



GREAT WOLF

ИНСТРУКЦИЯ



Многофункциональный сварочный аппарат

GW-60L 380

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	20-60 А
Потребляемая мощность	10,9 кВт
Входящее напряжение	380 В
Максимальный сварочный ток	3500 А
Выходное напряжение	АС 1В–10В - нагревание графитовым стержнем
Режимы операций	встроенные
Система регулировки времени	0-99 мс
Толщина свариваемых листов	0,6+1,2 мм
Габариты упаковки	490x400x660 мм
Вес	нетто: 47 кг, брутто: 53 кг
Силовой провод	2*4 + 1*2,5 длиной 1,9 м
Пистолет	70 мм ³ длиной 2,1 м
Провод заземления	70 мм ³ длиной 1,7 м
Защита от перегрева	встроенная

2. Комплектация

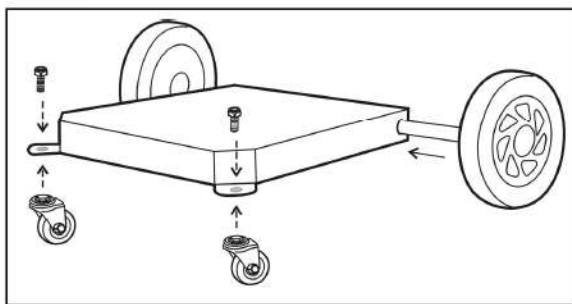
№ п/п	Наименование	количество
1.	Тележка	1
2.	Планка боковая	1
3.	Обратный молоток (короткий)	1
4.	Обратный молоток (длинный, с ручкой)	1
5.	Крюк на обратный молоток	1
6.	Насадка под треугольник	1
7.	Электрод графитовый	2
8.	Присоска резиновая	1
9.	Масса	1
10.	Гребенка с 6-тью зацепами	1
11.	Ключ	1
12.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

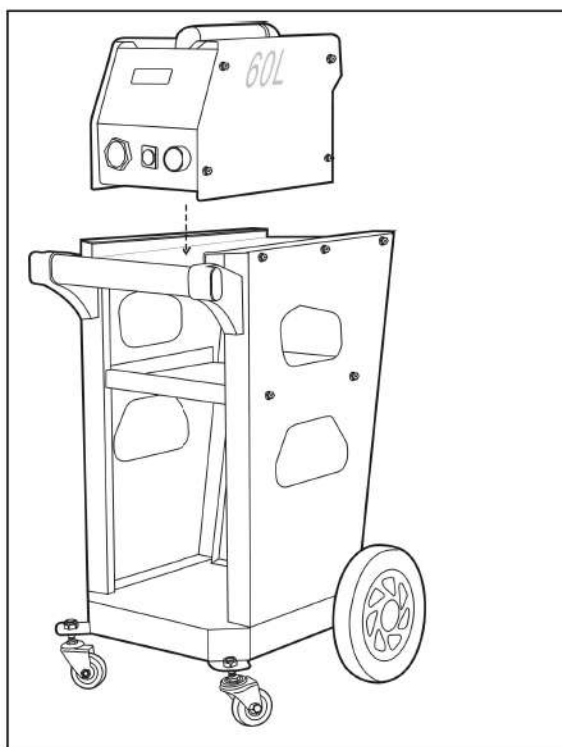
3. Начало работы

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

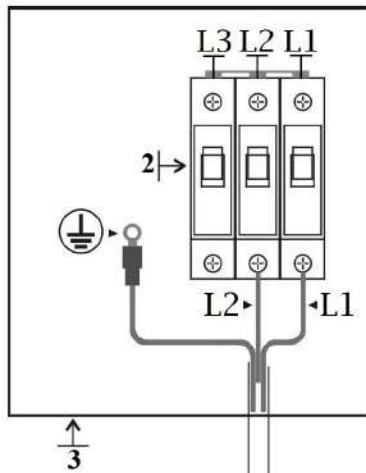


2



4. Подключение питания

380V



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

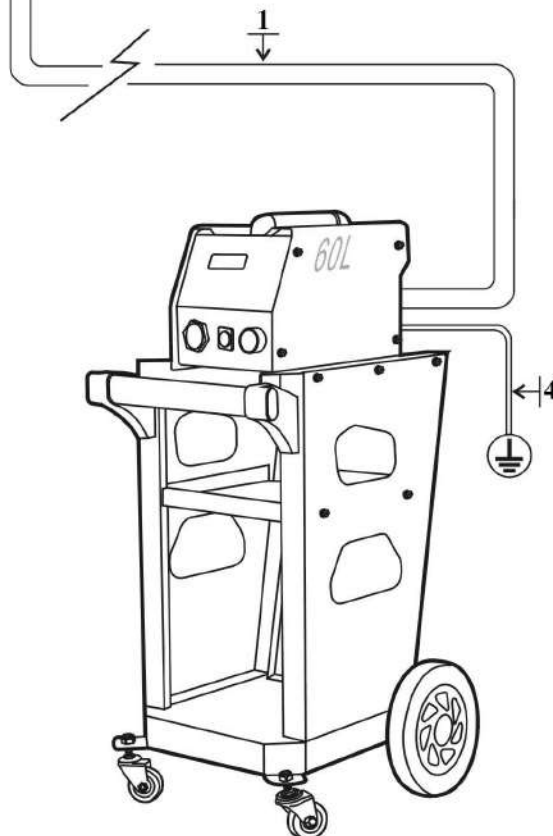
- Значение входной мощности должно соответствовать национальному стандарту. Также для работы должен быть назначен квалифицированный персонал.

- Перед выполнением этой операции отключите питание.

- Пожалуйста, выберите соответствующий автомат.

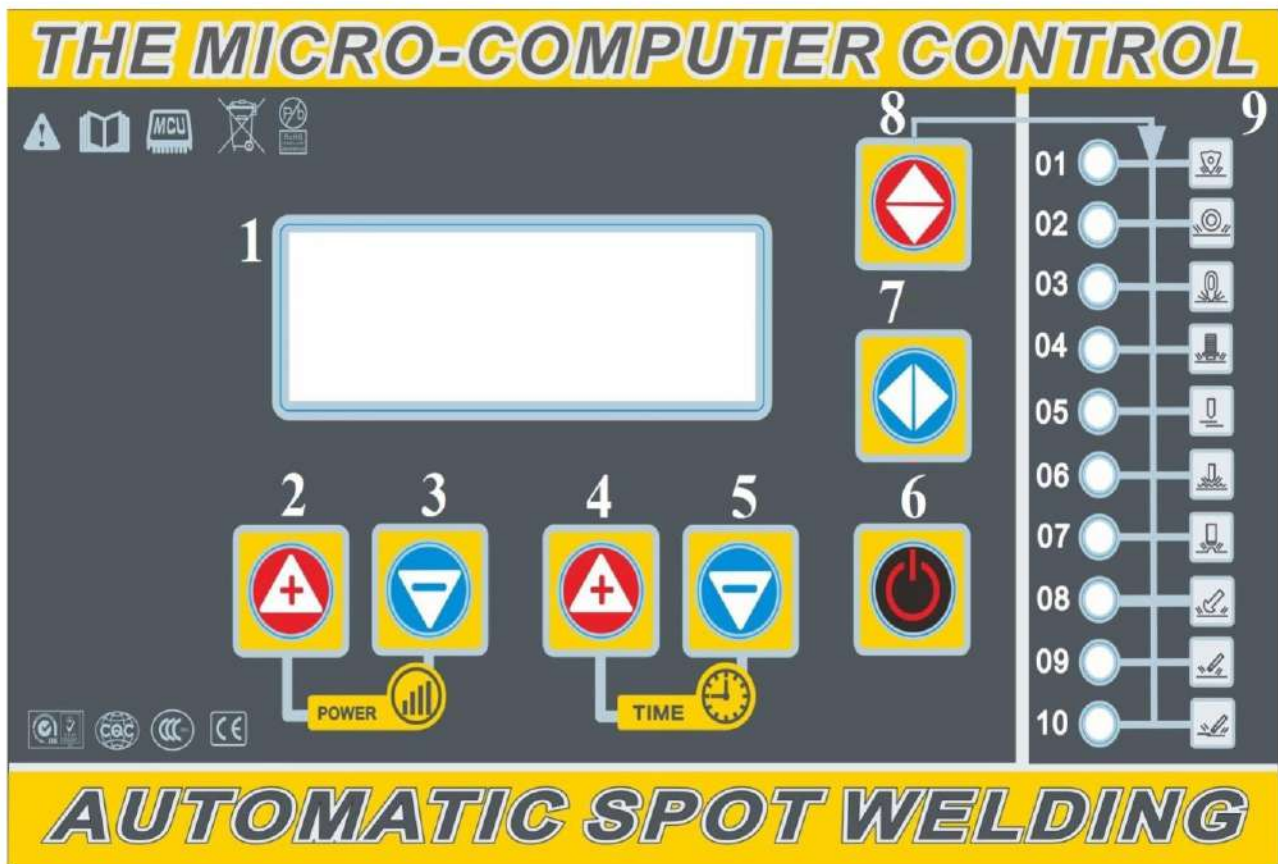
- Пожалуйста, установите заземление.

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



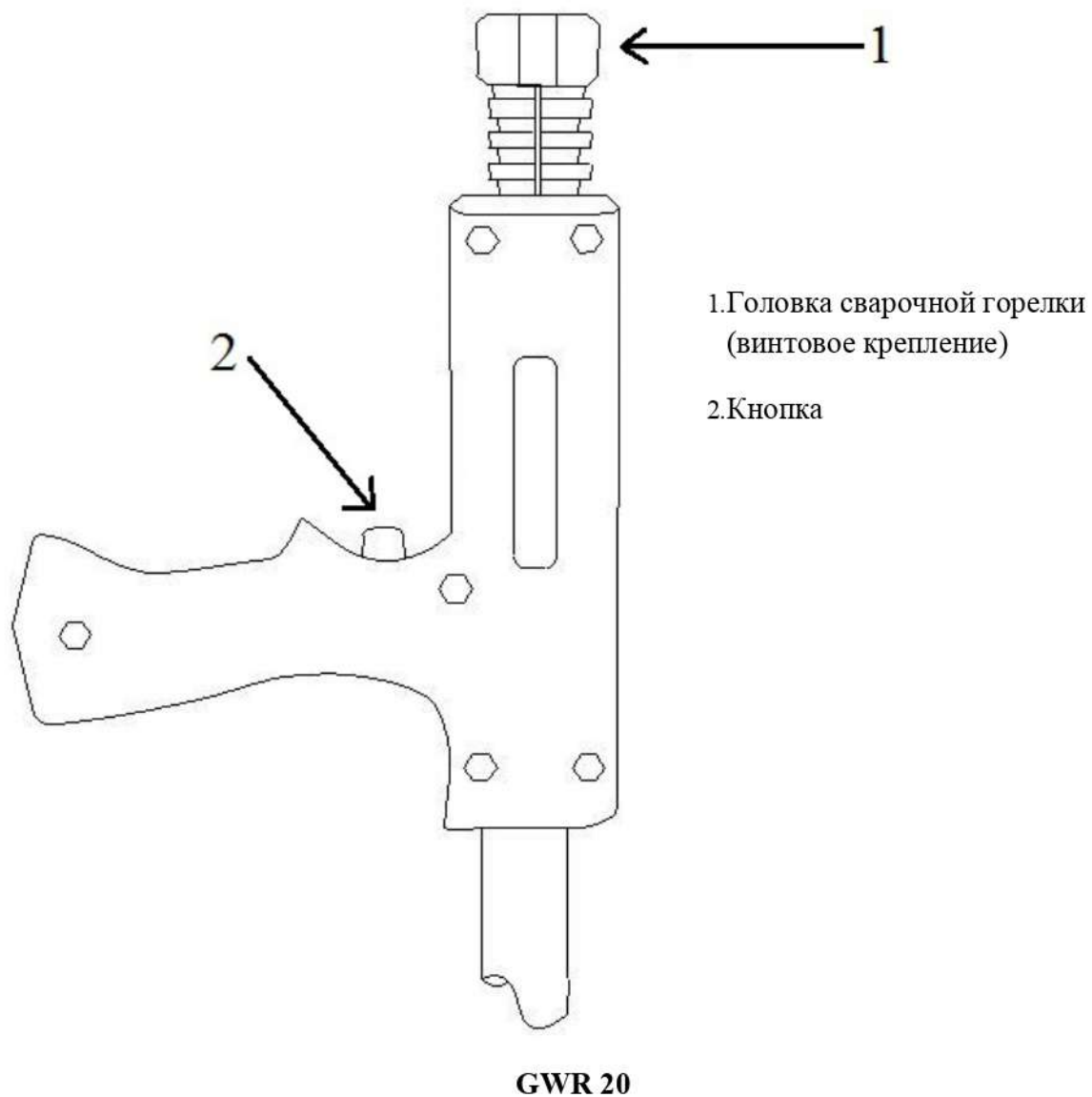
5. Работа сварочным аппаратом

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



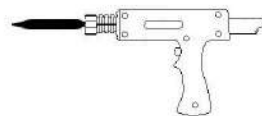
GWR00018

6. Режимы работы

Односторонняя точечная сварка

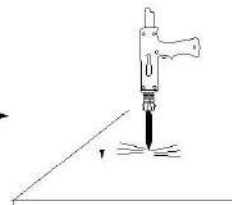
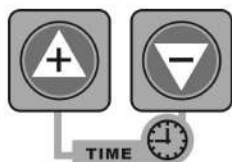


Установите заземляющий зажим GWR00023



GWR00011+GWR0009+GWR20

Подключите и зафиксируйте сварочный аппарат и сварочную горелку



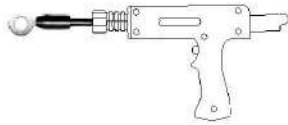
Выберите время работы Выберите режим работы

Поместите сварочную горелку на заготовку и слегка надавите

Заметки:

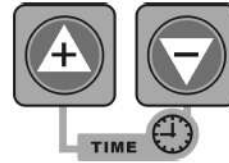
1. Пожалуйста, перед началом операции протестируйте выбранный тип сварки на похожей заготовке, чтобы избежать повреждения поверхности кузова из-за чрезмерного тока или продолжительности работы.
2. Ток и продолжительность определяются толщиной листового металла.
3. После этой операции может выполняться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

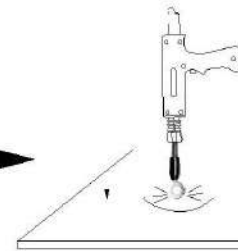
Установите сварочную головку с шайбой на сварочную горелку и надежно зафиксируйте



Выберите время работы



Выберите режим работы



Поместите сварочную горелку на заготовку и слегка надавите



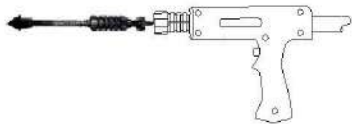
GWR0016

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.

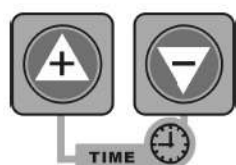
Сварка треугольной шайбой



GWR00010+GWR00015+GWR20

Соедините треугольник для сварки и обратный молоток со сварочной горелкой.

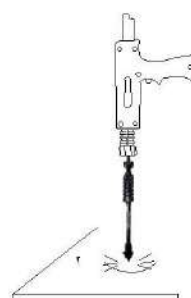
Надежно зафиксируйте



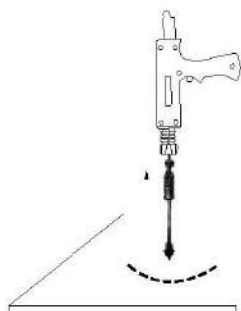
Выберите время



Выберите режим работы



Поместите сварочную горелку на область вмятины и начните сварку

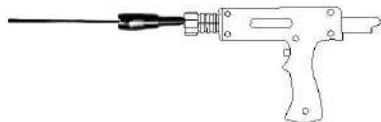


Исправьте вмятину с помощью обратного молотка

Заметки:

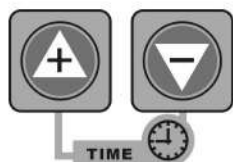
1. Пожалуйста, перед началом операции протестируйте выбранный тип сварки на похожей заготовке, чтобы избежать повреждения поверхности кузова из-за чрезмерного тока или продолжительности работы.
2. Ток и продолжительность определяются толщиной листового металла.
3. После этой операции может выполняться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

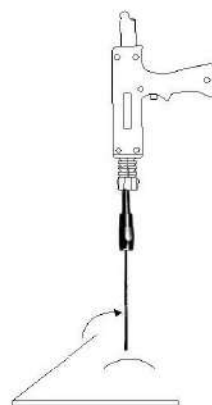
Установите стержень с соединительной головкой на сварочную горелку.
Надежно зафиксируйте



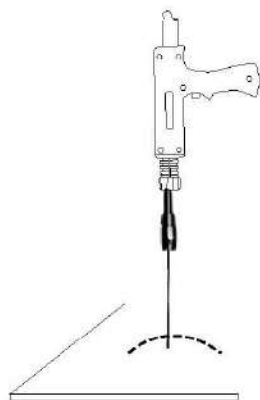
Выберите время



Выберите режим работы



Нагрейте тело вокруг области рельефа в направлении по часовой стрелке

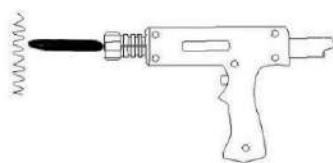


Охладите отапливаемую зону прохладной водой и сразу исправьте все дефекты

Заметки:

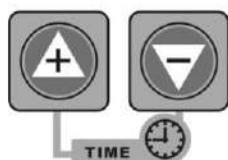
1. Пожалуйста, перед началом операции протестируйте выбранный тип сварки на похожей заготовке, чтобы избежать повреждения поверхности кузова из-за чрезмерного тока или продолжительности работы.
2. Ток и продолжительность определяются толщиной листового металла.
3. После этой операции может выполняться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

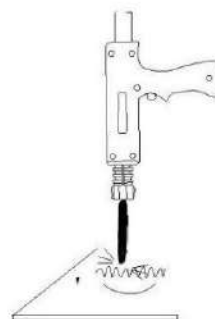
Установите сварочную головку на сварочный пистолет и надежно зафиксируйте



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