím přilepení ke svařovanému materiálu a její snadné oddělení. Pro sváření metodou **MIG/MAG** lze nastavit **2T** pro krátké nebo **4T** pro delší sváry, rychlost posuvu drátu, tvrdost oblouku pomocí elektronické tlumivky a napětí (V). U modelu L je možno navíc regulovat délku bodů a prodlev mezi nimi, 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 nastavení v **manuálním** režimu nebo zvolit režim **synergický**, kde vybere 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 neoptimalnější regulací svářecího procesu (s možností doladění jednotlivých funkcí a výběru 2T, 4T nebo bodování). Kovový posuv drátu se silným motorem je vybaven dvěma nebo čtyřmi hnanými kladkami. Výbavu metody **TIG** tvoří funkce **LIFT ARC** se startem oblouku lehkým dotykem s velmi nízkým opotřebením wolframové elektrody a funkci **DOWN SLOPE**, kdy po oddělení elektrody od sváru o 8-10mm a jejím opětovném přiblížení klesne proud za 3 sekundy na 8A a dojde k vyplnění konce sváru bez vzniku kráteru (u modelu L a LS lze nastavit dobu sestupu i koncový proud). **TIG PULSE** – tuto funkci je vybaven model L a LS s možností nastavení frekvence 0-500Hz. Pro snadnou manipulaci společně s plynovou lahví jsou stroje vybaveny pojezdem.

	GAMASTAR 2550D			GAMASTAR 2550L/LS		
	MMA	TIG	MIG	MMA	TIG	MIG
typ stroje						
metoda						
napájecí napětí 50/60Hz	3x400V			3x400V		
příkon (kVA)	13,9		11,4	13,9		11,4
ED 25% výkon /40°C	250A		250A	250A		250A
ED 60% výkon /40°C	210A		210A	210A		210A
ED 100% výkon /40°C	180A		180A	180A		180A
proudový rozsah (A)	10-250		30-250	10-250		30-250
napětí naprázdno (V)	55		28	55		28
jištění (A)	20			20		
druh krytí	IP 21 S			IP 21 S		
rozměr š/v/d (mm)	487/655/725			487/655/725		
hmotnost stroje (kg)	41,5			41,5		
Ø elektrody/drátu (mm)	1-6		0,6-1,0	1-6		0,6-1,0
rychl./typ posuvu (m/min)			5-20 E/F			5-20 E/F
hmotnost cívký (kg)	5-15			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 se dvěma hnanými kladkami. Svářet trubkovým drátem umožňuje jednofázový stroj OMI 166.

	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 kladky posuvu	E	E
hmotnost cívky (kg)	5	5
počet hodnot ovladače	6	10



Profesionální, spolehlivé, třífázové svářecí 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 ovládní 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 prodlev. Stroje jsou osazeny dvoukladkovým nebo čtyřkladkovým kovovým posuvem drátu se silným motorem.

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















**OMI 256****DOPRODEJ**

Profesionální, spolehlivý, třífázový svářecí poloautomat pro sváření drátem v ochranné atmosféře **MIG/MAG**, vybavený transformátorem s měděným vinutím umožňující trvale vysoké zatížení. Jednoduché ovládání je předurčeno pro snadné nastavení svářecího procesu. Volit je možno 10 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 kovovým posuvem drátu se dvěma hnacími kladkami.

	typ stroje	OMI 256	
	napájecí napětí 50/60Hz	3×400V	
	příkon (kVA)	12,1	
	ED 30% výkon /40°C	250A	
	ED 60% výkon /40°C	200A	
	ED 100% výkon /40°C	170A	
	proudový rozsah (A)	40 - 250	
	napětí naprázdno (V)	18 - 43	
	jištění (A)	32	
	druh krytí	IP 21S	
	rozměr š/v/d (mm)	490/835/800	
	hmotnost stroje (kg)	72,3	
	rozsah Ø drátu (mm)	0,8 - 1,0	
	rychlost posuvu (m/min)	5 - 20	
	typ kladky posuvu	E	
	hmotnost cívky (kg)	5 - 18	
	počet hodnot ovladače	10	



Profesionální, spolehlivé, třífázové svařecí poloautomaty pro svaření 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 svařecího procesu. Volit je možno 20 resp.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.

	OMI 336	OMI 385	OMI 405
 typ stroje			
 napájecí napětí 50/60Hz		3×400V	
 příkon (kVA)	13,8	14	14,74
 ED 30% výkon /40°C	30% 330A	25% 350A	25% 350A
 ED 60% výkon /40°C	250A	290A	300A
 ED 100% výkon /40°C	210A	260A	260A
 proudový rozsah (A)	25 - 330	25 - 350	10 - 350
 napětí naprázdno (V)	16 - 39	16 - 40	16 - 40
 jističní (A)	32	32	32
 druh krytí	IP 21S	IP 21S	IP 21S
 rozměr š/v/d (mm)		490/810/860	
 hmotnost stroje (kg)	93,4	95	98
 rozsah Ø drátu (mm)	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,6
 rychlost posuvu (m/min)	5 - 20	5 - 20	5 - 20
typ kladky posuvu	G	G	G
hmotnost cívk (kg)	5 - 18	5 - 18	5 - 18
počet hodnot ovladače	20	20	40
digitální displej		*	*



OMI 336 S, OMI 385 S OMI 405 S



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. Jednoduché ovládání je předurčeno pro snadné nastavení svářečského procesu. Volit je možno 20 resp. 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 umístěným ve skříni snímatelného podavače. Mezi strojem a podavačem je standardně 2m propoj nebo volitelný 5, 10 nebo 15m.

typ stroje	OMI 336 S	OMI 385 S	OMI 405 S
napájecí napětí 50/60Hz		3×400V	
příkon (kVA)	13,8	14	14,74
ED výkon /40°C	30% 330A	25% 350A	25% 350A
ED 60% výkon /40°C	250A	290A	300A
ED 100% výkon /40°C	210A	260A	260A
proudový rozsah (A)	25 - 330	25 - 350	10 - 350
napětí naprázdno (V)	16 - 39	16 - 40	16 - 40
jištění (A)	32	32	32
druh krytí	IP 21S	IP 21S	IP 21S
rozměr š/v/d (mm)		490/1280/890	
hmotnost stroje (kg)	113	116	132
rozsah Ø drátu (mm)	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,6
rychlost posuvu (m/min)	5 - 20	5 - 20	5 - 20
typ klady posuvu	G	G	G
hmotnost cívky (kg)	5 - 18	5 - 18	5 - 18
počet hodnot ovladače	20	20	40
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 svářecího 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 prolev. Stroje jsou osazeny robustním čtyřkladkovým posuvem drátu se silným motorem. Mezi strojem a podavačem drátu je v modelu WS standardně 2m propoj nebo volitelný 5, 10 nebo 15m. Integrované kapalinové chlazení umožňuje ochranu svářecího hořáku proti přehřátí.

	OMI 410 W	OMI 410 WS	OMI 510 W	OMI 510 WS
typ stroje				
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 kladky posuvu	G	G	G	G
hmotnost cívky (kg)	5 - 18	5 - 18	5 - 18	5 - 18
počet hodnot ovladače	40	40	40	40



OMI 175LS, OMI 195LS PFC OMI 1950LS PFC, OMI 2550LS

SYNERGY

SYNERGY

SYNERGY


































Invertorové stroje určené pro sváření stejnosměrným proudem svářecím drátem (včetně hliníkového) v ochranné atmosféře MIG/MAG Díky velmi dobrým svařovacím vlastnostem, spolehlivosti, nízké hmotnosti, malé spotřebě energie a výbavě jsou SYNERGICKÉ stroje OMI vhodné k profesionálnímu využití ve výrobě, údržbě, na montážích, autoservisech i v domácí dílně. Modely se systémem PFC je možno napájet přes prodlužovací kabely dlouhé až 200 metrů nebo elektrocentrálou s A.V.R. Pro sváření metodou MIG/MAG může obsluha vybrat **manuální** režim a nastavovat **2T** pro krátké nebo **4T** pro delší sváry, rychlost posuvu drátu, tvrdost obloku pomocí elektronické tlumivky, napětí (V), délku bodu a prodlév 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 nejoptimalnější regulaci svářecího procesu (s možností doladění jednotlivých funkcí a výběru 2T, 4T nebo bodování). Pro snadnou manipulaci se stroji OMI 175LS a OMI 195LS PFC společně s plynovou lahví je určen vozík viz str. 29.

	175LS	195LS PFC	1950LS PFC	2550LS
typ stroje				
napájecí napětí 50/60Hz	1×230V (±15%)	1×230V (-30%/+15%)		3×400V
příkon (kVA)	7	5,4	5,4	11,4
ED 25% výkon /40°C	175A	195A	195A	250A
ED 60% výkon /40°C	120A	140A	140A	210A
ED 100% výkon /40°C	100A	120A	120A	180A
proudový rozsah (A)	30 - 175	30 - 195	30 - 195	30 - 250
napětí naprázdno (V)	26	26	26	28
jistiň (A)	25	25	25	20
druh krytí	IP 21S	IP 21S	IP 21S	IP 21S
rozměr š/v/d (mm)	235/440/480	235/440/520	380/620/660	487/655/725
hmotnost stroje (kg)	16,9	17,1	26,2	41,5
rozsah Ø drátu (mm)	0,6 - 0,8	0,6 - 0,8	0,6 - 0,8	0,6 - 1,0
rychlost posuvu (m/min)	2 - 14	2 - 14	2 - 14	5 - 20
typ kladky posuvu	B	B	E	E/F
hmotnost cívky (kg)	5	5	5	5 - 15



CUT 40 PFC je kompaktní, lehký, jednofázový, plazmový řezací stroj s vysokým výkonem řezání kovů. Je vybaven systémem PFC, Power Factor Correction – kompenzace účinnku, 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.

	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	*	



PSV 30 - 2, PSV 30 - 2 W PSV 30 - 4, PSV 30 - 4 W



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.

	PSV 30-2	PSV 30-4	PSV 30-2 W	PSV 30-4 W
typ příslušenství				
určeno pro stroje	OMI - S + WS			
napájecí napětí 50/60Hz	24V	24V	24V	24V
příkon (kVA)	0,1	0,1	0,1	0,1
proudový rozsah (A)	10 - 600	10 - 600	10 - 600	10 - 600
druh krytí	IP 21S	IP 21S	IP 21S	IP 21S
rozměr š/v/d (mm)	370/540/650	370/540/650	370/540/650	370/540/650
hmotnost stroje (kg)	17	18	19	20
rozsah Ø drátu (mm)	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6
rychlost posuvu (m/min)	5 - 20	5 - 20	5 - 20	5 - 20
typ kladky posuvu	E	G	E	G
hmotnost cívek (kg)	5 - 18	5 - 18	5 - 18	5 - 18
pro vodní chlazení			*	*



Vodní chlazení pro vysoce tepelně namáhané svářeči hořáky.
















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



Odstraňuje problémy dlouhých prodlužovacích kabelů, dokáže zmenšit ztráty až o 50%.

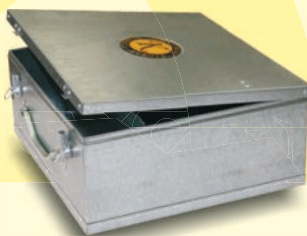


	typ příslušenství	ADAP 25	
	vstupní napájecí napětí (V)	3 × 400	
	vstupní napájecí proud (A)	16	
	výstupní napětí (V)	1 × 230	
	výstupní proud (A)	25	
	druh krytí	IP 21S	
	rozměr š/v/d (mm)	203/535/285	
	hmotnost stroje (kg)	12	Kg

Dálkové ovládání pro DIGITAL D,L - 5m
 Dálkové ovládání pro DIGITAL D,L - 10m
 Dálkové ovládání pro řadu „A“ - 5m
 Dálkové ovládání pro řadu „A“ - 10m



 ? typ příslušenství určeno pro stroje	DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ GAMA	 ?
---	---------------------------------	---

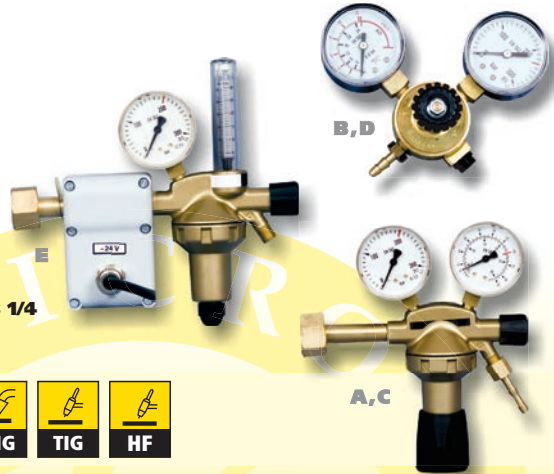


 ? typ příslušenství určeno pro stroje	KUFR ŽLUTÝ GAMA, včetně modelů PFC nebo HF 380/170/385	KUFR POZINK GAMA, včetně modelů PFC nebo HF 380/170/385	 ?
 mm rozměr š/v/d (mm)			



 ? typ příslušenství určeno pro stroje	VOZÍK GAMASTAR a OMI 175, 195D/L/LS	 ?
---	---	---

- CO₂ GCE 2man. MAXI - A**
- CO₂ GCE 2man. MINI - B**
- Ar GCE 2man. MAXI - C**
- Ar GCE 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			*	*		TIG
HF			*	*		HF
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	
?						
MMA						

typ příslušenství
určeno pro stroje

GAMA a GAMASTAR





typ příslušenství
určeno pro stroje

TIG - SR 17FXV-4m Tbi

TIG - SR-P 26-4m Tbi HF

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 175D - 1950LS PFC**

**OMI 256, 336, 2550LS
GAMASTAR 2550D - 2550LS**

OMI 385/405

OMI 410W

OMI 510W



PLAST



ADF 13B





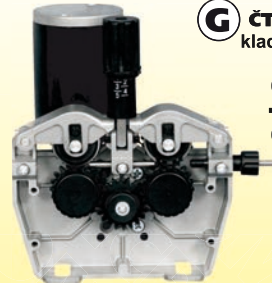
B DVOUKLADKA
kladky \varnothing 22/30mm



E DVOUKLADKA
kladky \varnothing 22/30mm



F ČTYŘKLADKA
kladky \varnothing 22/30mm



G ČTYŘKLADKA
kladky \varnothing 32/40mm



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



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



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



plasma
plasma
Plasma
осози
плазмы
плазма
plasma



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



napájecí napětí
supply voltage
Versorgungsspannung
napiecie zasilania
напряжение питания
захранящо напрежение
tápfeszültség



příkon
instaled power
Macht
zapotrżebowanie mocy
мощность
мощность
teljesítmény



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



proudivý rozsah
current range
Strombereich
Zákes prądu
текущий диапазон
diapazon na toka
áram tartomány



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



jištění
fuse (delayed action)
Schutz
ochrana
защита
защита
hálozáti biztosíték



druh krytí
type of protection
Abdeckungstyp
stoperň ochrny
Степень защиты
Степен на защита
Védettség



rozměr
dimensions
Größe
rozmiary
измерение
размер
mérték



hmotnost stroje
weight machines
Gewicht Maschinen
Ciężar Maszinen
Zákes prądu
вес машины
teglo на машината
súly



rozsah \varnothing elektrody
range of electrodes
Reihe von Elektroden
Zákes srednicy elektrod
Диаметрон диаметров электрода
диаметрон на диаметра на електрода
elektroda átmérő



rozsah \varnothing drátu
range of wire
Bereich der Drahtdurchmesser
Zákes srednicy drutu
Диаметрон диаметра проволоки
диаметрон на диаметра на тела
huzalátmérő



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



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



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



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



dvoukládkový podavač
two rollers wire feeder
zwei Rollen füttern
dwurotkowy podajnik drutu
два ролика подающих
телоподаващо с две роликы
2 görög előtöltő



čtyřkládkový podavač
four rollers wire feeder
Radtransporteur
czterorolkowy podajnik drutu
четыре ролика подающих
телоподаващо с четири роликы
4 görög előtöltő



hmotnost cívky
coil weight
gewicht
waga rolki drutu
вес катушки
tergo na rolkata
huzaldob 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
sprawienie 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 (érintésmentes) 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 předfuku plynu
setting gas pre-flow
Einstellung Gasvor
wstepne ustawienie przepływu gazu
установка подачи газа до
настроиване пускането на газа
Allítható gázelőfolyás



nastavení dofuku plynu
settings gas post-flow
Einstellung Gasnach
koncovne ustawienie przepływu gazu
настройки спирание на газа
настроиване спирането на газа
Allítható gáz utánfolyás



nastavení dohoření
setting burn
Einstellung brenn
zmiana spalony
установка выгорания
настроиване на догарянето
Allítható visszaéges gátlás



výlet drátu
trip wire
Stolperdraht
regulacja długości luku
поездка проволаки
излизане на тѐла
szabad huzaldhossz



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



prep. dvoutakt/čtyřtakt
switching 2T / 4T
Schalt 2T / 4T
przełącznik 2T / 4T
превключеніе 2T / 4T
превключане 2T / 4T
karcsoolás 2T / 4T



počet hodnot ovladače
value of control
Anzahl der Werte Treiber
ľicza wartosci zakresów
Колічество значеній водителів
брой на управлєннє стійкості
Karcsoelési fokozatok száma



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



plynulá regulace
gradual control
stufenlos
besztornpowa 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
vázduhűtés



vyřinání 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
vízhűtés



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



doporučená tl. řezání
recommended cutting thickness
empfohlene Schnittstärke
Zalecana grubość cięcia
рекомендуемая толщина резы
Препорачувана дебелина на різанє
ajánlott vágási anyagvastagság



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



frekvence
frequency
Frequenz
częstotliwość
частота
честота
frekvencia



kompresor
compressor
Kompressor
szprezka
компрессор
компрессор
kompressor
kompressor



ohřev
heating
Heizung
ogrzewanie
отопление
podgrzwanie
fűtés



přenosný
portable power source
tragbar
Przenośne
Портативный
преносен
hordozható



opatřen jezezem
power source with wheels
ausgestattet mit Trolley
wyposażony w wózek
оснащен тележкой
оборудована с колічка
kerékkel szerelt



digitální displej
digital display
Digitalanzeige
wyswietlacz cyfrowy
цифровой дисплей
цифров дисплеї
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 transzformátor



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



tlak
pressure
Druck
ciśnienie
давление
наляганє
nyomás



příslušenství
accessories
Zubehör
akcesoria
аксессуары
аксесорї
tartozékok



technické údaje
Specifications
Technische Daten
Specyfikacja
Технічні характеристики
техническі характеристики
Műszaki adatok

EVERMATIC

PROFESIONÁLNÍ FINSKÉ SVĚŘEČSKÉ KUKLY



119 002
EVERMATIC 60x110mm



145 002
Kožená kukla NAHKIS 60x110mm bez ochrany krku
145 001
Kožená kukla NAHKIS 60x110mm s ochranou krku



400 007
EVOLVE AUTO 90x100mm, DIN 9-13
400 006
EVOLVE AUTO ADC 90x110mm, V9-13DS ADC



600 028
MASKILO AUTO 60x110mm, DIN 9-13



125 002
EVERMATIC + 3M Peltor G3000 60x110mm



145 002
MASKILO M10 + 3M Peltor G3000 60x110mm

O firmě:

Firma **OMICRON** - svářecí stroje s.r.o. je moderní rozvíjející se výrobní konstrukční firmou jejíž výrobním programem jsou svářecí inventory a svářecí poloautomaty, jejichž výroba, ale i konstrukce je prací zaměstnanců a majitele firmy.

I když firma **OMICRON** - svářecí stroje s.r.o. byla založena v roce 2002, první svářecí poloautomaty firma zkonstruovala 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.

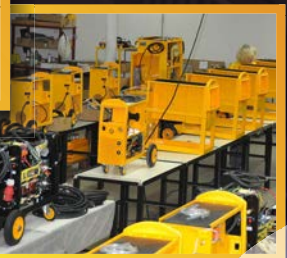
Firma se od počátku neustále rozvíjí a roste, zdokonaluje své výrobky a přichází na trh s novými řadami svářecích strojů.

Výroba v současnosti probíhá na ploše více jak 2000 m² v dalších více jak 1.000 m² jsou projekční kanceláře, administrativní prostory, sklady a firemní prodejna.

OMICRON



ČESKÝ VÝROBCE SVÁŘECÍ TECHNIKY



Váš prodejce: