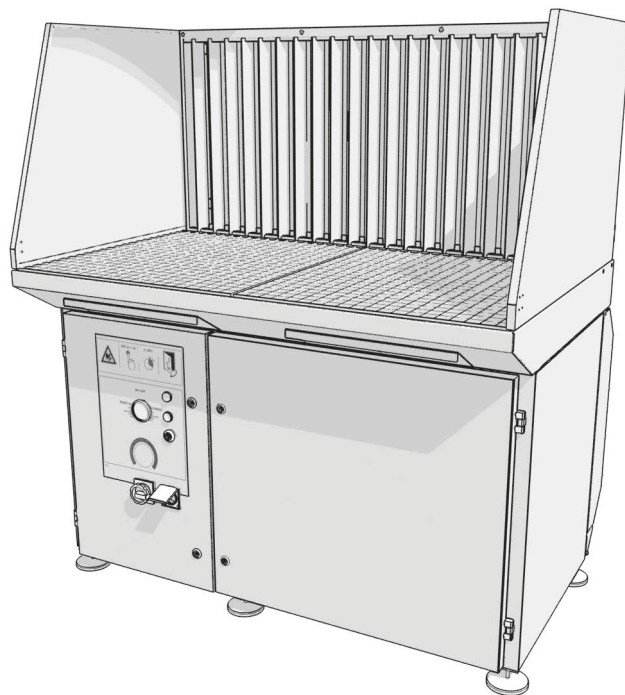


- EN** Downdraft table
- NL** Afzuigtafel
- DE** Absaugtisch
- FR** Table aspirante
- IT** Tavola di aspirazione discendente
- ES** Mesa de aspiración
- SE** Utsugsbord
- CZ** Odsávací stůl

DRAFTMAX BASIC/ADVANCE/ULTRA



- EN** Installation and user manual
- NL** Installatie- en gebruikershandleiding
- DE** Installations- und Betriebsanleitung
- FR** Manuel d'installation et d'utilisation
- IT** Manuale di installazione e d'uso
- ES** Manual de instalación y de manejo
- SE** Produktmanual
- CZ** Uživatelská příručka

EN	Manufacturer	Plymovent Manufacturing B.V. Wezelkoog 11 1822 BL Alkmaar www.plymovent.com	Netherlands	Uitgavedatum	15-10-2013
NL	Fabrikant		Nederland	Date of issue	
DE	Hersteller		Niederlande	Ausgabedatum	
FR	Fabricant		Pays-Bas	Date d'émission	
IT	Fabbricante		Paesi Bassi	Data di emissione	
ES	Fabricante		Países Bajos	Fecha de emisión	
SE	Tillverkare		Nederländerna	Datum för utfärdande	
CZ	Výrobce		Nizozemsko	Datum vydání	

EN	<p>Original instruction</p> <p>All rights reserved. The information given in this document has been collected for the general convenience of our clients. It has been based on general data pertaining to construction material properties and working methods known to us at the time of issue of the document and is therefore subject at any time to change or amendment and the right to change or amend is hereby expressly reserved. The instructions in this publication only serve as a guideline for installation, use, maintenance and repair of the product mentioned on the cover page of this document. This publication is to be used for the standard model of the product of the type given on the cover page. Thus the manufacturer cannot be held responsible for any damage resulting from the application of this publication to the version actually delivered to you. This publication has been written with great care. However, the manufacturer cannot be held responsible, either for any errors occurring in this publication or for their consequences.</p>
NL	<p>Vertaling van de oorspronkelijke gebruiksaanwijzing</p> <p>Alle rechten voorbehouden. De in deze handleiding verstrekte informatie is gebaseerd op algemene gegevens aangaande de ons ten tijde van verschijnen bekende constructies, materiaaleigenschappen en werkmethode, zodat wijzigingen worden voorbehouden. Om deze reden dienen de gegeven instructies slechts als richtlijn voor het installeren, gebruiken, onderhouden en repareren van het op de voorzijde van dit document vermelde product. Deze handleiding is geldig voor het product in de standaard uitvoering. De fabrikant kan derhalve niet aansprakelijk worden gesteld voor eventuele schade voortvloeiend uit de van de standaard uitvoering afwijkende specificaties van het aan u geleverde product. Deze handleiding is met alle mogelijke zorg samengesteld, maar de fabrikant kan geen verantwoording op zich nemen voor eventuele fouten in deze handleiding of voor de gevolgen daarvan.</p>
DE	<p>Übersetzung der Originalbetriebsanleitung</p> <p>Alle Rechte vorbehalten. Die in dieser Anleitung enthaltenen Informationen basieren auf allgemeinen Daten bezüglich der Konstruktion, der Materialeigenschaften und der Arbeitsmethoden, die uns zur Zeit der Veröffentlichung bekannt waren; Änderungen werden somit vorbehalten. Aus diesem Grunde dienen die gegebenen Vorschriften nur als Leitfaden für das Installieren, Benutzen, Warten und Reparieren des auf der Vorderseite dieser Anleitung angegebenen Produktes. Diese Ausgabe gilt für die Standardausführung des Produktes. Der Hersteller haftet daher nicht für eventuelle Schäden, die sich aus der Anwendung dieser Ausgabe auf Ihr von der Standardausführung abweichendes Produkt ergeben. Diese Ausgabe wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt. Der Hersteller haftet jedoch nicht für eventuelle Fehler in dieser Ausgabe oder für daraus resultierende Folgen.</p>
FR	<p>Traduction de la notice originale</p> <p>Tous droits réservés. Le présent manuel a été mis au point à partir de données relatives à la construction, aux caractéristiques des matériaux et aux méthodes de production dont nous étions au courant à la parution du manuel. Le manuel est donc sujet à modification à tout moment et nous nous réservons explicitement le droit à une telle modification. Pour la même raison, ce manuel servira simplement de guide à l'installation, l'emploi, l'entretien et la réparation du produit figurant en première page de couverture de ce document. Le présent manuel s'applique au modèle standard du produit. Par conséquent, le fabricant n'est pas responsable pour les dommages éventuels découlant de l'application de ce document aux modèles non standard des produits livrés. Nous avons apporté tous nos soins à la rédaction de ce manuel, mais le fabricant ne peut pas accepter la responsabilité pour les erreurs éventuelles ni pour les dommages qui en découlent.</p>
IT	<p>Traduzione delle istruzioni originali</p> <p>Tutti i diritti riservati. Le informazioni fornite in questo documento sono state raccolte per il vantaggio generale dei nostri clienti. Sono state basate sui dati generali riguardanti le proprietà dei materiali di costruzione e i metodi operativi a noi noti al momento dell'emissione del documento e sono quindi soggette in qualsiasi momento a cambiamenti o revisioni e il diritto di cambiare o rivedere è espressamente riservato con il presente. Le istruzioni in questa pubblicazione servono solo come linee guida per l'installazione, l'uso, il mantenimento e la riparazione del prodotto menzionato nella pagina di copertina di questo documento. Questa pubblicazione deve essere utilizzata per il modello standard del prodotto del tipo indicato nella pagina di copertina. In questo modo il fabbricante non può essere ritenuto responsabile per qualsiasi guasto risultante dall'applicazione di questa pubblicazione alla versione effettivamente consegnata a voi. Questa pubblicazione è stata scritta con grande cura. Tuttavia, il fabbricante non può essere ritenuto responsabile, né per qualsiasi errore contenuto in questa pubblicazione né per le sue conseguenze.</p>
ES	<p>Traducción del manual original</p> <p>Todos los derechos reservados. La información proporcionada en este documento se ha recopilado para el interés general de nuestros clientes. Se ha basado en datos generales referentes a las propiedades del material de construcción y los métodos de trabajo que conocemos en el momento de la publicación del documento y, por consiguiente, están sujetos en cualquier momento a cambios o correcciones, por lo que por la presente nos reservamos el derecho a hacer cambios o correcciones. Las instrucciones de esta publicación sólo sirven como pauta para la instalación, uso, mantenimiento y reparación del producto mencionado en la portada de este documento. Esta publicación se deberá usar para el modelo estándar del producto de la clase indicada en la portada. Por tanto, no se podrá responsabilizar al fabricante de ningún daño derivado de la utilización de esta publicación en la versión que se le ha entregado a Ud. Esta publicación se ha escrito con sumo cuidado. Sin embargo, no se podrá responsabilizar al fabricante ni por los errores que haya en esta publicación ni por sus consecuencias.</p>
SE	<p>Översättning av bruksanvisning i original</p> <p>Alla rättigheter förbehålles. Informationen som ges i detta dokument har sammanställts av allmänna, praktiska skäl för våra kunder. Den bygger på allmänna data som är relaterade till konstruktionsmaterialegenskaper och arbetsmetoder som är kända för oss vid tidpunkten för utgåvan av dokumentet och de kan därför när som helst förändras eller kompletteras och vi förbehåller oss härmed uttryckligen rätten att ändra eller komplettera dem. Instruktionerna i denna publikation tjänar endast som riktlinjer för installation, användning, underhåll och reparation av produkten som nämns på omslaget av detta dokument. Denna publikation skall användas för standardmodellen av produkten av typen som anges på omslagssidan. Därför kan tillverkaren inte hållas ansvarig för eventuella skador som blir följden av tillämpning av denna publikation på versionen som faktiskt levererats till er. Denna publikation har skrivits med stor aktsamhet. Emellertid kan tillverkaren inte hållas ansvarig, varken för eventuella fel som finns i denna publikation eller för deras konsekvenser.</p>
CZ	

ENGLISH	Page
Preface	3
1. Introduction	3
2. Product description	4
3. Safety	5
4. Installation	7
5. Use	11
6. Maintenance	14
7. Troubleshooting	14
8. Spare parts	15
9. Electrical diagram	15
10. Disposal	15
EC Declaration	15

NEDERLANDS	Pag.
Voorwoord	16
1. Inleiding	16
2. Productbeschrijving	17
3. Veiligheid	19
4. Installatie	20
5. Gebruik	25
6. Onderhoud	27
7. Verhelpen van storingen	28
8. Reserveonderdelen	29
9. Elektrisch schema	29
10. Afdanken	29
CE verklaring	29

DEUTSCH	Seite
Vorwort	30
1. Einleitung	30
2. Produktbeschreibung	31
3. Sicherheitsvorschriften	33
4. Installation	34
5. Betrieb	39
6. Wartung	42
7. Fehlerbehebung	43
8. Ersatzteile	44
9. Schaltplan	44
10. Entsorgung	44
EG-Konformitätserklärung	44

FRANÇAIS	Page
Avant-propos	45
1. Introduction	45
2. Description de produit	46
3. Instructions de sécurité	48
4. Installation	54
5. Utilisation	54
6. Entretien	56
7. Réparation des pannes	57
8. Pièces détachées	58
9. Schéma électrique	58
10. Mettre au rancart	58
Déclaration de Conformité	58

ITALIANO	Pag.
Prefazione	59
1. Introduzione	59
2. Descrizione del prodotto	60
3. Istruzioni per la sicurezza	62
4. Installazione	63
5. Uso	68
6. Mantenimento	70
7. Riparazione dei guasti	71
8. Pezzi di ricambio	72
9. Diagramma elettrico	72
10. Scartare	72
Dichiarazione CE	72

ESPAÑOL	Pág.
Preámbulo	73
1. Introducción	73
2. Descripción del producto	74
3. Normativas de seguridad	76
4. Instalación	77
5. Uso	82
6. Mantenimiento	84
7. Subsanación de fallos	85
8. Piezas de recambio	86
9. Esquema eléctrico	86
10. Desechar	86
Declaración CE	86

ČEŠTINA	Stránka
Předmluva	87
1. Úvod	87
2. Popis produktu	88
3. Bezpečnost	89
4. Instalace	90
5. Použití	95
6. Údržba	97
7. Odstraňování problémů	98
8. Náhradní díly	99
9. Elektrické schéma	99
10. Likvidace	99
ES prohlášení	99




PREFACE

Using this manual

This manual is intended to be used as a work of reference for professional, well trained and authorised users to be able to safely install, use, maintain and repair the product mentioned on the cover of this document.

Pictograms and symbols

The following pictograms and symbols are used in this manual:

	TIP Suggestions and recommendations to simplify carrying out tasks and actions.
	ATTENTION! A remark with additional information for the user. A remark brings possible problems to the user's attention.
	CAUTION! Procedures, if not carried out with the necessary caution, could damage the product, the workshop or the environment.
	WARNING! Procedures which, if not carried out with the necessary caution, may damage the product or cause serious personal injury.
	WARNING! Denotes risk of electric shock.
	WARNING! Important warning to prevent fire.

Service and technical support

For information about specific adjustments, maintenance or repair jobs which are not dealt with in this manual, please contact the supplier of the product. He will always be willing to help you. Make sure you have the following specifications at hand:

- product name
- serial number

You can find these data on the identification plate.

1 INTRODUCTION

1.1 Identification of the product

The identification plate contains, among other things, the following data:

- product name
- serial number
- supply voltage and frequency
- power consumption

1.2 General description

The downdraft table is a workbench with an integrated extraction fan and filtration system that is used for welding, grinding, and plasma cutting applications. Depending on the specific application, the use of certain accessories is required and/or recommended (refer to section 1.3). The downdraft table features a work grid, a three-stage pre-filtration system for optimum spark arresting and two oval main filter cartridges. Both pre and main filters have dust drawers underneath. The working height of the downdraft table is adjustable.

1.2.1 DraftMax Basic

The main filter cartridges of the DraftMax Basic are disposable.

1.2.2 DraftMax Advance

The main filter cartridges in the DraftMax Advance are self-cleaning by means of a manually controlled compressed air system.

1.2.3 DraftMax Ultra

The main filter cartridges in the DraftMax Ultra are self-cleaning by means of an automatically controlled compressed air system.

1.3 Options and accessories

The following products can be obtained as an option and/or accessory:

- A Back panel.
The back panel consists of a sheet metal plate to be mounted on the downdraft table.
- B Backdraft kit (required for all welding and plasma cutting applications and recommended for grinding applications).
The backdraft kit consists of narrowing plates to be mounted underneath the workgrid and a backdraft panel with vertical lamellas.
- C Side panels.
The side panels consist of hinged trapezium-shaped sheet metal plates and have to be used in combination with the backdraft kit or back panel. They are to be mounted on the sides of the downdraft table.
- D Plasma cutting work grid (required for plasma cutting applications).
Specially constructed work grid suitable for plasma cutting, including additional perforated steel spark arresters.
- E HEPA kit (required for stainless steel welding).
Consists of a filter housing with a HEPA filter to be mounted on the outlet of the downdraft table. Filter surface area 34 m² (366 ft²). Filter class: HEPA 11.
- F Silencer/Outlet duct.
Consists of a rectangular sheet metal shaft to be mounted on the outlet of the downdraft table or on the HEPA kit.
- G Outlet connection plate
- H Working light.
Lighting fixture with 18W fluorescent light to be mounted to the back panel or backdraft panel.
- I Movement sensor (DraftMax Ultra only).
Automatic start/stop based on movement sensor, to be mounted on top of the back panel or backdraft panel.
- J Welding cable sensor (DraftMax Ultra only).
Metal clamp with built-in sensor that works as an automatic start/stop device. The clamp is to be connected to the mass cable of the welding machine. Suitable for welding applications only.
- K Bench vice mounting bracket.
To be connected to the standard work grid of the downdraft table (bench vice not included).
- L Wheel set.
Consists of 5 swivel castors - 2 of which with brake - to be mounted underneath the downdraft table.
- M Dust tray lid (recommended for stainless steel welding).
Lid to cover the dust drawer underneath the main filter cartridges. Comes with a plastic bag, a face mask, and a pair of disposable gloves.

1.4 Technical specifications

Dimensions L x W x H	1380 x 1005 x 920 mm (54.3 x 39.4 x 36.2 in.)
Height adjustment	920 - 970 mm/36-38 in. (in case of wheel set: fixed working height 950 mm/37.4 in.)
Weight (without options): - DraftMax Basic - DraftMax Advance - DraftMax Ultra	- 245 kg (540 lbs) - 255 kg (562 lbs) - 255 kg (562 lbs)
Maximum load	200 kg/440 lbs (in case of wheel set: 150 kg/330 lbs)
Available connection voltages	- 400V/3ph/50Hz - 480V/3ph/60Hz - 600V/3ph/60Hz
Power consumption	2,2 kW (3 HP)
Mains cord	3 m/10 ft. (1 m/3.3 ft. internal, 2 m/6.6 ft. external) - without plug
Protection class	IP 55 (control box only)
Sound level: - without options - with silencer - with silencer and HEPA kit	- 74 dB(A) - 69 dB(A) - 67 dB(A)
Main filter surface area	2 x 26 m ² (2 x 280 ft ²)
Filter class according to DIN EN 60335-2-69	M
DraftMax Basic + HEPA kit	IFA-W3 certified according to DIN EN ISO 15012-1 point 7.2
DraftMax Ultra + HEPA kit	
DraftMax Advance and DraftMax Ultra only:	
Compressed air connection	3/8" (female)
Compressed air pressure	5-8 bar (72-115 psi)
Required compressed air quality	dry and oil-free

1.5 Ambient conditions

Min. operating temperature	5°C (41°F)
Nom. operating temperature	20°C (68°F)
Max. operating temperature	40°C (104°F)
Max. relative humidity	80%

2 PRODUCT DESCRIPTION

2.1 Components

The downdraft table consists of the following main components (refer to Fig. 2.1 and Fig. 2.2):

Fig. 2.1

- A Work grid (two-piece)
- B Control panel
- C Left door (controls/fan)
- D Right door (filter compartment)
- E Compressed air tank (DraftMax Advance and DraftMax Ultra only)

Fig. 2.2

- F Pre spark arresters
- G Dust drawers (pre filtration)
- H Dust drawer (main filter cartridges)
- I Filter cleaning mechanism (DraftMax Advance and DraftMax Ultra only)
- J Filter cartridges
- K Main spark arresters
- L Fan
- M Outlet grid
- N Electrics high voltage
- O Electrics low voltage

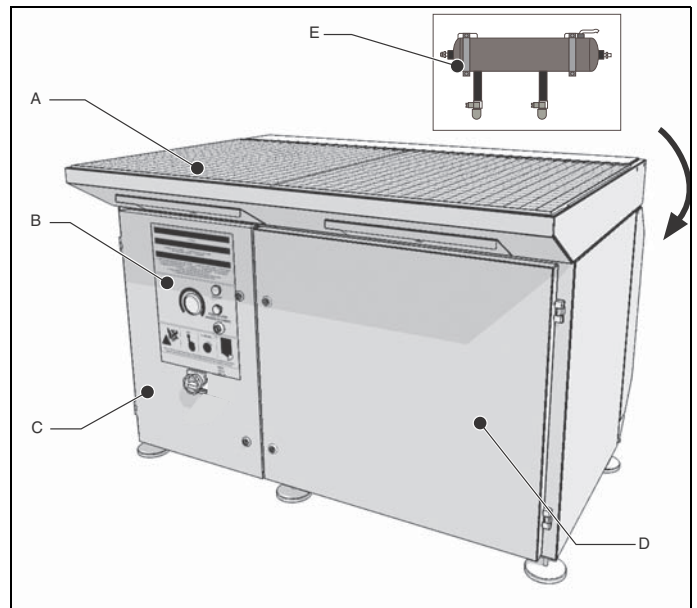


Fig. 2.1: Main components (outside)

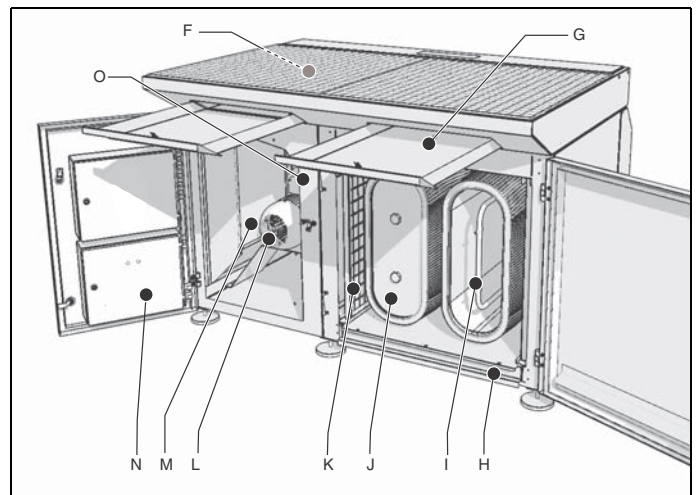


Fig. 2.2: Main components (inside)

The rear of the downdraft table contains three connections. The automatic start/stop and compressed air connection might be capped depending on the specific type of downdraft table.

Fig. 2.3

- A Movement sensor or welding cable sensor (DraftMax Ultra only)
- B Working light
- C Compressed air (DraftMax Advance and DraftMax Ultra only)

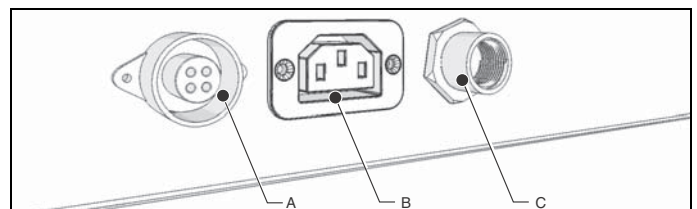


Fig. 2.3: Connections

2.2 Operation

The air containing welding fume, grinding dust or debris from other processes is extracted and filtered, after which the filtered air is recirculated back into the work environment.

The air is extracted through the work grid and the backdraft panel (refer to section 2.3B) by the internal extraction fan. The air passes through a pre-filter for optimum air distribution. This pre-filter is the first spark arresting stage. Next, the air passes through a labyrinth spark trap before it reaches the vertical

spark arresters in the main filter housing. Finally, the air passes through the main filter cartridges. The air exits the downdraft table through the outlet on the left side.

2.2.1 DraftMax Basic

The main filter cartridges of the DraftMax Basic are disposable. A pressure gauge on the control panel indicates when the filter cartridges need to be replaced.

2.2.2 DraftMax Advance

A pressure gauge on the control panel of the DraftMax Advance indicates when the automatic filter cleaning system needs to be activated (online cleaning). The filter cartridges are cleaned from the inside by compressed air shots.


2.2.3 DraftMax Ultra

The filter cleaning system inside the DraftMax Ultra starts automatically each time the fan is switched off (offline cleaning) and also when the pressure drop reaches a certain maximum value during use (online cleaning). The filter cartridges are cleaned from the inside by compressed air shots. An integrated buzzer indicates when the filter cartridges need to be replaced.

2.3 Options and accessories

Fig. 2.4

- A Back panel (not shown).
The back panel functions as a deflector plate for grinding applications. It also prevents tools, metal and other parts from falling behind the downdraft table.
- B Backdraft kit.
The backdraft kit is required for all welding and plasma cutting applications and recommended for grinding applications. By the use of a backdraft kit, the downdraft extraction capacity is reduced to approx. 20%. The remaining 80% is extracted through the backdraft panel.
- C Side panels.
Side panels improve the extraction effectiveness by reducing the influences of draught. They also prevent tools, metal and other parts from falling off the downdraft table. Side panels are swivable to accommodate large workpieces.
- D Plasma cutting work grid (not shown).
The plasma cutting work grid is required for plasma cutting applications (max. 50 A). The additional perforated steel spark arresters protect the pre spark arresters already present.

	CAUTION! Current of plasma cutting machine should not exceed 50 A.
--	---

- E HEPA kit.
Final filter, especially suitable for alloy welding processes.
- F Silencer/Outlet duct.
The Silencer/Outlet duct is to be used as a silencer and prevents dust from blowing up from the floor at the same time. In case the Silencer/Outlet duct is used in a welding cabin, it also prevents air turbulence in the cabin and air disturbance to the adjacent cabin, if any.
- G Outlet connection plate (not shown).
Outlet connection plate for duct connection.
- H Working light.
The working light provides a clear view to the workpiece. The cover can be hinged to facilitate exchange of the fluorescent light. The working light is activated upon turning on the main switch of the downdraft table.

- I Movement sensor (DraftMax Ultra only).
After detecting any movement above the work grid, the automatic start/stop device activates the fan to start running.
Start delay: 2 seconds.
Stop delay: 60 seconds.
- J Welding cable sensor (DraftMax Ultra only) (not shown).
The welding cable sensor operates on the basis of a change in the magnetic field of the mass cable of a welding machine. When welding starts, the welding cable sensor detects a signal, as a result of which the fan starts running automatically.
Start delay: 2 seconds.
Stop delay: 60 seconds.
- K Bench vice mounting bracket (not shown).
Mounting bracket to mount various types of bench vices. Only suitable for standard work grid.
- L Wheel set .
Wheel set to facilitate internal transport of the downdraft table.
Also handy to move the downdraft table forward for service purposes to the membrane valves, if necessary (applies to DraftMax Advance and DraftMax Ultra only).
- M Dust tray lid (not shown).
When the dust drawer underneath the main filter cartridges needs to be emptied, the lid over the dust drawer, the plastic bag and the personal protection equipment enable dust free removal.

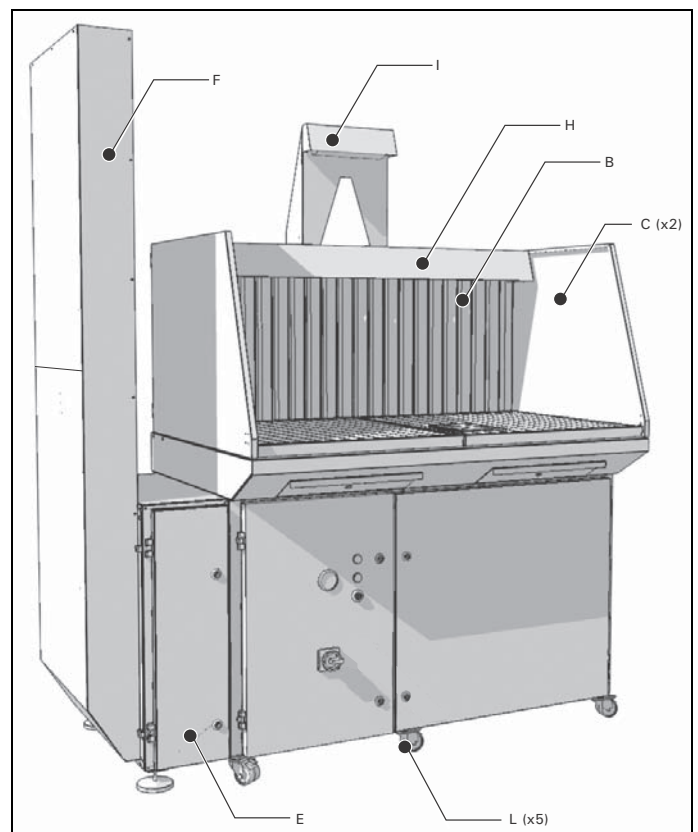


Fig. 2.4: Options

3 SAFETY

General

The manufacturer does not accept any liability for damage to the product or personal injury caused by ignoring of the safety instructions in this manual, or by negligence during installation, use, maintenance, and repair of the product mentioned on the

cover of this document and any corresponding accessories. Specific working conditions or used accessories may require additional safety instructions. Immediately contact your supplier if you detect a potential danger when using the product.

The user of the product is always fully responsible for observing the local safety instructions and regulations.

User manual

- Everyone working on or with the product, must be familiar with the contents of this manual and must strictly observe the instructions therein. The management should instruct the personnel in accordance with the manual and observe all instructions and directions given.
- Never change the order of the steps to perform.
- Always keep the manual with the product.

Pictograms and instructions on the product (if present)

- The pictograms, warning and instructions attached to the product are part of the safety features. They must not be covered or removed and must be present and legible during the entire life of the product.
- Immediately replace or repair damaged or illegible pictograms, warnings and instructions.

Users

- The use of this product is exclusively reserved to well authorised, trained and qualified users. Temporary personnel and personnel in training can only use the product under supervision and responsibility of skilled engineers.

Intended use¹

The product has been designed as a workbench with integrated extraction and filtration facility for welding and grinding purposes, provided the appropriate options have been installed (refer to section 2.3). With the optional HEPA set the product is suitable to extract welding fume from high alloyed steel, i.e. steel with a nickel and chromium content of >30%. This corresponds with welding fume class "W3". Using the product for other purposes is considered contrary to its intended use. The manufacturer accepts no liability for any damage or injury resulting from such use. The product has been built in accordance with state-of-the-art standards and recognised safety regulations. Only use this product when in technically perfect condition in accordance with its intended use and the instructions explained in the user manual.


Technical specifications

The specifications given in this manual must not be altered.




Modifications

Modification of (parts of) the product is not allowed.

Use

	WARNING! Never use the downdraft table without spark arresters, main filter cartridges and dust drawers.
--	--




1. "Intended use" as explained in EN-ISO 12100-1 is the use for which the technical product is suited as specified by the manufacturer, inclusive of his directions in the sales brochure. In case of doubt it is the use which can be deducted from the construction, the model and the function of the technical product which is considered normal use. Operating the machine within the limits of its intended use also involves observing the instructions in the user manual.

	WARNING Fire hazard! Never use the product for: - filtering flammable, glowing or burning particles or solids or liquids - filtering of aggressive fumes (such as hydrochloric acid) or sharp particles - sucking cigarettes, cigars, oiled tissues, and other burning particles, objects, and acids
	WARNING Never use the product for: - oxy-fuel cutting - arc-air gouging - oil mist - paint mist - heavy oil mist in welding fume - extraction of hot gases (more than 45°C/113°F continuously) - grinding aluminium and magnesium - flame spraying - extraction of cement, saw dust, wood dust etc. - explosive environments or explosive substances/gases
	ATTENTION! In case of welding and plasma cutting, the use of a backdraft kit is required.

- Inspect the product and check it for damage. Verify the functioning of the safety features.
- Check the working environment. Do not allow unauthorised persons to enter the working environment.
- Protect the product against water and humidity.
- Use common sense. Stay alert and keep your attention to your work. Do not use the product when you are under the influence of drugs, alcohol or medicine.
- Make sure the room is always sufficiently ventilated; this applies especially to confined spaces.
- Never install the product in front of entrances and exits which must be used for emergency services.
- Make sure that the workshop, in the vicinity of the product, contains sufficient approved fire extinguishers.
- Air containing particles such as chromium, nickel, beryllium, cadmium, lead etc., which is a health hazard, should never be recycled. This air must always be brought outside the working area, unless the optional HEPA kit has been installed.

Service, maintenance and repairs

- Observe the maintenance intervals given in this manual. Overdue maintenance can lead to high costs for repair and revisions and can render the guarantee null and void.
- Always use tools, materials, lubricants and service techniques which have been approved by the manufacturer. Never use worn tools and do not leave any tools in or on the product.
- Safety features which have been removed for service, maintenance or repairs, must be put back immediately after finishing these jobs and it must be checked that they still function properly.

	WARNING! After switching off the fan, wait at least 20 seconds before opening the door(s) to carry out service, maintenance or repair jobs.
	ATTENTION! Always wear face mask and gloves during filter exchange/cleaning.
	ATTENTION! Industrial vacuum cleaner used during service and maintenance should meet dust class H according to EN 60335-2-69.

4 INSTALLATION

4.1 Unpacking

Check that the product is complete. The package should contain:

- downdraft table
- work grid (two-piece)
- cover strip
- 8 bolts M6
- square key 8 mm (to lock/unlock doors)
- square key 6 mm (to lock/unlock dust drawers and doors of electrics)

If parts are missing or damaged, contact your supplier.

4.2 Options and accessories

Mount options and accessories, if any.

If no back panel or backdraft kit is involved, refer to section 4.2.4 for mounting of cover strip.

4.2.1 Back panel

To mount the back panel, proceed as follows.

Fig. 4.1

- Unscrew the cover strip; keep the 8 bolts.
- Place the back panel (A).
- Place the cover strip (B) inside the back panel.
- Fasten the back panel and cover strip using the 8 bolts.

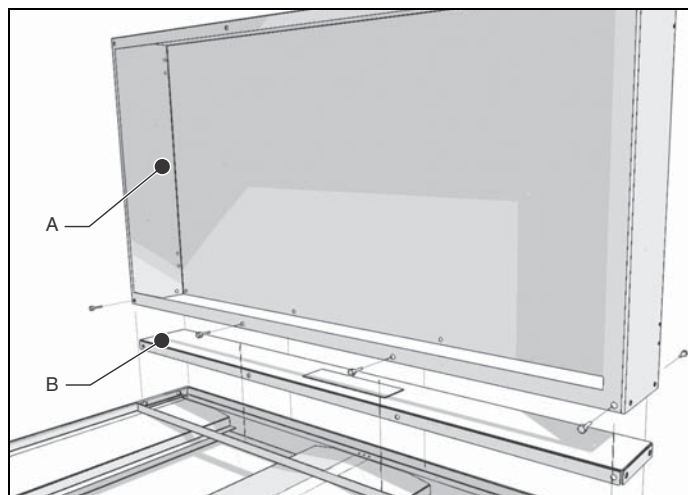




Fig. 4.1: Mounting of back panel

4.2.2 Backdraft kit

The backdraft kit consists of:

- backdraft panel
- 2 narrowing plates

	If side panels have to be installed as well, fix them to the backdraft panel first. Refer to section 4.2.3.
	When the downdraft table will be used for grinding only, it is recommended not to mount the narrowing plates. For welding and plasma cutting, however, the narrowing plates are required.

To mount the backdraft kit, proceed as follows.

Fig. 4.2

- Unscrew the cover strip; keep the 8 bolts.
- Place the narrowing plates (C).
- Place the backdraft panel (A).
- Fasten the narrowing plates and the backdraft panel using the 8 bolts (B).

The supplied cover strip becomes redundant.

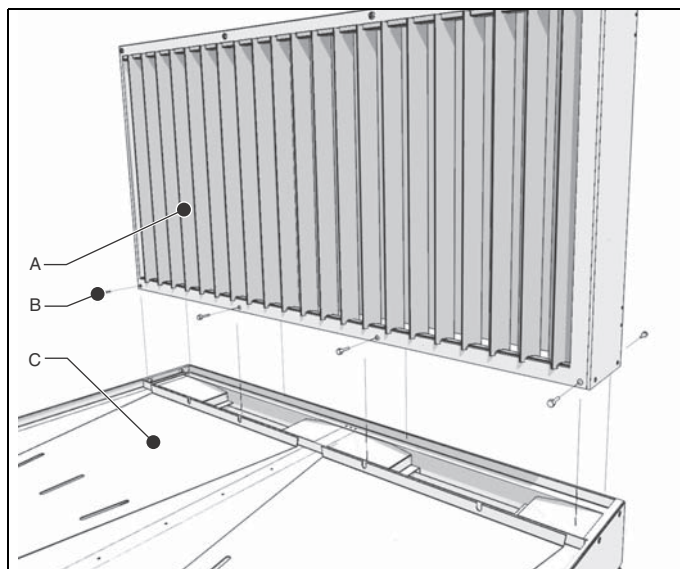


Fig. 4.2: Mounting of the backdraft kit

4.2.3 Side panels

To mount the side panels, proceed as follows.

Fig. 4.3

- Unscrew the bolts on the loose side of the hinges and remove the washers; keep the bolts and washers.
- Put the pins through the holes on the sides of the back panel or backdraft panel.
- Place the washers and bolts over the pins.
- Tighten the bolts.

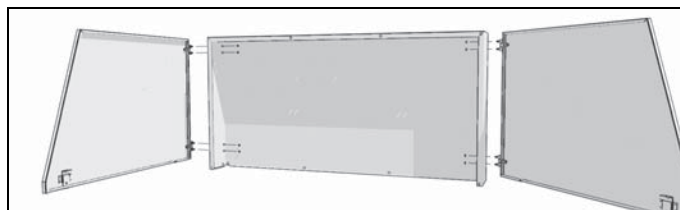


Fig. 4.3: Mounting of side panels

4.2.4 Cover strip

To mount the cover strip, proceed as follows.

- Unscrew the cover strip; keep the 8 bolts.
- Place the cover strip onto the downdraft table.
- Fasten it using the 8 bolts.

4.2.5 Plasma cutting work grid

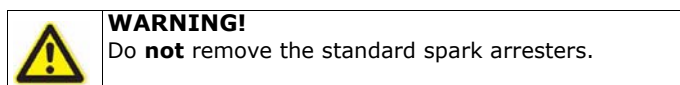
The plasma cutting work grid consists of:

- 2 grid frames
- 2x13 metal bars
- 2 additional perforated steel spark arresters

To mount the plasma cutting work grid, proceed as follows.

Fig. 4.4

- Place the perforated steel spark arresters over the pre spark arresters (A). The edgeless sides should be directed to the back.



WARNING!

Do **not** remove the standard spark arresters.

- Remove the ground bracket at the position of the work grid. Keep the bolts.
- Place the frames.
- Fasten the frames using the 2 bolts (B).

**WARNING!**

It is necessary to apply the bolts to ground the work grids.

- Place the bars (C).

The supplied standard work grid and the ground bracket become redundant.

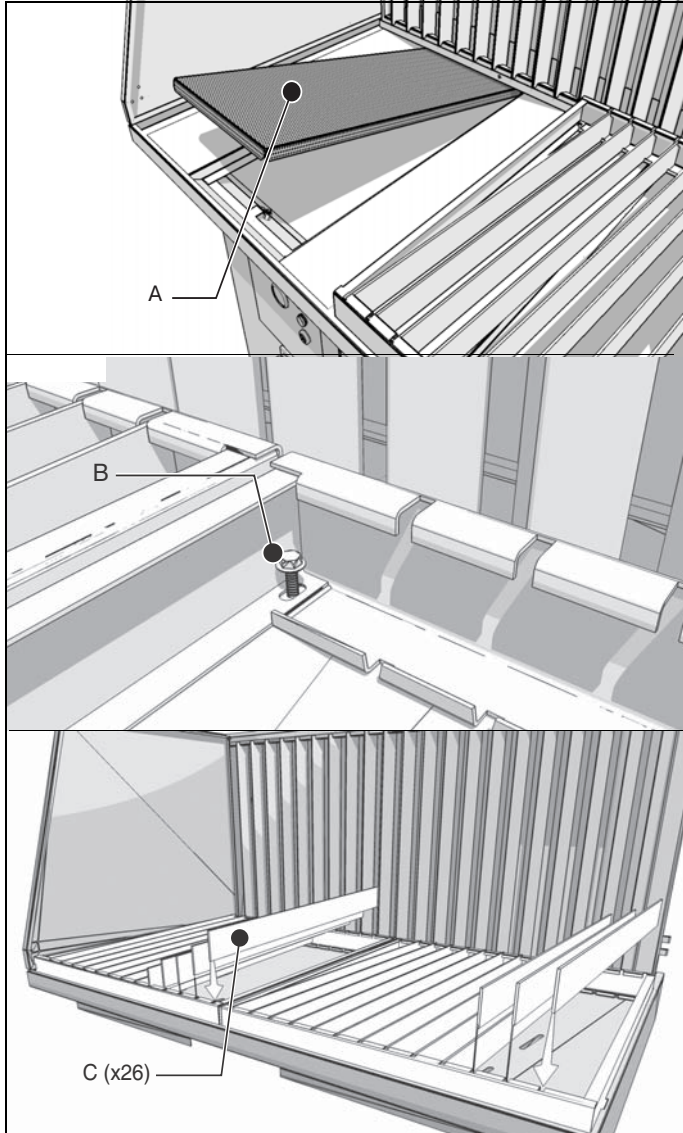


Fig. 4.4: Mounting of plasma cutting work grid

4.2.6 HEPA kit

**ATTENTION!**

Handle HEPA box and filter cartridge with care during unpacking and mounting to avoid damage.

The HEPA kit consists of:

- HEPA box with filter
- 2 adjusting feet
- 4 spare bolts M6
- draught strip

To mount the HEPA kit, proceed as follows.

Fig. 4.5

- Unscrew the outlet panel of the downdraft table; keep the 4 bolts.
- Apply the draught strip to the downdraft table (A).
- Unlock the HEPA filter cartridge by pressing a screwdriver or other tool at the position of the strips (B).

- Take out the filter cartridge.
- Mount the adjusting feet underneath the HEPA kit.

**TIP**

Remove the outlet panel of the HEPA kit, as well as the outlet grid inside the downdraft table, to facilitate mounting.
Don't forget to place them back afterwards.

- Place bolts halfway through the 2 upper holes at the outlet of the downdraft table (C).
- Hang the HEPA box on the bolts.
- Place bolts through the 2 lower holes in the HEPA box (D).
- Fasten the HEPA box by tightening the 4 bolts (C+D).
- Place the filter cartridge.
- Lock the filter cartridge by pulling the two straps tightly. This is indicated by a click sound.



If a Silencer/Outlet duct has to be installed as well, the outlet panel of the HEPA kit does not need to be mounted and becomes redundant.

- Adjust the adjusting feet when the downdraft table is placed at its final position.

The outlet panel of the downdraft table becomes redundant anyway.

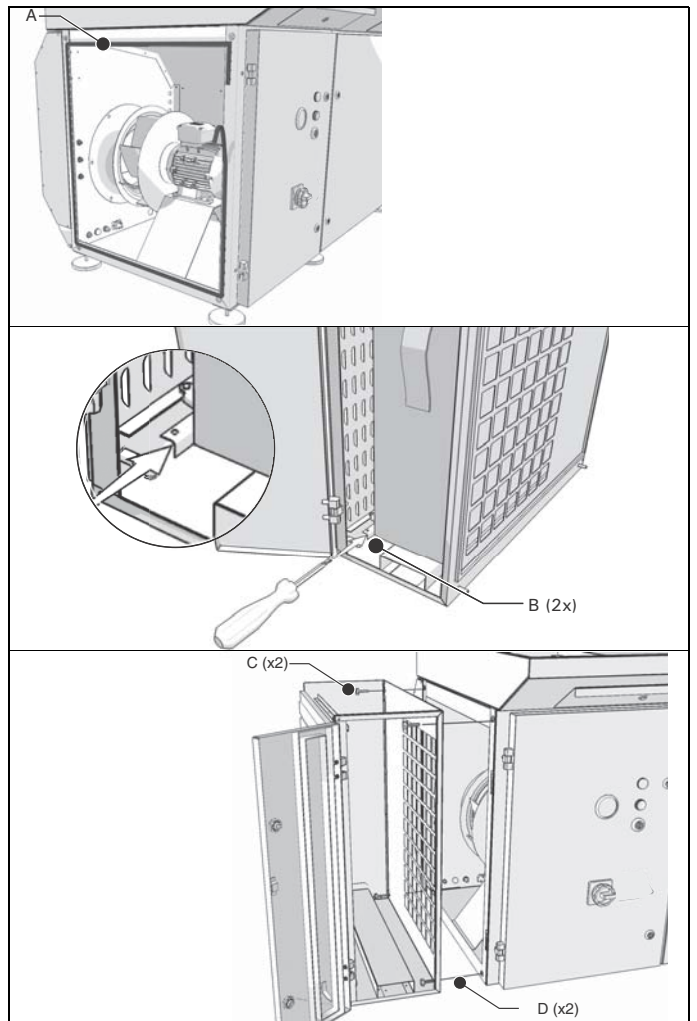


Fig. 4.5: Mounting of HEPA kit

4.2.7 Silencer/outlet duct

The Silencer/Outlet duct consists of:

- upper shaft with top grid
- lower shaft
- draught strip
- bolt (6)

- washer (6)

The Silencer/outlet duct can be connected to the HEPA kit or directly to the downdraft table.

To mount the silencer/outlet duct, proceed as follows.

Fig. 4.6

- If necessary: unscrew the outlet panel of the downdraft table or the outlet panel of the HEPA kit; keep the 4 bolts.
- Apply the draught strip to the downdraft table (A) or HEPA kit (B).
- Put bolts (C) halfway through the 2 lower holes at the outlet of the downdraft table or HEPA box.

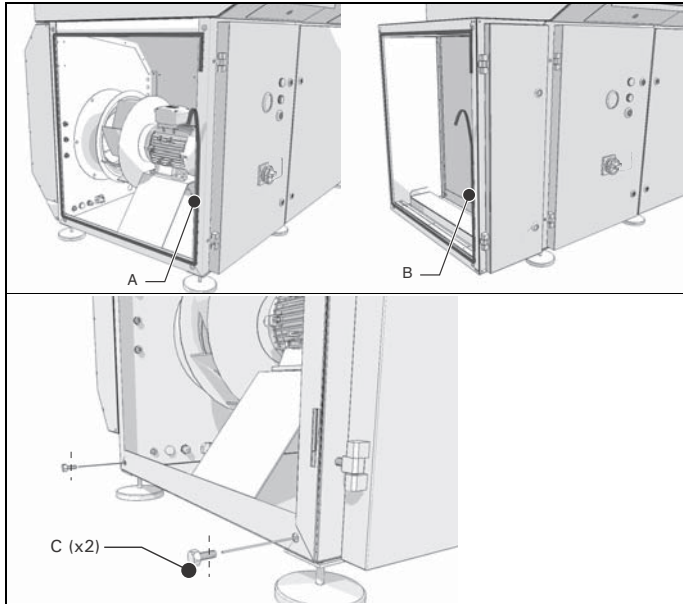


Fig. 4.6: Draught strip + bolts

Fig. 4.7

- Put the lower shaft (B) of the silencer/outlet duct over the bolts (C).
- Move it in an upright position and put a bolt (A) in the 2 upper holes.
- Fasten the lower shaft by tightening the 4 bolts.

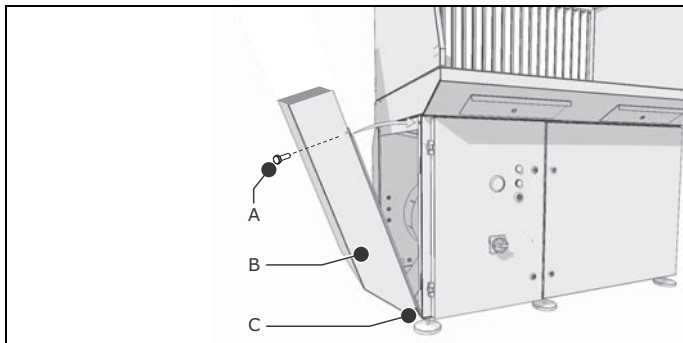


Fig. 4.7: Mounting of the lower shaft

Fig. 4.8

- Put the upper shaft (A) on top of the lower shaft (B).
- Fasten it with the 6 bolts + washers (C).

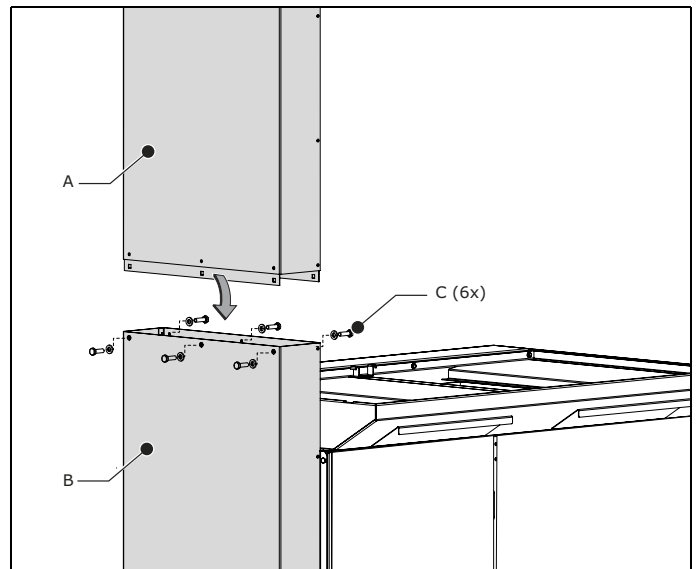


Fig. 4.8: Mounting of the upper shaft

The outlet panel of the downdraft table becomes redundant.

4.2.8 Working light

The working light consists of:

- lighting fixture with 2,3 m of cable and plug
- 6 bolts M6
- 3 tie-wraps

To mount the working light, proceed as follows.

Fig. 4.9

- Mount the lighting fixture using the 6 bolts (A).
- Lead the cable down the back side of the downdraft table.
- Attach the cable to the back panel or backdraft panel using the 3 tie-wraps (B).
- Connect the cable (refer to Fig. 2.3B).

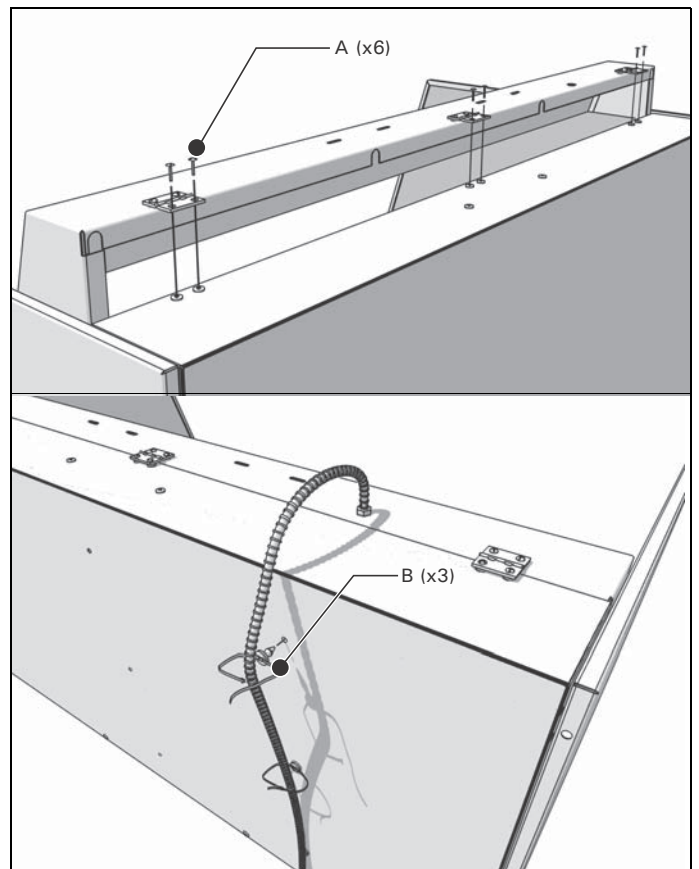


Fig. 4.9: Connection of working light

4.2.9 Movement sensor (DraftMax Ultra only)

The movement sensor consists of:

- automatic start/stop device with 2,3 m of cable and plug
- 2 bolts M6
- 3 tie-wraps

To mount the movement sensor, proceed as follows.

Fig. 4.10

- Mount the movement sensor on top of the back panel or backdraft panel using the 2 bolts (A).
- Lead the cable down the back side of the downdraft table.
- Attach the cable to the back panel or backdraft panel using the 3 tie-wraps (B).
- Connect the cable (refer to Fig. 2.3A).

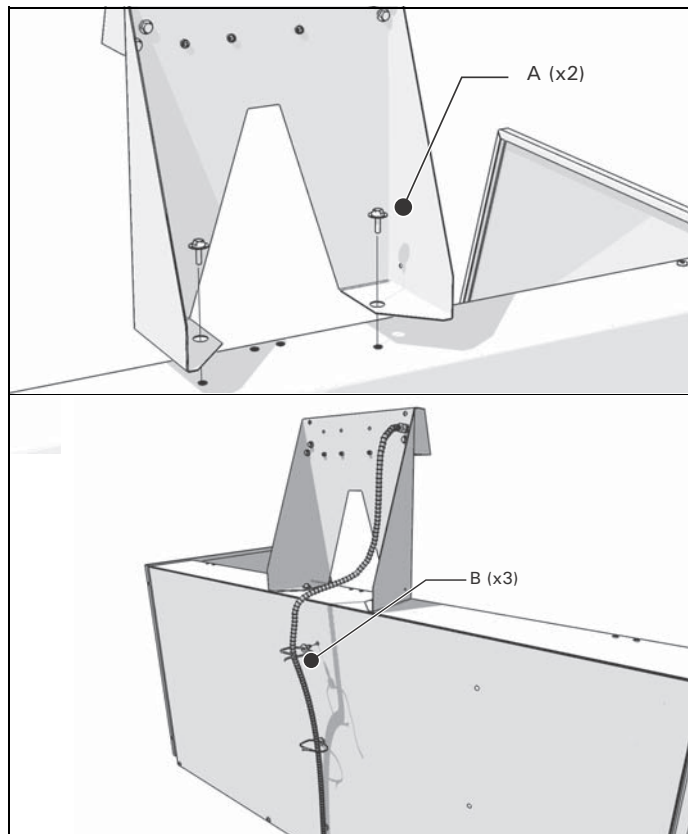


Fig. 4.10: Connection movement sensor (rear view)

4.2.10 Welding cable sensor (DraftMax Ultra only)

The welding cable sensor consists of:

- clamp with 2,3 m (7.5 ft) of cable and plug
- 3 tie-wraps

To mount the welding cable sensor, proceed as follows.

- Connect the cable (refer to Fig. 2.3A).

4.2.11 Bench vice mounting bracket

The bench vice mounting bracket can be mounted on the standard work grid only.

The bench vice mounting bracket consists of:

- mounting bracket
- 2 strips
- 4 bolts M6
- 4 nuts M6
- 8 washers

Fig. 4.11

To mount the bench vice mounting bracket, proceed as follows.

- Position the mounting bracket on the grid.
- Place the strips underneath the grid and fasten them using the bolts, nuts and washers.

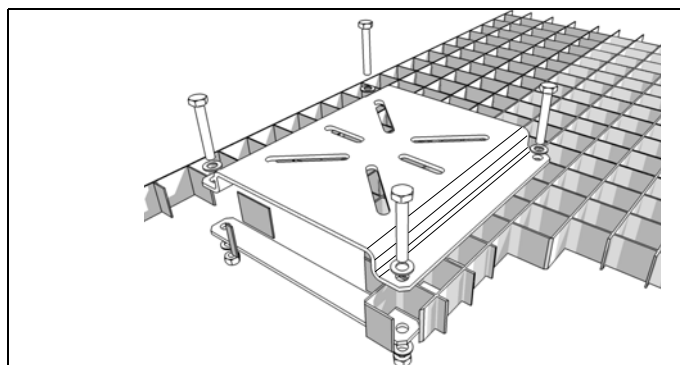


Fig. 4.11: Mounting of bench vice mounting bracket

4.2.12 Wheel set

The wheel set consists of:

- 2 swivel casters with brake
- 3 swivel casters without brake

To mount the wheel set, proceed as follows.

- Lift the downdraft table using a fork-lift truck or pallet truck.
- Unscrew the 5 adjusting feet.
- Mount the swivel casters; mount the ones with brakes at the left and right front corner.



ATTENTION!

Drive in the screw thread of the swivel casters as deep as possible.



By the use of the wheelset, the working height of the downdraft table is fixed to 950 mm (37.4 in.).

4.3 Compressed air connection (DraftMax Advance and DraftMax Ultra only)

The downdraft table functions on compressed air with a recommended working pressure of 5-8 bar (72-115 psi). Always make sure that the working pressure is between these values (preferably at 5 bar/72 psi). If required, mount a pressure relief valve to prevent overpressure. If the pressure is too high, the pressure relief valve of the system will be opened, thus decreasing the pressure until the system pressure has reached an appropriate level.

- Connect the downdraft table to compressed air (refer to Fig. 2.3C).

4.4 Installation

To mount the standard work grid, proceed as follows.

Fig. 4.12

- Loosen the ground bracket.
- Place the work grids.
- Place the ground bracket over both work grids.
- Tighten the ground bracket.

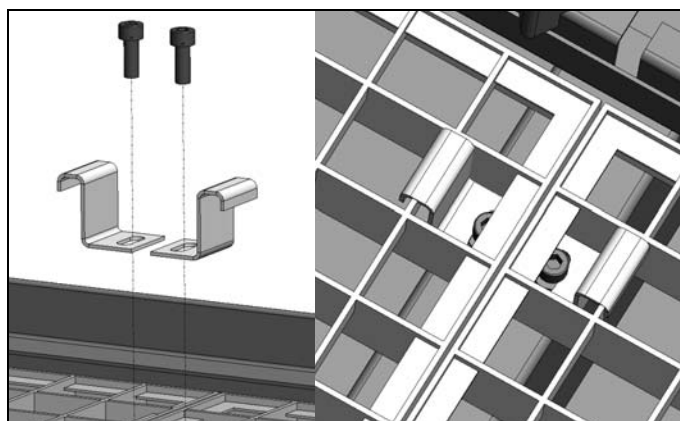


Fig. 4.12: Ground bracket over work grids

5 USE



WARNING!

It is necessary to apply the bracket to ground the work grids.

The downdraft table can be positioned using:

- a fork-lift truck (preferred way); or
- a pallet truck (downdraft table has to be tilted); or
- cargo lashings lifted by a fork-lift truck (refer to Fig. I on page 100)



CAUTION!

Do not position the product where it is exposed to vibrations or heat radiation from heat sources. Observe the earlier described ambient conditions.

- Position the downdraft table against the wall.
- If necessary, use the adjusting feet to level the downdraft table and to adjust it to the desired height (min. 920 mm - max. 970 mm/36-38 in.) (refer to Fig. II on page 100).

4.5 Electric connection



CAUTION!

Make sure that the system is suitable for connection to the local mains. Information about the connection voltage and frequency can be found on the identification plate. The cables must be connected in conformance with the local rules and regulations and can only be carried out by well qualified and authorised technicians.

4.5.2 Connection to the mains



ATTENTION!

Electric connection only to be performed by well qualified and authorized technicians.



ATTENTION!

Plugs/connections to be installed in accordance with the National Electrical Code (NEC) and local requirements.

The downdraft table can be connected to mains by:

- 3~ plug (earthed); or
- directly to the power supply

- Connect the mains cord to the mains.

4.5.3 Sense of rotation

Check the sense of rotation of the fan.

- Turn on the main switch.
- Push the **ON** button to switch on the fan.
- Push the **OFF** button to switch off the fan.
- Wait 10 seconds.
- Open the left door.



WARNING!

Do **not** open the door within 10 seconds after switching off the fan. Keep your hands away from the fan wheel.

The motor contains a sticker indicating the correct sense of rotation.

- Check the sense of rotation during the slow-down period of the fan.
- Turn off the main switch.
- Disconnect the downdraft table from the mains.
- If necessary: change the connection of the phases.



WARNING!

Never use the downdraft table without spark arresters, filter cartridges and dust drawers.

5.1 DraftMax Basic

5.1.1 Control panel

The control panel is fitted with the following controls and operators:

Fig. 5.1

- A Main switch
- B Pressure gauge
- C **ON** button
- D **OFF** button

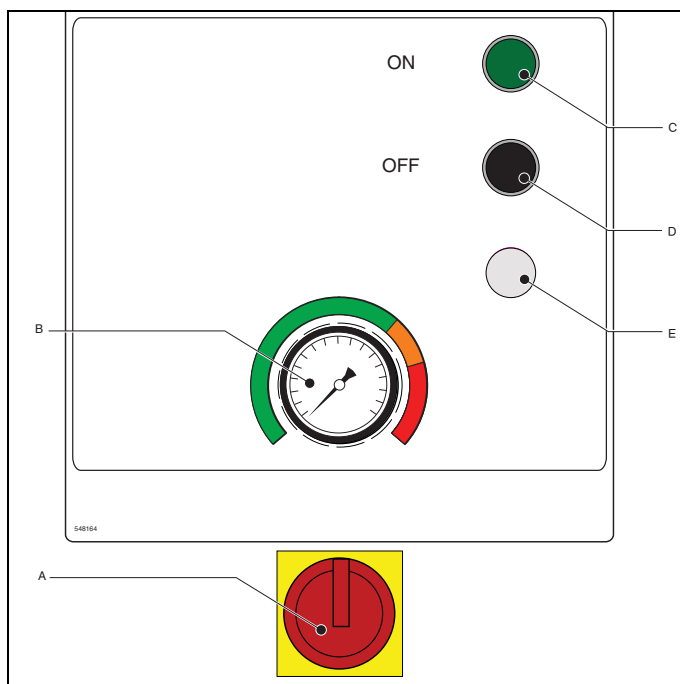


Fig. 5.1: Control panel DraftMax Basic

5.1.2 Operation

Fig. 5.1

- Turn on the main switch (A).
- Push the **ON** button (C) to switch on the fan.
- Start welding/grinding.
- After finishing welding/grinding, push the **OFF** button (D) to switch off the fan.

5.1.3 Filter replacement

Fig. 5.1

- During use, regularly check the pressure gauge (B). When the pressure reaches 1400 Pa, the filter cartridges need to be replaced.
- Refer to section 5.4 for the filter replacement procedure.

5.2 DraftMax Advance

5.2.1 Control panel

The control panel is fitted with the following controls and operators:

Fig. 5.2

- A Main switch
- B Pressure gauge
- C **ON/OFF** button
- D Button **FILTER CLEANING**

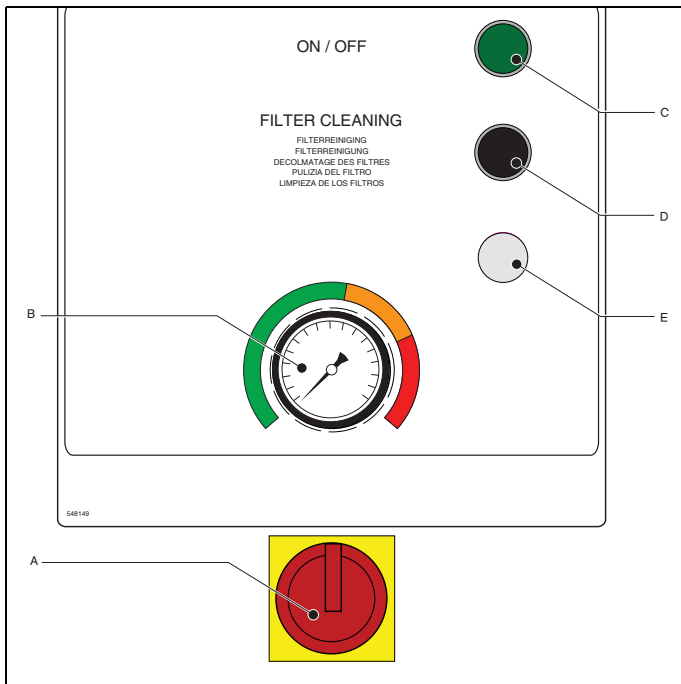


Fig. 5.2: Control panel DraftMax Advance

5.2.2 Operation

Fig. 5.2

- Turn on the main switch (A).
- Push the **ON/OFF** button (C) to switch on the fan.
- Start welding/grinding.
- After finishing welding/grinding, push the **ON/OFF** button (C) to switch off the fan.

5.2.3 Filter cleaning

Fig. 5.2

- During use, regularly check the Pressure gauge (B). When the pressure reaches 1200 Pa, the filter cartridges need to be cleaned.

Filter cleaning procedure:

The filter cleaning procedure takes place online.

- Make sure the downdraft table is switched on.
- Press button **FILTER CLEANING** (D) for 5 seconds to activate the filter cleaning system.

The filter cleaning procedure takes 2 minutes, during which each filter cartridge is cleaned by 7 compressed air shots.

	ATTENTION! To secure optimum filter efficiency, do not activate the filter cleaning system within the first 20 hours of operation or within 20 hours after filter replacement.
--	---

- Check the pressure on the pressure gauge (B). If the pressure still exceeds 1200 Pa, repeat the filter cleaning procedure (max. 5 times).

5.2.4 Filter replacement

If the filter cleaning system is unable to get the pressure below 1200 Pa after 5 attempts, the filter cartridges are probably saturated and need to be replaced.

Fig. 5.2

- Push the **ON/OFF** button (C) to switch off the fan.
- Refer to section 5.4 for the filter replacement procedure.

5.3 DraftMax Ultra

5.3.1 Control panel

The control panel is fitted with the following controls and operators:

Fig. 5.3

- A Main switch
- B Pressur gauge
- C **ON/OFF** button
- D Button **RESET ALARM/MANUAL CLEANING**
- E Buzzer

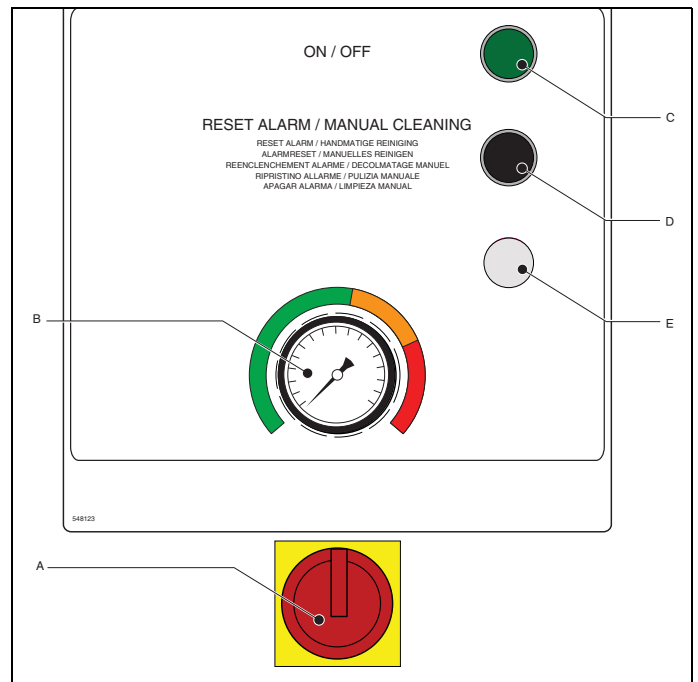


Fig. 5.3: Control panel DraftMax Ultra

5.3.2 Operation

Fig. 5.3

- Turn on the main switch (A).
- Wait 10 seconds so PLC can start up.

Without movement sensor and welding cable sensor:	With movement sensor:	With welding cable sensor: (for welding only):
<ul style="list-style-type: none"> • Push the ON/OFF button (C) to switch on the fan. • Start welding/grinding. • After finishing welding/grinding, push the ON/OFF button (C) to switch off the fan. 	<ul style="list-style-type: none"> • Start welding/grinding. <p>The fan will start and stop automatically.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Apply the clamp of the welding cable sensor to the mass cable of the welding machine. • Start welding. <p>The fan will start and stop automatically.</p>

5.3.3 Automatic filter cleaning

Each time the downdraft table is switched off, the filter cartridges are automatically cleaned by a full cleaning cycle. This procedure takes max. 7 minutes, during which each filter cartridge is cleaned by max. 10 compressed air shots.

	To secure optimum filter efficiency the filter cleaning system will not be activated during the first 20 hours of operation or within 20 hours after filter replacement.
--	--

5.3.4 Manual filter cleaning


If desired, the filter cleaning system can be activated manually (online cleaning only).

Fig. 5.3

- Push the **ON/OFF** button (C) to switch on the fan.

- Press button **RESET ALARM/MANUAL CLEANING (D)** during 5 seconds to activate the filter cleaning system.

This procedure takes max. 4 minutes, during which each filter cartridge is cleaned by max. 6 compressed air shots.

	To secure optimum filter efficiency the filter cleaning system cannot be activated during the first 20 hours of operation or within 20 hours after filter replacement.
--	--

5.3.5 Buzzer


The buzzer may emit two different interrupted sounds:
 - 2 seconds on - 2 seconds off: clogged filter
 - 2 seconds on - 5 seconds off: compressed air missing

When the pressure over the filter cartridges reaches 1500 Pa during use, the buzzer will emit an interrupted sound (2 seconds on - 2 seconds off). In this case proceed as follows.

Fig. 5.3

- Press button **RESET ALARM/MANUAL CLEANING (D)** to deactivate the buzzer
- Push **ON/OFF** button (C) to switch off the fan.

After the fan has been switched off, the automatic filter cleaning procedure will be activated (ref. 5.3.3).

	Buzzer sound is suppressed during one hour enabling the user to finish his job. If necessary/desired, buzzer can be suppressed (repeatedly), provided that the downdraft table is switched off at the end of the day.
--	---

5.3.6 Filter replacement

Fig. 5.3


When the filter cleaning system is unable to get the pressure below 1200 Pa after 5 attempts, the filter cartridges are probably saturated and need to be replaced. This is indicated by the buzzer emitting an interrupted sound (2 seconds on - 2 seconds off).

- Press button **RESET ALARM/MANUAL CLEANING (D)** to deactivate the buzzer (E).
- Push the **ON/OFF** button (C) to switch off the fan.
- Refer to section 5.4 for the filter replacement procedure.

5.4 Filter replacement

5.4.1 Main filter cartridges

The spare filter cartridges are supplied in a plastic bag and come with face mask and a pair of disposable gloves. It is recommended to replace both filter cartridges at the same time.

	ATTENTION! Always wear face mask and gloves during filter exchange/cleaning. Clean spark arresters, dust drawers and filter compartment using an industrial vacuum cleaner that meets dust class H according to EN 60335-2-69.
--	--

- Turn off the main switch.
- Unpack the replacement filters and keep the plastic bags.
- Open the right door.



	WARNING! Wait at least 60 seconds before open the door to allow the dust in the filter compartment to settle.
	Turn square key to the left to unlock the door.

Fig. 5.4

- Remove the used filter cartridges and pack them in the plastic bags in which the new filters are supplied.
- Seal the bags firmly with the supplied tie-wrap.

- Clean the pre spark arresters and replace them.
- Empty the dust drawers underneath the pre spark arresters and the filter cartridges, preferably by using an industrial vacuum cleaner. Put dust drawers back in place.
- Remove the main spark arresters and clean them.
- Clean the entire filter compartment, including the space left resp. right of main spark arresters.
- Replace the main spark arresters.
- Place new filter cartridges.
- Close the door.
- Turn on the main switch.
- Reset PLC (DraftMax Ultra only):
Push the **ON/OFF** button (refer to Fig. 5.3C) and hold for 20 seconds until the buzzer emits a continuous sound.
- Dispose of the used filter cartridges in accordance with state or local regulations.

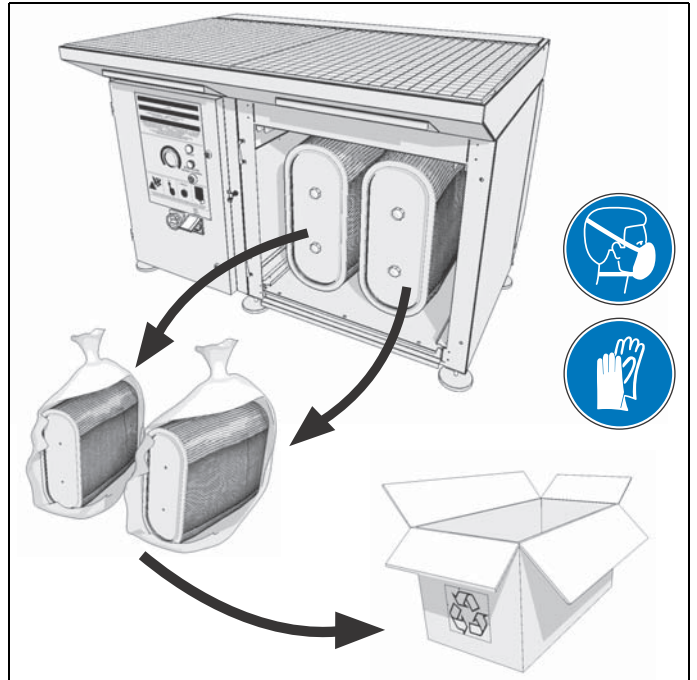




Fig. 5.4: Filter replacement

	ATTENTION! DraftMax Advance only: Do not activate the filter cleaning system during the first 20 operation hours after filter replacement.
---	--

5.4.2 HEPA filter (option)

The HEPA filter is supplied in a plastic bag and comes with face mask and a pair of disposable gloves. It should be exchanged together with the main filter cartridges.



	ATTENTION! Always wear face mask and gloves during filter exchange. Clean HEPA filter housing using an industrial vacuum cleaner that meets dust class H according to EN 60335-2-69.
---	--

- Open the door of the HEPA kit.
- Unlock the HEPA filter cartridge (refer to Fig. 4.5B).
- Remove the used filter cartridge and pack it in the plastic bag in which the new filter is supplied.
- Clean filter housing, preferably by using an industrial vacuum cleaner.
- Place new HEPA filter cartridge.
- Lock the filter cartridge by pulling the two straps tightly. This is indicated by a click sound.
- Close the door.
- Dispose of the used HEPA filter in accordance with state or local regulations.

6 MAINTENANCE


The product has been designed to function without problems for a long time with a minimum of maintenance. In order to guarantee this some simple, regular maintenance and cleaning activities are required which are described in this chapter. If you observe the necessary caution and carry out the maintenance at regular intervals, any problems occurring will be detected and corrected before they lead to a total breakdown.

The indicated maintenance intervals can vary depending on the specific working and ambient conditions. Therefore it is recommended to thoroughly inspect the complete product once every year beside the indicated periodic maintenance. For this purpose contact your supplier.

	WARNING Overdue maintenance can cause fire.
	WARNING Always switch OFF the system and disconnect the compressed air (if applicable) before carrying out the activities below. First read the maintenance regulations at the beginning of this manual.

6.1 Periodic maintenance



The maintenance activities in the table below are strictly reserved for well trained and authorised service engineers.

	Text printed in italics refers to options and accessories.
--	--

Component	Action	Frequency		
		Every week	Every 2 weeks	Every 12 months
Pre spark arresters	Check for damage and correct installation. Replace if necessary.	X		
	Clean pre spark arresters using an industrial vacuum cleaner.		X	
Main spark arresters	Check for damage and correct installation. Replace if necessary.	X		
	Clean main spark arresters using an industrial vacuum cleaner.		X	
Filter cartridges	Check for damage and correct installation. Replace if necessary.	X		
Dust drawers.	Check for damage and correct installation. Replace if necessary.	X		
	Empty the dust drawer underneath the main filter cartridges, preferably by using an industrial vacuum cleaner.		X	
Doors	Check for damage and correct installation. Replace if necessary.	X		
Outlet grid	Clean the outlet grid using an industrial vacuum cleaner.			X
<i>Plasma work grid</i>	<i>Check for damage. Replace damaged bars if necessary.</i>	X		
<i>Perforated steel spark arresters (underneath plasma work grid)</i>	<i>Check for damage and correct installation. Replace if necessary.</i>	X		

7 TROUBLESHOOTING

If the downdraft table does not function (correctly), consult the checklist below to see if you can remedy the error yourself. Should this not be possible, contact your supplier.

	Text printed in italics refers to options and accessories.
	WARNING! After switching off the fan, wait at least 60 seconds before open any door.

Symptom	Problem	Possible cause	Solution
General			
Fan does not start running.	Downdraft table does not function.	No power supply.	Check power supply.
		Main switch off.	Turn on main switch.
		Motor defective.	Repair or replace motor.
		ON/OFF button defective	Replace ON/OFF button.
		Fuse(s) defective.	Check fuses F1, F2 and F3 and replace if necessary.
		Overload relay tripped.	Check current settings and reset overload relay.
		Overload relay defective.	Replace overload relay.
Left and/or right door open.	Close and lock both doors.		
		Safety switch in left and/or right door defective.	Replace safety switch(es).
Poor extraction capacity.	Downdraft table does not function properly.	Filter cartridges saturated.	Replace both filter cartridges (refer to section 5.4.1). <i>Replace HEPA filter cartridge as well (refer to section 5.4.2).</i>
		Pressure gauge defective (indicates value below 800 Pa).	Replace Pressure gauge as well as filter cartridges (refer to section 5.4.1). <i>Replace HEPA filter cartridge as well (refer to section 5.4.2).</i>
		Sense of rotation of motor incorrect.	Invert connection of phases.
		Pre and/or main spark arresters polluted.	Clean spark arresters.
Dust or smoke coming out of the outlet.	Pollution of the facility.	Filter cartridge(s) torn.	Replace both filter cartridges (refer to section 5.4.1) and clean the outlet grid. <i>Replace HEPA filter cartridge as well (refer to section 5.4.2).</i>
<i>Working light not working.</i>	<i>No light.</i>	<i>Main switch off.</i>	<i>Turn on main switch.</i>
		<i>Cable is not connected.</i>	<i>Connect cable (refer to Fig. 2.3B).</i>
		<i>Fluorescent light is defective.</i>	<i>Replace fluorescent light.</i>
		<i>Fuse defective.</i>	<i>Check fuse F4 and replace if necessary.</i>
DraftMax Advance only			
Irregular filter cleaning.	One of the filter cartridges is not being cleaned.	One of the membrane valves defective.	Replace both membrane valves.
Poor extraction capacity.	No filter cleaning.	Membrane valve(s) defective.	Replace both membrane valves.
		Button FILTER CLEANING defective.	Replace button FILTER CLEANING .
		No compressed air available.	Repair compressed air supply.

Symptom	Problem	Possible cause	Solution
DraftMax Ultra only			
Fan does not start running.	Downdraft table does not function.	PLC has not started up.	Wait 10 seconds after turning on the main switch and try it again.
		No compressed air available.	Connect/repair compressed air supply.
		<i>Automatic start/stop (movement sensor or welding cable sensor) not connected.</i>	<i>Connect cable of automatic start/stop (refer to Fig. 2.3A).</i>
		<i>Sensor of movement sensor defective.</i>	<i>Replace sensor.</i>
		<i>Welding cable sensor not connected.</i>	<i>Connect clamp of welding cable sensor to mass cable of welding machine.</i>
Irregular filter cleaning.	One of the filter cartridges is not being cleaned.	One of the membrane valves defective.	Replace both membrane valves.
Poorextraction capacity.	No filter cleaning.	Membrane valve(s) defective.	Replace both membrane valves.
		PLC defective.	Replace PLC.
		Button RESET ALARM/MANUAL CLEANING defective.	Replace button RESET ALARM/MANUAL CLEANING .
Button MANUAL CLEANING does not react.	No filter cleaning.	Button pushed too short.	Push button during at least 5 seconds.
		Less than 20 operation hours after downdraft table came into use.	Try again later. Probably it is not necessary to clean the filter cartridges.
		Less than 20 operation hours after filter replacement/ reset.	Try again later. Probably it is not necessary to clean the filter cartridges.
Buzzer emits an interrupted sound (2 seconds on - 2 seconds off).	Filter cartridges polluted.	Pressure over the filter cartridges has reached 1500 Pa.	Push button RESET ALARM/MANUAL CLEANING to suppress buzzer. Subsequently push the same button during 5 seconds to activate the filter cleaning system.
Buzzer emits an interrupted sound (2 seconds on - 5 seconds off).	Filter cleaning system does not function.	No compressed air available.	Connect/repair compressed air supply.
Buzzer keeps emitting continuous sound after filter replacement.	Operation hour counter does not start at 0 after filter replacement.	PLC has not been reset.	Reset PLC (refer to section 5.4).

8 SPARE PARTS

The following spare parts are available for the downdraft table (refer to exploded view Fig. III on page 101):

Ref.	Article no.	Description
A	0040900020	Pressure regulator
B	0040000040	Pre spark arresters (set of 2)
C	0040100060	Spark arresters (set of 2)
D	0040000020	DuraFilter FCC 52
E	0040900270	Safety switch
F	0040900050	Fan wheel (60Hz/3400 rpm)
	0040900060	Fan wheel (50Hz/2800 rpm)
G	0000101348	Motor 2,2 kW; 230-400V/3ph/50Hz
	0040900080	Motor 3 kW (4 HP); 208-240V/480V/3ph/60Hz (USA)
	0040900090	Motor 3 kW (4 HP); 600V/3ph/60Hz (Canada)

Ref.	Article no.	Description
H	0040900210	Relay 100 C-16K (60Hz)
	0000102289	Relay MC2A
I	0040900200	Thermal relay 4-6,3 A
	0040900220	Thermal relay 3,2-16 A
J	0040900240	Fuse 1A (CC MR1)
K	0040900250	Fuse 500 mA
L	0040900230	Transformer UL 65 VA
M	0040900300	PLC (Logo! 24RC)
N	0040900170	Fuse 24V circuit 2A slow blow
O	0040900110	Pressure difference switch 6-50 mBar
P	0040900170	Fuse 24V circuit 2A slow blow
Q	0040900100	PC board control
R	0040900130	Push button green incl. light
S	0040900120	Push button black
T	0040900160	Buzzer
U	0040900040	Pressure gauge
V	0040900180	Main switch
W	0046030010	Safety valve compressed air tank
X	0040900280	Compressed air presence switch
Y	0040900010	Pressure relief valve

9 ELECTRICAL DIAGRAM

Refer to the separately supplied electrical diagram.

10 DISPOSAL

After life of the product, dispose it of in accordance with state or local regulations.

EC DECLARATION

EC declaration of conformity for machinery

We, Plymovent Manufacturing B.V., Wezelkoog 11, 1822 BL Alkmaar, the Netherlands, herewith declare, on our own responsibility, that the products:

- DraftMax Basic
- DraftMax Advance
- DraftMax Ultra

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

- Machine Directive 2006/42 EC
- EMC2004/108 EC
- LVD 2006/95 EC
- ErP Directive 2009/125 EC

Alkmaar, the Netherlands, November 1, 2013



M.S.J. Ligthart
Product Manager

VOORWOORD

Gebruik van deze handleiding

Deze handleiding is bedoeld als naslagwerk waarmee professionele, geschoolde en daartoe bevoegde gebruikers het aan de voorzijde van dit document vermelde product op veilige wijze kunnen installeren, gebruiken, onderhouden en repareren.

Pictogrammen en symbolen

In deze handleiding worden de volgende pictogrammen en symbolen gebruikt:

	TIP Suggesties en adviezen om de betreffende taken of handelingen gemakkelijker te kunnen uitvoeren.
	LET OP! Een opmerking met aanvullende informatie voor de gebruiker. Een opmerking maakt de gebruiker attent op mogelijke problemen.
	VOORZICHTIG! Procedures die -wanneer ze niet met de nodige voorzichtigheid worden uitgevoerd- schade aan het product, de omgeving of het milieu tot gevolg kunnen hebben.
	WAARSCHUWING! Procedures die -wanneer ze niet met de nodige voorzichtigheid worden uitgevoerd- ernstige schade aan het product of lichamelijk letsel tot gevolg kunnen hebben.
	WAARSCHUWING! Gevaar voor elektrische spanning.
	WAARSCHUWING! Belangrijke waarschuwing ter voorkoming van brand.

Service en technische ondersteuning

Voor informatie betreffende specifieke afstellingen, onderhouds- of reparatiewerkzaamheden die buiten het bestek van deze handleiding vallen, gelieve contact op te nemen met de leverancier van het product. Deze is altijd bereid u te helpen. Zorg ervoor dat u de volgende gegevens bij de hand heeft:

- productnaam
- serienummer

Deze gegevens vindt u op het identificatieplaatje.

1 INLEIDING

1.1 Identificatie van het product

Het identificatieplaatje bevat o.a. de volgende gegevens:

- productnaam
- serienummer
- aansluitspanning en frequentie
- vermogen

1.2 Algemene beschrijving

De afzuigtafel is een werkbank met ingebouwde afzuigventilator en filtersysteem voor las- en slijptoeepassingen en plasmasnijden. Afhankelijk van de specifieke toepassing is het gebruik van bepaalde accessoires verplicht en/of aanbevolen (zie paragraaf 1.3).

De afzuigtafel is uitgevoerd met een werkrooster, een drievoudige vonkenvanger en twee ovaal hoofdfilters. Zowel de voor- als hoofdfilters hebben onderaan een stoflade. De werkhogte van de afzuigtafel is verstelbaar.

1.2.1 DraftMax Basic

De filterpatronen van de DraftMax Basic zijn disposable.

1.2.2 DraftMax Advance

De filterpatronen van de DraftMax Advance zijn zelfreinigend door middel van een handmatig te bedienen persluchtsysteem.

1.2.3 DraftMax Ultra

De filterpatronen van de DraftMax Ultra zijn zelfreinigend door middel van een automatisch aangestuurd persluchtsysteem.

1.3 Opties en accessoires

Voor de afzuigtafel zijn de volgende opties en accessoires beschikbaar:

- A Achterpaneel.
Het achterpaneel is een metalen plaat die vertikaal op de afzuigtafel te bevestigen is.
- B Kit voor achterafzuiging (verplicht voor lassen en plasmasnijden en aanbevolen voor slijpen).
De kit voor achterafzuiging bestaat uit vernauwingsplaten om onder het werkrooster te monteren en een achterafzuigpaneel met verticale lamellen.
- C Zijpanelen.
De zijpanelen bestaan uit wegdraaibare trapeziumvormige metalen platen, te monteren in combinatie met een kit voor achterafzuiging of achterpaneel.
- D Werkrooster voor plasmasnijden (verplicht voor plasmasnijtoepassingen).
Werkrooster speciaal ontworpen voor plasmasnijden, inclusief extra vonkenvangers van geperforeerd staal.
- E HEPA kit (aanbevolen voor RVS lassen).
Bestaat uit een behuizing met HEPA-filter, aan te sluiten op de uitblaaszijde van de afzuigtafel. Filteroppervlakte 34 m². Filterklasse: HEPA 11.
- F Geluiddemper/uitblaasmodule.
Bestaat uit een rechthoekige metalen schacht, aan te sluiten op de uitblaaszijde van de afzuigtafel of op de uitblaas van de HEPA-kit.
- G Uitblaas-aansluitplaat
- H Werklamp.
Verlichtingsarmatuur met 18W tl-buis, te monteren op het achterpaneel of het achterafzuigpaneel.
- I Bewegingssensor (alleen DraftMax Ultra).
Automatische start/stop op basis van bewegingssensor, te monteren op het achterpaneel of het achterafzuigpaneel.
- J Laskabelsensor (alleen DraftMax Ultra).
Metalen klem met ingebouwde sensor, die functioneert als automatische start/stop. De klem dient te worden aangesloten op de massakabel van de lasmachine. Alleen geschikt voor lastoepassingen.
- K Montageplaat voor bankschroef.
Aan te sluiten op het standaardwerkrooster van de afzuigtafel (bankschroef niet inbegrepen).
- L Wielset.
Bestaat uit 5 zwenkwielen - waarvan 2 met rem - voor montage onder de afzuigtafel.
- M Deksel voor stoflade (aanbevolen voor lassen van RVS).
Deksel om de stoflade onder de hoofdfilterpatronen af te sluiten. Wordt geleverd met een plastic zak, stofmasker en een paar wegwerphandschoenen.

1.4 Technische gegevens

Afmetingen L x B x H	1380 x 1005 x 920 mm
Hoogteverstelbaarheid	920 - 970 mm (met wielset: vaste werkhoogte 950 mm)
Gewicht (zonder opties):	
- DraftMax Basic	- 245 kg
- DraftMax Advance	- 255 kg
- DraftMax Ultra	- 255 kg
Beschikbare aansluitspanningen	- 400V/3ph/50Hz - 480V/3ph/60Hz - 600V/3ph/60Hz
Vermogen	2,2 kW
Netsnoer	3 m (1 m intern, 2 m extern) - zonder stekker
Beschermingsklasse	NEMA 1 (alleen elektronica)
Geluidsniveau:	
- zonder opties	- 74 dB(A)
- met geluiddemper	- 69 dB(A)
- met geluiddemper en HEPA kit	- 67 dB(A)
Filteroppervlakte hoofdfilter	2 x 26 m ²
Filterklasse volgens DIN EN 60335-2-69	M
DraftMax Basic + HEPA kit	IFA-W3 gecertificeerd volgens DIN EN ISO 15012-1 punt 7.2
DraftMax Ultra + HEPA kit	
Alleen DraftMax Advance en DraftMax Ultra:	
Persluchtaansluiting	3/8" (contrastekker)
Persluchtdruk	5-8 bar
Benodigde persluchtkwaliteit	vrij van olie en vocht

1.5 Omgevingscondities

Min. bedrijfstemperatuur	5°C
Nom. bedrijfstemperatuur	20°C
Max. bedrijfstemperatuur	40°C
Max. relatieve vochtigheid	80%

2 PRODUCTBESCHRIJVING

2.1 Componenten

De afzuigtafel bestaat uit de volgende hoofdcomponenten (zie Fig. 2.1 en Fig. 2.2):

Fig. 2.1

- A Werkrooster (tweedelig)
- B Bedieningspaneel
- C Linkerdeur (bediening/ventilator)
- D Rechterdeur (filtercompartiment)
- E Persluchtank (alleen DraftMax Advance en DraftMax Ultra)

Fig. 2.2

- F Voorvonkenvangers
- G Stofladen (voorfilters)
- H Stoflade (hoofdfilterpatronen)
- I Filterreinigingsmechanisme (alleen DraftMax Advance en DraftMax Ultra)
- J Filterpatronen
- K Hoofdvonkenvangers
- L Ventilator
- M Uitblaasrooster
- N Elektronica - hoogspanning
- O Elektronica - laagspanning

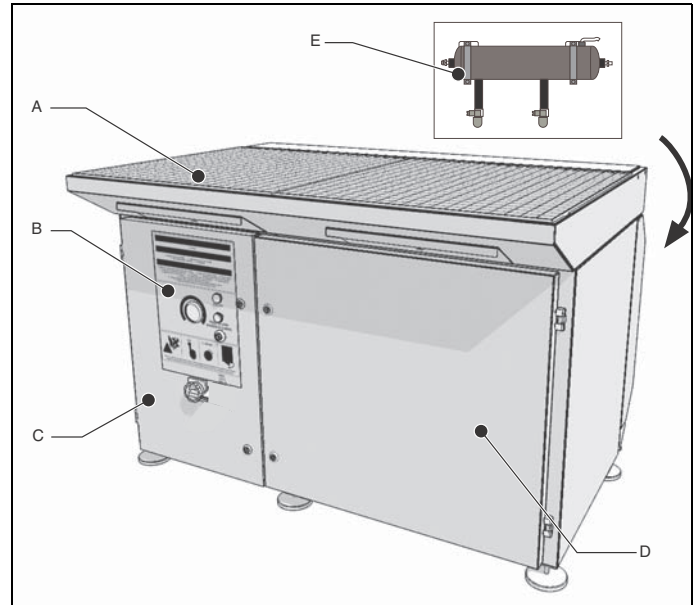


Fig. 2.1: Hoofdcomponenten (buitenkant)

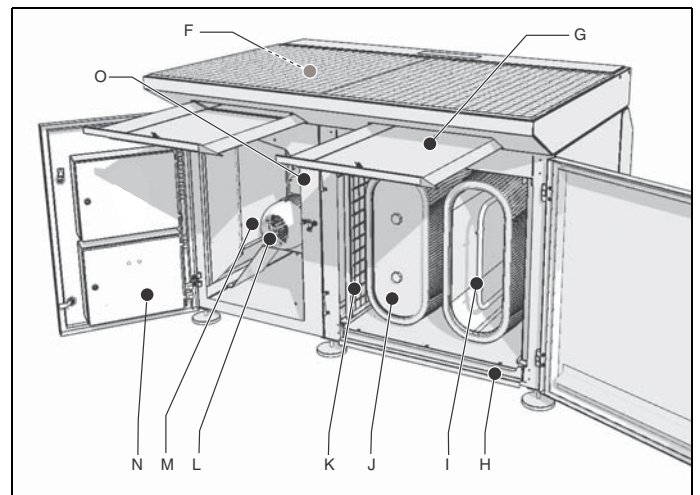


Fig. 2.2: Hoofdcomponenten (binnenkant)

De achterkant van de afzuigtafel bevat drie aansluitingen. Afhankelijk van het type afzuigtafel, is de aansluiting voor de automatische start/stop en de persluchtaansluiting mogelijk van een dop voorzien.

Fig. 2.3

- A Bewegingssensor of laskabelsensor (alleen DraftMax Ultra)
- B Werklamp
- C Perslucht (alleen DraftMax Advance en DraftMax Ultra)

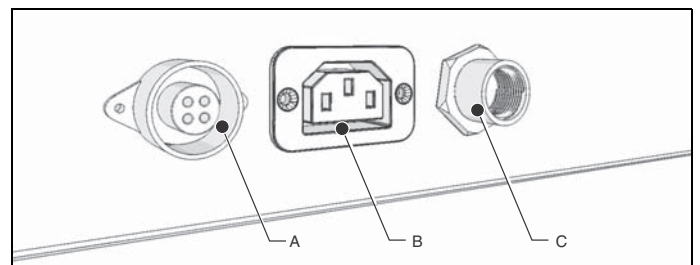


Fig. 2.3: Aansluitingen

2.2 Werking

De lucht, die lasrook, slijpstof of vervuiling van andere processen bevat, wordt afgezogen en gefilterd, waarna de lucht weer terug in de ruimte wordt gebracht.

De ingebouwde ventilator zuigt de lucht door het werkrooster en het achterafzuigpaneel (zie paragraaf 2.3B). De lucht passeert een voorfilter voor optimale luchtverdeling. Dit voorfilter is het

eerste stadium voor het afvangen van vonken. Daarna gaat de lucht door een 'vonkenlabyrint' alvorens de vertikaal geplaatste hoofdvonkenvangers in het filtercompartiment te bereiken. Ten slotte wordt de lucht door de filterpatronen geblazen. De lucht verlaat de afzuigtafel door de uitblaas aan de linkerzijde.

2.2.1 DraftMax Basic

De hoofdfilterpatronen van de DraftMax Basic zijn disposable. Een drukmeter op het bedieningspaneel geeft aan wanneer de filterpatronen vervangen moeten worden.

2.2.2 DraftMax Advance

Een drukmeter op het bedieningspaneel van de DraftMax Advance geeft aan wanneer het automatische filterreinigingssysteem in werking gesteld moet worden (online reiniging). De filterpatronen worden van binnenuit door persluchtstoten gereinigd.

2.2.3 DraftMax Ultra


Iedere keer dat de ventilator wordt uitgeschakeld, treedt het filterreinigingssysteem van de DraftMax Ultra automatisch in werking (offline reiniging). Dit gebeurt ook wanneer de druk tijdens het gebruik de ingestelde maximum waarde bereikt (online reiniging). De filterpatronen worden van binnenuit door persluchtstoten gereinigd.

Een ingebouwde zoemer geeft aan wanneer de filterpatronen vervangen moeten worden.

2.3 Opties en accessoires

Fig. 2.4

- A Achterpaneel (niet afgebeeld). Het achterpaneel werkt als een deflectorplaat voor slijptoeepassingen. Het voorkomt tevens dat gereedschappen, metaal en andere voorwerpen achter de afzuigtafel vallen.
- B Kit voor achterafzuiging. De kit voor achterafzuiging wordt voorgeschreven voor alle las- en plasmasnijtoepassingen en wordt aanbevolen voor slijptoeepassingen. Door het gebruik van deze kit wordt de afzuigcapaciteit door het werkrooster gereduceerd tot ca. 20%. De overige 80% wordt afgezogen door het achterpaneel.
- C Zijpanelen. Zijpanelen om de afzuigeffectiviteit te verbeteren door het verminderen van de invloed van tocht. Het gebruik van zijpanelen voorkomt tevens dat gereedschappen, metaal en andere voorwerpen naast de afzuigtafel vallen. De zijpanelen zijn wegdraaibaar om het bewerken van grote werkstukken mogelijk te maken.
- D Werkrooster voor plasmasnijden (niet afgebeeld). Het werkrooster voor plasmasnijden is verplicht voor plasmasnijtoepassingen (max. 50 A). De additionele vonkenvangers van geperforeerd staal beschermen de reeds aanwezige voorvonkenvangers.

	WAARSCHUWING! Stroom van plasmasnijmachine mag niet hoger zijn dan 50 A.
--	---

- E HEPA kit. Nafilter, speciaal geschikt voor RVS-lasprocessen.
- F Geluiddemper/uitblaasmodule. Wordt gebruikt als geluiddemper en voorkomt tegelijkertijd dat stof van de vloer opgeblazen wordt. In het geval de geluiddemper/uitblaasmodule in een lascabine wordt gebruikt, wordt tevens luchturbulentie in de eventuele naastgelegen cabine voorkomen.

- G Uitblaas-aansluitplaat (niet afgebeeld). Uitblaas-aansluitplaat voor kanaalmontage.
- H Werklamp. De werk lamp zorgt voor goed zicht op het werkstuk. De kap kan naar boven worden geklapt om het verwisselen van de tl-buis te vergemakkelijken. De lamp springt aan bij het inschakelen van de hoofdschakelaar van de afzuigtafel.
- I Bewegingssensor (alleen DraftMax Ultra). Wanneer de sensor een beweging boven het werkrooster detecteert, springt de ventilator automatisch aan. Opstartvertraging: 2 seconden. Nadraaitijd: 60 seconden.
- J Laskabelsensor (alleen DraftMax Ultra). De laskabel werkt op basis van een verandering van het magnetisch veld in de massakabel van de lasmachine. Wanneer het lassen begint, detecteert de laskabelsensor een signaal, waarna de ventilator automatisch gaat draaien. Opstartvertraging: 2 seconden. Nadraaitijd: 60 seconden.
- K Montageplaat voor bankschroef. Montageplaat waar verschillende soorten bankschroeven op gemonteerd kunnen worden. Alleen geschikt voor het standaard werkrooster.
- L Wielset. Wielset om intern transport van de afzuigtafel te vergemakkelijken. Ook handig om de afzuigtafel indien nodig naar voren te halen voor servicedoeleinden aan de membraankleppen (alleen van toepassing op DraftMax Advance en DraftMax Ultra).
- M Deksel voor stoflade (niet afgebeeld). Wanneer de stoflade onder de hoofdfilterpatronen gelegd moet worden, zorgen het deksel, de plastic zak en de persoonlijke beschermingsmiddelen voor een stofvrije afvoer.

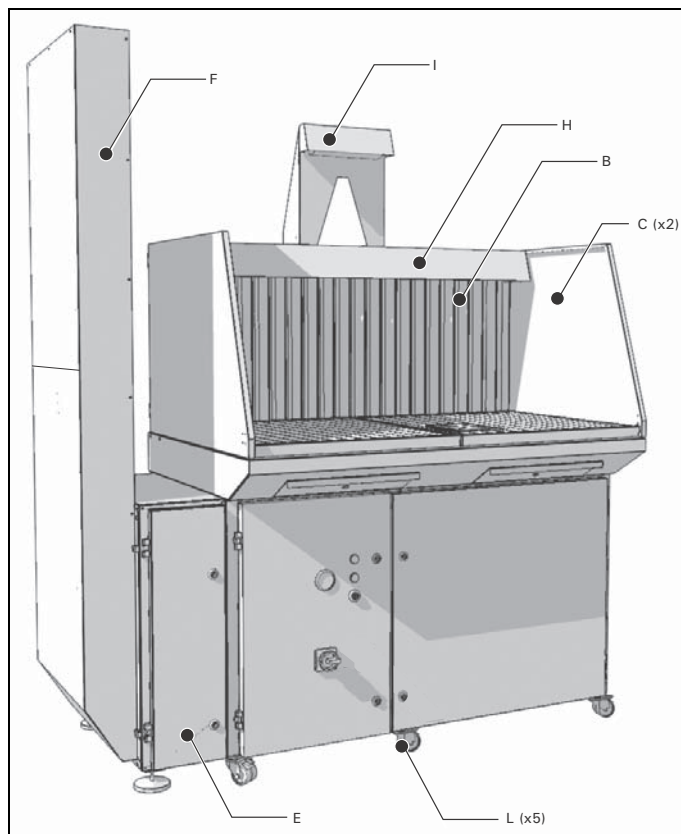


Fig. 2.4: Opties

3 VEILIGHEID

Algemeen

De fabrikant aanvaardt geen enkele aansprakelijkheid voor schade of letsel veroorzaakt door het niet (strikt) naleven van de veiligheidsvoorschriften en -instructies in deze handleiding, dan wel door onachtzaamheid tijdens installatie, gebruik, onderhoud en reparatie van het op de voorzijde van dit document vermelde product en de eventuele bijbehorende accessoires.

Afhankelijk van de specifieke werkomstandigheden of gebruikte accessoires kunnen aanvullende veiligheids-instructies nodig zijn. Neem s.v.p. direct contact op met uw leverancier indien u bij het gebruik van het product een potentieel gevaar hebt geconstateerd.

De gebruiker van het product is te allen tijde volledig verantwoordelijk voor de naleving van de plaatselijk geldende veiligheidsvoorschriften en -richtlijnen. Respecteer dan ook alle veiligheidsvoorschriften en -richtlijnen die van toepassing zijn.

Gebruikershandleiding

- Een ieder die aan of met het product werkt, dient van de inhoud van deze handleiding op de hoogte te zijn en de instructies daarin nauwgezet op te volgen. De bedrijfsleiding dient het personeel aan de hand van de handleiding te onderrichten en alle voorschriften en aanwijzingen in acht te nemen.
- Wijzig nooit de volgorde van de te verrichten handelingen.
- Bewaar de handleiding steeds in de nabijheid van het product.

Pictogrammen en instructies op het product (indien aanwezig)

- Op het product aangebrachte pictogrammen, waarschuwingen en instructies maken deel uit van de getroffen veiligheidsvoorzieningen. Ze mogen niet worden afgedekt of verwijderd en dienen gedurende de gehele levensduur van het product aanwezig en leesbaar te zijn.
- Vervang of herstel onmiddellijk onleesbaar geworden of beschadigde pictogrammen, waarschuwingen en instructies.

Gebruikers

- Gebruik van het product is uitsluitend voorbehouden aan daartoe opgeleide en bevoegde gebruikers. Tijdelijke werkrachten en personen in opleiding mogen het product uitsluitend onder toezicht en verantwoording van vaklui gebruiken.

Gebruik volgens bestemming¹

Het product is uitsluitend ontworpen als werkbank met ingebouwde afzuiging en filtratie voor las- en slijptoeepassingen, mits de voorgeschreven opties zijn geïnstalleerd (zie paragraaf 2.3). Met de optionele HEPA kit is het product geschikt om lasrook van hooggelegeerd staal af te zuigen, zoals staal met een nikkel- en chroomgehalte van >30%. Dit komt overeen met lasrookklasse "W3". Elk ander of verdergaand gebruik geldt niet als conform de bestemming. Voor schade of letsel dat hiervan het gevolg is, aanvaardt de fabrikant geen enkele aansprakelijkheid. Het product is in overeenstemming met de vigerende normen en richtlijnen. Gebruik het product uitsluitend in technisch perfecte conditie, conform de hierboven beschreven bestemming.

Technische specificaties





De in deze handleiding vermelde specificaties mogen niet worden gewijzigd.

1. "Gebruik volgens bestemming" zoals vastgelegd in de EN-ISO 12100-1 is het gebruik waarvoor het technisch product volgens de opgave van de fabrikant -inclusief diens aanwijzingen in de verkoopbrochure- geschikt is. Bij twijfel is dat het gebruik dat uit de constructie, uitvoering en functie van het product als gebruikelijk naar voren komt. Tot het gebruik volgens bestemming behoort ook het in acht nemen van de instructies in de gebruikershandleiding.

Modificaties

Modificatie van (onderdelen van) het product is niet toegestaan.


Gebruik



	WAARSCHUWING! Gebruik de afzuigtafel nooit zonder vonkenvangers, filterpatronen en stofladen.
	WAARSCHUWING! Brandgevaar! Het product nooit gebruiken voor: - afzuiging van ontvlambare, gloeiende of brandende deeltjes of vloeistoffen - afzuiging van agressieve rook en gassen (bv. van zuren en alkaline) of scherpe voorwerpen - afzuiging van sigaretten, sigaren, tissues of andere brandende deeltjes, voorwerpen of zuren
	WAARSCHUWING Het product nooit gebruiken voor: - gutsen - olienevel - verfnevel - zware olienevel in lasrook - afzuiging van hete gassen (hoger van 45°C continue) - slijpen van aluminium en magnesium - vlamspuiten - afzuiging van cement, zaagsel, houtsnippers etc. - alle situaties waarin explosies kunnen voorkomen; explosieve stoffen/gassen
	LET OP! Voor las- en plasmasnijwerkzaamheden is het gebruik van een kit voor achterafzuiging verplicht.

- Inspecteer het product en controleer het op beschadigingen. Verifieer de werking van de veiligheidsvoorzieningen.
- Controleer de werkomgeving. Laat onbevoegden niet in de werkomgeving toe.
- Bescherm het product tegen water of vocht.
- Gebruik uw gezond verstand. Blijf voortdurend opletten en houd uw aandacht bij het werk. Gebruik het product niet als u onder invloed bent van drugs, alcohol of medicijnen.
- Zorg altijd voor voldoende ventilatie, met name in kleine ruimten.
- Installeer het product nooit voor in-, uit- en doorgangen die zijn bedoeld voor hulpdiensten.
- Zorg ervoor dat op de werkplek, in de nabijheid van het product, voldoende goedgekeurde brandblussers aanwezig zijn.
- Lucht die deeltjes bevat die een bedreiging vormen voor de gezondheid -zoals chroom, nikkel, beryllium, cadmium, lood, etc.- mag nooit worden gerecycled. Deze lucht moet altijd buiten de werkruimte worden gebracht, tenzij de optionele HEPA kit is geïnstalleerd.

Service, onderhoud en reparatie

- Respecteer de in deze handleiding gegeven onderhoudsintervallen. Achterstallig onderhoud kan leiden tot hoge kosten voor reparaties en revisies en kan aanspraken op garantie doen vervallen.
- Gebruik altijd door de fabrikant goedgekeurde gereedschappen, onderdelen, materialen en service-technieken. Gebruik nooit versleten gereedschap en laat geen gereedschap in of op het product achter.
- Veiligheidsvoorzieningen die ten behoeve van service, onderhoud of reparatie zijn verwijderd, moeten na deze werkzaamheden onmiddellijk worden gemonteerd en op correct functioneren worden gecontroleerd.

	VOORZICHTIG! Wacht na het uitschakelen van de ventilator ten minste 20 seconden alvorens de deur(en) te openen voor service-, onderhouds- of reparatiewerkzaamheden.
---	--

	WAARSCHUWING! Draag altijd een stofmasker en handschoenen bij het verwisselen/reinigen van de filters.
	WAARSCHUWING! De industriële stofzuiger die gebruikt wordt tijdens service- en onderhoudswerkzaamheden, moet voldoen aan stofklasse H volgens de norm EN 60335-2-69

4 INSTALLATIE

4.1 Uitpakken

Controleer of het product compleet is. De inhoud van de verpakking bestaat uit:

- afzuigtafel
- werkrooster (tweedelig)
- afdekstrip
- 8 bouten M6
- vierkantsleutel 8 mm (om de deuren te ver-/ontgrendelen)
- vierkantsleutel 6 mm (om de stofladen en de elektronikadeurtjes te ver-/ontgrendelen)

Indien er onderdelen ontbreken of beschadigd zijn, neem dan contact op met uw leverancier.

4.2 Opties en accessoires

Monteer de opties en accessoires, voor zover aanwezig. Wanneer er geen sprake is van een achterpaneel of kit voor achterafzuiging, ga naar paragraaf 4.2.4 voor montage van de afdekstrip.

4.2.1 Achterpaneel

Monteer het achterpaneel als volgt.

Fig. 4.1

- Draai de 8 bouten los van de afdekstrip; bewaar de bouten.
- Plaats het achterpaneel (A).
- Plaats de afdekstrip (B) onderaan in het achterpaneel.
- Bevestig het achterpaneel en de afdekstrip met de 8 bouten.

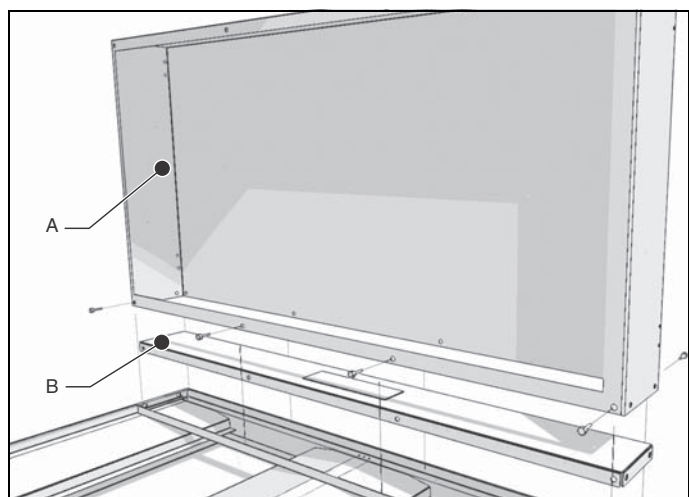


Fig. 4.1: Montage achterpaneel

4.2.2 Kit voor achterafzuiging

De kit voor achterafzuiging bestaat uit:

- achterpaneel
- 2 vernauwingsplaten



Monteer eerst eventuele zijpanelen aan het achterpaneel. Zie paragraaf 4.2.3.



Wanneer de afzuigtafel alleen wordt gebruikt voor slijpen, is het niet nodig de vernauwingsplaten te monteren.
Voor lassen en plasmasnijden zijn de vernauwingsplaten echter wel noodzakelijk.

Monteer de kit voor achterafzuiging als volgt.

Fig. 4.2

- Draai de 8 bouten los van de afdekstrip; bewaar de bouten.
- Plaats de vernauwingsplaten (C).
- Plaats het achterpaneel (A).
- Bevestig de vernauwingsplaten en het achterpaneel met de 8 bouten (B).

De meegeleverde afdekstrip is nu overbodig.

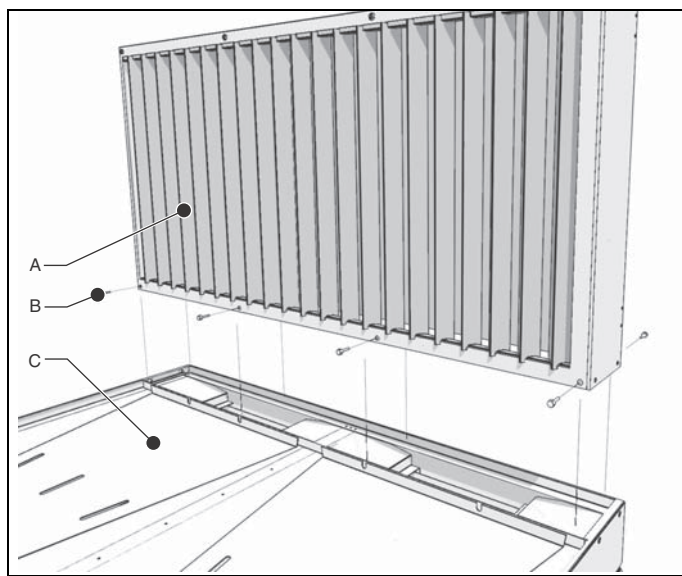


Fig. 4.2: Montage kit voor achterafzuiging

4.2.3 Zijpanelen

Monteer de zijpanelen als volgt.

Fig. 4.3

- Draai de bouten aan de losse zijde van de scharnieren los en verwijder de ringetjes; bewaar de bouten en ringetjes.
- Steek de penetjes door de gaten aan de zijkanten van het achterpaneel of achterafzuigpaneel.
- Plaats de ringetjes en bouten over de penetjes.
- Draai de bouten aan.

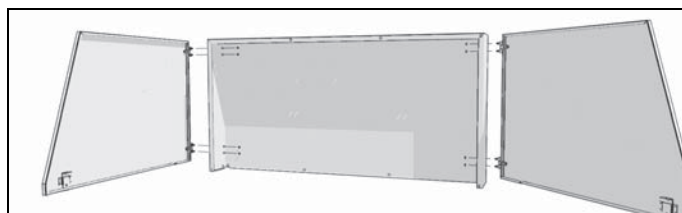


Fig. 4.3: Montage zijpanelen

4.2.4 Afdekstrip

Monteer de afdekstrip als volgt.

- Draai de bouten los van de afdekstrip; bewaar de bouten.
- Plaats de afdekstrip achteraan op de afzuigtafel.
- Bevestig de afdekstrip met de 8 bouten.

4.2.5 Werkrooster voor plasmasnijden


Het werkrooster voor plasmasnijden bestaat uit:

- 2 frames
- 2x13 metalen staven
- 2 extra vonkenvangers van geperforeerd staal


Monteer het werkrooster voor plasmasnijden als volgt.

Fig. 4.4

- Plaats de vonkenvangens van geperforeerd staal over de reeds aanwezige vonkenvangens (A). De zijde zonder rand wijst naar de achterkant.

 **WAARSCHUWING!**
De standaard vonkenvangens **niet** verwijderen.

- Verwijder de beugel op de positie van het werkrooster. Bewaar de bouten.
- Plaats de frames.
- Bevestig de frames met de 2 bouten (B).

 **WAARSCHUWING!**
Het aanbrengen van de bouten is nodig om het werkrooster te aarden.

- Plaats de metalen staven (C).

Het meegeleverde standaard werkrooster en de beugel zijn overbodig.

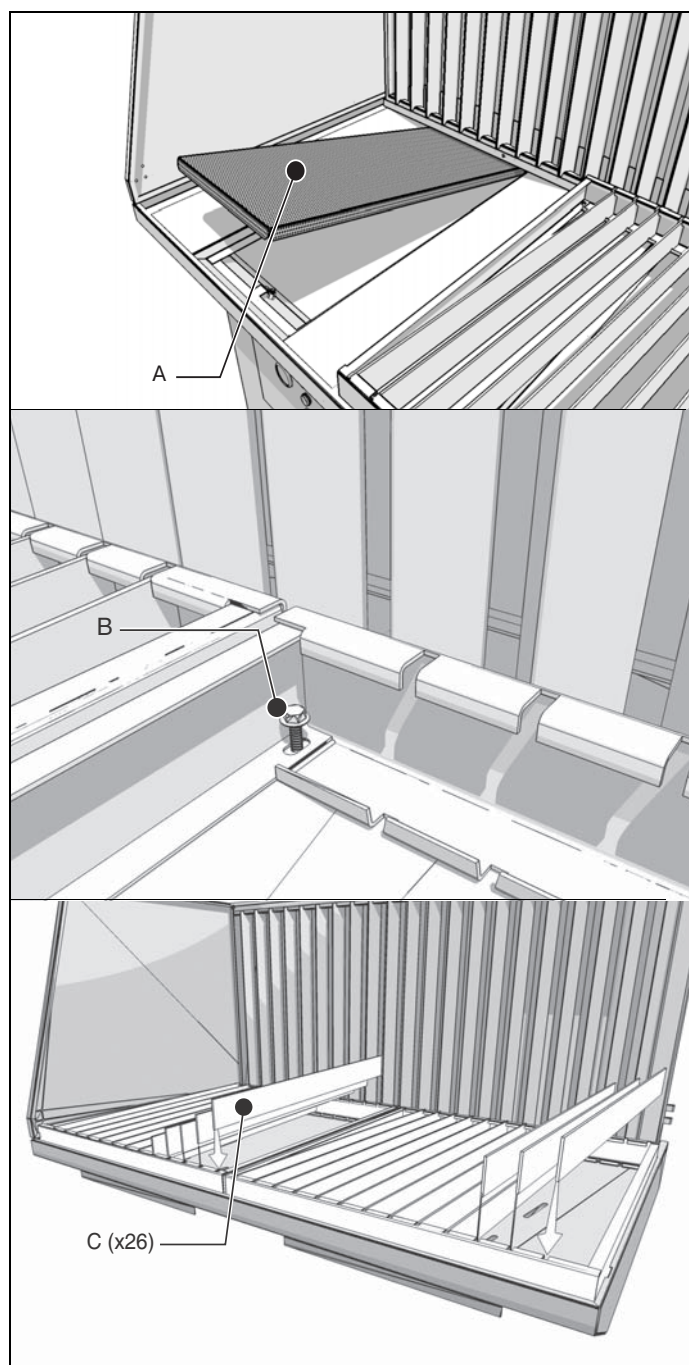



Fig. 4.4: Montage werkrooster voor plasmasnijden

4.2.6 HEPA kit

 **VOORZICHTIG!**
Behandel de HEPA kit en het filterpatroon voorzichtig bij het uitpakken en monteren om schade te voorkomen.


De HEPA kit bestaat uit:

- HEPA box met filter
- 2 stelvoeten
- 4 reservebouten M6
- tochtband


Monteer de HEPA kit als volgt.

Fig. 4.5

- Schroef het uitblaaspaneel van de afzuigtafel los; bewaar de 4 bouten.
- Breng de tochtstrip op de afzuigtafel aan (A).
- Ontgrendel het HEPA-filter door een schroevendraaier of ander gereedschap op de positie van de strips (B) te drukken.
- Neem het filterpatroon uit.
- Monteer de stelvoeten onder de HEPA kit.

 **TIP**
Verwijder het uitblaaspaneel van de HEPA-kit en het uitblaasrooster aan de binnenkant van de afzuigtafel om montage van de HEPA-kit te vergemakkelijken. Vergeet niet ze later weer terug te plaatsen.

- Draai bouten tot halverwege in de bovenste 2 gaten aan de uitblaaszijde van de afzuigtafel (C).
- Hang de HEPA box aan de bouten.
- Draai bouten in de 2 onderste gaten van de HEPA box (D).
- Draai de 4 bouten (C+D) vast.
- Plaats het HEPA filterpatroon.
- Vergrendel het filterpatroon door het aantrekken van de twee strips. Een klik geeft aan dat het filterpatroon vergrendeld is.

 Wanneer er tevens een geluiddemper/uitblaasmodule gemonteerd wordt, dient het uitblaaspaneel van de HEPA box niet gemonteerd te worden. Dit is dan overbodig.

- Zet de afzuigtafel met behulp van de stelvoeten waterpas wanneer deze op de uiteindelijke plaats staat.

Het uitblaaspaneel van de afzuigtafel is in ieder geval overbodig.

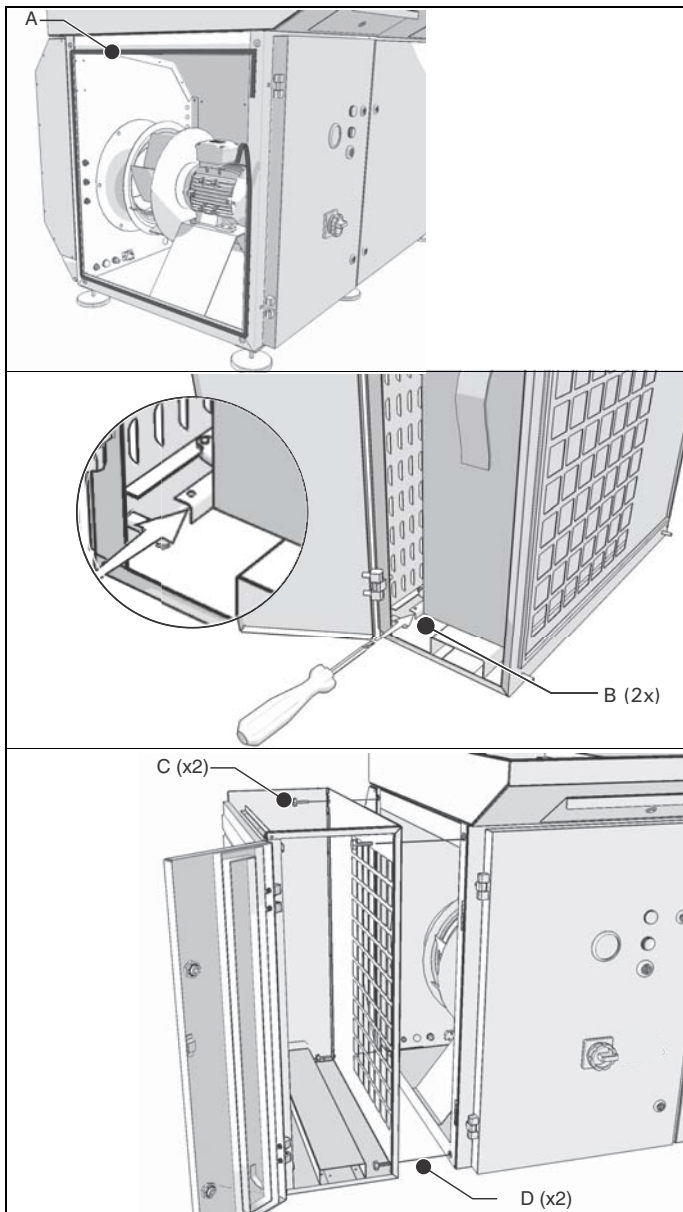


Fig. 4.5: Montage HEPA kit

4.2.7 Geluiddemper/uitblaasmodule

De geluiddemper/uitblaasmodule bestaat uit:

- bovenste schachtdeel met rooster
- onderste schachtdeel
- tochtstrip
- bout (6)
- onderlegring (6)

De geluiddemper/uitblaasmodule kan op de HEPA kit worden aangesloten of rechtstreeks op de afzuigtafel. Monteer de geluiddemper/uitblaasmodule als volgt.

Fig. 4.6

- Indien nodig: schroef het uitblaaspaneel van de afzuigtafel of van de HEPA box los; bewaar de 4 bouten.
- Breng de tochtstrip aan op de afzuigtafel (A) of de HEPA box (B).
- Draai bouten (C) tot halverwege in de onderste 2 gaten aan de uitblaaszijde van de afzuigtafel of HEPA box.

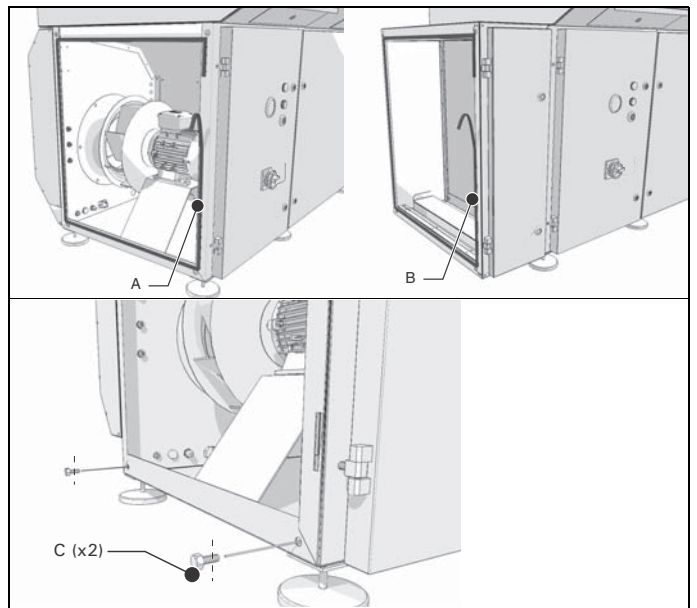


Fig. 4.6: Tochtstrip + bouten

Fig. 4.7

- Plaats het onderste schachtdeel (B) van de de geluiddemper/uitblaasmodule over de bouten (C).
- Zet het schachtdeel verticaal en draai 2 bouten (A) in de bovenste 2 gaten.
- Draai de 4 bouten vast.

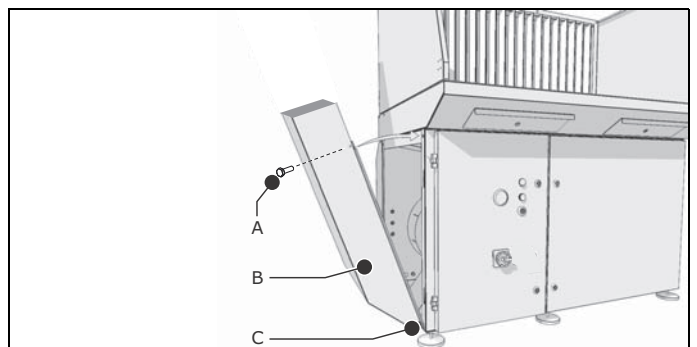


Fig. 4.7: Montage van het onderste schachtdeel

Fig. 4.8

- Zet het bovenste schachtdeel (A) op het onderste (B).
- Bevestig de schachtdelen aan elkaar met behulp van de 6 bouten + onderlegringen (C).

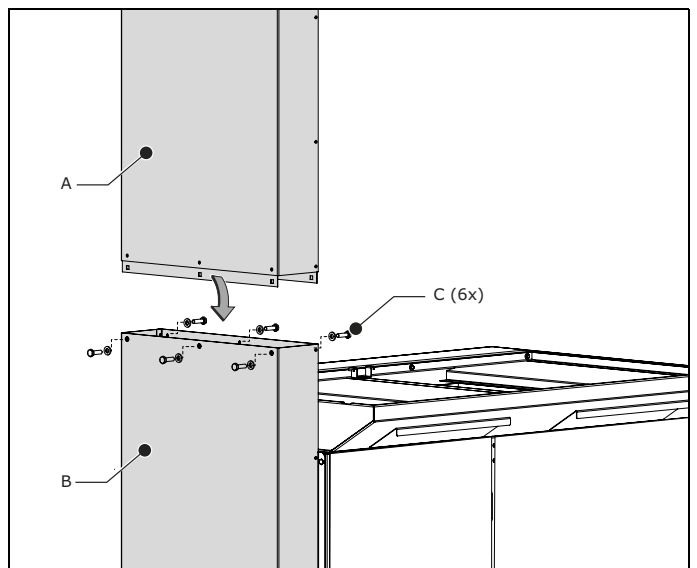


Fig. 4.8: Montage van het bovenste schachtdeel

Het uitblaaspaneel van de afzuigtafel is overbodig.

4.2.8 Werklamp

De werklamp bestaat uit:

- verlichtingsarmatuur met tl-buis, 2,3 m kabel en stekker
- 6 bouten M6
- 3 tie-wraps

Monteer de werklamp als volgt.

Fig. 4.9

- Bevestig de verlichtingsarmatuur met behulp van de 6 bouten (A).
- Leid de kabel langs de achterkant van de afzuigtafel naar beneden.
- Bevestig de kabel aan het achter(afzuig)paneel met behulp van de 3 tie-wraps.
- Sluit de kabel aan (zie Fig. 2.3B).

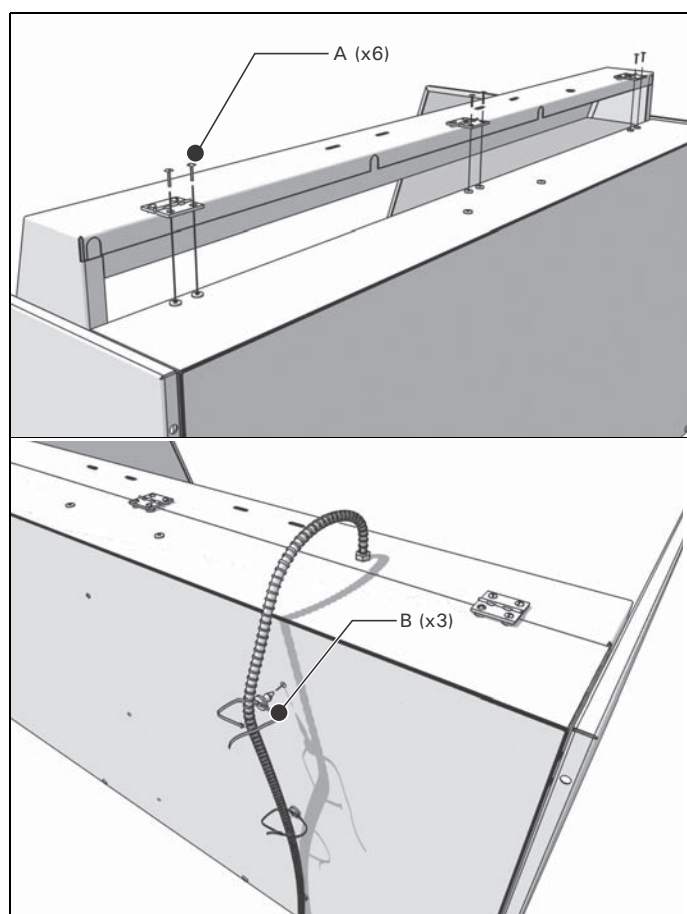


Fig. 4.9: Montage werklamp

4.2.9 Bewegingssensor (alleen DraftMax Ultra)

De bewegingssensor bestaat uit:

- automatische start/stop met 2,3 m kabel en stekker
- 2 bouten M6
- 3 tie-wraps

Monteer de bewegingssensor als volgt.

Fig. 4.10

- Bevestig de bewegingssensor op het achter(afzuig)paneel met behulp van de 2 bouten (A).
- Leid de kabel langs de achterkant van de afzuigtafel naar beneden.
- Bevestig de kabel aan het achter(afzuig)paneel met behulp van de 3 tie-wraps (B).
- Sluit de kabel aan (zie Fig. 2.3A).

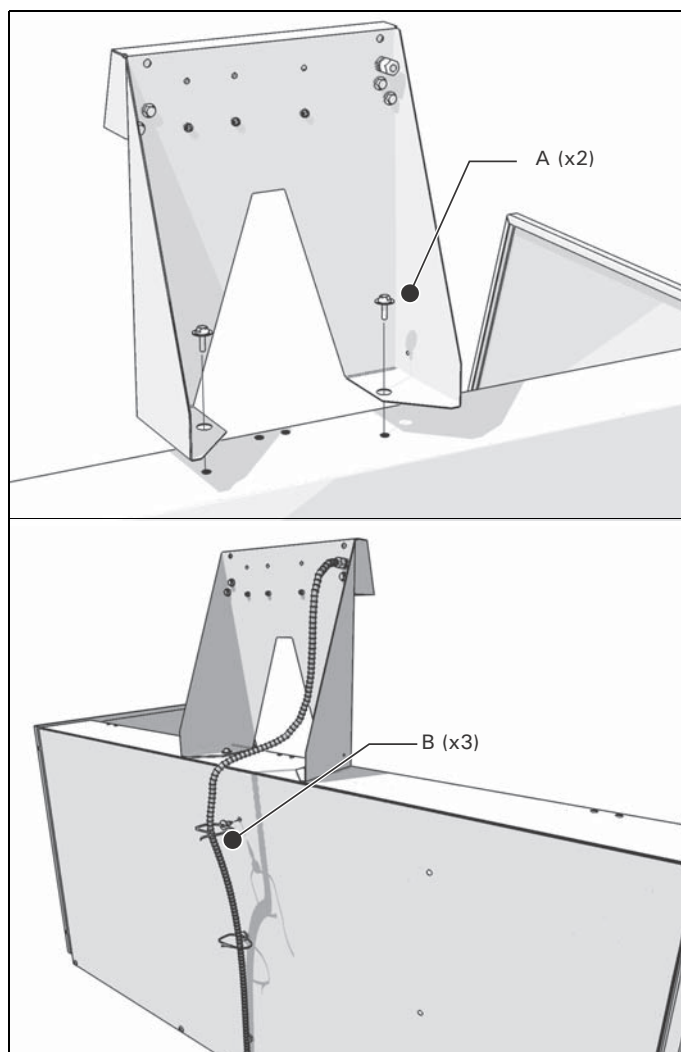


Fig. 4.10: Montage bewegingssensor (achteraanzicht)

4.2.10 Laskabelsensor (alleen DraftMax Ultra)

De laskabelsensor bestaat uit:

- klem met 2,3 m kabel en stekker

Monteer de laskabelsensor als volgt.

- Sluit de kabel aan (zie Fig. 2.3A).

4.2.11 Montageplaat voor bankschroef

De montageplaat voor bankschroef kan uitsluitend op het standaard werkrooster worden gemonteerd.

De montageplaat voor bankschroef bestaat uit:

- montageplaat
- 2 strips
- 4 bouten M6
- 4 moeren M6
- 8 ringetjes

Monteer de montageplaat voor bankschroef als volgt.

Fig. 4.11

- Positioneer de montageplaat op het werkrooster.
- Plaats de strips onder het werkrooster en bevestig ze met behulp van de bouten, moeren en ringetjes.

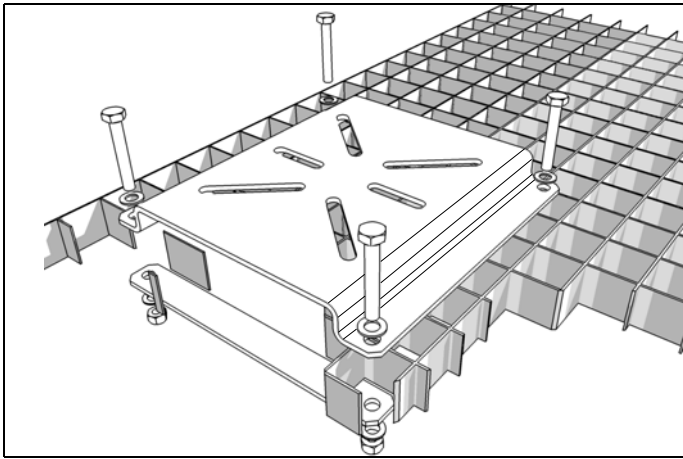


Fig. 4.11: Montage montageplaat voor bankschroef

4.2.12 Wielset

De wielset bestaat uit:

- 2 zwenkwielen met rem
- 3 zwenkwielen zonder rem

Monteer de wielset als volgt.

- Til de afzuigtafel op met behulp van een heftruck of palletwagen.
- Demonteer de 5 stelvoeten.
- Monteer de zwenkwielen; monteer de wielen met rem rechts- en linksvoor.



Door het gebruik van de wielset staat de werkhoogte van de afzuigtafel vast op 950 mm.

4.3 Persluchtaansluiting (alleen DraftMax Advance en DraftMax Ultra)

De afzuigtafel werkt met perslucht met een aanbevolen druk van 5-8 bar. Zorg ervoor dat de persluchtdruk zich altijd tussen deze waarden bevindt (bij voorkeur 5 bar). Monteer indien nodig een reduceerventiel om overdruk te voorkomen. Als de druk te hoog is, zal een veiligheidsklep in de afzuigtafel opengaan om de druk te verlagen. Wanneer de druk het juiste niveau heeft bereikt, sluit de klep weer.

- Sluit perslucht aan op de afzuigtafel (zie Fig. 2.3C).

4.4 Installatie

Monteer het standaardwerkrooster als volgt.

Fig. 4.12

- Maak de beugel los.
- Plaats het werkrooster.
- Plaats de beugel over beide delen van het werkrooster.
- Zet de beugel vast.

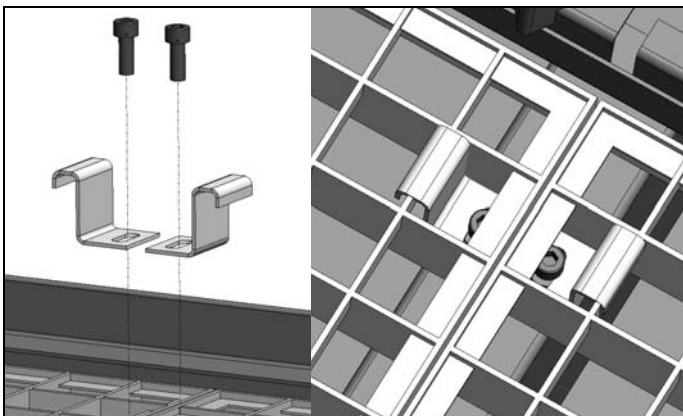


Fig. 4.12: Beugel over werkrooster



WAARSCHUWING!

Het aanbrengen van de beugel is nodig om het werkrooster te aarden.

De afzuigtafel kan worden geplaatst met behulp van:

- een vorkheftruck (aanbevolen manier); of
- een palletwagen (afzuigtafel moet hierbij schuin worden gehouden); of
- spanbanden die door een vorkheftruck worden opgetild (zie Fig. I op pagina 100).



VOORZICHTIG!

Plaats de afzuigtafel niet op plaatsen waar deze is blootgesteld aan trillingen of aan warmtestraling afkomstig van warmtebronnen. Respecteer de eerder vermelde omgevingscondities.

- Plaats de afzuigtafel tegen de wand.
- Gebruik indien nodig de stelvoeten om de afzuigtafel waterpas en op de gewenste hoogte te zetten (min. 920 mm - max. 970 mm) (zie Fig. II op pagina 100).

4.5 Elektrische aansluiting



VOORZICHTIG!

Vergewis u ervan dat het systeem geschikt is voor aansluiting op het plaatselijke net. Gegevens met betrekking tot de aansluitspanning en frequentie vindt u op het betreffende identificatieplaatje.

Aansluiting van de bekabeling dient te geschieden in overeenstemming met de ter plaatse geldende voorschriften en is uitsluitend toegestaan aan daartoe opgeleide, bevoegde service-technici.

De afzuigtafel kan op twee manieren op het elektriciteitsnet worden aangesloten:

- door een 3~ stekker (geaard); of
- rechtstreeks op de stroomvoorziening

- Sluit het netsnoer aan op het elektriciteitsnet.

De voedingskabel voor de contactdoos kan op twee manieren op het elektriciteitsnet worden aangesloten:

- door een 1~ stekker (geaard); of
- rechtstreeks op de stroomvoorziening

- Sluit de voedingskabel (B) aan op het elektriciteitsnet.

4.5.1 Draairichting

Controleer de draairichting van de ventilator.

- Zet de hoofdschakelaar aan.
- Druk op de ON knop om de ventilator in te schakelen.
- Druk op de OFF knop om de ventilator uit te schakelen.
- Wacht 10 seconden.
- Open de linkerdeur.



WAARSCHUWING!

Open de deur **niet** binnen 10 seconden na uitschakeling van de ventilator. Houd uw handen weg van het ventilatorwiel.

De motor is voorzien van een sticker die de juiste draairichting aangeeft.

- Controleer de draairichting tijdens de nadraaitijd van de ventilator.
- Zet de hoofdschakelaar uit.
- Koppel de afzuigtafel los van het net.
- Wijzig indien nodig de fasenaansluiting.

5 GEBRUIK



WAARSCHUWING!

Gebruik de afzuigtafel **nooit** zonder vonkenvangers, filterpatronen en stofladen.

5.1 DraftMax Basic

5.1.1 Bedieningspaneel

Het bedieningspaneel is voorzien van de volgende bedieningsorganen:

Fig. 5.1

- A Hoofdschakelaar
- B Drukmeter
- C ON knop (aan)
- D OFF knop (uit)

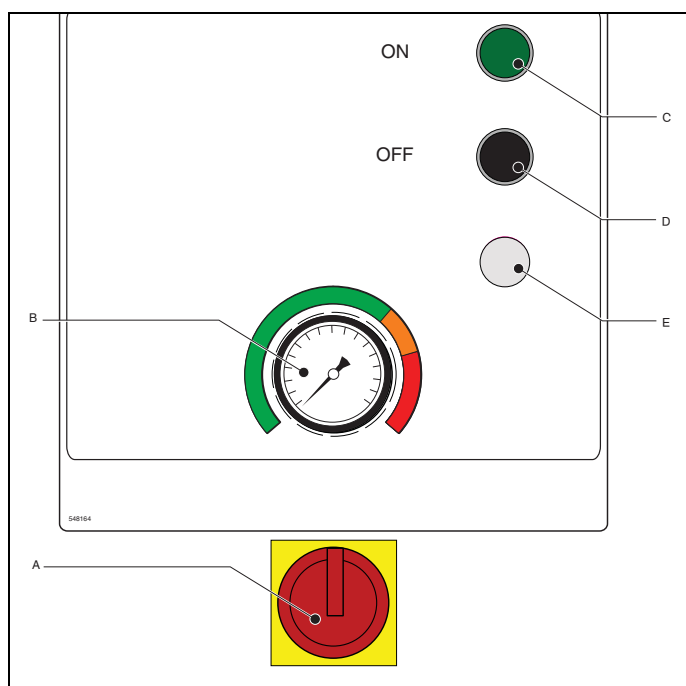


Fig. 5.1: Bedieningspaneel DraftMax Basic

5.1.2 Bediening

Fig. 5.1

- Zet de hoofdschakelaar aan (A).
- Druk op de **ON** knop (C) om de ventilator in te schakelen.
- Begin te lassen/slijpen.
- Druk na het beëindigen van de las-/slijpwerkzaamheden op de **OFF** knop (D) om de ventilator uit te schakelen.

5.1.3 Vervangen van de filterpatronen

Fig. 5.1

- Controleer tijdens het gebruik regelmatig de (B). Wanneer de druk 1400 Pa bereikt heeft, moeten de filterpatronen worden vervangen.
- Zie paragraaf 5.4 voor de procedure om de filterpatronen te vervangen.

5.2 DraftMax Advance

5.2.1 Bedieningspaneel

Het bedieningspaneel is voorzien van de volgende bedieningsorganen:

Fig. 5.2

- A Hoofdschakelaar
- B Drukmeter
- C ON/OFF knop (aan/uit)
- D Knop FILTER CLEANING (filterreiniging)

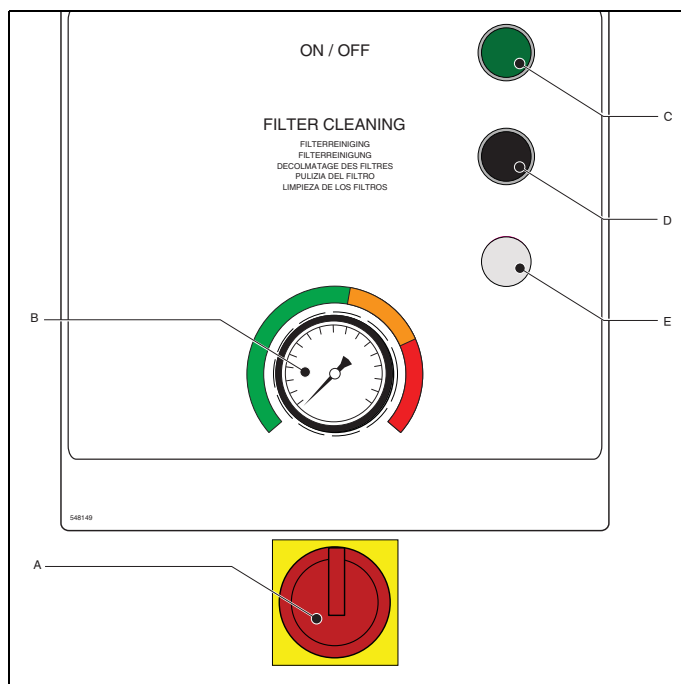


Fig. 5.2: Bedieningspaneel DraftMax Advance

5.2.2 Bediening

Fig. 5.2

- Zet de hoofdschakelaar aan (A).
- Druk op de **ON/OFF** knop (C) om de ventilator in te schakelen.
- Begin te lassen/slijpen.
- Druk na het beëindigen van de las-/slijpwerkzaamheden op de **ON/OFF** knop (C) om de ventilator uit te schakelen.

5.2.3 Filterreiniging

Fig. 5.2

- Controleer tijdens het gebruik regelmatig de drukketer (B). Wanneer de druk 1200 Pa heeft bereikt, moeten de filterpatronen worden gereinigd.

Filterreinigingsprocedure:

De filterreinigingsprocedure gebeurt online.

- Zorg ervoor dat de afzuigtafel is ingeschakeld.
- Druk gedurende 5 seconden de knop **FILTER CLEANING** (D) in om het filterreinigingssysteem te activeren.

De filterreinigingsprocedure duurt 2 minuten, waarbij elk filterpatroon door 7 persluchtstoten wordt gereinigd.



LET OP!

Om een optimaal filterrendement te garanderen, het filterreinigingssysteem **niet** activeren binnen de eerste 20 bedrijfsuren na ingebruikname of binnen 20 uur na het vervangen van de filterpatronen.

- Controleer de druk op de drukketer (B). Wanneer de druk nog steeds hoger is dan 1200 Pa, herhaal dan de filterreinigingsprocedure (max. 5 keer).

5.2.4 Vervangen van de filterpatronen

Fig. 5.2

Wanneer het filterreinigingssysteem zelfs na 5 pogingen de druk niet beneden 1200 Pa krijgt, zijn de filterpatronen waarschijnlijk verzadigd en zullen ze vervangen moeten worden.

- Druk op de **ON/OFF** knop (C) om de ventilator uit te schakelen.
- Zie paragraaf 5.4 voor de procedure om de filterpatronen te vervangen.

5.3 DraftMax Ultra

5.3.1 Bedieningspaneel

Het bedieningspaneel is voorzien van de volgende bedieningsorganen:

Fig. 5.3

- A Hoofdschakelaar
- B Drukmeter
- C ON/OFF knop (aan/uit)
- D Knop RESET ALARM/MANUAL CLEANING (reset alarm/handmatige reiniging)
- E Zoemer

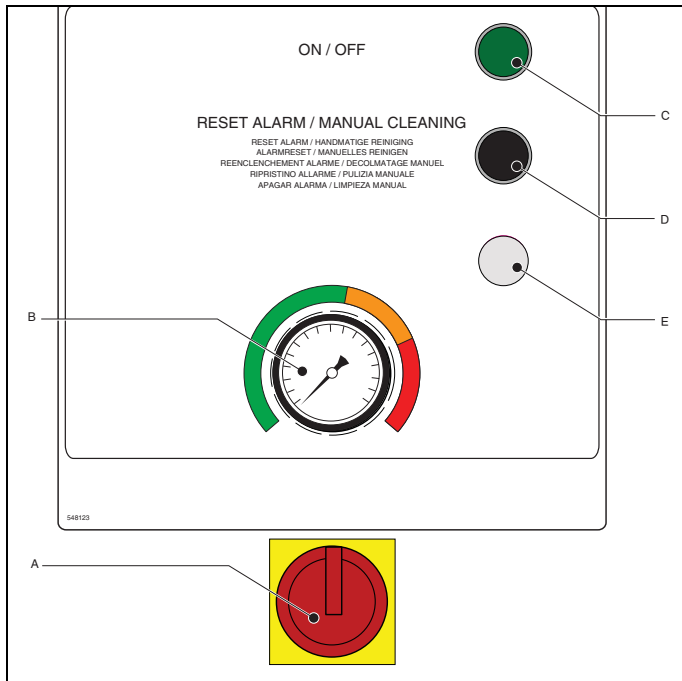


Fig. 5.3: Bedieningspaneel DraftMax Ultra

5.3.2 Bediening


Fig. 5.3

- Zet de hoofdschakelaar aan (A).
- Wacht 10 seconden om de PLC op te laten starten.

Zonder bewegings- en laskabelsensor:	Met bewegingssensor:	Met laskabelsensor: (alleen voor lassen):
<ul style="list-style-type: none"> • Druk op de ON/OFF knop (C) om de ventilator in te schakelen. • Begin te lassen/slijpen. • Druk na het beëindigen van de las-/slijpwerkzaamheden op de ON/OFF knop (C) om de ventilator uit te schakelen. 	<ul style="list-style-type: none"> • Begin te lassen/slijpen. <p>De ventilator start en stopt automatisch.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Klem de laskabelsensor op de massakabel van de lasmachine. • Begin te lassen. <p>De ventilator start en stopt automatisch.</p>

5.3.3 Automatische filterreiniging

Iedere keer dat de afzuigtafel wordt uitgeschakeld, treedt het automatische filterreinigingssysteem in werking en worden de filterpatronen door een volledige reinigingscyclus gereinigd. Deze procedure duurt max. 7 minuten, waarin elk filterpatroon door max. 10 persluchtstoten wordt gereinigd.

 Om een optimaal filterrendement te garanderen, kan het filterreinigingssysteem niet in werking worden gesteld binnen de eerste 20 bedrijfsuren na ingebruikname of binnen 20 uur na het vervangen van de filterpatronen.


5.3.4 Handmatige filterreiniging

Indien gewenst, kan het filterreinigingssysteem ook handmatig worden geactiveerd (alleen online reiniging).

Fig. 5.3

- Druk op de ON/OFF knop (C) om de ventilator in te schakelen.
- Druk gedurende 5 seconden op de **RESET ALARM/MANUAL CLEANING** knop (D) om het filterreinigingssysteem te activeren.

Deze procedure duurt max. 4 minuten, waarin elk filterpatroon door max. 6 persluchtstoten wordt gereinigd.

 Om een optimaal filterrendement te garanderen, kan het filterreinigingssysteem niet in werking worden gesteld binnen de eerste 20 bedrijfsuren na ingebruikname of binnen 20 uur na het vervangen van de filterpatronen.

5.3.5 Zoemer

De zoemer kan twee verschillende onderbroken geluiden geven:


- 2 seconden aan - 2 seconden uit: filterpatronen vervuild
- 2 seconden aan - 5 seconden uit: perslucht ontbreekt

Wanneer de filterpatronen tijdens het gebruik een druk van 1500 Pa bereiken, zal de zoemer een onderbroken geluid (2 seconden aan - 2 seconden uit) geven. Handel in dit geval als volgt.

Fig. 5.3

- Druk op de knop **RESET ALARM/MANUAL CLEANING** (D) om de zoemer uit te schakelen.
- Druk op de **ON/OFF** knop (C) om de ventilator uit te schakelen.

Nadat de ventilator is uitgeschakeld, wordt het automatische filterreinigingssysteem geactiveerd (zie. 5.3.3).

 Het geluid van de zoemer kan een uur worden onderdrukt om de gebruiker de mogelijkheid te geven zijn werk af te maken. Indien nodig/gewenst, kan de zoemer meerdere malen worden onderdrukt, mits de afzuigtafel aan het eind van de dag wordt uitgeschakeld.

5.3.6 Vervangen van de filterpatronen

Wanneer het filterreinigingssysteem zelfs na 5 pogingen de druk niet beneden 1200 Pa krijgt, zijn de filterpatronen waarschijnlijk verzadigd en zullen ze vervangen moeten worden. Dit wordt aangegeven door de zoemer die een onderbroken geluid (2 seconden aan - 2 seconden uit) maakt.

Fig. 5.3

- Druk op de knop **RESET ALARM/MANUAL CLEANING** (D) om de zoemer uit te schakelen.
- Druk op de **ON/OFF** knop (C) om de ventilator uit te schakelen.
- Zie paragraaf 5.4 voor de procedure om de filterpatronen te vervangen.

5.4 Vervangen van de filterpatronen

5.4.1 Hoofdfilterpatronen

De vervangingsfilters worden geleverd in een plastic zak, inclusief mondkapje en een paar wegwerphandschoenen. Het verdient aanbeveling beide filterpatronen gelijktijdig te vervangen.

	<p>LET OP! Draag altijd een mondkapje en handschoenen tijdens het vervangen/reinigen van de filters. Reinig de vonkenvangers, stofladen en het filtercompartiment met behulp van een industriële stofzuiger die voldoet aan filterklasse H volgens de norm EN 60335-2-69.</p>
--	---

- Zet de hoofdschakelaar uit.
- Pak de vervangingsfilters uit en bewaar de plastic zak.
- Open de rechterdeur.



	<p>WAARSCHUWING! Wacht ten minste 60 seconden voor het openen van de deur om het stof in het filtercompartiment te laten bezinken.</p>
	<p>Draai de vierkantsleutel naar links om de deur te ontgrendelen.</p>

Fig. 5.4

- Verwijder de gebruikte filterpatronen en verpak ze in de plastic zak waarin de nieuwe filters zijn geleverd.
- Sluit de zakken goed af met de meegeleverde tie-wrap.
- Reinig de voorvonkenvangers en plaats ze terug.
- Leeg de stofladen onder de voorvonkenvangers en onder de filterpatronen, bij voorkeur met een industriële stofzuiger. Plaats de stofladen terug.
- Verwijder de hoofdvonkenvangers en reinig ze.
- Reinig het gehele filtercompartiment, inclusief de ruimte links resp. rechts van de hoofdvonkenvangers.
- Plaats de hoofdvonkenvangers terug.
- Plaats de nieuwe filterpatronen.
- Vergrendel de deur.
- Zet de hoofdschakelaar aan.
- Reset de PLC (alleen DraftMax Ultra):
Druk gedurende 20 seconden op de **ON/OFF** knop (zie Fig. 5.3C) totdat de zoemer een ononderbroken geluid geeft.
- Voer de gebruikte filterpatronen af conform de lokaal geldende voorschriften en/of richtlijnen.

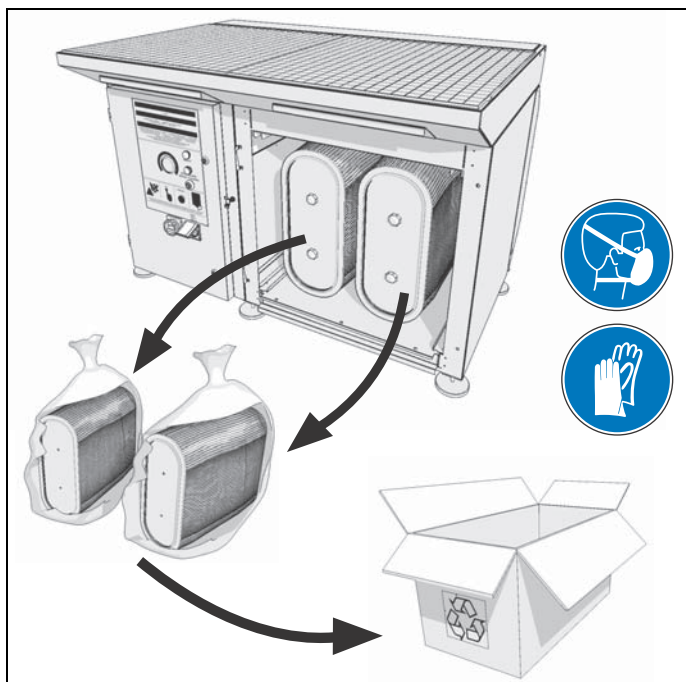




Fig. 5.4: Vervangen van de filterpatronen

	<p>LET OP! Alleen DraftMax Advance: Activeer het filterreinigingssysteem niet binnen de eerste 20 bedrijfsuren na het vervangen van de filters.</p>
--	---

5.4.2 HEPA filter (optie)

Het HEPA-filter wordt geleverd in een plastic zak, inclusief mondkapje en een paar wegwerphandschoenen. Het filter dient gelijktijdig met de hoofdfilterpatronen vervangen te worden.



	<p>ATTENTION! Draag altijd een mondkapje en handschoenen tijdens het vervangen van de filters. Reinig de behuizing van het HEPA-filter met behulp van een industriële stofzuiger die voldoet aan filterklasse H volgens de norm EN 60335-2-69.</p>
---	--

- Open de deur van de HEPA kit.
- Ontgrendel het HEPA-filter (zie Fig. 4.5B).
- Verwijder het gebruikte filter en verpak het in de plastic zak waarin het nieuwe filter is geleverd.
- Reinig de filterbehuizing, bij voorkeur met behulp van een industriële stofzuiger.
- Plaats een nieuw HEPA filter.
- Vergrendel het filterpatroon door het aantrekken van de twee strips. Een klik geeft aan dat het filterpatroon vergrendeld is.
- Sluit de deur.
- Voer het gebruikte HEPA-filter af conform de lokaal geldende voorschriften en/of richtlijnen.

6 ONDERHOUD


Het product is ontworpen om gedurende lange tijd probleemloos te functioneren met een minimum aan onderhoud. Om dit te garanderen zijn echter enkele eenvoudige, regelmatig uit te voeren onderhouds- en reinigingswerkzaamheden noodzakelijk die in dit hoofdstuk worden beschreven. Indien u met de nodige voorzichtigheid te werk gaat en regelmatig onderhoud uitvoert, zullen eventuele problemen veelal ontdekt en gecorrigeerd kunnen worden voordat ze tot stilstand leiden.

De aangegeven onderhoudsintervallen kunnen variëren afhankelijk van de specifieke arbeids- en bedrijfsomstandigheden. Daarom wordt aanbevolen - naast het hier aangegeven periodieke onderhoud- het product jaarlijks aan een grondige, algehele inspectie te onderwerpen. Neem hiertoe contact op met uw leverancier.

	<p>WAARSCHUWING Achterstallig onderhoud kan leiden tot brand.</p>
	<p>WAARSCHUWING Schakel het systeem altijd uit en ontkoppel de perslucht (indien van toepassing) alvorens onderstaande werkzaamheden uit te voeren. Lees eerst de onderhoudsvoorschriften vooraan in deze handleiding.</p>

6.1 Periodiek onderhoud



De onderhoudswerkzaamheden in onderstaande tabel zijn voorbehouden aan daartoe opgeleide en bevoegde service-technici.

	<p>Cursief gedrukte tekst heeft betrekking op opties en accessoires.</p>
---	--

Onderdeel	Actie	Frequentie		
		Weke-lijks	Elke 2 weken	Elke 12 maanden
Voorvonken-vangers	Controleer op beschadiging en een correcte plaatsing. Vervang indien nodig.	X		
	Reinig de voorvonkenvangers met behulp van een industriële stofzuiger.		X	
Hoofdvonken-vangers	Controleer op beschadiging en een correcte plaatsing. Vervang indien nodig.	X		
	Reinig de hoofdvonkenvangers met behulp van een industriële stofzuiger.		X	
Filterpatronen	Controleer op beschadiging en een correcte plaatsing. Vervang indien nodig.	X		
Stofladen	Controleer op beschadiging en een correcte plaatsing. Vervang indien nodig.	X		
	Leeg de stoflade onder de filterpatronen, bij voorkeur met behulp van een industriële stofzuiger.		X	
Deuren	Controleer op beschadiging en een correcte plaatsing. Vervang indien nodig.	X		
Uitblaasrooster	Reinig het uitblaasrooster met behulp van een industriële stofzuiger.			X
Werkrooster voor plasmasnijden	Controleer op beschadiging. Vervang indien nodig de beschadigde staven.	X		
Vonkenvangers van geperforeerd staal (onder werkrooster voor plasmasnijden)	Controleer op beschadiging. Vervang indien nodig.	X		

7 VERHELPEN VAN STORINGEN

Wanneer het product niet (correct) functioneert, raadpleeg dan de volgende checklist om te zien of u het probleem zelf kunt verhelpen. Is dit niet het geval, neem dan contact op met uw leverancier.

	Cursief gedrukte tekst heeft betrekking op opties en accessoires.
	WAARSCHUWING! Wacht na het uitschakelen van de ventilator ten minste 60 seconden alvorens de deur(en) te openen.

Signalering	Probleem	Mogelijke oorzaak	Oplossing
Algemeen			
Ventilator start niet.	Afzuigtafel werkt niet.	Geen netspanning.	Controleer de netspanning.
		Hoofdschakelaar uit.	Zet de hoofdschakelaar aan.
		Motor defect.	Herstel of vervang de motor.
		ON/OFF knop defect.	Vervang ON/OFF knop.
		Zekering(en) defect.	Controleer de zekeringen F1, F2 en F3 en vervang indien nodig.
	Overbelastingsrelais doorge-slagen.	Controleer de instellingen en reset overbelastingsrelais.	

Signalering	Probleem	Mogelijke oorzaak	Oplossing
Ventilator start niet.	Afzuigtafel werkt niet.	Overbelastingsrelais defect.	Vervang overbelastingsrelais.
		Linker- en/of rechterdeur staat open.	Sluit en vergrendel beide deuren.
		Veiligheidschakelaar in linker- en/of rechterdeur defect.	Vervang veiligheidschakelaar(s).
Afzuigcapaciteit is niet toereikend.	Afzuigtafel werkt niet naar behoren.	Filterpatronen verzadigd.	Vervang beide filterpatronen (zie paragraaf 5.4.1). <i>Vervang tevens het HEPA filter (zie paragraaf 5.4.2).</i>
		Drukmeter defect (geeft waarde lager dan 800 Pa aan).	Vervang zowel de drukmeter als de filterpatronen. <i>Vervang tevens het HEPA filter (zie paragraaf 5.4.2).</i>
		Motordraairichting verkeerd.	Draai fase-aansluiting om.
		Voor- en/of hoofdvonkenvangers zijn vervuild.	Reinig de vonkenvangers.
		Stof of rook uit het uitblaasrooster.	Filterpatroon/-patronen gescheurd.
Werkklamp functioneert niet.	Geen verlichting.	Hoofdschakelaar uit.	Zet de hoofdschakelaar aan.
		Kabel is niet aangesloten.	Sluit de kabel aan (zie Fig. 2.3B).
		TI-buis is defect.	Vervang TI-buis.
		Zekering defect.	Controleer zekering F4 en vervang indien nodig.
Alleen DraftMax Advance			
Onregelmatige filterreiniging.	Eén van de filterpatronen wordt niet gereinigd.	Een van de membraankleppen is defect.	Vervang beide membraankleppen.
Afzuigcapaciteit is niet toereikend.	Geen filterreiniging.	Membraanklep-(pen) defect.	Vervang beide membraankleppen.
		Knop FILTER CLEANING defect.	Vervang knop FILTER CLEANING .
		Geen perslucht beschikbaar.	Herstel de persluchtaansluiting.
Alleen DraftMax Ultra			
Ventilator start niet.	Afzuigtafel werkt niet.	PLC is nog niet opgestart.	Wacht 10 seconden na het aanzetten van de hoofdschakelaar en probeer het opnieuw.
		Geen perslucht beschikbaar.	Herstel de persluchtaansluiting.
		Automatische start/stop (bewegingssens or of laskabel-sensor) niet aangesloten.	Sluit kabel van automatische start/stop aan (zie Fig. 2.3A).
		Sensor van bewegings-sensor defect.	Vervang sensor.
		Laskabelsensor niet aange-sloten.	Sluit klem van laskabelsensor aan op massakabel van lasmachine.
Onregelmatige filterreiniging.	Eén van de filterpatronen wordt niet gereinigd.	Een van de membraan-kleppen is defect.	Vervang beide membraankleppen.
Afzuigcapaciteit is niet toereikend.	Geen filterreiniging.	Membraanklep-(pen) defect.	Vervang beide membraankleppen.
		PLC defect.	Vervang de PLC.
		Knop RESET ALARM/MANUAL CLEANING defect.	Vervang knop RESET ALARM/MANUAL CLEANING .

Signalering	Probleem	Mogelijke oorzaak	Oplossing
Knop MANUAL CLEANING reageert niet.	Geen filterreiniging.	Knop niet lang genoeg ingedrukt.	Houd de knop gedurende 5 seconden ingedrukt.
		Het is korter dan 20 bedrijfsuren na ingebruikname van de afzuigtafel.	Probeer het later opnieuw. Waarschijnlijk is het nog niet nodig om de filterpatronen te reinigen.
		Het is korter dan 20 bedrijfsuren na het vervangen van de filters/het resetten.	Probeer het later opnieuw. Waarschijnlijk is het nog niet nodig om de filterpatronen te reinigen.
Zoemer geeft een onderbroken geluid (2 seconden aan - 2 seconden uit)	Filterpatronen vervuld.	De druk over de filterpatronen heeft 1500 Pa bereikt.	Druk op knop RESET ALARM/MANUAL CLEANING om de zoemer uit te schakelen. Druk vervolgens gedurende 5 seconden op dezelfde knop om het filterreinigingssysteem in werking te stellen.
Zoemer geeft een onderbroken geluid (2 seconden aan - 5 seconden uit)	Filterreinigingssysteem werkt niet.	Geen perslucht beschikbaar.	Herstel de persluchtaansluiting.
Zoemer blijft na het vervangen van de filterpatronen een onderbroken geluid maken.	Bedrijfsurenteller start niet op 0 na het vervangen van de filterpatronen.	PLC is niet gereset.	Reset PLC (zie paragraaf 5.4).

8 RESERVEONDERDELEN

Voor de afzuigtafel zijn de volgende reserveonderdelen verkrijgbaar (ref. exploded view Fig. III op pagina 101):

Ref.	Artikelnr.	Omschrijving
A	0040900020	Reduceerventiel
B	0040000040	Voorvonkenvanger (set van 2)
C	0040100060	Vonkenvanger (set van 2)
D	0040000020	DuraFilter FCC 52
E	0040900270	Veiligheidsschakelaar
F	0040900050	Ventilatorwiel (60Hz/3400 rpm)
	0040900060	Ventilatorwiel (50Hz/2800 rpm)
G	0000101348	Motor 2,2 kW; 230-400V/3ph/50Hz
	0040900080	Motor 3 kW (4 HP); 208-240V/480V/3ph/60Hz (USA)
	0040900090	Motor 3 kW (4 HP); 600V/3ph/60Hz (Canada)
H	0040900210	Relais 100 C-16K (60Hz)
	0000102289	Relais MC2A
I	0040900200	Thermisch relais 4-6,3 A
	0040900220	Thermisch relais 3,2-16 A
J	0040900240	Zekering 1A (CC MR1)
K	0040900250	Zekering 500 mA
L	0040900230	Transformator UL 65 VA
M	0040900300	PLC (Logo! 24RC)
N	0040900170	Zekering 24V circuit 2A langzaam
O	0040900110	Drukverschilsschakelaar 6-50 mBar
P	0040900170	Zekering 24V circuit 2A langzaam
Q	0040900100	Besturingsprint
R	0040900130	Drukknop groen incl. lamp
S	0040900120	Drukknop zwart
T	0040900160	Zoemer
U	0040900040	Drukmeter
V	0040900180	Hoofdschakelaar
W	0046030010	Veiligheidsklep persluchtvat
X	0040900280	Schakelaar aanwezigheid perslucht
Y	0040900010	Overdrukventiel

9 ELEKTRISCH SCHEMA

Zie het separaat bijgevoegde elektrisch schema.

10 AFDANKEN

Voer het product na het einde van de levensduur af conform de lokaal geldende voorschriften en/of richtlijnen.

CE VERKLARING

EG-VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING

Wij, Plymovent Manufacturing B.V., Wezelkoog 11, 1822 BL Alkmaar, Nederland, verklaren geheel onder eigen verantwoordelijkheid dat de producten:

- DraftMax Basic
- DraftMax Advance
- DraftMax Ultra

waarop deze verklaring betrekking heeft, in overeenstemming zijn met de bepalingen van de volgende richtlijn(en):

- Machinerichtlijn 2006/42 EC
- EMC 2004/108 EC
- LVD 2006/95 EC
- ErP Directive 2009/125 EC

Alkmaar, Nederland, 1 november 2013



M.S.J. Ligthart
Product Manager







VORWORT

Über diese Anleitung

Diese Anleitung wurde als Nachschlagewerk für professionelle, geschulte und befugte Bediener geschrieben. Sie können mit dieser Anleitung das vorn auf diesem Dokument aufgeführte Produkt sicher installieren, bedienen, warten und reparieren.

Piktogramme und Symbole

In dieser Anleitung werden folgende Piktogramme und Symbole verwendet:

	TIP Vorschläge und Tips, wie sich die betreffenden Aufgaben oder Handlungen einfacher ausführen lassen.
	ACHTUNG! Eine Bemerkung mit zusätzlicher Information für den Gebraucher. Eine Bemerkung macht den Gebraucher auf mögliche Probleme aufmerksam.
	VORSICHT! Verfahren, die -wenn sie nicht mit der erforderlichen Umsicht ausgeführt werden- Schaden am Produkt, an der Umgebung oder an der Umwelt anrichten können.
	WARNUNG! Verfahren, die -wenn sie nicht mit der erforderlichen Umsicht ausgeführt werden- ersten Schaden am Produkt anrichten oder zu Verletzungen führen können.
	WARNUNG! Gefahr vor elektrischer Spannung!
	WARNUNG! Wichtige Warnung zur Vermeidung von Feuer.

Kundendienst und technischer Unterstützung

Für Informationen zu bestimmten Einstellungen, Wartungs- oder Reparaturarbeiten, die nicht in dieser Anleitung behandelt werden, wenden Sie sich bitte an Ihren Händler. Er ist gern bereit, Ihnen zu helfen. Halten Sie in diesem Fall folgende Angaben bereit:

- Produktname
- Seriennummer

Diese Angaben finden Sie auf dem Typenschild.

1 EINLEITUNG

1.1 Identifizierung des Produktes

Das Typenschild enthält u.a. folgende Daten:

- Produktname
- Seriennummer
- Anschlussspannung und Frequenz
- Leistung

1.2 Allgemeine Beschreibung

Der Absaugtisch ist eine Werkbank mit integrierter Absaugung und Filtration für Schweiß- und Schleifwendungen und Plasmaschneiden. In Abhängigkeit von der spezifischen Anwendung ist die Verwendung bestimmten Zubehörs vorgeschrieben und/oder wird empfohlen (siehe Abschnitt 1.3). Der Absaugtisch beinhaltet ein Arbeitsgitter, ein dreistufiges Vorfiltersystem zum optimalen Funkenfang und zwei ovale Hauptfilterpatronen. Die Vor- und Hauptfilter sind mit ausziehbaren Staubschubladen an der Unterseite ausgerüstet. Die Arbeitshöhe des Absaugtisches ist verstellbar.

1.2.1 DraftMax Basic

Die Hauptfilterpatronen des DraftMax Basic sind Einwegpatronen.

1.2.2 DraftMax Advance

Die Hauptfilterpatronen im DraftMax Advance sind selbstreinigend, mittels eines von Hand gesteuerten Druckluftsystems.

1.2.3 DraftMax Ultra

Die Hauptfilterpatronen im DraftMax Ultra sind selbstreinigend, mittels eines automatisch gesteuerten Druckluftsystems.

1.3 Optionen und Zubehör

Für den Absaugtisch sind die folgenden Produkte als Option und/oder Zubehör erhältlich:

- A Rückplatte.
Die Rückplatte besteht aus einer Blechplatte, die auf dem Absaugtisch montiert wird.
- B BackDraft Kit für Rückwandabsaugung (obligatorisch für alle Schweiß- und Plasmaschneidanwendungen und empfohlen für Schleifanwendungen).
Der BackDraft Kit besteht aus Verengungsplatten, die unterhalb des Arbeitsgitters montiert werden, und einer Rückwandabsaugungsplatte mit vertikalen Lamellen.
- C Seitenwände.
Die Seitenwände bestehen aus klappbaren trapezförmigen Blechplatten und werden in Kombination mit dem BackDraft Kit oder der Rückplatte verwendet. Sie sind an den beiden Seiten des Absaugtisches zu montieren.
- D Arbeitsgitter für Plasmaschneiden (obligatorisch für Plasmaschneiden).
Speziell konstruiertes Arbeitsgitter, geeignet für Plasmaschneiden, einschließlich zusätzliche Funkenfänger aus perforiertem Stahl.
- E HEPA-Satz (erforderlich für das Schweißen von hochlegiertem Material).
Besteht aus einem Filtergehäuse mit einem HEPA-Filter, das am Ausblas des Absaugtisches montiert wird. Filterfläche 34 m². Filterklasse: HEPA 11.
- F Ausblasrohrschalldämpfer.
Besteht aus einem rechteckigen Blechkanalstück, das auf dem Ausblas des Absaugtisches oder auf dem HEPA-Satz montiert wird.
- G Ausblasanschlussplatte
- H Arbeitsbeleuchtung.
Beleuchtungskörper mit 18W Leuchtstoffröhre, zu montieren an Rückplatte oder Rückwandabsaugungsplatte.
- I Bewegungssensor (nur für DraftMax Ultra).
Auf Bewegungssensor basierte Start/Stop-Automatik, zu montieren auf Rückplatte oder Hinterabsaugmodul.
- J Schweißkabelsensor (nur für DraftMax Ultra).
Metallklemme mit eingebautem Sensor, die als Start/Stop-Automatik funktioniert. Die Klemme ist an das Massekabel der Schweißmaschine anzuschließen. Nur für Schweißanwendungen geeignet.
- K Montageplatte für Schraubstock.
Anzuschließen auf dem Standardarbeitsgitter des Absaugtisches (Schraubstock nicht eingegriffen).
- L Radsatz.
Besteht aus 5 Lenkrollen - wovon 2 mit Bremse -, die unterhalb des Absaugtisches montiert werden.
- M Deckel für Staubschublade (empfohlen für Rostfreistahlschweißen).
Deckel zur Abdeckung der Staubschublade unterhalb der

Hauptfilterpatronen. Wird mit Plastiktüten, einer Staubmaske und einem Paar Einweghandschuhe geliefert.

1.4 Technische Daten

Abmessungen L x B x H	1380 x 1005 x 920 mm
Höhenverstellung	920 - 970 mm (im Falle von Radsatz: feste Arbeitshöhe 950 mm)
Gewicht (ohne Optionen): - DraftMax Basic - DraftMax Advance - DraftMax Ultra	- 245 kg - 255 kg - 255 kg
Arbeitsflächenbelastung	200 kg (im Falle von Radsatz: 150 kg)
Verfügbare Anschlussspannungen	- 400V/3ph/50Hz - 480V/3ph/60Hz - 600V/3ph/60Hz
Leistung	2,2 kW
Volumenstrom: - min. - max.	- 1300 m ³ /h - 2700 m ³ /h
Netzanschlusskabel	3 m (1 m intern, 2 m extern) - ohne Stecker
Schutzklasse	NEMA 1 (nur Elektronik)
Schallpegel: - ohne Optionen - mit Schalldämpfer - mit Schalldämpfer und HEPA-Satz	- 74 dB(A) - 69 dB(A) - 67 dB(A)
Filterfläche Hauptfilterpatronen	2 x 26 m ²
Filterklasse gemäß DIN EN 60335-2-69	M
DraftMax Basic + HEPA-Satz	Schweißrauchklasse IFA-W3 gemäß DIN EN ISO 15012-1, Pkt. 7.2
DraftMax Ultra + HEPA-Satz	
Nur für DraftMax Advance und DraftMax Ultra:	
Druckluftanschluss	3/8" (weiblich)
Benötigter Druck	5-8 bar
Benötigte Druckluftqualität	trocken und ölfrei

1.5 Umgebungsbedingungen

Min. Betriebstemperatur	5°C
Nom. Betriebstemperatur	20°C
Max. Betriebstemperatur	40°C
Max. relative Feuchtigkeit	80%

2 PRODUKTBESCHREIBUNG

2.1 Bestandteile

Der Absaugtisch besteht aus folgenden Hauptbestandteilen (siehe Fig. 2.1 und Fig. 2.2):

Fig. 2.1

- A Arbeitsgitter (zweiteilig)
- B Bedienungspaneel
- C Linke Tür (Bedienung/Ventilator)
- D Rechte Tür (Filtergehäuse)
- E Drucklufttank (nur für DraftMax Advance und DraftMax Ultra)

Fig. 2.2

- F Vorfunkenfänger
- G Staubschubladen (Vorfiltration)
- H Staubschublade (Hauptfilterpatronen)
- I Filterreinigungssystem (nur für DraftMax Advance und DraftMax Ultra)
- J Filterpatronen
- K Hauptfunkenfänger
- L Ventilator
- M Ausblasgitter
- N Elektronik - Hochspannung
- O Elektronik - Niederspannung

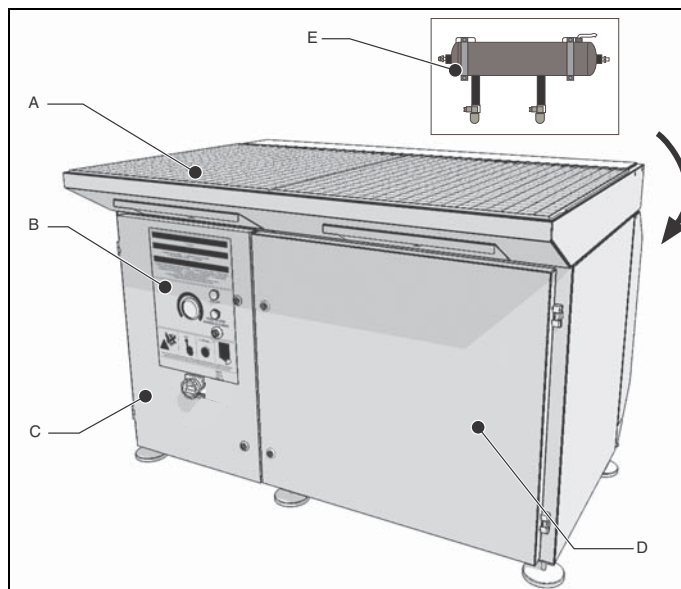


Fig. 2.1: Hauptbestandteile (Außenseite)

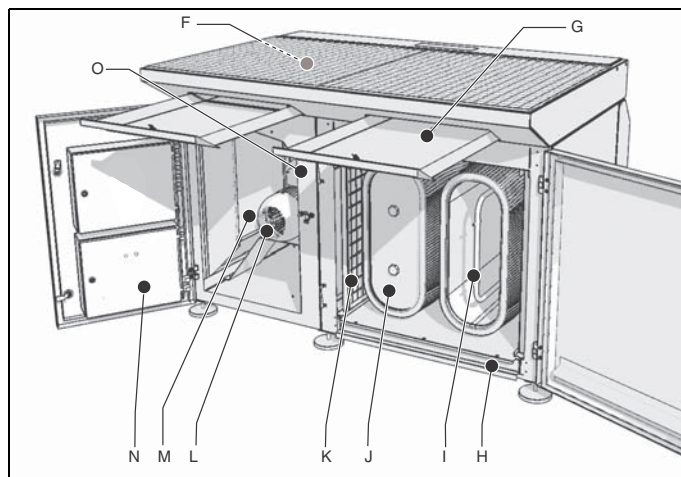


Fig. 2.2: Hauptbestandteile (Innenseite)

Die Rückseite des Absaugtisches verfügt über drei Anschlüsse. Die Start/Stopp-Automatik und der Druckluftanschluss können abgedeckt sein, abhängig vom spezifischen Typ des Absaugtisches.

Fig. 2.3

- A Bewegungssensor oder Schweißkabelsensor (nur für DraftMax Ultra)
- B Arbeitsbeleuchtung
- C Druckluft (nur für DraftMax Advance and DraftMax Ultra)

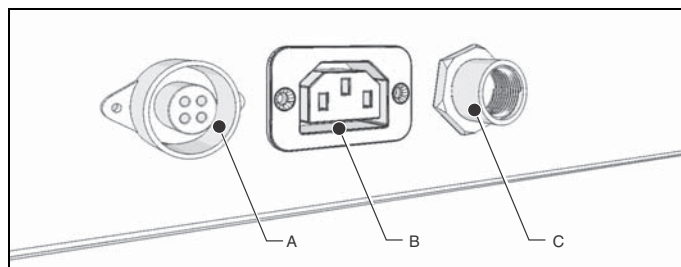


Fig. 2.3: Anschlüsse

2.2 Arbeitsweise

Die Luft, die Schweißrauch, Schleifstaub oder Reste von anderen Prozessen enthält, wird abgesaugt und gefiltert, wonach die gefilterte Luft in den Arbeitsraum zurückgeführt wird.

Die Luft wird durch das Arbeitsgitter und die Rückplatte abgesaugt (auch entsprechend Abschnitt 2.3B) mittels des

internen Absaugventilators. Die Luft strömt durch ein Vorfilter für optimale Luftverteilung. Dieses Vorfilter ist die erste Funkenfängerstufe. Danach strömt die Luft durch eine Labyrinth-Funkenfalle, bevor sie die vertikalen Funkenfänger im Hauptfiltergehäuse erreicht. Zuletzt strömt die Luft durch die Hauptfilterpatronen. Die Luft verlässt den Absaugtisch durch den Ausblas an der linken Seite.

2.2.1 DraftMax Basic

Die Hauptfilterpatronen des DraftMax Basic sind Einwegpatronen. Ein Druckmesser auf dem Bedienungspaneel gibt an, wann die Filterpatronen ausgetauscht werden müssen.

2.2.2 DraftMax Advance

Ein Druckmesser auf dem Bedienungspaneel des DraftMax Advance gibt an, wann das automatische Filterreinigungssystem aktiviert werden muss (Online Reinigung). Die Filterpatronen werden an der Innenseite durch Druckluftstöße gereinigt.


2.2.3 DraftMax Ultra

Das Filterreinigungssystem im DraftMax Ultra startet automatisch jedesmal, wenn der Ventilator ausgeschaltet wird (Offline Reinigung) oder wenn der Druckverlust während des laufenden Betriebes einen bestimmten Höchstwert erreicht (Online Reinigung). Die Filterpatronen werden an der Innenseite durch Druckluftstöße gereinigt. Ein integrierter Summer gibt an, wann die Filterpatronen ausgetauscht werden müssen.

2.3 Optionen und Zubehör

Fig. 2.4

- A Rückplatte (nicht abgebildet). Die Rückplatte dient als Ablenkplatte bei Schleifanwendungen. Die Platte verhindert ebenfalls, dass Werkzeuge, Metall oder andere Teile hinten dem Absaugtisch fallen.
- B BackDraft Kit für Rückwandabsaugung. Das BackDraft Kit ist obligatorisch für alle Schweiß- und Plasmaschneidanwendungen und empfohlen für Schleifanwendungen. Bei Verwendung eines BackDraft Kits wird die Untertischabsaugleistung bis auf etwa 20% reduziert. Die übrige 80% erfolgt mittels Rückwandabsaugung.
- C Seitenwände. Die Seitenwände dienen dazu, die Absaugwirksamkeit zu verbessern, indem die Einflüsse von Zugluft reduziert werden. Dazu verhindern sie, dass Werkzeuge, Metall oder andere Teile neben dem Absaugtisch fallen. Die Seitenwände sind schwenkbar, um auch große Arbeitsstücke bearbeiten zu können.
- D Arbeitsgitter für Plasmaschneiden (nicht abgebildet). Der Arbeitsgitter für Plasmaschneiden ist obligatorisch für Plasmaschneiden (max. 50 A). Die zusätzlichen perforierten Funkenfänger aus Stahl schützen die bereits vorhandenen Funkenfänger.

	ACHTUNG! Strom der Plasmaschneidmaschine soll nicht höher als 50 A sein.
--	---

- E HEPA-Satz. Nachfilter, besonders geeignet für Chrom-VI Schweißprozesse.
- F Ausblasrohrschalldämpfer. Zu gebrauchen als Schalldämpfer und verhindert zugleich dass Staub vom Boden aufwirbelt. Wenn der Ausblasrohrschalldämpfer in einer Schweißkabine gebraucht wird, verhindert er überdies Turbulenz in der Kabine und zur nächsten Kabine.

- G Ausblasanschlussplatte (nicht abgebildet). Ausblasanschlussplatte für Rohranschluss.
- H Arbeitsbeleuchtung. Die Arbeitslampe sorgt für klare Sicht auf das Werkstück. Die Abdeckung kann weggeklappt werden, um den Austausch der Leuchtstofflampe zu ermöglichen. Die Arbeitslampe wird durch Einschalten des Hauptschalters des Absaugtisches aktiviert.
- I Bewegungssensor (nur für DraftMax Ultra). Nach Erkennung irgendeiner Bewegung über dem Arbeitsgitter schaltet die Start/Stop-Automatik den Ventilator ein.
Startverzögerung: 2 Sekunden.
Nachlaufzeit: 60 Sekunden.
- J Schweißkabelsensor (nur für DraftMax Ultra). Der Schweißkabelsensor arbeitet aufgrund einer Änderung im magnetischen Feld des Massekabels einer Schweißmaschine. Wenn die Schweißarbeiten beginnen, nimmt der Schweißkabelsensor ein Signal wahr, wodurch der Ventilator automatisch zu laufen anfängt.
Startverzögerung: 2 Sekunden.
Nachlaufzeit: 60 Sekunden.
- K Montageplatte für Schraubstock. Montageplatte für verschiedene Type von Schraubstöcke. Nur geeignet für Standardarbeitsgitter.
- L Radsatz. Der Radsatz dient dazu, den internen Transport des Absaugtisches zu ermöglichen. Außerdem praktisch, um den Absaugtisch zu Wartungszwecken an den Membranventilen vorwärts zu bewegen, falls erforderlich (nur anwendbar auf DraftMax Advance und DraftMax Ultra).
- M Deckel für Staubschublade (nicht abgebildet). Wenn die Staubschublade unterhalb der Hauptfilterpatronen entleert werden muß, ermöglichen der Deckel über der Staubschublade, der Plastiksack und die persönliche Schutzmittel eine staubfreie Entnahme.

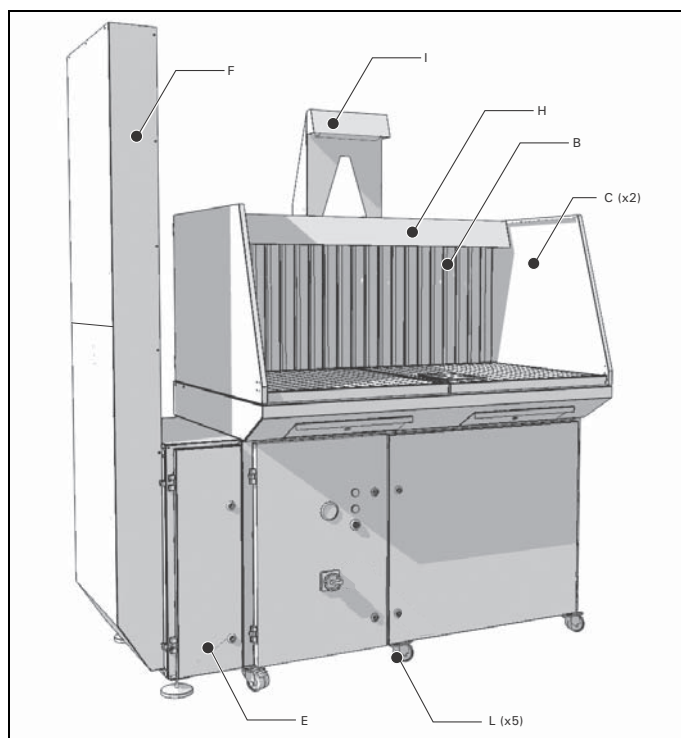


Fig. 2.4: Optionen

3 SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

Allgemeines

Der Hersteller haftet in keiner Weise für Schaden oder Verletzungen, die durch die nicht (genaue) Einhaltung der Sicherheitsvorschriften und -anweisungen in dieser Anleitung bzw. durch Nachlässigkeit während der Installation, Bedienung, Wartung und Reparatur des vorn auf diesem Dokument aufgeführten Produkts und eventuellem Zubehör entstehen. Abhängig von den spezifischen Arbeitsbedingungen und dem benutzten Zubehör sind möglicherweise ergänzende Sicherheitsanweisungen erforderlich. Sollten Sie bei der Benutzung des Produkts eine mögliche Gefahrenquelle entdecken, dann wenden Sie sich bitte an Ihren Händler.

Der Bediener des Produkts trägt immer die vollständige Verantwortung für die Einhaltung der örtlich geltenden Sicherheitsvorschriften und -richtlinien. Es sind alle Sicherheitsvorschriften und -richtlinien einzuhalten, die für den Einsatz gelten.

Bedienungsanleitung

- Jeder, der an oder mit dem Produkt arbeitet, muß den Inhalt dieser Anleitung kennen, und die darin aufgeführten Anweisungen genau befolgen. Die Geschäftsleitung muß das Personal an Hand der Anleitung einweisen und alle Vorschriften und Anweisungen beachten.
- Nie von der Reihenfolge der auszuführenden Handlungen abweichen.
- Die Anleitung immer in der Nähe des Produkts aufbewahren.

Piktogramme und Anweisungen auf dem Produkt (sofern vorhanden)

- Auf dem Produkt angebrachte Piktogramme, Warnungen und Anweisungen gehören zu den getroffenen Sicherheitsvorrichtungen. Sie dürfen nicht abgedeckt oder entfernt werden und müssen während der gesamten Lebensdauer des Produkts vorhanden und deutlich zu lesen sein.
- Unleserlich gewordene oder beschädigte Piktogramme, Warnungen und Anweisungen unverzüglich auswechseln oder reparieren.

Bediener

- Die Bedienung des Produkts ist entsprechend geschulten und befugten Bedienern vorbehalten. Vorübergehende Arbeitskräfte und Auszubildende dürfen das Produkt ausschließlich unter Aufsicht und Verantwortung von Fachkräften bedienen.

Bestimmungsgemäße Verwendung¹

Das Produkt wurde ausschließlich als Werkbank mit integrierter Absaugung und Filtration für Schweiß- und Schleifanwendungen und für Plasmaschneiden entworfen, unter der Voraussetzung, daß die richtigen Optionen installiert worden sind (siehe Abschnitt 2.3). Mit Option HEPA-Satz ist das Produkt geeignet zum Abscheidung Scheißrauchklasse "W3" Rauche von Stählen mit einem Legierungsanteil von z.B. Nickel und Chrom von >30%. Jede andere oder darüber hinausgehende Benutzung gilt nicht als bestimmungsgemäß. Für daraus resultierenden Schaden oder Verletzungen haftet der Hersteller in keiner Weise. Das Produkt entspricht den geltenden Normen und Richtlinien. Das Produkt ist ausschließlich in technisch einwandfreiem Zustand und gemäß der oben aufgeführten Bestimmung zu benutzen.

1. Die "bestimmungsgemäße Verwendung" gemäß der EN-ISO 12100-1 ist die Verwendung, für die das technische Produkt gemäß den Angaben des Herstellers -einschließlich seiner Anweisungen in der Verkaufsbroschüre- geeignet ist. In Zweifelsfällen ist dies die Verwendung, die sich aus der Konstruktion, der Ausführung und der Funktion des Produkts als üblich ableiten läßt. Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch die Einhaltung der Anweisungen in der Bedienungsanleitung.





Technische Daten

Die in dieser Anleitung aufgeführten Daten dürfen nicht geändert werden.

Änderungen

Änderungen am Produkt oder an Teilen des Produkts sind nicht zulässig.

Gebrauch




	WARNUNG! Den Absaugtisch nie ohne Funkenfänger, Hauptfilterpatronen und Staubschubladen gebrauchen.
	WARNUNG Feueregefahr! Den Absaugtisch nie gebrauchen für: - Absaugung von entzündlichen, glühenden oder brennenden Teilchen oder Feststoffe oder Flüssigkeiten - Absaugung von aggressivem Rauch (wie Salzsäure) oder scharfen Teilchen - Absaugung von Zigaretten, Zigarren, Öltüchern und anderen brennenden Partikeln, Objekten und Säure
	WARNUNG Den Absaugtisch nie gebrauchen für: - Lichtbogenschweißen - Ölnebel - Farbnebel - Schweißrauch mit sehr hohem Ölanteil - Absaugung heißer Gase (ständig über 45°C) - Aluminium- und Magnesiumschleifen - Flammenspritzen - Absaugung von Zement, Säge- und Holzspänen usw. - unter explosionsgefährlichen Bedingungen
	ACHTUNG! Für Schweiß- und Plasmaschneidanwendungen ist die Benutzung des BackDraft Kits obligatorisch.

- Inspizieren Sie das Produkt und überprüfen Sie es auf etwaige Beschädigungen. Überprüfen Sie die ordnungsgemäße Funktion der Schutzeinrichtungen.
- Überprüfen Sie den Arbeitsbereich. Halten Sie Unbefugte aus dem Arbeitsbereich fern.
- Schützen Sie das Produkt vor Wasser oder Feuchtigkeit.
- Seien Sie immer aufmerksam und bleiben Sie mit der Aufmerksamkeit bei der Arbeit. Bedienen Sie das Produkt nie, wenn Sie unter dem Einfluß von Drogen, Alkohol oder Medikamenten stehen.
- Sorgen Sie immer für ausreichende Belüftung, insbesondere in kleinen Räumen.
- Installieren Sie das Produkt nie vor Ein-, Aus- oder Durchgängen, die für Rettungsdienste u.a. zugänglich sein müssen.
- Sorgen Sie dafür, daß am Arbeitsplatz in der Nähe des Produkts zugelassene Feuerlöschgeräte in ausreichender Zahl vorhanden .
- Luft, die potentiell gesundheitsschädliche Teilchen enthält, - wie Chrom, Nickel, Beryllium, Cadmium, Blei, usw.- darf nie recycelt werden. Diese Luft muß immer aus dem Arbeitsraum abgeführt werden, außer wenn der optionale HEPA-Satz installiert worden ist.

Service, Wartung und Reparaturen

- Halten Sie sich an die angegeben Wartungsintervallen. Überfällige Wartung kann zu hohen Kosten für Reparaturen und Revisionen führen und kann den Garantieanspruch nichtig machen.
- Verwenden Sie immer vom Hersteller zugelassenes Werkzeug und Material sowie zugelassene Ersatzteile, Schmiermittel und Servicetechniken. Verwenden Sie nie abgenutztes Werkzeug und lassen Sie kein Werkzeug im oder auf dem Gerät zurück.
- Schutzeinrichtungen, die zu Service-, Wartungs- oder Reparaturzwecken entfernt wurden, müssen nach diesen

Arbeiten unverzüglich wieder montiert und auf ihre ordnungsgemäße Funktion überprüft werden.

	WARNUNG! Nach Ausschalten des Ventilators mindestens 20 Sekunden warten vor Öffnen der Tür(en) zur Ausführung von Service-, Wartungs- oder Reparaturarbeiten.
	ACHTUNG! Immer Staubmaske und Handschuhe tragen beim Austauschen oder Reinigen der Filter.
	ACHTUNG! Ein für Service- und Wartungsarbeiten verwendeter Industriestaubsauger muss der Staubklasse H gemäß EN 60335-2-69 entsprechen.

4 INSTALLATION

4.1 Auspacken

Überprüfen Sie, ob das Produkt vollständig ist. Die Verpackung enthält folgendes:

- Absaugtisch ohne Arbeitsgitter
- Arbeitsgitter (zweiteilig)
- Abdeckstreifen
- 8 Bolzen M6
- Vierkantschlüssel 8 mm (zum Verschließen/Aufschließen der Türe)
- Vierkantschlüssel 6 mm (zum Verschließen/Aufschließen von Staubschubladen und Türen der Elektronik)

Falls Teile des Inhalts fehlen oder beschädigt sind, wenden Sie sich bitte an Ihren Händler.

4.2 Optionen und Zubehör

Optionen und Zubehör montieren, falls zutreffend. Wenn es sich nicht um eine Rückplatte oder um den BackDraft Kit handelt, findet Abschnitt 4.2.4 für die Montage des Abdeckstreifens.

4.2.1 Rückwand

Zur Montage der Rückplatte wie folgt verfahren.

Fig. 4.1

- Die 8 Bolzen aus dem Abdeckstreifen herausschrauben; Bolzen behalten.
- Die Rückplatte (A) aufstellen.
- Den Abdeckstreifen (B) innerhalb der Rückplatte legen.
- Die Rückplatte und den Abdeckstreifen unter Verwendung der 8 Bolzen festschrauben.

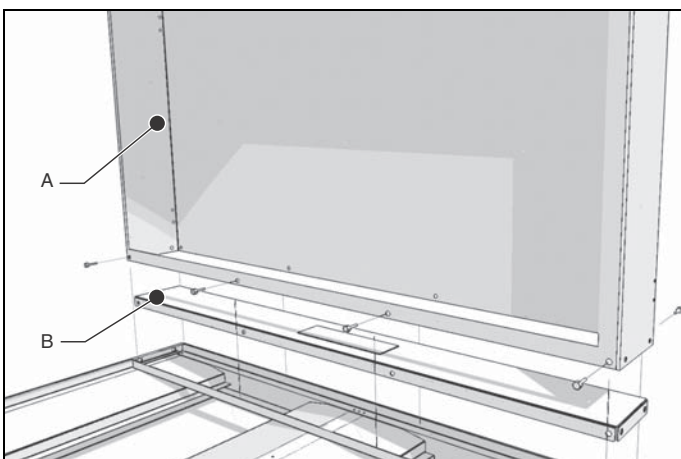




Fig. 4.1: Montage der Rückplatte

4.2.2 BackDraft Kit für Rückwandabsaugung

Der BackDraft Kit besteht aus:

- Rückplatte
- 2 Verengungsplatten

	Wenn auch Seitenwände montiert werden müssen, diese zuerst an die Rückplatte befestigen. Siehe Abschnitt 4.2.3.
	Wird der Absaugtisch nur für Schleifarbeiten benutzt, dann müssen die Verengungsplatten nicht montiert werden. Zum Schweißen und Plasmaschneiden jedoch werden die Verengungsplatten benötigt.

Zur Montage des BackDraft Kits wie folgt verfahren.

Fig. 4.2

- Die 8 Bolzen aus dem Abdeckstreifen herausschrauben; die Bolzen behalten.
- Die Verengungsplatten (C) legen.
- Die Rückplatte (A) aufstellen.
- Die Rückplatte und die Verengungsplatten unter Verwendung der 8 Bolzen (B) festschrauben.

Der mitgelieferte Abdeckstreifen ist jetzt überflüssig.

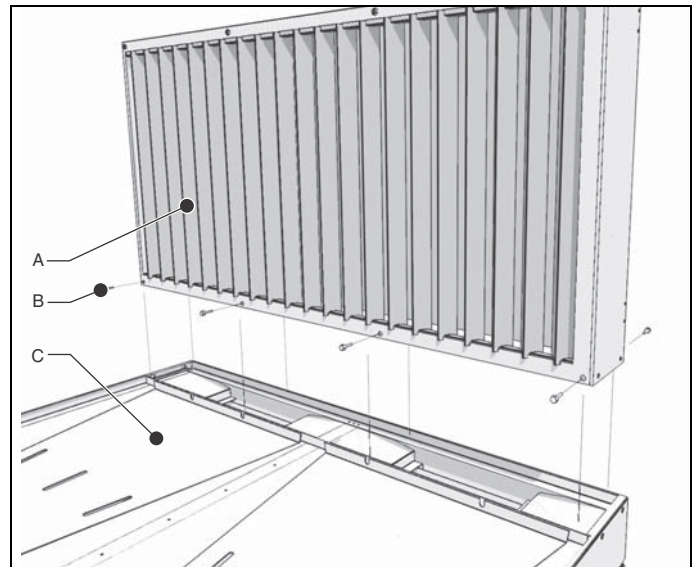


Fig. 4.2: Montage des BackDraft Kits

4.2.3 Seitenwände

Zur Montage der Seitenwände wie folgt verfahren.

Fig. 4.3

- Die Bolzen an der losen Seite der Scharnieren herausschrauben und die Unterlegscheiben entfernen; Bolzen und Unterlegscheiben behalten.
- Die Bolzen durch die Löcher an den Seiten der Rückplatte oder der Rückwand stecken.
- Die Unterlegscheiben und Mutter über die Bolzen stecken.
- Die Bolzen festschrauben.

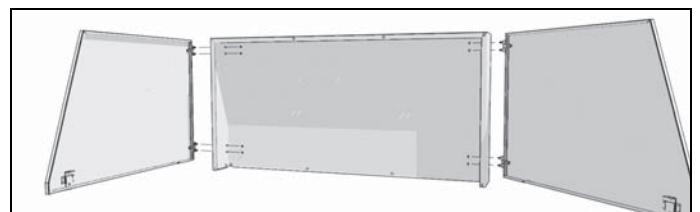


Fig. 4.3: Montage der Seitenwände

4.2.4 Abdeckstreifen

- Die Bolzen aus dem Abdeckstreifen herausschrauben; Bolzen behalten.

- Den Abdeckstreifen auf dem Absaugtisch legen.
- Den Abdeckstreifen unter Verwendung der 8 Bolzen festschrauben.

4.2.5 Arbeitsgitter für Plasmaschneiden


Das Arbeitsgitter für Plasmaschneiden besteht aus:

- 2 Rahmen
- 2x13 Metallstäbe
- 2 zusätzliche Funkenfänger aus perforiertem Stahl


Zur Montage des Arbeitsgitters für Plasmaschneiden wie folgt verfahren.

Fig. 4.4

- Die Funkenfänger aus perforiertem Stahl über die Vorfunkenfänger legen (A). Die randlosen Seiten müssen nach hinten gerichtet werden.

	WARNUNG! Die Vorfunkenfänger nicht entfernen.
--	--

- Die Erdklammer an Stelle des Arbeitsgitters entfernen. Die Schrauben behalten.
- Die Rahmen hinlegen.
- Die Rahmen unter Verwendung der 2 Schrauben (B) befestigen.

	WARNUNG! Die Verwendung der Bolzen ist zur Erdung der Arbeitsgitter erforderlich.
--	---

- Die Metallstäbe (C) anbringen.

Das gelieferte Standardarbeitsgitter und die Erdklammer sind überflüssig.

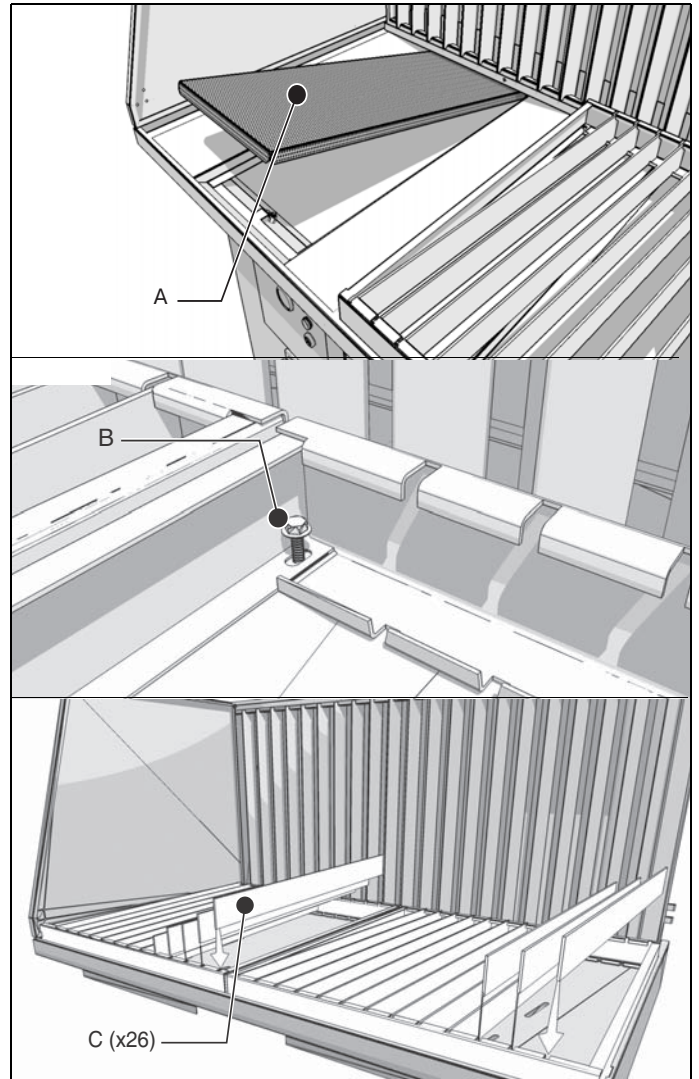



Fig. 4.4: Montage des Arbeitsgitters für Plasmaschneiden

4.2.6 HEPA-Satz

	VORSICHT! Den HEPA-Satz und die Filterpatrone beim Auspacken und Montieren vorsichtig behandeln, um Beschädigungen zu vermeiden.
---	--


Der HEPA-Satz besteht aus:

- HEPA-Gehäuse mit Filter
- 2 Stellfüße
- 4 Ersatzbolzen M6
- Dichtungstreifen


Zur Montage des HEPA-Satzes wie folgt verfahren.

Fig. 4.5

- Die Ausblasplatte des Absaugtisches abschrauben; die 4 Schrauben behalten.
- Den Dichtungstreifen an den Absaugtisch anbringen (A).
- Mit einem Schraubenzieher oder anderem Werkzeug auf die Streifen (B) drücken und die HEPA-Filterpatrone entriegeln.
- Die Filterpatrone herausnehmen.
- Die Stellfüße unter den HEPA-Satz montieren.

	TIP Die Ausblasplatte des HEPA-Satzes und das Ausblasgitter innerhalb des Absaugtisches entfernen, um Montage zu erleichtern. Nicht vergessen, diese nach Montage wieder anzubringen.
---	---

- Die Schrauben halbwegs durch die 2 oberen Löcher beim Ausblas des Absaugtisches stecken (C).
- Das HEPA-Gehäuse an die Schrauben hängen.
- Schrauben durch die 2 unteren Löcher im HEPA-Gehäuse stecken (D).
- Die 4 Schrauben (C+D) festschrauben.
- Die Filterpatrone anbringen.
- Die Filterpatrone verriegeln durch Festziehen der beiden Zugbänder. Dies wird durch ein schnappendes Geräusch angegeben.

 Wenn ebenfalls ein Ausblasrohrschalldämpfer installiert werden muß, braucht die Ausblasplatte des HEPA-Satzes nicht montiert zu werden und wird überflüssig.

- Die Stellfüße einstellen, wenn der Absaugtisch an seinem endgültigen Platz aufgestellt wird.

Die Ausblasplatte des Absaugtisches wird in jedem Fall überflüssig.

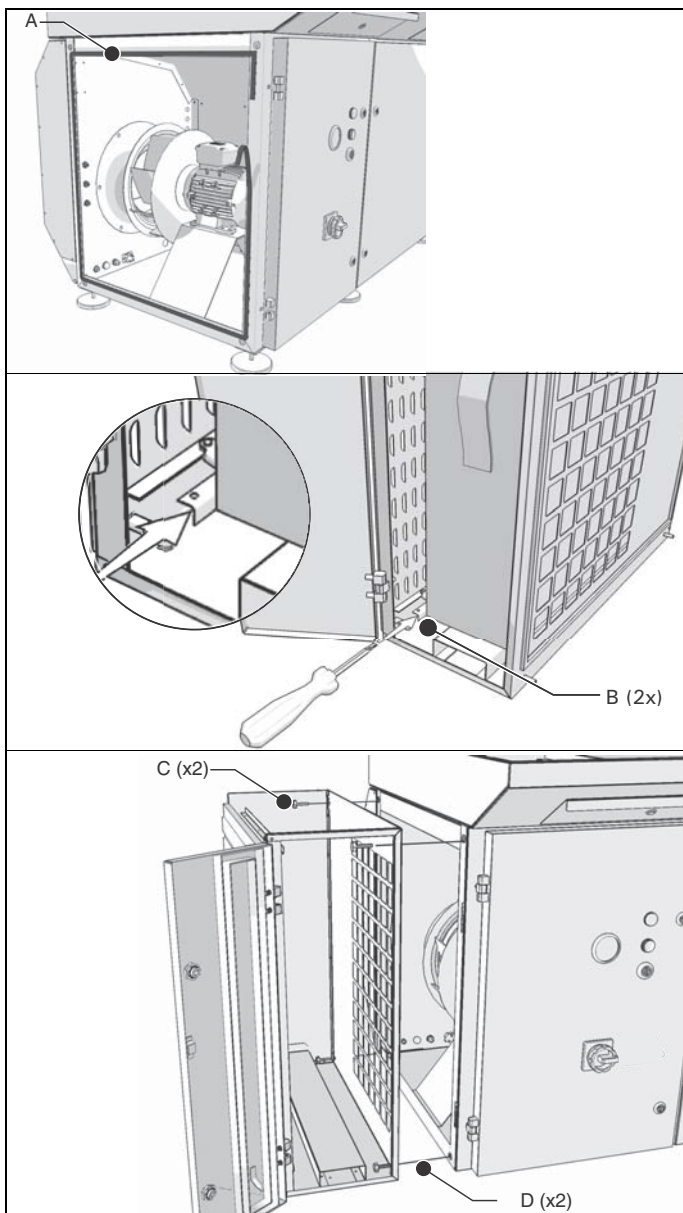


Fig. 4.5: Montage des HEPA-Satzes

4.2.7 Ausblasrohrschalldämpfer

Der Ausblasrohrschalldämpfer besteht aus:

- oberer Schacht mit Gitter
- unterer Schacht
- Dichtungsstreifen

- Schraube (6)
- Unterlegscheibe (6)

Der Ausblasrohrschalldämpfer kann an den HEPA-Satz oder direkt an den Absaugtisch angeschlossen werden. Zur Montage des Ausblasrohrschalldämpfers wie folgt verfahren.

Fig. 4.6

- Falls erforderlich: die Ausblasplatte des Absaugtisches oder die Ausblasplatte des HEPA-Satzes losschrauben; die 4 Schrauben behalten.
- Den Dichtungsstreifen an dem Absaugtisch (A) oder an dem HEPA-Satz (B) anbringen.
- Die Schrauben (C) halbwegs durch die 2 unteren Löcher am Ausblas des Absaugtisches oder des HEPA-Satzes stecken.

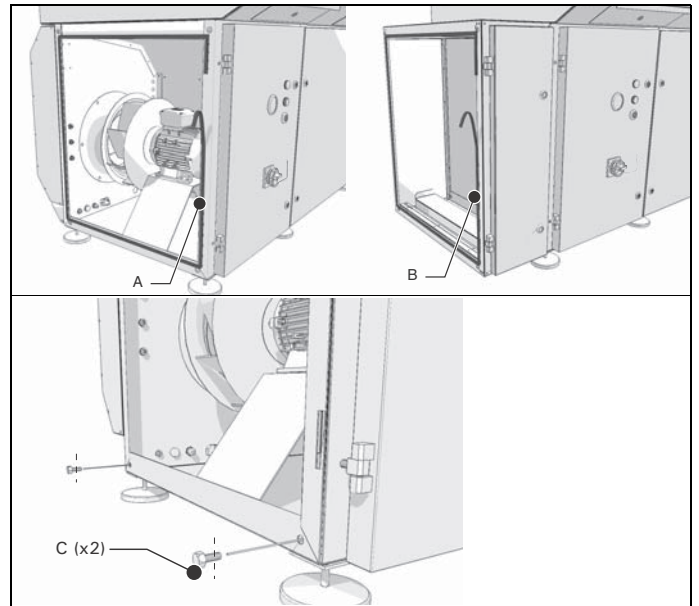


Fig. 4.6: Dichtungsstreifen + Schrauben

Fig. 4.7

- Den unteren Schacht (B) über die Schrauben (C) setzen.
- Den Schacht senkrecht aufstellen und 2 Schrauben (A) in die 2 oberen Löcher stecken.
- Durch Festdrehen der 4 Schrauben Schacht befestigen.

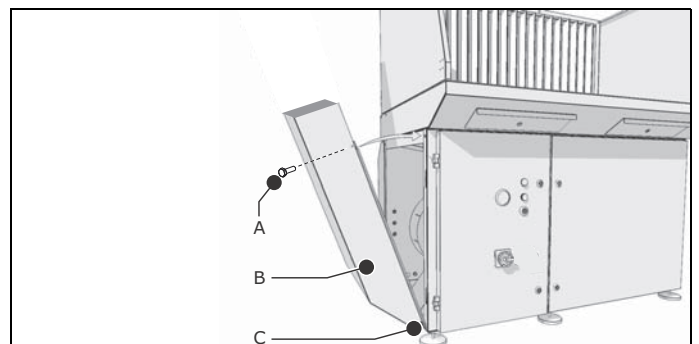


Fig. 4.7: Montage des unteren Schachtes

Fig. 4.8

- Den oberen Schacht (A) auf den unteren Schacht (B) setzen.
- Aneinander befestigen mit den 6 Schrauben + Unterlegscheiben (C).

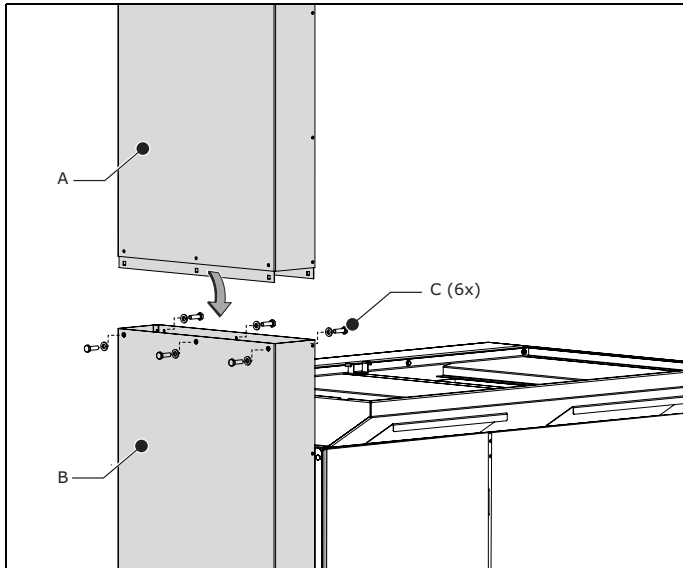


Fig. 4.8: Montage des oberen Schachtes

Die Ausblaspalte des Absaugtisches wird überflüssig.

4.2.8 Arbeitsbeleuchtung

Die Arbeitsbeleuchtung besteht aus:

- Beleuchtungskörper mit 2,3 m Kabel und Stecker
- 6 Bolzen M6
- 3 Kabelbinder

Zur Montage der Arbeitsbeleuchtung wie folgt verfahren.

Fig. 4.9

- Der Beleuchtungskörper unter Verwendung der 6 Schrauben (A) montieren.
- Das Kabel über die Rückseite des Absaugtisches nach unten führen.
- Das Kabel an der Rückplatte oder Rückwand unter Verwendung der 3 Kabelbinder (B) anbringen.
- Den Kabel anschließen (siehe Fig. 2.3B).

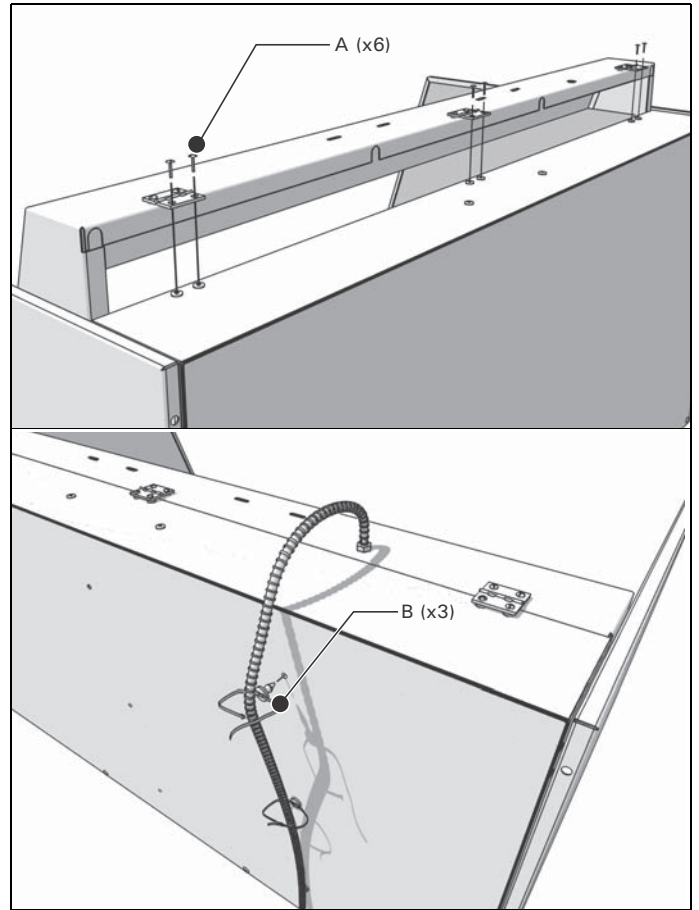


Fig. 4.9: Montage der Arbeitsbeleuchtung

4.2.9 Bewegungssensor (nur für DraftMax Ultra)

Der Bewegungssensor besteht aus:

- Start/Stopp-Automatik mit 2,3 m Kabel und Stecker
- 2 Bolzen M6
- 3 Kabelbinder

Zur Montage des Bewegungssensors wie folgt verfahren.

Fig. 4.10

- Den Bewegungssensor oben auf der Rückplatte oder Rückwand unter Verwendung der 2 Schrauben (A) montieren.
- Das Kabel über die Rückseite des Absaugtisches nach unten führen.
- Das Kabel an der Rückplatte oder Rückwand unter Verwendung der 3 Kabelbinder (B) anbringen.
- Den Kabel anschließen (siehe Fig. 2.3A).

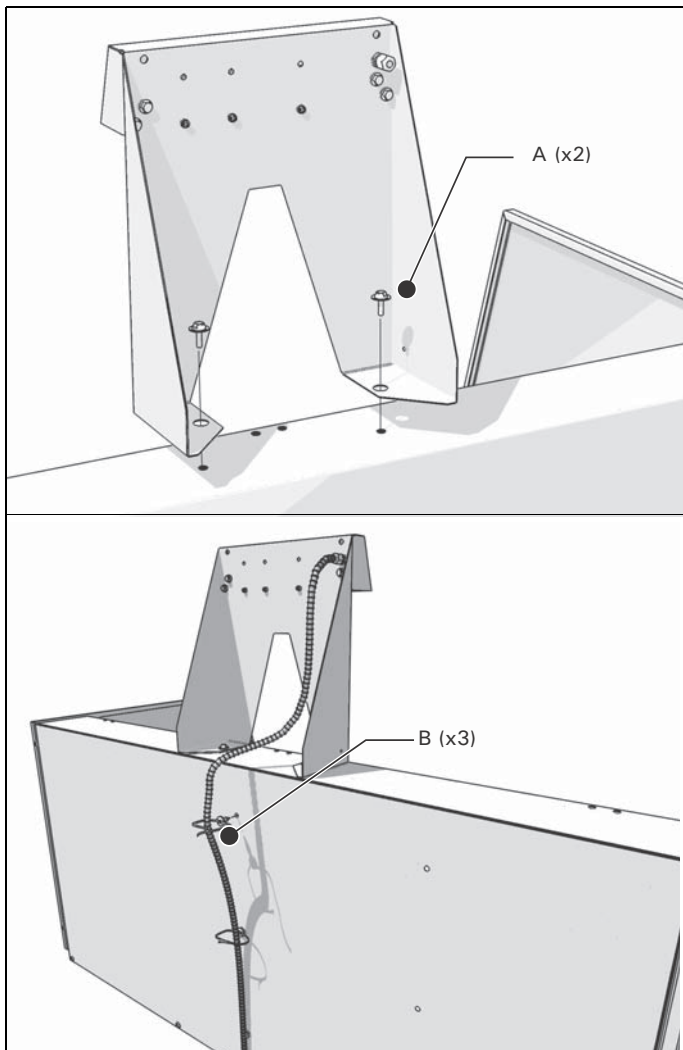


Fig. 4.10: Montage des Bewegungssensors (Rückansicht)

4.2.10 Schweißkabelsensor (nur für DraftMax Ultra)

Der Schweißkabelsensor besteht aus:
- Klemme mit 2,3 m Kabel und Stecker

Zur Montage des Schweißkabelsensors wie folgt verfahren.

- Den Kabel anschließen (siehe Fig. 2.3A).

4.2.11 Montageplatte für Schraubstock

Die Montageplatte für den Schraubstock kann nur auf das Standardarbeitsgitter montiert werden.

Die Montageplatte für Schraubstock besteht aus:

- Montageplatte
- 2 Streifen
- 4 Bolzen M6
- 4 Mutter M6
- 8 Unterlegscheiben

Zur Montage der Montageplatte für Schraubstock wie folgt verfahren.

Fig. 4.11

- Die Montageplatte auf das Gitter legen.
- Die Streifen unterhalb des Arbeitsgitters anbringen und die Streifen unter Verwendung der Schrauben, Muttern und Unterlegscheiben festmachen.

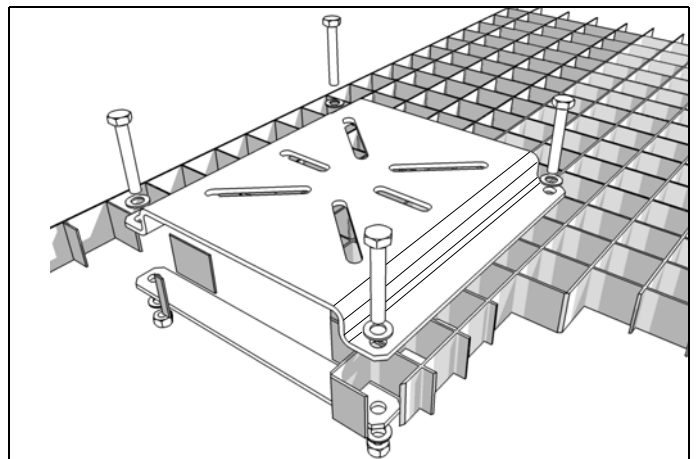


Fig. 4.11: Montage der Montageplatte für Schraubstock

4.2.12 Radsatz

Der Radsatz besteht aus:

- 2 Lenkrollen mit Bremse
- 3 Lenkrollen ohne Bremse

Zur Montage des Radsatzes wie folgt verfahren.

- Den Absaugtisch unter Verwendung eines Gabelstaplers oder Gabelhubwagens hochheben.
- Die 5 Stellfüße herauserschrauben.
- Die Lenkrollen montieren; die Lenkrollen mit Bremsen in der linken und rechten vorderen Ecke montieren.



Durch die Verwendung der Lenkrollen ist die Arbeitshöhe des Absaugtisches auf 950 mm festgesetzt.

4.3 Druckluftanschluss (nur für DraftMax Advance und DraftMax Ultra)

Der Absaugtisch arbeitet mit Druckluft mit einem empfohlenen Arbeitsdruck von 5-8 Bar. Immer darauf achten, dass sich der Arbeitsdruck zwischen diesen Werten befindet (vorzugsweise 5 Bar). Falls erforderlich, ein Reduzierventil montieren, um Überdruck zu verhindern. Falls erforderlich, ein Druckreduzierventil zur Vermeidung von Überdruck montieren. Wenn der Druck zu hoch ist, wird das Reduzierventil des Systems geöffnet, um den Druck zu reduzieren, bis der Systemdruck ein angemessenes Druckniveau erreicht hat.

- Den Absaugtisch an die Druckluft anschließen (siehe Fig. 2.3C).

4.4 Installation

Zur Montage des Standardarbeitsgitters wie folgt verfahren.

Fig. 4.12

- Den Bügel losschrauben.
- Die Arbeitsgitter hinlegen.
- Den Bügel über beide Arbeitsgitter legen.
- Den Bügel festschrauben.

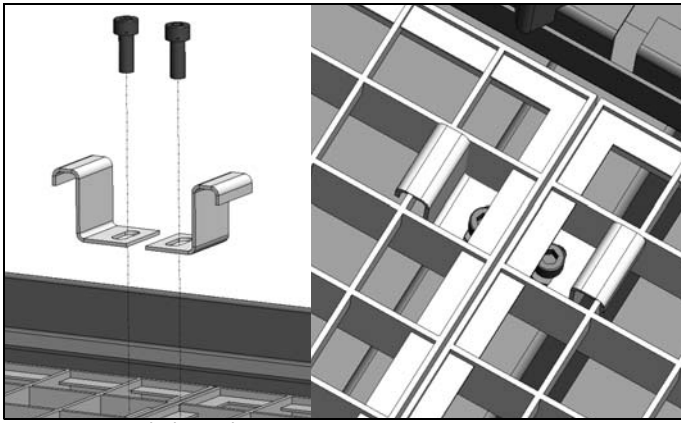


Fig. 4.12: Bügel über Arbeitsgitter



WARNING!

Die Verwendung des Bügels ist zur Erdung der Arbeitsgitter erforderlich.

Der Absaugtisch kann positioniert werden durch die Verwendung von:

- einem Gabelstapler (bevorzugte Art und Weise); oder
- einem Gabelhubwagen (der Absaugtisch muss gekippt werden); oder
- Zurrketten, hochgehoben von einem Gabelstapler (siehe Fig. I auf Seite 100).



VORSICHT!

Den Absaugtisch nie an einer Stelle aufstellen, an der er Schwingungen oder Wärmestrahlung von Wärmequellen ausgesetzt ist. Die eher aufgeführten Umgebungsbedingungen beachten.

- Den Absaugtisch gegen die Wand aufstellen.
- If Falls erforderlich, die Stellfüße verwenden zur Nivellierung des Absaugtisches und zur Einstellung der gewünschten Höhe des Tisches (min. 920 mm - max. 970 mm) (siehe Fig. II auf Seite 100).

4.5 Elektrischer Anschluss



VORSICHT!

Vergewissen Sie sich, daß das System für den Anschluss an das lokale Stromnetz geeignet ist. Angaben zur Anschlussspannung und Frequenz finden Sie auf dem betreffenden Typenschild. Der Anschluss der Verkabelung muß unter Einhaltung der örtlich geltenden Vorschriften erfolgen und ist ausschließlich entsprechend ausgebildeten, befugten Servicetechnikern vorbehalten. Sorgen Sie für eine korrekte Erdung.

Der Absaugtisch kann an das Stromnetz angeschlossen werden mittels:

- eines 3~ Netzsteckers (geerdet); oder
- direkten Anschlusses an die Stromversorgung

- Das Netzanschlusskabel des Tisches an das Stromnetz anschließen.

4.5.1 Drehrichtung

Die Drehrichtung des Ventilators überprüfen.

- Den Hauptschalter einschalten.
- Den **ON** Knopf drücken, um den Ventilator einzuschalten
- Den **OFF** Knopf drücken, um den Ventilator auszuschalten.
- 10 Sekunden warten.
- Die linke Tür öffnen.



WARNING!

Die Tür **nicht** innerhalb 10 Sekunden nach Ausschalten des Ventilators öffnen. Hände fernhalten vom Ventilatorrad.

Auf dem Motor befindet sich ein Aufkleber, der die richtige Drehrichtung anzeigt.

- Die Drehrichtung überprüfen während der Nachlaufzeit des Ventilators.
- Den Hauptschalter abschalten.
- Den Absaugtisch stromlos schalten.
- Falls erforderlich: den Phasenanschluss ändern.

5 BETRIEB



WARNING!

Den Absaugtisch **niemals** ohne Funkenfänger, Filterpatronen und Staubschubladen verwenden.

5.1 DraftMax Basic

5.1.1 Bedienungspaneel

Das Bedienungspaneel umfaßt folgende Bedienelemente und Anzeigevorrichtungen:

Fig. 5.1

- A Hauptschalter
- B Druckmesser
- C Druckknopf ON (ein)
- D Druckknopf OFF (aus)

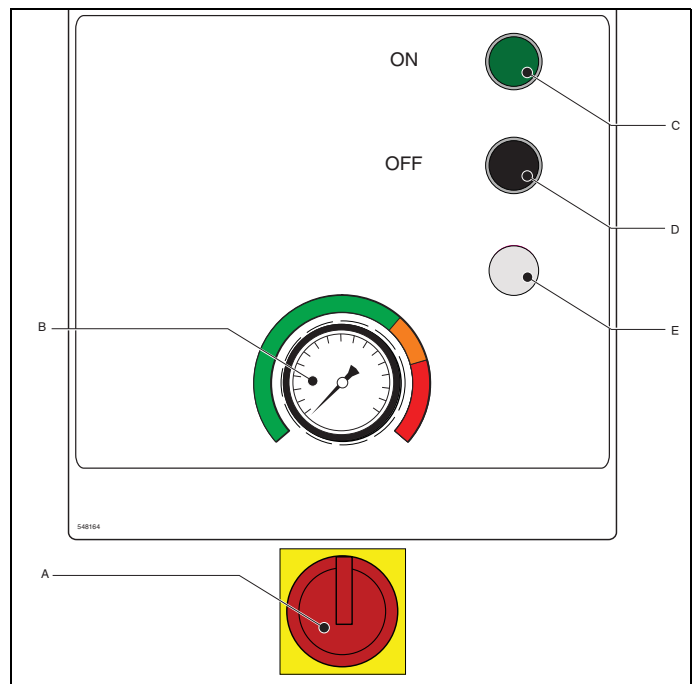


Fig. 5.1: Bedienungspaneel DraftMax Basic

5.1.2 Bedienung

Fig. 5.1

- Den Hauptschalter (A) einschalten.
- Auf den **ON** Knopf (C) drücken, um den Ventilator einzuschalten.
- Die Schweiß-/Schleifarbeiten beginnen.
- Nach Beendigung der Schweiß-/Schleifarbeiten den **OFF** Knopf (D) drücken, um den Ventilator auszuschalten.

5.1.3 Filteraustausch

Fig. 5.1

- Während des laufenden Betriebs den Druckmesser (B)

regelmässig kontrollieren. Wenn der Druck 1400 Pa erreicht, müssen die Filterpatronen ausgetauscht werden.

- Zum Filteraustausch verfahren gemäß Abschnitt 5.4.

5.2 DraftMax Advance

5.2.1 Bedienungspaneel

Das Bedienungspaneel umfaßt folgende Bedienelemente und Anzeigevorrichtungen:

Fig. 5.2

- A Hauptschalter
- B Druckmesser
- C Druckknopf ON/OFF (ein/aus)
- D Druckknopf FILTER CLEANING (Filterreinigung)

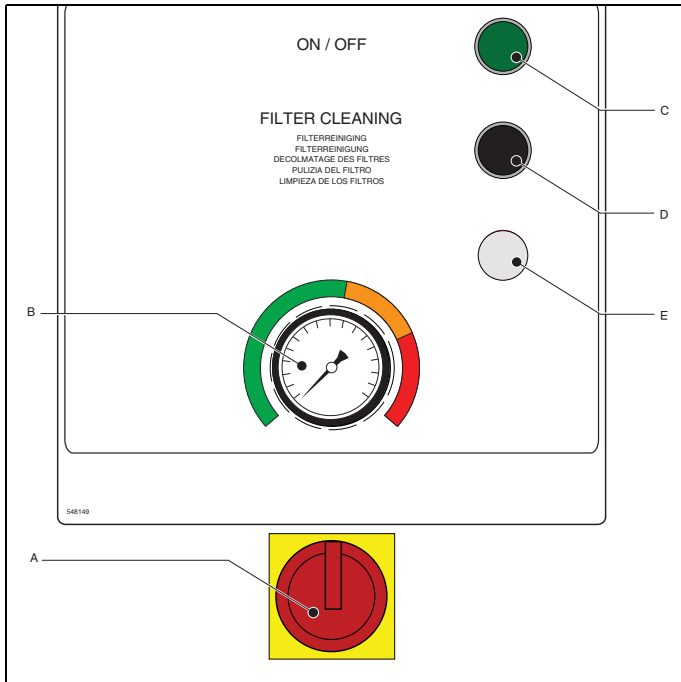


Fig. 5.2: Bedienungspaneel DraftMax Advance

5.2.2 Bedienung

Fig. 5.2

- Den Hauptschalter (A) einschalten.
- Auf den ON/OFF Knopf (C) drücken, um den Ventilator einzuschalten.
- Die Schweiß-/Schleifarbeiten beginnen.
- Nach Beendigung der Schweiß-/Schleifarbeiten den ON/OFF Knopf (C) drücken, um den Ventilator auszuschalten.

5.2.3 Filterreinigung

Fig. 5.2

- Während des laufenden Betriebs den Druckmesser (B) regelmässig kontrollieren. Wenn der Druck 1200 Pa erreicht, müssen die Filterpatronen gereinigt werden.

Filterreinigungsverfahren:

Die Filterreinigung findet Online statt.

- Darauf achten, dass der Absaugtisch eingeschaltet ist.
- Den Knopf FILTER CLEANING (D) 5 Sekunden eindrücken, um das Filterreinigungssystem zu aktivieren.

Die Filterreinigung dauert 2 Minuten, wobei jede Filterpatrone mittels 7 Druckluftstöße gereinigt wird.

	<p>ACHTUNG! Zur Gewährleistung des optimalen Filterwirkungsgrads, das Filterreinigungssystem nicht aktivieren während den ersten 20 Betriebsstunden oder innerhalb 20 Stunden nach dem Filteraustausch.</p>
--	---

- Den Druck auf dem Druckmesser (B) kontrollieren. Wenn der Druck immer noch 1200 Pa überschreitet, das Filterreinigungsverfahren wiederholen (max. 5 Mal).

5.2.4 Filteraustausch

Wenn das Filterreinigungssystem nicht in der Lage ist, den Druck nach 5 Versuchen unterhalb 1200 Pa zu bekommen, sind die Filterpatronen wahrscheinlich gesättigt und müssen ausgetauscht werden.

Fig. 5.2

- Den ON/OFF Knopf (C) drücken, um den Ventilator auszuschalten.
- Zum Filteraustausch verfahren gemäß Abschnitt 5.4..

5.3 DraftMax Ultra

5.3.1 Bedienungspaneel

Das Bedienungspaneel umfaßt folgende Bedienelemente und Anzeigevorrichtungen:

Fig. 5.3

- A Hauptschalter
- B Druckmesser
- C Druckknopf ON/OFF (ein/aus)
- D Druckknopf RESET ALARM/MANUAL CLEANING (Alarmreset/manuelles Reinigen)
- E Summer

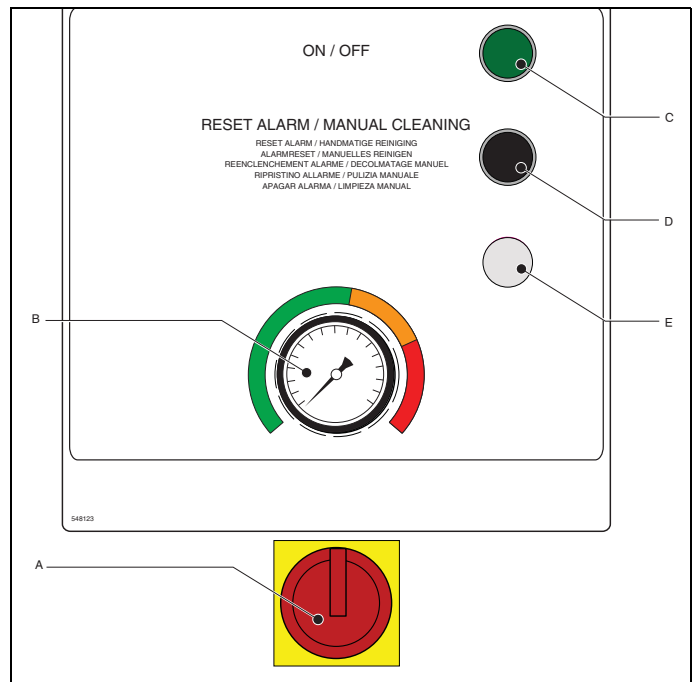


Fig. 5.3: Bedienungspaneel DraftMax Ultra

5.3.2 Bedienung


Fig. 5.3

- Den Hauptschalter (A) einschalten.
- 10 Sekunden warten, damit der PLC starten kann.

Ohne Bewegungssensor und Schweißkabelsensor:	Mit Bewegungssensor:	Mit Schweißkabelsensor (nur für Schweißen):
<ul style="list-style-type: none"> Den ON/OFF Knopf (C) drücken, um den Ventilator einzuschalten. Die Schweiß-/Schleifarbeiten beginnen. Nach Beendigung der Schweiß-/Schleifarbeiten den ON/OFF Knopf (C) drücken, um den Ventilator auszuschalten. 	<ul style="list-style-type: none"> Die Schweiß-/Schleifarbeiten beginnen. <p>Der Ventilator startet und stoppt automatisch.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Die Klemme des Schweißkabelsensors an dem Massekabel der Schweißmaschine anbringen. Die Schweißarbeiten beginnen. <p>Der Ventilator startet und stoppt automatisch.</p>

5.3.3 Automatische Filterreinigung

Jedesmal wenn der Absaugtisch ausgeschaltet wird, werden die Filterpatronen automatisch mittels eines vollständigen automatischen Reinigungszyklus gereinigt. Dieser Vorgang benötigt ca. 7 Minuten Zeit, während der jede Filterpatrone durch max. 10 Druckluftstöße gereinigt wird.

	Zur Gewährleistung des optimalen Filterwirkungsgrads wird das Filterreinigungssystem nicht während den ersten 20 Betriebsstunden oder innerhalb 20 Stunden nach einem Filteraustausch aktiviert.
--	--


5.3.4 Manuelle Filterreinigung

Falls gewünscht, kann das Filterreinigungssystem manuell aktiviert werden (nur Online Reinigung).

Fig. 5.3

- Den ON/OFF Knopf (C) drücken, um den Ventilator einzuschalten.
- Den Knopf RESET ALARM/MANUAL CLEANING (D) drücken während 5 Sekunden, um das Filterreinigungssystem zu aktivieren.

Dieser Vorgang benötigt ca. 4 Minuten Zeit, während der jede Filterpatrone durch max. 6 Druckluftstöße gereinigt wird.

	Zur Gewährleistung des optimalen Filterwirkungsgrads kann das Filterreinigungssystem während den ersten 20 Betriebsstunden oder innerhalb 20 Stunden nach einem Filteraustausch nicht aktiviert werden.
--	---

5.3.5 Summer

Der Summer kann zwei unterschiedliche unterbrochene Signaltöne ertönen lassen:


- 2 Sekunden an - 2 Sekunden aus: Filterpatronen verschmutzt
- 2 Sekunden an - 5 Sekunden aus: keine Druckluft vorhanden

Erreicht der Druck oberhalb der Filterpatronen während des Betriebs einen Wert von 1500 Pa, dann ertönt vom Summer ein unterbrochener Signalton (2 Sekunden an - 2 Sekunden aus). In diesem Fall wie folgt vorgehen:

Fig. 5.3

- Den Knopf RESET ALARM/MANUAL CLEANING (D) drücken, um den Summer zu deaktivieren.
- Den ON/OFF Knopf (C) drücken, um den Ventilator auszuschalten.

Nach Abschalten des Ventilators wird die automatische Filterreinigung aktiviert (siehe 5.3.3).

	Damit der Benutzer die Arbeit beenden kann, wird der Summer für 1 Stunde unterdrückt. Bei Bedarf kann der Summer (wiederholt) unterdrückt werden. Der Absaugtisch muss jedenfalls am Ende des Tages ausgeschaltet werden.
---	---

5.3.6 Filteraustausch

Wenn das Filterreinigungssystem nicht in der Lage ist, den Druck nach 5 Versuchen unterhalb 1200 Pa zu bekommen, sind die Filterpatronen wahrscheinlich gesättigt und müssen ausgetauscht werden. In diesem Fall gibt der Summer einen einen unterbrochenen Ton ab (2 Sekunden ein - 2 Sekunden aus).


Fig. 5.3

- Den Knopf RESET ALARM/MANUAL CLEANING (D) drücken, um den Summer zu deaktivieren.
- Den ON/OFF Knopf (C) drücken, um den Ventilator auszuschalten.
- Zum Filteraustausch verfahren gemäß Abschnitt 5.4.

5.4 Filteraustausch

5.4.1 Hauptfilterpatronen

Die Ersatzfilterpatronen werden in einem Plastiksack und zusammen mit einer Staubmaske und einem Paar Einweghandschuhe geliefert. Es wird empfohlen, beide Filterpatronen gleichzeitig auszutauschen.

	ACHTUNG! Immer Staubmaske und Handschuhe tragen während Filteraustausch/Filterreinigung. Funkenfänger, Staubschubladen und Filterräume reinigen unter Verwendung eines Industriestaubsaugers, der der Staubklasse H gemäß EN 60335-2-69 entspricht.
--	---

- Den Hauptschalter abschalten.
- Die Ersatzfilter auspacken und die Plastiksäcke behalten.
- Die rechte Tür öffnen.



	WARNUNG! Mindestens 60 Sekunden warten vor Öffnen der Tür, damit sich der Staub im Filterraum absetzen kann.
	Den Vierkantschlüssel nach links drehen, um die Tür aufzuschließen.

Fig. 5.4

- Die benutzten Filterpatronen entfernen und in die Plastiksäcke verpacken, in denen die neuen Filter geliefert wurden.
- Die Säcke mit dem gelieferten Kabelbinder fest verschließen.
- Die Vorfunkenfänger reinigen und zurücksetzen.
- Die Staubschubladen unterhalb den Vorfunkenfängern und die Filterpatronen reinigen, vorzugsweise unter Verwendung eines Industriestaubsaugers. Die Staubschubladen zurücksetzen.
- Die Hauptfunkenfänger entfernen und reinigen.
- Den gesamten Filterraum reinigen, einschließlich den Raum links bzw. rechts von den Hauptfunkenfängern.
- Die Hauptfunkenfänger zurücksetzen.
- Neue Filterpatronen einsetzen.
- Die Tür schließen.
- Den Hauptschalter einschalten.
- PLC resetten (nur bei DraftMax Ultra):
- Den ON/OFF Knopf (siehe Fig. 5.3C) 20 Sekunden eindrücken, bis der Summer einen anhaltenden Ton abgibt.
- Die Filterpatronen entsprechend den staatlichen oder örtlichen Vorschriften entsorgen.

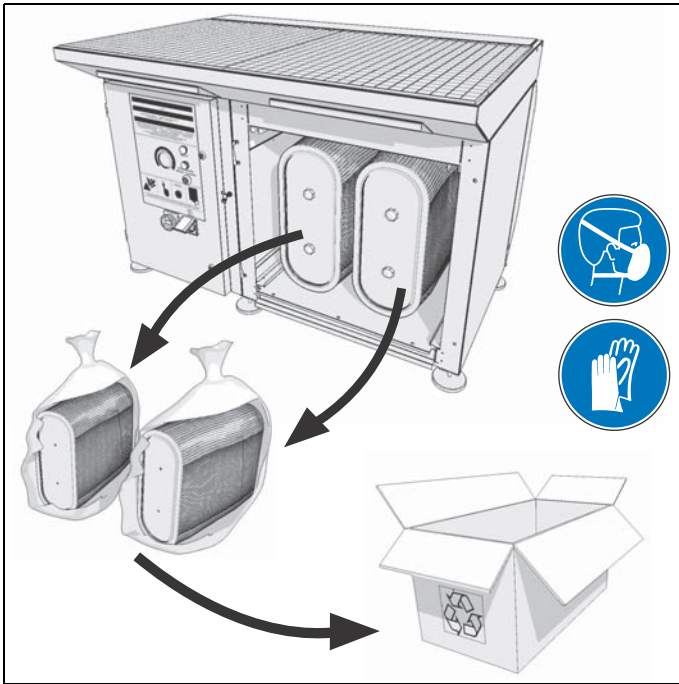


Fig. 5.4: Filteraustausch

ACHTUNG!
Nur für DraftMax Advance:
Das Filterreinigungssystem **nicht** während den ersten 20 Betriebsstunden nach einem Filteraustausch aktivieren.

5.4.2 HEPA-Filter (Option)

Der HEPA-Filter wird in einem Plastiksack und zusammen mit einer Staubmaske und einem Paar Einweghandschuhe geliefert. Er sollte zusammen mit den Hauptfilterpatronen ausgetauscht werden.

WARNUNG!
Immer Staubmaske und Handschuhe tragen während Filteraustausch.
HEPA-Filtergehäuse reinigen unter Verwendung eines Industriestaubsaugers, der der Staubklasse H gemäß EN 60335-2-69 entspricht.

- Die Tür des HEPA-Satzes öffnen.
- Die HEPA-Filterpatrone (siehe Fig. 4.5B) entriegeln.
- Die benutzte Filterpatrone entfernen und in den Plastiksack verpacken, in dem der neue Filter geliefert wurde.
- Das Filtergehäuse reinigen, vorzugsweise unter Verwendung eines Industriestaubsaugers.
- Die neue HEPA-Filterpatrone einsetzen.
- Die Filterpatrone verriegeln durch Festziehen der beiden Zugbänder. Dies wird durch ein schnappendes Geräusch angegeben.
- Die Tür schließen.
- Der HEPA-Filter gemäß den staatlichen oder örtlichen Vorschriften entsorgen.

6 WARTUNG

Das Produkt wurde so entworfen, daß es bei minimalem Wartungsaufwand langfristig störungsfrei funktioniert. Damit dies gewährleistet ist, müssen jedoch einige einfache, regelmäßig auszuführende Wartungs- und Reinigungsarbeiten durchgeführt werden, die in diesem Kapitel beschrieben werden. Sofern Sie mit der gebotenen Vorsicht vorgehen und die Wartungsarbeiten regelmäßig durchführen, werden mögliche Störungen meistens entdeckt und können sie beseitigt werden, bevor sie zum Stillstand führen.

Die angegebenen Wartungsintervalle hängen von den jeweiligen Arbeits- und Betriebsbedingungen ab. Daher wird -zusätzlich zu der in dieser Anleitung angegebenen regelmäßigen Wartungsempfehlung-, das Produkt einmal pro Jahr einer gründlichen Gesamtinspektion zu unterziehen. Wenden Sie sich zu diesem Zweck an Ihren Händler.

	WARNUNG Überfällige Wartung kann Feuer verursachen.
	WARNUNG Den Absaugtisch immer ausschalten und die Druckluft abschließen (falls zutreffend), bevor Sie mit den folgenden Arbeiten beginnen. Lesen Sie zunächst die Wartungsanweisungen vorn in dieser Anleitung.

6.1 Regelmäßige Wartung



Die Wartungsarbeiten in der folgenden Tabelle sind entsprechend ausgebildeten und befugten Servicetechnikern vorbehalten.

	Kursiv gedruckter Text bezieht sich auf Optionen und Zubehör.
--	---

Komponent	Tätigkeit	Frequenz		
		Jede Woche	Alle 2 Wochen	Alle 12 Monate
Vorfunkenfänger	Auf Beschädigungen und richtige Installation überprüfen. Falls erforderlich austauschen.	X		
	Vorfunkenfänger mit Hilfe eines Industriestaubsaugers reinigen.		X	
Hauptfunkenfänger	Auf Beschädigungen und richtige Installation überprüfen. Falls erforderlich austauschen.	X		
	Hauptfunkenfänger mit Hilfe eines Industriestaubsaugers reinigen.		X	
Filterpatronen	Auf Beschädigungen und richtige Installation überprüfen. Falls erforderlich austauschen.	X		
Staubschubladen	Auf Beschädigungen und richtige Installation überprüfen. Falls erforderlich austauschen.	X		
	Die Staubschublade unterhalb den Hauptfilterpatronen entleeren, vorzugsweise unter Verwendung eines Industriestaubsaugers.		X	
Türen	Auf Beschädigungen und richtige Installation überprüfen. Falls erforderlich austauschen.	X		
Ausblasgitter	Ausblasgitter mit Hilfe eines Industriestaubsaugers reinigen.			X
Arbeitsgitter für Plasmaschneiden	<i>Auf Beschädigungen überprüfen. Falls erforderlich schadhafte Metallstäbe austauschen.</i>	X		
Funkenfänger aus perforiertem Stahl (unter Arbeitsgitter für Plasmaschneiden)	<i>Auf Beschädigungen und richtige Installation überprüfen. Falls erforderlich austauschen.</i>	X		

7 FEHLERBEHEBUNG

Wenn der Absaugtisch nicht oder nicht ordnungsgemäß funktioniert, dann können Sie möglicherweise anhand der folgenden Checkliste die Störung selbst beheben. Wenn dies nicht der Fall ist, wenden Sie sich bitte an Ihren Händler.

	Kursiv gedruckter Text bezieht sich auf Optionen und Zubehör.
	WARNUNG! Nach Ausschalten des Ventilators mindestens 60 Sekunden warten vor dem Öffnen einer Tür.

Störung	Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Allgemeines			
Ventilator springt nicht an.	Absaugtisch funktioniert nicht.	Keine Netzspannung.	Netzspannung kontrollieren.
		Hauptschalter aus.	Hauptschalter einschalten.
		Motor defekt.	Motor reparieren oder austauschen.
		Druckknopf ON/OFF defekt.	Druckknopf ON/OFF austauschen.
		Sicherung(en) defekt.	Die Sicherungen F1, F2 und F3 überprüfen und austauschen, falls erforderlich.
		Relais durchgeschlagen.	Die jetzigen Einstellungen überprüfen und das Überlastrelais resetten.
		Relais defekt.	Relais austauschen.
		Linke und/oder rechte Tür steht offen.	Beide Türen schließen und verriegeln.
Unzureichende Absaugleistung	Absaugtisch funktioniert nicht gut.	Filterpatronen gesättigt.	Beide Filterpatronen austauschen (siehe Abschnitt 5.4.1). <i>HEPA-Filter ebenfalls austauschen (siehe Abschnitt 5.4.2).</i>
		Druckmesser defekt (zeigt Wert unter 800 Pa an).	Druckmesser und Filterpatronen austauschen (siehe Abschnitt 5.4.1). <i>HEPA-Filter ebenfalls austauschen (siehe Abschnitt 5.4.2).</i>
		Motordrehrichtung verkehrt.	Phasenanschluss umkehren.
		Vor- und/oder Hauptfunkenfänger verschmutzt.	Funkenfänger reinigen.
Staub oder Rauch aus Ausblasgitter.	Verunreinigung der Werkstatt.	Filterpatrone(n) gerissen.	Beide Filterpatronen austauschen (siehe Abschnitt 5.4.1) und Ausblasgitter reinigen. <i>HEPA-Filter ebenfalls austauschen (siehe Abschnitt 5.4.2).</i>
Arbeitsbeleuchtung springt nicht an.	Keine Arbeitsbeleuchtung	Hauptschalter aus.	Hauptschalter einschalten.
		Kabel nicht angeschlossen.	Kabel anschließen (siehe Fig. 2.3B).
		Leuchtstoffröhre defekt.	Leuchtstoffröhre austauschen.
		Sicherung defekt.	Sicherung F4 überprüfen und austauschen, falls erforderlich
Nur für DraftMax Advance			
Unregelmäßige Filterreinigung.	Eine der Filterpatronen wird nicht gereinigt.	Eines der Membranventile ist defekt.	Beide Membranventile austauschen.

Störung	Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Unzureichende Absaugleistung.	Keine Filterreinigung.	Membranventil(e) defekt.	Beide Membranventile austauschen.
		Druckknopf FILTER CLEANING defekt.	Druckknopf FILTER CLEANING austauschen.
		Keine Druckluft verfügbar.	Druckluftversorgung reparieren.
Nur für DraftMax Ultra			
Ventilator springt nicht an.	Absaugtisch funktioniert nicht.	PLC ist noch nicht wirkungsbereit.	Nach Einschalten des Hauptschalters 10 Sekunden warten und erneut versuchen.
		Keine Druckluft verfügbar.	Druckluftversorgung anschließen/reparieren.
		Start/Stop-Automatik (Bewegungssensor oder Schweißkabelsensor) nicht angeschlossen.	Kabel der Start/Stop-Automatik anschließen (siehe Fig. 2.3A).
		Sensor des Bewegungssensor defekt.	Sensor austauschen.
		Schweißkabelsensor nicht angeschlossen.	Klemme des Schweißkabelsensors an Massekabel der Schweißmaschine anschließen.
Unregelmäßige Filterreinigung.	Eine der Filterpatronen wird nicht gereinigt.	Eines der Membranventile ist defekt.	Beide Membranventile austauschen.
Unzureichende Absaugleistung.	Keine Filterreinigung.	Membranventil(e) defekt.	Beide Membranventile austauschen.
		PLC defekt.	PLC austauschen.
		Druckknopf RESET ALARM/MANUAL CLEANING defekt.	Druckknopf RESET ALARM/MANUAL CLEANING austauschen.
		Druckknopf MANUAL CLEANING reagiert nicht.	Keine Filterreinigung.
Druckknopf MANUAL CLEANING reagiert nicht.	Keine Filterreinigung.	Weniger als 20 Betriebsstunden nach Inbetriebnahme des Absaugtisches.	Später nochmals versuchen. Wahrscheinlich ist es nicht notwendig, die Filterpatronen zu reinigen.
		Weniger als 20 Betriebsstunden nach Filteraustausch/Rückstellung.	Später nochmals versuchen. Wahrscheinlich ist es nicht notwendig, die Filterpatronen zu reinigen.
		Der Summer gibt einen unterbrochenen Ton ab (2 Sekunden an - 2 Sekunden aus)	Filterpatronen verschmutzt.
Der Summer gibt einen unterbrochenen Ton ab (2 Sekunden an - 5 Sekunden aus)	Filterreinigungssystem funktioniert nicht.	Keine Druckluft verfügbar.	Druckluftversorgung anschließen/reparieren.
Der Summer gibt auch nach einem Filteraustausch weiterhin einen anhaltenden Ton ab.	Der Betriebszähler beginnt nicht bei Null nach einem Filteraustausch.	PLC ist nicht rückgestellt.	PLC rückstellen (siehe Abschnitt 5.4).

8 ERSATZTEILE

Die nachfolgenden Ersatzteile sind für den Absaugtisch erhältlich (siehe Explosionszeichnung Fig. III auf Seite 101):

Ref.	Artikelnr.	Beschreibung
A	0040900020	Reduzierventil
B	0040000040	Vorfunkenfänger (Satz von 2)
C	0040100060	Funkenfänger (Satz von 2)
D	0040000020	DuraFilter FCC 52
E	0040900270	Sicherheitsschalter
F	0040900050 0040900060	Ventilatorrad (60Hz/3400 rpm) Ventilatorrad (50Hz/2800 rpm)
G	0000101348 0040900080 0040900090	Motor 2,2 kW; 230-400V/3ph/50Hz Motor 3 kW (4 HP); 208-240V/480V/3ph/60Hz (USA) Motor 3 kW (4 HP); 600V/3ph/60Hz (Canada)
H	0040900210 0000102289	Relais 100 C-16K (60Hz) Relais MC2A
I	0040900200 0040900220	Thermisches Relais 4-6,3 A Thermisches Relais 3,2-16 A
J	0040900240	Sicherung 1A (CC MR1)
K	0040900250	Sicherung 500 mA
L	0040900230	Transformator UL 65 VA
M	0040900300	PLC (Logo! 24RC)
N	0040900170	Sicherung 24V Kreis 2A langsam
O	0040900110	Differenzdruckschalter 6-50 mBar
P	0040900170	Sicherung 24V Kreis 2A langsam
Q	0040900100	Steuerleiterplatte
R	0040900130	Druckknopf grün incl. Lampe
S	0040900120	Druckknopf schwarz
T	0040900160	Summer
U	0040900040	Druckmesser
V	0040900180	Hauptschalter
W	0046030010	Sicherheitsventil Drucklufttank
X	0040900280	Schalter Anwesenheit Druckluft
Y	0040900010	Überdruckventil

9 SCHALTPLAN

Siehe den separat beigefügten Schaltplan.

10 ENTSORGUNG

Das Produkt am Ende der Gebrauchsdauer gemäß den örtlich geltenden Vorschriften und/oder Richtlinien entsorgen.

EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

EG-Konformitätserklärung

Wir, Plymovent Manufacturing B.V., Wezelkoog 11, 1822 BL Alkmaar, die Niederlande, erklären hiermit eigenverantwortlich daß die Maschinen:

- DraftMax Basic
- DraftMax Advance
- DraftMax Ultra

worauf sich diese Erklärung bezieht, hergestellt sind gemäß der Bestimmungen der Richtlinien für:

- Richtlinie für Maschinen 2006/42 EC
- EMC 2004/108 EC
- LVD 2006/95 EC
- ErP Directive 2009/125 EC

Alkmaar, die Niederlande, den 1. November 2013



M.S.J. Ligthart
Product Manager

AVANT-PROPOS

Utilisation du manuel

Le présent manuel servira d'ouvrage de référence qui permettra aux utilisateurs professionnels, instruits et autorisés en ce sens, d'installer, utiliser, entretenir et réparer en toute sécurité le produit figurant en première page de couverture de ce document.

Pictogrammes et symboles

Dans ce manuel, il est fait usage des pictogrammes et symboles suivants:

	CONSEIL Suggestions et conseils en vue de faciliter l'exécution des divers travaux ou manipulations.
	ATTENTION! Remarque avec complément d'information pour l'utilisateur. Remarque attirant l'attention de l'utilisateur sur d'éventuels problèmes.
	ATTENTION! Procédures qui, à défaut d'être exécutées avec les précautions nécessaires, peuvent occasionner l'endommagement du produit, de l'atelier ou de l'environnement.
	MISE EN GARDE! Procédures qui, à défaut d'être exécutées avec les précautions nécessaires, peuvent occasionner un endommagement sévère du produit ou une lésion corporelle.
	MISE EN GARDE! Risque de tension électrique.
	MISE EN GARDE! Risque de feu!

Service et assistance technique

Pour toute information concernant des réglages spécifiques, des travaux d'entretien et de réparation qui sortent du cadre de ce manuel, veuillez prendre contact avec le fournisseur du produit. Ce fournisseur est toujours disposé à vous aider. Assurez-vous que vous disposez des données suivantes:

- nom du produit
- numéro de série

Vous trouverez ces données sur la plaque d'identification.

1 INTRODUCTION

1.1 Identification du produit

La plaque d'identification comporte les données suivantes:

- nom du produit
- numéro de série
- tension d'alimentation et fréquence
- puissance

1.2 Description générale

La table aspirante est une table de travail équipée d'un ventilateur d'extraction intégré et d'un système de filtration, et qui est utilisée pour des applications de soudage, meulage et coupage plasma. En fonction de chaque application, l'utilisation de certains accessoires est obligatoire et/ou recommandé (voir section 1.3).

La table aspirante est équipée d'une grille de travail, d'un dispositif de préfiltration en trois étapes pour arrêter un maximum d'étincelles et de deux cartouches filtrantes principales de forme ovales. Les préfiltres et les filtres principaux disposent chacun de tiroirs à poussière. La hauteur de travail de la table aspirante est réglable.

1.2.1 DraftMax Basic

Les cartouches filtres du DraftMax Basic sont jetables.

1.2.2 DraftMax Advance

Les cartouches filtrantes principales du DraftMax Advance sont autonettoyantes, grâce à un système à air comprimé à commande manuelle.

1.2.3 DraftMax Ultra

Les cartouches filtrantes principales du DraftMax Ultra sont autonettoyantes, grâce à un système à air comprimé à commande automatique.

1.3 Options et accessoires

Les produits suivants sont disponibles sous forme d'option et/ou d'accessoire:

- A Panneau arrière.
Le panneau arrière est constitué d'une plaque de métal à monter sur la table aspirante.
- B Jeu pour aspiration arrière (obligatoire pour toutes les applications de soudage et de découpe plasma et recommandé pour des applications de meulage).
Le jeu pour aspiration arrière est constitué de plaques de rétrécissement à monter sous la grille de travail et d'un panneau d'aspiration équipé de lamelles verticales.
- C Parois latérales.
Les parois latérales sont composées de plaques de métal articulées de forme trapézoïdale et elles doivent être utilisées avec le jeu d'aspiration arrière ou le panneau arrière. Elles doivent être montées sur les côtés de la table aspirante.
- D Grille de travail pour découpe plasma (obligatoire pour des applications de coupage plasma).
Grille de travail spécialement conçue pour le coupage plasma, y compris des pare-étincelles additionnels d'acier perforé.
- E Kit HEPA (obligatoire pour le soudage de l'acier inoxydable).
Composé d'un compartiment à filtre équipé d'un filtre HEPA, à monter sur l'évacuation de la table aspirante. Surface filtrante 34 m². Classe filtrante: HEPA 11.
- F Silencieux/Conduit de soufflage.
Composé d'un conduit de métal rectangulaire à monter sur l'évacuation de la table aspirante ou sur le kit HEPA.
- G Plaque de connexion extérieure
- H Lampe de travail.
Appareil d'éclairage avec tube luminescent, à monter sur panneau arrière ou panneau d'aspiration arrière.
- I Détecteur de mouvements (uniquement DraftMax Ultra).
Marche/arrêt automatique à base de détecteur de mouvements, à monter au dessus du panneau arrière ou du panneau d'aspiration arrière.
- J Détecteur du câble de soudure (uniquement DraftMax Ultra).
Pince en métal avec détecteur intégré qui fait office d'interrupteur automatique de marche/arrêt. La pince doit être fixée sur le câble de masse de la machine à souder. Convient uniquement aux applications de soudure.
- K Plaque de montage pour étai d'établi.
A monter sur la grille de travail standard de la table aspirante (étai d'établi pas inclus).

- L Jeu de roues.
Composé de 5 roues pivotantes - dont 2 équipées d'un frein
- à monter sous la table aspirante.
- M Couvercle pour tiroir à poussière (recommandé pour le soudage de l'acier inoxydable).
Couvercle à placer sur le tiroir à poussière, sous les cartouches filtres principales. Livré avec un sac en plastique, un masque à poussière et une paire de gants jetables.

1.4 Spécifications techniques

Dimensions L x l x H	1380 x 1005 x 920 mm
Réglage en hauteur	920 - 970 mm (avec jeu de roues: hauteur de travail fixe 950 mm)
Poids (sans options):	
- DraftMax Basic	- 245 kg
- DraftMax Advance	- 255 kg
- DraftMax Ultra	- 255 kg
Charge max.	200 kg (avec jeu de roues: 150 kg)
Tensions d'alimentation disponibles	- 400V/3ph/50Hz - 480V/3ph/60Hz - 600V/3ph/60Hz
Puissance moteur	2,2 kW
Câble d'alimentation	3 m (1 m à l'intérieur, 2 m à l'extérieur) - sans prise mâle
Classe de protection	NEMA 1 (uniquement partie électronique)
Niveau sonore:	
- sans options	- 74 dB(A)
- avec silencieux	- 69 dB(A)
- avec silencieux et kit HEPA	- 67 dB(A)
Surface filtrante	2 x 26 m ²
Classe filtrante selon to DIN EN 60335-2-69	M
DraftMax Basic + kit HEPA	IFA-W3 certifié selon DIN EN ISO 15012-1 point 7.2
DraftMax Ultra + kit HEPA	
Uniquement DraftMax Advance et DraftMax Ultra:	
Connexion d'air comprimé	3/8" (femelle)
Pression d'air comprimé	5-8 bar
Qualité d'air comprimé	sans eau ni huile

1.5 Conditions ambiantes

Température de fonctionnement min.	5°C
Température de fonctionnement nom.	20°C
Température de fonctionnement max.	40°C
Humidité relative max.	80%

2 DESCRIPTION DE PRODUIT

2.1 Composants

La table aspirante comprend les composants principaux suivants (voir Fig. 2.1 et Fig. 2.2):

Fig. 2.1

- A Grille de travail (deux-pièces)
- B Tableau de commande
- C Porte de gauche (commande/ventilateur)
- D Porte de droite (compartiment à filtre)
- E Réservoir d'air comprimé (uniquement DraftMax Advance et DraftMax Ultra)

Fig. 2.2

- F Pare-étincelles (1ière phase)
- G Tiroirs à poussière (préfiltration)
- H Tiroir à poussière (cartouches filtres)
- I Dispositif de décolmatage des filtres (uniquement DraftMax Advance et DraftMax Ultra)
- J Cartouches filtres
- K Pare-étincelles (phase principale)
- L Ventilateur
- M Grille d'évacuation
- N Electroniques haute tension
- O Electroniques basse tension

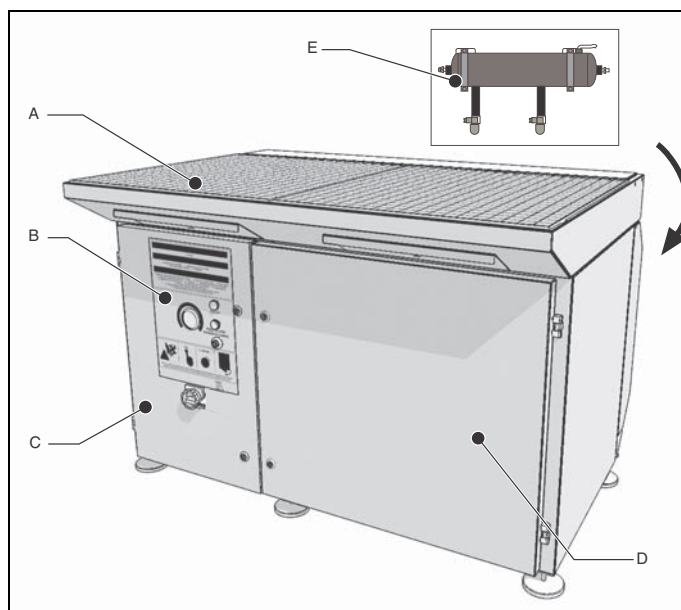


Fig. 2.1: Composants principaux (extérieur)

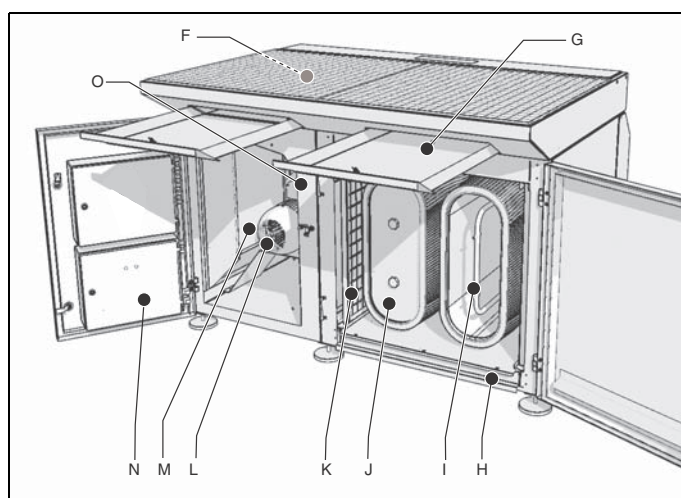


Fig. 2.2: Composants principaux (intérieur)

L'arrière de la table aspirante est équipé de trois prises. Il se peut que les prises d'interrupteur automatique de marche/arrêt et d'air comprimé soient recouvertes, en fonction du type de table aspirante.

Fig. 2.3

- A Détecteur de mouvements ou détecteur du câble de soudure (uniquement DraftMax Ultra)
- B Lampe de travail
- C Air comprimé (uniquement DraftMax Advance et DraftMax Ultra)

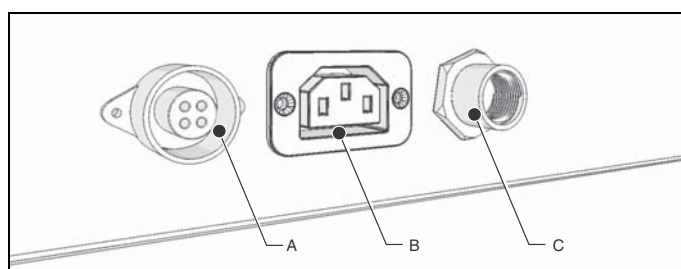


Fig. 2.3: Connexions

2.2 Fonctionnement

L'air contenant les fumées de soudure, la poussière de meulage ou des particules provenant d'autres travaux est aspiré et filtré, et l'air filtré est recyclé dans l'environnement de travail. Le ventilateur d'aspiration interne extrait l'air à travers la grille

de travail et le panneau d'aspiration (voir section 2.3B). L'air passe à travers un préfiltre pour une distribution optimale de l'air. Ce préfiltre est la première étape du blocage des étincelles. L'air passe ensuite à travers un capteur d'étincelles sous forme de labyrinthe, avant d'atteindre les pare-étincelles verticaux situés dans le compartiment du filtre principal. Enfin, l'air passe à travers les cartouches filtrantes principales. L'air sort de la table aspirante en passant par l'évacuation du côté gauche.

2.2.1 DraftMax Basic

Les cartouches filtres du DraftMax Basic sont jetables. Le manomètre sur le panneau de commande indique quand les cartouches filtres doivent être remplacés.

2.2.2 DraftMax Advance

Le manomètre sur le panneau de commande du DraftMax Advance indique quand le système de décolmatage automatique du filtre doit être activé (décolmatage en ligne). Les cartouches filtres sont nettoyés de l'intérieur par des coups d'air comprimé.

2.2.3 DraftMax Ultra

Le dispositif de décolmatage des filtres dans le DraftMax Ultra démarre automatiquement à chaque fois que le ventilateur est désactivé (décolmatage hors ligne) et également lorsque la perte de charge atteint une certaine valeur maximale pendant l'utilisation (décolmatage en ligne). Les cartouches filtres sont individuellement nettoyées depuis l'intérieur par des jets d'air comprimé.

Un ronfleur intégré indique quand les cartouches filtres doit être remplacée.

2.3 Options et accessoires

Fig. 2.4

- A Panneau arrière (non montré).
Fonctionne comme une plaque déflecteur pour des applications de meulage. Il prévient en même temps que des étincelles, des outils, des particules de métal et des autres particules tombent derrière la table aspirante.
- B Jeu pour aspiration arrière.
Le jeu pour aspiration arrière est obligatoire pour toutes les applications de soudage et de découpe plasma et recommandé pour les applications de meulage. En utilisant le jeu pour aspiration arrière, la capacité d'aspiration vers le bas est réduite à 20%, pendant la capacité restante de 80% est aspirée vers l'arrière.
- C Parois latérales.
Panneaux latéraux améliorant l'efficacité de l'aspiration en réduisant l'influence des courants d'air. Elles évitent en même temps que des étincelles, des outils, des particules de métal ou autres tombent à côté de la table aspirante. Les parois latérales sont articulées pour accepter des grandes pièces de travail.
- D Grille de travail pour découpe plasma (non montrée).
La grille de travail pour découpe plasma est obligatoire pour des applications de découpe plasma (50 A max.). Les pare-étincelles additionnels d'acier perforé protègent les pare-étincelles déjà présents.



MISE EN GARDE!

Le courant de la machine pour découpe plasma ne doit pas dépasser 50 A.

- E Kit HEPA.
Filtre final qui convient particulièrement aux procédés de soudage au chrome VI.
- F Silencieux/Conduit de soufflage.
A utiliser comme un silencieux et prévient aussi que la poussière s'élève du sol.

Quand le silencieux/conduit de soufflage est utilisé dans une cabine de soudage, il prévient en même temps la turbulence d'air dans la cabine-même et la perturbation d'air dans la cabine voisine.

- G Plaque de connexion (non montrée).
Plaque de connexion pour canalisation.
- H Lampe de travail.
La lampe de travail permet de bénéficier d'un bon éclairage au-dessus de la pièce à usiner. Le capot peut se tourner pour faciliter le remplacement de la lampe fluorescente. La lampe de travail s'allume lorsque l'interrupteur principal de la table aspirante est mis en marche.
- I Détecteur de mouvements (uniquement DraftMax Ultra).
Lorsqu'il détecte le moindre mouvement au-dessus de la grille de travail, l'interrupteur automatique de marche/arrêt active le ventilateur.
Temporisation au démarrage: 2 secondes.
Temporisation à l'arrêt: 60 secondes.
- J Détecteur du câble de soudure (uniquement DraftMax Ultra).
Le détecteur du câble de soudure fonctionne sur la base d'un changement dans le champ magnétique du câble de masse d'une machine de soudage. Dès qu'on commence à souder, le capteur du câble de soudure détecte un signal, entraînant ainsi le démarrage automatique du ventilateur.
Temporisation au démarrage: 2 secondes.
Temporisation à l'arrêt: 60 secondes.
- K Plaque de montage pour étau d'établi.
A monter sur la grille de travail. Pour différents types d'étaux d'établi. Ne peut être utilisé qu'avec une grille de travail standard.
- L Jeu de roues.
Jeu de roues pour le déplacement de la table aspirante. Egalement pratique pour déplacer la table aspirante vers l'avant, pour l'entretien des clapets à membrane, si nécessaire (ne s'applique qu'au DraftMax Advance et DraftMax Ultra).
- M Couvercle pour tiroir à poussière (pas montré).
Lorsque le tiroir à poussière situé sous les cartouches filtrantes principales doit être vidé, le couvercle du tiroir, le sac en plastique et l'équipement de protection individuelle permettent de jeter la poussière sans que celle-ci se disperse.

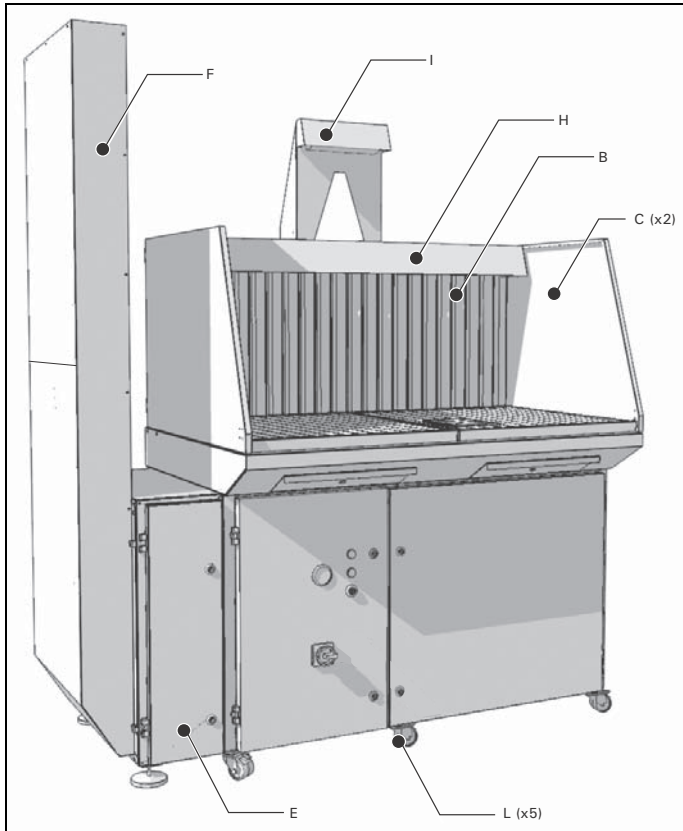


Fig. 2.4: Options

3 INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ

Généralités

Le fabricant décline toute responsabilité en cas de dommage ou de lésion corporelle résultant de la non observation (stricte) des consignes de sécurité et des instructions de ce manuel, ou de négligence durant l'installation, l'entretien et la réparation du produit figurant en première page de couverture de ce document et des éventuels accessoires correspondants. En fonction des conditions de travail spécifiques ou des accessoires employés, il est possible que des consignes de sécurité complémentaires s'imposent. Veuillez prendre immédiatement contact avec votre fournisseur si vous constatez un risque potentiel lors d'emploi du produit.

L'utilisateur du produit est en tout temps entièrement responsable du respect des consignes et directives de sécurité locales en vigueur. Respectez donc toutes les consignes et directives applicables.

Manuel opérateur

- Toute personne qui travaille sur ou avec le produit est tenue de prendre connaissance de ce manuel et d'en observer scrupuleusement les instructions. La direction de l'entreprise doit instruire le personnel sur la base du manuel et de prendre en considération toutes les instructions et indications.
- Ne modifiez jamais l'ordre des opérations à effectuer.
- Conservez le manuel constamment à proximité du produit.

Pictogrammes et instructions sur le produit (s'ils sont présents)

- Pictogrammes, mises en garde et instructions apposés sur le produit font partie intégrante des dispositifs de sécurité. Ils ne doivent être ni recouverts ni enlevés et doivent être présents et lisibles durant toute la vie du produit.
- Pictogrammes, mises en garde et instructions illisibles ou endommagés doivent être immédiatement changés ou réparés.

Opérateurs

- L'utilisation du produit est réservée exclusivement aux opérateurs instruits et autorisés en ce sens. Intérimaires et personnes en formation ne doivent utiliser le produit que sous la supervision et la responsabilité d'un professionnel.

Emploi conforme à la destination¹

Ce produit a été conçu comme table aspirante avec un système d'extraction et de filtrage intégré pour le soudage, le meulage et d'autres applications, à condition que les options adéquates aient été installées (voir section 2.3). Avec le kit HEPA en option, le produit peut extraire les fumées de soudage d'acier fortement allié, comme, p.ex., l'acier contenant du nickel et du chrome à >30%. Ceci correspond à la classe "W3" de fumée de soudage. Tout autre usage est considéré comme non conforme à la destination du produit. Le fabricant décline toute responsabilité en cas de dommage ou de lésion corporelle résultant de cet autre usage. Le produit est en conformité avec les normes et directives en vigueur. Utilisez le produit uniquement s'il se trouve en parfait état technique, conformément à la destination sus-décrite.

Spécifications techniques

Les spécifications indiquées dans ce manuel ne doivent pas être modifiées.

Modifications

La modification du produit ou des composants n'est pas autorisée.

Utilisation

	MISE EN GARDE! N'utilisez jamais la table aspirante sans pare-étincelles, cartouches filtres et tiroirs à poussière.
	MISE EN GARDE Risque de feu! N'utilisez jamais le produit à des fins de: - filtration de particules ou de substances (liquides) inflammables, incandescentes ou brûlantes - filtration de vapeurs agressives (l'acide chlorhydrique entre autres) ou de particules coupantes - cigarettes brûlantes, cigares, linges à l'huile et autres particules, objets et acides brûlantes
	MISE EN GARDE N'utilisez jamais le produit à des fins de: - vapeurs formées lors du gougeage - vapeurs d'huile - vapeurs peinture - vapeurs d'huile lourde dans les vapeurs de soudage - vapeurs chaudes (d'une température dépassant les 45°C continuellement) - particules abrasives d'aluminium ou de magnésium - projection à la flamme - ciment, sciure ou poussières de bois, etc. - lors de situations connaissant un danger d'explosion
	ATTENTION! Dans le cas du soudage et de découpe plasma, l'utilisation d'un jeu pour aspiration arrière est obligatoire.




- Inspectez le produit et assurez-vous qu'il n'est pas endommagé. Vérifiez le fonctionnement correct des dispositifs de sécurité
- Contrôlez la zone de travail. Interdisez l'accès de cette zone aux personnes non autorisées.

1. "Emploi conforme à la destination" tel arrêté dans la norme EN-ISO 12100-1 est l'usage pour lequel le produit technique est approprié d'après la spécification du fabricant - inclusivement ses indications dans la brochure de vente. En cas de doute, c'est l'usage que l'on peut normalement déduire de la construction, du modèle et de la fonction du produit. L'emploi conforme à la destination suppose également le respect des instructions du manuel opérateur.

- Protégez le produit contre l'eau et l'humidité.
- Faites usage de votre bon sens. Soyez constamment vigilant et concentrez-vous sur votre travail. N'utilisez pas le produit si vous êtes fatigués ou sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments.
- Assurez toujours une aération suffisante, notamment dans les petits locaux.
- N'installez jamais le produit aux entrées, sorties, et passages destinés aux services de secours.
- Assurez-vous de la présence d'un nombre suffisant d'extincteurs homologués dans l'atelier, à proximité du produit.
- Proscrivez le recyclage de l'air contenant des éléments dangereux pour la santé - chrome, nickel, béryllium, cadmium, plomb, etc. Cet air doit toujours être évacué en dehors de l'atelier, sauf si le kit HEPA en option a été installé.

Service, entretien et réparations

- Respectez le calendrier d'entretien indiqué. Un retard dans les travaux d'entretien peut se traduire par des coûts élevés de réparations et de révisions et peut même entraîner l'annulation de la garantie.
- Utilisez toujours des outils, pièces, matériaux, lubrifiants et techniques d'entretien et de réparation approuvés par le fabricant. Évitez l'usage des outils usés et veillez à ne laisser traîner aucun outil dans ou sur le produit.
- Les dispositifs de sécurité retirés à fins de service, d'entretien ou de réparation, doivent être remis en place immédiatement après l'achèvement des travaux concernés, après quoi leur fonctionnement doit être contrôlé.

	ATTENTION! Après avoir éteint le ventilateur, attendez au moins 20 secondes avant d'ouvrir la (ou les) porte(s) pour effectuer des travaux d'entretien, de maintenance ou de réparation.
	MISE EN GARDE! Portez toujours un masque à poussière et des gants pendant le remplacement/nettoyage des filtres.
	MISE EN GARDE! L'aspirateur industriel utilisé pendant l'entretien et la maintenance doit être conçu pour la poussière de classe H, conformément à la norme EN 60335-2-69.

4 INSTALLATION

4.1 Déballage

Contrôlez si le produit est complet. Le contenu de l'emballage se compose des éléments suivants:

- table aspirante
- grille de travail (deux-pièces)
- couvre-joint
- 8 boulons M6
- clé 8 mm pour écrou à quatre pans (pour verrouiller/déverrouiller les portes)
- clé 6 mm pour écrou à quatre pans (pour verrouiller/déverrouiller les tiroirs à poussière et la porte électronique)

Si des éléments manquent ou sont endommagés, prenez contact avec votre fournisseur.

4.2 Options et accessoires

Montez les options et les accessoires, si vous en avez. Si aucun panneau arrière ou jeu d'aspiration n'est requis, reportez-vous au section 4.2.4 pour le montage du couvre-joint.

4.2.1 Panneau arrière

Pour monter le panneau arrière, procédez comme suite.

Fig. 4.1

- Dévissez le couvre-joint et conservez les 8 boulons.

- Installez le panneau arrière (A).
- Installez le couvre-joint (B) à l'intérieur du panneau arrière.
- Fixez le panneau arrière et le couvre-joint à l'aide des 8 boulons.

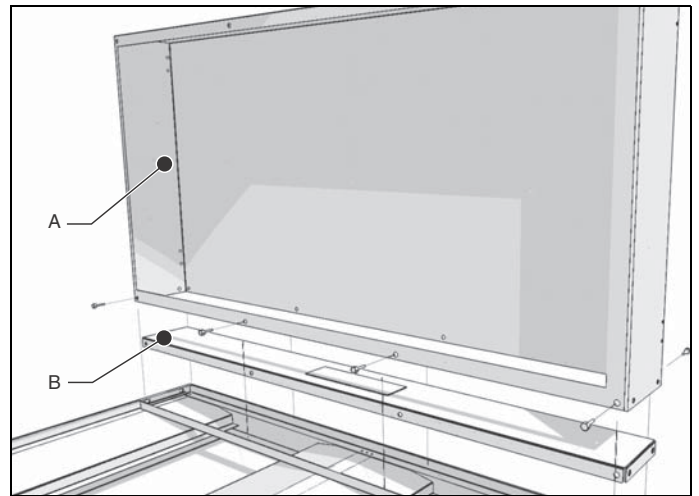




Fig. 4.1: Montage du panneau arrière

4.2.2 Jeu pour aspiration arrière

Le jeu pour aspiration arrière se compose de:

- panneau pour aspiration arrière
- 2 plaques de rétrécissement

	Si des parois latérales doivent également être installées, fixez-les tout d'abord au panneau d'aspiration Voir section 4.2.3.
	Lorsque la table aspirante est utilisée uniquement pour le ponçage, il n'est pas nécessaire de monter les plaques de rétrécissement. Cependant, pour la soudure et la découpe au jet de plasma, il faut obligatoirement installer les plaques de rétrécissement.

Pour monter le jeu pour aspiration arrière, procédez comme suite.

Fig. 4.2

- Dévissez le couvre-joint et conservez les 8 boulons.
- Installez les plaques de rétrécissement (C).
- Installez le panneau d'aspiration (A).
- Fixez les plaques de rétrécissement et le panneau d'aspiration à l'aide des 8 boulons (B).

Le couvre-joint fourni devient alors superflu.

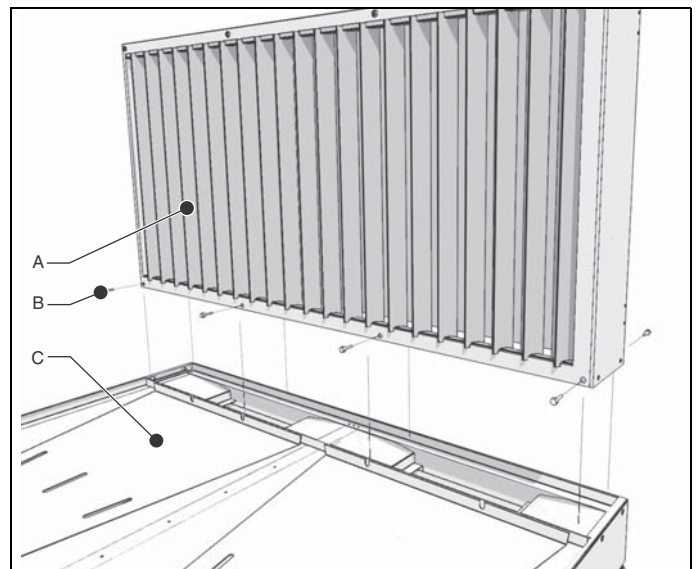


Fig. 4.2: Montage du jeu pour aspiration arrière

4.2.3 Parois latérales

Pour monter les parois latérales, procédez comme suite.

Fig. 4.3

- Dévissez les boulons du côté desserré des articulations et retirez les rondelles. Conservez les boulons et les rondelles.
- Mettez les goujons dans les trous latéraux du panneau arrière ou du panneau d'aspiration.
- Mettez les rondelles et les boulons sur les goujons.
- Serrez les boulons.

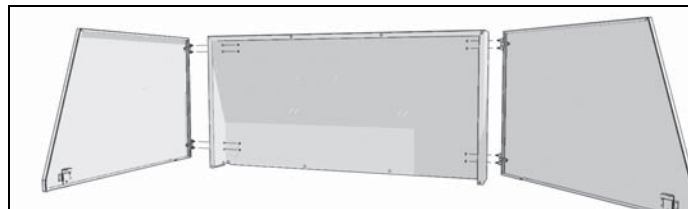


Fig. 4.3: Montage des parois latérales

4.2.4 Couvre-joint

Pour monter le couvre-joint, procédez comme suite.

- Dévissez le couvre-joint et conservez les 8 boulons.
- Installez le couvre-joint sur la table aspirante.
- Fixez-le à l'aide des 8 boulons.

4.2.5 Grille de travail pour découpe plasma

La grille de travail pour découpe plasma se compose de:

- 2 cadres
- 2x13 lames métalliques
- 2 pare-étincelles additionnels d'acier perforé

Pour monter la grille de travail pour découpe plasma, procédez comme suite.

Fig. 4.4

- Placez les pare-étincelles en acier perforé sur les pré-étincelles de la 1^{ère} phase (A). Les côtés sans rebord doivent être tournés vers l'arrière



ATTENTION!

Ne retirez **pas** les pare-étincelles standard.

- Retirez le support de terre à l'emplacement de la grille de travail. Conservez les boulons.
- Installez les cadres.
- Fixez les cadres à l'aide des 2 boulons (B).



MISE EN GARDE!

Il est nécessaire d'installer les boulons pour mettre les grilles de travail à la terre.

- Installez les lames (C).

La grille de travail standard fournie avec la machine et le support de terre deviennent alors superflus.

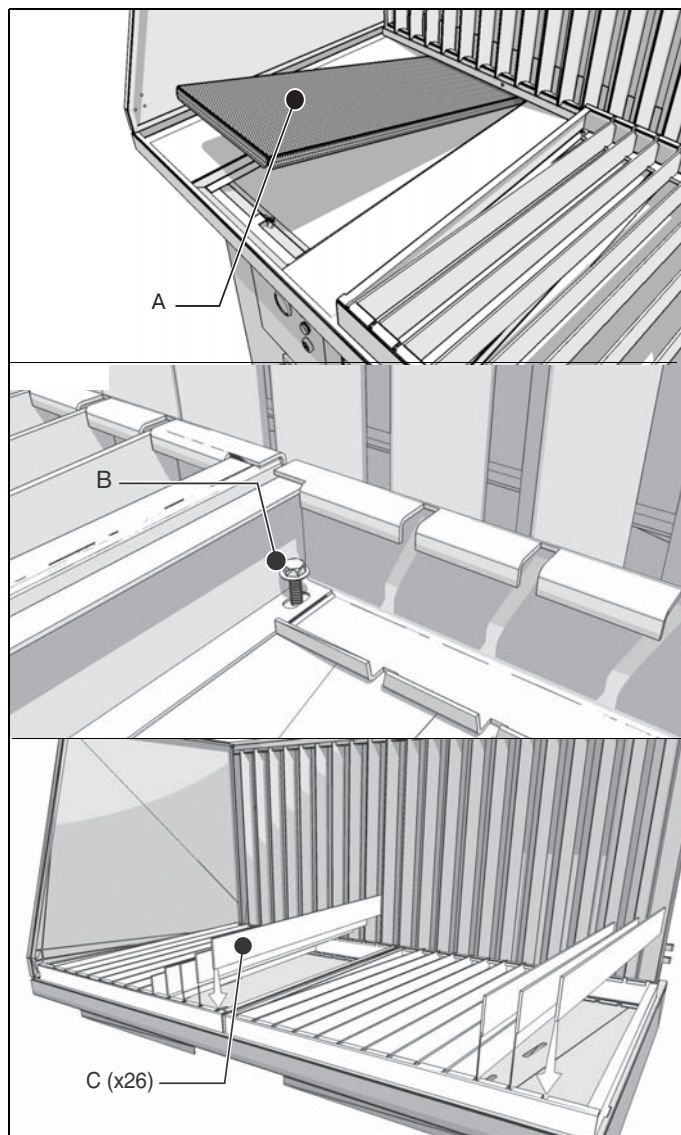


Fig. 4.4: Montage de la grille de travail pour découpe plasma

4.2.6 Kit HEPA



ATTENTION!

Lors du déballage et du montage, manipulez le kit HEPA et la cartouche filtrante avec précaution, pour éviter de les endommager.

Le kit HEPA se compose de:

- boîte HEPA avec filtre
- 2 pieds réglables
- 4 boulons M6 de réserve
- bourrelet autocollant

Pour monter le kit HEPA, procédez comme suite.

Fig. 4.5

- Dévissez le panneau de sortie de la table aspirante et conservez les 4 boulons.
- Installez le bourrelet sur la table aspirante (A).
- Déverrouillez la cartouche filtrante HEPA en appuyant à l'aide d'un tournevis ou d'un autre outil de ce type à l'endroit des joints (B).
- Sortez la cartouche filtrante.
- Montez les pieds de réglage sous la boîte HEPA.

CONSEIL
 Retirez le panneau de sortie du kit HEPA, ainsi que la grille d'évacuation située à l'intérieur de la table aspirante, pour faciliter le montage. N'oubliez pas ensuite de les remettre.

- Placez les boulons à mi-course à travers les 2 trous supérieurs situés au niveau de l'évacuation de la table aspirante (C).
- Accrochez la boîte HEPA sur les boulons.
- Faites passer les boulons à travers les 2 trous inférieurs de la boîte HEPA (D).
- Fixez la boîte HEPA en serrant les 4 boulons (C+D).
- Installez la cartouche filtrante.
- Verrouillez la cartouche filtrante en tirant fort sur les deux bandes. Vous devez entendre un déclic.

Si un conduit de soufflage/silencieux doit également être installé, il est alors inutile de monter le panneau de sortie du kit HEPA, car il devient alors superflu.

- Réglez les pieds de réglage lorsque la table aspirante est placée à son emplacement définitif.

Le panneau de sortie de la table aspirante devient en tout cas superflu.

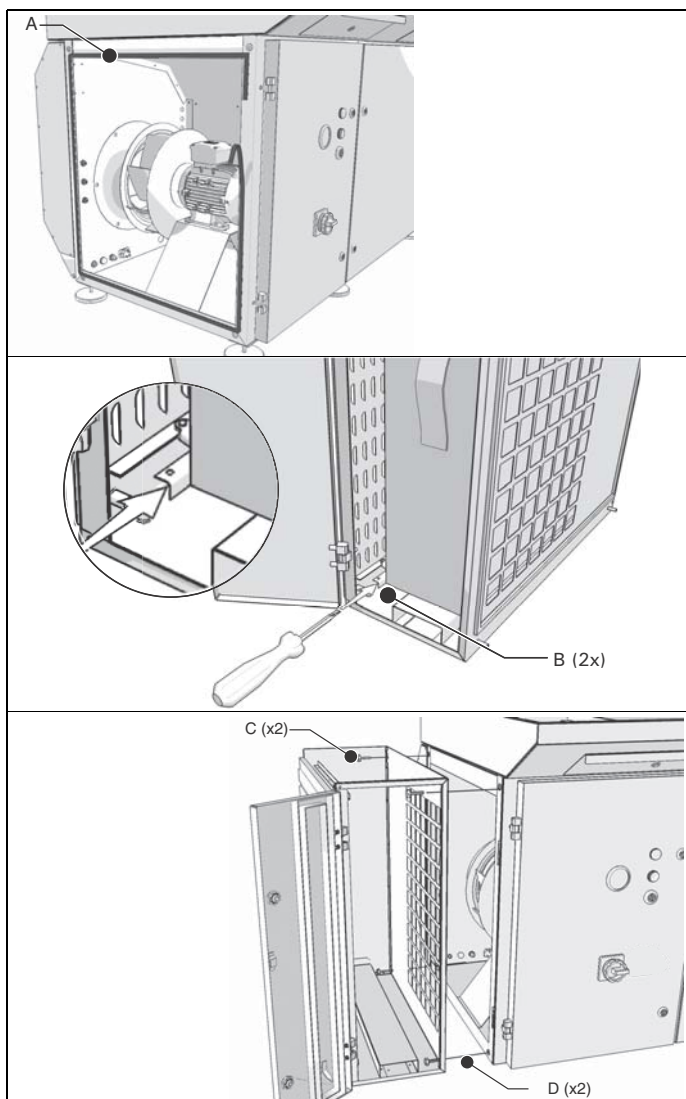


Fig. 4.5: Montage du kit HEPA

4.2.7 Silencieux/Conduit de soufflage

Le silencieux/conduit de soufflage se compose de:

- conduit supérieur avec grille
- conduit inférieur
- bourrelet autocollant
- boulon (6)
- rondelle (6)

Le conduit de soufflage/silencieux peut être branché sur le kit HEPA ou directement sur la table aspirante.

Pour monter le silencieux/conduit de soufflage, procédez comme suite.

Fig. 4.6

- Si nécessaire : débranchez le panneau de sortie de la table aspirante ou le panneau de sortie du kit HEPA. Conservez les 4 boulons.
- Installez le bourrelet sur la table aspirante (A) ou sur le kit HEPA (B).
- Placez les boulons (C) à mi-course à travers les 2 trous inférieurs situés au niveau de l'évacuation de la table aspirante ou de la boîte HEPA.

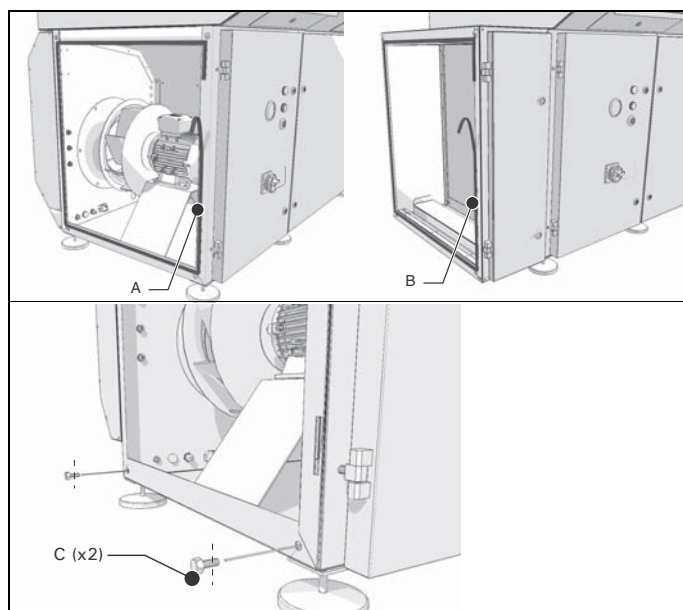


Fig. 4.6: Bourrelet autocollant + boulons

Fig. 4.7

- Placez le conduit inférieur (B) sur les boulons (C).
- Redressez le conduit et placez 2 boulons (A) dans les 2 trous supérieurs.
- Fixez le conduit en serrant les 4 boulons.

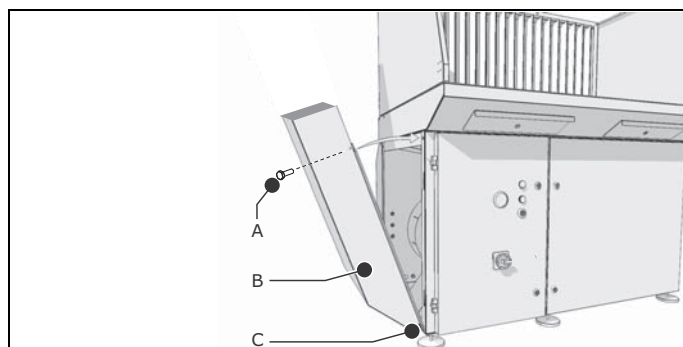


Fig. 4.7: Montage du conduit inférieur

Fig. 4.8

- Placez le conduit supérieur (A) sur le conduit inférieur (B).
- Fixez-les avec les 6 boulons + rondelles (C).

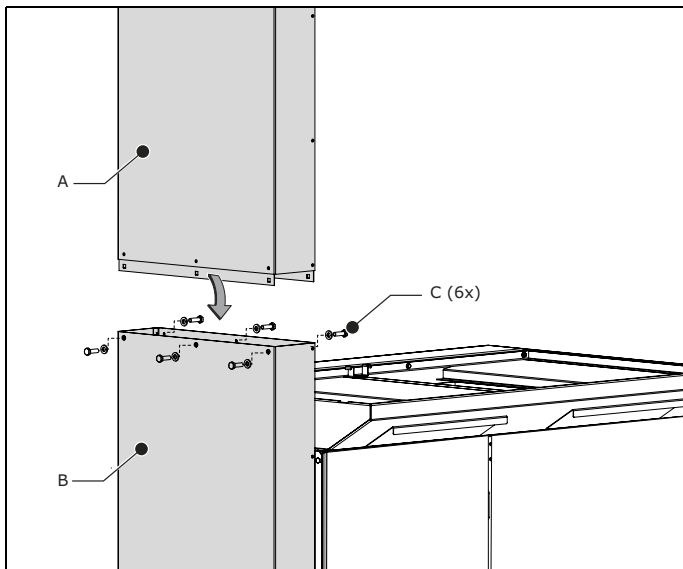


Fig. 4.8: Montage du conduit supérieur

Le panneau de sortie de la table aspirante devient superflu.

4.2.8 Lampe de travail

La lampe de travail se compose de:

- appareil d'éclairage avec 2,3 m de câble et fiche mâle
- 6 boulons M6
- 3 attache câbles

Pour monter la lampe de travail, procédez comme suite.

Fig. 4.9

- Montez l'appareil d'éclairage à l'aide des 6 boulons (A).
- Faites passer le câble à l'arrière de la table aspirante.
- Fixez le câble au panneau arrière ou au panneau d'aspiration à l'aide des 3 attaches câble (B).
- Branchez le câble (voir Fig. 2.3B).

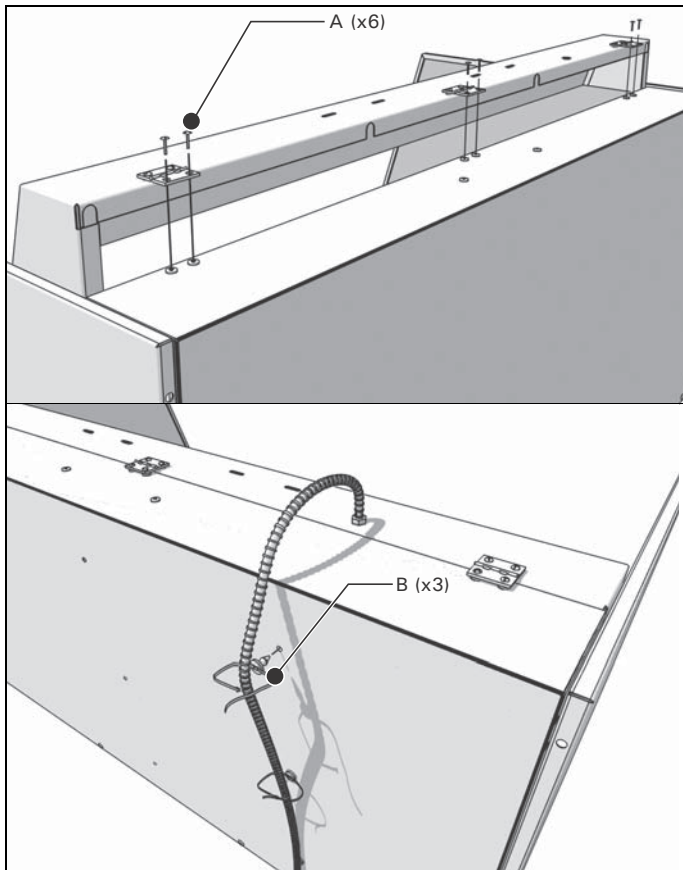


Fig. 4.9: Connexion de la lampe de travail

4.2.9 Détecteur de mouvements (uniquement DraftMax Ultra)

Le détecteur de mouvements se compose de:

- dispositif de marche/arrêt automatique avec 2,3 m de câble et fiche mâle
- 2 boulons M6
- 3 attache câbles

Pour monter le détecteur de mouvements, procédez comme suite.

Fig. 4.10

- Montez le détecteur de mouvements en haut du panneau arrière ou du panneau d'aspiration à l'aide des 2 boulons (A).
- Faites passer le câble à l'arrière de la table aspirante.
- Fixez le câble au panneau arrière ou au panneau d'aspiration à l'aide des 3 attaches câble (B).
- Branchez le câble (voir Fig. 2.3A).

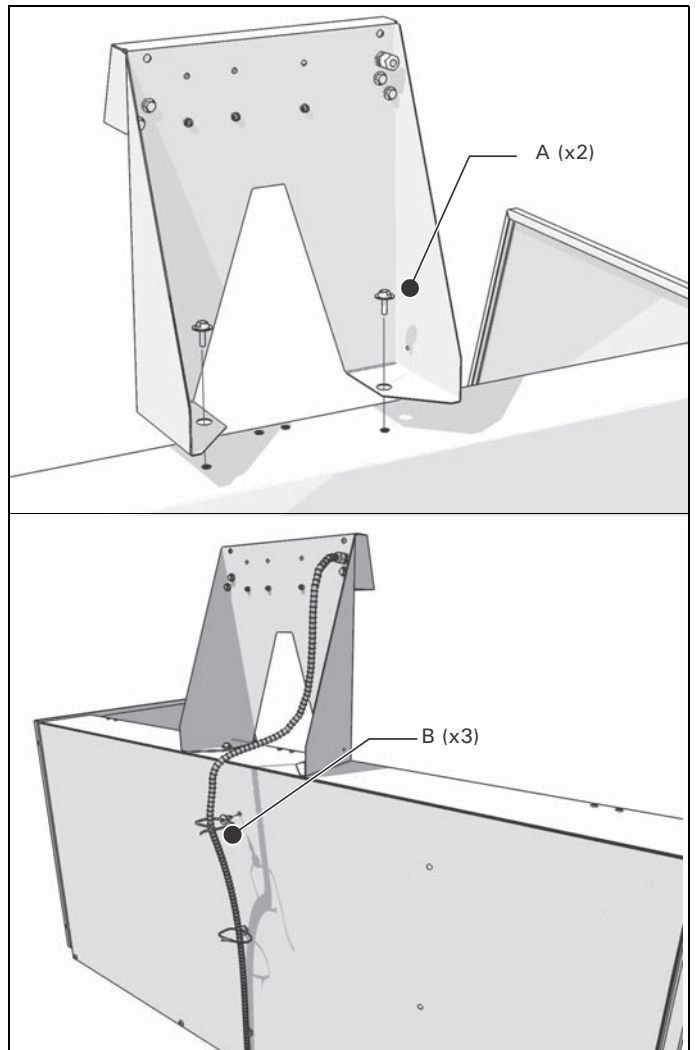


Fig. 4.10: Montage du détecteur de mouvements (vue de derrière)

4.2.10 Détecteur du câble de soudure (uniquement pour DraftMax Ultra)

Le détecteur du câble de soudure se compose de:

- borne avec 2,3 m (7.5 ft) de câble et fiche mâle

Pour monter le détecteur du câble de soudure, procédez comme suite.

- Branchez le câble (voir Fig. 2.3A).

4.2.11 Plaque de montage pour étau d'établi

La plaque de montage pour étau d'établi peut uniquement être montée sur la grille de travail standard.

La plaque de montage pour étau d'établi se compose de:

- plaque de montage
- 2 bandes
- 4 boulons M6
- 4 écrous M6
- 8 rondelles

Pour monter la plaque de montage pour étau d'établi, effectuez les opérations suivantes.

Fig. 4.11

- Positionnez la plaque de montage sur la grille de travail.
- Placez les bandes sous la grille et fixez-les à l'aide des boulons, des écrous et des rondelles.

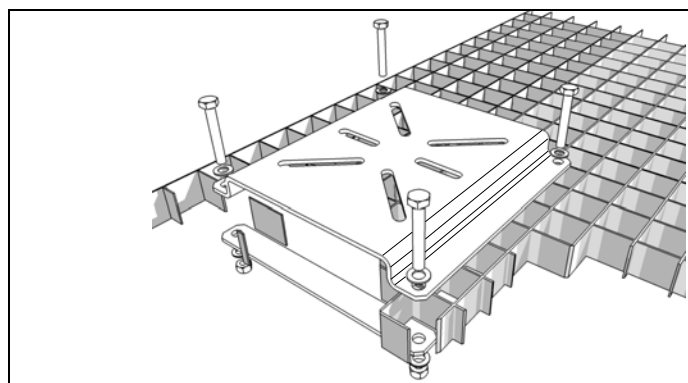


Fig. 4.11: Montage de la plaque de montage pour étau d'établi

4.2.12 Jeu de roues

Le jeu de roues se compose de:

- 2 roues pivotantes avec frein
- 3 roues pivotantes sans frein

Pour monter le jeu de roues, procédez comme suite.

- Soulevez la table aspirante à l'aide d'un chariot élévateur ou d'un transpalette.
- Dévissez les 5 pieds de réglage.
- Montez les roues pivotantes. Celles qui sont équipées d'un frein doivent être montées sur les coins avant gauche et avant droit.

	ATTENTION! Vissez au maximum le filetage de vis des roues pivotantes.
	Avec le jeu de roues, la hauteur de travail de la table aspirante est fixée à 950 mm.

4.3 Connexion de l'air comprimé (uniquement DraftMax Advance et DraftMax Ultra)

La table aspirante fonctionne sur air comprimé, avec une pression de travail recommandée de 5 à 8 bars. Vérifiez toujours que la pression de travail est située entre ces valeurs (de préférence à 5 bars/72 psi). Si nécessaire, montez un régulateur de pression pour éviter de la surpression. Si la pression est trop élevée, la soupape de sécurité du système s'ouvrira, réduisant ainsi la pression jusqu'à ce qu'elle atteigne un niveau convenable.

- Branchez la table aspirante sur l'air comprimé (voir Fig. 2.3C).

4.4 Installation

Pour monter la grille de travail standard, procédez comme suite.

Fig. 4.12

- Dévissez le support de terre.
- Installez les grilles de travail.
- Installez le support de terre sur les deux grilles de travail.
- Vissez le support de terre.

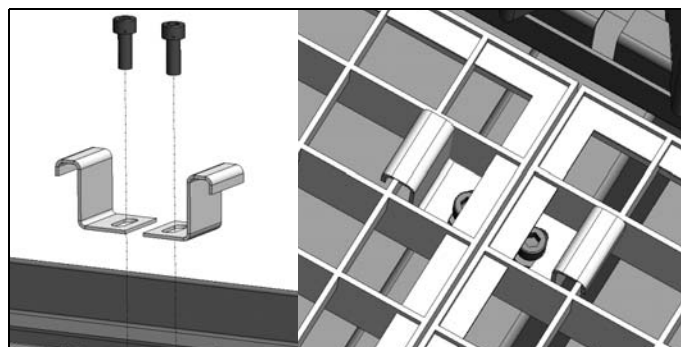


Fig. 4.12: Support de terre sur les grilles de travail



MISE EN GARDE!

Il est nécessaire d'installer le support de terre pour mettre les grilles de travail à la terre.

- La table aspirante peut être positionnée avec :
 - un chariot élévateur (méthode conseillée); ou
 - un transpalette (la table aspirante doit être inclinée), ou
 - des cordages de chargement soulevés par un chariot élévateur (voir Fig. I sur la page 100).



MISE EN GARDE!

Ne pas placer la table aspirante dans un endroit exposé aux vibrations ou à un rayonnement thermique provenant de sources de chaleur. Respectez les conditions ambiantes mentionnées plus haut.

- Positionnez la table aspirante contre le mur.
- Si nécessaire, utilisez les pieds de réglage pour mettre à niveau la table aspirante et pour la régler à la hauteur souhaitée (min. 920 mm - max. 970 mm) (voir Fig. II sur la page 100).

4.5 Raccordement électrique



MISE EN GARDE!

Assurez-vous que le produit peut être branché sur le réseau local. Les données sur la tension d'alimentation et la fréquence figurent sur la plaque d'identification. Le raccordement du câblage doit s'effectuer en conformité avec la réglementation locale en vigueur et ne doit être confié qu'à des techniciens de maintenance formés et autorisés en ce sens.

La table aspirante peut être branchée sur le secteur :

- avec une prise 3~ (mis à la terre), ou
- directement sur l'alimentation électrique

- Branchez le câble d'alimentation de la table sur le secteur.

4.5.1 Sens de rotation

Vérifiez le sens de rotation du ventilateur.

- Mettez l'interrupteur principal en marche.
- Appuyez sur le bouton ON pour mettre en marche le ventilateur.
- Appuyez sur le bouton OFF pour arrêter le ventilateur.
- Attendez 10 secondes.
- Ouvrez la porte de gauche.



MISE EN GARDE!

N'ouvrez **pas** la porte dans les 10 secondes qui suivent l'arrêt du ventilateur. N'approchez pas vos mains de la roue du ventilateur.

Le moteur comprend un autocollant qui indique le sens correct de la rotation.

- Vérifiez le sens de la rotation pendant la période de ralentissement du ventilateur.
- Mettez l'interrupteur principal sur arrêt.

- Débranchez la table aspirante du secteur.
- Si nécessaire : changez le branchement des phases.

5 UTILISATION



5.1 DraftMax Basic

5.1.1 Tableau de commande

Le tableau de commande est muni des fonctions suivantes:

Fig. 5.1

- A Interrupteur principal
- B Manomètre
- C Bouton poussoir ON (marche)
- D Bouton poussoir OFF (arrêt)

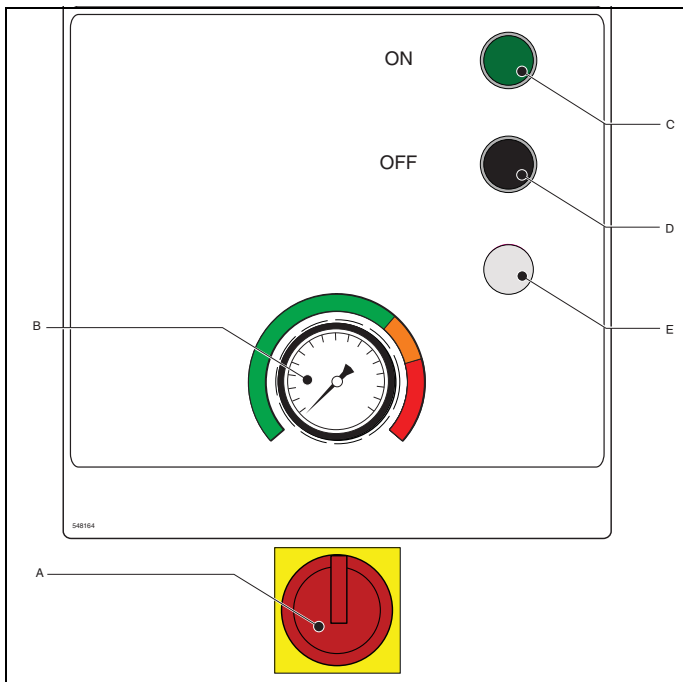


Fig. 5.1: Tableau de commande DraftMax Basic

5.1.2 Utilisation

Fig. 5.1

- Mettez l'interrupteur principal (A) sur marche.
- Appuyez sur le bouton ON (C) pour mettre en marche le ventilateur.
- Commencez à souder/meuler.
- Une fois le soudage/meulage terminé, appuyez sur le bouton OFF (D) pour arrêter le ventilateur.

5.1.3 Remplacement des filtres

Fig. 5.1

- Pendant l'utilisation, contrôlez régulièrement le manomètre (B).
- Lorsque la pression atteint 1400 Pa, les cartouches filtrantes doivent être remplacées.
- Reportez-vous à la section 5.4 pour connaître la procédure de remplacement du filtre.

5.2 DraftMax Advance

5.2.1 Tableau de commande

Le tableau de commande est muni des fonctions suivantes:

Fig. 5.2

- A Interrupteur principal
- B Manomètre
- C Bouton poussoir ON/OFF (marche/arrêt)
- D Bouton FILTER CLEANING (décolmatage des filtres)

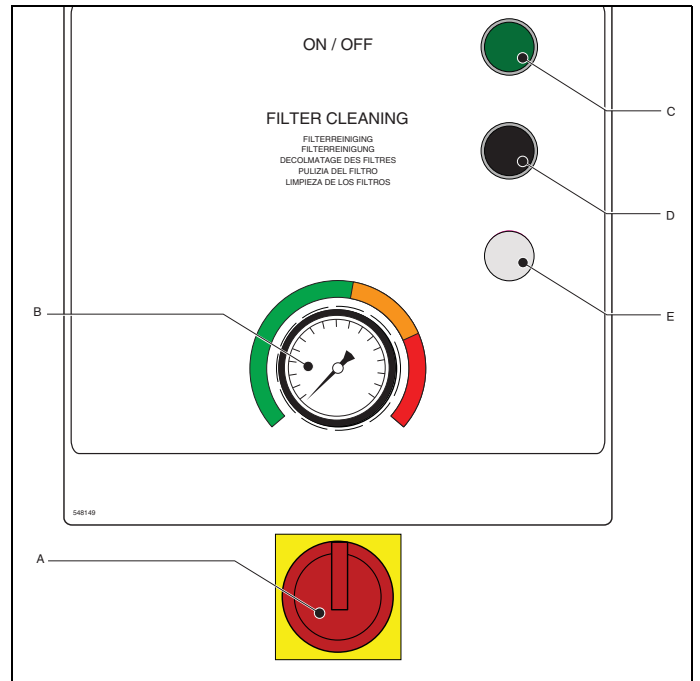


Fig. 5.2: Tableau de commande DraftMax Advance

5.2.2 Utilisation

Fig. 5.2

- Mettez l'interrupteur principal (A) sur marche.
- Appuyez sur le bouton ON/OFF (C) pour mettre en marche le ventilateur.
- Commencez à souder/meuler.
- Une fois le soudage/meulage terminé, appuyez sur le bouton ON/OFF (C) pour arrêter le ventilateur.

5.2.3 Filter cleaning

Fig. 5.2

- Pendant l'utilisation, contrôlez régulièrement le manomètre (B).
- Lorsque la pression atteint 1200 Pa, les cartouches filtrantes doivent être nettoyées.

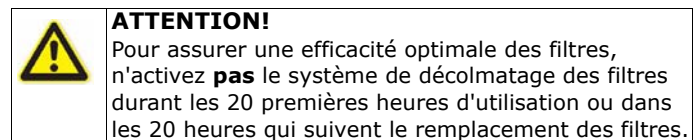
Procédure de décolmatage des filtres :

La procédure de décolmatage des filtres est effectuée en ligne.

- Vérifiez que la table aspirante est en marche.
- Appuyez sur le bouton FILTER CLEANING (D) pendant 5 secondes pour activer le système de décolmatage des filtres.

La procédure de décolmatage des filtres prend 2 minutes.

Pendant ce laps de temps, chaque cartouche filtrante est nettoyée par 7 jets d'air comprimé.



- Contrôlez la pression sur le manomètre (B). Si la pression continue à dépasser 1200 Pa, répétez la procédure de décolmatage des filtres (max. 5 fois).

5.2.4 Remplacement des filtres

Si le système de décolmatage des filtres ne parvient pas à faire baisser la pression au-dessous de 1200 Pa après 5 tentatives, les cartouches filtrantes sont probablement saturées et doivent être remplacées.

Fig. 5.2

- Appuyez sur le bouton ON/OFF (C) pour arrêter le ventilateur.
- Reportez-vous à la section 5.4 pour connaître la procédure de remplacement du filtre.

5.3 DraftMax Ultra

5.3.1 Tableau de commande

Le tableau de commande est muni des fonctions suivantes:

Fig. 5.3

- A Interrupteur principal
- B Manomètre
- C Bouton poussoir ON/OFF (marche/arrêt)
- D Bouton RESET ALARM/MANUAL CLEANING (réenclenchement alarme/décolmatage manuel)
- E Ronfleur

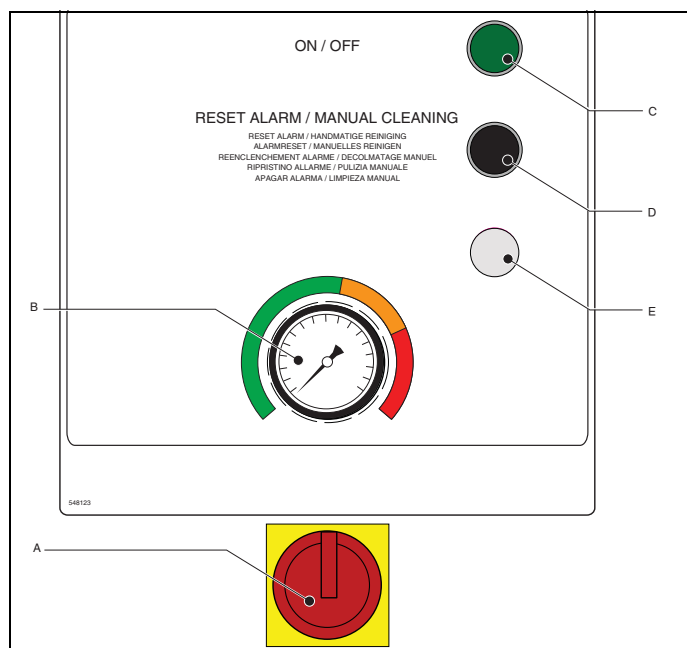


Fig. 5.3: Tableau de commande DraftMax Ultra

5.3.2 Utilisation

Fig. 5.3

- Mettez l'interrupteur principal (A) sur marche.
- Attendez 10 secondes que le PLC démarre.

Sans détecteur de mouvements et détecteur du câble de soudure:	Avec détecteur de mouvements:	Avec détecteur du câble de soudure: (uniquement pour le soudage):
<ul style="list-style-type: none"> • Appuyez sur le bouton ON/OFF (C) pour mettre en marche le ventilateur. • Commencez à souder/meuler. • Une fois le soudage/meulage terminé, appuyez sur le bouton ON/OFF (C) pour arrêter le ventilateur. 	<ul style="list-style-type: none"> • Commencez à souder/meuler. <p>Le ventilateur se met en marche et s'arrête automatiquement.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Appliquez la pince du détecteur de câble de soudure sur le câble de masse de la machine à souder. • Commencez à souder. <p>Le ventilateur se met en marche et s'arrête automatiquement.</p>

5.3.3 Décolmatage automatique

Chaque fois que la table aspirante est arrêtée, les cartouches filtrantes sont automatiquement nettoyées par cycle automatique de décolmatage. Pendant cette procédure de 7 minutes au plus, chaque cartouche de filtre est nettoyé par 10 coups d'air comprimé au maximum.



Pour assurer une efficacité optimale du filtre, le système de décolmatage des filtres ne sera pas activé durant les 20 premières heures d'utilisation ou dans les 20 heures suivant le remplacement du filtre.

5.3.4 Décolmatage manuel des filtres

Si vous le souhaitez, le système de décolmatage des filtres peut être activé manuellement (décolmatage en ligne uniquement).

Fig. 5.3

- Appuyez sur le bouton ON/OFF (C) pour mettre en marche le ventilateur.
- Appuyez sur le bouton RESET ALARM/MANUAL CLEANING (D) pendant 5 secondes pour activer le système de décolmatage des filtres.

Pendant cette procédure de 4 minutes au plus, chaque cartouche de filtre est nettoyé par 6 coups d'air comprimé au maximum.



Pour assurer une efficacité optimale du filtre, le système de décolmatage des filtres ne peut pas être activé durant les 20 premières heures d'utilisation ou dans les 20 heures suivant le remplacement du filtre.

5.3.5 Ronfleur

Le ronfleur peut émettre deux signaux interrompus différents :

- 2 secondes en marche - 2 seconds d'arrêt : filtre colmaté
- 2 secondes en marche - 5 seconds d'arrêt : manque d'air comprimé

Lorsque la pression atteint, sur les cartouches du filtre, 1500 Pa en fonctionnement, le ronfleur émet un signal interrompu (2 secondes en marche - 2 secondes d'arrêt). Procédez, dans ce cas, comme suit.

Fig. 5.3

- Appuyez sur le bouton RESET ALARM/MANUAL CLEANING (D) pour désactiver le signal sonore.
- Appuyez sur le bouton ON/OFF (C) pour arrêter le ventilateur.

Une fois le ventilateur à l'arrêt, la procédure de nettoyage automatique du filtre est activée (réf. 5.3.3).



Le signal du ronfleur est alors interrompu pendant une heure pour permettre à l'utilisateur de terminer son travail. En cas de besoin/souhait, vous pouvez arrêter le ronfleur (de manière répétée), à condition que la table aspirante soit éteinte en fin de journée.

5.3.6 Remplacement des filtres

Lorsque le système de décolmatage des filtres ne parvient pas à faire baisser la pression au-dessous de 1200 Pa après 5 tentatives, cela signifie que les cartouches filtrantes sont probablement saturées et qu'elles doivent être remplacées. Un ronfleur émettant un signal interrompu (2 secondes en marche - 2 seconds d'arrêt) indique cet état.

Fig. 5.3

- Appuyez sur le bouton RESET ALARM/MANUAL CLEANING (D) pour désactiver le signal sonore.
- Appuyez sur le bouton ON/OFF (C) pour arrêter le ventilateur.
- Reportez-vous à la section 5.4 pour connaître la procédure de remplacement du filtre.

5.4 Remplacement des filtres

5.4.1 Cartouches filtres

Les cartouches filtrantes de rechange sont livrées dans un sac en plastique, avec un masque à poussière et une paire de gants jetables. Nous vous recommandons de remplacer les deux cartouches filtrantes en même temps.

	<p>MISE EN GARDE! Portez toujours un masque à poussière et des gants pendant le remplacement/nettoyage des filtres. Nettoyez les pare-étincelles, tiroirs à poussière et compartiment à filtre avec un aspirateur industriel conçu pour la poussière de classe H, conformément à la norme EN 60335-2-69.</p>
--	--

- Mettez l'interrupteur principal sur arrêt.
- Déballez les filtres de rechange et conservez les sacs en plastique.
- Ouvrez la porte de droite.



	<p>MISE EN GARDE! Attendez au moins 60 secondes avant d'ouvrir la porte, afin que la poussière qui se trouve dans le compartiment du filtre ait le temps de retomber.</p>
	<p>Tournez la clé carrée vers la gauche pour déverrouiller la porte.</p>

Fig. 5.4

- Retirez les cartouches filtrantes usagées et emballez-les dans les sacs en plastique dans lesquels les filtres neufs sont livrés.
- Fermez soigneusement les sacs à l'aide des attaches câbles fournies.
- Nettoyez les pare-étincelles de la 1^{ère} phase et remettez-les en place.
- Videz les tiroirs à poussière situés sous les pare-étincelles de la 1^{ère} phase et les cartouches filtrantes, de préférence à l'aide d'un aspirateur industriel. Remettez les tiroirs à poussière en place.
- Retirez les pare-étincelles principaux et nettoyez-les.
- Nettoyez l'ensemble du compartiment à filtre, y compris l'espace à gauche et à droite des pare-étincelles principaux. Remettez les pare-étincelles principaux en place.
- Installez des cartouches filtrantes neuves.
- Fermez la porte.
- Mettez l'interrupteur principal en marche.
- Réinitialisez PLC (uniquement DraftMax Ultra) : Appuyez sur le bouton ON/OFF (voir Fig. 5.3C) et maintenez-le enfoncé pendant 20 secondes jusqu'à entendre un signal sonore continu.
- Jetez les cartouches filtrantes utilisés en respectant les réglementations en vigueur dans votre région.

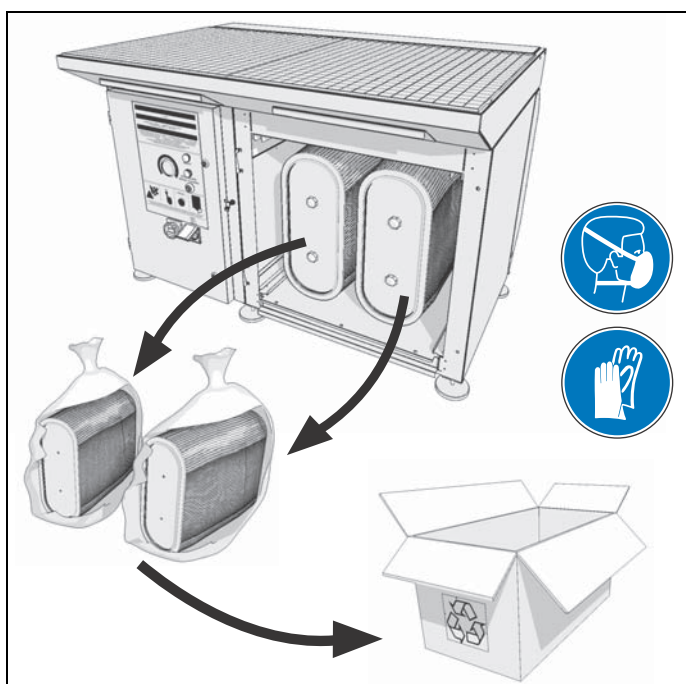




Fig. 5.4: Remplacement des filtres

	<p>ATTENTION! Uniquement DraftMax Advance: N'activez pas le système de décolmatage des filtres pendant les premières 20 heures de fonctionnement, après avoir remplacé le filtre.</p>
---	---

5.4.2 Filtre HEPA filter

Le filtre HEPA est livré dans un sac en plastique, avec un masque à poussière et une paire de gants jetables. Il doit être changé en même temps que les cartouches filtrantes principales.



	<p>MISE EN GARDE! Portez toujours un masque à poussière et des gants pendant le remplacement du filtre. Nettoyez le compartiment du filtre HEPA à l'aide d'un aspirateur industriel conçu pour la poussière de classe H, conformément à la norme EN 60335-2-69.</p>
---	---

- Ouvrez la porte du kit HEPA.
- Déverrouillez la cartouche filtrante HEPA (voir Fig. 4.5B).
- Retirez la cartouche filtrante usagée et emballez-la dans le sac en plastique dans lequel le filtre neuf est livré.
- Nettoyez le compartiment à filtre, de préférence avec un aspirateur industriel.
- Installez la nouvelle cartouche filtrante HEPA.
- Verrouillez la cartouche filtrante en tirant fort sur les deux bandes. Vous devez entendre un déclic.
- Fermez la porte.
- Jetez la cartouche filtrante HEPA en respectant les réglementations en vigueur dans votre région.

6 ENTRETIEN


La machine a été conçue pour fonctionner longtemps sans problème et avec un minimum d'entretien. Pour vous en assurer, il faut néanmoins effectuer les indispensables opérations d'entretien et de nettoyage décrites dans ce chapitre. Si vous procédez avec les précautions nécessaires et assurez un entretien régulier, les éventuels problèmes seront généralement décelés et corrigés avant qu'ils n'occasionnent une panne.

Le calendrier d'entretien indiqué peut varier en fonction des conditions de travail et d'exploitation. C'est pourquoi - outre le calendrier d'entretien périodique indiqué dans ce manuel - il est recommandé de soumettre chaque année la machine à une inspection générale et minutieuse. Pour cela, contactez votre fournisseur.

	<p>MISE EN GARDE Tout retard dans l'entretien peut provoquer un feu.</p>
	<p>MISE EN GARDE Avant d'entreprendre les travaux d'entretien décrits ci-après, éteignez toujours l'air comprimé connectés (si applicable). Lisez préalablement les instructions d'entretien données au début de ce manuel.</p>

6.1 Entretien périodique



Les travaux d'entretien dans le tableau suivant sont réservés aux techniciens d'entretien formés et autorisés en ce sens.

	<p>Le texte imprimé en italique concerne les options et les accessoires.</p>
---	--

Composant	Opération	Fréquence		
		Chaque semaine	Chaque 2 semaines	Chaque 12 mois
Pare-étincelles (1ère phase)	Vérifiez si ils ne sont pas endommagés et si l'installation est correcte. Remplacez si nécessaire.	X		
	Nettoyez les pare-étincelles (1ère phase) au moyen d'un aspirateur industriel.		X	
Pare-étincelles (phase principale)	Vérifiez si ils ne sont pas endommagés et si l'installation est correcte. Remplacez si nécessaire.	X		
	Nettoyez les pare-étincelles (phase principale) au moyen d'un aspirateur industriel.		X	
Cartouches filtres	Vérifiez si ils ne sont pas endommagés et si l'installation est correcte. Remplacez si nécessaire.	X		
Tiroirs à poussière.	Vérifiez si ils ne sont pas endommagés et si l'installation est correcte. Remplacez si nécessaire.	X		
	Videz le tiroir à poussière situé sous la cartouche filtrante principale, de préférence à l'aide d'un aspirateur industriel.		X	
Portes	Vérifiez si elles ne sont pas endommagées et si l'installation est correcte. Remplacez si nécessaire.	X		
Grille d'évacuation	Nettoyez la grille d'évacuation à l'aide d'un aspirateur industriel.			X
Grille de travail pour découpe plasma	<i>Vérifiez si elle n'est pas endommagée. Si nécessaire, remplacez les lames métalliques endommagées.</i>	X		
Pare-étincelles d'acier perforé (au-dessous de la grille de travail pour découpe plasma)	<i>Vérifiez si ils ne sont pas endommagés et si l'installation est correcte. Remplacez si nécessaire.</i>	X		

7 RÉPARATION DES PANNES

Si la table aspirante ne fonctionne pas (correctement), consultez la liste de vérifications suivantes pour voir si vous pouvez remédier vous-même au problème. Si ce n'est pas le cas, contactez votre fournisseur.

	Le texte imprimé en italique concerne les options et les accessoires.
	MISE EN GARDE! Après avoir éteint le ventilateur, attendez au moins 60 secondes avant d'ouvrir une des portes.

Signalisation	Problème	Cause possible	Remède
Général			
Le moteur ne démarre pas.	La table aspirante ne fonctionne pas.	Absence de courant secteur.	Contrôlez la tension du secteur.
		Interrupteur principal sur arrêt.	Mettez l'interrupteur principal sur marche.
		Moteur défectueux.	Réparez ou remplacez le moteur

Signalisation	Problème	Cause possible	Remède
Le moteur ne démarre pas. [cont.]	La table aspirante ne fonctionne pas.	Bouton poussoir ON/OFF défectueux.	Remplacez le bouton poussoir ON/OFF .
		Fusible(s) défectueux.	Contrôlez les fusible F1, F2 et F3 et remplacez-le(s) si nécessaire.
		Le relais de surcharge s'est déclenché.	Vérifiez les réglages du courant et réinitialisez le relais de surcharge.
		Le relais de surcharge est défectueux.	Remplacez le relais de surcharge.
		Porte de gauche et/ou de droite ouverte.	Fermez et verrouillez la ou les portes.
Capacité d'extraction insuffisante.	La table aspirante ne fonctionne pas correctement.	Cartouches filtres saturés.	Remplacez les deux cartouches filtres (voir section 5.4.1). <i>Remplacez également le filtre HEPA (voir section 5.4.2).</i>
		Manomètre défectueux (indique une valeur inférieure à 800 Pa).	Remplacez le manomètre et également les cartouches filtres (voir section 5.4.1). <i>Remplacez également le filtre HEPA (voir section 5.4.2).</i>
		Le sens de rotation du moteur est incorrect.	Réparez la connexion de phase.
		Pare-étincelles (1ère phase et/ou phase principale) encrassés.	Nettoyez les pare-étincelles.
Sortie de poussière ou de fumée par la partie d'évacuation.	Pollution des locaux.	Cartouche(s) filtre(s) déchiré(s).	Remplacez les deux cartouches filtres (voir section 5.4.1) et nettoyez la grille d'évacuation. <i>Remplacez également le filtre HEPA (voir section 5.4.2).</i>
		La lampe de travail ne fonctionne pas.	<i>Pas de lumière.</i>
		Interrupteur principal sur arrêt.	Mettez l'interrupteur principal sur marche.
		Le câble n'est pas connecté.	Connectez le câble (voir Fig. 2.3B).
		Tube luminescent défectueux.	Remplacez le tube luminescent.
		Fusible défectueux.	Contrôlez le fusible F4 et remplacez-le si nécessaire.
Uniquement DraftMax Advance			
Décolmatage du filtre irrégulier.	Une des cartouches filtrantes n'est pas nettoyée.	Un des clapets à membranes est défectueux.	Remplacez les deux clapets à membrane.
Capacité d'extraction insuffisante.	Le filtre n'est pas nettoyé.	Clapet(s) à membrane défectueux.	Remplacez les deux clapets à membrane.
		Bouton poussoir FILTER CLEANING défectueux.	Remplacez le bouton poussoir FILTER CLEANING .
		Absence d'air comprimé.	Réparez l'alimentation en air comprimé.
Uniquement DraftMax Ultra			
Le moteur ne démarre pas.	La table aspirante ne fonctionne pas.	Le PLC n'a pas démarré.	Attendez 10 secondes après avoir mis l'interrupteur principal sur marche et essayez à nouveau.
		Absence d'air comprimé.	Branchez/réparez l'alimentation en air comprimé.

Signalisation	Problème	Cause possible	Remède
Le moteur ne démarre pas. [cont.]		Système de marche/arrêt automatique (détecteur de mouvements ou détecteur du câble de soudure) non connecté.	Connectez le câble du système de marche/arrêt automatique (voir Fig. 2.3A).
		Détecteur du câble de soudure défectueux.	Remplacez le détecteur.
		Détecteur du câble de soudure non connecté.	Connectez le détecteur du câble de soudure au câble de masse de la machine à souder.
Décolmatage du filtre irrégulier.	Une des cartouches filtrantes n'est pas nettoyée.	Un des clapets à membranes est défectueux.	Remplacez les deux clapets à membrane.
Capacité d'extraction insuffisante.	Le filtre n'est pas nettoyé.	Clapet(s) à membrane défectueux.	Remplacez les deux clapets à membrane.
		PLC défectueux.	Remplacez le PLC.
		Bouton poussoir RESET ALARM/MANUAL CLEANING défectueux.	Remplacez le bouton poussoir RESET ALARM/MANUAL CLEANING .
Le bouton MANUAL CLEANING ne réagit pas.	Le filtre n'est pas nettoyé.	Vous n'avez pas appuyé assez longtemps sur le bouton.	Appuyez sur le bouton pendant au moins 5 secondes.
		Le délai minimum de 20 heures de fonctionnement après la première utilisation de la table aspirante n'a pas été respecté.	Essayez à nouveau plus tard. Il est probablement inutile de nettoyer les cartouches filtrantes.
		Moins de 20 heures de fonctionnement après remplacement du filtre/réinitialisation.	Essayez à nouveau plus tard. Il est probablement inutile de nettoyer les cartouches filtrantes.
Le ronfleur émet un signal interrompu (2 secondes en marche - 2 secondes d'arrêt)	Cartouches filtrantes polluées.	La pression sur les cartouches a atteint 1500 Pa pendant l'utilisation.	Appuyez sur le bouton RESET ALARM/MANUAL CLEANING pour arrêter le ronfleur. Maintenez le même bouton appuyé pendant 5 secondes pour activer le système de nettoyage du filtre.
Le ronfleur émet un signal interrompu (2 secondes en marche - 5 secondes d'arrêt).	Le mécanisme de décolmatage ne fonctionne pas.	Absence d'air comprimé.	Branchez/réparez l'alimentation en air comprimé.
Le ronfleur continue à émettre un signal continu après le remplacement du filtre	Le compteur des heures de fonctionnement ne démarre pas à 0 après le remplacement du filtre.	Le PLC n'a pas été réinitialisé.	Réinitialisez le PLC (voir section 5.4).

8 PIÈCES DÉTACHÉES

Les pièces détachées suivantes sont disponibles pour la table aspirante (réf. vue éclatée Fig. III sur la page 101):

Réf.	No. article	Description
A	0040900020	Manodétenteur
B	0040000040	Pare-étincelles (1ière phase) (jeu de 2)
C	0040100060	Pare-étincelles (jeu de 2)
D	0040000020	DuraFilter FCC 52

Réf.	No. article	Description
E	0040900270	Interrupteur de sécurité
F	0040900050	Roue de ventilateur (60Hz/3400 rpm)
	0040900060	Roue de ventilateur (50Hz/2800 rpm)
G	0000101348	Moteur 2,2 kW; 230-400V/3ph/50Hz
	0040900080	Moteur 3 kW (4 HP); 208-240V/480V/3ph/60Hz (USA)
	0040900090	Moteur 3 kW (4 HP); 600V/3ph/60Hz (Canada)
H	0040900210	Relais 100 C-16K (60Hz)
	0000102289	Relais MC2A
I	0040900200	Relais thermique 4-6,3 A
	0040900220	Relais thermique 3,2-16 A
J	0040900240	Fusible 1A (CC MR1)
K	0040900250	Fusible 500 mA
L	0040900230	Transformateur UL 65 VA
M	0040900300	PLC (Logo! 24RC)
N	0040900170	Fusible 2A (20x5 mm)
O	0040900110	Commutateur différentiel 6-50 mBar
P	0040900170	Fusible 2A (20x5 mm)
Q	0040900100	Circuit imprimé de commande
R	0040900130	Bouton poussoir vert, lampe y compris
S	0040900120	Bouton poussoir noir
T	0040900160	Ronfleur
U	0040900040	Manomètre
V	0040900180	Interrupteur principal
W	0046030010	Soupape de sécurité du réservoir d'air comprimé
X	0040900280	Interrupteur présence d'air comprimé
Y	0040900010	Valve de surpression

9 SCHÉMA ÉLECTRIQUE

Reportez-vous au schéma électrique fourni séparément.

10 METTRE AU RANCART

À l'issue de sa durée de vie, débarrassez-vous du produit conformément à la réglementation et/ou directives locales en vigueur.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Déclaration de Conformité pour les machines

Nous, soussignés, Plymovent Manufacturing B.V., Wezelkoog 11, 1822 BL Alkmaar, Pays-Bas, déclarons que les machines désignées ci-après:

- DraftMax Basic
- DraftMax Advance
- DraftMax Ultra

à lesquelles la présente déclaration se rapporte, sont conformes aux dispositions de la ou des Directives suivantes:

- Directive Machines 2006/42 EC
- EMC 2004/108 EC
- LVD 2006/95 EC
- ErP Directive 2009/125 EC

Alkmaar, Pays-Bas, le 1er novembre 2013



M.S.J. Ligthart
Product Manager

PREFAZIONE

Utilizzo del manuale

Questo manuale è concepito per essere usato come opera di riferimento per utilizzatori professionali, competenti ed autorizzati che siano in grado di installare in sicurezza, utilizzare, manutentare e riparare il prodotto menzionato nella pagina di copertina di questo documento.

Pittogrammi e simboli

In questo manuale sono riprodotti i seguenti pittogrammi e simboli:

	CONSIGLIO Suggerimenti e raccomandazioni per semplificare la realizzazione del lavoro e delle attività.
	ATTENZIONE! Un'osservazione con informazioni supplementari per l'utilizzatore. Un'osservazione che richiama l'attenzione dell'utilizzatore su possibili problemi.
	ATTENZIONE! Procedure che se non attuate con la necessaria cura potrebbero danneggiare il prodotto, l'officina o l'ambiente.
	AVVERTIMENTO! Procedure che se non attuate con la necessaria cura potrebbero danneggiare il prodotto o causare danni gravi alle persone.
	AVVERTIMENTO! Indica un pericolo di scarica elettrica.
	AVVERTIMENTO! Avviso importante per la prevenzione di incendi.

Servizio e supporto tecnico

Per informazioni relative a specifiche regolazioni, manutenzioni o riparazioni che non sono trattate in questo manuale, siete pregati di contattare il Vs. fornitore. Sarà sempre disponibile ad aiutarVi. AssicurateVi sempre di disporre dei seguenti dati:

- nome del prodotto
- numero di serie

Questi dati si trovano sulla targhetta di identificazione.

1 INTRODUZIONE

1.1 Identificazione del prodotto

La targhetta d'identificazione contiene, tra l'altro, i seguenti dati:

- nome del prodotto
- numero di serie
- voltaggio e frequenza
- potenza

1.2 Descrizione generale

La tavola di aspirazione discendente è un banco di lavoro con aspiratore e sistema di filtrazione integrato utilizzato per operazioni di saldatura, molare e taglio ad arco-plasma. In base al tipo di applicazione, è necessario e/o consigliato l'uso di determinati accessori (fare riferimento alla sezione 1.3).

La tavola di aspirazione discendente contiene una griglia di lavoro, un sistema di pre-filtrazione a tre stadi per una funzione parascintille ottimale e due cartucce filtro principale ovali. Sia i filtri di pre-filtrazione che i filtri principali dispongono di cassette di raccolta polvere nella parte sottostante.

L'altezza di lavoro della tavola di aspirazione discendente è regolabile.

1.2.1 DraftMax Basic

Le cartucce del filtro principale del DraftMax Basic sono monouso.

1.2.2 DraftMax Advance

Le cartucce del filtro principale della tavola di aspirazione discendente DraftMax Advance sono autopulenti tramite un sistema ad aria compressa a controllo manuale.

1.2.3 DraftMax Ultra

Le cartucce del filtro principale della tavola di aspirazione discendente DraftMax Ultra sono autopulenti tramite un sistema ad aria compressa a controllo automatico.

1.3 Opzioni e accessori

I seguenti prodotti possono essere forniti come opzione e/o accessori:

- A Pannello posteriore.
Il pannello posteriore è composto da una lamiera sottile da montare sulla tavola di aspirazione discendente.
- B Kit di estrazione posteriore aria (necessaria in tutte le applicazioni di saldatura e taglio ad arco-plasma e consigliato per le operazioni di rettifica).
Il kit di estrazione posteriore aria è composto da piastre di restringimento, da montare sotto la griglia di lavoro e da un pannello di estrazione posteriore aria con lamelle verticali.
- C Pannelli laterali.
I pannelli laterali sono composti da lamiere sottili trapezoidali con cardine e devono essere usati in combinazione con il kit di estrazione posteriore aria o il pannello posteriore. Devono essere montati ai lati della tavola di aspirazione discendente.
- D Griglia di lavoro per taglio ad arco-plasma (necessaria per le applicazioni di taglio ad arco-plasma).
Griglia di lavoro realizzata appositamente per taglio ad arco-plasma, parascintille in acciaio perforato compreso.
- E Kit HEPA (necessario per saldatura di acciaio inossidabile).
È composto da un alloggiamento filtro con filtro HEPA da montare sull'uscita della tavola di aspirazione discendente. Superficie del filtro 34 m² (366 ft²). Classe: HEPA 11.
- F Condotta silenziatore/uscita.
È composto da un albero rettangolare in lamiera sottile da montare sull'uscita della tavola di aspirazione discendente o sul kit HEPA.
- G Piastra di connessione
- H Lampadina.
Armatura per illuminazione con luce fluorescente da 18W da montare sul pannello posteriore o sul pannello di estrazione posteriore aria.
- I Sensore di movimento (solo per DraftMax Ultra).
Avvio/arresto automatico basato su sensore di movimento, da montare sulla sommità del pannello posteriore o del pannello di estrazione posteriore aria.
- J Sensore del cavo de saldatura (solo per DraftMax Ultra).
Pinza in metallo con sensore incorporato che funge da interruttore di avvio/arresto automatico. La pinza viene collegata al cavo di massa della saldatrice. Indicato solo per applicazioni di saldatura.
- K Staffa di montaggio morsa.
Da collegare alla griglia di lavoro standard della tavola di aspirazione discendente (morsa non inclusa).

L Set di ruote.
È composta da 5 ruote orientabili - di cui 2 dotate di freno - da montare sotto la tavola di aspirazione discendente.

M Kit antipolvere (consigliato per saldatura di acciaio inossidabile).
Coperchio per la chiusura del cassetto raccolta polvere sotto le cartucce del filtro principale. Dotato di sacchetto di plastica, maschera protettiva e un paio di guanti monouso.

1.4 Specificazioni tecniche

Dimensioni L x P x H	1380 x 1005 x 920 mm
Regolazione altezza	920 - 970 mm (in caso di set di ruote: altezza di lavoro fissa 950 mm)
Peso (senza opzioni): - DraftMax Basic - DraftMax Advance - DraftMax Ultra	- 245 kg - 255 kg - 255 kg
Massimo carico	200 kg (in caso di set di ruote: 150 kg)
Tensione di alimentazione	- 400V/3ph/50Hz - 480V/3ph/60Hz - 600V/3ph/60Hz
Potenza	2,2 kW
Cavo di rete	3 m (1 m interno, 2 m esterno) - senza spina
Classe di protezione	NEMA 1 (solamente elettronica)
Livello sonoro: - senza opzioni - con silenziatore - con silenziatore e kit HEPA	- 74 dB(A) - 69 dB(A) - 67 dB(A)
Superficie del filtro principale	2 x 26 m ²
Classe secondo DIN EN 60335-2-69	M
DraftMax Basic + kit HEPA	certificato IFA-W3 secondo la norma DIN EN ISO 15012-1 punto 7.2
DraftMax Ultra + kit HEPA	
Solo per DraftMax Advance e DraftMax Ultra:	
Raccordo dell'aria compressa	3/8" (femmina)
Pressione dell'aria compressa	5-8 bar
Qualità dell'aria compressa	senza olio o umidità

1.5 Condizioni ambientali

Temperatura min. d'esercizio	5°C
Temperatura nom. d'esercizio	20°C
Temperatura max. d'esercizio	40°C
Max. umidità relativa	80%

2 DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

2.1 Componenti

La tavola di aspirazione discendente è composto dai seguenti elementi principali (vedi Fig. 2.1 e Fig. 2.2):

Fig. 2.1

- A Griglia di lavoro (a due pezzi)
- B Pannello di comando
- C Porta sinistra (controllo/aspiratore)
- D Porta destra (compartimento del filtro)
- E Serbatoio aria compressa (solo per DraftMax Advance e DraftMax Ultra)

Fig. 2.2

- F Parascintilli preliminari
- G Cassetti raccolta polvere (prefiltrazione)
- H Cassetto raccolta polvere (filtri principali)
- I Sistema di pulizia del filtro (solo per DraftMax Advance e DraftMax Ultra)
- J Cartucce filtro
- K Parascintilli principali
- L Aspiratore
- M Griglia di uscita
- N Elettronica alta tensione
- O Elettronica bassa tensione

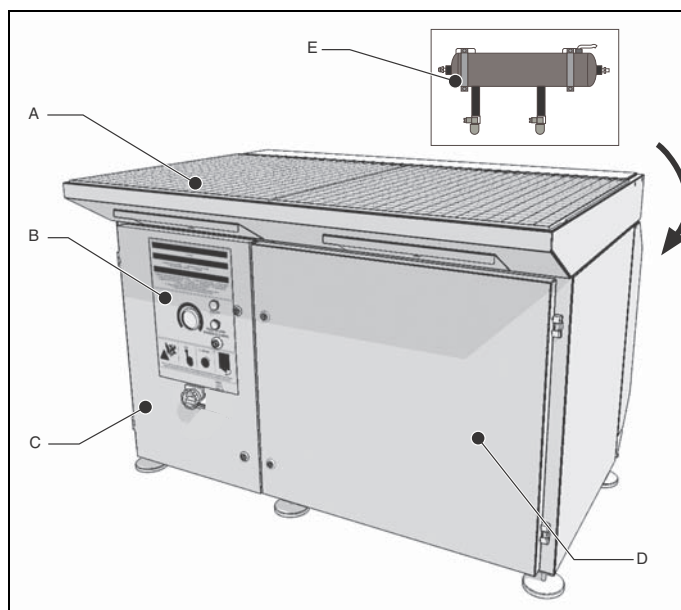


Fig. 2.1: Componenti principali (esteriore)

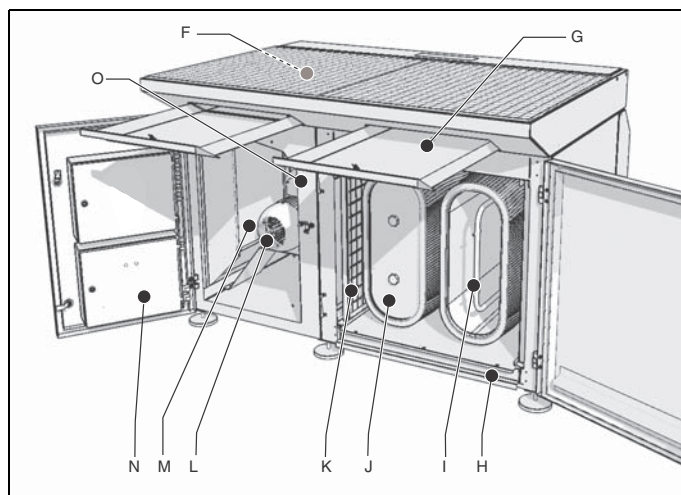


Fig. 2.2: Componenti principali (interiore)

Sul retro della tavola di aspirazione discendente vi sono tre collegamenti. Il collegamento di start/stop automatico e aria compressa può essere tappato in base al tipo di tavola di aspirazione discendente.

Fig. 2.3

- A Sensore di movimento o sensore del cavo de saldatura (solo per DraftMax Ultra)
- B Lampadina
- C Aria compressa (solo per DraftMax Advance e DraftMax Ultra)

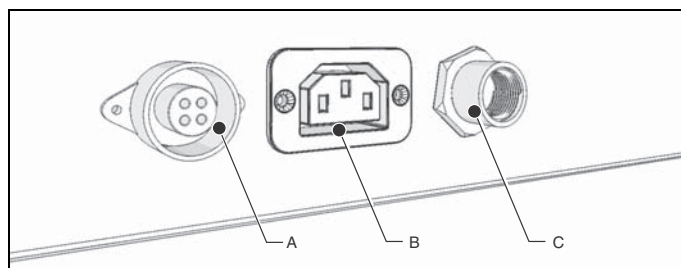


Fig. 2.3: Connessioni

2.2 Funzionamento

L'aria contenente fumi di saldatura, polvere di smerigliatura o detriti prodotti da altri processi viene estratta e filtrata, dopodiché l'aria filtrata viene reimpressa in circolazione nell'ambiente di lavoro.

L'aria viene estratta tramite la griglia di lavoro e il pannello di estrazione posteriore aria (fare riferimento alla sezione 2.3B) per mezzo di un aspiratore interno. L'aria passa attraverso un prefiltro per consentire una distribuzione aria ottimale. Tale prefiltro costituisce il primo stadio di parascintille. In seguito, l'aria passa attraverso un labirinto cattura-scintille prima di raggiungere i parascintille verticali nell'alloggiamento del filtro principale. Infine, l'aria passa attraverso le cartucce del filtro principale. L'aria esce dalla tavola di aspirazione discendente attraverso l'uscita sul lato sinistro.

2.2.1 DraftMax Basic

Le cartucce del filtro principale del DraftMax Basic sono monouso. Un manometro sul pannello di controllo indica quando è necessario sostituire le cartucce del filtro.

2.2.2 DraftMax Advance

Un manometro sul pannello di controllo del DraftMax Advance indica quando è necessario attivare il sistema di pulizia automatica del filtro (pulizia in linea). Le cartucce del filtro vengono pulite dall'interno tramite getti di aria compressa.

2.2.3 DraftMax Ultra


Il sistema di pulizia del filtro all'interno del DraftMax Ultra inizia automaticamente ogni volta che il ventilatore viene spento (pulizia fuori linea) ed anche quando la perdita di pressione raggiunge un determinato valore massimo durante l'uso (pulizia in linea). Le cartucce del filtro vengono pulite dall'interno tramite getti di aria compressa.

Un cicalino integrato indica quando è necessario sostituire le cartucce del filtro.

2.3 Opzioni e accessori

Fig. 2.4

- A Pannello posteriore (non mostrato).
Il pannello posteriore funge da deflettore durante le operazioni di rettifica ed impedisce anche la caduta di strumenti, parti metalliche ed altri oggetti dietro la tavola di aspirazione discendente.
- B Kit di estrazione posteriore aria.
Il kit di estrazione posteriore aria è necessario per tutte le applicazioni di saldatura e di taglio ad arco-plasma e consigliato per le operazioni di rettifica. Con l'utilizzo del kit di estrazione posteriore aria, la capacità di aspirazione discendente viene ridotta a circa il 20%. Il restante 80% viene estratto tramite il pannello di estrazione posteriore aria.
- C Pannelli laterali.
I pannelli laterali migliorano l'efficacia di aspirazione riducendo l'influenza delle correnti d'aria ed impediscono anche la caduta di strumenti, parti metalliche ed altri oggetti accanto alla tavola di aspirazione discendente. I pannelli laterali sono girevoli per adattarsi ai pezzi in lavorazione più grandi.
- D Griglia di lavoro per taglio ad arco-plasma (non mostrata).
La griglia di lavoro per taglio ad arco-plasma è necessaria nelle applicazioni di taglio ad arco-plasma (max. 50 A). I parascintille aggiuntivi in acciaio perforato proteggono i parascintille preliminari già presenti.

	AVVERTIMENTO! La corrente delle macchine per taglio al plasma non deve superare i 50 A.
--	--

- E Kit HEPA.
Filtro finale, particolarmente adatto per processi di saldatura al cromo VI.

- F Condotto silenziatore/uscita.
Il condotto silenziatore/uscita deve essere usato come silenziatore ma, allo stesso tempo, impedisce il sollevamento della polvere dal pavimento. Nel caso in cui il condotto silenziatore/uscita venga usato in una cabina di saldatura, esso evita anche la presenza di turbolenze d'aria nella cabina e l'agitazione dell'aria nella cabina adiacente, se presente.
- G Piastra di connessione esterna (non mostrata).
Piastra di connessione esterna per il condotto.
- H Lampadina.
La lampadina offre una chiara visuale del pezzo da lavorare. Il coperchio può essere incardinato per facilitare lo scambio della luce fluorescente. La lampadina viene attivata all'accensione dell'interruttore principale della tavola di aspirazione discendente.
- I Sensore di movimento (solamente DraftMax Ultra).
Dopo aver rilevato un movimento sopra la griglia di lavoro, l'interruttore di start/stop automatico attiva il ventilatore. Attivazione ritardata: 2 secondi.
Tempo di continuazione del funzionamento: 60 secondi.
- J Sensore del cavo de saldatura (solo per DraftMax Ultra) (non mostrato).
Attivazione ritardata: 2 secondi.
Tempo di continuazione del funzionamento: 60 secondi.
- K Staffa di montaggio morsa (non mostrata).
Staffa di montaggio per montare vari tipi di morse. Adatta solo per griglia di lavoro standard.
- L Set di ruote.
Set di ruote per facilitare il trasporto interno della tavola di aspirazione discendente.
Esso inoltre consente un comodo spostamento in avanti della tavola di aspirazione discendente per interventi di manutenzione alle valvole a membrana, se necessario (riferisce solamente al DraftMax Advance e DraftMax Ultra).
- M Kit antipolvere (non mostrato).
Quando è necessario vuotare il cassetto raccolta polvere posto sotto le cartucce del filtro principale, il coperchio sopra il cassetto, il sacchetto in plastica e le protezioni personali ne consentono una rimozione senza polvere.

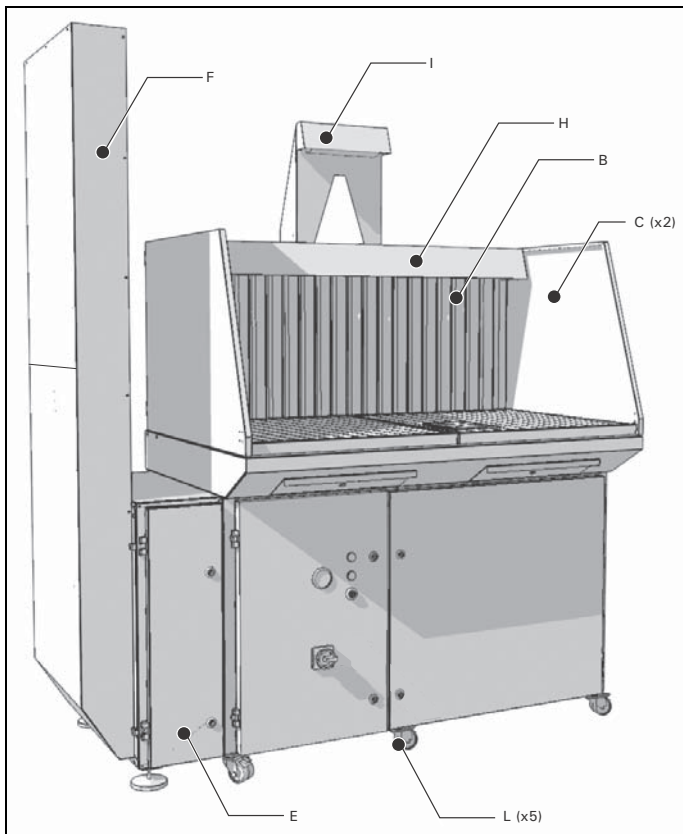


Fig. 2.4: Opzioni

3 ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA

Generalità

Il fabbricante declina ogni responsabilità in caso di danni al prodotto o lesioni alle persone causati dalla mancata osservanza delle istruzioni per la sicurezza contenute in questo manuale o per negligenza durante l'installazione, l'uso, la manutenzione e la riparazione del prodotto menzionato in copertina e di ogni corrispondente accessorio.

Condizioni di lavoro specifiche o accessori impiegati possono richiedere istruzioni per la sicurezza supplementari. Contattate immediatamente il Vs. fornitore se individuate un potenziale rischio nell'uso del prodotto.

L'utilizzatore del prodotto è sempre pienamente responsabile nell'osservanza delle norme e le regolamentazioni di sicurezza locali. Osservate tutte le regole di sicurezza ed istruzioni che si applicano.

Manuale per l'operatore

- Chiunque lavori su o con questo prodotto deve avere familiarità con i contenuti di questo manuale e osservare strettamente tutte le istruzioni ed indicazioni fornite. Il personale deve leggere il manuale ed osservare tutte le istruzioni e le informazioni in esso contenute.
- Non cambiate mai la sequenza delle operazioni da effettuare.
- Mantenete sempre il manuale insieme con il prodotto.

Pittogrammi e istruzioni sul prodotto (se presenti)

- I pittogrammi, gli avvertimenti e le istruzioni apposte sul prodotto sono parte integrante dei dispositivi di sicurezza. Non devono essere né rimossi né ricoperti e devono essere presenti e ben leggibili per tutta la vita del prodotto.
- Pittogrammi, avvertimenti e istruzioni illeggibili o danneggiati devono essere immediatamente sostituiti o riparati.

Operatori

- L'uso del prodotto è riservato esclusivamente a operatori istruiti ed autorizzati in questo senso. Personale impiegato a tempo determinato o in formazione, non deve utilizzare il

prodotto se non sotto la supervisione e responsabilità di personale esperto.

Impiego conforme alla destinazione d'uso¹

Il prodotto è stato progettato come banco di lavoro con funzione di aspirazione e filtrazione integrata per operazioni di saldatura e rettifica, a condizione che siano state installate le opzioni appropriate (fare riferimento alla sezione 2.3). Con il kit HEPA opzionale, il prodotto è adatto per l'aspirazione dei fumi di saldatura ad alto acciaio legato, p.e. acciaio con un contenuto di nickel e cromo di >30%. Ciò corrisponde a la classe di fumi di saldatura "W3". Tutti gli altri usi sono considerati non conformi alla destinazione d'uso del prodotto. Il fabbricante declina ogni responsabilità in caso di danno o lesione personale derivante da questi utilizzi alternativi. Il prodotto è conforme alle norme ed alle direttive vigenti. Utilizzate il prodotto unicamente se si trova tecnicamente in perfette condizioni, conformemente alla destinazione sopra descritta.

Specifiche tecniche

Le specifiche riportate in questo manuale non devono essere alterate.

Modifiche

Modifiche del prodotto o dei componenti non sono autorizzate.

Utilizzo

	AVVERTIMENTO! Non usare mai la tavola di aspirazione senza parascintilli, cartucce filtro e cassette raccolta polvere.
	AVVERTIMENTO! Pericolo d'incendio! Non usare mai il prodotto per: - filtrare particelle solide o liquide che siano infiammabili, ardenti o incandescenti - filtrare fumi aggressivi (come l'acido cloridrico) o particelle taglienti - aspirazione di sigarette, sigari, tessuti impregnati di olio, residui infiammabili, oggetti e acidi
	AVVERTIMENTO! Non usare mai il prodotto per: - sgorbiatura ad arco - vapori oleosi - vapori di verniciatura - dense nebbie d'olio nei fumi di saldatura - gas ad alta temperatura (oltre i 40°C di esposizione continua) - molature su alluminio e magnesio - fiammeggiature - estrazione di polvere di cemento, segatura, trucioli, ecc. - in ogni circostanza in cui può verificarsi un'esplosione
	ATTENZIONE! In caso di saldatura e di taglio ad arco-plasma, è necessario l'uso di un kit di estrazione posteriore aria.




- Ispezionate il prodotto verificate che non sia danneggiato. Controllate il funzionamento dei dispositivi di sicurezza.
- Controllate l'ambiente di lavoro. Non consentite a persone non autorizzate l'accesso all'ambiente di lavoro.
- Proteggete il prodotto contro acqua ed umidità.
- Usate il buon senso. Siate costantemente vigili e prestate attenzione al Vs. lavoro. Non usate il prodotto quando siete stanchi o sotto l'influenza di droghe, alcool o medicinali.

1. "Destinazione d'uso" come stabilito nella norma EN-ISO 12100-1 è l'utilizzo per il quale il prodotto tecnico è appropriato secondo le specifiche del fabbricante - includendo le indicazioni contenute nella brochure di vendita. In caso di dubbio trattasi dell'utilizzo che può essere dedotto dalla costruzione, dal modello e dalla funzione del prodotto considerata quale uso normale. L'impiego del prodotto nei limiti della sua destinazione d'uso comprende anche l'osservanza delle istruzioni contenute nel manuale per l'operatore.

- Assicuratevi che il locale sia sempre sufficientemente aerato, soprattutto in caso di spazi limitati.
- Non installate mai il prodotto davanti ad entrate, uscite o passaggi che devono essere usati in caso di emergenza.
- Assicuratevi la disponibilità in officina di sufficienti estintori omologati.
- Aria contenente particelle di sostanze come cromo, nichel, berillio, cadmio, piombo ecc., che rappresentano un rischio per la salute, non devono mai essere riciclate all'interno del locale. Tale aria deve essere sempre evacuata al di fuori dell'officina, a meno che non sia stato installato il kit HEPA opzionale.

Servizio, manutenzione e riparazione

- Osservate il calendario di manutenzione programmata indicato in questo manuale. Un ritardo nella manutenzione può portare ad elevati costi di riparazione e revisione e far decadere la garanzia.
- Usate sempre attrezzi, componenti, materiali, lubrificanti e servizi tecnici che siano approvati dal fabbricante. Non usate mai utensili usurati e non lasciate mai alcun attrezzo nel o sul prodotto.
- I dispositivi di sicurezza che sono stati rimossi per servizio, manutenzione o riparazione, devono essere reinstallati immediatamente dopo aver terminato detti interventi e dovete accertarvi del loro buon funzionamento.

	AVVERTIMENTO! Dopo lo spegnimento del ventilatore, attendere almeno 20 secondi prima di aprire gli sportelli per eseguire interventi di assistenza, manutenzione o riparazione.
	ATTENZIONE! Indossare sempre la maschera protettiva i guanti durante le operazioni di sostituzione/pulizia del filtro.
	ATTENZIONE! L'aspirapolvere industriale usato durante le operazioni di assistenza e manutenzione deve soddisfare gli standard antipolvere di classe H in conformità con EN 60335-2-69.

4 INSTALLAZIONE

4.1 Disimballaggio

Controllate se il sistema è completo. L'imballo dovrebbe contenere:

- tavola di aspirazione discendente
- griglia di lavoro (a due pezzi)
- coprigiunto
- 8 bulloni M6
- chiave quadra 8 mm (per bloccare/sbloccare gli sportelli)
- chiave quadra 6 mm (per bloccare/sbloccare i cassettei raccolta polvere e gli sportelli della sezione elettronica)

Se mancano degli elementi o sono danneggiati, contattate immediatamente il fornitore.

4.2 Opzioni e accessori

Montare opzioni e accessori, se presenti.

Se non vengono utilizzati il pannello posteriore o il kit di estrazione posteriore aria, fare riferimento alla sezione 4.2.4 relativamente al montaggio del coprigiunto.

4.2.1 Pannello posteriore

Per montare il pannello posteriore, procedere come segue.

Fig. 4.1

- Svitare il coprigiunto e conservare gli 8 bulloni.
- Posizionare il pannello posteriore (A).
- Inserire il coprigiunto (B) nel pannello posteriore.
- Fissare il pannello posteriore e il coprigiunto usando gli 8 bulloni.

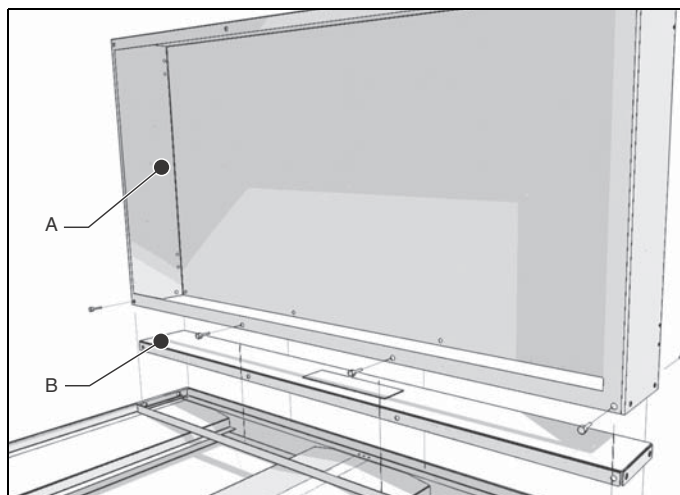




Fig. 4.1: Montaggio del pannello posteriore

4.2.2 Kit di estrazione posteriore aria

Il kit di estrazione posteriore aria è composto da:

- pannello di estrazione posteriore aria
- 2 piastre di restringimento

	Se devono essere installati anche i pannelli laterali, fissarli prima di tutto al pannello di estrazione posteriore aria. Fare riferimento alla sezione. 4.2.3.
	Quando la tavola di aspirazione discendente sarà utilizzata esclusivamente per la macinazione, non sarà necessario montare le piastre di restringimento. Tuttavia, per la saldatura e il taglio ad arco-plasma sono richieste le piastre di restringimento.

Per montare il pannello di estrazione posteriore aria, procedere come segue.

Fig. 4.2

- Svitare il coprigiunto e conservare gli 8 bulloni.
- Posizionare le piastre di restringimento (C).
- Posizionare il pannello di estrazione posteriore aria (A).
- Fissare le piastre di restringimento e il pannello di estrazione posteriore aria usando gli 8 bulloni (B).

Il coprigiunto fornito diventa superfluo.

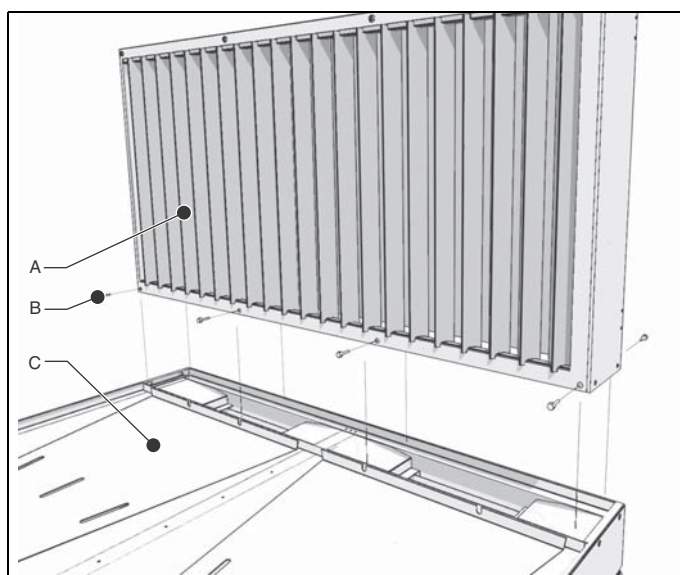


Fig. 4.2: Montaggio del kit di estrazione posteriore aria

4.2.3 Pannelli laterali

Per montare i pannelli laterali, procedere come indicato di seguito.

Fig. 4.3

- Svitare i bulloni sul lato lento dei cardini e rimuovere le rondelle; conservare i bulloni e le rondelle.
- Inserire i perni nei fori sui lati del pannello posteriore o del pannello di estrazione posteriore aria.
- Posizionare le rondelle e i bulloni sopra i perni.
- Serrare i bulloni.

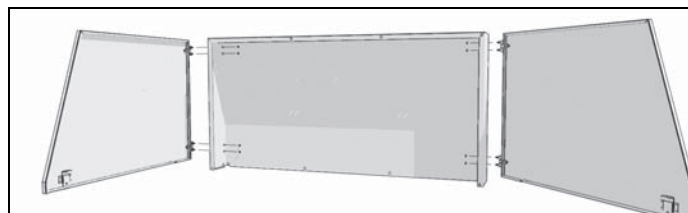


Fig. 4.3: Montaggio dei pannelli laterali

4.2.4 Coprigiunto

Per montare il coprigiunto, procedere come indicato di seguito.

- Svitare il coprigiunto e conservare gli 8 bulloni.
- Posizionare il coprigiunto sulla tavola di aspirazione discendente.
- Fissarlo usando gli 8 bulloni.

4.2.5 Griglia di lavoro per taglio ad arco-plasma

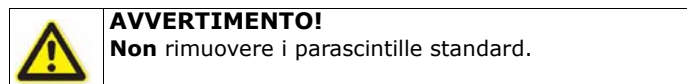
La griglia di lavoro per taglio ad arco-plasma è composta da:

- 2 cornici per griglia
- 2x13 barre in metallo
- 2 parascintille aggiuntivi in acciaio perforato

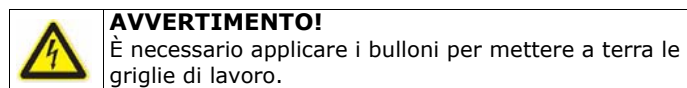
Per montare la griglia di lavoro per taglio ad arco-plasma, procedere come segue.

Fig. 4.4

- Posizionare i parascintille in acciaio perforato sopra i parascintille preliminari (A). I lati senza bordi devono essere rivolti verso la parte posteriore.



- Rimuovere la staffa di terra nella posizione della griglia di lavoro. Conservare i bulloni.
- Posizionare i telai.
- Serrare i telai usando i 2 bulloni (B).



- Posizionare le barre in metallo (C).

La griglia di lavoro standard e la staffa di terra fornite diventano superflue.

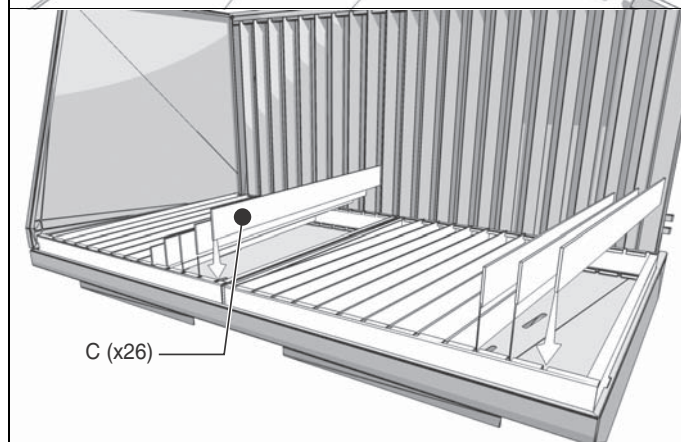
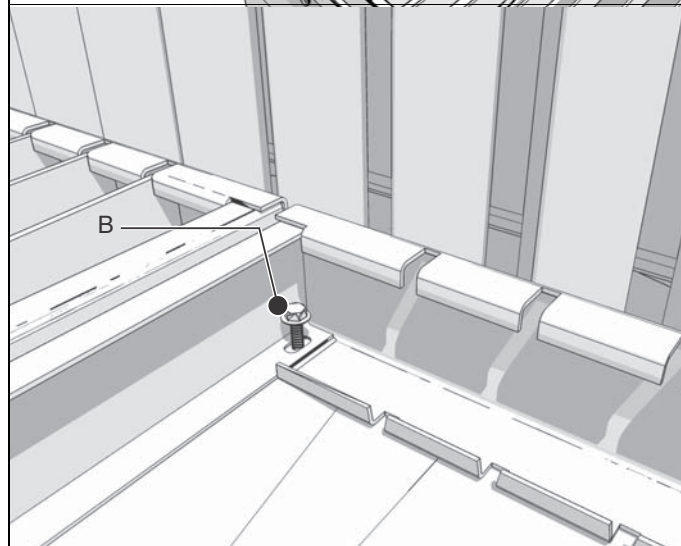
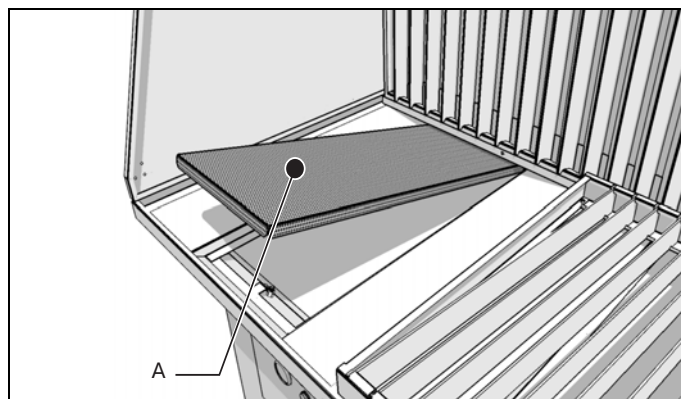
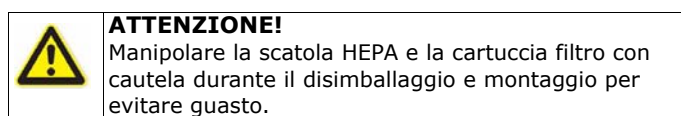


Fig. 4.4: Montaggio della griglia di lavoro per taglio ad arco-plasma

4.2.6 Kit HEPA



Il kit HEPA è composta da:


- scatola con filtro HEPA
- 2 piedi regolabili
- 4 bulloni M6 di ricambio
- nastro paraspifferi

Per montare il kit HEPA, procedere come indicato di seguito.


Fig. 4.5

- Svitare il pannello di uscita della tavola di aspirazione discendente e conservare i 4 bulloni.
- Applicare il nastro paraspifferi alla tavola di aspirazione discendente (A).

- Sbloccare la cartuccia del filtro HEPA premendo con un cacciavite o un altro strumento nella posizione dei nastri (B).
- Estrarre la cartuccia del filtro.
- Montare i piedi regolabili sotto il kit HEPA.

CONSIGLIO
 Per facilitare il montaggio, rimuovere il pannello di uscita del kit HEPA, nonché la griglia di uscita all'interno della tavola di aspirazione discendente. Ricordarsi di riposizionarli.

- Posizionare i bulloni a metà strada attraverso i 2 fori superiori all'uscita della tavola di aspirazione discendente (C).
- Appendere la scatola HEPA sui bulloni.
- Inserire i bulloni attraverso i 2 fori inferiori nella scatola HEPA (D)
- Fissare la scatola HEPA serrando i 4 bulloni (C+D).
- Posizionare la cartuccia del filtro.
- Bloccare la cartuccia del filtro stringendo bene le due cinghie. Si avverterà un clic.

CONSIGLIO
 Se deve essere installato anche un condotto silenziatore/uscita, il pannello di uscita del kit HEPA diventa superfluo, pertanto non deve essere montato.

- Quando la tavola di aspirazione discendente si trova nella posizione finale, regolare i piedi regolabili.

In ogni caso, il pannello di uscita della tavola di aspirazione discendente diventa superfluo.

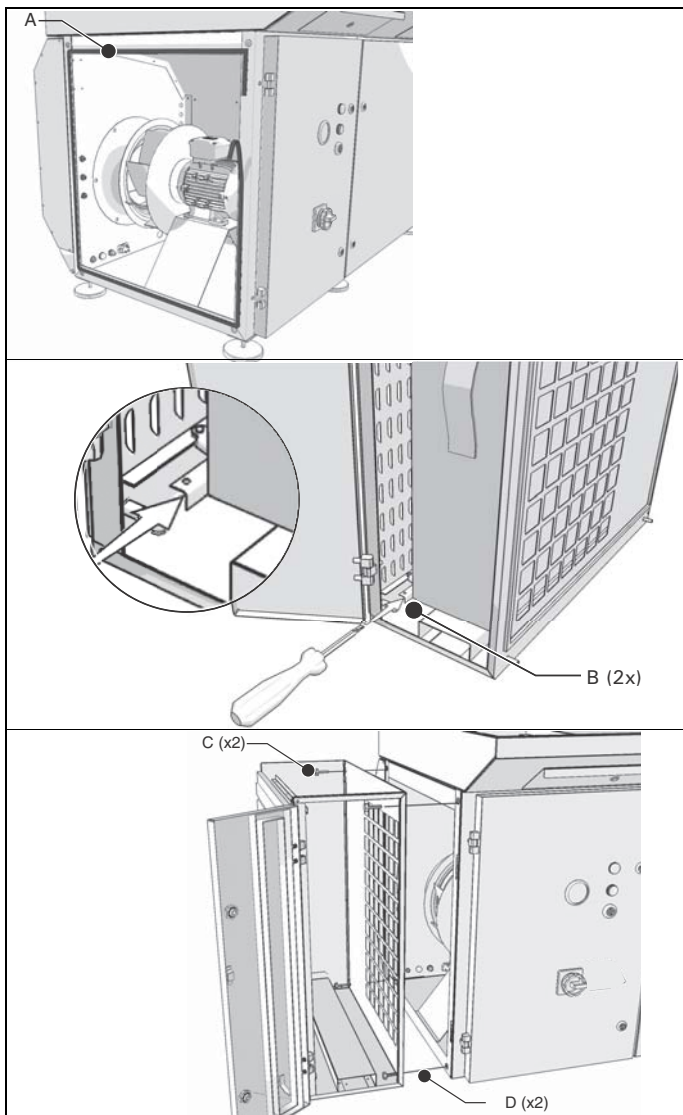


Fig. 4.5: Montaggio del kit HEPA

4.2.7 Condotto silenziatore/uscita

Il condotto silenziatore/uscita è composto da:

- condotto superiore con griglia
- condotto inferiore
- nastro paraspifferi
- bullone (6)
- rondella (6)

Il condotto silenziatore/uscita può essere collegato al kit HEPA o direttamente alla tavola di aspirazione discendente.

Per montare il condotto silenziatore/uscita, procedere come indicato di seguito.

Fig. 4.6

- Se necessario: svitare il pannello di uscita della tavola di aspirazione discendente o il pannello di uscita del kit HEPA e conservare i 4 bulloni.
- Applicare il nastro paraspifferi alla tavola di aspirazione discendente (A) o al kit HEPA (B).
- Posizionare i bulloni (C) a metà strada attraverso i 2 fori inferiori all'uscita della tavola di aspirazione discendente o scatola HEPA.

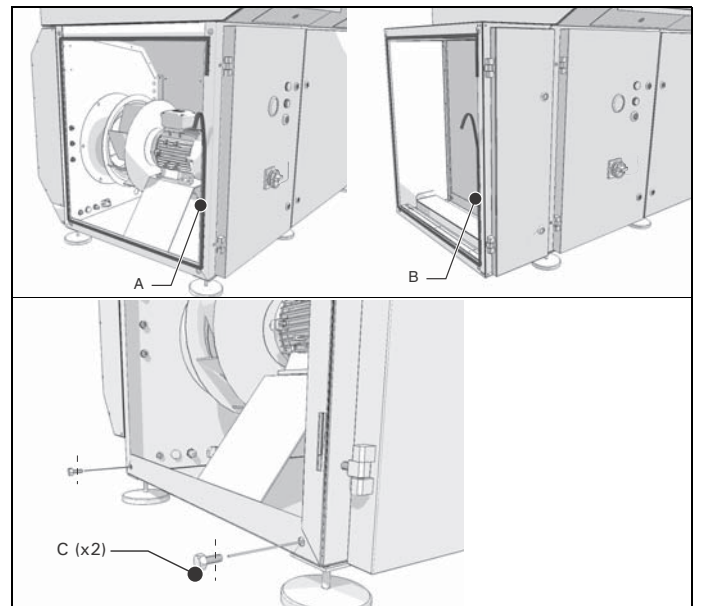


Fig. 4.6: Nastro paraspifferi + bulloni

Fig. 4.7

- Posizionare il condotto inferiore (B) sopra i bulloni (C).
- Posizionare il condotto in posizione verticale e posizionare 2 bulloni (A) nei 2 fori superiori.
- Fissare il condotto serrando i 4 bulloni.

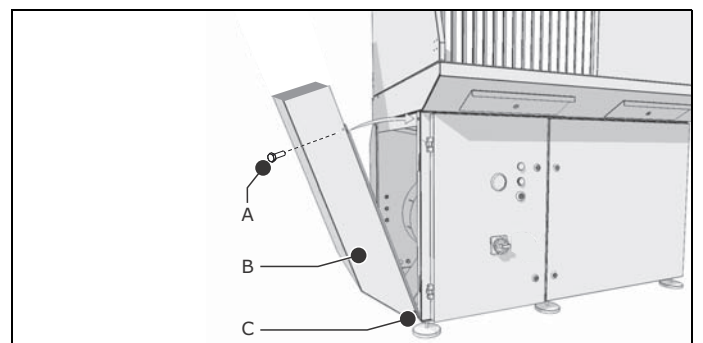


Fig. 4.7: Montaggio del condotto inferiore

Fig. 4.8

- Posizionare il condotto superiore (A) sul condotto inferiore (B).
- Fissare i condotti con i 6 bulloni + rondelle. (C).

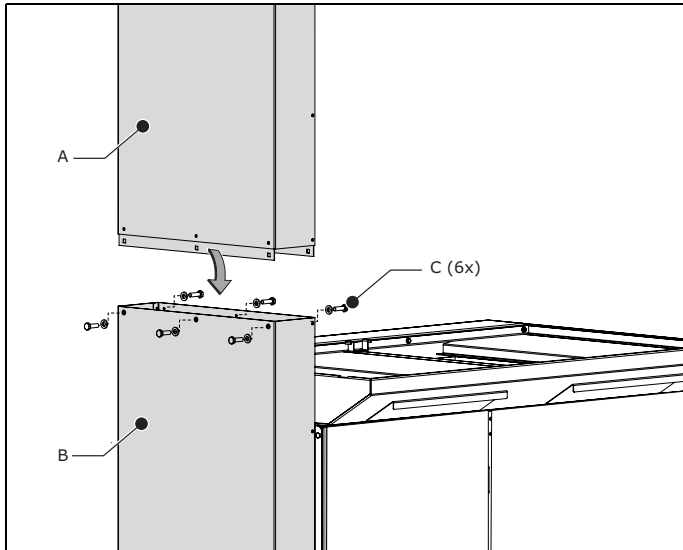


Fig. 4.8: Montaggio del condotto superiore

Il pannello di uscita della tavola di aspirazione discendente diventa superfluo.

4.2.8 Lampadina

La lampadina è composta da:

- armatura per illuminazione con 2,3 m di cavo e spina
- 6 bulloni M6
- 3 fascette

Per montare la lampadina, procedere come indicato di seguito.

Fig. 4.9

- Montare l'armatura per illuminazione usando i 6 bulloni (A).
- Condurre il cavo verso il basso del lato posteriore della tavola di aspirazione discendente.
- Fissare il cavo al pannello posteriore o al pannello di estrazione posteriore aria usando le 3 fascette (B).
- Collegare il cavo (vedi Fig. 2.3B).

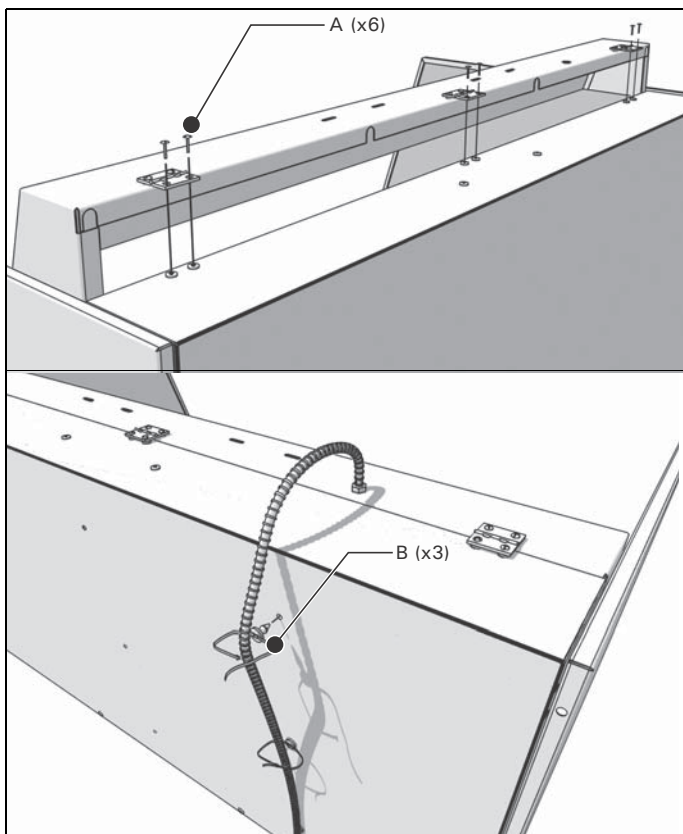


Fig. 4.9: Montaggio della lampadina

4.2.9 Sensore di movimento (solo per DraftMax Ultra)

Il sensore di movimento è composta da:

- dispositivo avvio/arresto automatico con 2,3 m di cavo e spina
- 2 bulloni M6
- 3 fascette

Per montare il sensore di movimento, procedere come indicato di seguito.

Fig. 4.10

- Montare il sensore di movimento sopra il pannello posteriore o il pannello di estrazione posteriore aria usando i 2 bulloni (A).
- Condurre il cavo verso il basso del lato posteriore della tavola di aspirazione discendente.
- Collegare il cavo al pannello posteriore o al pannello di estrazione posteriore aria usando le 3 fascette (B).
- Collegare il cavo (vedi Fig. 2.3B).

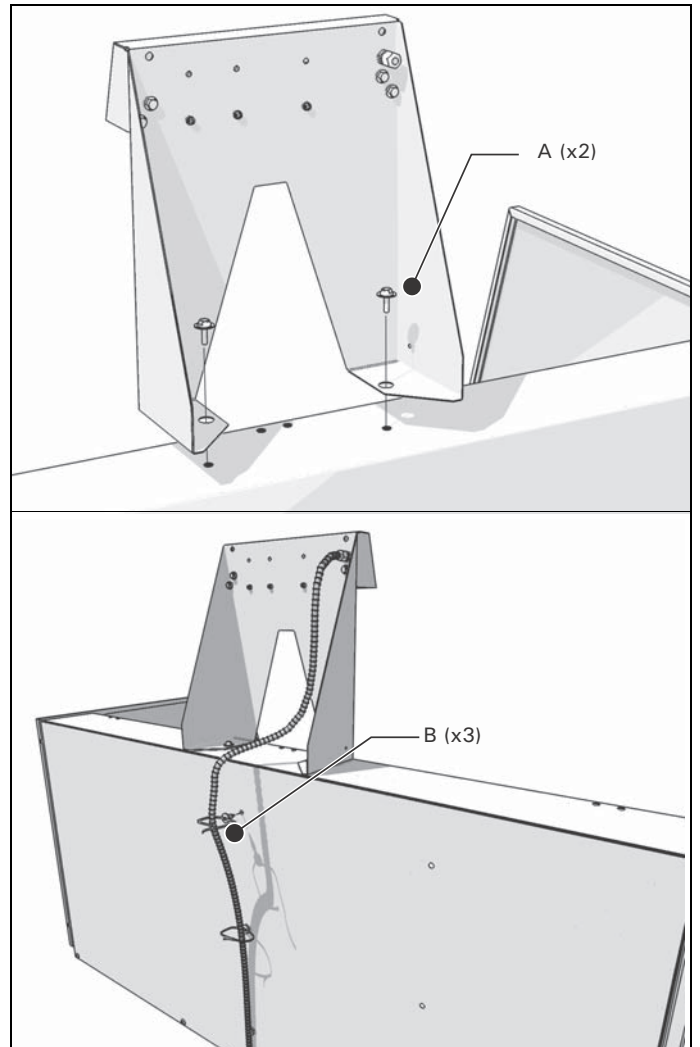


Fig. 4.10: Montaggio del sensore di movimento (vista posteriore)

4.2.10 Sensore del cavo de saldatura (solo per DraftMax Ultra)

Il sensore del cavo de saldatura è composta da:

- pinza con 2,3 m di cavo e spina

Per montare il sensore del cavo di saldatura, procedere come segue.

- Collegare il cavo (vedi Fig. 2.3A).

4.2.11 Staffa di montaggio morsa

La staffa di montaggio morsa può essere montata solo sulla griglia di lavoro standard.

La staffa di montaggio morsa è composta da:

- staffa di montaggio
- 2 nastri
- 4 bulloni M6
- 4 dadi M6
- 8 rondelle

Per montare la staffa di montaggio morsa, procedere come segue.

Fig. 4.11

- Posizionare la staffa di montaggio sulla griglia.
- Posizionare i nastri sotto la griglia e fissarli con bulloni, viti e rondelle.

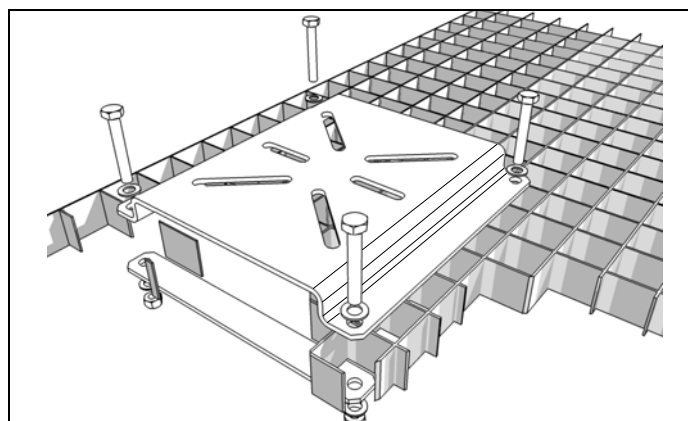


Fig. 4.11: Montaggio della staffa di montaggio morsa



4.2.12 Set di ruote

Il set di ruote è composta da:

- 2 ruote orientabili con freno
- 3 ruote orientabili senza freno

Per montare i set di ruote, procedere come segue.

- Sollevare la tavola di aspirazione discendente usando un carrello elevatore a forca o un transpallet.
- Svitare i 5 piedi regolabili.
- Installare le ruote girevoli montando quelle con i freni nell'angolo anteriore sinistro e destro.

	ATTENZIONE! Infilare il più possibile la filettatura delle ruote girevoli.
	Utilizzando il set di ruote, l'altezza di lavoro della tavola di aspirazione discendente viene fissata a 950 mm.

4.3 Raccordo dell'aria compressa (solo per DraftMax Advance e DraftMax Ultra)

La tavola di aspirazione discendente funziona con aria compressa avente una pressione di esercizio consigliata di 5-8 bar. Verificare sempre che la pressione di esercizio sia compresa tra questi valori (preferibilmente 5 bar). Se necessario, montare una valvola di riduzione per evitare la sovrappressione. Se la pressione è troppo alta, si aprirà la valvola di sicurezza del sistema, riducendo in tal modo la pressione del sistema fino al raggiungimento di un livello adeguato.

- Collegare la tavola di aspirazione discendente all'aria compressa (vedi Fig. 2.3C).

4.4 Installazione

Per montare la griglia di lavoro standard, procedere come segue.

Fig. 4.12

- Allentare la staffa di terra.
- Posizionare le griglie di lavoro.

- Posizionare la staffa di terra sopra entrambe le griglie di lavoro.
- Serrare la staffa di terra.

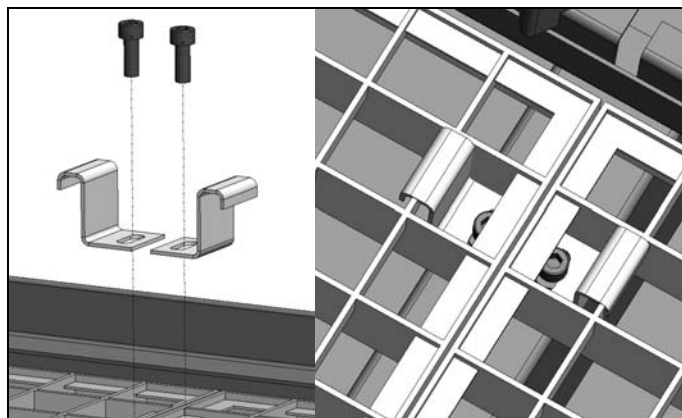




Fig. 4.12: Staffa di terra sopra le griglie di lavoro

	AVVERTIMENTO! È necessario applicare la staffa per mettere a terra le griglie di lavoro.
---	--


La tavola di aspirazione discendente può essere posizionata usando:

- un carrello elevatore a forca (metodo preferito), o
- un transpallet (la tavola di aspirazione discendente deve essere inclinata); o
- fissaggi per carico sollevati da elevatore a forca (vedi Fig. I sulla pagina 100)

	ATTENZIONE! Non posizionare il prodotto in luoghi ove possa essere esposto a vibrazioni o irraggiamento da parte di fonti di calore. Rispettare le condizioni ambientali menzionate in precedenza.
---	--

- Posizionare la tavola di aspirazione discendente contro la parete.
- Se necessario, usare i piedi di regolazione per livellare la tavola di aspirazione discendente e regolarla all'altezza desiderata (min. 920 mm - max. 970 mm) (vedi Fig. II sulla pagina 100).

4.5 Connessione alla rete di corrente

	AVVERTIMENTO! Accertarsi che la macchina possa essere connessa alla rete locale. I dati di tensione d'alimentazione e di frequenza sono riportati sulla targhetta identificativa. Il collegamento dei cavi deve essere effettuato in conformità con le normative localmente in vigore ed è consentito esclusivamente ai tecnici di servizio riconosciuti e specificamente qualificati.
---	--

La tavola di aspirazione discendente può essere collegata alla rete:

- tramite presa tripolare (con messa a terra); o
- direttamente all'alimentazione

- Collegare il cavo di rete della tavola alla rete.

4.5.1 Senso di rotazione

Controllare la direzione di rotazione del ventilatore.

- Accendere l'interruttore principale.
- Premere il pulsante ON per accendere il ventilatore.
- Premere il pulsante OFF per spegnere il ventilatore.
- Attendere 10 secondi.
- Aprire lo sportello sinistro.



AVVERTIMENTO!

Non aprire lo sportello prima che siano trascorsi 10 secondi dallo spegnimento del ventilatore. Tenere le mani lontano dalla ventola.

Il motore contiene un adesivo che indica la direzione di rotazione corretta.

- Controllare la direzione di rotazione durante il periodo di rallentamento del ventilatore.
- Spegnerne l'interruttore principale.
- Scollegare la tavola di aspirazione discendente dalla rete.
- Se necessario: modificare il collegamento delle fasi.

5 USO



AVVERTIMENTO!

Non usare **mai** la tavola di aspirazione senza parascintilli, cartucce filtro e cassettei raccolta polvere.

5.1 DraftMax Basic

5.1.1 Pannello di comando

Il pannello di comando contiene le seguente funzione:

Fig. 5.1

- A Interruttore principale
- B Manometro
- C Pulsante ON (acceso)
- D Pulsante OFF (spento)

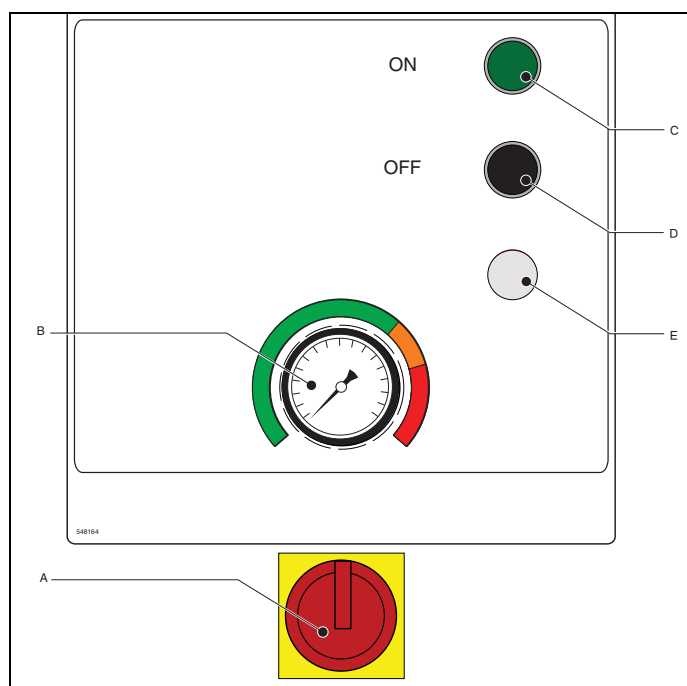


Fig. 5.1: Pannello di comando DraftMax Basic

5.1.2 Uso

Fig. 5.1

- Accendere l'interruttore principale (A).
- Premere il pulsante ON (C) per accendere il ventilatore.
- Avviare la saldatura/rettifica.
- Al termine della saldatura/rettifica, premere il pulsante OFF (D) per spegnere il ventilatore.

5.1.3 Sostituzione del filtro

Fig. 5.1

- Durante l'uso, controllare regolarmente il manometro (B).
- Quando la pressione raggiunge i 1400 Pa, è necessario sostituire le cartucce del filtro.

- Per la procedura di sostituzione del filtro, fare riferimento alla sezione 5.4.

5.2 DraftMax Advance

5.2.1 Pannello di comando

Il pannello di comando contiene le seguente funzione:

Fig. 5.2

- A Interruttore principale
- B Manometro
- C Pulsante ON/OFF (acceso/spento)
- D Pulsante FILTER CLEANING (pulizia del filtro)

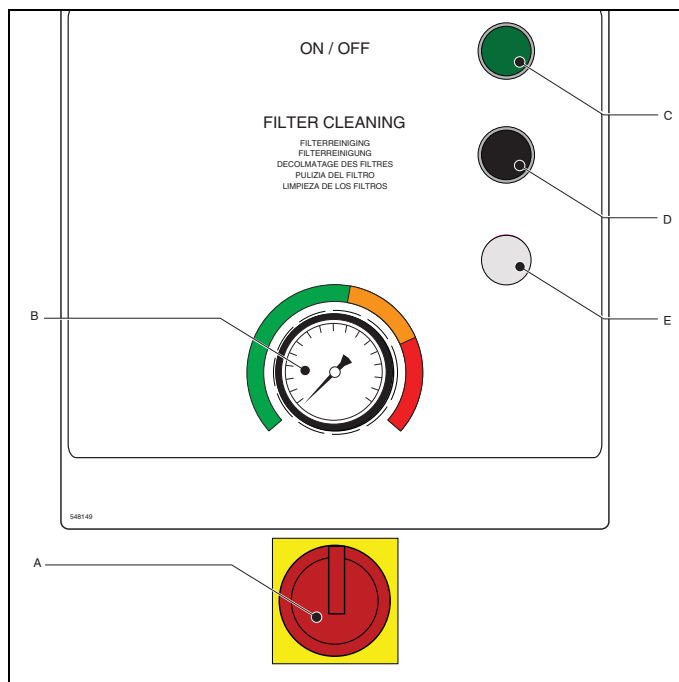


Fig. 5.2: Pannello di comando DraftMax Advance

5.2.2 Uso

Fig. 5.2

- Accendere l'interruttore principale (A).
- Premere il pulsante ON/OFF (C) per accendere il ventilatore.
- Avviare la saldatura/rettifica.
- Al termine della saldatura/rettifica, premere il pulsante ON/OFF (C) per spegnere il ventilatore.

5.2.3 Pulizia del filtro

Fig. 5.2

- Durante l'uso, controllare regolarmente il manometro (B). Quando la pressione raggiunge i 1200 Pa, è necessario pulire le cartucce del filtro.

Procedura di pulizia del filtro:

La procedura di pulizia del filtro avviene in linea.

- Verificare che la tavola di aspirazione discendente sia accesa.
- Premere il pulsante di pulizia filtro FILTER CLEANING (D) per 5 secondi per attivare il sistema di pulizia del filtro.

La procedura di pulizia del filtro impiega 2 minuti, durante i quali ogni cartuccia del filtro viene pulita da 7 getti di aria compressa.



ATTENZIONE!

Per garantire un rendimento ottimale del filtro, **non** attivare il sistema di pulizia del filtro entro le prime 20 ore di funzionamento o entro 20 ore dalla sostituzione del filtro.

- Controllare la pressione sul manometro (B). Se la pressione supera ancora i 1200 Pa, ripetere la procedura di pulizia del filtro (max. 5 volte).

5.2.4 Sostituzione del filtro

Se dopo 5 tentativi il sistema di pulizia del filtro non riesce ad abbassare la pressione sotto i 1200 Pa, è probabile che le cartucce del filtro siano saturate e debbano essere sostituite.

Fig. 5.2

- Premere il pulsante ON/OFF (C) per spegnere il ventilatore.
- Per la procedura di sostituzione del filtro, fare riferimento alla sezione 5.4.

5.3 DraftMax Ultra

5.3.1 Pannello di comando

Il pannello di comando contiene le seguenti funzioni:

Fig. 5.3

- A Interruttore principale
- B Manometro
- C Pulsante ON/OFF (acceso/spento)
- D Pulsante RESET ALARM/MANUAL CLEANING (ripristino allarme/pulizia manuale)
- E Cicalino

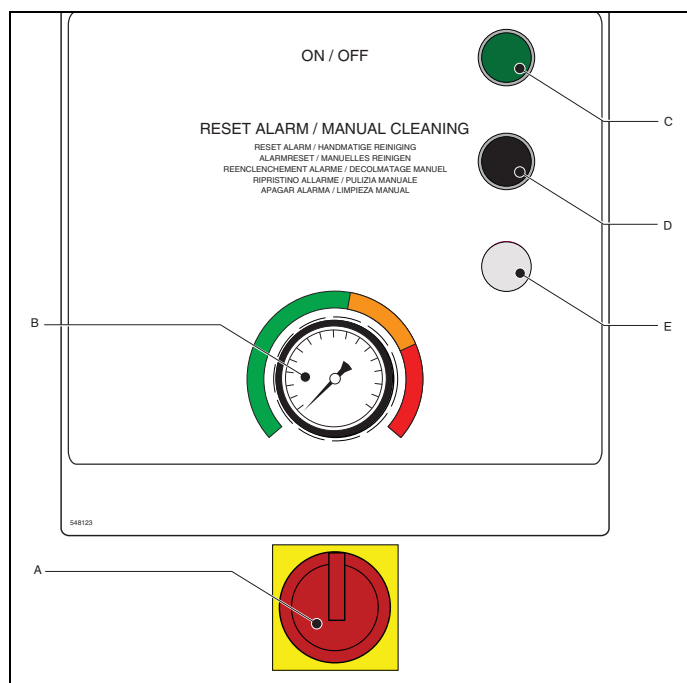


Fig. 5.3: Pannello di comando DraftMax Ultra

5.3.2 Uso

Fig. 5.3

- Accendere l'interruttore principale (A).
- Attendere 10 secondi per l'avviamento del PLC.

Senza sensore di movimento e sensore del cavo de saldatura:	Con sensore di movimento:	Con sensore del cavo de saldatura: (solo saldatura):
<ul style="list-style-type: none"> • Premere il pulsante ON/OFF (C) per accendere il ventilatore. • Avviare la saldatura/rettifica. • Al termine della saldatura/rettifica, premere il pulsante ON/OFF (C) per spegnere il ventilatore. 	<ul style="list-style-type: none"> • Avviare la saldatura/rettifica. <p>Il ventilatore partirà e si fermerà automaticamente.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Applicare la pinza del sensore del cavo di saldatura al cavo di massa della saldatrice. • Avviare la saldatura. <p>Il ventilatore partirà e si fermerà automaticamente.</p>

5.3.3 Pulizia automatica del filtro

Ogni volta che la tavola di aspirazione discendente viene spenta, le cartucce del filtro vengono pulite automaticamente tramite un ciclo completo di pulizia automatico. La presente procedura richiede al massimo 7 minuti durante i quali ogni cartuccia filtrante viene pulita da massimo 10 getti d'aria compressa.



Per garantire un rendimento ottimale del filtro, il sistema di pulizia del filtro non deve essere attivato entro le prime 20 ore di funzionamento o entro 20 ore dalla sostituzione del filtro.

5.3.4 Pulizia manuale del filtro

Se lo si desidera, il sistema di pulizia del filtro può essere attivato manualmente (solo pulizia in linea).

Fig. 5.3

- Push the ON/OFF button (C) to switch on the fan.
- Premere il pulsante RESET ALARM/MANUAL CLEANING (D) per 5 secondi per attivare il sistema di pulizia del filtro.

La presente procedura richiede al massimo 4 minuti durante i quali ogni cartuccia filtrante viene pulita da massimo 6 getti d'aria compressa.



Per garantire un rendimento ottimale del filtro, il sistema di pulizia del filtro non può essere attivato entro le prime 20 ore di funzionamento o entro 20 ore dalla sostituzione del filtro.

5.3.5 Cicalino

Il cicalino può emettere due diversi segnali acustici interrotti:

- 2 secondi acceso - 2 secondi spento: filtro ostruito
- 2 secondi acceso - 5 secondi spento: aria compressa mancante

Quando la pressione sulle cartucce filtro raggiunge 1500 Pa durante l'uso, il cicalino emetterà un segnale acustico interrotto (2 secondi acceso - 2 secondi spento). In questo caso procedere come segue.

Fig. 5.3

- Premere il pulsante RESET ALARM/MANUAL CLEANING (D) per disattivare il cicalino (E).
- Premere il pulsante ON/OFF (C) per spegnere il ventilatore.

Dopo aver spento l'aspiratore, verrà attivata la procedura di pulizia automatica del filtro (rif. 5.3.3).



Il cicalino viene disattivato per un'ora permettendo all'utente di terminare il proprio lavoro. Se necessario/richiesto, il cicalino può essere disattivato (ripetutamente), posto che la tavola di aspirazione discendente sia spenta al termine della giornata.

5.3.6 Sostituzione del filtro

Se dopo 5 tentativi il sistema di pulizia del filtro non riesce ad abbassare la pressione sotto i 1200 Pa, è probabile che le cartucce del filtro siano saturate e debbano essere sostituite. Tale condizione è segnalata dall'emissione di un segnale acustico interrotto dal cicalino (2 secondi acceso - 2 secondi spento).


Fig. 5.3

- Premere il pulsante RESET ALARM/MANUAL CLEANING (D) per disattivare il cicalino (E).
- Premere il pulsante ON/OFF (C) per spegnere il ventilatore.
- Per la procedura di sostituzione del filtro, fare riferimento alla sezione 5.4.


5.4 Sostituzione del filtro

5.4.1 Cartucce filtro principale

Le cartucce di ricambio del filtro sono contenute in un sacchetto in plastica insieme ad una maschera protettiva e ad un paio di guanti monouso. È consigliato sostituire entrambe le cartucce del filtro contemporaneamente.

	ATTENZIONE! Indossare sempre la maschera protettiva ed i guanti durante le operazioni di sostituzione/pulizia del filtro. Pulire i parascintille, i cassettei di raccolta polvere e il compartimento del filtro usando un aspirapolvere industriale di classe H in conformità alla direttiva EN 60335-2-69.
--	--

- Spegnerne l'interruttore principale.
- Disimballare i filtri di ricambio e conservare i sacchetti in plastica.
- Aprire lo sportello destro.

	AVVERTIMENTO! Attendere almeno 60 secondi prima di aprire lo sportello affinché la polvere all'interno del compartimento si depositi.
--	--


	Ruotare la chiave quadra verso sinistra per sbloccare lo sportello.
--	--

Fig. 5.4

- Estrarre le cartucce del filtro usate e inserirle nei sacchetti in plastica in cui erano contenuti i filtri nuovi.
- Chiudere bene i sacchetti con le fascette fornite.
- Pulire i parascintille preliminari e riposizionarli.
- Pulire i cassettei di raccolta polvere sotto i parascintille preliminari e le cartucce del filtro, utilizzando preferibilmente un aspirapolvere industriale. Riposizionare i cassettei di raccolta polvere.
- Estrarre i parascintille principali e pulirli.
- Pulire l'intero compartimento del filtro, compreso lo spazio a sinistra e a destra dei parascintille principali.
- Riposizionare i parascintille principali.
- Posizionare le nuove cartucce del filtro.
- Chiudere lo sportello.
- Accendere l'interruttore principale.
- Ripristinare il PLC (solo per DraftMax Ultra): Premere il pulsante ON/OFF (ved. Fig. 5.3C) e tenerlo premuto per 20 secondi finché il cicalino non emette un segnale acustico continuo.
- Smaltire le cartucce del filtro conformemente alla normativa locale.

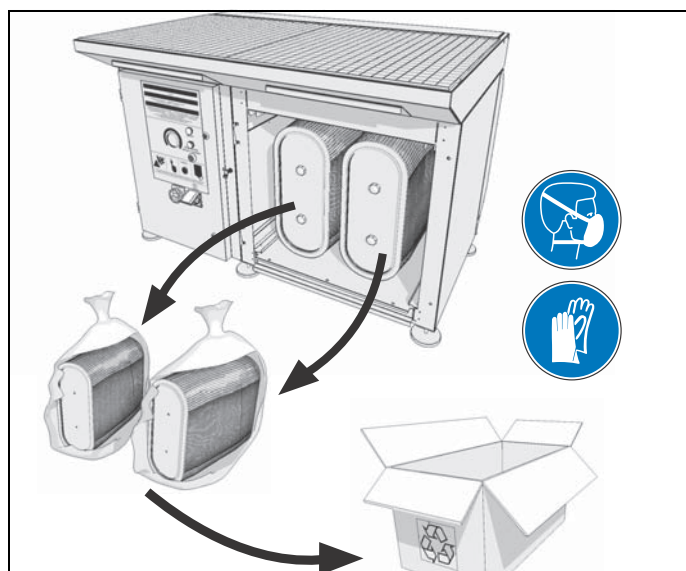



Fig. 5.4: Sostituzione dei filtri

	ATTENZIONE! Solo per DraftMax Advance: Non attivare il sistema di pulizia del filtro durante le prime 20 ore di funzionamento a seguito della sostituzione del filtro.
---	--

5.4.2 Filtro HEPA (opzione)

Il filtro HEPA è contenuto in un sacchetto in plastica insieme ad una maschera protettiva e ad un paio di guanti monouso. Lui deve essere sostituito insieme alle cartucce del filtro principale.



	ATTENZIONE! Indossare sempre la maschera protettiva ed i guanti durante la sostituzione del filtro. Pulire l'alloggiamento del filtro HEPA usando un aspirapolvere industriale di classe H in conformità alla direttiva EN 60335-2-69.
---	--

- Aprire lo sportello del kit HEPA.
- Sbloccare la cartuccia del filtro HEPA (ved. Fig. 4.5B).
- Estrarre la cartuccia del filtro usata e inserirla nel sacchetto in plastica in cui era contenuto il filtro nuovo.
- Pulire l'alloggiamento del filtro, preferibilmente usando un aspirapolvere industriale.
- Posizionare la nuova cartuccia del filtro HEPA.
- Bloccare la cartuccia del filtro stringendo bene le due cinghie. Si avvertirà un clic.
- Chiudere lo sportello.
- Smaltire il filtro HEPA conformemente alla normativa locale.

6 MANTENIMENTO


Il prodotto è stata progettata per funzionare a lungo senza problemi e con interventi manutentivi limitati. Per poter garantire ciò, in questo capitolo si fornisce una descrizione degli interventi di manutenzione periodica e le operazioni di pulizia necessarie. Se si presta la cura necessaria e se si effettua le manutenzioni ad intervalli regolari, ogni eventuale problema sarà rilevato prima che possa determinare eventuali guasti al prodotto.

Gli intervalli di manutenzione indicati, possono variare a seconda delle condizioni ambientali e di utilizzo. Pertanto si raccomanda di ispezionare minuziosamente e completamente il prodotto una volta all'anno, oltre a quanto indicato per la manutenzione periodica. Per questo contattare il Vs. fornitore.

	AVVERTIMENTO! Eventuali ritardi nell'esecuzione degli interventi di manutenzione possono essere all'origine di incendi.
	AVVERTIMENTO! Prima di iniziare ognuna delle attività manutentive qui sotto riportate, spegnete il sistema e disaccoppiate l'aria compressa (se applicabile). Leggere le regole di manutenzione all'inizio di questo manuale.

6.1 Manutenzione periodica


Le operazioni di manutenzione esposte nella sottostante tabella sono strettamente riservate a tecnici di manutenzione qualificati ed autorizzati.


	Il testo in corsivo si riferisce a opzioni e accessori.
---	---

Componente	Attività	Frequenza		
		Ogni settimana	Ogni 2 settimane	Ogni 12 mesi
Parascintilli preliminari	Controllare che non vi siano danni e che l'installazione sia corretta. Sostituire se necessario.	X		
	Pulizia dei parascintilli preliminari usando un aspiratore industriale.		X	
Parascintilli principali	Controllare che non vi siano danni e che l'installazione sia corretta. Sostituire se necessario.	X		
	Pulizia dei parascintilli principali usando un aspiratore industriale.		X	
Cartucce filtro	Controllare che non vi siano danni e che l'installazione sia corretta. Sostituire se necessario.	X		
Cassetti raccolta polvere	Controllare che non vi siano danni e che l'installazione sia corretta. Sostituire se necessario.	X		
	Vuotare il cassetto di raccolta polvere che si trova sotto le cartucce del filtro principale, preferibilmente usando un aspiratore industriale.		X	
Porte	Controllare che non vi siano danni e che l'installazione sia corretta. Sostituire se necessario.	X		
Griglia di uscita	Pulizia della griglia di uscita usando un aspiratore industriale.			X
Griglia di lavoro per taglio ad arco-plasma	Controllare che non vi siano danni. Sostituire le barre danneggiate se necessario.	X		
Parascintille in acciaio perforato (sotto la griglia di lavoro per taglio ad arco-plasma)	Controllare che non vi siano danni e che l'installazione sia corretta. Sostituire se necessario.	X		

7 RIPARAZIONE DEI GUASTI

Se la tavola di aspirazione non funziona (correttamente), consultate la lista di controllo seguente per vedere se Voi stessi potete porre rimedio al problema. Se ciò non fosse possibile consultate il Vostro fornitore.

	Il testo in corsivo si riferisce a opzioni e accessori.
--	---

	AVVERTIMENTO! Dopo lo spegnimento del ventilatore, attendere almeno 60 secondi prima di aprire qualunque sportello.
--	--

Segnale	Problema	Possibile causa	Soluzione
Generale			
L'aspiratore non si avvia.	La tavola di aspirazione non funziona.	Assenza di alimentazione elettrica.	Controllare l'alimentazione elettrica.
		Interruttore principale spento.	Accendere l'interruttore principale.
		Motore difettoso.	Riparare o sostituire il motore.
		Pulsante ON/OFF (acceso/spento) difettoso.	Sostituire il pulsante ON/OFF .

Segnale	Problema	Possibile causa	Soluzione
L'aspiratore non si avvia. [cont.]	La tavola di aspirazione non funziona.	Fusibile(i) difettoso(i).	Controllare i fusibili F1, F2 e F3; se necessario sostituirli.
		Relè di sovraccarico scattato.	Controllare le impostazioni di corrente e ripristinare il relè di sovraccarico.
		Relè di sovraccarico guasto.	Sostituire il relè di sovraccarico.
		Porta sinistra e/o destra aperta.	Chiudere e bloccare entrambi gli sportelli.
Capacità di aspirazione insufficiente.	La tavola di aspirazione non funziona correttamente.	Interruttore di sicurezza nella porta sinistra e/o destra difettoso.	Sostituire l'interruttore/gli interruttori di sicurezza.
		Cartucce filtro saturate.	Sostituire entrambe le cartucce del filtro (fare riferimento alla sezione 5.4.1). <i>Sostituire anche la cartuccia del filtro HEPA (fare riferimento alla sezione 5.4.2).</i>
		Manometro difettoso (indica un valore inferiore a 800 Pa).	Sostituire il manometro e le cartucce del filtro (fare riferimento alla sezione 5.4.1). <i>Sostituire anche la cartuccia del filtro HEPA (fare riferimento alla sezione 5.4.2).</i>
		Il motore gira in senso contrario.	Invertire la connessione delle fasi.
Fuoriuscita di polveri o di fumo dalla griglia di uscita.	Inquinamento della struttura.	Parascintilli preliminari e/o principali intasati.	Pulire i parascintilli.
		Cartuccia/e filtro lacerata/e.	Sostituire entrambe le cartucce del filtro (fare riferimento alla sezione 5.4.1) e pulire la griglia di uscita. <i>Sostituire anche la cartuccia del filtro HEPA (fare riferimento alla sezione 5.4.2).</i>
Lampadina non funziona.	Mancanza illuminazione.	Interruttore principale spento.	Accendere l'interruttore principale.
		Cavo scollegato.	Collegare il cavo (vedi Fig. 2.3B).
		Luce fluorescente guasta.	Sostituire la luce fluorescente.
		Fusibile difettoso.	Controllare il fusibile F4 e, se necessario, sostituirlo.
Solo per DraftMax Advance			
Pulizia filtro irregolare.	Una delle cartucce del filtro non è pulita.	Una delle valvole a membrana è guasta.	Sostituire entrambe le valvole a membrana.
Capacità di aspirazione insufficiente.	Nessuna pulizia del filtro.	Valvola/e a membrane difettosa/e.	Sostituire entrambe le valvole a membrana.
		Pulsante FILTER CLEANING difettoso.	Sostituire pulsante FILTER CLEANING .
		Aria compressa mancante.	Ripristinare la fortinura dell'aria compressa.
Solo per DraftMax Ultra			
L'aspiratore non si avvia.	La tavola di aspirazione non funziona.	Il PLC non è partito.	Attendere 10 secondi dopo l'accensione dell'interruttore principale e riprovare.
		Aria compressa mancante.	Ripristinare la fortinura dell'aria compressa.

Segnale	Problema	Possibile causa	Soluzione
L'aspiratore non si avvia. [cont.]	La tavola di aspirazione non funziona.	Dispositivo avvio/arresto automatico (sensore di movimento o sensore del cavo di saldatura) non collegato.	Collegare il cavo del dispositivo avvio/arresto automatico (vedi Fig. 2.3A).
		Sensore del sensore di movimento difettoso.	Sostituire il sensore.
		Sensore del cavo di saldatura non collegato.	Collegare la pinza del sensore del cavo di saldatura al cavo di massa della saldatrice.
Pulizia filtro irregolare.	Una delle cartucce del filtro non è pulita.	Una delle valvole a membrana è guasta.	Sostituire entrambe le valvole a membrana.
Capacità di aspirazione insufficiente.	Nessuna pulizia del filtro.	Valvola/e a membrane difettosa/e.	Sostituire entrambe le valvole a membrana.
		PLC difettoso.	Sostituire il PLC.
		Pulsante RESET ALARM/MANUAL CLEANING difettoso.	Sostituire il pulsante RESET ALARM/MANUAL CLEANING .
Il pulsante MANUAL CLEANING non funziona.	Nessuna pulizia del filtro.	Pressione del pulsante troppo breve.	Premere il pulsante per almeno 5 secondi.
		Sono trascorse meno di 20 ore di funzionamento dopo l'attivazione della tavola di aspirazione discendente.	Riprovare più tardi. Probabilmente non è necessario pulire le cartucce del filtro.
		Sono trascorse meno di 20 ore di funzionamento dopo la sostituzione del filtro/il ripristino.	Riprovare più tardi. Probabilmente non è necessario pulire le cartucce del filtro.
Il cicalino emette un segnale acustico intermittente (2 secondi acceso - 2 secondi spento).	Cartucce filtranti contaminate.	La pressione sulle cartucce filtranti ha raggiunto 1500 Pa.	Premere il pulsante ripristino RESET ALARM/MANUAL CLEANING per disattivare il cicalino. Successivamente premere lo stesso pulsante per 5 secondi per attivare il sistema di purificazione del filtro.
Il cicalino emette un segnale acustico intermittente (2 secondi acceso - 5 secondi spento).	Il sistema di pulizia del filtro non funziona.	Aria compressa mancante.	Ripristinare la fortinatura dell'aria compressa.
Il cicalino continua a emettere il segnale acustico continuo dopo la sostituzione del filtro.	Il contatore delle ore di esercizio non parte da 0 dopo la sostituzione del filtro.	Il PLC non è stato ripristinato.	Ripristinare il PLC (fare riferimento alla sezione 5.4).

8 PEZZI DI RICAMBIO

Per la tavola di aspirazione sono disponibili i pezzi di ricambio seguenti (fare riferimento alla vista esplosa Fig. III sulla pagina 101):

Rif.	No. articolo	Descrizione
A	0040900020	Valvola di riduzione
B	0040000040	Parascintille preliminare (set di 2)
C	0040100060	Parascintille principali (set di 2)
D	0040000020	DuraFilter FCC 52

Rif.	No. articolo	Descrizione
E	0040900270	Interruttore di sicurezza
F	0040900050	Ruota ventilatore (60Hz/3400 rpm)
	0040900060	Ruota ventilatore (50Hz/2800 rpm)
G	0000101348	Motore 2,2 kW; 230-400V/3ph/50Hz
	0040900080	Motore 3 kW (4 HP); 208-240V/480V/3ph/60Hz (USA)
H	0040900090	Motore 3 kW (4 HP); 600V/3ph/60Hz (Canada)
	0000102289	Relè 100 C-16K (60Hz)
I	0040900210	Relè MC2A
	0040900200	Relè termico 4-6,3 A
J	0040900220	Relè termico 3,2-16 A
	0040900240	Fusibile 1A (CC MR1)
K	0040900250	Fusibile 500 mA
L	0040900230	Trasformatore UL 65 VA
M	0040900300	PLC (Logo! 24RC)
N	0040900170	Fusibile 24V circuito 2A lento
O	0040900110	Pressostato differenziale 6-50 mBar
P	0040900170	Fusibile 24V circuito 2A lento
Q	0040900100	Circuito stampato controllo
R	0040900130	Pulsante verde incl. lampada
S	0040900120	Pulsante nero
T	0040900160	Cicalino
U	0040900040	Manometro
V	0040900180	Interruttore principale
W	0046030010	Valvola di sicurezza per serbatoio aria compressa
X	0040900280	Interruttore presenza di aria compressa
Y	0040900010	Valvola di sovrappressione

9 DIAGRAMMA ELETTRICO

Fare riferimento al diagramma elettrico fornito separatamente.

10 SCARTARE

Alla fine della sua durata, il prodotto deve essere smaltito conformemente alle disposizioni e/o direttive vigenti a livello locale.

DICHIARAZIONE CE

Dichiarazione CE di Conformità per le macchine

I sottoscritti, Plymovent Manufacturing B.V., Wezelkoog 11, 1822 BL Alkmaar, Olanda, dichiarano, sotto la loro responsabilità, che le macchine:

- DraftMax Basic
- DraftMax Advance
- DraftMax Ultra

cui si riferisce la presente dichiarazione sono conformi alle

- disposizioni delle Direttive:
- Direttiva Macchine 2006/42 EC
 - EMC 2004/108 EC
 - LVD 2006/95 EC
 - ErP Directive 2009/125 EC

Alkmaar, Olanda, 1 novembre 2013



M.S.J. Ligthart
Product Manager







PREÁMBULO

Acerca de este manual

Este manual se editó en concepto de documento de referencia para usuarios profesionales, cualificados y debidamente autorizados. Utilizando dicho manual podrá instalar, hacer funcionar, mantener y reparar de una forma segura el producto que se indica en la cubierta.

Pictogramas y símbolos

En el presente manual figuran los siguientes pictogramas y símbolos:

	CONSEJO Sugerencias e indicaciones acerca de la manera de realizar con mayor facilidad las tareas y actuaciones que se describen.
	¡ATENCIÓN! Comentario sobre información adicional para el usuario. El comentario alerta al usuario de posibles problemas.
	¡CUIDADO! Advierte sobre operaciones las cuales, en caso de no ejecutarse con el debido cuidado, pueden causar algún desperfecto en el producto, daños en el entorno o perjudicar el medio ambiente.
	¡ADVERTENCIA! Advierte sobre operaciones las cuales, en caso de no ejecutarse con el debido cuidado, pueden conducir a serios desperfectos en el producto y lesionar a las personas.
	¡ADVERTENCIA! ¡Peligro de descargas eléctricas!
	¡ADVERTENCIA! Advertencia importante para evitar incendios.

Servicio posventa

Con relación a determinados ajustes, tareas de mantenimiento y reparaciones que no se tratan en el presente manual, se ruega dirigirse al concesionario más cercano. Con mucho gusto le facilitarán la información deseada. Dado el caso, se ruega tener preparados los siguientes datos:

- denominación del producto
- número de serie

Estos datos figuran en la placa de características.

1 INTRODUCCIÓN

1.1 Identificación del producto

La placa de características contiene los siguientes datos:

- denominación del producto
- número de serie
- tensión de conexión y frecuencia
- potencia

1.2 Descripción general

La mesa de trabajo es un banco de trabajo con ventilador de aspiración y sistema de filtración integrados utilizado para aplicaciones de soldadura, amolado, y pulido de corte de plasma. Según la aplicación específica, se precisa y/o requiere el uso de determinados accesorios (véase el párr. 1.3).

La mesa de aspiración dispone de una rejilla de trabajo, un sistema de prefiltración en tres fases, para un óptimo parachispas y dos cartuchos de filtro ovalados principales. Debajo de ambos filtros, anterior y principal, se encuentran dos cajones para el polvo.

La altura de trabajo de la mesa es ajustable.

1.2.1 DraftMax Basic

Los cartuchos de filtro principales de DraftMax Basic son desechables.

1.2.2 DraftMax Advance

Los cartuchos de filtro principales de DraftMax Advance disponen de autolimpieza mediante un sistema de aire comprimido controlado manualmente.

1.2.3 DraftMax Ultra

Los cartuchos de filtro principales de DraftMax Ultra disponen de autolimpieza mediante un sistema de aire comprimido controlado automáticamente.

1.3 Opciones y accesorios

Los productos siguientes pueden obtenerse como opción o accesorio:

- A Panel posterior.
El panel posterior consiste en una placa de metal laminado. Debe montarse en la mesa de trabajo.
- B Kit de aspiración trasera (obligado para aplicaciones de soldadura y de corte por plasma y recomendado para aplicaciones de amolado).
El kit de aspiración trasera está compuesto por placas de estrechamiento que se montan debajo de la rejilla de trabajo y un panel de aspiración trasera con vertical láminas.
- C Paneles laterales.
Los paneles laterales consisten en placas de metal laminado en forma de trapecio articuladas y deben utilizarse combinados con el kit de aspiración trasera o el panel posterior. Deben montarse en los lados de la mesa de aspiración.
- D Rejilla para trabajos de corte por plasma (obligado para aplicaciones de corte por plasma).
Rejilla de trabajo de construcción especial idónea para corte por plasma, parachispas de acero perforado adicionales incluidos.
- E Kit HEPA (recomendado para la soldadura de acero inoxidable).
Está compuesto por una caja con filtro HEPA para montarse en la salida de la mesa de aspiración. Superficie del filtro 34 m² (366 ft²). Clasificación filtro: HEPA 11.
- F Silenciador/conducto de salida.
Está compuesto por un tubo hueco rectangular de metal laminado para montarse en la salida de la mesa de aspiración o en el kit HEPA.
- G Placa para conexión de salida
- H Lámpara de trabajo.
Carcasa de lámpara con tubo fluorescente de 18 W para montarse en el panel posterior o el panel de aspiración trasera.
- I Sensor de movimiento (sólo para DraftMax Ultra).
Arranque/paro automático basado en un sensor de movimiento, para montarlo en panel trasero o en kit de aspiración trasero.
- J Sensor del cable de soldadura (sólo para DraftMax Ultra).
Abrazadera de metal con sensor integrado que funciona como dispositivo automático de arranque/paro. La abrazadera debe conectarse al cable de masa de la soldadora. Adecuado sólo para su uso en aplicaciones de soldadura.

- K Soporte para montaje de tornillo.
Para conectarse a la rejilla de trabajo estándar de la mesa de aspiración (tornillo de banco no incluido).
- L Juego de ruedas.
Compuesto por 5 ruedas orientables (2 de las cuales tienen freno) para montarse debajo de la mesa de aspiración.
- M Bandeja de recogida de polvo (recomendado para la soldadura de acero inoxidable).
Tapa para cubrir el cajón de polvo debajo de los cartuchos de filtro principales. Incluye una bolsa de plástico, una máscara antipolvo y un par de guantes desechables.

- J Cartuchos de filtro
- K Parachispas principales
- L Ventilador
- M Rejilla de salida
- N Electrónica alta tensión
- O Electrónica baja tensión

1.4 Datos técnicos

Dimensiones L x A x H	1380 x 1005 x 920 mm (54.3 x 39.4 x 36.2 in.)
Ajuste de altura	920 - 970 mm/36-38 in. (con juego de ruedas: altura de trabajo fija 950 mm/37.4 in.)
Peso (sin opciones): - DraftMax Basic - DraftMax Advance - DraftMax Ultra	- 245 kg (540 lbs) - 255 kg (562 lbs) - 255 kg (562 lbs)
Máximo de carga	200 kg/440 lbs (con juego de ruedas: 150 kg/330 lbs)
Tensión de alimentación	- 400V/3ph/50Hz - 480V/3ph/60Hz - 600V/3ph/60Hz
Potencia	2,2 kW (3 HP)
Cable eléctrico	3 m/10 ft. (1 m/3.3 ft. interno, 2 m/6.6 ft. externo) - sin enchufe
Tipo de protección	NEMA 1 (sólo electrónica)
Nivel de ruido: - sin opciones - con silenciador - con silenciador y kit HEPA	- 74 dB(A) - 69 dB(A) - 67 dB(A)
Superficie del filtro principal	2 x 26 m ² (2 x 280 ft ²)
Clasificación filtro según DIN EN 60335-2-69	M
DraftMax Basic + kit HEPA	certificado IFA-W3 conforme a DIN EN ISO 15012-1 punto 7.2
DraftMax Ultra + kit HEP	
Sólo para DraftMax Advance y DraftMax Ultra:	
Conexión de aire comprimido	3/8" (hembra)
Presión del aire comprimido	5-8 bar (72-115 psi)
Calidad de aire comprimido	seco y sin aceite

1.5 Condiciones de entorno

Temperatura mínima de servicio	5°C (41°F)
Temperatura nominal de servicio	20°C (68°F)
Temperatura máxima de servicio	40°C (104°F)
Humedad relativa del aire máxima	80%

2 DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

2.1 Componentes

La mesa de aspiración consiste en los siguientes componentes principales (véase la Fig. 2.1 y Fig. 2.2):

Fig. 2.1

- A Rejilla de trabajo (de dos piezas)
- B Panel de mandos
- C Puerta izquierda (manejos/ventilador)
- D Puerta derecha (compartimento del filtro)
- E Depósito de aire comprimido (sólo para DraftMax Advance y DraftMax Ultra)

Fig. 2.2

- F Parachispas delanteros
- G Cajones polvo (prefiltración)
- H Cajón polvo (cartuchos de filtro principales)
- I Sistema de limpieza de los filtros (sólo para DraftMax Advance y DraftMax Ultra)

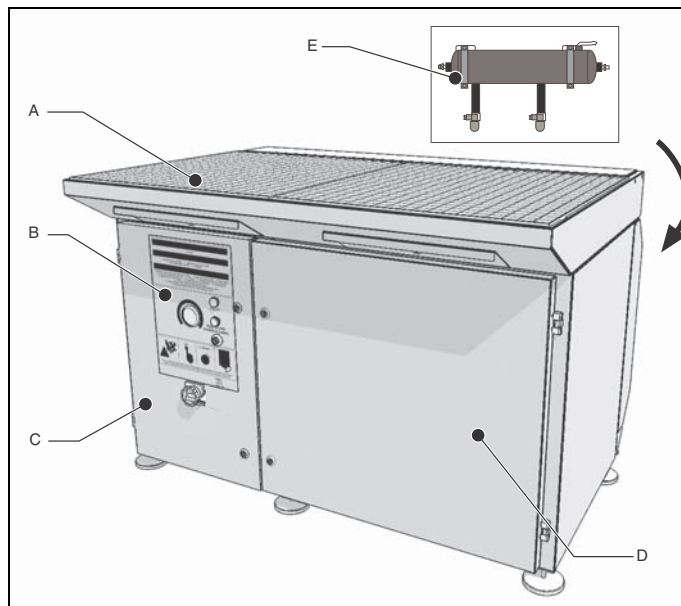


Fig. 2.1: Componentes principales (exterior)

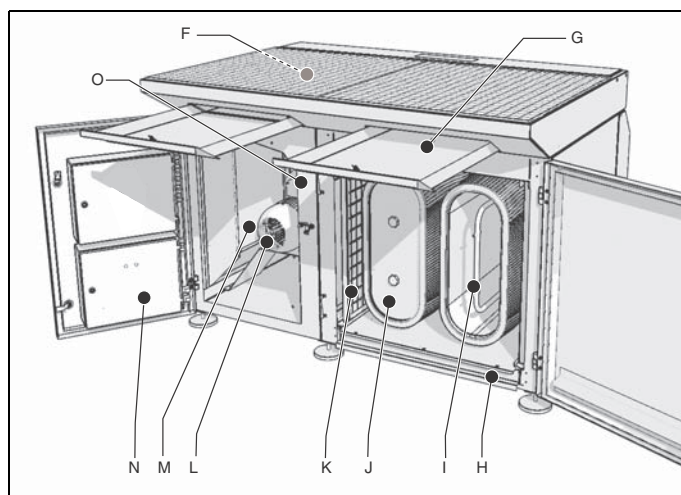


Fig. 2.2: Componentes principales (interior)

La parte posterior de la mesa de aspiración contiene tres conexiones. La conexión automática de arranque/paro y la conexión de aire comprimido pueden estar tapadas según el tipo concreto de mesa de aspiración.

Fig. 2.3

- A Sensor de movimiento o sensor del cable de soldadura (sólo para DraftMax Ultra)
- B Lámpara de trabajo
- C Aire comprimido (sólo para DraftMax Advance y DraftMax Ultra)

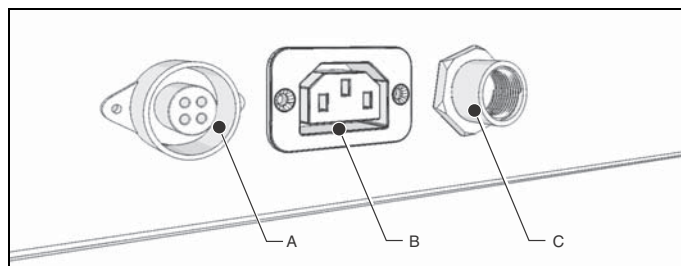


Fig. 2.3: Conexiones

2.2 Funcionamiento

Se aspira y se filtra el aire que contiene humos de soldadura, polvo de amolado o residuos de otros procesos, y a continuación el aire filtrado vuelve al entorno de trabajo.

El ventilador de aspiración interno aspira el aire a través de la rejilla de trabajo y el panel de aspiración trasera (véase el párr. 2.3B). El aire pasa por un prefiltro para una distribuidor óptima del aire. Este prefiltro es la primera fase parachispas. A continuación, el aire pasa por un laberinto para retención de chispas antes de llegar a los parachispas verticales de la caja del filtro principal. Finalmente, el aire pasa a través de los cartuchos de filtro principales. El aire sale de la mesa de aspiración a través de la salida del lateral izquierdo.

2.2.1 DraftMax Basic

Los cartucho de filtro principales de DraftMax Basic son desechables. Un manómetro de presión en el panel de control indica cuándo es necesario reemplazar los cartuchos del filtro.

2.2.2 DraftMax Advance

Un manómetro de presión en el panel de control de DraftMax Advance indica cuándo es necesario activar el sistema de limpieza automático del filtro (limpieza en línea). Los cartuchos del filtro se limpian desde su interior mediante chorros de aire comprimido.

2.2.3 DraftMax Ultra

El sistema de limpieza de los filtros dentro de DraftMax Ultra se activa automáticamente cada vez que se apaga el ventilador (limpieza fuera de línea) y cuando el límite de presión mínima ha llegado a un determinado valor durante el uso (limpieza en línea). Los cartuchos del filtro se limpian desde su interior mediante chorros de aire comprimido.


Un zumbador integrado indica cuándo es necesario recambiar los cartuchos de los filtros.

2.3 Opciones y accesorios

Fig. 2.4

- A Panel posterior (no mostrado).
El panel posterior funciona como un panel deflector para aplicaciones de amolado. Previene que las chispas, las herramientas, metales u otros elementos caigan detrás de la mesa.
- B Kit de aspiración trasera.
El kit de aspiración trasera es obligado para aplicaciones de soldadura y de corte por plasma y recomendado para aplicaciones de amolado. Mediante el uso de un kit de aspiración trasera, la capacidad de aspiración descendente se reduce a aproximadamente el 20%. El 80% restante se extrae a través del panel de aspiración trasera.
- C Paneles laterales.
Los paneles laterales mejoran la eficacia de la aspiración reduciendo la influencia de las corrientes de aire. También sirven para evitar que caigan herramientas, metal u otras piezas por los lados de la mesa de aspiración. Los paneles laterales son abatibles para acomodar piezas de trabajo grandes.
- D Rejilla para trabajos de corte por plasma (no mostrada).
La rejilla para trabajos de corte por plasma es necesaria para las aplicaciones de corte de plasma (máx. 50 A). Los parachispas de acero perforado adicionales protegen los parachispas previos ya presentes.

- E Kit HEPA.
Kit de filtro final HEPA, especialmente idónea para procesos de soldadura con cromo VI.
- F Silenciador/conducto de salida.
Silenciador/conducto de salida para reducir el nivel sonoro y para prevenir soplar el aire hacia el suelo y evitar levantar el polvo. Se utiliza en cabinas de soldadura para evitar turbulencias de aire en cabinas y zonas adyacentes.
- G Placa conexión de salida (no mostrada).
Placa conexión de salida para conexión a conducto.
- H Lámpara de trabajo.
La lámpara de trabajo ofrece una visión clara de la pieza de trabajo. La cubierta puede bascular para facilitar el recambio del tubo fluorescente. La lámpara de trabajo se activa al encender el interruptor principal de la mesa de aspiración.
- I Sensor de movimiento (sólo para DraftMax Ultra).
Tras detectar cualquier movimiento sobre la rejilla de trabajo, el dispositivo automático de arranque/paro activa el ventilador.
Tiempo de retardo: 2 segundos.
Tiempo de parada: 60 segundos.
- J Sensor del cable de soldadura (sólo para DraftMax Ultra) (no mostrado).
El sensor del cable de soldadura opera a partir de un cambio en el campo magnético del cable a tierra de la soldadora. Cuando se empieza a soldar, el sensor del cable de soldadura detecta una señal, a través de la cual el ventilador se inicia automáticamente.
Tiempo de retardo: 2 segundos.
Tiempo de parada: 60 segundos.
- K Soporte para montaje de tornillo (no mostrado).
Soporte de montaje para montar diversos tipos de tornillos de banco. Adecuados sólo para la rejilla de trabajo estándar.
- L Juego de ruedas.
Kit de ruedas para transporte del banco de trabajo con aspiración.
También es útil para desplazar la mesa de aspiración si es necesario obtener acceso a las válvulas de membrana (sólo aplicable a DraftMax Advance y DraftMax Ultra).
- M Bandeja de recogida de polvo (no mostrada).
Cuando debe vaciarse el cajón para el polvo debajo de los cartuchos de filtro principales, la cubierta del cajón para el polvo, la bolsa de plástico y el equipo de protección personal permiten una retirada sin polvo.

	¡CUIDADO! La corriente del equipo de corte por plasma no debería superar los 50 A.
--	---

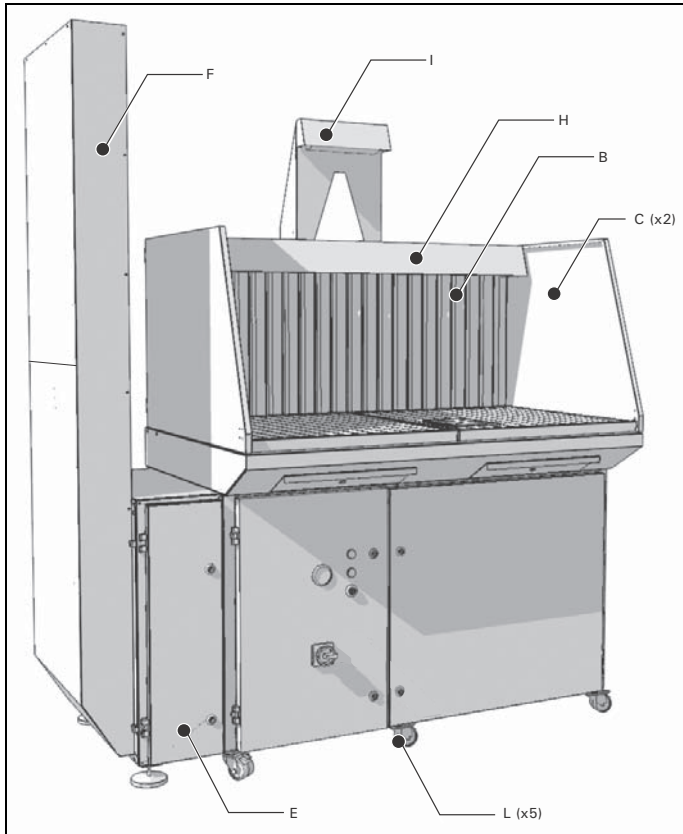


Fig. 2.4: Opciones

3 NORMATIVAS DE SEGURIDAD

Generalidades

El fabricante no se responsabiliza de ningún modo de los daños o lesiones que se puedan producir a causa del incumplimiento (exacto) de las normativas e instrucciones en materia de seguridad que se dan en el presente manual, así como en casos de negligencia durante la instalación, el manejo, el mantenimiento y la reparación del producto o de los posibles accesorios que se describen en el presente documento. Puede resultar necesario, en función de las condiciones de trabajo específicas, la edición de normas de seguridad complementarias. En el caso de detectarse, durante el uso del producto, posibles fuentes de peligro, se ruega ponerse en contacto con el concesionario del producto.

El usuario del producto tiene en todo momento la plena responsabilidad del cumplimiento de las normativas y directivas que en materia de seguridad puedan regir localmente. Se tienen que cumplir siempre las disposiciones y normas de seguridad en vigor.

Instrucciones de uso

- Toda persona que utilice el producto debe estar familiarizada con el contenido de las presentes instrucciones y debe cumplir al pie de la letra las indicaciones que en las mismas se dan. La Dirección de la empresa asume la obligación de instruir al personal basándose en dichas instrucciones, así como de cumplir todas las normas e instrucciones.
- El usuario no debe alterar en ningún momento el orden de las actuaciones que se tienen que realizar.
- Estas instrucciones se deben guardar siempre en las proximidades del producto.

Pictogramas e indicaciones en el propio producto (donde existan)

- Los pictogramas, advertencias e instrucciones que se dan en el propio producto forman parte de los dispositivos de seguridad instalados. No deben ser cubiertos o eliminados y

deben estar claramente legibles durante toda la vida útil del equipo.

- Los pictogramas, advertencias e instrucciones que se hayan hecho ilegibles se tendrán que reemplazar o reparar inmediatamente.

Operarios

- El manejo del equipo que aquí se describe queda reservado al personal debidamente cualificado y autorizado. Los empleados temporales, así como los aprendices u otras personas en formación, sólo pueden manejar el equipo bajo la supervisión y responsabilidad de personal experto.

Utilización debida¹

El producto se ha diseñado como banco de trabajo con instalaciones de aspiración y filtración para aplicaciones de soldadura y amolado, en caso de que se hayan instalado las opciones adecuadas (véase el párr. 2.3). Con el kit HEPA opcional, el producto es idóneo para aspirar humos de soldadura de acero de alta aleación, es decir, acero con un contenido de níquel y cromo de >30%, lo que se corresponde con la clase de humos de soldadura "W3". Todo uso distinto o que vaya más allá de esta finalidad será considerado como uso indebido. El fabricante declina toda responsabilidad de los daños o lesiones que se puedan producir a causa de tal uso indebido. El producto corresponde a las normas y directivas en vigor y debe utilizarse exclusivamente en estado técnicamente correcto y con arreglo a su finalidad tal y como se ha indicado arriba.

Datos técnicos

Los datos que figuran en el presente manual no deben ser modificados

Modificaciones

No se permiten modificaciones o cambios del equipo o de componentes del mismo.

Manejo




	¡ADVERTENCIA! Nunca utilice la mesa de aspiración sin parachispas, cartuchos de filtro principales ni cajones para el polvo.
	¡ADVERTENCIA! ¡Peligro de incendio! No utilice el producto para: - la aspiración de partículas, sustancias y líquidos inflamables, incandescentes o en llamas. - humos y gases agresivos (como procedentes de ácidos, alcalino, pasta para soldar con litio) - extracción de cigarrillos encendidos, puros, trapos con aceite y otras partículas y objetos incandescentes o ácidos
	¡ADVERTENCIA! No utilice el producto para: - corte por arco aire - neblina de aceite - neblina de pintura - neblinas de aceite pesadas en humos de soldadura - gases calientes (permanentemente por encima de los 40°C) - polvo de aluminio o magnesio - soldadura con llama - extracción de hormigón, polvo de madera, etc. - en zonas con peligro de incendio o explosión
	¡ATENCIÓN! En caso de soldaduras y de corte por plasma, es necesario el uso de un kit de aspiración trasera.

1. El "Uso debido" según la definición de EN-ISO 12100-1 es la utilización para la cual el producto técnico es adecuado en virtud de las indicaciones del fabricante, inclusive las indicaciones de éste en el folleto de venta. En casos arbitrarios, se trata de la utilización que se puede derivar como usual en virtud de la construcción, la ejecución y la función del producto en cuestión. El uso debido incluye además el cumplimiento de las instrucciones en el manual de servicio o las instrucciones de uso.

- Inspeccione el producto cuidadosamente y compruebe la inexistencia de daños. Verifique además el funcionamiento correcto de los dispositivos de protección.
- Compruebe la zona de trabajo y mantenga alejada del mismo a toda persona no autorizada.
- Proteja el producto frente a la humedad y el agua.
- Utilice su sentido común. Esté atento y preste mucha atención a su trabajo. No maneje el producto nunca en estado de embriaguez o tras ingerir medicamentos.
- Asegure en todo momento una buena ventilación, en especial en dependencias de tamaño reducido.
- No instale el producto nunca delante de pasos de entrada o salida que tienen que permanecer accesibles para servicios de salvamento o similares.
- Asegúrese de que dispone, en su lugar de trabajo, del número necesario de aparatos anti-incendio debidamente homologados.
- No se debe reciclar aire que contiene partículas perjudiciales para la salud, como cromo, níquel, berilio, cadmio, plomo etc. Este aire debe ser siempre conducido fuera del lugar del trabajo, a no ser que se haya instalado el kit HEPA opcional.

Servicio, mantenimiento y reparaciones

- Cumpla al pie de la letra los intervalos de mantenimiento que se indican. Las tareas de mantenimiento no realizadas pueden conducir a costosas reparaciones y revisiones y pueden anular los derechos de garantía.
- Utilice en todo momento herramientas y materiales homologados por el fabricante, así como repuestos, técnicas de servicio, y lubricantes homologados. No utilice nunca herramientas desgastadas y preste atención a no olvidar herramientas en el producto tras realizar tareas de mantenimiento.
- Los dispositivos de protección que se desmontan con el fin de realizar tareas de servicio, mantenimiento y reparación deben montarse de nuevo una vez terminadas dichas tareas y tienen que comprobarse respecto a su perfecto funcionamiento.

	¡ADVERTENCIA! Tras desconectar el ventilador, espere como mínimo 20 segundos antes de abrir la puerta (o puertas) para realizar las tareas de servicio, mantenimiento o reparación.
	¡ATENCIÓN! Utilice siempre máscara antipolvo y guantes durante la sustitución/limpieza de los filtros.
	¡ATENCIÓN! El aspirador industrial utilizado durante el servicio y mantenimiento debería ajustarse a la categoría de polvo H según EN 60335-2-69.

4 INSTALACIÓN

4.1 Desembalaje

Compruebe la integridad del producto suministrado. El embalaje contiene los siguientes elementos:

- mesa de aspiración
- rejilla de trabajo (de dos piezas)
- tira
- 8 tornillos M6
- llave cuadrada 8 mm (para bloquear/desbloquear puertas)
- llave cuadrada 6 mm (para bloquear/desbloquear cajones para el polvo y circuitos de puertas)

En el caso de que falte o esté dañado alguno de estos elementos, se ruega dirigirse al concesionario.

4.2 Opciones y accesorios

Monte todas las opciones y accesorios, si procede. Si no se afecta al panel posterior o kit de aspiración trasera, véase el párr. 4.2.4 para montar la tira.

4.2.1 Panel posterior

Para montar el panel posterior, proceda de la siguiente manera.

Fig. 4.1

- Desenrosque la tira; conserve los 8 tornillos.
- Coloque el panel posterior (A).
- Coloque la tira (B) dentro del interior.
- Fije el panel posterior y la tira con los 8 tornillos.

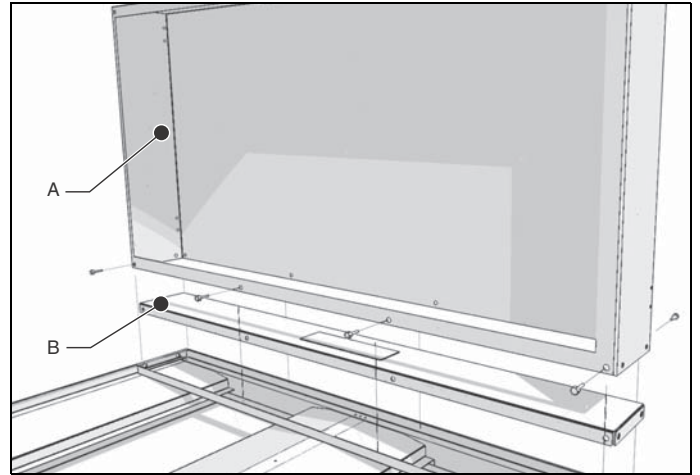




Fig. 4.1: Montaje panel posterior

4.2.2 Kit de aspiración trasera

El embalaje contiene los siguientes elementos:

- panel de aspiración
- 2 placas de estrechamiento

	Si también deben instalarse los paneles laterales, primero fíjelos al panel de aspiración trasera. Véase el párr. 4.2.3.
	Cuando la mesa de aspiración se use solo para amolado, no hará falta montar las placas de estrechamiento. Sin embargo, para corte de soldadura o por plasma, sí que se requerirán placas de estrechamiento.

Para montar el kit de aspiración trasera, proceda de la siguiente manera.

Fig. 4.2

- Desenrosque la tira; conserve los 8 tornillos.
- Coloque las placas de estrechamiento (C).
- Coloque el panel de aspiración trasera (A).
- Fije las placas de estrechamiento y el panel de aspiración trasera con los 8 tornillos (B).

La tira suministrada ya no es necesaria.

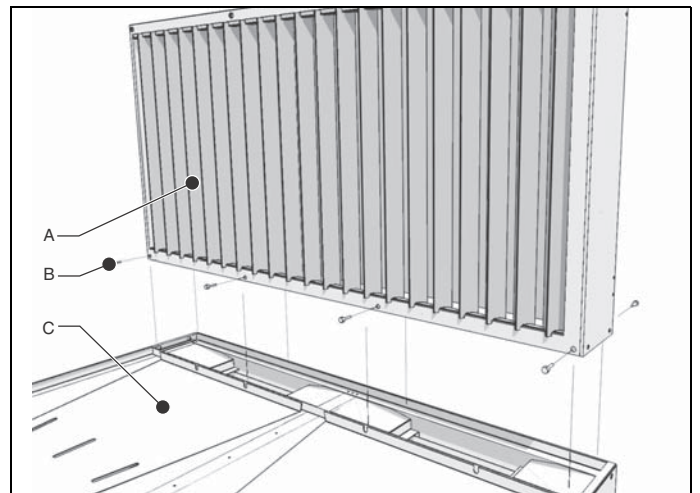


Fig. 4.2: Montaje kit de aspiración trasera

4.2.3 Paneles laterales

Para montar los paneles laterales, proceda de la siguiente manera.

Fig. 4.3

- Desenrosque los tornillos de los lados sueltos de las bisagras y retire las arandelas; conserve los tornillos y arandelas.
- Pase las patillas por los orificios de los laterales del panel posterior o del panel de aspiración trasera.
- Coloque las arandelas y tornillos en las patillas.
- Apriete los tornillos.

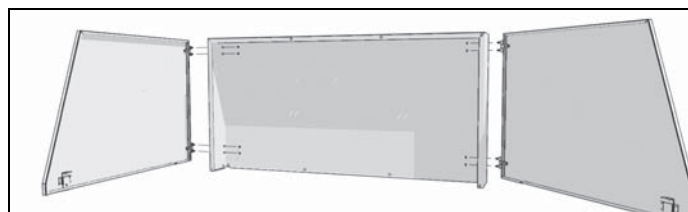


Fig. 4.3: Montaje paneles laterales

4.2.4 Tira

Para montar la tira, proceda de la siguiente manera.

- Desenrosque la tira; conserve los 8 tornillos.
- Coloque la tira en la mesa de aspiración.
- Fíjela con los 8 tornillos.

4.2.5 Rejilla para trabajos de corte por plasma

El embalaje contiene los siguientes elementos:

- 2 bastidores de rejilla
- 2x13 barras de metal
- 2 parachispas de acero perforado adicionales

Para montar la rejilla para trabajos de corte por plasma, proceda de la siguiente manera.

Fig. 4.4

- A Coloque los parachispas de acero perforado sobre los parachispas delanteros (A). Oriente los lados biselados hacia atrás.



¡ADVERTENCIA!

No retire los parachispas estándar.

- Retire el soporte de puesta a tierra de la posición de la rejilla de trabajo. Guarde los tornillos.
- Coloque los bastidores.
- Fije los bastidores utilizando los 2 tornillos (B).



¡ADVERTENCIA!

Es necesario aplicar los tornillos para que las rejillas de trabajo dispongan de puesta a tierra.

- Coloque las barras (C).

La rejilla de trabajo estándar y el soporte de puesta a tierra ya no son necesarios.

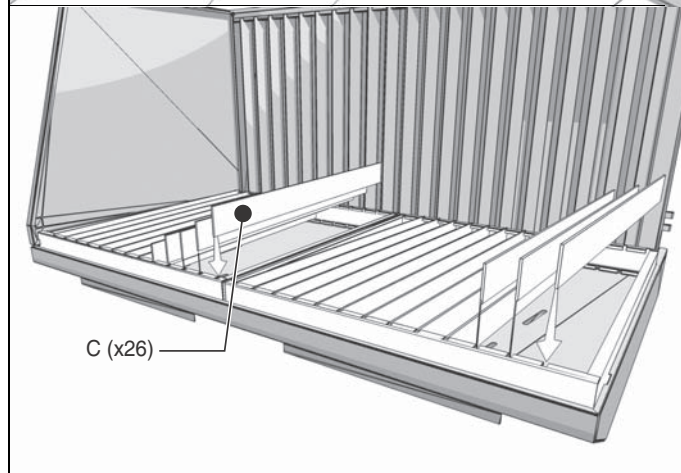
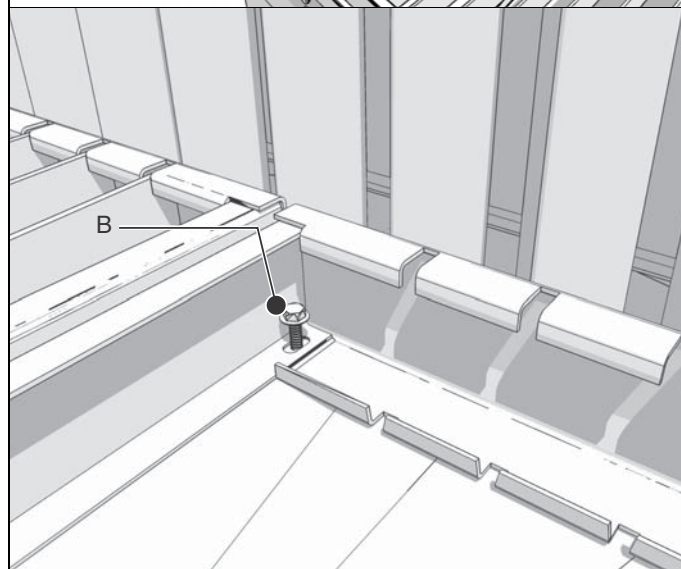
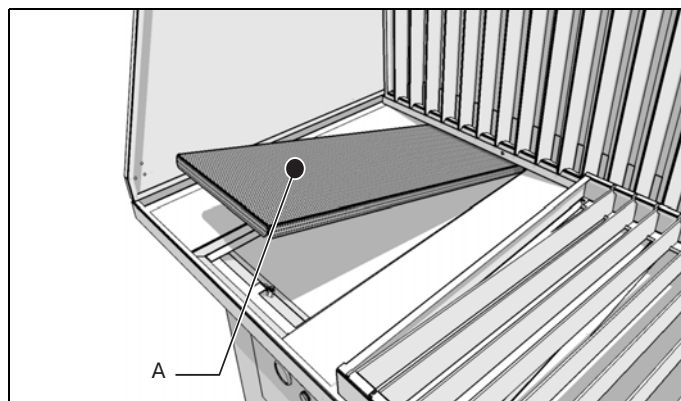


Fig. 4.4: Montaje rejilla para trabajos de corte por plasma

4.2.6 Kit HEPA



¡ATENCIÓN!

Maneje con cuidado la caja HEPA y el cartucho de filtro durante el desempaqueado y montaje para evitar daños.

El embalaje contiene los siguientes elementos:

- caja HEPA con filtro
- 2 pies de ajuste
- 4 tornillos M6 sueltos
- burlete

Para montar el kit HEPA, proceda de la siguiente manera.

Fig. 4.5

- Desenrosque el panel de salida de la mesa de aspiración; conserve los 4 tornillos.

- Aplique el burlete a la mesa de aspiración (A).
- Desbloquee el cartucho de filtro HEPA presionando con un destornillador u otra herramienta en la posición de las tiras (B).
- Retire el cartucho de filtro.
- Monte los pies de ajuste debajo de la caja HEPA.

CONSEJO
 Retire el panel de salida del kit HEPA kit, además de la rejilla de salida dentro de la mesa de aspiración para facilitar su montaje.
 No se olvide de volver a colocarlos más adelante.

- Coloque los tornillos hasta la mitad en los 2 orificios superiores de la salida de la mesa de aspiración (C).
- Cuelgue la caja HEPA en los tornillos.
- Coloque los tornillos a través de los 2 orificios inferiores de la caja HEPA (D).
- Fije la caja HEPA apretando los 4 tornillos (C+D).
- Coloque el cartucho de filtro.
- Bloquéelo tirando firmemente de las dos cintas. Se oirá un clic de confirmación.

Si también debe instalarse un silenciador/conducto de salida, no es necesario montar el panel de salida del kit HEPA y no es necesario.

- Ajuste los pies de ajuste cuando la mesa de aspiración esté en su posición final.

El panel de salida de la mesa de aspiración ya no es necesario.

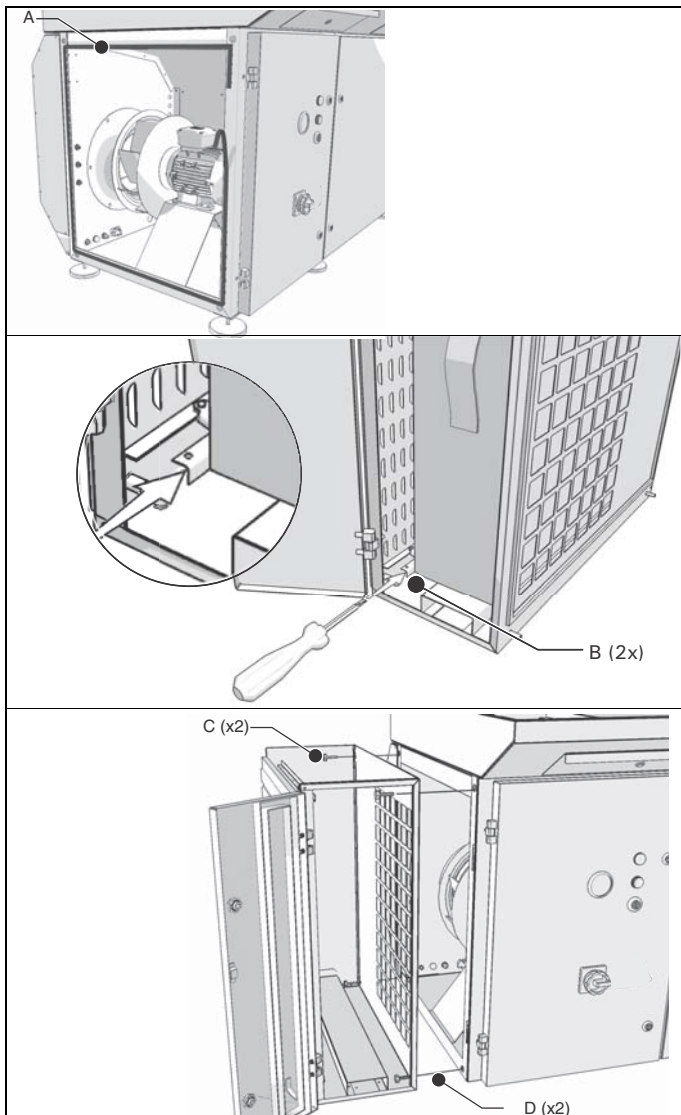


Fig. 4.5: Montaje kit HEPA

4.2.7 Silenciador/conducto de salida

El embalaje contiene los siguientes elementos:

- tubo superior con rejilla
- tubo inferior
- burlete
- tornillo (6)
- arandela (6)

El silenciador/conducto de salida puede conectarse al kit HEPA o directamente a la mesa de aspiración.

Para montar el silenciador/conducto de salida, proceda de la siguiente manera.

Fig. 4.6

- Si es necesario: desenrosque el panel de salida de la mesa de aspiración o el panel de salida del kit HEPA; conserve los 4 tornillos.
- Aplique el burlete a la mesa de aspiración (A) o al kit HEPA (B).
- Coloque los tornillos (C) hasta la mitad en los 2 orificios inferiores de la salida de la mesa de aspiración o caja HEPA .

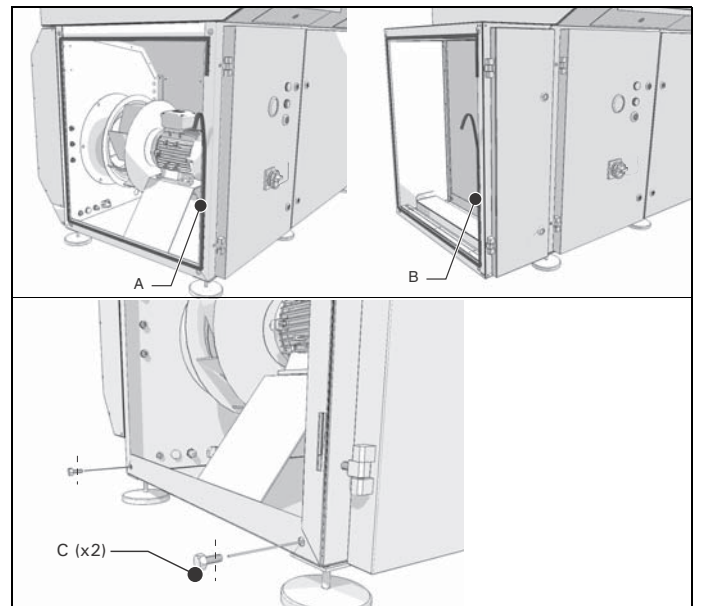


Fig. 4.6: Burlete + tornillos

Fig. 4.7

- Coloque el tubo inferior (B) sobre los tornillos (C).
- Coloque el tubo en posición vertical y coloque 2 tornillos (A) en los 2 orificios superiores.
- Fije el tubo apretando los 4 tornillos.

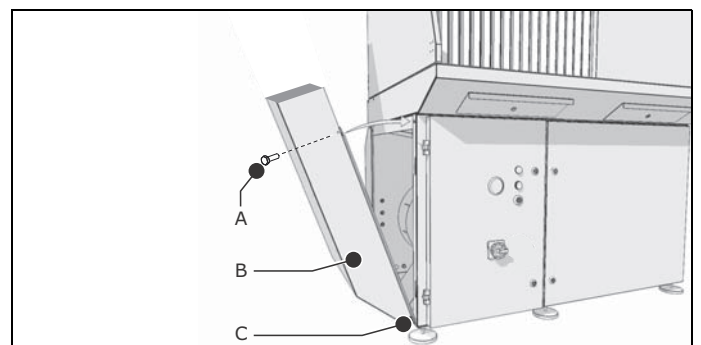


Fig. 4.7: Montaje tubo inferior

Fig. 4.8

- Coloque el tubo superior (A) sobre el tubo inferior (B).
- Fije los tubos con los 6 tornillos + arandelas (C).

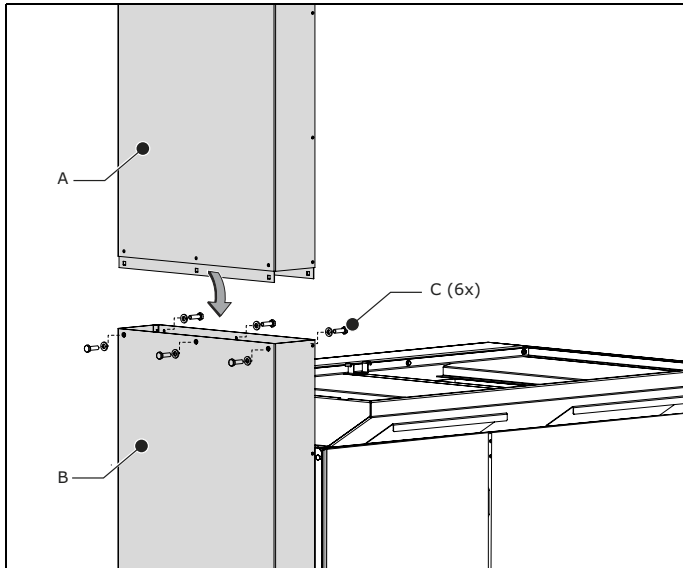


Fig. 4.8: Montaje tubo superior

El panel de salida de la mesa de aspiración ya no es necesario.

4.2.8 Lámpara de trabajo

El embalaje contiene los siguientes elementos:

- conjunto de lámpara con 2,3 m de cable y enchufe
- 6 tornillos M6
- 3 bridas de plástico

Para montar la lámpara de trabajo, proceda de la siguiente manera.

Fig. 4.9

- Monte el conjunto de lámpara con los 6 tornillos (A).
- Sitúe el cable por detrás de la mesa de aspiración.
- Fije el cable al panel posterior o al panel de aspiración trasera mediante las 3 bridas de plástico (B).
- Conecte el cable (véase la Fig. 2.3B).

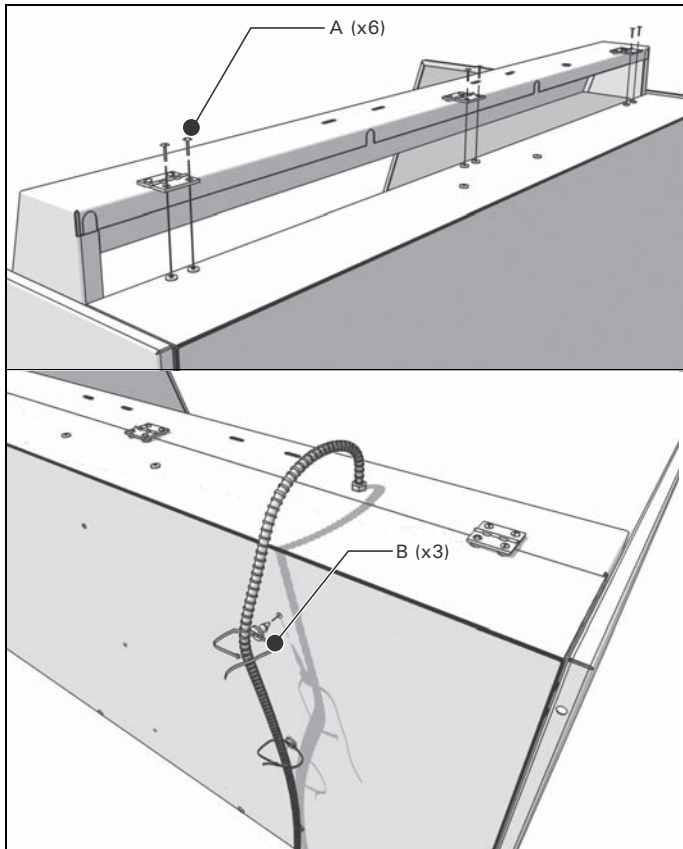


Fig. 4.9: Montaje lámpara de trabajo

4.2.9 Sensor de movimiento (sólo para DraftMax Ultra)

El embalaje contiene los siguientes elementos:

- dispositivo automático de arranque/paro con 2,3 m (7.5 ft) de cable y enchufe
- 2 tornillos M6
- 3 bridas de plástico

Para montar el sensor de movimiento, realice lo siguiente.

Fig. 4.10

- Monte el sensor de movimiento en la parte superior del panel posterior o panel de aspiración trasera utilizando los 2 tornillos (A).
- Sitúe el cable por detrás de la mesa de aspiración.
- Fije el cable al panel posterior o al panel de aspiración trasera mediante las 3 bridas de plástico (B).
- Conecte el cable (véase la Fig. 2.3A).

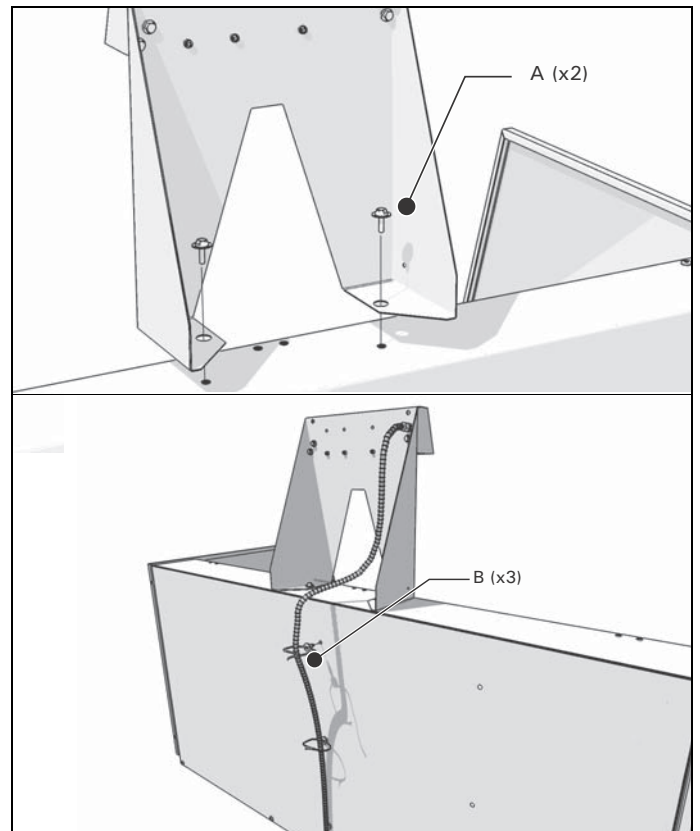


Fig. 4.10: Montaje sensor de movimiento (vista posterior)

4.2.10 Sensor del cable de soldadura (sólo para DraftMax Ultra)

El embalaje contiene los siguientes elementos:

- abrazadera con 2,3 m (7.5 ft) de cable y enchufe

Para montar el sensor del cable de soldadura, realice lo siguiente.

- Conecte el cable (véase la Fig. 2.3A).

4.2.11 Soporte para montaje de tornillo

El soporte para montaje de tornillo sólo puede montarse en la rejilla de trabajo estándar.

El embalaje contiene los siguientes elementos:

- soporte de montaje
- 2 tiras
- 4 tornillos M6
- 4 tuercas M6
- 8 arandelas

Para montar el soporte para montaje de tornillo, realice lo siguiente.

Fig. 4.11

- Coloque el soporte de montaje en la rejilla.
- Coloque las tiras debajo de la rejilla y fíjelas utilizando los tornillos, tuercas y arandelas.

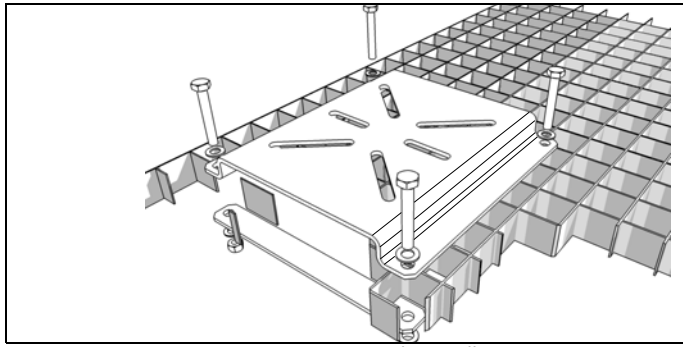


Fig. 4.11: Montaje soporte para montaje de tornillo

4.2.12 Juego de ruedas

El embalaje contiene los siguientes elementos:

- 2 ruedas orientables con freno
- 3 ruedas orientables sin freno

Para montar el juego de ruedas, realice lo siguiente.

- Levante la mesa de aspiración con una carretilla elevadora o una transpaleta.
- Desenrosque los 5 pies de ajuste.
- Monte las ruedas orientables; monte las que llevan freno en la parte frontal, a derecha e izquierda.

	¡ATENCIÓN! Apriete la rosca de tornillo de las ruedas orientables tanto como sea posible.
	Con el juego de ruedas, la altura de trabajo de la mesa de aspiración queda en 950 mm (37.4 in.).

4.3 Conexión del aire comprimido (sólo para DraftMax Advance y DraftMax Ultra)

La mesa de aspiración funciona con aire comprimido, a una presión de trabajo recomendada de 5-8 bares (72-115 psi). Asegúrese siempre de que la presión de trabajo esté entre estos valores (preferiblemente a 5 bares/72 psi). Si es necesario, monte un regulador de presión para evitar la sobrepresión. Si la presión es demasiado elevada, la válvula de seguridad del sistema se abre para que baje la presión del sistema hasta alcanzar el nivel adecuado.

- Conecte la mesa de aspiración al aire comprimido (véase la Fig. 2.3C).

4.4 Instalación

Para montar la rejilla de trabajo estándar, realice lo siguiente.

Fig. 4.12

- Afloje el soporte de puesta a tierra.
- Coloque las rejillas de trabajo.
- Coloque el soporte de puesta a tierra sobre ambas rejillas de trabajo.
- Apriete el soporte de puesta a tierra.

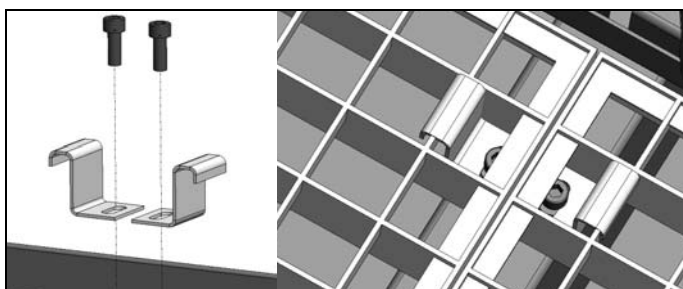


Fig. 4.12: Soporte de puesta a tierra sobre rejillas de trabajo



¡ADVERTENCIA!

Es necesario aplicar el soporte para que las rejillas de trabajo dispongan de puesta a tierra.

La mesa de aspiración puede posicionarse utilizando:

- una carretilla elevadora (método preferido); o
- una transpaleta (la mesa de aspiración debe inclinarse); o
- con cinturones de amarre levantados con una carretilla elevadora (véase la Fig. I en la página 100)



¡CUIDADO!

No se debe colocar el producto en lugares donde sea expuesto a vibraciones o a calor irradiado por fuentes de calor. Respete las condiciones de entorno mencionadas anteriormente.

- Coloque la mesa de aspiración contra una pared.
- Si es necesario, utilice los pies de ajuste para nivelar la mesa de aspiración y para ajustarla a la altura deseada (mín. 920 mm - máx. 970 mm/36-38 in.) (véase la Fig. II en la página 100).

4.5 Conexión a la red



¡CUIDADO!

Asegúrese de que la máquina está preparada para la conexión a la red local. La placa de características contiene datos acerca de la tensión de conexión y la frecuencia.

La conexión del cableado debe efectuarse en conformidad con las regulaciones locales y queda limitada exclusivamente a los técnicos del Servicio Técnico debidamente cualificados y autorizados.

La mesa de aspiración puede conectarse a la red eléctrica mediante:

- un enchufe trifásico (con toma de tierra); o
- directamente al suministro de energía

- Conecte el cable eléctrico a la red eléctrica.

4.5.1 Sentido de rotación

Compruebe el sentido de rotación del ventilador.

- Encienda el interruptor principal.
- Pulse el botón ON para conectar el ventilador.
- Pulse el botón OFF para desconectar el ventilador.
- Espere 10 segundos.
- Abra la puerta izquierda.



¡ADVERTENCIA!

No abra la puerta durante los 10 segundos posteriores a la desconexión del ventilador. Mantenga alejadas las manos del ventilador.

El motor contiene un adhesivo que indica el sentido de rotación correcto.

- Compruebe el sentido de rotación durante el periodo de frenado del ventilador.
- Apague el interruptor principal.
- Desconecte la mesa de aspiración de la red eléctrica.
- Si es necesario: cambie la conexión de las fases.

5 USO

¡ADVERTENCIA!
Nunca utilice la mesa de aspiración sin parachispas, cartuchos de filtro ni cajones para el polvo.

5.1 DraftMax Basic

5.1.1 Panel de mandos

El panel de control contiene los mandos e indicadores siguientes:

Fig. 5.1

- A Interruptor principal
- B Manómetro
- C Botón ON (marcha)
- D Botón OFF (parada)

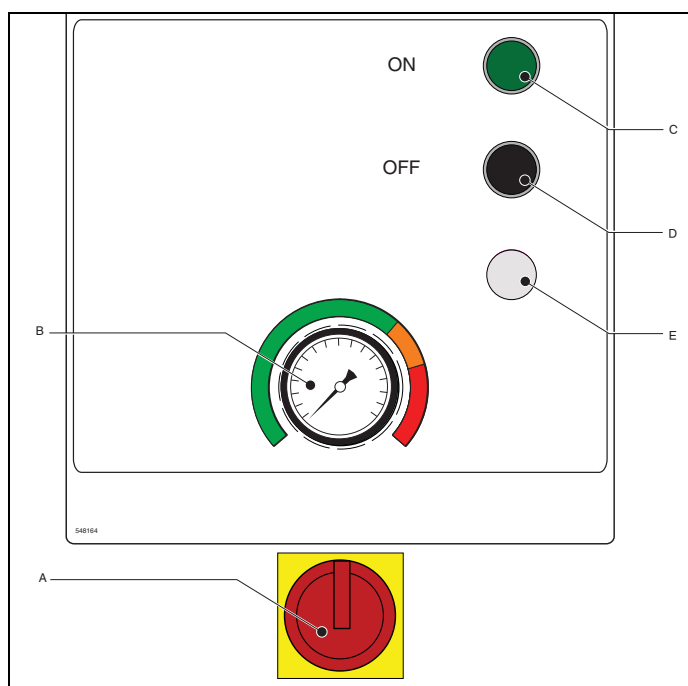


Fig. 5.1: Panel de mandos DraftMax Basic

5.1.2 Manejo

Fig. 5.1

- Encienda el interruptor principal (A).
- Pulse el botón ON (C) para conectar el ventilador.
- Empiece a soldar/amolar.
- Después de acabar el proceso, pulse el botón OFF (D) para desconectar el ventilador.

5.1.3 Sustitución de los filtros

Fig. 5.1

- Durante el uso, compruebe periódicamente el manómetro de presión (B). Cuando la presión alcance los 11400 Pa, es necesario reemplazar los cartuchos de filtro.
- Véase el párrafo 5.4 para el procedimiento de recambio del filtro.

5.2 DraftMax Advance

5.2.1 Panel de mandos

El panel de control contiene los mandos e indicadores siguientes:

Fig. 5.2

- A Interruptor principal
- B Manómetro
- C Botón ON/OFF (marcha/parada)
- D Botón FILTER CLEANING (limpieza de los filtros)

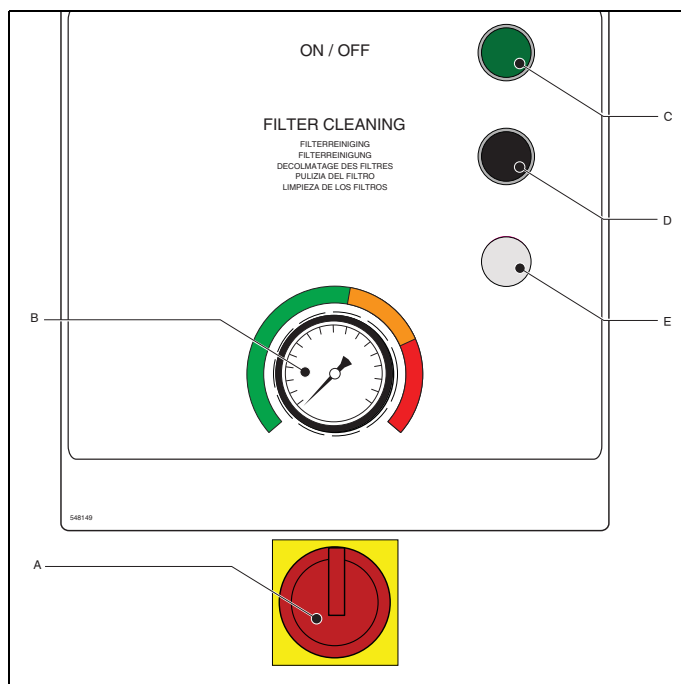


Fig. 5.2: Panel de mandos DraftMax Advance

5.2.2 Manejo

Fig. 5.2

- Encienda el interruptor principal (A).
- Pulse el botón ON/OFF (C) para conectar el ventilador.
- Empiece a soldar/amolar.
- Después de acabar el proceso, pulse el botón ON/OFF (C) para desconectar el ventilador.

5.2.3 Sustitución de los filtros

Fig. 5.2

- Durante el uso, compruebe periódicamente el manómetro de presión (B). Cuando la presión alcance los 1200 Pa, es necesario limpiar los cartuchos de filtro.

Procedimiento de limpieza de filtro:

El procedimiento de limpieza de filtro se realiza durante el funcionamiento.

- Asegúrese de que la mesa de aspiración esté encendida.
- Presione el botón FILTER CLEANING (D) durante 5 segundos para activar el sistema de limpieza de los filtros.

El procedimiento de limpieza de filtro tarda 2 minutos, durante los cuales se limpia cada cartucho de filtro con 7 inyecciones de aire comprimido.



¡ATENCIÓN!

Para garantizar un rendimiento óptimo del filtro, **no** active el sistema de limpieza de los filtros durante las primeras 20 horas de funcionamiento o durante las 20 horas posteriores a un cambio de filtro.

- Compruebe la presión en el manómetro de presión (B). Si la presión continúa superando 1200 Pa, repita el procedimiento de limpieza de filtro (hasta 5 veces como máximo).

5.2.4 Sustitución de los filtros

Si el sistema de limpieza de filtro no puede reducir la presión por debajo de 1200 Pa tras 5 intentos, es probable que los cartuchos de filtro estén saturados y deberán reemplazarse.

Fig. 5.2

- Pulse el botón ON/OFF (C) para desconectar el ventilador.
- Véase el párrafo 5.4 para el procedimiento de recambio del filtro.

5.3 DraftMax Ultra

5.3.1 Panel de mandos

El panel de control contiene los mandos e indicadores siguientes:

Fig. 5.3

- A Interruptor principal
- B Manómetro
- C Botón ON/OFF (marcha/parada)
- D Botón RESET ALARM/MANUAL CLEANING (apagar alarma/limpieza manual)
- E Zumbador

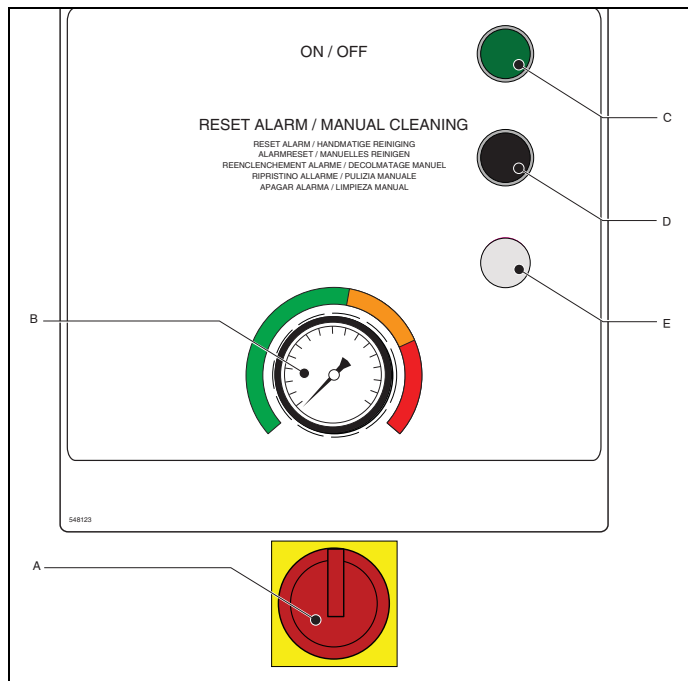


Fig. 5.3: Panel de mandos DraftMax Ultra

5.3.2 Manejo


Fig. 5.3

- Encienda el interruptor principal (A).
- Espere 10 segundos para que pueda iniciarse PLC.

Sin sensor de movimiento y sensor del cable de soldadura:	Con sensor de movimiento:	Con sensor del cable de soldadura: (for welding only):
<ul style="list-style-type: none"> • Pulse el botón ON/OFF (C) para conectar el ventilador. • Empiece a soldar/amolar. • Después de acabar el proceso, pulse el botón ON/OFF (C) para desconectar el ventilador. 	<ul style="list-style-type: none"> • Empiece a soldar/amolar. <p>El ventilador se activará y desactivará automáticamente.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Aplique la abrazadera del sensor del cable de soldadura al cable de masa del equipo de soldadura. • Empiece a soldar. <p>El ventilador se activará y desactivará automáticamente.</p>

5.3.3 Limpieza automática de filtro

Cada vez que se desconecta la mesa de trabajo, los cartuchos de filtro se limpian automáticamente mediante un ciclo completo de limpieza automático. Este proceso durará como máx. 7 minutos; durante el mismo cada cartucho de filtro se limpiará mediante máx. 10 inyecciones de aire comprimido.

 Para garantizar un rendimiento óptimo del filtro, no se activará el sistema de limpieza de los filtros durante las primeras 20 horas de funcionamiento o durante las 20 horas posteriores a un cambio de filtro.


5.3.4 Limpieza manual de filtro

Si lo desea, puede activar manualmente el sistema de limpieza de los filtros (sólo limpieza en funcionamiento).

Fig. 5.3

- Pulse el botón ON/OFF (C) para conectar el ventilador.
- Presione el botón RESET ALARM/MANUAL CLEANING (D) durante 5 segundos para activar el sistema de limpieza de los filtros.

Este proceso durará como máx. 4 minutos; durante el mismo cada cartucho de filtro se limpiará mediante máx. 6 inyecciones de aire comprimido.

 Para garantizar un rendimiento óptimo del filtro, no se podrá activar el sistema de limpieza de los filtros durante las primeras 20 horas de funcionamiento o durante las 20 horas posteriores a un cambio de filtro.

5.3.5 Zumbador

El zumbador puede emitir dos sonidos interrumpidos distintos:


- 2 segundos enc. - 2 segundos apag.: filtro obstruido
- 2 segundos enc. - 5 segundos apag.: no hay aire comprimido

Cuando la presión sobre los cartuchos de filtro llegue a 1500 Pa durante el uso, el zumbador emitirá un sonido interrumpido (2 segundos encendido - 2 segundos apagado). En ese caso, proceda de la siguiente forma.

Fig. 5.3

- Presione el botón RESET ALARM/MANUAL CLEANING (D) para desactivar el zumbador.
- Pulse el botón ON/OFF (C) para desconectar el ventilador.

Después de que se haya desconectado el ventilador, se activará el proceso automático de limpieza del filtro (ref. 5.3.3).

 El sonido del zumbador se deshabilitará durante una hora para que el usuario pueda terminar el trabajo. Si es necesario/se desea, el zumbador se puede deshabilitar (repetidamente), siempre que la mesa de aspiración se haya desconectado al final del día.

5.3.6 Sustitución de los filtros

Cuando el sistema de limpieza de filtro no consigue reducir la presión por debajo de 1200 Pa Pa tras 5 intentos, es probable que los cartuchos de filtro estén saturados y deban cambiarse. Así lo indica el zumbador emitiendo un sonido interrumpido (2 segundos encendido - 2 segundos apagado).

Fig. 5.3

- Presione el botón RESET ALARM/MANUAL CLEANING (D) para desactivar el zumbador.
- Pulse el botón ON/OFF (C) para desconectar el ventilador.
- Véase el párrafo 5.4 para el procedimiento de recambio del filtro.

5.4 Sustitución de los filtros

5.4.1 Cartuchos de filtro

Los cartuchos de filtro de recambio se suministran en bolsas de plástico e incluyen máscara antipolvo y un par de guantes desechables. Se recomienda reemplazar ambos cartuchos de filtro simultáneamente.

	<p>¡ATENCIÓN! Utilice siempre máscara antipolvo y guantes durante la sustitución/limpieza de los filtros. Limpie los parachispas, cajones para el polvo y compartimento de filtro mediante el uso de un aspirador industrial que se ajuste a la categoría de polvo H según EN 60335-2-69.</p>
--	---

- Apague el interruptor principal.
- Desempaquete los filtros de recambio y conserve las bolsas de plástico.
- Abra la puerta derecha.



	<p>¡CUIDADO! Espere como mínimo 60 segundos antes de abrir la puerta para que el polvo del compartimento del filtro se asiente.</p>
	<p>Gire la llave cuadrada hacia la izquierda para desbloquear la puerta.</p>

Fig. 5.4

- Retire los cartuchos de filtro utilizados y deposítelos en las bolsas de plástico que contenían el filtro nuevo.
- Selle las bolsas con firmeza utilizando la brida de plástico incluido.
- Limpie los parachispas delanteros y móntelos de nuevo en su lugar.
- Vacíe los cajones para el polvo debajo de los parachispas previos y los cartuchos de filtro, preferiblemente mediante el uso de un aspirador industrial. Monte de nuevo los cajones para el polvo.
- Retire los parachispas principales y límpielos.
- Limpie todo el compartimento del filtro, incluido el espacio a derecha e izquierda de los parachispas principales.
- Monte de nuevo los parachispas principales.
- Coloque cartuchos de filtro nuevos.
- Cierre la puerta.
- Encienda el interruptor principal.
- Reinicialice PLC (sólo para DraftMax Ultra): Pulse el botón ON/OFF (véase la Fig. 5.3C) y manténgalo pulsado durante 20 segundos hasta que el zumbador emita un sonido continuo.
- Deseche los cartuchos de filtro según la normas estatales o locales al respecto.

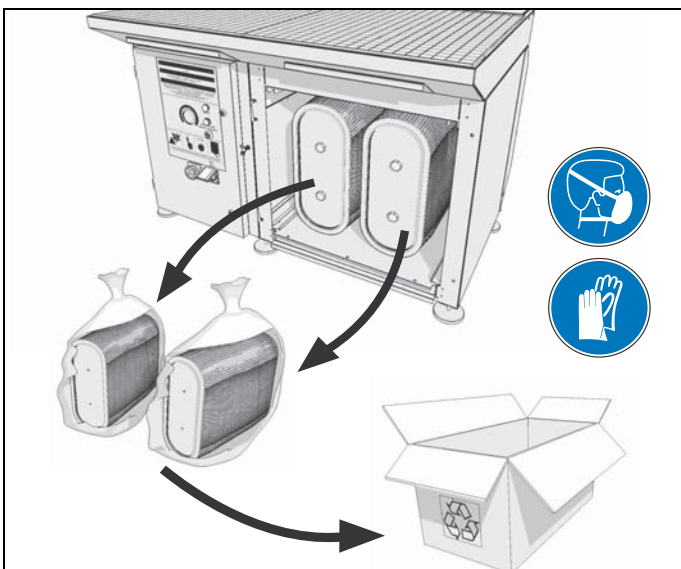



Fig. 5.4: Sustitución de los filtros

	<p>¡ATENCIÓN! Sólo para DraftMax Advance: No active el sistema de limpieza de los filtros durante las primeras 20 horas de funcionamiento tras el cambio de filtro.</p>
--	---

5.4.2 Kit HEPA (opción)

El filtro HEPA se suministra en bolsa de plástico e incluyen máscara antipolvo y un par de guantes desechables. El debería cambiarse junto con los cartuchos de filtro principales.


	<p>¡ATENCIÓN! Utilice siempre máscara antipolvo y guantes durante la sustitución del filtro. Limpie la caja del filtro HEPA mediante el uso de un aspirador industrial que se ajuste a la categoría de polvo H según EN 60335-2-69.</p>
---	---


- Abra la puerta de kit HEPA.
- Desbloquee el cartucho de filtro HEPA (véase Fig. 4.5B).
- Retire el cartucho de filtro utilizado y deposítelo en la bolsa de plástico que contenía el filtro nuevo.
- Limpie la caja del filtro, preferiblemente mediante el uso de un aspirador industrial.
- Coloque el cartucho de filtro HEPA nuevo.
- Bloquéelo tirando firmemente de las dos cintas. Se oirá un clic de confirmación.
- Cierre la puerta.
- Deseche el cartucho de filtro HEPA según la normas estatales o locales al respecto.

6 MANTENIMIENTO

El producto ha sido concebido de tal forma que funcione correctamente a largo plazo con un mantenimiento mínimo. No obstante, y para que esto ocurra de este modo, es necesario llevar a cabo, con regularidad, una serie de tareas simples de mantenimiento y limpieza que se describen en este capítulo. Siempre y cuando se proceda con el cuidado debido y se realicen los trabajos de mantenimiento regularmente, en la mayoría de los casos resulta posible detectar y corregir los posibles fallos antes de que éstos conduzcan a una paralización del equipo.


Los intervalos de mantenimiento que se indican a continuación dependen de las condiciones de trabajo y servicio. Por esta razón y de forma adicional a las tareas de mantenimiento regulares que se describen en este manual, se recomienda someter al equipo anualmente a una revisión completa. A estos efectos, diríjense a su concesionario.

	<p>¡ADVERTENCIA! La falta de mantenimiento de los equipos puede provocar riesgos de incendios.</p>
---	--

	<p>¡ADVERTENCIA! Antes de proceder a la ejecución de las tareas que se describen a continuación, DESCONECTE siempre el aire comprimido (de ser aplicable). Lea primero las instrucciones de mantenimiento contenidas en la parte delantera del presente manual.</p>
---	--

6.1 Mantenimiento regular



Los trabajos de mantenimiento en la tabla que sigue hacen limitados a los técnicos del Servicio Técnico debidamente cualificados y autorizados.

	<p>El texto impreso en cursiva hace referencia a opciones y accesorios.</p>
---	---

Componente	Tarea	Frecuencia		
		Cada semana	Cada 2 semanas	Cada 12 meses
Parachispas delanteros	Compruebe la existencia de daños y una instalación correcta. Sustituya si es necesario.	X		
	Limpie los parachispas delanteros mediante el uso de un aspirador industrial.		X	
Parachispas principales	Compruebe la existencia de daños y una instalación correcta. Sustituya si es necesario.	X		
	Limpie los parachispas principales mediante el uso de un aspirador industrial.		X	
Cartuchos de filtro	Compruebe la existencia de daños y una instalación correcta. Sustituya si es necesario.	X		
Cajones polvo	Compruebe la existencia de daños y una instalación correcta. Sustituya si es necesario.	X		
	Vacíe el cajón para el polvo debajo de los cartuchos de filtro principales, preferiblemente mediante el uso de un aspirador industrial.		X	
Puertas	Compruebe la existencia de daños y una instalación correcta. Sustituya si es necesario.	X		
Rejilla de salida	Limpie la rejilla de salida mediante el uso de un aspirador industrial.			X
Rejilla para trabajos de corte por plasma	Compruebe la existencia de daños. Sustituya cualquier barra dañada, si es necesario.	X		
Parachispas de acero perforado (debajo de la rejilla de trabajo para plasma)	Compruebe la existencia de daños y una instalación correcta. Sustituya si es necesario.	X		

7 SUBSANACIÓN DE FALLOS

Si la mesa de aspiración no funcionase o no lo hiciera de forma correcta, es posible que pueda subsanar el problema Vd. mismo con la ayuda de la tabla de chequeo que se da a continuación. En caso contrario, se ruega dirigirse a su concesionario.

	El texto impreso en cursiva hace referencia a opciones y accesorios.
	¡ADVERTENCIA! Tras desactivar el ventilador, espere como mínimo 60 segundos antes de abrir cualquier puerta.

Señal	Problema	Posible causa	Solución
General			
El ventilador no empieza a girar.	La mesa de aspiración no funciona.	No hay tensión de la red eléctrica.	Revise la tensión de la red eléctrica.
		Interruptor principal apagado.	Encienda el interruptor principal.
		Motor defectuoso.	Repáre o sustituya el motor.
		Botón ON/OFF defectuoso.	Sustituya el botón ON/OFF .
		Fusible(s) fundido(s).	Compruebe los fusibles F1, F2 y F3 y cámbielos si es necesario.
		Relé de sobrecarga desconectado.	Compruebe los ajustes de corriente y reinicialice el relé de sobrecarga.
		Relé de sobrecarga defectuoso.	Reemplace el relé de sobrecarga.
		Puerta derecha y/o izquierda abierta.	Cierre y bloquee ambas puertas.
Capacidad de extracción insuficiente.	La mesa de aspiración no funciona correctamente.	Interruptor de seguridad de la puerta derecha y/o izquierda defectuoso.	Reemplace el/los interruptor(es) de seguridad.
		Cartuchos de filtro saturados.	Reemplace ambos cartuchos de filtro (véase el párr. 5.4.1). <i>Reemplace también el cartucho de filtro HEPA (véase el párr. 5.4.2).</i>
		Manómetro de presión defectuoso (indica valores por debajo de 800 Pa).	Reemplace el manómetro de presión y también los cartuchos de filtro (véase el párr. 5.4.1). <i>Reemplace también el cartucho de filtro HEPA (véase el párr. 5.4.2).</i>
		Sentido de rotación del motor incorrecto.	Invierta la conexión de las fases.
Sale polvo o humo por la salida.	Contaminación del lugar de trabajo.	Parachispas delanteros y/o principales contaminados.	Limpie los parachispas.
		Cartucho(s) de filtro roto.	Reemplace ambos cartuchos de filtro (véase el párr. 5.4.1) y limpie la rejilla de salida. <i>Reemplace también el cartucho de filtro HEPA (véase el párr. 5.4.2).</i>
La lámpara de trabajo no funciona.	Sin luz.	Interruptor principal apagado.	Encienda el interruptor principal.
		El cable no está conectado.	Conecte el cable (véase la Fig. 2.3B).
		Tubo fluorescente defectuoso.	Reemplace el tubo fluorescente.
		Fusible defectuoso.	Check fuse F4 and replace if necessary. Compruebe el fusible F4 y cámbielo si es necesario.
Sólo para DraftMax Advance			
Limpieza de filtros irregular.	Uno de los cartuchos de filtro no se está limpiando.	Una válvula de membrana defectuosa.	Reemplace ambas válvulas de membrana.
Capacidad de extracción insuficiente.	Sin limpieza de filtros.	Válvula(s) de membrana defectuosa(s).	Reemplace ambas válvulas de membrana.
		Botón FILTER CLEANING defectuoso.	Sustituya el botón FILTER CLEANING .
		No hay aire comprimido.	Revise la conexión de aire comprimido.

Señal	Problema	Posible causa	Solución
Sólo para DraftMax Ultra			
El ventilador no empieza a girar.	La mesa de aspiración no funciona.	PLC no se ha iniciado.	Espera 10 después de encender el interruptor principal y vuelva a intentarlo.
		No hay aire comprimido.	Revise la conexión de aire comprimido.
		Dispositivo automático de arranque/paro (sensor de movimiento o sensor del cable de soldadura) no conectado.	Conecte el cable de encendido/paro automático (véase la Fig. 2.3A).
		Sensor del sensor de movimiento defectuoso.	Reemplace el sensor.
		Sensor del cable de soldadura no conectado.	Conecte la abrazadera del sensor del cable de soldadura al cable de masa del equipo de soldadura.
Limpieza de filtros irregular.	Uno de los cartuchos de filtro no se está limpiando.	Una válvula de membrana defectuosa.	Reemplace ambas válvulas de membrana.
Capacidad de extracción insuficiente.	Sin limpieza de filtros.	Válvula(s) de membrana defectuosa(s).	Reemplace ambas válvulas de membrana.
		PLC defectuoso.	Sustituya el PLC.
		Botón RESET ALARM/MANUAL CLEANING defectuoso.	Sustituya el botón RESET ALARM/MANUAL CLEANING .
El botón MANUAL CLEANING no funciona.	Sin limpieza de filtros.	Botón pulsado durante poco tiempo.	Pulse el botón durante como mínimo 5 segundos.
		Menos de 20 horas de funcionamiento desde el primer uso de la mesa de aspiración.	Inténtelo de nuevo más tarde. Probablemente no es necesario limpiar los cartuchos de filtro.
		Menos de 20 horas de funcionamiento desde el cambio de filtro/reinicialización.	Inténtelo de nuevo más tarde. Probablemente no es necesario limpiar los cartuchos de filtro.
El zumbador emite un sonido interrumpido (2 segundos enc. - 2 segundos apag.)	Cartuchos de filtro contaminados.	La presión de los cartuchos de filtro ha llegado a 1500 Pa.	Pulse el botón RESET ALARM/MANUAL CLEANING para apagar el zumbador. A continuación, pulse el mismo botón durante 5 segundos para activar el sistema de limpieza del filtro.
El zumbador emite un sonido interrumpido (2 segundos enc. - 5 segundos apag.)	El sistema de limpieza de los filtros no funciona.	No hay aire comprimido.	Revise la conexión de aire comprimido.
El zumbador continúa emitiendo un sonido continuo tras el cambio de filtro.	El contador de horas de funcionamiento o no pasa a 0 tras el cambio de filtro.	PLC no se ha reinicializado	Reinicie el PLC (véase el párr. 5.4).

8 PIEZAS DE RECAMBIO

Las piezas de recambio siguientes están disponibles para la mesa de trabajo (véase la vista despiezada Fig. III en la página 101):

Ref.	Núm. art.	Descripción
A	0040900020	Regulador de presión
B	0040000040	Parachispas delanteros (juego de 2)
C	0040100060	Parachispas principales (juego de 2)

Ref.	Núm. art.	Descripción
D	0040000020	DuraFilter FCC 52
E	0040900270	Interruptor de seguridad
F	0040900050	Rueda de ventilador (60Hz/3400 rpm)
	0040900060	Rueda de ventilador (50Hz/2800 rpm)
G	0000101348	Motor 2,2 kW; 230-400V/3ph/50Hz
	0040900080	Motor 3 kW (4 HP); 208-240V/480V/3ph/60Hz (USA)
	0040900090	Motor 3 kW (4 HP); 600V/3ph/60Hz (Canada)
H	0040900210	Relé 100 C-16K (60Hz)
	0000102289	Relé MC2A
I	0040900200	Relé térmico 4-6,3 A
	0040900220	Relé térmico 3,2-16 A
J	0040900240	Fusible 1A (CC MR1)
K	0040900250	Fusible 500 mA
L	0040900230	Transformador UL 65 VA
M	0040900300	PLC (Logo! 24RC)
N	0040900170	Fusible 24V circuito 2A lento
O	0040900110	Conmutador de presión 6-50 mBar
P	0040900170	Fusible 24V circuito 2A lento
Q	0040900100	Placa inteligente de control
R	0040900130	Botón verde con lámpara
S	0040900120	Botón negro
T	0040900160	Zumbador
U	0040900040	Manómetro
V	0040900180	Interruptor principal
W	0046030010	Válvula de seguridad para depósito de aire comprimido
X	0040900280	Interruptor presencia aria comprimido
Y	0040900010	Valvola di sovrappressione

9 ESQUEMA ELÉCTRICO

Consulte el esquema eléctrico ofrecido por separado.

10 DESECHAR

Cuando el producto llegue al final de su vida útil, deséchelo conforme a las leyes o directrices locales adecuadas.

DECLARACIÓN CE

Declaración "CE" de Conformidad

Los abajo firmantes, Plymovent Manufacturing B.V., Wezelkoog 11, 1822 BL Alkmaar, Países Bajos, declaran, bajo su exclusiva responsabilidad, que las máquinas:

- DraftMax Basic
- DraftMax Advance
- DraftMax Ultra

son conforme a las disposiciones de las Directivas:

- Directiva de máquinas 2006/42 EC
- EMC 2004/108 EC
- LVD 2006/95 EC
- ErP Directive 2009/125 EC

Alkmaar, Países Bajos, el 1 noviembre de 2013



M.S.J. Ligthart
Product Manager







PŘEDMLUVA

Použití této příručky

Tento manuál je určen jako návod pro profesionálního, vyškoleného a oprávněného uživatele k bezpečné instalaci, používání, údržbě a servisu výrobků uvedených v tomto dokumentu.

Symboly a značky

Následující symboly a značky jsou použity v této příručce:

	TIP Návrhy a doporučení ke zjednodušení plnění úkolů a činností.
	UPOZORNĚNÍ! Postupy, při jejichž nedodržení může dojít k poškození produktu, dílny nebo prostředí.
	POZOR! Postupy, při jejichž nedodržení může dojít k poškození produktu, dílny nebo prostředí.
	VAROVÁNÍ! Postupy, při jejichž nedodržení může dojít k poškození produktu nebo vážnému zranění.
	VAROVÁNÍ! Označuje nebezpečí úrazu elektrickým proudem.
	VAROVÁNÍ! Důležité varování k prevenci požáru.

Servis a technická podpora

Pro informace o konkrétních úpravách, údržbě nebo opravách které nejsou součástí této příručky, kontaktujte dodavatele výrobku. Vždy Vám ochotně pomůže. Ujistěte se, že tyto specifikace máte po ruce:

- název výrobku
- sériové číslo

Tyto údaje naleznete na identifikačním štítku.

1 ÚVOD

1.1 Identifikace produktu

Identifikační štítek obsahuje mimo jiné následující údaje:

- název výrobku
- sériové číslo
- napájecí napětí a frekvenci
- spotřebu energie

1.2 Obecný popis

Odsávací stůl je pracovní stůl s integrovaným odtahovým ventilátorem a filtračním systémem, používaný pro pro svařování, broušení a řezání plazmou. V závislosti na konkrétní aplikaci je nutné a/nebo doporučené použití určitých doplňků (viz kap. 1.3).

Odsávací stůl obsahuje pracovní mřížku, trojcestný lapač jisker a dva oválné hlavní filtrační patrony. Předfiltr i hlavní filtr mají pod sebou zásobník prachu. Pracovní výška odsávacího stolu je nastavitelná.

1.2.1 DraftMax Basic

Filtrační patrony v DraftMax Basic jsou jednorázové.

1.2.2 DraftMax Advance

Filtrační patrony v DraftMax Advance jsou samočistící, pomocí ručně ovládaného systému stlačeného vzduchu.

1.2.3 DraftMax Ultra

Filtrační patrony v DraftMax Ultra jsou samočistící, pomocí automatického systému stlačeného vzduchu.

1.3 Volby a příslušenství

Následující produkty jsou volitelné příslušenství:

- A Zadní panel.
Zadní panel se skládá z plechu k montáži na odsávací stůl.
- B Zadní odsávací panel (nutný pro všechny svařovací a řezací aplikace a doporučený pro broušení).
Tato sada obsahuje zužující se plechy, je určena pro montáž pod pracovní mřížku a zadní odsávací panel se svislými lamelami.
- C Boční panely.
Boční panely se skládají ze sklopných plechů lichoběžníkového tvaru a musí být použity v kombinaci se zadním/zadním odsávacím panelem. Montují se na obě strany odsávacího stolu.
- D Mřížka pro řezání plazmou (nutné pro plazmové řezání).
Speciálně vyrobený rošt vhodný pro plazmové řezání, včetně dodatečných perforovaných lapačů jisker z oceli.
- E HEPA sada (povinné pro svařování nerezové oceli).
Zakrytovaný HEPA filtr k namontování na výstup vzduchu ze stolu. Filtrační plocha 34 m².
Filtrační třída: HEPA 11.
- F Tlumič/Výstupní potrubí.
Obdélníková plechová šachta pro montáž na výstup z odsávacího stolu nebo na HEPA sadu.
- G Příruba výfuku.
- H Pracovní světlo.
Světlo s 18W zářivkou k montáži na zadní/zadní odsávací panel.
- I Pohybový senzor (pouze pro DraftMax Ultra).
Automatický start/stop založený na pohybovém senzoru, pro montáž na horní část zadního/zadního odsávacího panelu.
- J Kabelový senzor (pouze pro DraftMax Ultra).
Kovová svorka s vestavěným senzorem, fungující jako automatický start/stop. Svorka slouží k napojení na přívodní kabel svařovacího stroje. Vhodné pouze pro svařování.
- K Držák pro montáž svěraku.
K připevnění na standardní pracovní mřížku. Svěrák není součástí.
- L Sada koleček.
Obsahuje 5 otočných koleček - 2 s brzdou - pro montáž pod odsávací stůl.
- M Sběrač nečistot z prachových filtrů (doporučené pro svařování nerezové oceli).
Plechový plát pod hlavní filtrační patrony, pro snadný sběr pevných nečistot. Dodává se s plastovým pytle, obličejovou maskou a jedním párem jednorázových rukavic.

1.4 Technické specifikace

Rozměry D x Š x V	1380 x 1005 x 920 mm
Nastavení výšky	920 - 970 mm (při použití koleček: pevná pracovní výška 950 mm)
Hmotnost (bez příslušenství):	
- DraftMax Basic	- 245 kg
- DraftMax Advance	- 255 kg
- DraftMax Ultra	- 255 kg
Maximální zatížení	200 kg (při použití koleček: 150 kg)
Připojení na napětí	- 400V/3ph/50Hz - 480V/3ph/60Hz - 600V/3ph/60Hz
Spotřeba energie	2,2 kW (3 HP)
Síťový kabel	3 m (1 m interní, 2 m externí) - bez zástrčky
Třída ochrany	IP 55 (pouze ovládací skříň)
Hlučnost:	
- bez příslušenství	- 74 dB(A)
- s tlumičem	- 69 dB(A)
- s tlumičem a HEPA sadou	- 67 dB(A)
Hlavní filtrační plocha	2 x 26 m ²
Třída filtru dle DIN EN 60335-2-69	M
DraftMax Basic + HEPA sada	IFA-W3 certifikace dle DIN EN ISO 15012-1 / 7.2
DraftMax Ultra + HEPA sada	
Pouze pro DraftMax Advance and DraftMax Ultra:	
Připojení na stlačený vzduch	3/8" (samice)
Tlak stlačeného vzduchu	tlak 5-8 bar
Požadovaná kvalita stlačeného vzduchu	suchý a nezaolejovaný

1.5 Okolní podmínky

Min. provozní teplota	5°C
Nom. provozní teplota	20°C
Max. provozní teplota	40°C
Max. relativní vlhkost	80%

2 POPIS PRODUKTU

2.1 Součásti

Odsávací stůl se skládá z následujících hlavních součástí (viz Fig. 2.1 a Fig. 2.2):

Fig. 2.1

- A Pracovní mřížka (2 kusy)
- B Ovládací panel
- C Levá dvířka (ovládání/ventilátor)
- D Pravá dvířka (filtrační prostor)
- E Nádrž stlačeného vzduchu (jen DraftMax Advance a DraftMax Ultra)

Fig. 2.2

- F Předlapače jisker
- G Šuplíky na pevné části (předfiltrace)
- H Šuplík na pevné částice (hlavní filtrační patrony)
- I Mechanismus čištění filtrů (jen DraftMax Advance a DraftMax Ultra)
- J Filtrační patrony
- K Hlavní lapač jisker
- L Ventilátor
- M Mřížka výstupu
- N Obvody vysokého napětí
- O Obvody nízkého napětí

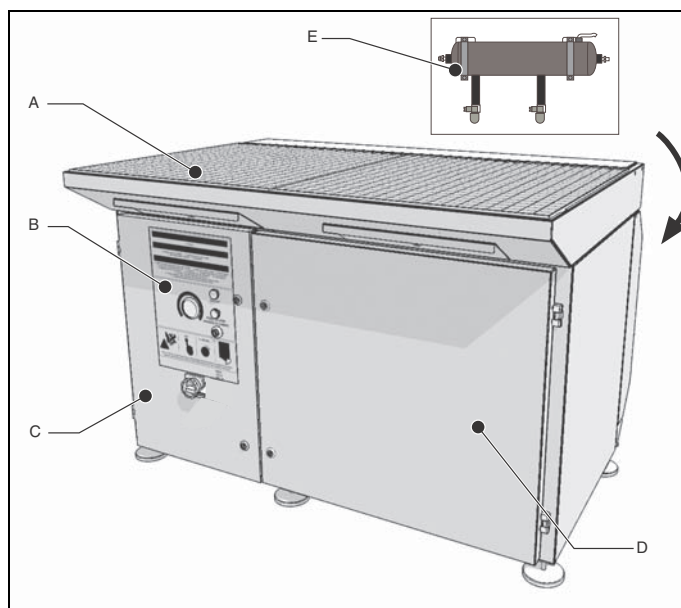


Fig. 2.1: Hlavní části (vně)

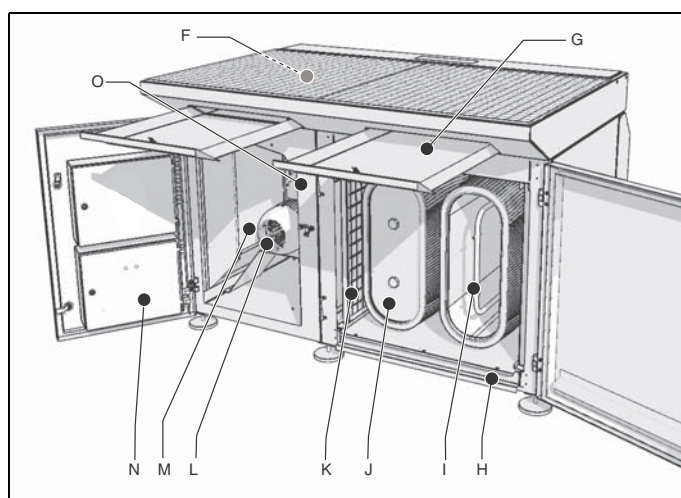


Fig. 2.2: Hlavní části (uvnitř)

V zadní části odsávacího stolu jsou tři přípojky. Automatický start/stop a připojení stlačeného vzduchu může být omezeno v závislosti na konkrétním typu odsávacího stolu.

Fig. 2.3

- A Pohybový nebo kabelový senzor (jen DraftMax Ultra)
- B Pracovní světlo
- C Stlačený vzduch (jen DraftMax Advance a DraftMax Ultra)

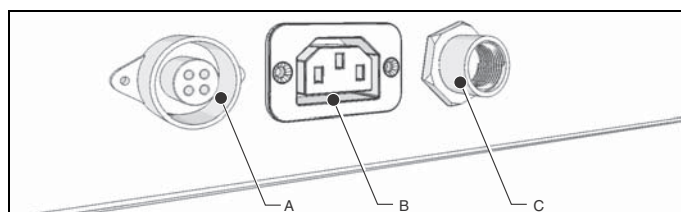


Fig. 2.3: Připojení

2.2 Provoz

Vzduch obsahující svařování dým, prach nebo úlomky z broušení či jiných procesů je extrahován a filtrován, poté se filtrovaný vzduch recirkuluje zpět do pracovního prostředí. Vzduch je odsáván pracovní mřížkou a zadním odsávacím panelem (viz bod 2.3.B) pomocí vnitřního odsávacího ventilátoru. Vzduch prochází předfiltry pro optimální distribuci vzduchu. Tento předfiltr je prvním stupněm lapání jisker. Dále vzduch prochází labyrintem jiskrových pastí než dosáhne svislého lapače jisker ve filtrační komoře. Posléze vzduch

prochází hlavními filtry. Vzduch opouští odsávací stůl skrze výfuk na levé straně.

2.2.1 DraftMax Basic

Hlavní filtrační kazety DraftMax Basic jsou jednorázové. Indikátor na ovládacím panelu ukazuje, kdy je filtr zanešen a je třeba ho vyměnit.

2.2.2 DraftMax Advance

Indikátor na ovládacím panelu DraftMax Advance ukazuje, kdy je filtr zanešen a je potřeba aktivovat čištění (online čištění). Filtrační kazety jsou očištěny zevnitř rázy stlačeného vzduchu.

2.2.3 DraftMax Ultra


Systém čištění filtru uvnitř DraftMax Ultra spustí automaticky při každém vypnutí ventilátoru (offline čištění) a také v případě, že pokles tlaku dosáhne určité maximální hodnoty během používání (online čištění). Kazety jsou očištěny zevnitř rázy stlačeného vzduchu.

Vestavěný bzučák signalizuje nutnost výměny filtrů.

2.3 Volby a příslušenství

Fig. 2.4

- A Zadní panel (není zobrazen).
Zadní panel slouží jako vychylovací plech při brusných aplikacích. Také zabraňuje pádu náradí, materiálu a jiných dílů za odsávací stůl.
- B Zadní odsávací panel.
Zadní odsávací panel je vyžadován při všech svařecích a řezacích aplikacích a doporučen při řezání. Užitím zadního odsávacího panelu je odsávání dolů omezeno na cca. 20%. Zbýlých 80% je odsáváno směrem dozadu.
- C Boční panely.
Boční panely zlepšují účinnost odsávání omezením vlivu průvanu. Také brání pádu náradí, materiálu a dalším věcem ze stolu. Boční panely jsou sklopné pro práci s velkými díly.
- D Mřížka pro řezání plazmou (není zobrazena).
Nutná pro aplikace řezání plazmou (max. 50 A). Dodatečně perforované ocelové lapače jisker chrání již přítomné přelapače jisker.

	POZOR! Proud plazmového řezání by neměl přesáhnout 50 A.
--	--

- E HEPA sada.
Konečný filtr, speciálně vhodný pro svařování slitin.
- F Tlumič/Výstupní potrubí.
Tlumič/Výstupní potrubí se používá jako tlumič hluku a zároveň zabraňuje výření prachu z podlahy. V případě, že je použit ve svařování kabině, pomáhá předcházet turbulencím vzduchu v kabině a rušení přilehlých kabin.
- G Příruba výfuku (není zobrazen).
Příruba výfuku pro napojení k VZT potrubí.
- H Pracovní světlo.
Pracovní světlo poskytuje jasný pohled na obrobek. Kryt může být otočný, usnadňující tím výměnu fluorescenčního světla. Pracovní světlo se aktivuje zapnutím hlavním vypínačem na odsávacím stole.
- I Pohybový senzor (jen DraftMax Ultra).
Po zjištění jakéhokoli pohybu nad pracovním roštem, automatický start/stop aktivuje ventilátor.
START zpoždění: 2 sekundy.
STOP zpoždění: 60 sekund.

- J Kabelový senzor (jen DraftMax Ultra) (není zobrazen).
Senzor svařovacího kabelu funguje na základě změn v magnetickém poli kabelu svařecího stroje. Při spuštění svařování detekuje senzor signal, na základě čehož automaticky spouští ventilátor.
START zpoždění: 2 sekundy.
STOP zpoždění: 60 sekund.
- K Držák pro montáž svěraku (není zobrazen).
Držák k připevnění různých typů svěraku. Vhodný pouze na standardní pracovní mřížku.
- L Sada koleček.
Slouží také k pohybu odsávacího stolu pro servisní účely na membránové ventily, pokud je to nutné (pouze pro DraftMax Advance a DraftMax Ultra).
- M Sběrač nečistot z prachových filtrů (není vidět).
Když je prachový šuplík pod hlavními filtry nutno vyprázdnit, víko, plastový pytel a osobní ochranné prostředky umožní jeho bezpečné odstranění.

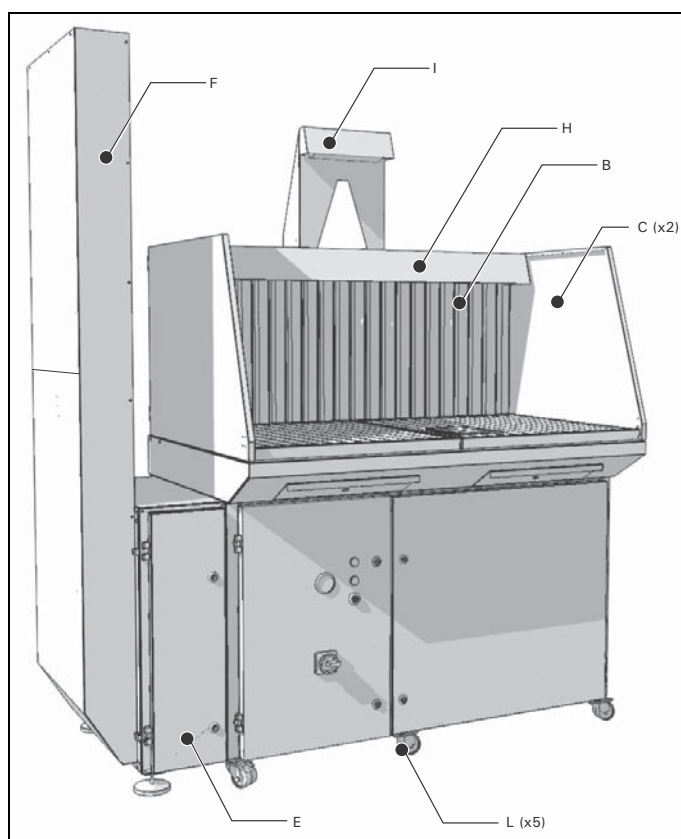


Fig. 2.4: Příslušenství

3 BEZPEČNOST

Obecné

Výrobce nenese žádnou zodpovědnost za poškození výrobku nebo zranění osob způsobené nedodržením bezpečnostních pokynů v tomto manuálu, nebo z nedbalosti při instalaci, používání, údržbě a opravách výrobků a veškerého příslušenství.

Zvláštní pracovní podmínky nebo použité doplňky mohou vyžadovat dodatečné bezpečnostní pokyny. Okamžitě se obraťte na svého dodavatele, pokud odhalíte potenciální nebezpečí při užívání výrobku.

Uživatel výrobku je vždy plně odpovědný za dodržení místních bezpečnostních pokynů a předpisů. Dodržujte všechny platné bezpečnostní předpisy a nařízení.

Uživatelská příručka

- Každý, kdo pracuje s produktem, musí být seznámen s obsahem tohoto manuálu a musí dodržovat pokyny v něm. Vedení by mělo pověřit zaměstnanec v souladu s manuálem a dodržovat veškeré dané pokyny a nařízení.
- Nikdy nezaměňujte pořadí potřebných kroků.
- Vždy mějte u produktu manuál po ruce.

Piktogramy a pokyny na výrobku (pokud jsou přítomny)

- Piktogramy, varování a přiložené pokyny jsou součástí bezpečnostních funkcí. Nesmí být zakryty nebo odstraněny a musí být zobrazeny a čitelné po celou dobu životnosti výrobku.
- Okamžitě vyměňte nebo opravte poškozené nebo nečitelné piktogramy, upozornění a pokyny.

Uživatelé

- Použití tohoto zařízení je vyhrazeno pouze pro osoby oprávněné, vyškolené a kvalifikované. Dočasní pracovníci a pracovníci ve výcviku mohou produkt použít pouze jen pod dohledem a za zodpovědnosti zkušeného technika.

Předmět určení¹

Tento produkt byl vyvinut jako pracovní plocha s integrovaným osávacím a filtračním zařízením pro svařování a broušení, při použití vhodného příslušenství (2.3). S volitelnou HEPA sadou je zařízení vhodné k odsávání výparů ze svařování vysoce legované oceli, tj. oceli s obsahem niklu a chromu >30%. To odpovídá svařovacím výparům třídy "W3". Používání výrobku k jiným účelům je v rozporu s jeho zamýšleným použitím. Výrobce nenese odpovědnost za jakékoliv škody nebo zranění vyplývající z takového použití. Tento produkt byl postaven v souladu s v oboru uznávanými normami a bezpečnostními předpisy. Produkt používat pouze je-li v technicky výborném stavu v souladu s jeho určením a pokyny v této příručce.




Technické specifikace

Údaje uvedené v této příručce nesmí být měněny.

Úpravy

Úpravy (ani jednotlivých částí) produktu nejsou povoleny.

Použití

	VAROVÁNÍ! Nikdy nepoužívejte odsávací stůl bez lapače jisker, hlavních filtračních patron a prachového zásobníku.
	VAROVÁNÍ! Nebezpečí požáru! Nikdy nepoužívejte pro: - filtrování hořlavých, žhavých nebo hořících částic, pevných látek nebo kapalin - filtraci agresivních zplodin (např. kyselina chlorovodíková) nebo ostrých částic - odsávání cigaret, doutníků, naolejovaný tkanin a další hořlavých částic, předmětů a kyselin
	VAROVÁNÍ! Nikdy nepoužívejte pro: - olejové mlhy - nátěrové mlhy - mlhy těžkých olejů ve svař. dýmu - extrakce horkých plynů (více než 45°C nepřetržitě) - broušení hliníku a hořčíku - extrakce cementu, prachu z pil, dřevěného prachu atd. - prostředí s nebezpečím výbuchu nebo výbušné látky/plyny

1. "Předmět určení", jak je popsáno v EN-ISO 12100-1, je užití produktu k jeho určení dané výrobcem, včetně jeho pokynů v prodejním katalogu. V případě pochybností jde o použití, které lze odečíst ze stavby, modelu a funkce technického produktu, který je považován za normální použití. Provozní stroj v mezích jeho zamýšleného použití zahrnuje také dodržení pokynů z uživatelské příručky.



UPOZORNĚNÍ!

V případě svařování a řezání plazmou, používejte zadní odsávací panel.

- Prohlédněte zařízení a zkontrolujte případná poškození. Ověřte fungování bezpečnostních prvků.
- Prozkoumejte pracovní prostředí. Nedovolte nepověřeným osobám do něj vstupovat.
- Chraňte produkt před vodou a vlhkostí.
- Používejte zdravý rozum. Mějte se na pozoru a věnujte vaši pozornost své práci. Nepoužívejte pokud jste pod vlivem drog, alkoholu nebo léků.
- Ujistěte se, že místnost je dostatečně větrána, což se týká zejména omezených prostor.
- Nikdy neinstalujte produkt před vchody a východy, které jsou užívány pro záchrané účely.
- Ujistěte se, že dílna, v bezprostřední blízkosti výrobku, obsahuje dostatečně schválené hasicí přístroje.
- Vzduch obsahující částice jako je chrom, nikl, beryllium, kadmium, olovo atd., která jsou zdraví škodlivá, by nikdy neměla být recyklována. Vzduch musí být vždy vyveden mimo pracovní oblast, pokud není instalován HEPA filtr.

Servis, údržba a opravy

- Dbejte na intervaly údržby uvedené v této příručce. Zpoždění údržby může vést k vysokým nákladům na opravy a revize a může zapříčinit ztrátu záruky.
- Vždy používat nástroje, materiály, maziva a servisní techniku, které byly schváleny výrobcem. Nikdy nepoužívejte opotřebované nástroje a nenechávejte žádné nástroje na výrobku.
- Bezpečnostní prvky, které byly odstraněny z důvodu servisu, údržby nebo oprav, musí být navraceny okamžitě po absolvování těchto prací a je třeba zkontrolovat, že jsou stále funkční.



VAROVÁNÍ!

Po vypnutí ventilátoru vyčkejte alespoň 20 vteřin před otevřením dveří k provádění servisu, údržby nebo opravných prací.



POZOR!

Vždy používejte ochranné rukavice a obličejovou masku během výměny/čištění filtrů.



POZOR!

Průmyslový vysavač používaný při provozu a údržbě by měl splňovat prachovou třídu H dle EN 60335-2-69.

4 INSTALACE

4.1 Rozbalení

Zkontrolujte, zda je výrobek kompletní. Balení by mělo obsahovat:

- odsávací stůl
- pracovní mřížku (2ks)
- krycí pás
- 8 šrouby M6
- čtyřhranný klíč 8 mm (zamknutí/odemknutí dveří)
- čtyřhranný klíč 6 mm (zamknutí/odemknutí zásuvek a dveří elektroinstalace)

Pokud části chybí nebo jsou poškozené, obraťte se na svého dodavatele.

4.2 Volby a příslušenství

Přípevnění případného příslušenství.

Pokud není připojen zadní nebo zadní odsávací panel, odkazujeme na bod 4.2.4 pro montáž krycího pásu.

4.2.1 Zadní panel

Pro připojení zadního panelu postupujte takto.

Fig. 4.1

- Odšroubujte krycí pás; drží na osmi šroubech.
- Umístěte zadní panel (A).
- Umístěte krycí pás (B) do zadního panelu.
- Upevněte zadní panel a krycí pás pomocí 8 šroubů.

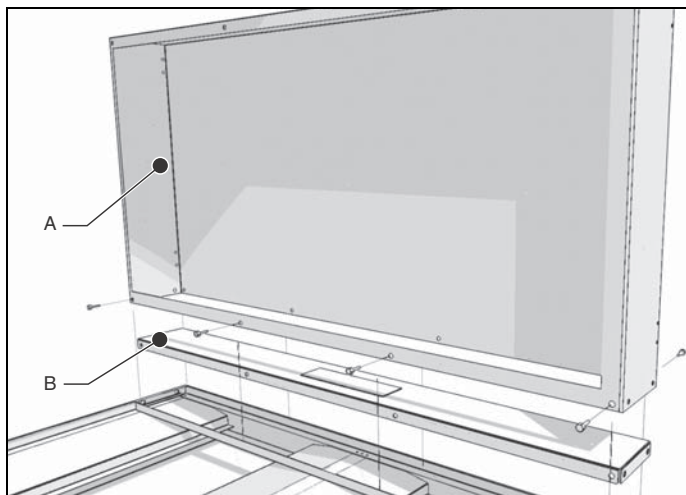


Fig. 4.1: Umístění zadního panelu

4.2.2 Zadní odsávací panel

Sada zadního odsávacího panelu se skládá z:

- zadní odsávací panel
- 2 zúžující se desky

	IPokud budou také instalovány boční panely, připevněte je nejdříve k zadnímu odsávacímu panelu. Odkaz na bod 4.2.3.
	V případě že bude odsávací stůl používán pouze k broušení, není nutné namontovat zúžené desky. Pro sváření a řezání plazmou jsou povinny.

Připojení sady zadního odsávacího panelu.

Fig. 4.2

- Odšroubujte krycí pás (8 šroubů).
- Umístěte zúžující se desky (C).
- Umístěte zadní odsávací panel (A).
- Připevněte zúžující se desky a zadní odsávací panel pomocí 8 šroubů (B).

Dodaný krycí pás je nyní nadbytečný.

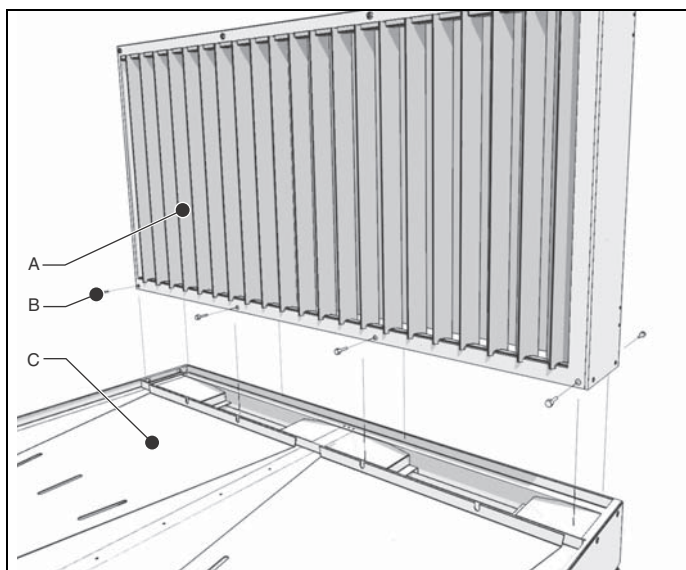


Fig. 4.2: Připevnění sady zadního odsávacího panelu

4.2.3 Boční panely

Pro montáž bočních panelů postupujte takto.

Fig. 4.3

- Odšroubujte šrouby na volné straně se závěsy a vyjměte podložky a šrouby.
- Umístěte kolíky skrze otvory na bocích zadního panelu nebo zadního odsávacího panelu.
- Položte podložky a šrouby přes kolíky.
- Utáhněte šrouby.

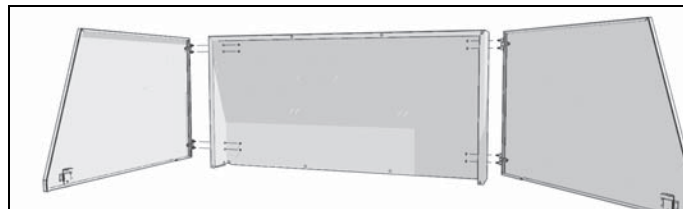


Fig. 4.3: Umístění bočních panelů

4.2.4 Krycí pás

Pro namontování krycího pásu postupujte takto.

- Odšroubujte krycí pás (8 šroubů).
- Umístěte krycí pás na zadní odsávací panel.
- Upevněte pomocí 8 šroubů.

4.2.5 Mřížka pro řezání plazmou

Rošt pro řezání plazmou se skládá z:

- 2 rámových mřížek
- 2x13 kovových prutů
- 2 dodatečné perforované ocelového lapače jisker

Pro připojení mřížky pro plazmové řezání postupujte takto.

Fig. 4.4

- Umístěte lapače jisker přes předlapače jisker (A). Tupé konce by měly směřovat dozadu.



VAROVÁNÍ!

Neodebírejte standartní lapače jisker.

- Odstraňte držák na pozici pracovní mřížky. Ponechte si šrouby.
- Umístěte rámy.
- Upevněte rámy pomocí 2 šroubů (B).



VAROVÁNÍ!

Je nutné použít šrouby k připevnění pracovních mřížek.

- Umístěte lamely (C).

Původní standartní pracovní mřížka a držák se stávají nadbytečnými.

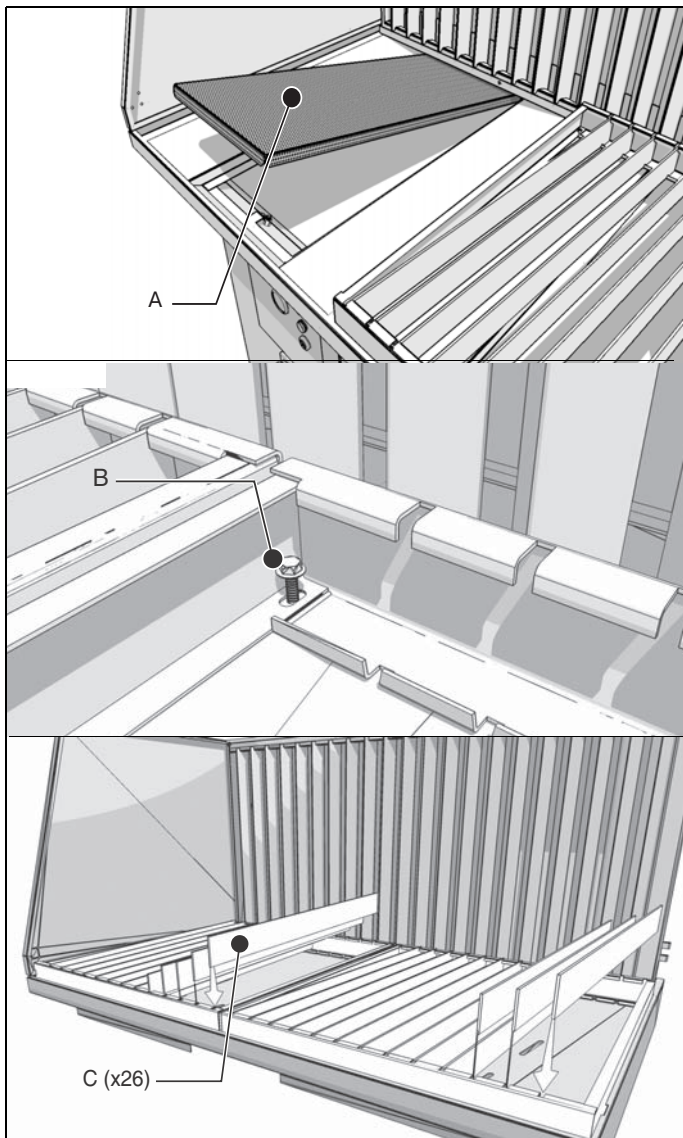


Fig. 4.4: Montáž mřížky pro plazmové řezání

4.2.6 HEPA sada



POZOR!

Při rozbalování a montáži zacházejte s boxem HEPA filtru a filtrační kazetou s opatrností aby nedošlo k poškození.

HEPA sada se skládá z:

- HEPA boxem s filtrem
- 2 nastavitelné nohy
- 4 náhradní šrouby M6
- těsnící pásky

Pro připojení HEPA sady postupujte takto.

Fig. 4.5

- Odšroubujte výstupní panel odsávacího stolu; ponechte si 4 šrouby.
- Připevněte těsnící pásky k odsávacímu stůlu (A).
- Odemkněte patronu HEPA filtru stisknutím pásu šroubovákem nebo jiným nástrojem (B).
- Vyjměte filtrační patrony.
- Připojte nastavitelné nohy pod HEPA sadu.



TIP

Pro usnadnění montáže vyjměte výstupní panel HEPA sady, stejně jako výstupní mřížku odsávacího stolu. Nezapomeňte je poté vrátit zpět.

- Umístěte šrouby na půl skrz 2 horní díry na výstupu odsávacího stolu (C).
- Zavěšte HEPA box na šrouby.
- Umístěte šrouby skrz 2 nižší otvory v HEPA boxu (D).
- Upevněte HEPA box utaháním 4 šroubů (C+D).
- Umístěte filtrační patrony.
- Zajistěte filtrační patrony dotažením dvou pásků. To se projeví cvaknutím.



Pokud je instalován i tlumič/výstupní potrubí – výstupní panel HEPA sady nemusí být namontován a stává se tak nadbytečný.

- Přizpůsobte nastavitelné nohy finální pozici odsávacího stolu.

Výstupní panel odsávacího stolu se stává nadbytečný také.

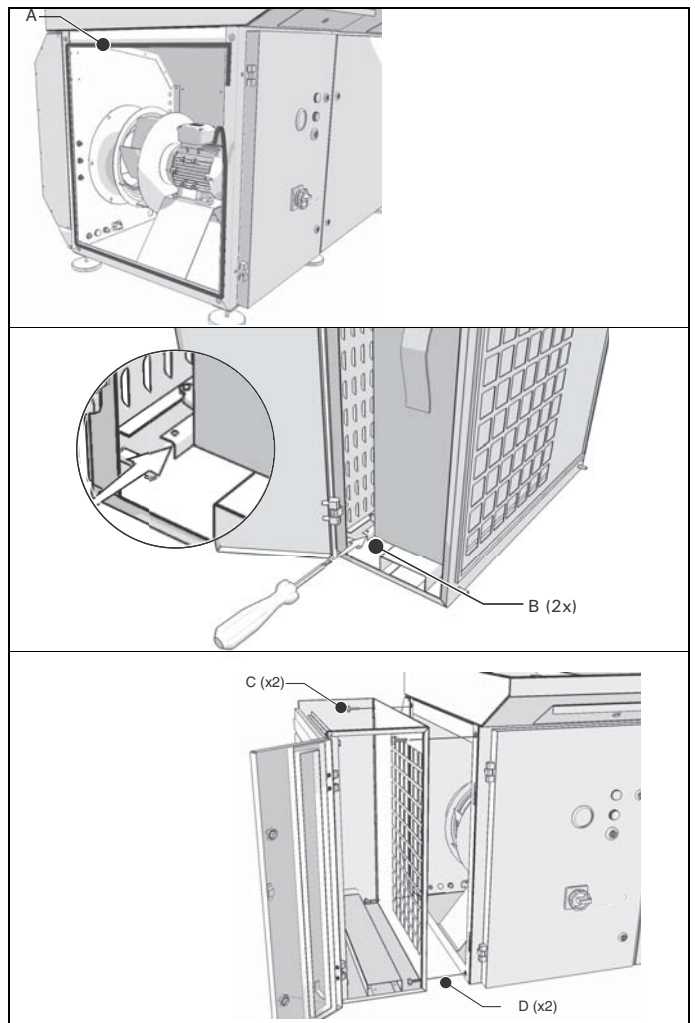


Fig. 4.5: Připevnění HEPA sady

4.2.7 Tlumič/výstupní potrubí

Tlumič/výstupní potrubí se skládá z:

- horní část šachty s mřížkou na vrchu
- spodní část šachty
- těsnící pásky
- šroub (6)
- podložka (6)

Tlumič/výstupní potrubí lze připojit k sadě HEPA nebo přímo na odsávací stůl.

Pro montáž tlumiče/výstupního potrubí postupujte takto.

Fig. 4.6

- Je-li to nutné: odšroubujte výstupní panel odsávacího stolu nebo sady HEPA; ponechte si 4 šrouby.
- Použijte těsnící pásky na odsávací stůl (A) nebo HEPA sadu

- (B).
- Umístěte napůl šrouby (C) skrz 2 spodní otvory na výstupu z odsávacího stolu nebo HEPA boxu.

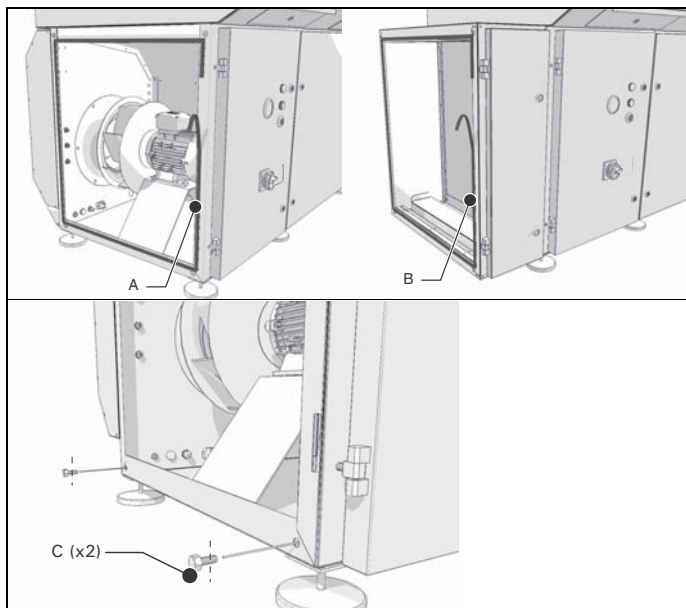


Fig. 4.6: Těsnící pásky + šrouby

Fig. 4.7

- Nasadte spodní část šachty tlumiče/výstupního potrubí (B) na šrouby (C).
- Posuňte jej do svislé polohy a vložte šrouby do 2 vrchních (A) děr.
- Připevněte spodní část šachty utažením 4 šroubů.

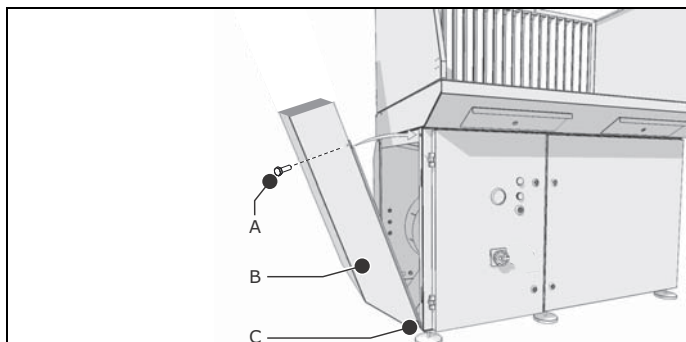


Fig. 4.7: Montáž spodní části šachty

Fig. 4.8

- Umístěte horní část šachty (A) na vrchol spodního dílu (B).
- Upevněte jej pomocí šroubů a podložek (C).

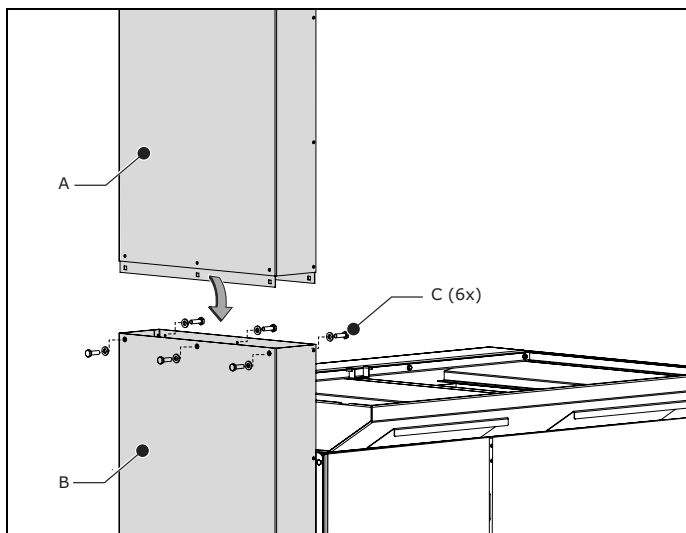


Fig. 4.8: Montáž vrchní části šachty

Výústní panel odsávacího stolu se stává nadbytečným.

4.2.8 Pracovní světlo

Pracovní světlo se skládá z:

- svítidlo s 2,3 m kabelem a zástrčkou
- 6 šroubů M6
- 3 stahovací pásy

K připojení pracovního světla postupujte takto.

Fig. 4.9

- Připevněte osvětlení pomocí šesti šroubů (A).
- Vedte kabel po zadní stěně odsávacího stolu.
- Kabel připevněte k zadnímu/zadnímu odsávacímu panelu pomocí tří stahovacích pásek (B).
- Zapojte kabel (viz Fig. 2.3B).

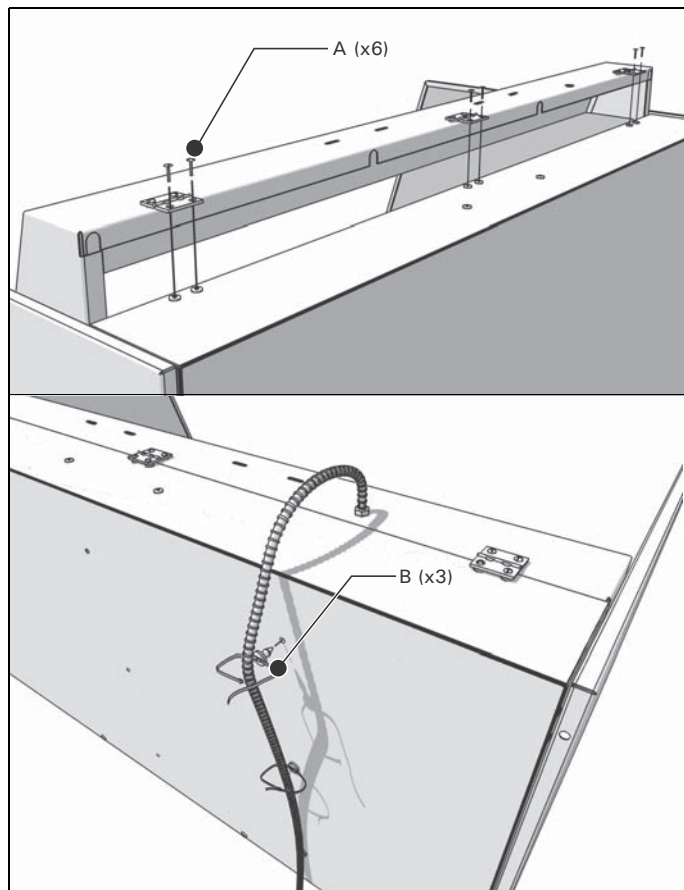


Fig. 4.9: Připojení pracovního světla

4.2.9 Pohybový senzor (jen DraftMax Ultra)

Pohybový senzor se skládá z:

- automatického start/stop zařízení s 2,3 m kabelem a zástrčkou
- 2 šrouby M6
- 3 stahovací pásy

Pro připojení pohybového senzoru postupuje takto.

Fig. 4.10

- Umístěte pohybové čidlo na horní hranu zadního/zadního odsávacího panelu pomocí 2 šroubů (A).
- Vedte kabel po zadní straně odsávacího stolu.
- Připevněte kabel na zadní stěně panelu třemi stahovacími páskami (B).
- Připojte kabel (viz Fig. 2.3A).

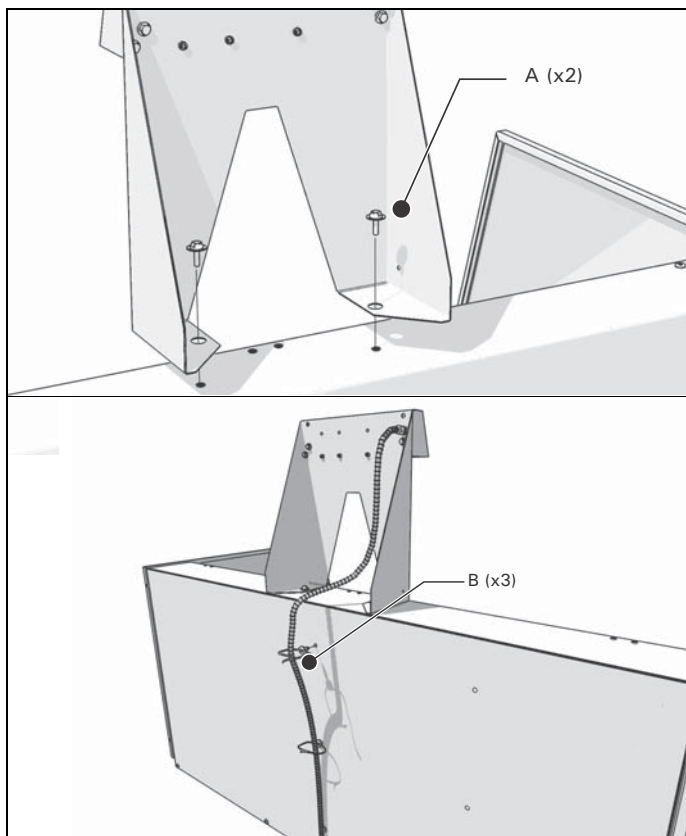


Fig. 4.10: Připojení pohybového čidla (zadní pohled)

4.2.10 Kabelový senzor (jen DraftMax Ultra)

Senzor svařovacího kabele se skládá z:

- svorka s 2,3 m kabelu a zástrčka
- 3 stahovacích pásky

Pro připojení kabelového senzoru postupujte takto.

- Připojte kabel (viz Fig. 2.3A).

4.2.11 Držák pro montáž svěráku

Držák pro montáž svěráku lze připevnit pouze na standardní pracovní mřížku.

Držák pro montáž svěráku se skládá z:

- montážní držák
- 2 pásky
- 4 šrouby M6
- 4 matice M6
- 8 podložek

Pro montáž držáku postupujte takto.

Fig. 4.11

- Umístěte držák na mřížku.
- Umístěte pásky pod mřížku a přitáhněte pomocí šroubů, matic a podložek.

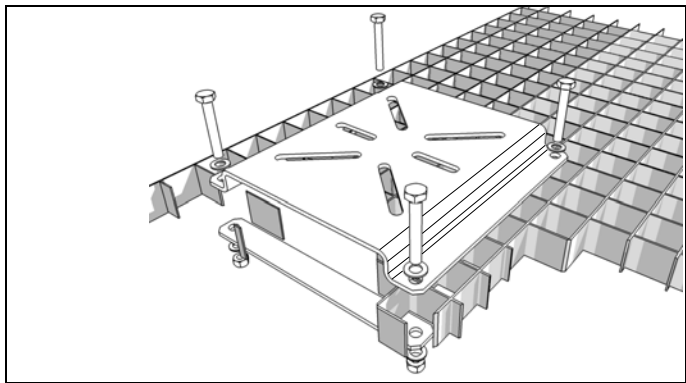


Fig. 4.11: Připevnění držáku pro montáž svěráku

4.2.12 Sada koleček

Sada koleček obsahuje:

- 2 otočná kolečka s brzdou
- 3 otočná kolečka bez brzdy

Pro instalaci koleček postupujte takto.

- Pomocí vysokozdvizného nebo paletového vozíku nadzvedněte odsávací stůl.
- Odšroubujte 5 nastavitelných noh.
- Připojte otočná kolečka, připojte kolečka s brzdou na levý a pravý přední roh

	POZOR! Závit koleček dotáhněte co možná nehlouběji.
	Použitím koleček se pracovní výška odsávacího stolu změní na pevných 950 mm.

4.3 Připojení stlačeného vzduchu (jen DraftMax Advance a DraftMax Ultra)

Odsávací stůl funguje na stlačený vzduch s doporučeným pracovním tlakem 5-8 barů. Vždy se ujistěte, že pracovní tlak je mezi těmito hodnotami (nejlépe 5 barů). Je-li to nutné, připojte pojistný ventil, aby se zabránilo přetlaku. V případě, že tlak je příliš vysoký, pojistný ventil se otevře a sníží tím tlak dokud nedosáhne odpovídající úrovně.

- Připojení odsávacího stolu na stlačený vzduch (viz Fig. 2.3C).

4.4 Instalace

Pro instalaci standardní pracovní mřížky postupujte takto.

Fig. 4.12

- Uvolněte svorku.
- Umístěte pracovní mřížky.
- Umístěte svorku přes obě mřížky.
- Utáhněte svorku.

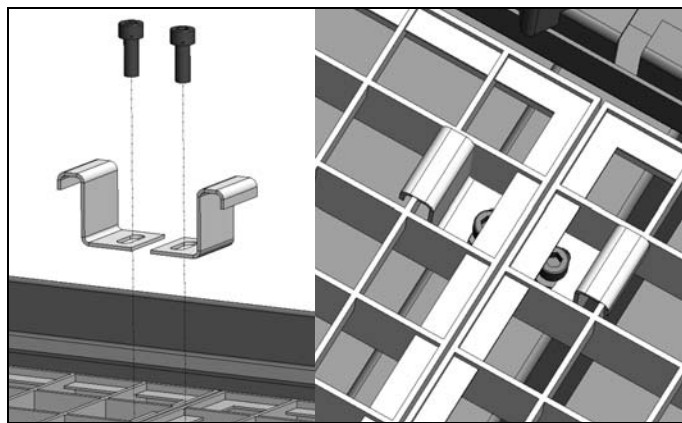


Fig. 4.12: Svorky přes obě pracovní mřížky

	VAROVÁNÍ! Je nutné použít srovku pro upevnění pracovní mřížky.
--	--

Odsávací stůl může být umístěn pomocí:

- vysokozdvizného vozíku (preferovaný způsob) nebo
- paletovým vozíkem (odsávací stůl musí být nakloněn), nebo
- nákladními popruhy vysokozdvizného vozíku (viz Obr. Fig. I na straně 100)

	UPOZORNĚNÍ! Nevystavujte výrobek vibracím nebo tepelnému záření od zdrojů tepla. Dodržujte dříve popsané okolní podmínky.
--	---

- Umísťujte odsávací stůl proti zdi.

- V případě nutnosti použijte nastavitelné nohy pro úpravu požadované výšky (min. 920 mm - max. 970 mm) (viz Obr. Fig. II na straně 100).

4.5 Elektrické připojení

UPOZORNĚNÍ!
Ujistěte se, že systém je vhodný pro připojení do lokální sítě. Informace o napětí a frekvenci lze nalézt na identifikačním štítku. Kabely musí být připojeny v souladu s místními předpisy a nařízeními, a může být provedeno pouze kvalifikovanými a autorizovanými technikami.

Odsávací stůl lze připojit do sítě pomocí:
- 3~ zástrčky (uzemněný); nebo
- přímo na napájení

- Připojte síťový kabel do sítě.

4.5.3 Směr otáčení

Zkontrolujte směr otáčení ventilátoru.

- Zapněte hlavní vypínač.
- Stiskněte tlačítko pro zapnutí ventilátoru.
- Stiskněte tlačítko vypnutí pro vypnutí ventilátoru.
- Počkejte 10 sekund.
- Otevřete levá dvířka.

VAROVÁNÍ!
Neotvírejte dveře do 10 sekund po vypnutí ventilátoru. Nedotýkejte se kola ventilátoru.

Motor obsahuje štítek označující správný směr otáčení.

- Zkontrolujte směr otáčení při zpomalování ventilátoru.
- Vypněte hlavní vypínač.
- Odpojte odsávací stůl od sítě.
- Je-li to nezbytné: zaměňte připojení fází.

5 POUŽITÍ

VAROVÁNÍ!
Nikdy nepoužívejte odsávací stůl bez lapače jisker, filtračních patron a prachového zásobníku.

5.1 DraftMax Basic

5.1.1 Ovládací panel

Ovládací panel je vybaven:

Fig. 5.1

- A Hlavní vypínač
- B Manometr
- C Tlačítko pro zapnutí (ON)
- D Tlačítko pro vypnutí (OFF)

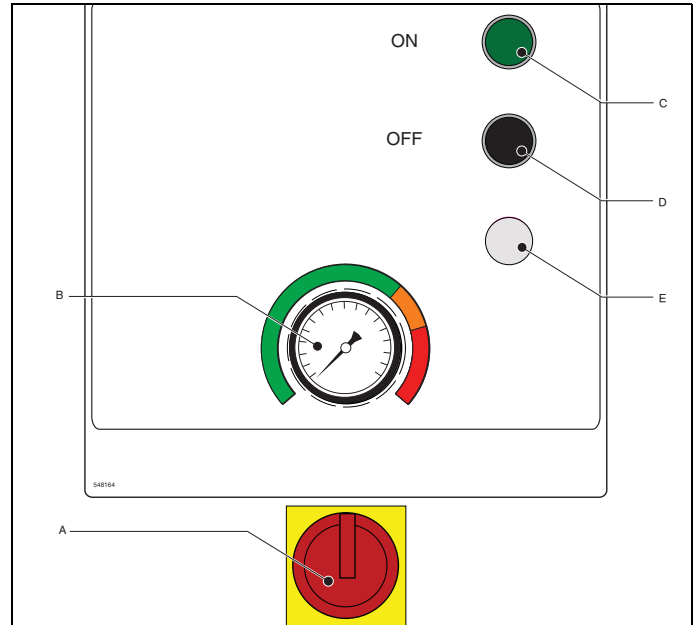


Fig. 5.1: Ovládací panel DraftMax Basic

5.1.2 Obsluha

Fig. 5.1

- Zapněte hlavní vypínač (A).
- Stlačte spouštěcí (ON) tlačítko (C) pro zapnutí ventilátoru.
- Začněte svařet/brousit.
- Po skončení svařování/broušení stlačte vypínací (OFF) tlačítko (D) pro vypnutí ventilátoru.

5.1.3 Výměna filtru

Fig. 5.1

- Během používání pravidelně kontroluje manometr (B). Když tlak dosáhne 1400 Pa, filtrační vložky je třeba vyměnit.
- Viz sekce 5.4 pro postup při výměně filtru.

5.2 DraftMax Advance

5.2.1 Ovládací panel

Ovládací panel je vybaven:

Fig. 5.2

- A Hlavní vypínač
- B Manometr
- C ON/OFF tlačítko
- D Tlačítko čištění filtru

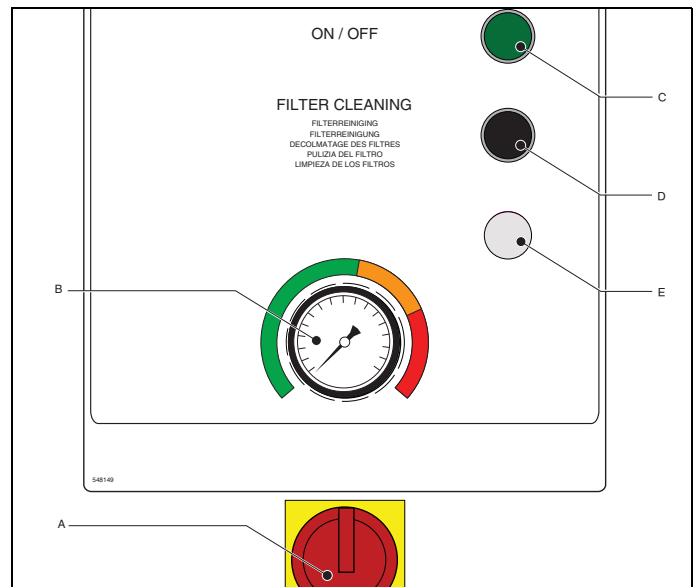


Fig. 5.2: Ovládací panel DraftMax Advance

5.2.2 Obsluha

Fig. 5.2

- Zapněte hlavní vypínač (A).
- Stlačte ON/OFF tlačítko (C) k zapnutí ventilátoru.
- Začněte svařovat/brousit.
- Po skončení svařování/broušení, stlačte ON/OFF tlačítko (C) pro vypnutí ventilátoru.

5.2.3 Čištění filtru

Fig. 5.2


- Během používání pravidelně kontroluje manometr (B). Když tlak dosáhne 1200 Pa, filtrační vložky je třeba vyčistit.

Postup čištění filtru:

Proces čištění filtru probíhá online.

- Ujistěte se, že je odsávací stůl zapnutý.
- Stiskněte tlačítko MANUÁLNÍHO ČIŠTĚNÍ (D) na 5 sekund k aktivaci systému čištění filtru.

Procedura čištění trvá 2 minuty, během nichž je každá patrona filtru vyčištěna 7 rázy stlačeného vzduchu.

**POZOR!**

K zajištění optimální účinnosti filtru **neaktivujete** systém čištění v průběhu prvních 20 hodin provozu nebo během 20 hodin po výměně filtru.

- Kontrolujte tlak na manometr (B). Pokud je tlak stále přes 1200 Pa, opakujte postup čištění filtru (max. 5 krát).

5.2.4 Výměna filtru

Fig. 5.2

Pokud čisticí systém není schopen dostat tlak pod 1200 Pa po 5ti pokusech, filtrační vložky jsou pravděpodobně nasycen a je třeba je vyměnit.

- Stlačte ON/OFF tlačítko (C) pro vypnutí ventilátoru.
- Viz sekce 5.4 pro proces výměny filtru.

5.3 DraftMax Ultra

5.3.1 Ovládací

Ovládací panel je vybaven:

Fig. 5.3

- A Hlavní vypínač
- B Manometr
- C ON/OFF tlačítko
- D Tlačítko RESET ALARM/MANUAL CLEANING
- E Bzučák

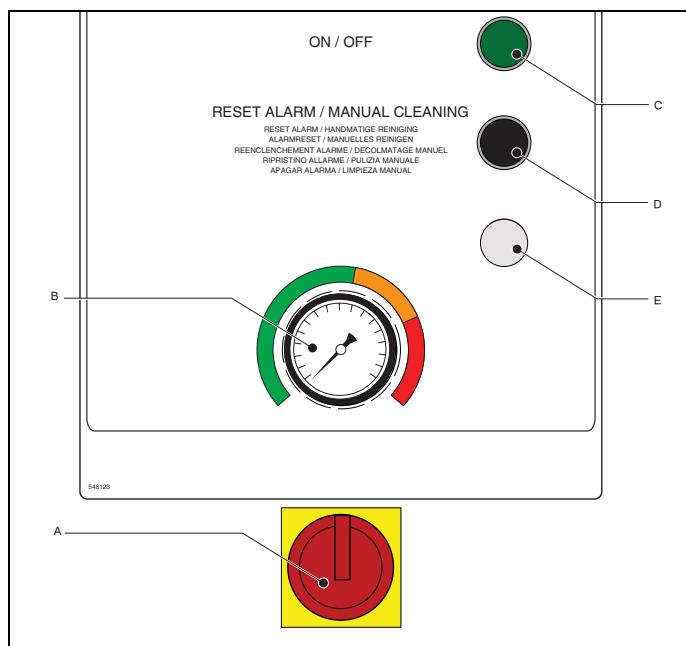


Fig. 5.3: Ovládací panel DraftMax Ultra

5.3.2 Obsluha


Fig. 5.3

- Zapněte hlavní vypínač (A).
- Počkejte 10 sekund než nastartuje PLC.

Bez pohybového čidla a kabelového senzoru	S pohybovým čidlem:	S kabelovým senzorem (pouze pro svařování):
<ul style="list-style-type: none">• Stiskněte ON/OFF tlačítko (C) k zapnutí ventilátoru.• Začněte svařovat/brousit.• Po skončení svařování/broušení stiskněte ON/OFF tlačítko (C) pro vypnutí ventilátoru.	<ul style="list-style-type: none">• Začněte svařovat/brousit. <p>Ventilátor se spustí a zastaví automaticky.</p>	<ul style="list-style-type: none">• Připevňte svorku kabelového senzoru na hlavní kabel svařovacího stroje.• Začněte svařovat. <p>Ventilátor se spustí a zastaví automaticky.</p>

5.3.3 Automatické čištění filtrů

Pokaždé, když je odsávací stůl vypnutý, jsou filtrační patrony automaticky čišťeny úplným čisticím cyklem. Tato procedura trvá max. 7 minut, během nichž je každá filtrační patrona vyčištěna maximálně deseti rázy stlačeného vzduchu.



K zajištění optimální filtrační účinnosti nebude čisticí systém aktivován během prvních 20 hodin provozu nebo v rámci 20 hodin po výměně filtru.


5.3.4 Manuální čištění filtru

Pokud požadujete, systém čištění filtru je možné aktivovat ručně (pouze online čištění).

Fig. 5.3

- Stiskněte ON/OFF tlačítko (C) k zapnutí ventilátoru.
- Stiskněte tlačítko RESET ALARM/MANUAL CLEANING (D) na 5 sekund pro aktivaci systému čištění filtru.

Tato procedura trvá max. 4 minut, během nichž je každá filtrační patrona vyčištěna maximálně 6 rázy stlačeného vzduchu.



K zajištění optimální filtrační účinnosti nesmí být systém čištění filtru aktivován během prvních 20 hodin provozu nebo v rámci 20 hodin po výměně filtru.

5.3.5 Bzučák


- Bzučák může vydávat 2 rozdílné přerušované zvuky:
- 2 sekundy tón – 2 sekundy bez tónu: zanesený filtr
 - 2 sekundy tón – 5 sekund bez tónu: chybějící stlačený vzduch

Dosáhne-li tlak na filtračních patronách během používání hodnoty 1500 Pa, bzučák začne vydávat přerušovaný zvuk (2 sekundy tón – 2 sekundy bez tónu). V tomto případě postupujte následovně.

Fig. 5.3

- Stiskněte tlačítko RESET ALARM/MANUAL CLEANING (D) pro deaktivaci bzučáku.
- Stiskněte ON/OFF tlačítko (C) pro vypnutí ventilátoru.

Po vypnutí ventilátoru bude aktivována procedura automatického čištění filtru. (viz. 5.3.3).



Zvuk bzučáku je potlačen po dobu jedné hodiny, aby umožnil uživateli dokončit svou práci. Je-li to nutné/požadované, může být bzučák (opakovaně) potlačen za předpokladu, že na konci dne bude odsávací stůl vypnut.

5.3.6 Výměna filtru

Když čistící systém není schopen dostat tlak pod 1200 Pa po 5 pokusech, filtrační vložky jsou pravděpodobně nasyceny a je třeba je vyměnit. To je indikováno přerušovaným zvukem bzučáku (2 sekundy tón – 2 sekundy bez tónu).


Fig. 5.3

- Stiskněte tlačítko **RESET ALARM/MANUAL CLEANING (D)** pro deaktivovací bzučáku.
- Stiskněte **ON/OFF** tlačítko (C) pro vypnutí ventilátoru.
- Viz sekce 5.4 pro proces výměny filtru.

5.4 Výměna filtru

5.4.1 Hlavní filtrační vložky

Náhradní filtrační vložky jsou dodávány v plastovém sáčku a s obličejovou maskou a párem jednorázových rukavic. Doporučuje se nahradit obě filtrační vložky najednou.

	POZOR! Vždy používejte ochranné rukavice a obličejovou masku během výměny filtru/čištění. Vyčistěte lapače jisker, zásobník prachu a přihrádku filtrační jednotky pomocí průmyslových vysavačů splňujících prachovou třídu H dle EN 60335-2-69.
--	---

- Vypněte hlavní vypínač.
- Vybalte náhradní filtry a ponechte plastový sáček.
- Otevřete pravá dvířka



	VAROVÁNÍ! Počkejte alespoň 60 sekund před otevřením dvířek, aby se prach ve filtrační jednotce usadil.
	Otočte čtvercovým klíčem doleva pro odemknutí dveří.

Fig. 5.4

- Vyjměte použité filtrační vložky a uložte je do plastového sáčku od nového filtru.
- Utěsněte jej dodaným stahovací páskou.
- Vyčistěte předlapače jisker a nahradte je.
- Vyprázdněte zásobník prachu pod předlapači jisker a patronami filtru, nejlépe pomocí průmyslového vysavače. Dejte zásobník prachu zpět na místo.
- Vyjměte hlavní lapače jisker a vyčistěte je.
- Vyčistěte celý prostor filtrační jednotky, včetně prostoru vlevo resp. vpravo od lapačů jisker.
- Vyměňte hlavní lapače jisker.
- Umístěte nové filtrační vložky.
- Zavřete dvířka.
- Zapněte hlavní vypínač.
- Obnovte PLC (jen DraftMax Ultra):
Stiskněte **ON/OFF** tlačítko (viz Fig. 5.3C) a podržte ho po dobu 20 sekund, dokud bzučák vydává nepřetržitý tón.
- Likvidujte použité filtrační vložky v souladu se státními a místními předpisy.

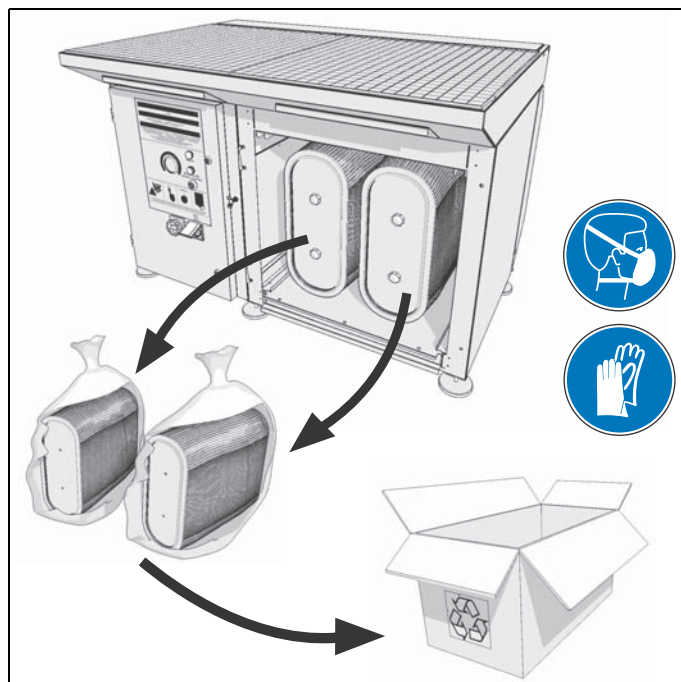




Fig. 5.4: Výměna filtru

	POZOR! DraftMax Advance pouze: Neaktivujte systém čištění filtru v průběhu prvních 20 hodin po výměně filtru.
---	---

5.4.2 HEPA filtr (volitelný)

HEPA filtr je dodáván v plastovém sáčku a s obličejovou maskou a párem jednorázových rukavic. Měl by být vyměněn spolu s hlavními filtračními vložkami.


	POZOR! Vždy používejte ochranné rukavice a obličejovou masku během výměny filtru. Kryt HEPA filtru čistěte pomocí průmyslového vysavače, který splňuje prachovou třídu H dle EN 60335-2-69.
---	---


- Otevřete dvířka HEPA sady.
- Odemkněte vložku HEPA filtru (viz Fig. 4.5B).
- Vyjměte použitou filtrační patronu a zabalte do plastovém sáčku, ve kterém je dodáván nový filtr.
- Vyčistěte kryt filtru, nejlépe pomocí průmyslového vysavače.
- Umístěte novou HEPA filtrační patronu.
- Zamknutí filtrační patronu zatažením dvou popruhů. To je signalizováno zacvaknutím.
- Zavřete dvířka.
- Použitý HEPA filtr likvidujte dle státních a místních předpisů.

6 ÚDRŽBA

Tento výrobek byl navržen tak, aby fungoval bez problémů po dlouhou dobu s minimální údržbou. Aby bylo možné toto zaručit, jsou potřebné alespoň jednoduché, pravidelné práce údržby a čištění, které jsou popsány v této kapitole. Pokud budete dodržovat opatrný postup a péči o údržbu v pravidelných intervalech, potíže budou včas zjištěny a opraveny dříve, než dojde k celkovému poničení stroje.


Uváděné intervaly údržby se mohou lišit v závislosti na konkrétních pracovních a okolních podmínkách. Nad rámec pravidelné údržby se proto doporučuje důkladná prohlídka celého výrobku jednou za rok. Pro tento účel se obraťte na svého dodavatele.

	VAROVÁNÍ! Zpoždění údržby může způsobit požár.
--	--

	VAROVÁNÍ! Vždy vypněte systém a odpojte stlačený vzduch (pokud je použit) před provedením níže uvedených činností. Čtete nejdříve předpisy údržby na začátku tohoto manuálu.
--	---

6.1 Pravidelná údržba


Údržbářské činnosti v níže uvedené tabulce jsou vyhrazeny výlučně pro dobře vyškolené a autorizované servisní techniky.


	Text tištěný kurzívou se týká volitelných částí a příslušenství.
--	--

Komponent	Akce	Frekvence		
		Každý týden	Každé 2 týdny	Každých 12 měsíců
Předlapač jisker	Zkontrolujte poškození a správnou instalaci. Nahradejte je-li to nezbytné.	X		
	Vyčistěte předlapače jisker pomocí průmyslového vysavače.		X	
Hlavní lapače jisker	Zkontrolujte poškození a správnou instalaci. Nahradejte je-li to nezbytné.	X		
	Vyčistěte hlavní lapače jisker pomocí průmyslového vysavače.		X	
Filtrační patrony	Zkontrolujte poškození a správnou instalaci. Nahradejte je-li to nezbytné.	X		
Šuplík zásobníku prachu	Zkontrolujte poškození a správnou instalaci. Nahradejte je-li to nezbytné.	X		
	Vyprázdněte zásobník pod hlavní filtrační vložkou, nejlépe pomocí průmyslového vysavače.		X	
Dvířka	Zkontrolujte poškození a správnou instalaci. Nahradejte je-li to nezbytné.	X		
Výstupní mřížka	Vyčistěte vývodní mřížku pomocí průmyslového vysavače.			X
<i>Pracovní mřížka pro řezání plazmou</i>	<i>Zkontrolujte poškození. Vyměňte poškozené ltyče je-li potřeba.</i>	X		
<i>Perforované ocelového lapače jisker (pod mřížkou pro řezání plazmou)</i>	<i>Zkontrolujte poškození a správnou instalaci. Nahradejte je-li to nezbytné.</i>	X		

7 ODSTRAŇOVÁNÍ PROBLÉMŮ

Pokud odsávací stůl nepracuje (správně), nahlédnout do seznamu níže ke zjištění, zda můžete napravit chybu sami. Pokud to nebude možné, obraťte se na svého dodavatele.

	Text tištěný kurzívou se týká volitelných částí a příslušenství.
--	--

	VAROVÁNÍ! Po vypnutí ventilátoru vyčkejte alespoň 60 vteřin, než otevřete jakákoliv dvířka.
--	---

Příznak	Problém	Možná příčina	Řešení
Obecné			
Ventilátor neběží.	Odsávací stůl nefunguje.	Zádné napájení.	Zkontrolujte napájení.
		Hlavní vypínač vypnut.	Zapněte hlavní vypínač.
		Poškozený motor.	Opravte nebo vyměňte motor.
		ON/OFF tlačítko vadné.	Nahradejte ON/OFF tlačítko.
		Pojistka(y) vadné.	Zkontrolujte pojistky F1, F2 a F3 a nahradte je-li to nezbytné.
		Přepětové relé nefunguje správně.	Zkontrolujte nastavení a resetujte přepětové relé.
		Přepětové relé poškozeno.	Vyměňte přepětové relé.
		Levá a/nebo pravá dvířka otevřená.	Zavřete a zamkněte dvířka.
Slabá odsávací kapacita.	Odsávací stůl nefunguje správně.	Filtrační vložky nasyceny.	Nahradejte obě filtrační vložky (viz bod 5.4.1). Vyměňte také vložku HEPA filtru (viz bod 5.4.2).
		Manometr vadný (udává hodnotu pod 800 Pa).	Nahradejte manometr stejně jako filtrační vložky (viz bod 5.4.1). Vyměňte také vložku HEPA filtru (viz bod 5.4.2).
		Nesprávný smysl otáčení motoru.	Prohajte připojení fázi.
		Před a/nebo hlavní lapač jisker znečištěn.	Vyčistěte lapače jisker.
Prach nebo kouř vychází z výfuku vzduchu.	Znečištění zařízení.	Roztrhaná filtrační patrona(y).	Nahradejte obě filtrační vložky (viz bod 5.4.1) a vyčistěte výstupní mřížku. Vyměňte také vložku HEPA filtru (viz bod 5.4.2).
		<i>Pracovní světlo nefunguje.</i>	<i>Žádné světlo.</i>
		<i>Hlavní vypínač vypnut.</i>	<i>Zapněte hlavní vypínač.</i>
<i>Kabel není připojen.</i>	<i>Žářivkové světlo je vadné.</i>	<i>Připojte kabel (viz Fig. 2.3B).</i>	<i>Nahradejte zářivkové světlo.</i>
		<i>Pojistka vadná.</i>	<i>Zkontrolujte pojistku F4 a nahradte ji je-li potřeba.</i>
		Jen DraftMax Advance	
Nerovnoměrné čištění filtru.	Jedna z filtračních patron nebyla očištěna.	Jeden z membránových ventilů vadný.	Nahradejte oba membránové ventily.
Slabá odsávací kapacita.	Žádné čištění filtru.	Membránový ventil(y) vadný.	Nahradejte oba membránové ventily.
		Tlačítko čištění filtru vadné.	Nahradejte tlačítko čištění filtru.
		Není k dispozici stlačený vzduch.	Opravte dodávku stlačeného vzduchu.
Jen DraftMax Ultra			
Ventilátor neběží.	Odsávací stůl nefunguje.	PLC nebyla zahájena.	Počkejte 10 sekund po zapnutí hlavním vypínačem a zkuste to znovu.
		Není k dispozici stlačený vzduch.	Připojte/opravte dodávku stlačeného vzduchu.
		<i>Automatický start/stop (pohybové čidlo nebo kabelový senzor) není připojen.</i>	<i>Připojte kabel systému automatického start/stop (viz Fig. 2.3A).</i>

Příznak	Problém	Možná příčina	Řešení
Ventilátor neběží.	Odsávací stůl nefunguje.	Čidlo pohybového senzoru vadné. Kabelový senzor není připojen.	Vyměňte senzor. Připojte svorku kabelového senzoru přívodní kabel svářečického stroje.
Nerovnoměrné čištění filtru.	Jedna z filtračních patron není očištěna.	Jeden z membránových ventilů vadný.	Nahradte oba membránové ventily.
Slabá odsávací kapacita.	Žádné čištění filtru.	Membránový ventil(y) vadné. PLC vadné.	Nahradte oba membránové ventily. Nahradte PLC.
Tlačítko MANUAL CLEANING nereaguje.	Žádné čištění filtru.	Tlačítko stlačeno příliš krátce. Méně než 20 hodin od uvedení odsávacího stolu do provozu. Méně než 20 hodin od výměny filtru/resetu.	Stiskněte tlačítko po dobu 5 sekund. Zkuste to znovu později. Nejspíše není potřeba čistit filtrační vložky. Zkuste to znovu později. Nejspíše není potřeba čistit filtrační vložky.
To je indikováno přerušovaným zvukem bzučáku (2 sekundy tón – 2 sekundy bez tónu).	Zanešené filtrační patrony.	Tlak na filtračních patronách dosáhl 1500 Pa.	Stiskněte tlačítko RESET ALARM / MANUAL CLEANING k potlačení bzučáku. Následně stiskněte stejné tlačítko na dobu 5 sekund pro aktivaci systému čištění filtru.
To je indikováno přerušovaným zvukem bzučáku (2 sekundy tón – 5 sekund bez tónu).	Čistící systém filtru nefunguje.	Nedostupný stlačený vzduch.	Připojte/opravte dodávku stlačeného vzduchu.
Bzučák vydává nepřetržitý tón po výměně filtru.	Počítadlo pracovních hodin nezačíná na 0 po výměně filtru.	PLC nebyl resetován.	Resetněte PLC (viz bod 5.4).

8 NÁHRADNÍ DÍLY

Následující náhradní díly jsou k dispozici pro odsávací stoly (viz schematický pohled Obr. Fig. III na straně 101):

Viz.	Článek č.	Popis
A	0040900020	Regulace tlaku
B	0040000040	Předlapač jisker (sada 2ks)
C	0040100060	Lapač jisker (sada 2ks)
D	0040000020	DuraFilter FCC 52
E	0040900270	Bezpečnostní spínač
F	0040900050 0040900060	Ventilátor (60Hz/3400 ot/min) Ventilátor (50Hz/2800 ot/min)
G	0000101348 0040900080 0040900090	Motor 2,2 kW; 230-400V/3ph/50Hz Motor 3 kW (4 HP); 208-240V/480V/3ph/60Hz (USA) Motor 3 kW (4 HP); 600V/3ph/60Hz (Canada)
H	0040900210 0000102289	Relé 100 C-16K (60Hz) Relé MC2A
I	0040900200 0040900220	Tepelné relé 4-6,3 A Tepelné relé 3,2-16 A
J	0040900240	Pojistka 1A (CC MR1)
K	0040900250	Pojistka 500 mA
L	0040900230	Transformátor UL 65 VA
M	0040900300	PLC (Logo! 24RC)
N	0040900170	Pojistka 24V obvodů 2A pomalý úder
O	0040900110	Přepínač tlakového rozdílu 6 – 50 mBar
P	0040900170	Pojistka 24V obvodů 2A pomalý úder
Q	0040900100	PC deska kontroly
R	0040900130	Tlačítko zelené vč. světla

Viz.	Článek č.	Popis
S	0040900120	Tlačítko černé
T	0040900160	Bzučák
U	0040900040	Manometr
V	0040900180	Hlavní vypínač
W	0046030010	Pojistný ventil nádrže stlačeného vzduchu
X	0040900280	Spínač přítomnosti stlačeného vzduchu
Y	0040900010	Přepouštěcí ventil

9 ELEKTRICKÉ SCHÉMA

Viz. samostatně dodávané elektrické schéma.

10 LIKVIDACE

Po skončení životnosti produktu, likvidujte v souladu se státními a místními předpisy.

ES PROHLÁŠENÍ

ES prohlášení o shodě pro strojní zařízení

My, Plymovent Manufacturing B.V., Wezelkoog 11, 1822 BL Alkmaar, Nizozemsko, tímto prohlašujeme na vlastní zodpovědnost, že strojní zařízení:

- DraftMax Basic
- DraftMax Advance
- DraftMax Ultra

na která se toto prohlášení vztahuje, je v souladu s podmínkami těchto směrnic::

- 2006/42 EC
- EMC2004/108 EC
- LVD 2006/95 EC
- ErP Directive 2009/125 EC

Alkmaar, Nizozemsko, 1-11-2013



M.S.J. Ligthart
Product Manager

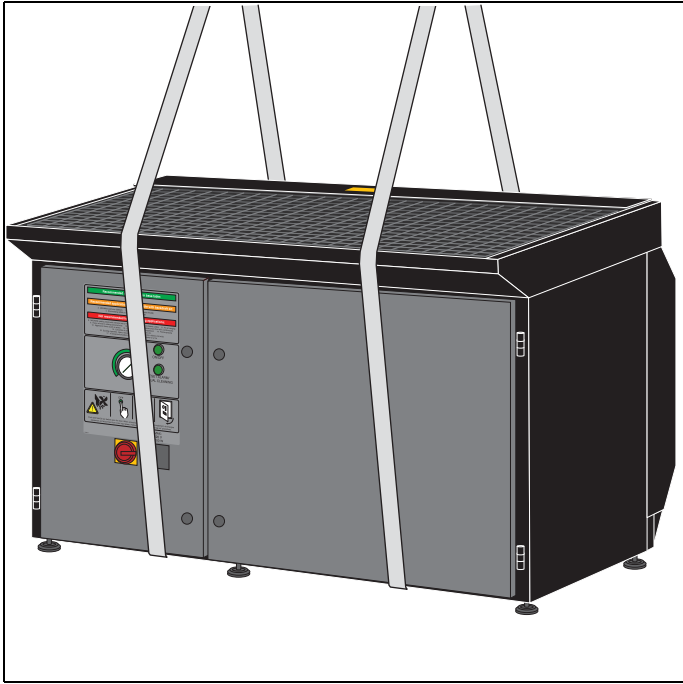


Fig. I

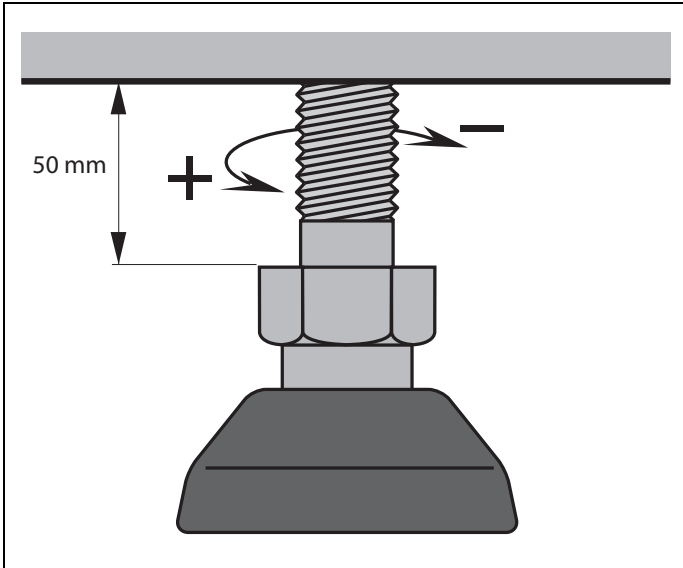


Fig. II

Exploded view

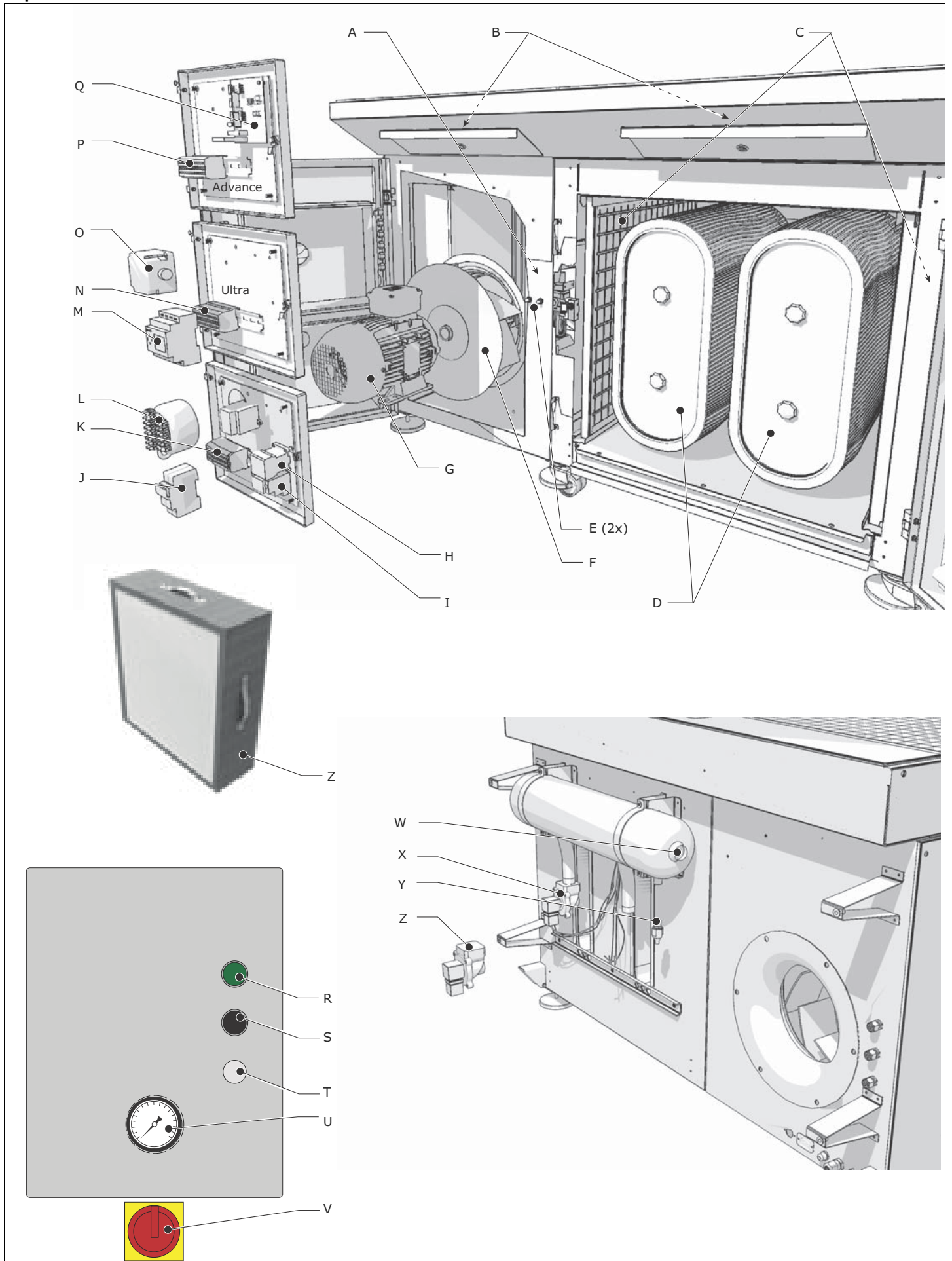


Fig. III

PLYMOVENT[®]

clean air at work



0507060400/151013/G DraftMax Basic/Advance/Ultra

www.plymovent.com