

7.ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

Работы по техническому обслуживанию производите только при отключенной от сети электропечи.

Не допускайте к техническому обслуживанию электропечи лиц, не ознакомленных с настоящим руководством по эксплуатации.

До монтажа храните электропечь в сухом помещении при температуре воздуха (5-40)°С.

8.СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПРОДАЖЕ

Электропечь ЭПСЭ _____-400М зав.№_____, оснащенная пультом управления с реле-регулятором “НОВЭЛ” зав.№_____ соответствует требованиям ТУ3442-016-36901397-01 и признана годной к эксплуатации.

Дата изготовления _____ Штамп ОТК _____

Продана _____

(наименование предприятия торговли)

Дата продажи _____ Подпись _____

В процессе приемо-сдаточных испытаний возможно незначительное обгорание покрытия лицевой панели и крышки электропечи.

9.ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует нормальную работу электропечи при условии соблюдения правил эксплуатации и хранения согласно настоящему руководству по эксплуатации. Гарантийный срок эксплуатации 1 год со дня продажи потребителю, но не более 1,5 лет с момента изготовления.

Бесплатный ремонт в гарантийный период производится при наличии паспорта на изделие и заполненного продавцом талона на гарантийный ремонт.

Гарантия не распространяется на случаи механических повреждений, включая вмятины и царапины, неправильной установки изделия, применения изделия не по назначению.

4.ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. Электропечь не допускается к использованию в помещениях со взрывоопасной средой и в помещениях, в которых могут образовываться агрессивные пары или газы;

4.2. Температура окружающего воздуха от +1°С до +50°С.

4.3.К работе с электропечью допускается только специально обученный персонал, знающий ее конструкцию и правила обслуживания, принцип действия установленной на ней электроаппаратуры и схему ее питания, а также правила безопасности при эксплуатации электроустановок, работающих под напряжением до 1000 В.

4.3.Перед началом работы электропечи необходимо убедиться в ее исправности, правильном подключении к электросети и контуру заземления.

При нарушении нормальной работы электропечи следует отключить ее от сети и принять меры к устранению неисправностей.

4.4.Ремонтные работы можно вести только после снятия напряжения с установки.

4.5.Заземляющий проводник сечением не менее фазного должен быть надежно присоединен к заземляющему контакту розетки. Сопротивление заземляющего устройства должно быть не более 4 Ом.

**ЗАЗЕМЛЕНИЕ ЭЛЕКТРОПЕЧИ ОБЯЗАТЕЛЬНО!
РАБОТАТЬ С ЭЛЕКТРОПЕЧЬЮ ПРИ НЕНАДЕЖНОМ ЗАЗЕМЛЕНИИ
КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ!**

5.УСТРОЙСТВО ЭЛЕКТРОПЕЧИ

Электропечь представляет собой нагревательное устройство с автоматическим выполнением цикла сушки и прокалики.

Электропечь имеет прямоугольную форму (Рис 1). Основными узлами электропечи являются корпус 1, рабочая камера 2, дверь 3 и пульт управления 4. Рабочая камера обматывается изоляционным материалом и алюминиевой фольгой. В ней установлены выдвижные лотки 5, в которые укладываются прокаливаемые электроды. Рабочая камера нагревается двенадцатью трубчатыми электронагревателями, мощностью по 0,55 кВт каждый. На верхней стенке рабочей камеры установлен патрубок для дренирования рабочего пространства в камере. На лицевой панели пульта выведено табло индикации реле-регулятора «НОВЭЛ» (6) и установлен сетевой выключатель (7).

. Заданная температура в электропечи поддерживается с помощью терморегулятора, термopара которого находится в рабочей камере.

В процессе приемо-сдаточных испытаний возможно незначительное обгорание покрытия лицевой панели и дверки электропечи.

6. ПОРЯДОК РАБОТЫ С ЭЛЕКТРОПЕЧЬЮ

- Загрузить электропечь, распределив электроды равномерно по лоткам. Лотки расположить на полках с зазором между лотками и стенками. Общий вес электродов в печи не более 140 кг;
- закрыть плотно дверь;
- температура электропечи при загрузке электродов должна быть не более 100°C;
- вставить вилку шнура питания в розетку, включить клавишу «сеть» пульта управления.
- При включении клавиши «сеть» на дисплее индикатора отображается последняя сохраненная температура (°C), горит светодиод “°C” и пульт находится в режиме задания температуры. Кнопками “вверх” или “вниз” вводится необходимое значение температуры. Нажатием кнопки “Р” пульт переводится в следующий режим – задание времени таймера. При этом загорается светодиод с символом “часы” и на дисплее отображается последнее сохраненное значение времени. Время работы задается кнопками “вверх” или “вниз” с завершающим нажатием кнопки “Р”. Для работы без таймера введите “000”. Для перехода в рабочий режим следует нажать кнопку “S”.
Максимальный предел установки температуры: 450°C, максимальное время – 5 часов.

ВНИМАНИЕ!!

1. Запрещается устанавливать температуру в рабочей камере выше 400°C во избежание выхода из строя нагревательных элементов и термочувствительного элемента реле-регулятора.

2. Трубчатые электронагреватели (ТЭН), являющиеся источником нагрева, имеют некоторую инерционность, т.е. после отключения по достижении заданной терморегулятором температуры, нагрев ТЭН в рабочей камере продолжается и температура повышается на величину (20...80)°C. В связи с этим, рекомендуется устанавливать значение температуры несколько ниже, чем предусмотрено нормативными документами на данную марку электродов.

При достижении установленной температуры нагрева прибор запускает таймер. По окончании времени работы таймера прибор переходит в режим ожидания.

Примечание: более подробная информация с техническими характеристиками пульта управления и подробным описанием алгоритма его работы изложена в прилагаемом Паспорте на пульт управления IT 300.00.00000 ПС.

- осуществить охлаждение электродов с печью до температуры 100-150°C;
- отключить выключатель «сеть»;
- разгрузить электропечь.
- вынуть вилку кабеля питания из розетки.

Рис.1. Габаритные размеры и схематическое устройство электропечи.

Режимы прокали сварочных электродов общего применения*

Марка электрода	Температура прокали, °С	Время прокали, час
ВСЦ-4М	60	1
МР-3	170-200	1
МР-3М	140-180	0,5
ОЗС-3	150-170	1
ОЗС-4	120-160	0,7
ОЗС-4И	140-180	0,5
ОЗС-6	150-180	1
ОЗС-12		0,5
ОЗС-12И	140-180	1
ОЗС-33	350-380	
ОМА-2	120	
УОНИ-13/45	250-300	1
УОНИ-13/55		
УОНИ-15/55К		
УОНИ-13/55ТЖ	350-400	1-2
УОНИ-13/55У	250-300	1

*Рекомендации завода-изготовителя сварочных электродов АО «СпецЭлектрод» г.Москва.



Завод теплового оборудования ЗАО "НОВЭЛ"
 456384, Челябинская область
 г.Миасс, поселок Ленинск
 т/ф (3513) 57-32-90, 57-05-10
 E-mail: market@zaonovel.ru; http://www.zaonovel.ru

ЭЛЕКТРОПЕЧЬ
ДЛЯ СУШКИ И ПРОКАЛКИ СВАРОЧНЫХ
ЭЛЕКТРОДОВ
ЭПСЭ140-400М ☐
ЭПСЭ160-400М ☐

Руководство по эксплуатации



ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ
 ТС № RU Д-RU.АГ03.В.31863