

**svařovací poloautomaty MIG**

kat. číslo	<b>invertní zdroj a synergické řízení</b>	výrobce	provedení	proud	napětí	bez DPH	s DPH
14.501	Digimig 200 HD Synergic	Tecweld	přenosná	200 A	230 V	9.000,-	10.890,-
14.842	Technomig 180 Dual Synergic	Telwin	přenosná	170 A	230 V	14.300,-	17.303,-
14.843	Technomig 210 Dual Synergic	Telwin	přenosná	200 A	230V	18.000,-	21.780,-
14.847	Technomig 215 Dual Synergic	Telwin	přenosná	220 A	230 V	21.000,-	25.410,-
14.849	Technomig 260 Dual Synergic	Telwin	přenosná	250 A	230 V	27.200,-	32.912,-
14.848	Technomig 225 Dual Synergic	Telwin	dílenská	220 A	230 V	25.200,-	30.492,-
14.855	Electromig 300 Synergic	Telwin	dílenská	300 A	400 V	48.500,-	58.685,-
14.856	Electromig 400 Synergic	Telwin	dílenská	400 A	400 V	61.400,-	74.294,-
	<b>klasický zdroj a manuální řízení</b>						
14.442	MIG OMI 206i	Omicron	dílenská	200 A	400 V	18.500,-	22.385,-
14.446	MIG OMI 246i	Omicron	dílenská	250 A	400 V	20.500,-	24.805,-
14.447	MIG OMI 306i	Omicron	dílenská	300 A	400 V	22.500,-	27.225,-
	<b>příslušenství</b>						
14.845	vozik pro Technomig 180 a 210 (přepravní vozík pro svářečku a lahev)					5.500,-	6.655,-
14.850	vozik pro Technomig 215 (přepravní vozík pro svářečku a lahev)					4.600,-	5.566,-
14.511	vozik pro Digimig 200 HD Synergic (přepravní vozík pro svářečku a lahev)					1.600,-	1.936,-

*Svářečky Telwin se dodávají včetně 3 m svařovacího hořáku MIG a zemnicího kabelu se svěrkou.*

*Svářečky Tecweld se dodávají včetně 3 m svařovacího hořáku MIG, zemnicího kabelu se svěrkou a svářecího kabelu s držákem elektrod.*

*Svářečky Omicron se dodávají se zemnicím kabelem se svěrkou, bez hořáku MIG.*

*vysvětlivky:*

**Invertní zdroj** - moderní zdroj svařovacího proudu (vysokofrekvenční střídač) bez těžkého transformátoru, který využívá pro transformaci svař. proudu elektronické polovodiče. Zdroj je schopný přizpůsobovat průběžně charakteristiku a hodnoty svařovacího proudu okamžitým podmínkám.

**Klasický zdroj** - zdroj svařovacího proudu se skládá z transformátoru, usměrňovače a tlumivky. Řízení svařovacích parametrů je manuální. Přepínačem se zvolí napětí a potenciometrem rychlost posuvu drátu.

**Synergické řízení** - nastavení svařovacích parametrů a průběh svařování je řízený mikroprocesorem. Po výběru základních pracovních parametrů (typ materiálu, síla drátu a druh plynu) nastaví řízení svářečky vhodné parametry svařovacího proudu. Synergie (součinnost) zajišťuje vazbu mezi napětím a rychlostí posuvu a svářeč mění hodnotu výkonu svářečky podle potřeby pouze jedním knoflíkem.

**Dual** - takto označené svářečky umožňují kromě sváření metodou MIG/MAG také svařování obal. elektrodami a metodou TIG DC se zkratovým zapalováním oblouku.