



# РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

## Электродпечь

- **ЭП-20**  
цифровая индикация



[www.kedrweld.ru](http://www.kedrweld.ru)



## СОДЕРЖАНИЕ

<b>1. БЕЗОПАСНОСТЬ .....</b>	<b>3</b>
<b>2. ОБЗОР ОБОРУДОВАНИЯ .....</b>	<b>3</b>
<b>3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....</b>	<b>4</b>
<b>4. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ .....</b>	<b>4</b>
<b>5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ .....</b>	<b>5</b>
<b>6. ПОДГОТОВКА ЭЛЕКТРОПЕЧИ К РАБОТЕ .....</b>	<b>6</b>
<b>7. ПОРЯДОК РАБОТЫ .....</b>	<b>6</b>
<b>8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ .....</b>	<b>7</b>
<b>9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ .....</b>	<b>7</b>
<b>10. СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ .....</b>	<b>7</b>

**ВНИМАНИЕ!**



**ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ И ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ВНИМАТЕЛЬНО  
ОЗНАКОМЬТЕСЬ С ДАННЫМ РУКОВОДСТВОМ!**

## **Руководство по эксплуатации**

В связи с систематически проводимыми работами по совершенствованию конструкции и технологии изготовления возможны расхождения между руководством по эксплуатации и поставляемым изделием не влияющие на условия эксплуатации.

# **1. БЕЗОПАСНОСТЬ**

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

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

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

Ремонтные работы можно вести только после отключения электродки от сети.

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

**ЗАЗЕМЛЕНИЕ ЭЛЕКТРОДКИ ОБЯЗАТЕЛЬНО! РАБОТАТЬ С ЭЛЕКТРОДКОЙ ПРИ НЕНАДЕЖНОМ ЗАЗЕМЛЕНИИ КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ!**

# **2. ОБЗОР ОБОРУДОВАНИЯ**

Электродка КЕДР ЭП-20 с цифровой индикацией предназначена для проковки и сушки сварочных электродов при заданной температуре в стационарных и передвижных условиях с относительной влажностью окружающего воздуха не более 80%.

Климатическое исполнение УХЛ, категория помещения 3 по ГОСТ 15150-69.

Электродка может использоваться в любой отрасли машиностроения.

### 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические характеристики электродки приведены в Таблице 1.

Номинальное напряжение переменного тока, В	220
Номинальная мощность, кВт	1,25
Частота тока, Гц	50
Класс защиты от поражения электрическим током	1
Максимальная температура в рабочем пространстве, °С	400
Предел настройки терморегулятора, °С	100-450
Время разогрева электродки до рабочей температуры с полной загрузкой (при температуре окружающей среды до +5°С) , мин, не более	100
Единовременная загрузка электродки с равномерным распределением электродов на полках, кг	20
Размеры внутреннего рабочего пространства, мм	
длина	550
ширина	110
высота	170
Габаритные размеры, мм	
длина	730
ширина	222
высота	300
Масса изделия, кг, не более	18

Таблица 1

### 4. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Описание	Количество, шт.
Электродка	1 шт.
Ножка	4 шт.
Винт 4x30	4 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.

## 5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Электропечь представляет собой нагревательное устройство с автоматическим поддержанием заданной температуры. Печь оснащена микропроцессорным реле-регулятором со встроенным таймером, осуществляющим управление процессом регулирования температуры в рабочей камере в соответствии с выбранным режимом работы.

Электропечь имеет прямоугольную форму (Рис 1). Основными узлами электропечи являются:

- корпус (1);
- рабочая камера (2);
- дверца (3);
- пульт управления (10).

Основными узлами электропечи являются корпус (1), рабочая камера (2), дверца (3), пульт управления (4). Рабочая камера обматывается теплоизоляционным материалом (5) и алюминиевой фольгой. Электроды укладываются на полки (6) камеры (2). На рабочей камере прикреплены два электронагревателя (7) (ТЭН) - один сверху и один снизу (вне камеры) мощностью по 0,63 кВт каждый. На верхней стенке рабочей камеры (своде) установлен патрубок для дренирования рабочего пространства в камере. Заданная температура в электропечи поддерживается с помощью электронного блока управления, термочувствительный элемент которого находится в средней части рабочей камеры (под полкой).

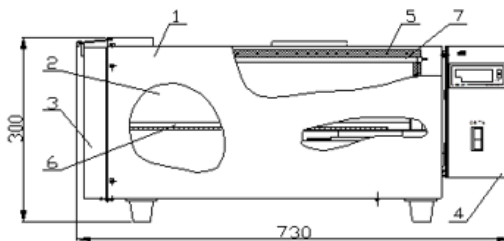


Рис. 1 - Устройство электропечи КЕДР ЭП-20 с цифровой индикацией

## 6. ПОДГОТОВКА ЭЛЕКТРОПЕЧИ К РАБОТЕ

- 1) Присоединить 4 ножки из комплекта поставки к дну печи винтами 4x30 (в транспортном положении пакет с комплектом ножек и крепежных деталей находится внутри камеры нагрева);
- 2) Загрузить электропечь, распределив электроды равномерно по полке и дну печи. Общий вес электродов в печи не более 20 кг;
- 3) Закрыть плотно дверь;
- 4) Температура электропечи при загрузке электродов должна быть не более 100°C;
- 5) Вставить вилку сетевого кабеля в розетку.
- 6) При включении клавиши «сеть» в левой части индикатора загорается символ «точка», означающий, что прибор вошел в режим ожидания. Внимание! При отсутствии или обрыве в цепи термопары прибор выводит символ «E» и код ошибки («I»). Дальнейшая работа возможна только после устранения неисправности.
- 7) Длительным (более 2 сек.) нажатием кнопки «Прог» перевести прибор в режим ввода параметров – температуры и времени таймера. После ввода необходимого значения температуры нажатием кнопки «Прог» перевести прибор в режим установки таймера. Изменение параметров производится нажатием кнопок «Вверх», «Вниз». Максимальный предел установки температуры: 400°C, максимальное время – 3 часа.
- 8) Длительным (более 2 сек.) нажатием кнопки «Прог» включить режим нагрева.

## 7. ПОРЯДОК РАБОТЫ

- 1) Загрузить электропечь, распределив электроды равномерно по полке и дну рабочей камеры. Общий вес электродов в печи не более 20 кг.
- 2) Закрыть плотно дверцу.
- 3) В случае неполной загрузки электропечи электроды располагать равномерно по объему.
- 4) Загрузку и разгрузку электропечи следует производить без ударов и толчков.
- 5) Температура электропечи при загрузке электродов должна быть не более 100°C.
- 6) Повернуть ручку терморегулятора по часовой стрелке и установить температуру прокалики данной марки электродов.
- 7) Выдержать необходимое время прокалики данной марки электродов с учетом времени разогрева, указанного в табл. I.

- 8) Осуществить охлаждение электродов с печью до температуры 100-150°C.
- 9) Разгрузить электропечь.

## 8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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°C.

## 9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Электропечь КЕДР ЭП-20 с цифровой индикацией № \_\_\_\_\_ соответствует требованиям табл.1 настоящего руководства.

Дата изготовления \_\_\_\_\_ Штамп ОТК \_\_\_\_\_

Продан

---

(наименование предприятия торговли)

Дата продажи \_\_\_\_\_ Подпись \_\_\_\_\_

## 10. СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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.

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, неправильную установку изделия, применение изделия не по назначению.

Режимы прокаливания сварочных электродов общего применения

Марка электрода	Температура просушки/прокаливания, °С	Время просушки/прокаливания, час
МР-3 и модификации (рутиловый тип покрытия)	170-200	1
ОЗС-6 (рутиловый тип покрытия)	150-180	1
ОЗС-12 (рутиловый тип покрытия)	150-180	0,5
УОНИ-13/45 и модификации (основной тип покрытия)	250-300	1
УОНИ-13/55 и модификации (основной тип покрытия)	250-300	1