



# GREAT WOLF

## ИНСТРУКЦИЯ



Многофункциональный сварочный аппарат **65L**

[WWW.GREATWOLF.RU](http://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	20-65 А
Потребляемая мощность	12,5 кВт
Режимы операций	встроенные
Габариты	630x500x710 мм
Максимальный сварочный ток	4200 А
Система регулировки времени	0-99 мс
Толщина свариваемых материалов	0,8-1,2 мм
Входящее напряжение	220В или 380В
Выходное напряжение	АС 1В–10В - нагревание графитовым стержнем
Вес	НЕТТО - 55 кг, БРУТТО - 64 кг
Силовой провод	3*4 длиной 2,3 м
Пистолет	70 мм <sup>3</sup> длиной 2,2 м
Провод заземления	70 мм <sup>3</sup> длиной 1,8 м

## 2. Комплектация

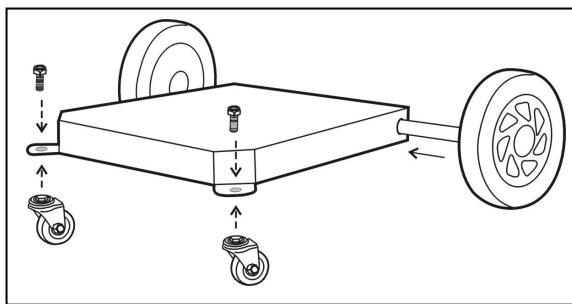
№ п/п	Наименование	количество
1.	Тележка	1
2.	Планка боковая	1
3.	Обратный молоток (короткий)	1
4.	Обратный молоток (длинный, с ручкой)	1
5.	Крюк на обратный молоток	1
6.	Насадка под треугольник	1
7.	Электрод графитовый	2
8.	Присоска резиновая	1
9.	Масса	1
10.	Гребенка с 6-тью зацепами	1
11.	Ключ	1
12.	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
	<b>ИТОГО:</b>	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.

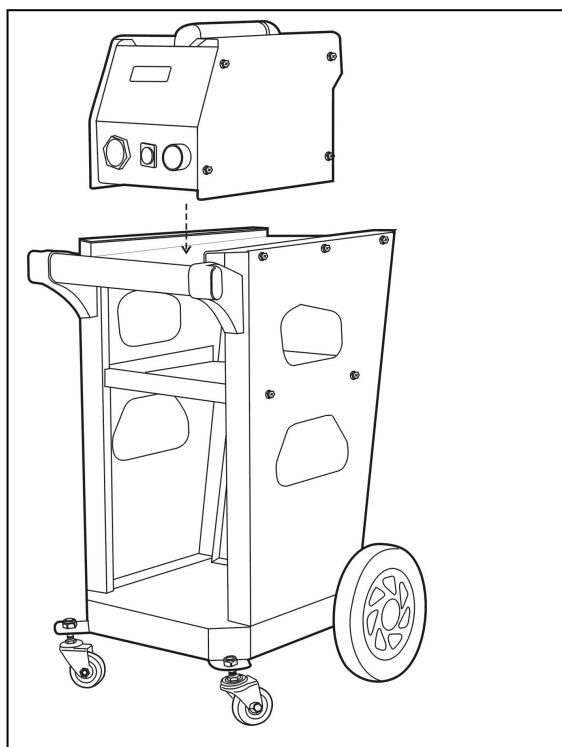
### 3. Начало работы

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



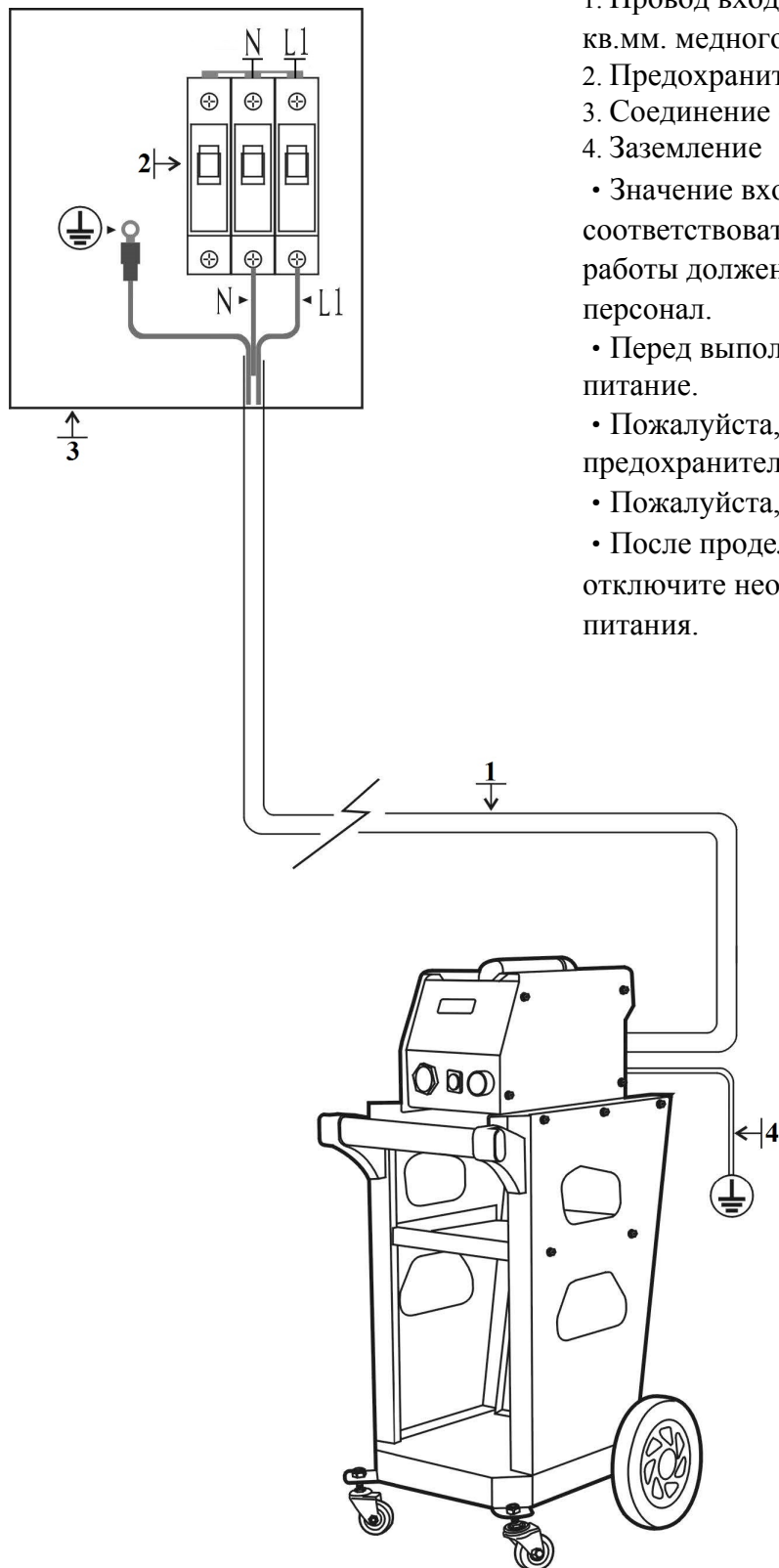
2



## 4. Подключение питания

### 4.1 Подключение входного питания на 220V

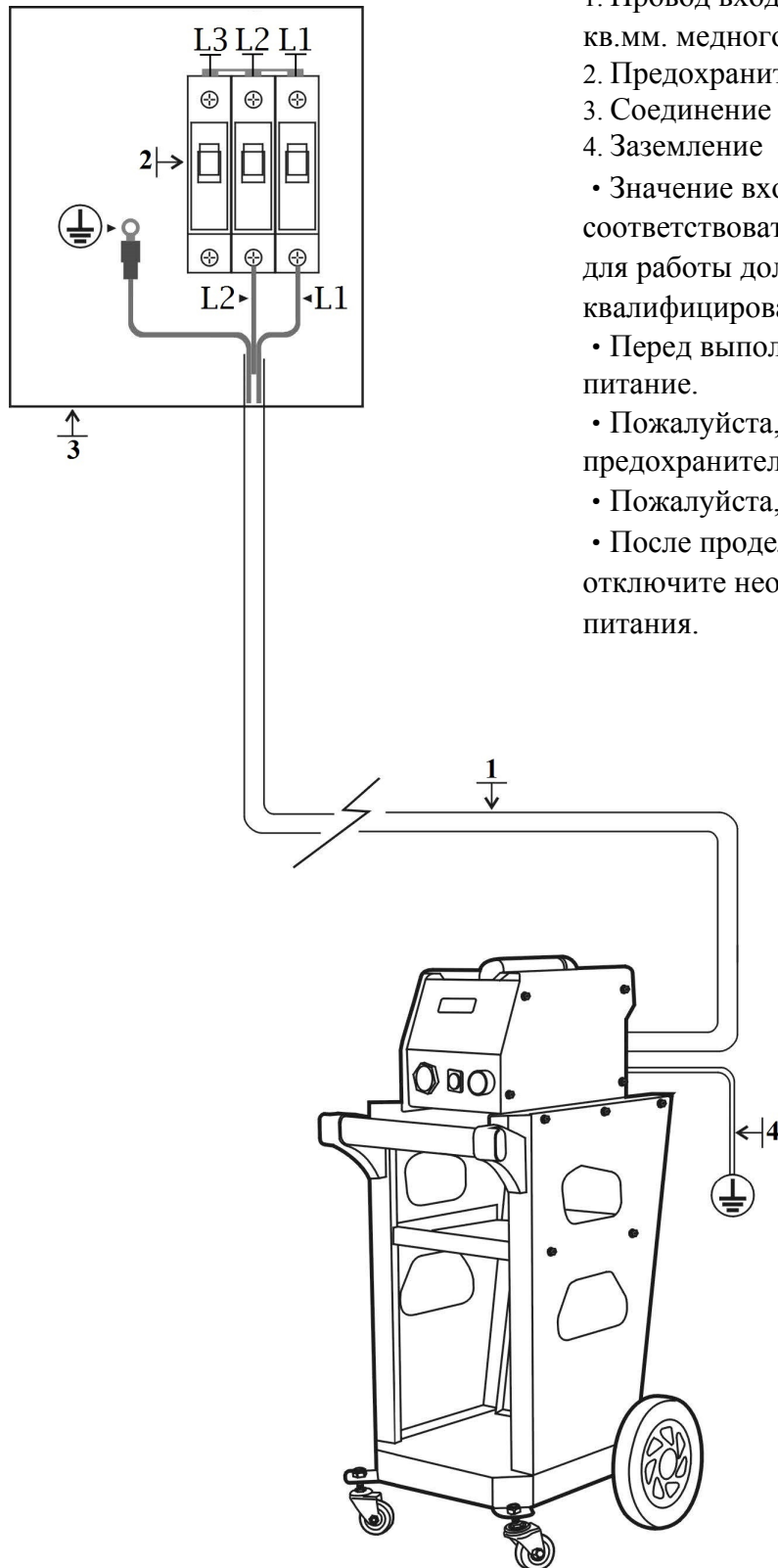
220V



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

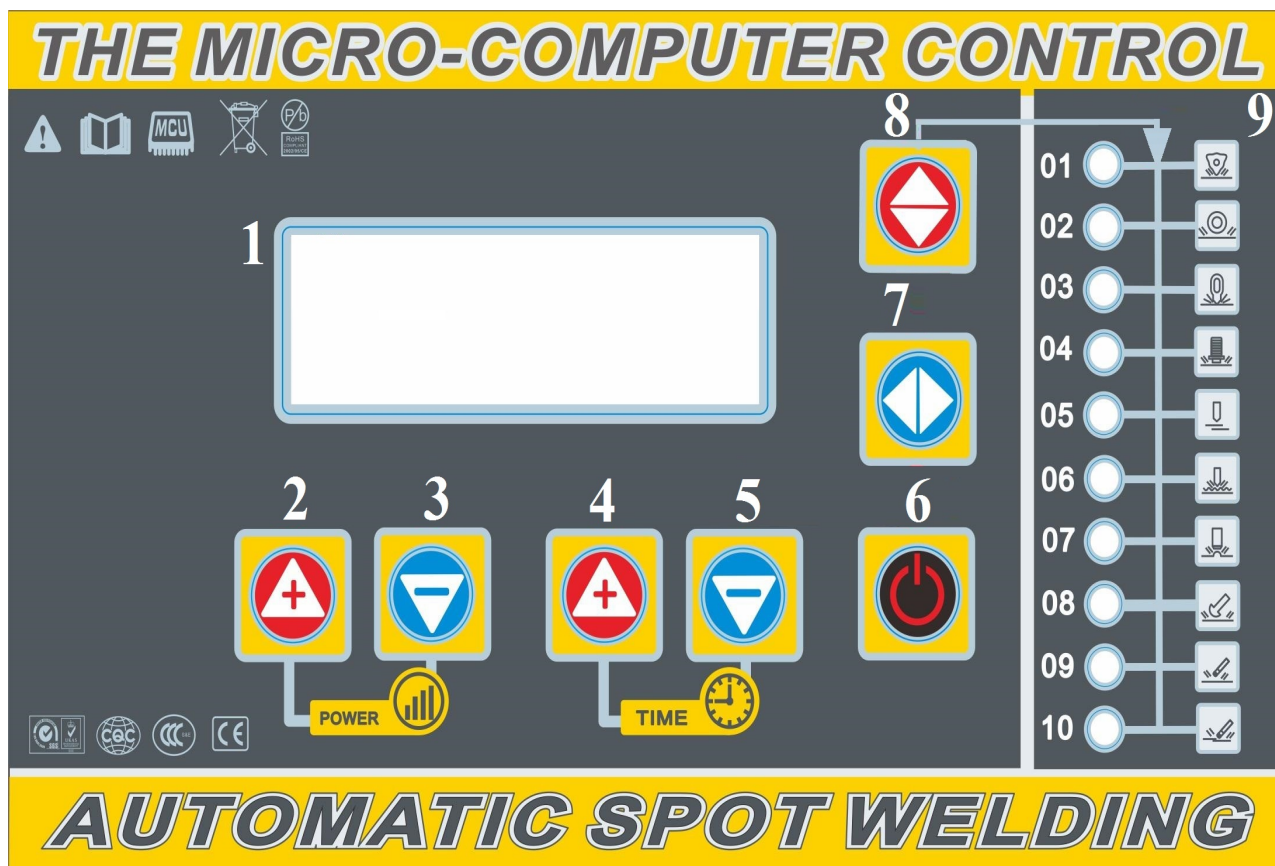
380V



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

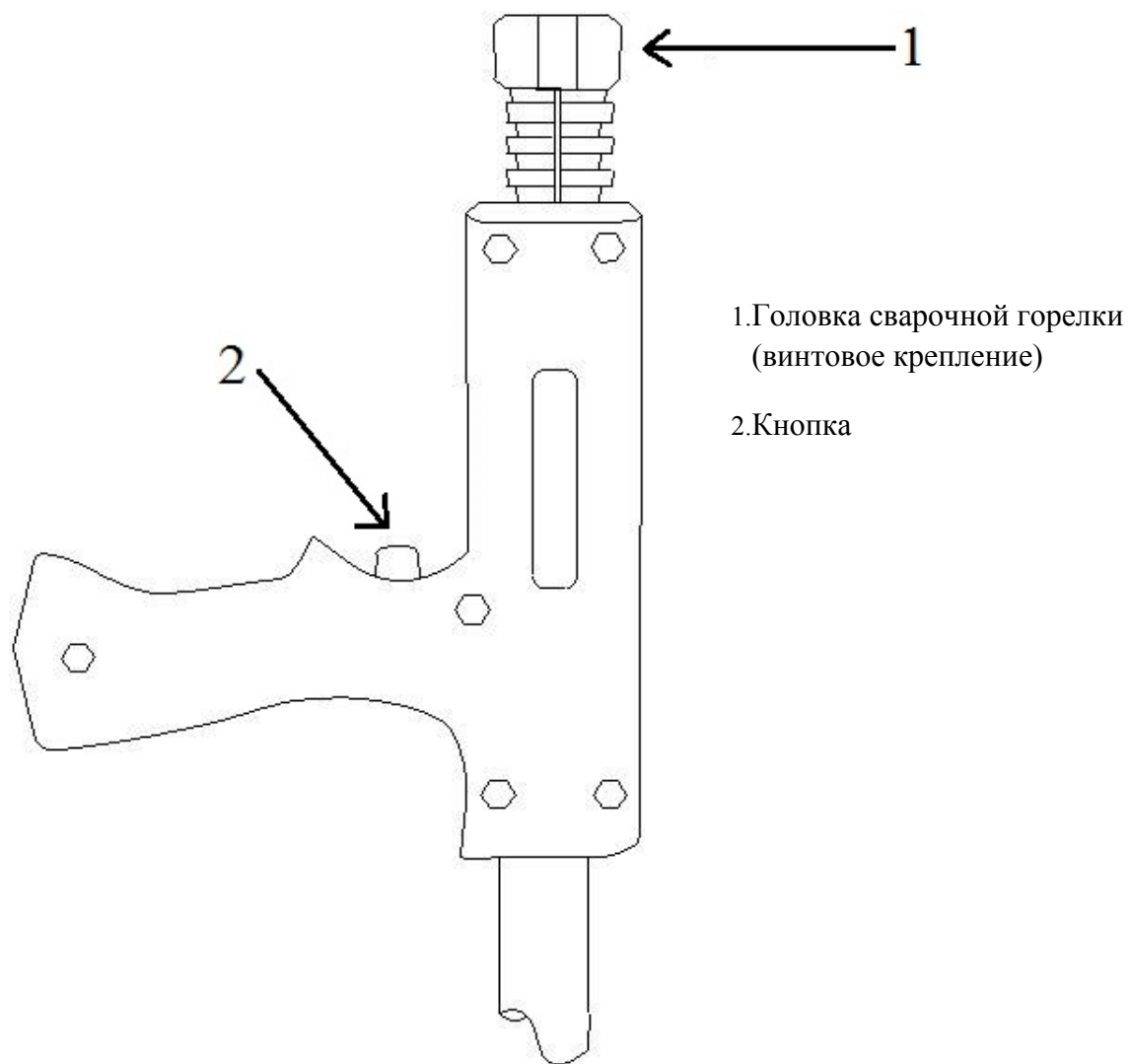
### 5.1 Индикатор панели управления



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



1. Головка сварочной горелки  
(винтовое крепление)

2. Кнопка

**GWR 20**

## 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



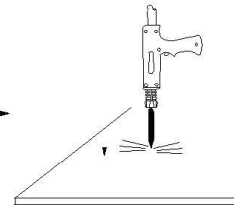
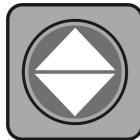
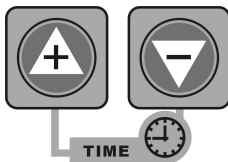
Установите заземляющий зажим GWR00023



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:

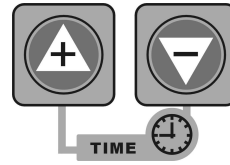
1. Пожалуйста, перед началом операции протестируйте выбранный тип сварки на похожей заготовке, чтобы избежать повреждения поверхности кузова из-за чрезмерного тока или продолжительности работы.
2. Ток и продолжительность определяются толщиной листового металла.
3. После этой операции может выполняться 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

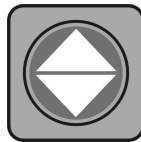


**GWR0006+GWR0008+GWR20**

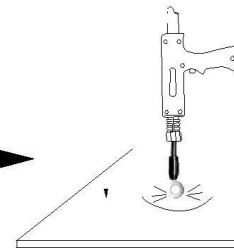
Установите сварочную головку с шайбой на сварочную горелку и надежно зафиксируйте



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:

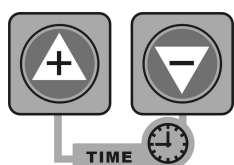
1. Пожалуйста, перед началом операции протестируйте выбранный тип сварки на похожей заготовке, чтобы избежать повреждения поверхности кузова из-за чрезмерного тока или продолжительности работы.
2. Ток и продолжительность определяются толщиной листового металла.
3. После этой операции может выполняться 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

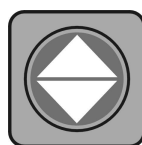


**GWR00010+GWR00015+GWR20**

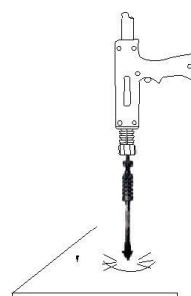
Соедините треугольник для сварки и обратный молоток со сварочной горелкой. Надежно зафиксируйте



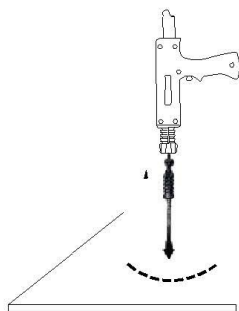
Выберите время



Выберите режим работы



Поместите сварочную горелку на область вмятины и начните сварку

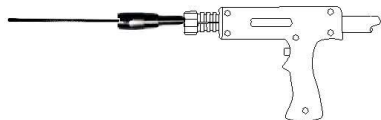


Исправьте вмятину с помощью обратного молотка

### Заметки:

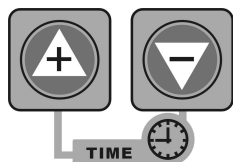
1. Пожалуйста, перед началом операции протестируйте выбранный тип сварки на похожей заготовке, чтобы избежать повреждения поверхности кузова из-за чрезмерного тока или продолжительности работы.
2. Ток и продолжительность определяются толщиной листового металла.
3. После этой операции может выполняться 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

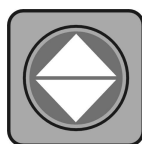


GWR00014+GWR0009+GWR20

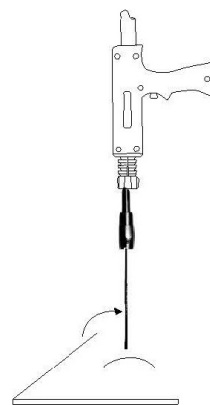
Установите стержень с соединительной головкой на сварочную горелку.  
Надежно зафиксируйте



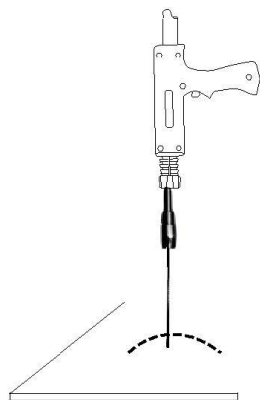
Выберите время



Выберите режим работы



Нагрейте тело вокруг области рельефа в направлении по часовой стрелке

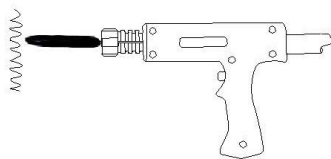


Охладите отапливаемую зону прохладной водой и сразу исправьте все дефекты

### Заметки:

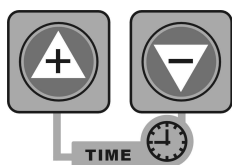
1. Пожалуйста, перед началом операции протестируйте выбранный тип сварки на похожей заготовке, чтобы избежать повреждения поверхности кузова из-за чрезмерного тока или продолжительности работы.
2. Ток и продолжительность определяются толщиной листового металла.
3. После этой операции может выполняться 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

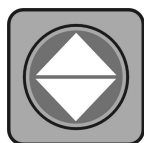


**GWR0007+GWR00011+GWR20**

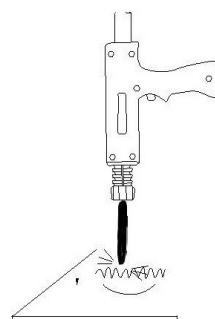
Установите сварочную головку на сварочный пистолет и надежно зафиксируйте



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