



# GREAT WOLF

## ИНСТРУКЦИЯ



Многофункциональный сварочный аппарат  
**GW-65L 380**

[WWW.GREATWOLF.RU](http://WWW.GREATWOLF.RU)

# Оглавление

1. Технические характеристики .....	2
2. Комплектация .....	3
3. Начало работы .....	4
4. Подключение питания .....	5
5. Работа сварочным аппаратом .....	6
5.1. Индикатор панели управления .....	6
5.2. Инструменты и аксессуары .....	7
6. Режимы работы .....	8
Односторонняя точечная сварка .....	8
Сварка круглой шайбой .....	9
Сварка треугольной шайбой .....	10
Сварка со стержнем из углеродистой стали .....	11
Сварка волнистой проволокой .....	12

# 1. Технические характеристики

Параметры	Показатели
Входной ток	20-65 А
Потребляемая мощность	12,5 кВт
Входящее напряжение	380 В
Максимальный сварочный ток	4200 А
Выходное напряжение	АС 1В–10В - нагревание графитовым стержнем
Режимы операций	встроенные
Система регулировки времени	0-99 мс
Толщина свариваемых листов	0,8+1,2 мм
Габариты упаковки	630x490x700 мм
Вес	нетто: 55 кг, брутто: 64 кг
Силовой провод	2*4 + 1*2,5 длиной 1,9 м
Пистолет	70 мм <sup>3</sup> длиной 2,1 м
Провод заземления	70 мм <sup>3</sup> длиной 1,7 м
Защита от перегрева	встроенная

## 2. Комплектация

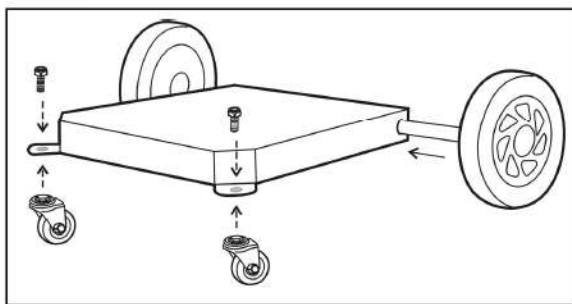
№ п/п	Наименование	количество
1.	Тележка	1
2.	Планка боковая	1
3.	Обратный молоток (короткий)	1
4.	Обратный молоток (длинный, с ручкой)	1
5.	Крюк на обратный молоток	1
6.	Насадка под треугольник	1
7.	Электрод графитовый	2
8.	Присоска резиновая	1
9.	Масса	1
10.	Гребенка с 6-тью зацепами	1
11.	Ключ	1
12.	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>	<b>123</b>

\* 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.

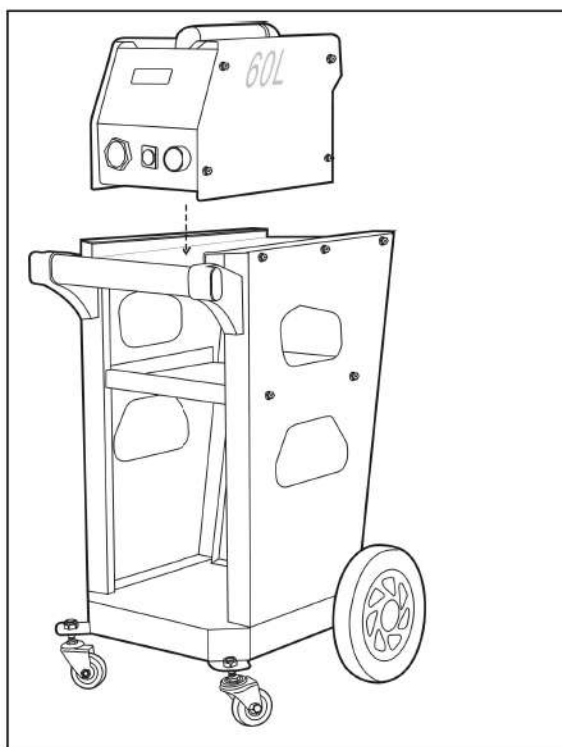
### 3. Начало работы

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

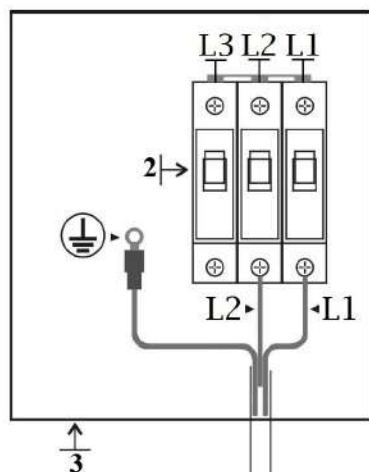


2



## 4. Подключение питания

### 380V



1. Провод входного питания (не менее 6 кв.мм медного кабеля)
2. Автомат
3. Соединение со входной мощностью
4. Заземление

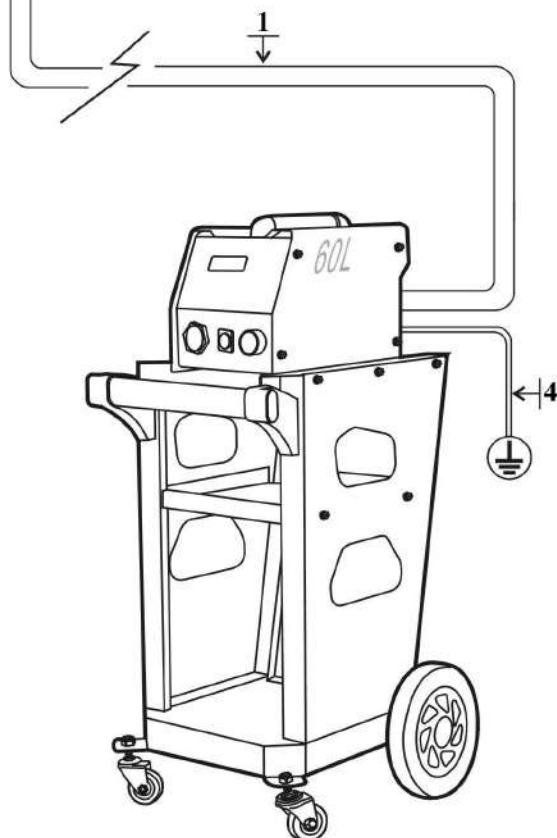
- Значение входной мощности должно соответствовать национальному стандарту. Также для работы должен быть назначен квалифицированный персонал.

- Перед выполнением этой операции отключите питание.

- Пожалуйста, выберите соответствующий автомат.

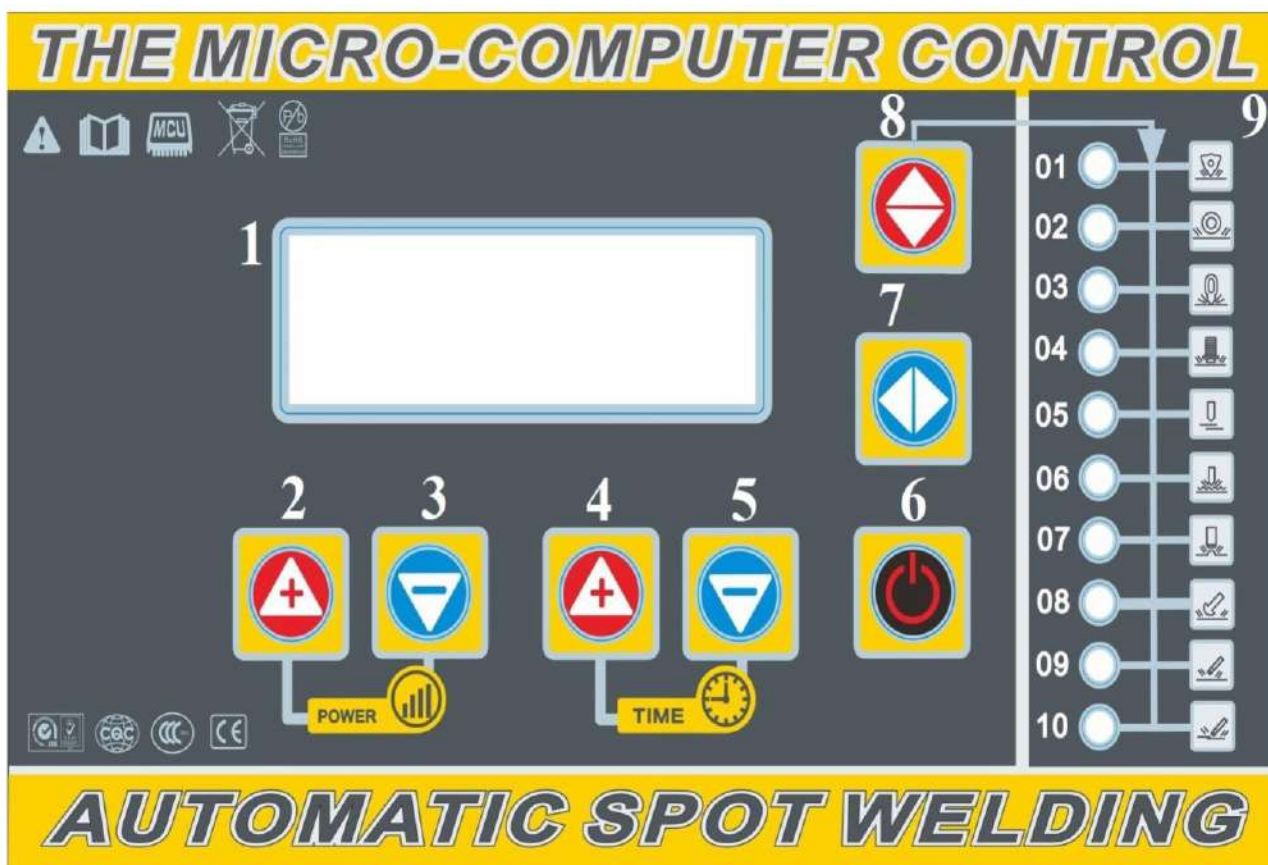
- Пожалуйста, установите заземление.

- После проделанной операции, пожалуйста, отключите необходимые компоненты от источника питания.



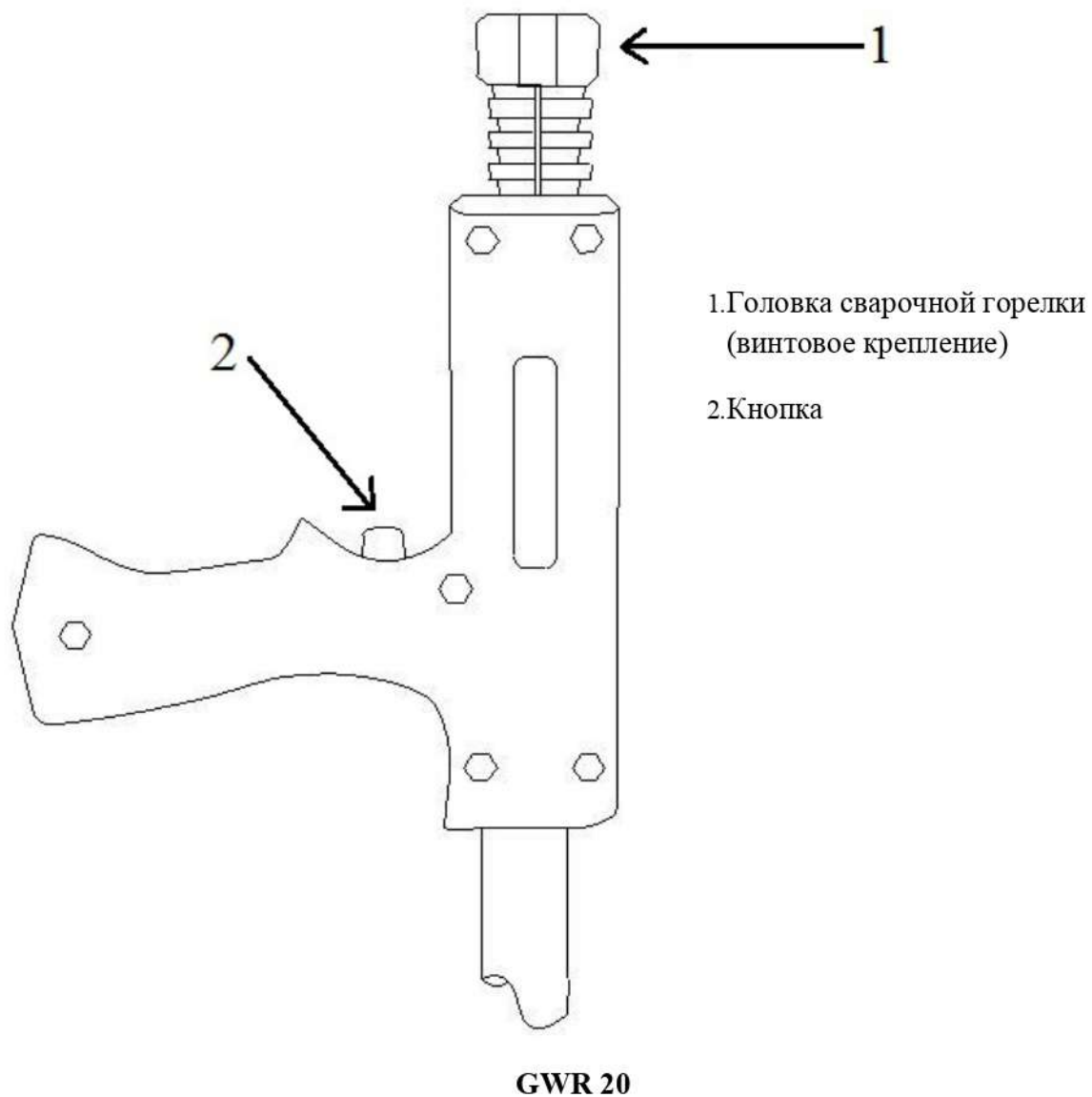
## 5. Работа сварочным аппаратом

### 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 металла
8. Выбор вида сварки (режимов работы)
9. Опции сварочных инструментов

## 5.2 Инструменты и аксессуары



**GWR0008**



**GWR00015**



**GWR0009**



**GWR00016**



**GWR00011**



**GWR00018**

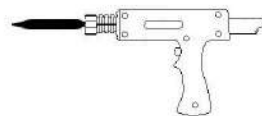


## 6. Режимы работы

### Односторонняя точечная сварка



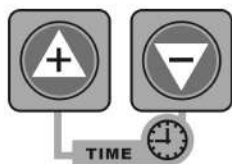
Установите заземляющий зажим GWR00023



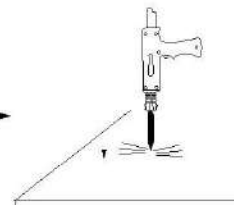
GWR00011+GWR0009+GWR20



Подключите и зафиксируйте сварочный аппарат и сварочную горелку



Выберите время работы    Выберите режим работы

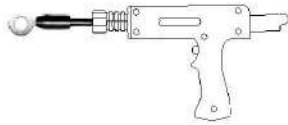


Поместите сварочную горелку на заготовку и слегка надавите

### Заметки:

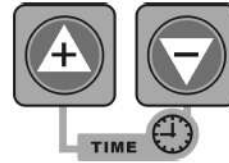
1. Пожалуйста, перед началом операции протестируйте выбранный тип сварки на похожей заготовке, чтобы избежать повреждения поверхности кузова из-за чрезмерного тока или продолжительности работы.
2. Ток и продолжительность определяются толщиной листового металла.
3. После этой операции может выполняться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

## Сварка круглой шайбой



**GWR0006+GWR0008+GWR20**

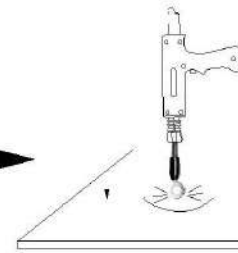
Установите сварочную головку с шайбой на сварочную горелку и надежно зафиксируйте



Выберите время работы



Выберите режим работы



Поместите сварочную горелку на заготовку и слегка надавите



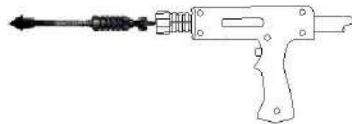
**GWR0016**

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.

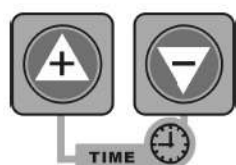
## Сварка треугольной шайбой



**GWR00010+GWR00015+GWR20**

Соедините треугольник для сварки и обратный молоток со сварочной горелкой.

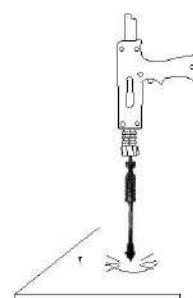
Надежно зафиксируйте



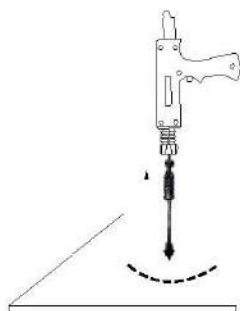
Выберите время



Выберите режим работы



Поместите сварочную горелку на область вмятины и начните сварку

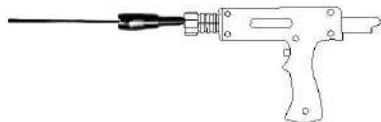


Исправьте вмятину с помощью обратного молотка

### Заметки:

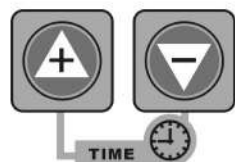
1. Пожалуйста, перед началом операции протестируйте выбранный тип сварки на похожей заготовке, чтобы избежать повреждения поверхности кузова из-за чрезмерного тока или продолжительности работы.
2. Ток и продолжительность определяются толщиной листового металла.
3. После этой операции может выполняться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

## Сварка со стержнем из углеродистой стали



GWR00014+GWR0009+GWR20

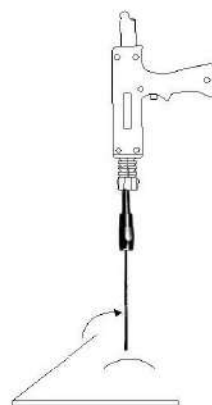
Установите стержень с соединительной головкой на сварочную горелку.  
Надежно зафиксируйте



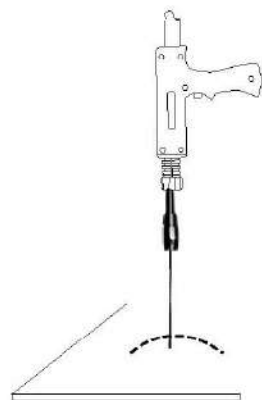
Выберите время



Выберите режим работы



Нагрейте тело вокруг области рельефа в направлении по часовой стрелке

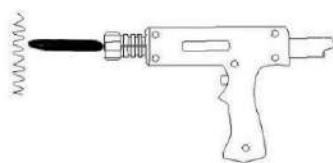


Охладите отапливаемую зону прохладной водой и сразу исправьте все дефекты

### Заметки:

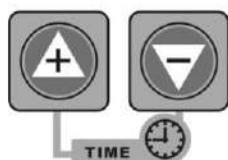
1. Пожалуйста, перед началом операции протестируйте выбранный тип сварки на похожей заготовке, чтобы избежать повреждения поверхности кузова из-за чрезмерного тока или продолжительности работы.
2. Ток и продолжительность определяются толщиной листового металла.
3. После этой операции может выполняться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

## Сварка волнистой проволокой



**GWR0007+GWR00011+GWR20**

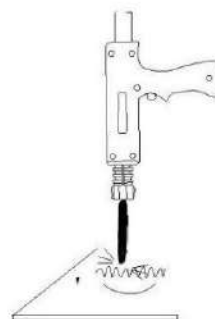
Установите сварочную головку на сварочный пистолет и надежно зафиксируйте



Выберите время



Выберите режим работы



Поместите волнистую проволоку в центр вмятины и начните сварку



**GWR00015+GWR00018**

Захватите волнистую проволоку с помощью обратного молотка с гребенкой 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