

www.omc.cz

OMICRON

ČESKÝ VÝROBCE
SVÁŘECÍ TECHNIKY



2017/2



GAMA

TIG HF

GAMASTAR

OMI

PLAZMA

Příslušenství

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
195LS PFC



GAMASTAR
1950LS PFC



GAMASTAR 2550LS



OMI 175LS, 195LS PFC



OMI 1950LS PFC



OMI 2550LS



OMI 166, 204



OMI 206, 246, 246D



OMI 336, 385



OMI 336, 385 S



OMI 410, 510 W



OMI 410, 510 WS



CUT 40 PFC

OBSAH

GAMA

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

TIG

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

GAMASTAR

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

OMI

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

PLASMA

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

Příslušenství

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

Specifikace

TYPY PODÁVACÍCH KLADEK, IKONY	28
IKONY	29

GAMA 160K, GAMA 166 GAMA 1550A



Kompaktní, lehké stroje určené pro sváření stejnosměrným proudem obalovanou elektrodotou metodou MMA a netavící se wolframovou elektrodou metodou TIG. Díky velmi dobrým svářovacím 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 zapolení elektrického oblouku zvýšeným proudem o 30% na 0,5 sekundy, **ARC FORCE** zajistující elektronicky stabilitu elektrického oblouku a **ANTI STICK** automaticky zabírající rozžhavení elektrody poklesem proudu na 10A při jejím přilepení ke svářovanému materiálu a její snadné oddělení. Stroj GAMA 1550A je navíc pro metodu MMA vybaven funkcí **SOFT START** zabírající 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 funkci **LIFT ARC** se startem oblouku lehkým dotykem s velmi nízkým opotřebením wolframové elektrody, 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, GAMA 160K navíc pohodlným madlem.

obj. č.	2688	2355	2377
typ stroje	GAMA 160K	GAMA 166	GAMA 1550A
napájecí napětí 50/60Hz		1x230V (+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 Ø elektrody (mm)	1,0-4,0	1,0-4,0	1,0-4,0



GAMA 1500A PFC

GAMA 1900A PFC



Kompaktní, lehké stroje určené pro sváření stejnosměrným proudem obalovanou elektrodou metodou **MMA** a netavící se wolframovou elektrodou metodou **TIG**. Díky velmi dobrým svárovacím vlastnostem, spolehlivosti, nízké hmotnosti, malým rozměrům a výbavě jsou stroje GAMA 1500A PFC a 1900A PFC vhodné pro profesionálnímu využití ve výrobě, údržbě, na montážích i v domácí dílně s možností napájení přes prodlužovací kabely dlouhé až 200 metrů nebo elektrocentrálovou s A.V.R. Stroje jsou vybaveny pro metodу **MMA** funkcemi: **HOT START** usnadňující zaplenění elektrického oblouku zvýšeným proudem o 30% na 0,5 sekundy, **SOFT START** zabranující vypadávání jističe a propalování slabších materiálů náběhem proudu za 0,5 sekundy na nastavenou hodnotu, **ARC FORCE** zajistující elektronicky stabilitu elektrického oblouku, **ANTI STICK** automaticky zabranující rozžhavení elektrody poklesem proudu na 10A při jejím přilepení ke svářovanému 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 optřebením wolframové elektrody a funkci **DOWN SLOPE**, kdy po oddělení elektrody od sváru klesne proud za 3 sekundy na 8A a dojde k vyplnění konce sváru bez vzniku kráteru. Pro snadné nošení jsou stroje vybaveny popruhem.

obj. č.	2382	2402
typ stroje	GAMA 1500A PFC	GAMA 1900A PFC
napájecí napětí 50/60Hz	1x230V (+15%-61%)	
příkon (kVA)	4,64	6,34
P ₁	ED 45% výkon /40°C	25%-190A
%	ED 60% výkon /40°C	150A
ED	ED 100% výkon /40°C	130A
I _{2 MAX}	I _{2 A} proudový rozsah (A)	10-150
I _{2 MIN}	napětí naprázdně (V)	80-90
A	jistištění (A)	16
mm	druh krytí	IP 23S
/Ø	rozměr š/v/d (mm)	145/225/345
Ø	hmotnost stroje (kg)	6,5
	rozsah Ø elektrody (mm)	1,0-4,0
	dálkové ovládání	*
	vypínání ventilátoru	*

GAMA 1500L PFC GAMA 1900L PFC



Kompaktní, lehké stroje určené pro sváření stejnosměrným proudem obalovanou elektrodou metodou MMA a netavící se wolframovou elektrodou metodou TIG. Díky velmi dobrým svárovacím 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 elektrocentrálu 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) zabranující vypadávání jističů a propalování slabších materiálů náběhem proudu sníženého až o 70% za 0,1-1,0 sekundu na nastavenou hodnotu svářecího proudu, **ARC FORCE** zajíšťující elektronicky stabilitu elektrického oblouku, **ANTI STICK** automaticky zabranující 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 svářecí proud za 0-5 sekund na nastavenou hodnotu koncového proudu a dojde k vyplnění konce sváru bez vzniku kráteru. Pro snadné nošení jsou stroje vybaveny popruhem.

obj. č.	2398	2404
typ stroje	GAMA 1500L PFC	GAMA 1900L PFC
napájecí napětí 50/60Hz	1x230V (+15%-61%)	
příkon (kVA)	4,64	6,34
ED 45% výkon /40°C		25% 190A
ED 60% výkon /40°C	150A	150A
ED 100% výkon /40°C	130A	130A
proudový rozsah (A)	10-150	10-190
napětí naprázdno (V)	80-90	80-90
jištění (A)	16	20
druh krytí	IP 23S	IP 23S
rozměr š/v/d (mm)	145/225/345	
hmotnost stroje (kg)	6,5	6,7
rozsah Ø elektrody (mm)	1,0-4,0	1,0-5,0
dálkové ovládání	*	*
vypínání ventilátoru		



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 150L a 190L vhodné k profesionálnímu využití ve výrobě, údržbě, na montážích i v domácí dílně s možností napájení přes prodlužovací kabely dlouhé až 200 metrů nebo elektrocentrálou s A.V.R. Stroje jsou vybaveny pro metodu MMA funkcemi: **HOT START** (s možností regulace času i proudu) usnadňující zapálení elektrického oblouku zvýšeným proudem o 0-70% na 0,1-1,0 sekundy, **SOFT START** (s možností regulace času i proudu) zabranující vypadávání jíštěk a propalování slabších materiálů náběhem proudu sníženého až o 70% za 0,1-1,0 sekundu na nastavenou hodnotu svářecího proudu, **ARC FORCE** zajistující elektronicky stabilitu elektrického oblouku, **ANTI STICK** automaticky zabranující 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 pulsa proudu 1-500 Hz a funkci **DOWN SLOPE** (s možností regulace), kdy po oddělení elektrody od sváru o 8-10 mm klesne svářecí proud za 0-5 sekund na nastavenou hodnotu koncového proudu a dojde k vyplnění konce sváru bez vzniku kráteru. Pro snadné nošení jsou stroje vybaveny popruhem.

obj. č.	2785	2544
typ stroje	GAMA 150L	GAMA 190L
napájecí napětí 50/60Hz	1x230V (-40%+15%)	
příkon (kVA)	6,6	8,5
P ₁ ED 30% výkon /40°C	150A	190A
% ED ED 60% výkon /40°C	130A	150A
ED ED 100% výkon /40°C	110A	130A
z _{MAX} proudový rozsah (A)	10-150	10-190
z _{MIN} napětí naprázdno (V)	80-90	80-90
jištění (A)	20	25
A druh krytí	IP 23S	IP 23S
mm rozměr š/v/d (mm)	105/215/300	
mm hmotnost stroje (kg)	4,3	4,5
/Ø rozsah Ø 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 neřavící se wolframovou elektrodou metodou TIG. Díky vysokému výkonu, velmi dobrým svářovacím 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) zabírající vypadávání jističů a propalování slabších materiálů náběhem proudu sníženého ož 70% za 0,1-1,0 sekundu na nastavenou hodnotu svářecího proudu, **ARC FORCE** zajíšťující elektronicky stabilitu elektrického oblouku, **ANTI STICK** automaticky zabírající rozžhavení elektrody poklesem proudu na 10A při jejím přilepení ke svářovanému materiálu a její snadné oddělení, **V.R.D.**, kdy při jejím zapnutí je na výstupních svorkách 15V namísto 55V, dále pro metodu **TIG** funkci **LIFT ARC** se startem oblouku lehkým dotykem s velmi nízkým opořebením 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 proud za 0-5 sekund na nastavenou hodnotu koncového proudu a dojde k vyplnění konce sváru bez vzniku kráteru.

obj. č.

2754

	GAMA 250L	
	MMA	TIG
typ stroje		
metoda		
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	
rozsaž Ø elektrody (mm)	1-6 1-3,2	
dálkové ovládání	*	
vypínání ventilátoru	*	



GAMA 1500L HF

GAMA 1900L HF



Kompaktní, lehké stroje určené pro sváření stejnosměrným proudem obalovanou elektrodou metodou MMA a netavící se wolframovou elektrodou metodou TIG s bezkontaktním HF zapalováním. Díky velmi dobrým svářovacím 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 krátce dobým zvýšením proudu a **SOFT START** zabranující vypadávání jističů a propalování slabších materiálů náhletem proudu na nastavenou hodnotu svářecího proudu (s možností regulace obou funkcí), dále pak **ARC FORCE** zajistující elektronicky stabilitu elektrického oblouku, **ANTI STICK** automaticky zabranující rozžhavení elektrody poklesem proudu na 10A při jejím přilepení ke svářovanému materiálu a její snadné oddělení o **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 pulsa proudu 1-500 Hz, % pulsního zatěžovatele a základní proud **I_b**, předfuk plunu 0-5s a dofuk 0-10s, **BILEVEL** proud **I₁** a **I₂**, **DOWN SLOPE** dobu doběhu 0-5s a koncový proud **I_{off}** pro vyplnění konce svářky bez vzniku kráteru.

obj. č.	2617	2610
typ stroje	GAMA 1500L HF	GAMA 1900L HF
metoda	MMA TIG	MMA TIG
napájecí napětí 50/60Hz	1x230V (-20%+10%)	
příkon (kVA)	6,9 4,2	8,4 5,2
ED výkon /40°C	35% 150A	25% 190A
ED 60% výkon /40°C	120A	130A
ED 100% výkon /40°C	100A	110A
proudový rozsah (A)	10 - 150	10 - 190
napětí naprázdno (V)	88	88
jištění (A)	20	25
druh krytí	IP 23S	IP 23S
rozměr š/v/d (mm)	145/225/345	
hmotnost stroje (kg)	6,9	7
Ø elektrody/drátu (mm)	1 - 4,0 1 - 3,2	1 - 5 1 - 3,2
vypínání ventilátoru	*	

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



Stroje určené pro sváření stejnosměrným **DC** i střídavým **AC** proudem netavící se wolframovou elektrodou metodou **TIG** a **TIG PULSE** s bezkontaktním **HF** zapalováním a obalovanou elektrodou metodou **MMA**. Díky velmi dobrým svářecím vlastnostem, spolehlivosti a výbavě jsou stroje TIG 200P a TIG 315P vhodné k profesionálnemu 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 svářky 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 svářky bez vzniku kráteru. Součástí balení je zemník 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 svářky. Pro snadnou manipulaci se strojem společně s plynovou lahvičkou a vodním chlazením je v nabídce vozík viz strana 24.

obj. č.	2056	2632
typ stroje	TIG 200P AC/DC	TIG 315P AC/DC
metoda	MMA/TIG	MMA/TIG
napájecí napětí 50/60Hz	1x230V (-15%+20%)	3x400V
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 naprázdně (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



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, autosalonech 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 možné nastavovat hodnoty: startovacího proudu a dobu jeho zvýšování, frekvence pulsu a proudu 0,5-300 Hz, pracovního cyklu pulsů, 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 kontury sváry bez vzniku kráteru. Oba stroje umožňují připojení pedálu pro start sváření a plynulou regulaci proudu během něj. Při metodě **MMA** je možno reguloval hodnoty **HOT START** u usnadňujícího zapálení oblouku zvýšeným proudem na zvolenou dobu a proud **ARCFORCE** při zkratu. Součástí balení je zemník 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 lahvi a vodním chlazením je v nabídce vozík viz strana 24.

obj. č.	2467	2560
typ stroje	TIG 200LP AC/DC	TIG 315LP AC/DC
metoda	MMA TIG	MMA TIG
napájecí napětí 50/60Hz	1x230V (-15%+20%)	3x400V
příkon (kVA)	4,5	13,1
ED výkon /40°C	-	40% 250A 20% 315A
ED 60% výkon /40°C	200A	230A 230A
ED 100% výkon /40°C	150A	190A 200A
proudový rozsah (A)	10 - 160 10 - 200	10 - 250 10 - 315
napětí naprázdno (V)	56	45
jištění (A)	20	25
druh krytí	IP 21S	IP 21S
rozměr š/v/d (mm)	340/450/570	375/480/620
hmotnost stroje (kg)	27	33
rozsah Ø elektrody (mm)	1 - 4	1 - 5

GAMASTAR 175L GAMASTAR 195LS PFC



SYNERGY



Přenosné, invertorové, jednofázové stroje určené pro sváření stejnosměrným proudem obalovanou elektrodou metodou MMA, svářecím drátem (včetně 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 a 195LS PFC vhodné k profesionálnímu využití v výrobě, údržbě, na montážích, stavebních, autoservisech i v domácí dílně s možností napojení přes prodlužovací kabely dlouhé až 200 metrů (modely s PFC) nebo elektrocentrálu s V.R. Stroje jsou vybaveny pro metodu **MMA** funkcemi: **HOT START** (s možností regulace času i proudu) usnadňující zapálení elektrického oblouku zvýšeným proudem o 0-70% na 0,1-1,0 sekundu, **SOFT START** (s možností regulace času i proudu) zabírající vypadávání jističů a propalování slabších materiálů postupným náběhem proudu, **ARC FORCE** zajíšťující elektronicky stabilitu elektrického oblouku, **ANTI STICK** automaticky zabírající rozřavení elektrody poklesem proudu na 10A při jejím připevnění ke svařovanému materiálu a její snadné oddělení. Pro sváření metodou **MIG/MAG** lze volit **2T** pro krátké nebo **4T** pro delší sváry, rychlosť posuvu drátu (m/min a napětí V), bodování s regulací délky trvání bodů a prodlev mezi nimi, 2T, 4T, dobu předfuku a dofuku plynu, výlet drátu (přiblžovací rychlosť), dobu dohoření (podávání drátu po vypnutí proudu 0-1s). U modelu LS může obsluha vybrat stejně nastavování v manuálním režimu nebo volit 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 potvrď typ materiálu (Fe,Cr,Al), stroj zjistí nejoptimálnější regulaci svářecího procesu (s možností dodádání jednotlivých funkcí a výběru 2T, 4T nebo bodování). Výbavu metody **TIG** tvoří funkce **LIFT ARC** se startem oblouku lehkým dotykem s velmi nízkým opotřebením wolframové elektrody a funkci **DOWN SLOPE**, kdy po oddělení elektrody od svářu o 8-10mm a jejím opětovném přiblížení klesne proud za zvolenou dobu na zvolený proud a dojde k vyplnění konce svářu bez vzniku kráteru. **TIG PULSE** pro nastavení frekvence pulsace proudu 1-500 Hz. Pro snadnou manipulaci se strojem společně s plynovou lahvičkou je určen vozík viz str. 24.

obj. č.

2428

2732

	GAMASTAR 175L			GAMASTAR 195LS PFC		
	MMA	TIG	MIG	MMA	TIG	MIG
typ stroje						
metoda						
napájecí napětí 50/60Hz	1x230V (-15%+15%)			1x230V (-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			
IP.	IP 21 S		IP 21 S			
druh krytí						
rozměr š/v/d (mm)	235/440/480		235/440/520			
hmotnost stroje (kg)	16,9		18,1			
Ø elektrody/drátu (mm)	1-4	1-2,4	0,6-0,8	1-5	1-2,4	0,6-0,8
rychl.(m/min)/typ posuvu			2-14/B			2-14/B
hmotnost cívky (kg)			5			5



GAMASTAR 1950LS PFC

SYNERGY



Invertorový, jednofázový stroj určený 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, univerzalnosti, nízké hmotnosti, malým rozměrům a výbavě je stroj GAMASTAR 1950LS PFC vhodný k profesionálnímu využití ve výrobě, údržbě, na montážích, stavebních, autoservisech i v domácí dílně s možností napojení přes prodlužovací kabely dlouhé až 200 metrů (díky systému PFC) nebo elektrocentrálu s A.V.R. Stroj je vybaven pro metodu **MMA** funkcemi: **HOT START** (s možností regulace času i proudu) usnadňující zapálení elektrického oblouku zvýšeným proudem o 0-70% na 0,1-1,0 sekundy, **SOFT START** (s možností regulace času i proudu) zabránějící vypadávání jističů a propalování slabších materiálů postupným náběhem proudu, **ARC FORCE** zajistující elektronicky stabilitu elektrického oblouku, **ANTI STICK** automaticky zabranující rozžhavení elektrody poklesem proudu na 10A při jejím přilepení ke svařovanému materiálu a její snadné oddělení. Pro sváření metodou **MIG/MAG** lze volit v manuálném režimu **2T** pro krátké nebo **4T** pro delší sváry, rychlosť posuvu drátu (m/min a napětí V), bodování s regulací délky trvání bodu a prodlev mezi nimi, dobu předfuku a dofuku plynu, výlet drátu (přiblížovací rychlosť), dobu dohoření (podávání drátu po vypnutí proudu 0-1s). V synergickém režimu, vybere obsluha jen průměr svářecího drátu (0,6-0,8 mm pro železo a nerez nebo 1,0-1,2 mm pro hliník) a potvrď typ materiálu (Fe,Cr,Al), stroj zajistí nejoptimálnější regulaci svářecího procesu (s možností dodání jednotlivých funkcí a výběru 2T, 4T nebo bodování). Výbava metod **TIG** tvoří funkce **LIFT ARC** se startem oblouku lehkým dotykem s velmi nízkým opotřebením wolframové elektrody a funkci **DOWN SLOPE**, kdy po oddalení elektrody od sváru o 8-10mm a jejím opětovném přiblížení klesnou 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 láhví jsou stroje vybaveny pojízdem.

obj. č.	GAMASTAR 1950LS PFC			2733
	MMA	TIG	MIG	
typ stroje				
metoda	MMA	TIG	MIG	
napájecí napětí 50/60Hz	1x230V (-30%+15%)			
příkon (kVA)	6,4	5,4		
ED 25% výkon /40°C	190A	195A		
ED 60% výkon /40°C	140A	140A		
ED 100% výkon /40°C	120A	120A		
proudový rozsah (A)	10-190	30-195		
napětí naprázdno (V)	53	26		
jistištění (A)	25			
druh krytí	IP 21 S			
rozměr š/v/d (mm)	380/620/660			
hmotnost stroje (kg)	26,2			
Ø elektrody/drátu (mm)	1-5	1-2,4	0,6-0,8	
rychl.(m/min)/typ posuvu			2-14/E	
hmotnost cívky (kg)			5	

GAMASTAR 2550LS



SYNERGY



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

obj. č.

2796

	GAMASTAR 2550LS		
	MMA	TIG	MIG
typ stroje			
metoda	MMA	TIG	MIG
napájecí napětí 50/60Hz		3x400V	
příkon (kVA)	13,9		11,4
ED 25% výkon /40°C	250A		250A
ED 60% výkon /40°C	210A		210A
ED 100% výkon /40°C	180A		180A
proudový rozsah (A)	10-250		30-250
napětí naprázdno (V)	55		28
jističení (A)		20	
druh krytí		IP 21 S	
rozměr š/v/d (mm)		487/655/725	
hmotnost stroje (kg)		41,5	
Ø elektrody/drátu (mm)	1-6	1-3,2	0,6-1,0
rychl.(m/min)/typ posuvu			5-20 F
hmotnost cívky (kg)			5-15



OMI 175LS OMI 195LS PFC

SYNERGY

SYNERGY



Přenosné, invertorové stroje určené pro sváření stejnosměrným proudem svářecím drátem (včetně hliníkového) v ochranné atmosféře MIG/MAG. Díky velmi dobrým svářovacím 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 sváry, rychlosť posuvu drátu, tvrdost obloku pomocí elektronické tlumivky, napětí (V), bodování s regulací délky bodů a prodlev mezi nimi, dobu předfuku a dofuku plynu, výlet drátu (přiblížovací rychlosť), dobu dohoření (podávání drátu po vypnutí proudu 0-1s). Nebo lze vybrat režim **synergicky**, kde obsluha zvolí jen průměr svářecího drátu (0,6-0,8 pro železo a nerz nebo 1,0-1,2 mm pro hliník) a potvrď typ materiálu (Fe,Cr,Al), stroj pak automaticky zajistí nejoptimalnější regulaci svářecího procesu (s možností dodání jednotlivých funkcí a výběru 2T, 4T nebo bodování). Pro snadnou manipulaci se stroji společně s plynovou lahví je určen vozík viz str. 25.

obj. č.	2739	2735
typ stroje	OMI 175LS	OMI 195LS PFC
napájecí napětí 50/60Hz	1x230V ($\pm 15\%$)	1x230V ($-30\% +15\%$)
příkon (kVA)	7	5,4
P ₁ ED 25% výkon /40°C	175A	195A
% ED 60% výkon /40°C	120A	140A
ED ED 100% výkon /40°C	100A	120A
I _{2 MAX} I _{2 A} proudový rozsah (A)	30 - 175	30 - 195
I _{2 MIN} napětí naprázdno (V)	26	26
A jištění (A)	25	25
druh krytí	IP 21S	IP 21S
mm 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
?	2 - 14	2 - 14
typ posuvu drátu (str.28)	B	B
hmotnost cívky (kg)	5	5

OMI 1950LS PFC OMI 2550LS



SYNERGY



SYNERGY



Invertorové stroje určené pro sváření stejnosměrným proudem svářecím drátem (včetně hliníkového) v ochranné atmosfére MIG/MAG. Díky velmi dobrým svářovacím 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, rychlosť posuvu drátu, tvrdost oblouku pomocí elektronické tlumivky, napětí (V), délku bodů a prodlev mezi nimi, dobu předluku a dofuku plynu, výlet drátu (přiblížovací rychlosť), dobu dohoření (podívání drátu po vypnutí proudu 0-1s). Nebo vybrat režim **synergicky**, 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 potvrď typ materiálu (Fe,Cr,Al), stroj pak automaticky zajistí nejoptimálnější regulaci svářecího procesu (s možností dodálení jednotlivých funkcí a výběru 2T, 4T nebo bodování). Pro snadnou manipulaci společně s plynovou lahvičkou jsou stroje vybaveny pojezdem.

obj. č.	2736	2737
typ stroje	OMI 1950LS PFC	OMI 2550LS
napájecí napětí 50/60Hz	1x230V (-30%+15%)	3x400V
příkon (kVA)	5,4	11,4
P _t ED 25% výkon /40°C	195A	250A
% ED 60% výkon /40°C	140A	210A
ED ED 100% výkon /40°C	120A	180A
I _z A proudový rozsah (A)	30 - 195	30 - 250
napětí naprázdno (V)	26	28
A jištění (A)	25	20
druh krytí	IP 21S	IP 21S
mm rozměr š/v/d (mm)	380/620/660	487/655/725
hmotnost stroje (kg)	26,2	41,5
rozsah Ø drátu (mm)	0,6 - 0,8	0,6 - 1,0
rychlosť 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 transformátorem s měděným vinutím vhodné pro profesionální i amatérské použití. Jednoduché ovládání umožňuje snadné nastavení svářecího procesu. Volit je možno 10 stupňů napětí, rychlosť posuvu dráty, režim **2T** pro krátké nebo **4T** pro delší sváry a nastavení délky bodů a prodlev. Stroje jsou osazeny kovovým posuvem drátu s dvěma hnanými kladkami. Svářet samočinným trubičkovým drátem umožňuje jednofázový stroj **OMI 166**.

obj. č.	2332	2137
typ stroje	OMI 166	OMI 204
napájecí napětí 50/60Hz	1x230V	3x400V
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 Ø dráty (mm)	0,6 - 0,8	0,6 - 0,8
rychlosť posuvu (m/min)	5 - 20	5 - 20
typ posuvu dráty (str.28)	E	E
hmotnost cívky (kg)	5	5
počet hodnot ovladače	6	10

OMI 206, OMI 246 OMI 246D



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

obj. č.	2133	2795	2517
typ stroje	OMI 206	OMI 246	OMI 246D
napájecí napětí 50/60Hz		3x400V	
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 Ø drátu (mm)	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0
rychlosť 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		*	DIG



OMI 336 OMI 385



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 20 stupňů napětí, približovací rychlosť (výlet drátu), rychlosť posuvu drátu, dobu předfuku a dofuku plynu, dohoření, **2T** pro krátké nebo **4T** pro delší sváry a délku bodu a prodlev. Stroje jsou osazeny robustním čtyřkladkovým posuvem drátu se silným motorem.

obj. č.	2093	2107
typ stroje	OMI 336	OMI 385
napájecí napětí 50/60Hz	3x400V	
příkon (kVA)	13,8	14
ED výkon /40°C	30% 330A	25% 350A
ED 60% výkon /40°C	250A	290A
ED 100% výkon /40°C	210A	260A
proudový rozsah (A)	25 - 330	25 - 350
napětí naprázdno (V)	16 - 39	16 - 40
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 Ø drátu (mm)	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2
rychlosť 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	*	DIG

OMI 336 S OMI 385 S



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

obj. č.	3094	2091
	OMI 336 S	OMI 385 S
typ stroje		
napájecí napětí 50/60Hz	3x400V	
příkon (kVA)	13,8	14
ED výkon /40°C	30% 330A	25% 350A
ED 60% výkon /40°C	250A	290A
ED 100% výkon /40°C	210A	260A
proudový rozsah (A)	25 - 330	25 - 350
napětí naprázdno (V)	16 - 39	16 - 40
jištění (A)	32	32
druh krytí	IP 21S	IP 21S
rozměr š/v/d (mm)	490/1280/890	
hmotnost stroje (kg)	113	116
rozsah Ø drátu (mm)	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2
rychlosť 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 rychlosť (výlet drátu), rychlosť posuvu drátu, dobu předfuku a dofuku plynu, dohoření, **2T** pro krátké nebo **4T** pro delší svářání a délku bodu 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.

obj. č.	2345	2392	2337	2342
typ stroje	OMI 410 W	OMI 410 WS	OMI 510 W	OMI 510 WS
napájecí napětí 50/60Hz		3 x 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
rychlosť 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

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, rychlosť posuvu, výlet drátu (přibližovací rychlosť), dohoření (zpoždění zastavení posuvu drátu po vypnutí svářecího proudu), body, prodlévy, 2T, 4T.

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



CUT 40 PFC

PLASMA



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

obj. č.		2380
?	typ stroje	CUT 40 PFC
⚡	napájecí napětí 50/60Hz	1 × 230V (-61%+10%)
P ₁	příkon (kVA)	4,63
%	ED výkon /40°C	40% 40A
ED	ED 60% výkon /40°C	26A
MAX	ED 100% výkon /40°C	21A
I ₂ A	proudový rozsah (A)	20 - 40
MIN	napětí naprázdno (V)	420
---	jištění (A)	16
A	druh krytí	IP 23S
mm	rozměr š/v/d (mm)	180/265/430
↓	hmotnost stroje (kg)	12
↑	doporučená tl. řezání (mm)	15
Hz	maximální tl. řezání (mm)	20
pracovní tlak (bar)	50	
bar	pracovní tlak (bar)	4,5
digitální displej	max. vstupní tlak (bar)	7,5
	digitální displej	*

VOZÍKY



typ příslušenství
určeno pro stroje

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

?



typ příslušenství
určeno pro stroje

VOZÍK
GAMASTAR a OMI 175L/LS, 195LS

?





DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ KUFR, OMI 10W

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



typ příslušenství
určeno pro stroje

DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ

GAMA



typ příslušenství
určeno pro stroje

mm

KUFR ŽLUTÝ

GAMA, včetně modelů PFC nebo HF

380/170/385

KUFR POZINK

380/170/385



Vodní chlazení pro vysoko tepelně namáhané svářecí hořáky.



typ příslušenství
napájecí napětí
rozměr š/v/d (mm)
hmotnost stroje (kg)
průtok kapaliny (l/min)

OMI 10W

1 x 230V

340/245/440

14

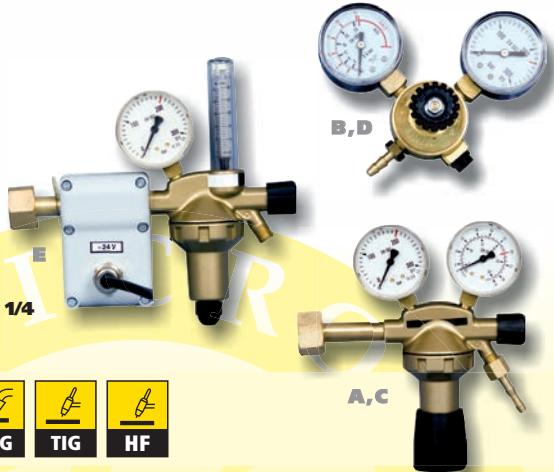
5



REDUKČNÍ VENTILY SVÁŘECÍ KABELY



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



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

Ilustrační foto



A,C

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

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



GAMA a GAMASTAR

	A	B	C	D	E	
typ příslušenství určeno pro stroje						



HOŘÁKY SVÁRECÍ KUKLY



typ příslušenství
určeno pro stroje

TIG - SR 17V-4m Tbi

TIG HF - SR-P 26-4m Tbi

GAMA, TIG a GAMASTAR



MIG-MAG 15/3m

MIG-MAG 15/4m

MIG-MAG 15/5m

MIG-MAG 25/3m

MIG-MAG 25/4m

MIG-MAG 25/5m

MIG-MAG 36/3m

MIG-MAG 36/4m

MIG-MAG 36/5m

MIG-MAG 410W/3m

MIG-MAG 410W/4m

MIG-MAG 410W/5m

MIG-MAG 510W/3m

MIG-MAG 510W/4m

MIG-MAG 510W/5m

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

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

OMI 385



ADF 13B



TYPY PODÁVACÍCH KLADEK IKONY



B DVOUKLADKA
kladky Ø 22/30mm



E DVOUKLADKA
kladky Ø 22/30mm



F ČTYŘKLADKA
kladky Ø 22/30mm



G ČTYŘKLADKA
kladky Ø 32/40mm



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

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

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

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

PLASMA plasma
Plasma
осцилу
плазмы
плазма
plazma

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

P~ napájení napětí
supply voltage
Versorgungsspannung
napájanie zasilania
напряжение питания
захранвашо напрежение
tápfeszültség

P₁ pítka
installed power
Macht
zapotrzebowanie mocy
мощность
мощност
teljesítmény

ED % ED rýhon
ED performance
Leistung in %
mocys %
производительность %
ПВ нагорякане
Bekapcsolási idő

I₂ A průtočný rozsah
current range
Strombereich
Zakres prądu
текущий диапазон
диапазон на тока
áram tartomány

I₀ napětí naprázdno
of- load voltage
Leerlaufspannung
napájanie biegu pustowego
напряжение на пустом ходу
üresjárat feszültség

A Jistění
fuse (delayed action)
Schutz
ochrona
защита
защита
háztáti biztosíték

IP.. druh krytí
type of protection
Abdeckungstyp
stopień ochrony
Степень защиты
Степен на защита
Védeettség

mm rozměr
Größe
rozmiary
измерение
размер
méret

Kg hmotnost stroje
weight machines
Gewicht Maschinen
Ciężar maszyny
вес машины
Teglo na машината
súly

/Ø rozsah Ø elektrody
range of electrodes
Reihe von Elektroden
Zakres średnicy elektrod
Диапазон диаметров электрода
диапазон на диаметъра на електрода атмрё

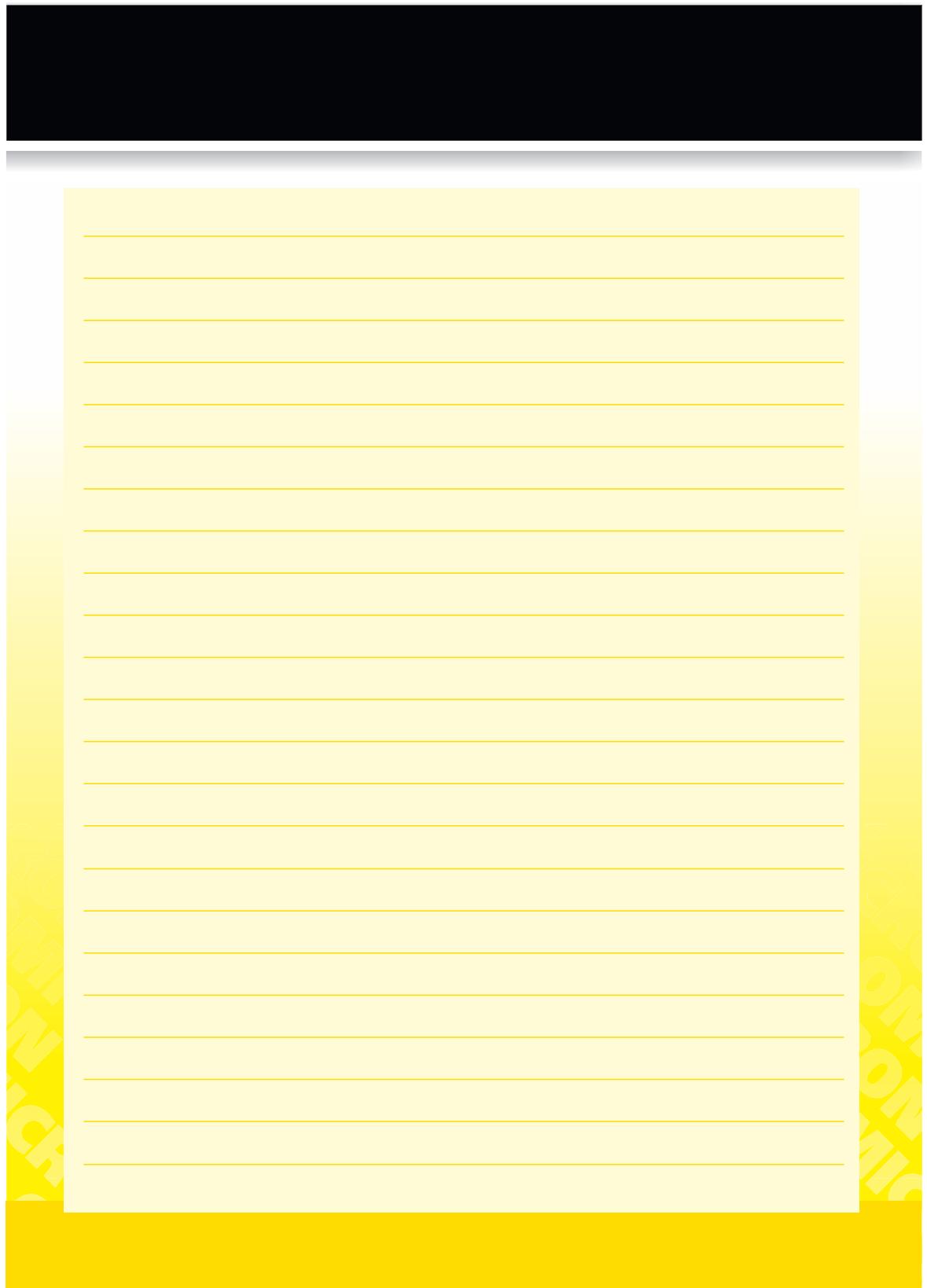
Ø rozsah Ø drátu
range of wire
Bereich der Drahtdurchmesser
Zakres średnicy drutu
Диапазон диаметра проволоки
диапазон на диаметъра на тела
хузалатмрё

PSV kladkový posuv drátu
wire feeder
Rollen-Drahtvorschub
rolki podawania drutu
Ролик подачи проволоки
ролково телоподаване
górgós huzaleltoló

88 rychlosť posuvu
Vorschub
posuw
скорость подачи
скорост на подаване
előtolás

? typ kladky posuvu
type of feed rollers
Art der Zuführwalzen
Typ wózków podajacych
тип подающих роликов
вид на ролките за подаване
előtoló górgó típusa

	stabilizace podávace drátu stabilization of wire feeder Stabilisierung der Drahtvorschub stabilizacija podajnika drutu стабилизация подачи проволоки стабилизация на подаването на тела előtoló gázról elszeszítés		sváření pulsň pulse welding Impuls schwelten сплавание импульсное импульсной сварки импульсно заваривание impulzus hegesztés		dálkové ovládání remote control Fernsteuerung pilot zdalnego sterowania пульт дистанционного управления дистанционно управление távirányító		kompressor compressor Kompressor sprężarka компресор компресор kompresszor
	dvoukolikový podavač two rollers wire feeder zwei Rollen füttner dwurollkowy podajnik drutu два ролика подающих телеподавац с две ролки 2 горючих елотові		bezdotykové zapalování HF HF contactless ignition HF kontaktlos Zündung безконтактный зажигания HF бесконтактное запаление HF (erintetlen) запаление		plynáľ regulace gradual control stufenlose bezstopniowa regulacja бесступенчатое бесступенчатое регулирование fokozatosan		ohrev heating Heizung огревание отопление подогрев fűtés
	čtyřkolikový podavač four rollers wire feeder Radtransporteur czterorolikowy podajnik drutu четыре ролика подающих телеподавац с четыри ролки 4 горючих елотові		nastavitelná délka cyklu adjustable length points länge verstellbar Punkte szasztak regułacja dugości spawania Установливаемые точки длины точки с регулируемым длижиной Allitható impulzus hossz		balance AC balance AC Gleichgewicht AC регуляция тока AC баланс AC баланс AC Balance AC		teplána ochrana thermal protector Wärmeschutz зabezpečenie termicke термальная защита термична захиста hővédelem
	hmotnost dráky coil weight gewicht waga rolki drutu вес катушки тегло на ролката huzalidb súly		nastaviteľná dĺžka cyklu adjustable length cycles länge verstellbar Zyklus szasztak regułacja dugości spawania Установливаемые циклы длины точки с регулируемым продолжительност Allitható ciklus hossz		AC balance AC Gleichgewicht AC регуляция тока AC баланс AC баланс AC Balance AC		teplána ochrana thermal protector Wärmeschutz зabezpečenie termicke термальная защита термична захиста hővédelem
	funcke HOT START HOTSTART function HOTSTART funkci HOTSTART funkcja HOTSTART функция HOT START funkció		nastavení předfuktu plynu setting gas pre-flow Post Flusseinstellung вstępne ustawienie przepływu gazu установка подачи газа до настройване спускането на газа Allitható gáz utánfolyás		vzduchem chladený air cooled Luftgekühlte холодильный воздухом охлаждение вентилем лégúthozos		odpařen pojedzen power source with wheels ausgestattet mit Trolley wyposażony w wózek оснащен тележкой оборудовано с количка kerékkel szell
	funcke SOFT START SOFTSTART function SOFTSTART funkci SOFTSTART funkcja SOFTSTART функция SOFT START funkció		nastavení dofuku plynu settings gas post-flow Post Flusseinstellung конечное уstawienie przepływu gazu установка спирания на газа настройване спирането на газа Allitható gáz utánfolyás		vypínání ventilátoru off ventilator aus Ventilator wyłącznik wentylatora изключение на вентилатора Automatikus ventilátor kikapcsolás		digitální displej digital display Digitalanzeige вывод цифровой цифровой дисплей digitális kijelző
	funcke V.R.D. V.R.D. function V.R.D. funkci V.R.D. funkcja V.R.D. функция V.R.D. funkció		nastavení dohoření setting burn zmienna spalony установка выгорание настройване на дагорянето Allitható visszaéges gátlás		vodou chladený water cooled wasser gekühlt холодильный водой охлаждение водой vízhűtéses		mikroprocesor manager with microprocessor Mikroprozessor микропроцессор микропроцессор микропроцессор микропроцессор
	funcke ANTISTICK ANTISTICK function ANTISTICK funkci ANTISTICK funkcja ANTISTICK функция ANTISTICK funkció		výfrit dráfu trip wire Stopdraht regulácia dlugości luku поязда проволоки излиза на тена szabad huzalossz		prítok kapaliny fluid flow Flüssigkeitsdurchfluss прерывной поток расход жидкости дейт на текучест hűtőfolyadék arámlás		elektronická tlamiva electronic choke elektronische Drossel электронный дроссель электронен дросъл elektronikus fójtó
	funcke ARC FORCE ARCFORCE function ARCFORCE funkci ARCFORCE funkcja ARCFORCE функция ARCFORCE funkció		priblížovať rychlosť approach speed Annäherungsgeschwindigkeit регуляция wolumenу высуши друт скорость подходит скорост приближаване gyújtási huzalossésg		doporučená tl. rezání recommended cutting thickness empfohlene Schnittstärke Zalecana grubość cięcia рекомендемая толщина резки Пропорции толщина дебелина на разрезе ajánlott vágási anyagvastagság		tlak pressure Druck ciśnienie давление напягане pumás
	funcke LIFT ARC LIFT ARC function LIFT ARC funkci LIFT ARC funkcja LIFT ARC функция LIFT ARC funkció		přep. dvoutakto/týtaktn switching 2T / 4T Schalt 2T / 4T презелник 2T / 4T переключение 2T / 4T превключавче 2T / 4T карколас 2T / 4T		maximální tl. rezání maximum cutting thickness maximale Schnittstärke Максимальна grubość cięcia Максимальная толщина резки максимална дебелина на разрезе maximális vágási anyagvastagság		příslušenství accessories Zubehör аксессуары аксессуари tartozékok
	funcke DOWN SLOPE DOWN SLOPE function DOWN SLOPE funktion DOWN SLOPE funkci DOWN SLOPE функция DOWN SLOPE funkció		počet hodnot ovlaďace value of control Anzahl der Werte Treiber licba wartości zakresów Количество значений водителя брой на управляемите стойности Kapcsolasi fokozatok szama		frekvence frequency Frequenz частота частота frekvencia		technické údaje Specifications Technische Daten Спецификация технические характеристики технически характеристики Műszaki adatok



O firmě:

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

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

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

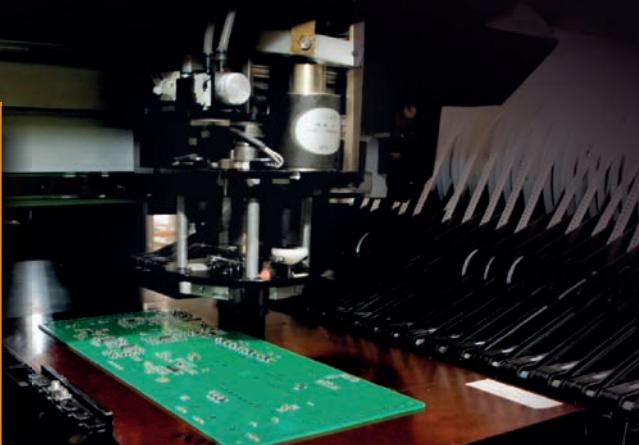
Výroba v současnosti probíhá na ploše více než 2000 m² v dalších více jak 1000 m² jsou projekční kanceláře, administrativní prostory, sklady a firemní prodejna.

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