

Xmatic

Mode d'emploi

Traduction des instructions originales

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 2022.11.03.

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	7
2.2.1	Xmatic mesures de sécurité	8
2.3	Messages de sécurité	9
2.4	Messages de sécurité dans ce mode d'emploi	10
3	Installation	12
3.1	Description du dispositif	12
3.2	Description du dispositif	14
3.3	Aperçu	16
3.4	L'affichage	18
4	Installation	20
4.1	Déballage	20
4.2	Levage	21
4.3	Vérifier la liste d'emballage	24
4.4	Vérifier la liste d'emballage	25
4.5	Alimentation en courant	26
4.6	Bruit	28
4.7	Vibration	29
4.8	Alimentation en air comprimé	29
4.9	Raccordement à l'arrivée et à la sortie d'eau	30
4.10	Connecter à un système d'aspiration	31
4.11	Installation d'une balise sur la machine	32
4.12	Connecter l'unité de recyclage	34
4.12.1	Remplir le bac de recyclage	34
4.12.2	Branchement de l'unité de recyclage à la machine	35
4.13	Régler le refroidissement du disque et le rinçage OP	36
4.14	Montage du MD-Disc	37
5	Transport et stockage	38
5.1	Stockage	38
5.2	Transport	38

6 Démarrage – la première fois	40
6.1 Monter la meule ou le disque de prépolissage diamanté.	40
6.2 Supports MD	43
6.3 Porte-bouteilles	44
6.3.1 Placer les bouteilles dans le module porte-bouteilles	44
6.3.2 Savon et alcool	45
7 Configuration	45
7.1 Préparation	46
7.1.1 Dressage manuel	49
7.2 Paramètres de la machine	50
7.3 Modèles de nettoyage	51
7.3.1 Création de modèles de nettoyage	52
8 Utiliser le dispositif	54
8.1 Bridage et mise à niveau des échantillons	54
8.2 Placer et retirer le porte-échantillons dans/de la bande de transport verticale	55
8.3 Méthodes	56
8.3.1 Struers methods	56
8.3.2 Méthodes personnalisées	58
8.4 Le processus de préparation	61
8.4.1 Consommables	61
8.4.2 Démarrer le processus de préparation	61
9 Maintenance et service - Xmatic	62
9.1 Nettoyage général	63
9.2 Lorsque nécessaire	63
9.2.1 Filtre à air	63
9.2.2 Nettoyage du MD-Disc	63
9.2.3 Nettoyage de la station de meule de prépolissage	65
9.2.4 Nettoyer les tubes	66
9.2.5 Remplacement du dresseur de meules et des dresseurs MD	69
9.2.6 Nettoyage de l'écran tactile	69
9.2.7 Nettoyage des miroirs d'élèveur MD	70
9.2.8 Vidage du flacon séparateur d'alcool - (Option)	70
9.2.9 Dresseurs MD	72
9.3 Quotidiennement	73
9.3.1 MD supports de prépolissage	73
9.4 Chaque semaine	73
9.4.1 La machine	73
9.4.2 High pressure cleaning station	76
9.4.3 Station de nettoyage aux ultrasons - (Option)	77

9.5	Mensuellement	78
9.5.1	Unité de recyclage	78
9.6	Annuellement	79
9.6.1	Couvercle de protection principal	80
9.6.2	Test des dispositifs de sécurité	80
9.7	Pièces détachées	82
9.8	Maintenance et réparation	82
9.9	Elimination	82
9.9.1	Considérations environnementales	83
10	Indication d'erreurs - Xmatic	83
10.1	Accéder à la zone de travail en cas de panne de courant	83
11	Caractéristiques techniques	85
11.1	Données techniques	85
11.2	Pièces du système de contrôle relatives à la sécurité (SRP/CS)	90
11.3	Schémas	91
11.3.1	Schémas - Xmatic	92
11.4	Informations légales et réglementaires	94
12	Fabricant	94
	Déclaration de conformité Déclaration d'incorporation d'une quasi-machine ..	95

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: [Site Web 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:

- [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).

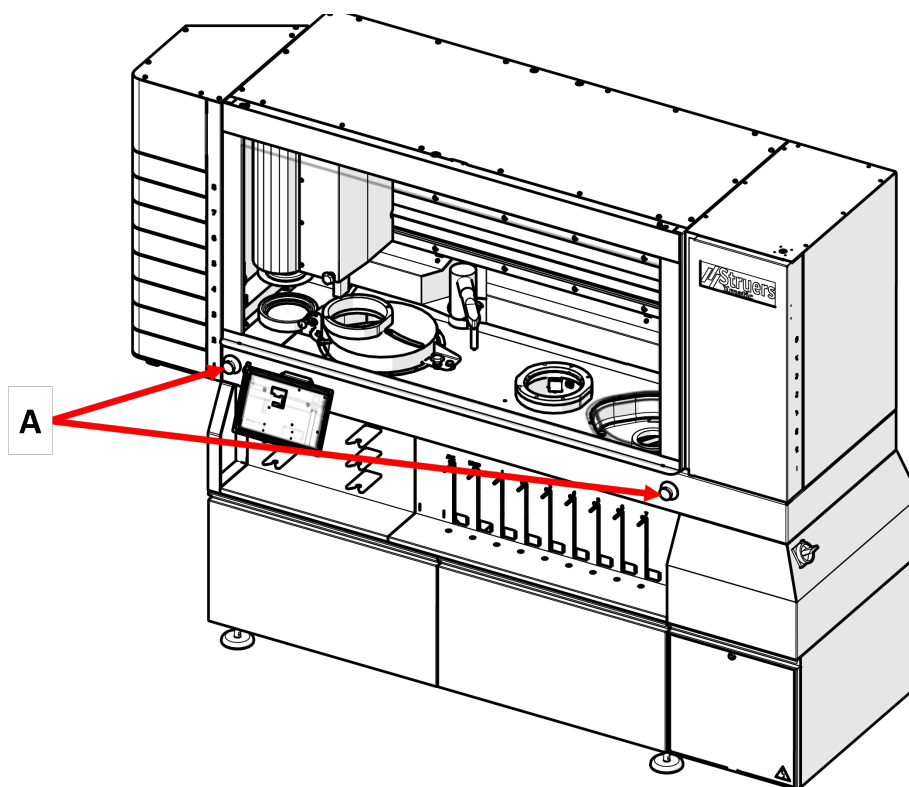
Ne pas utiliser la machine pour	La préparation de matériaux autres que des matériaux solides adaptés aux études métallographiques. La machine ne devra pas être utilisée pour tout type d'explosif et/ou de matériau inflammable, ou de matériaux n'étant pas stables au chauffage ou à la pression.
Modèle	Xmatic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

2.2 Fonctions de sécurité

La machine est équipée des dispositifs de sécurité suivants:

- Arrêts d'urgence
Arrête tous les mouvements dangereux
- Verrouillage de la protection de prépolissage plan (protection abrasive)
Empêche la meule/le disque de tourner lorsque le couvercle est ouvert
- Fonction vitesse limitée, station de prépolissage plan
Arrête le moteur si la vitesse de rotation est dépassée
- Fonction de vitesse limitée, tête porte-échantillons motorisé
Arrête le moteur si la vitesse de rotation est dépassée
- Verrouillage du couvercle de protection principal, mouvements dangereux
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
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 fonction de verrouillage
Empêche l'accès à toute pièce mobile en cas d'arrêt ou de perte de puissance
- Verrouillage de porte de l'élèveur MD
Empêche l'élèveur de bouger lorsque la porte est ouverte
- Verrouillage de porte d'élèveur MD avec fonction de verrouillage
Empêche l'accès à l'élèveur MD en cas d'arrêt ou de perte de puissance
- Verrouillage des portes de la bande de transport verticale
Empêche les mouvements dans la bande de transport verticale lorsque la porte est ouverte
- Verrouillages des portes de l'unité de recyclage
Empêche le fonctionnement des pompes lorsque la porte est ouverte
- Système de surveillance de l'aspiration
Empêche l'utilisation d'éthanol en l'absence d'un système d'aspiration

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, vous devez attendre environ 3 minutes avant de pouvoir ouvrir le couvercle de protection principal.

2.2.1 Xmatic 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. Coupez 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 ik_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

La machine est une machine automatique pour le prépolissage, le polissage et le nettoyage matérielographique.

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 commence le processus en plaçant un porte-échantillons dans un tiroir sur la bande de transport verticale. Jusqu'à 8 porte-échantillons peuvent être placés dans la bande de transport verticale.

Lorsqu'un porte-échantillons est placé dans la bande de transport verticale, la machine détecte automatiquement sa présence et l'indique sur l'interface utilisateur graphique (GUI). 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. La bande de transport verticale livre le porte-échantillons au point de collecte d'où la tête du porte-échantillons motorisé le récupère. En fonction de la méthode sélectionnée, la tête du porte-échantillons motorisé amène le porte-échantillons à travers chacune des étapes du processus.

Un procédé typique comprend une étape de prépolissage plan à enlèvement de matière élevée, suivie d'une étape de nettoyage dans la chambre à ultrasons ou la chambre de nettoyage à haute pression. Ensuite, 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 au point de prélèvement, 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.

La machine est capable de traiter automatiquement tous les porte-échantillons de la bande de transport verticale sans intervention de l'opérateur.

La machine reconnaît tous les Struers consommables 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 de la machine 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

Plusieurs suspensions et lubrifiants, y compris la suspension de polissage aux oxydes, peuvent être choisis en fonction de la méthode. 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, mais pas si elle 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 avec nettoyage haute pression

Xmatic avec nettoyage haute pression et nettoyage ultrasonique

3.2 Description du dispositif

Xmatic est une machine automatique pour le prépolissage et le polissage plan matérielographique, y compris la préparation avec des suspensions d'oxyde.

Une unité de recyclage peut être connectée afin d'assurer l'alimentation en eau de refroidissement lors du processus de prépolissage.

L'opérateur choisit le support de prépolissage/polissage, et la méthode de préparation.

Le processus commence par le bridage des échantillons dans le porte-échantillons et par l'installation de ce dernier dans la machine ou dans la bande de transport. En option, le Xmatic peut être équipé d'un chargeur d'entrée. Si c'est le cas, l'opérateur place le porte-échantillons dans le chargeur d'entrée en ouvrant une porte individuelle pour chaque porte-échantillons. Jusqu'à 8 porte-échantillons peuvent être placés dans le chargeur d'entrée.

Lorsqu'un porte-échantillons est placé dans le chargeur d'entrée ou directement dans la machine, la machine détecte automatiquement sa présence et l'indique sur l'interface utilisateur graphique.

L'opérateur sélectionne une méthode pour le porte-échantillons. Si Xmatic est équipé d'un chargeur d'entrée, l'opérateur peut sélectionner une méthode différente pour chaque porte-échantillons dans le chargeur d'entrée.

Le Xmatic sans chargeur d'entrée préparera 1 porte-échantillons à la fois et l'opérateur devra retirer le porte-échantillons préparé et en insérer un nouveau manuellement.

Le Xmatic équipé du chargeur d'entrée indiquera à l'opérateur en ouvrant la porte individuelle quel porte-échantillons est prêt pour l'inspection et peut être retiré. Un nouveau porte-échantillons peut être inséré, choisi selon la méthode et préparé.

Les supports de prépolissage/polissage changeront automatiquement en fonction de la méthode choisie. Jusqu'à 8 supports de prépolissage/polissage différents peuvent être placés dans la machine.

Plusieurs suspensions et lubrifiants, y compris la suspension de polissage aux oxydes, peuvent être choisis en fonction de la méthode.

Entre chaque étape, le porte-échantillons doit être nettoyé. Le nettoyage s'effectue par nettoyage à haute pression et/ou par ultrasons. Ces nettoyages sont effectués dans deux compartiments séparés. De l'alcool peut également être utilisé pour le nettoyage et le séchage des matériaux sensibles à l'eau et fait partie du compartiment de nettoyage à haute pression.

Après la dernière étape de préparation, le porte-échantillons est nettoyé et séché et est désormais prêt pour inspection.

Le couvercle de la machine est verrouillé lorsque l'opérateur met la machine en marche, et il reste verrouillé jusqu'à l'arrêt des moteurs. La machine ne peut pas fonctionner tant que le couvercle de la machine est ouvert.

Il est possible d'utiliser (insérer et retirer) des porte-échantillons dans le chargeur d'entrée pendant que la machine prépare un porte-échantillons, mais pas pendant que la machine reçoit/livre un porte-échantillons à la zone de prépolissage/polissage.

Il est possible de recharger ou de changer les supports de prépolissage/polissage dans la machine pendant qu'elle prépare un porte-échantillons mais pas pendant qu'elle change un support de prépolissage/polissage.

L'opérateur fait démarrer la machine en appuyant sur le bouton de démarrage de l'interface utilisateur graphique après avoir sélectionné les paramètres (méthode).

Si l'arrêt d'urgence est activé, le courant à toutes les parties mobiles est coupé.

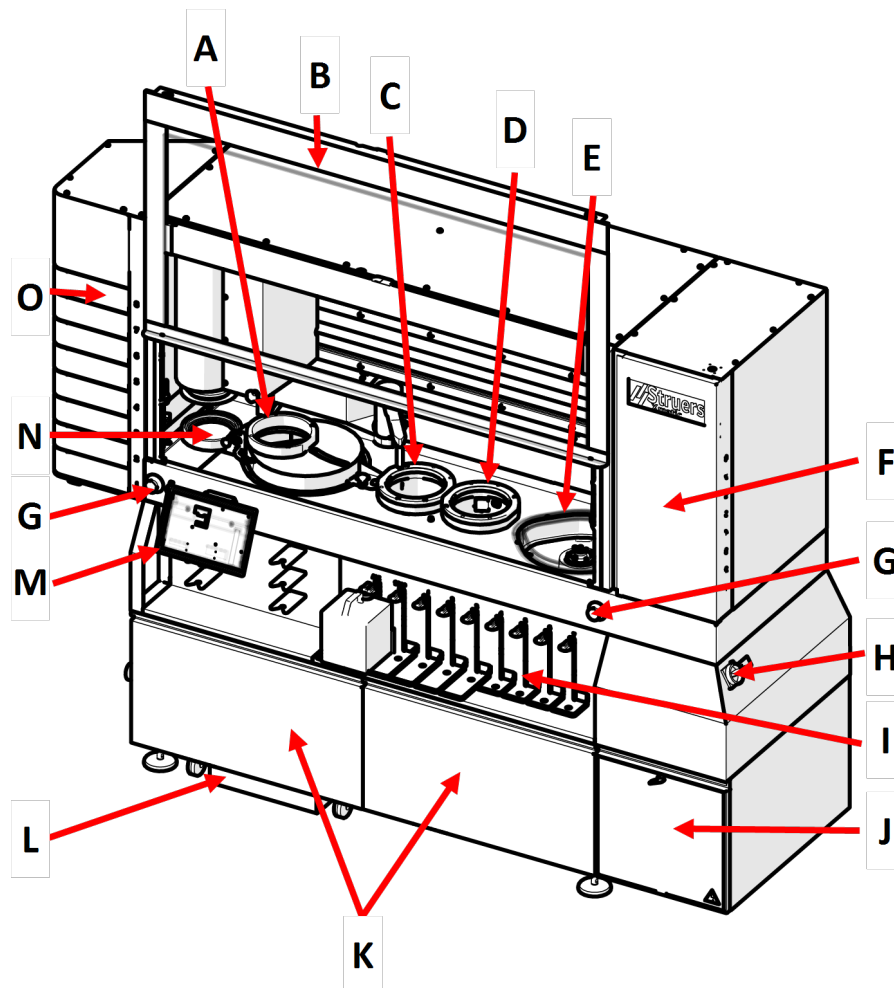
Modèles

Xmatic avec nettoyage haute pression

Xmatic avec nettoyage haute pression et nettoyage ultrasonique

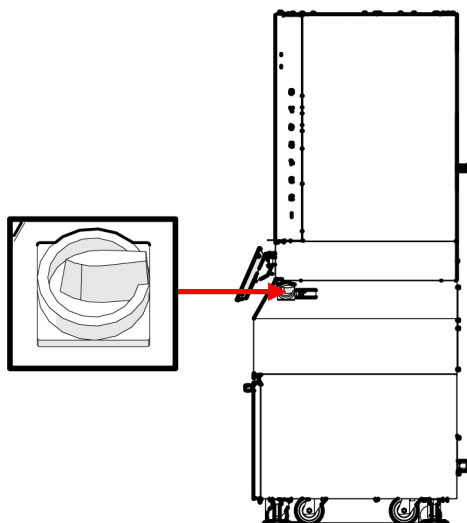
3.3 Aperçu

Vue de face



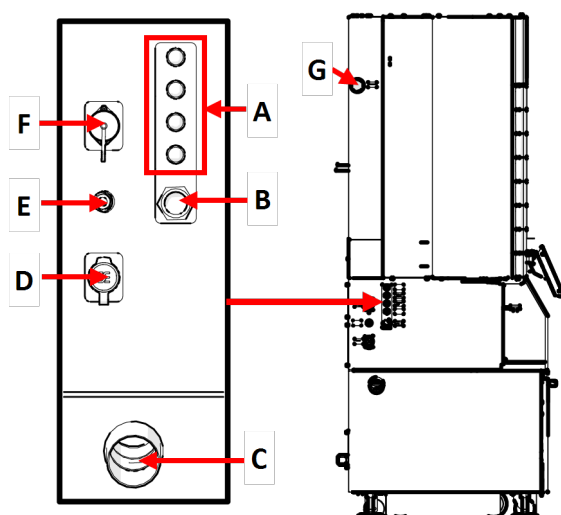
- A Station de prépolissage
- B Couvercle de protection principal
- C Station de nettoyage aux ultrasons (Option)
- D Station de nettoyage haute pression
- E Prépolissage et polissage MD
- F Elévateur MD
- G Arrêt d'urgence
- H Interrupteur principal
- I Porte-bouteilles
- J Compartiment électrique
-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

Vue latérale



Côté droit

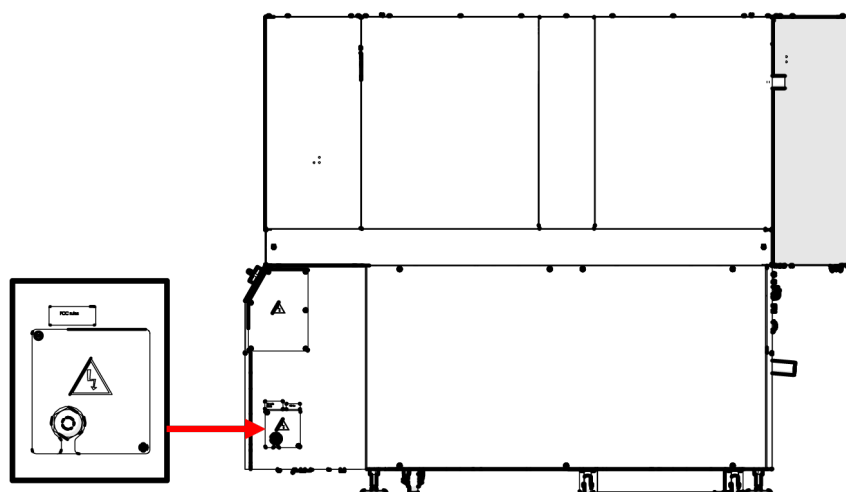
Interrupteur principal.



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



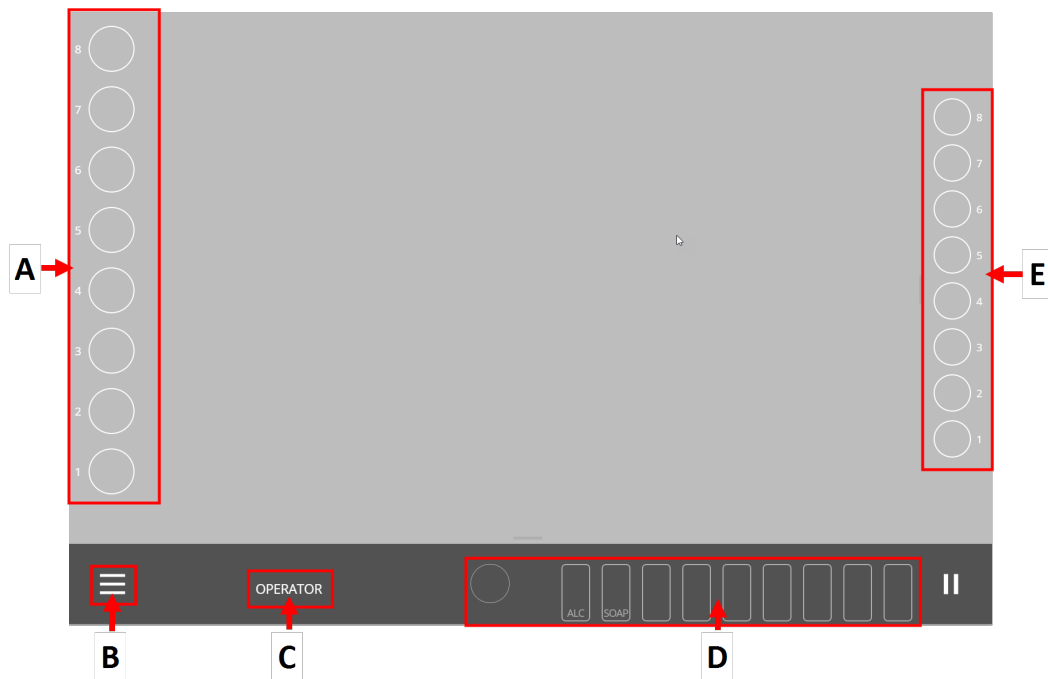
3.4 L'affichage

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.

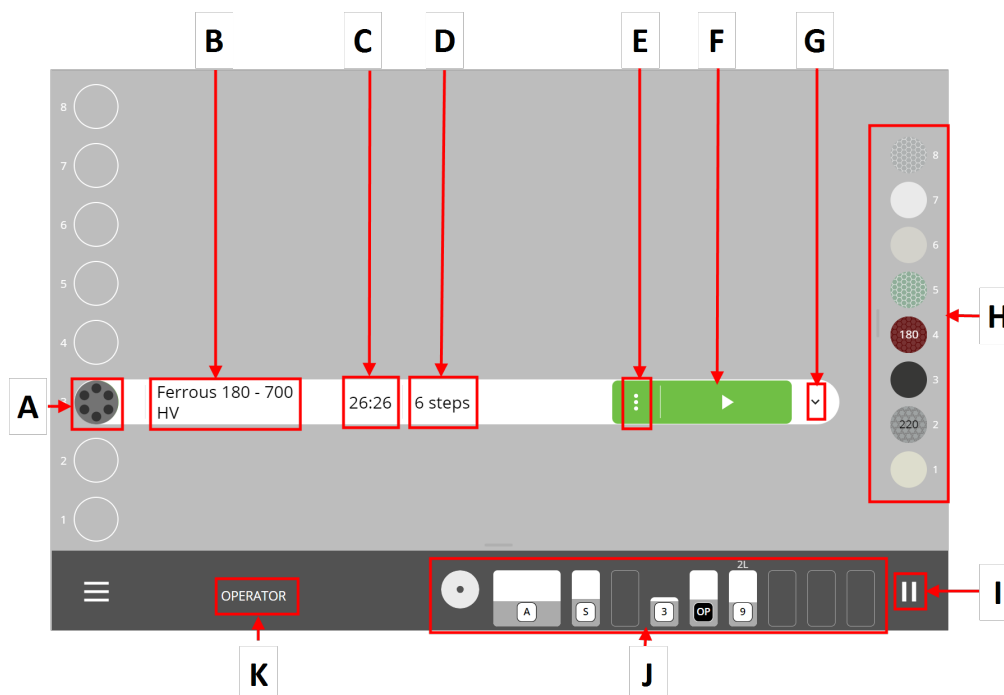
Le logiciel est lancé lorsque la machine est mise sous tension.

Aperçu



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

Vue détaillée



- 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.
- C** Cet élément indique le temps que prend la méthode sélectionnée.
- D** Cet élément indique le nombre d'étapes que comprend la méthode.
- E** Appuyez sur cet élément pour accéder aux sous-menus **Step selection** (Sélection Étape) et **Edit method** (Editer méthode).
- 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.

**Remarque**

Un bouton vert Run indique que tous les consommables nécessaires à la méthode sélectionnée sont présents.
Un bouton Run rouge indique qu'il manque certains des consommables dont vous avez besoin pour exécuter la méthode. Résolvez le problème avant de continuer.

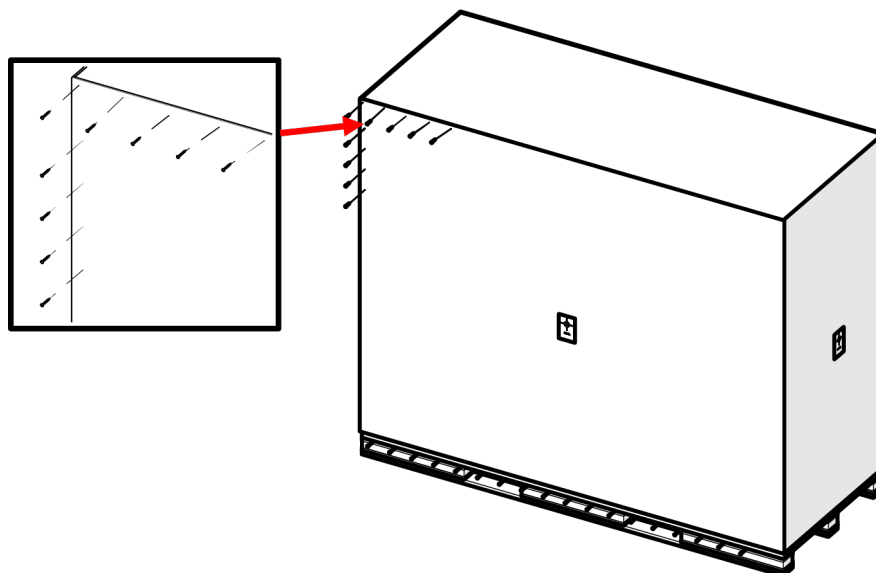
- G** Appuyez sur cet élément pour ouvrir la liste déroulante indiquant toutes les étapes de la méthode sélectionnée.
- H** Le ruban de support MD montre quels supports MD sont disponibles dans la machine.
- I** Appuyez sur le bouton **Pause** chaque fois que vous devez interrompre le processus.
- J** Le ruban de support MD montre quelles consommables sont disponibles dans la machine.
- K** Cet élément indique le type d'utilisateur connecté à la machine.

4 Installation

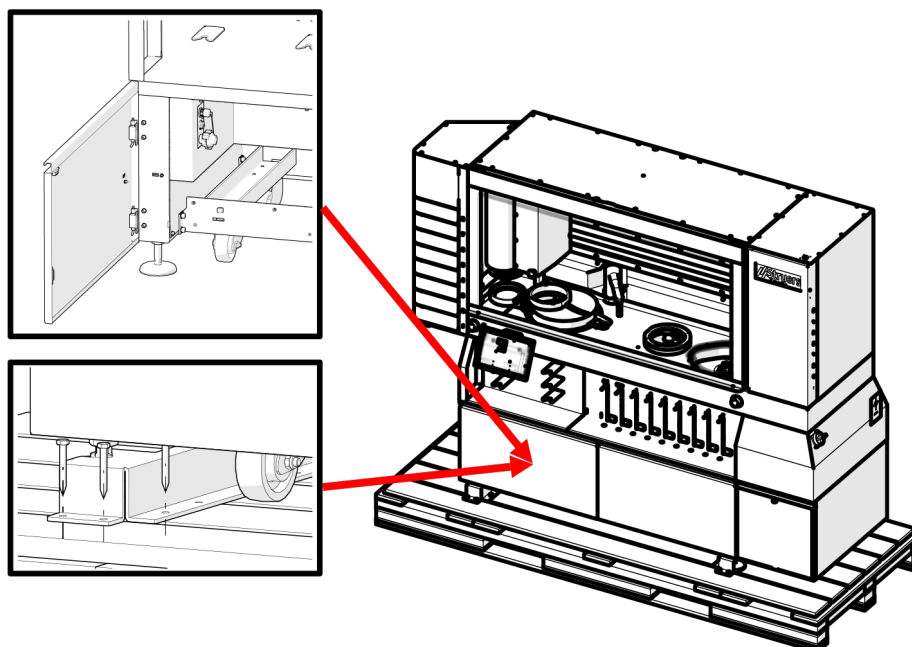
4.1 Déballage

La caisse de transport

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



Les fixations de transport



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

**Remarque**

Struers recommande de conserver l'emballage et les fixations d'origine pour une éventuelle future utilisation.

4.2 Levage

**RISQUE D'ÉCRASEMENT**

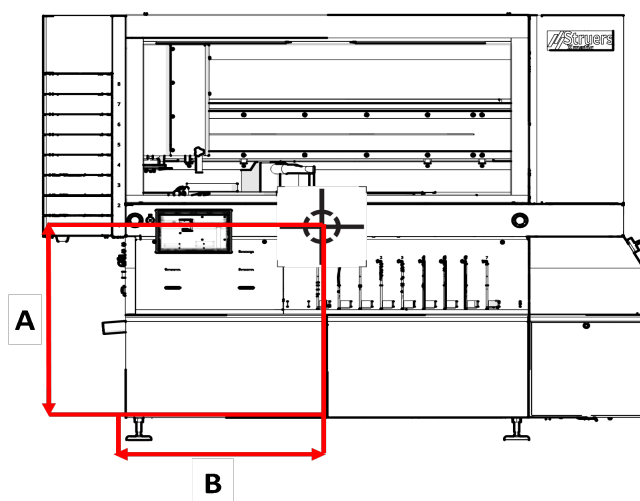
Faire attention de ne pas se coincer les doigts lors de la manipulation de la machine.

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

Poids	
Machine	960 kg (2116 lbs)
Le poids des porte-échantillons et des consommables utilisés.	

Centre de gravité

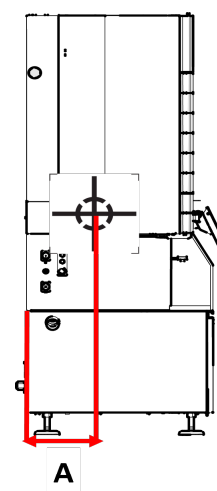
Vue de face



A 884 mm (35")

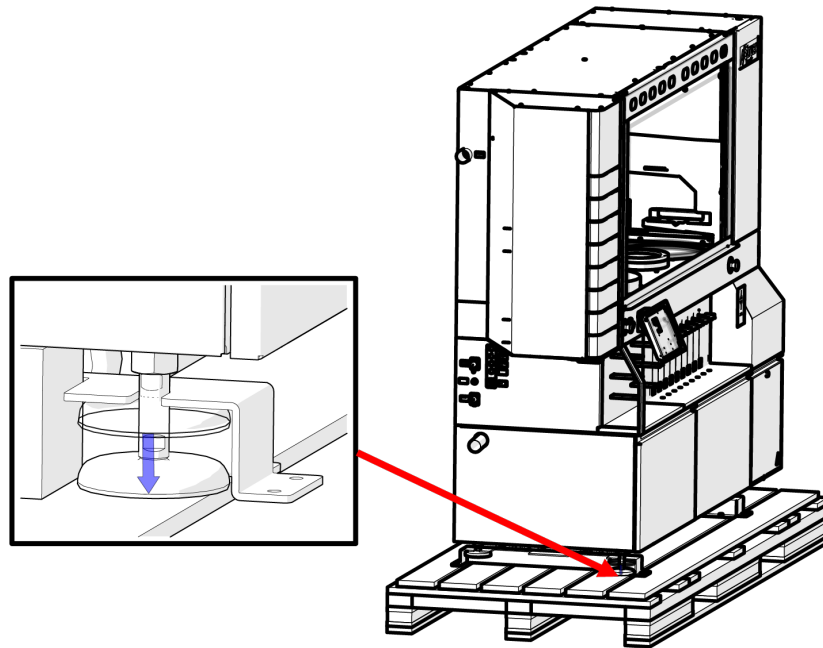
B 817 mm (32")

Vue latérale



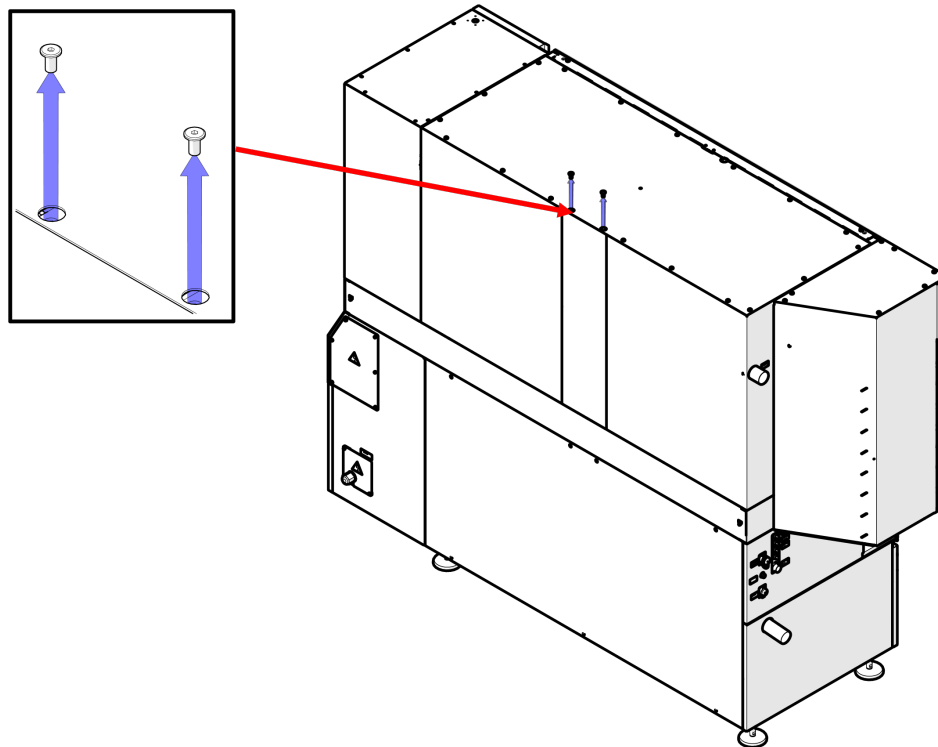
A 329 mm (13")

Soulever la machine de la palette



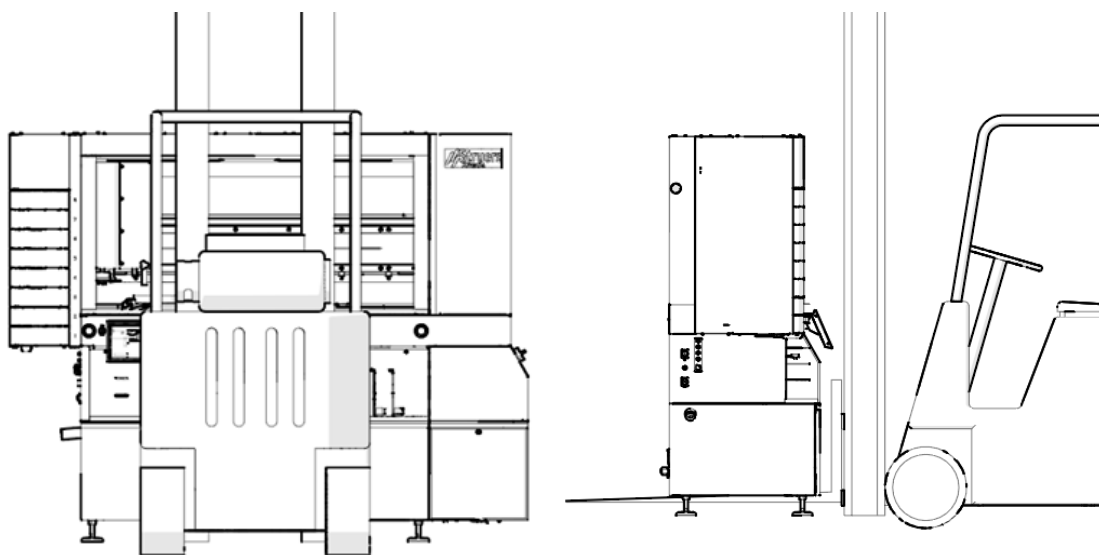
1. Soulevez la machine de la palette à l'aide d'un chariot élévateur pour accéder aux pieds réglables.
2. Desserrez les pieds réglables avant de déplacer la machine de la palette. Assurez-vous que les pieds sont positionnés plus haut que les roues.

Retrait des vis de contreponds à l'arrière de la machine



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

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



1. Positionnez 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: [Retrait de la barre transversale de transport ► 24](#)



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: [Retrait de la barre transversale de transport ► 24](#) 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.

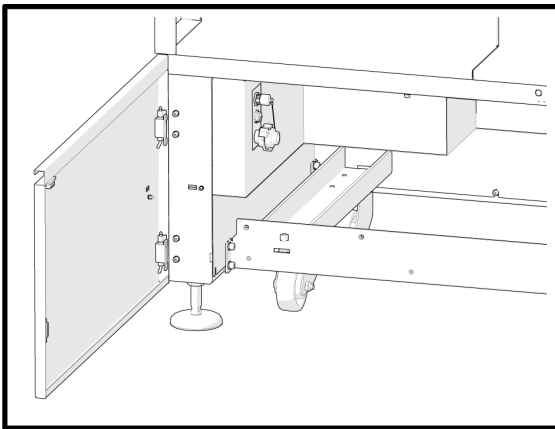
PRUDENCE

S'assurer que la machine est correctement nivelée.

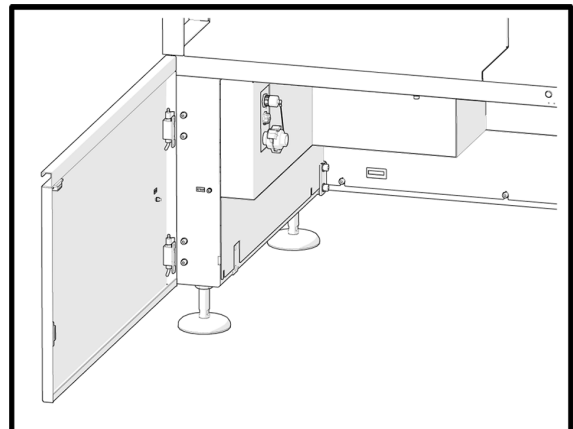
6. Tourner les quatre pieds réglables jusqu'à ce que la machine repose sur ses pieds et s'assurer qu'elle est nivelée.
7. Retirez la barre transversale de transport et rangez-la pour une utilisation future.

Retrait de 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
1	Bouteille, carrée avec étiquette QR, 4 l
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	Unité de recyclage, bac de 75 l
1	1 filtre chaussette
1	Tube avec manchon, Diamètre 50 mm, 320 mm
2	Collier de serrage pour tuyau flexible, 40-60/9.0-C7W2
1	Tube avec manchon, Diamètre 50 mm, 140 mm
1	DBI-DUT100 NA0870A PELD
1	Clé Southco E3-26-819-15
1	Tuyau d'arrivée d'eau, raccord 3/4"
2	Tuyau Danflex K-126, Diamètre 51 mm
1	Coude, 87" 186113 050
1	Raccord aveugle GEKA pour arrivée d'eau du robinet

4.4 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
1	Bouteille, carrée avec étiquette QR, 4 l
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"

Unités.	Description
1	Collier de serrage pour tuyau flexible, 40-60/9.0-C7W2
2	Tuyau Danflex K-126, Diamètre 51 mm
1	Coude, 87" 186113 050

4.5 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.

Spécifications recommandées pour le câble électrique

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

Tension/fréquence: 3 x 200-240 V/50-60 Hz	
Fusible min.: 35 A	Dimension minimale du câble @ fusible min.: 3 x AWG12/2,5 mm ² + PE
Fusible max.: 40 A	Dimension minimale du câble @ fusible max.: 3 x AWG12/2,5 mm ² + PE

Tension/fréquence: 3 x 380-480 V/50-60 Hz	
Fusible min.: 20 A	Dimension minimale du câble @ fusible min.: 3 x AWG14/1,5 mm ² + PE
Fusible max.: 40 A	Dimension minimale du câble @ fusible max.: 3 x AWG12/2,5 mm ² + PE

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.

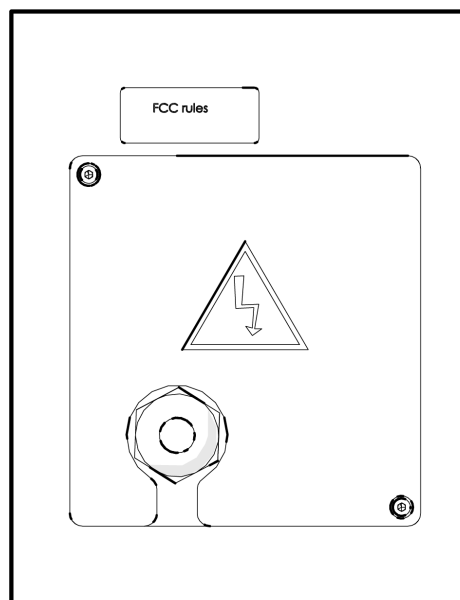
La machine est livrée sans câble électrique.

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.

Disjoncteur différentiel (DD)



Remarque

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

Exigences pour les installations électriques	
Sans disjoncteur différentiel	L'équipement devra être protégé par un transformateur isolant (transformateur à deux bobines).

4.6 Bruit

Pour plus d'informations sur le niveau de pression acoustique, voir la section suivante: [Données techniques](#) ► 85.

PRUDENCE

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

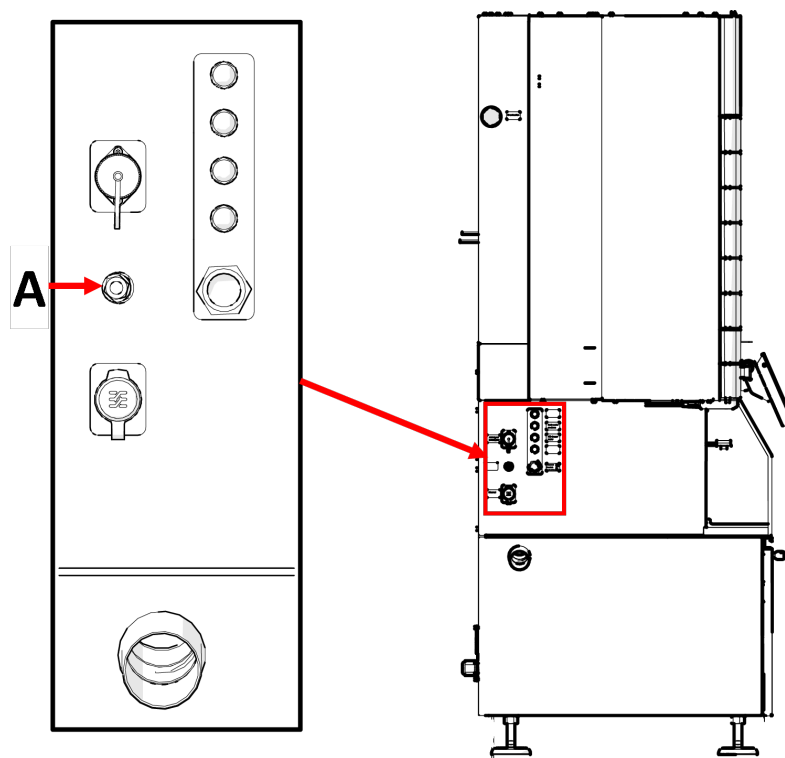
Utiliser une protection auditive si l'exposition au bruit excède les niveaux prescrits par les réglementations locales.

4.7 Vibration

Pour plus d'informations sur l'exposition totale aux vibrations de la main et du bras, voir la section suivante: [Données techniques](#) ► 85.

4.8 Alimentation en air comprimé

Spécifications	
Pression	6 - 9,9 bar (87 - 143 psi)
Consommation en air, environ	Min. 200 l/mn (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

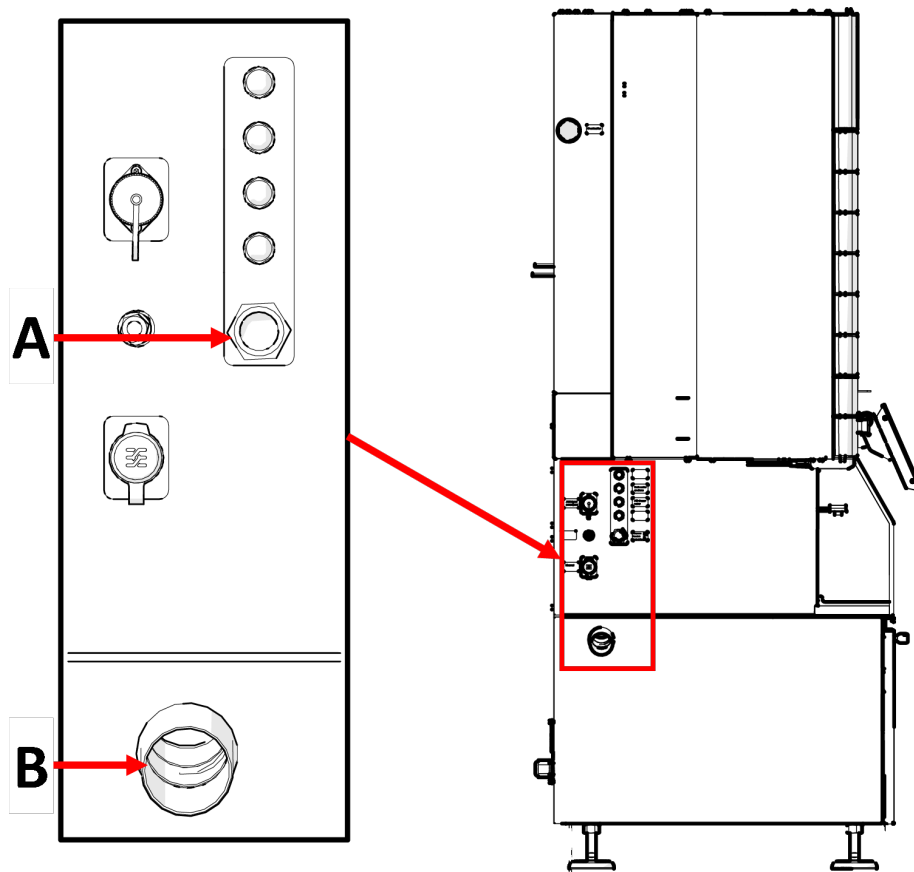
Arrivée d'eau



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'extrémité opposée 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	Min. 10 l/min. (2,6 gpm)

Alimentation en eau - Spécifications	
Branchements	Diamètre: ¾". Raccordement GEKA à l'unité de recyclage.
Raccord du tube	Tuyau PVC renforcé

Evacuation des eaux usées

Procédure

1. Branchez un tuyau 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 %.



Remarque

Si vous n'utilisez pas d'unité de recyclage sur la station de prépolissage, placez le raccord aveugle GEKA sur le raccord rapide pour brancher l'eau. Voir: [Branchement de l'unité de recyclage à la machine ► 35.](#)

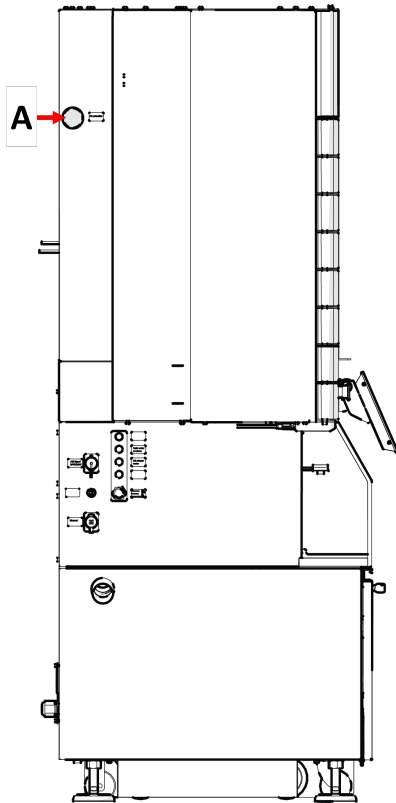
4.10 Connecter à un système d'aspiration

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").



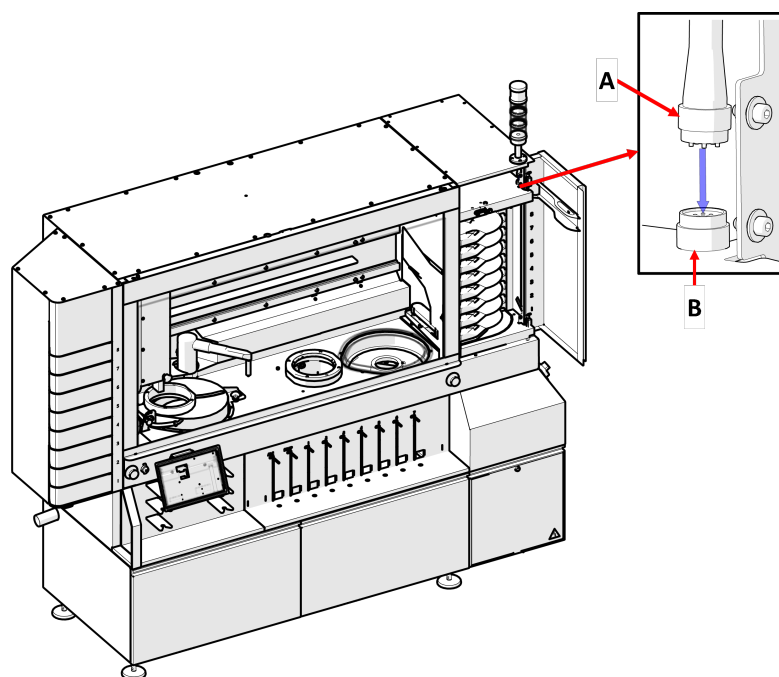
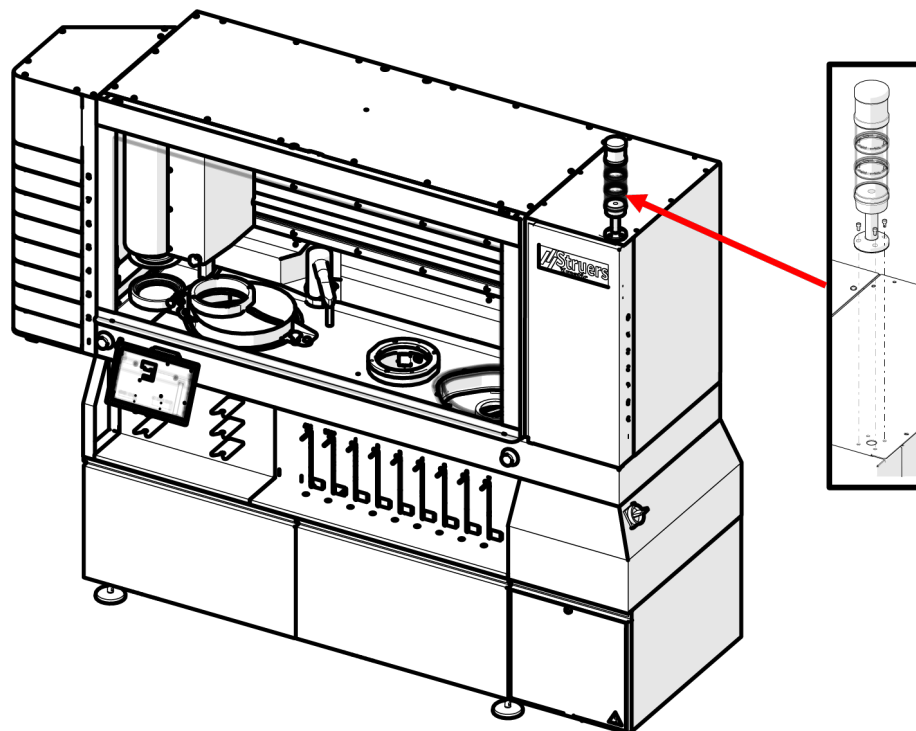
A Système d'aspiration

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. Ouvrez 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 Connecter l'unité de recyclage

La machine est équipée d'une unité de recyclage pour la station de prépolissage plan. Si nécessaire, il peut être équipé d'une unité de recyclage supplémentaire 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 plan
- 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.

4.12.1 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**

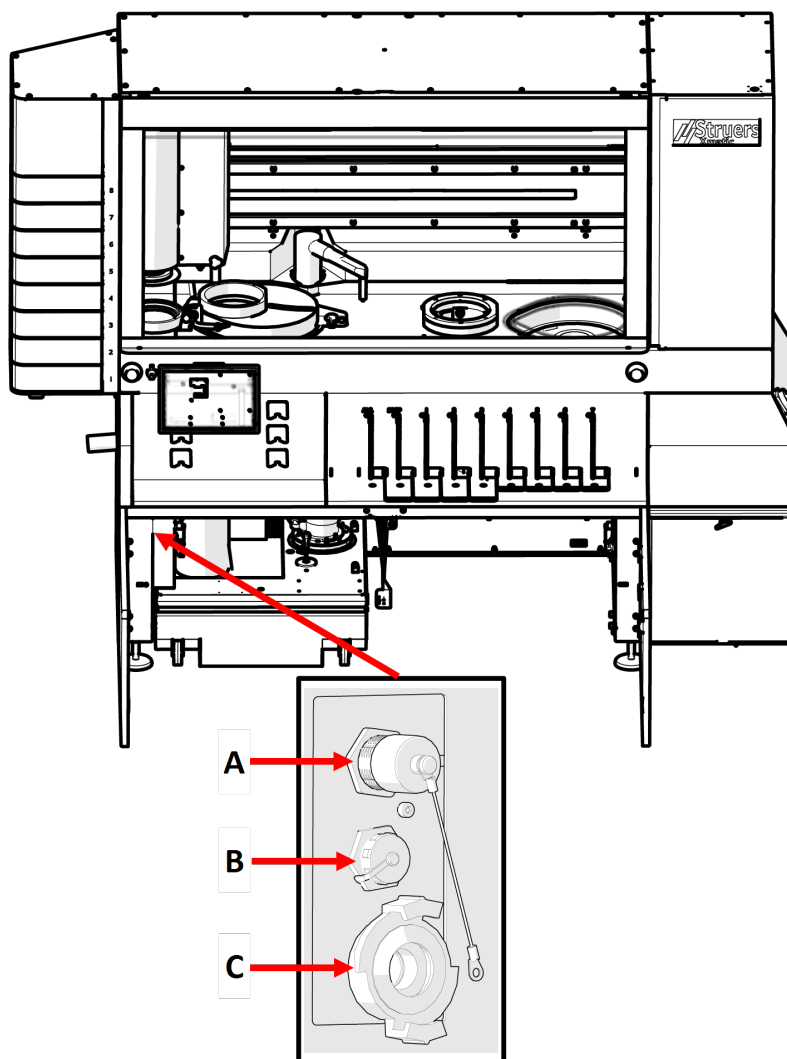
Pour prévenir toute corrosion, Struers recommande d'ajouter un additif Struers dans l'eau de refroidissement. Pour plus d'informations, voir la bouteille d'additif. Se rappeler de rajouter de l'additif Struers à chaque remplissage du bac avec de l'eau.

**Remarque**

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

4.12.2 Branchement de l'unité de recyclage à la machine**Remarque**

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



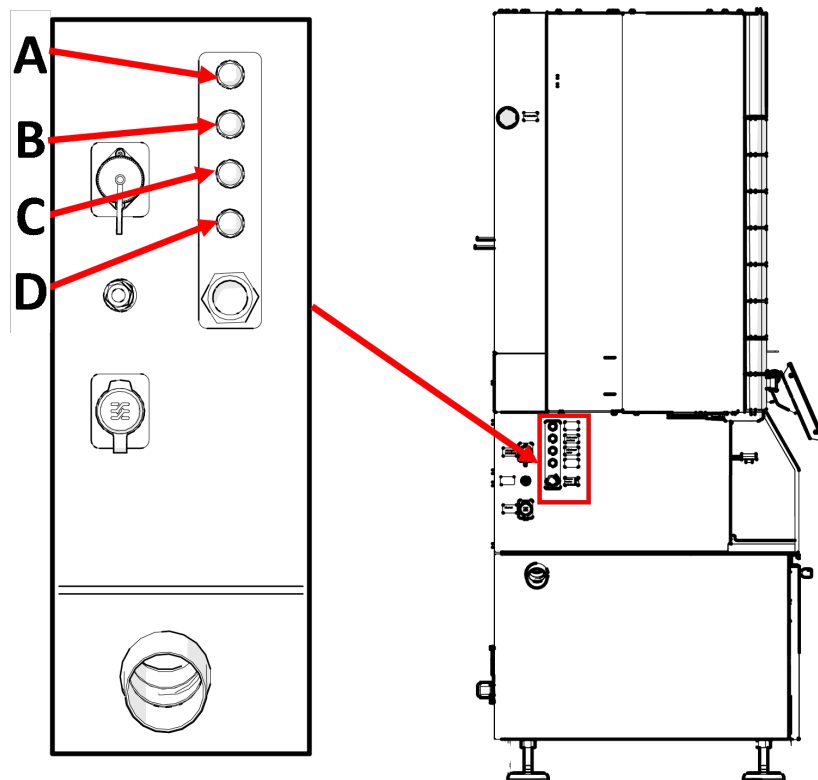
- A** Raccord d'alimentation pour unité de recyclage
- B** Raccord d'alimentation pour capteur de niveau
- C** Raccord rapide pour brancher l'eau

1. Insérer le tuyau d'écoulement de l'eau de la machine dans le grand orifice de l'unité filtre. Si nécessaire, raccourcir le tuyau.
2. Connectez 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. Connectez 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: intervertissez deux des phases.
 - câble UL: intervertissez les phases L1 et L2.
6. Pousser l'unité en place dans le compartiment sous la machine.

4.13 Régler le refroidissement du disque et le rinçage OP

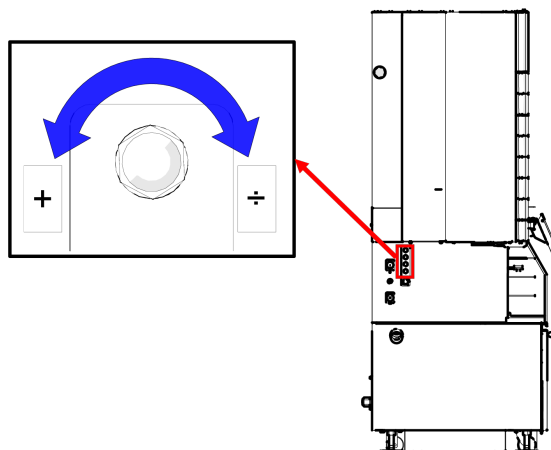
Le niveau de refroidissement du disque et le temps de rinçage peuvent être réglés dans le logiciel. Si nécessaire, régler le taux de refroidissement du disque.

Régulateurs de débit d'eau



- A** Eau de rinçage OP
- B** Eau du robinet sur meule
- C** Eau de dressage MD
- D** Eau de refroidissement du disque MD

1. Tourner le régulateur pour régler la quantité d'eau appliquée directement sur la meule.

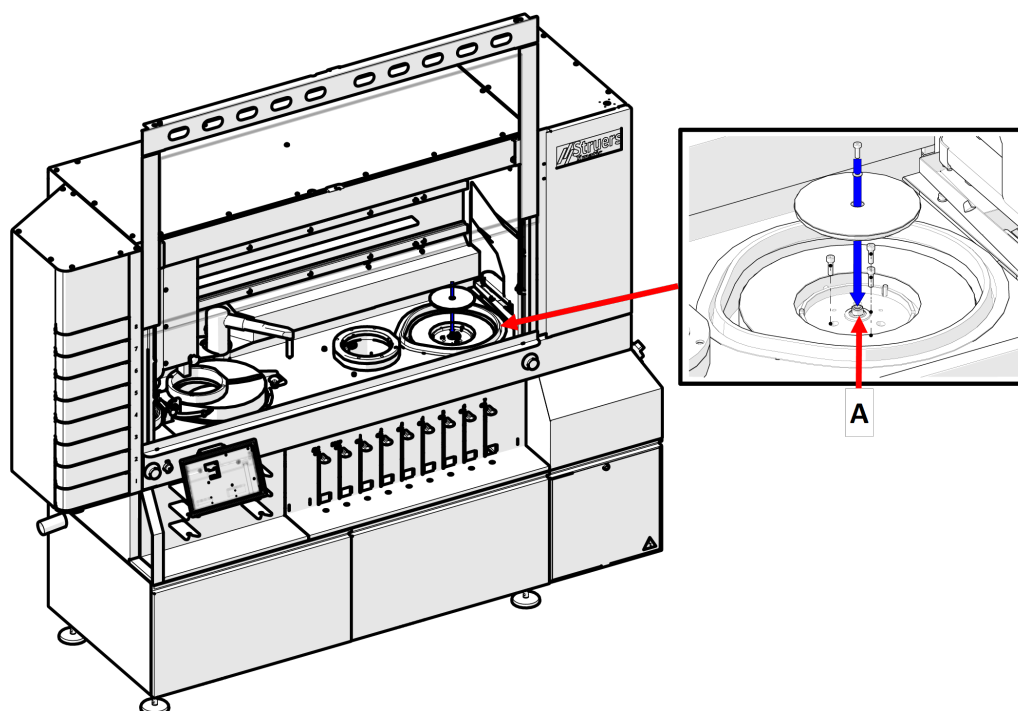


4.14 Montage du MD-Disc



Remarque

Struers recommande que le MD-Disc soit monté par un technicien de maintenance.



Procédure

1. Dévissez 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 Transport et stockage

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

- Emballer l'unité avec soin avant son transport.

Un emballage insuffisant pourrait causer des dommages sérieux à l'unité et annulerait la garantie. Contacter le SAV Struers.

- Struers recommande de conserver l'emballage et les fixations d'origine pour une éventuelle future utilisation.

5.1 Stockage



Remarque

Struers recommande de conserver l'emballage et les fixations d'origine pour une éventuelle future utilisation.

- 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

Struers recommande de conserver l'emballage et les fixations d'origine pour une éventuelle future utilisation.

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	960 kg (2116 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: [Levage ► 21](#)

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.

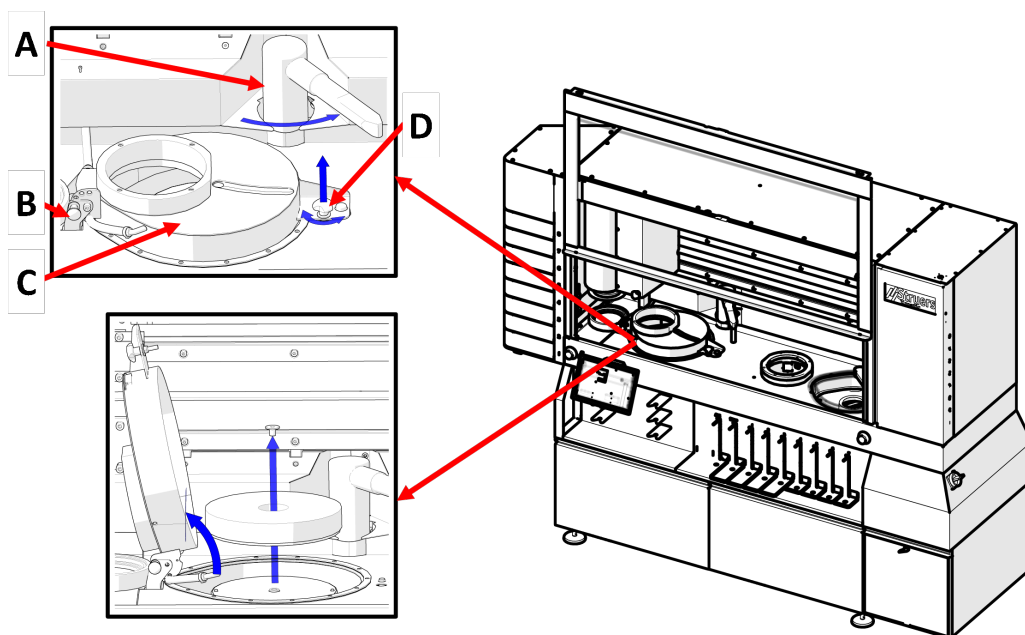
Sélection de la langue

1. Dans le **Main menu**, sélectionnez **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 Monter la meule ou le disque de prépolissage diamanté.

PRUDENCE

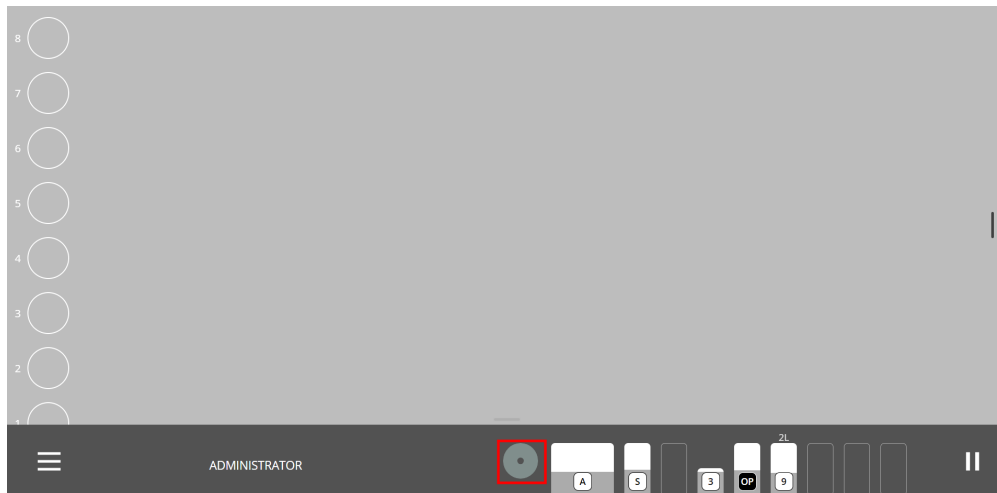
Ne pas utiliser la machine avec des accessoires ou consommables non-compatibles.



- A Dresseur de la meule
- B Piston d'index
- C Couvercle de la meule
- D Bouton à trois lobes

Procédure

1. Connectez-vous à la machine en tant que **Administrator** (Administrateur).
2. Dans le ruban de consommables, appuyez sur l'icône de meule

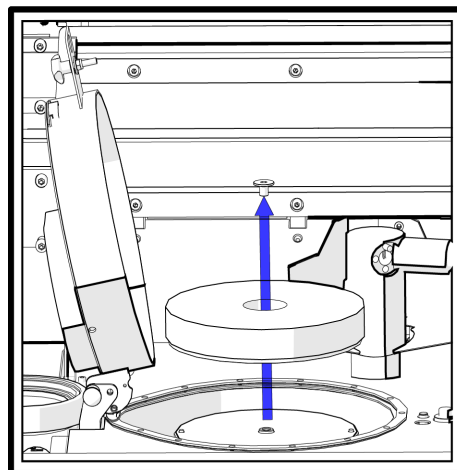


3. Presser **Change** (Changer).

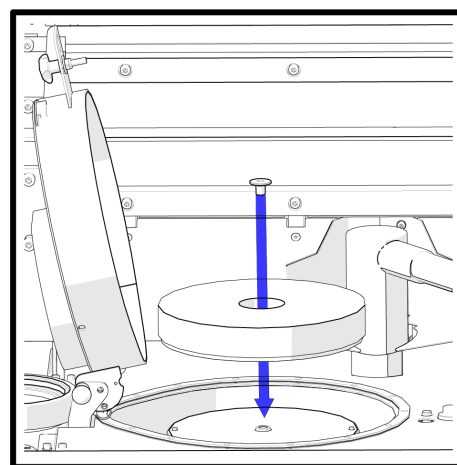


4. Ouvrez le couvercle de protection principal
5. Desserrer et soulever le bouton à trois lobes. **(D)**
6. Tirez le piston d'index **(B)** et soulevez le couvercle de la meule de prépolissage **(C) (C)**

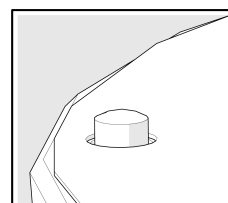
7. Utiliser la clé Allen de 8 mm pour retirer la vis et la rondelle.
8. S'il y a une meule de prépolissage dans le module de meule, la supprimer.



9. Placer la meule/le disque diamanté sur la plaque rotative.
10. S'assurer que les deux tiges de la plaque rotative s'encastrent dans les deux orifices en bas de la meule ou du disque de prépolissage diamanté.
11. Remettre le joint et la vis en place et serrer fermement la vis à l'aide de la clé Allen de 8 mm.
12. Relâcher le piston et baisser le couvercle sur la meule de prépolissage.
13. Serrer le bouton à trois lobes.
14. Fermer l'écran principal.



Lorsqu'une meule de prépolissage ou un disque de prépolissage diamanté a été sélectionné sur l'écran, le dresseur se déplace automatiquement pour détecter le haut de la meule. Lorsque le haut de la meule est détecté, le dresseur se place en position d'attente.



Conseil

Si un disque de prépolissage diamanté a été choisi, le dresseur reste sur le côté du compartiment de prépolissage car il n'est pas utilisé.



Conseil

Struers recommande de dresser une meule neuve plusieurs fois avant de l'utiliser pour le prépolissage. Cela garantira sa planéité et elle sera alors prête à l'emploi.

6.2 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.

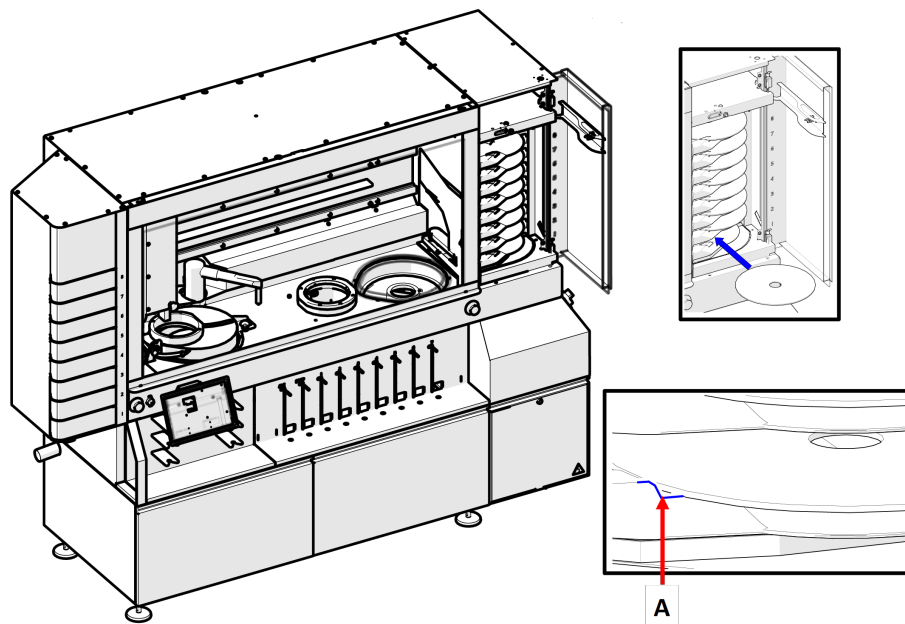
Après avoir utilisé une fois un support de polissage MD, la machine indiquera la taille de l'abrasif utilisé avec le support de polissage MD spécifique.



Remarque

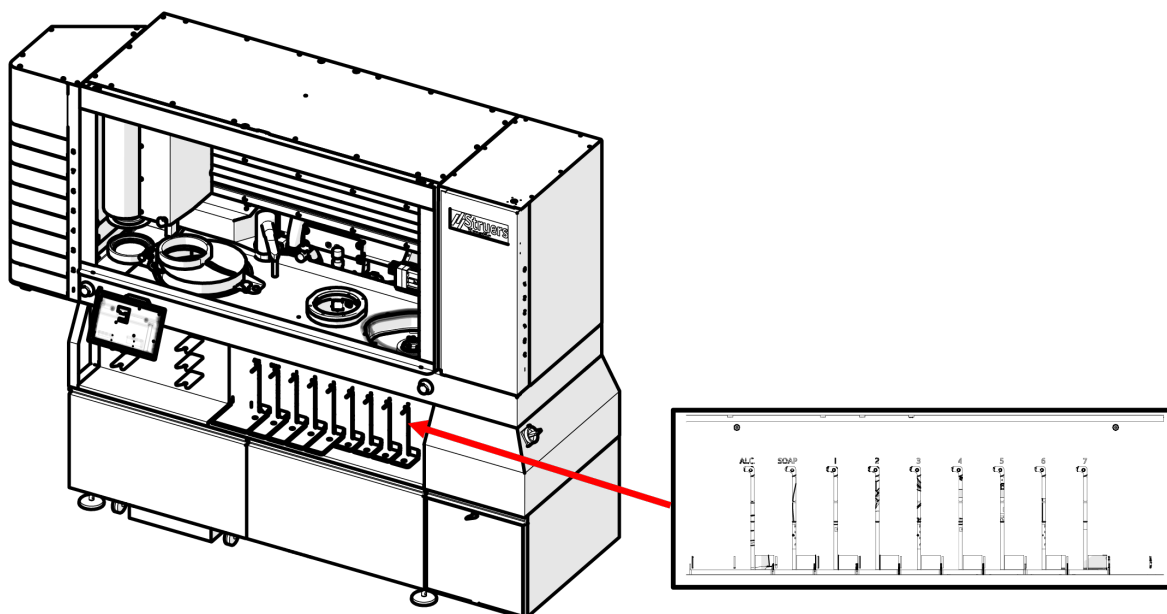
La machine a été configurée pour être utilisée avec des supports MD de 250 mm ou 300 mm. Vous ne pouvez pas combiner les deux diamètres.

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.

6.3 Porte-bouteilles



La machine a 9 pompes

Positions bouteille 1 et 2 :

Alcool/Savon

Pompes 3 à 9

Suspension, lubrifiant ou polissage aux oxydes.

6.3.1 Placer les bouteilles dans le module porte-bouteilles

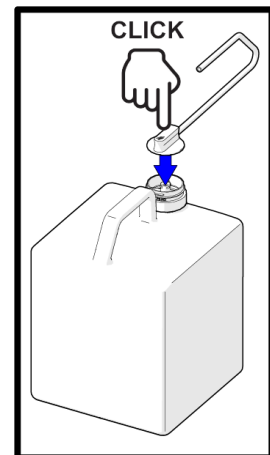
Si vous utilisez des consommables Struers, la machine détectera automatiquement le type de consommables et les niveaux de liquide des bouteilles.



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.



6.3.2 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. Remplissage de la bouteille de savon.
2. Remplissez 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

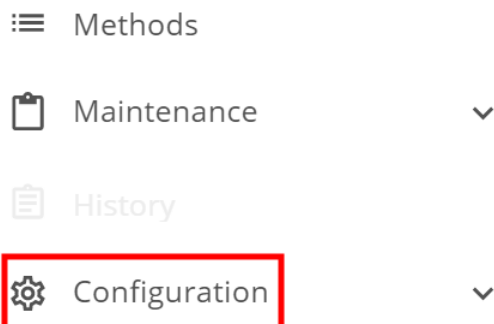


Remarque

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. L'écran **Configuration** (Configuration) permet d'accéder aux options suivantes :
 - Préparation
 - Modèles de nettoyage
 - Paramètres de la machine
 - Réglages du système

7.1 Préparation

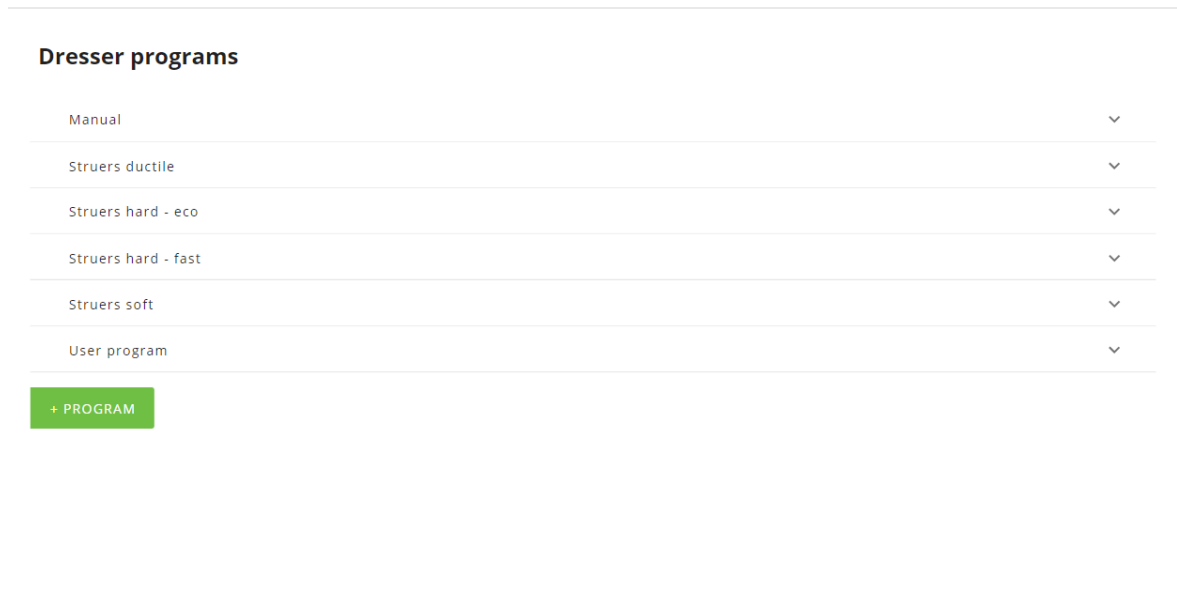
Configuration des programmes de dressage



Remarque

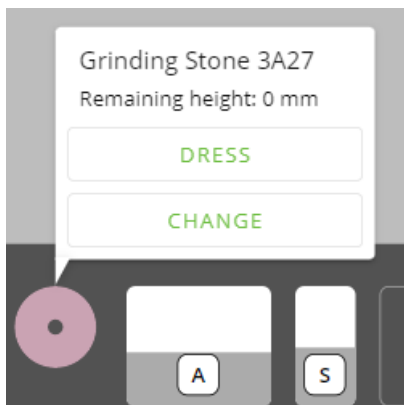
Vous devez disposer d'un accès administrateur pour régler les paramètres de dressage de la meule.

1. Connexion à la machine en tant que **Administrator** (Administrateur).
2. À partir de **Main menu** (Menu principal) choisir **Configuration** (Configuration).
3. Sélectionnez **Preparation** (Préparation) > Meule pour ouvrir la liste des programmes de dressage.

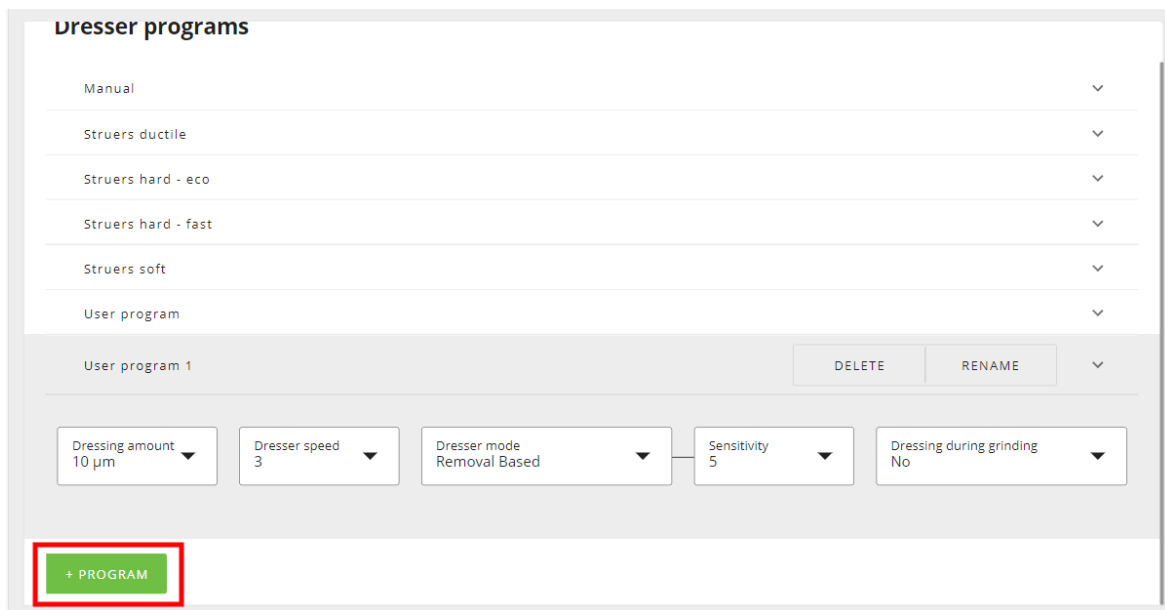


La liste affiche un certain nombre de programmes de dressage par défaut qui ne peuvent pas être modifiés. La seule exception est le programme de dressage **Manual** (Manuel).


Le programme de dressage **Manual** (Manuel) est utilisé dès que vous choisissez **Dresser** dans le ruban de consommables.



Pour créer un nouveau programme de dressage, appuyez sur le bouton +Programme. Cela ajoute un nouveau programme de dressage à la liste.



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

Modèles de dressage	
Vous pouvez choisir l'un ou l'autre des modèles de dressage suivants :	
<div style="border: 1px solid blue; border-radius: 10px; padding: 10px;">  <p>Remarque Le dressage après le processus est sélectionné indépendamment dans la méthode de préparation.</p> </div>	
Manual (Automatique)	Ajustez les paramètres en fonction de vos choix.
Struers ductile (Struers ductile)	Utilisez ce modèle de dressage pour le prépolissage avec un consommable adapté aux matériaux ductiles comme les alliages à base de nickel et l'acier inoxydable.
Struers dur	<p>Struers dur - éco Utilisez ce modèle de dressage pour le prépolissage avec un consommable adapté aux métaux durs et très durs. Lorsque vous utilisez ce modèle de dressage, une plus petite quantité de dresseur est appliquée, et la vitesse et la sensibilité sont également plus faibles, prolongeant ainsi la durée de vie de la meule.</p> <p>Struers dur - rapide Utilisez ce modèle de dressage pour le prépolissage avec un consommable adapté aux métaux très durs.</p>
Struers soft (Struers tendre)	Utilisez ce modèle de dressage pour le prépolissage avec un consommable adapté aux métaux doux non ferreux.

Dressing amount (Quantité de dressage)
<ul style="list-style-type: none"> Attribuez une valeur en microns de 10 à 300 à la quantité que vous souhaitez supprimer.

Dresser speed (Vitesse dresseur)
<ul style="list-style-type: none"> Réglez la vitesse de dressage de 1 à 10.

Dresser mode (Modes de dressage)	
Choisissez Removal based (Basé sur l'enlèvement de matière) ou Time based (Basé sur le temps).	
Removal based (Basé sur l'enlèvement de matière)	Choisissez une sensibilité entre 1 et 20. Plus la sensibilité est élevée, plus la meule est dressée fréquemment.
Time based (Basé sur le temps)	Choisissez un intervalle de dressage compris entre 10 secondes et 5 minutes. La meule est dressée après l'intervalle de dressage choisi. Ce processus est cyclique.

Sensitivity (Sensibilité)
Sélectionnez un paramètre de sensibilité.

Dressing during grinding (Dressage au cours du prépolissage)
Sélectionnez Yes (Oui) pour que la meule soit dressée pendant l'enlèvement de matière. Sélectionnez No (Non) pour soulever le porte-échantillons lors du dressage de la meule

7.1.1 Dressage manuel

Struers recommande de dresser une meule neuve plusieurs fois avant de l'utiliser pour le prépolissage. Cela garantira sa planéité et elle sera alors prête à l'emploi.

Réglages

Dresser step (Étape dresseur)	
Pour obtenir une surface de meule de prépolissage active et plane, s'assurer que les étapes de dressage soient suffisamment longues pour dresser correctement la meule. Pour prolonger au maximum la durée de vie de la meule, veillez à ce que les étapes de dressage soient aussi courtes que possible.	
Dresser step (Étape dresseur)	<ul style="list-style-type: none"> De 20 à 100 μm, par intervalles de 10 μm.

Rotate Time (Temps de rotation)	
Rotate Time (Temps de rotation)	Régler le temps de rotation. <ul style="list-style-type: none"> De 1 à 9 minutes, par incréments de 1 minute.

Procédure

- Connexion à la machine en tant que **Administrator** (Admin).

2. À partir de **Main menu** (Menu principal) choisir **Configuration** (Configuration).
3. À partir du menu **Configuration** (Configuration), choisir **Configure Dressing** (Configurer le dressage).
4. Choisir **Manual dress** (Dresseur manuel).L'écran **Dressing and Stone Check** (Contrôle dressage et meule) s'affiche.
5. Sélectionner **Dress grinding stone** (Dresser meule) pour démarrer le processus de dressage.
6. Régler **Rotate Time** (Temps de rotation).
Lorsqu'une nouvelle meule de prépolissage a été installée, il est possible de la faire tourner pendant un certain temps pour s'assurer qu'elle n'est pas endommagée et tourne correctement.
7. Sélectionner **Rotate grinding stone** (Rotation de la meule) pour démarrer le processus.

7.2 Paramètres de la machine

Configuration des paramètres de la machine

1. Connectez-vous à la machine en tant qu'administrateur.
1. À partir de **Main menu** (Menu principal) choisir **Configuration** (Configuration).
2. Dans le menu **Configuration** (Configuration), sélectionnez Paramètres machine.
Le menu Paramètres machine s'affiche.

✕ Machine configuration

Configuration > Machine

General

<p>Feeder</p> <p>Eject empty tray Automatic ▼</p> <p>Specimen holder diameter 160 Mm ▼</p>	<p>Liquid</p> <p>Measure liquid levels Automatic ▼</p>
<p>MD Changer</p> <p>Read all MDs Automatic ▼</p>	<p>Reference search</p> <p>Threshold — 0 +</p> <p>Counter — 1 +</p>
<p>Stone</p> <p>Measure dresser tip and stone height Automatic ▼</p>	

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

- Vous pouvez définir le diamètre par défaut de vos porte-échantillons ou configurer la machine pour qu'elle détecte automatiquement le diamètre des porte-échantillons.

Élévateur MD

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

Meule

- Sélectionnez si la machine doit mesurer automatiquement la pointe du dresseur et la hauteur de la meule.

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 les vôtres.

Configurer des modèles de nettoyage

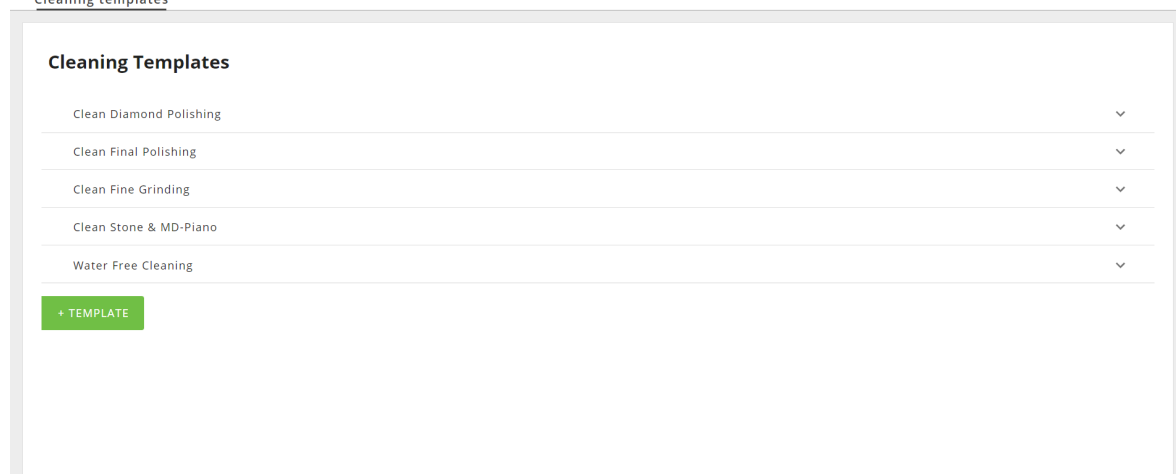
1. Connexion à la machine en tant que **Administrator** (Admin).
2. À partir de **Main menu** (Menu principal) choisir **Configuration** (Configuration).
3. Choisir **Cleaning templates** (Nettoyage des modèles).

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

✕ Templates

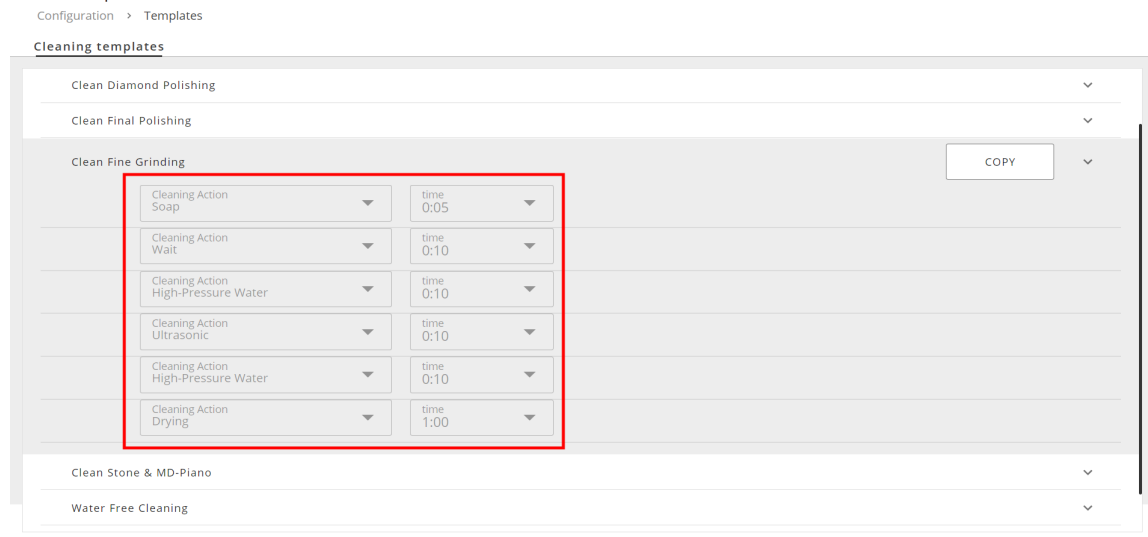
Configuration > Templates

Cleaning templates



4. Sélectionnez le modèle désiré.

Une liste déroulante s'ouvre.



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.

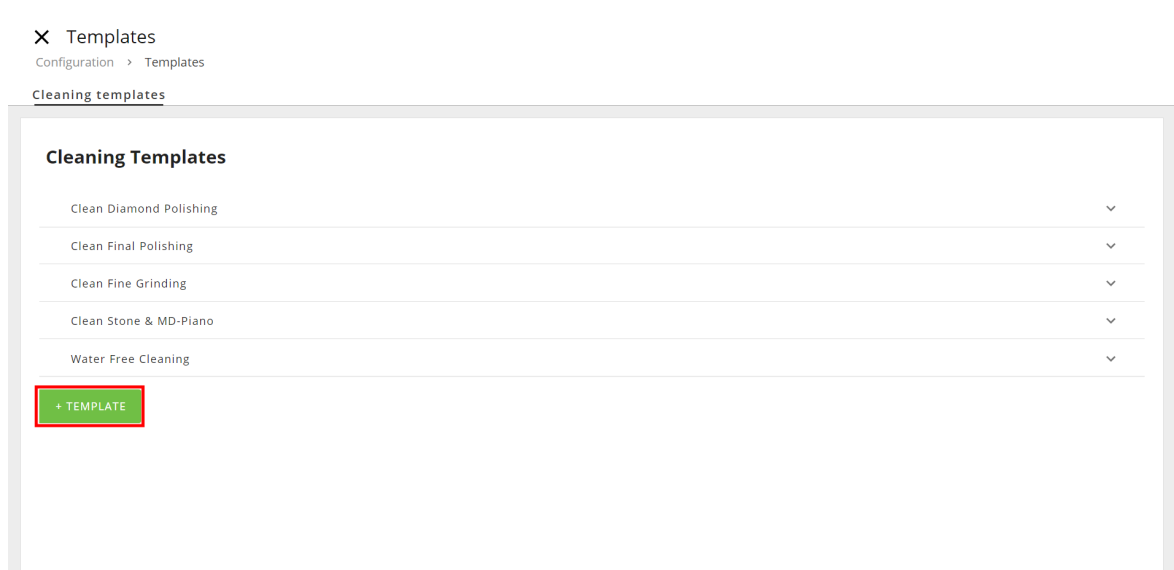
7.3.1 Création de modèles de nettoyage

Vous pouvez copier un modèle de nettoyage existant et l'utiliser comme point de départ pour créer le vôtre.

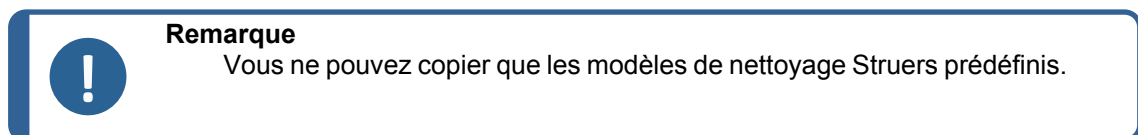
Configurer des programmes de nettoyage

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

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

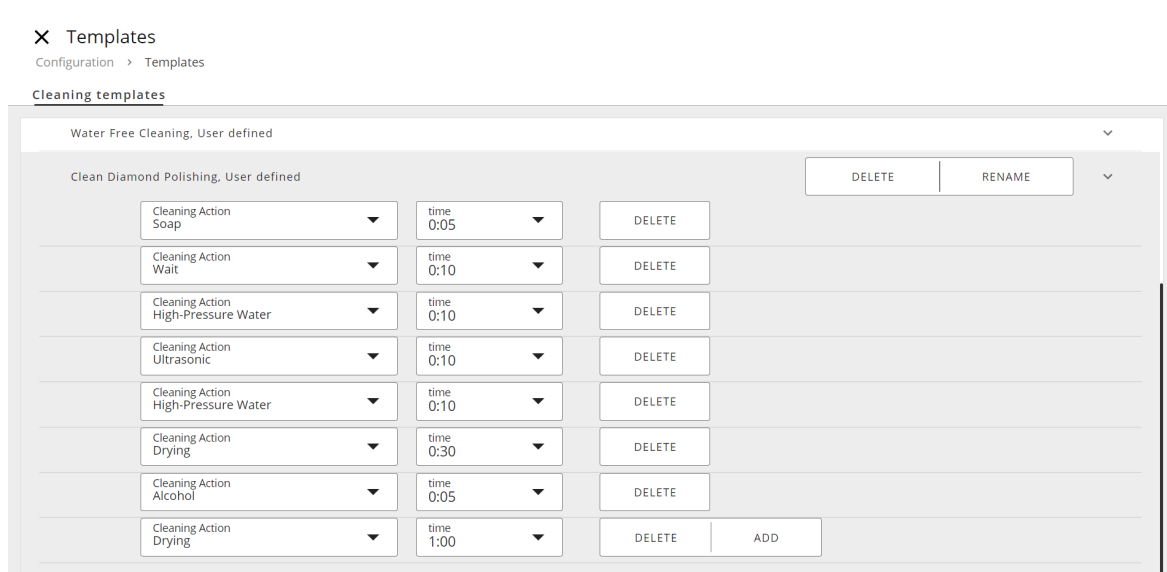


- Appuyez sur **+Template** (+Modèle) pour ajouter un nouveau modèle et réglez les paramètres comme vous le souhaitez.
- Presser **Copy** (Copier).



Dans un modèle défini par l'utilisateur, vous pouvez :

- Ajuster n'importe quel paramètre
- Renommer le modèle
- Ajouter des étapes de nettoyage
- Supprimer le modèle



8 Utiliser 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 ► 83](#).

PRUDENCE

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

8.1 Bridage et mise à niveau des 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 Placer et retirer le porte-échantillons dans/de la bande de transport verticale



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.

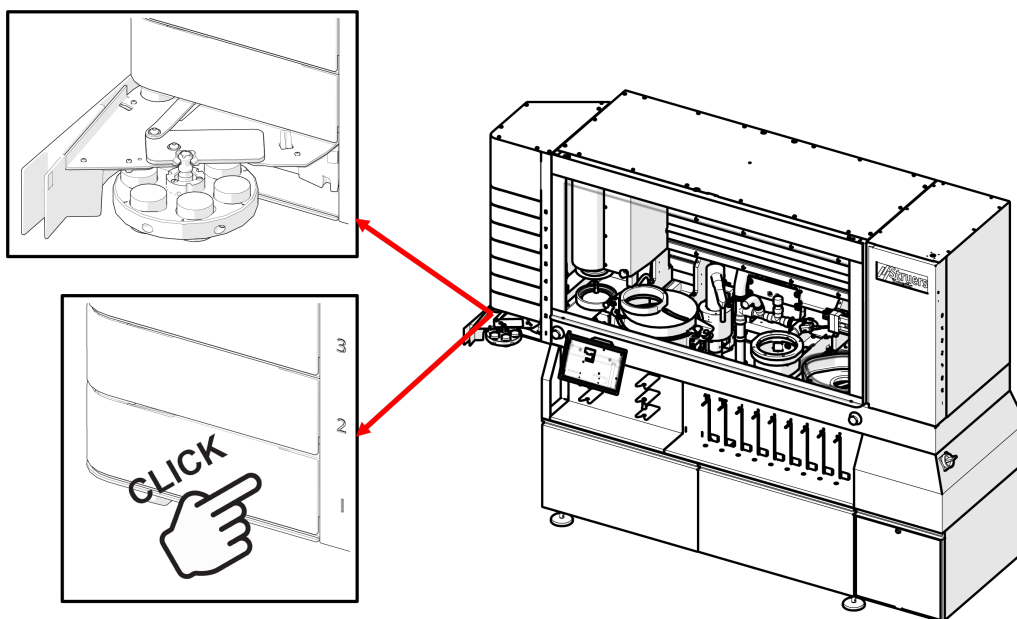
PRUDENCE

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

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: [Retrait du porte-échantillons de la bande de transport verticale ► 56](#)

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

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

La machine détecte automatiquement le porte-échantillons.

Retrait du 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.

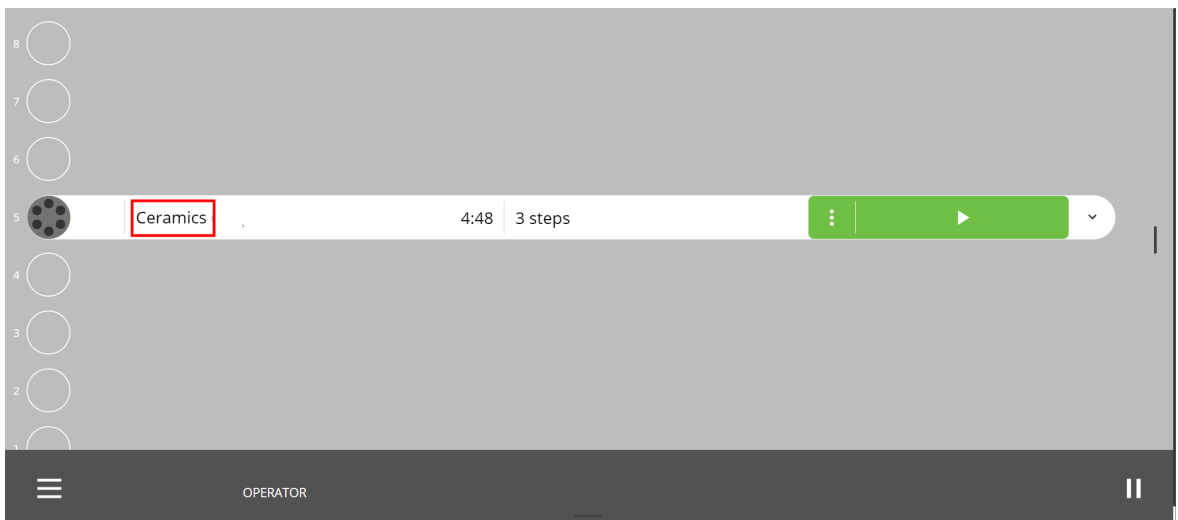
8.3 Méthodes

8.3.1 Struers methods

You can access all Struers methods in the **Method Library** (Bibliothèque Méthodes).

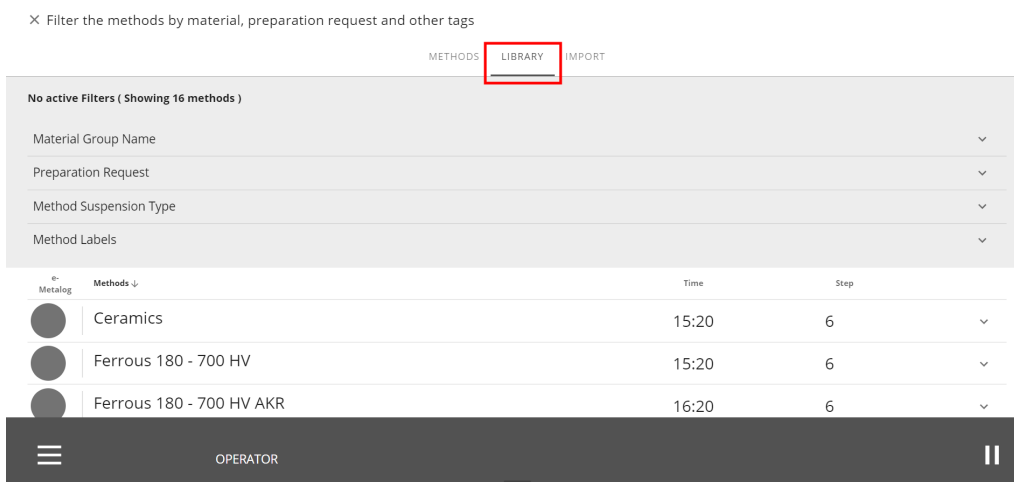
Procedure

1. Place a specimen holder in the desired position.
The machine shows the latest applied method as default.
2. Tap the method name on the screen.

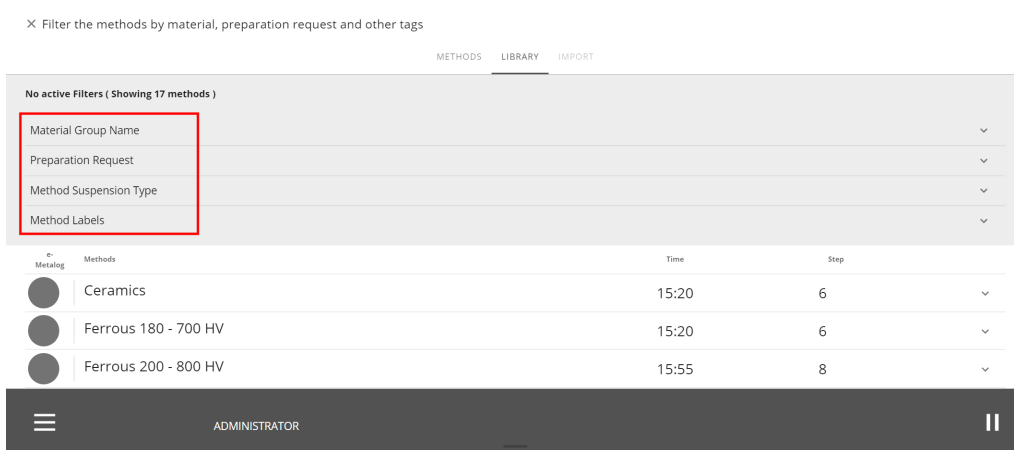


The **Methods** (Méthodes) screen opens.

3. Tap the **Library** (Bibliothèque) tab



4. Select the desired method, or use the filter tools to locate the desired method.

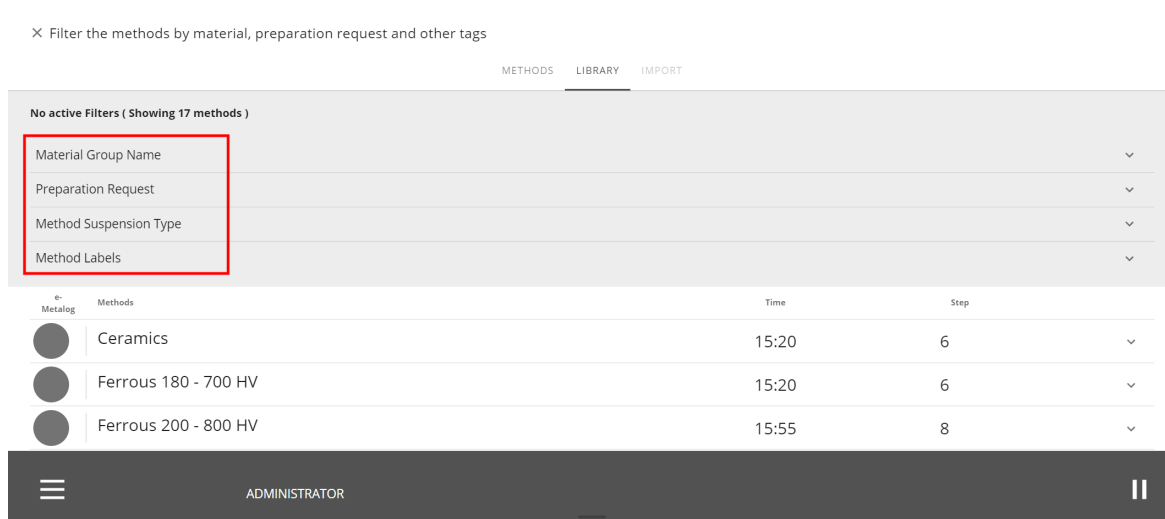


Application des filtres

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

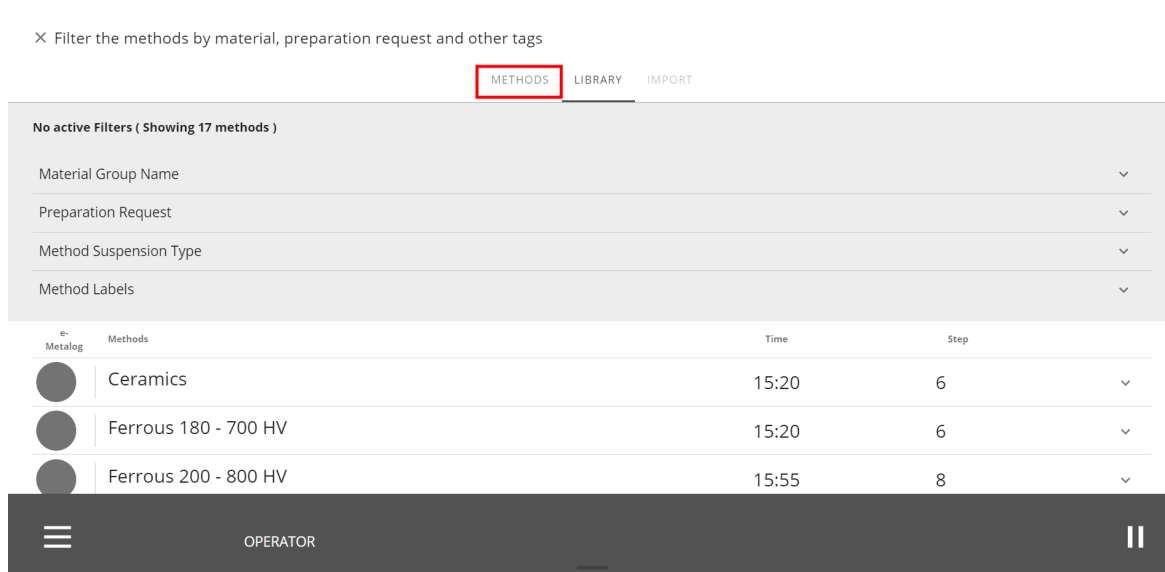


8.3.2 Méthodes personnalisées

Création de 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 l'onglet **Methods** (Méthodes).



Éditer une méthode

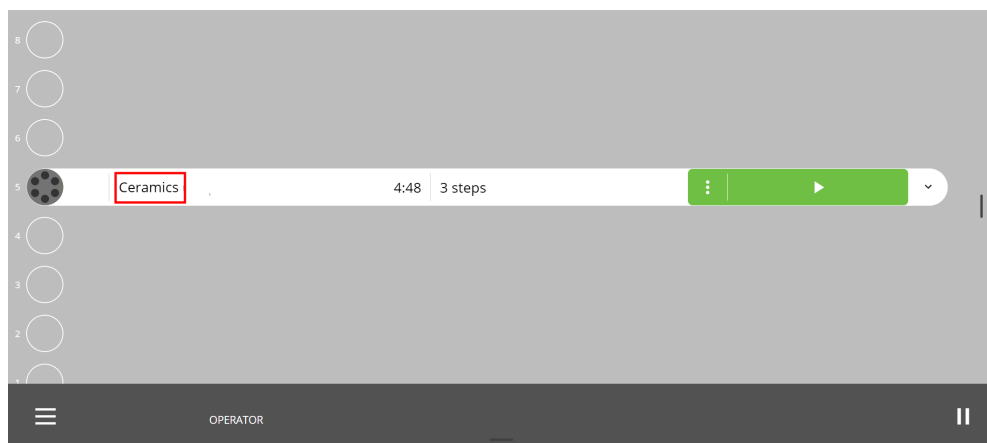
Vous pouvez modifier une méthode avant de démarrer le processus de préparation et pendant l'exécution du processus de préparation.

Modifier une méthode avant de commencer le processus de préparation

1. Connexion à la machine en tant que **Administrator** (Administrateur).
2. Placez un porte-échantillons dans la position souhaitée.

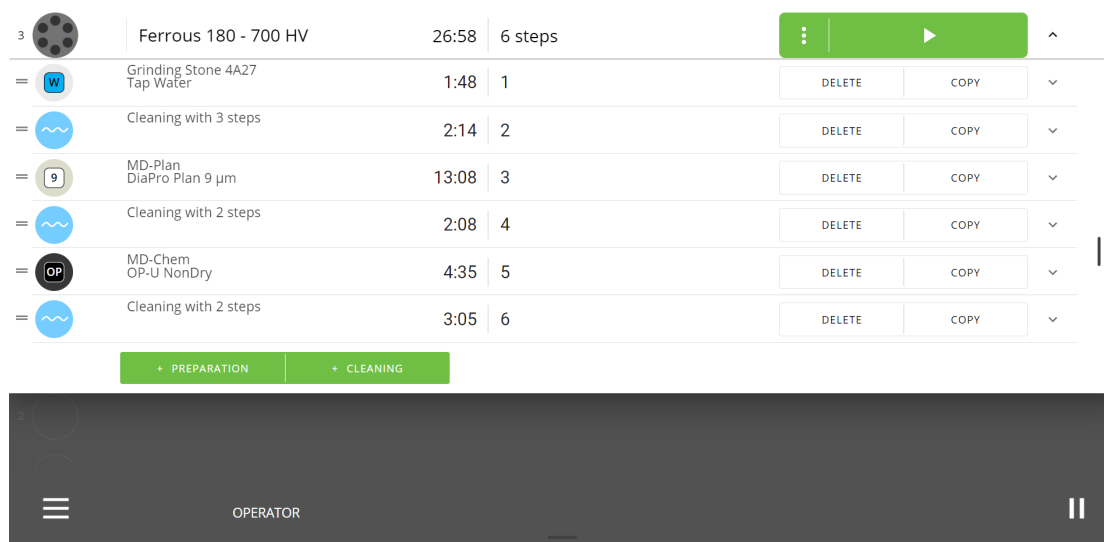
La machine affiche la dernière méthode appliquée par défaut.

- Appuyez sur le nom de la méthode.

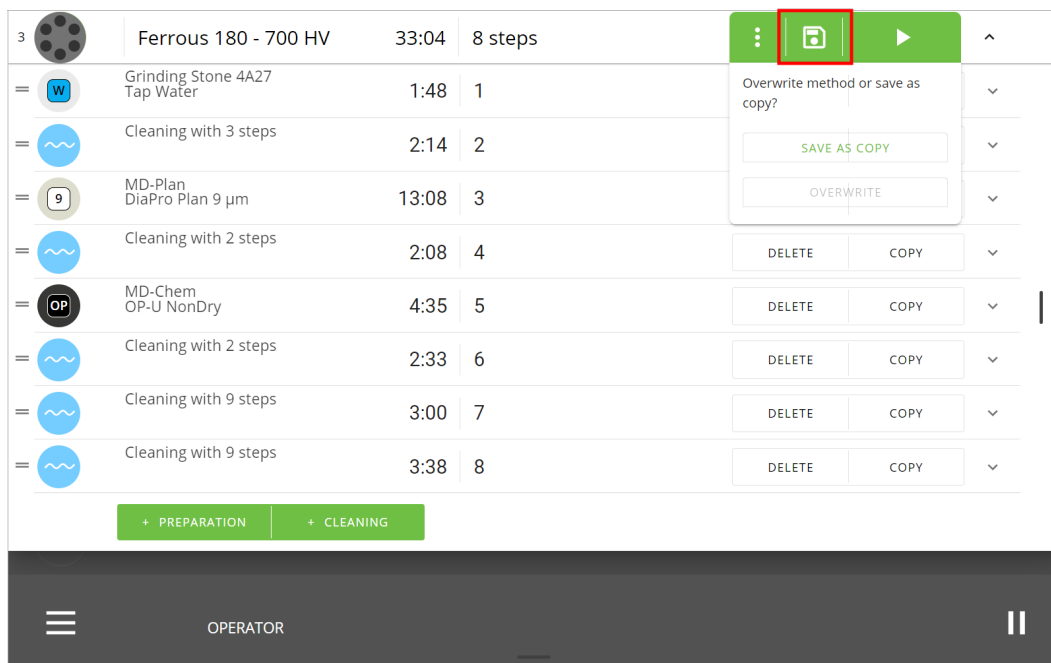


- Appuyez sur **Methods** (Méthodes) pour ouvrir la bibliothèque de méthodes définies par l'utilisateur ou appuyez sur **Library** (Bibliothèque) si vous souhaitez ouvrir la bibliothèque de méthodes Struers.

- Sélectionnez la méthode que vous souhaitez modifier.

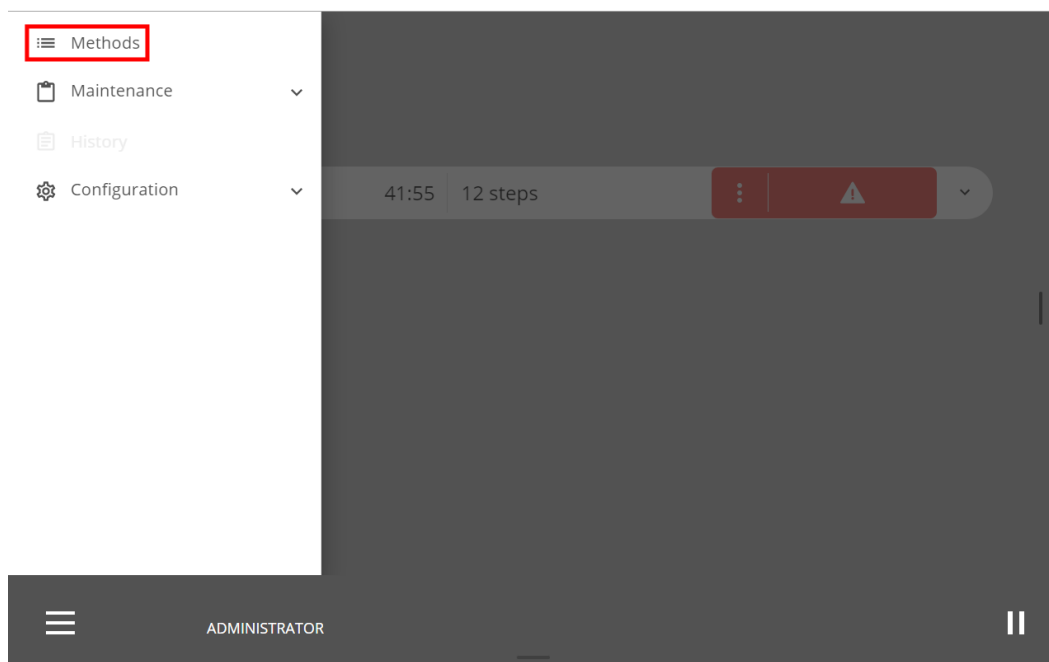


- Vous pouvez **Delete** (Effacer) ou **Copy** (Copier) étapes, et vous pouvez ajouter des étapes **Preparation** (Préparation) et **Cleaning** (Nettoyage) comme vous le souhaitez.
- Lorsque vous avez terminé l'édition, vous pouvez enregistrer vos modifications.



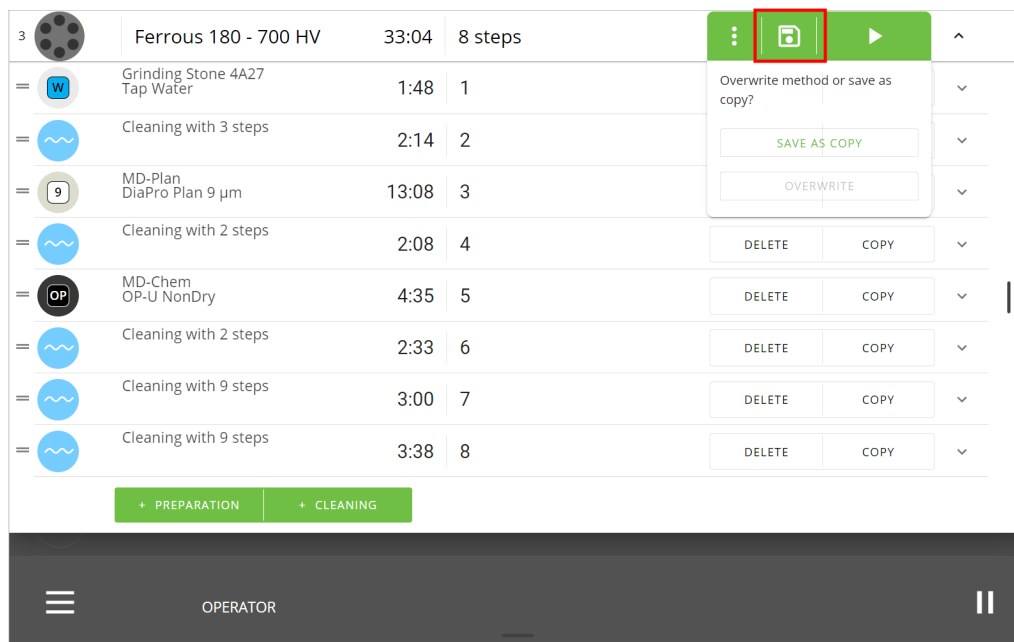
Modification d'une méthode sans placer de porte-échantillons dans la machine

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



4. Appuyez sur **Methods** (Méthodes) pour ouvrir la bibliothèque de méthodes définies par l'utilisateur ou appuyez sur **Library** (Bibliothèque) si vous souhaitez ouvrir la bibliothèque de méthodes Struers.
5. Sélectionnez la méthode que vous souhaitez modifier.

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



8.4 Le processus de préparation

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

8.4.1 Consommables

8.4.2 Démarrer le processus de préparation

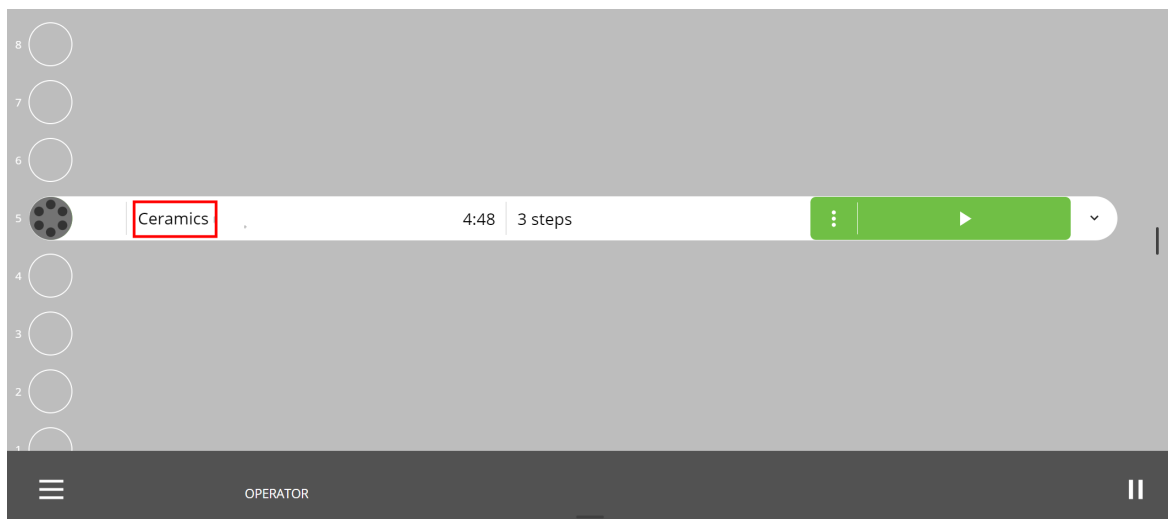
PRUDENCE

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. Connectez-vous à la machine en tant qu'administrateur ou que **Operator** (Opérateur).
1. Sélectionnez 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-échantillon dans l'ordre dans lequel vous souhaitez qu'ils soient traités.

9 Maintenance et service - Xmatic

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

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

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 pas utiliser d'acétone, de benzol ou de 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

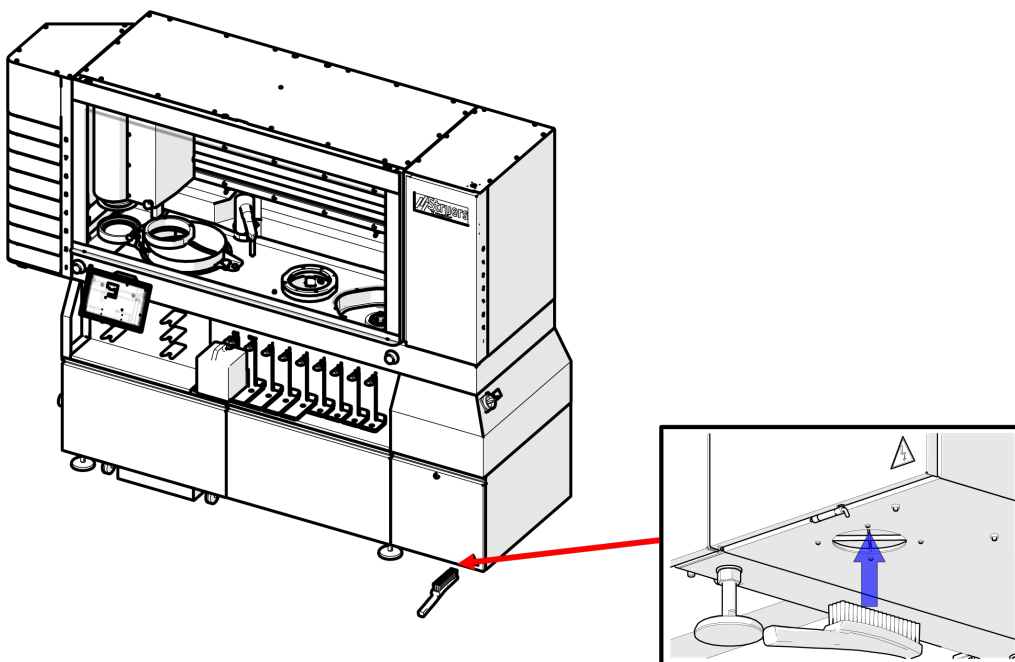
- Nettoyer soigneusement la machine et tous les accessoires.

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 Nettoyage du MD-Disc



Remarque

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



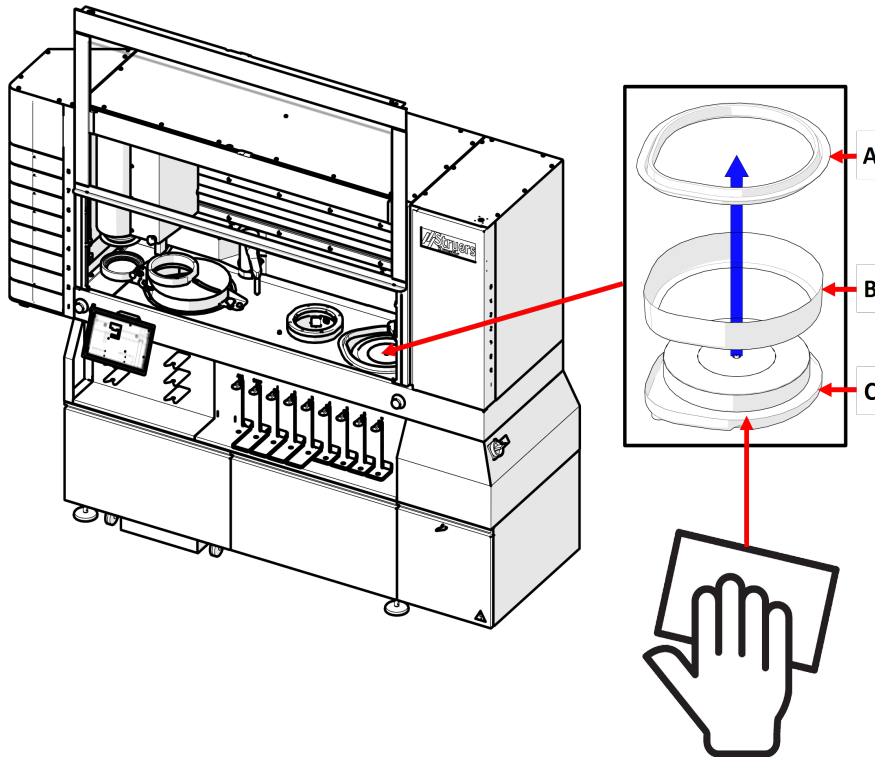
Remarque

Ne pas utiliser d'acétone, de benzol ou de solvants similaires.

- Essuyez le MD-Disc avec un chiffon humide.

L'insert de réceptacle

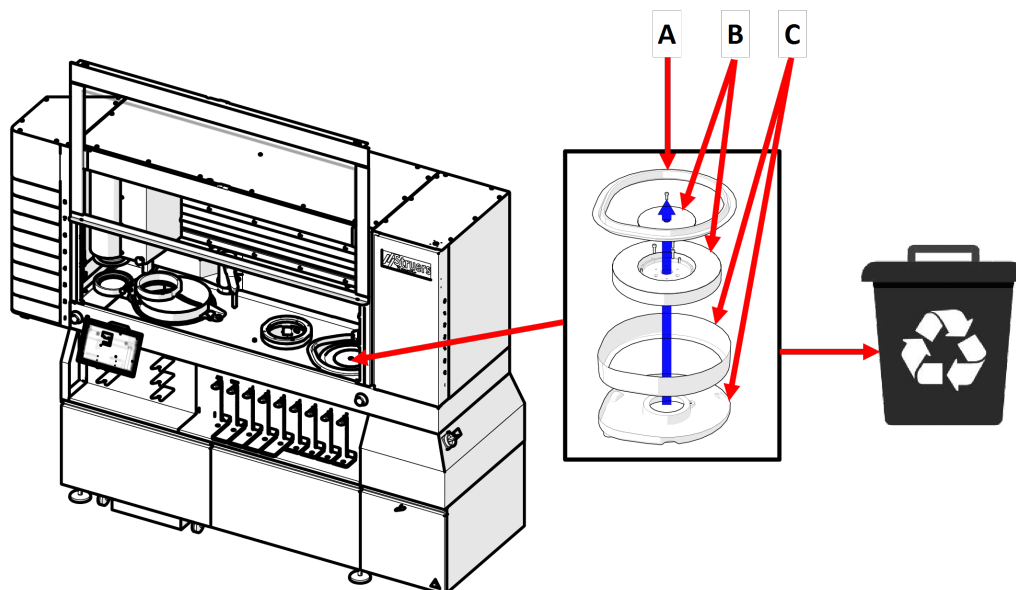
Nettoyage de l'insert de réceptacle



1. Retirez l'anneau anti-projections. **(A)**
2. Retirez la partie supérieure de l'insert de réceptacle et lavez-la. **(B)**
3. Essuyez la partie inférieure de l'insert de réceptacle à l'aide d'un chiffon humide. **(C)**
4. Retirez la partie supérieure de l'insert de réceptacle et l'anneau anti-projections.

Remplacement de 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. Retirez l'anneau anti-projections. (A)
2. Retirez le disque MD. Voir aussi: [Montage du MD-Disc ▶ 37](#).
3. Retirez l'insert de réceptacle usagé (C) et montez le nouveau.
4. Remontez l'anneau anti-projections.
5. Mettez au rebut l'insert de réceptacle usagé conformément aux réglementations locales.

9.2.3 Nettoyage de la station de meule de prépolissage

PRUDENCE

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



Remarque

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



Remarque

Ne pas utiliser d'acétone, de benzol ou de solvants similaires.

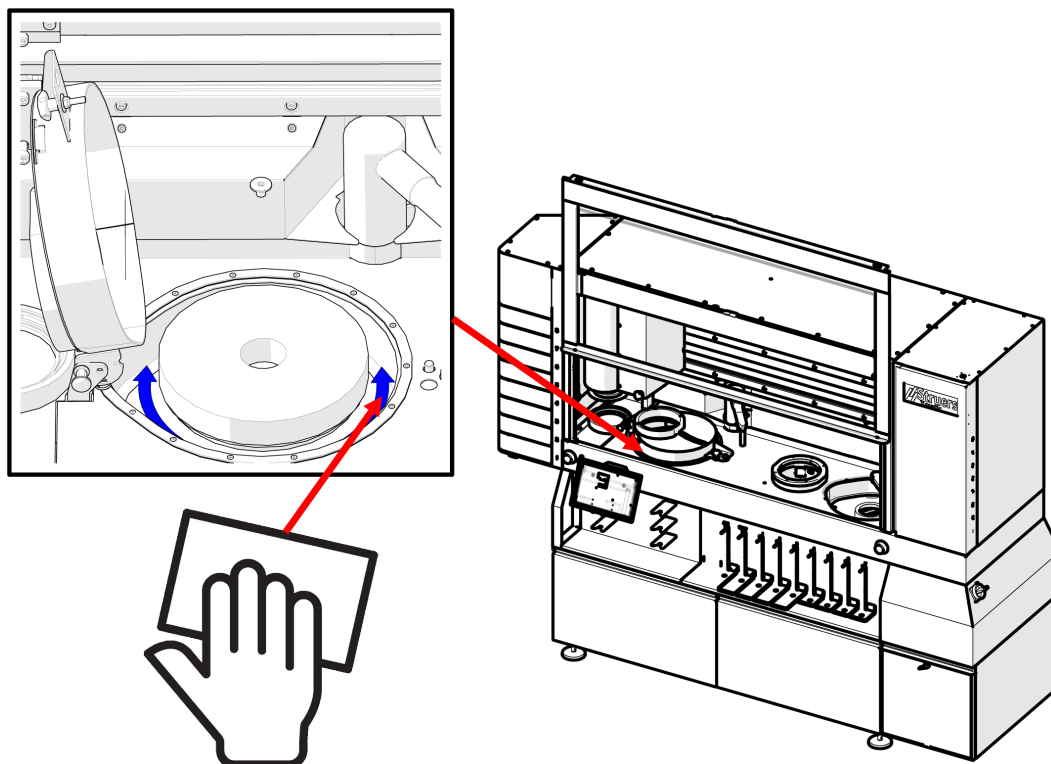


Conseil

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

Pour plus d'informations sur l'ouverture du couvercle de la meule et sur le retrait de la meule avant nettoyage, consultez : [Monter la meule ou le disque de prépolissage diamanté. ▶ 40](#).

Nettoyage de la meule de prépolissage/du disque de prépolissage diamanté



- Nettoyez le réceptacle avec un chiffon humide.
Si nécessaire, vous pouvez retirer la meule avant nettoyage. Voir aussi : [Monter la meule ou le disque de prépolissage diamanté.](#) ► 40.

Changement de l'insert de réceptacle



Remarque

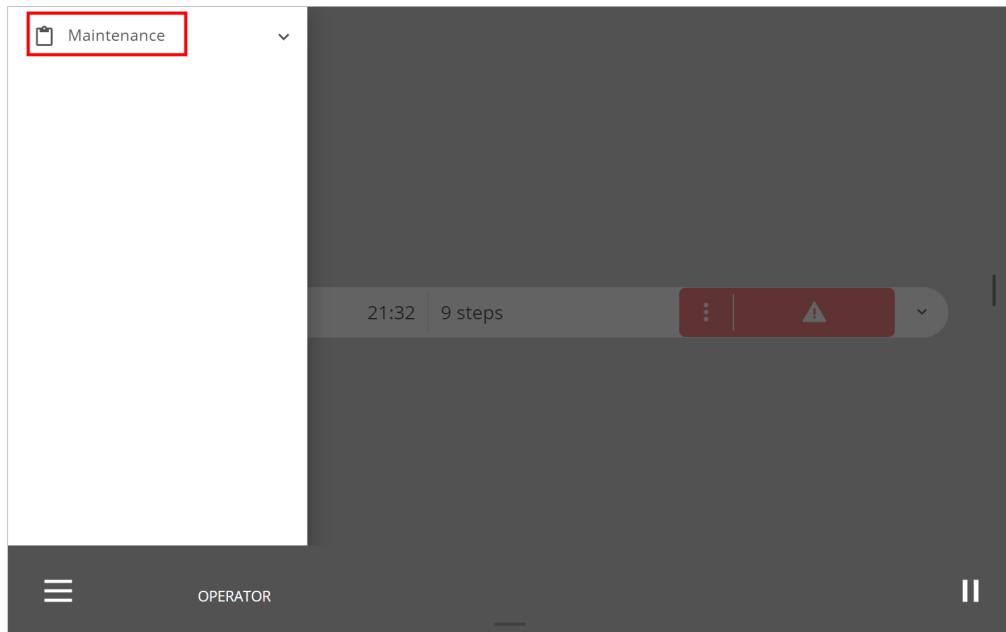
Vous ne pouvez pas changer vous-même l'insert de réceptacle - confiez cette tâche à un technicien de service.

9.2.4 Nettoyer les tubes

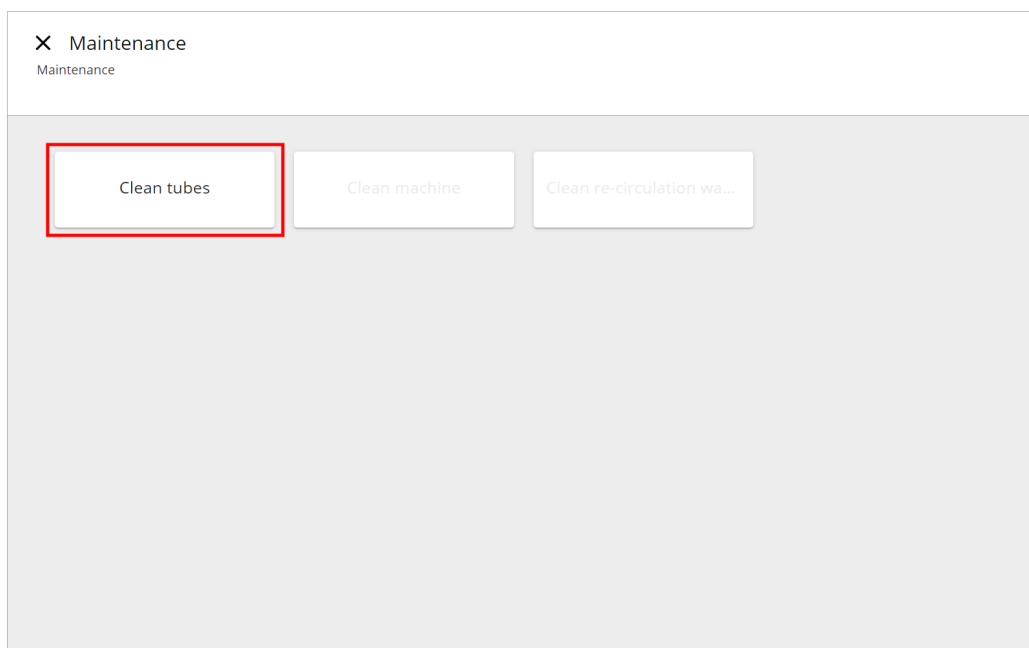
Si le type de liquide a été modifié ou si la machine ne doit pas être utilisée pendant un certain temps, il est possible de sélectionner des fonctions pour nettoyer un ou tous les tubes des bouteilles aux buses de dosage.

Procédure

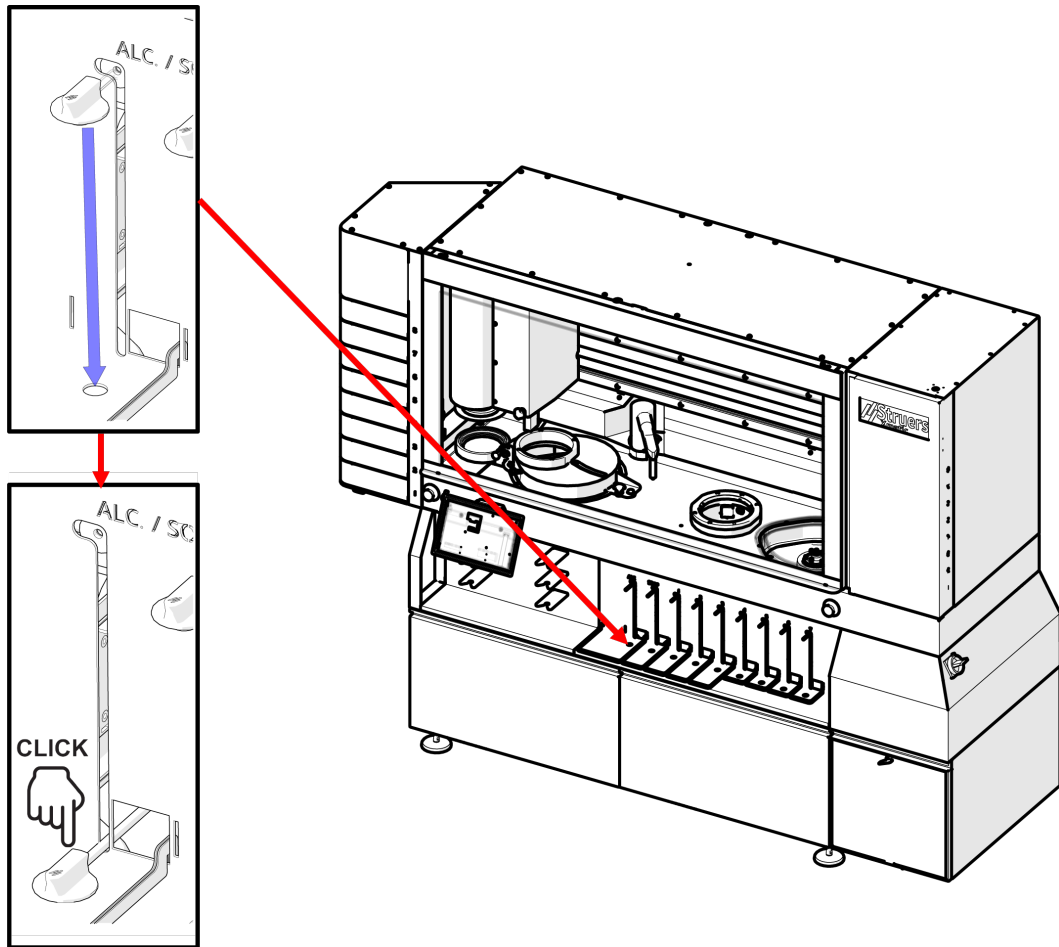
1. Connexion à la machine en tant que **Operator** (Opérateur).
2. Appuyez sur l'icône de **Menu principal** et sélectionnez **Maintenance** (Maintenance).



3. Appuyez sur Nettoyage des tubes.



4. Sélectionnez les cuves à nettoyer et placez le raccord rapide dans l'entrée du porte-bouteilles.

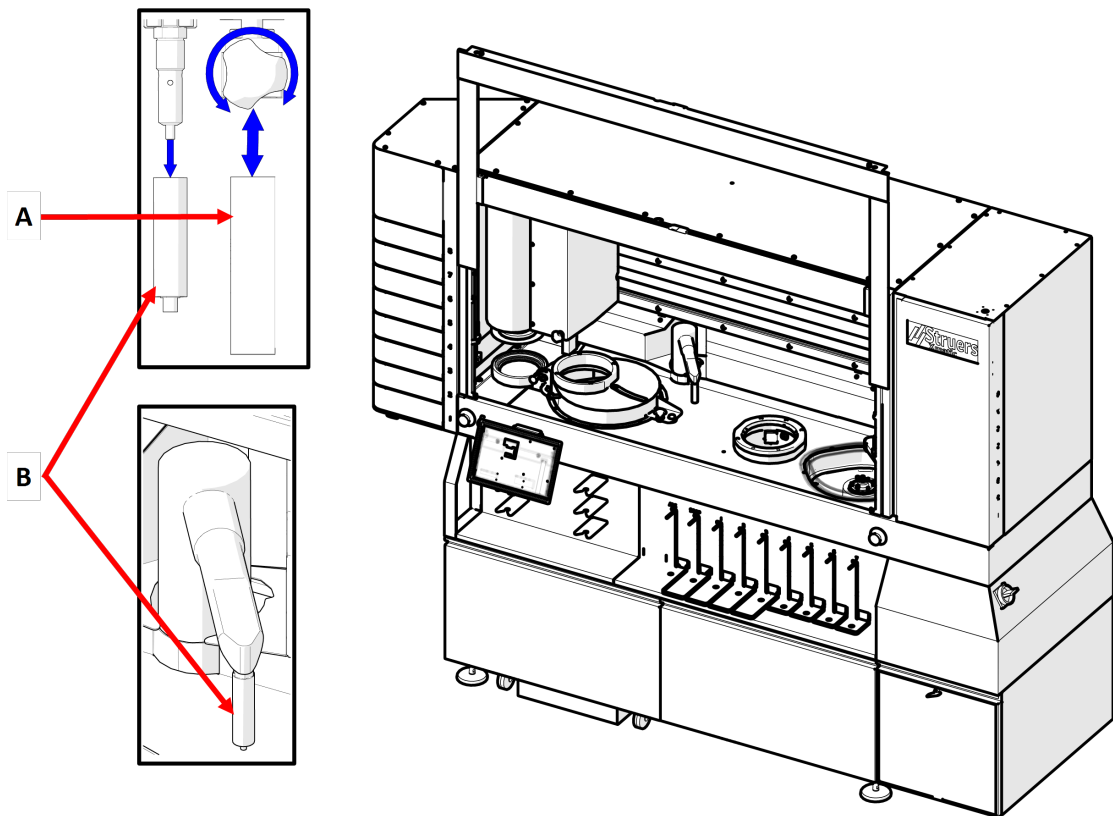


Dans le menu **Clean tubes** (Nettoyer les tubes), vous pouvez sélectionner :

- **Clean tubes** (Nettoyer les tubes)
- **Calibrate tubes and pumps** (Calibrer les tubes et les pompes)
- **Fill tube** (Remplir tube)
- **Empty tube** (Vider tube)

5. Sélectionnez le processus souhaité.

9.2.5 Remplacement du dresseur de meules et des dresseurs MD



Bâtonnet d'oxyde d'aluminium [A]

1. Desserrez le bouton à trois lobes en le tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
2. Montez un nouveau bâtonnet d'oxyde d'aluminium dans le support.
3. Serrez à nouveau le bouton à trois lobes.

Dresseur à bout dur [B]

4. Démontez le rideau d'eau.
5. Dévissez l'ancien embout. Utilisez une clé Allen de 9 mm.
6. Montez le nouvel embout. Utilisez une clé Allen de 9 mm.
7. Remontez le rideau d'eau.



Remarque

La vis de réglage peut tomber du bras.

9.2.6 Nettoyage de l'écran tactile



Remarque

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

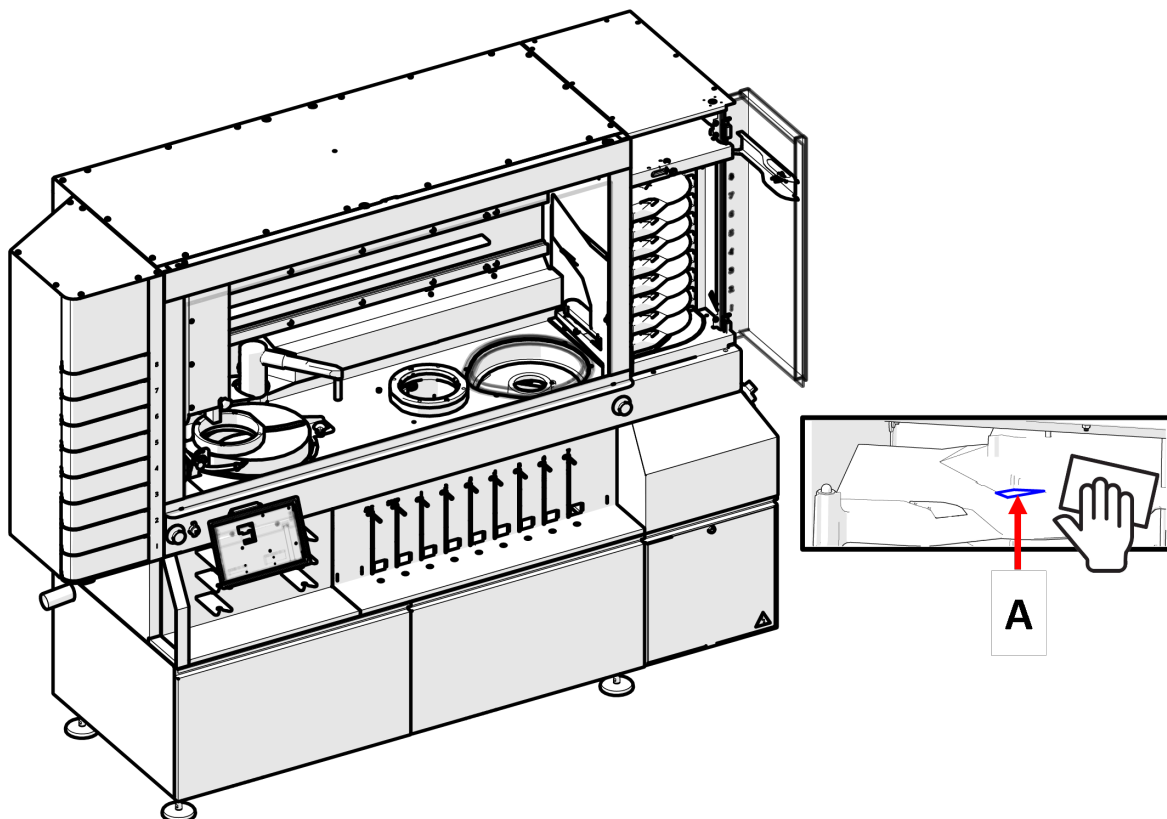


Remarque

Ne pas utiliser d'acétone, de benzol ou de solvants similaires.

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

9.2.7 Nettoyage des miroirs d'élèveur MD



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



Conseil

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



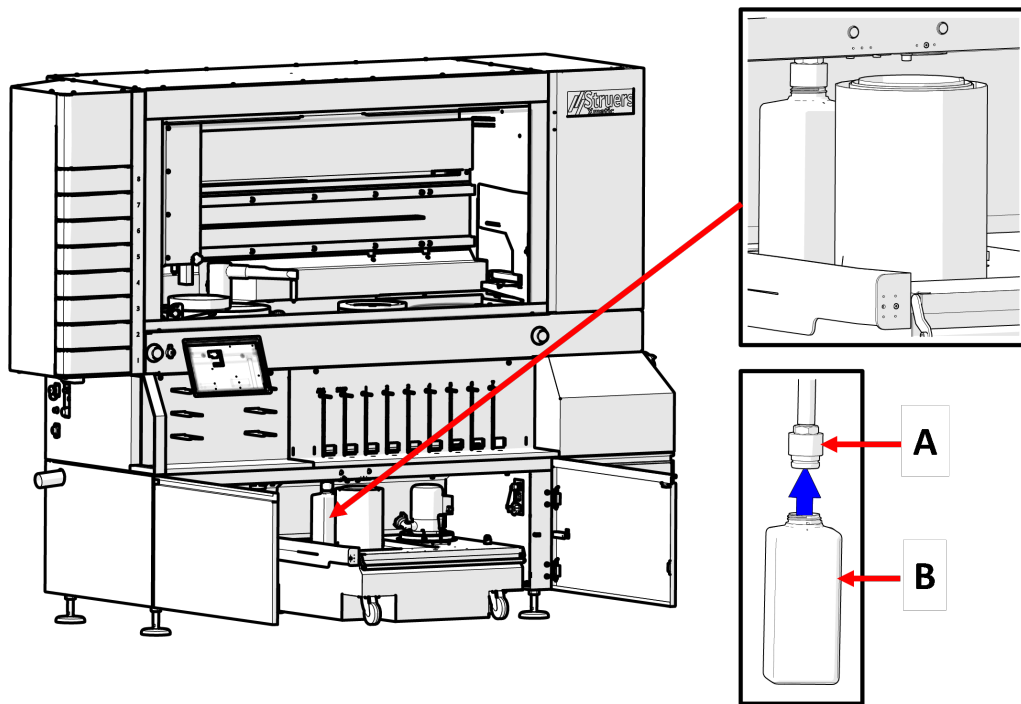
Remarque

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

9.2.8 Vidage du flacon séparateur d'alcool - (Option)

ATTENTION

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



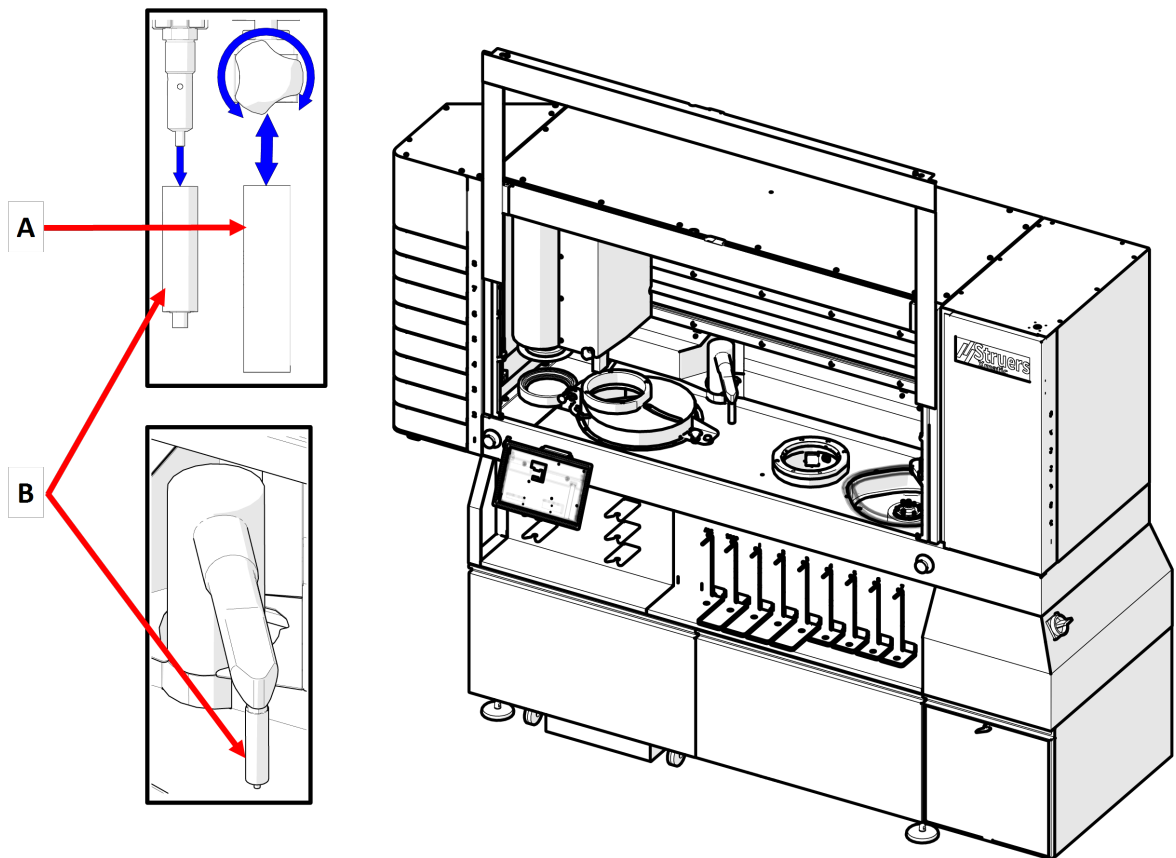
- A Raccord pour bouteille d'alcool
- B Bouteille d'alcool

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.

9.2.9 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.

9.3 Quotidiennement

Nettoyer la machine

9.3.1 MD supports de prépolissage

MD supports de prépolissage

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

1. Ouvrez la porte de l'élévateur MD et vérifiez chaque support de prépolissage MD.
2. Remplacez les supports de prépolissage MD endommagés.
3. Nettoyez les supports de prépolissage MD.
 - Brossez 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 pas utiliser d'acétone, de benzol ou de 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

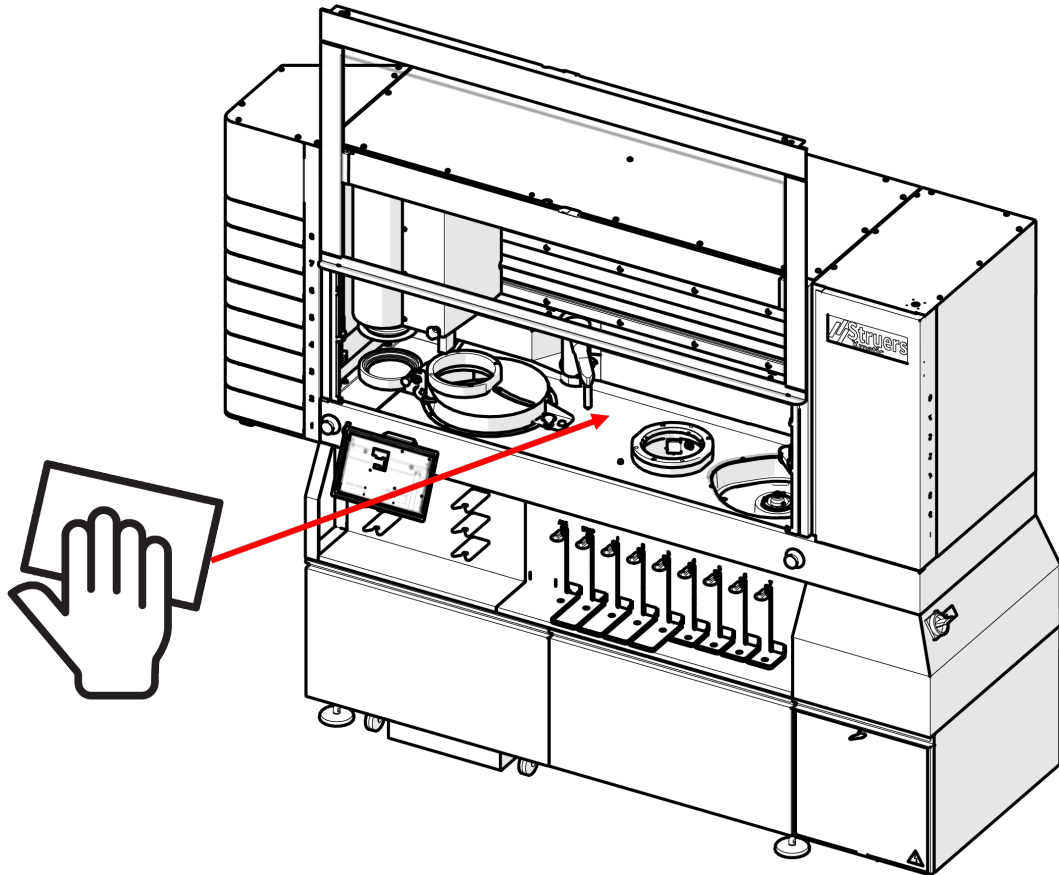
Ne pas utiliser d'acétone, de benzol ou de solvants similaires.



Conseil

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

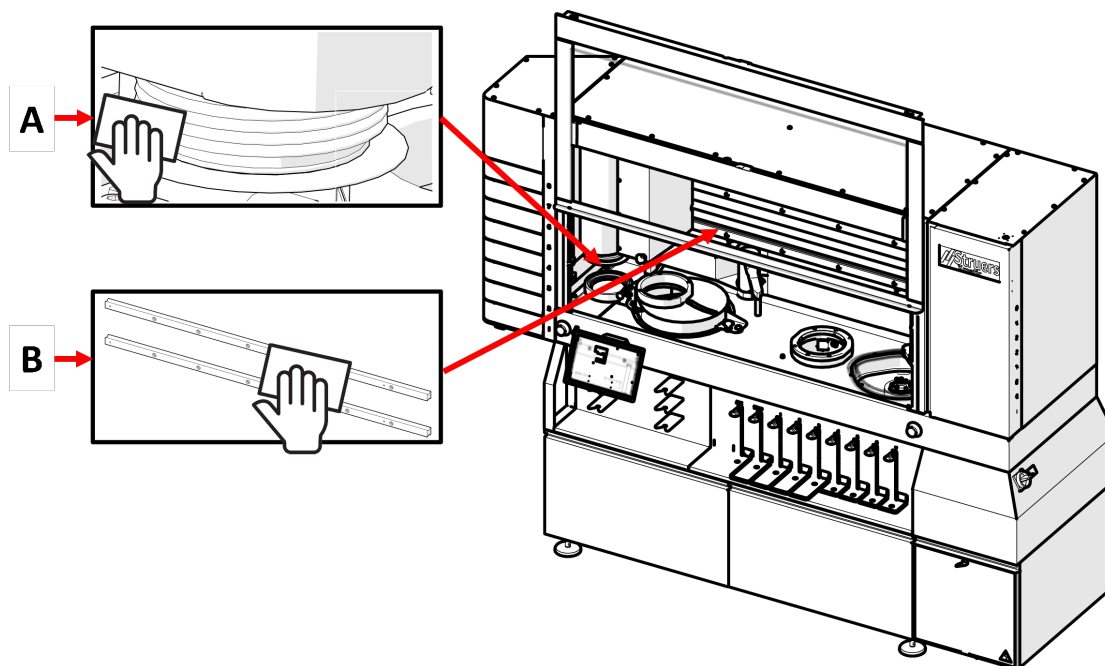
La zone de travail



1. 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 ► 16](#).



1. Nettoyez soigneusement la partie supérieure et inférieure de la tête du porte-échantillons motorisé (A) 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

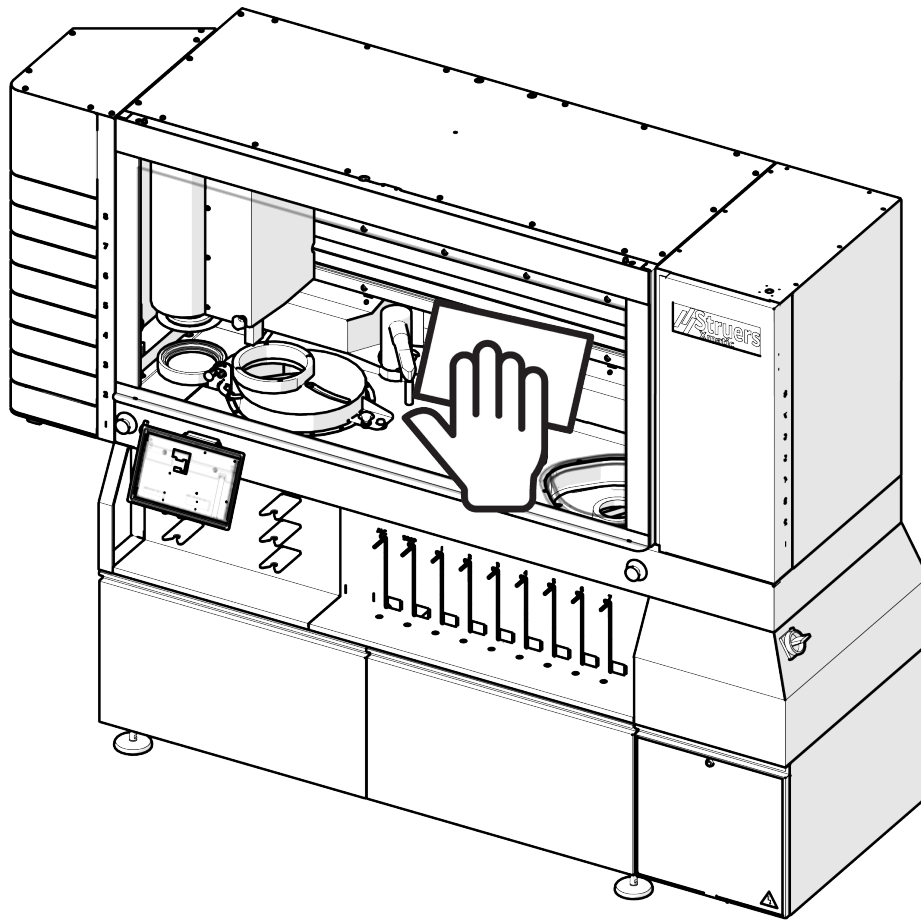
Il est important de garder propres les surfaces supérieure et inférieure de la tête du porte-échantillons motorisé, sinon vous risquez de contaminer les échantillons.



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 High pressure cleaning station



Remarque

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



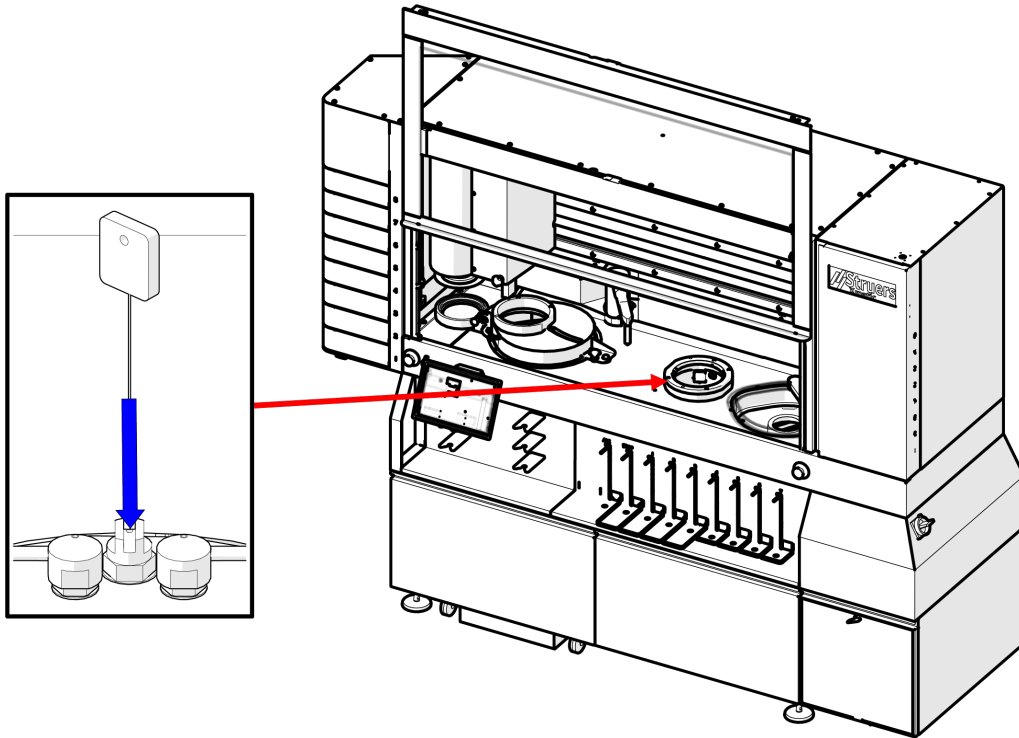
Remarque

Ne pas utiliser d'acétone, de benzol ou de solvants similaires.

**Conseil**

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

1. Clean the nozzles. See: [Nettoyage des buses](#) ► 77
1. Utiliser un chiffon humide pour nettoyer les joints en caoutchouc.

Nettoyage des buses

1. 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 pas utiliser d'acétone, de benzol ou de 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 pas utiliser d'acétone, de benzol ou de 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

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 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.
Contacter le SAV Struers.

9.6.1 Couvercle de protection principal

Inspection du 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.

Remplacement du 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.

9.6.2 Test des 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.
Contacter 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. Attendez que l'échantillon soit prépoli/poli.
2. Appuyez sur l'un des boutons d'arrêt d'urgence. Voir aussi: [Aperçu ► 16](#).
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, sélectionnez **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, sélectionnez **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 ► 16](#).
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 ► 16](#).
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 ► 16](#).
5. Contacter le SAV Struers.

Couvercle de la meule

1. Ouvrez le couvercle de protection principal.
2. Desserrez le bouton à trois lobes du couvercle de la meule de prépolissage jusqu'à ce que vous puissiez soulever le couvercle. Voir également : [Monter la meule ou le disque de prépolissage diamanté. ► 40](#).
3. Refermez le couvercle, mais ne serrez pas le bouton à trois lobes.
4. Fermez le couvercle de protection principal.
5. Essayez de lancer un processus de prépolissage.
6. Si le bras de prélèvement commence à saisir un porte-échantillons, appuyez sur l'un des arrêts d'urgence. Voir également : [Aperçu ► 16](#).
7. Contacter le SAV Struers.

Compartiment de l'unité de recyclage

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 ► 16](#).
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.

9.8 Maintenance et réparation

Struers recommande 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.).
Contacter le SAV Struers.

Vérification maintenance

Struers propose une gamme complète de plans de maintenance pour répondre aux exigences de ses 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

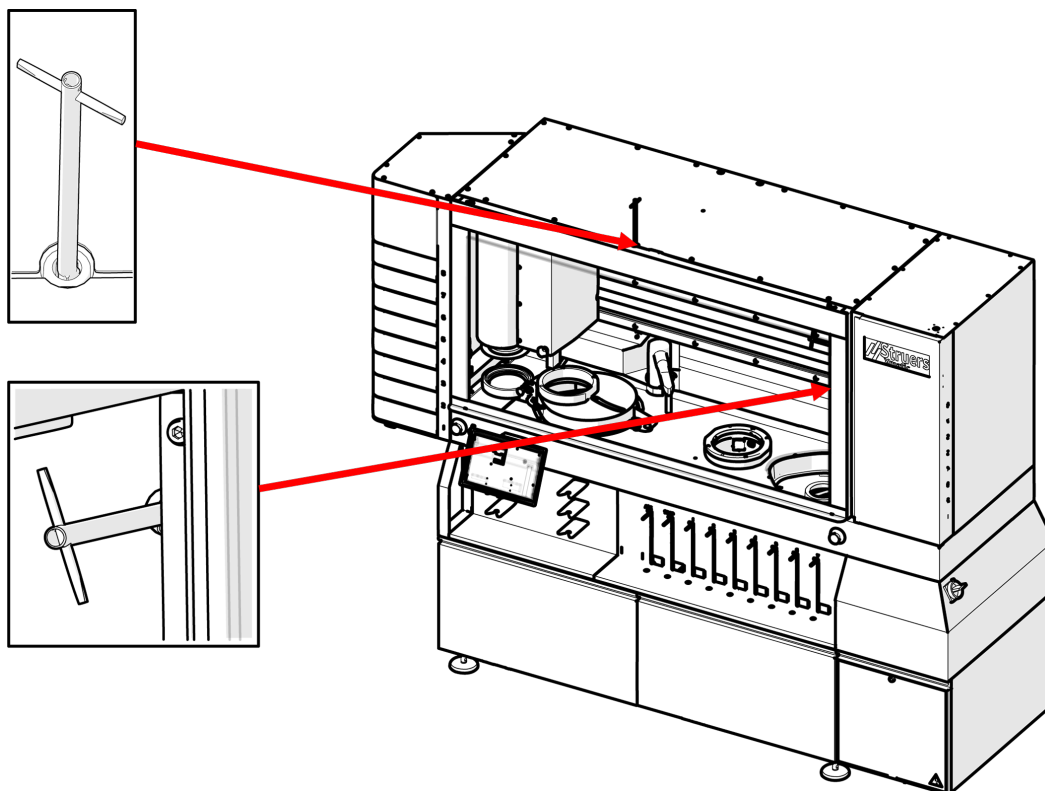
Le liquide de refroidissement contient des additifs et des copeaux et ne doit PAS être jeté à l'égout.
Le liquide de refroidissement devra être éliminé conformément aux règles de sécurité locales en vigueur.

10 Indication d'erreurs - Xmatic

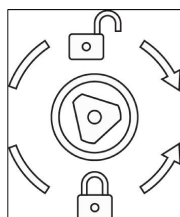
Erreur	Cause	Action
Usure continue, irrégulière sur un support de prépolissage/polissage.	L'accouplement sur le porte-échantillons ou sur la tête du porte-échantillons motorisé est usé.	Remplacer l'accouplement. Contacter le SAV Struers.

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 ► 16](#).
2. Utilisez la clé triangulaire fournie avec la machine pour débloquer le couvercle de protection principal et l'élévateur MD. Voir: [Vérifier la liste d'emballage ► 24](#).



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

Capacité	Diamètre	MD-Disc 250 mm : 4 x 40 mm, Disc 300 mm : 4 x 50 mm
Station de prépolissage plan pour enlèvement de matière élevé	Diamètre	270 mm
	Vitesse	1450 t/m
	Capteur d'enlèvement de matière (intégré)	0,05 mm - 10 mm (0.002-0.4")
	Sens de rotation	Sens horaire
	Puissance du moteur	2,2 kW
	Continu (s1)Continu (S1) Max. (s3)Max. (S3)	
Station de prépolissage et de polissage MD	Diamètre	250 mm ou 300 mm
	Vitesse	50-600 t/m
	Capteur d'enlèvement de matière (intégré)	0,05 mm - 5 mm (0.002 - 0.2")
	Sens de rotation	Antihoraire
	Puissance du moteur	1,5 kW
	Continu (s1)Continu (S1) Max. (s3)Max. (S3)	3,21 A 5,1 A

DONNÉES TECHNIQUES

Xmatic

Tête du porte-échantillons motorisé	Porte-échantillons	Applicable uniquement avec les porte-étiquettes RFID
	Poids	4 kg (8.8 lbs) y compris échantillons
	Dépassement max. de l'échantillon sous le porte-échantillons	6 mm
	Porte-échantillons - Diamètre	140 mm (MD disc 250 mm) ou 160 mm (MD disc 300 mm)
	Force	50 - 500 N
	Précision de la force	+/-10% jusqu'à 100N, +/-10N au-delà
	Vitesse	Processus 150 - 600 t/m Séchage 1400 t/m
	Sens de rotation	Antihoraire, horaire
	Dressage des supports MD	Automatique (pointe en diamant/bâton en oxyde d'aluminium)
	Moteur	1,1 kW
	Couple	7,3 Nm @ 150 t/m
Bande de transport verticale	Nombre de porte-échantillons	8
Élévateur MD	Nombre de supports MD	8
Station de nettoyage	Ultrasonique (option)	70 W
	Haute pression, y compris alcool et savon	40 bar
Module doseur	Dosage automatique	7 pompes pour suspension OP ou DP
		1 pompe à alcool pour station de nettoyage
		1 pompe à savon pour station de nettoyage
		Nettoyage automatique (pour les positions de pompe uniquement)
Dispositif de recyclage	Station de prépolissage plan pour enlèvement de matière élevée	Oui.
	Station MD de prépolissage et de polissage	Option

DONNÉES TECHNIQUES

Xmatic

Logiciels et composants électroniques	Ecran tactile	Capacitif
	Affichage	LCD, 12.1" (1280 x 800)
Normes de sécurité	Voir la Déclaration de Conformité	
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)	Pression	1 - 9,9 bar (14.5 - 143 psi)
	Débit	Min. 10 l/m (2.6 gpm)
Alimentation en air comprimé	Pression	6 - 9,9 bar (87 - 143 psi)
	Débit	Min. 200 l/m (53 gpm)
	Qualité recommandée	Classe-3, comme spécifié dans ISO 8573-1
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	Min. 8%
Alimentation en courant	Tension/fréquence	220 V/430 V +/-15% (50/60Hz)
	Entrée du courant	15 A
	Alim.	2,2 KW
	Charge nominale	1,5 KW
	Courant de veille	500 W
	Courant	
	Nominal	4 A
	Largeur	15 A

DONNÉES TECHNIQUES

Xmatic

Catégories de sécurité des circuits / Niveau de performance	SF-1	PL c, Catégorie 1 Catégorie d'arrêt 0
	SF-2	PL d, Catégorie 3 Catégorie d'arrêt 0
	SF-3	PL d, Catégorie 3 Catégorie d'arrêt 0
	SF-4	PL d, Catégorie 3 Catégorie d'arrêt 0
	SF-5	PL d, Catégorie 1 Catégorie d'arrêt 0
	SF-5A	PL c, Catégorie 3 Catégorie d'arrêt 0
	SF-6	PL a, Catégorie b Catégorie d'arrêt 0
	SF-7	PL c, Catégorie 3 Catégorie d'arrêt 0
	SF-8	PL c, Catégorie 1 Catégorie d'arrêt 0
	SF-9	PL d, Catégorie 3 Catégorie d'arrêt 0
	SF-10	PL b, Catégorie 1 Catégorie d'arrêt 0
SF-11	PL b, Catégorie 1 Catégorie d'arrêt 0	
Système d'aspiration	Diamètre	50 mm (2")
	Capacité recommandée	150 m ³ /h (5297 ft ³ /h)
Niveau de bruit	Niveau de pression acoustique d'émission pondéré A aux postes de travail	LpA = 65 dB(A) (valeur mesurée). Incertitude K =4 dB
Niveau de bruit	Niveau de pression d'ultrasons équivalent (niveau d'ultrasons équivalent)	Lteq, T=95,2 dB (valeur mesurée). Incertitude K =2 dB

DONNÉES TECHNIQUES

Xmatic

Niveau de bruit	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. 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.
------------------------	--

Niveau de vibration	Émission de vibrations déclarée	S/O
----------------------------	---------------------------------	-----

Dimensions et poids	Largeur	242,5 cm (95,5")
----------------------------	---------	------------------

Profondeur	75,0 cm (29,5")
------------	-----------------

Hauteur	189,0 cm (74,4")
---------	------------------

Hauteur (couvercle ouvert)	244,0 cm (96,0")
----------------------------	------------------

Poids	960 kg (2116,4 lbs)
-------	---------------------

REACH	Pour en savoir plus sur la REACH, contactez votre agence locale Struers.
--------------	--

11.2 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.

Contactez 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.

Contactez 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
Verrouillage de la protection abrasive, verrouillage de la protection de prépolissage plan	Sick Capteurs de sécurité	IME2S12-04B4DW2	B37	2SS00812	SF-2
Vitesse limitée de la meule, station de prépolissage plan	Schneider Electric Convertisseur	ATV320U22N4B	Q01	2PU23422	SF-3

Pièces relatives à la sécurité	Fabricant / Description du fabricant	N° de catalogue du fabricant	Réf. électrique	N° de catalogue Struers	ID
Vitesse limitée du porte-échantillons motorisé, (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	Schmersal Verrou de sécurité	AZM 161SK-1212RKED-024	F31	2SS00120	SF-6
Verrouillage de porte de l'élévateur MD	Sick Capteur inductif	IME2S12-04B4DW2	B43	2SS00812	SF-7
Dispositif de verrouillage de porte de l'élévateur MD	Schmersal Verrou de sécurité	AZM 161SK-1212K-024	F30	2SS00124	SF-8
Verrouillage de bande de transport verticale	Emetteur/récepteur de feux de sécurité chargeur SH	L41S-11MA1A L41E-11MA1A	B40 B41	2HQ00110 2HQ00120	SF-9
Verrouillages des portes de recyclage	Sick Capteur inductif	IME2S12-04B4DW2	B38 B39	2SS00812	SF-10
Système de surveillance de l'aspiration			B05		SF-11

11.3 Schémas

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

11.3.1 Schémas - Xmatic

Titre	No.
Schéma du circuit pneumatique	16891001 C ▶ 92
Schéma du circuit d'eau	16891000 C ▶ 93
Schéma fonctionnel	19543050 A ▶ 94

16891001 C

16891000 C

11.4 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 Déclaration d'incorporation d'une quasi-machine

Fabricant	Struers ApS • Pederstrupvej 84 • DK-2750 Ballerup • Danemark
Nom	Xmatic Xmatic Compact
Modèle	N/A N/A
Fonction	Grinding/Polishing equipment abrasive stone/disk Grinding/Polising equipment abrasive disk
Type	068896229, 068896246, 068896129, 068896146 06886129, 06886146, 0688629, 06886246, 06886329, 06886346, 06886429, 06886446

Les machines décrites ci-dessus ne devront être utilisées exclusivement qu'avec:
Et ne devra pas être mis en service avant que les machines finales, dans lesquelles il
devra être incorporé, aient été déclarées en conformité avec le présent règlement,
lorsque cela est approprié.

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 ISO 16089:2015), EN ISO 20607:2019, EN 60204-1:2018, EN 60204-1-2018/Corr. : 2020,
2009/125/CE	
2011/65/UE	EN 63000:2018
2014/30/UE	EN 61000-3-3:2013, EN 61000-3-3:2005, EN 61000-6-2:2005/Corr.:2005, EN 61000-6-4:2007, EN 61000-3-6:-4, EN 55011:2007/A1:2011,
2014/53/UE	
1907/2006/UE	
Additional standards	NFPA 70, NFPA 79, FCC 47 CFR Partie 15 Sous-partie B

Autorisé à constituer le dossier technique/
Signataire autorisé

Saisir la date de publication :

Date : [Release date]

