



GREAT WOLF

ИНСТРУКЦИЯ



Многофункциональный сварочный аппарат **65L**

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 / 380В
Выходное напряжение	АС 1В–10В - нагревание графитовым стержнем
Вес	65 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

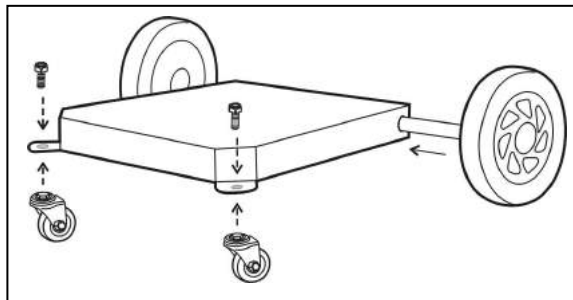
Комплектация

№ п/п	Наименование	количество
1.	Тележка	1
2.	Обратный молоток (короткий)	1
3.	Обратный молоток (длинный, с ручкой)	1
4.	Крюк на обратный молоток	1
5.	Насадка под треугольник	1
6.	Электрод карбоновый	2
7.	Присоска пневматическая	1
8.	Масса	1
9.	Вилка силовая	1
10.	Гребенка с 6-тью зацепами	1
11.	Ключ	1
12.	Проволока волнистая	10
13.	Кольцо скрученное для вытягивания	20
14.	Кольцо тяговое (шайба)	35
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	5
22.	Соединитель	1
23.	Болт омедненный 0,4 см	20
24.	Болт омедненный 0,6 см	20
	ИТОГО:	129

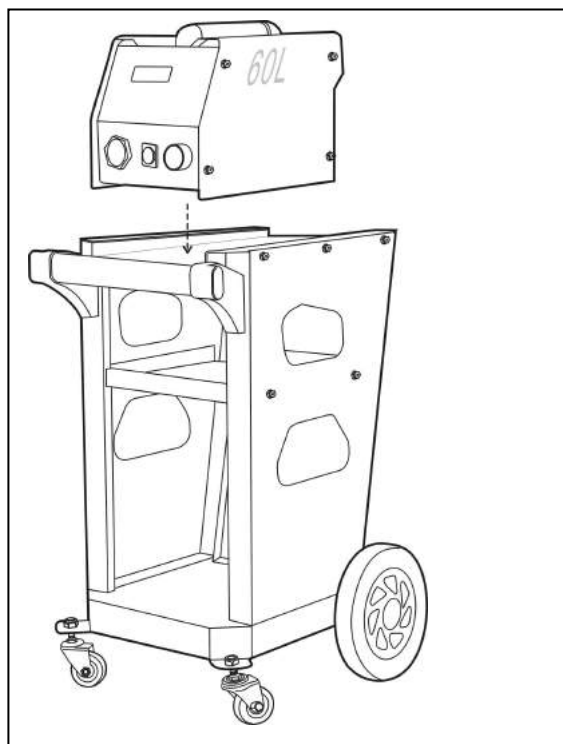
2. Начало работы

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.

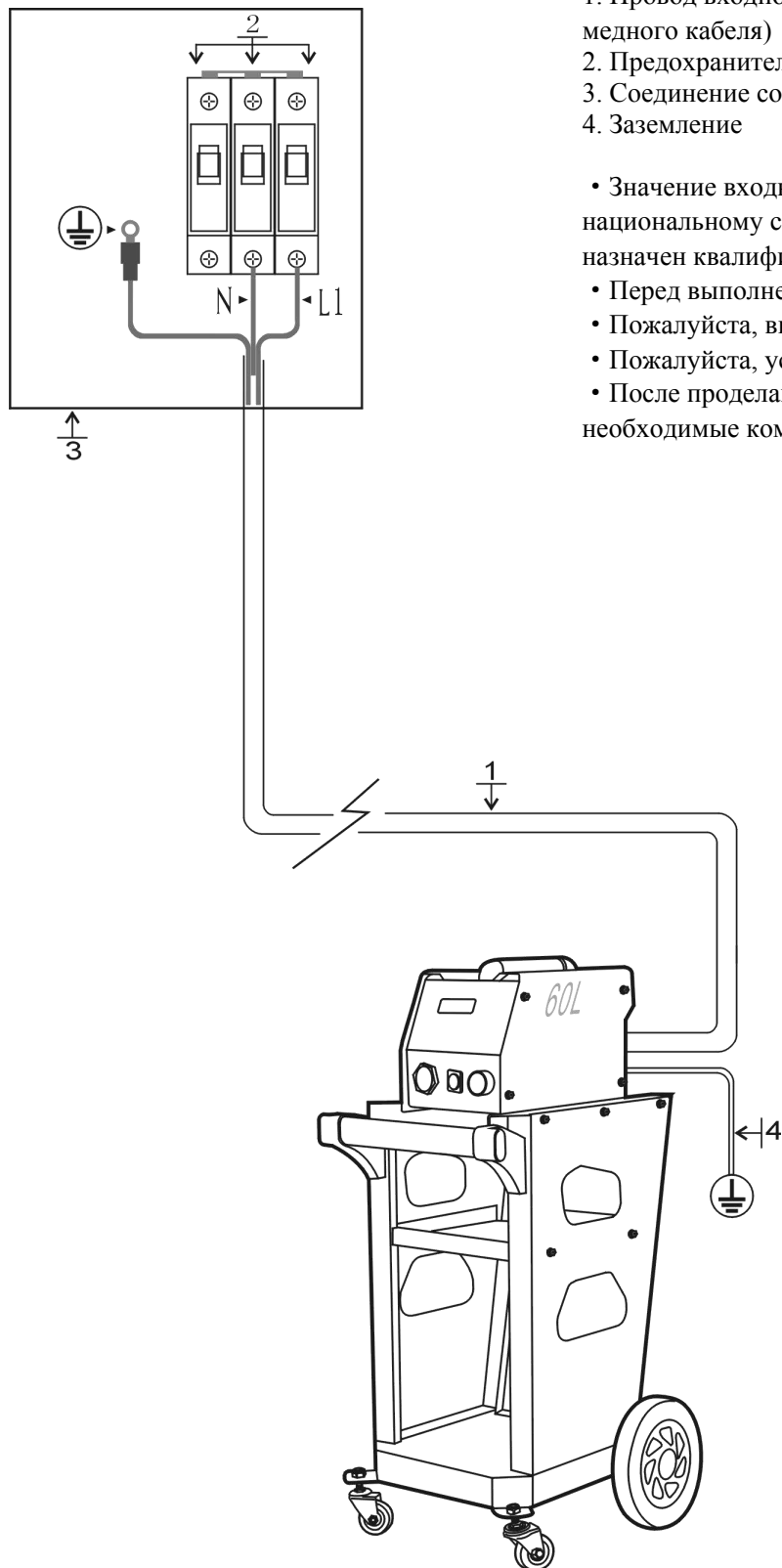
1



2



3. Подключение входного питания

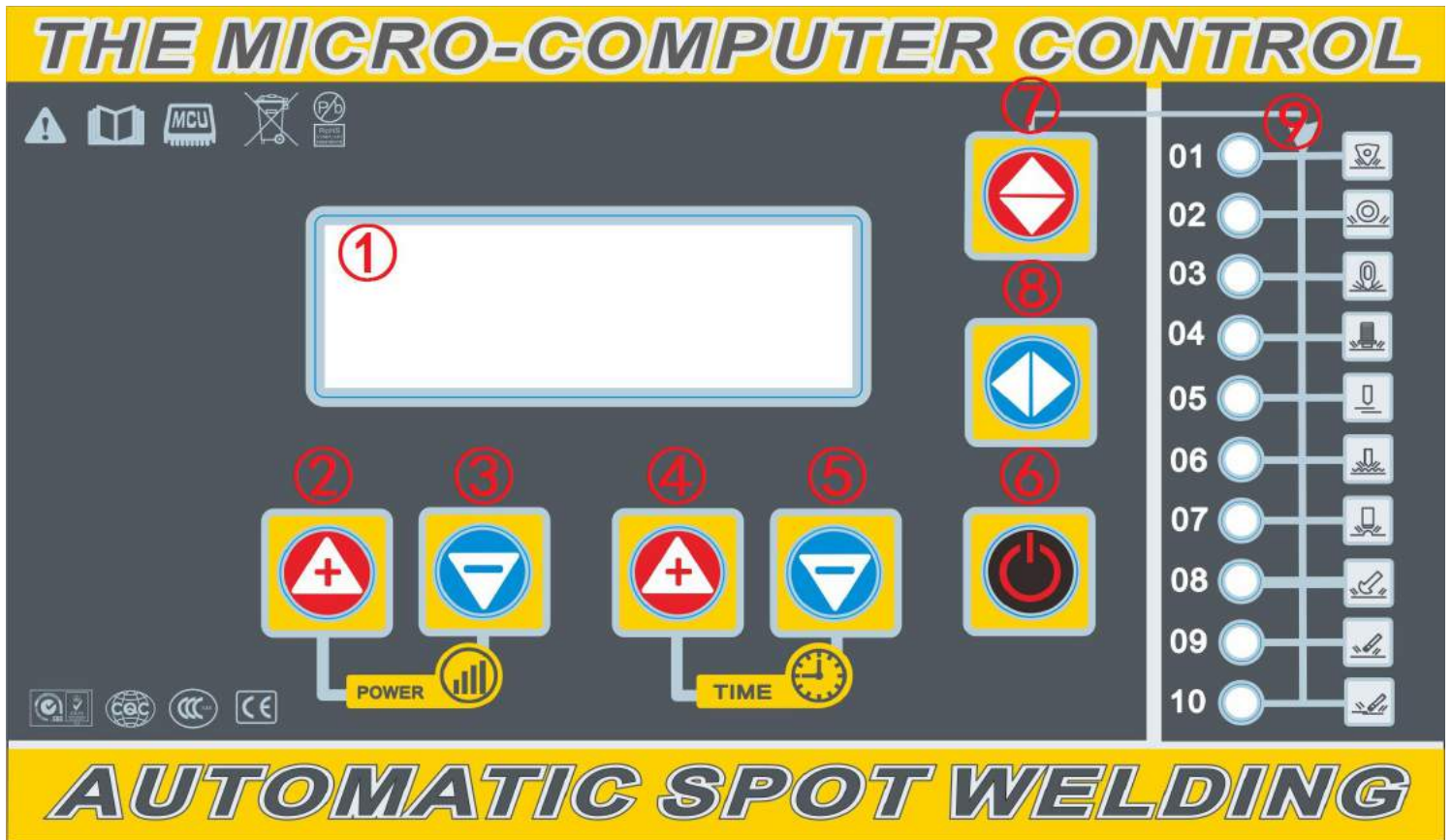


1. Провод входного питания (не менее 6 кв.мм. медного кабеля)
2. Предохранитель
3. Соединение со входной мощностью
4. Заземление

- 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.

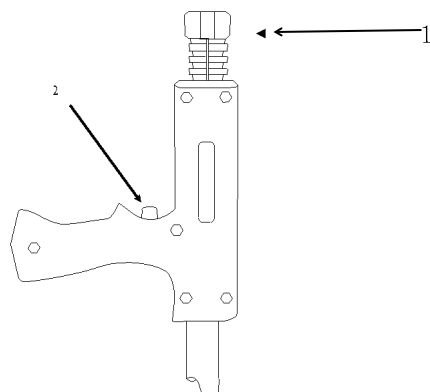
4.Работа

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 вида сварки	8.Выбор толщины листа
9.Опции сварочных инструментов	

② Сварочная горелка



1. Головка сварочной горелки (винтовое крепление)

2. Кнопка



F010



F011



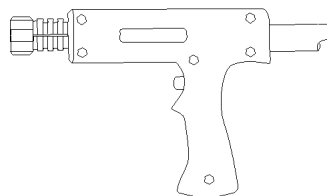
F019



F018



F015



F020

Функции	Номер	Замечания
Ремонт волнистой проволокой	F010	
Ремонт круглой шайбой	F011	
Ремонт со стержнем из углеродистой стали	F019	
Односторонняя сварка	F018	
Ремонт треугольной шайбой	F015	

5.Метод работы

1. Односторонняя сварка



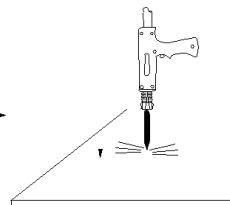
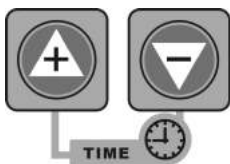
Установите заземляющий зажим



F 008+F 020



Подключите и зафиксируйте сварочный аппарат и сварочную горелку.



Выберите время работы

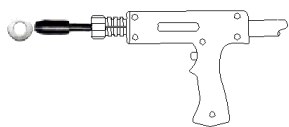
Выберите режим работы

Поместите сварочную горелку на заготовку и слегка надавите

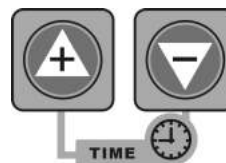
Заметки:

- 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



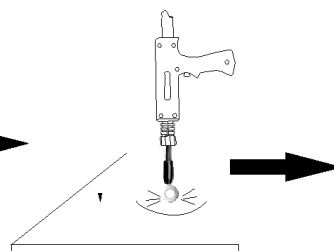
Установите сварочную головку с шайбой на сварочную горелку и надежно зафиксируйте



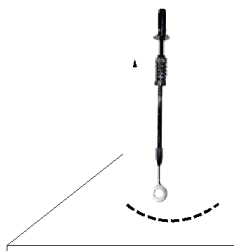
Выберите время работы



Выберите режим работы



Поместите сварочную горелку на заготовку и слегка надавите

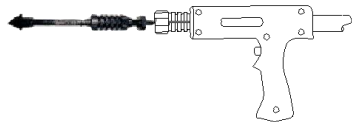


Снимите сварочную горелку, соедините молоток с шайбой и отремонтируйте вдавленную поверхность.

Заметки:

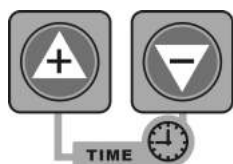
1. Пожалуйста, перед началом операции протестируйте выбранный тип сварки на похожей заготовке, чтобы избежать повреждения поверхности кузова из-за чрезмерного тока или продолжительности работы.
2. Ток и продолжительность определяются толщиной листового металла.
3. После этой операции может выполняться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

Сварка треугольной шайбой



F003+F020

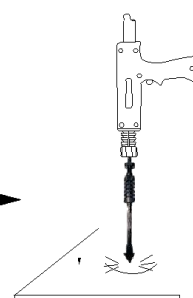
Соедините треугольник для сварки и обратный молоток со сварочной горелкой. Надежно зафиксируйте.



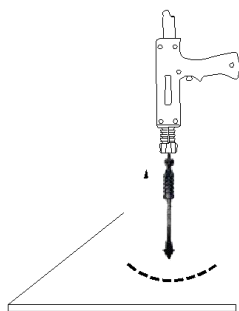
Выберите время



Выберите режим работы



Поместите сварочную горелку на область вмятины и начните сварку

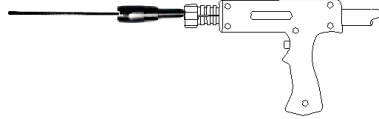


Исправьте вмятину с помощью обратного молотка

Заметки:

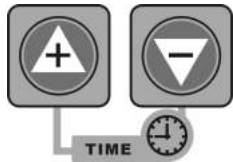
1. Пожалуйста, перед началом операции протестируйте выбранный тип сварки на похожей заготовке, чтобы избежать повреждения поверхности кузова из-за чрезмерного тока или продолжительности работы.
2. Ток и продолжительность определяются толщиной листового металла.
3. После этой операции может выполняться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



F007+F009+F020

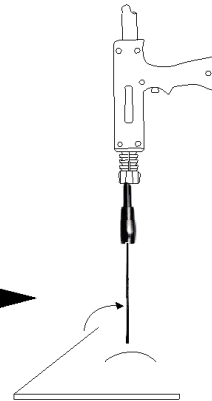
Установите стержень с соединительной головкой на сварочную горелку. Надежно зафиксируйте



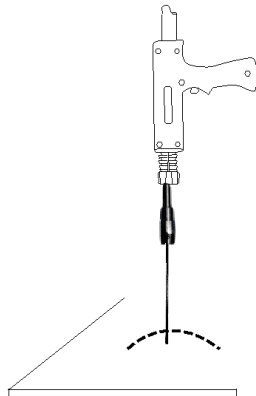
Выберите время



Выберите режим работы



Нагрейте тело вокруг области рельефа в направлении по часовой стрелке.

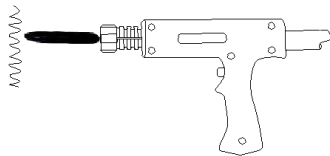


Охладите отапливаемую зону прохладной водой и сразу исправьте все дефекты.

Заметки:

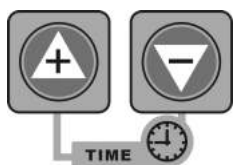
1. Пожалуйста, перед началом операции протестируйте выбранный тип сварки на похожей заготовке, чтобы избежать повреждения поверхности кузова из-за чрезмерного тока или продолжительности работы.
2. Ток и продолжительность определяются толщиной листового металла.
3. После этой операции может выполняться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

Сварка волнистой проволокой



F006+F010+020

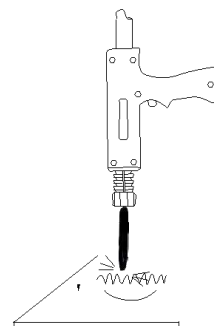
Установите сварочную головку на сварочный пистолет и надежно зафиксируйте



Выберите время



Выберите режим работы



Поместите волнистую проволоку в центр вмятины и начните сварку



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.