www.omc.cz

OMICRON

ČESKÝ VÝROBCE SVÁŘECÍ TECHNIKY

OMICRON SVÁŘECÍ STROJE

2017/1

GAMA

TIG HF

GAMASTAR

OMI

PLAZMA

Příslušenství

Svářečky pro každý den

OMICRON SVÁŘECÍ STROJE s.r.o.

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
195L, LS PFC

GAMASTAR
1750L

GAMASTAR
1950L, LS PFC

GAMASTAR 2550L, LS

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, 195L PFC, 195LS PFC	12
GAMASTAR 1750L, 1950L PFC, 1950LS PFC	13
GAMASTAR 2550L, 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

PLASMA

CUT 40 PFC	22

Příslušenství

ODNÍMATELNÉ PODAVAČE	23
OMI 10W, ADAP 25	24
DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ, KUFR, VOZÍK	25
REDUKČNÍ VENTILY, SVÁŘECÍ KABELY	26
HOŘÁKY, SVÁŘECÍ KUKLY	27

Specifikace

TYPY PODÁVACÍCH KLADEK, IKONY	28
IKONY	29

GAMA 160K, GAMA 166
GAMA 1550A

MMA TIG

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 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 oddálení elektrody od svár 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.

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
jištění (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 ⌀ elektrody (mm)	1,0-4,0	1,0-4,0	1,0-4,0

MMA TIG

GAMA 1500A PFC
GAMA 1900A PFC

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 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 náběhem 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** funkcí **LIFT ARC** se startem oblouku lehkým dotykem s velmi nízkým opotřebením wolframové elektrody a 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.

typ stroje	GAMA 1500A PFC	GAMA 1900A 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 ⌀ elektrody (mm)	1,0-4,0	1,0-5,0
dálkové ovládání		*
vypínání ventilátoru		*

GAMA 1500L PFC
GAMA 1900L PFC

MMA TIG PULS

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 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 0-70% na 0,1-1,0 sekundy, SOFT START (s možností regulace času i proudu) zabraňující vypadávání 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 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 funkcí LIFT ARC se startem oblouku lehkým dotykem s velmi nízkým opotřebením wolframové elektrody, TIG PULSE pro nastavení frekvence pulsace proudu 1-500 Hz a funkcí DOWN SLOPE (s možností regulace), kdy po oddálení elektrody od svárů 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.

typ stroje	GAMA 1500L PFC	GAMA 1900L 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 ⌀ elektrody (mm)	1,0-4,0	1,0-5,0
dálkové ovládání		*
vypínání ventilátoru		*

MMA TIG PULS

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 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 0-70% na 0,1-1,0 sekundy, **SOFT START** (s možností regulace času i proudu) zabraňující vypadávání 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 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** funkcí **LIFT ARC** se startem oblouku lehkým dotykem s velmi nízkým opotřebením wolframové elektrody, **TIG PULSE** pro nastavení frekvence pulsace proudu 1-500 Hz a funkcí **DOWN SLOPE** (s možností regulace), kdy po oddálení elektrody od svár u 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.

typ stroje	GAMA 150L	GAMA 190L
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 ⌀ elektrody (mm)	1,0-4,0	1,0-5,0
dálkové ovládání		*
vypínání ventilátoru		*

GAMA 250L

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) zabraňující vypadávání jisticů 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 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 55V, dále pro metodu **TIG** funkcí **LIFT ARC** se startem oblouku lehkým dotykem s velmi nízkým opotřebením wolframové elektrody, **TIG PULSE** pro nastavení frekvence pulsace proudu 1-500 Hz a funkcí **DOWN SLOPE** (s možností regulace), kdy po oddálení elektrody od sváru klesne proud za 0-5 sekund na nastavenou hodnotu koncového proudu a dojde k vyplnění konce sváru bez vzniku kráteru.

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 ⌀ elektrody (mm)	1-6	1-3,2
dálkové ovládání	*	
vypínání ventilátoru	*	

PULS TIG MMA

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 pulsace proudu 1-500 Hz,% pulsního 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.

typ stroje	GAMA 1500L HF		GAMA 1900L HF	
metoda	MMA	TIG	MMA	TIG
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

PULS TIG MMA

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 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 zemnící 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.

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 ⌀ elektrody (mm)	1 - 4	1 - 5

MMA TIG PULS

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 dobou jeho zvyšování, frekvence pulsace 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**u usnadňujícího zapálení oblouku zvýšeným proudem na zvolenou dobu a proud **ARCFORCE** při zkratu. Součástí balení je zemnící 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.

typ stroje	TIG 200LP AC/DC		TIG 315LP AC/DC	
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 ⌀ elektrody (mm)	1 - 4		1 - 5	

GAMASTAR 175L, GAMASTAR 195L PFC
GAMASTAR 195LS PFC

MIG/MAG | MMA | TIG

SYNERGY

Přenosné, invertorové, jednofázové stroje určené pro sváření stejnosměrným proudem obalovanou elektrodou metodou MMA, svářecím drátem (včetně trubičkového) a v ochranné atmosféře MIG/MAG i netavící se wolframovou elektrodou metodou TIG. Díky velmi dobrým svařovacím vlastnostem, spolehlivosti, univerzálnosti, nízké hmotnosti, malým rozměrům a výbavě jsou stroje GAMASTAR 175L, 195L PFC 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 sekundy , **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 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, 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,Cr,Al), stroj zajistí nejoptimálnější 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 funkcí **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 se strojem společně s plynovou lahví je určen vozík viz str. 25.

typ stroje	GAMASTAR 175L			GAMASTAR 195L/LS PFC		
metoda	MMA	TIG	MIG	MMA	TIG	MIG
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		
⌀ 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 1750L, GAMASTAR 1950L
GAMASTAR 1950LS PFC

SYNERGY

Invertorové, jednofázové stroje určené pro sváření stejnosměrným proudem obalovanou elektrodou metodou MMA, svářecím drátem (včetně trubičkového) a v ochranné atmosféře MIG/MAG i netavící se wolframovou elektrodou metodou TIG. Díky velmi dobrým svařovacím vlastnostem, spolehlivosti, univerzálnosti, nízké hmotnosti, malým rozměrům a výbavě jsou stroje GAMASTAR 1750L, 1950L PFC a 1950LS 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 sekundy, **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 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, 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,Cr,Al), stroj zajistí nejoptimálnější 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 funkcí **DOWN SLOPE**, kdy po oddálení elektrody od svárů o 8-10mm a jejím opětovném přiblížení klesne proud za zvolenou dobu na zvolený proud a dojde k vyplnění konce svárů bez vzniku kráteru. **TIG PULSE** pro nastavení frekvence pulsace proudu 1-500 Hz. Pro snadnou manipulaci společně s plynovou lahví jsou stroje vybaveny pojezdem.

typ stroje	GAMASTAR 1750L			GAMASTAR 1950L/LS PFC		
metoda	MMA	TIG	MIG	MMA	TIG	MIG
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)	380/620/660			380/620/660		
hmotnost stroje (kg)	25,2			26,2		
⌀ 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/E			2-14/E
hmotnost cívky (kg)			5			5

GAMASTAR 2550L
GAMASTAR 2550LS

MIG/MAG | MMA | TIG

SYNERGY

Invertorové, třífázové stroje určené pro sváření stejnosměrným proudem obalovanou elektrodou metodou MMA, svářecím drátem (včetně hliníkového) v ochranné atmosféře MIG/MAG a netavící se wolframovou elektrodou metodou TIG. Díky velmi dobrým svařovacím vlastnostem vysokému výkonu, spolehlivosti, univerzálnosti, malé hmotnosti, nízké spotřebě energie a široké výbavě jsou stroje GAMASTAR 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** (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) zabraňující vypadávání jisticů 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 sváření metodou **MIG/MAG** lze nastavit, **2T** pro krátké nebo **4T** pro delší sváry, rychlost posuvu drátu, tvrdost oblouku pomocí elektronické tlumivky, 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). U modelu LS může obsluha vybrat stejné nastavování 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 nejoptimálnější regulaci svářecího 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 dvěmi 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 funkcí **DOWN SLOPE**, která zajistí že 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 pojezdem.

typ stroje	GAMASTAR 2550L			GAMASTAR 2550LS		
metoda	MMA	TIG	MIG	MMA	TIG	MIG
napájecí napětí 50/60Hz	3×400V			3×400V		
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		
⌀ elektrody/drátu (mm)	1-6	1-3,2	0,6-1,0	1-6	1-3,2	0,6-1,0
rychl.(m/min)/typ posuvu			5-20 F			5-20 F
hmotnost cívky (kg)			5-15			5-15

MIG MAG

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 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 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 svary, 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 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. 25.

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 ⌀ 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 nejoptimálnější 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.

typ stroje	OMI 1950LS PFC	OMI 2550LS
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 ⌀ 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

MIG MAG

OMI 166
OMI 204

Kompaktní, spolehlivé, svářecí poloautomaty pro sváření drátem v ochranné atmosféře **MIG/MAG**, vybavené transfotmátorem 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 prodlev. Stroje jsou osazeny kovovým posuvem drátu se dvěmi hnanými kladkami. Svářet trubičkovým drátem umožňuje jednofázový stroj OMI 166.

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
jištění (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 ⌀ 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

OMI 206, OMI 246
OMI 246D

MIG MAG

Profesionální, spolehlivé, třífázové svářecí poloautomaty pro sváření drátem v ochranné atmosféře MIG/MAG, vybavené transfotmátorem 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 prodlev. Stroje jsou osazeny dvoukladkovým resp. čtyřkladkovým kovovým posuvem drátu se silným motorem.

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
jištění (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 ⌀ 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			*

MIG MAG

OMI 336
OMI 385

Profesionální, spolehlivé, třífázové svářecí poloautomaty pro sváření drátem v ochranné atmosféře **MIG/MAG**, vybavené transfotmátorem 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 čtyřkladkovým posuvem drátu se silným motorem.

typ stroje	OMI 336	OMI 385
napájecí napětí 50/60Hz	3×400V	
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
jištění (A)	32	32
druh krytí	IP 21S	IP 21S
rozměr š/v/d (mm)	490/810/860	
hmotnost stroje (kg)	93,4	95
rozsah ⌀ 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 transfotmátorem 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 prodlev. Stroje jsou osazeny robustním čtyřkladkovým posuvem drátu se silným motorem umístěným ve skříni snímatelného podavače. Mezi strojem a podavačem je standerdně 2m propoj nebo volitelný 5, 10 nebo 15m.

typ stroje	OMI 336 S	OMI 385 S
napájecí napětí 50/60Hz	3×400V	
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
jištění (A)	32	32
druh krytí	IP 21S	IP 21S
rozměr š/v/d (mm)	490/1280/890	
hmotnost stroje (kg)	113	116
rozsah ⌀ 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		*

MIG MAG

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

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 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 prodlev. Stroje jsou osazeny robustním čtyřkladkovým posuvem drátu se silným motorem. Mezi strojem a podavačem drátu je u modelů WS standardně 2m propoj nebo volitelný 5, 10 nebo 15m. Integrované kapalinové chlazení umožňuje ochranu svářecího hořáku proti přehřátí.

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 ⌀ 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

CUT 40 PFC je kompaktní, lehký, jednofázový, plazmový řezací stroj s vysokým výkonem řezání kovů. Je vybaven systémem PFC„Power Factor Correction"- konpenzace účiníku, 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.

typ příslušenství	PSV 30-2	PSV 30-4	PSV 30-2 W	PSV 30-4 W
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 posuvu drátu (str.28)	E	G	E	G
hmotnost cívek (kg)	5 - 18	5 - 18	5 - 18	5 - 18
pro vodní chlazení			*	*

Vodní chlazení pro vysoce tepelně namáhané svářecí hořáky.

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

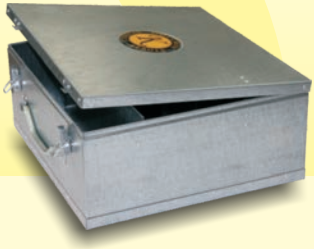
Odstraňuje problémy dlouhých prodlužovacích kabelů, dokáže zmenšit ztráty až o 50%.

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

DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ KUFR, VOZÍK

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

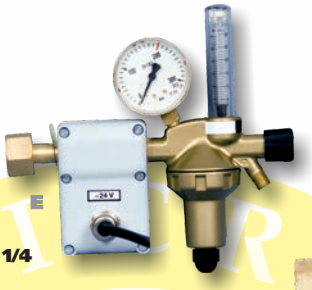
typ příslušenství	DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ
určeno pro stroje	GAMA

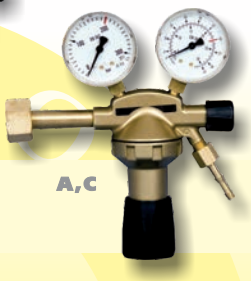


typ příslušenství	KUFR ŽLUTÝ	KUFR POZINK
určeno pro stroje	GAMA, včetně modelů PFC nebo HF	
rozměr š/v/d (mm)	380/170/385	380/170/385

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

CO_2 GCE 2man. MAXI - A
CO_2 GCE 2man. MINI - B
Ar GCE 2man. MAXI - C
Ar GCE 2man. MINI - D
CO_2 - KU 5 ohřev 24V - E





Red. ventil argon matice W21,8 1/4
Red. ventil CO_2 matice 3/4

Ilustrační foto

MIG TIG HF

typ příslušenství	A	B	C	D	E	
metoda TIG			*	*		TIG
metoda TIG HF			*	*		
metoda MIG	*	*	*	*	*	MIG
ohřev 24V					*	

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

MMA

typ příslušenství	A	B	C	D	E	
určeno pro stroje	GAMA a GAMASTAR					

HOŘÁKY SVÁŘECÍ KUKLY

TIG HF

typ příslušenství	TIG - SR 17FXV-4m Tbi	TIG - SR-P 26-4m Tbi HF
určeno pro stroje	GAMA, TIG a GAMASTAR	

MIG-MAG 15/3m MIG-MAG 15/4m MIG-MAG 15/5m	OMI 166 - 246D, 175LS - 1950LS PFC GAMASTAR 175L - 1950LS PFC
MIG-MAG 25/3m MIG-MAG 25/4m MIG-MAG 25/5m	OMI 336, 2550LS GAMASTAR 2550L a 2550LS
MIG-MAG 36/3m MIG-MAG 36/4m MIG-MAG 36/5m	OMI 385
MIG-MAG 410W/3m MIG-MAG 410W/4m MIG-MAG 410W/5m	OMI 410W
MIG-MAG 510W/3m MIG-MAG 510W/4m MIG-MAG 510W/5m	OMI 510W

MIG/MAG

PLAST

ADF 13B

MIG TIG HF

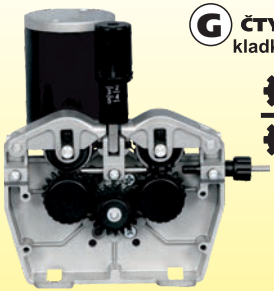
TYPY PODÁVACÍCH KLADEK
IKONY

SPECIFI CATION

B **DVOUKLADKA**
kladky ⌀ 22/30mm

E **DVOUKLADKA**
kladky ⌀ 22/30mm

F **ČTYŘKLADKA**
kladky ⌀ 22/30mm



G **ČTYŘKLADKA**
kladky ⌀ 32/40mm

MMA **metoda sváření MMA (ARC)**
welding method MMA (ARC)
Schweißverfahren MMA (ARC)
metoda spawania MMA (ARC)
метод сварки MMA (ARC)
метод на заваряване MMA (ARC)
hegesztési eljárás MMA (ARC)

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

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

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

PLASMA **plasma**
plasma
Plasma
osoczu
плазмы
плазма
plazma

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

~ **napájecí napětí**
supply voltage
Versorgungsspannung
napięcie zasilania
напряжение питания
захранващо напрежение
tápfeszültség

P_1 **příkon**
instaled power
Macht
zapotrzebowanie mocy
мощность
мощност
teljesítmény

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

MAX / I_2 A / MIN **proudový rozsah**
current range
Strombereich
Zakres prądu
текущий диапазон
диапазон на тока
áram tartomány

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

A **jištění**
fuse (delayed action)
Schutz
ochrona
защита
защита
hálózati biztosíték

IP.. **druh krytí**
type of protection
Abdekungstyp
stopień ochrony
Степень защиты
Степен на защита
Védettség

mm **rozměr**
dimensions
Größe
rozmiary
измерение
размер
méretek

Kg **hmotnost stroje**
weight machines
Gewicht Maschinen
Ciężar maszyny
вес машины
тегло на машината
súly

rozsah ⌀ elektrody
range of electrodes
Reihe von Elektroden
Zakres średnicy elektrod
Диапазон диаметров электрода
диапазон на диаметъра на електрода
elektróda átmérő

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

PSV **kladkový posuv drátu**
wire feeder
Rollen-Drahtvorschub
rolki podawania drutu
Ролик подачи проволоки
ролково телоподаване
görgős huzalelőtoló

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

? **typ kladky posuvu**
type of feed rollers
Art der Zuführwalzen
Typ wałków podających
тип подающих роликов
вид на ролките за подаване
előtoló görgő típusa

stabilizace podavače drátu
stabilization of wire feeder
Stabilisierung der Drahtvorschub
stabilizacja podajnika drutu
стабилизация подачи проволоки
стабилизация на подаването на тела
előtoló görgő előfeszítés

dvoukladkový podavač
two rollers wire feeder
zwei Rollen füttern
dwurolkowy podajnik drutu
два ролика подающих
телоподаващо с две ролки
2 görgős előtoló

čtyřkladkový podavač
four rollers wire feeder
Radtransporteur
czterorolkowy podajnik drutu
четыри ролика подающих
телоподаващо с четири ролки
4 görgős előtoló

hmotnost cívky
coil weight
gewicht
waga rolki drutu
вес катушки
тегло на ролката
huzaldob súlya

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

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

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

funkce ANTISTICK
ANTISTICK function
ANTISTICK funktion
ANTISTICK funkcja
ANTISTICK функция
ANTISTICK функция
ANTISTICK funkció

funkce ARCFORCE
ARCFORCE function
ARCFORCE funktion
ARCFORCE funkcja
ARCFORCE функция
ARCFORCE функция
ARCFORCE funkció

funkce LIFT ARC
LIFT ARC function
LIFT ARC funktion
LIFT ARC funkcja
LIFT ARC функция
LIFT ARC функция
LIFT ARC funkció

funkce DOWN SLOPE
DOWN SLOPE function
DOWN SLOPE funktion
DOWN SLOPE funkcja
DOWN SLOPE функция
DOWN SLOPE функция
DOWN SLOPE funkció

sváření pulsní
pulse welding
Impulsschweißen
spawanie impulsowe
импульсной сварки
импулсно заваряване
impulzus hegesztés

bezdotykové zapalování HF
HF contactless ignition
HF kontaktlose Zündung
bezstykowy zapłon HF
HF бесконтактных зажигания
HF безконтактно запалване
HF (érintésmentes) ívgyújtás

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

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

nastavení předfuku plynu
setting gas pre-flow
Einstellung Gasvor
wstępne ustawienie przepływu gazu
установка подачи газа до
настройване пускането на газта
Állítható gázelőfolyás

nastavení dofuku plynu
settings gas post-flow
Post Flusseinstellungen
koncowe ustawienie przepływu gazu
настройки спиране на газа
настройване спирането на газта
Állítható gáz utánfolyás

nastavení dohoření
setting burn
Einstellung brenn
zmiana spalony
установка выгорание
настройване на догарянето
Állítható visszaégés gátlás

výlet drátu
trip wire
Stolperdraht
regulacja długości łuku
поездка проволоки
излизане на тела
szabad huzalhossz

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

přep. dvoutakt/čtyřtakt
switching 2T / 4T
Schalt 2T / 4T
przełącznik 2T / 4T
переключение 2T / 4T
превключване 2T / 4T
kapcsolás 2T / 4T

počet hodnot ovladače
value of control
Anzahl der Werte Treiber
liczba wartości zakresów
Количество значений водителей
брой на управляемите стойности
Kapcsolási fokozatok száma

dálkové ovládání
remote control
Fernsteuerung
pilot zdalnego sterowania
пульт дистанционного управления
дистанционно управление
távirányító

plynulá regulace
gradual control
stufenlose
bezstopniowa regulacja
бесступенчатое
безстепенно 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 colled
Luftgekühlte
chłodzony powietrzem
воздушным охлаждением
въздушно охлаждане
léghűtéses

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

vodou chlazený
water colled
wassergekühlt
chłodzony płynem
водяным охлаждением
водно охлаждане
vízhűtéses

průtok 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 резки
Препоръчителна дебелина на рязане
ajánlott vágási anyagvastagság

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

frekvence
frequency
Frequenz
częstotliwość
частота
честота
frekvencia

kompresor
compressor
Kompressor
sprężarka
компрессор
компресор
kompresszor

ohřev
heating
Heizung
ogrzewanie
отопление
подгряване
fűtés

přenosný
portable power source
tragbar
Przenośne
Портативный
преносен
hordozható

opatřen pojezdem
power source with wheels
ausgestattet mit Trolley
wyposażony w wózek
оснащен тележкой
оборудвана с количка
kerékkel szerelt

digitální displej
digital display
Digitalanzeige
wyświetlacz cyfrowy
цифровой дисплей
цифров дисплей
digitális kijelző

mikroprocesor
managet with microprocessor
Mikroprozessor
mikroprocesor
микропроцессор
микропроцесор
mikroprocesszor

měděné vinutí trafa
Copper winding transformer
Kupferwicklung Transformator
Miedzi uzwojenia transformatora
Copper намотка трансформатор
Обмотки трансформатора Медь
réz tekercselés transzformátor

elektronická tlumivka
electronic choke
elektronische Drossel
elektroniczny dławik
электронный дроссель
електронен дросел
elektronikus fojtó

tlak
pressure
Druck
ciśnienie
давление
налягане
nyomás

příslušenství
accessories
Zubehör
akcesoria
аксессуары
аксесоари
tartozékok

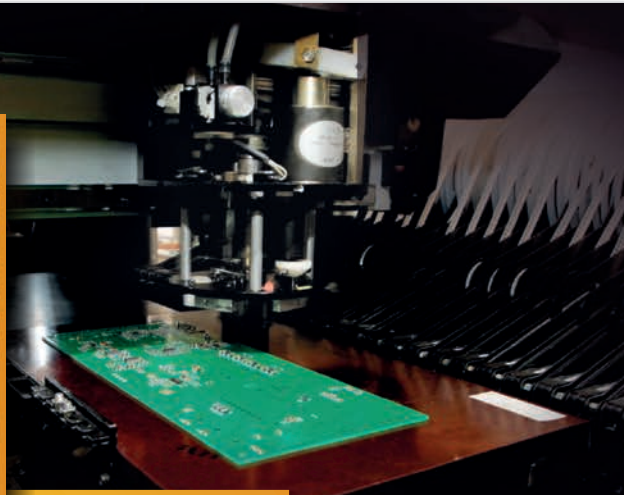
technické údaje
Specifications
Technische Daten
Specyfikacja
Технические характеристики
технически характеристики
Műszaki adatok

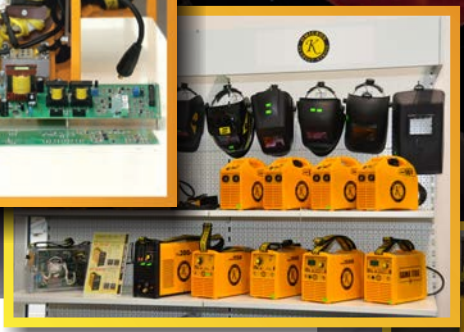
O firmě:
Firma OMICRON - svářecí stroje s.r.o. je moderní rozvíjející se výrobní konstrukční firmou jejíž výrobním programem jsou svářecí invertory a svářecí poloautomaty, jejichž výroba, ale i konstrukce je prací zaměstnanců a majitele firmy.
I když firma OMICRON - svářecí stroje s.r.o. byla založena 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 rozrůstá, 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.

www.omc.cz

OMICRON

ČESKÝ VÝROBCE SVÁŘECÍ TECHNIKY





Váš prodejce:

OMICRON SVÁŘECÍ STROJE s.r.o. ZAHRADNÍČKOVA 1375/2, 674 01 TŘEBÍČ
e-mail: odbyt@omc.cz • tel.: +420 568 851 563