



GREAT WOLF

ИНСТРУКЦИЯ



Многофункциональный сварочный аппарат 60L

WWW.GREATWOLF.RU

Оглавление

1	Технические характеристики.....	2
2	Комплектация.....	3
3	Начало работы.....	4
4	Подключение питания.....	5
4.1	Подключение входного питания на 220V.....	5
4.2	Подключение входного питания на 380V.....	6
5	Работа.....	7
5.1	Индикатор панели управления.....	7
5.2	Сварочная горелка.....	8
6	Методы работы.....	9
6.1	Односторонняя сварка.....	10
6.2	Сварка круглой шайбой.....	11
6.3	Сварка треугольной шайбой.....	12
6.4	Сварка со стержнем из углеродистой стали.....	13
6.5	Сварка волнистой проволокой.....	14

1. Технические характеристики

Параметры	Показатели
Входной ток	20-60 А
Потребляемая мощность	10,9 кВт
Режимы операций	встроенные
Габариты	490x400x670 мм
Максимальный сварочный ток	3500 А
Система регулировки времени	0-99 мс
Толщина свариваемых материалов	0,6-1,2 мм
Входящее напряжение	220В или 380В
Выходное напряжение	АС 1В–10В - нагревание графитовым стержнем
Вес	НЕТТО - 47 кг, БРУТТО - 53 кг
Силовой провод	3*4 длиной 2,3 м
Пистолет	70 мм ³ длиной 2,2 м
Провод заземления	70 мм ³ длиной 1,8 м

2. Комплектация

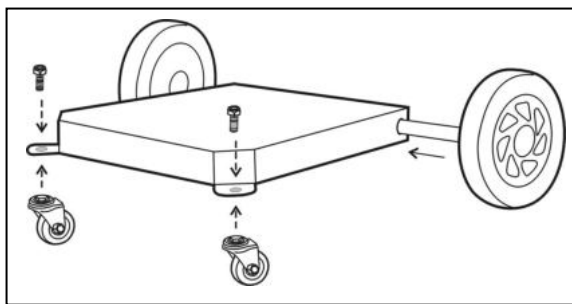
№ п/п	Наименование	количество
1.	Тележка	1
2.	Планка боковая	1
3.	Обратный молоток (короткий)	1
4.	Обратный молоток (длинный, с ручкой)	1
5.	Крюк на обратный молоток	1
6.	Насадка под треугольник	1
7.	Электрод графитовый	2
8.	Присоска резиновая	1
9.	Масса	1
10.	Гребенка с 6-тью зацепами	1
11.	Ключ	1
12.	Проволока волнистая	10
13.	Кольца скрученные и прямые для вытягивания	20
14.	Кольцо тяговое (шайба)	50
15.	Электрод для волнистой проволоки	1
16.	Электрод для тяговых колец	1
17.	Электрод для болтов	1
18.	Электрод для осадки металла	1
19.	Держатель электрода	1
20.	Электрод для колец	1
21.	Треугольник омедненный	4
22.	Соединитель	1
23.	Болт омедненный 0,4 см	10
24.	Болт омедненный 0,6 см	10
	ИТОГО:	123

* Производитель оставляет за собой право вносить изменения в комплектацию без предварительного уведомления и без каких-либо обязательств по внесению аналогичных изменений в уже произведенный Товар.

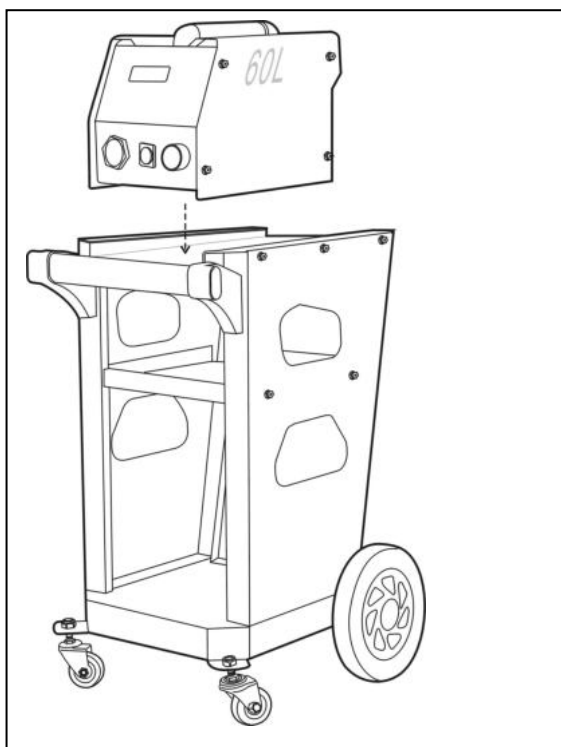
3. Начало работы

1. Первым делом откройте упаковку, чтобы найти описание изделия.
2. Проверьте тип изделия и количество деталей в соответствии с данными, указанными в упаковочном листе.
3. В соответствии с видом машины завершите установку всех необходимых частей и приготовьте машину к работе. В случае возникновения проблем, пожалуйста, обратитесь к продавцу или в сервисный центр.

1



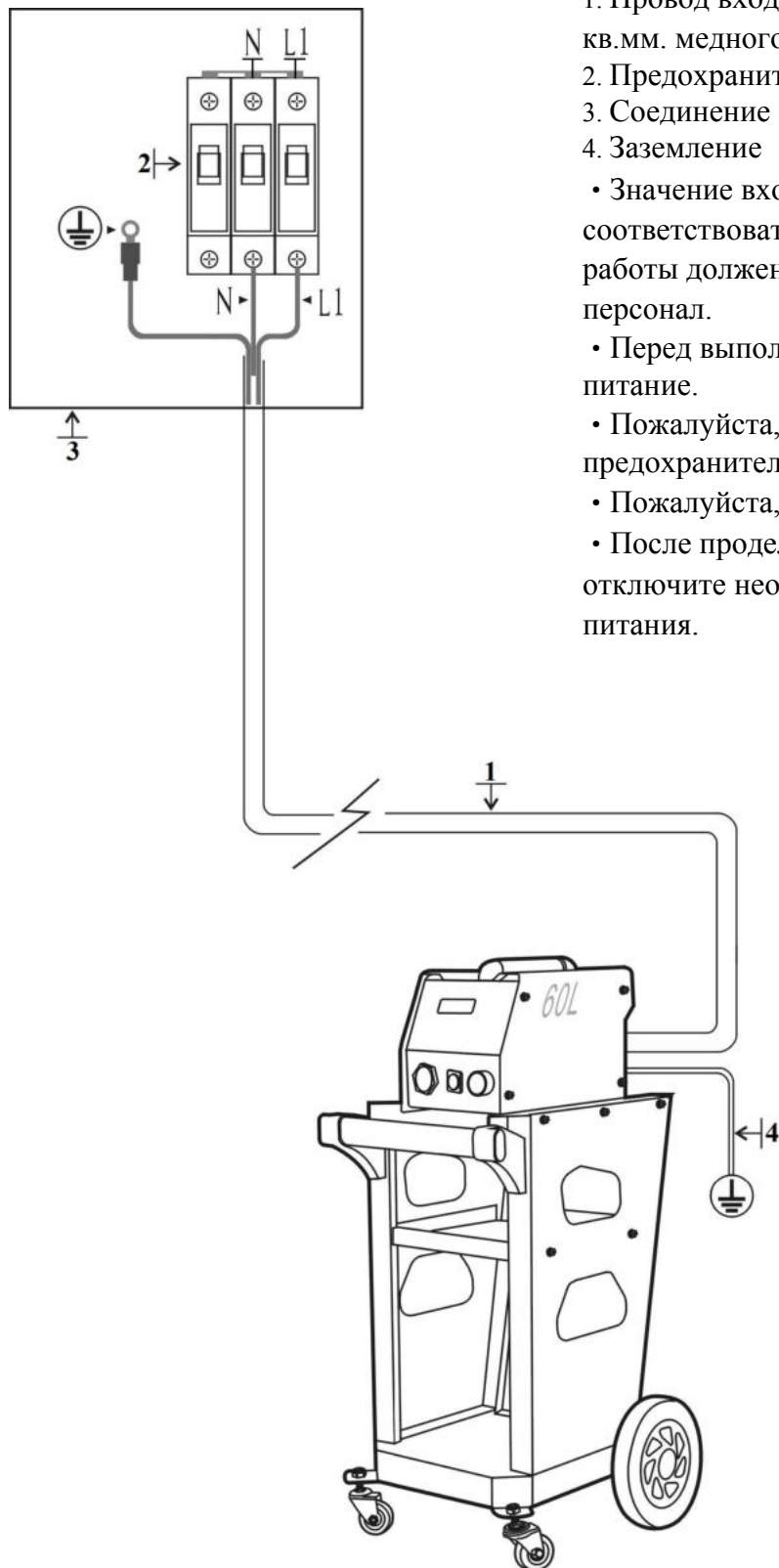
2



4. Подключение питания

4.1 Подключение входного питания на 220V

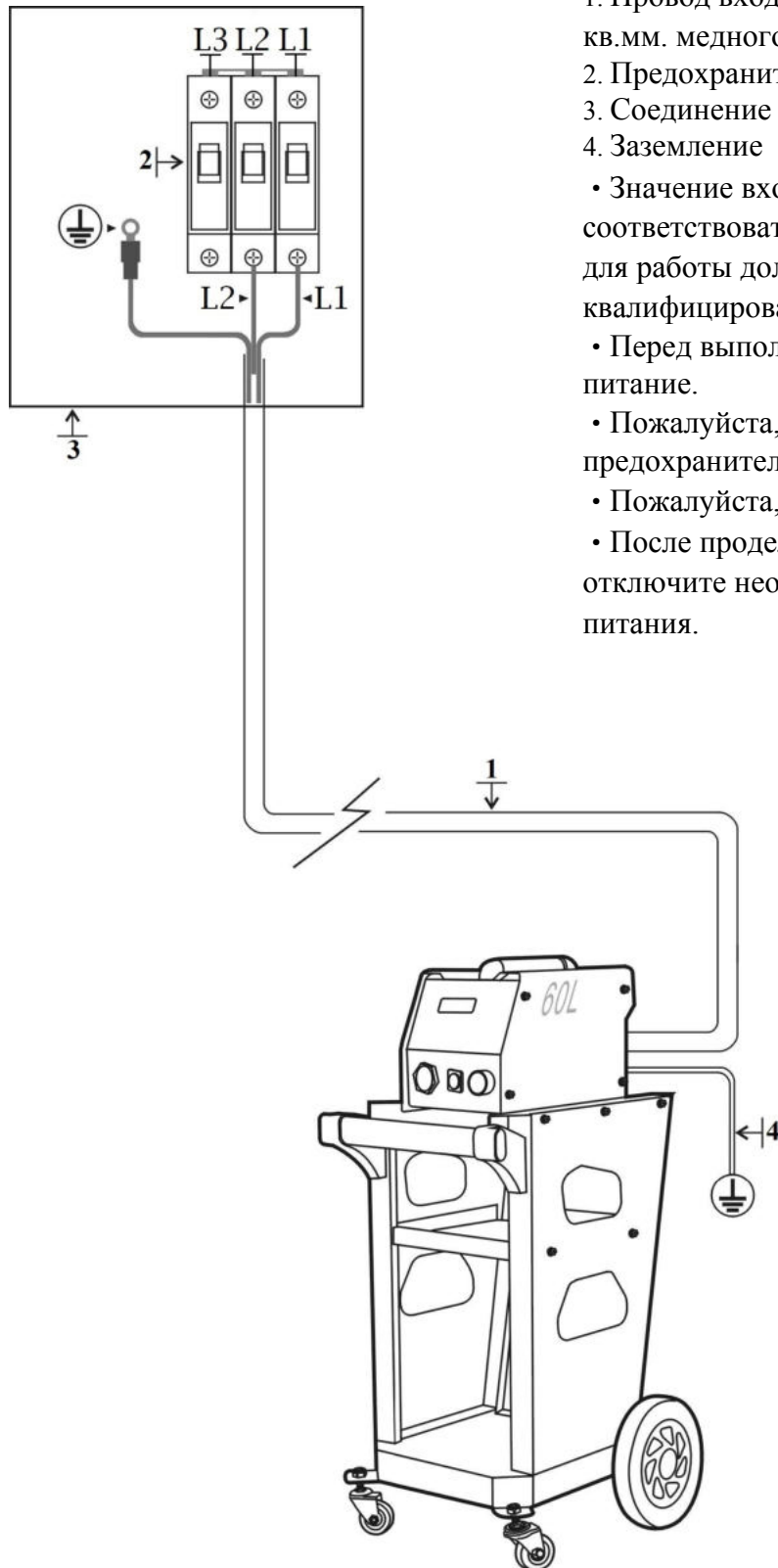
220V



1. Провод входного питания (не менее 6 кв.мм. медного кабеля)
2. Предохранитель
3. Соединение со входной мощностью
4. Заземление
 - Значение входной мощности должно соответствовать национальному стандарту. Также для работы должен быть назначен квалифицированный персонал.
 - Перед выполнением этой операции отключите питание.
 - Пожалуйста, выберите соответствующий предохранитель.
 - Пожалуйста, установите заземление.
 - После проделанной операции, пожалуйста, отключите необходимые компоненты от источника питания.

4.1 Подключение входного питания на 380V

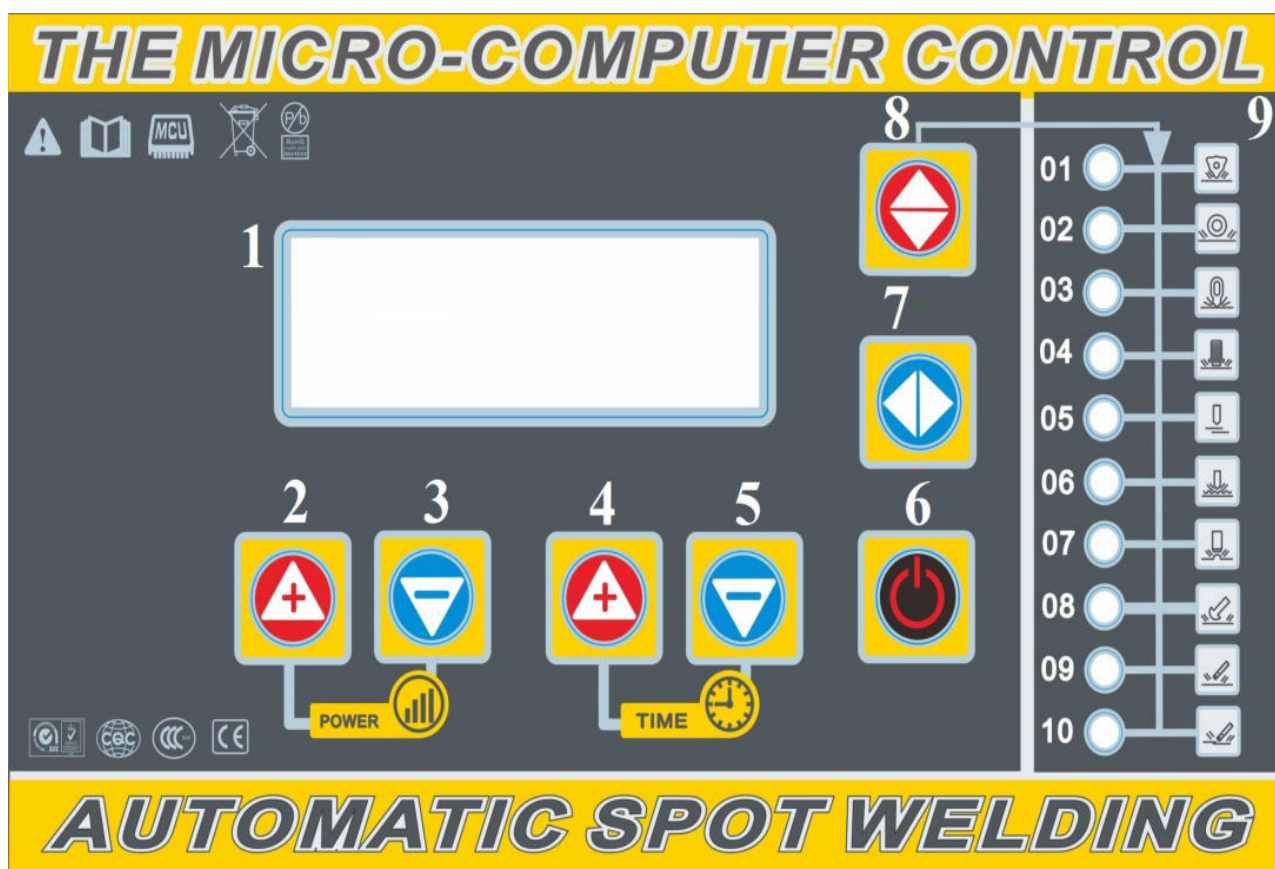
380V



1. Провод входного питания (не менее 6 кв.мм. медного кабеля)
 2. Предохранитель
 3. Соединение со входной мощностью
 4. Заземление
- Значение входной мощности должно соответствовать национальному стандарту. Также для работы должен быть назначен квалифицированный персонал.
 - Перед выполнением этой операции отключите питание.
 - Пожалуйста, выберите соответствующий предохранитель.
 - Пожалуйста, установите заземление.
 - После проделанной операции, пожалуйста, отключите необходимые компоненты от источника питания.

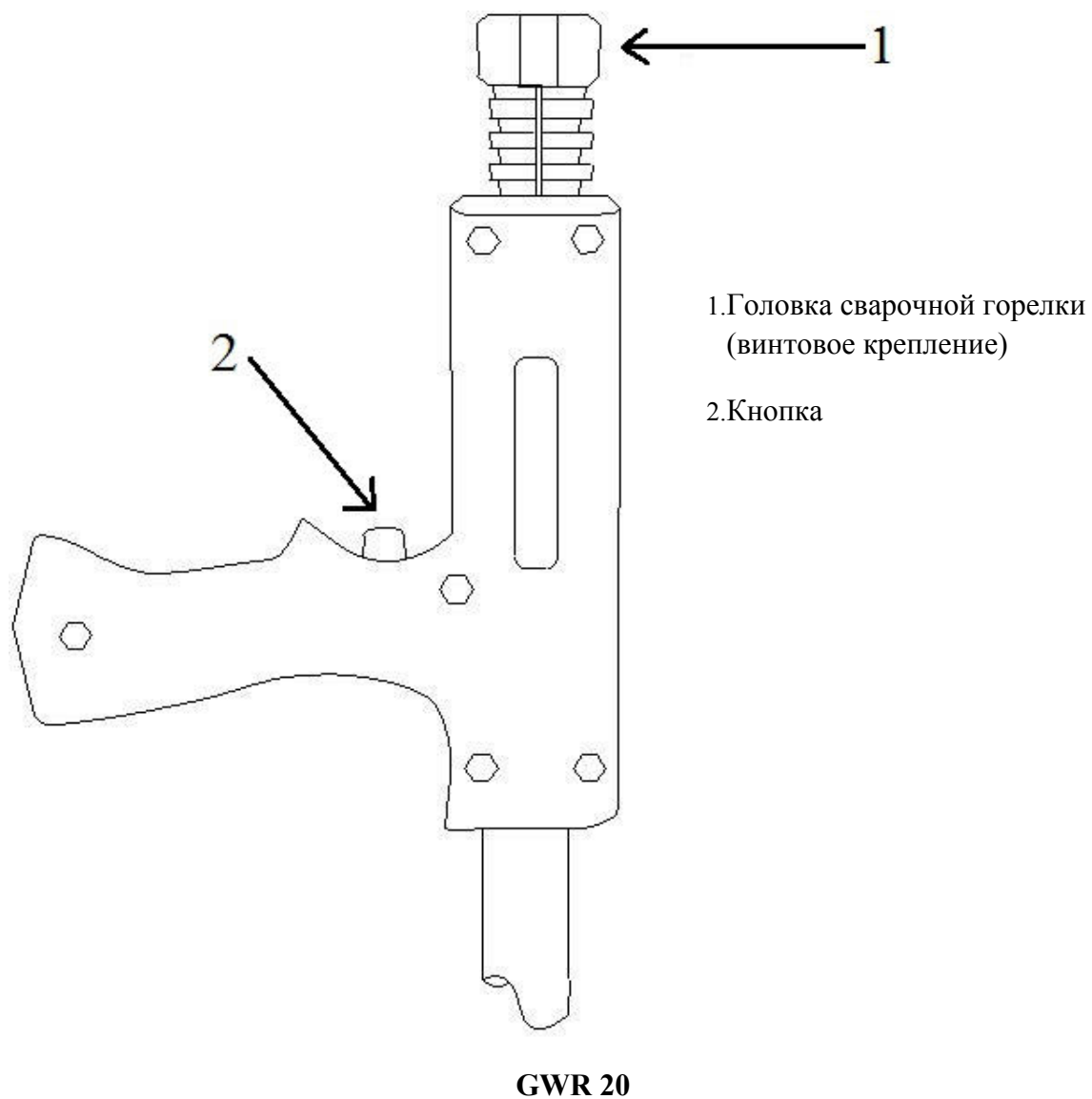
5. Работа

5.1 Индикатор панели управления



1. Цифровой дисплей
2. Увеличение мощности
3. Уменьшение мощности
4. Увеличение времени
5. Уменьшение времени
6. Кнопка включения/выключения
7. Выбор толщины листа
8. Выбор вида сварки
9. Опции сварочных инструментов

5.2 Сварочная горелка



6. Методы работы



GWR0008



GWR00015



GWR0009



GWR00016



GWR00011



GWR00018

№ п/п	Функции	Аксессуары	Дополнительно
1	Односторонняя сварка	GWR00011 GWR0009 GWR20	
2	Ремонт круглой шайбой	GWR0006 GWR0008 GWR20	GWR00016
3	Ремонт треугольной шайбой	GWR00010 GWR00015 GWR20	
4	Ремонт со стержнем из углеродистой стали	GWR00014 GWR0009 GWR20	
5	Ремонт волнистой проволокой	GWR0007 GWR00011 GWR20	GWR00015 GWR00018

6.1 Односторонняя сварка

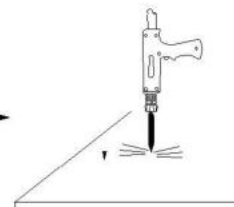
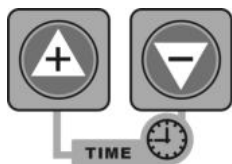


Установите заземляющий зажим GWR00023



GWR00011+GWR0009+GWR20

Подключите и зафиксируйте сварочный аппарат и сварочную горелку



Выберите время работы Выберите режим работы

Поместите сварочную горелку на заготовку и слегка надавите

Заметки:

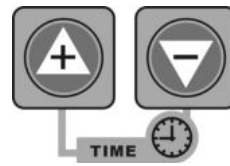
1. Пожалуйста, перед началом операции протестируйте выбранный тип сварки на похожей заготовке, чтобы избежать повреждения поверхности кузова из-за чрезмерного тока или продолжительности работы.
2. Ток и продолжительность определяются толщиной листового металла.
3. После этой операции может выполняться другая функция. Если на этом работа окончена, пожалуйста, выключите машину и отсоедините источник питания. Отложите все сварочные приспособления до следующей операции.

6.2 Сварка круглой шайбой



GWR0006+GWR0008+GWR20

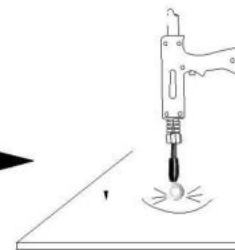
Установите сварочную головку с шайбой на сварочную горелку и надежно зафиксируйте



Выберите время работы



Выберите режим работы



Поместите сварочную горелку на заготовку и слегка надавите



GWR0016

Снимите сварочную горелку, соедините молоток с шайбой и отремонтируйте вдавленную поверхность

Заметки:

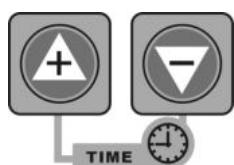
1. Пожалуйста, перед началом операции протестируйте выбранный тип сварки на похожей заготовке, чтобы избежать повреждения поверхности кузова из-за чрезмерного тока или продолжительности работы.
2. Ток и продолжительность определяются толщиной листового металла.
3. После этой операции может выполняться другая функция. Если на этом работа окончена, пожалуйста, выключите машину и отсоедините источник питания. Отложите все сварочные приспособления до следующей операции.

6.3 Сварка треугольной шайбой



GWR00010+GWR00015+GWR20

Соедините треугольник для сварки и обратный молоток со сварочной горелкой. Надежно зафиксируйте



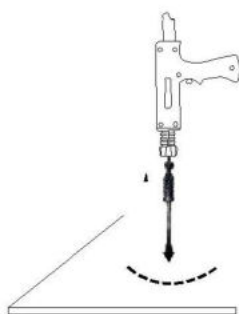
Выберите время



Выберите режим работы



Поместите сварочную горелку на область вмятины и начните сварку

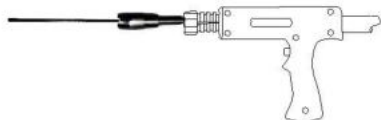


Исправьте вмятину с помощью обратного молотка

Заметки:

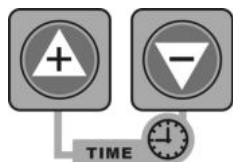
1. Пожалуйста, перед началом операции протестируйте выбранный тип сварки на похожей заготовке, чтобы избежать повреждения поверхности кузова из-за чрезмерного тока или продолжительности работы.
2. Ток и продолжительность определяются толщиной листового металла.
3. После этой операции может выполняться другая функция. Если на этом работа окончена, пожалуйста, выключите машину и отсоедините источник питания. Отложите все сварочные приспособления до следующей операции.

6.4 Сварка со стержнем из углеродистой стали



GWR00014+GWR0009+GWR20

Установите стержень с соединительной головкой на сварочную горелку.
Надежно зафиксируйте



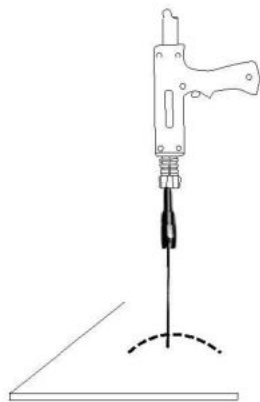
Выберите время



Выберите режим работы



Нагрейте тело вокруг области рельефа в направлении по часовой стрелке

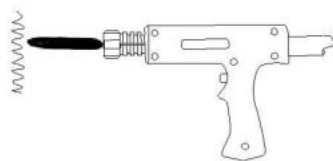


Охладите отапливаемую зону прохладной водой и сразу исправьте все дефекты

Заметки:

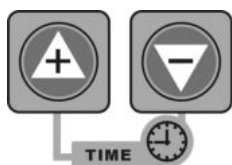
1. Пожалуйста, перед началом операции протестируйте выбранный тип сварки на похожей заготовке, чтобы избежать повреждения поверхности кузова из-за чрезмерного тока или продолжительности работы.
2. Ток и продолжительность определяются толщиной листового металла.
3. После этой операции может выполняться другая функция. Если на этом работа окончена, пожалуйста, выключите машину и отсоедините источник питания. Отложите все сварочные приспособления до следующей операции.

6.5 Сварка волнистой проволокой



GWR0007+GWR00011+GWR20

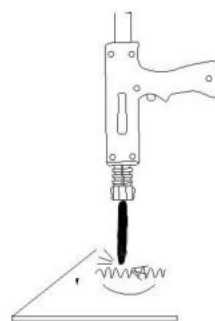
Установите сварочную головку на сварочный пистолет и надежно зафиксируйте



Выберите время



Выберите режим работы



Поместите волнистую проволоку в центр вмятины и начните сварку



GWR00015+GWR00018

Захватите волнистую проволоку с помощью обратного молотка с "когтями" и исправьте вмятину

Заметки:

1. Пожалуйста, перед началом операции протестируйте выбранный тип сварки на похожей заготовке, чтобы избежать повреждения поверхности кузова из-за чрезмерного тока или продолжительности работы.
2. Ток и продолжительность определяются толщиной листового металла.
3. После этой операции может выполняться другая функция. Если на этом работа окончена, пожалуйста, выключите машину и отсоедините источник питания. Отложите все сварочные приспособления до следующей операции.

GREAT WOLF



8 (800) 222-40-37

звонок бесплатный по России