

Стол сварщика

DRAFTMAX BASIC | ULTRA

Паспорт Инструкция по монтажу и эксплуатации



РУС

г. Минск, мкр-н Уручье, пр. Независимости, 199, центральный корпус, логистический

Тел.: +375 (17) 399-83-88

e-mail: 5@sovplymbel.by

<https://sovplymbel.by>

ИНСТРУКЦИЯ

Все права защищены. Информация, представленная в этом документе, была собрана для общего удобства наших клиентов. Он основан на общих данных, относящихся к свойствам строительного материала и методам работы, известным нам на момент выпуска документа, и поэтому может быть изменен или дополнен в любое время, и право на изменение или исправление настоящим явно сохраняется. Инструкции в этой публикации служат лишь руководством для установки, использования, обслуживания и ремонта продукта, упомянутого на титульной странице этого документа. Эта публикация должна использоваться для стандартной модели продукта того типа, который указан на титульном листе. Таким образом, производитель не может нести ответственность за любой ущерб, вызванный применением данной публикации к версии, фактически доставленной вам. Эта публикация была написана с большой осторожностью. Тем не менее, производитель не может быть привлечен к ответственности ни за ошибки, возникшие в данной публикации, ни за их последствия.

СОДЕРЖАНИЕ

ПРЕДИСЛОВИЕ.....	2
1 ВВЕДЕНИЕ.....	2
2 ОПИСАНИЕ	3
3 БЕЗОПАСНОСТЬ	5
4 УСТАНОВКА	6
5 ПРИМЕНЕНИЕ	11
6 ОБСЛУЖИВАНИЕ	13
7 ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ	14
8 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ	15
9 ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА	15
10 УТИЛИЗАЦИЯ.....	15
СЕ ДЕКЛАРАЦИЯ.....	15

ПРЕДИСЛОВИЕ

Использование данного руководства

Это руководство предназначено для использования в качестве информации для обученного и авторизованного персонала для безопасной установки, использования, обслуживания и ремонта изделия обозначенного на обложке данного документа.

Пиктограммы и символы

В данном руководстве используются следующие пиктограммы

	СОВЕТ Предложения и рекомендации по упрощению выполнения задач и действий.
	ВНИМАНИЕ Замечание с дополнительной информацией для пользователя. Замечание обращает внимание пользователя на возможные проблемы.
	ОСТОРОЖНО! Если процедуры не выполняются с должной осторожностью, они могут нанести вред продукту, мастерской или окружающей среде.
	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Процедуры, которые, если их не выполнять с должной осторожностью, могут повредить продукт или вызвать серьезные травмы.
	ОСТОРОЖНО! Обозначает риск поражения электрическим током.
	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Пожароопасность! Важное предупреждение для предотвращения возгорания.
	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Опасность взрыва! Важное предупреждение для предотвращения взрывов.
	Средства индивидуальной защиты (СИЗ) Инструкция по использованию средств защиты органов дыхания при обслуживании, техническом обслуживании и ремонте, а также во время функциональных испытаний. Мы рекомендуем использовать респиратор-полумаску в соответствии с EN 149: 2001 + A1: 2009, класс FFP3 (Директива 89/686 / ЕЕС).
	Средства индивидуальной защиты (СИЗ) Инструкция по использованию защитных перчаток при выполнении работ по техническому обслуживанию и ремонту.

Текстовые индикаторы

Списки, отмеченные знаком «-» (дефис), относятся к перечислениям. Списки, отмеченные знаком «•» (маркер), описывают шаги, которые необходимо выполнить.

Сервис и техподдержка

Для получения информации о конкретных настройках, обслуживании или ремонте, которые не рассматриваются в данном руководстве, обратитесь к поставщику продукта. Он всегда будет готов помочь вам. Убедитесь, что у вас под рукой есть следующие спецификации:

- наименование товара
- серийный номер

Вы можете найти эти данные на паспортной табличке.

1 ВВЕДЕНИЕ

1.1 Идентификация продукта

На паспортной табличке, помимо прочего, указаны следующие данные:

- наименование товара
- серийный номер



- напряжение и частота питания
- потребляемая мощность

1.2 Общее описание

Стол сварщика представляет собой верстак со встроенным вытяжным вентилятором и системой фильтрации, который используется для сварки, шлифования и плазменной резки. В зависимости от конкретного применения требуется и / или рекомендуется использование определенных принадлежностей (см. Раздел 1.3).



См. Таблицу на рис. 1 на стр. 16 для получения дополнительных инструкций для каждого приложения.

Стол сварщика имеет рабочую решётку, трехступенчатую систему предварительной фильтрации для оптимального искрогашения и два овальных фильтрующих элемента¹. Как предварительный, так и основной фильтры имеют внизу пылесборники. Рабочая высота стола сварщика регулируется.

1.2.1 DraftMax Basic

Картриджи фильтра DraftMax Basic одноразовые.

1.2.2 DraftMax Ultra

Картриджи фильтра в DraftMax Ultra самоочищаются с помощью автоматически регулируемой системы сжатого воздуха.

1.3 Опции и принадлежности

Следующие изделия могут быть доступны как опции и / или принадлежности:



Обратитесь к разделу 2.3 для получения информации о работе различных опций и принадлежностей.

A Задняя вытяжная панель (требуется для всех видов сварочных работ, плазменной резки и рекомендуется применять для зачистных работ)

Комплект вытяжной панели состоит из сужающихся пластин, устанавливаемых под рабочей решеткой, и задней всасывающей панели с вертикальными ламелями.

В Боковые панели

Боковые панели состоят из откидных пластин листового металла в форме трапеций и должны использоваться в комплекте с задней всасывающей панелью. Они должны быть установлены по бокам стола сварщика.

С Решётка для плазменной резки (требуется применять при процессах плазменной резки)

Специально сконструированная рабочая решетка, подходящая для плазменной резки, включая дополнительные искрогасители из перфорированной стали.

D Комплект HEPA фильтра (для сварки нержавеющей стали)

Состоит из металлического корпуса с фильтром HEPA, который устанавливается на выходе из стола сварщика. Площадь поверхности фильтра 34 м². Класс фильтра: HEPA 11.

E Глушитель/Выходной воздуховод

Представляет собой прямоугольный воздуховод из листового металла, устанавливается на выходе стола сварщика или на комплекте HEPA фильтра.

F Выходная соединительная плата

Для соединения стола сварщика с центральным вытяжным воздуховодом.

G Рабочее освещение

Светильник со светодиодным освещением 9 Вт для установки на заднюю панель.

1. Фильтрующие картриджи это основные фильтры стола сварщика

H Датчик движения (для DraftMax Ultra)
Автоматический запуск / остановка вентилятора на основе датчика движения, который устанавливается на верхней части задней всасывающей панели.

I Индукционный датчик (для DraftMax Ultra)
Металлический зажим со встроенным датчиком, работающий как устройство автоматического пуска / остановки. Зажим подключается к кабелю заземления сварочного аппарата. Подходит только для сварки.

J Кронштейн крепления тисков
Устанавливается на стандартной рабочей решётке стола сварщика (тиски не входят в комплект).

K Комплект колёс
Состоит из 5 поворотных роликов, 2 из которых с тормозом, для установки под столом сварщика.

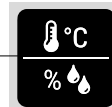
L Крышка пылесборника (рекомендуется для сварки нержавеющей стали)
Крышка, закрывающая пылесборник под фильтрующими картриджами. Поставляется с полиэтиленовым пакетом, маской для лица и парой одноразовых перчаток.

M FCC-36/PTFE (рекомендуется для очень интенсивных сварочных работ)
Фильтрующие картриджи из полиэстера BiCo спанбонд + PTFE (2 x 18 м).

1.4 Техническая спецификация

Размеры L x W x H	1380 x 1005 x 920 мм
Высота регулируемая	920-970 мм (в случае установки колёс: фиксируемая рабочая высота 950 мм)
Вес (без опций): - DraftMax Basic - DraftMax Ultra	245 кг 255 кг
Максимальная нагрузка	200 кг (в случае установки колёс: 150 кг)
Напряжение	400В/3ф/50Гц
Потребляемая мощность	2,2 кВт
Кабель питания	3 м (1 м внутренний, 2 м внешний) - без вилки
Класс защиты	IP 55 (только пульт управления)
Уровень шума (согласно ISO 3746): - без опций - без глушителя - без глушителя и HEPA фильтра	74 дБ(А) 69 дБ(А) 67 дБ(А)
Площадь фильтрации фильтрующих картриджей	2 x 26 м ²
Класс пыли	M (согласно DIN EN 60335-2-69)
DraftMax Basic + HEPA фильтр	IFA-W3 сертифицирован
DraftMax Ultra + HEPA фильтр	согласно DIN EN ISO 15012-1 point 7.2
DraftMax Ultra только: - Соединение сжатого воздуха - Давление сжатого воздуха - Качество требуемого сжатого воздуха	- G 3/8" (мама) - 5-8 бар - сухой и без масла

1.5 Условия окружающей среды



Температура процесса:	
- мин.	5°C
- ном.	20°C
- макс.	40°C
Макс. относит. влажность	80%
Применение на откр. воздухе	нет

См. подробные технические данные в технических листовках

1.6 Транспортировка изделия

Производитель не несет ответственности за любые повреждения при транспортировке после доставки продукта.

2 ОПИСАНИЕ ИЗДЕЛИЯ

2.1 Компоненты

Изделие состоит из следующих основных компонентов и элементов (см. Рис. 2.1 и Рис. 2.2):

Рис. 2.1

- A Рабочая решётка (двусоставная)
- B Панель управления
- C Левая дверца (управление/вентилятор)
- D Правая дверца (отделение фильтрующих картриджей)
- E Резервуар сжатого воздуха (DraftMax Ultra только)

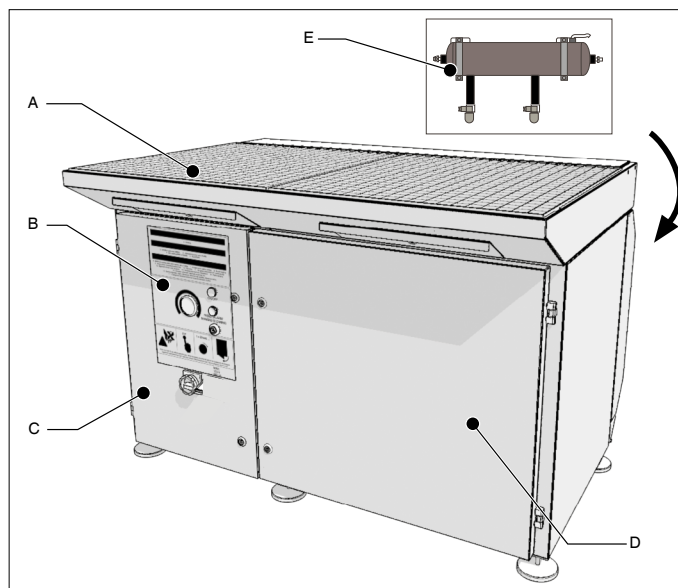


Рис. 2.1 Основные компоненты (снаружи)

Рис. 2.2

- F Предварительный искрогаситель
- G Пылесборники (предварительная фильтрация)
- H Пылесборник (фильтрующие картриджи)
- I Механизм очистки фильтра (DraftMax Ultra только)
- J Фильтрующие картриджи
- K Основной искрогаситель
- L Вентилятор
- M Выходная решётка
- N Электрика высокого напряжения
- O Электрика низкого напряжения

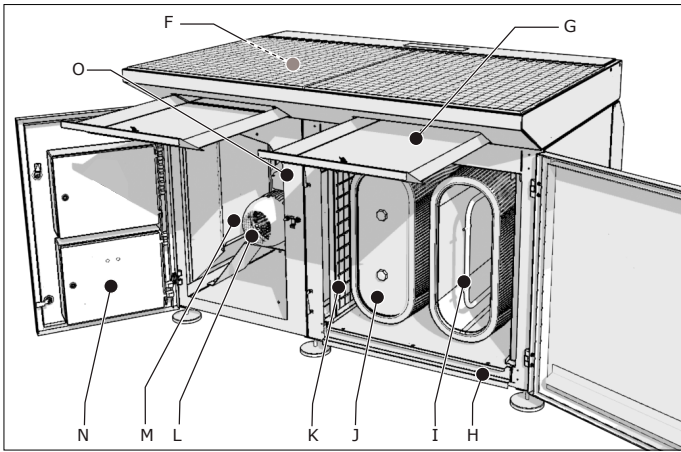


Рис. 2.2 Основные компоненты (внутри)

Сзади стол сварщика имеет подключения для:

Рис. 2.3

A Датчика движения или индукционного датчика (DraftMax Ultra только)

B Рабочего освещения

C Подключения сжатого воздуха (DraftMax Ultra только)

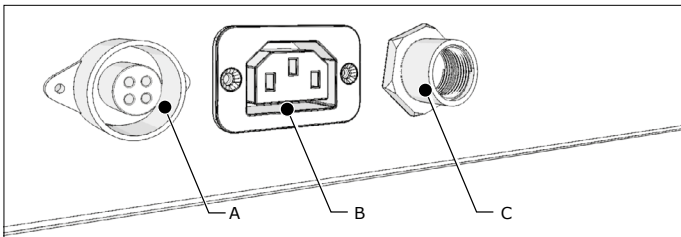


Рис. 2.3 Подключения (с задней стороны)

В изделии DraftMax Basic подключения (A) и (C) не доступны.

2.2 Operation

Воздух, содержащий сварочные дымы, шлифовальную пыль или частицы от других процессов, улавливается и фильтруется, после чего очищенный воздух возвращается обратно в рабочее помещение. Воздух втягивается сквозь решетку рабочей поверхности и заднюю вытяжную панель (см. раздел 2.3A) с помощью внутреннего вытяжного вентилятора. Воздух проходит через предварительный фильтр для оптимального распределения. Этот предварительный фильтр служит первым искрогасителем. Воздух проходит через лабиринт для гашения искр до того, как он достигает вертикальных искрогасителей в основном корпусе фильтра. В итоге, воздух проходит через основные фильтрующие картриджи. Выходит воздух из стола через выходную решетку с левой стороны.

2.2.1 DraftMax Basic

Основные фильтрующие картриджи DraftMax Basic - одноразовые. Магнитный датчик на панели управления показывает когда фильтрующие картриджи необходимо заменить.

2.2.2 DraftMax Ultra

Система очистки фильтров внутри DraftMax Ultra запускается автоматически при выключении вентилятора (автономная очистка) и когда перепад давления достигает определенной максимальной величины в процессе работы (оперативный режим). Картриджи фильтра очищаются изнутри импульсами сжатого воздуха. Встроенный зуммер подает сигнал когда фильтрующие картриджи необходимо заменить.

2.3 Опции и аксессуары



См. Раздел 1.3 для получения дополнительной информации о различных опциях и аксессуарах.

Рис. 2.4

A Задняя вытяжная панель

Задняя вытяжная панель необходима для всех сварочных операций и рекомендуется для шлифовки и зачистки. При его использовании вытяжка сквозь рабочую поверхность сокращается примерно до 20%. Оставшиеся 80% удаляются через заднюю вытяжную панель.

B Боковые панели

Боковые панели повышают эффективность вытяжки за счет уменьшения влияния сквозняков. Они также предотвращают падение инструментов, металла и других деталей с рабочего стола. Боковые панели поворачиваются для размещения крупных деталей.

C Решётка для плазменной резки (не показана)

Рабочая решётка для плазменной резки необходима для плазменной резки (макс. 50 А). Дополнительные искрогасители из перфорированной стали защищают уже имеющиеся искрогасители.



ВНИМАНИЕ!

Ток аппарата плазменной резки не должен превышать 50 А.

D Комплект НЕРА фильтр (применять при процессах плазменной резки)

Фильтр тонкой очистки, особенно для процессов сварки сплавов.

E Глушитель Выходной воздуховод

Глушитель/выходной воздуховод должен использоваться в качестве глушителя и предотвращает одновременно выброс пыли с пола. Если глушитель/выходной воздуховод используется в сварочной кабине, он также предотвращает турбулентность воздуха в кабине и нарушение потока воздуха в соседней кабине.

F Выходная соединительная плата (не показана)

Для соединения стола сварщика с вытяжной вент. системой.

G Рабочее освещение

Рабочий свет обеспечивает четкий обзор заготовки. Крышку можно откинуть на петлях, чтобы облегчить замену люминесцентного света. Рабочий свет включается при включении главного выключателя стола сварщика.

H Датчик движения (DraftMax Ultra только)

После обнаружения любого движения над рабочей решёткой устройство автоматического пуска / остановки включает вентилятор, чтобы начать работу;

- задержка старта: 2 секунды
- задержка остановки: 60 секунд

I Индукционный датчик (DraftMax Ultra только)

Датчик сварочного кабеля работает на основе изменения магнитного поля кабеля заземления сварочного аппарата. При начале сварки датчик сварочного кабеля улавливает сигнал, в результате которого вентилятор запускается автоматически;

- задержка старта: 2 секунды
- задержка остановки: 60 секунд

J Кронштейн крепления тисков (не показан)

Монтажный кронштейн для крепления различных типов тисков. Подходит только для стандартной рабочей сетки.

K Комплект колёс

Комплект колес для облегчения внутренней транспортировки стола сварщика. Также удобно при необходимости переместить стол сварщика вперед для обслуживания мембранных клапанов (только для DraftMax Ultra).

L Крышка пылесборника (не показана)

Когда необходимо опорожнить ёмкость для пыли под фильтрующими картриджами, крышка над ящиком для пыли, пластиковый пакет и средства индивидуальной защиты обеспечивают удаление пыли без пыли.

M FCC-36/PTEF (не показан)

Комплект фильтрующих картриджей, особенно подходящих для тяжелых условий эксплуатации.

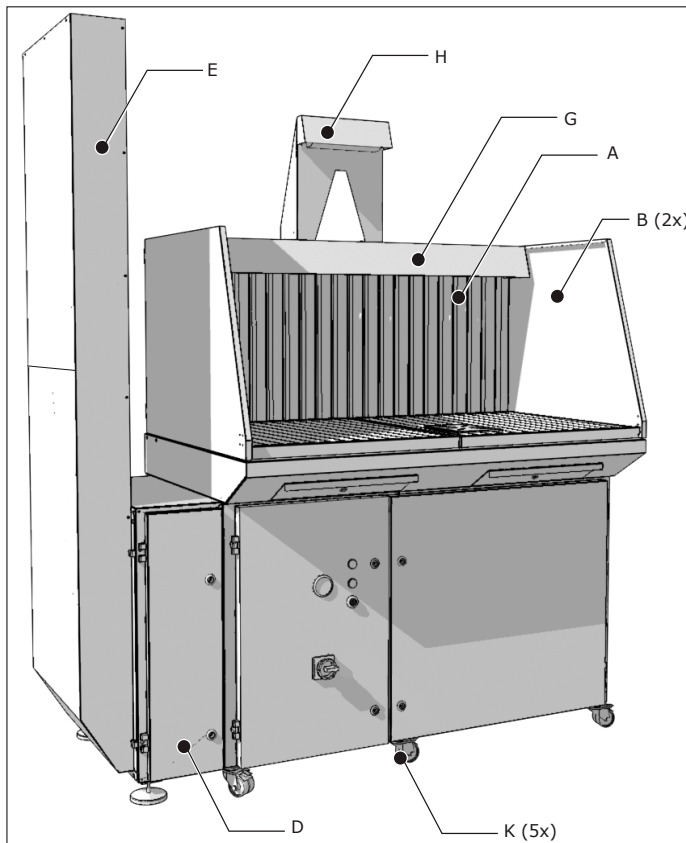


Рис. 2.4 Опции

Пользователи

- Использование этого продукта разрешено исключительно авторизованным, обученным и квалифицированным пользователям. Временный персонал и обучаемый персонал может использовать продукт только под контролем и ответственностью опытных инженеров.

- Будьте внимательны и сосредоточьтесь на своей работе. Не используйте продукт, когда вы находитесь под воздействием наркотиков, алкоголя или лекарств.

- Продукт не должен использоваться детьми или людьми со сниженными физическими, сенсорными или умственными способностями или отсутствием опыта и знания, если они не были даны под наблюдением или инструктажем.

- Следите за тем, чтобы дети не играли с изделием.

Использование по назначению²

Данный продукт был разработан как рабочее место со встроенной системой удаления и фильтрации для задач сварки и шлифовки, при установке соответствующих опций (см. раздел 2.3). С дополнительным комплектом HEPA продукт подходит для удаления сварочного дыма из высоколегированной стали, то есть стали с содержанием никеля и хрома 30%. Это соответствует классу сварочного дыма « 3 ». Использование продукта для других целей считается противоречащим его назначению. Производитель не несет ответственности за любой ущерб или травмы, возникшие в результате такого использования. Изделие создано в соответствии с современными стандартами и признанными правилами безопасности. Используйте этот продукт только в технически безупречном состоянии и в соответствии с его назначением и инструкциями, приведенными в руководстве пользователя.

Технические спецификации

Не изменяйте указанные в данном руководстве спецификации.

Модификации

Модификация (частей) данного оборудования не допускается.

Установка

- Установка этого продукта предназначена исключительно для авторизованными, обученными и квалифицированными инженерами.

- Электрическое подключение должно быть выполнено в соответствии с местными нормами и правилами. Обеспечено соблюдение нормативных положений по электромагнитной совместимости.

- Во время установки всегда используйте средства индивидуальной защиты (СИЗ), чтобы избежать травм. Это также относится к лицам, которые входят в рабочую зону во время установки.

- Не устанавливайте изделие перед входами и выходами, которые необходимо использовать для экстренных служб.

- Убедитесь, что рабочее место хорошо освещено.

- Будьте внимательны и сосредоточьтесь на своей работе. Не устанавливайте продукт, когда вы находитесь под воздействием наркотиков, алкоголя или лекарств.

- Воздух, содержащий такие частицы, как хром, никель, бериллий, кадмий, свинец и т. д. нельзя возвращать в рабочее помещение. Этот воздух необходимо всегда удалять за пределы рабочего помещения.

2. Использование по назначению как описано EN-292-1 - использование для которого продукт предназначен по описанию производителя, включая указания в рекламной продукции. В случае сомнений - нормальным считается использование, которое может быть вычислено из конструкции, модели и функций технического продукта. Использование продукта в рамках использования по назначению должно включать соблюдение инструкций приведенных в руководстве по эксплуатации.

3 БЕЗОПАСНОСТЬ

Общая информация

Производитель не несет ответственности за повреждения оборудования или травмы персонала, вызванные несоблюдением инструкций по безопасности приведенных в данном руководстве, или небрежной установкой, использованием, обслуживанием или ремонтом оборудования, указанного на обложке данного руководства, или соответствующих аксессуаров.

Отдельные условия эксплуатации или аксессуары могут требовать дополнительных инструкций по безопасности. При обнаружении потенциальной опасности, при использовании оборудования, незамедлительно свяжитесь с поставщиком.








Пользователь несет полную ответственность за соблюдение местных правил и норм безопасности. Соблюдайте все применимые правила и инструкции.

Руководство пользователя

- Каждый работающий с устройством должен быть ознакомлен с данным руководством и строго соблюдать приведенные в нем инструкции. Руководитель должен инструктировать персонал в соответствии с данным руководством и соблюдать все приведенные указания.
- Никогда не изменяйте последовательность выполнения шагов.
- Всегда держите руководство рядом с устройством.

Use

	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Пожароопасность! Не используйте это изделие для: - полировка в сочетании со шлифовкой, сваркой или любое другое применение, которое вызывает искрение (волокон от полировальных или абразивных лепестковых дисков) и легко воспламеняется и представляет высокий риск возгорания фильтра, если подвергается воздействию искр) - воздушно-дуговая строжка - удаление и/или фильтрация легковоспламеняющихся, тлеющих или горящих частиц или твердых веществ или жидкостей - удаление и/или фильтрация агрессивных паров (например, соляная кислота) или острых частиц - удаление и/или фильтрация частиц пыли, которые выделяются при сварке поверхностей, обработанных грунтовкой - засасывание сигарет, сигар, промасленных салфеток и др. тлеющих частиц, предметов и кислот
	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Опасность взрыва! Не используйте продукт во взрывоопасных областях, например: - лазерная резка алюминия - шлифование алюминия и магния - взрывоопасные среды или взрывчатые вещества / газы
	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Не используйте продукт для: - газокислородная резка - воздушно-дуговая строжка - масляный туман - туман от краски - тяжелый масляный туман в сварочном дыме - отвод горячих газов (более 45 °C непрерывно) - шлифование алюминия и магния - газопламенное напыление - удаление цемента, опилок, древесной пыли и т. д. - взрывоопасные среды или взрывоопасные вещества / газы
	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Не используйте стол сварщика без искрогасителей, фильтрующих картриджей и пылесборников.
	ВНИМАНИЕ! При сварке и плазменной резке необходимо использовать заднюю вытяжную панель.






- Осмотрите изделие и убедитесь в отсутствии повреждений. Проверить функционирование средств безопасности.
- Во время использования всегда применяйте средства индивидуальной защиты (СИЗ), чтобы избежать травм. Это также относится к лицам, которые находятся в рабочей зоне.
- Проверить рабочую среду. Не допускайте несанкционированных людей, желающих войти в рабочую среду.
- Защищайте изделие от воды и влажности.
- Убедитесь, что рабочее помещение всегда достаточно вентилируется; это особенно относится к замкнутым пространствам.
- Убедитесь, что рабочее помещение со столами сварщика содержит достаточное количество одобренных огнетушителей (подходят для класса пожарной безопасности ABC).

Сервис обслуживание и ремонт

- Соблюдайте интервалы технического обслуживания, указанные в данном руководстве. Просроченное обслуживание может привести к высоким затратам на ремонт и восстановление и может сделать гарантию недействительной.
- Всегда используйте средства индивидуальной защиты (СИЗ), чтобы избежать травм и повреждения. Это также относится к лицам, которые входят в рабочую зону.
- Убедитесь, что помещение достаточно проветривается.
- Используйте инструменты, материалы, смазочные материалы и методы обслуживания, которые одобрены производителем.

Никогда не используйте изношенные инструменты и не оставляйте инструменты внутри или на изделии.

- После этого очистите изделие от внешних загрязнений.

	ВНИМАНИЕ Техническое обслуживание и ремонт должны выполняться в соответствии с директивами TRGS 560 и TRGS 528 уполномоченными, квалифицированными и обученными людьми с использованием соответствующих методов работы.
	ВНИМАНИЕ Перед проведением работ по обслуживанию, ремонту и / или ремонту: - полностью отключить агрегат от сети
 	Средства индивидуальной защиты (СИЗ) Во технического обслуживания и ремонта используйте средства защиты органов дыхания и защитные перчатки.
	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Промышленный пылесос, который вы используете во время обслуживания и ремонта, должен соответствовать классу пыли H согласно EN 60335-2-69 или классу HEPA. (эфффективность ≥99,97% при 0,3 мкм).

4 УСТАНОВКА

4.1 ИНСТРУМЕНТЫ И ТРЕБОВАНИЯ

Для установки устройства вам потребуются следующие инструменты и требования:

- основные инструменты



4.2 Распаковка

Проверьте комплектность установки. Комплект должен содержать:

- стол сварщика
- рабочая решетка (из двух частей)
- нащельник с 8 болтами M6
- квадратный ключ 8 мм (для открытия/закрытия дверей)
- квадратный ключ 6 мм (для открытия/закрытия пылесборников и дверей электроники)



4.3 Установка

См. раздел 4.4 для инструкций по установке вариантов и аксессуаров.




Если у вас нет других вариантов, перейдите к разделу 4.5 для монтаж рабочей решётки.



4.4 Опции и принадлежности

- Установите опции и принадлежности, при необходимости.

Если DraftMax используется без задней вытяжной панели, см. раздел 4.4.3 для установки нащельника.

4.4.1 Задняя вытяжная панель

	<input type="checkbox"/> Задняя вытяжная панель <input type="checkbox"/> Сужающая пластина (2)
---	---

	Если у вас есть и боковые панели, мы рекомендуем сначала установить их на заднюю панель. См. раздел 4.4.2.
	ВНИМАНИЕ! Если стол сварщика используется только для шлифования, мы рекомендуем не устанавливать сужающие пластины в панели с обратной тягой. Однако для сварки и плазменной резки требуются сужающие пластины.

Для установки задней панели следуйте описанию далее.

Рис. 4.5

- Открутите 8 болтов от нащельника и удалите нащельник.
- Установите сужающие пластины (В) на стол сварщика.
- Установите заднюю всасывающую панель (А) на место.
- Закрепите заднюю панель и нащельник с помощью 8 болтов.

Нащельник становится лишним.

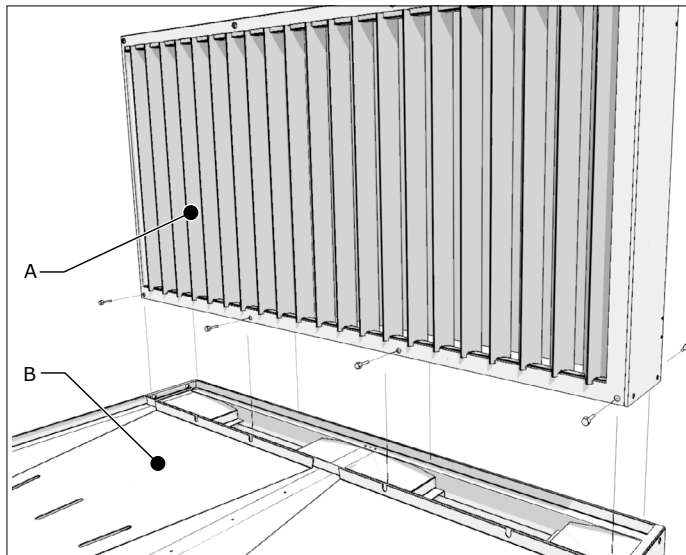


Рис. 4.5 Монтаж задней всасывающей панели.

4.4.2 Боковые панели



- Левая боковая панель
- правая боковая панель

Для установки боковых панелей следуйте описанию далее.

Рис. 4.6

- Ослабьте болты на незакрепленной стороне петель и снимите шайбы. Сохраните болты и шайбы.
- Проденьте болты в отверстия по бокам задней всасывающей панели.
- Наденьте шайбы и гайки на болты.
- Затяните болты.

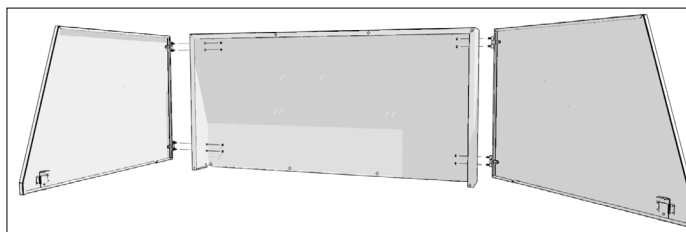


Рис. 4.6 Монтаж боковых панелей.

4.4.3 Нащельник

Для установки нащельника следуйте указаниям далее.

- Удалите нащельник, открутив 8 болтов.
- Расположите нащельник на столе сварщика.
- закрепите его с помощью 8 болтов.

4.4.4 Рабочая решётка для плазменной резки



- Рама решётки (2)
- Металлическая полоса (2x13)
- Дополнительный перфорированный стальной искрогаситель(2)

Для установки рабочей решётки плазменной резки следуйте описанию далее.

Рис. 4.7

- Расположите перфорированные стальные искрогасители (А) поверх предварительных искрогасителей. Убедитесь, что стороны без кромок направлены к задней панели.



ВНИМАНИЕ!

НЕ удаляйте стандартные предварительные искрогасители..

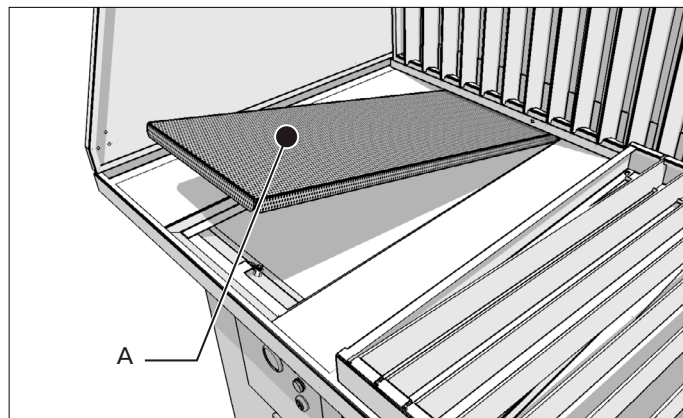


Рис. 4.7 Монтаж перфорированных стальных искрогасителей.

Рис. 4.8

- Снимите заземляющий кронштейн на рабочем месте решётки. Болты сохранить.
- Установите рамы решёток.
- Прикрепите рамы решёток 2 болтами (В).



ВНИМАНИЕ!

Необходимо прикрутить болты к заземлению рабочих решеток.

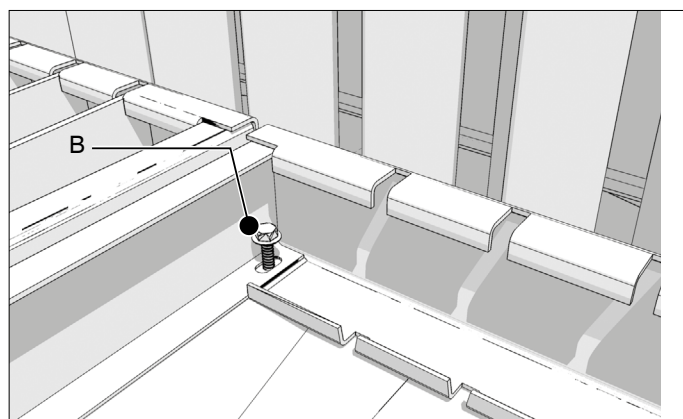


Рис. 4.8 Монтаж рам решёток.

Рис. 4.9

- Установка металлических пластин (С).

Стандартная рабочая решётка и заземляющий кронштейн становятся лишними.

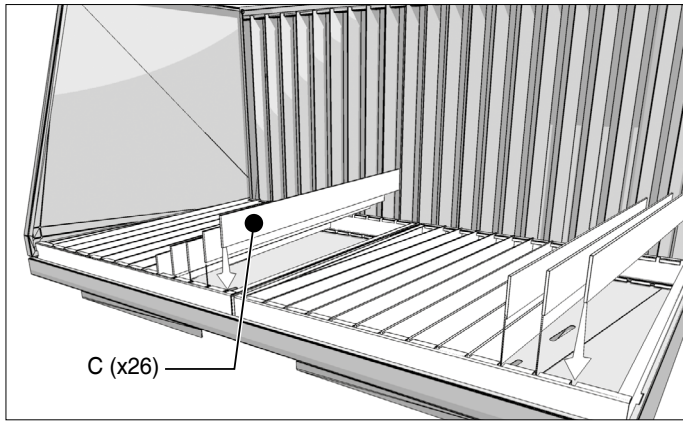



Рис. 4.9 Монтаж металлических пластин.

4.4.5 Комплект HEPA фильтр

	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> HEPA ящик для фильтра <input type="checkbox"/> Регулируемые ножки (2) <input type="checkbox"/> Запасные болты М6 (4) <input type="checkbox"/> Уплотняющая полоса
--	--

ВНИМАНИЕ!
 Во избежание повреждений осторожно обращайтесь с коробкой HEPA и фильтром при распаковке и установке.

Для установки HEPA фильтра следуйте дальнейшим действиям.

Рис. 4.10

- Удалить выходную панель стола сварщика. 4 болта сохранить.
- Нанести уплотняющую ленту (А) на стол сварщика.

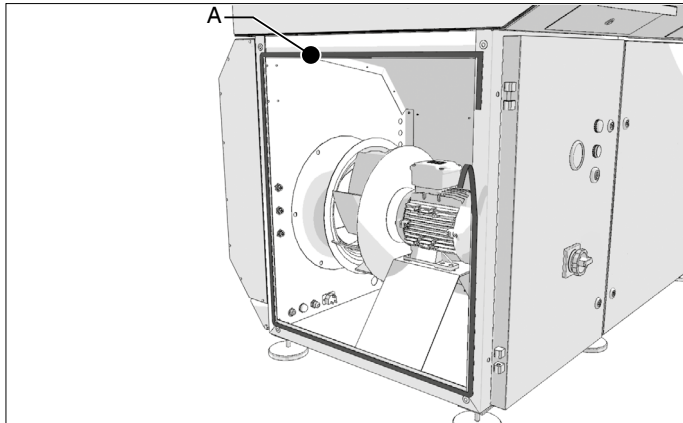


Рис. 4.10 Уплотняющая лента

Рис. 4.11

- Вставьте отвертку или другой инструмент на место полосок (В), чтобы разблокировать HEPA-фильтр.
- Снимите HEPA-фильтр.
- Установите регулировочные ножки под коробку HEPA.

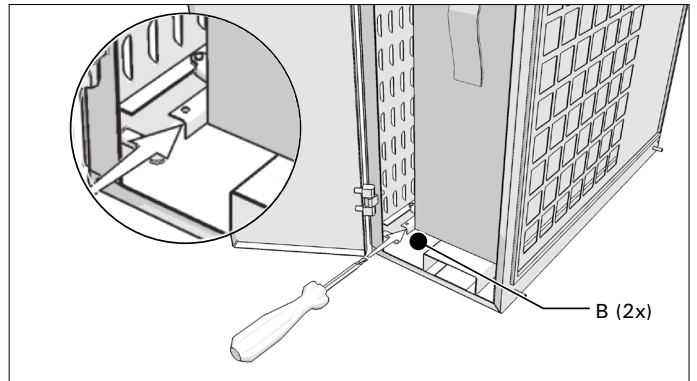



Рис. 4.11 Удалить HEPA фильтр.

 Чтобы упростить установку блока HEPA:

- снимите выпускную панель коробки HEPA
- снимите выпускную решетку внутри стола сварщика

Не забудьте установить их заново.

Рис. 4.12

- Вставьте квадратный болт наполовину в 2 верхних отверстия (С) на выходе стола сварщика.
- Повесьте коробку HEPA на болты.
- Вставьте болт в 2 нижних отверстия (D) в коробке HEPA.
- Затяните 4 болта (С + D).
- Поместите фильтр HEPA в коробку.
- Плотно потяните два ремня, чтобы заблокировать фильтр. Когда услышите звук щелчка - фильтр заблокирован правильно.

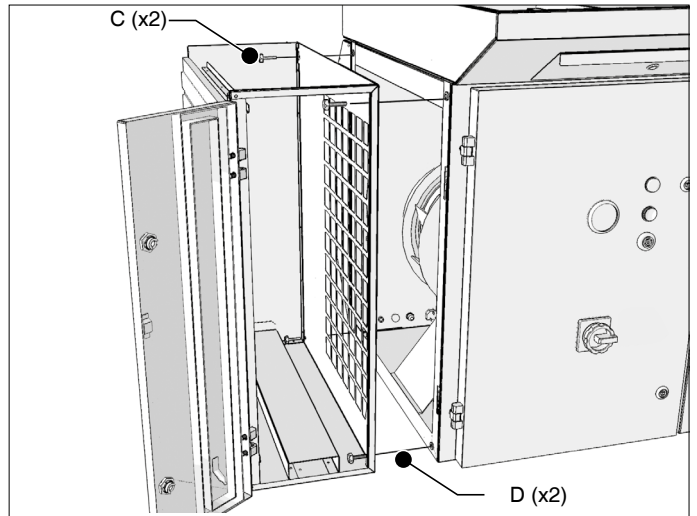



Рис. 4.12 Монтаж коробки HEPA фильтра


 При установке глушителя/воздуховода выпускная панель блока HEPA будет избыточной.

Когда стол сварщика будет установлен в конечную позицию:

- используйте регулировочные ножки для полной горизонтальной установки стола сварщика.

Выходная панель стола сварщика в любом случае становится лишней.

4.4.6 Глушитель/воздуховод

	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Верхняя часть с решёткой <input type="checkbox"/> Нижняя часть <input type="checkbox"/> Уплотняющая лента <input type="checkbox"/> Болт (6) <input type="checkbox"/> Шайба (6)
---	---

Вы можете соединить глушитель/воздуховод с корпусом HEPA фильтра или непосредственно со столом сварщика.

Для установки глушителя/воздуховода выполните следующие действия.
Рис. 4.13

- Если применимо: удалите выходную панель стола сварщика или выходную панель HEPA фильтра.
- Примените уплотняющую ленту к столу сварщика (А) или к корпусу HEPA фильтра (В).

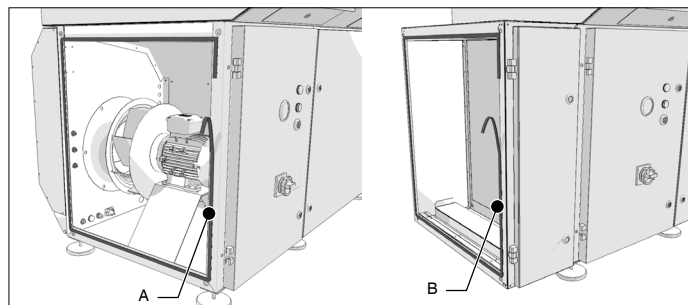


Рис. 4.13 Уплотняющая лента

Рис. 4.14

- Вставьте болт (С) на половину длины через 2 нижних отверстия на выходе стола сварщика или корпуса HEPA фильтра

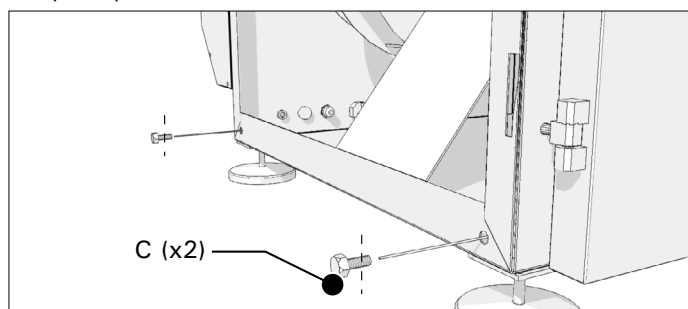


Рис. 4.14

Рис. 4.15

- Поместите нижнюю часть (В) глушителя / воздуховода на болты (С).
- Переместите его в вертикальное положение и вставьте болт (А) в 2 верхних отверстия.
- Затяните 4 болта.

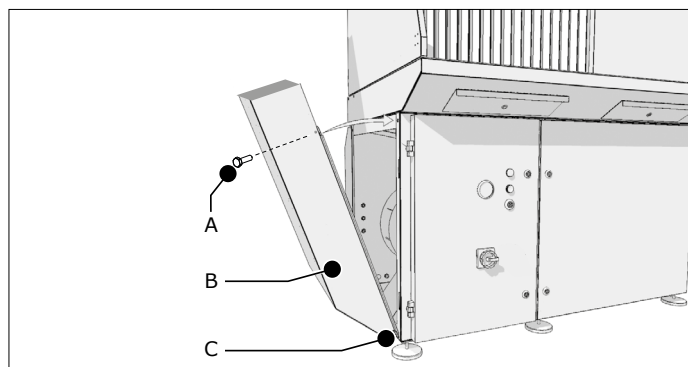


Рис. 4.15 Монтаж нижней части глушителя/воздуховода

Рис. 4.16

- Установите верхнюю часть (А) сверху нижней части (В).
- Соедините их 6-ю болтами с шайбами (С).

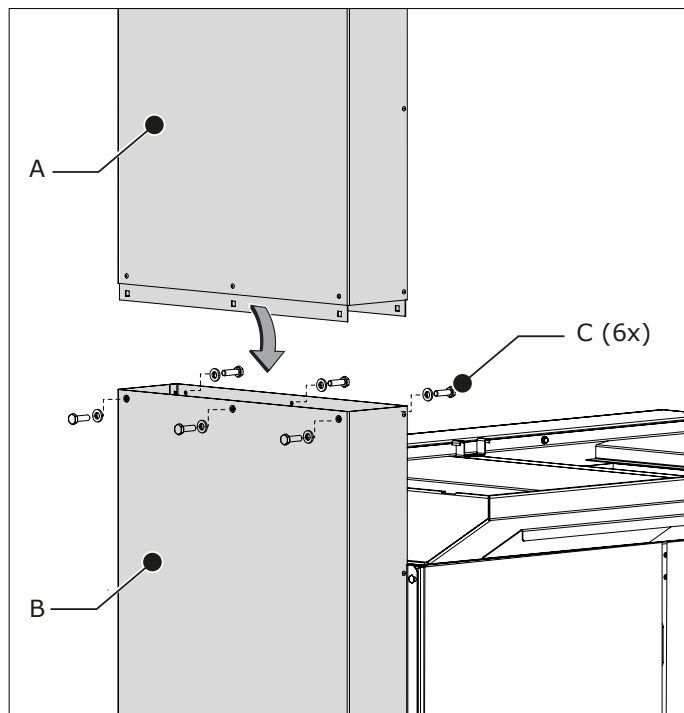


Рис. 4.16 Монтаж верхней части

Выходная панель стола сварщика становится излишней.

4.4.7 Рабочее освещение



- Светильник с 2,3 м кабеля с вилкой
- Болт М6 (6)
- Хомут (3)

Для установки рабочего освещения следующие действия.

Fig. 4.17

- Установите светильник на заднюю вытяжную панель с 6 болтами (А).

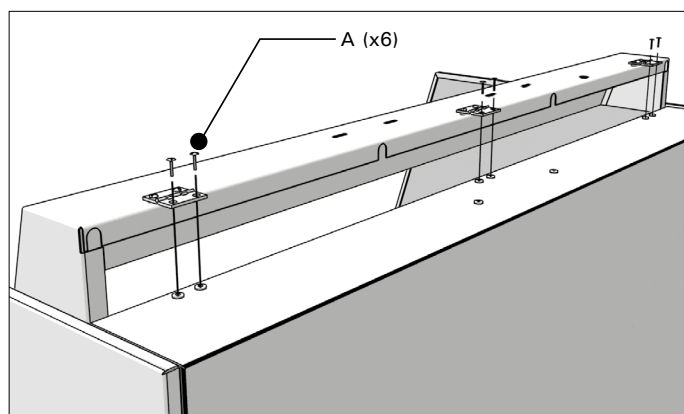


Рис. 4.17 Монтаж светильника

Рис. 4.18

- Проведите кабель вниз с задней стороны стола сварщика.
- Присоедините кабель к задней панели 3 хомутами (В).
- Подсоедините кабель (см. Рис. 2.3В).

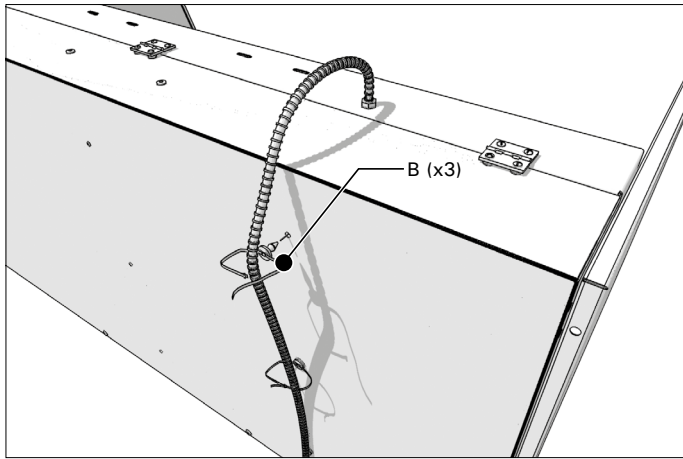


Рис. 4.18 Монтаж кабеля

4.4.8 Датчик движения



Для установки датчика движения выполните следующие действия.

Рис. 4.19

- Установите датчик движения сверху задней панели с 2-мя болтами (А).

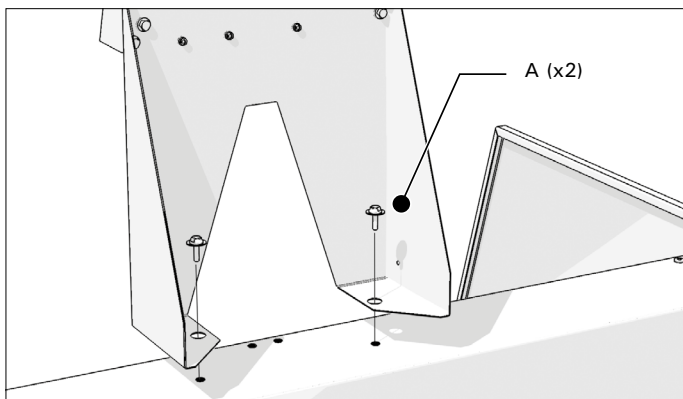


Рис. 4.19 Монтаж датчика движения

Рис. 4.20

- Проведите кабель с задней стороны стола сварщика.
- присоедините кабель к задней вытяжной панели 3 хомутами.
- Подсоедините кабель (см. Рис. 2.3А).

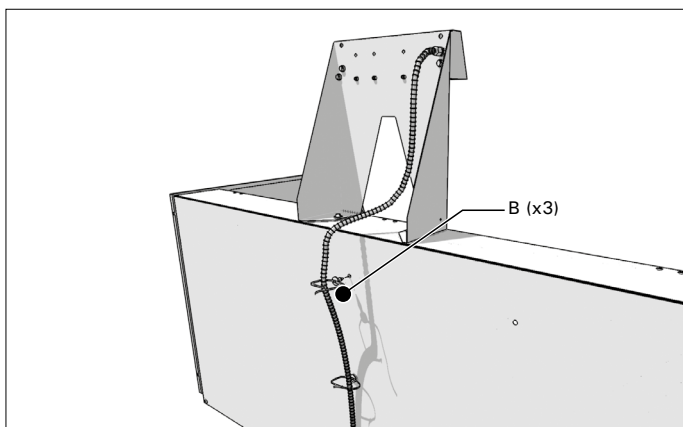
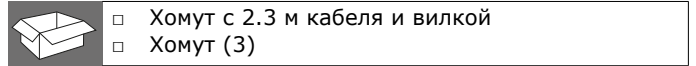


Рис. 4.20 Монтаж кабеля

4.4.9 Индукционный датчик

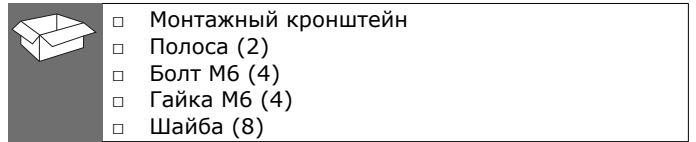


Для применения индукционного датчика следующие действия

- Подсоедините кабель (см. Рис. 2.3А).

4.4.10 Кронштейн крепления тисков

Монтажный кронштейн настольных тисков подходит только для установки на стандартной рабочей решетке.



Для установки кронштейна следующие действия.

Рис. 4.21

- Определите необходимую позицию и расположите на решётке кронштейн.
- Расположите полосы под решёткой и соедините все болтами с шайбами и гайками.

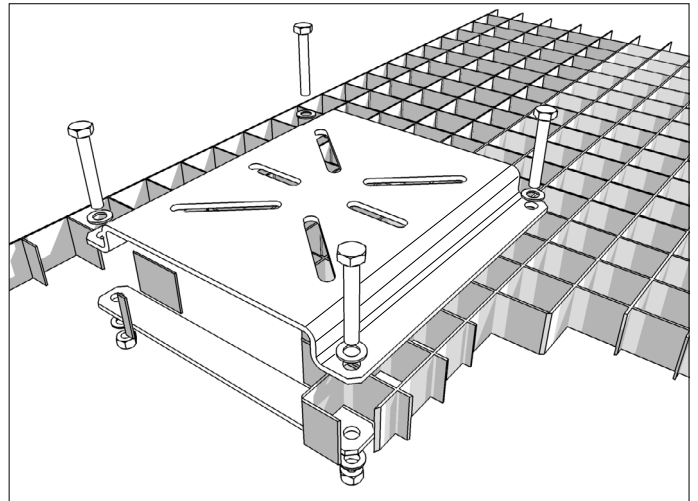
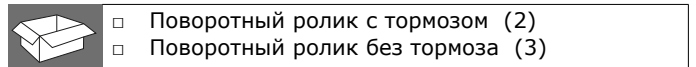


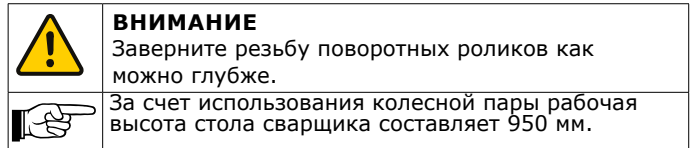
Рис. 4.21 Монтаж кронштейна тисков.

4.4.11 Комплект колёс



Для установки колёс следующие действия.

- Поднимите стол сварщика с помощью вилочного погрузчика или тележки для поддонов.
- Ослабьте и снимите 5 регулировочных ножек.
- Вместо этого установите поворотные ролики;
 - ролики поворотные с тормозом: левый + правый передний угол
 - поворотные ролики без тормоза: позиции сзади.



4.5 Рабочая решётка

Для установки решётки следующие действия.

Рис. 4.1

- Ослабьте кронштейн³ стола сварщика. Винты сохранить.
- Установите рабочие решетки.
- Поместите кронштейны на обе рабочие решетки.
- Закрепите их снятыми винтами.

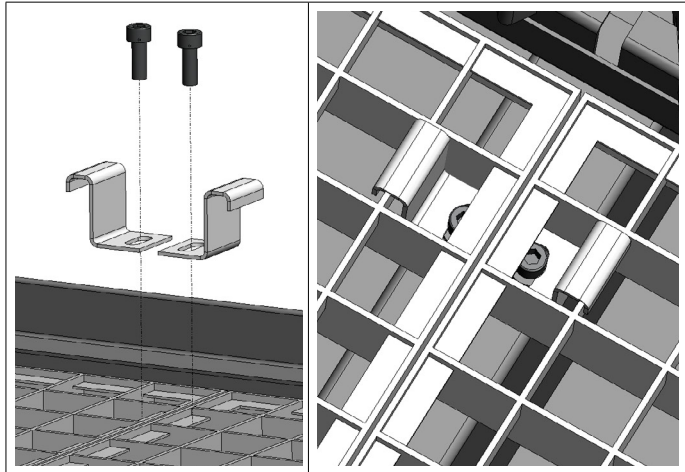


рис. 4.1 Кронштейн (2 шт.)



ВНИМАНИЕ

Кронштейны обязательно применяются для заземления рабочих решеток.

4.6 Подсоединение сжатого воздуха (DraftMax Ultra только)



Стол сварщика работает на сжатом воздухе с рекомендуемым рабочим давлением 5-8 бар. Убедитесь, что рабочее давление находится между этими значениями (предпочтительно 5 бар. При необходимости установите предохранительный клапан для предотвращения избыточного давления. Если давление слишком высокое, открывается предохранительный клапан системы, что снижает давление до тех пор, пока давление в системе не достигнет необходимого уровня.



ВНИМАНИЕ

Сжатый воздух должен быть сухой и обезмасленный согласно ISO 8573-3 класс 6.

- Подсоедините сжатый воздух (см. Рис.. 2.3С).

4.7 Расположение



Вы можете установить стол сварщика в окончательное положение с помощью:

- автопогрузчика (желательно); или же
- тележки для поддонов (в этом случае стол необходимо наклонить); или же
- грузовые ремни, поднимаемые вилочным погрузчиком (см. рис. I на стр. 16)



ОСТОРОЖНО!

Не размещайте изделие в местах, подверженных вибрации или тепловому излучению от источников тепла. Соблюдайте описанные ранее условия окружающей среды.

- Расположите стол сварщика у стены.
- При необходимости:
Используйте регулировочные ножки, чтобы выровнять стол и отрегулировать его на желаемую высоту (мин. 920 мм - макс. 970 мм) (см. также Рис. III на стр. 16).

4.8 Электрическое соединение



ОСТОРОЖНО

Убедитесь, что изделие подходит для подключения к местной электросети. Вы можете найти информацию о питающем напряжении и частоте на паспортной табличке. Кабели должны быть подключены в соответствии с местными правилами и положениями и могут выполняться только высококвалифицированными и уполномоченными специалистами.

Вы можете подключить стол сварщика к сети с помощью:

- трехфазной вилки (заземленной); или же
- непосредственно к источнику питания

- Подсоедините сетевой кабель к питающей сети.

4.8.1 Вращение рабочего колеса вентилятора

Чтобы убедиться, что направление вращения вентилятора правильное:

- Включите главный выключатель.
- Нажмите кнопку ON, чтобы включить вентилятор.
- Нажмите кнопку OFF, чтобы выключить вентилятор.
- Подождите 10 секунд.
- Откройте левую дверь.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Не открывайте дверцу в течение 10 секунд после выключения вентилятора. Держите руки подальше от крыльчатки вентилятора.

На двигателе есть наклейка, которая указывает правильное направление вращения.

- Проверьте направление вращения во время периода замедления вентилятора.
- Выключите главный выключатель.
- Отключите стол сварщика от сети.
- Если необходимо:
 - измените соединение фаз.

5 ЭКСПЛУАТАЦИЯ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Пожароопасность! Не используйте стол сварщика без искрогасителей, фильтрующих картриджей и пылесборников.

5.1 DraftMax Basic

5.1.1 Панель управления

На панели управления есть следующие элементы управления и индикаторы:

Рис. 5.1

- A Главный выключатель
- B Манометр
- C Кнопка ON (ВКЛ) (зеленая)
- D Кнопка OFF (ВЫКЛ) (черная)

3. Кронштейн состоит из двух частей.

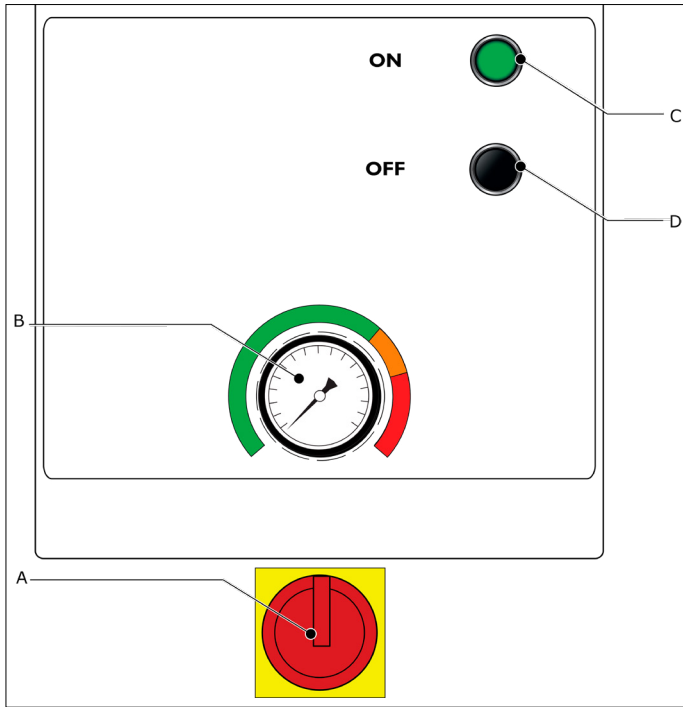


Рис. 5.1 Панель управления DraftMax Basic

5.1.2 Управление

Рис. 5.1

- Убедитесь, что главный выключатель (А) включен.
- Нажмите кнопку ВКЛ (С), чтобы запустить вентилятор.
- Начните сварку / шлифование.
- После завершения сварки / шлифования нажмите кнопку ВЫКЛ (D), чтобы выключить вентилятор.

5.1.3 Замена фильтрующего картриджа

Рис. 5.1

- При работе, регулярно проверяйте датчик (В). Когда давление достигнет 1400 Па, картриджи фильтра необходимо заменить.
- См. раздел 6.2.1 для замены фильтрующего картриджа

5.2 DraftMax Ultra

5.2.1 Панель управления

На панели управления есть следующие элементы управления и индикаторы:

Рис. 5.2

- А Главный выключатель
- В Манометр
- С Кнопка ON/OFF (ВКЛ/ВЫКЛ) (зелёная)
- Д Кнопка MANUAL CLEANING (РУЧНАЯ ОЧИСТКА) (чёрная)
- Е Световой индикатор ALARM (ТРЕВОГА)

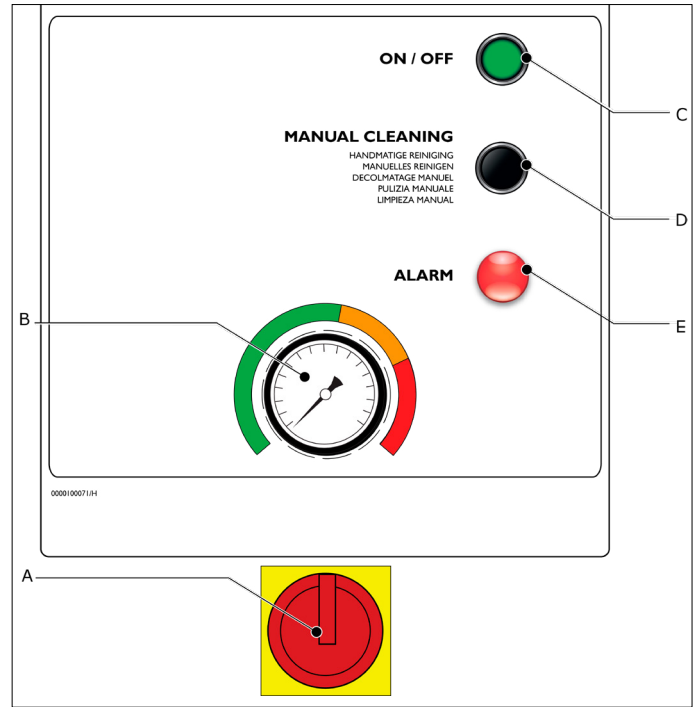


Рис. 5.2 Панель управления DraftMax Ultra

5.2.2 Управление

Рис. 5.2

- Убедитесь, что главный выключатель (А) включен.

В зависимости от вашей конкретной конфигурации:

Без какого-либо датчика	С: датчиком движения	индукционным датчиком (для сварки только)
<ul style="list-style-type: none"> • Нажмите кнопку ON/OFF (С) включить вентилятор • Начните сварку/шлифовку • Нажмите кнопку ON/OFF (С) после окончания сварки/шлифовки для выключения вентилятора 	<ul style="list-style-type: none"> • Начните сварку/шлифовку 	<ul style="list-style-type: none"> • Прикрепите зажим датчика сварочного кабеля к заземляющему кабелю сварочного аппарата. • Начните сварку
Вентилятор запускается и останавливается автоматически		

5.2.3 Автоматическая очистка картриджей

В момент, когда во время работы давление над картриджами фильтра достигает порогового значения (1200 Па), система очистки фильтра запускается автоматически. Эта процедура занимает 2 минуты, в течение которых каждый фильтрующий элемент очищается 7 порциями сжатого воздуха.

5.2.4 Ручная активация очистки картриджей

При желании вы можете активировать систему очистки фильтра вручную (только онлайн-очистка).

рис. 5.2

- Нажмите кнопку ON/OFF (С) для включения вентилятора.
- Нажмите кнопку MANUAL CLEANING (D) для активации процесса очистки картриджей.

Эта процедура занимает 2 минуты, в течение которых каждый фильтрующий элемент очищается 7 порциями сжатого воздуха.

5.2.5 Световой индикатор ALARM (ТРЕВОГА)

Световой индикатор ALARM показывает ДВА различных сигнала

Сигнал	Значение	Требуемые действия
	Фильтрующие картриджи загрязнены	Замените фильтрующие картриджи (см. разд. 6.2.1). <i>Замените также HEPA-фильтр, если он есть (см. разд. 6.2.2).</i>
	Недоступен сжатый воздух	Восстановить подачу сжатого воздуха

Чтобы временно отключить световой сигнал ALARM: Дважды нажмите кнопку ВКЛ/ВЫКЛ (выключено и включено). Индикатор ALARM снова начнет мигать через 10 минут, если проблема не будет устранена.

5.2.6 Замена фильтрующих картриджей

Если система очистки фильтра не может достичь давления ниже 1200 Па в течение 10 минут, вероятно, картриджи фильтра засорены и их необходимо заменить. На это указывает сигнальная лампа (см. Раздел 5.2.5).

Рис. 5.2

- Нажать кнопку ON/OFF (C) для остановки вентилятора.
- См. Раздел 6.2.1 с процедурой замены фильтрующих картриджей.

6 ОБСЛУЖИВАНИЕ

6.1 Периодичность обслуживания



Изделие разработано для работы без проблемы в течение длительного времени с минимумом поддержки. Чтобы гарантировать это, требуются некоторые простые регулярные работы по техническому обслуживанию и очистке, которые описаны в этой главе. Если вы соблюдаете необходимые меры предосторожности и регулярно проводите техническое обслуживание, любые возникающие проблемы будут обнаружены и устранены до того, как они приведут к полной поломке.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
Несвоевременное техническое обслуживание может вызвать пожар.

Указанные интервалы технического обслуживания могут варьироваться в зависимости от конкретных условий работы и окружающей среды. Поэтому мы рекомендуем один раз в год тщательно проверять все изделие, помимо указанного периодического обслуживания. Для этого свяжитесь с вашим поставщиком.

ОСТОРОЖНО!
Обесточьте стол сварщика и отключите сжатый воздух (если применимо), прежде, чем выполнять указанные ниже действия. Сначала прочтите правила обслуживания в начале этого руководства.

Текст, выделенный курсивом в таблице ниже по тексту, относится к опциям и аксессуарам.

Компонент	Действие	Частота: каждые ...		
		неделя	2 недели	12 месяцев
Предварительный искроуловитель	Проверить на наличие повреждений и правильную установку. При необходимости замените.	X		
	Очистить с помощью пром. пылесоса		X	
Основной искроуловитель	Проверить на наличие повреждений и правильную установку. При необходимости замените.	X		
	Очистить с помощью пром. пылесоса		X	
Фильтрующие картриджи	Проверить на наличие повреждений и правильную установку. При необходимости замените.	X		
Пылесборник	Проверить на наличие повреждений и правильную установку. При необходимости замените.	X		
	Очистите пылесборник под фильтрующими картриджами с помощью промышленного пылесоса.		X	
Дверцы	Проверить на наличие повреждений и правильную установку. При необходимости замените.	X		
Выходная решётка	Очистить с помощью пром. пылесоса			X
Решётка для плазменной резки	Проверить на наличие повреждений. При необходимости замените поврежденные пластины.	X		
Стальные перфорированные искрогасители (под рабочей решёткой плазменной резки)	Проверить на наличие повреждений и правильную установку. При необходимости замените.	X		

6.2 Замена фильтрующих картриджей



Средства индивидуальной защиты (СИЗ) При замене любого фильтра используйте средства защиты органов дыхания и защитные перчатки.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
Не заменяйте фильтры при работающем вентиляторе.

ВНИМАНИЕ
Используйте промышленный пылесос, соответствующий классу пыли H согласно EN 60335-2-69, для очистки искрогасителей, пылесборников, отсека фильтра и корпуса фильтра HEPA (опция).

6.2.1 Фильтрующие картриджи

Запасные фильтрующие картриджи поставляются в пластиковом пакете, вместе с маской и парой одноразовых перчаток. Рекомендуется заменять оба фильтрующих картриджа одновременно.

Для замены фильтрующих картриджей следующие действия

Рис. 6.1

- Обесточьте установку.
- Распакуйте сменные картриджи и сохраните пластиковые пакеты.
- Откройте правую дверцу квадратным ключом. Поверните квадратный ключ влево, чтобы открыть дверь.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

Подождите не менее 60 секунд, прежде чем открыть дверцу, чтобы пыль в отсеке фильтра осела.

- Выньте использованные картриджи и запакуйте их в пакеты в которых поставлялись новые фильтры.
- Плотно завяжите пакеты прилагаемой лентой.
- Очистите предварительные искрогасители и замените их.
- Очистите пылесборники под искрогасителями и фильтрующими картриджами, желателно с помощью промышленного пылесоса. Установите пылесборники на место.
- Снимите основные искрогасители и очистите их.
- Очистите отсек фильтра, включая пространство, соответственно, слева и справа от основных искрогасителей.
- Установите основные искрогасители.
- Установите новые фильтрующие картриджи.
- Закройте дверцу.
- Утилизируйте фильтрующие картриджи в соответствии с местным законодательством.

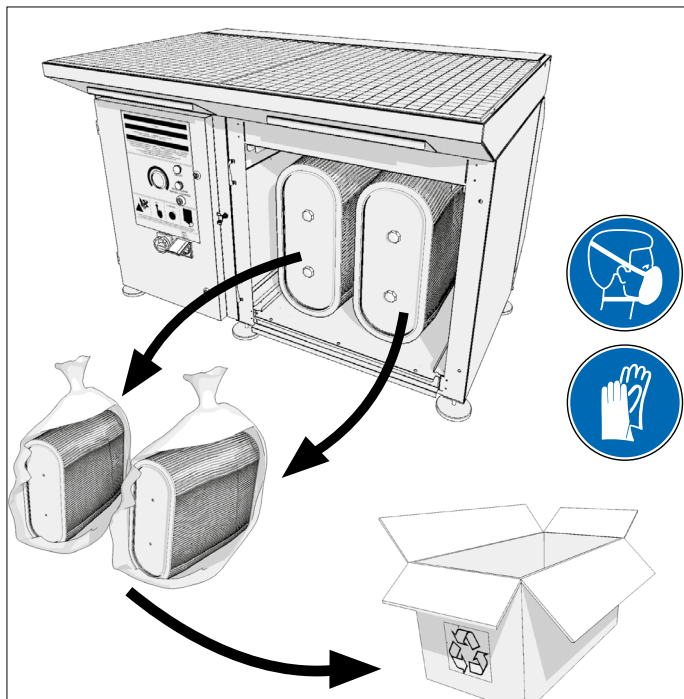


Рис. 6.1 Замена фильтрующих картриджей

Если был установлен дополнительный комплект HEPA, вы также должны заменить фильтр HEPA.

6.2.2 HEPA фильтр (опция)

HEPA-фильтр поставляется в пластиковом пакете с маской для лица и парой одноразовых перчаток. Вы должны заменить HEPA фильтр вместе с фильтрующими картриджами.

Чтобы заменить HEPA-фильтр, сделайте следующее.

- Откройте дверцу корпуса HEPA фильтра.
- Разблокируйте HEPA-фильтр (см. Рис. 4.11В).
- Извлеките использованный HEPA фильтр и упакуйте его в пластиковый пакет, в котором поставляется новый HEPA фильтр.
- Очистите корпус фильтра.
- Установите новый HEPA фильтр.
- Плотно потяните два ремня, чтобы заблокировать фильтр. Звук щелчка подтверждает, что фильтр правильно заблокирован.
- Закрой дверцу.

- Утилизируйте использованный HEPA фильтр в соответствии с государственными или местными правилами.

7 ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИПРАВНОСТЕЙ

Если устройство не работает (правильно), обратитесь к приведенному ниже контрольному списку, чтобы узнать, можете ли вы исправить ошибку самостоятельно. Если это невозможно, обратитесь к своему поставщику.



	Текст, выделенный курсивом, относится к опциям и аксессуарам.
	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Соблюдайте правила техники безопасности, изложенные в главе 3, при выполнении следующих действий.
	После того, как вы выключили вентилятор, подождите не менее 60 секунд, прежде чем открывать любую дверцу изделия.

Симптом	Проблема	Возможная причина	Решение
Общие			
Вентилятор не работает.	Стол сварщика не функционирует.	Отсутствует питание	Подключите сетевое напряжение
		Выключен основной выключатель	Включите главный выключатель
		Неисправен мотор	Замените или отремонтируйте мотор
		Кнопка ON/OFF неисправна	Замените кнопку ON/OFF
		Сгорел(и) предохранитель(и)	Проверьте предохранители F1, F2 и F3 и замените при необходимости.
		Сработало тепловое реле	Проверить текущие настройки и сбросить тепловое реле
		Неисправно тепловое реле	Заменить тепловое реле
Слабая вытяжная способность.	Стол сварщика работает неправильно.	Открыта левая и/или правая дверца	Закройте обе дверцы
		Неисправен аварийный выключатель в левой и/или правой дверце	Замените аварийный(е) выключатель(и)
Слабая вытяжная способность.	Стол сварщика работает неправильно.	Фильтрующие картриджи перенасыщены	Замените оба фильтрующих картриджа (см. разд. 6.2.1). <i>Замените также HEPA-фильтр (см. разд. 6.2.2).</i>
		Неисправен манометр (показывает значение ниже 800Па)	Замените манометр и картриджи фильтра (см. разд. 6.2.1) <i>Замените также HEPA-фильтр (см. разд. 6.2.2).</i>
		Неверное направление вращения мотора	Поменяйте местами соединение фаз, чтобы изменить направление вращения.
		Засорен основной и/или предварительный искрогаситель(и)	Очистить искрогасители

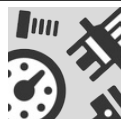
Симптом	Проблема	Возможная причина	Решение
Из выходного фланца выходит пыль или дым	Изделие загрязнено	Фильтрующий картридж(и) повреждён	Замените оба фильтрующих картриджа (см. разд. 6.2.1) и очистите выпускную решетку. Замените также HEPA-фильтр (см. разд. 6.2.2).
Рабочее освещение не работает	Не работает освещение	Выключен главный выключатель	Включить главный выключатель
		Не подсоединён кабель	Подключите кабель (см. Рис. 2.3B)
		Неисправна лампа	Заменить лампу
		Неисправен предохранитель	Проверить F4 и заменить

DraftMax Ultra только			
Вентилятор не включается	Стол сварщика не работает	Автоматический старт / стоп (датчик движения или датчик сварочного кабеля) не подключен	Подключите кабель автоматического пуска / останова (см. Рис. 2.3A).
		Сенсор датчика движения не исправен	Замените датчик
		Датчик не подключён к кабелю	Подключите зажим датчика сварочного кабеля к массовому кабелю сварочного аппарата.
Нерегулярная самоочистка картриджами	Один из картриджей фильтра не очищается	Один из мембранных клапанов неисправен	Заменить оба мембранных клапана.
Слабая вытяжная способность	Фильтр не очищается	Один из мембранных клапанов неисправен	Замените оба мембранных клапана
Кнопка MANUAL CLEANING не реагирует	Фильтр не очищается	Кнопка MANUAL CLEANING неисправна	Замените кнопку MANUAL CLEANING
		Печатная плата неисправна	Замените печатную плату
 Сигнал аварийной световой сигнализации	Стол сварщика не работает должным образом	Фильтрующий картридж загрязнён	Замените оба фильтрующих картриджа (см. разд. 6.2.1). Замените также HEPA-фильтр (см. разд. 6.2.2).
	Система очистки фильтра не работает	Отсутствует подача сжатого воздуха	Подключить / отремонтировать подачу сжатого воздуха

8 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

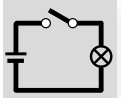
8.1 Стол сварщика

Следующие запасные части доступны для стол сварщика;
- см. покомпонентное изображение Рис. IV на стр. 17 и перечень запасных частей Рис. V на стр. 18



9 ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

См. отдельно прилагаемую электрическую схему.



10 УТИЛИЗАЦИЯ

Демонтаж и утилизация столов сварщика должны выполняться квалифицированным персоналом.



Средства индивидуальной защиты (СИЗ)

При демонтаже и утилизации устройства используйте средства защиты органов дыхания и защитные перчатки.

10.1 Демонтаж

Для безопасного демонтажа стола сварщика соблюдайте правила техники безопасности и следующие инструкции.

Перед разборкой стола сварщика:
- отключите его от сети
- отключите его от сжатого воздуха
- очистите снаружи.

При демонтаже стола сварщика:
- убедитесь, что место работы достаточно вентилируется, например, передвижным фильтровентиляционным агрегатом серии MobileGo.

После демонтажа стола сварщика:
- очистите рабочее место и область демонтажа.

10.2 Утилизация

Утилизируйте загрязняющие вещества и пыль вместе с использованными фильтрующими картриджами профессионально в соответствии с федеральными, государственными или местными правилами.

СООТВЕТСТВИЕ CE

Декларация соответствия CE для машинного оборудования



Мы, Plymovent Manufacturing B.V., Koraalstraat 9, 1812 RK Alkmaar, Нидерланды, настоящим заявляем под свою ответственность, что продукт:
- DraftMax Basic
- DraftMax Ultra

к которому относится это заявление, соответствует условиям следующих Директив:
- Директива по машинам 2006/42 EC
- EMC 2014/30 EC
- LVD 2014/35 EC
- Директива ErP 2009/125 EC

Подпись:

Имя: M.S.J. Ligthart
Должность: Product Manager
Дата: 15 июня 2019

CE DECLARATION

CE Declaration of Conformity for machinery

We, Plymovent Manufacturing B.V., Koraalstraat 9, 1812 RK Alkmaar, the Netherlands, herewith declare, on our own responsibility, that the product(s):

- DraftMax Basic | DraftMax Ultra

which this declaration refers to, is/are in accordance with the conditions of the following Directives:

- Machine Directive 2006/42 EC
- EMC 2014/30 EU
- LVD 2014/35 EU
- ErP Directive 2009/125 EC

Signature:



Name:	M.S.J. Ligthart
Position:	Product Manager
Date of issue:	01-02-2019

Bescheinigung
Nr. IFA 1205011
vom 16.02.2012

DGUV Test Prüfbescheinigung



Name und Anschrift des
Bescheinigungsinhabers:
(Auftraggeber) Plymovent B.V.
Wezelkoog 11
NL-1822 BL Alkmaar

Name und Anschrift des
Herstellers: Plymovent B.V.
Wezelkoog 11
NL-1822 BL Alkmaar

Produktbezeichnung: Schweißrauchabsaugtisch

Typ: DraftMax Ultra

Bestimmungsgemäße
Verwendung: Abscheidung von Schweißrauch,
Schweißrauchabscheideklasse "W3".

Prüfgrundlage: DIN EN ISO 15012-1 (2005)


Zugehöriger Prüfbericht: 201024793/1140 vom 14.02.2012, IFA – Sankt Augustin

Bemerkungen/
Zeichenzusatz: Die Erfassung der Schweißrauchpartikel war nicht Gegenstand der
Prüfung.
Das zugehörige DGUV Test-Zeichen ist umseitig abgebildet.

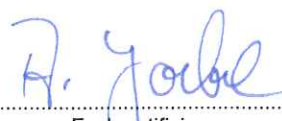
Das geprüfte Baumuster entspricht der oben angegebenen Prüfgrundlage. Der Bescheinigungsinhaber ist berechtigt, das umseitig abgebildete DGUV Test-Zeichen an den mit dem geprüften Baumuster übereinstimmenden Produkten anzubringen, sofern zutreffend mit dem oben genannten Zeichenzusatz.

Diese Bescheinigung einschließlich der Berechtigung zur Anbringung des DGUV Test-Zeichens ist gültig bis: **10.02.2017**

Weiteres über die Gültigkeit, eine Gültigkeitsverlängerung und andere Bedingungen regelt die Prüf- und Zertifizierungsordnung vom September 2010.



Leiter der Prüf- und Zertifizierungsstelle
(Dr. Peter Paszkiewicz)

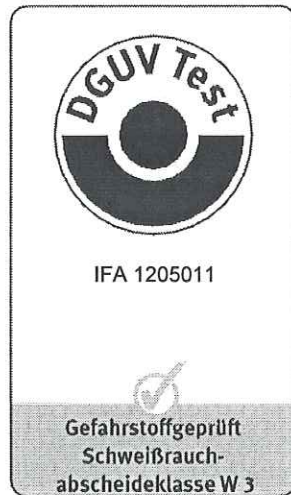


Fachzertifizierer
(Dipl.-Ing.-Arno Goebel)

Postadresse: • 53757 Sankt Augustin • Hausadresse: Alte Heerstraße 111 • 53757 Sankt Augustin
Telefon 02241 231- 02 • Telefax 02241 231 – 2234 • E-Mail ifa@dguv.de • www.dguv.de/ifa

Rückseite der DGUV Test Prüfbescheinigung

DGUV Test-Zeichen



Bescheinigung
Nr. IFA 1205012
vom 16.02.2012

DGUV Test Prüfbescheinigung




Name und Anschrift des Bescheinigungsinhabers: (Auftraggeber)	Plymovent B.V. Wezelkoog 11 NL-1822 BL Alkmaar
Name und Anschrift des Herstellers:	Plymovent B.V. Wezelkoog 11 NL-1822 BL Alkmaar
Produktbezeichnung:	Schweißrauchabsaugtisch
Typ:	DraftMax Basic
Bestimmungsgemäße Verwendung:	Abscheidung von Schweißrauch, Schweißrauchabscheideklasse "W3".
Prüfgrundlage:	DIN EN ISO 15012-1 (2005)
Zugehöriger Prüfbericht:	201024793/1140 vom 14.02.2012, IFA – Sankt Augustin
Bemerkungen/ Zeichenzusatz:	Die Erfassung der Schweißrauchpartikel war nicht Gegenstand der Prüfung. Das zugehörige DGUV Test-Zeichen ist umseitig abgebildet.

Das geprüfte Baumuster entspricht der oben angegebenen Prüfgrundlage. Der Bescheinigungsinhaber ist berechtigt, das umseitig abgebildete DGUV Test-Zeichen an den mit dem geprüften Baumuster übereinstimmenden Produkten anzubringen, sofern zutreffend mit dem oben genannten Zeichenzusatz.

Diese Bescheinigung einschließlich der Berechtigung zur Anbringung des DGUV Test-Zeichens ist gültig bis: **10.02.2017**

Weiteres über die Gültigkeit, eine Gültigkeitsverlängerung und andere Bedingungen regelt die Prüf- und Zertifizierungsordnung vom September 2010.


Leiter der Prüf- und Zertifizierungsstelle
(Dr. Peter Paszkiewicz)


Fachzertifizierer
(Dipl.-Ing. Arno Goebel)

Postadresse: • 53757 Sankt Augustin • Hausadresse: Alte Heerstraße 111 • 53757 Sankt Augustin
Telefon 02241 231- 02 • Telefax 02241 231 – 2234 • E-Mail ifa@dguv.de • www.dguv.de/ifa

Rückseite der DGUV Test Prüfbescheinigung

DGUV Test-Zeichen

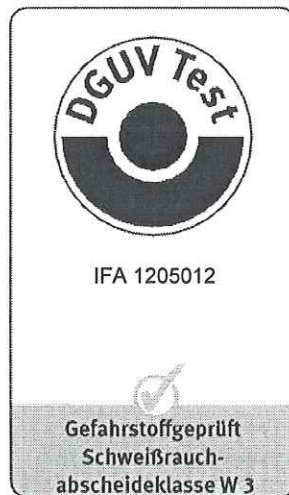


Рис. I Диаграмма подбора

	Применение			
	Сварка легированной стали	Сварка нержавеющей стали	Шлифовка, зачистка	Плазменная резка
DraftMax Basic	да	да	да	да
- Задняя вытяжная панель	требуется	требуется	option	требуется
- Боковые панели	опция	опция	опция	опция
- Решётка для плазменной резки	нет	нет	нет	требуется
- Комплект HEPA фильтр	рекомендуется	опция	опция	опция
- Глушитель/воздуховод	рекомендуется	рекомендуется	рекомендуется	рекомендуется
- Выходной переходник	опция	опция	опция	опция
- Рабочее освещение	опция	опция	опция	опция
- Кронштейн крепления тисков	опция	опция	опция	нет
- Комплект колёс	опция	опция	опция	опция
- Крышка пылесборника	рекомендуется	рекомендуется	опция	опция
DraftMax Ultra	да	да	да	да
- Задняя вытяжная панель	требуется	требуется	опция	требуется
- Боковые панели	опция	опция	опция	опция
- Решётка для плазменной резки	нет	нет	нет	требуется
- Комплект HEPA фильтр	рекомендуется	опция	опция	опция
- Глушитель/воздуховод	рекомендуется	рекомендуется	рекомендуется	рекомендуется
- Выходной переходник	опция	опция	опция	опция
- Рабочее освещение	опция	опция	опция	опция
- Датчик движения	опция	опция	опция	опция
- Индукционный датчик	опция	опция	опция	опция
- Кронштейн крепления тисков	опция	опция	опция	нет
- Комплект колёс	опция	опция	опция	опция
- Крышка пылесборника	рекомендуется	рекомендуется	опция	опция

Рис. II Погрузочные стропы

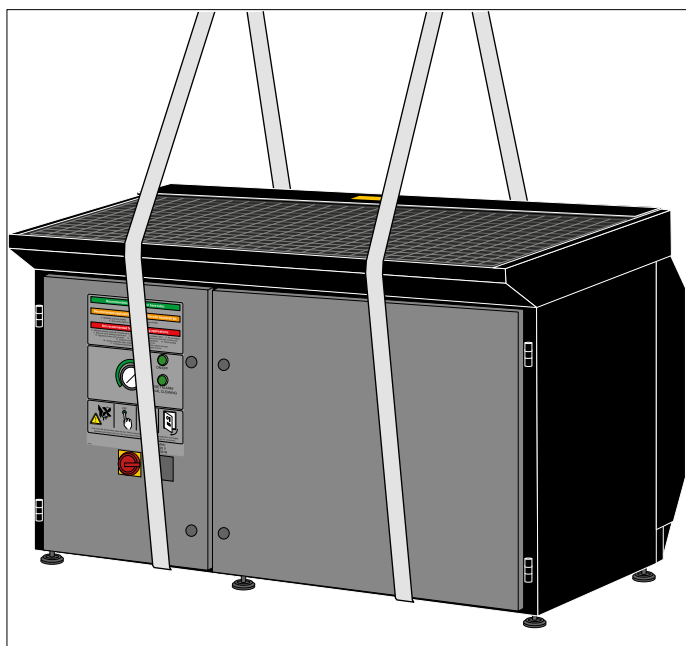


Рис. III Регулирование ножек

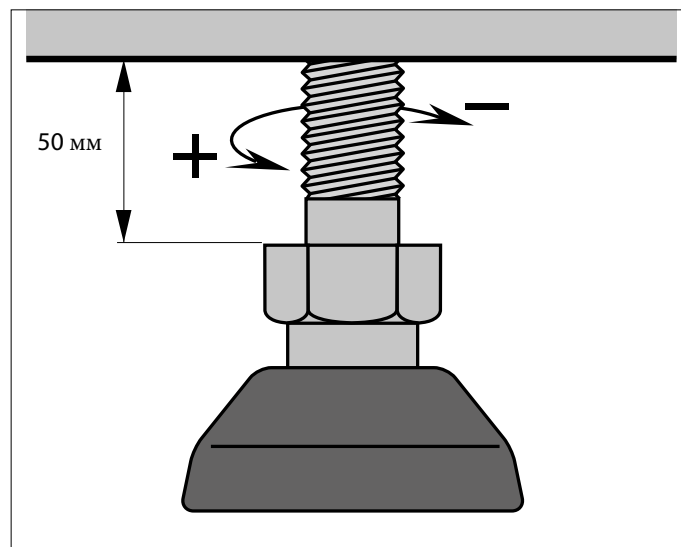


Рис. IV Комплектующие и запасные части

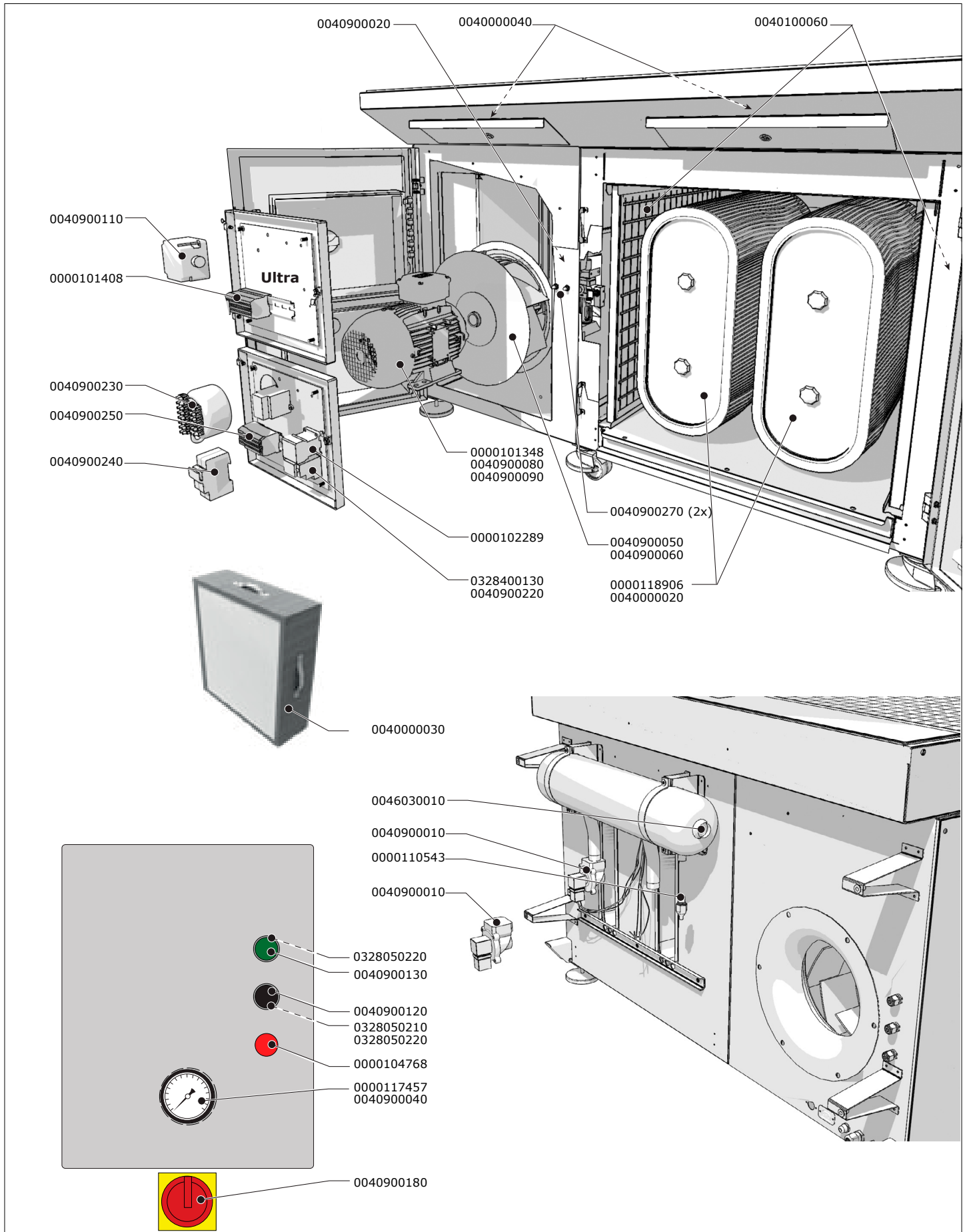
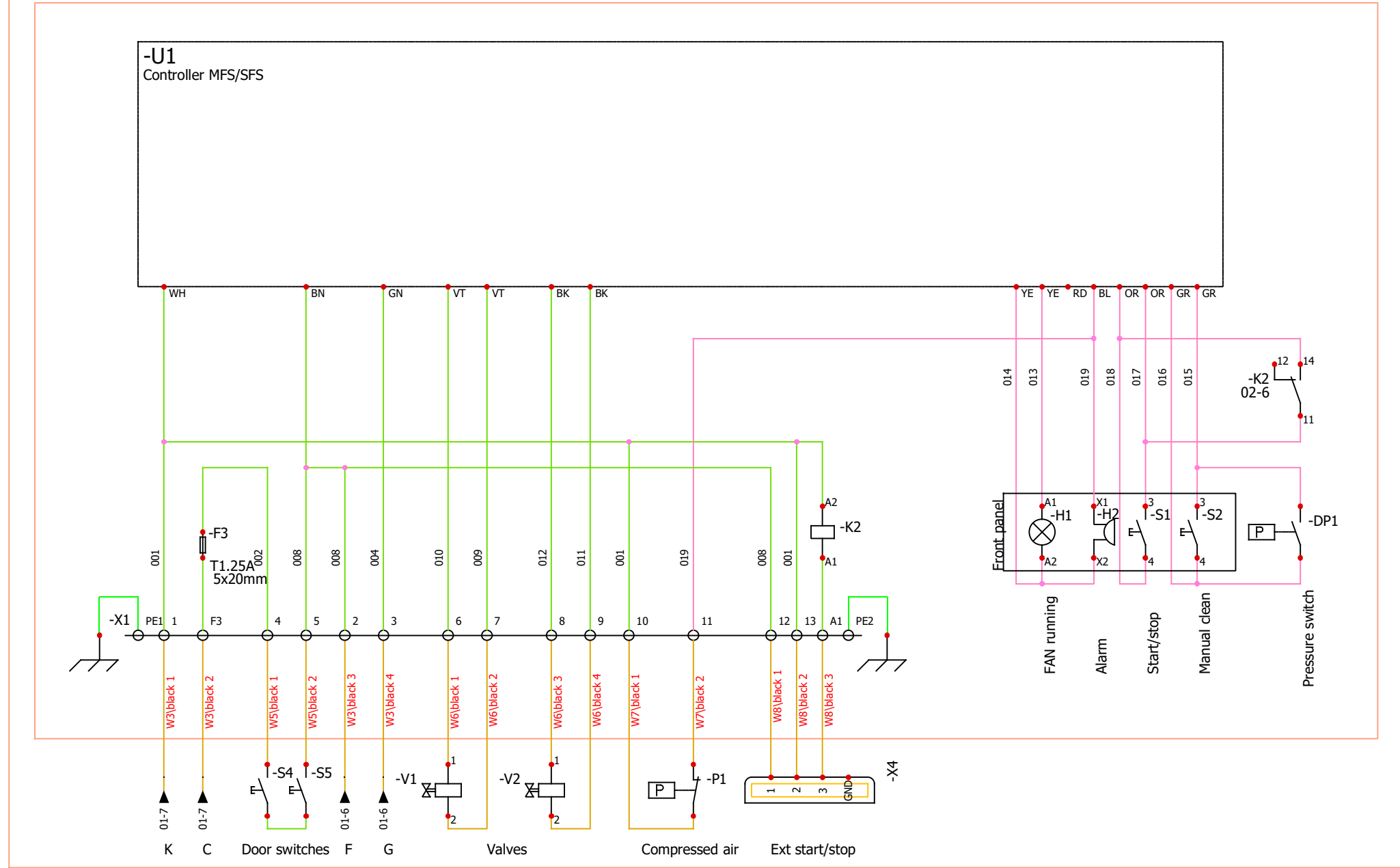


Рис. V Комплектующие и запасные части

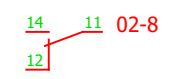
Art. no.	Описание
Общее	
0000101348	Мотор 2,2 кВт; 230-400В/3ф/50Гц (IEC)
0000101408	Предохранитель 2 А 5x20 мм UL
0000102289	Реле МС2А
0000102753	Регулируемая ножка для DM/МF/ME
0000102822	Рабочая решётка (2-составная)
0000117457	Манометр Ø 60 мм (чёрное кольцо)
0000117906	Катушка 24V AC вкл. соединитель
0000117908	Мембрана (квадрат) + пружина для магнитного клапана
0040000020	DuraFilter FCC-52 (2 шт.)
0040000040	Предварительный искрогаситель (к-т из 2)
0040100060	Основной искрогаситель (к-т из 2)
0040900040	Манометр Ø 63 мм (металлическое кольцо)
0040900050	Колесо вентилятора 50Гц/2800 об/мин
0040900120	Кнопка чёрная
0040900130	Кнопка зелёная вкл. LED
0040900180	Главный выключатель 25А
0040900220	Термореле 3,2-16 А
0040900230	Трансформатор UL 65 VA
0040900240	Предохранитель 1А (CC MR1)
0040900250	Предохранитель 500 mA
0040900270	Выключатель
0328050210	Переключающий элемент N / C
0328050220	Переключающий элемент N / O
0328400130	Термореле NTR-4.0-6.3A
DraftMax Ultra	
0000104768	Световой индикатор красный
0000110543	Датчик наличия сжатого воздуха NC
0040900010	Магнитный клапан AC
0040900020	Регулятор давления
0040900100	Плата управления
0040900110	Реле перепада давления 6-50 мбар
0046030010	Предохранительный клапан 6-10 бар для баллона сжатого воздуха
Опции и принадлежности	
0000102982	Стальной перфорированный искрогаситель (2 шт.) для плазменной резки
0000118906	DuraFilter FCC-36/PTFE (2 шт.)
0040000030	HEPA фильтр
0040900290	PIR детектор движения

+L2 - Filter unit

+L4 - Control circuit



-K2



Note:
Torque 0.6 - 0.8 Nm for screw connections X1
For field wiring use copper conductors only 60 °C

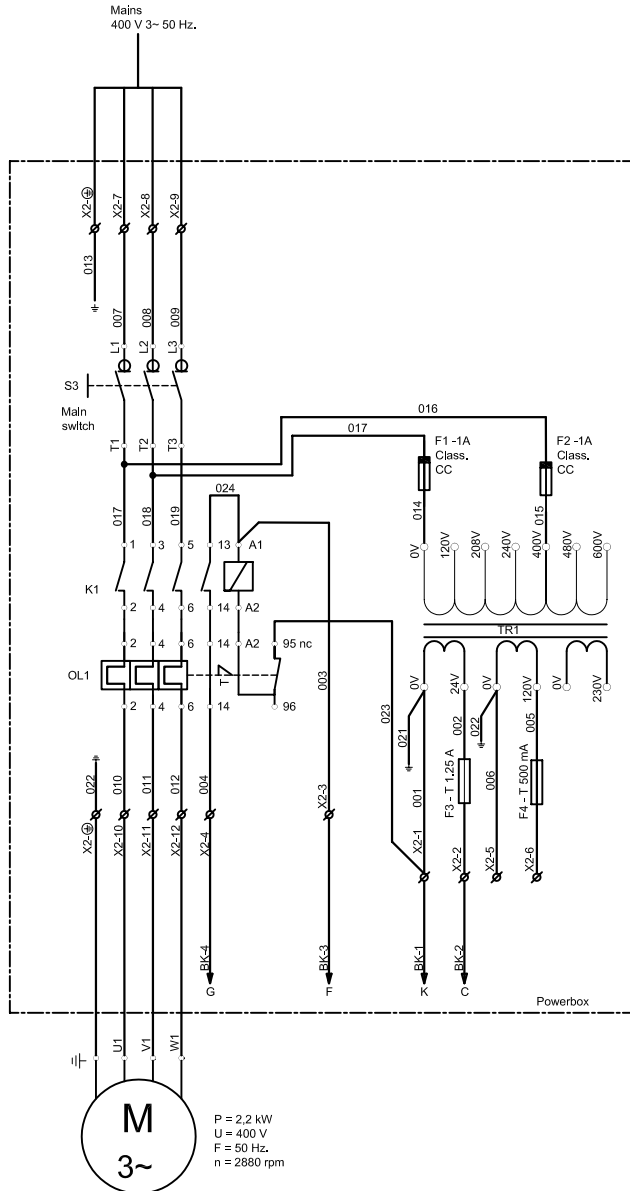
Plymovent Group B.V.
P.O. Box 9350
1800 GJ Alkmaar
The Netherlands

DraftMax Ultra 3 phase 480V 50Hz

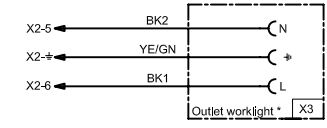
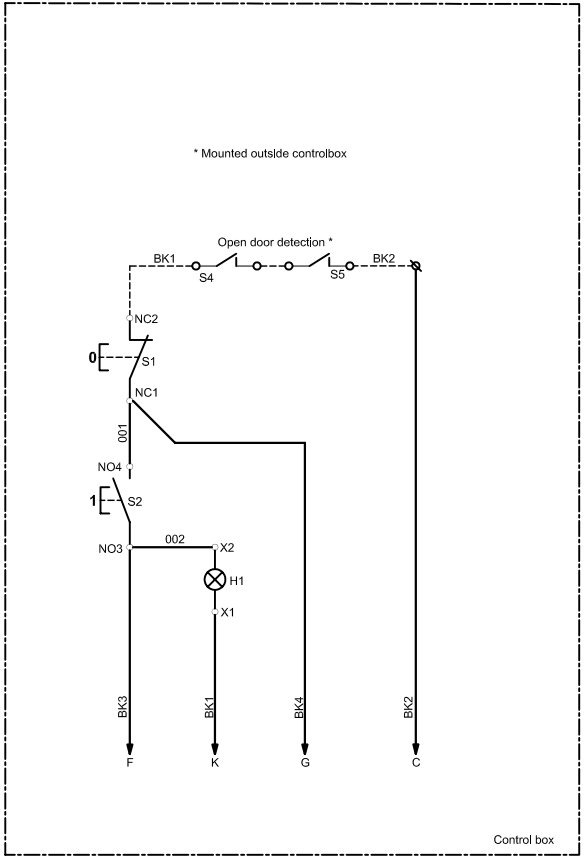
CONTRACT:	LOCATION: +L1	DraftMax	Drawing number 900011G0169	Article number 0000111643	REVISION 0
-----------	---------------	----------	----------------------------	---------------------------	------------

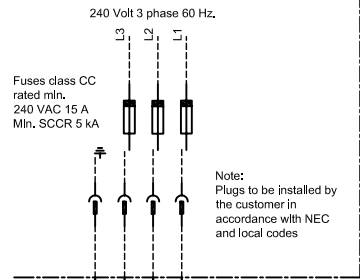
REV.	DATE	NAME	CHANGES	SCHEME 02
0	14-9-2016	marcel.de.blok	RFC 12491	

#	Description	Article	Remarks	#	Description	Article	Remarks
S1	Push button Black	0328050320	-	F1-F2	Fuse 1 A	0340010100	1.0 A Class-CC
S1	Contact block NC	0000100018	-	F3	Fuse 1.25 A	0040900250	1.25 A-T 5 x 20 mm
S2	Push button Illuminated Green	0040900130	-	F4	Fuse 500 mA	0000100041	500 mA-T 5 x 20 mm
S2	Contact block NO	0000100017	-	H1	Led indicator	0000100013	LED Block 18-30V AC/DC Green
S3	Main switch	0328040060	-	K1	Contactor	0328410130	MC2A
S4 - S5	Snap action switch	0328100040	Z-15GQ-B	OL -1	Overload Relay 4.0 - 6.3 A	0328401130	Current settings see motorplate
V1 - V2	Membrane valve	0042001040	-	TR1	Transformer	0040900230	0-600 V 230,120,24 V 50-60 Hz,UL/CSA
			-	X1	Terminal block	-	-
			-	X2	Terminal block	-	-
			-	X3	Outlet worklight	0000100043	-

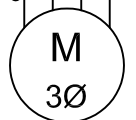
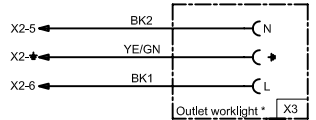
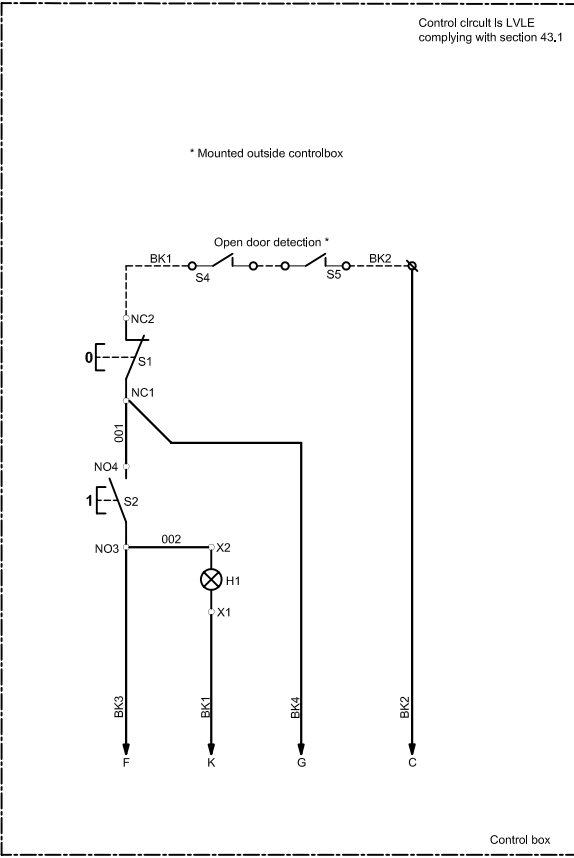
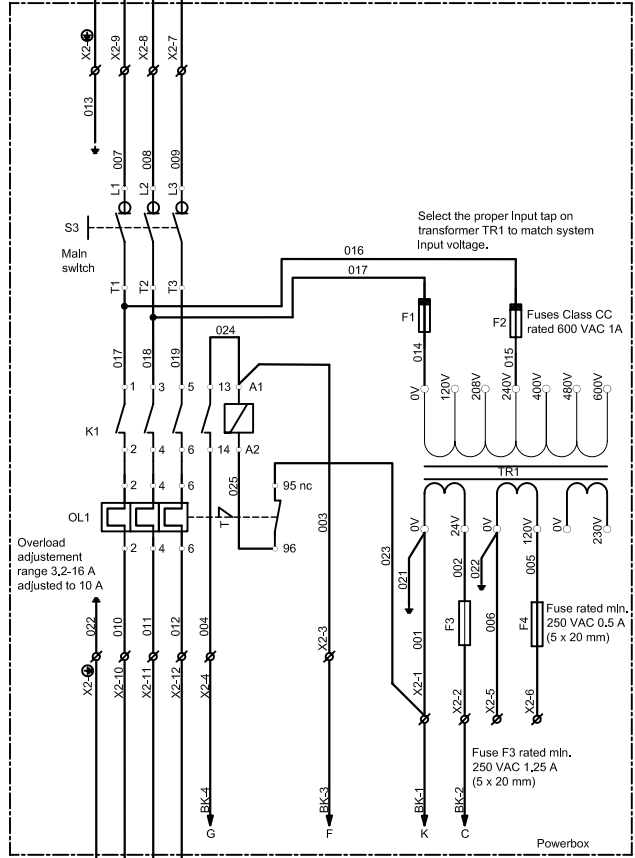


M
 3~
 P = 2,2 kW
 U = 400 V
 F = 50 Hz.
 n = 2880 rpm



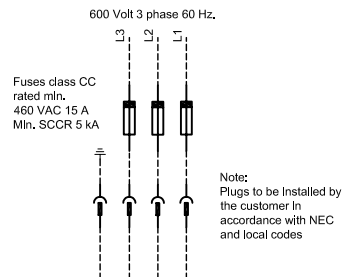


#	Description	Article	Remarks	#	Description	Article	Remarks
S1	Push button Black	0328050320	-	F1-F2	Fuse 1 A	0340010100	1.0 A Class-CC
S1	Contact block NC	0000100018	-	F3	Fuse 1.25 A	0040900250	1.25 A-T 5 x 20 mm
S2	Push button Illuminated Green	0040900130	-	F4	Fuse 500 mA	0000100041	500 mA-T 5 x 20 mm
S2	Contact block NO	0000100017	-	H1	Led indicator	0000100013	LED Block 18-30V AC/DC Green
S3	Main switch	0328040060	-	K1	Contactor	0040900210	Contactor AB C16 24 VAC
S4 - S5	Snap action switch	0328100040	Z-15GQ-B	OL -1	Overload Relay 3,2 - 16	0040900220	Current settings 10A
V1 - V2	Membrane valve	0042001040	-	TR1	Transformer	0040900230	0-600 V 230,120,24 V 50-60 Hz,UL/CSA
				X1	Terminal block	-	-
				X2	Terminal block	-	-
				X3	Outlet worklight	0000100043	-

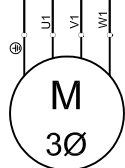
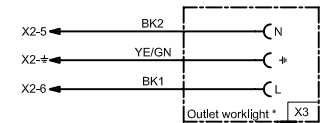
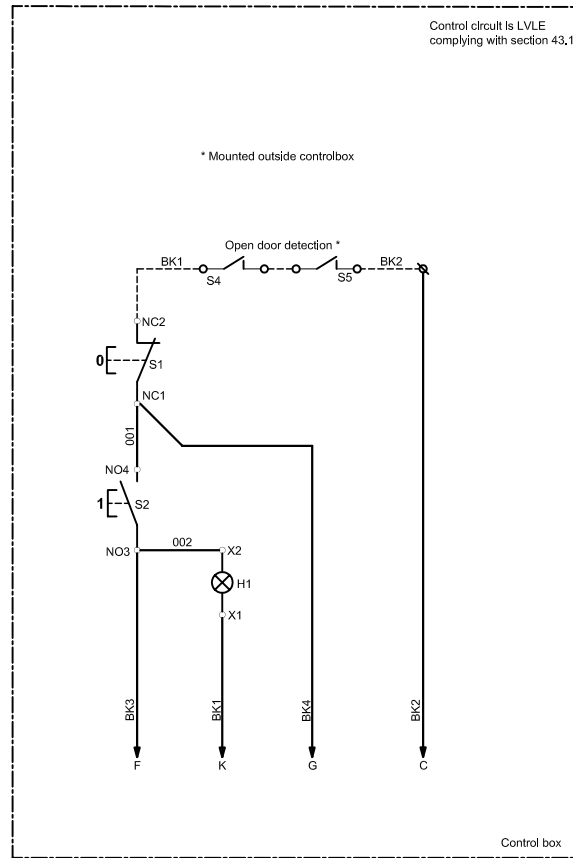
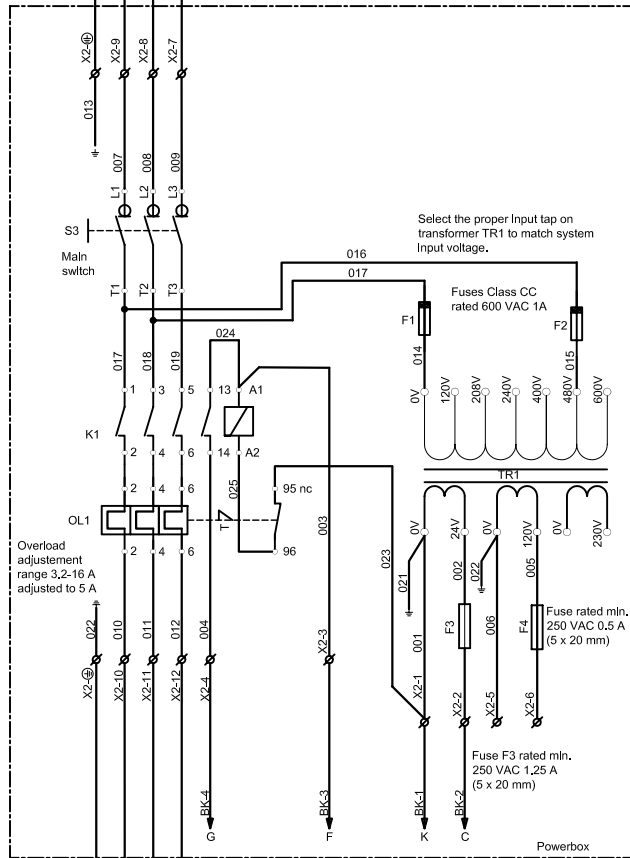


P = 3 kW 10 FLA
U = 240 V
F = 60 Hz.
n = 3440 rpm

Motor circuit wiring
AWG 14 UL style 1015 600 V 90°C.
all other wiring
AWG 18 UL style 1015 600 V 90°C.

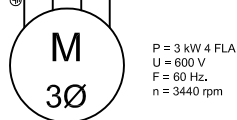
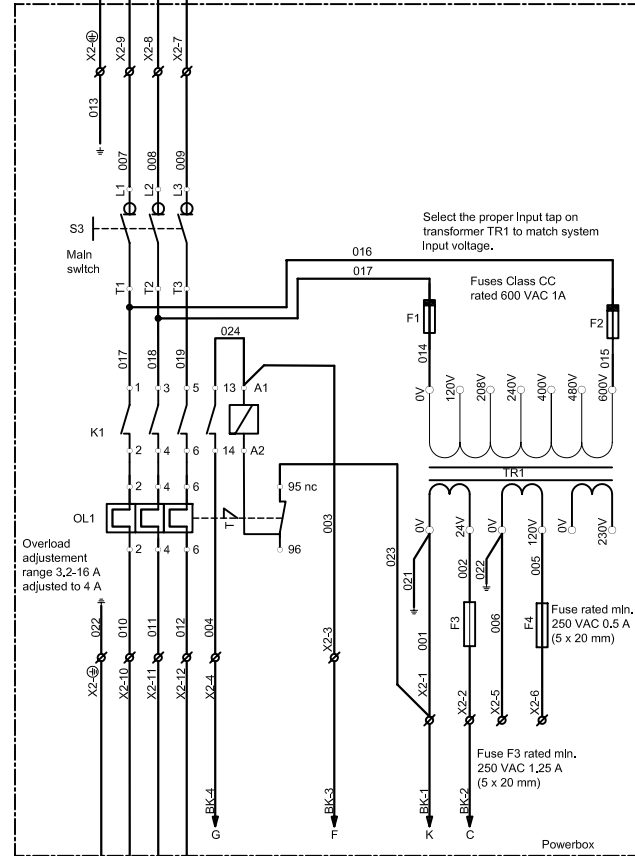
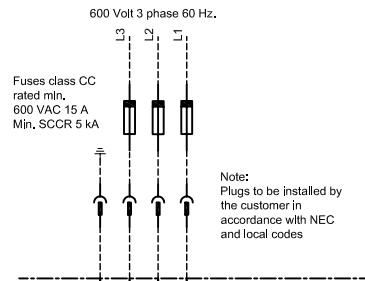


#	Description	Article	Remarks	#	Description	Article	Remarks
S1	Push button Black	0328050320	-	F1-F2	Fuse 1 A	0340010100	1.0 A Class-CC
S1	Contact block NC	0000100018	-	F3	Fuse 1.25 A	0040900250	1.25 A-T 5 x 20 mm
S2	Push button Illuminated Green	0040900130	-	F4	Fuse 500 mA	0000100041	500 mA-T 5 x 20 mm
S2	Contact block NO	0000100017	-	H1	Led indicator	0000100013	LED Block 18-30V AC/DC Green
S3	Main switch	0328040060	-	K1	Contactor	0040900210	Contactor AB C16 24 VAC
S4 - S5	Snap action switch	0328100040	Z-15GQ-B	OL -1	Overload Relay 3,2 - 16	0040900220	Current settings 10A
V1 - V2	Membrane valve	0042001040	-	TR1	Transformer	0040900230	0-600 V 230,120,24 V 50-60 Hz,UL/CSA
				X1	Terminal block	-	-
				X2	Terminal block	-	-
				X3	Outlet worklight	0000100043	-



P = 3 kW 5 FLA
U = 480 V
F = 60 Hz.
n = 3440 rpm

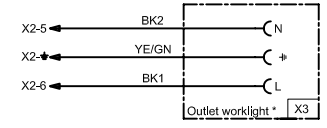
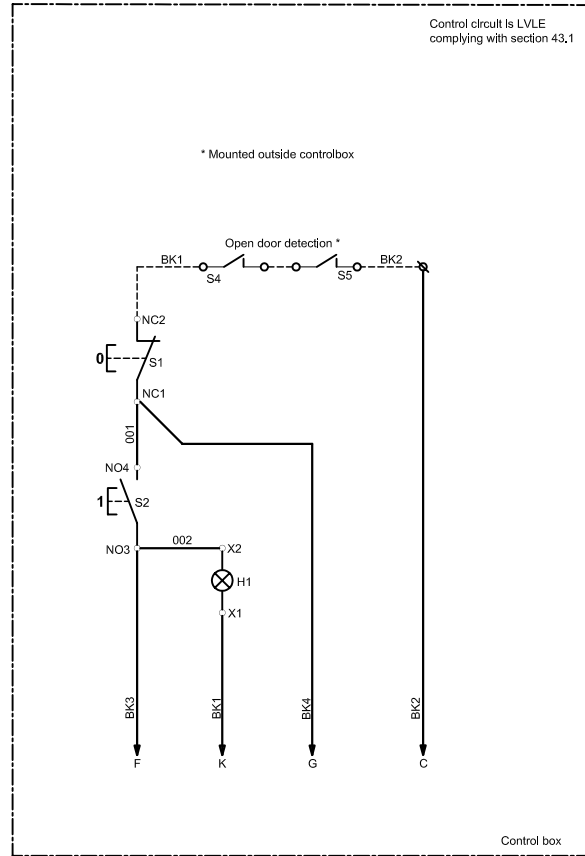
Motor circuit wiring
AWG 14 UL style 1015 600 V 90°C.
all other wiring
AWG 18 UL style 1015 600 V 90°C.



P = 3 kW 4 FLA
U = 600 V
F = 60 Hz.
n = 3440 rpm

Motor circuit wiring
AWG 14 UL style 1015 600 V 90°C.
all other wiring
AWG 18 UL style 1015 600 V 90°C.

#	Description	Article	Remarks	#	Description	Article	Remarks
S1	Push button Black	0328050320	-	F1-F2	Fuse 1 A	0340010100	1.0 A Class-CC
S1	Contact block NC	0000100018	-	F3	Fuse 1.25 A	0040900250	1.25 A-T 5 x 20 mm
S2	Push button Illuminated Green	0040900130	-	F4	Fuse 500 mA	0000100041	500 mA-T 5 x 20 mm
S2	Contact block NO	0000100017	-	H1	Led indicator	0000100013	LED Block 18-30V AC/DC Green
S3	Main switch	0328040060	-	K1	Contactor	0328410130	MC2A
S4 - S5	Snap action switch	0328100040	Z-15GQ-B	OL -1	Overload Relay 4.0 - 6.3 A	0328400130	Current settings see motorplate
V1 - V2	Membrane valve	0042001040	-	TR1	Transformer	0040900230	0-600 V 230,120,24 V 50-60 Hz,UL/CSA
				X1	Terminal block	-	-
				X2	Terminal block	-	-
				X3	Outlet worklight	0000100043	-



ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

1. Настоящим паспортом АО «СовПлим» гарантирует соответствие данного изделия технической документации фирмы производителя.
2. АО «СовПлим» гарантирует работоспособность изделия в соответствии с техническими данными, при соблюдении потребителем правил транспортирования, хранения, монтажа, эксплуатации и технического обслуживания, установленных сопровождаемой технической документацией фирмы производителя.
3. Срок гарантии устанавливается в течение 12 месяцев со дня отправки изделия заказчику.
4. Срок гарантии не распространяется на расходные материалы и комплектующие изделия (фильтрующие кассеты, шланги и т.п.)

Наименование изделия:

Стол сварщика серии DraftMax Basic Ultra

Заводской номер:

Дата отгрузки _____

Начальник ОТК _____

Подпись, дата

Инициалы, фамилия

М.П.
