

Xmatic Compact

Mode d'emploi

Traduction des instructions originales



CE

N° de document : 16887025-01_A_fr
Date de parution : 2022.12.08

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 2023.01.23.

Table des matières

1	Concernant ce mode d'emploi	6
1.1	Accessoires et consommables	6
2	Sécurité	6
2.1	Usage prévu	6
2.2	Fonctions de sécurité - (FS)	7
2.2.1	Xmatic Compact mesures de sécurité	9
2.3	Messages de sécurité	10
2.4	Messages de sécurité dans ce mode d'emploi	10
3	Installation	13
3.1	Description du dispositif	13
3.2	Aperçu	15
3.3	L'affichage	18
4	Installation	20
4.1	Déballer la machine	20
4.2	Soulever la machine	22
4.3	Vérifier la liste d'emballage	25
4.4	Alimentation en courant	26
4.5	Bruit	29
4.6	Connecter l'unité de recyclage - (option)	29
4.6.1	Remplir le bac de recyclage	30
4.6.2	Placer le filtre chaussette dans l'unité de recyclage	31
4.6.3	Branchement de l'unité de recyclage à la machine	31
4.7	Vibration	32
4.8	Alimentation en air comprimé	33
4.9	Raccordement à l'arrivée et à la sortie d'eau	33
4.10	Connecter à un système d'aspiration	35
4.11	Installation d'une balise sur la machine	35
4.12	Ajuster le taux du flux de refroidissement du disque	36
4.13	Monter le MD-Disc	37
5	Transport et stockage	38
5.1	Stockage	38
5.2	Transport	38
6	Démarrage – la première fois	40
6.1	Supports MD	40

6.2	Porte-bouteilles	41
6.2.1	Placer les bouteilles dans le module porte-bouteilles	42
6.2.2	Savon et alcool	42
7	Configuration	43
7.1	Consommables	44
7.2	Paramètres de la machine	45
7.3	Modèles de nettoyage	46
7.4	Refroidissement du disque	47
8	Opérer le dispositif	49
8.1	Fixer et mettre de niveau les échantillons	49
8.2	Accéder à la zone de travail	49
8.3	Placer et retirer le porte-échantillons de/dans la machine	50
8.4	Nettoyer les tubes	51
8.5	Méthodes	53
8.5.1	Méthodes Struers	53
8.5.2	Méthodes personnalisées	54
8.6	Le processus de préparation	58
8.6.1	Sélection Étape	59
8.6.2	Inspecter un porte-échantillons	60
8.6.3	Démarrer le processus de préparation	61
9	Maintenance et service - Xmatic Compact	62
9.1	Nettoyage général	63
9.2	Lorsque nécessaire	63
9.2.1	Filtre à air	63
9.2.2	Les bouteilles et le porte-bouteilles	64
9.2.3	Nettoyer le MD-Disc	64
9.2.4	Nettoyer les tubes	65
9.2.5	Dresseurs MD	68
9.2.6	Nettoyer l'écran tactile	68
9.2.7	Nettoyer les miroirs d'élévateur MD	69
9.2.8	Vider le flacon séparateur d'alcool - (Option)	69
9.3	Quotidiennement	70
9.3.1	supports de prépolissage MD	70
9.4	Chaque semaine	71
9.4.1	La machine	71
9.4.2	Station de nettoyage haute pression	74
9.4.3	Station de nettoyage aux ultrasons - (Option)	74
9.5	Mensuellement	75
9.5.1	Unité de recyclage - Option	75

9.6	Annuellement	76
9.6.1	Le dresseur à pointe diamantée	77
9.6.2	Couvercle de protection principal	77
9.6.3	Tester les dispositifs de sécurité	77
9.7	Pièces détachées	79
9.8	Maintenance et réparation	79
9.9	Elimination	80
9.9.1	Considérations environnementales	80
10	Indication d'erreurs - Xmatic Compact	80
10.1	Accéder à la zone de travail en cas de panne de courant	81
11	Caractéristiques techniques	82
11.1	Données techniques - Xmatic Compact avec bande de transport verticale	82
11.2	Données techniques - Xmatic Compact sans bande de transport verticale	89
11.3	Mémoire volatile	95
11.4	Termes et définitions - Volatilité	97
11.5	Pièces du système de contrôle relatives à la sécurité (SRP/CS)	99
11.6	Schémas	100
11.6.1	Schémas - Xmatic Compact	100
11.7	Informations légales et réglementaires	104
12	Fabricant	104
	Déclaration de conformité	105

1 Concernant ce mode d'emploi

Modes d'emploi

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.

1.1 Accessoires et consommables

Accessoires

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

Consommables

Cet équipement a été conçu 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 Catalogue des produits consommables Struers](http://www.struers.com/Library) (<http://www.struers.com/Library>)

2 Sécurité

2.1 Usage prévu

Pour le prépolissage et le polissage matérielographique automatique professionnel des matériaux en vue d'une préparation matérielographique ultérieure. La machine doit être opérée par un personnel qualifié/formé seulement. Ce dispositif a été conçu 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 matérielographique).

Ne pas utiliser la machine pour La préparation de matériaux autres que des matériaux solides adaptés aux études métallographiques. La machine ne devra pas être utilisée pour tout type d'explosif et/ou de matériau inflammable, ou de matériaux n'étant pas stables au chauffage ou à la pression.

Modèles

Xmatic Compact avec nettoyage haute pression

Xmatic Compact avec nettoyage haute pression et nettoyage ultrasonique

Xmatic Compact avec nettoyage haute pression et Bande de transport verticale

Xmatic Compact avec nettoyage haute pression, nettoyage ultrasonique et bande de transport verticale

Option : Unité de recyclage pour la station de prépolissage/polissage MD.

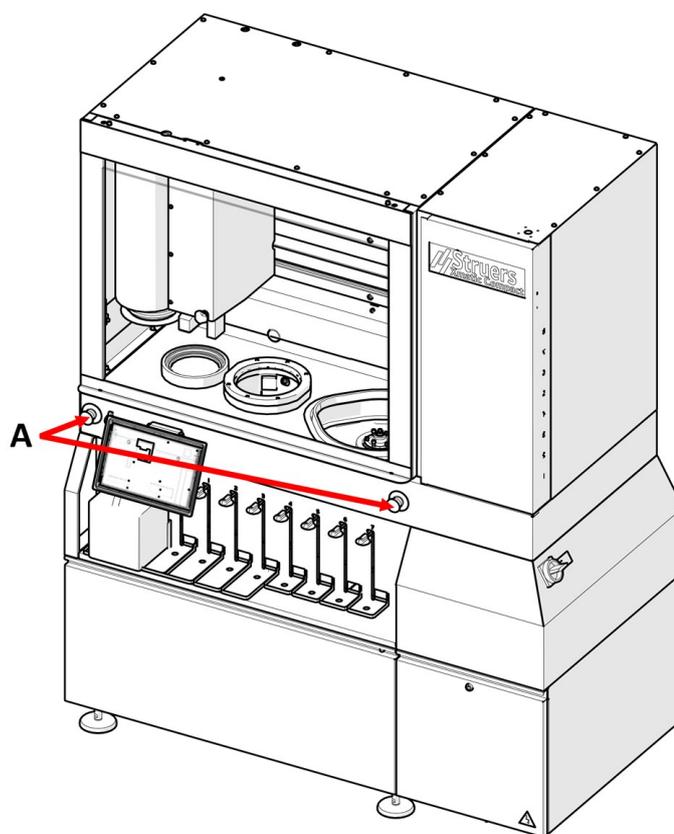
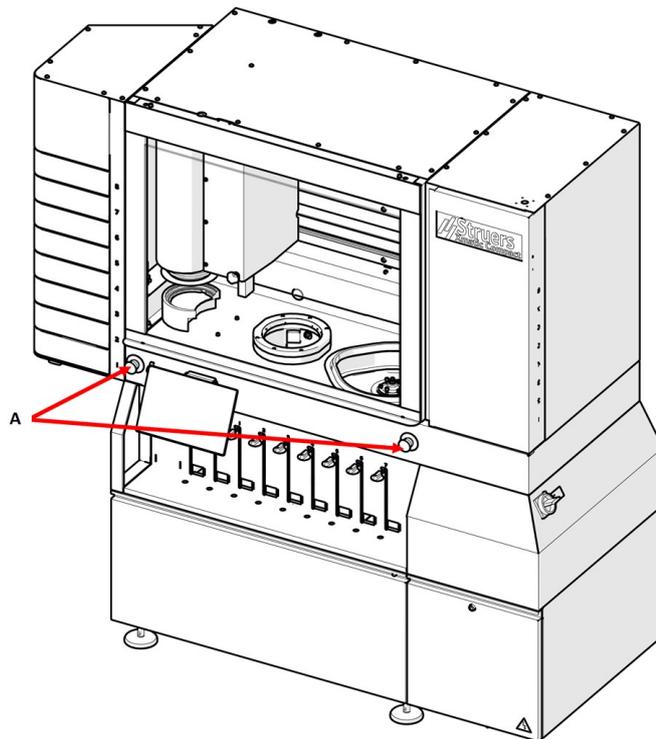
2.2 Fonctions de sécurité - (FS)

La machine est équipée des dispositifs de sécurité suivants:

- Arrêts d'urgence - SF-1
Arrête tous les mouvements dangereux
- Fonction de vitesse limitée, tête porte-échantillons motorisé - SF-4
Arrête le moteur si la vitesse de rotation est dépassée
- Verrouillage du couvercle de protection principal, mouvements dangereux - SF-5
Empêche tout mouvement dans la zone de travail lorsque le couvercle de protection principal est ouvert
- Verrouillage du couvercle de protection principal, eau et éthanol - SF-5A
Empêche tout dosage de l'eau et de l'éthanol lorsque le couvercle de protection principal est ouvert
- Verrouillage du couvercle de protection principal avec dispositif de verrouillage - SF-6
Empêche l'accès à toute pièce mobile en cas d'arrêt ou de perte de puissance
- Dispositif de verrouillage de la porte du changeur MD - SF-7
Empêche l'élévateur de bouger lorsque la porte est ouverte
- Dispositif de verrouillage de la porte du changeur MD - SF-8
Empêche l'accès à l'élévateur MD en cas d'arrêt ou de perte de puissance
- Verrouillage des portes de la bande de transport verticale - SF-9
Empêche les mouvements dans la bande de transport verticale lorsque la porte est ouverte
- Verrouillage des portes de l'unité de recyclage, station MD - SF-10
Empêche le fonctionnement des pompes lorsque la porte est ouverte
- Verrouillage des portes de l'unité de recyclage, station de meule de prépolissage - SF-11
Empêche le fonctionnement des pompes lorsque la porte est ouverte
- Minuterie d'aspiration - SF-12

Évacue les vapeurs d'alcool de la zone de travail

Arrêts d'urgence



A Arrêts d'urgence

Accès à la zone de préparation pendant la préparation

Une fois que la machine a terminé la préparation, il faut attendre environ 3 minutes avant de pouvoir ouvrir le couvercle de protection principal.

2.2.1 Xmatic Compact mesures de sécurité



À lire attentivement avant utilisation

Mesures de sécurité spécifiques – risques résiduels

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. 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.
3. Éteindre la machine et débrancher le câble électrique avant de démonter la machine ou d'installer des composants supplémentaires.
4. Connecter la machine à un robinet d'eau froide. S'assurer que les branchements d'eau ne fuient pas et que l'écoulement fonctionne. Couper l'alimentation en eau si la machine ne doit pas être utilisée pendant une période prolongée.
5. S'assurer que l'arrêt d'urgence soit en état de fonctionnement.
6. Lors de l'utilisation de porte-échantillons, s'assurer que tous les échantillons sont solidement bridés et bien équilibrés avant de démarrer le processus de préparation.
7. Porter des gants de protection adéquats pour protéger les doigts du contact avec les abrasifs et les échantillons chauds/tranchants.
8. Cet équipement a été conçu pour une utilisation avec des consommables Struers spécialement prévus pour cet usage et pour ce type de machine.

Mesures de sécurité d'ordre général

1. L'installation de la machine doit être conforme aux normes locales de sécurité. Toutes les fonctions de la machine et tout équipement connecté doivent être parfaitement opérationnels.
2. 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. L'opérateur devra lire le mode d'emploi et, le cas échéant, les Fiches de Données de Sécurité relatives aux consommables utilisés.
3. L'équipement Struers ne doit être utilisé qu'en rapport avec et comme décrit dans le mode d'emploi fourni avec l'équipement.
4. Le démontage d'une pièce quelconque de l'équipement, en cas d'entretien ou de réparation, doit toujours être assuré par un technicien qualifié (en électromécanique, électrique, mécanique, pneumatique, etc.).
5. En cas de mauvais fonctionnement ou de bruits inhabituels, arrêter la machine et appeler le SAV.

6. 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.

2.3 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.



RISQUE DE CHALEUR

Ce signe avertit d'un risque de chaleur 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



ATTENTION

Si le couvercle de protection principal présente des signes visibles de détérioration ou d'endommagement, il doit être remplacé immédiatement. Contacter le SAV Struers.

**ATTENTION**

Les composants critiques relatifs à la sécurité doivent être remplacés après une durée de vie d'au maximum 20 ans.
Contacter le SAV Struers.

**ATTENTION**

Ne pas utiliser la machine avec des dispositifs de sécurité défectueux.
Contacter le SAV Struers.

**ATTENTION**

En cas d'incendie, alerter les personnes présentes et les pompiers. Couper l'alimentation. Utiliser un extincteur à poudre. Ne pas utiliser d'eau.

**DANGER 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**

L'équipement est protégé par un transformateur d'isolement de sécurité.
Assurez-vous que le niveau i_{k_min} adéquat est présent.
Contacter un électricien qualifié pour vérifier la solution.
Toujours suivre les règlements locaux en vigueur.

**DANGER ÉLECTRIQUE**

Éteindre le courant électrique avant d'installer un équipement électrique.
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**

La pompe de l'unité de recyclage doit être mise à la terre.
Vérifier que la tension du courant correspond à la tension indiquée sur la plaque signalétique de la pompe.
Une tension incorrecte peut endommager le circuit électrique.

**DANGER ÉLECTRIQUE**

Seul un technicien qualifié est autorisé à débrancher l'unité de l'alimentation électrique.

**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**

Ne pas utiliser la machine si elle est endommagée.



PRUDENCE

Les dispositifs de sécurité doivent être testés au moins une fois par an.



PRUDENCE

Des essais devront toujours être effectués par un technicien qualifié (en électromécanique, électronique, mécanique, pneumatique, etc.).



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

Ne pas utiliser la machine avec des accessoires ou consommables non-compatibles.



PRUDENCE

Porter des gants de protection adéquats pour protéger les doigts du contact avec les abrasifs et les échantillons chauds/tranchants.



PRUDENCE

S'assurer que la machine est correctement nivelée.



PRUDENCE

La machine ne doit pas fonctionner lorsqu'elle repose sur ses roues.



PRUDENCE

Eviter tout contact de la peau avec l'additif pour liquide de refroidissement.



PRUDENCE

Le bac de recyclage est très lourd lorsqu'il est plein.



PRUDENCE

La pression du liquide de refroidissement fourni à la machine ne devra pas excéder 2 bar.

3 Installation

3.1 Description du dispositif

Le Xmatic Compact est une machine automatique pour le prépolissage, le polissage et le nettoyage matériellographiques.

L'opérateur sélectionne les paramètres de préparation, les supports de prépolissage/polissage et la suspension/lubrifiant à utiliser pour la méthode. Il existe des méthodes de préparation et de nettoyage standard sur la machine, et des méthodes personnalisées peuvent être ajoutées.

L'opérateur démarre le processus en ouvrant le couvercle de protection principal. Il place un porte-échantillons dans la station de collecte pour les porte-échantillons. L'opérateur peut placer 1 porte-échantillons à la fois.

Sur le Xmatic Compact avec bande de transport verticale, l'opérateur commence le processus en plaçant un porte-échantillons dans un tiroir sur la bande de transport verticale. L'opérateur peut placer jusqu'à 8 porte-échantillons dans la bande de transport verticale.

Lorsqu'un porte-échantillons est placé dans la machine ou dans la bande de transport verticale, la machine détecte automatiquement sa présence et l'indique sur l'interface utilisateur graphique (GUI). Si le modèle avec bande de transport verticale est utilisé, la surface des échantillons à préparer peut être identifiée automatiquement par la machine pour déterminer les paramètres: force, débit d'eau et dosage correct de suspension/lubrifiant.

L'opérateur sélectionne entre différentes méthodes de prépolissage/polissage et/ou de nettoyage pour chaque porte-échantillons individuel.

L'opérateur appuie sur « start » pour lancer le processus en fonction des méthodes sélectionnées pour chaque porte-échantillons. Si un Xmatic Compact avec bande de transport verticale est utilisé, la machine livre le porte-échantillons à la station de collecte d'où la tête du porte-échantillons motorisé le récupère. Si un Xmatic Compact sans bande de transport verticale est utilisé, l'opérateur place le porte-échantillons à la station de collecte. En fonction de la méthode sélectionnée, la tête du porte-échantillons motorisé amène le porte-échantillons à travers chacune des étapes du processus.

Une méthode typique comprend une série d'étapes de prépolissage et/ou de polissage sont réalisées sur la station de prépolissage/polissage MD. Dans la station MD, la machine peut échanger automatiquement les supports MD et positionner le bras doseur sur le support MD.

Lors d'une étape sur la station MD, la machine dose automatiquement les consommables ou l'eau sélectionnés. Entre chaque étape sur la station MD, le porte-échantillons est généralement nettoyé et séché.

Après la dernière étape du processus, la tête du porte-échantillons motorisé ramène le porte-échantillons à la station de collecte, d'où la bande de transport verticale le ramène au tiroir. Le tiroir s'ouvre automatiquement pour indiquer que les échantillons dans le porte-échantillons sont prêts pour l'inspection. Sur un Xmatic Compact sans bande de transport verticale, l'opérateur ouvre le couvercle de protection principal et sort le porte-échantillons.

Le Xmatic Compact avec bande de transport verticale est capable de traiter automatiquement tous les porte-échantillons de la bande de transport verticale sans intervention de l'opérateur.

Le Xmatic reconnaît tous les consommables Struers présents dans la machine. Cela permet à la machine d'informer l'opérateur des niveaux de consommables manquants ou bas pour les méthodes sélectionnées.

Le couvercle de protection principal du Xmatic Compact est verrouillé lorsque l'opérateur met la machine en marche, et il reste verrouillé jusqu'à l'arrêt de tous les mouvements dangereux. La machine ne peut pas fonctionner tant que le couvercle de protection principal de la machine est ouvert.

Nettoyage

Le nettoyage s'effectue par nettoyage haute pression et/ou nettoyage par ultrasons selon la méthode de nettoyage choisie. Ces types de nettoyages sont effectués dans deux compartiments séparés. De l'alcool peut être utilisé pendant le nettoyage et le séchage des matériaux sensibles à l'eau, et fait partie du processus de nettoyage à haute pression. Du savon concentré peut également être appliqué pendant le processus de nettoyage à haute pression.

Élévateur MD

Les supports MD seront automatiquement remplacés en fonction de la méthode sélectionnée. Jusqu'à 8 supports de prépolissage/polissage différents peuvent être placés dans l'élévateur MD.

L'opérateur peut accéder à l'élévateur MD pendant que la machine prépare un porte-échantillons mais pas pendant qu'elle change un support de prépolissage/polissage.

Porte-bouteilles

L'opérateur peut choisir parmi plusieurs suspensions et lubrifiants, y compris la suspension de polissage aux oxydes, en fonction de la méthode à utiliser. Le porte-bouteilles peut contenir jusqu'à 7 bouteilles de consommables et 1 d'alcool et 1 de savon concentré. Les bouteilles de consommables sont connectées à la machine via un raccord dédié à chaque position de bouteille individuelle.

L'opérateur peut changer une bouteille de suspension/lubrifiant pendant que la machine prépare un porte-échantillons. Toutefois, ce n'est pas le cas si la machine utilise la suspension/le lubrifiant en question.

Si une bouteille est retirée et une nouvelle est insérée, l'interface graphique demandera s'il est nécessaire de rincer automatiquement, et le tube peut être inséré dans la fonction de rinçage avant d'être attaché à la nouvelle bouteille.

La machine est équipée de 2 arrêts d'urgence. Si l'un des arrêts d'urgence est activé, toutes les pièces mobiles dangereuses sont arrêtées.

Modèles

Xmatic Compact avec nettoyage haute pression

Xmatic Compact avec nettoyage haute pression et nettoyage ultrasonique

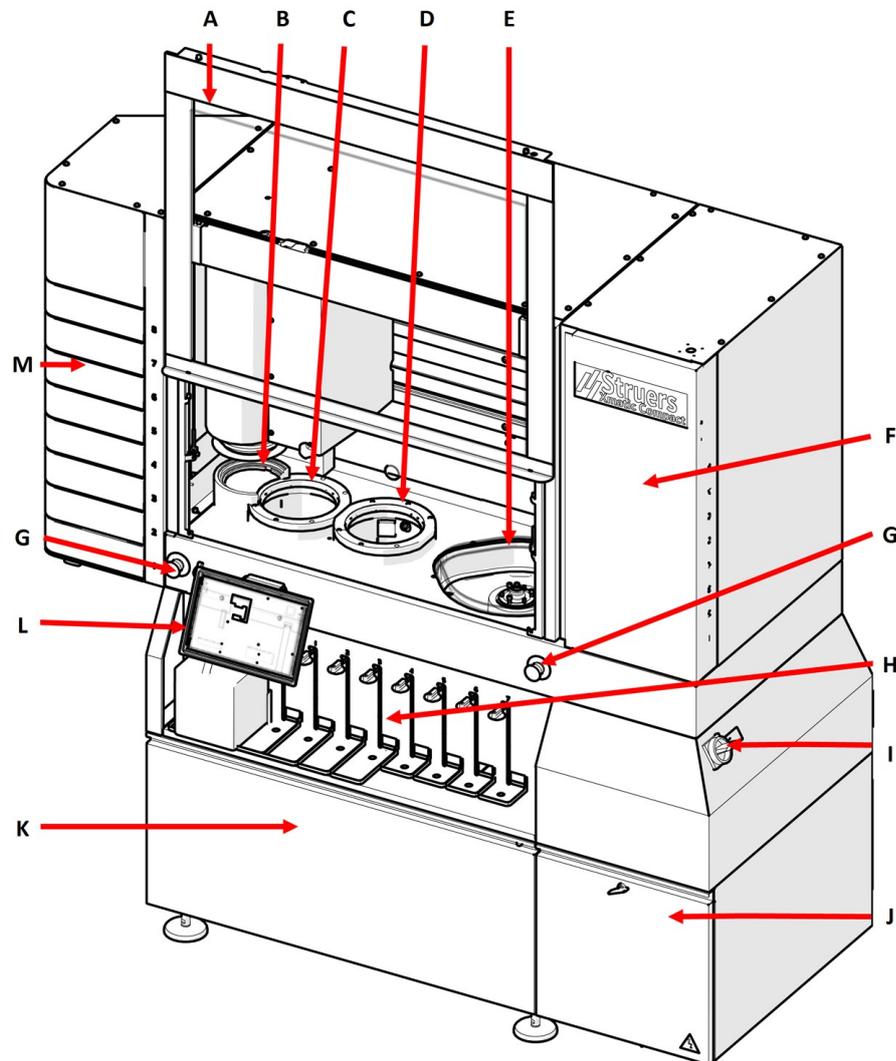
Xmatic Compact avec nettoyage haute pression et Bande de transport verticale

Xmatic Compact avec nettoyage haute pression, nettoyage ultrasonique et bande de transport verticale

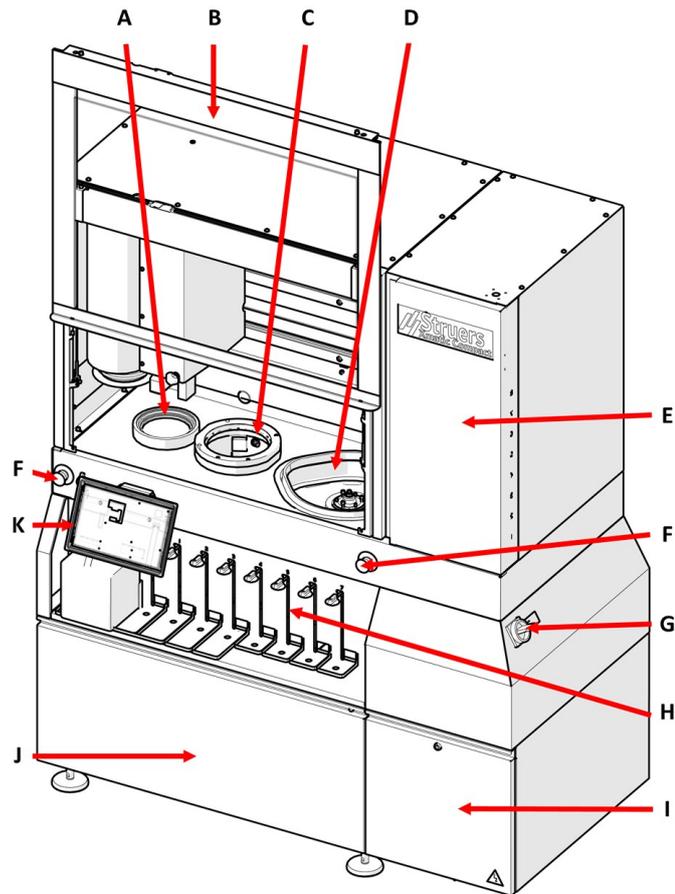
Option : Unité de recyclage pour la station de prépolissage/polissage MD.

3.2 Aperçu

Vue de face

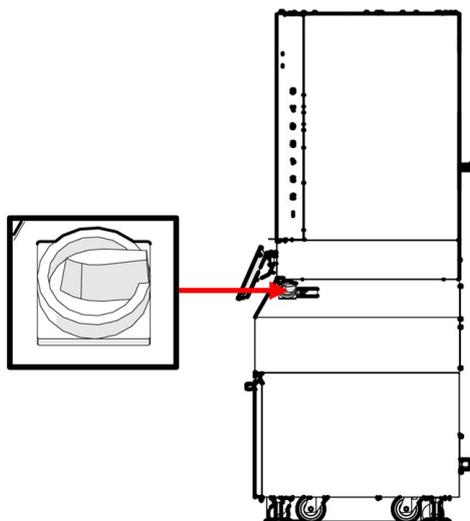


- A** Couverture de protection principal
- B** Point de collecte
- C** Station de nettoyage aux ultrasons, Option
- D** Station de nettoyage haute pression
- E** Prépolissage et polissage MD
- F** Elévateur MD
- G** Arrêt d'urgence
- H** Porte-bouteilles
- I** Interrupteur principal
- J** Compartiment électrique
- K** Compartiment d'unité de recyclage
- L** Affichage
- M** Bande de transport verticale



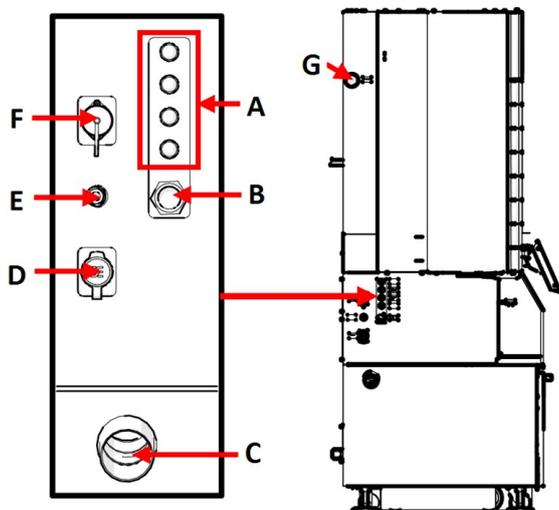
- A** Point de collecte
- B** Couvercle de protection principal
- C** Station de nettoyage haute pression
- D** Prépolissage et polissage MD
- E** Elévateur MD
- F** Arrêt d'urgence
- G** Interrupteur principal
- H** Porte-bouteilles
- I** Compartiment électrique
- J** Compartiment d'unité de recyclage
- K** Affichage

Vue latérale



Côté droit

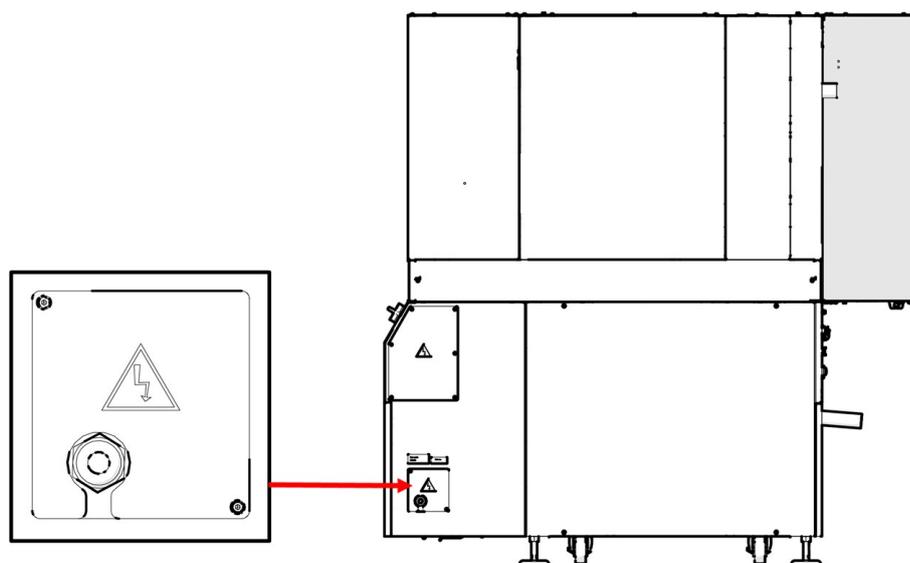
Interrupteur principal.

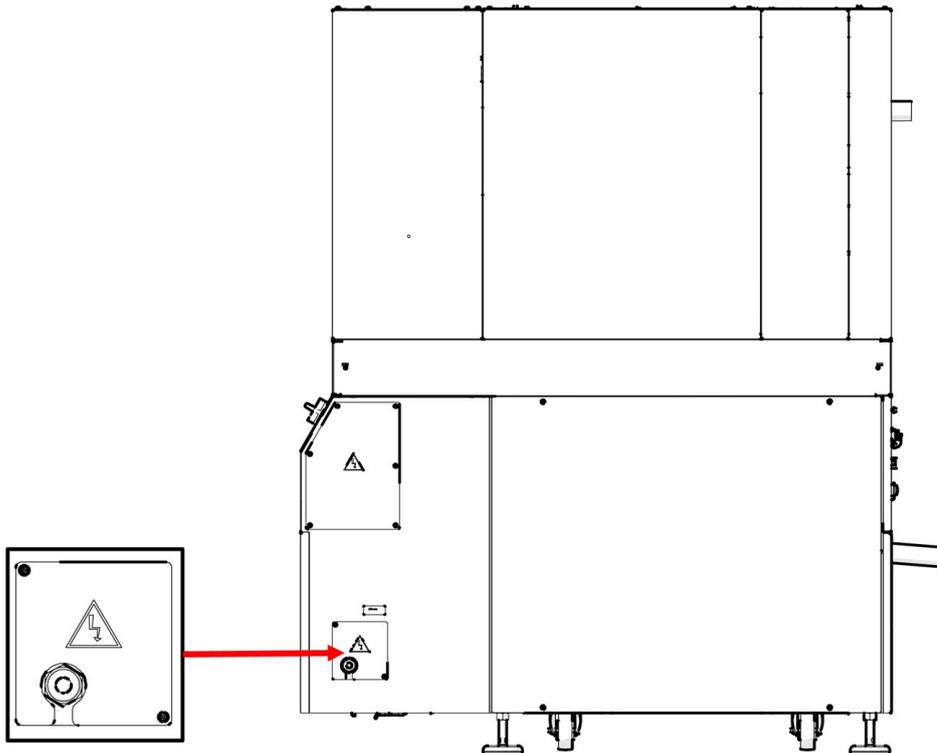


Côté gauche

- A Régulateurs de débit d'eau et alimentation en eau
- B Arrivée d'eau
- C Évacuation d'eau
- D Connexion Ethernet
- E Air comprimé
- F Signal de contrôle externe
- G Système d'aspiration

Vue arrière - Alimentation électrique





3.3 L'affichage

L'affichage est un écran tactile sur lequel il suffit d'effleurer les boutons, les icônes et les zones spécifiques pour accéder à un écran ou activer une fonction.

Toutes les programmations et opérations s'effectuent sur l'écran tactile.

Le logiciel est lancé lorsque la machine est mise sous tension.

Aperçu



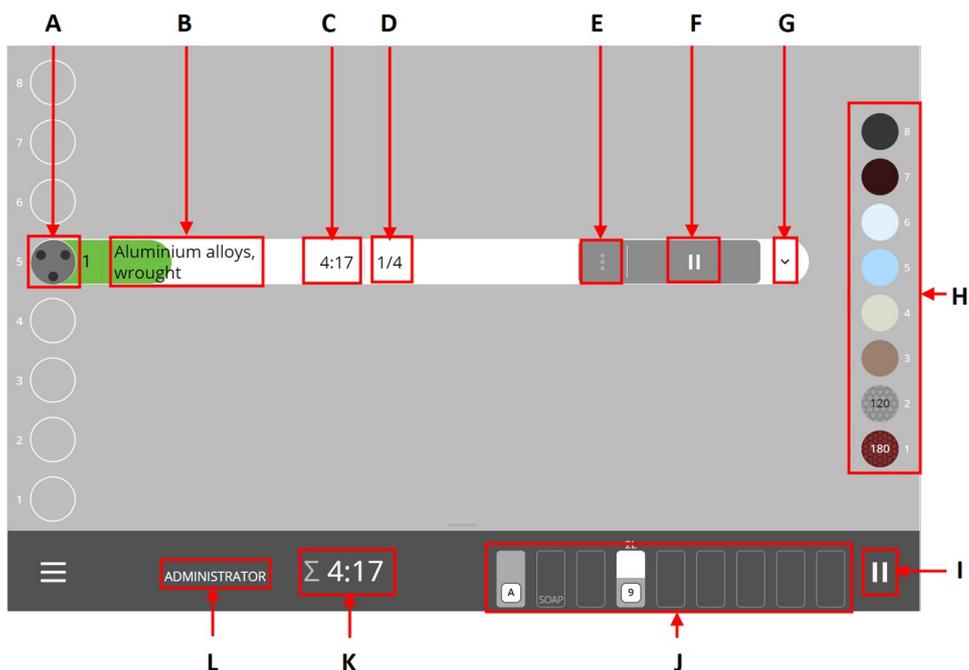
- A Ruban du porte-échantillons
- B Menu principal
- C Modes utilisateur
- D Ruban consommables
- E Ruban de support MD



Remarque

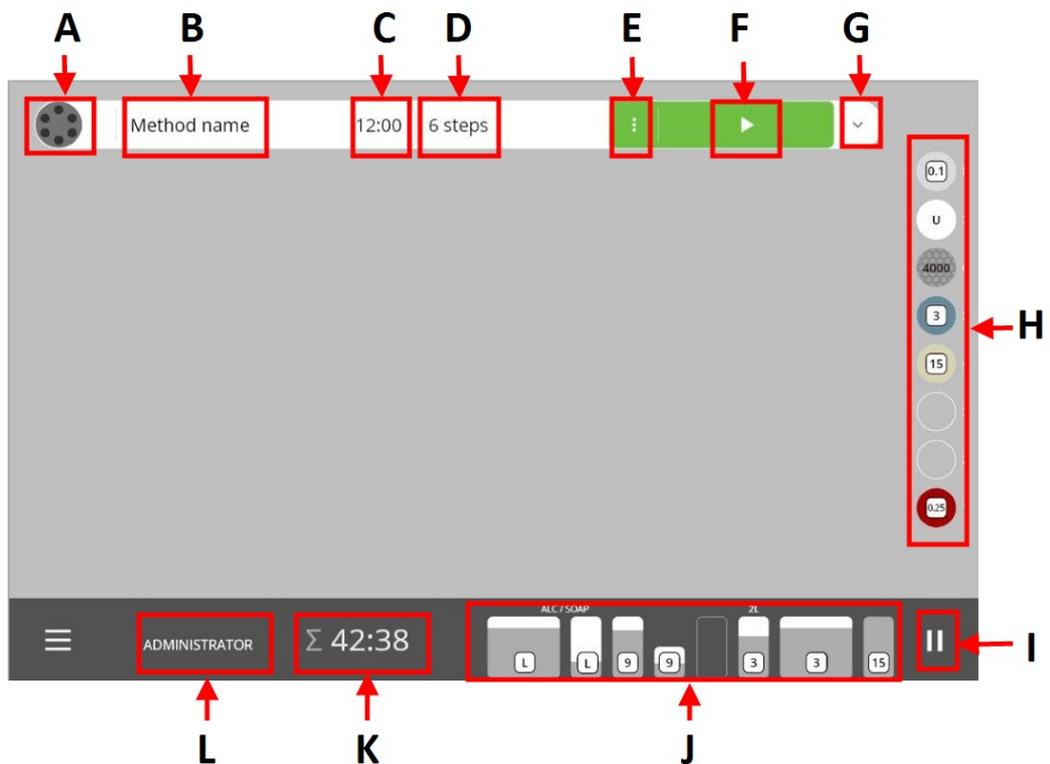
L'écran sur un Xmatic Compact sans bande de transport ne montre pas le ruban Porte-échantillons. (A)

Vue détaillée - Xmatic Compact avec Bande de transport verticale



- A Cet élément indique qu'il y a un porte-échantillons dans le tiroir et indique le nombre d'échantillons qu'il contient. Vous pouvez configurer la machine pour détecter automatiquement combien d'échantillons le porte-échantillons contient. Voir aussi: [Paramètres de la machine ► 45](#). Vous pouvez aussi cliquer sur l'icône du porte-échantillons pour sélectionner manuellement le nombre d'échantillons.
- B Cet élément indique le nom de la méthode sélectionnée. Si besoin, appuyez sur le nom de la méthode pour ouvrir la bibliothèque de méthodes et choisir une autre méthode.
- C Cet élément indique le temps que prend l'étape actuelle.
- D Cet élément indique le nombre d'étapes que comprend la méthode.
- E Appuyez sur cet élément pour accéder aux **Step selection** (Sélection Étape) et **Edit method** (Editer méthode) sous-menus.
- F Appuyez sur le bouton **Run** lorsque vous êtes prêt(e) à exécuter la méthode sélectionnée. Vous pouvez également utiliser ce bouton pour suspendre le processus pendant son exécution.
- G Appuyez sur cet élément pour ouvrir la liste déroulante indiquant toutes les étapes de la méthode sélectionnée.
- H Le ruban de support MD montre quels supports MD sont disponibles dans la machine.
- I Utiliser ce bouton pour mettre en pause le processus de préparation si nécessaire.
- J Le ruban de support MD montre quelles consommables sont disponibles dans la machine.
- K Cet élément montre le temps du processus total
- L Cet élément indique le type d'utilisateur connecté à la machine.

Vue détaillée - Xmatic Compact sans bande de transport



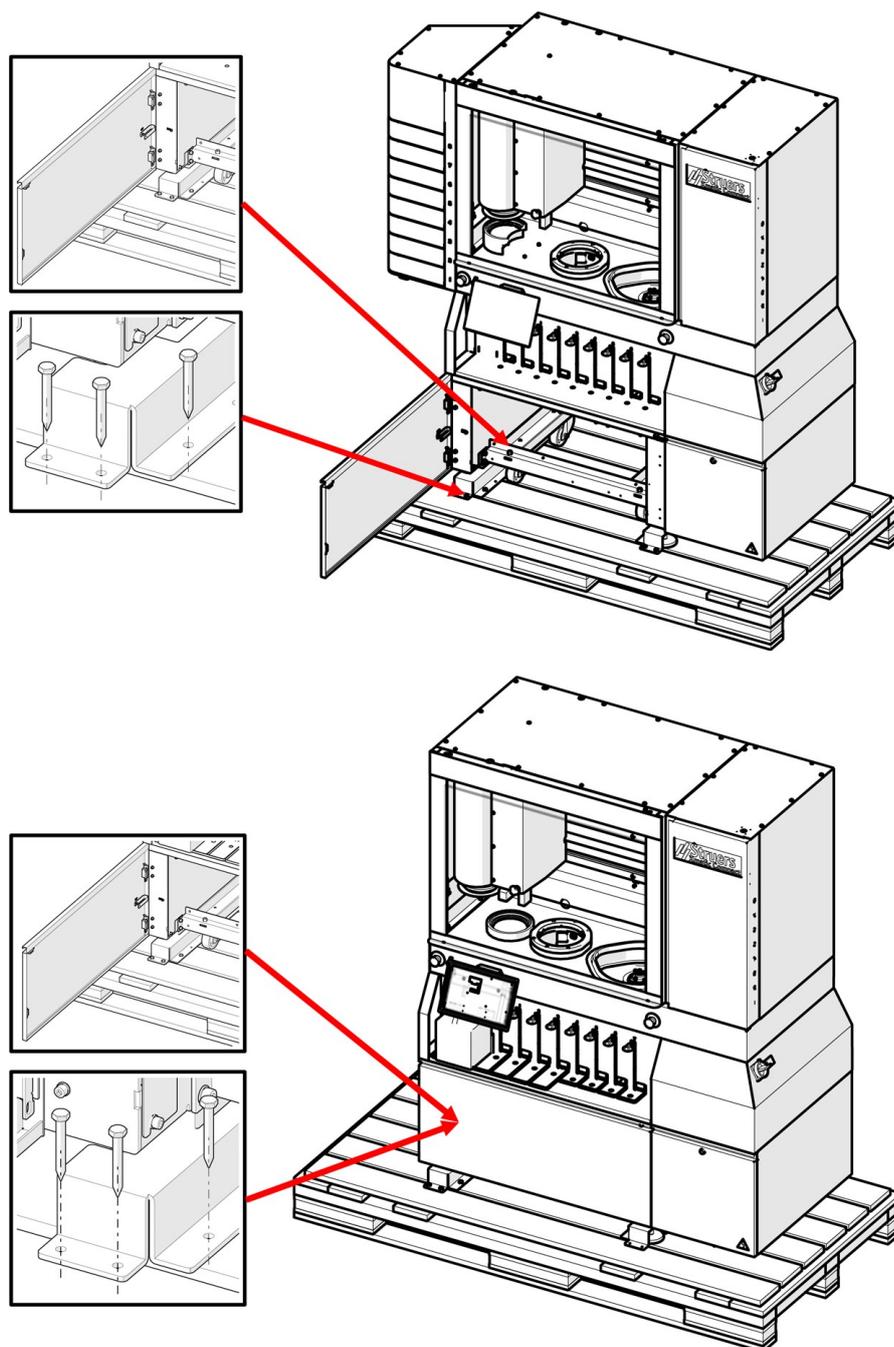
- A** Cet élément indique qu'il y a un porte-échantillons dans le tiroir et indique le nombre d'échantillons qu'il contient.
- B** Cet élément indique le nom de la méthode sélectionnée. Si besoin, appuyez sur le nom de la méthode pour ouvrir la bibliothèque de méthodes et choisir une autre méthode.
- C** L'élément montre le temps que prendre chaque étape de la méthode,
- D** Cet élément indique le nombre d'étapes que comprend la méthode.
- E** Appuyer sur cet élément pour accéder aux **Step selection** (Sélection Étape) et **Edit method** (Editer méthode) sous-menus.
- F** Appuyez sur le bouton **Run** lorsque vous êtes prêt(e) à exécuter la méthode sélectionnée. Vous pouvez également utiliser ce bouton pour suspendre le processus pendant son exécution.
- G** Appuyez sur cet élément pour ouvrir la liste déroulante indiquant toutes les étapes de la méthode sélectionnée.
- H** Le ruban de support MD montre quels supports MD sont disponibles dans la machine.
- I** Utiliser ce bouton pour mettre en pause le processus de préparation si nécessaire.
- J** Le ruban de support MD montre quelles consommables sont disponibles dans la machine.
- K** Cet élément montre le temps du processus total.
- L** Cet élément indique le type d'utilisateur connecté à la machine.

4 Installation

4.1 Déballer la machine

Retirer la caisse de transport

- Avec précaution, ouvrir et retirer les parois latérales et le haut de la caisse de transport.

Retirer les supports de transport.

- Dévisser les fixations de transport maintenant la machine fixée à la palette.

**Remarque**

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

4.2 Soulever la machine



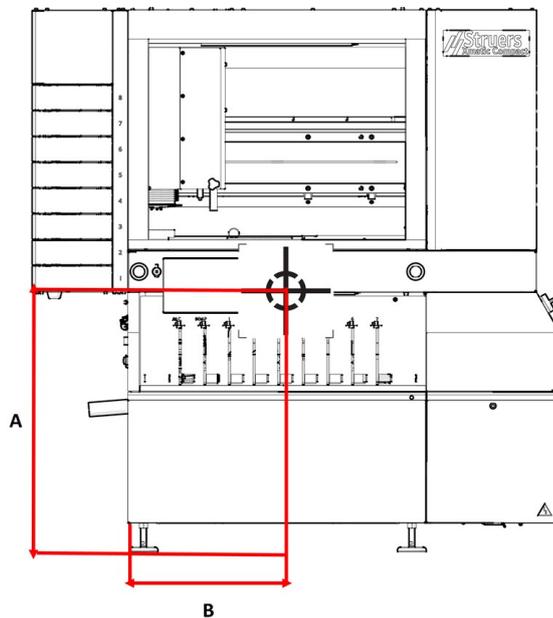
RISQUE D'ÉCRASEMENT

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.

Poids	
Machine	730 kg (1609 lbs)
Le poids des porte-échantillons et des consommables utilisés.	

Centre de gravité

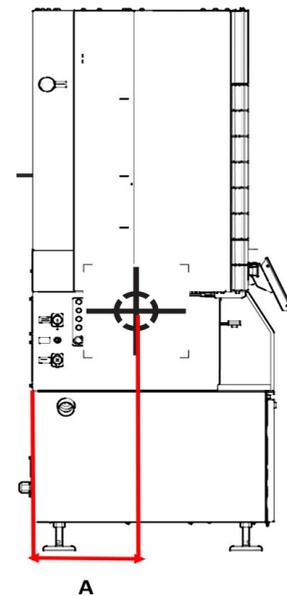
Vue de face



A 1008 mm (40")
B 900 mm (35,4")

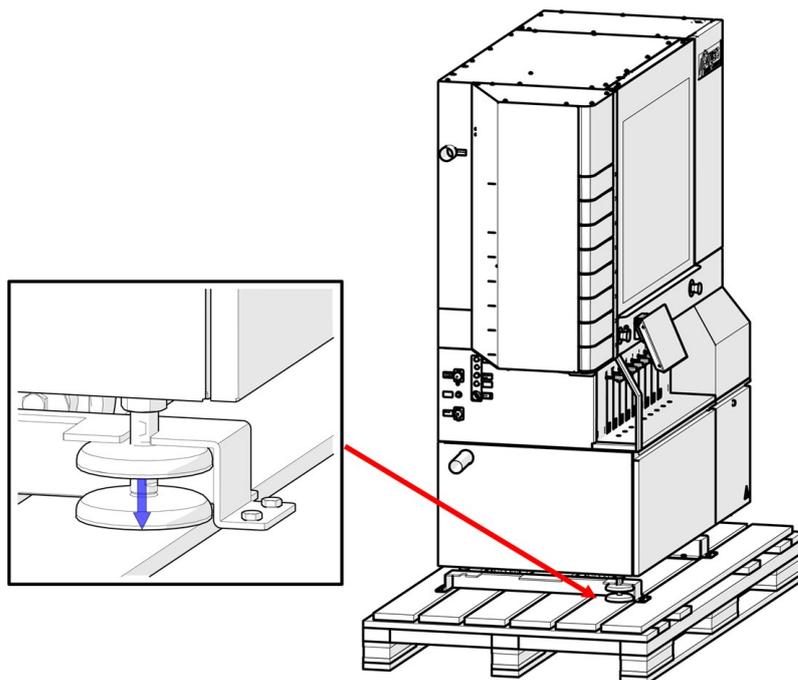
A 970 mm (38")
B 634 mm (25")

Vue latérale

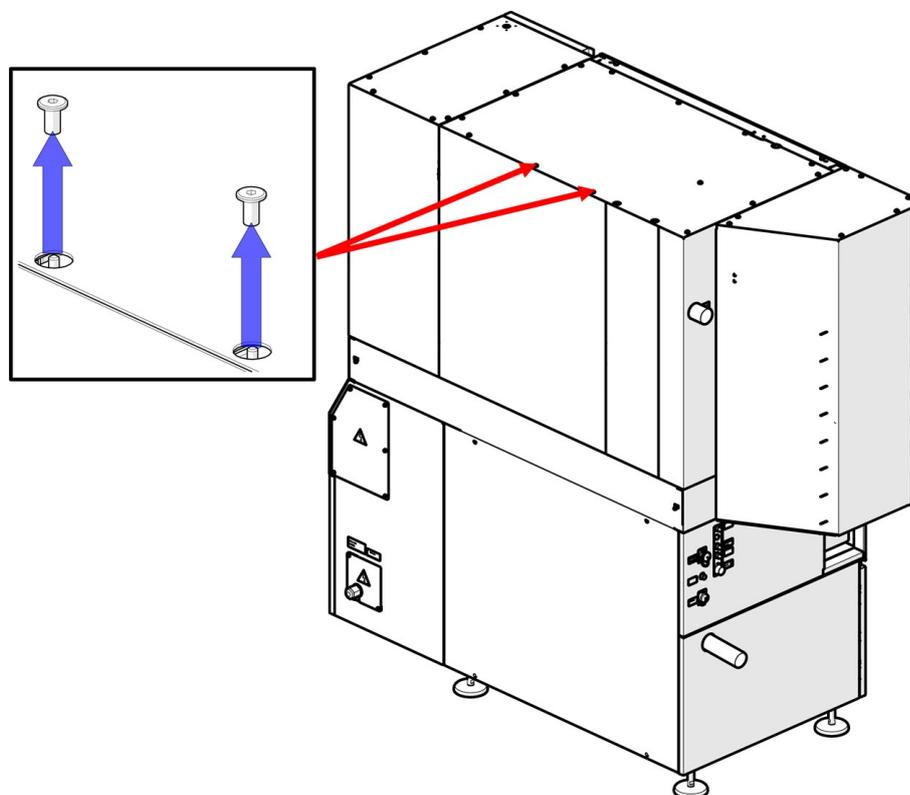


A 341 mm (13,4")

A 329 (13")

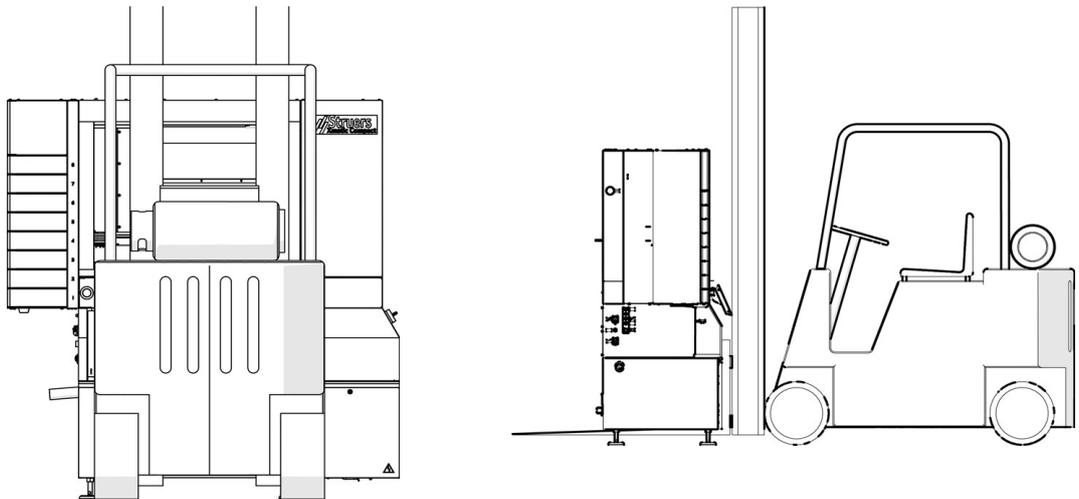
Soulever la machine par la palette

1. Soulevez la machine de la palette à l'aide d'un chariot élévateur pour accéder aux pieds réglables.
2. Desserrez les pieds réglables avant de déplacer la machine de la palette. Assurez-vous que les pieds sont positionnés plus haut que les roues.

Retirer les vis de contrepois à l'arrière de la machine

- Utilisez une clé Allen de 5 mm pour retirer les vis de contrepoids.

Déplacer la machine à l'aide d'un chariot élévateur



1. Positionner les fourches de sorte que le centre de gravité soit situé entre les fourches. Soulever la machine par l'avant.
2. Placez la machine dans sa position finale.
3. Lorsque la machine est en position, la faire descendre de sorte que les roues touchent le sol.



PRUDENCE

S'assurer que la machine est correctement nivelée.

4. Tournez les pieds réglables jusqu'à ce que la machine repose sur ses pieds.



PRUDENCE

La machine ne doit pas fonctionner lorsqu'elle repose sur ses roues.

5. Retirez la barre transversale de transport et rangez-la pour une utilisation future. Voir aussi: [Soulever la machine ► 22](#)



Remarque

Placer la machine sur un sol plat et horizontal.

Pousser la machine en position

1. S'il n'est pas possible de placer la machine directement à son emplacement, tourner les pieds réglables vers le haut pour la placer sur ses roues.
2. Retirer la barre transversale et la garder pour une utilisation future. Voir aussi: [Soulever la machine ► 22](#) Les roues de la machine ne peuvent pas pivoter lorsque la barre transversale est montée.
3. Déplacer la machine aussi près que possible de sa position.

4. Lorsque la machine est en position, la faire descendre de sorte que les roues touchent le sol.



Remarque

Placer la machine sur un sol plat et horizontal.



PRUDENCE

La machine ne doit pas fonctionner lorsqu'elle repose sur ses roues.

5. Pousser la machine dans la bonne position.



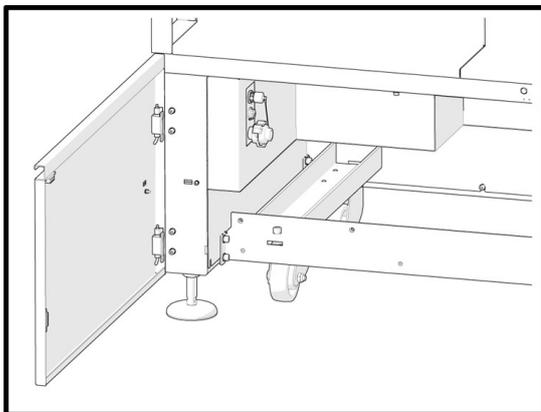
PRUDENCE

S'assurer que la machine est correctement nivelée.

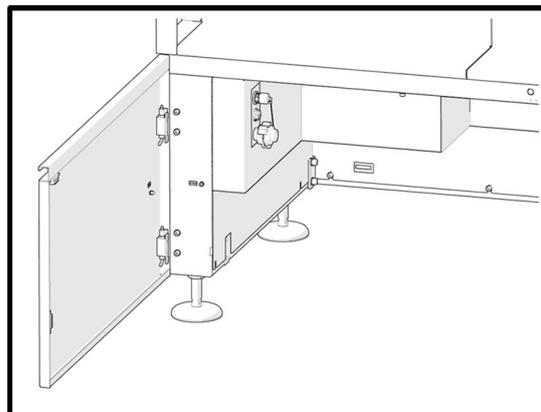
6. Tourner les quatre pieds réglables jusqu'à ce que la machine repose sur ses pieds et s'assurer qu'elle est nivelée.
7. Retirez la barre transversale de transport et rangez-la pour une utilisation future.

Retirer la barre transversale de transport

1. Retirez les roues et la traverse de transport fournies avec la machine.
2. Rangez la barre transversale pour une utilisation future.



Machine avec barre transversale



Machine sans barre transversale

4.3 Vérifier la liste d'emballage

Des pièces en option peuvent être incluses dans le carton d'emballage.

La caisse de transport contient les pièces suivantes:

Unités.	Description
1	Xmatic Compact avec bande de transport verticale, ou Xmatic Compact
1	Bouteille, carrée avec étiquette QR, 4 l

Unités.	Description
4	Guides de positionnement des bouteilles, 1 l
4	Guides de positionnement des bouteilles, 2 l
2	Guides de positionnement des bouteilles, 4 l
1	Clé triangulaire M5, L-200 mm
1	Kit de nettoyage de buse
1	Clé Southco E3-26-819-15
1	Tuyau d'arrivée d'eau, raccord 3/4"
1	Collier de serrage pour tuyau flexible, 40-60/9.0-C7W2
1	Tuyau Danflex K-126, Diamètre: 51 mm (2"), Longueur: 2 m (6,5')
1	Coude, 87" 186113 050
1	Tube de débordement

4.4 Alimentation en courant



DANGER 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

L'équipement est protégé par un transformateur d'isolement de sécurité.

Vérifier que le niveau ik_min approprié est présent.

Contacter un électricien qualifié pour vérifier la solution.

Toujours suivre les règlements locaux en vigueur.



DANGER ÉLECTRIQUE

Éteindre le courant électrique avant d'installer un équipement électrique.

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

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.

Fusible recommandé

Les exigences des normes locales en vigueur peuvent annuler les recommandations pour le câble électrique. Contacter toujours un électricien qualifié pour vérifier quelle option convient pour l'installation locale.

La machine possède un fusible interne de **CC20A** à l'étape d'entrée.

Tension/fréquence: 3 x 200-240 V/50-60 Hz
Fusible min.: 16 A
Fusible max.: 63 A

Tension/fréquence: 3 x 380-480 V/50-60 Hz
Fusible min.: 16 A
Fusible max.: 63 A

Dimension câble maximum : 10 mm²/AWG 6.

Données électriques

L'autre extrémité du câble peut être équipée d'une prise homologuée ou branchée par raccordement fixe à l'alimentation en courant, selon les spécifications électriques et les réglementations locales en vigueur.

Tension/fréquence: 3 x 200-240 V/50-60 Hz	
Consommation en courant	200-240 V: 3,6 kW
Rendement, moteur principal	200-240 V: 2,2 kW
Charge Max.	200-240 V: 15 A

Tension/fréquence: 3 x 380-480 V/50-60 Hz	
Consommation en courant	380-480 V/50-60 Hz: 3,5 kW
Rendement, moteur principal	380-480 V/50-60 Hz: 2,2 kW
Charge Max.	380-480 V/50-60 Hz: 8 A

Procédure

Pour les spécifications, voir la section Caractéristiques techniques.

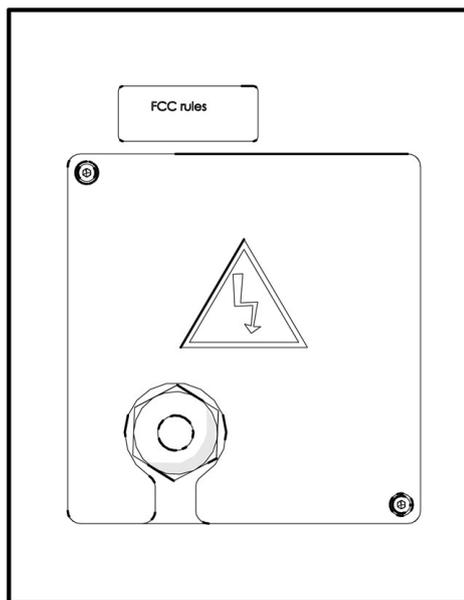
La machine est livrée sans câble électrique.

Pour installer le câble électrique, il faut:

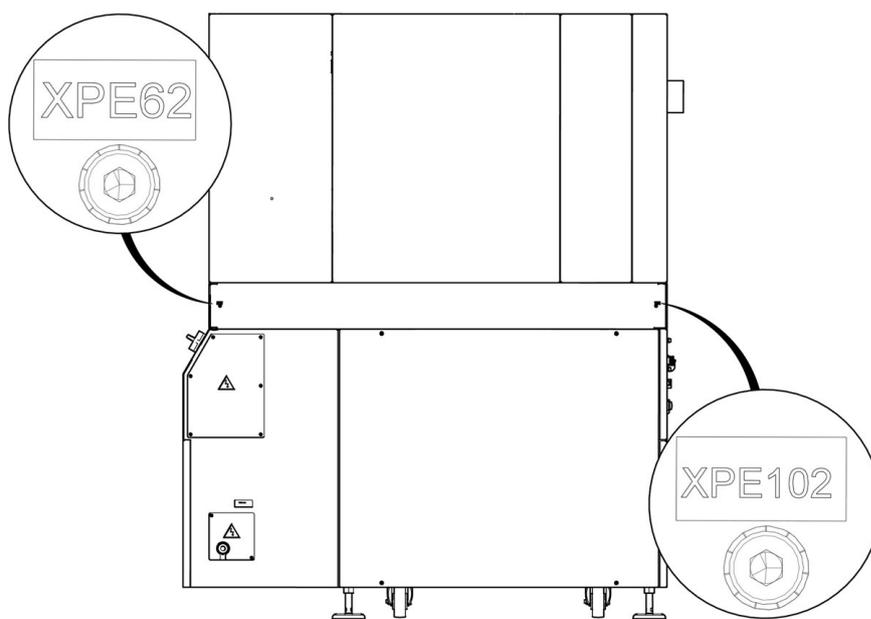
- Câble d'alimentation en courant électrique, 4 fils, triphasé et un branchement à la terre

1. Connecter le câble au boîtier de connexion électrique.

PE	Terre
L1	Phase
L2	Phase
L3	Phase



Boîte de jonction électrique



câble EU	
L1	Marron
L2	Noir
L3	Noir ou Gris
Terre	Jaune/Vert
Neutre	Bleu

câble UL	
L1	Noir
L2	Rouge
L3	Orange/Turquoise
Terre	Vert (ou Jaune/Vert)
Neutre	Blanc

L'autre extrémité du câble peut être équipée d'une prise homologuée ou branchée par raccordement fixe à l'alimentation en courant, selon les spécifications électriques et les réglementations locales en vigueur.

Protection court-circuit externe

La machine doit être protégée par des fusibles externes. Voir le tableau électrique pour plus d'informations sur le calibre de fusible requise.

La machine est équipée d'un transformateur d'isolation dans l'entrée d'alimentation.

Disjoncteur différentiel (DD)



Remarque

Les exigences des normes locales en vigueur peuvent annuler les recommandations pour le câble électrique. Contacter toujours un électricien qualifié pour vérifier quelle option convient pour l'installation locale.



PRUDENCE

La machine n'a pas plus de 6 mA de courant résiduel.
La machine est équipée d'un transformateur d'isolation dans l'entrée d'alimentation.
Notez qu'un courant de découplage peut se produire quand vous allumez la machine.

4.5 Bruit

Pour plus d'informations sur le niveau de pression acoustique, voir la section suivante:
[Caractéristiques techniques](#) ► 82



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.

4.6 Connecter l'unité de recyclage - (option)

Si nécessaire, la machine peut être équipée d'une unité de recyclage pour la station de prépolissage/polissage MD.



DANGER ÉLECTRIQUE

La pompe de l'unité de recyclage doit être mise à la terre.
Vérifier que la tension du courant correspond à la tension indiquée sur la plaque signalétique de la pompe.
Une tension incorrecte peut endommager le circuit électrique.



PRUDENCE

La pression du liquide de refroidissement fourni à la machine ne devra pas excéder 2 bar.

L'unité de recyclage Struers comprend

- une pompe de recyclage
- un bac de recyclage
- un capteur de niveau
- un filtre chaussette pour prépolissage/polissage MD
- un raccord GEKA pour le raccord au tuyau de la machine

Consommables

- Struers recommande d'ajouter un additif anticorrosion Struers dans l'eau de refroidissement.
- L'utilisation de consommables Struers est recommandée.

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.

4.6.1 Remplir le bac de recyclage

1. Placer un sac en plastique propre dans le bac.
2. S'assurer que le sac soit bien à plat sur la base du bac afin qu'il ne bloque pas la pompe.
3. Les roulettes de l'unité de recyclage doivent être alignées avec les côtés du compartiment de sorte que l'unité puisse être positionnée sans devoir l'ajuster latéralement.



PRUDENCE

L'unité de recyclage est très lourde lorsqu'elle est pleine.
Placer l'unité de recyclage à sa position finale ou s'assurer qu'elle puisse être facilement poussée dans la bonne position avant de remplir le bac.



Remarque

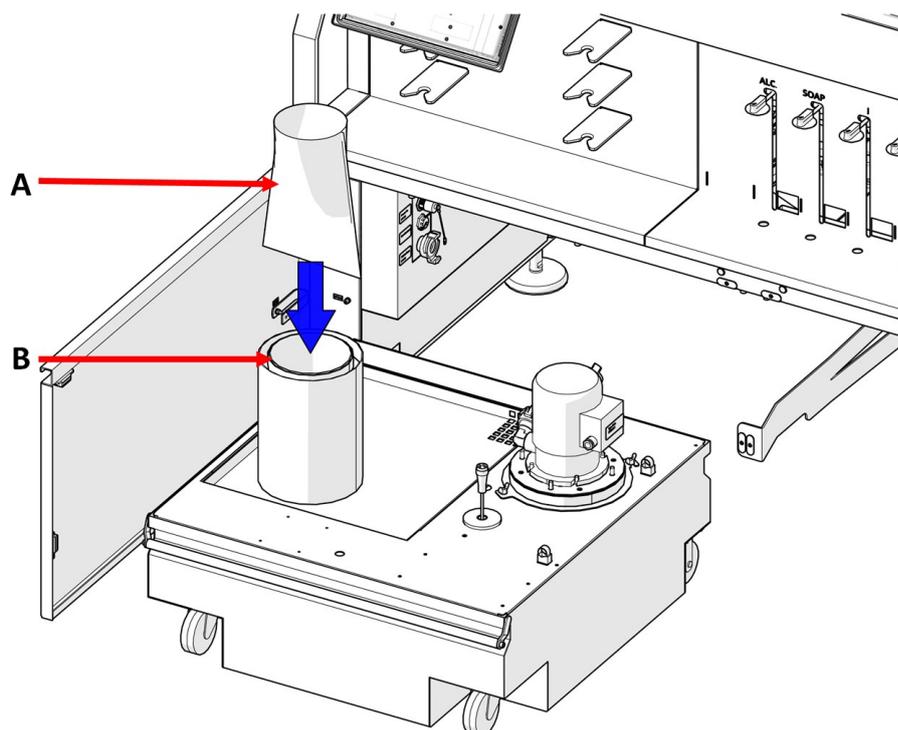
Pour prévenir toute corrosion, Struers recommande d'ajouter un additif Struers dans l'eau de refroidissement. Pour plus d'informations, voir la bouteille d'additif.
Se rappeler de rajouter de l'additif Struers à chaque remplissage du bac avec de l'eau.



Remarque

Ne pas remplir le bac à ras bord.
Éviter de déverser le liquide lors du déplacement du bac.

4.6.2 Placer le filtre chaussette dans l'unité de recyclage



- A** Filtre chaussette
B Système de filtre chaussette

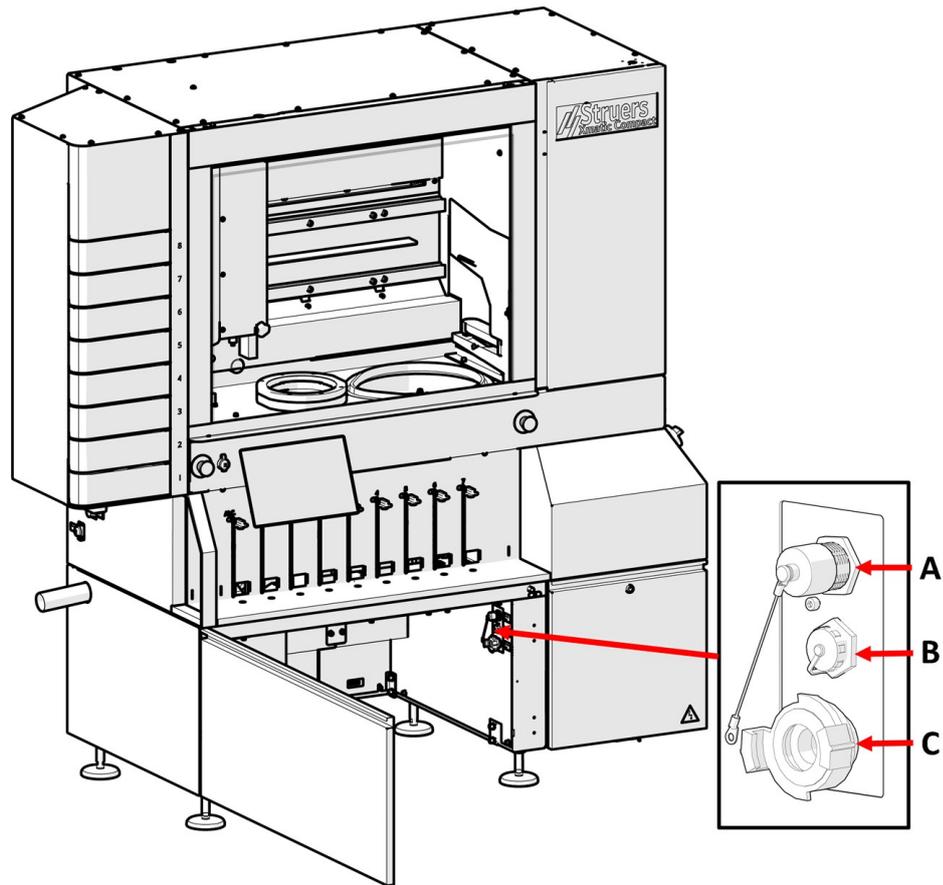
1. Placer le filtre chaussette dans le système du filtre chaussette :
 - Utiliser un filtre chaussette pour la station MD fourni avec l'unité de recyclage. Voir le mode d'emploi de l'unité de recyclage.

4.6.3 Branchement de l'unité de recyclage à la machine



Remarque

Voir également le mode d'emploi de l'unité de recyclage.



- A** Raccord d'alimentation pour unité de recyclage
B Raccord d'alimentation pour capteur de niveau
C Raccord rapide pour brancher l'eau

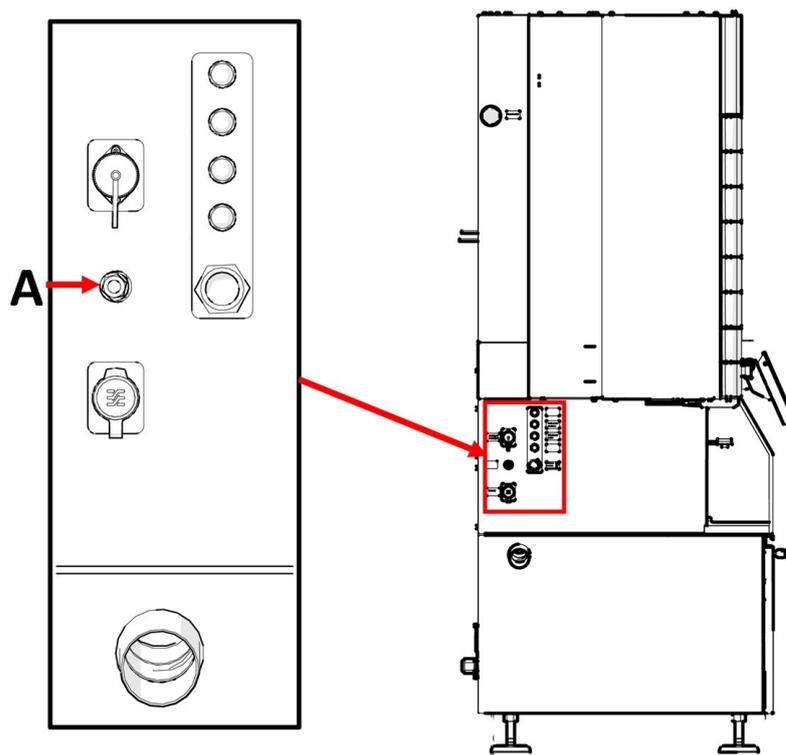
1. Insérer le tuyau d'écoulement de l'eau de la machine dans le grand orifice du système de filtre chaussette. (D) Raccourcir le tube si nécessaire.
2. Connecter le tube d'arrivée d'eau au raccord rapide sur la pompe de recyclage (C).
3. Brancher le câble de la pompe de recyclage dans la prise de courant électrique de l'unité de recyclage située dans le compartiment.(A)
4. Connecter le capteur de niveau (B).
5. S'assurer que le sens du débit correspond à celui indiqué par la flèche sur la pompe. Si le sens est incorrect, intervertir deux des phases:
 - câble EU: intervertir deux des phases.
 - câble UL: intervertir les phases L1 et L2.
6. Pousser l'unité en place dans le compartiment sous la machine.

4.7 Vibration

Pour plus d'informations sur l'exposition totale aux vibrations de la main et du bras, voir la section suivante: [Caractéristiques techniques](#) ► 82

4.8 Alimentation en air comprimé

Spécifications	
Pression	6 - 9,9 bar (87 - 143 psi)
Consommation en air, environ	Calibre du fusible 200 l/min (53 gpm) à pression atmosphérique
Qualité de l'air	La qualité de l'air est obtenue via le régulateur interne avec filtre intégré et séparateur d'eau.



A Alimentation en air comprimé

Procédure

1. Brancher le tuyau d'air comprimé de 8 mm (5/16") à l'arrivée d'air comprimé de la machine.
2. Brancher le tuyau d'air comprimé à l'arrivée d'air comprimé.

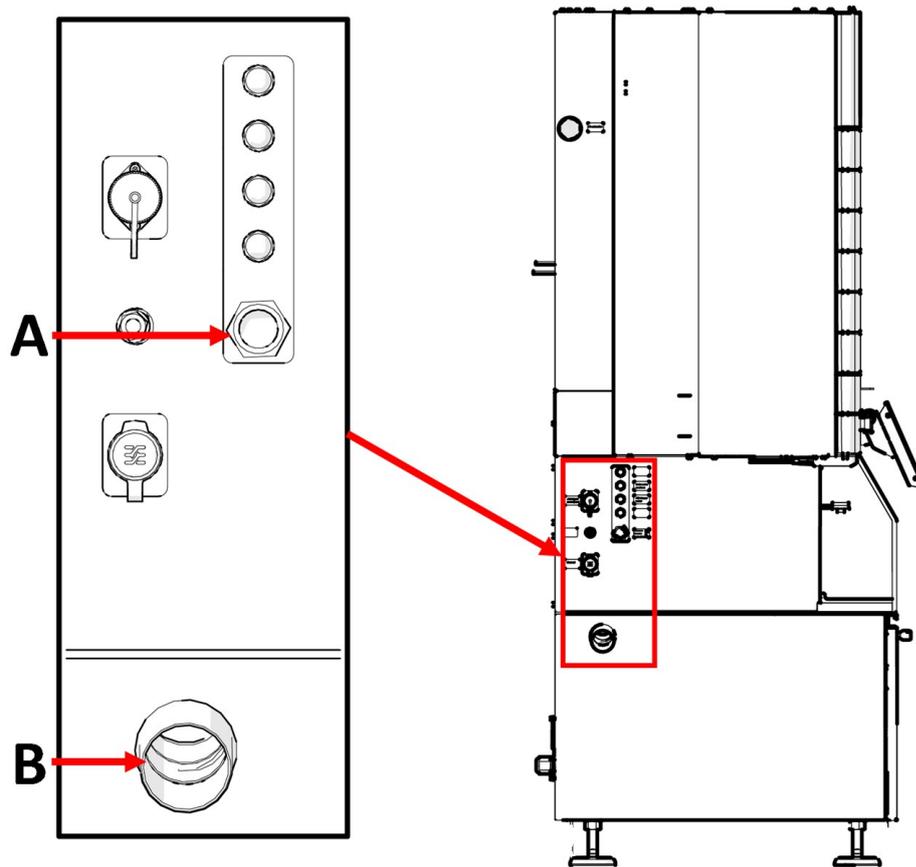
4.9 Raccordement à l'arrivée et à la sortie d'eau

Arrivée d'eau



Remarque

Installation d'un nouveau conduit d'eau:
Laisser l'eau couler pendant quelques minutes pour éliminer tous les débris du tube avant de connecter la machine à l'arrivée d'eau.



- A** Arrivée d'eau
B Sortie d'eau

Procédure

1. Branchez une extrémité du tuyau sur la machine.
2. Branchez l'autre extrémité du tuyau à l'arrivée d'eau.

La machine est fournie avec un tuyau standard pour connecter la machine au robinet d'eau courante.

Alimentation en eau - Spécifications	
Pression d'eau	2 - 9,9 bar (29 - 143 psi)
Débit d'eau	Calibre du fusible 10 l/mn (2,6 gpm)
Branchements	Diamètre: 3/4". Raccordement GEKA à l'unité de recyclage.
Raccord du tube	Tuyau PVC renforcé

Evacuation des eaux usées

Procédure

- Connecter un tube ou un tuyau de sortie d'eau HT standard (diamètre: 50 mm (2")) sur la sortie d'eau située sur le côté gauche de la machine.

**Remarque**

La distance à l'écoulement ne doit pas dépasser 6000 mm (236") et l'inclinaison doit être d'au moins 8 %.

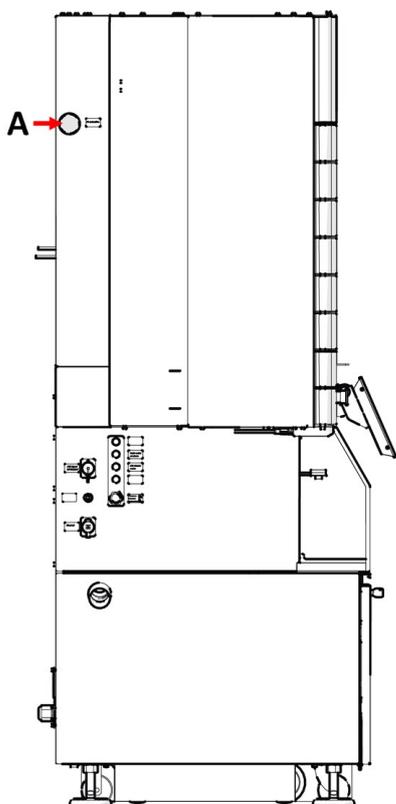
4.10 Connecter à un système d'aspiration

**ATTENTION**

Un système d'aspiration avec dispositif de surveillance est requis.

Spécifications

Capacité minimale: 150 m³/h (5297 ft³/h) au diamètre 50 mm (2").



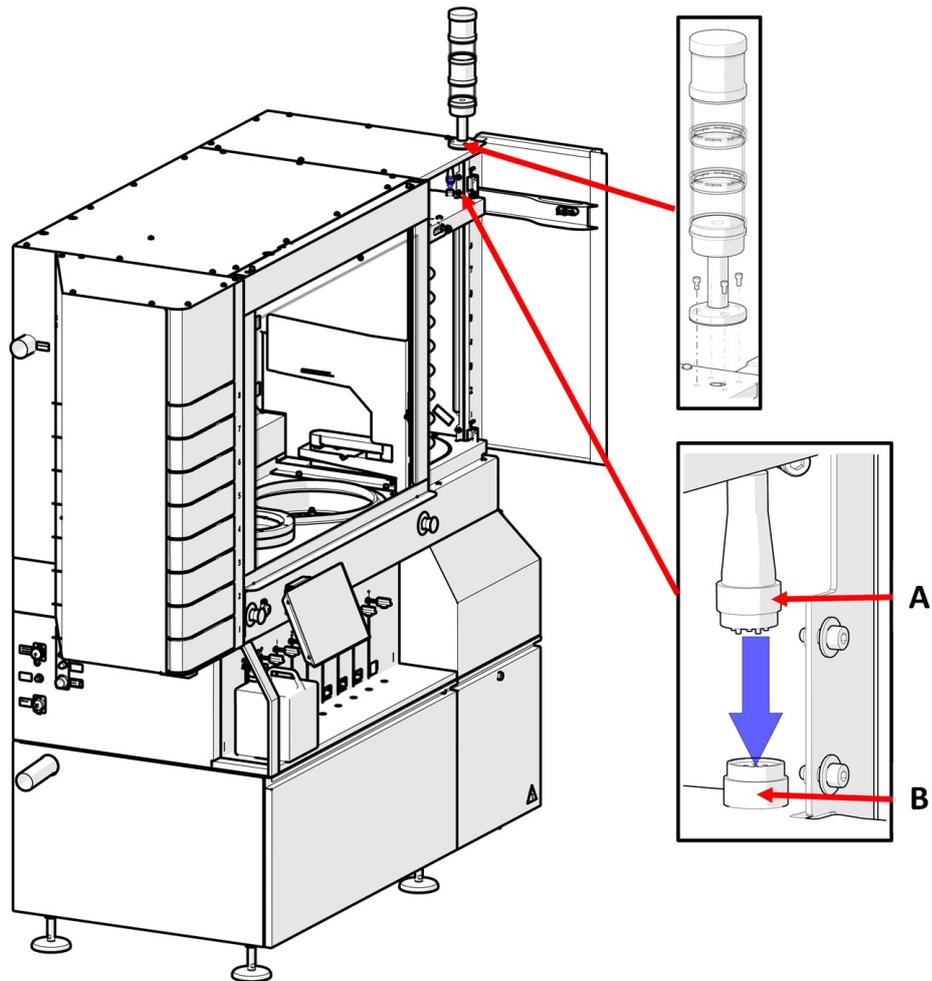
A Système d'aspiration

Procédure

1. Brancher un tube de 50 mm (2") à la sortie de l'aspiration de la machine.
2. Brancher l'autre extrémité du tube au système d'aspiration.

4.11 Installation d'une balise sur la machine

La machine peut être équipée d'une balise.



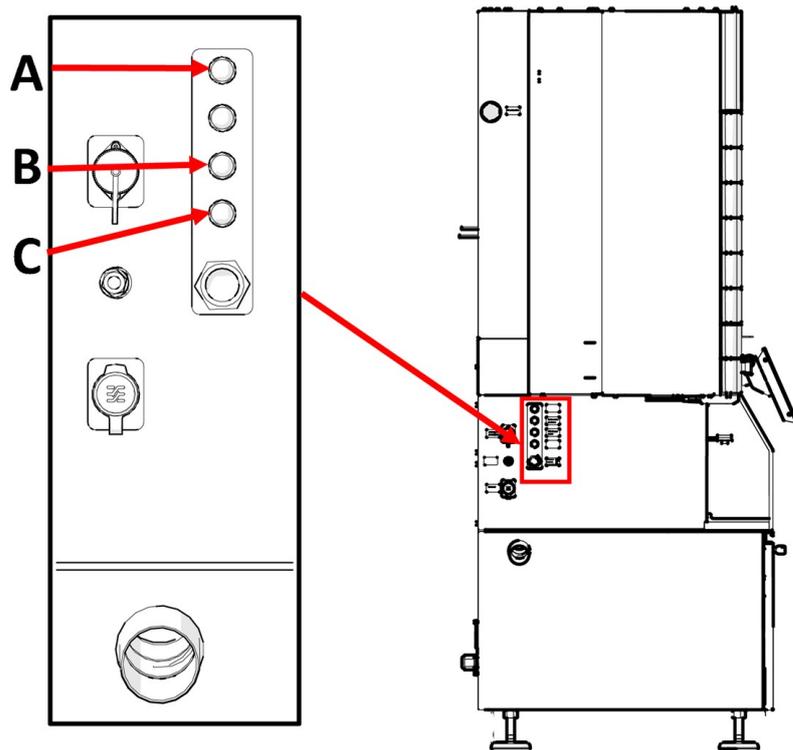
- A** Connecteur 6 pôles
- B** Prise

1. Ouvrir la porte de l'élévateur MD.
2. Monter la balise à l'aide des vis creuses fournies avec la balise.
3. Connecter le connecteur à 6 pôles à la prise.

4.12 Ajuster le taux du flux de refroidissement du disque

Le niveau de refroidissement du disque et le temps de rinçage peuvent être réglés dans le logiciel. Si nécessaire, régler le taux du flux de refroidissement du disque.

Régulateurs de débit d'eau

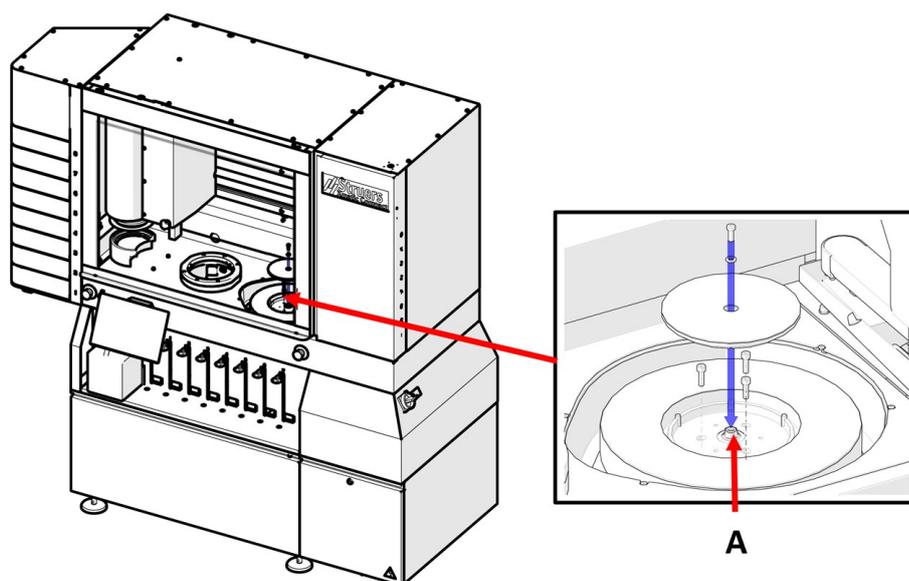


- A Eau de rinçage OP
- B Eau de dressage MD
- C Eau de refroidissement du disque MD

4.13 Monter le MD-Disc

**Remarque**

Nous recommandons que le MD-Disc soit monté par un technicien de maintenance.



Procédure

1. Dévisser les trois vis à l'arrière de la MD-Disc
2. Retirez le boulon et la rondelle de l'arbre [A]
3. Placez la partie inférieure du MD-Disc dans le réceptacle et fixez-la à l'aide des trois vis que vous avez retirées de la face arrière du MD-Disc.
4. Placez la partie supérieure du MD-Disc sur la partie inférieure et fixez-la à l'aide du boulon et de la rondelle que vous avez retirés de l'arbre
5. Monter le couvercle de protection

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 la machine et annulerait la garantie. Contacter le SAV Struers.

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

5.1 Stockage



Remarque

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

- Débrancher l'unité de l'alimentation en courant électrique.
- Sortir tous les autres accessoires.
- Nettoyer et sécher l'unité avant le stockage.
- Placer la machine et ses accessoires dans leur emballage d'origine.

5.2 Transport



Remarque

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

Pour transporter la machine en toute sécurité, suivre ces instructions.

1. S'assurer que les éléments suivants sont disponibles:
 - Fixations de transport (x 2)
 - Traverse de transport (x 1)
 - Barre avec meules (x 2)

- La palette d'origine
2. Si nécessaire, déconnecter les éléments suivants:
- Alimentation en courant

**DANGER ÉLECTRIQUE**

Seul un technicien qualifié est autorisé à débrancher l'unité de l'alimentation électrique.

- Alimentation en air comprimé
 - Alimentation en eau
 - Unité de recyclage. Voir le mode d'emploi fourni avec l'équipement spécifique.
 - Débrancher le moniteur. Ceci doit être fait par Struers Service.
 - Accessoires
3. Nettoyer et sécher l'unité.

Exigences

- S'assurer que le sol de la zone de travail et du couloir de transport est conçu pour supporter le poids suivant:

Poids	
Machine	730 kg (1609 lbs)
Le poids des porte-échantillons et des consommables utilisés.	

- S'assurer que les installations suivantes sont disponibles:
 - Alimentation en courant
 - Alimentation en eau
 - Alimentation en air comprimé
 - Évacuation de l'eau

Déplacer la machine

Pour déplacer la machine, utiliser un chariot élévateur et une traverse.

**Remarque**

La machine doit être installée par des techniciens Struers ou par un technicien de maintenance agréé formé par Struers pour cette tâche spécifique.

1. Ouvrez les portes du module de recyclage.
2. Assurez-vous que la barre transversale de transport et les roues fournies avec la machine sont fixées en position avant de commencer le levage.
3. Desserrer les supports sur la barre transversale de transport pour permettre le mouvement.
4. Régler les supports.
5. Vers l'avant de la machine, pressez et maintenez la barre transversale contre le bas des roues.
6. Faites glisser les supports de la traverse de transport sur les bords des roues et serrer les boulons.
7. Positionner le chariot élévateur aussi près que possible de la ligne de gravité. Voir aussi: [Soulever la machine ► 22](#)

6 Démarrage – la première fois



PRUDENCE

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

Sélection de la langue

1. À partir de **Main menu**, sélectionner **Types d'utilisateurs, Administrateur**. Voir aussi: [L'affichage ► 18](#).
2. Appuyez sur le menu principal et sélectionnez Configuration.
3. Appuyez sur **Sélectionner la langue**, puis sélectionnez la langue que vous souhaitez utiliser.
4. Sélectionnez si vous souhaitez utiliser les unités métriques ou impériales lorsque vous travaillez avec la machine.

6.1 Supports MD



PRUDENCE

Ne pas utiliser la machine avec des accessoires ou consommables non-compatibles.

Les supports MD sont placés sur les étagères de l'élévateur MD.

L'élévateur MD comporte plusieurs étagères qui contiennent des supports de prépolissage ou de polissage MD individuels à utiliser pour les différentes étapes d'une méthode. Si vous utilisez des supports Struers, la machine détecte automatiquement le type de support placé sur chaque étagère.

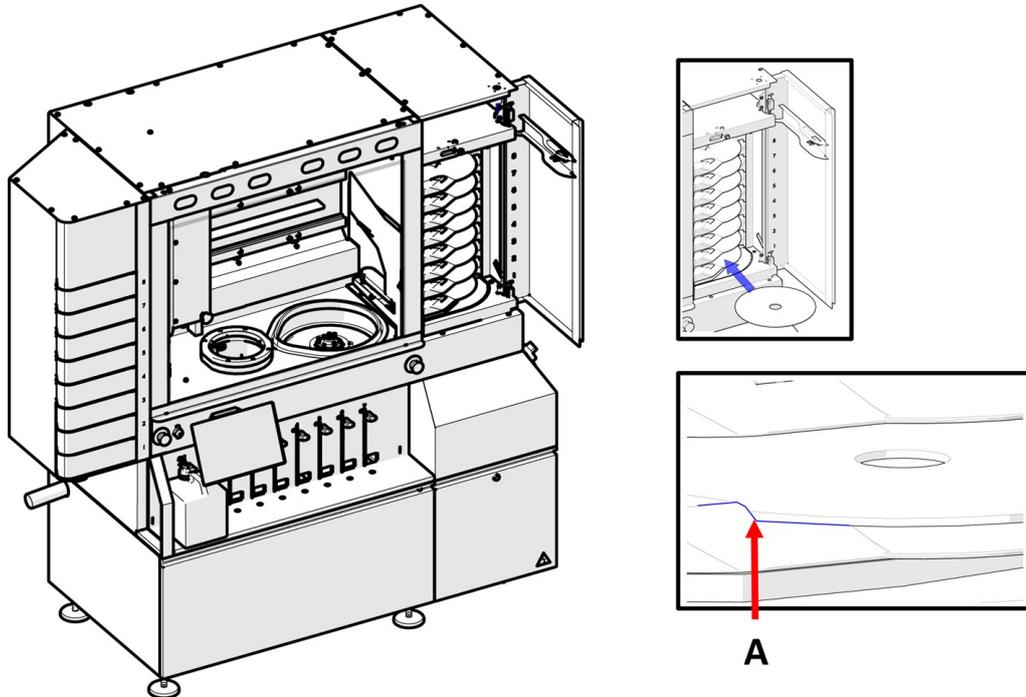
Après avoir utilisé une fois un support de polissage MD, la machine indiquera la taille de l'abrasif utilisé avec le support de polissage MD spécifique.



Remarque

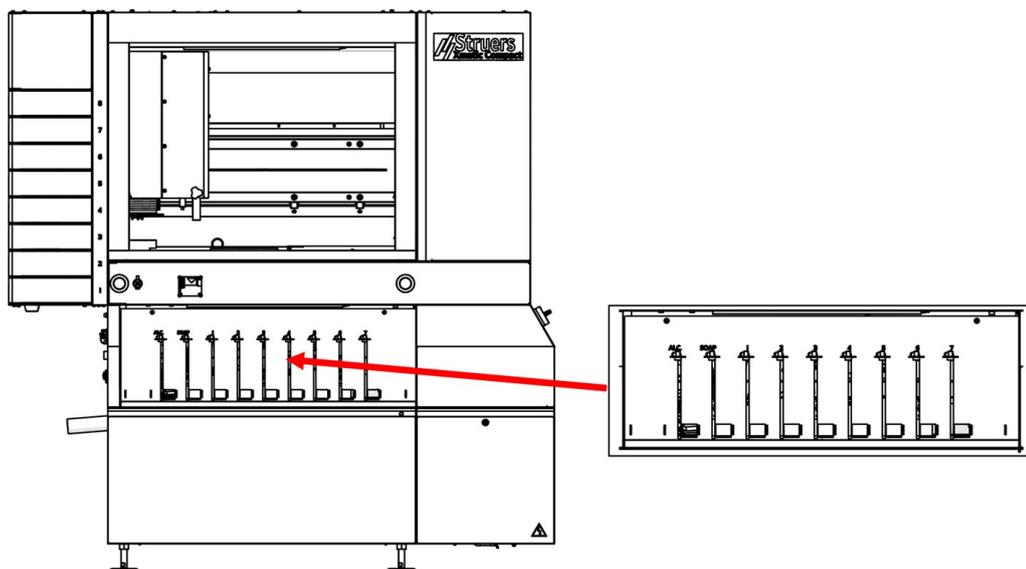
La machine a été configurée pour être utilisée avec des supports MD de 250 mm ou 300 mm. Vous ne pouvez pas combiner les deux diamètres.

Procédure



1. Ouvrez la porte de l'élévateur MD
2. Placez le support sur l'étagère souhaitée comme indiqué dans l'illustration.
Assurez-vous que la surface est placée à l'intérieur des petites indentations sur l'étagère [A].
3. Fermez la porte de l'élévateur MD pour commencer la détection du support.

6.2 Porte-bouteilles



La machine a 9 pompes

Positions bouteille 1 et 2 :

Alcool/Savon

Pompes 3 à 9

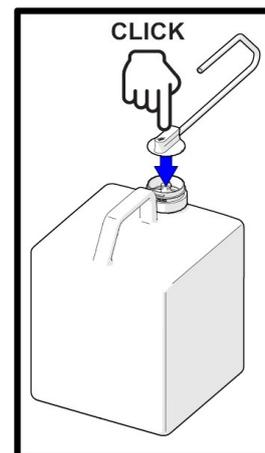
Suspension, lubrifiant ou polissage aux oxydes.

6.2.1 Placer les bouteilles dans le module porte-bouteilles

Si vous utilisez des consommables Struers, la machine détectera automatiquement le type de consommables et les niveaux de liquide des bouteilles.

 **Remarque**
Les positions 1 et 2 sont réservées à l'alcool/au savon.

1. Placer les guides de bouteilles sur le porte-bouteilles.
2. Placer les bouteilles dans les guides de bouteilles avec le code Data Matrix face à la machine.
3. Brancher le raccord facile sur les bouteilles.
4. Vérifier le ruban des consommables pour s'assurer que la machine a détecté les consommables installés.



6.2.2 Savon et alcool

 **PRUDENCE**
Un système d'aspiration est nécessaire.

 **PRUDENCE**
Ne pas utiliser la machine avec des accessoires ou consommables non-compatibles.

Remplir les bouteilles de savon et d'alcool

1. Placer une bouteille de savon.
2. Remplir la bouteille vide fournie avec la machine avec une solution d'éthanol et de propanol.

Surveiller les niveaux de savon et d'alcool

La machine surveille automatiquement les niveaux de savon et d'alcool.

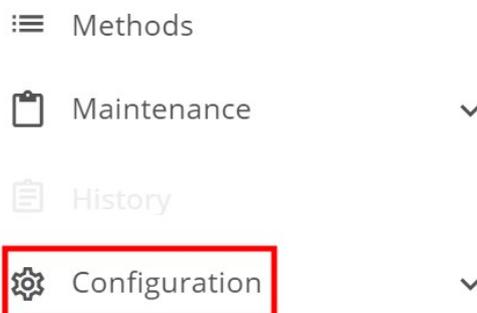
7 Configuration



Remarque

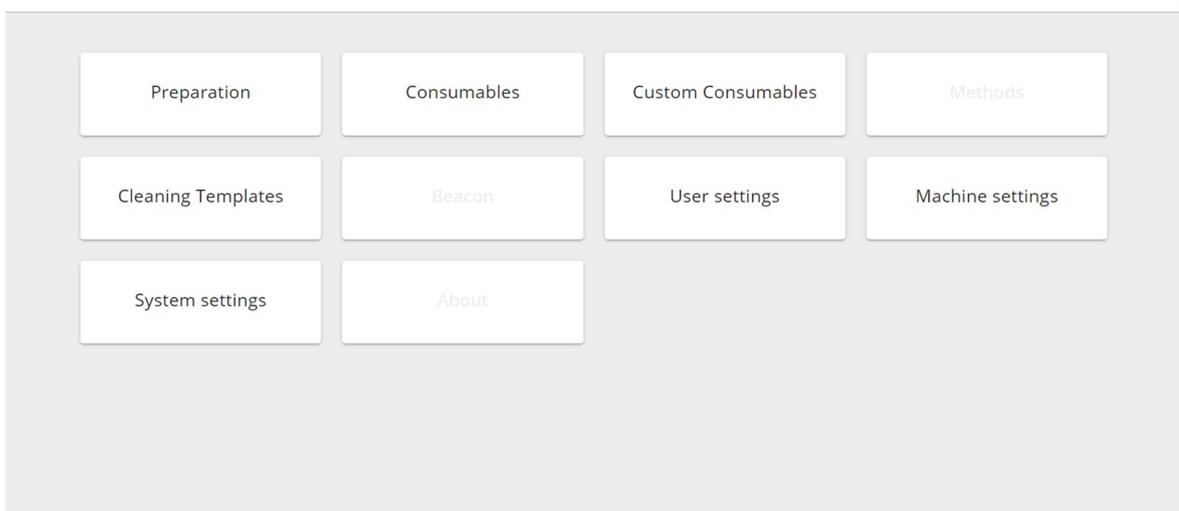
Seuls les utilisateurs disposant de droits d'administrateur peuvent configurer la machine.

1. Dans l'écran principal, sélectionnez Administrateur.
2. Appuyez sur l'icône du menu principal.
3. Sélectionnez Configuration



4. Dans **Configuration** (Configuration) écran, il est possible d'accéder aux sous-menus suivants :

✕ Configuration
Configuration



- Préparation

- Consommables
- Consommables customisés
- Modèles de nettoyage
- Paramètres utilisateur
- Paramètres de la machine
- Réglages du système

7.1 Consommables

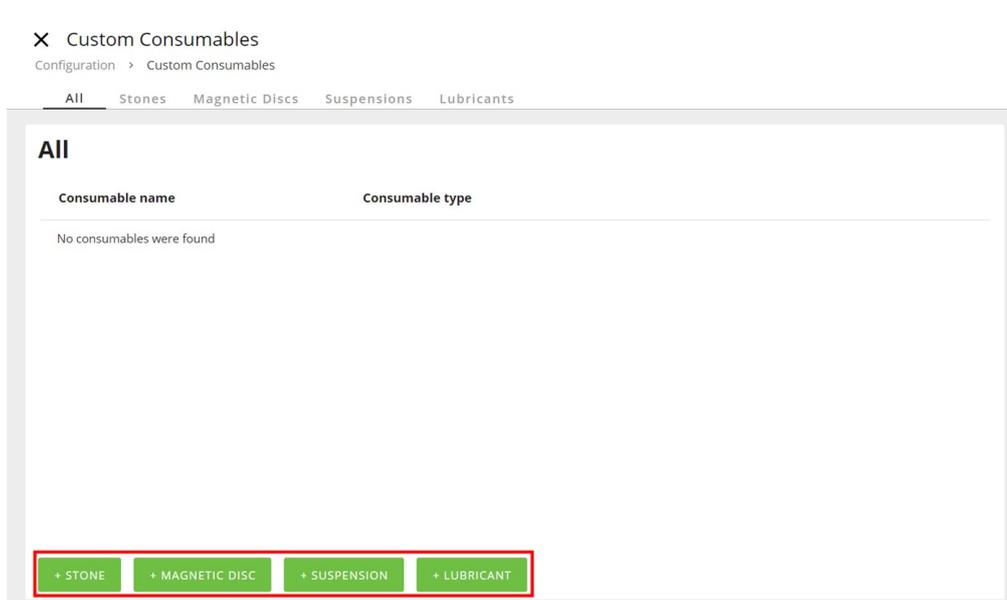


Remarque

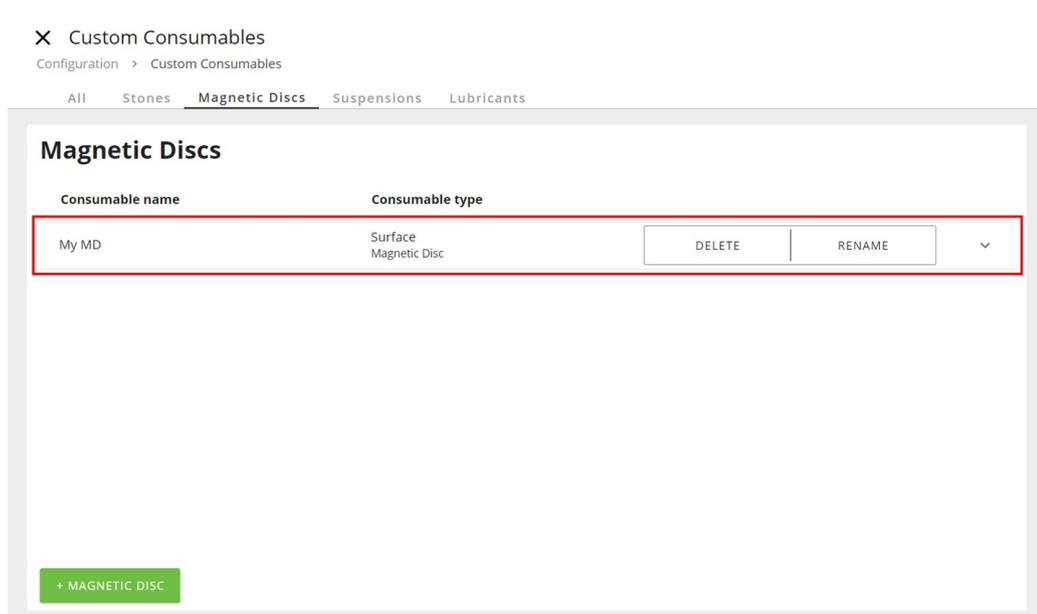
Si vous utilisez des consommables Struers, la machine détecte automatiquement le contenu des bouteilles consommables quand vous les placez dans le porte-bouteilles.

Configurer les consommables customisés

1. Se connecter à la machine en tant que **Administrator** (Administrateur).
2. À partir du **Main menu** (Menu principal) choisir **Configuration** (Configuration).
3. Choisir **Custom consumables**.
4. Dans **Custom consumables** voir, choisir le type de consommable que vous souhaitez ajouter et saisissez les informations appropriées.



Vous pouvez aussi utiliser la section Consommables customisés pour voir quels consommables customisés vous avez configurés ou si vous avez besoin de renommer ou de supprimer un consommable customisé.

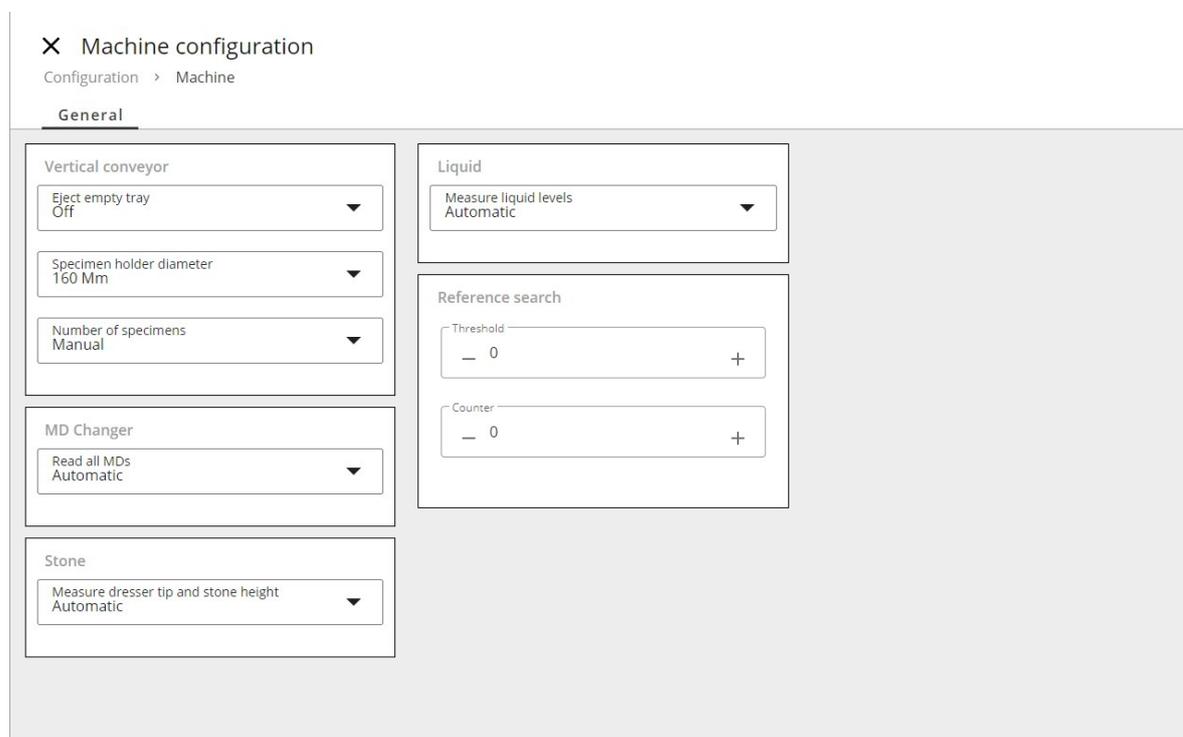


7.2 Paramètres de la machine

Configurer les paramètres de la machine

1. Connectez-vous à la machine en tant qu'administrateur.
1. À partir du **Main menu** (Menu principal) choisir **Configuration** (Configuration).
2. À partir de **Configuration** (Configuration) menu, sélectionner Paramètres machine.

Le menu Paramètres machine s'affiche.



3. Ajustez les paramètres en fonction de vos choix. Tous les changements sont automatiquement sauvegardés.

Éjectez le plateau vide

- Sélectionnez si le tiroir doit être éjecté automatiquement si vous le fermez sans qu'aucun porte-échantillons ne soit présent dans le tiroir.

Diamètre du porte-échantillons

- Sélectionnez si vous souhaitez que la machine détecte automatiquement le diamètre du porte-échantillons, ou sélectionnez manuellement le diamètre désiré du porte-échantillons (140 mm (5,5"), ou 160 mm (6,3")).

Changeur MD

- Sélectionnez si la machine doit lire automatiquement tous les supports MD lorsque vous les placez sur l'élévateur MD.

Liquide

- Sélectionnez si la machine doit lire automatiquement les niveaux de liquide dans les bouteilles placées dans le porte-bouteilles.

7.3 Modèles de nettoyage

Le logiciel contient des programmes de nettoyage prédéfinis Struers qui peuvent être utilisés pour la plupart des exigences, mais vous pouvez aussi créer vos propres modèles de nettoyage.

Configurer des modèles de nettoyage

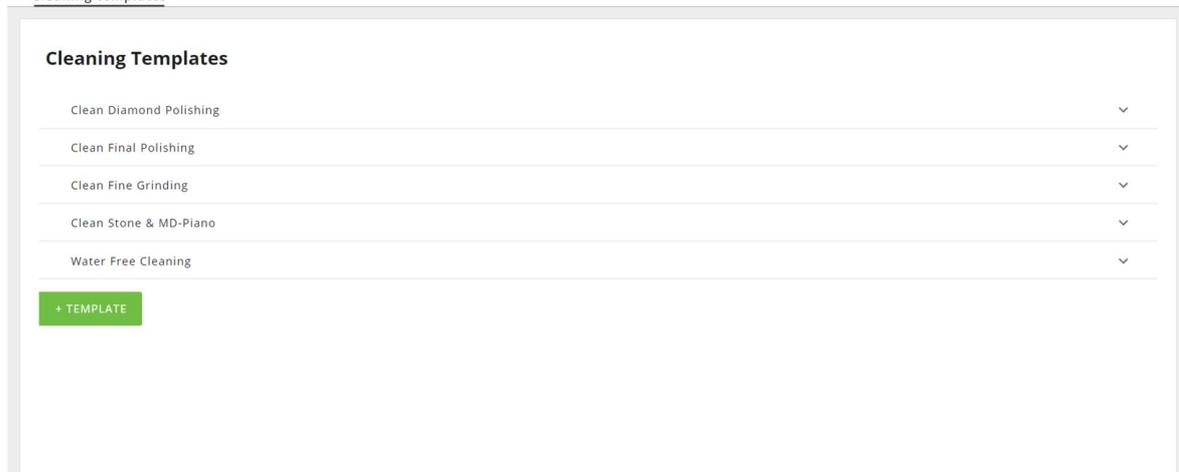
1. Se connecter à la machine en tant que **Administrator** (Admin).
2. À partir du **Main menu** (Menu principal) choisir **Configuration** (Configuration).
3. Choisir **Cleaning templates** (Nettoyage des modèles).

Le **Cleaning templates** (Nettoyage des modèles) menu s'affiche.

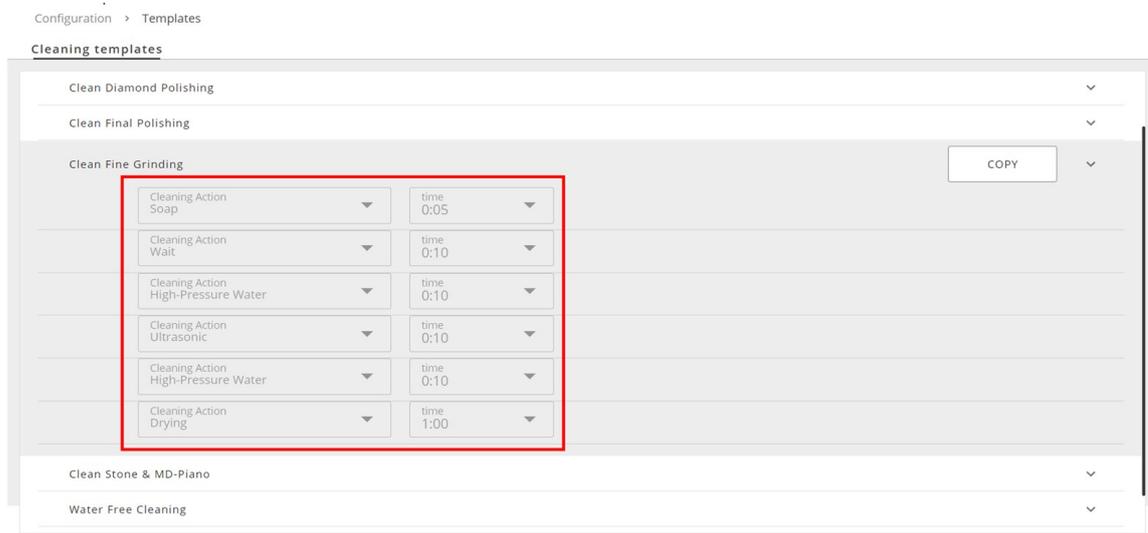
✕ Templates

Configuration > Templates

Cleaning templates



4. Sélectionnez le modèle désiré.



5. Réglez les différents paramètres en fonction de vos choix.

La machine enregistre vos modifications automatiquement.



Remarque

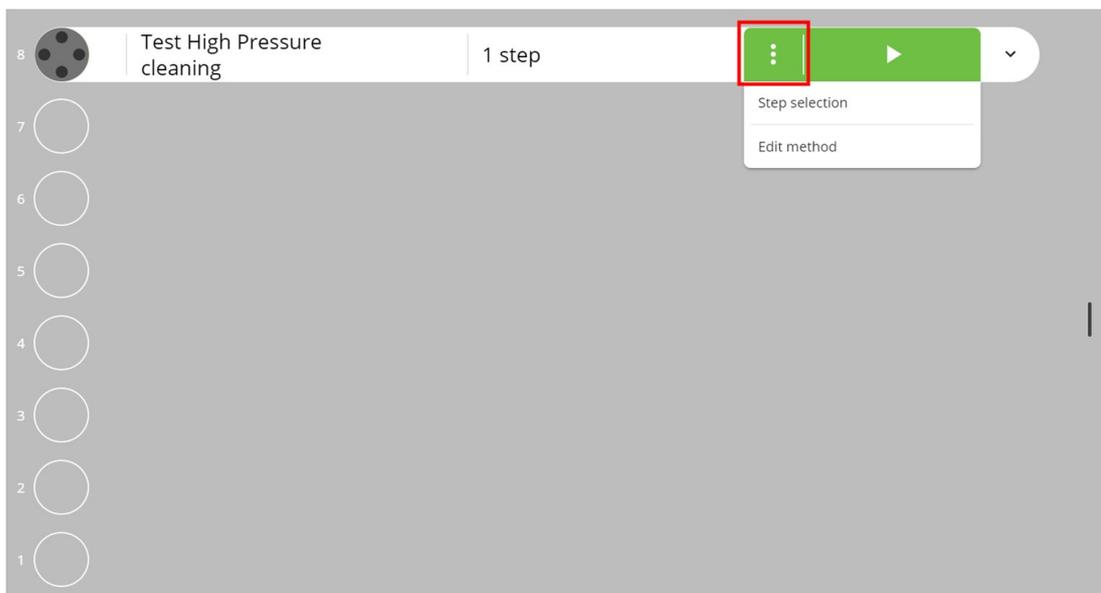
Vous pouvez aussi copier un modèle de nettoyage et l'utiliser pour créer votre propre modèle de nettoyage.

7.4 Refroidissement du disque

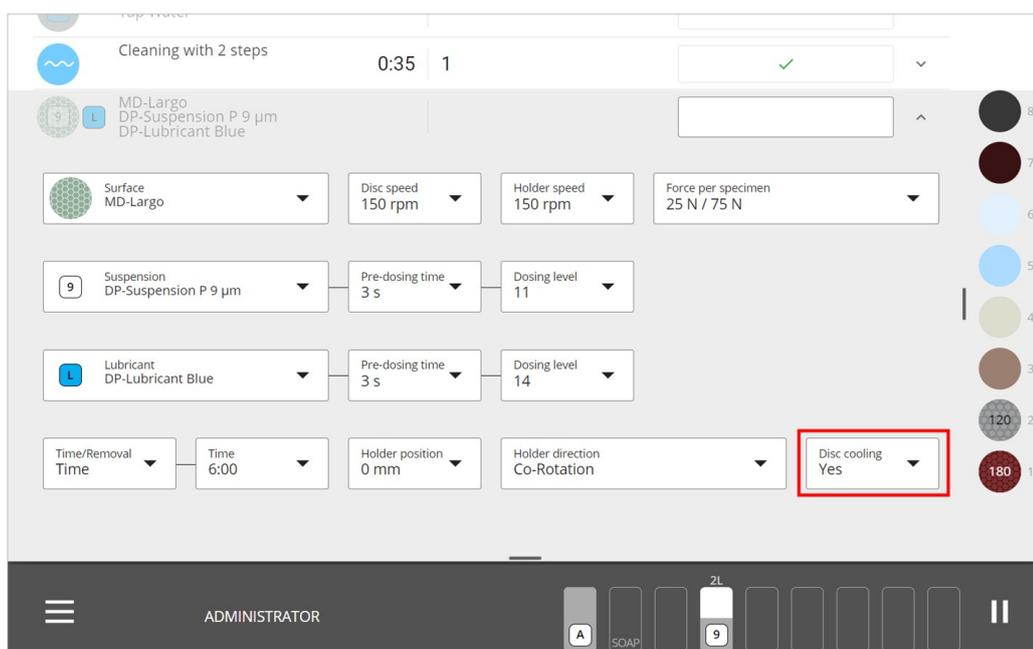
Par défaut, le support MD est refroidi après chaque étape de la méthode qui nécessite un support MD, mais si nécessaire, ce réglage peut être modifié.

Procédure

1. Appuyer sur les 3 points sur la gauche du bouton **Run**.



2. Presser **Step selection** (Sélection Étape).
3. Appuyez sur l'étape du support MD pour lequel vous souhaitez modifier le **Disc cooling** (Refroidissement du disque) réglage.



4. Sélectionner le réglage souhaité.

8 Opérer le dispositif



ATTENTION

Si l'alimentation est interrompue en cours de fonctionnement, le couvercle de protection principal et la porte de l'élévateur MD resteront verrouillés jusqu'à ce que l'alimentation soit rétablie. Voir: [Accéder à la zone de travail en cas de panne de courant](#) ► 81.



PRUDENCE

Ne pas utiliser la machine avec des accessoires ou consommables non-compatibles.

8.1 Fixer et mettre de niveau les échantillons



PRUDENCE

Ne pas utiliser la machine avec des accessoires ou consommables non-compatibles.

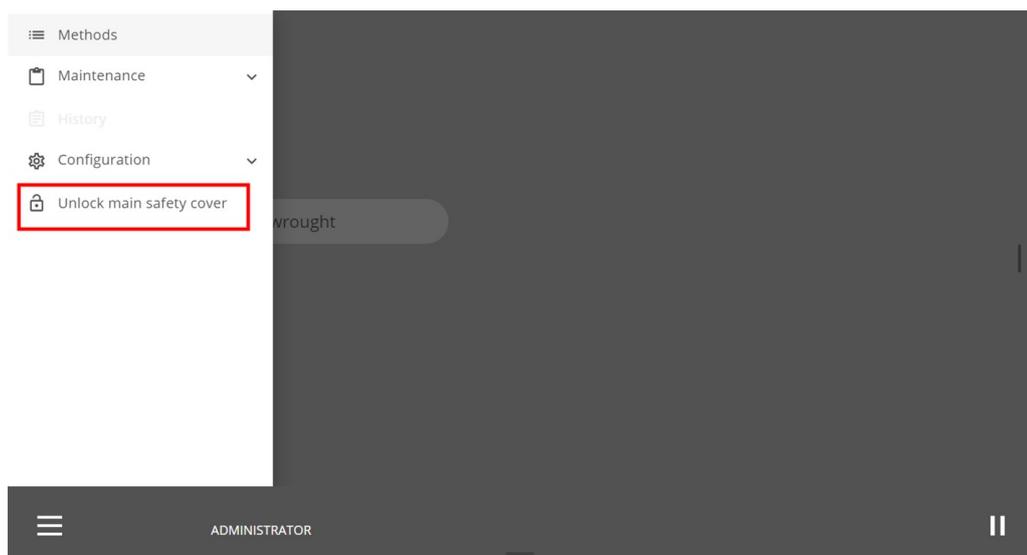
Vérifiez que les échantillons sont bien insérés dans le porte-échantillons, et qu'ils sont nivelés.

8.2 Accéder à la zone de travail

Si vous avez un Xmatic Compact avec bande de transport verticale, vous devez déverrouiller le couvercle de protection principal pour accéder à la zone de travail.

Procédure

1. Appuyer sur **Main menu** (Menu principal). Voir aussi: [L'affichage](#) ► 18.
2. Presser **Unlock main safety cover** (Déverrouiller le couvercle de protection principal) pour accéder à la zone de travail.



8.3 Placer et retirer le porte-échantillons de/dans la machine



RISQUE D'ÉCRASEMENT

Faire attention de ne pas se coincer les doigts lors de la manipulation de la machine. Toujours porter des chaussures de sécurité lorsque vous manipulez des porte-échantillons, car ils peuvent être lourds.



PRUDENCE

Porter des gants de protection adéquats pour protéger les doigts du contact avec les abrasifs et les échantillons chauds/tranchants.



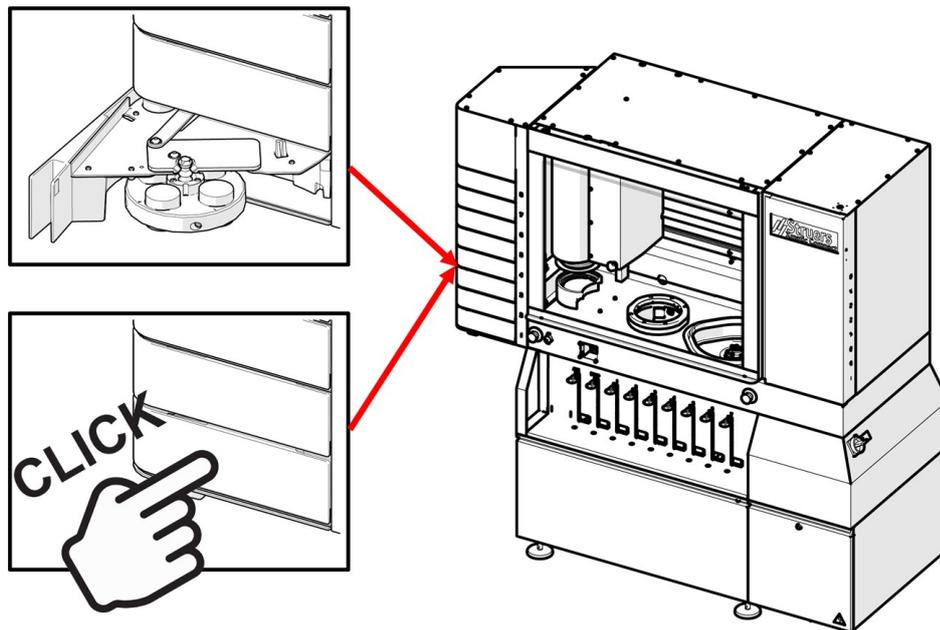
Remarque

Si vous avez un Xmatic Compact sans bande de transport verticale, ouvrez le couvercle de protection principal pour placer ou retirer le porte-échantillons du/dans le point de collecte.

Les tiroirs de la bande de transport verticale ont trois positions différentes. Chaque position indique un certain état sur la machine :

- **Ouvert:** Le tiroir est prêt à être utilisé.
- **Partiellement ouvert :** Le porte-échantillons est prêt pour l'inspection ou le tiroir est vide.
- **Fermé:** La machine traite le porte-échantillons que vous avez placé dans cette position.

Placer le porte-échantillons dans la bande de transport verticale



1. Si le tiroir est vide, ouvrez-le en appuyant sur son icône sur l'écran principal. Voir également : [L'affichage ► 18](#).

Si le tiroir est fermé et qu'un porte-échantillons est présent, appuyez sur son icône sur l'écran principal, puis appuyez sur l'icône **Éjecter**. Voir aussi: [Placer et retirer le porte-échantillons de/dans la machine ► 50](#)

Si le tiroir est partiellement ouvert, tirez pour l'ouvrir.

2. Ouvrez le tiroir.

- Placez le porte-échantillons comme indiqué sur l'illustration et fermez le tiroir.

La machine détecte automatiquement le porte-échantillons.

Retirer le porte-échantillons de la bande de transport verticale

Lorsqu'un porte-échantillons a été traité, la machine ouvre automatiquement le tiroir en position partiellement ouverte.

Ouvrez le tiroir et retirez le porte-échantillons.

Si le porte-échantillons n'a pas encore été traité, le tiroir reste fermé. Pour l'ouvrir, appuyez sur l'icône du porte-échantillons et sélectionnez l'icône **Éjecter**.



Ouvrez le tiroir et retirez le porte-échantillons.



Remarque

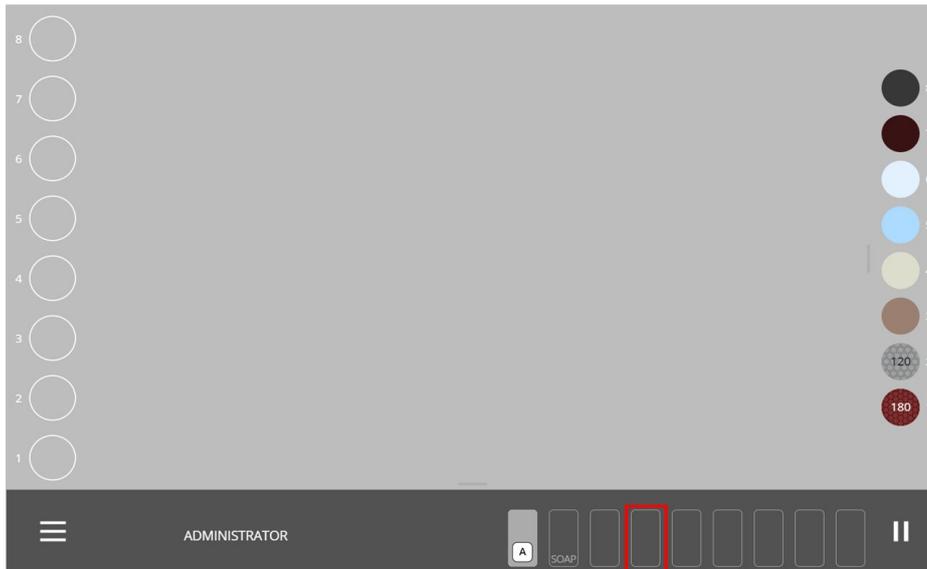
Si vous avez un Xmatic Compact sans bande de transport verticale, ouvrez le couvercle de protection principal pour retirer le porte-échantillons du point de collecte.

8.4 Nettoyer les tubes

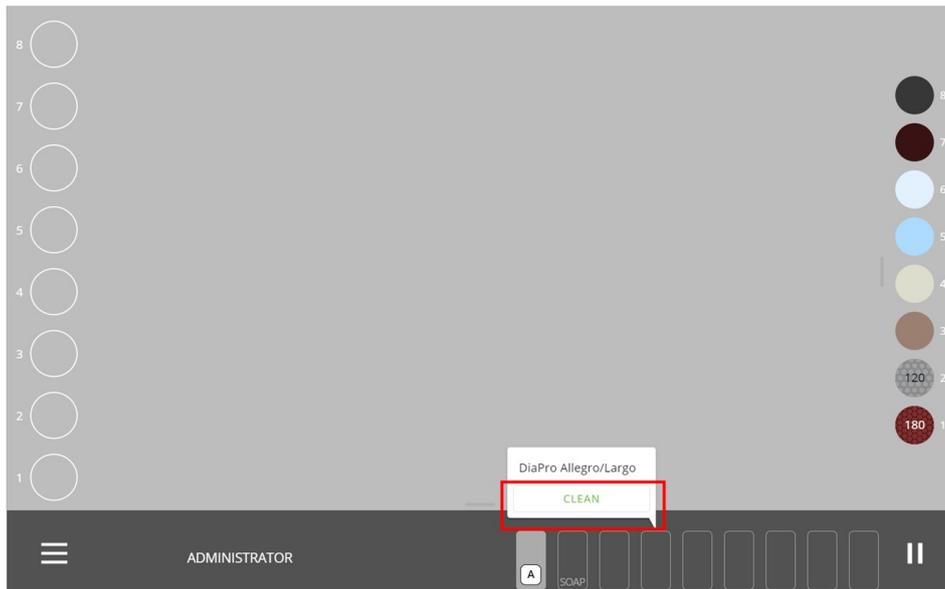
Si nécessaire, vous pouvez nettoyer les tubes avant et pendant le processus de préparation.

Procédure

- Se connecter à la machine en tant qu'administrateur ou que **Operator** (Opérateur).
- Sur l'écran, appuyer sur la position de la bouteille pour laquelle vous souhaitez nettoyer le tube.



3. Choisir **Clean** (Nettoyer).



4. Retirer le consommable actuel et placer le raccord facile sur l'évacuation.
5. Lorsque le processus de nettoyage est terminé, appuyer sur **Continue** (Continuer).
6. Placer le consommable souhaité dans le porte-bouteilles.
7. Répéter cette procédure pour les autres tubes si nécessaire.

8.5 Méthodes

8.5.1 Méthodes Struers

Vous pouvez accéder à toutes les méthodes Struers dans **Method Library** (Bibliothèque Méthodes).

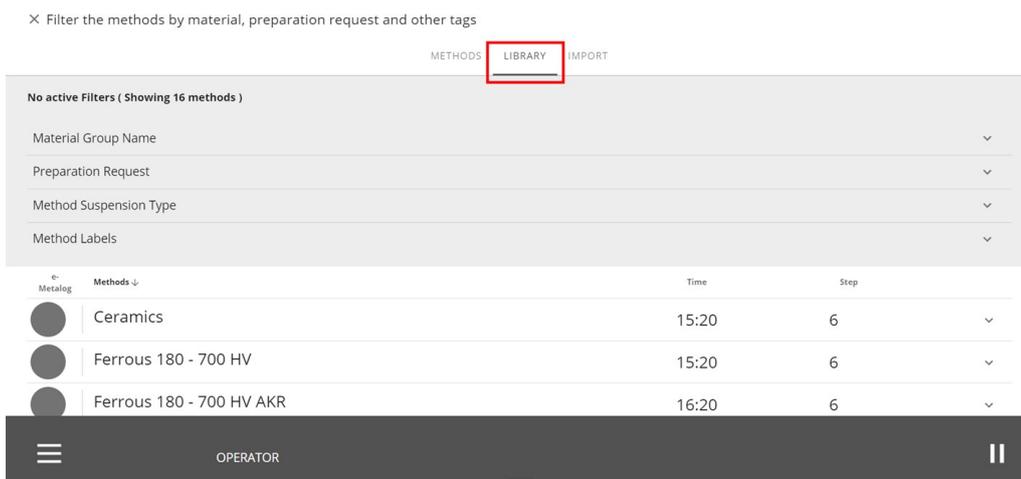
Procédure

1. Placez un porte-échantillons dans la position souhaitée.
La machine affiche la dernière méthode appliquée par défaut.
2. Appuyez sur le nom de la méthode à l'écran.

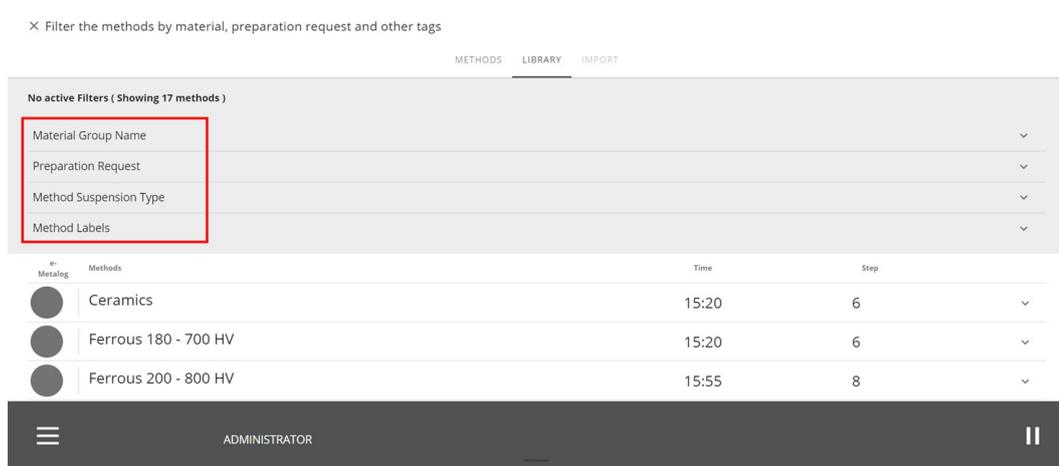


Le **Methods** (Méthodes) écran s'affiche.

3. Appuyer sur **Library** (Bibliothèque) onglet



4. Sélectionnez la méthode souhaitée ou utilisez les outils de filtrage pour localiser la méthode souhaitée.

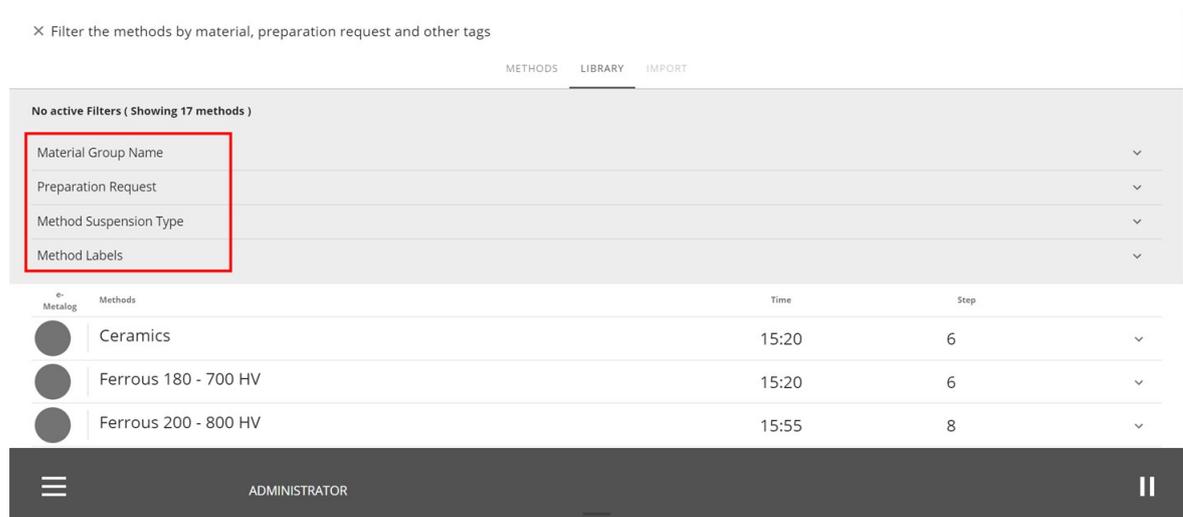


Appliquer des filtres

Vous pouvez appliquer des filtres à la bibliothèque de méthodes Struers pour trouver la meilleure méthode pour la tâche que vous devez effectuer.

Vous pouvez appliquer des filtres en utilisant les critères suivants :

- Noms des groupes de matériaux
- Exigences de préparation
- Type de suspension de la méthode
- Étiquettes de méthode

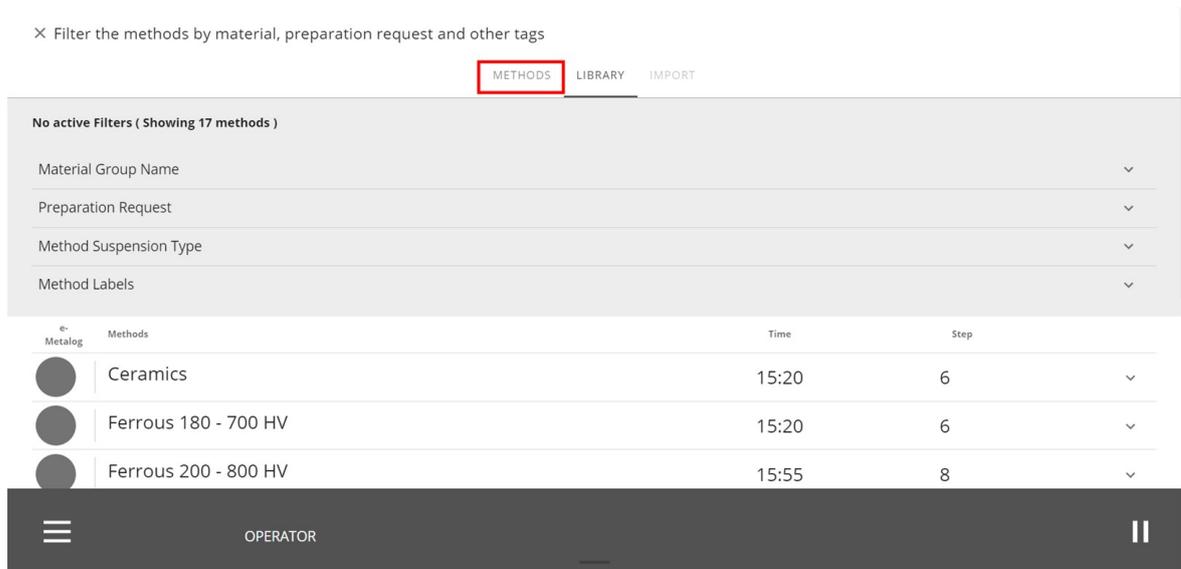


8.5.2 Méthodes personnalisées

Créer des méthodes personnalisées

Vous pouvez créer vos propres méthodes en copiant une méthode Struers et en ajoutant ou en modifiant des étapes.

Les méthodes personnalisées sont enregistrées dans **Methods** (Méthodes) l'onglet.



Modifier une méthode

Vous pouvez modifier une méthode avant de démarrer le processus de préparation et pendant l'exécution du processus de préparation.

Modifier une méthode avant de commencer le processus de préparation

1. Se connecter à la machine en tant que **Administrator** (Administrateur).
2. Placez un porte-échantillons dans la position souhaitée.
La machine affiche la dernière méthode appliquée par défaut.
3. Appuyez sur le nom de la méthode. (A)



4. Presser **Methods** (Méthodes) pour ouvrir la bibliothèque de méthodes définies par l'utilisateur ou appuyez sur **Library** (Bibliothèque) si vous souhaitez ouvrir la bibliothèque des méthodes Struers.



Remarque

Vous pouvez aussi appuyer sur les 3 points (B) pour accéder à **Edit method** (Editer méthode) menu.

5. Sélectionnez la méthode que vous souhaitez modifier.

8 Opérer le dispositif

Step	Description	Time	Order	Actions
3	Ferrous 180 - 700 HV	26:58	6 steps	[Menu] [Play] [Up Arrow]
=	Grinding Stone 4A27 Tap Water	1:48	1	[DELETE] [COPY] [Down Arrow]
=	Cleaning with 3 steps	2:14	2	[DELETE] [COPY] [Down Arrow]
=	MD-Plan DiaPro Plan 9 µm	13:08	3	[DELETE] [COPY] [Down Arrow]
=	Cleaning with 2 steps	2:08	4	[DELETE] [COPY] [Down Arrow]
=	MD-Chem OP-U NonDry	4:35	5	[DELETE] [COPY] [Down Arrow]
=	Cleaning with 2 steps	3:05	6	[DELETE] [COPY] [Down Arrow]

+ PREPARATION + CLEANING

OPERATOR

6. Vous pouvez **Delete** (Effacer) ou **Copy** (Copier) étapes, et vous pouvez ajouter **Preparation** (Préparation) et **Cleaning** (Nettoyage) étapes comme souhaité.
7. Lorsque vous avez terminé l'édition, vous pouvez enregistrer vos modifications.

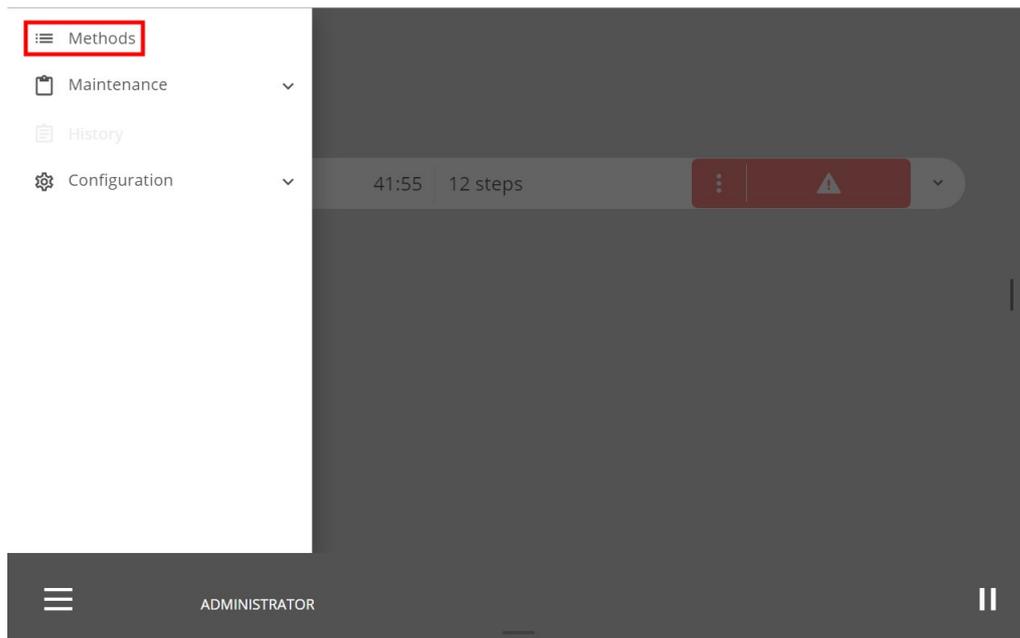
Step	Description	Time	Order	Actions
3	Ferrous 180 - 700 HV	33:04	8 steps	[Menu] [Save] [Play] [Up Arrow]
=	Grinding Stone 4A27 Tap Water	1:48	1	[DELETE] [COPY] [Down Arrow]
=	Cleaning with 3 steps	2:14	2	[DELETE] [COPY] [Down Arrow]
=	MD-Plan DiaPro Plan 9 µm	13:08	3	[DELETE] [COPY] [Down Arrow]
=	Cleaning with 2 steps	2:08	4	[DELETE] [COPY] [Down Arrow]
=	MD-Chem OP-U NonDry	4:35	5	[DELETE] [COPY] [Down Arrow]
=	Cleaning with 2 steps	2:33	6	[DELETE] [COPY] [Down Arrow]
=	Cleaning with 9 steps	3:00	7	[DELETE] [COPY] [Down Arrow]
=	Cleaning with 9 steps	3:38	8	[DELETE] [COPY] [Down Arrow]

+ PREPARATION + CLEANING

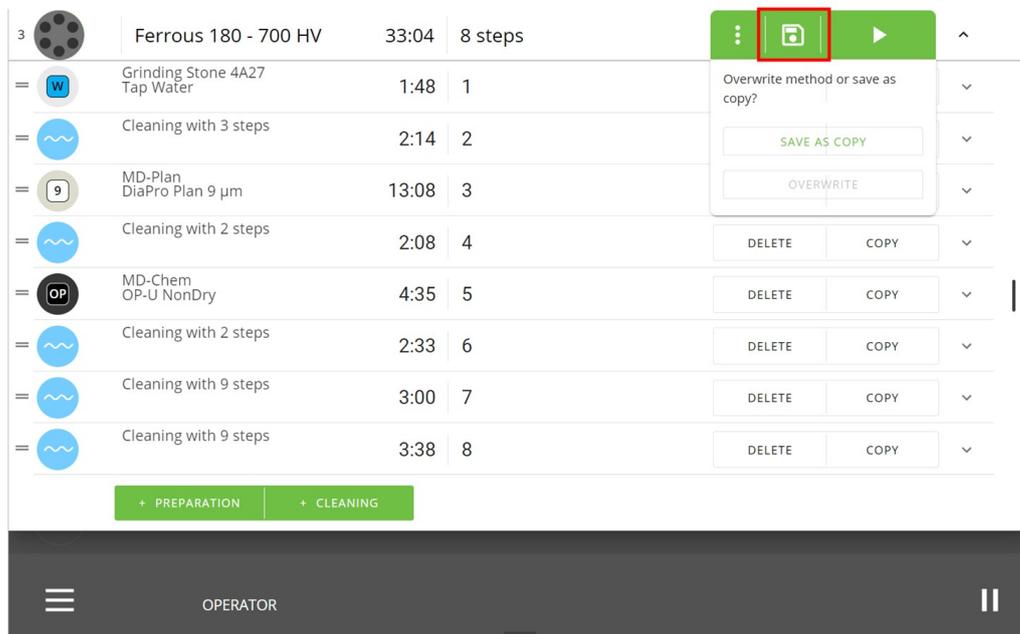
OPERATOR

Modifier une méthode sans placer de porte-échantillons dans la machine

1. Se connecter à la machine en tant que **Administrator** (Administrateur).
2. Appuyez sur l'icône de **Menu principal**. Voir également : [L'affichage ► 18](#).
3. Presser **Methods** (Méthodes).

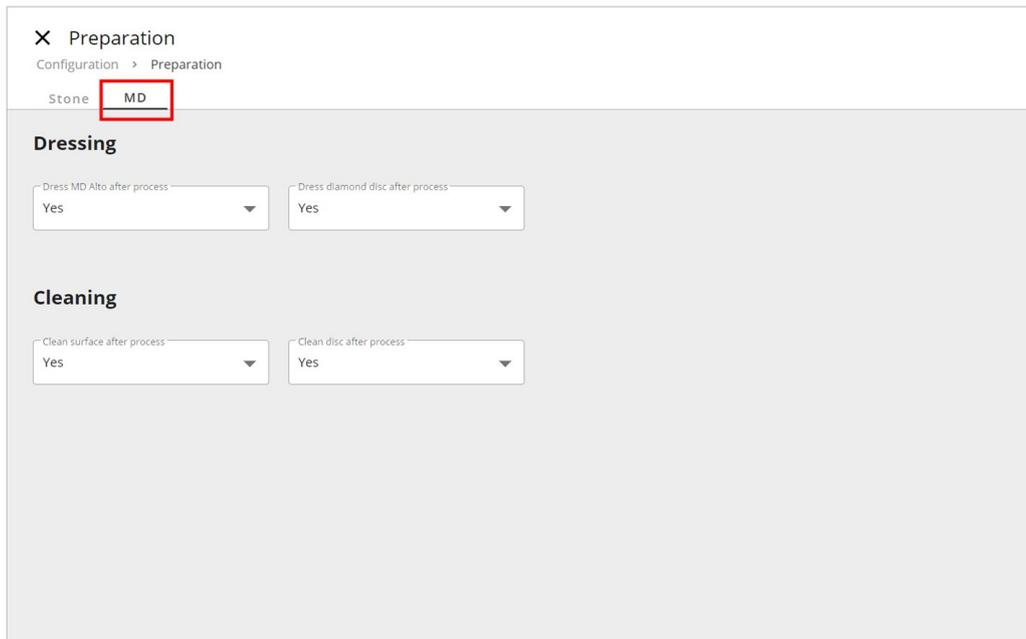


4. Presser **Methods** (Méthodes) pour ouvrir la bibliothèque de méthodes définies par l'utilisateur ou appuyez sur **Library** (Bibliothèque) si vous souhaitez ouvrir la bibliothèque des méthodes Struers.
5. Sélectionnez la méthode que vous souhaitez modifier.
6. Vous pouvez **Delete** (Effacer) ou **Copy** (Copier) étapes, et vous pouvez ajouter **Preparation** (Préparation) et **Cleaning** (Nettoyage) étapes comme souhaité.
7. Lorsque vous avez terminé l'édition, vous pouvez enregistrer vos modifications.



Dresser le support MD

1. Se connecter à la machine en tant que **Administrator** (Administrateur).
2. À partir du **Main menu** (Menu principal) choisir **Configuration** (Configuration).
3. Choisir **Preparation**, et appuyer sur **l'onglet MD**.



4. Sélectionner les paramètres désirés.

Dressing (Dressage)	
Dress MD-Alto after process (Dresser le MD-Alto après le processus)	Choisir Yes (Oui) pour avoir le support MD dressé une fois le processus terminé. Choisir No (Non) si vous ne souhaitez pas que le support MD soit dressé une fois le processus terminé
Dress diamond disc after process (Dresser le disque diamanté après le processus)	Choisir Yes (Oui) pour que le disque diamanté soit dressé une fois le processus terminé. Choisir No (Non) si vous ne souhaitez pas que le disque diamanté soit dressé une fois le processus terminé

Cleaning (Nettoyage)	
Clean MD surface after process (Nettoyer le support MD après le processus)	Choisir Yes (Oui) pour que le support MD soit nettoyé une fois le processus terminé. Choisir No (Non) si vous ne souhaitez pas que le support soit nettoyé une fois le processus terminé
Clean MD disc after process (Nettoyer le MD-disc après le processus)	Choisir Yes (Oui) pour que le disque soit nettoyé une fois le processus terminé. Choisir No (Non) si vous ne souhaitez pas que le disque soit nettoyé une fois le processus terminé

8.6 Le processus de préparation

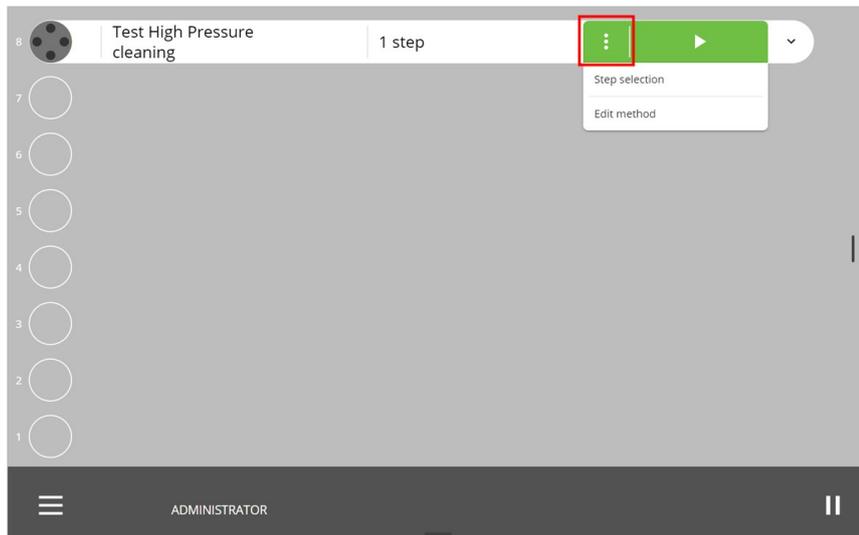
Utiliser le **Preparation** (Préparation) pour le travail de préparation quotidien.

8.6.1 Sélection Étape

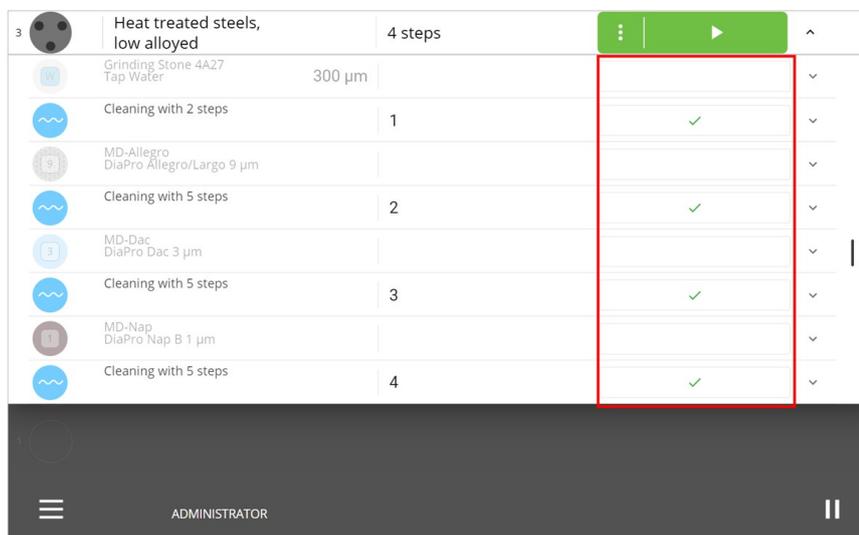
Si nécessaire, vous pouvez ajouter ou supprimer des étapes d'un processus de préparation.

Procédure

1. Appuyez sur les 3 points sur la ligne de méthode pour accéder au **Step selection** (Sélection Étape) menu.



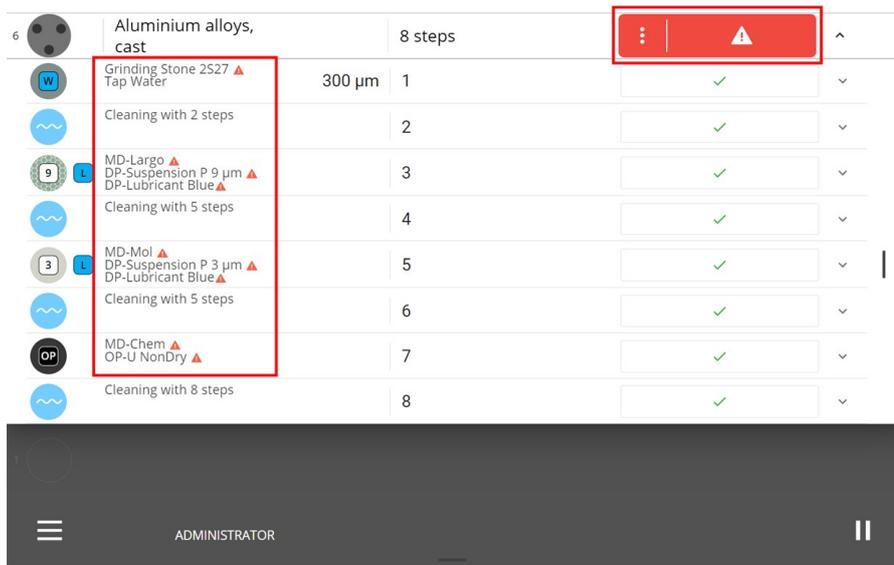
2. Presser **Step selection** (Sélection Étape).
3. Appuyez sur les champs à droite du nom de l'étape pour ajouter ou supprimer une étape.



Une coche verte indique que l'étape est incluse dans le processus de préparation.

Si les consommables nécessaires ne sont pas présents dans la machine, un triangle rouge s'affiche pour vous inviter à placer les consommables manquants dans le porte-bouteilles.

Le bouton **Run** est également rouge pour indiquer que vous ne pouvez pas exécuter le processus.

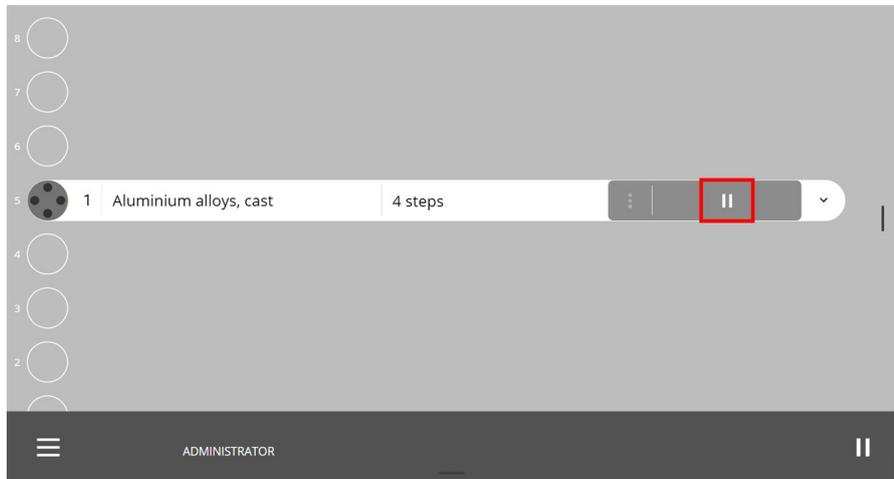


- Placez les consommables manquants et sélectionnez **Run**.

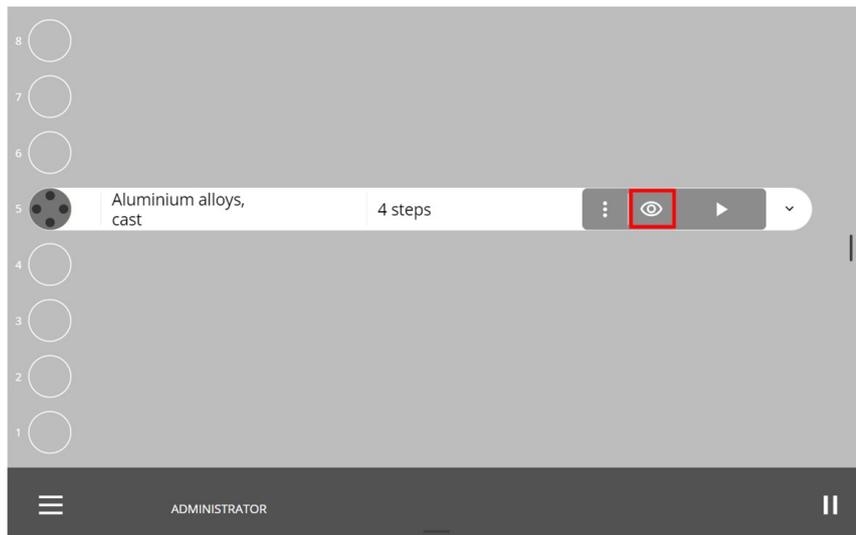
8.6.2 Inspecter un porte-échantillons

Vous pouvez à tout moment inspecter un porte-échantillons pendant l'exécution du processus de préparation.

- Dans la barre du processus de préparation, appuyer sur l'icône Pause



- Appuyer sur l'icône d'œil dans la barre de processus.



La machine retourne le porte-échantillons dans son tiroir dans la bande de transport verticale, ou au point de collecte si vous n'avez pas de bande de transport verticale, et vous pouvez désormais l'inspecter.

8.6.3 Démarrer le processus de préparation



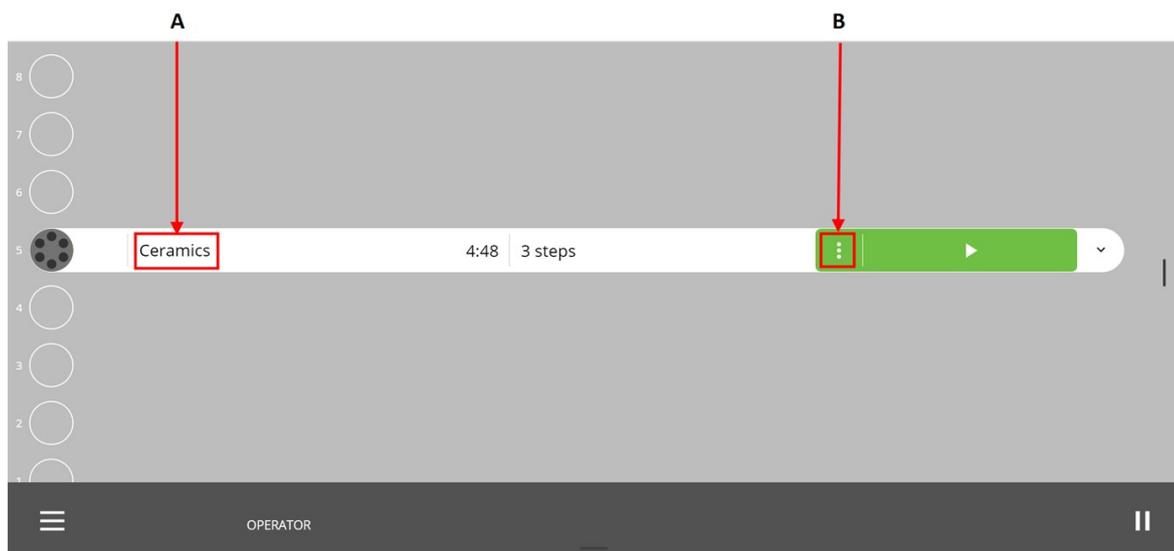
PRUDENCE

Porter des gants de protection adéquats pour protéger les doigts du contact avec les abrasifs et les échantillons chauds/tranchants.

Avant de commencer le processus de préparation, vous pouvez voir une liste des différentes étapes de préparation en appuyant sur l'icône déroulante. Voir: [L'affichage ► 18](#).

Lorsqu'une méthode est en cours, le déroulement de la préparation est affiché ainsi que le compte à rebours à 0.

1. Se connecter à la machine en tant qu'administrateur ou que **Operator** (Opérateur).
1. Dans **Methods** (Méthodes), choisir la méthode souhaitée.
2. Assurez-vous que tous les consommables et supports MD nécessaires sont disponibles sur la machine.



3. Appuyez sur **Exécuter**.

La machine s'arrête automatiquement lorsque le processus est terminé.



Remarque

Si vous avez placé plusieurs porte-échantillons dans la bande de transport verticale, les porte-échantillons sont mis en file d'attente en fonction de l'ordre dans lequel vous avez appuyé sur **Exécuter** pour chacun des porte-échantillons.

Pour modifier la file d'attente, appuyez sur **Éjecter** et appuyez sur **Exécuter** pour chaque porte-échantillons dans l'ordre dans lequel vous souhaitez qu'ils soient traités.

9 Maintenance et service - Xmatic Compact

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 l'opération sûre de façon continue de la machine.

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

Pièces du système de contrôle relatives à la sécurité (SRP/CS)

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 no. de série et la tension/fréquence. Le no. de série et la tension sont indiqués sur la plaque signalétique de la

machine.

9.1 Nettoyage général

Pour prolonger la durée de vie de la machine, Struers recommande vivement de procéder à un nettoyage régulier.



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. N'utilisez pas d'agents abrasifs lors du nettoyage de la machine.

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

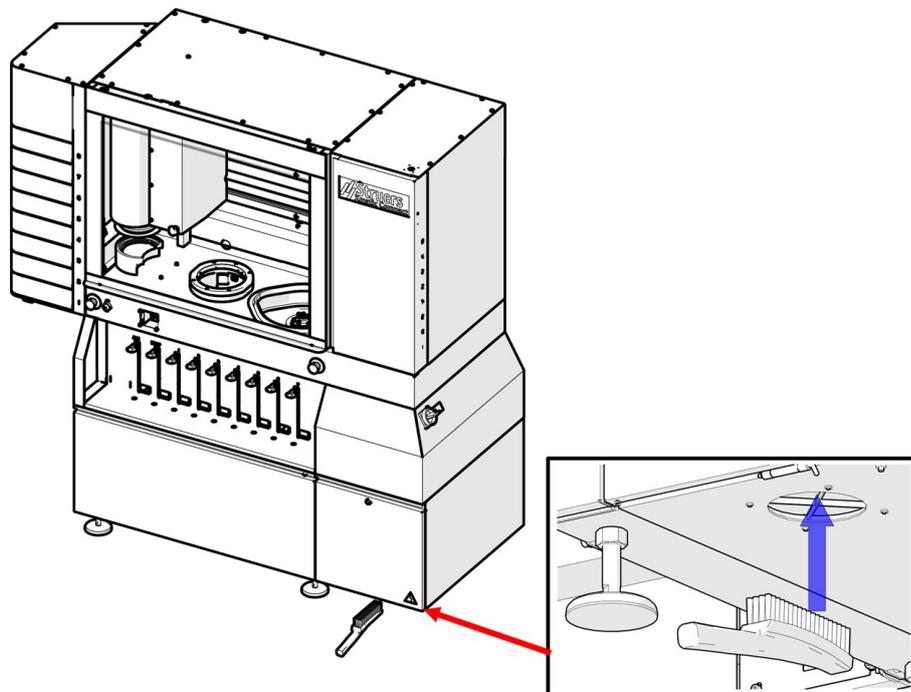
- Nettoyer soigneusement la machine et tous les accessoires.

9.2 Lorsque nécessaire

La fréquence à laquelle certaines procédures de maintenance et de nettoyage doivent être effectuées dépend de la fréquence et de la façon dont vous utilisez la machine.

9.2.1 Filtre à air

Nettoyez soigneusement le filtre à air à l'aide d'une brosse douce.



9.2.2 Les bouteilles et le porte-bouteilles

Quand vous remplacez une bouteille, assurez-vous que la bouteille et que le porte-bouteilles soient propres. Certains consommables peuvent endommager la peinture sur la machine s'ils ne sont pas nettoyés régulièrement.

9.2.3 Nettoyer le MD-Disc



Remarque

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

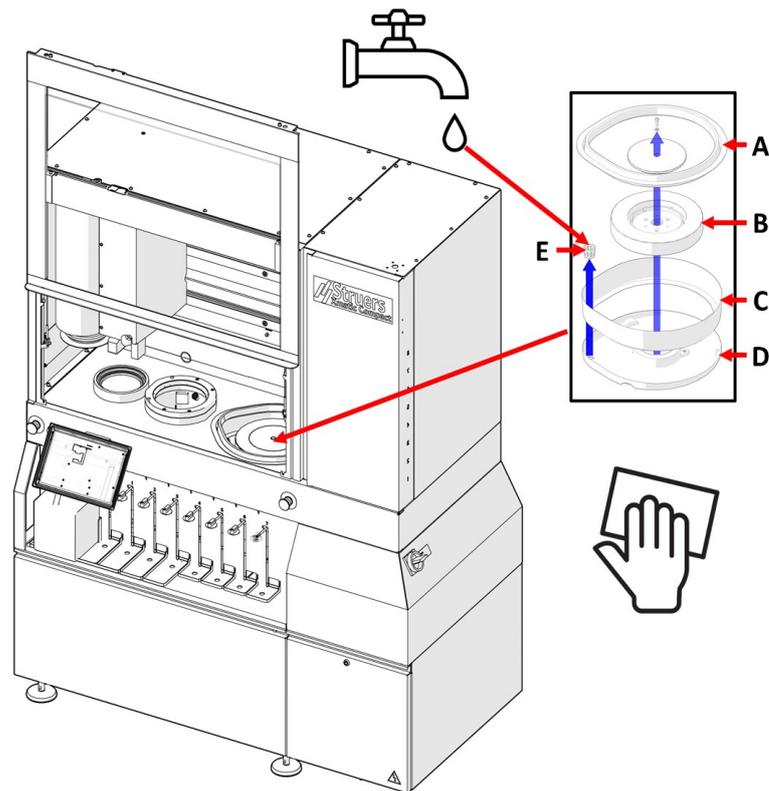


Remarque

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

- Essuyez le MD-Disc avec un chiffon humide.

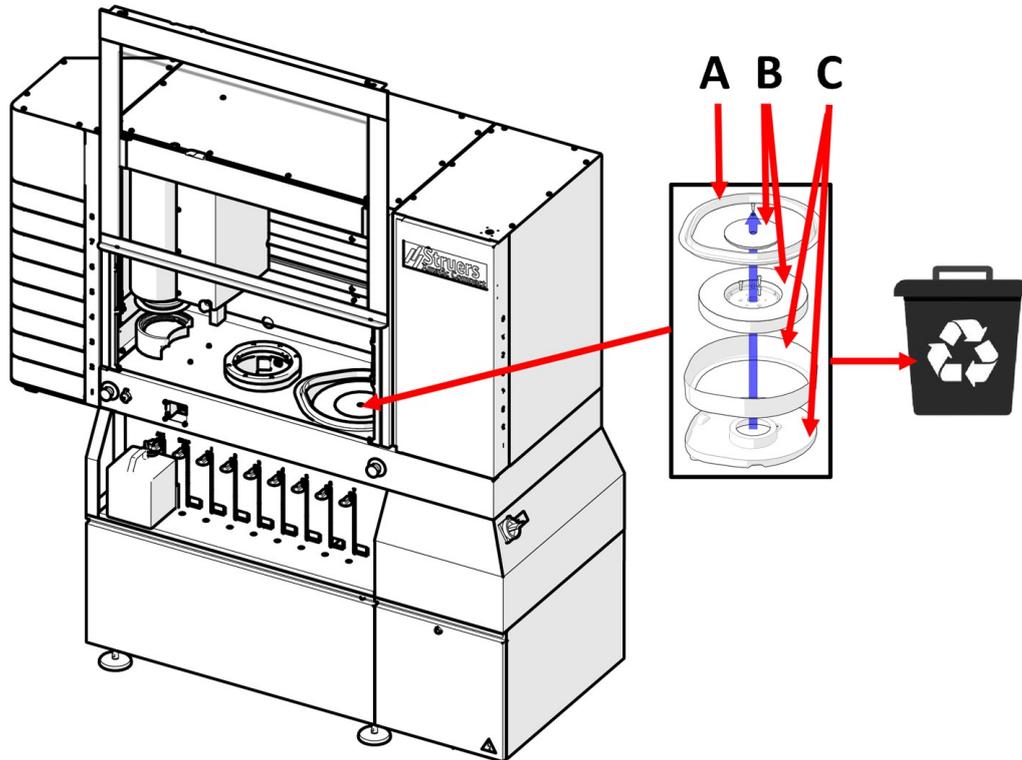
Nettoyer l'insert de réceptacle



1. Ôter l'anneau anti-projection. (A)
2. Retirer la partie supérieure de l'insert de réceptacle et la laver. (B)
3. Essuyer la partie inférieure de l'insert de réceptacle à l'aide d'un chiffon humide. (C)
4. Retirer le tube de débordement et rincer sous l'eau courante. (E)
5. Réinsérer le tube de débordement.
6. Retirez la partie supérieure de l'insert de réceptacle et l'anneau anti-projections.

Remplacer l'insert de réceptacle

Si le revêtement de l'insert de réceptacle est endommagé, remplacez-le par un neuf et jetez le revêtement endommagé conformément aux réglementations locales.



1. Ôter l'anneau anti-projection. (A)
2. Retirez le disque MD. Voir aussi: [Monter le MD-Disc ► 37](#).
3. Retirer l'insert de réceptacle (C), et, monter le nouveau.
4. Remontez l'anneau anti-projections.
5. Mettez au rebut l'insert de réceptacle usagé conformément aux réglementations locales.

9.2.4 Nettoyer les tubes

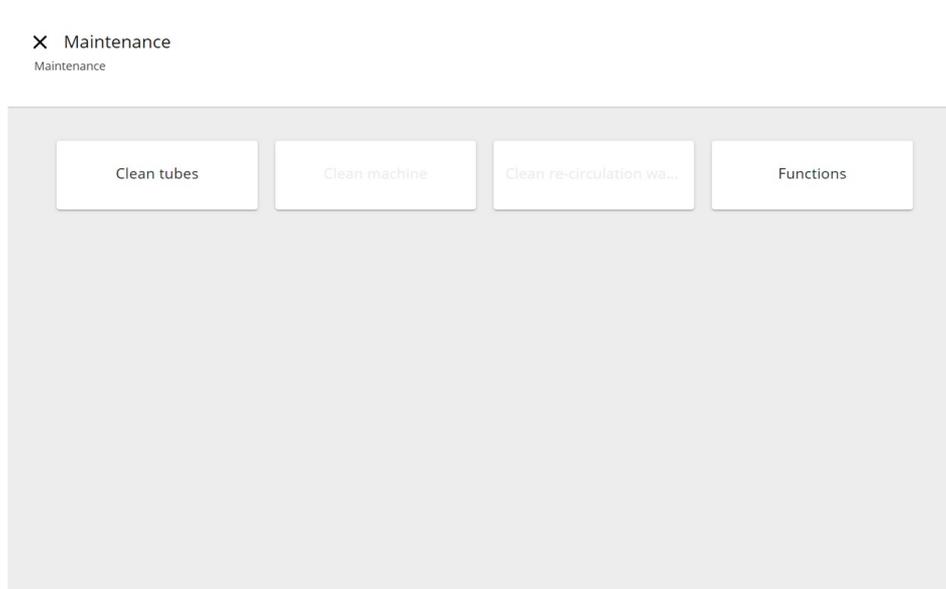
Si le type de liquide a été modifié ou si la machine ne doit pas être utilisée pendant un certain temps, il est possible de sélectionner des fonctions pour nettoyer un ou tous les tubes des bouteilles aux buses de dosage.

Procédure

1. Se connecter à la machine en tant que **Operator** (Opérateur), ou **Administrator** (Administrateur).
2. Appuyer sur l'icône de **Menu principal** et choisir **Maintenance** (Maintenance).



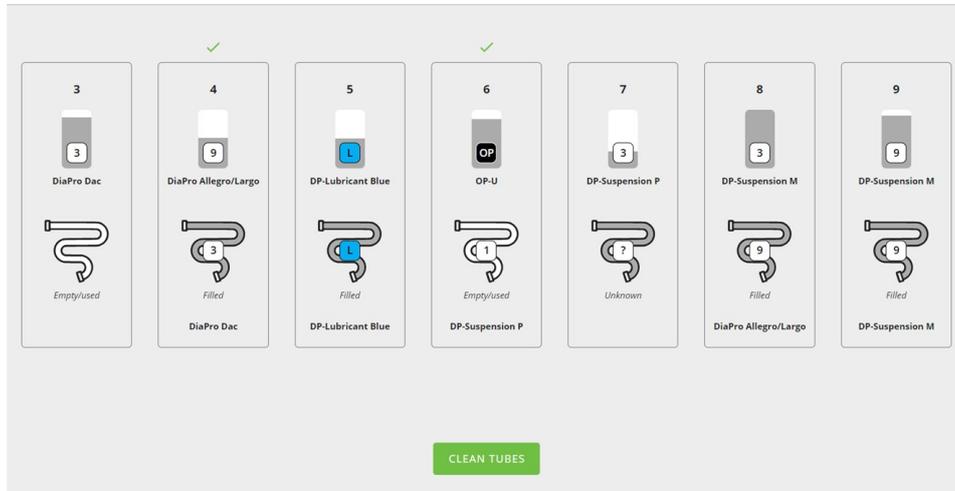
3. Dans **Maintenance** (Maintenance), choisir **Clean tubes** (Nettoyer les tubes).



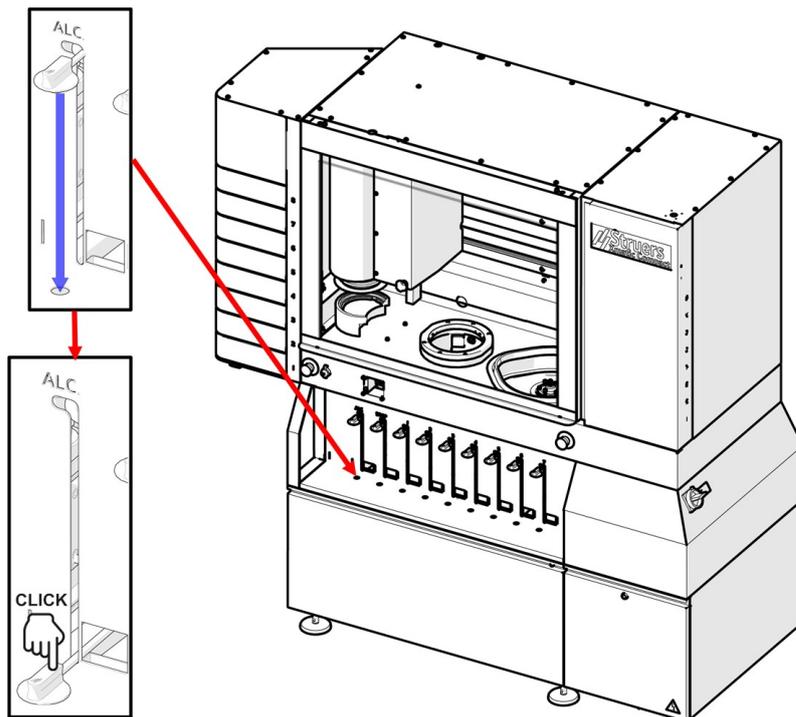
4. Choisir les tubes à nettoyer. Une coche verte indique les tubes à nettoyer.
5. Presser **Clean tubes** (Nettoyer les tubes).

✕ Clean tubes

Maintenance > Clean tubes

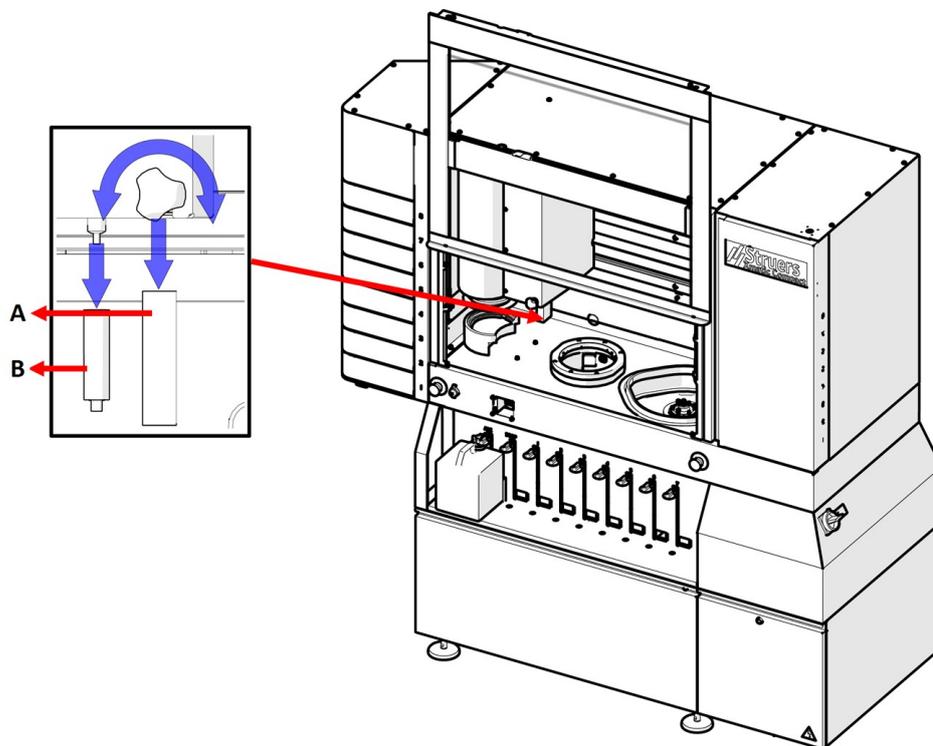


6. Placer le raccord facile respectif dans l'entrée du porte-bouteilles.
7. Presser **Clean tubes** (Nettoyer les tubes).
8. Placer à nouveau le raccord facile sur la bouteille consommable quand le processus de nettoyage est terminé



9.2.5 Dresseurs MD

La meule en oxyde d'aluminium



1. Démontez la meule en oxyde d'aluminium (A)
2. Essuyez soigneusement toutes les surfaces et assurez-vous qu'il ne reste aucun débris ou saleté.
3. Montez la meule en oxyde d'aluminium dans le dresseur.

Dresseur à pointe diamantée

1. Démontez le dresseur à pointe diamantée. (B)
2. Essuyez soigneusement toutes les surfaces et assurez-vous qu'il ne reste aucun débris ou saleté.
3. Montez la pointe diamantée dans le dresseur.

9.2.6 Nettoyer l'écran tactile

**Remarque**

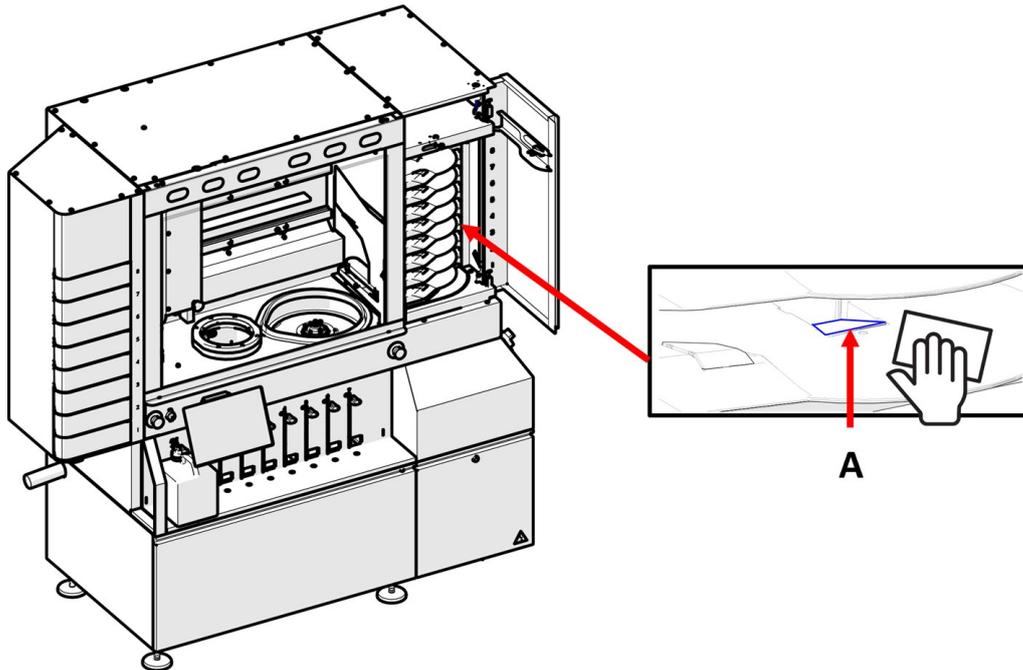
Ne pas utiliser de chiffon sec, car les surfaces ne résisteraient pas à l'abrasion.

**Remarque**

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

- Nettoyer l'écran tactile à l'aide d'un produit de nettoyage LCD.

9.2.7 Nettoyer les miroirs d'élévateur MD



- Nettoyez les miroirs (A) à l'intérieur des 9 tiroirs de l'élévateur de surface MD avec un chiffon humide.



Conseil

Si disponible, vous pouvez également utiliser de l'air comprimé pour nettoyer les miroirs.



Remarque

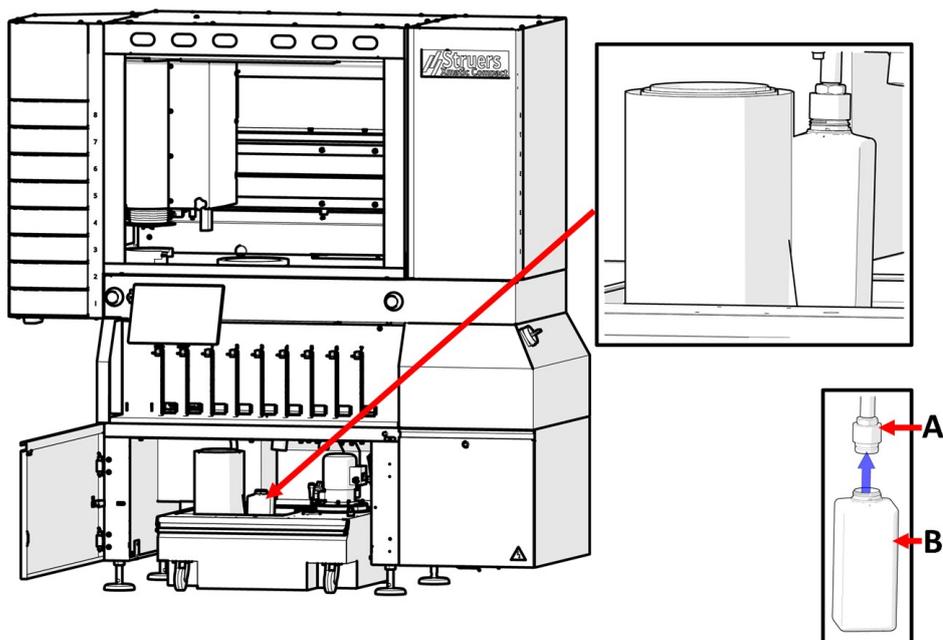
N'utilisez pas de chiffon sec pour nettoyer les miroirs, car la surface n'est pas résistante aux rayures.

9.2.8 Vider le flacon séparateur d'alcool - (Option)



ATTENTION

Toujours porter des gants et lunettes de protection lorsque vous videz la bouteille d'alcool.



- A** Raccord pour bouteille d'alcool
B Bouteille d'alcool

Procédure

1. Tirez pour sortir l'unité de recyclage et pouvoir atteindre la bouteille d'alcool.
2. Retirez la bouteille du raccord pour bouteille d'alcool.
3. Videz le contenu de la bouteille.
4. Remontez la bouteille.

9.3 Quotidiennement

9.3.1 supports de prépolissage MD

supports de prépolissage MD

Contrôler les supports MD quotidiennement pour s'assurer qu'ils ne sont pas endommagés ou contaminés:

1. Ouvrir la porte de l'élévateur MD et vérifier chaque support de prépolissage MD.
2. Remplacer les supports de prépolissage MD endommagés.
3. Nettoyer les supports de prépolissage MD :
 - Brosser délicatement le support à l'aide d'une brosse à ongles propre et douce sous le robinet d'eau tiède.
 - Rincer le support à l'eau distillée.
 - Sécher le support.
 - Placez le support dans l'élévateur.
4. Fermez la porte de l'élévateur MD L'élévateur se déplace en position de stationnement.

Voir également le guide d'utilisation des supports de prépolissage MD que vous utilisez.

9.4 Chaque semaine

**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.

**Conseil**

Si nécessaire, utiliser de l'éthanol ou de l'isopropanol pour éliminer la graisse et l'huile.

9.4.1 La machine

**Remarque**

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

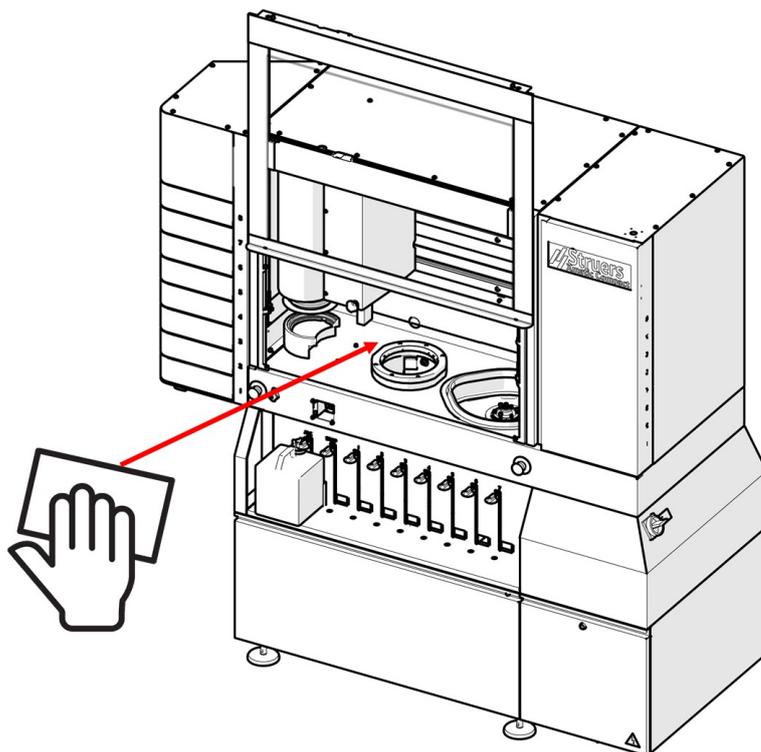
**Remarque**

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

**Conseil**

Si nécessaire, utiliser de l'éthanol ou de l'isopropanol pour éliminer la graisse et l'huile.

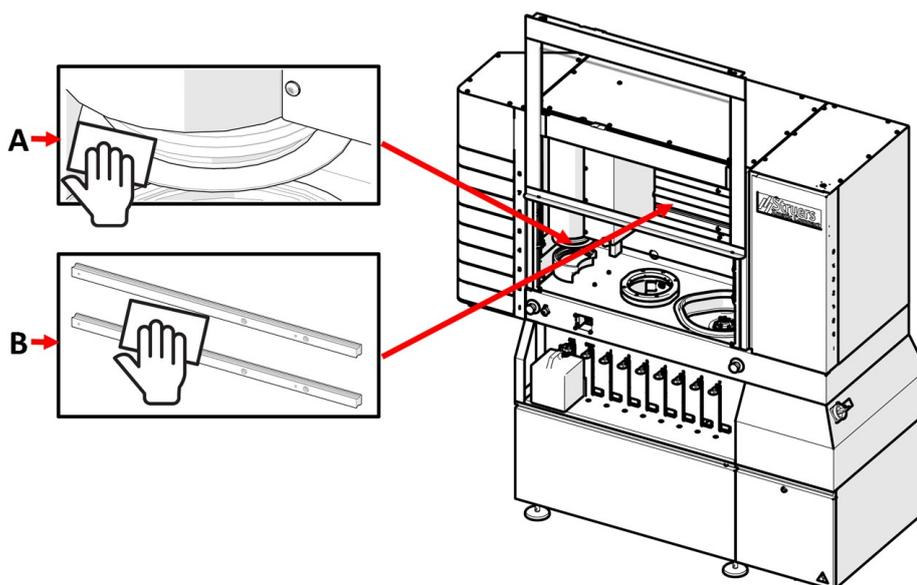
La zone de travail



- Nettoyez toutes les surfaces peintes à l'intérieur de la machine avec un chiffon doux et humide et des détergents ménagers courants.

La tête du porte-échantillons motorisé et les rails

Nettoyez régulièrement la tête du porte-échantillons motorisé et les rails à l'aide d'un chiffon humide. Voir aussi: [Aperçu ► 15](#).



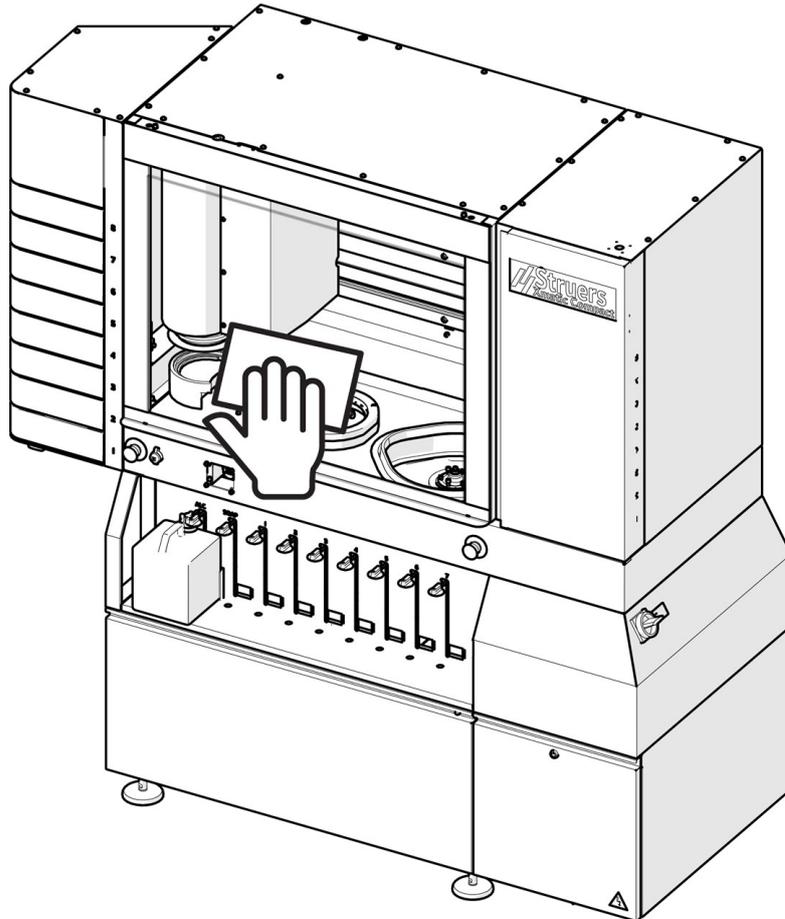
1. Nettoyez la partie supérieure et inférieure de la tête du porte-échantillons motorisé (A) soigneusement à l'aide d'un chiffon humide.
2. Nettoyez toute accumulation de contaminants sur les rails (B) à l'intérieur de la zone de travail à l'aide d'un chiffon sec.

**Remarque**

Il est important de garder propres les surfaces supérieure et inférieure de la tête du porte-échantillons motorisé, sinon vous risquez de contaminer les échantillons.

**Remarque**

Vous pouvez utiliser un chiffon sec pour nettoyer les rails à l'intérieur de la zone de travail, car ceux-ci sont recouverts d'un film d'huile.

Le couvercle de protection principal

1. Nettoyez régulièrement le couvercle de protection principal à l'aide d'un chiffon humide ou d'une solution de nettoyant à vitres domestique ordinaire.

Laissez la solution de nettoyant à vitres agir pendant quelques secondes avant de l'éliminer à l'aide d'un chiffon.

**Remarque**

Veillez à ne pas appliquer de pression lors du nettoyage de la surface du couvercle de protection principal, car vous risquez de le rayer.

9.4.2 Station de nettoyage haute pression



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.

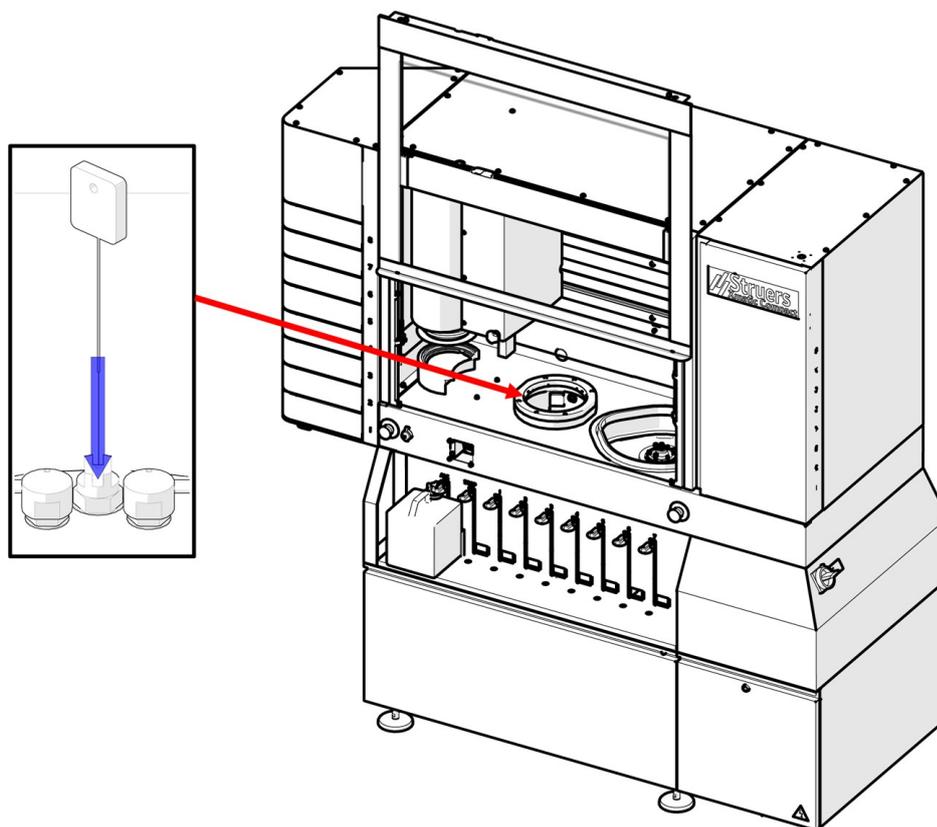


Conseil

Si nécessaire, utiliser de l'éthanol ou de l'isopropanol pour éliminer la graisse et l'huile.

1. Nettoyer les buses. Voir: [Nettoyer les buses](#) ► 74
1. Utiliser un chiffon humide pour nettoyer les joints en caoutchouc.

Nettoyer les buses



- Utilisez le nettoyeur de buses pour nettoyer les buses de la station de nettoyage haute pression.

9.4.3 Station de nettoyage aux ultrasons - (Option)



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.

**Conseil**

Si nécessaire, utiliser de l'éthanol ou de l'isopropanol pour éliminer la graisse et l'huile.

1. Vider le bac à ultrasons..
2. Utiliser une brosse et du savon pour nettoyer la paroi interne du bac à ultrasons.
3. Vider le bac à ultrasons..
4. Remplir le bac à ultrasons.

9.5 Mensuellement

**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.

**Conseil**

Si nécessaire, utiliser de l'éthanol ou de l'isopropanol pour éliminer la graisse et l'huile.

9.5.1 Unité de recyclage - Option

1. Nettoyer soigneusement le bac de recyclage ainsi que les tubes connectés.
2. Si une solution savonneuse est utilisée pour le nettoyage du réceptacle ou du bac de recyclage, rincer à l'eau propre avant de remplir le bac de recyclage.

**Remarque**

Si le liquide de refroidissement a été infecté par les bactéries ou algues, le remplacer immédiatement.

3. Si l'eau de recirculation a été infectée par les bactéries ou algues, nettoyer le bac et les tubes en utilisant un désinfectant antibactérien adéquat.
4. Nettoyer le filtre statique: Retirer le filtre et le rincer à l'eau.

Changer l'eau de recyclage

**PRUDENCE**

Eviter tout contact de la peau avec l'additif pour liquide de refroidissement.



Remarque

L'eau de recyclage contient des additifs et des débris de prépolissage. Ne pas évacuer les eaux usées à l'égout.
L'eau de recyclage devra être éliminée conformément aux règles de sécurité locales en vigueur.

Vider le bac de recyclage



PRUDENCE

Assurez-vous que le couvercle de protection principal et les portes inférieures de la machine sont fermés avant de commencer à vider le réservoir de recyclage.



PRUDENCE

Le bac de recyclage est très lourd lorsqu'il est plein.

5. Débranchez le tuyau d'eau de la machine principale et placez-le dans le récipient collecteur ou le drain.
6. Utiliser un tuyau externe pour vider le réservoir.
7. Fermez les portes du compartiment de recyclage et le couvercle de protection principal avant de démarrer l'unité de recyclage.
8. Vidangez l'unité de recyclage en démarrant l'équipement et en l'arrêtant lorsque le réservoir est vide. Retirer le sac plastique, et éliminer toute l'eau et les débris du bac.
9. Nettoyer soigneusement le bac de recyclage ainsi que les tubes connectés.
10. Si l'eau de refroidissement a été infectée par les bactéries ou algues, nettoyer le bac et les tubes en utilisant un désinfectant antibactérien adéquat.

9.6 Annuellement



ATTENTION

Ne pas utiliser la machine avec des dispositifs de sécurité défectueux.
Contacter le SAV Struers.



ATTENTION

Les composants critiques relatifs à la sécurité doivent être remplacés après une durée de vie d'au maximum 20 ans.
Contacter le SAV Struers.



PRUDENCE

Les dispositifs de sécurité doivent être testés au moins une fois par an.



PRUDENCE

Des essais devront toujours être effectués par un technicien qualifié (en électromécanique, électronique, mécanique, pneumatique, etc.).

**PRUDENCE**

Ne pas utiliser Xmatic Compact s'il est endommagé.

**Remarque**

Le remplacement des composants critiques relatifs à la sécurité ne doit être effectué que par un technicien Struers ou par un technicien qualifié (en électromécanique, électronique, mécanique, pneumatique, etc.).

Les composants critiques pour la sécurité ne peuvent être remplacés que par des composants avec au moins le même niveau de sécurité.

Contactez le SAV Struers.

9.6.1 Le dresseur à pointe diamantée

Le dresseur à pointe diamantée doit être vérifié annuellement. Ceci doit être effectué par un technicien de service Struers.

9.6.2 Couvercle de protection principal**Inspecter le couvercle de protection principal****Conseil**

Si la machine est utilisée plus de 7 heures par jour, procéder à une inspection plus régulière.

1. Inspectez visuellement le couvercle de protection principal pour y détecter tous signes d'usure ou d'endommagement tels que fissures, éraflures ou détériorations.

Remplacer le couvercle de protection principal**PRUDENCE**

Le couvercle de protection principal doit être remplacé par un technicien Struers.

**Remarque**

L'écran du couvercle de protection principal doit être immédiatement remplacé s'il a été affaibli par une collision avec des pièces projetées ou si des signes de détérioration visibles sont constatés.

9.6.3 Tester les dispositifs de sécurité

Les dispositifs de sécurité doivent être testés au moins une fois par an.

**ATTENTION**

Ne pas utiliser la machine avec des dispositifs de sécurité défectueux.
Contactez le SAV Struers.



Remarque

Des essais devront toujours être effectués par un technicien qualifié (en électromécanique, électronique, mécanique, pneumatique, etc.).

Arrêt d'urgence

1. Démarrer un processus de prépolissage. Attendre que l'échantillon soit prépoli/poli.
2. Appuyez sur l'un des boutons d'arrêt d'urgence. Voir aussi: [Aperçu ► 15](#).
3. Tous les mouvements doivent s'arrêter et un message contextuel doit s'afficher à l'écran.
4. Si la machine ne s'arrête pas, choisir **Arrêt** sur l'écran.
5. Contacter le SAV Struers.

Bande de transport verticale

1. Assurez-vous qu'au moins un des tiroirs de la bande de transport verticale est vide.
2. Lancez un processus de préparation
3. Essayez d'ouvrir complètement le tiroir vide pendant que la machine prend et déplace le porte-échantillons.
4. Si la machine ne s'arrête pas, choisir **Arrêt** sur l'écran.
5. Contacter le SAV Struers.

Couvercle de protection principal

Test du verrouillage du couvercle de protection principal

1. Ouvrez le couvercle de protection principal.
2. Lancez un processus de préparation.
3. Si la machine lance le processus de préparation, appuyez sur l'un des arrêts d'urgence. Voir aussi: [Aperçu ► 15](#).
4. Contacter le SAV Struers.

Test de la fonction de verrouillage du couvercle de protection principal

1. Lancez un processus de préparation.
2. Essayez d'ouvrir le couvercle de protection principal.
3. Si vous pouvez ouvrir le couvercle de protection principal, appuyez sur l'un des arrêts d'urgence. Voir aussi: [Aperçu ► 15](#).
4. Contacter le SAV Struers.

Élévateur MD

1. Ouvrez la porte de l'élévateur MD
2. Fermez la porte et écoutez les mouvements qui se produisent à l'intérieur de l'élévateur MD.
3. Essayez d'ouvrir la porte de l'élévateur MD
4. Si vous pouvez ouvrir la porte de l'élévateur MD, appuyez sur l'un des arrêts d'urgence. Voir également : [Aperçu ► 15](#).
5. Contacter le SAV Struers.

Compartiment de l'unité de recyclage - (option)

1. Commencer un processus de prépolissage
2. Ouvrez le compartiment de l'unité de recyclage.
3. La pompe de l'unité de recyclage doit s'arrêter immédiatement. Sinon, appuyez sur l'un des arrêts d'urgence. Voir aussi: [Aperçu ► 15](#).
4. Contacter le SAV Struers.

9.7 Pièces détachées

Questions techniques et pièces détachées

Pour toutes questions d'ordre technique ou commande de pièces détachées, indiquer le no. de série. Le no. de série est indiqué sur la plaque signalétique de l'unité.

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

**Remarque**

Le remplacement des composants critiques relatifs à la sécurité ne doit être effectué que par un technicien Struers ou par un technicien qualifié (en électromécanique, électronique, mécanique, pneumatique, etc.).

**Remarque**

Les composants critiques pour la sécurité ne peuvent être remplacés que par des composants avec au moins le même niveau de sécurité.

9.8 Maintenance et réparation

Nous recommandons un entretien régulier à accomplir annuellement ou toutes les 1500 heures d'utilisation.

Au démarrage de la machine, l'écran affiche des informations relatives au temps de fonctionnement total et à la maintenance de la machine.

Après 1000 heures de fonctionnement, l'affichage montre un message rappelant à l'utilisateur qu'il est temps de planifier une visite de maintenance.

**Remarque**

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

Contactez le SAV Struers.

Vérification maintenance

Nous proposons une gamme complète de plans de maintenance pour répondre aux exigences de nos clients. Ces services sont regroupés sous le nom de ServiceGuard.

Ces plans de maintenance incluent l'inspection des équipements, le remplacement des pièces d'usure, les réglages/calibrages pour un fonctionnement optimal, ainsi qu'un test fonctionnel final.

9.9 Elimination



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

Veillez 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.

9.9.1 Considérations environnementales



ATTENTION

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.



Remarque

Les copeaux doivent être éliminés conformément aux règles de sécurité en vigueur pour la manipulation et l'élimination des copeaux et/ou additifs dans le liquide de refroidissement.



Remarque

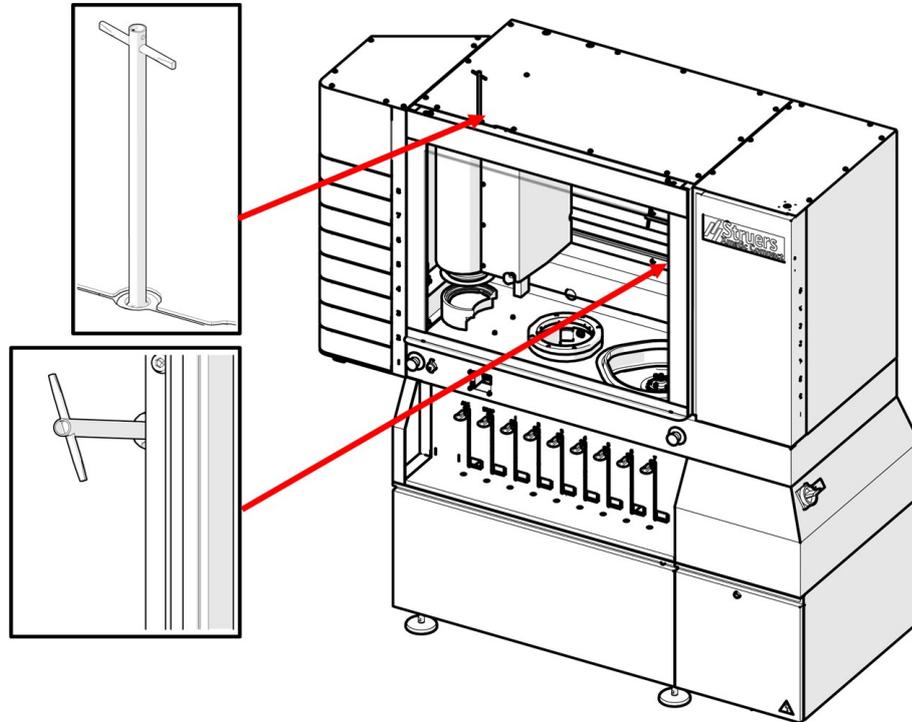
Le liquide de refroidissement contient des additifs et des copeaux et ne doit PAS être jeté à l'égout.
Le liquide de refroidissement devra être éliminé conformément aux règles de sécurité locales en vigueur.

10 Indication d'erreurs - Xmatic Compact

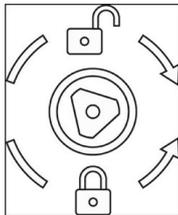
Erreur	Cause	Action
Usure continue, irrégulière sur un support de prépolissage/polissage.	L'accouplement sur le porte-échantillons ou sur la tête du porte-échantillons motorisé est usé.	Remplacer l'accouplement. Contacter le SAV Struers.

10.1 Accéder à la zone de travail en cas de panne de courant

1. Vérifiez que l'interrupteur principal est bien éteint. Voir: [Aperçu ► 15](#)
2. Utilisez la clé triangulaire fournie avec la machine pour débloquer le couvercle de protection principal et l'élevateur MD. Voir: [Vérifier la liste d'emballage ► 25](#).



3. Tournez la clé triangulaire dans le sens horaire pour débloquer le couvercle de protection principal et l'élevateur MD.



11 Caractéristiques techniques

11.1 Données techniques - Xmatic Compact avec bande de transport verticale

Capacité	Échantillons individuels	Non
	Porte-échantillons	Diamètre : 140 mm pour MD-Disc 250 mm Diamètre : 160 mm pour MD-Disc 300 mm
Station de prépolissage plan à haute vitesse	Diamètre	-
	Vitesse	-
	Enlèvement de matière	-
	Sens de rotation	-
	Système de recyclage	-
	Puissance du moteur	
	Continu (s1)	-
Station de prépolissage et de polissage MD	Diamètre	250 mm ou 300 mm
	Vitesse de rotation	50 - 600 t/m (1000 t/m lors du séchage par tour du disque)
	Sens de rotation	Sens horaire
	Puissance du moteur	
		Continu (s1)

Porte-échantillons motorisé	Porte-échantillons	Applicable uniquement avec les porte-étiquettes RFID
	Poids max.	4 kg (8.8 lbs) y compris échantillons
	Hauteur max. de l'échantillon	40 mm (1,6")
	Dépassement max. de l'échantillon sous le porte-échantillons	6 mm (0,2")
	Force	50 à 500 N par incréments de 10 N
	Précision de la force	+/-10% jusqu'à 100N, +/-10N au-delà
	Vitesse de rotation	
	en processus	50 à 300 t/m, réglable par incréments de 10
	lors du séchage	1200 t/m
	Sens de rotation	Antihoraire, horaire
	Moteur	1,1 kW
	Couple	7,3 Nm @ 150 t/m
	Bande de transport verticale	Nombre de porte-échantillons
Élévateur MD	Nombre de supports MD	8
Station de nettoyage	Eau à haute pression	40 bar (580 psi)
	Alcool et savon	Oui

Caractéristiques	Enlèvement de matière	0,05 mm à 6 mm (0,002 à 0,2") sur la station de prépolissage et de polissage MD
	Dressage de la meule de prépolissage à enlèvement de matière élevé	-
	Dressage des supports MD	Automatique (pointe diamantée/bâton en oxyde d'aluminium)
	Dosage automatique	7 pompes pour suspension OP ou DP
		1 distributeur d'alcool pour station de nettoyage
		1 distributeur de savon pour station de nettoyage
Nettoyage automatique des tubes de dosage		
Station de prépolissage plan à haute vitesse	-	
Options	Nettoyage aux ultrasons	Oui
	Recyclage pour la station de prépolissage/polissage MD	Oui
Logiciels et composants électroniques	Ecran tactile	Capacitif
	Affichage	LCD, 12,1" (1280 x 800)
Normes de sécurité/directives/législation		Voir la Déclaration de Conformité/le Mode d'emploi.
REACH		Pour en savoir plus sur la REACH, contactez votre agence locale Struers.

Environnement opérationnel	Température ambiante	
	Pendant le fonctionnement	5 - 40°C (41 - 104°F)
	Pendant le transport	-25°C - 55°C (transport) -25°C - 70°C (max. 24 heures pendant le transport)
	Humidité	35 - 85 % HR sans condensation
Alimentation en eau (eau du robinet)	Débit	Calibre du fusible 10 l/m (2,6 gpm)
	Raccord d'arrivée d'eau	3/4
	Pression	2 - 9,9 bar (29 - 143 psi)
Evacuation des eaux usées	Diamètre	50 mm (1.97")
	Hauteur de l'écoulement	50 cm (19,7") au-dessus du sol
	Distance max. à l'évacuation	600 cm
	Inclinaison	Calibre du fusible 8 %
Alimentation en air comprimé	Pression	6 - 9,9 bar (87 - 143 psi)
	Débit	Calibre du fusible 200 l/m (53 gpm)
	Qualité recommandée	Classe-3, comme spécifié dans ISO 8573-1
Alimentation en courant	Tension/fréquence	220 V/430 V +/-10 % (50/60Hz)
	Entrée du courant	15 A
	Alim.	
	Charge nominale	1,5 KW
	Courant de veille	195 W
	Courant	
	Nominal	6 A/4 A
	Largeur	15 A/7,5 A
	Courant, charge max.	4,6 A
	Système d'aspiration	Diamètre
Capacité recommandée		250 m ³ /h (8830 ft ³ /h)

Dimensions et poids	Largeur	182 cm (71,7")
	Profondeur	75 cm (29,5")
	Hauteur	189 cm (74,4")
	Hauteur (couvercle ouvert)	244 cm (96,0")
	Poids	730 kg (1630 lbs)
Catégories de sécurité des circuits / Niveau de performance	SF-1 Arrêt d'urgence	PL c, Catégorie 1 Catégorie d'arrêt 0
	SF-4 Fonction de vitesse limitée, tête porte-échantillons motorisé	PL d, Catégorie 3 Catégorie d'arrêt 0
	SF-5 Verrouillage du couvercle de protection principal, mouvements dangereux	PL c, Catégorie 1 Catégorie d'arrêt 0
	SF-5A Verrouillage du couvercle de protection principal, eau et éthanol	PL d, Catégorie 3 Catégorie d'arrêt 0
	SF-6 Verrouillage du couvercle de protection principal avec dispositif de verrouillage	PL a, Catégorie b Catégorie d'arrêt 0
	SF-7 Dispositif de verrouillage de la porte du changeur MD	PL d, Catégorie 3 Catégorie d'arrêt 0
	SF-8 Dispositif de verrouillage de la porte du changeur MD	PL c, Catégorie 1 Catégorie d'arrêt 0
	SF-9 Verrouillage des portes de la bande de transport verticale	PL d, Catégorie 3 Catégorie d'arrêt 0
	SF-10 Verrouillage des portes de l'unité de recyclage, station MD	PL b, Catégorie 1 Catégorie d'arrêt 0

Niveau de bruit	Niveau de pression acoustique d'émission pondéré A aux postes de travail	LpA = 64,4 dB(A) (valeur mesurée). Incertitude K = K = 4 dB(A)
Niveau de bruit . Ultrasons	Niveau de pression d'ultrasons équivalent (niveau d'ultrasons équivalent)	Lteq, T=95,2 dB (valeur mesurée). Incertitude K = 2 dB
Niveau de bruit - Ultrasons	<p>Les chiffres indiqués représentent les niveaux d'émission et ne sont pas nécessairement des niveaux opérationnels sûrs. Même s'il y a corrélation entre les niveaux d'émission et d'exposition, cela ne détermine pas de façon fiable si de plus amples précautions sont nécessaires ou non. Les facteurs influençant le niveau réel d'exposition du personnel incluent les caractéristiques du local de travail et les autres sources sonores, c'est-à-dire le nombre de machines et autres processus connexes.</p> <p>Aussi, le niveau d'exposition permissible peut varier d'un pays à l'autre. Cette information permettra, cependant, à l'utilisateur de la machine de procéder à une meilleure évaluation du danger et du risque.</p>	
Niveau de vibration	Émission de vibrations déclarée	S/O

11.2 Données techniques - Xmatic Compact sans bande de transport verticale

Capacité	Échantillons individuels	Non
	Porte-échantillons	Diamètre : 140 mm pour MD-Disc de 250 mm Diamètre : 160 mm pour MD-Disc de 300 mm
Station de prépolissage plan à haute vitesse	Diamètre	-
	Vitesse	-
	Enlèvement de matière	-
	Sens de rotation	-
	Système de recyclage	-
	Puissance du moteur	
Continu (s1)	-	
Max. (s3)	-	
Station de prépolissage et de polissage MD	Diamètre	250 (10") mm ou 300 mm (12")
	Vitesse de rotation	50 - 600 t/m (1000 t/m lors du séchage par tour du disque)
	Sens de rotation	Sens horaire
	Puissance du moteur	
	Continu (s1)	1,5 kW
	Max. (s3)	S/O

Porte-échantillons motorisé	Porte-échantillons	Applicable uniquement avec les porte-étiquettes RFID
	Poids max.	4 kg (8.8 lbs) y compris échantillons
	Hauteur max. de l'échantillon	40 mm (1,6")
	Dépassement max. de l'échantillon sous le porte-échantillons	6 mm (0,2")
	Force	50 à 500 N par incréments de 10 N
	Précision de la force	+/-10% jusqu'à 100N, +/- 10N au-delà
	Vitesse de rotation	
	en processus	50 à 300 t/m, réglable par incréments de 10
	lors du séchage	1200 t/m
	Sens de rotation	Antihoraire, horaire
	Moteur	1,1 kW
	Couple	7,3 Nm @ 150 t/m
Bande de transport verticale	Nombre de porte-échantillons	-
Elévateur MD	Nombre de supports MD	8
Station de nettoyage	Eau à haute pression	40 bar (580 psi)
	Alcool et savon	Oui

Caractéristiques	Enlèvement de matière	0,05 mm à 6 mm (0,002 à 0,2") sur la station de prépolissage et de polissage MD
	Dressage de la meule de prépolissage à enlèvement de matière élevé	-
	Dressage des supports MD	Automatique (pointe diamantée/bâton en oxyde d'aluminium)
	Dosage automatique	7 pompes pour suspension OP ou DP
		1 distributeur d'alcool pour station de nettoyage
		1 distributeur de savon pour station de nettoyage
		Nettoyage automatique des tubes de dosage
	Station de prépolissage plan à haute vitesse	-
Options	Nettoyage aux ultrasons	Oui
	Recyclage pour la station de prépolissage/polissage MD	Oui
Logiciels et composants électroniques	Ecran tactile	Capacitif
	Affichage	LCD, 12,1" (1280 x 800)
Normes de sécurité/directives/législation		Voir la Déclaration de Conformité/le Mode d'emploi.
REACH		Pour en savoir plus sur la REACH, contactez votre agence locale Struers.

Environnement opérationnel	Température ambiante	
	Pendant le fonctionnement	5 - 40°C (41 - 104°F)
	Pendant le transport	-25°C - 55°C (transport) -25°C - 70°C (max. 24 heures pendant le transport)
	Humidité	35 - 85 % HR sans condensation
Alimentation en eau (eau du robinet)	Débit	Calibre du fusible 10 l/m (2,6 gpm)
	Raccord d'arrivée d'eau	3/4
	Pression	2 - 9,9 bar (29 - 143 psi)
Evacuation des eaux usées	Diamètre	50 mm (1.97")
	Hauteur de l'écoulement	50 cm (19,7") au-dessus du sol
	Distance max. à l'évacuation	600 cm (20')
	Inclinaison	Calibre du fusible 8 %
Alimentation en air comprimé	Pression	6 - 9,9 bar (87 - 143 psi)
	Débit	Calibre du fusible 200 l/m (53 gpm)
	Qualité recommandée	Classe-3, comme spécifié dans ISO 8573-1

Alimentation en courant	Tension/fréquence	220 V/430 V +/-15% (50/60Hz)
	Entrée du courant	15 A
	Alim.	
	- Charge nominale	1,5 KW
	- Courant de veille	500 W
	Courant	
	Nominal	4 A
	Largeur	15 A
	Courant, charge maximum	4,6 A
	Système d'aspiration	Diamètre
Capacité recommandée		250 m ³ /h (8830 ft ³ /h)
Dimensions et poids	Largeur	149 cm (58,66")
	Profondeur	75,0 cm (29,5")
	Hauteur	189,0 cm (74,4")
	Hauteur (couvercle ouvert)	244,0 cm (96,0")
	Poids	690 kg (1522 lbs)

Catégories de sécurité des circuits / Niveau de performance	SF-1 Arrêt d'urgence	PL c, Catégorie 1 Catégorie d'arrêt 0	
	SF-4 Fonction de vitesse limitée, tête porte-échantillons motorisé	PL d, Catégorie 3 Catégorie d'arrêt 0	
	SF-5 Verrouillage du couvercle de protection principal, mouvements dangereux	PL c, Catégorie 1 Catégorie d'arrêt 0	
	SF-5A Verrouillage du couvercle de protection principal, eau et éthanol	PL d, Catégorie 3 Catégorie d'arrêt 0	
	SF-6 Verrouillage du couvercle de protection principal avec dispositif de verrouillage	PL a, Catégorie b Catégorie d'arrêt 0	
	SF-7 Dispositif de verrouillage de la porte du changeur MD	PL d, Catégorie 3 Catégorie d'arrêt 0	
	SF-8 Dispositif de verrouillage de la porte du changeur MD	PL c, Catégorie 1 Catégorie d'arrêt 0	
	SF-10 Verrouillage des portes de l'unité de recyclage, station MD	PL b, Catégorie 1 Catégorie d'arrêt 0	
	Niveau de bruit	Niveau de pression acoustique d'émission pondéré A aux postes de travail	LpA = 64,4 dB(A) (valeur mesurée). Incertitude K = K = 4 dB(A)
	Niveau de bruit - Ultrasons	Niveau de pression d'ultrasons équivalent (niveau d'ultrasons équivalent)	Lteq, T=95,2 dB (valeur mesurée). Incertitude K = 2 dB

Niveau de bruit - Ultrasons	<p>Les chiffres indiqués représentent les niveaux d'émission et ne sont pas nécessairement des niveaux opérationnels sûrs. Même s'il y a corrélation entre les niveaux d'émission et d'exposition, cela ne détermine pas de façon fiable si de plus amples précautions sont nécessaires ou non. Les facteurs influençant le niveau réel d'exposition du personnel incluent les caractéristiques du local de travail et les autres sources sonores, c'est-à-dire le nombre de machines et autres processus connexes.</p> <p>Aussi, le niveau d'exposition permissible peut varier d'un pays à l'autre. Cette information permettra, cependant, à l'utilisateur de la machine de procéder à une meilleure évaluation du danger et du risque.</p>
Niveau de vibration	Émission de vibrations S/O déclarée

11.3 Mémoire volatile

Mémoire volatile						
Données cible	Type	Dimension	Batterie de back-up	Accessible utilisateur	Accessible système	Procédure de nettoyage
Système sur module Compulab SOM-AM57x	RAM	2 Go	Non	Non	Oui	Puissance du cycle
GUI sur ordinateur BOULON UDOO V3	RAM	8 Go	Non	Non	Oui	Puissance du cycle
Contrôleur RFID FEIG ISC.LRM1002-E	RAM	128 Go	Non	Non	Non	Puissance du cycle
Système de sécurité Beckhoff EP1957-0022	S/O	S/O	Non	Non	Non	Puissance du cycle

Mémoire volatile						
Ext. Système IO Beckhoff CX8190	RAM	512 Go	Non	Non	Non	Puissance du cycle

Mémoire non volatile						
Données cible	Type	Dimension	Batterie de back-up	Accessible utilisateur	Accessible système	Procédure de nettoyage
Système sur Module Compulab SOM-AM57x	Flash	32 Go	Non			
Méthodes	Défaut Utilisateur			Non Oui	Oui Oui	Non Réinitialisation aux paramètres d'usine
Consommateurs	Utilisateur Défaut			Non Oui	Non Non	Non Réinitialisation aux paramètres d'usine
Statistiques Authentication Données de configuration Données de calibration				Oui Oui Non Non	Non Non Non Non	Réinitialisation aux paramètres d'usine Réinitialisation aux paramètres d'usine Non Non

Mémoire non volatile						
Contrôleur cryptographique Maxim MAXQ1065	Flash	8 Ko	Non	Non	Oui	Non
GUI sur ordinateur BOULON UDOO V3	Flash	32 Go	Non	Non	Oui	Non
Contrôleur RFID FEIG ISC.LRM1002-E	Flash	512 Go	Non	Non	Non	Non
Système de sécurité Beckhoff EP1957-0022	S/O	S/O	Non	Non	Non	Non
Ext. Système IO Beckhoff CX8190	Flash	512 Go	Non	Non	Non	Non

11.4 Termes et définitions - Volatilité

Puissance du cycle

Le processus d'interrompre l'alimentation électrique d'une machine et de ses composants et permettre une décharge adéquate. Ce processus comprend un arrêt complet de tout ordinateur intégré.

Mémoire volatile

La mémoire volatile requière une alimentation pour conserver les informations stockées. Quand l'alimentation est interrompue, le contenu de la mémoire volatile est perdu.

Ce type de mémoire contient généralement des données spécifiques à l'application, comme les paramètres de travail pour les processus, les valeurs mesurées et les données temporaires d'exécution du logiciel.

Mémoire non volatile

La mémoire non volatile ne requière pas une alimentation pour conserver les informations stockées. Quand l'alimentation est interrompue, le contenu de la mémoire non volatile est préservé.

Ce type de mémoire contient habituellement les informations nécessaires pour démarrer la machine, la configuration d'application spécifique à la machine et les données de méthode.

Mémoire accessible utilisateur

L'utilisateur peut accéder à la mémoire d'un composant et stocker des informations aléatoires à l'aide de l'interface utilisateur sur la machine.

Mémoire accessible système

L'hôte peut accéder à la mémoire et les informations peuvent être stockées sans avoir à altérer physiquement la machine.

Nettoyage

Le nettoyage est une approche logique pour désinfecter les données dans tous les emplacements de stockage accessibles à l'utilisateur afin de protéger les données contre les méthodes simples et non invasives de récupération des données qui utilisent l'interface utilisateur de la machine.

Réinitialisation aux paramètres d'usine

Une réinitialisation aux paramètres d'usine efface toutes les données stockées dans les emplacements de stockage accessibles à l'utilisateur. La machine est définie sur les valeurs par défaut.

11.5 Pièces du système de contrôle relatives à la sécurité (SRP/CS)



ATTENTION

La machine et ses pièces ont été conçues pour fonctionner 16 heures par jour/220 jours par an. Dans ce cas, les composants critiques pour la sécurité doivent être remplacés après une durée de vie maximale de 20 ans. Si vous utilisez la machine pendant des périodes plus longues que celles indiquées, les composants critiques pour la sécurité doivent être remplacés plus tôt. Contacter le SAV Struers.



Remarque

Les SRP/CS (parties des systèmes de commande relatives à la sécurité) ont une influence sur le fonctionnement en toute sécurité de la machine.



Remarque

Le remplacement des composants critiques relatifs à la sécurité ne doit être effectué que par un technicien Struers ou par un technicien qualifié (en électromécanique, électronique, mécanique, pneumatique, etc.). Les composants critiques pour la sécurité ne peuvent être remplacés que par des composants avec au moins le même niveau de sécurité. Contacter le SAV Struers.

Pièces

Pièces relatives à la sécurité	Fabricant / Description du fabricant	N° de catalogue du fabricant	Réf. électrique	N° de catalogue Struers	ID
Arrêt d'urgence	Omron	A22NE-M-N	S02	2SA41700	SF-1
Fonction de vitesse limitée, tête porte-échantillons motorisé	Schneider Electric Convertisseur	ATV320U15N4B	Q02	2PU23415	SF-4
Verrouillage du couvercle de protection principal, mouvements dangereux	Sick Capteur inductif Schmersal Verrou de sécurité	IME2S12-04B4DW2 AZM 161SK-1212RKED-024	B44 F31	2SS00812 2SS00120	SF-5
Verrouillage du couvercle de protection principal, eau et éthanol	Sick Capteur inductif Schmersal Verrou de sécurité	IME2S12-04B4DW2 AZM 161SK-1212RKED-024	B44 F31	2SS00812 2SS00120	SF-5A
Verrouillage du couvercle de protection principal avec dispositif de verrouillage	Schmersal Verrou de sécurité	AZM 161SK-1212RKED-024	F31	2SS00120	SF-6
Dispositif de verrouillage de la porte du changeur MD	Sick Capteur inductif	IME2S12-04B4DW2	B43	2SS00812	SF-7
Dispositif de verrouillage de la porte du changeur MD	Schmersal Verrou de sécurité	AZM 161SK-1212K-024	F30	2SS00124	SF-8
Verrouillage des portes de la bande de transport verticale	Émetteur/récepteur de feux de sécurité chargeur SH	L41S-11MA1A L41E-11MA1A	B40 B41	2HQ00110 2HQ00120	SF-9

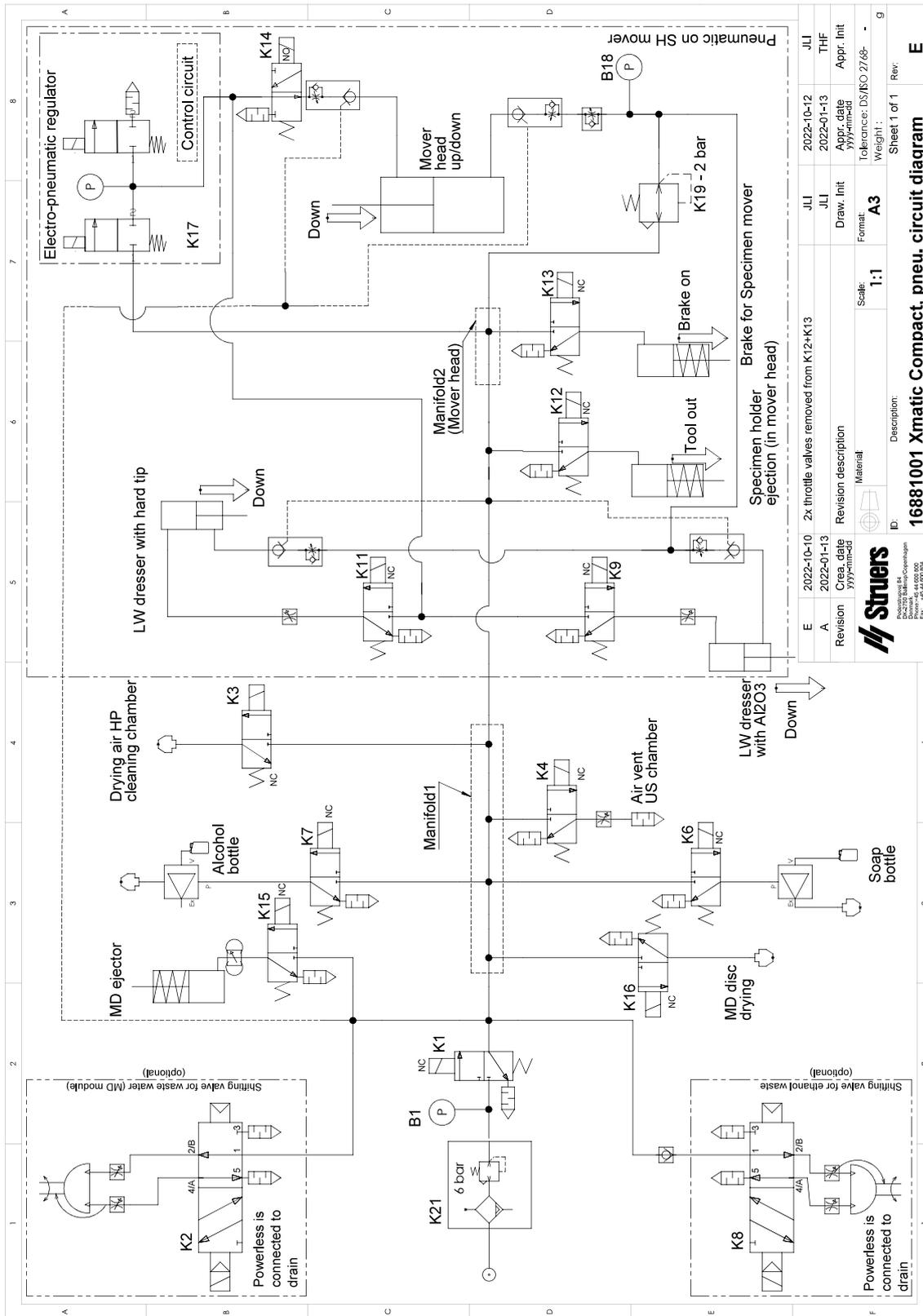
Pièces relatives à la sécurité	Fabricant / Description du fabricant	N° de catalogue du fabricant	Réf. électrique	N° de catalogue Struers	ID
Verrouillages des portes de recyclage	Sick Capteur inductif	IME2S12-04B4DW2	B38	2SS00812	SF-10
Minuterie d'aspiration d'alcool	Beckhoff Automation	EP1957-0022	F21	2KS01957	SF-12
Convertisseur de porte-échantillons	Schneider Electric Altivar 320	ATV320U15N4B	Q2	2PU23415	SF-1, SF-4, SF-5
Module MD	Schneider Electric Altivar 320	ATV320U15N4B	Q3	2PU23415	SF-1, SF-5
Convertisseur de recyclage, MD	Schneider Electric Altivar 320	ATV320U04N4B	Q5	2PU23404	SF-1, SF-5, SF-11
Moteur pas à pas, moteur de bras	Moteur pas à pas, JVL, w. STO, 24V	MIS232S1P6H4S6	M06	2MI10231	SF-1, SF-5, SF-9
Moteur pas à pas, moteur élévateur MD	Moteur pas à pas, JVL, w. STO, 24V	MIS232S1P6H4S6	M07	2MI10231	SF-1, SF-5, SF-9
Moteur pas à pas, moteur de bras	Moteur pas à pas, JVL, w. STO, 24V	MIS232S1P6H4S6	M08	2MI10231	SF-1, SF-5, SF-7
Moteur pas à pas, moteur élévateur MD	Moteur pas à pas, JVL, w. STO, 24V	MIS232S1P6H4S6	M09	2MI10231	SF-1, SF-5, SF-7
Moteur pas à pas, bras de dosage	Moteur pas à pas, JVL, w. STO, 24V	MIS232S1P6H4S6	M12	2MI10231	SF-1, SF-5
Moteur pas à pas, portique	Moteur pas à pas, JVL, w. STO, 24V	MIS232S1P6H4S6	M13	2MI10231	SF-1, SF-5
Contacteur	Omron	J7KNA-AR-22-24D	K43	2KM70909	SF-1, SF-5

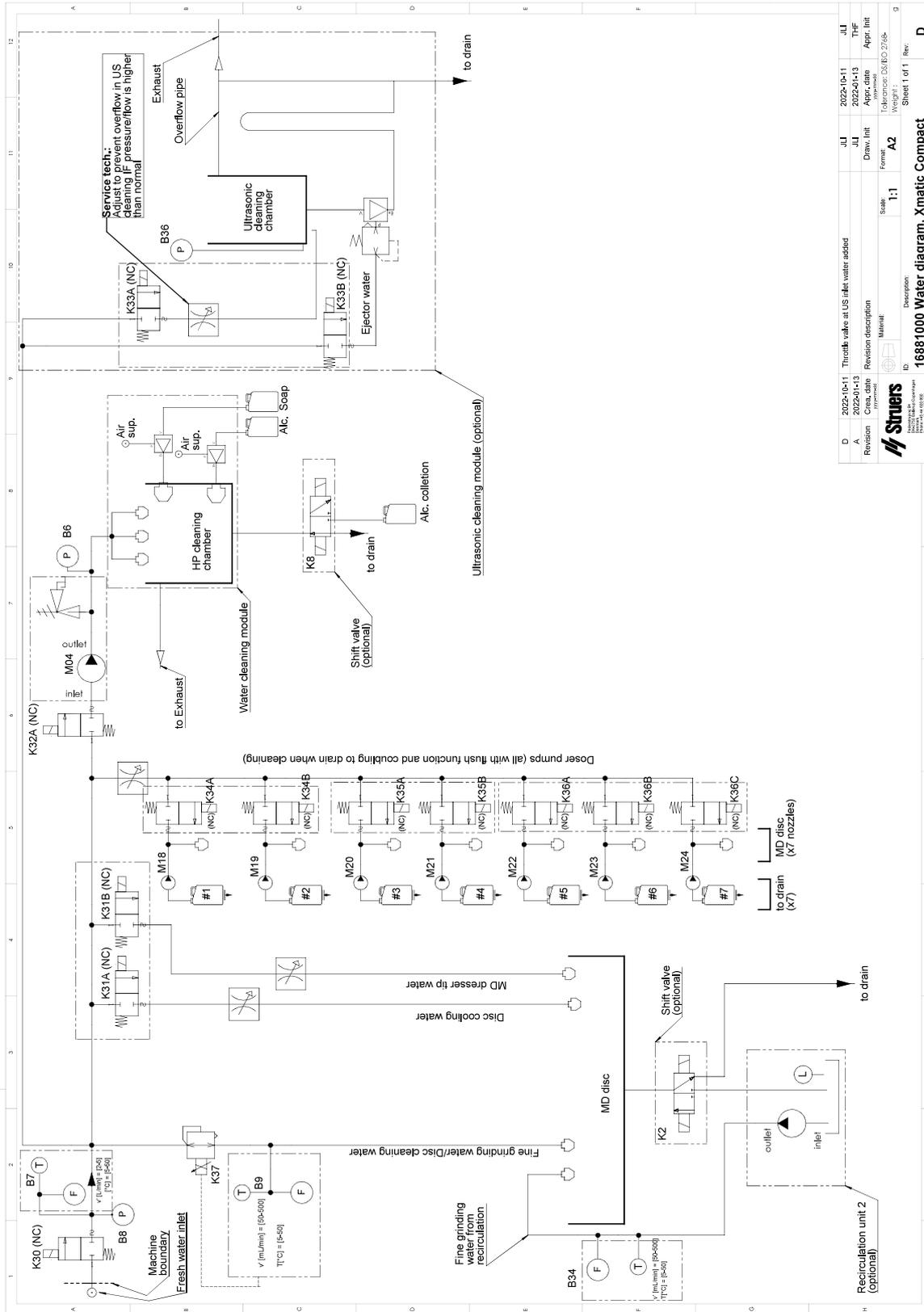
11.6 Schémas

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

11.6.1 Schémas - Xmatic Compact

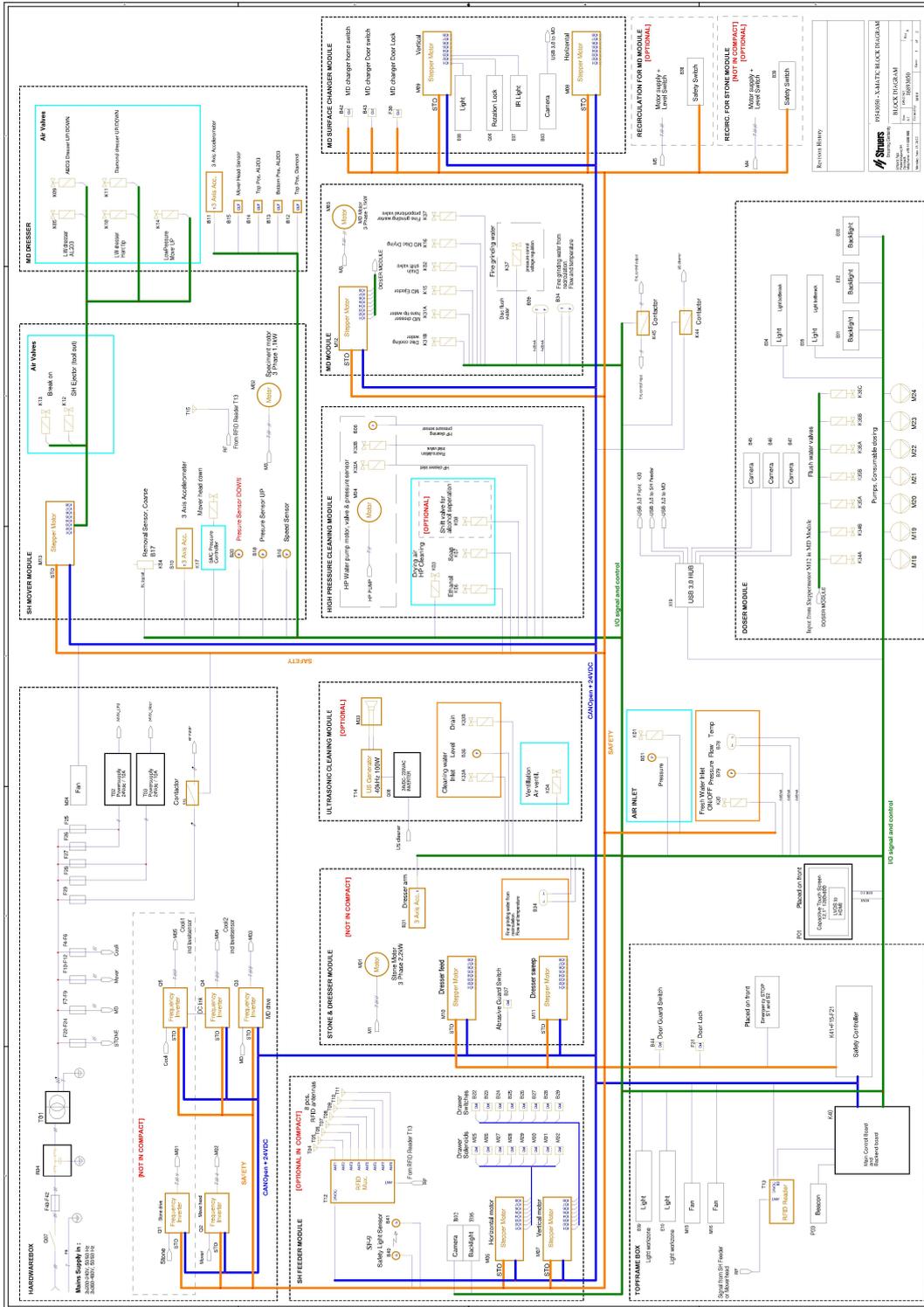
Titre	No.
Schéma du circuit pneumatique	16881000 ▶ 102
Schéma du circuit d'eau	16881001 ▶ 101
Schéma fonctionnel	19543050 ▶ 103





D	2022-04-11	Throttle valve at US inlet water added	JLI	2022-04-11	JLI
A	2022-01-13		JLI	2022-01-13	TFP
Revision	Creas. Site	Revision description	Draw. Init	Appr. date	Appr. Init
		Material	Scale	Tolerance: ISO 2768-	Weight: -
			1:1	A2	
Description:			Sheet 1 of 1 Rev:		
16881000 Water diagram, Xmatic Compact					





11.7 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 dans une installation résidentielle. 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. Il n'est cependant pas garanti qu'une interférence n'ait pas lieu dans une installation en particulier. Si cet équipement cause des interférences nuisibles à la réception des signaux de radio ou de télévision, ce qui peut être détecté en mettant l'équipement sous et hors tension, l'utilisateur peut tenter de corriger cette interférence en prenant une ou plusieurs des mesures ci-dessous:

- Réorienter ou repositionner l'antenne de réception.
- Augmenter l'espacement entre l'équipement et le récepteur.
- Brancher l'équipement sur un circuit différent de celui du récepteur.

12 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	Xmatic Compact
Modèle	S/O
Fonction	Équipements de prépolissage/polissage
Type	Équipements de prépolissage/polissage pour les supports MD
No. de cat.	06886129, 06886146, 0688629, 06886246, 06886329, 06886346, 06886429, 06886446
No de série	



Module H, selon une approche globale

UE

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

2006/42/EC	EN ISO 12100:2010), EN ISO 13849-1:2015, EN ISO 13849-2:2012, EN ISO 13850:2015), EN 14118, EN 60204-1:2018
2009/125/CE	
2011/65/UE + 2015/863/UE	EN 63000:2018
2014/30/UE	EN 61000-3-3:2014, EN 61000-3-3:2013, EN 61000-3-3:2005, EN 61000-3-3:2007, EN 61000-3-11:2001, EN 61000-3-12:2011,
2014/53/UE	EN 300330:2017
Normes additionnelles	NFPA 70, NFPA 79, FCC 47 CFR Partie 15 Sous-partie B

Saisir la date de publication :

Autorisé à constituer le dossier technique/
Signataire autorisé

VP Business Development

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 leiate aadressilt
fi Katso käännökset osoitteesta
fr Pour les traductions, voir
hr Za prijevode idite na
hu A fordítások itt érhetőek 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 oversettelser 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