

CitoPress-5

Mode d'emploi

Traduction des instructions originales



CE

N° de document : 15777025-01_C_fr
Date de parution : 2025.04.08

Copyright

Le contenu de ce mode d'emploi est la propriété de Struers ApS. Toute reproduction de ce mode d'emploi, même partielle, nécessite l'autorisation écrite de Struers ApS.

Tous droits réservés. © Struers ApS.

Table des matières

1	Concernant ce mode d'emploi	6
2	Sécurité	6
2.1	Usage prévu - CitoPress-5	6
2.2	CitoPress-5 mesures de sécurité	7
2.2.1	À lire attentivement avant utilisation	7
2.3	Messages de sécurité	8
2.4	Messages de sécurité dans ce mode d'emploi	9
3	Commencer - introduction	11
3.1	Description du dispositif	11
3.2	Aperçu	12
3.3	Compétences Struers	13
3.3.1	Application Guide for Hot Mounting (Guide de sélection pour l'enrobage à chaud)	14
3.4	Accessoires et consommables	14
4	Installation	14
4.1	Déballer la machine	14
4.2	Vérifier la liste d'emballage	15
4.3	Soulever la machine	15
4.4	Emplacement	15
4.4.1	Dimensions recommandées pour le meuble.	16
4.5	Alimentation en courant	16
4.5.1	Branchement à la machine	17
4.5.2	Alimentation monophasée	17
4.6	Ouvrir les soupapes de ventilation	17
4.7	Alimentation en eau	18
4.7.1	Connecter l'entrée d'eau de refroidissement	18
4.7.2	Connecter la sortie d'eau de refroidissement	19
4.8	Bruit	20
4.9	Installer le piston inférieur	20
4.10	Installer l'unité d'enrobage	22
4.11	Remplacer le piston inférieur	26
4.12	Retirer l'unité d'enrobage	29
4.13	Remplacer l'unité d'enrobage	30
4.14	Retirer le piston supérieur	30

5 Transport et stockage	31
6 Opérer le dispositif	32
6.1 Panneau de navigation et de configuration	32
6.2 Démarrer la machine	33
6.3 Menus du logiciel	35
6.3.1 Configuration (Configuration)	35
7 Opération de base	36
7.1 Process (Processus)	36
7.1.1 Utiliser le menu Process setup (Configuration du processus)	37
7.2 Enrobage d'un échantillon	38
7.2.1 Démarrer le processus d'enrobage	40
7.2.2 Le processus d'enrobage	40
7.2.3 Arrêter le processus d'enrobage	41
7.2.4 Retirer la fermeture supérieure	41
8 Maintenance et service	42
8.1 Nettoyage général	42
8.2 Avant chaque enrobage	43
8.2.1 Nettoyer les pistons	43
8.3 Quotidiennement	43
8.3.1 Inspection et nettoyage	43
8.3.2 Lubrifier le filetage de la fermeture supérieure	44
8.4 Chaque semaine	44
8.4.1 Nettoyage	44
8.5 Mensuellement	44
8.5.1 Nettoyage sous le piston inférieur	44
8.5.2 Vérifier les filetages	45
8.6 Annuellement	45
8.6.1 Vérifier les boulons	45
8.6.2 Accouplements d'eau	46
8.6.3 Nettoyage du filtre à eau	47
8.6.4 Détartre le serpentin de refroidissement	47
9 Pièces détachées	48
10 Maintenance et réparation	48
10.1 Menus Service technique	48
10.1.1 Statistics (Statistiques)	49
10.1.2 Sensors (Capteurs)	50
11 Elimination	52
12 Indication d'erreurs	52
12.1 Messages d'erreur	52

12.2 Signaux sonores	57
12.3 Performances de la machine	57
13 Caractéristiques techniques	62
13.1 Données techniques	62
13.2 Diagrammes pour CitoPress-5	63
13.3 Informations légales et réglementaires	68
14 Fabricant	68
Déclaration de Conformité	69

1 Concernant ce mode d'emploi



PRUDENCE

L'équipement Struers ne doit être utilisé qu'en rapport avec et comme décrit dans le mode d'emploi fourni avec l'équipement.



Remarque

Lire le mode d'emploi avec attention avant l'utilisation.



Remarque

Pour voir le détail d'une information spécifique, voir la version en ligne de ce mode d'emploi.

2 Sécurité

2.1 Usage prévu - CitoPress-5

Pour l'enrobage à chaud métallographique professionnel des matériaux en vue d'un examen métallographique ultérieur. La machine doit être opérée par un personnel qualifié/formé seulement.

Cette machine a été conçue pour une utilisation avec des consommables Struers spécialement prévus pour cet usage et pour ce type de machine.

Cette machine est destinée à un usage en environnement de travail professionnel (par exemple au laboratoire métallographique).

Ne pas utiliser la machine pour:

L'enrobage à chaud de matériaux autres que des matériaux solides adaptés aux études métallographiques.

Tout type d'explosif et/ou de matériau inflammable, ou de matériaux n'étant pas stables au chauffage ou à la pression.

Modèle:

CitoPress-5

2.2 CitoPress-5 mesures de sécurité

2.2.1



À lire attentivement avant utilisation

1. Ne pas tenir compte de ces informations, et toute mauvaise manipulation de l'équipement, peut entraîner des dommages sévères à la personne, ainsi que des dommages matériels.
2. L'installation de la machine doit être conforme aux règles de sécurité locales. Toutes les fonctions de la machine et tout équipement connecté doivent être parfaitement opérationnels.
3. L'opérateur devra lire les mesures de sécurité et le mode d'emploi, ainsi que les sections pertinentes des modes d'emploi relatifs à tous les équipements et accessoires connectés.
4. La machine doit être opérée et maintenue par un personnel qualifié/formé seulement.
5. La machine doit être placée sur un meuble suffisamment robuste pour supporter son poids et à une hauteur de travail adéquate.
6. Vérifier que la tension du courant correspond à la tension indiquée sur la plaque signalétique de la machine. La machine doit être branchée à la terre.
7. Le fonctionnement sûr de la machine nécessite l'installation d'un disjoncteur à courant résiduel (RCCB) dans le circuit d'alimentation. Confirmer les exigences d'installation auprès d'un électricien qualifié pour vérifier quelles options conviennent pour l'installation locale.
8. La machine doit être débranchée de la prise de courant principal avant tout service technique.
9. Déconnecter la machine du réseau électrique et couper l'alimentation en eau avant l'installation ou le retrait de l'unité d'enrobage.
10. S'assurer que les raccords d'eau sont correctement montés et ne comportent pas de fuites. Ouvrir l'eau lors de l'utilisation de la machine. Couper l'arrivée d'eau si la machine est laissée sans surveillance.
11. Lors de l'opération, le liquide de refroidissement s'écoulant du tube d'écoulement d'eau sera très chaud. S'assurer qu'il ne soit pas possible de rentrer en contact avec l'eau de refroidissement.
12. S'assurer que le tuyau d'écoulement soit solidement raccordé au système d'écoulement de l'eau.
13. N'utiliser que de l'eau ou des additifs de refroidissement Struers homologués comme produit de refroidissement.
14. S'assurer que l'unité d'enrobage soit installée correctement :
 - Les flèches doivent être alignées pour verrouiller l'unité d'enrobage en position
 - La vis de retenue doit être serrée
 - Fermer le couvercle, fixer la vis du couvercle et remettre la plaque supérieure en place.

15. S'assurer que la fermeture supérieure, avec le piston supérieur, soit correctement installée sur le cylindre d'enrobage avant de démarrer la presse.
16. Les pistons cannelés (option) doivent être manipulés avec précaution, car les bords en métal peuvent être aigus.
17. Ne pas faire fonctionner la presse d'enrobage avec une force/pression plus élevée que celle recommandée pour le diamètre de cylindre utilisé et la résine selon le Guide d'application Struers pour l'enrobage à chaud.
18. Laisser le cylindre d'enrobage refroidir pendant au moins deux minutes après un cycle de chauffage avant l'ouverture.
19. En cours d'opération, toujours s'assurer que la fermeture supérieure soit correctement fermée.
20. Ne pas laisser la machine sans surveillance lorsqu'un processus d'enrobage est en cours.
21. En cas de fuite hydraulique ou tout autre forme d'erreur, la machine devra être immédiatement réparée.
22. En cas d'incendie, alerter les personnes présentes, appeler les pompiers et couper le courant. Utiliser un extincteur à poudre. Ne pas utiliser d'eau.
23. L'équipement Struers ne doit être utilisé qu'en rapport avec et comme décrit dans le mode d'emploi fourni avec l'équipement.
24. Cette machine a été conçue pour une utilisation avec des consommables Struers spécialement prévus pour cet usage et pour ce type de machine.
25. En cas de mauvais usage, d'installation incorrecte, de modification, de négligence, d'accident ou de réparation impropre, Struers n'acceptera aucune responsabilité pour des dommages causés à l'utilisateur ou à la machine.
26. Le démontage d'une pièce quelconque de la machine, en cas d'entretien ou de réparation, doit toujours être assuré par un technicien qualifié (en électromécanique, électrique, mécanique, pneumatique, etc.).

2.3 Messages de sécurité

Signes utilisés dans les messages de sécurité

Struers utilise les signes suivants pour signaler les risques potentiels.



DANGER ÉLECTRIQUE

Ce signe avertit d'un danger électrique lequel, s'il n'est pas évité, peut être mortel ou entraîner des blessures graves.



DANGER

Ce signe avertit d'un danger comportant un risque élevé lequel, s'il n'est pas évité, peut être mortel ou entraîner des blessures graves.



ATTENTION

Ce signe avertit d'un danger comportant un risque moyennement élevé lequel, s'il n'est pas évité, peut être mortel ou entraîner des blessures graves.

**PRUDENCE**

Ce signe avertit d'un danger comportant un risque faible lequel, s'il n'est pas évité, peut entraîner des blessures légères ou de gravité modérée.

**RISQUE D'ÉCRASEMENT**

Ce signe avertit d'un risque d'écrasement lequel, s'il n'est pas évité, peut entraîner des blessures légères, modérées ou graves.

Messages d'ordre général**Remarque**

Ce signe avertit d'un risque de dommage matériel, ou la nécessité de procéder avec prudence.

**Conseil**

Ce signe indique que des informations complémentaires et des conseils sont disponibles.

2.4 Messages de sécurité dans ce mode d'emploi

**PRUDENCE**

L'équipement Struers ne doit être utilisé qu'en rapport avec et comme décrit dans le mode d'emploi fourni avec l'équipement.

**PRUDENCE**

Risque de brûlure ou d'échaudure
L'eau déversée par le tuyau d'écoulement peut être très chaude.

**PRUDENCE**

La machine doit être opérée et maintenue par un personnel qualifié/formé seulement.

**PRUDENCE**

Cette machine a été conçue pour une utilisation avec des consommables Struers spécialement prévus pour cet usage et pour ce type de machine.

**PRUDENCE**

Une exposition prolongée à des bruits forts peut engendrer des pertes auditives permanentes.
Utiliser une protection auditive si l'exposition au bruit excède les niveaux prescrits par les réglementations locales.

**PRUDENCE**

Toujours suivre les paramètres de chauffage et de refroidissement recommandés, décrits dans le **Application Guide for Hot Mounting** Guide d'application pour l'enrobage à chaud de Struers.

**PRUDENCE**

Lors du fonctionnement, l'enrobage et l'unité d'enrobage seront très chauds.

**PRUDENCE**

Lors du fonctionnement, l'unité d'enrobage devient très chaude. Assurez-vous qu'elle est suffisamment froide pour être manipulée avant de la retirer.

**PRUDENCE**

Lors du fonctionnement, l'unité d'enrobage devient très chaude. S'assurer que la fermeture supérieure soit parfaitement fermée, avant de démarrer le processus d'enrobage.

**ATTENTION**

Le fonctionnement sûr de la machine nécessite l'installation d'un disjoncteur à courant résiduel (RCCB) dans le circuit d'alimentation. Confirmer les exigences d'installation auprès d'un électricien qualifié pour vérifier quelles options conviennent pour l'installation locale.

**DANGER ÉLECTRIQUE**

Déconnecter la machine du réseau électrique et couper l'alimentation en eau avant l'installation ou le retrait de l'unité d'enrobage.

**DANGER ÉLECTRIQUE**

Le retrait et l'installation de l'unité d'enrobage devront être assurés par des personnes qualifiées ou ayant reçu une formation adéquate.

**DANGER ÉLECTRIQUE**

Faire les raccords d'eau et branchements électriques dans l'ordre décrit. Faire les raccords d'eau avant les branchements électriques pourrait résulter dans une fuite d'eau touchant les circuits électriques et provoquer un court-circuit.

**DANGER ÉLECTRIQUE**

Eteindre le courant électrique avant d'installer un équipement électrique. La machine doit être branchée à la terre. Vérifier que la tension du courant correspond à la tension indiquée sur la plaque signalétique de la machine. Une tension incorrecte peut endommager le circuit électrique.

**DANGER ÉLECTRIQUE**

Ne pas utiliser le câble 6-15P pour connecter un équipement utilisant une alimentation en courant de 110V. Le non-respect de cela pourrait provoquer des dommages matériels.

**RISQUE DE CHALEUR**

Lors du fonctionnement, l'enrobage et l'unité d'enrobage seront très chauds. Après un cycle de chauffe, prendre garde que le cylindre d'enrobage refroidisse activement pendant au moins deux minutes avant d'ouvrir.

**RISQUE D'ÉCRASEMENT**

Faire attention de ne pas se coincer les doigts lors de la manipulation de la machine.

Porter des chaussures de sécurité lors de la manipulation des pièces de machine lourdes.

3 Commencer - introduction

3.1 Description du dispositif

CitoPress-5 est une unité électro-hydraulique d'enrobage à chaud des échantillons matérialographiques dans des résines d'enrobage à chaud Struers.

Chaque unité d'enrobage peut être équipée de cylindres de différents diamètres. Les cylindres peuvent facilement être remplacés au cas où l'utilisation d'un diamètre différent est nécessaire. Le diamètre de cylindre nécessaire va dépendre de la dimension de l'échantillon à enrober.

Chaque paramètre de processus tel que la température, la pression, le temps de chauffage et de refroidissement sont définis individuellement sur CitoPress-5.

Pour opérer CitoPress-5, l'opérateur fait monter le piston. L'échantillon est placé sur le piston qui est alors descendu à sa limite la plus basse. La résine d'enrobage adéquate est versée dans le cylindre. Fermer la fermeture supérieure et le processus d'enrobage peut alors démarrer.

Lorsque le processus d'enrobage est terminé, la presse s'arrête automatiquement.

A la fin du cycle de refroidissement, la fermeture supérieure peut être ouverte. Faire monter le piston à sa limite supérieure et sortir l'échantillon enrobé. L'échantillon est alors prêt pour le prépolissage/polissage.

La machine peut être arrêtée à tout moment au cours du processus d'enrobage en pressant ARRÊT.

Struers recommande de brancher la machine à un système d'aspiration local pour évacuer les émanations de la zone de travail.

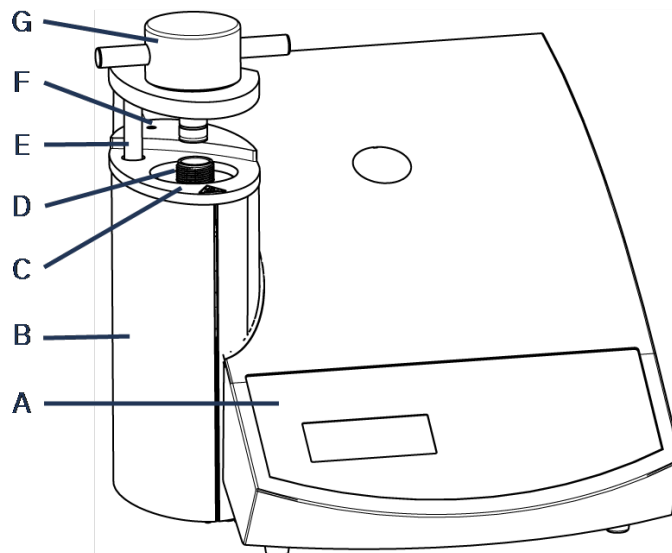
Termes utilisés dans ce manuel

« Échantillon » - ce terme est utilisé pour désigner le morceau de matériau à enrober.

« Échantillon » - ce terme est utilisé pour désigner le morceau de matériau qui a été enrobé, et qui est prêt pour la préparation subséquente.

3.2 Aperçu

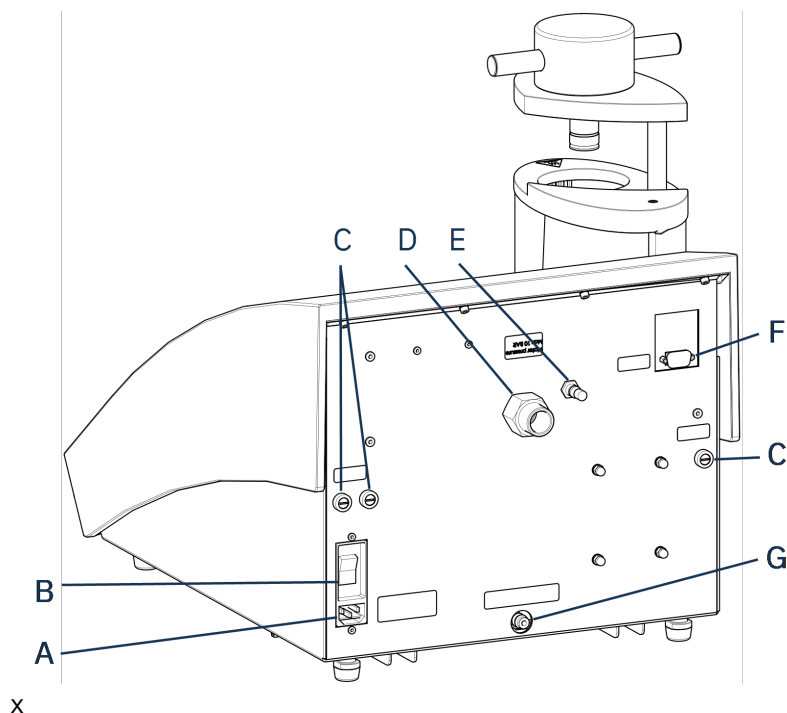
Vue de face



- A** Panneau de commande
- B** Couvercle de l'unité d'enrobage
- C** Plaque supérieure de l'unité d'enrobage
- D** Cylindre

- E** Bras oscillant pour la fermeture supérieure
- F** Vis du couvercle
- G** Fermeture supérieure

Vue arrière



- | | |
|----------------------------------|---------------------------------|
| A Alimentation en courant | E Soupape de ventilation |
| B Interrupteur principal | F RS232 prise de service |
| C Porte-fusibles | G Évacuation d'eau |
| D Arrivée d'eau | |

3.3 Compétences Struers

L'enrobage matériellographique peut être considéré comme un processus d'aide du processus de préparation mécanique, ainsi qu'au test final.

Comprendre les différentes caractéristiques des résines d'enrobage et être en mesure d'évaluer la nécessité d'enrober est essentiel pour obtenir des échantillons faciles à manipuler et propres, donnant une bonne image d'un revêtement ou d'un bord.


Conseil

Pour de plus amples informations, se reporter à la section consacrée à l'Enrobage sur le [Struers site web](#).

3.3.1 Application Guide for Hot Mounting (Guide de sélection pour l'enrobage à chaud)



Conseil

Vous trouverez des données et des conseils utiles sur l'enrobage dans Struers **Application Guide for Hot Mounting** (Guide d'application pour l'enrobage à chaud). Ce document est livré avec la machine, mais il est également disponible sur le site Internet Struers à l'adresse suivante : <http://www.struers.com>.

3.4 Accessoires et consommables

Accessoires

Pour plus d'informations sur la gamme disponible, consultez la brochure CitoPress-5 :

- [Le site web de Struers](http://www.struers.com) (<http://www.struers.com>)

Consommables

Cette machine a été conçue pour une utilisation avec des consommables Struers spécialement prévus pour cet usage et pour ce type de machine.

D'autres produits peuvent contenir des solvants agressifs pouvant attaquer les joints en caoutchouc par exemple. La garantie ne couvrira pas les pièces de machine endommagées (par exemple les joints et les tubes), dans les cas où les dommages créés seraient directement liés à l'utilisation de consommables non fournis par Struers.

Pour plus d'informations sur la gamme disponible, voir: [Le site web de Struers](http://www.struers.com) (<http://www.struers.com>)

4 Installation

4.1 Déballer la machine



RISQUE D'ÉCRASEMENT

Faire attention de ne pas se coincer les doigts lors de la manipulation de la machine.

Porter des chaussures de sécurité lors de la manipulation des pièces de machine lourdes.



Remarque

Nous vous recommandons de conserver l'emballage et les fixations d'origine pour une éventuelle utilisation future.

Procédure

1. Retirer la caisse de transport.

2. Retirer les vis de transport des attaches de transport qui immobilisent CitoPress-5 sur la palette de transport.
3. Retirer les attaches.

4.2 Vérifier la liste d'emballage

La caisse de transport contient les pièces suivantes:

CitoPress-5

Unités.	Description
1	CitoPress-5
1	fermeture supérieure avec piston supérieur
3	piston inférieur
1	tige du piston
1	agent de démoulage, StruersAntiStick
1	racloir

4.3 Soulever la machine



RISQUE D'ÉCRASEMENT

Faire attention de ne pas se coincer les doigts lors de la manipulation de la machine.
Porter des chaussures de sécurité lors de la manipulation des pièces de machine lourdes.



Remarque

Deux personnes sont nécessaires pour soulever la machine.

- Soulever la machine en la soutenant sous sa base, du côté gauche et du côté droit.

4.4 Emplacement

1. S'assurer que l'équipement est placé près de l'alimentation électrique, de l'alimentation en eau pour l'arrivée d'eau, et de la sortie des eaux usées pour la sortie d'eau manuelle.
2. Placer la machine sur un meuble de travail rigide et stable, avec une surface horizontale et de hauteur adéquate.
3. Si la machine doit être connectée à une unité de recyclage, s'assurer que l'espace sous la table est suffisant.
4. Pour un accès facile pour l'entretien et la maintenance, prévoir un espace suffisant autour de la machine.

**Conseil**

Pour les dimensions et l'espace recommandé, consulter la Fiche de préinstallation.
Voir aussi [Dimensions recommandées pour le meuble.](#) ► 16 de ce mode d'emploi.

**Conseil**

S'assurer que la station de travail bénéficie d'un éclairage adéquat. Éviter la lumière directe ou réfléchie dans les yeux de l'opérateur.

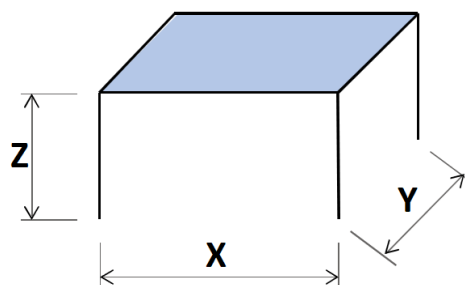
4.4.1 Dimensions recommandées pour le meuble.

La machine est conçue pour être placée sur un meuble ou un établi à une hauteur de travail appropriée.

Pour un accès facile pour l'entretien et la maintenance, prévoir un espace suffisant autour de la machine.

Dimensions recommandées pour le meuble.

- X:** 92 cm / 36,2" (largeur)
Y: 90 cm / 35,4" (profondeur)
Z: Préférence locale (hauteur)



Le plan de travail doit pouvoir supporter un poids d'au moins 60 kg (132 lb).

4.5 Alimentation en courant

**DANGER ÉLECTRIQUE**

Eteindre le courant électrique avant d'installer un équipement électrique.
La machine doit être branchée à la terre.
Vérifier que la tension du courant correspond à la tension indiquée sur la plaque signalétique de la machine.
Une tension incorrecte peut endommager le circuit électrique.

**ATTENTION**

Le fonctionnement sûr de la machine nécessite l'installation d'un disjoncteur à courant résiduel (RCCB) dans le circuit d'alimentation. Confirmer les exigences d'installation auprès d'un électricien qualifié pour vérifier quelles options conviennent pour l'installation locale.

Exigences pour les installations électriques

Disjoncteur différentiel (DD) Type A, 30 mA (EN 50178/5.2.11.1) ou mieux est recommandé

**Remarque**

Si la prise fournie sur ce câble n'est pas autorisée dans le pays d'utilisation, celle-ci devra être remplacée par une prise homologuée.

Voir la section [Données techniques](#) ► 62 pour des informations sur l'alimentation et la consommation électrique.

Câbles d'alimentation en courant électrique

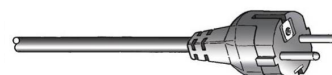
La machine est livrée avec 3 types de câbles d'alimentation électrique (longueur 2,5 m/8,2") : 1 connexion à la machine, 2 alimentations monophasées (européenne et nord-américaine) et 1 alimentation biphasée pour CitoPress-30.

4.5.1 Branchement à la machine

Tous les câbles sont équipés d'un connecteur de câble IEC 320. Connecter le connecteur du câble à CitoPress-5.

**4.5.2 Alimentation monophasée****Câble d'alimentation électrique avec prise à 2 broches (Schuko en Europe)**

La prise à 2 broches (Schuko européenne) s'utilise en monophasé.

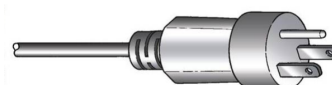


Les fils électriques devront être raccordés comme suit:

Jaune/Vert	Terre
Marron	Ligne (live)
Bleu	Neutre

Câble d'alimentation électrique avec prise à 3 broches (NEMA 5-15P en Amérique du Nord)

La prise à 3 broches (NEMA 5-15P en Amérique du Nord) s'utilise en monophasé.



Les fils électriques devront être raccordés comme suit:

Vert	Terre
Noir	Neutre
Blanc	Ligne (live)

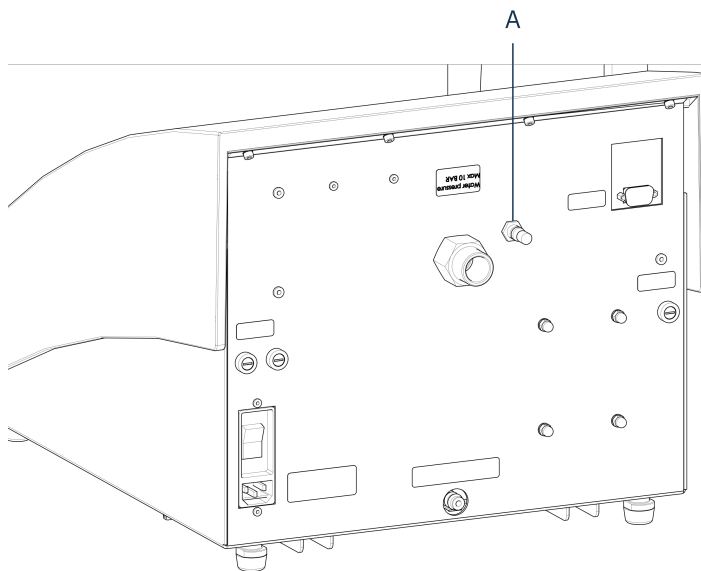
4.6 Ouvrir les soupapes de ventilation

Cette soupape de ventilation est fermée lors du transport et elle est protégée par un capuchon en plastique.

Ouvrir la soupape de ventilation pour égaliser la pression dans le système hydraulique de la machine.

Procédure

1. Retirer le capuchon en plastique de la soupape.
2. Ouvrir complètement la soupape.
3. Bloquer la soupape en position ouverte à l'aide de l'écrou de blocage.



A Soupape de ventilation

4.7 Alimentation en eau

L'eau de refroidissement provient de l'alimentation en eau.

4.7.1 Connecter l'entrée d'eau de refroidissement

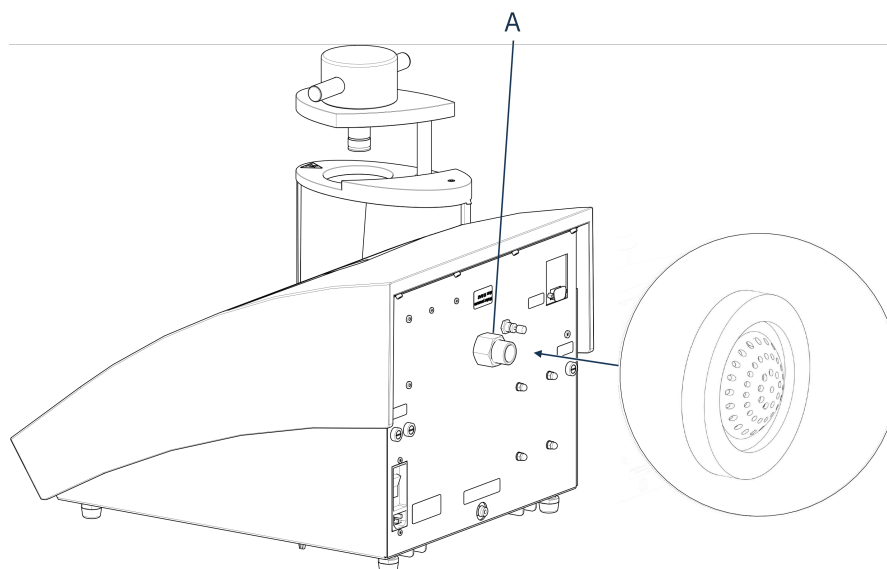


Remarque

Ne brancher qu'à l'eau froide.

Procédure

1. Monter le tuyau de pression sur le tube d'arrivée d'eau au dos de la machine (A).



A Arrivée d'eau

2. Insérer le joint du filtre dans l'écrou d'accouplement avec la face plate tournée vers l'extérieur.
3. Serrer fermement l'écrou-raccord.
4. Monter l'autre extrémité du tuyau de pression au robinet d'eau froide.
5. Si nécessaire, monter la bague de réduction avec joint sur l'alimentation en eau.
6. Serrer fermement l'écrou-raccord.

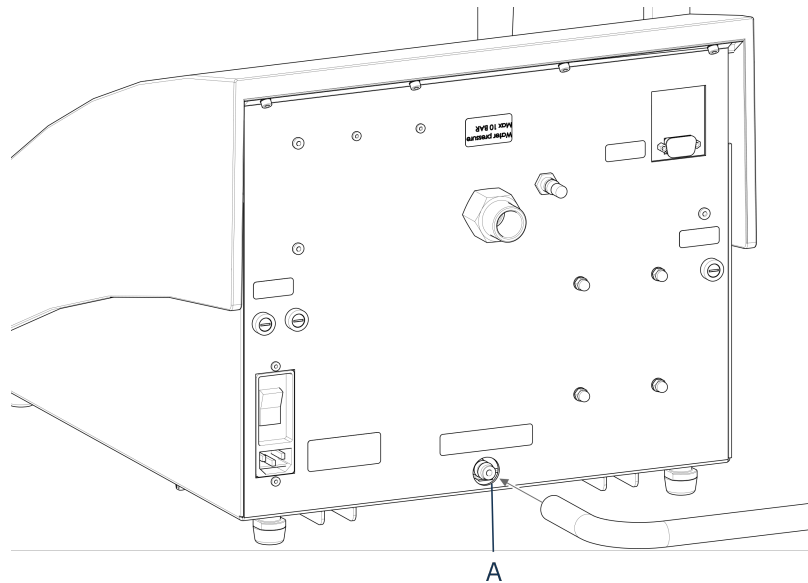
4.7.2 Connecter la sortie d'eau de refroidissement



PRUDENCE

Risque de brûlure ou d'échaudure
L'eau déversée par le tuyau d'écoulement peut être très chaude.

1. Monter un tuyau sur la sortie d'eau. (A)
2. Placer l'extrémité non-connectée du tuyau d'écoulement d'eau à l'écoulement.



A Évacuation d'eau



Remarque

S'assurer que le tuyau descende, incliné sur toute sa longueur, à l'écoulement. Le drain doit être plus bas que celui de la machine et le tuyau doit être dégagé.

4.8 Bruit

Pour plus d'informations sur le niveau de pression acoustique, voir la section suivante: [Données techniques ► 62](#).



PRUDENCE

Une exposition prolongée à des bruits forts peut engendrer des pertes auditives permanentes.

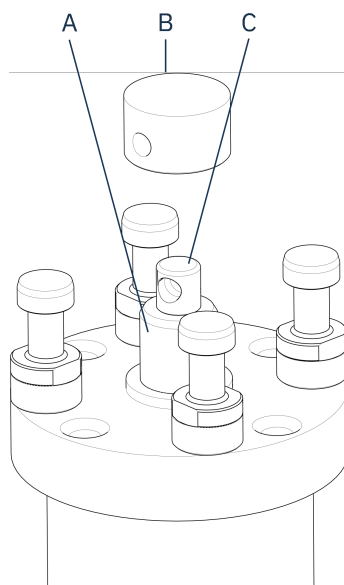
Utiliser une protection auditive si l'exposition au bruit excède les niveaux prescrits par les réglementations locales.

4.9 Installer le piston inférieur

Avant d'installer l'unité d'enrobage, installer le piston inférieur.

Procédure

1. Retirer la fermeture supérieure et le bras oscillant de l'unité d'enrobage (si déjà montés).
2. Dévisser la vis de couvercle.
3. Retirer la plaque supérieure de l'unité d'enrobage.
4. Ouvrir le couvercle de l'unité d'enrobage.
5. Placer le piston inférieur sur le haut de la tige du piston.

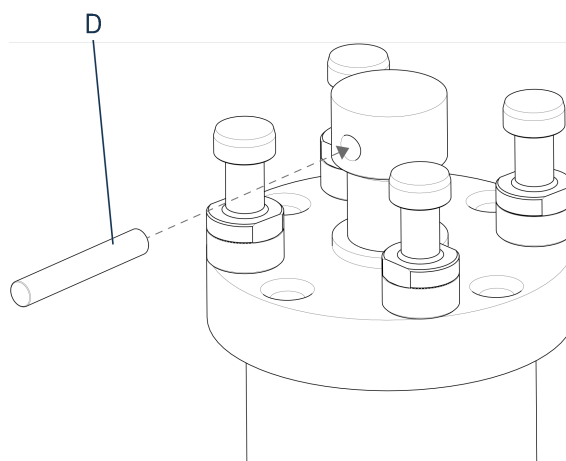


A Barre de piston

B Piston inférieur

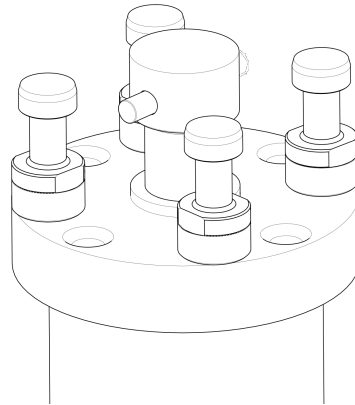
C Tourillon

6. Aligner l'orifice dans le piston inférieur à l'orifice dans le tourillon en haut de la tige.



D Tige du piston

7. Insérer la tige du piston.



8. S'assurer que les extrémités de la tige ne dépassent pas.

4.10 Installer l'unité d'enrobage



DANGER ÉLECTRIQUE

Déconnecter la machine du réseau électrique et couper l'alimentation en eau avant l'installation ou le retrait de l'unité d'enrobage.



DANGER ÉLECTRIQUE

L'unité d'enrobage ne doit être installée ou retirée que par des techniciens expérimentés.

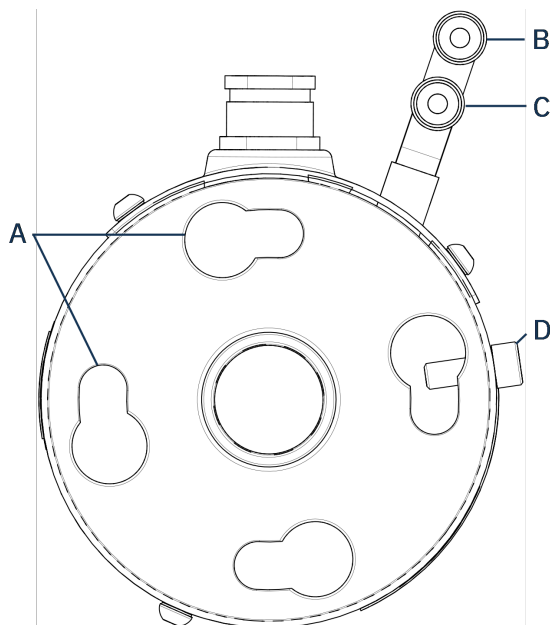


DANGER ÉLECTRIQUE

Faire les raccords d'eau et branchements électriques dans l'ordre décrit. Faire les raccords d'eau avant les branchements électriques pourrait résulter dans une fuite d'eau touchant les circuits électriques et provoquer un court-circuit.

Unité d'enrobage, vue du dessous

1. Placer l'unité d'enrobage sans la fixer au-dessus du cylindre hydraulique.
2. Faire tourner l'unité d'enrobage de façon à ce qu'elle soit alignée avec les rainures de fermeture avec les 4 goujons sur le cylindre hydraulique.



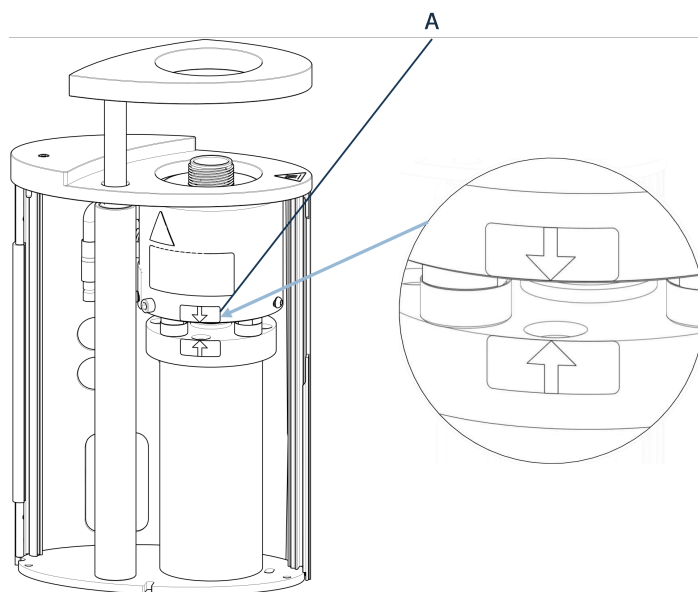
A Créneaux de fermeture en forme de serrure

B Connexion à l'écoulement:
branchement mâle (code couleur
bleu)

C Connexion à l'arrivée:
branchement mâle (code couleur
rouge)

D Vis de fixation

3. Faire descendre l'unité sur les goujons du cylindre hydraulique.
4. Déplacer les câbles et accouplements d'eau de l'unité d'enrobage sur l'un des côtés pour s'assurer qu'ils n'entravent pas le mouvement de l'unité d'enrobage lors de son blocage en position.
5. Lorsque l'unité d'enrobage se trouve au-dessus du cylindre hydraulique, la faire tourner dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les deux flèches soient alignées et qu'elle se bloque en position.



A Flèches alignées

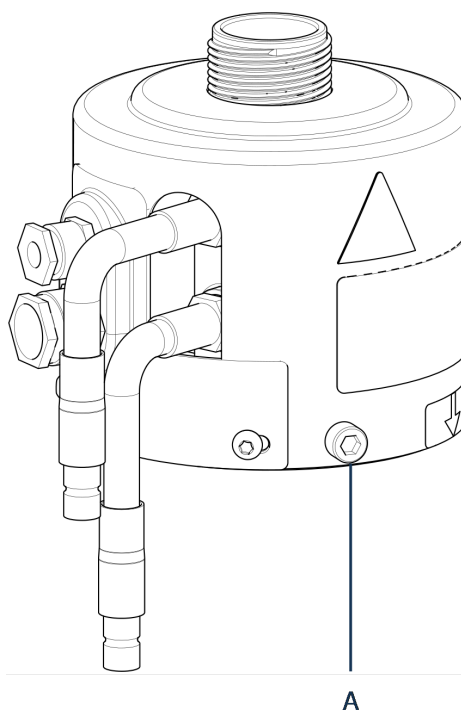


Remarque

Revérifier que l'unité d'enrobage soit bien bloquée en position. Si cela n'est pas le cas, CitoPress-5 pourra être endommagé lors de son fonctionnement.

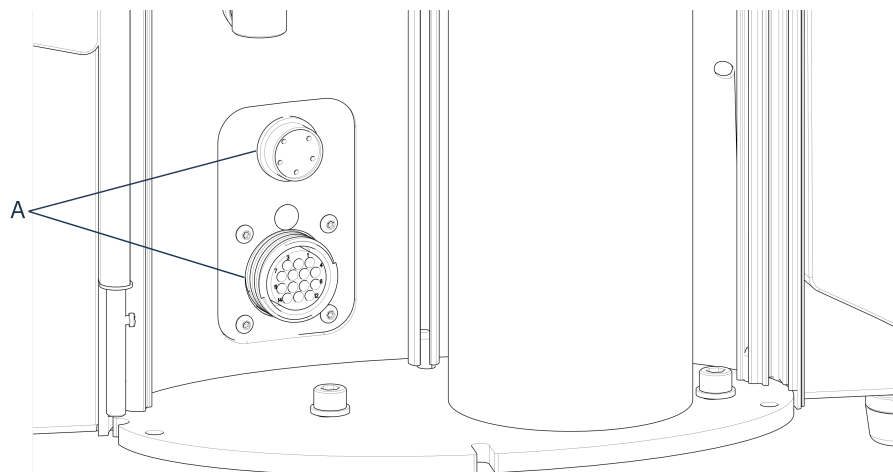
6. Serrer la vis de fixation.

Unité d'enrobage, vue latérale



A Vis de fixation

7. Connecter les deux câbles libres de l'unité d'enrobage aux deux prises sur CitoPress-5.
 - La grosse prise à la grosse douille (avec le point rouge sur la prise tournée vers le haut) et la petite prise à la petite douille.
 - Serrer les écrous d'accouplement sur les deux prises pour assurer la connexion.

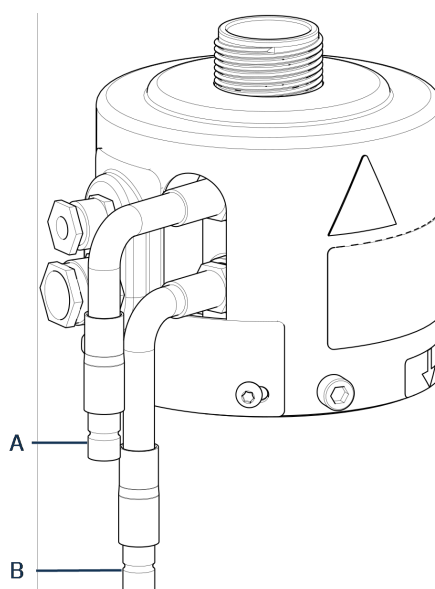


A Douille

Raccords à l'eau

Des codes couleurs sont utilisés pour les branchements d'eau :

- Le raccord d'arrivée est rouge (B)
- Le raccord d'écoulement est bleu (C)



A Connexion à l'arrivée: branchement mâle (code couleur rouge)

B Connexion à l'écoulement: branchement mâle (code couleur bleu)

8. Connecter les accouplements d'arrivée et d'écoulement mâles sur l'unité d'enrobage aux prises femelles sur CitoPress-5.

- Maintenir en bas le collier à ressort et connecter le raccord d'eau.
 - Relâcher le collier à ressort et vérifier que le raccord d'eau est bien serré.
9. Fermer le couvercle.
 10. Remettre en place la plaque supérieure et serrer la vis du couvercle.

**Remarque**

Pour assurer une performance et une sécurité de l'opérateur optimales:

- S'assurer que les flèches soient alignées pour bien verrouiller l'unité d'enrobage en position.
- S'assurer que la vis de retenue soit bien serrée.
- Fermer le couvercle et remettre la plaque supérieure en place.

Monter le bras oscillant

11. Monter le bras oscillant en le faisant glisser dans le trou de la plaque supérieure et dans le manchon du couvercle de l'unité d'enrobage.

Monter la fermeture supérieure

12. Monter la fermeture supérieure dans le trou en haut du bras oscillant.

**Remarque**

Après le changement de l'unité d'enrobage, choisir la taille de fermeture supérieure adéquate.

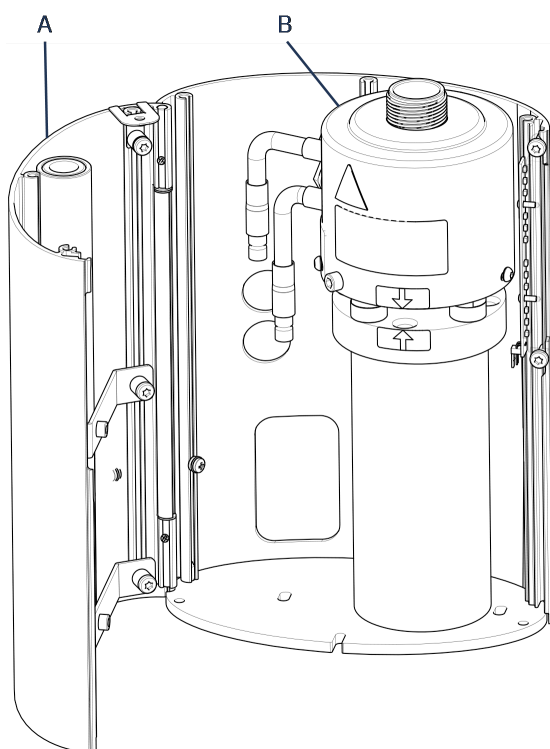
4.11 Remplacer le piston inférieur

Accéder au piston inférieur

1. Allumer la machine.
2. Presser la touche **Vers le bas** pendant quelques secondes pour faire descendre le piston à sa limite inférieure.



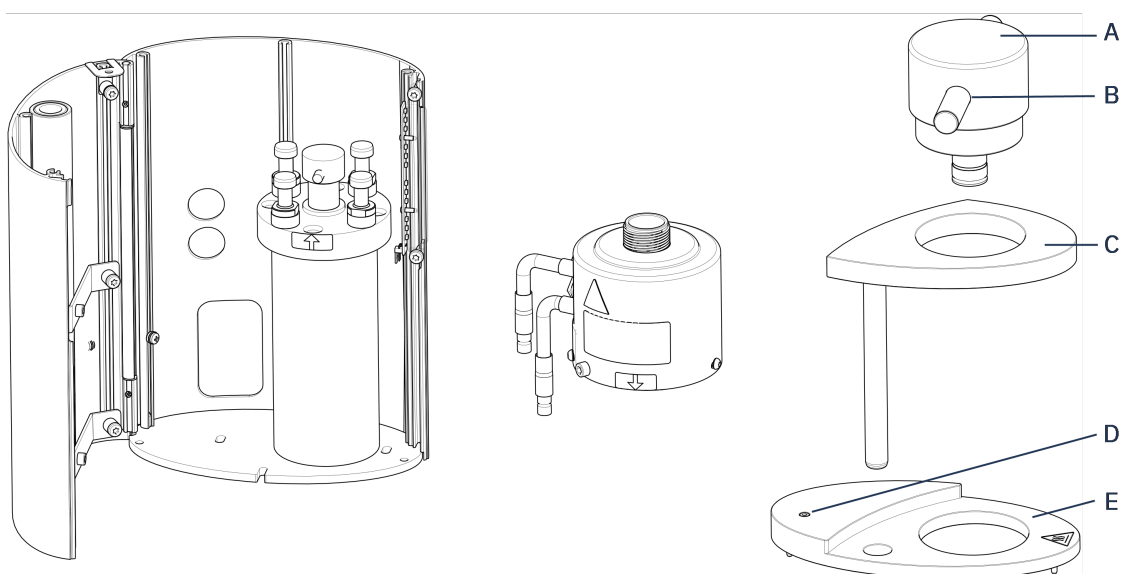
3. Éteindre la machine.
4. Retirer la fermeture supérieure et le bras oscillant. (Voir l'emplacement des pièces dans [Aperçu ► 12](#)).
5. Retirer les vis du couvercle.
6. Retirer la plaque supérieure de l'unité d'enrobage
7. Ouvrir le couvercle de l'unité d'enrobage.



A Couvercle de l'unité d'enrobage

B Unité d'enrobage

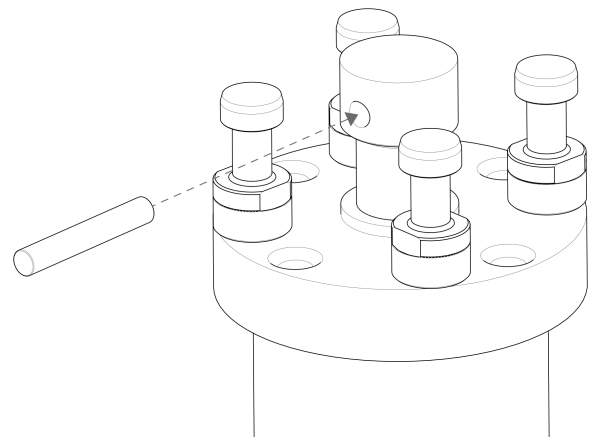
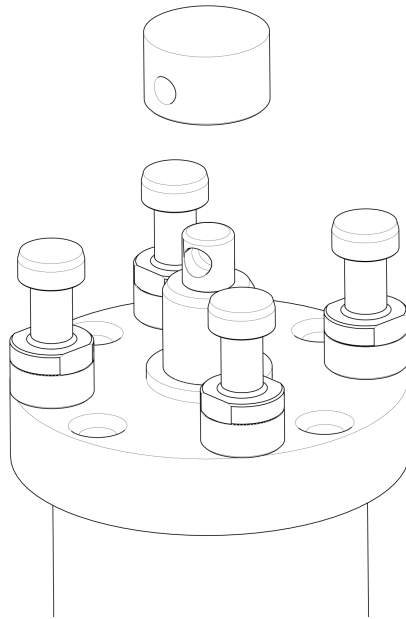
8. Déconnecter les tuyaux d'eau – clairement indiqués en bleu (arrivée) et rouge (écoulement).
9. Retirer la vis de fixation.
10. Faire pivoter l'unité de refroidissement/chauffage dans le sens antihoraire, et la soulever pour la retirer de l'unité d'enrobage.



- A** Capuchon de fermeture supérieure (du piston inférieur)
- B** Tige du piston
- C** Bras oscillant pour la fermeture supérieure

- D** Vis du couvercle
- E** Plaque supérieure de l'unité d'enrobage

11. Pousser la tige du piston en dehors du piston inférieur et le soulever pour le sortir.
12. Placer le nouveau piston inférieur sur le haut de la tige du piston.
13. Aligner l'orifice dans le piston inférieur à l'orifice dans le tourillon en haut de la tige.



14. Insérer la tige du piston.
15. S'assurer que les extrémités de la tige ne dépassent pas.
16. Pousser la tige du piston en dehors du piston inférieur et le soulever pour le sortir.
17. Placer le nouveau piston inférieur sur le haut de la tige du piston.
18. Aligner l'orifice dans le piston inférieur à l'orifice dans le tourillon en haut de la tige.

Assembler l'unité d'enrobage

1. Monter l'unité d'enrobage et la faire tourner dans le sens horaire jusqu'à ce que les deux flèches soient alignées.
2. Monter la vis de fixation cannelée – ne pas forcer.
3. Brancher l'eau.
4. Fermer le couvercle de l'unité d'enrobage et monter la plaque supérieure de l'unité d'enrobage.
5. Serrer la vis du couvercle.
6. Monter la fermeture supérieure et le bras oscillant.

**Conseil**

Un dépôt de résine peut rendre difficile le retrait du piston inférieur de l'unité d'enrobage.

**Remarque**

Contactez Struers Service qui saura vous conseiller sur comment sortir le piston inférieur.

4.12 Retirer l'unité d'enrobage

**DANGER ÉLECTRIQUE**

Déconnecter la machine du réseau électrique et couper l'alimentation en eau avant l'installation ou le retrait de l'unité d'enrobage.

**DANGER ÉLECTRIQUE**

L'unité d'enrobage ne doit être installée ou retirée que par des techniciens expérimentés.

**PRUDENCE**

Lors du fonctionnement, l'unité d'enrobage devient très chaude. Assurez-vous qu'elle est suffisamment froide pour être manipulée avant de la retirer.

1. Retirer la fermeture supérieure.
2. Retirer le bras oscillant en le soulevant hors de son support.
3. Retirer les vis du couvercle.
4. Retirer la plaque supérieure.
5. Ouvrir le couvercle de l'unité d'enrobage.

**Remarque**

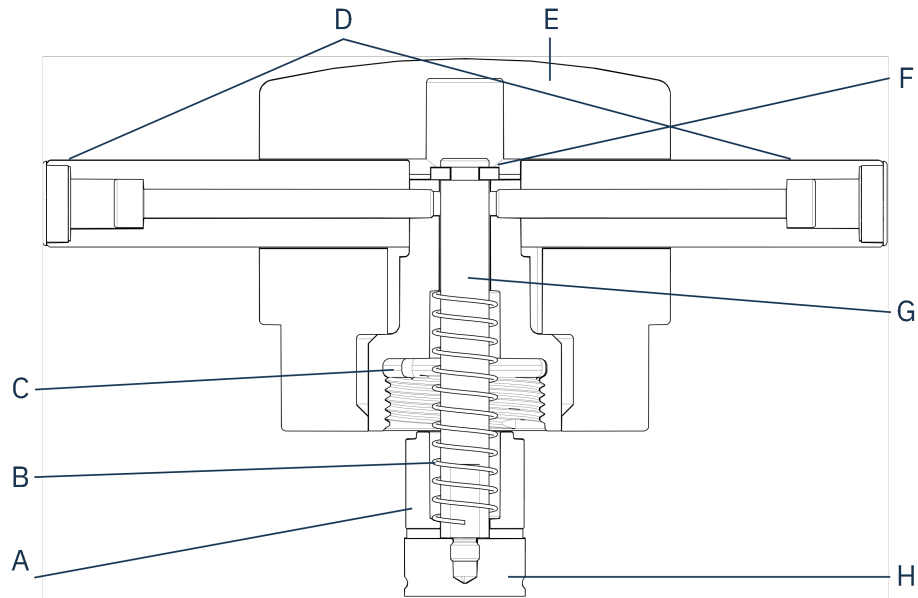
Débrancher les raccords d'eau et les branchements électriques dans l'ordre décrit. Un débranchement des connexions électriques avant de débrancher l'eau peut résulter en une fuite d'eau dans les branchements électriques.

6. Débrancher les accouplements de l'arrivée mâle de l'unité et de l'écoulement d'eau des prises femelles de la machine.
7. Attendre 5 secondes pour permettre à l'eau de s'écouler du serpentin de refroidissement.
8. Desserrer les écrous d'accouplement sur les prises électriques grosses et petites, puis tirer sur les prises pour les sortir des douilles.
9. Desserrer la vis de fixation.
10. Tourner l'unité d'enrobage dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'elle s'arrête.
11. Soulever l'unité d'enrobage du cylindre hydraulique.

4.13 Remplacer l'unité d'enrobage

Suivre les instructions dans [Retirer l'unité d'enrobage ► 29](#) et [Installer l'unité d'enrobage ► 22](#).

4.14 Retirer le piston supérieur



- | | |
|--------------------------|---|
| A Entretoise | E Couvercle fermeture supérieure |
| B Ressort | F Rondelle de maintien |
| C Ecrou supérieur | G Tige |
| D Poignées | H Piston supérieur |

1. Dévisser les poignées (D) des deux côtés du couvercle de la fermeture supérieure (E).
2. Ôter les poignées en les faisant tourner dans le sens antihoraire.
3. Retirer le couvercle de la fermeture supérieure.
4. Retirer la rondelle de maintien (F).
5. Retirer l'écrou supérieur (C), le ressort (B) et l'entretoise (A).
6. Sortir le piston supérieur (A). Ne pas sortir la tige (G) du piston supérieur à moins que cela ne soit absolument nécessaire.
7. S'il est nécessaire de retirer la tige, maintenir le piston supérieur dans un étau ou autre dispositif similaire avec des mors tendres.



Remarque

La surface du piston doit être protégée par du plastique ou du métal tendre.

5 Transport et stockage

Si, à tout moment après l'installation, il est nécessaire de déplacer l'unité ou de la stocker, il est recommandé de suivre un certain nombre de consignes.

- Emballer l'unité avec soin avant son transport. Un emballage insuffisant pourrait causer des dommages sérieux à l'unité et annulerait la garantie. Contacter le SAV Struers.
- Nous vous recommandons d'utiliser l'emballage et les fixations d'origine.



DANGER ÉLECTRIQUE

Déconnecter la machine du réseau électrique et couper l'alimentation en eau avant l'installation ou le retrait de l'unité d'enrobage.



RISQUE D'ÉCRASEMENT

Faire attention de ne pas se coincer les doigts lors de la manipulation de la machine.

Porter des chaussures de sécurité lors de la manipulation des pièces de machine lourdes.



Remarque

Emballer l'unité avec soin avant son transport.

Nous vous recommandons de conserver l'emballage et les fixations d'origine pour une éventuelle utilisation future.

1. Débrancher la machine de l'alimentation en courant électrique.
2. Débrancher l'arrivée d'eau et l'écoulement d'eau.
Les eaux résiduelles s'écoulent de la machine une fois l'alimentation en eau débranchée.
3. Nettoyer et sécher soigneusement la machine et tous les accessoires.
4. Déconnecter le dispositif de recyclage, le cas échéant. Voir les instructions relatives à l'unité spécifique.
5. Soulever la machine sur un chariot.
Soutenir la base de la machine, du côté gauche et du côté droit. Deux personnes sont nécessaires pour soulever la machine.
6. Après le transport, soulever la machine du chariot à son nouvel emplacement.

Stockage de longue durée ou expédition – étapes supplémentaires

1. Fermer la soupape de ventilation, bloquer sa position avec le contre-écrou.
2. Monter un capuchon en plastique sur la soupape de ventilation.
3. Placer une grande feuille de plastique sur une palette.
4. Placer la machine sur des blocs sur la palette.
5. Fixer la machine à la palette à l'aide des fixations de transport d'origine.
6. Placer du dessiccant (gel de silice) près de la machine.
7. Bien enrouler et scotcher la feuille de plastique pour assurer que la machine reste bien au sec.
8. Emballer les pièces détachées dans une boîte en carton et placer celle-ci sur la machine.

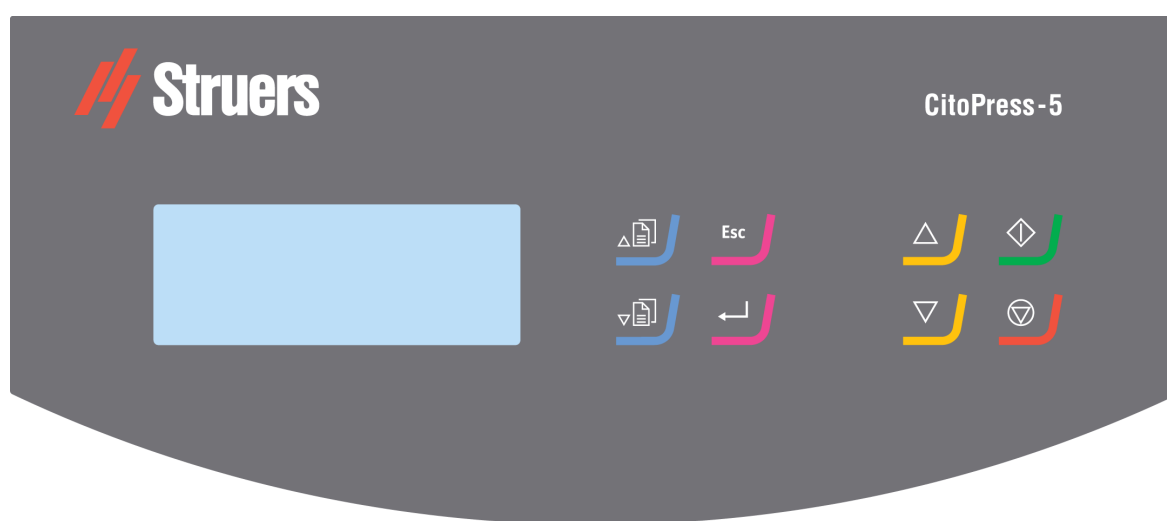
9. Construire une caisse de transport autour de la machine et bien fixer.

Au nouvel emplacement

Voir [Emplacement ► 15](#) et utiliser la Fiche de pré-installation.

6 Opérer le dispositif

6.1 Panneau de navigation et de configuration



Bouton	Fonction
	Défilement vers le haut - Faire défiler le menu vers le haut - Augmenter la valeur d'un paramètre.
	Défilement vers le bas - Faire défiler le menu vers le bas - Diminuer la valeur d'un paramètre.
	Esc (Esc) (Escape) - Retourner au menu précédent. - Quitter un élément de menu sélectionné et annuler les modifications. - Annuler les modifications.

Bouton	Fonction
	Select/Enter - Sélectionner un élément de menu en surbrillance. - Enregistrer une valeur qui a été modifiée.
	Haut Lancer le mouvement vers le haut du piston inférieur. Le piston s'arrête automatiquement lorsque sa limite supérieure est atteinte.
	Vers le bas Lancer le mouvement vers le bas du piston inférieur. Le piston s'arrête automatiquement lorsque sa limite inférieure est atteinte.
	Marche Démarrer la machine – et l'unité de recyclage si elle est installée.
	Arrêt Arrêter la machine.

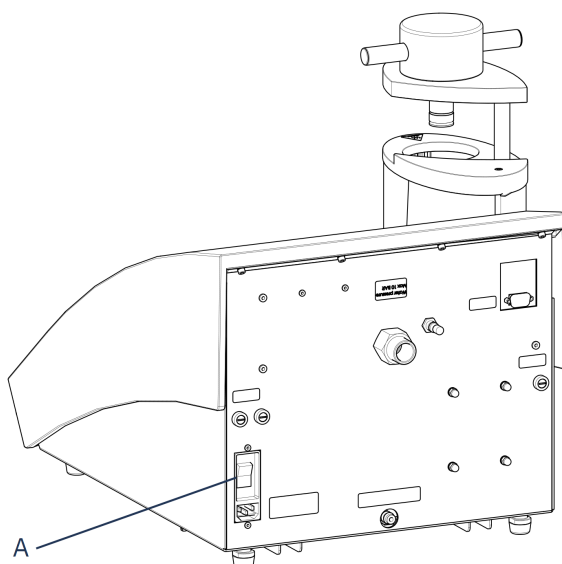
6.2 Démarrer la machine



Remarque

Les écrans que nous affichons dans cette instruction peuvent différer des écrans réels de votre machine car le logiciel est continuellement mis à jour.

1. Allumer la machine sur l'interrupteur d'alimentation (A).



2. L'écran de démarrage initial s'affiche.



3. La première fois que vous allumez la machine, vous serez invité à sélectionner la langue à utiliser.



4. Accéder à la langue souhaitée.



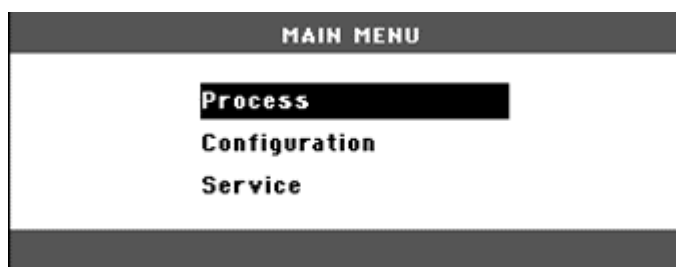
5. Sélectionner la langue.



6. L'écran de démarrage **Service info** (Infos services) s'affiche :



- Nombre total d'enrobages
 - Enrobages depuis le dernier service
 - Temps d'opération total
 - Temps depuis dernier service
7. Le menu principal apparaît.



8. Sur l'écran **Main menu** (Menu principal), choisir parmi les options suivantes :

Process (Processus) , voir [Process \(Processus\) ► 36](#).

Configuration (Configuration), voir [6.3.1](#).

Service (Service), voir [Menus Service technique ► 48](#)

6.3 Menus du logiciel

6.3.1 Configuration (Configuration)

CONFIGURATION	
Language	English
Display contrast	25
Temperature unit	°C
Pressure unit	bar
Acoustic signal	ON

À partir du menu **Configuration** (Configuration), il est possible d'accéder à un certain nombre de réglages et paramètres.

1. À partir de **Main menu** (Menu principal), choisir **Configuration** (Configuration).

Vous pouvez configurer les options suivantes :

Language (Langue)	Choisir la langue à utiliser dans le logiciel. La langue peut être définie sur Anglais (par défaut), Allemand, Français, Espagnol ou Japonais.
Display contrast (Contraste de l'affichage)	Il est possible de régler la luminosité de l'écran pour faciliter la visualisation. Valeur par défaut : 25. Plage de réglage : 0-50.
Temperature unit (Unité de température)	Réglages : Celsius ou Fahrenheit.
Pressure unit (Unité de pression)	Réglages : Bar ou psi.
Acoustic signal (Signal sonore)	On (On) : • Un bip retentit lorsque le processus d'enrobage est terminé. • Des bips sont émis lorsque les boutons de commande sont enfoncés. Off (Off (désactivé)) : • Le signal sonore est désactivé.

Modifier le paramètre de langue

La langue par défaut est l'anglais, mais vous pouvez changer de langue après le démarrage initial.

1. À partir de **Main menu** (Menu principal), utiliser la touche de menu bas pour mettre en surbrillance **Configuration** (Configuration).
2. Appuyer sur **Enter** pour sélectionner l'élément.
3. Utiliser les touches de menu pour mettre en surbrillance **Language** (Langue).
4. Appuyer sur **Entrer**.
5. Utiliser les touches de menu vers le haut et le bas pour mettre en surbrillance la langue choisie, puis presser la touche **Enter** pour choisir.
6. Presser **Esc** (Esc.) pour quitter **Configuration** (Configuration) et retourner à **Main menu** (Menu principal).

7 Opération de base

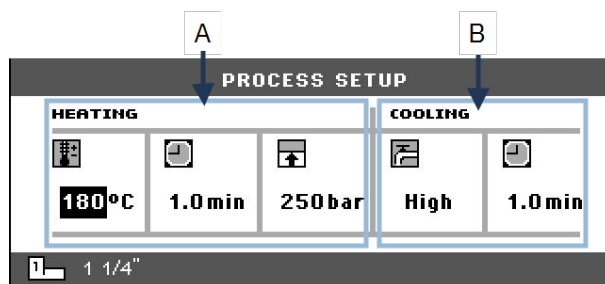


PRUDENCE

La machine doit être opérée et maintenue par un personnel qualifié/formé seulement.

7.1 Process (Processus)

Dans **Process** (Processus) > **Process setup** (Configuration du processus), il y a 2 domaines principaux :



A Heating (Chauffage)

B Cooling (Refroidissement)

Heating (Chauffage)

Utiliser la zone **Heating** (Chauffage) pour configurer et afficher les valeurs de chauffage utilisées pour le traitement de l'échantillon. Vous pouvez définir les valeurs suivantes :



Température



Durée



Pression

Cooling (Refroidissement)

Utiliser la zone **Cooling** (Refroidissement) pour configurer et afficher les valeurs de refroidissement utilisées pour le traitement de l'échantillon. Vous pouvez définir les valeurs suivantes :



Vitesse : **High** (Élevé), **Medium** (Moyen), **Low** (Bas)



Temps de refroidissement

7.1.1 Utiliser le menu Process setup (Configuration du processus)

Modifier les valeurs du processus

Vous pouvez modifier les paramètres de traitement des échantillons.

L'exemple suivant montre comment modifier la valeur de la température de chauffage. Utiliser cet exemple pour modifier d'autres paramètres.

1. Dans **Process setup** (Configuration du processus), aller dans le champ de la température sous **Heating** (Chauffage).



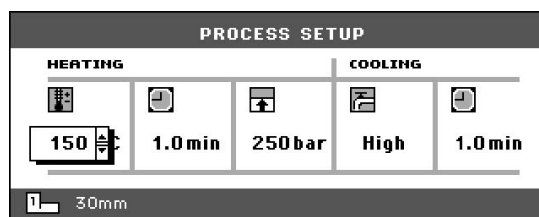
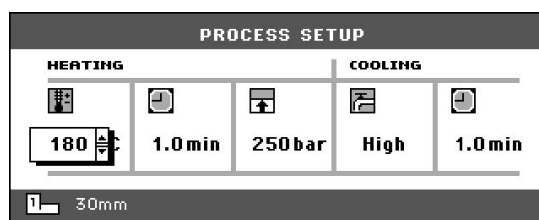
2. Choisir le champ de la température et sélectionner Enter (Entrée).

PROCESS SETUP				
HEATING			COOLING	
180°C	1.0 min	250 bar	High	1.0 min

30mm



3. Augmenter ou diminuer la température selon vos besoins (vers le haut ou vers le bas).



4. Enregistrer la valeur.



Réutilisation des paramètres du processus

Lorsque vous avez terminé la préparation d'un échantillon, ou si vous avez éteint la machine, les derniers réglages de processus utilisés sont affichés.

Si ces paramètres sont appropriés pour le prochain échantillon à traiter, préparez l'échantillon, puis appuyez sur le bouton **Start (Démarrer)**, et le processus s'exécute automatiquement.

7.2 Enrobage d'un échantillon

Placer l'échantillon

1. Presser **Haut** pour faire monter le piston inférieur à sa limite supérieure.



2. Appliquer le produit d'enrobage sur la surface du piston inférieur.



Remarque

Une couche mince de produit de démoulage doit toujours être appliquée sur les pistons d'enrobage pour éviter que les résines n'adhèrent à la surface.

3. Placer l'échantillon sur le piston. L'échantillon doit être propre, sec et exempt de graisse. La distance entre l'échantillon et la paroi du cylindre doit être d'au minimum 3 mm pour éviter une création de fissures dans la résine.
4. Presser **Vers le bas**.



5. Le piston supérieur descendra à sa limite inférieure.

Verser la résine sur l'échantillon

Verser une quantité adéquate de résine dans le cylindre à l'aide de l'entonnoir prévu à cet effet.



Conseil

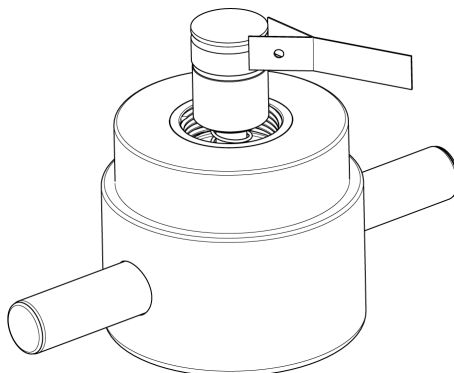
Recherchez des données et des conseils d'enrobage utiles dans la section Enrobage sur le [site web de Struers](#).



Remarque

Toujours s'assurer qu'il y a suffisamment de résine pour recouvrir l'échantillon après la compression. Le volume de résine est réduit lorsque le granulé se comprime. Si une quantité insuffisante de résine est utilisée, les pistons peuvent rentrer en contact avec l'échantillon, et les pistons et le cylindre peuvent alors être endommagés.

Fermer la fermeture supérieure



1. Avant toute utilisation, éliminer la poussière de résine de la partie supérieure du cylindre d'enrobage.
2. Sans endommager la surface, nettoyer la surface cylindrique du piston supérieur. Utiliser le racloir pour éliminer les restes de résine durcie.
3. Appliquer l'agent de démoulage sur toutes les surfaces accessibles du piston supérieur.
4. Placer la fermeture supérieure avec le piston supérieur sur le cylindre d'enrobage.
5. Presser la fermeture supérieure directement vers le bas, la faire tourner dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à son blocage.

**Remarque**

Si le piston ne rentre pas facilement dans le cylindre, contrôler qu'il ne reste pas de résine durcie dans le piston et le cylindre. La tolérance entre le cylindre et le piston est très mince et même de petites quantités de résine provenant d'enrobages antérieurs peuvent causer des problèmes.

7.2.1 Démarrer le processus d'enrobage**PRUDENCE**

Lors du fonctionnement, l'unité d'enrobage devient très chaude. S'assurer que la fermeture supérieure soit parfaitement fermée, avant de démarrer le processus d'enrobage.

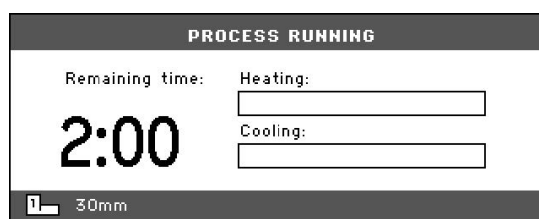
**Remarque**

Avant de commencer le processus d'enrobage, pour éviter tout dommage lors de l'installation, s'assurer d'avoir tourné l'unité d'enrobage dans le sens horaire jusqu'à ce que les deux flèches soient alignées.

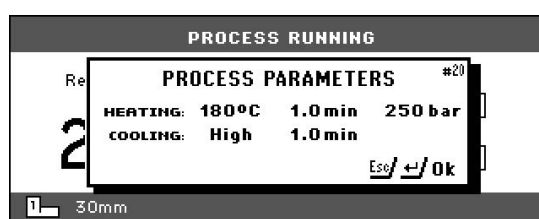
1. Presser **Marche**.

**7.2.2 Le processus d'enrobage**

1. Pendant le processus d'enrobage, l'écran affiche la progression de l'étape en cours (**Heating** (Chauffage) ou **Cooling** (Refroidissement)) et le temps restant avant que le processus d'enrobage ne soit terminé.



2. Si vous souhaitez afficher les paramètres du processus, appuyez sur **Enter**.



3. Presser **ESC** pour retourner au menu Processus.



7.2.3 Arrêter le processus d'enrobage



PRUDENCE

Lors du fonctionnement, l'enrobage et l'unité d'enrobage seront très chauds.



PRUDENCE

Toujours suivre les paramètres de chauffage et de refroidissement recommandés, décrits dans le **Application Guide for Hot Mounting** Guide d'application pour l'enrobage à chaud de Struers. Voir [3.3.1](#).



Remarque

Le support peut être détruit si vous arrêtez le processus d'enrobage pendant le processus.

Si vous devez le faire, refroidir le cylindre d'enrobage au moins 2 minutes avant de l'ouvrir après une période de chauffage.

Automatiquement

La machine s'arrête automatiquement lorsque le temps de refroidissement est écoulé.

Manuellement

- Pour arrêter la machine à tout moment pendant le processus d'enrobage, appuyer sur **Arrêt**.



7.2.4 Retirer la fermeture supérieure



RISQUE DE CHALEUR

Lors du fonctionnement, l'enrobage et l'unité d'enrobage seront très chauds. Après un cycle de chauffe, prendre garde que le cylindre d'enrobage refroidisse activement pendant au moins deux minutes avant d'ouvrir.



PRUDENCE

Toujours suivre les paramètres de chauffage et de refroidissement recommandés, décrits dans le **Application Guide for Hot Mounting** Guide d'application pour l'enrobage à chaud de Struers. Voir [3.3.1](#).

Lorsque le processus d'enrobage est terminé:

1. Tourner la fermeture supérieure dans le sens antihoraire jusqu'à ce qu'elle soit libérée du filetage.

2. Presser **Haut** pour faire monter le piston inférieur à sa limite supérieure.



3. Tourner la fermeture supérieure d'un côté pour pouvoir retirer le support.

8 Maintenance et service

Une bonne maintenance est nécessaire pour garantir le temps de fonctionnement et la durée de vie maximum de la machine. La maintenance est importante afin de garantir le fonctionnement sûr et continu de la machine.

Les procédures de maintenance décrites dans cette section devront être effectuées par des personnes spécialisées ou formées.

Questions techniques et pièces détachées

Pour toutes questions d'ordre technique ou commande de pièces détachées, indiquer le no. de série et la tension/fréquence. Le numéro de série et la tension sont indiqués sur la plaque signalétique de la machine.

8.1 Nettoyage général

Pour prolonger la durée de vie de la machine, nous recommandons vivement de procéder à un nettoyage régulier.



Remarque

Ne jamais utiliser d'acétone, de benzène ni d'autres solvants similaires.



Remarque

Ne pas utiliser de chiffon sec sur le boîtier de commande, car les surfaces ne résisteraient pas à l'abrasion.

- Nettoyer le panneau frontal avec un chiffon humide après utilisation.

Si la machine n'est pas utilisée pendant une période de temps prolongé

- Nettoyer soigneusement la machine et tous les accessoires.

8.2 Avant chaque enrobage

8.2.1 Nettoyer les pistons

1. Vérifier qu'il ne reste pas de résine provenant de préparations précédentes sur les surfaces plates des pistons.
2. Nettoyer la surface cylindrique du piston supérieur. Utiliser le grattoir fourni pour éliminer tout résidu de matériel d'enrobage sans endommager la surface des pistons.



Remarque

Si les parois des pistons sont fortement rayées, il faut les remplacer. Si la fermeture supérieure est tombée, avec pour conséquence une trace de coup ou une déformation du bord du piston supérieur, le piston devra également être remplacé.



Remarque

Une accumulation de résine peut restreindre le mouvement ou causer des dommages aux pistons.

8.3 Quotidiennement

8.3.1 Inspection et nettoyage

Inspection

- Vérifier la machine avant chaque utilisation. Ne pas utiliser la machine avant la réparation des éventuels dommages.

Nettoyage

- Nettoyer toutes les surfaces accessibles à l'aide d'un chiffon doux, humide.



Conseil

Ne pas utiliser de chiffon sec, car les surfaces ne résisteraient pas à l'abrasion. Vous pouvez éliminer la graisse et l'huile avec de l'éthanol ou de l'isopropanol.



Remarque

Ne jamais utiliser d'acétone, de benzène ni d'autres solvants similaires.

- Éliminer les résidus des surfaces exposées, y compris les filetages
 - A** Ouvrir le couvercle (voir [Retirer l'unité d'enrobage ► 29](#)).
 - B** Fermer le couvercle (voir [Installer l'unité d'enrobage ► 22](#)).

Accessoires de nettoyage

- Voir le mode d'emploi fourni avec l'équipement spécifique.

8.3.2 Lubrifier le filetage de la fermeture supérieure

Une agglomération de résidus peut rendre difficile la fermeture de la fermeture supérieure.

1. Retirer la fermeture supérieure, voir 7.2.4.
2. Eliminer tout reste de résine durcie du filetage de la fermeture supérieure et de l'unité d'enrobage en utilisant le racloir prévu à cet effet.



Remarque

L'écrou supérieur est une pièce d'usure car ses filets s'usent avec le temps. Il est donc essentiel d'éliminer tout résidu de matériau d'enrobage, sous peine de réduire la durée de vie de l'écrou supérieur.

3. Le cylindre d'enrobage fonctionne à températures élevées, donc seul un lubrifiant sec, résistant aux températures élevées, peut être utilisé.



Remarque

Ne pas lubrifier le filetage dans le joint entre la fermeture supérieure et le cylindre d'enrobage avec de l'huile ou de la graisse.



Conseil

Si l'on observe une légère friction dans le filetage, lubrifier celui-ci à l'aide d'un lubrifiant sec tel que du Sulfite ou graphite de molybdène.

8.4 Chaque semaine

8.4.1 Nettoyage

- Nettoyer les surfaces peintes et le panneau de commande à l'aide d'un chiffon doux, humide et de détergents ménagers.



Remarque

Ne pas utiliser de chiffon sec, car les surfaces ne résisteraient pas à l'abrasion.



Remarque

Ne jamais utiliser d'acétone, de benzène ni d'autres solvants similaires.

8.5 Mensuellement

8.5.1 Nettoyage sous le piston inférieur

Lors de l'enrobage, certains restes de résine durcie tomberont du piston inférieur et formeront un dépôt en dessous de celui-ci. Vous devez les retirer pour éviter qu'ils n'endommagent la machine.

Message contextuel

Un message contextuel apparaîtra après 200 cycles d'enrobage (valeur par défaut) pour rappeler à l'utilisateur de nettoyer sous le piston inférieur.

1. Presser **OK** (OK) lorsque vous avez nettoyé la zone sous le piston inférieur.
2. Presser Later (Plus tard) pour continuer à faire fonctionner la machine.

Procédure

1. Retirer l'unité d'enrobage.
2. Retirer la tige du piston et démonter le piston inférieur.
3. A l'aide d'un chiffon ou d'une brosse douce, éliminer la résine sous le piston inférieur.
4. Remonter le piston inférieur et le fixer à l'aide de la tige du piston.
5. Installer l'unité d'enrobage.

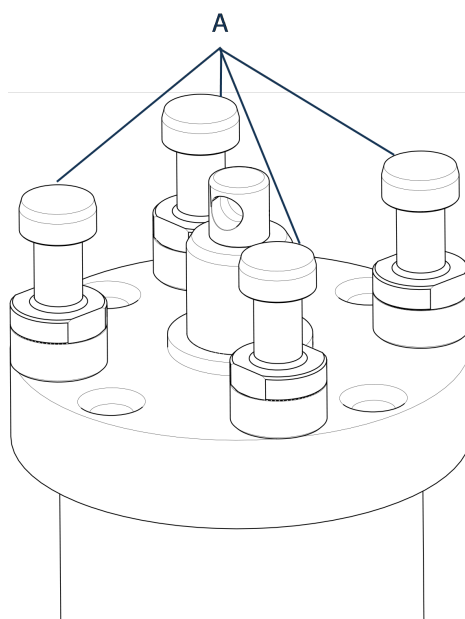
8.5.2 Vérifier les filetages

Les filetages de l'écrou supérieur vont s'user avec le temps. L'écrou supérieur est donc une pièce d'usure.

1. Inspecter les filetages de l'écrou supérieur.
2. Si les filetages sont usés, ne plus utiliser la fermeture supérieure.
3. Contacter Struers Service, et commander un nouvel écrou supérieur.

8.6 Annuellement**8.6.1 Vérifier les boulons**

1. Utiliser une clé dynamométrique de 17 mm.
2. Vérifier que les boulons maintenant fixée l'unité d'enrobage au cylindre soient bien serrés.
3. Si nécessaire, les resserrer avec une force d'au maximum 25 Nm.



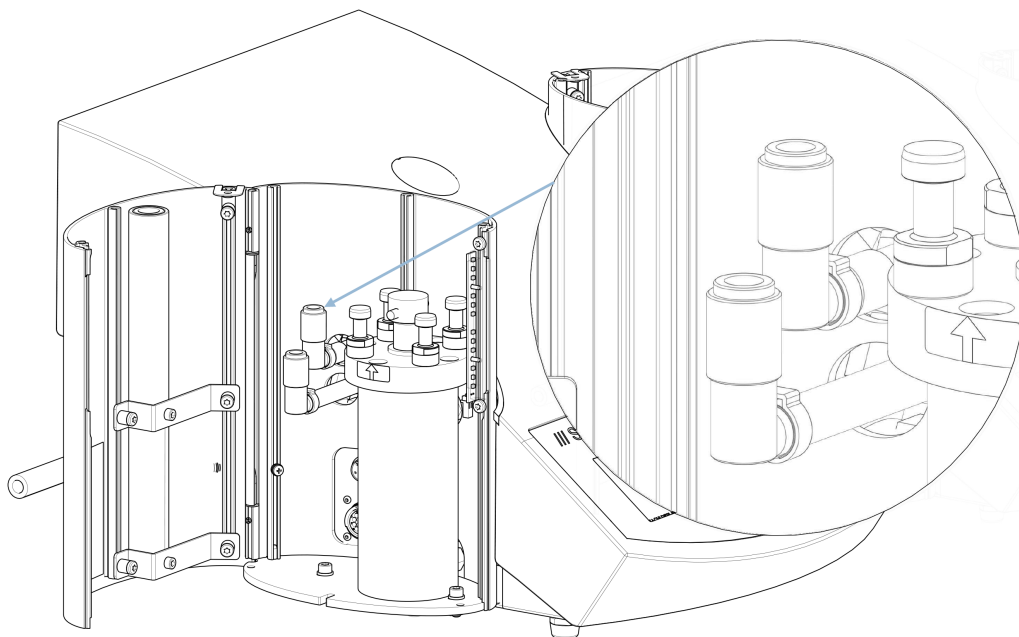
A Boulons

8.6.2 Accouplements d'eau

Pour maintenir les connexions d'arrivée et d'écoulement de l'unité d'enrobage, lubrifier les joints toriques FPM/FKM dans les accouplements d'eau.

Ceci afin d'éviter qu'ils ne se dessèchent avec le temps, ce qui rendra les accouplements d'eau difficiles à utiliser lorsque vous changerez l'unité d'enrobage.

1. Débrancher les accouplements de l'arrivée mâle de l'unité et de l'écoulement d'eau des prises femelles de la machine.
2. Lubrifier les joints toriques dans les prises femelles.

**Remarque**

Utiliser un lubrifiant générique pour robinet résistant aux températures élevées (min. 100°C/212°F) pour lubrifier le joint torique FPM/FKM dans l'accouplement d'eau.

8.6.3 Nettoyage du filtre à eau

Après un certain temps d'utilisation, des petites particules pourront s'agglomérer dans le filtre à eau et devront être éliminées.

1. Couper l'alimentation en eau.
2. Démonter le tube d'arrivée d'eau.
3. Retirer le joint du filtre de l'écrou-raccord et le rincer soigneusement à l'eau.
4. Rebrancher l'arrivée d'eau. Voir [Connecter l'entrée d'eau de refroidissement ► 18](#).

8.6.4 Détartrer le serpentin de refroidissement

Lors de l'utilisation d'eau du robinet comme eau de refroidissement dans des endroits où celle-ci contient beaucoup de calcaire ou minéraux, des dépôts peuvent se former dans le serpentin de refroidissement et réduire l'effet de refroidissement. Dans ce cas, vous devez détartrer le serpentin de refroidissement une fois par an.

1. Retirer l'unité d'enrobage (voir [Retirer l'unité d'enrobage ► 29](#)).
2. Evacuer l'eau du système de refroidissement.
3. Rincer le serpentin avec un produit détartrant doux, et laisser agir pendant ½ heure.

**Conseil****Acide décalcifiant**

Pour le détartrage de l'unité d'enrobage, l'utilisation d'acide acétique ou d'acide citrique est recommandée. Ne PAS utiliser d'acides oxydants tels que l'acide nitrique (HNO_3), car cela détériorerait le cuivre de l'unité d'enrobage, et pourrait émettre des gaz toxiques.

Ne PAS utiliser d'acides en combinaison avec des agents oxydants, tels que le peroxyde d'hydrogène (H_2O_2), car ceci détériorerait le cuivre de l'unité d'enrobage.

4. Rincer le serpentin à l'eau propre.
5. Réinstaller l'unité d'enrobage (voir [Installer l'unité d'enrobage ► 22](#)).

S'il y a toujours des dépôts de tartre dans le serpentin, répéter l'opération et laisser le liquide détartrant agir dans l'unité d'enrobage toute la nuit avant de rincer à l'eau le jour suivant.

9 Pièces détachées

Pour les pièces spécifiques relatives à la sécurité, voir la section « Pièces du système de contrôle relatives à la sécurité (SRP/CS) » à la section « Caractéristiques techniques » de ce mode d'emploi.

Questions techniques et pièces détachées

Pour toutes questions d'ordre technique ou commande de pièces détachées, indiquer le numéro de série et l'année de production. Ces informations sont indiquées sur la plaque signalétique de la machine.

Pour plus d'informations, ou pour vérifier la disponibilité des pièces détachées, contacter le SAV Struers. Les coordonnées sont disponibles sur Struers.com.

10 Maintenance et réparation

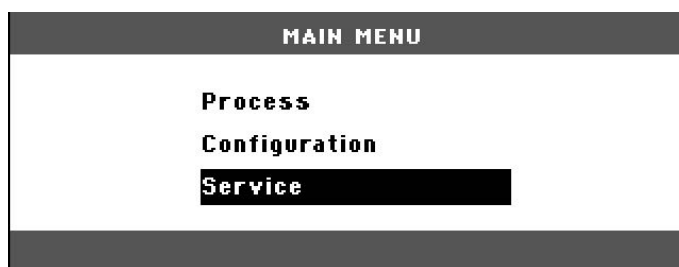
**Remarque**

La maintenance ne devra être assurée que par un technicien qualifié (en électromécanique, électronique, mécanique, pneumatique, etc.).
Contacter le SAV Struers.

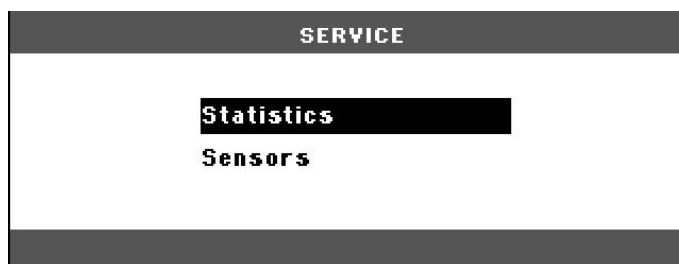
10.1 Menus Service technique

Ce menu permet d'accéder à des informations sur l'historique des opérations et l'état opérationnel actuel de la machine.

1. À partir de **Main menu** (Menu principal), sélectionner **Service** (Service).



2. Sélectionner maintenant l'une des 2 options :



Statistics (Statistiques)

Voir [Statistics \(Statistiques\)](#) ► 49.

Sensors (Capteurs)

Voir [Sensors \(Capteurs\)](#) ► 50.

10.1.1 Statistics (Statistiques)

Les informations statistiques sur la machine sont mesurées et enregistrées. Ces données sont affichées dans l'affichage **Statistics** (Statistiques).

Le tableau suivant fournit des informations sur les données statistiques.

Statistics (Statistiques)

Sujet	Affichage
Numéro de série	(numéro)
Version Logiciel	(numéro)
Version Base de données	(numéro)
Version Chargeur automatique	(numéro)

Utilisation totale

Sujet	Affichage
Temps d'opération total	(heures)
Temps de marche du moteur hydraulique	(heures)
Temps de marche de l'élément de chauffage	(heures) / (somme de toutes les unités)

Sujet	Affichage
Nombre d'activations ON/OFF	(compteur)
Nombre d'activations du refroidissement	(compteur)

Statistiques depuis la dernière réinitialisation (de chaque paramètre)

Sujet	Affichage
Temps d'opération total	(heures)
Temps d'opération depuis le dernier service	(heures)
Moteur hydraulique	Durée de fonctionnement indiquée en heures
Élément chauffant	Durée de fonctionnement indiquée en heures (somme de toutes les unités)
Nombre d'activations ON/OFF	(compteur)
Activations de refroidissement	(compteur)

10.1.2 Sensors (Capteurs)

La machine est équipée de toute une série de capteurs. Les données en temps réel fournies par ces capteurs sont affichées dans une liste. Ces données sont présentées dans l'**Affichage Sensors** (Capteurs).

Le tableau suivant donne des informations sur les données du capteur.

Tensions PCB

Capteur	Affichage
Version PCB principale	A DC + Volt
+ DC	A DC + Volt
+24 V DC	A DC + Volt
+12 V DC	A DC + Volt
+9.8 V DC	A DC + Volt
+3.3 V DC	A DC + Volt
-22 V DC	A DC + Volt
Contraste de l'affichage LCD	A DC + Volt
Surcharge du transformateur	Oui/Non

Sorties PCB

Sujet	Affichage
Relais de l'unité de chauffage	OK/court-circuitée
Soupape pour l'unité de refroidissement	OK/court-circuitée
Relais du commutateur de tension	OK/court-circuitée
RS232 Service	Connecté/non connecté

Unité d'enrobage

Sujet	Affichage
Diamètre du cylindre	A DC + (mm ou pouces)
Température du cylindre	A DC + (°C)
Pression d'huile du cylindre	A DC + (bar)
Courant pompe hydraulique	(A DC + ampère) (moyen)
Tension pompe hydraulique	(A DC + +DC volt) (moyen)

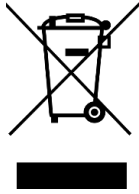
Alimentation en courant électrique

Sujet	Affichage
Alimentation en courant à la mise sous tension	A DC + Volt
Tension de l'alimentation en courant	A DC + Volt
Tension minimum (200 heures)	A DC + Volt (champ affichant 200 heures d'opération)
Tension maximum (200 heures)	A DC + Volt (champ affichant 200 heures d'opération)

CitoDoser (option)

Sujet	Affichage
Capteur position gauche	(Une valeur DC + actif/non actif)
Capteur position droite	(Une valeur DC + actif/non actif)
PCB-ID	(A DC-valeur + version x)
Numéro RFID	Numéro
Connexion moteur	OK/court-circuitée

11 Elimination



Un équipement marqué du symbole WEEE contient des composants électriques et électroniques et ne devra pas être éliminé comme déchet ordinaire.

Veuillez contacter les autorités locales pour toutes informations sur la méthode d'élimination correcte conforme à la législation nationale.

Pour l'élimination des consommables et du liquide de recyclage, suivre les réglementations locales en vigueur.

12 Indication d'erreurs

12.1 Messages d'erreur



Remarque

Les erreurs doivent être corrigées avant de poursuivre le processus.

1. Appuyer sur les boutons affichés pour les commandes **Ok** (Ok), **Yes** (Oui), **No** (Non), **Restart** (Redémarrer), **Cancel** (Cancel) ou **Later** (Plus tard) pour continuer.



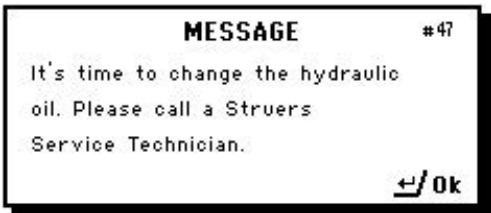
2. Si l'erreur persiste, contactez Struers Service.

Messages d'erreur, causes et actions

Erreur	Cause	Action
 (ERREUR Erreur de traitement : La pression n'est pas correcte !)	Erreur de pression avec le mouvement du piston.	Contacter le SAV Struers.
 (AVERTISSEMENT Chaîne de mot de passe vide !)	Aucun chiffre n'a été saisi comme mot de passe.	Presser Esc et entrer 4 chiffres pour le mot de passe.
 (ERREUR Erreur de traitement : La température est hors limites !)	Erreur de température, unité d'enrobage. CitoPress-30 : Le message indiquera si le problème est sur l'unité 1 ou l'unité 2	Contacter le SAV Struers.
 (MESSAGE Erreur de traitement : Pas de cylindre monté)	La machine a été mise en marche, mais aucun cylindre n'a été détecté.	S'assurer que le cylindre est correctement monté. Si l'erreur persiste, contactez Struers Service.

Erreur	Cause	Action
 (MESSAGE Il est temps de passer au service de maintenance préventive. Contacter le SAV Struers.)	Rappel de faire un service de maintenance préventive.	L'intervalle défini a expiré.
 (PARAMÈTRES DE PROCESSUS CHAUFFAGE : 120°C 1,0 min 250 bar REFROIDISSEMENT : Faible 1,0 min)	Si vous appuyez sur Enter pendant l'exécution d'un processus, vous pouvez voir les paramètres du processus.	Pour supprimer le message, appuyer à nouveau sur Enter .
 (ERREUR P.O.S.T. Courant électrique principal trop bas !)		Éteindre CitoPress-5 ; puis le rallumer. Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.
 (ERREUR P.O.S.T. Courant électrique principal trop élevé !)		Éteindre CitoPress-5 ; puis le rallumer. Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.

Erreur	Cause	Action
 (ERREUR P.O.S.T. Tension du PCB hors de plage !)	Surcharge tension courant.	Éteindre CitoPress-5 ; puis le rallumer. Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.
 (ERREUR P.O.S.T. SURCHARGE Transfo !)		Éteindre CitoPress-5, attendre 5 minutes, puis le rallumer. Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.
 (AVERTISSEMENT Pas de refroidissement ! Ne pas ouvrir la fermeture supérieure. Vérifier la connexion)	Refroidissement insuffisant ou inexistant.	Vérifier les connexions de l'eau de refroidissement. Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.
 (ERREUR Surcharge du système hydraulique)	Cette erreur s'affiche si le courant d'alimentation de la pompe hydraulique dépasse les limites (22 ampères).	

Erreur	Cause	Action
 (MESSAGE Courant électrique principal trop bas !)	La tension de l'alimentation électrique est faible au début du processus.	1. Eteindre la machine. 2. Démarrer la machine. Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.
 (MESSAGE Il est temps de changer l'huile hydraulique. Contacter le SAV Struers.)	Rappel pour changer l'huile hydraulique.	L'intervalle défini a expiré.
 (MESSAGE Il est temps de procéder au nettoyage sous le piston inférieur.)	Rappel de nettoyer sous le piston inférieur.	L'intervalle défini a expiré.
 (AVERTISSEMENT La fermeture supérieure, le support et le cylindre peuvent être chauds)	Le processus d'enrobage a été arrêté manuellement et les éléments mentionnés peuvent être chauds.	La fermeture supérieure, le support et le cylindre peuvent être chauds. Les laisser refroidir. Avant de retirer l'unité d'enrobage, s'assurer qu'elle a suffisamment refroidie pour pouvoir être manipulée.

Erreur	Cause	Action
 (AVERTISSEMENT Erreur de traitement : Panne de l'unité de chauffage !)		L'unité de chauffage est défectueuse. Contacter le SAV Struers.

12.2 Signaux sonores

Erreur	Cause	Action
Bip long.	La commande ne peut pas être acceptée.	Utiliser une commande correcte.

12.3 Performances de la machine

Erreur	Cause	Action
Le processus ne démarre pas.	Les réglages de temps de chauffage et de refroidissement sont mis à zéro.	Entrez les paramètres de temps que vous souhaitez utiliser.
Compression insuffisante.	Les paramètres de force/pression sont incorrects.	Entrez les paramètres de force/pression que vous souhaitez utiliser.
	Il y a un défaut dans le système de pression.	Contacter le SAV Struers.
Chauffage insuffisant.	Le réglage du temps ou de la température pour le chauffage est incorrect.	Régler les paramètres corrects.
	Il y a un défaut dans le système de chauffage.	Contacter le SAV Struers.

Erreur	Cause	Action
Refroidissement insuffisant.	Le réglage du temps de refroidissement est incorrect.	Entrez le réglage de temps que vous souhaitez utiliser.
	Le robinet d'eau fournissant l'eau de refroidissement est soit fermé, soit insuffisamment ouvert.	Ouvrir le robinet.
	Le filtre à l'arrivée d'eau est bloqué.	Nettoyer le filtre.
	Du tartre se dépose dans le serpentin de refroidissement.	Voir Dé tartre le serpentin de refroidissement ► 47 .
	Il y a un défaut dans le système de refroidissement.	Contactez le SAV Struers.
L'eau de refroidissement s'égoutte sous la machine.	L'accouplement rapide n'est pas correctement monté.	Retirer le couvercle de l'unité d'enrobage et vérifier les raccords de l'accouplement rapide.

Erreur	Cause	Action
La fermeture supérieure ne peut pas être vissée sur le cylindre d'enrobage.	Le piston inférieur n'a pas été descendu suffisamment pour laisser la place nécessaire à la fermeture supérieure.	Presser la touche Piston vers le bas pour faire descendre le piston.
	La fermeture supérieure n'est pas correctement montée.	Presser la fermeture supérieure vers le bas, en la faisant tourner dans le sens antihoraire jusqu'au déclic.
		Pour fermer : Presser la fermeture supérieure directement vers le bas, la faire tourner dans le sens horaire jusqu'à son blocage complet.
	Le piston supérieur est trop chaud.	Laisser refroidir la fermeture supérieure et le piston supérieur.
		Réduire la température d'enrobage.
	De la résine durcie se trouve à l'intérieur du cylindre d'enrobage.	Nettoyer le cylindre d'enrobage à l'aide d'une brosse en fils de laiton.
	De la résine durcie se trouve sur la surface cylindrique du piston supérieur.	Nettoyer le piston à l'aide du racloir fourni.
	La fermeture supérieure est tombée sur le sol/la table, cassant le rebord du piston.	Remplacer le piston supérieur.

Erreur	Cause	Action
		Retirer le piston supérieur de la fermeture supérieure (voir Retirer le piston supérieur ► 30).
		Essayer les deux procédures suivantes pour identifier le problème :
	Endommagement du filetage dans la fermeture supérieure ou du piston supérieur.	• Essayer de monter la fermeture supérieure sans le piston supérieur. Si cela n'est pas possible, contacter Struers Service. • Essayer d'insérer le piston supérieur démonté dans le cylindre d'enrobage. Si cela n'est pas possible, contacter Struers Service.
La fermeture supérieure ne peut pas se visser complètement.	Des salissures encombrant le filetage de la fermeture supérieure et du cylindre d'enrobage.	Nettoyer le filetage. N'utiliser qu'une poudre lubrifiante sèche.
	Le disque d'isolation thermique, placé en haut du piston supérieur, a un diamètre plus grand que celui du piston supérieur.	Contacter le SAV Struers.

Erreur	Cause	Action
La fermeture supérieure ne peut pas être desserrée.	De la résine durcie se trouve sur la surface cylindrique du piston supérieur.	Pour desserrer la fermeture supérieure : - Déplacer le piston inférieur plusieurs fois de bas en haut. Si cela ne résout pas le problème: - Appliquer le chauffage pendant 1 min. Si cela ne résout pas le problème: - Réaliser un processus d'enrobage sans appliquer de force, mais avec des temps de chauffage et de refroidissement d'environ 15 mn.
	Des salissures dans le filetage de la fermeture supérieure.	Si cela ne résout pas le problème: - Retirer les deux poignées sur la fermeture supérieure. - Retirer la feuille de plastique de la fermeture supérieure. - Desserrer la fermeture supérieure à l'aide d'une clé à fourche.
L'enrobage a des bords aigus qui endommagent le support de prépolissage/polissage.		Remplacer le piston inférieur par un piston cannelé (option). 

13 Caractéristiques techniques

13.1 Données techniques

Unités d'enrobage (option)	Diamètre	25, 30, 40, 50 mm (1,25", 1,5")
Compression	Pression d'enrobage	50-350 bar en incréments de 25 bar* (725-5076 psi en incréments de 363 psi*) Lors de l'utilisation d'un cylindre de 50 mm de diamètre, la pression max. est limitée à 250 bar / 3625 psi
Chauffage (avec pression activée)	Température	120/150/180°C (248/302/356°F)
	Temps	Variable entre 1 et 15 minutes
Refroidissement (avec pression activée)	Temps	Variable entre 1 et 15 minutes
	Taux	Élevé : Plein débit (4,8 L/mn) Moyen : 20 % du plein débit (0,96 L/mn) Faible : 3 % du plein débit (0,14 L/mn)
Logiciels et composants électroniques	Commandes	Pavé tactile
	Affichage	LCD 4,8" avec rétroéclairage LED
Normes de sécurité		Voir la Déclaration de Conformité
REACH		Pour en savoir plus sur la REACH, contactez votre agence locale Struers.
Environnement opérationnel	Température ambiante	5-40°C (41-104°F)
	Humidité	< 85 % HR sans condensation

Alimentation en courant	Tension/fréquence	200-240 V / 50-60 Hz (100-120 V / 50-60 Hz)
	Alimentation en courant	Monophasée (N+L1+PE) ou biphasée (L1+L2+PE)
	Courant, ralenti	8 W
	Intensité max.	1300 W @ 200-240 V (1300 W @ 100-120 V)
	Courant	5.6 A @ 200-240 V (13 A @ 100-120 V)
	Disjoncteur différentiel (DD)	Type A, 30 mA (EN 50178/5.2.11.1) ou mieux est recommandé
Alimentation en eau	Pression	1-6 bar (14,5-87 psi)
	Arrivée	3/4"
	Ecoulement	10 mm (0,4")
Niveau de bruit	Niveau de pression acoustique d'émission pondéré A aux postes de travail	LpA = 61,5 dB(A) (valeur mesurée). Incertitude K = 4 dB Mesures faites selon EN ISO 11202
Niveau de vibration	Émission de vibrations déclarée	S/O
Dimensions et poids	Largeur	48 cm (19")
	Profondeur	56 cm (22")
	Hauteur (avec unité d'enrobage et fermeture supérieure)	45 cm (17,7")
	Poids	34 kg (75 lb)

13.2 Diagrammes pour CitoPress-5



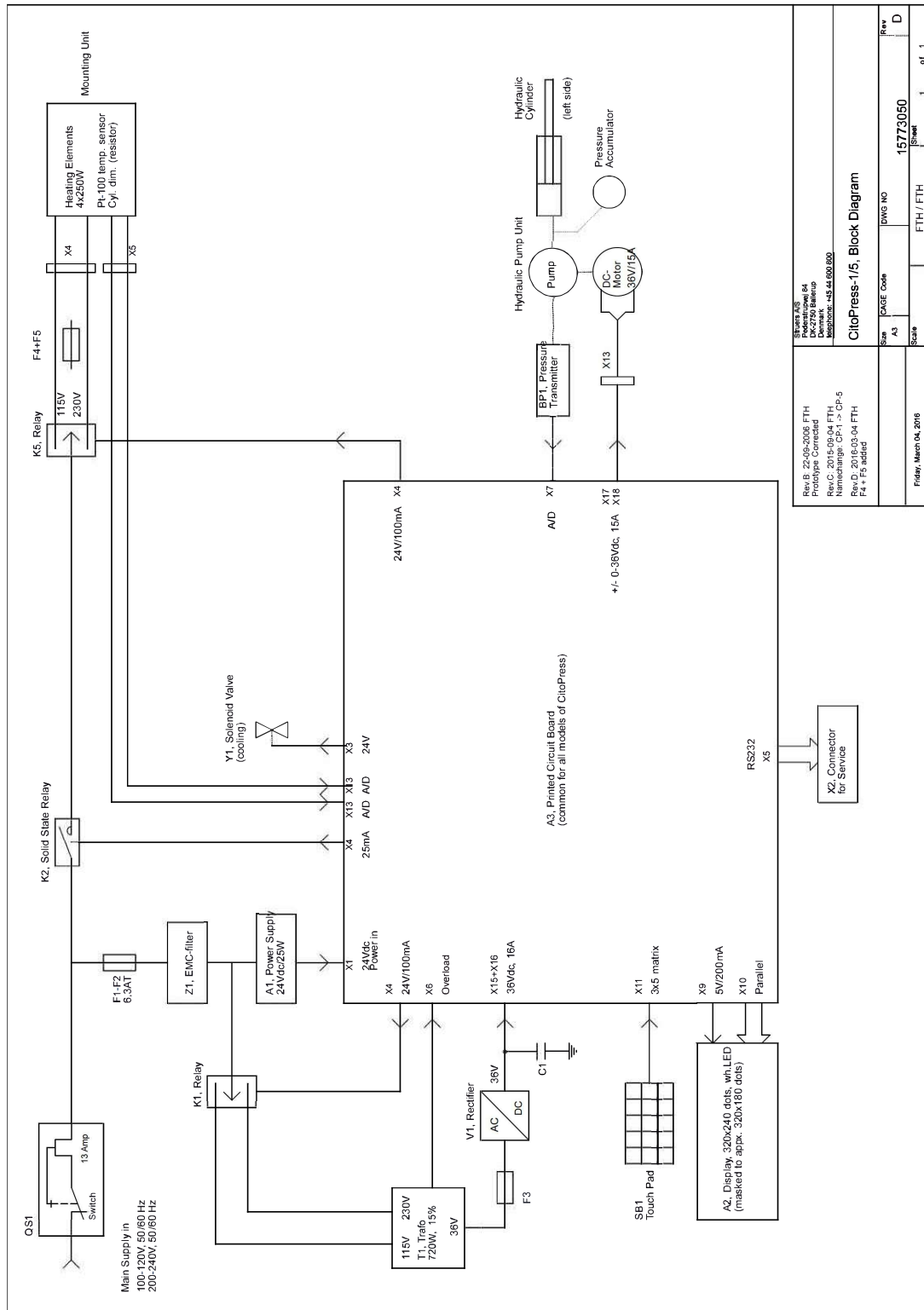
Remarque

Pour voir le détail d'une information spécifique, voir la version en ligne de ce mode d'emploi.

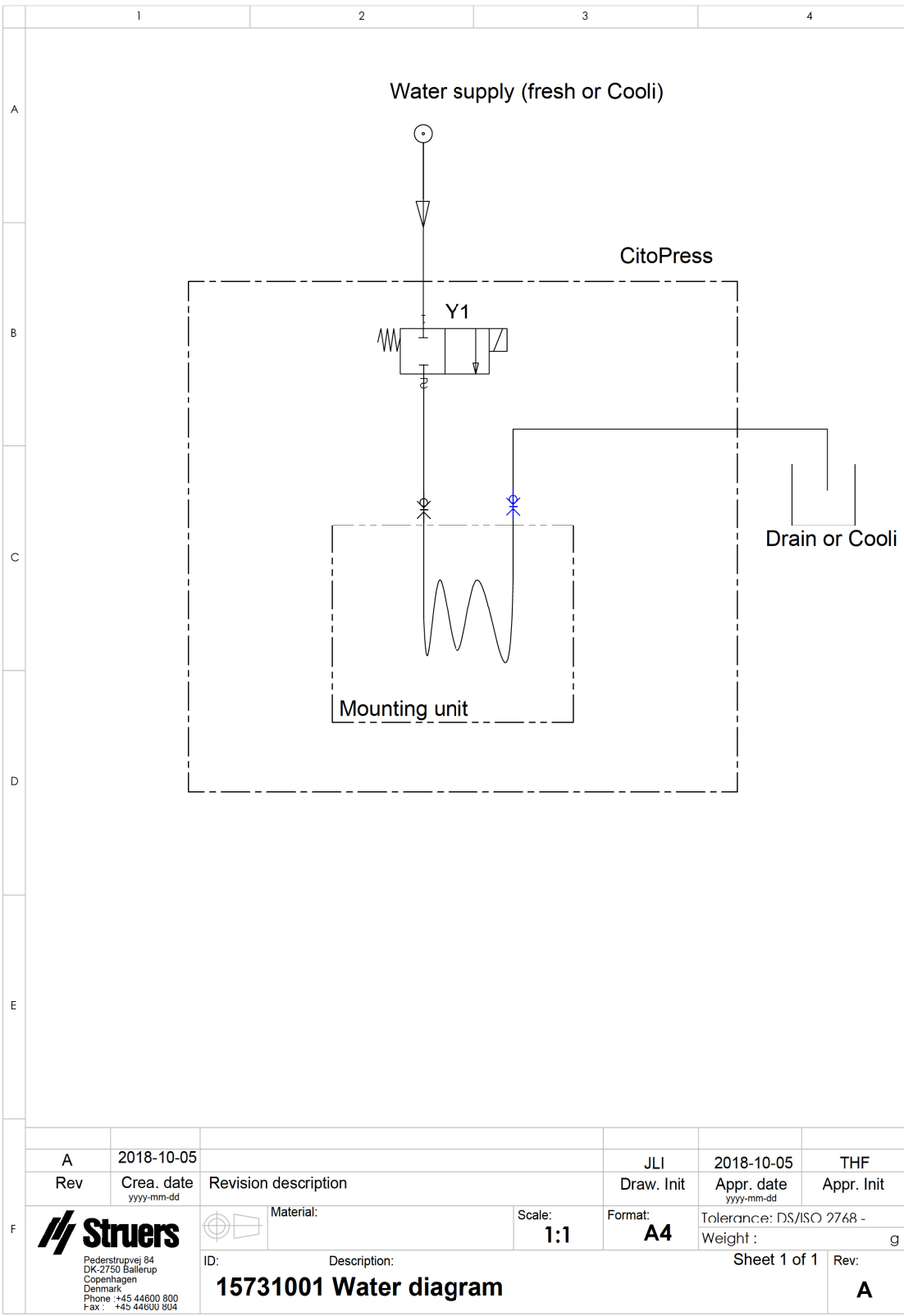
Titre	No.
Schéma fonctionnel	15773050 ► 65
Schéma du circuit d'eau	15731001 ► 66

Titre	No.
Schéma hydraulique	15731000 ► 67
Schéma électrique	Se reporter au numéro de schéma figurant sur la plaque signalétique de l'appareil et contacter le service Struers via Struers.com .

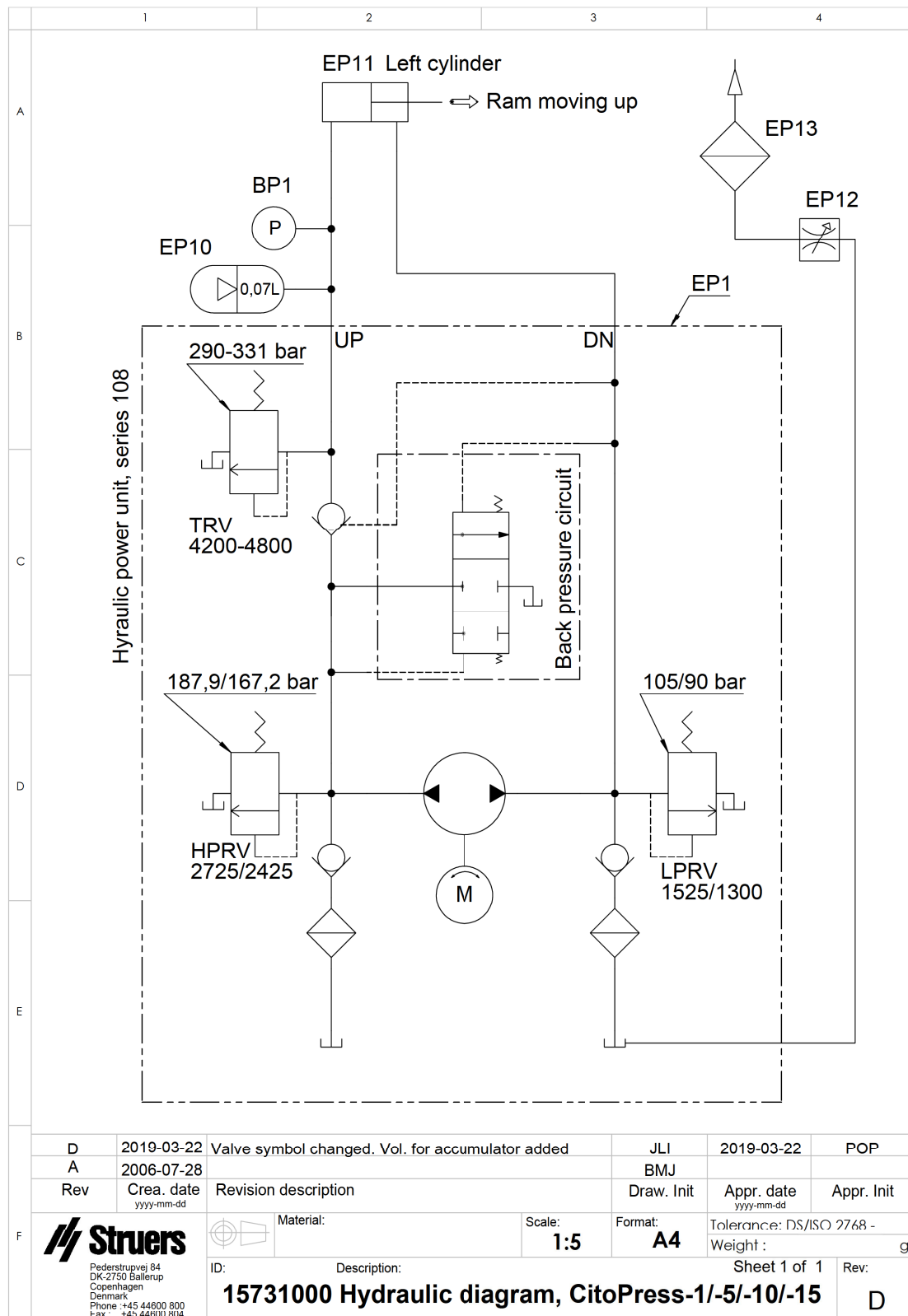
15773050



15731001



15731000



13.3 Informations légales et réglementaires

Note FCC

Les essais de conformité de cet équipement attestent qu'il entre dans les limites d'un dispositif numérique de Classe A, selon la Partie 15 des règles FCC. Ces limites ont été déterminées pour garantir une protection raisonnable contre une interférence nuisible lorsque l'équipement est utilisé dans un environnement commercial. Cet équipement génère, emploie, et peut répandre une énergie de fréquence radio et, s'il n'est pas installé et utilisé en accord avec le mode d'emploi, celui-ci pourra être la cause d'une interférence nuisible aux communications radio. L'utilisation de cet équipement dans une zone d'habitation pourra causer une interférence nuisible, et l'utilisateur pourra alors se voir obligé de corriger cette interférence à ses frais.

En accord avec la Partie 15.21 des règles FCC, tout changement ou modification de ce produit non approuvé expressément par Struers ApS pourra entraîner une interférence radio nuisible et annuler le droit de l'utilisateur de se servir de l'équipement.

14 Fabricant

Struers ApS
Pederstrupvej 84
DK-2750 Ballerup, Danemark
Téléphone : +45 44 600 800
Fax : +45 44 600 801
www.struers.com

Responsabilité du fabricant

Les restrictions suivantes doivent être observées. Le non-respect de ces restrictions pourra entraîner une annulation des obligations légales de Struers.

Le fabricant décline toute responsabilité en cas d'erreurs dans le texte et/ou les illustrations dans ce mode d'emploi. Les informations contenues dans ce mode d'emploi pourront subir des modifications ou des changements sans aucun avis préalable. Certains accessoires ou pièces détachées, ne faisant pas partie de la présente version de l'équipement, peuvent cependant être mentionnés dans le mode d'emploi.

Le fabricant ne sera considéré comme responsable des effets sur la sécurité, la fiabilité et la performance de l'équipement que si l'équipement est utilisé, entretenu et maintenu conformément aux instructions du mode d'emploi.

Déclaration de Conformité

Fabricant	Struers ApS • Pederstrupvej 84 • DK-2750 Ballerup • Danemark
Nom	CitoPress-5, CitoPress-15, CitoPress-30
Modèle	S/O
Fonction	Presse d'enrobage à chaud
Type	0577, 0573, et/ou 0574
No. de cat.	CitoPress-5 : 05776127 CitoPress-15 : 05736127 CitoPress-30 : 05746127
No de série	



Module H, selon une approche globale



Nous déclarons que le produit mentionné est conforme aux législations, directives et normes suivantes :

2006/42/EC	EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2018, EN 60204-1-2018/Corr. : 2020
2011/65/UE	EN 63000:2018
2014/30/UE	EN 61000-3-3:2014, EN 61000-3-3:2013, EN 61000-3-3:2007, EN 61000-3-3:2007, EN 61000-6-3-A1:2011, EN 61000-6-3-A1-AC:2012
Normes additionnelles	NFPA 79, FCC 47 CFR Partie 15 Sous-partie B

Autorisé à constituer le dossier technique/
Signataire autorisé

Date : [Release date]

en For translations see
bg За преводи вижте
cs Překlady viz
da Se oversættelser på
de Übersetzungen finden Sie unter
el Για μεταφράσεις, ανατρέξτε στη διεύθυνση
es Para ver las traducciones consulte
et Tõlked leiata aadressilt
fi Katso käännökset osoitteesta
fr Pour les traductions, voir
hr Za prijevode idite na
hu A fordítások itt érhetők el
it Per le traduzioni consultare
ja 翻訳については、
lt Vertimai patalpinti
lv Tulkojumus skatīt
nl Voor vertalingen zie
no For oversættelser se
pl Aby znaleźć tłumaczenia, sprawdź
pt Consulte as traduções disponíveis em
ro Pentru traduceri, consultați
se För översättningar besök
sk Preklady sú dostupné na stránke
sl Za prevode si oglejte
tr Çeviriler için bkz
zh 翻译见

www.struers.com/Library