

Secotom-50

Mode d'emploi



Mode d'emploi no.: 15997025
Révision B

Date de parution 2018.11.19

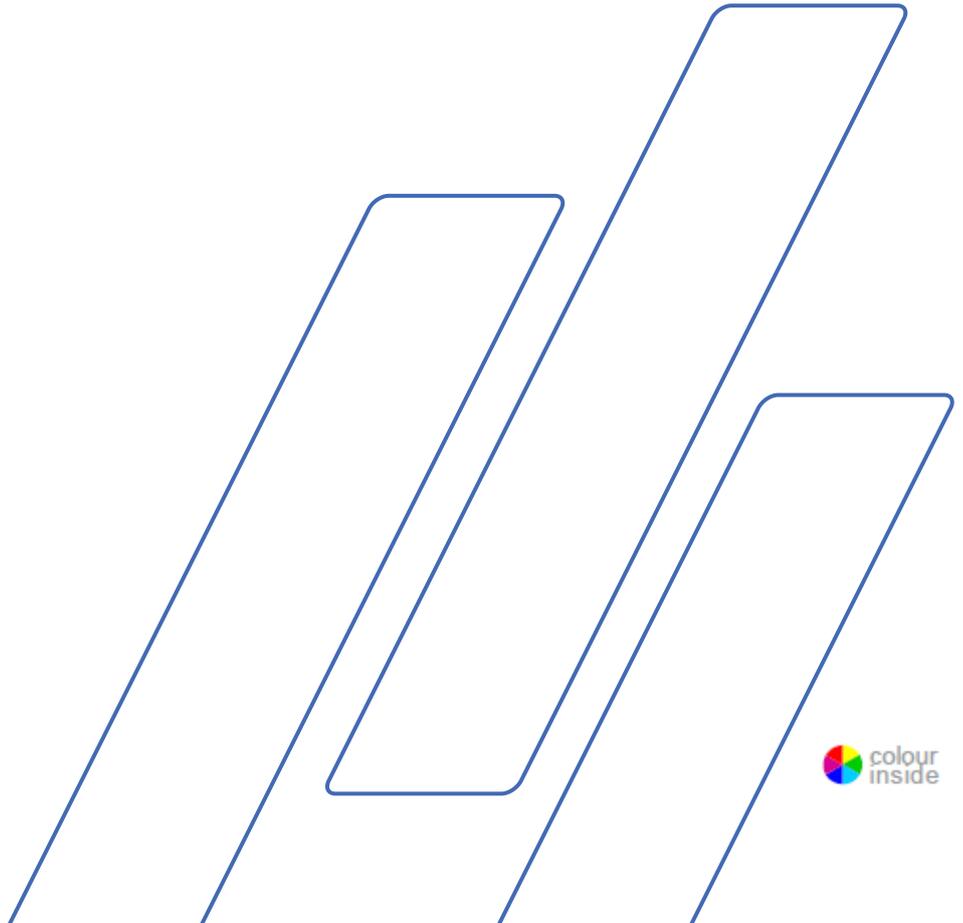


Table des matières	Page
Usage prévu.....	3
Fiche de données de sécurité	5
Icônes et typographie.....	7
Guide de l'utilisateur	9
Guide de référence	61
Annexe.....	85
Fiche de pré-installation	85
Contenu de la Déclaration de conformité	93

Usage prévu

Pour le tronçonnage métallographique, automatique professionnel des matériaux en vue d'un examen métallographique ultérieur. La machine doit être opérée par un personnel qualifié/formé seulement. Cette machine a été conçue pour une utilisation avec des consommables Struers, spécialement conçus pour cet usage et pour ce type de machine.

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

Ne pas utiliser la machine pour:

Le tronçonnage de matériaux autres que des matériaux solides adaptés aux études métallographiques. Tout particulièrement, la machine ne devra pas être utilisée pour tout type d'explosif et/ou de matériau inflammable, ou de matériaux n'étant pas stables à l'usinage, au chauffage ou à la pression.

Modèle:

Secotom



REMARQUE:

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

Conserver une copie de ce mode d'emploi dans un endroit facile d'accès pour référence future.

Toujours mentionner le n° de série et la tension/fréquence de la machine lors de questions techniques ou de commandes de pièces détachées. Vous trouverez le n° de série et la tension de la machine sur la plaque signalétique de la machine. La date et le No. de *cat.* du mode d'emploi peuvent également vous être demandés. Ces renseignements se trouvent sur la page de garde.

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

Mode d'emploi: Le mode d'emploi Struers ne peut être utilisé que pour l'équipement Struers pour lequel il a été spécifiquement rédigé.

Struers ne sera pas tenu responsable des conséquences d'éventuelles erreurs pouvant se glisser dans le texte/les illustrations du 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.

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

Tous droits réservés. © Struers 2018.

Struers

Pederstrupvej 84
DK 2750 Ballerup
Danemark
Téléphone +45 44 600 800
Télécopie +45 44 600 801



Secotom-50

Fiche de données de sécurité

A lire attentivement avant utilisation

1. Ne pas tenir compte de ces informations et toute mauvaise manipulation de la machine peuvent entraîner des dommages sévères à la personne ainsi que des dommages matériels.
2. L'installation de la machine doit être conforme aux normes locales de sécurité. Toutes les fonctions sur la machine et tout équipement connecté doivent être en parfait état de marche.
3. L'opérateur devra lire les rubriques concernant la Sécurité et le Guide de l'utilisateur contenus dans ce mode d'emploi, ainsi que les rubriques pertinentes dans les modes d'emploi des équipements et accessoires connectés. L'opérateur doit lire les modes d'emploi et, lorsque cela est applicable, les Fiches de données de sécurité concernant les consommables utilisés sur la machine.
4. La machine doit être opérée et maintenue par un personnel qualifié/formé seulement.
5. N'utiliser que des meules de tronçonnage intactes. Les meules de tronçonnage doivent être homologuées pour une vitesse de 5000 t/m minimum.
6. La machine doit être placée sur un support robuste et stable, à hauteur de travail adéquate, et pouvant supporter le poids de la machine et des accessoires et consommables supplémentaires.
7. Les utilisateurs doivent s'assurer que le courant utilisé correspond au courant indiqué au dos de la machine. La machine doit être mise à la terre. Suivre la réglementation locale. Toujours couper le courant et retirer la prise ou le câble avant d'ouvrir la machine ou d'installer des composants supplémentaires.
8. Consommables: se limiter à l'utilisation de consommables spécifiquement développés pour un usage avec ce type d'équipement matérielographique.
9. Respecter les mesures de sécurité en vigueur pour la manipulation, le mélange, le remplissage, le vidage et l'élimination du liquide de refroidissement. Éviter tout contact de la peau avec le liquide de refroidissement.
10. Ne pas approcher la main de la table de tronçonnage lors du déplacement de la table.

- 11.** Faire attention au loqueteau de sécurité qui dépasse lorsque le couvercle est levé.
- 12.** La pièce doit être solidement bridée dans un étau.
- 13.** Le port de gants de travail est recommandé, car certaines pièces peuvent être très chaudes et avoir des angles aigus.
- 14.** Le port de lunettes de protection est recommandé lors de l'utilisation du tuyau de rinçage. N'utiliser le tuyau de rinçage que pour le nettoyage de l'intérieur du compartiment de tronçonnage.
- 15.** En cas de mauvais fonctionnement ou de bruits inhabituels – arrêter la machine et appeler le SAV.
- 16.** La machine doit être débranchée avant tout service d'entretien - réparation. Attendre 5 minutes que le potentiel résiduel dans les condensateurs soit déchargé.
- 17.** Ne pas allumer et éteindre le courant sur secteur plus d'une fois toutes les trois minutes. Cela endommagerait le convertisseur de fréquences.
- 18.** 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.

La machine ne devra servir qu'à l'usage auquel elle est destinée et ainsi que décrit en détails dans le Mode d'emploi.

L'équipement est conçu pour être utilisé avec les consommables fournis par Struers. 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. 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.).

Icônes et typographie

Struers utilise les icônes et les conventions typographiques suivantes.

Une liste des Messages de sécurité utilisés dans ce mode d'emploi se trouve à la *section sur les Avertissements*.

Toujours consulter le mode d'emploi pour les informations relatives aux risques potentiels indiqués par les icônes appliquées sur la machine.

Icônes et messages relatifs à la sécurité



DANGER ÉLECTRIQUE

indique un danger électrique le quel, s'il n'est pas évité, peut être mortel ou entraîner des blessures graves.



DANGER

indique un danger comportant un risque élevé le quel, s'il n'est pas évité, peut être mortel ou entraîner des blessures graves.



ATTENTION

indique un danger comportant un risque moyennement élevé le quel, s'il n'est pas évité, peut être mortel ou entraîner des blessures graves.



PRÉCAUTIONS

indique un danger comportant un risque faible le quel, s'il n'est pas évité, peut entraîner des blessures légères ou de gravité modérée.



RISQUE D'ÉCRASEMENT

indique un risque d'écrasement le quel, s'il n'est pas évité, peut entraîner des blessures légères ou de gravité modérée.



ARRÊT D'URGENCE

Messages d'ordre général



REMARQUE:

indique un risque de dommage matériel, ou la nécessité de procéder avec prudence.



CONSEIL:

prodigue des informations et conseils supplémentaires.

Logo "Colour Inside"



Le logo 'colour inside' en première page de ce Mode d'emploi indique que celui-ci contient des couleurs considérées comme utiles pour une compréhension correcte de son contenu. Il est donc recommandé aux utilisateurs d'imprimer ce document sur une imprimante couleur.

Conventions typographiques

Caractères gras	indiquent les étiquettes des touches ou les options de menu dans les programmes logiciels.
<i>Caractères en italique</i>	indiquent les noms des produits, des rubriques dans les programmes de logiciel ou les intitulés des figures
<u>Texte bleu</u>	indique un lien à une autre section ou page web
■ Points	indiquent une étape de travail nécessaire

Guide de l'utilisateur

Table des matières	Page
1. Installation	
Description de la machine	11
Vérifier le contenu de l'emballage	12
Déballer Secotom.....	12
Placer Secotom.....	13
Se familiariser avec Secotom	14
Avant de Secotom.....	15
Arrière de Secotom	15
Alimentation en courant	16
Remplir la tronçonneuse de liquide de refroidissement	17
Monter la meule de tronçonnage.....	18
Réglage automatique de la hauteur de la meule de tronçonnage ...	20
Table de tronçonnage	21
Positionnement de la table de tronçonnage	21
Fixer les étaux de bridage (accessoires).....	22
Etaux rapides et à ressort	22
Supports pour porte-échantillons	23
Branchements électriques à l'intérieur du compartiment de tronçonnage	24
Tuyau de rinçage	25
Collecte des débris.....	26
Bruit	26
Bruit de manipulation (au cours de l'opération)	26
2. Fonction de base	
Panneau frontal.....	27
Lire l'affichage.....	29
Se déplacer dans la structure du menu	30
Signaux sonores	30
Mode Standby (veille).....	30
Programmation du logiciel.....	30
Positions zéro	32
Changer de Langue	32
Editer les valeurs numériques	33
Editer les valeurs alphanumériques	34
Menu principal.....	35
Méthodes de tronçonnage	35
Mode tronçonnage	37
Menu Maintenance.....	39
Menu de configuration.....	40
Créer une meule de tronçonnage définie par l'utilisateur dans la base de données:	40

Table X automatique, accessoire	42
Tronçonnage en série	42
Calculer la largeur totale de l'échantillon	44
Support X manuel, accessoire	45
Support rotatif, accessoire	45
Commencer le processus de tronçonnage	47
Interrompre le processus de tronçonnage	47

3. Maintenance

Nettoyage général.....	48
Chaque jour	48
Chaque semaine	49
Nettoyer le compartiment de tronçonnage	49
Vérifier le bac de l'Unité de recyclage	49
Chaque mois.....	50
Remplacer le liquide de refroidissement	50
Chaque année	51
Inspection du couvercle	51
Test des dispositifs de sécurité	51
Pièces détachées.....	51
Entretien des tables de tronçonnage.....	52
Maintenir les meules de tronçonnage.....	52
Stockage des Meules de tronçonnage abrasives	52
Maintenance des meules de tronçonnage diamantées et CBN52	
Dresser les meules de tronçonnage.....	53
Tester les meules de tronçonnage	53
Remplacer les tubes de la pompe de refroidissement.....	54
Tube pour tronçonnage sans eau	56

4. Mises en garde

57

5. Transport et Stockage.....

59

6. Elimination.....

60

1. Installation

Description de la machine

Secotom est une tronçonneuse automatique pour le tronçonnage d'une majorité de matériaux solides et stables (non-explosifs), équipée d'une table Y motorisée et d'une unité de recyclage. La hauteur de la meule de tronçonnage se règle à l'aide du joystick.

L'opérateur démarre le processus en choisissant et en installant la meule de tronçonnage, puis en saisissant les paramètres de tronçonnage (par exemple la vitesse de rotation de la meule de tronçonnage et la longueur de la coupe) dans la machine.

La pièce est bridée à l'aide d'étaux de bridage – soit directement à la table de tronçonnage, soit à un support qui lui-même est fixé sur la table de tronçonnage.

Le couvercle est verrouillé lorsque l'opérateur démarre la machine. Il reste verrouillé jusqu'à ce que tout mouvement s'arrête et que la table de tronçonnage soit dans la position d'arrêt choisie.

Les échantillons peuvent être chauds suite au processus, et il est donc recommandé de porter des gants pour manipuler les échantillons tronçonnés.

La machine peut être connectée à un système d'aspiration externe pour évacuer les émanations générées par le processus de tronçonnage.

En cas de perte de puissance au cours du processus de tronçonnage, le couvercle se déverrouillera. Attendre l'arrêt de tous mouvements avant d'ouvrir le couvercle.

L'arrêt d'urgence coupe le courant à toutes les parties mobiles et le couvercle peut être ouvert une fois tous les mouvements arrêtés.

Vérifier le contenu de l'emballage

La caisse de transport contient les pièces suivantes:

- 1 Secotom
- 2 Câbles électriques
- 1 Tige de support
- 1 Clé à douille 17 mm
- 1 Tuyau de connexion pour l'aspiration, 51 mm de diamètre, 1,5 mètre
- 1 Collier de serrage, 40-60 mm de diam.
- 1 Jeu de Modes d'emploi

Déballer Secotom



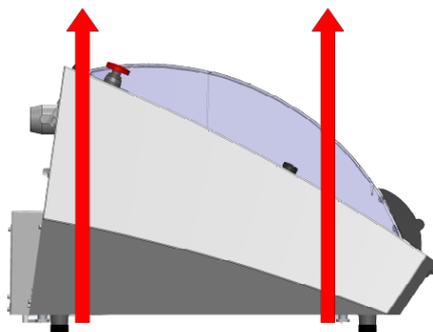
REMARQUE:

Toujours soulever Secotom par le dessous.

Une grue et 2 sangles de levage sont nécessaires pour soulever Secotom de sa palette de transport.¹

Avant de soulever Secotom en position:

- Retirer les vis autour de la base de la caisse de transport et soulever la partie supérieure de la caisse dans son intégralité.
- Retirer les fixations en métal maintenant Secotom fixée à la palette (une clé Allen de 4 mm est nécessaire pour dévisser les 8 vis qui maintiennent en place les fixations en métal).
- Retirer le bac de recyclage.
- Placer les deux sangles de levage sous Secotom.
- Positionner les sangles sous Secotom de façon à ce qu'elles soient situées sur le côté intérieur des pieds. Voir le schéma.



- Utiliser des sangles suffisamment longues pour qu'elles ne fassent pas pression sur le couvercle (utiliser des sangles d'environ 3-3½ m de long).
- Une barre de levage est recommandée pour séparer les deux sangles sous le point de levage.
- Soulever Secotom et la placer sur le meuble.
- Soulever l'avant de Secotom et, avec précaution, la positionner correctement.



RISQUE D'ÉCRASEMENT

¹La grue et les sangles doivent être homologuées pour pouvoir supporter au moins 2 fois le poids de la charge.

Porter des chaussures de sécurité lors de la manipulation des pièces grandes ou lourdes.



CONSEIL:

Conserver la caisse de transport, les boulons et les fixations pour pouvoir les réutiliser dès qu'il sera nécessaire de transporter/déplacer Secotom.

Dans le cas où l'emballage et les fixations d'origine ne seraient pas utilisés, des dommages sérieux pourraient être occasionnés à la machine et annuleraient la garantie.

Placer Secotom

- La machine doit être placée sur un support robuste et stable, à hauteur de travail adéquate, et pouvant supporter le poids de la machine et des accessoires et consommables supplémentaires.
 - Vérifier que Secotom repose de façon stable sur le meuble, sur ses 4 pieds en caoutchouc.
- La machine doit être placée à proximité de l'alimentation en courant.
- La machine doit être utilisée dans une pièce bien aérée ou être branchée à un système d'aspiration.

Se familiariser avec Secotom

Prendre le temps de se familiariser avec l'emplacement et les noms des composants de Secotom:

INTERRUPTEUR PRINCIPAL

L'interrupteur principal se trouve au dos de la machine.



L'ARRET D'URGENCE est situé à l'avant de la machine.

Arrêt d'urgence

- Pousser le bouton rouge pour Activer.
- Tourner le bouton rouge dans le sens des aiguilles pour relâcher.



REMARQUE:

Ne pas utiliser l'arrêt d'urgence pour l'arrêt opérationnel de la machine lors de l'opération normale.

AVANT de relâcher (désengager) l'arrêt d'urgence, trouver la raison ayant déclenché l'arrêt d'urgence et prendre les mesures correctives nécessaires.

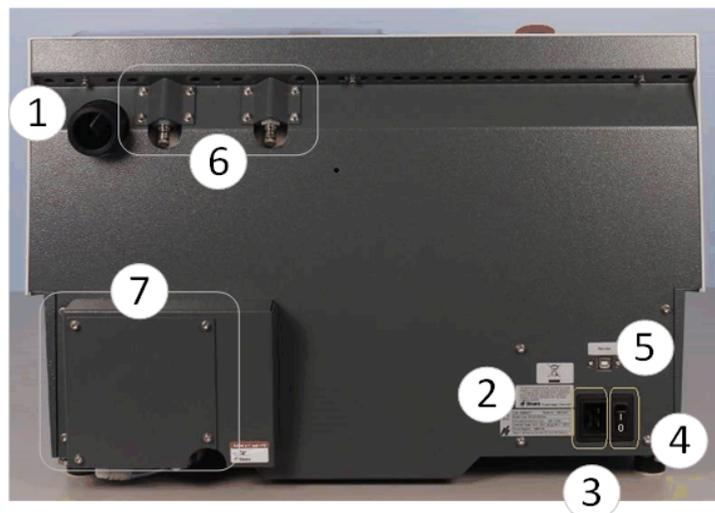
Secotom
Mode d'emploi

Avant de Secotom



- | | |
|--|-------------------------------------|
| ① Arrêt d'urgence | ⑤ Tuyau de rinçage |
| ② Pupitre frontal (détails à la section 2. Fonction de base) | ⑥ Système d'aspiration |
| ③ Couvercle | ⑦ Prise de branchement électrique |
| ④ Broche de la meule de tronçonnage | ⑧ Table de tronçonnage amovible |
| | ⑨ Bac de liquide de refroidissement |

Arrière de Secotom



- | | |
|-----------------------------|-------------------------|
| ① Flasque pour l'aspiration | ⑤ Prise de Service |
| ② Plaque signalétique | ⑥ Charnières |
| ③ Branchement électrique | ⑦ Couvercle de la pompe |
| ④ Interrupteur principal | |

Alimentation en courant

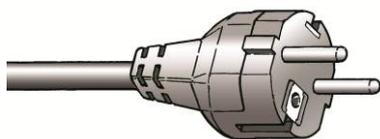


DANGER ÉLECTRIQUE

Couper le courant lors de l'installation de l'équipement électrique. La machine doit être branchée à la terre. Vérifier que la tension du courant correspond à la tension indiquée sur la plaque se trouvant sur le côté de la machine. Une tension incorrecte pourrait endommager le circuit électrique.

Secotom est livrée avec 2 types de câbles électriques:

Alimentation monophasée



La prise à 2 tiges (Schuko européenne) est pour une utilisation monophasée, 200-240 V.

Si la prise fournie sur ce câble n'est pas autorisée dans le pays d'utilisation, celle-ci devra être remplacée par une prise homologuée. Les fils électriques devront être branchés comme suit:

Jaune/vert :	terre
Marron:	ligne (sous courant)
Bleu:	neutre

Alimentation à 2 phases



La prise à 3 tiges (NEMA des Etats-Unis) est pour une utilisation à 2 phases, 200-240 V.

Si la prise fournie sur ce câble n'est pas autorisée dans le pays d'utilisation, celle-ci devra être remplacée par une prise homologuée. Les fils électriques devront être branchés comme suit:

Vert:	terre
Noir:	ligne (sous courant)
Blanc:	ligne (sous courant)

Branchement à la machine



- Brancher le câble d'alimentation en courant sur Secotom. (connecteur IEC 320 C19).
- Brancher à l'alimentation en courant.

Remplir la tronçonneuse de liquide de refroidissement

Secotom a un système de refroidissement intégré. Le liquide provenant des buses passe sur la meule de tronçonnage et est mené à l'écoulement du compartiment de tronçonnage, d'où il retourne alors au réservoir se trouvant logé sous le compartiment de tronçonnage.

- Sortir le bac de recyclage en le faisant coulisser avec précaution.



- Remplir le bac d'une solution à 3% d'additif Corrozip: 140 ml de Corrozip pour 4,6 l d'eau.
- Refaire glisser le bac en place.



CONSEIL:

Il est très important que la concentration d'additif soit toujours entre 2,7% et 3,3%.
Vérifier la concentration de Corrozip à l'aide d'un réfractomètre.
Concentration de Corrozip = 1,9 x °valeur Brix.

Matériaux sensibles à l'eau

Le liquide de tronçonnage exempt d'eau de Struers est disponible pour le tronçonnage des matériaux sensibles à l'eau.



REMARQUE:

Le tube dans la pompe du liquide de refroidissement DOIT être remplacé par un tube spécial lors de l'emploi du Liquide de tronçonnage exempt d'eau. Le tube standard ne durerait que quelques heures, car il va réagir au contact avec le liquide de tronçonnage exempt d'eau.

Les tubes pour le tronçonnage exempt d'eau sont disponibles comme accessoire (No. de cat. 05996921).

Pour les instructions sur le remplacement du tube, se reporter à la *section Remplacer les tubes de refroidissement* dans ce Mode d'emploi.[54](#)

Optimiser le refroidissement

Un refroidissement suffisant est très important pour assurer la meilleure qualité de tronçonnage possible et pour éviter de brûler la pièce et d'endommager la meule de tronçonnage.

Optimiser l'effet de refroidissement en suivant ces conseils:

- Toujours utiliser de l'additif pour protéger la tronçonneuse de la corrosion et pour améliorer le tronçonnage et les qualités de refroidissement.
- S'assurer qu'il y a suffisamment de liquide de refroidissement dans le bac pour un refroidissement optimal.
- Maintenir la concentration d'additif correcte dans l'eau de refroidissement (pourcentage indiqué sur la bouteille d'additif Struers, Corrozip).
- Se rappeler d'ajouter l'additif Struers à chaque remplissage d'eau. Voir les conseils page 17.
- Il est recommandé de changer l'eau de recyclage au moins une fois par mois pour prévenir la croissance des microorganismes.
- N'utiliser que des additifs Struers.
- **Ne pas** utiliser d'huile, de pétrole, ou d'additifs à base de térébenthine, car ces produits pourraient nuire aux tubes d'eau de recyclage.

Monter la meule de tronçonnage

- Soulever le couvercle en position "open" (ouverte) (la position dans laquelle il restera en haut et ouvert une fois relâché).



PRÉCAUTIONS

Faire attention au loqueteau de sécurité qui dépasse lorsque le couvercle est levé.

- Soulever les buses du liquide de refroidissement pour avoir accès à la pièce de montage de la meule de tronçonnage.



Buses du
liquide de

Flasque

Orifice pour le

Vis pivot

- Insérer le goujon dans l'orifice prévu sur la broche de la meule de tronçonnage.
Utiliser la clé à douille (17 mm) pour desserrer la vis du flasque.



- Retirer le flasque externe.



REMARQUE:

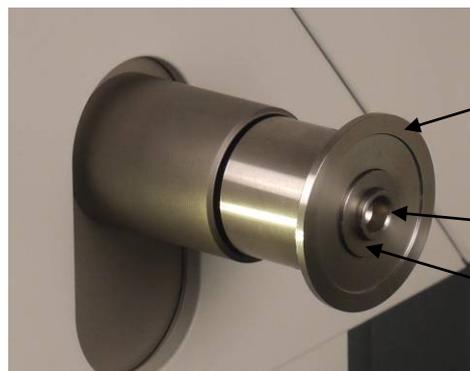
La tolérance entre la broche et le flasque interne étant très mince, les deux surfaces doivent être parfaitement propres.

Ne jamais forcer la meule de tronçonnage, car cela risquerait d'endommager la broche ou la meule elle-même. Eliminer les petites bavures à l'aide de papier de prépolissage de granulométrie 1200.

REMARQUE:

Lors du montage de meules de tronçonnage avec un orifice central de 12,7 mm, s'assurer que l'insertion d'emmanchement de 22 mm a été retirée. Sinon la meule de tronçonnage risque d'être déformée en raison de la pression exercée.

- Avant d'installer la meule de tronçonnage, vérifier qu'elle n'est pas endommagée. Voir [Tester les meules de tronçonnage](#) page 53.
- Monter la meule de tronçonnage (à l'aide de l'insertion de 22 mm si nécessaire) et remonter le flasque externe, avec la face usinée tournée vers le flasque interne.
- Insérer le goujon dans l'orifice du flasque interne.



Flasque

Axe de 12,7

Insert pour meules
avec alésage de
22 mm

Secotom-50
Mode d'emploi

- Fixer légèrement la vis du flasque à l'aide de la clé à douille de 17 mm. La vis doit être serrée avec une force d'au maximum 5 Nm).
- Baisser les buses du liquide de refroidissement dans leurs



positions de fonction.

Réglage automatique de la hauteur de la meule de tronçonnage

La distance entre la broche de la meule de tronçonnage et la table de tronçonnage peut être réglée selon les meules de tronçonnage individuelles ou l'usure causée pendant le processus de tronçonnage.

- Utiliser le joystick sur *le pupitre* de commande (voir Opération de base) pour faire monter et descendre la meule de tronçonnage.

Table de tronçonnage

Secotom est équipée d'une table de tronçonnage amovible. Le mouvement de la table est contrôlé par le joystick sur le pupitre de commande et par le biais du logiciel, décrit à la section *Opération de base*.

La table a des rainures en T de 8 mm, utilisées pour la fixation des étaux de bridage.

Bien que ces étaux de bridage soient disponibles comme accessoires, des détails au sujet de la table et des étaux de bridage sont décrits dans cette section et celles qui suivent.



Positionnement de la table de tronçonnage

La table de tronçonnage doit être positionnée manuellement avant de démarrer le processus.



RISQUE D'ÉCRASEMENT

Ne pas approcher la main de la table de tronçonnage lorsque l'on déplace la table.

- Utiliser le joystick se trouvant sur le pupitre de commande pour déplacer la table de tronçonnage.
- Tirer le joystick vers soi pour éloigner la table de tronçonnage de la meule de tronçonnage, ou le repousser pour faire avancer la table de tronçonnage vers la meule de tronçonnage.

Fixer les étaux de bridage (accessoires)

Il existe plusieurs types d'étaux de bridage, disponibles comme accessoires (pour plus de *détails sur le* choix disponible, veuillez vous référer à la brochure sur Secotom). Certains se montent directement sur la table de tronçonnage, alors que d'autres, comportant des fonctionnalités plus sophistiquées, doivent être fixés sur un support avec queue d'aronde.



REMARQUE:

Lors de la fixation des étaux de bridage, s'assurer qu'ils ne bloquent pas la meule de tronçonnage. Sinon les étaux de bridage et/ou la meule de tronçonnage risqueraient d'être endommagés.



PRÉCAUTIONS

Faire attention au loqueteau de sécurité lorsque le couvercle est levé.

Etaux rapides et à ressort

- Positionner la butée et le dispositif de bridage comme montré sur l'illustration.

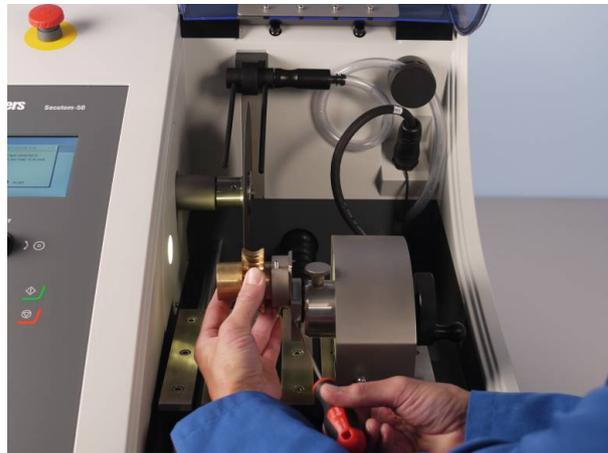


- Serrer les écrous pour fixer.

Supports pour porte-échantillons

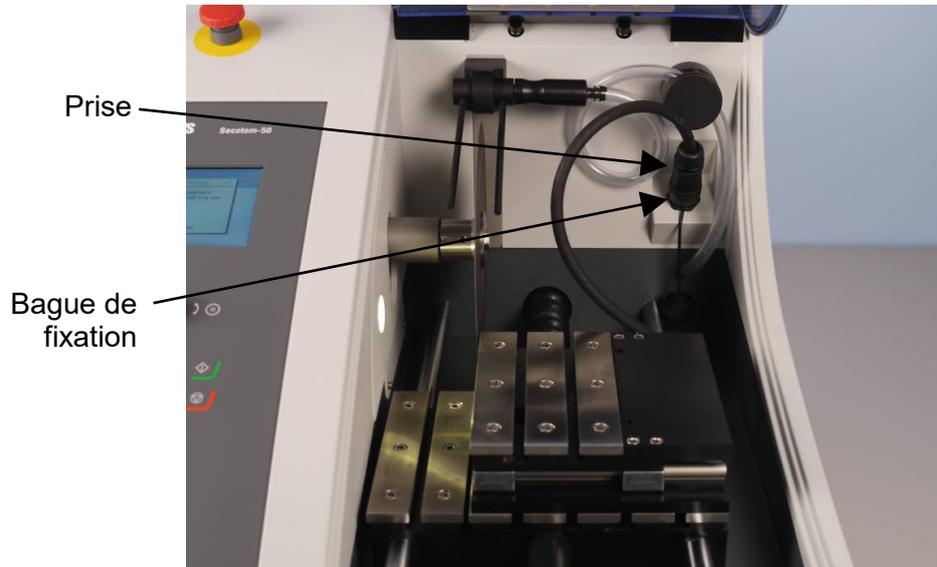
Placer le support sur la table de tronçonnage. (Le support fixe peut également être monté sur la table X automatique.)

- Installer le support sur la table de tronçonnage en faisant glisser les boulons de fixation dans la rainure en T, puis serrer les écrous.
- Pour les supports nécessitant une alimentation en courant: Connecter le câble conformément aux indications de la page suivante, *Branchements électriques dans le compartiment de tronçonnage*.
- Brider la pièce dans le porte-échantillons à queue d'aronde.
- Faire glisser le porte-échantillons en V dans le support, puis le fixer en position.



Branchements électriques à l'intérieur du compartiment de tronçonnage

La table X automatique, le support X manuel et le support rotatif nécessitent des branchements électriques. Ceux-ci sont rassemblés dans la prise de branchement électrique située à l'intérieur du compartiment de tronçonnage.



- Retirer le capuchon de la prise de branchement électrique à l'intérieur du compartiment de tronçonnage.
- Connecter l'accessoire à la prise de branchement électrique.



REMARQUE:

Les différents accessoires électriques peuvent être remplacés pendant que Secotom est sous tension.

REMARQUE:

Les prises qui équipent ces accessoires comportent des connecteurs à brochage spécifique.

Si pour une raison quelconque, il est impossible de réaliser un branchement, ne pas tenter de modifier les connexions des prises de l'étau de bridage ou de la prise de branchement.

Pour plus d'informations, contacter Struers.

- Un message contextuel sur l'affichage confirme que l'accessoire est maintenant connecté.
- Serrer légèrement la bague de fixation.



REMARQUE:

Toujours remettre en place le capuchon de la prise lorsque celle-ci n'est pas utilisée.

Tuyau de rinçage

Secotom est livrée complète avec un système de rinçage. Ainsi, il est possible de nettoyer le compartiment de tronçonnage pour éliminer les débris provenant du processus de tronçonnage. Le rinçage est accompli à l'aide de la touche sur le pupitre de commande.



PRÉCAUTIONS

Porter des gants pour éviter tout contact de la peau avec l'additif pour liquide de refroidissement.

Ne pas presser RINCER  avant que le pistolet de rinçage ne pointe dans le compartiment de tronçonnage.

- Retirer le tuyau des buses du liquide de refroidissement.



- Tout en maintenant le tuyau dans le compartiment de tronçonnage, presser RINÇAGE .
- Pour interrompre le rinçage, presser de nouveau RINÇAGE .



REMARQUE:

Se rappeler de remettre le tuyau en place dans son support après le rinçage du compartiment de tronçonnage.

Collecte des débris

Secotom a deux systèmes permettant d'éviter une pollution du liquide de tronçonnage par les débris, ce qui pourrait obstruer les buses. Le premier est un filtre à l'écoulement empêchant les débris de grande taille de pénétrer dans le bac. Le second est un aimant installé dans le bac qui attire les particules magnétiques.



REMARQUE:

Vérifier le panier et l'aimant avant de démarrer le processus de tronçonnage; un écoulement bouché peut résulter en un trop-plein d'eau et trop peu d'eau dans le bac pour assurer un refroidissement suffisant.

Branchement à un système d'aspiration externe

Struers recommande l'utilisation d'un système d'aspiration car les pièces peuvent générer des gaz nocifs lors de leur tronçonnage. L'unité est préparée pour une connexion à un système d'aspiration par un raccord d'aspiration de 50 mm au dos de la machine.

- Monter un tuyau d'aspiration à partir du système d'aspiration local sur le raccord d'aspiration.

Bruit

Trouver la valeur de la pression sonore à la section sur les Données techniques.

Bruit de manipulation (au cours de l'opération)

Différents matériaux génèrent différentes caractéristiques sonores. Une diminution de la vitesse de rotation et/ou de la force avec laquelle la meule de tronçonnage est pressée contre la pièce, réduira le bruit.

Le temps du processus peut augmenter.



PRÉCAUTIONS

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

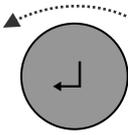
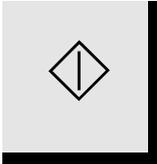
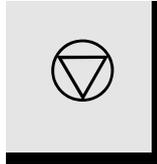
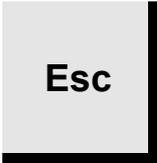
Utiliser une protection auditive si l'exposition au bruit excède les niveaux prescrits par les réglementations locales.

2. Fonction de base

Panneau frontal

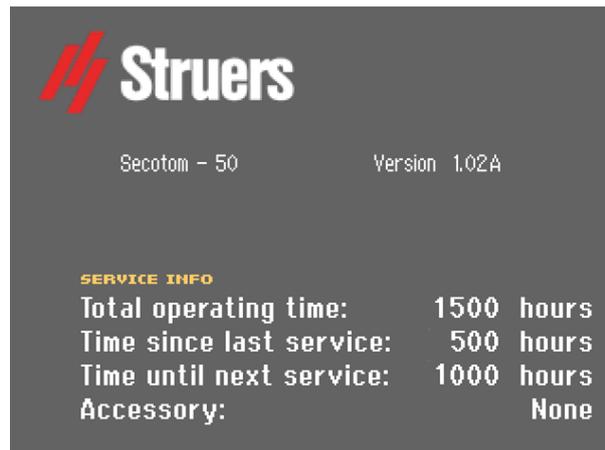


Touches du panneau frontal

	Touche	Fonction		Touche	Fonction
Bouton rotatif/poussoir		Bouton multifonction. Tourner le bouton pour déplacer le curseur ou faire les réglages. Pousser le bouton pour choisir (ENTER)	Joystick		Monter ou baisser pour positionner la table de tronçonnage. Pivoter dans le sens des aiguilles d'une montre ou inverse pour positionner la meule. Pousser sur la gauche ou la droite pour positionner la table X automatique (accessoire)
MARCHE		Démarre le processus de tronçonnage.	ARRÊT		Arrête le processus de tronçonnage.
ESC		Pour quitter le menu actuel ou abandonner les fonctions/changements.	RINCER		Démarre et arrête le RINÇAGE.

Lire l'affichage

L'affichage sur le panneau frontal offre différents niveaux des informations de statut. Par exemple, lorsque la machine est allumée à l'aide de l'interrupteur principal placé au dos de la machine, l'affichage donne des indications sur la configuration physique de Secotom et sur la version logicielle installée:



Lors de l'utilisation de Secotom, cet affichage sert d'interface de l'utilisateur au logiciel de Secotom.

L'affichage est tout d'abord divisé en 2 zones. La position de ces zones et les informations qu'elles contiennent sont expliquées dans l'illustration ci-dessous avec *le Menu Options* comme exemple:



- A** En-tête : ceci est une aide de navigation, pour savoir où l'on se trouve dans la hiérarchie du logiciel.
- B** Rubriques informatives : celles-ci seront soit des valeurs numériques, soit des textes, donnant des informations associées avec le processus montré en en-tête. Le texte inversé montre la position du curseur.

Se déplacer dans la structure du menu

Pour choisir des rubriques dans le menu:



Tourner le bouton pour choisir un menu, un groupe de méthodes ou un paramètre.



Pousser le bouton pour ouvrir ou activer le choix.

Esc Presser **Esc** pour retourner au Menu principal.

Signaux sonores

Lors de la pression d'une touche, un bip bref indique que la commande a été acceptée, alors qu'un bip prolongé indique que la touche ne peut pas être activée pour le moment. Ce son 'bref' peut être activé ou désactivé dans le menu *Configuration*.

Mode Standby (veille)

Pour augmenter la longévité de l'affichage, le rétroéclairage de l'écran s'atténue automatiquement si Secotom n'est pas utilisée pendant 10 mn.

- Appuyer sur une touche quelconque pour réactiver le rétroéclairage.

Programmation du logiciel

Lorsque Secotom est mise sous tension pour la *première fois*, l'écran Choisir la langue apparaît. Pour changer la langue choisie *après cela*, se référer à "Changer la Langue".



Tourner le bouton pour choisir une langue.



Pousser le bouton pour accepter la langue.

Le système invite à régler l'heure.



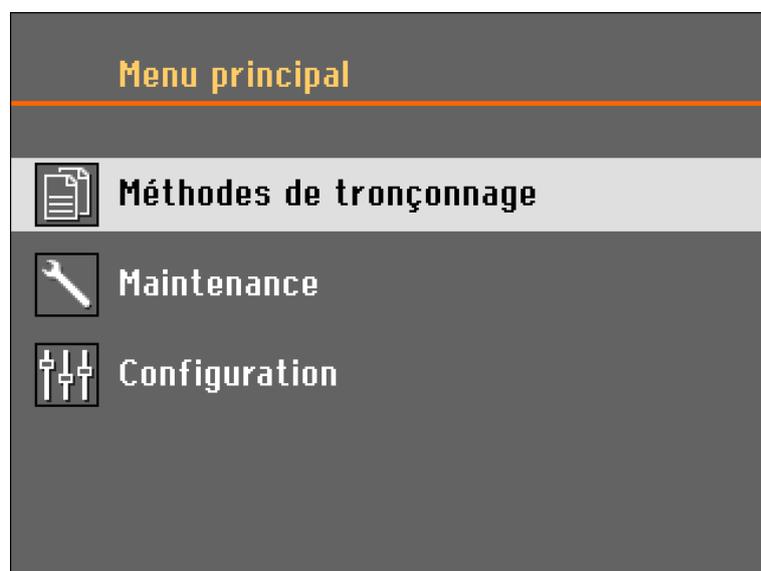
-  Tourner le bouton pour choisir et pour modifier les réglages.
-  Pousser le bouton pour accepter les réglages.
Le système invite alors à régler la date.



-  Tourner le bouton pour choisir et pour modifier les réglages.
-  Pousser le bouton pour accepter les réglages.
-  Lorsque l'Heure et la Date sont réglées, tourner le bouton *pour choisir* Sauvegarder et Quitter.
-  Pousser le bouton *pour Sauvegarder* et sortir (Sauvegarder les *réglages et* retourner au Menu principal).
Le menu *principal* apparaît maintenant dans la langue choisie.

Lors d'une opération normale, juste après la mise en marche, où l'écran de protection est affiché, le logiciel retourne à l'écran utilisé avant d'avoir éteint la machine. Ainsi, il est possible de reprendre exactement là où le travail a été interrompu à la dernière utilisation de la machine.

Pour aller au *Menu Principal*, utiliser la touche Esc. Le *Menu Principal* est le niveau le plus élevé dans la structure de menu. A partir de ce menu, il est possible d'entrer dans tous les autres menus.



Positions zéro

Les positions zéro sont calibrées après chaque 5ème mise en marche, ou si les positions de référence ont été perdues.

Changer de Langue



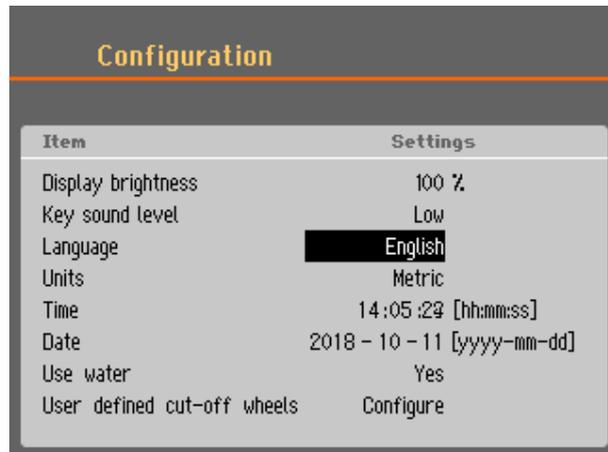
Tourner le bouton pour *choisir Configuration*.



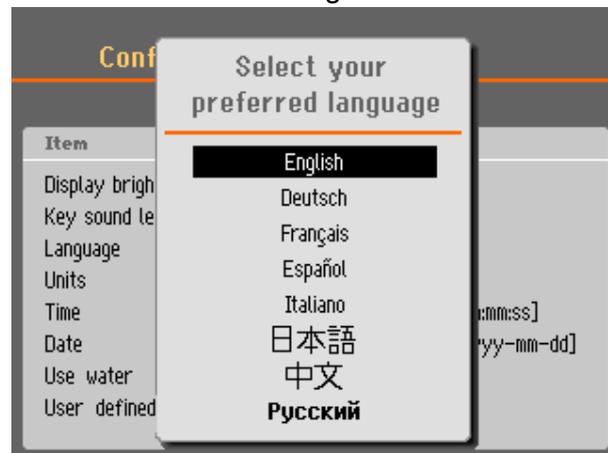
Pousser le bouton pour *activer le menu Configuration*.



Tourner le bouton pour *choisir la langue*.



Pousser le bouton pour *activer le menu contextuel Choisir la langue*.



Tourner le bouton pour *choisir une langue*.



Pousser le bouton pour accepter la langue.

Le menu *Configuration* apparaît maintenant dans la langue choisie.

Vérifier si d'autres réglages doivent être modifiés dans le menu *Configurations*. Si ce n'est **pas** le cas, presser la touche ESC pour revenir au menu principal. Autrement, utiliser le bouton rotatif/poussoir pour choisir et changer les paramètres requis.

Editer les valeurs numériques



Tourner le bouton pour choisir la valeur à changer, *par exemple* la Vitesse de la meule:



Pousser le bouton pour éditer la valeur.

Une case de défilement apparaît autour de la valeur.



Tourner le bouton pour augmenter ou diminuer la valeur numérique.



Pousser le bouton pour accepter la nouvelle valeur. (Presser Esc pour abandonner les changements et préserver la valeur originale.)

*Editer les valeurs
alphanumériques*



Tourner le bouton pour choisir la valeur alphanumérique à changer, par exemple *la Position de retour*.



Pousser le bouton pour éditer la valeur.

Un menu contextuel apparaît.



Tourner le bouton pour choisir l'option correcte.



Pousser le bouton pour accepter l'option et pour continuer ou revenir à l'écran précédent.
(Presser Esc pour abandonner les changements et préserver la valeur originale.)

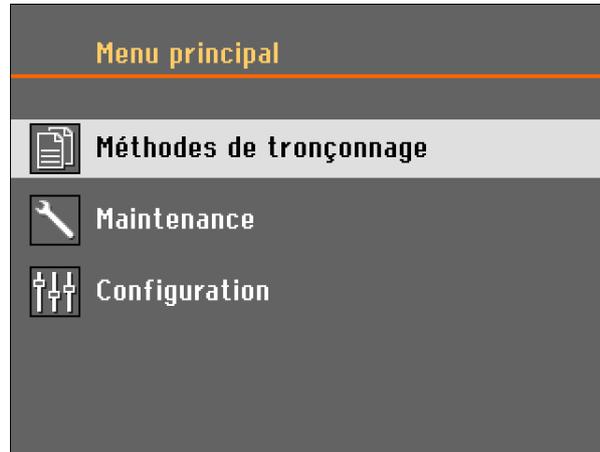


REMARQUE:

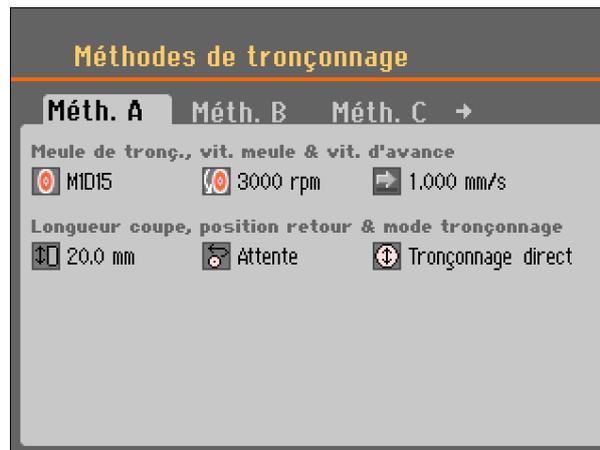
S'il n'y a que 2 options, la case de défilement n'est pas affichée.
Presser le bouton (Enter) pour basculer entre les 2 options.

Menu principal

Le *Menu principal* est le niveau le plus élevé dans la structure du menu. A partir de ce menu, il est possible *d'entrer dans les menus des Méthodes de tronçonnage, Maintenance et Configuration.*



Méthodes de tronçonnage

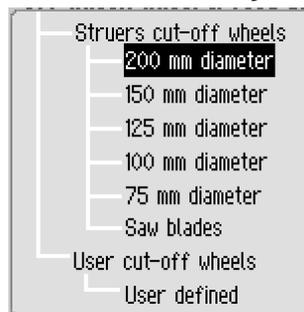


Editer les méthodes de tronçonnage:

-  Tourner le bouton pour choisir la méthode de tronçonnage à éditer, Méthode A dans cet exemple.
-  Pousser le bouton pour éditer la méthode.



-  Tourner le bouton pour choisir le paramètre à éditer, par exemple Meule de tronçonnage.
-  Pousser le bouton pour éditer le paramètre puis choisir une meule de tronçonnage à partir du menu.



La vitesse de rotation recommandée (t/m) sera aussi visible dans le menu Tronçonnage.

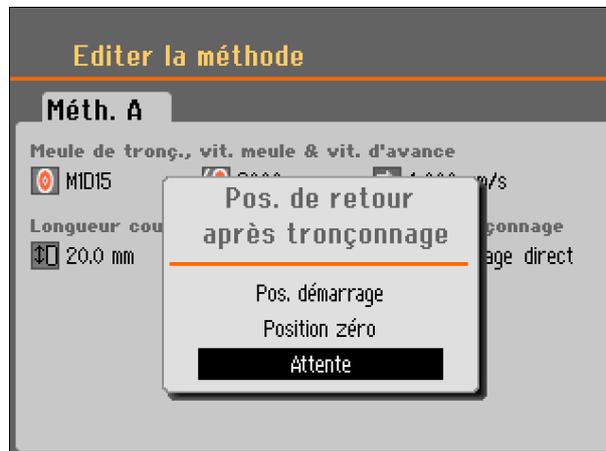
Des meules de tronçonnage définies par l'utilisateur peuvent être ajoutées à la liste, voir la section *Créer une meule de tronçonnage* définie par l'utilisateur dans la base de données: plus bas dans ce Mode d'emploi.

200 mm diameter			
Wheel name	Diameter[mm]	Thickness[mm]	Speed
MOD20	200	0.6	2200
MIC20	200	0.6	2200
BOD20	200	0.9	2200
EID20	200	0.8	2200
BOC20	200	0.9	2200
50A20	200	0.8	2200
30A20	200	0.8	2200

Les changements apportés à la méthode de tronçonnage seront automatiquement sauvegardés.
Pour réinitialiser les valeurs par défaut, se reporter à la section au menu Maintenance.

Position de retour

Il existe 3 options disponibles pour la position à laquelle la meule de tronçonnage retournera à la fin du processus de tronçonnage:



Position de départ:	la table de tronçonnage retourne à sa position de départ.
Position zéro:	La table de tronçonnage retourne à sa position zéro.
Reste:	La table de tronçonnage ne bouge pas après le tronçonnage.

Mode tronçonnage

Il y a deux options de mode de tronçonnage disponibles: Tronçonnage Direct et ExciCut.

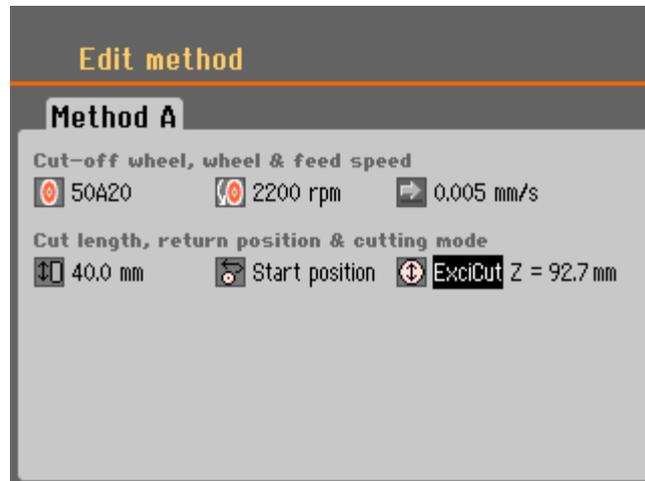
Tronçonnage Direct

Le tronçonnage Direct est le mode de tronçonnage normal, utilisé pour la plupart des matériaux.



ExciCut

ExciCut est une fonction utilisée pour le tronçonnage des matériaux extrêmement durs.



REMARQUE:

L'emploi d'ExciCut sur d'autres matériaux peut résulter dans des échantillons non-plans ou une meule de tronçonnage qui se brise.

ExciCut fonctionne en déplaçant la meule de tronçonnage vers le haut et le bas, alors que la table de tronçonnage se déplace vers l'avant. Le mouvement de la meule de tronçonnage comporte trois avantages majeurs: moins d'usure de la meule de tronçonnage, risque plus faible d'endommagement de la pièce et moins de risque de surchauffe du moteur.

Pour garantir un tronçonnage optimal, vérifier que le centre de la meule de tronçonnage soit à environ la même hauteur que le centre de la pièce avant de démarrer le processus de tronçonnage. La distance de la table de tronçonnage (ou la table X automatique si elle est utilisée) au centre de la meule de tronçonnage, est montré sur l'écran, facilitant le positionnement de la pièce.

En raison de cette règle, il y a certaines limites à l'utilisation d'ExciCut:

- Les échantillons de moins de 30 mm de diam. doivent être bridés dans un porte-échantillons et tenus par le support fixe, le support X manuel ou le support rotatif.
- Un échantillon dépassant les 30 mm de diam. peut être tronçonné à l'aide d'ExciCut sans utiliser de support à condition qu'une table X soit montée.



REMARQUE:

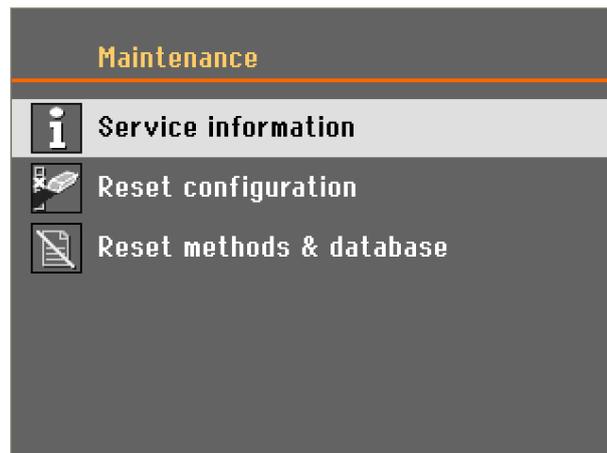
Lors de l'utilisation d'un support rotatif, ExciCut peut seulement être choisi lorsque le mode *Mandrin est sur OFF* (voir la section Support rotatif, accessoire page 44).[45](#)

OptiFeed

Si le moteur devient surchargé au cours du tronçonnage (surcharge du moteur > 150%), la fonction OptiFeed réduira automatiquement la vitesse d'avance. Lorsque la surcharge a été réduite, la vitesse d'avance sera augmentée au niveau préréglé.

Menu Maintenance

Le menu Maintenance a trois sous-menus.



Informations relatives au Service

Les informations concernant l'équipement, principalement à utiliser en rapport avec le service.

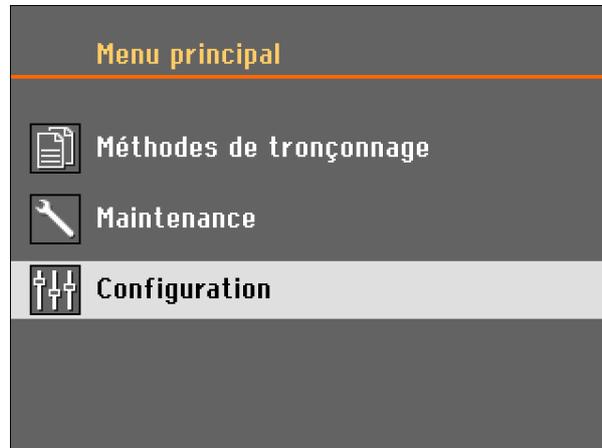
Réinitialiser la configuration:

Remise à zéro de tous les paramètres dans le Menu Configuration aux valeurs par défaut.

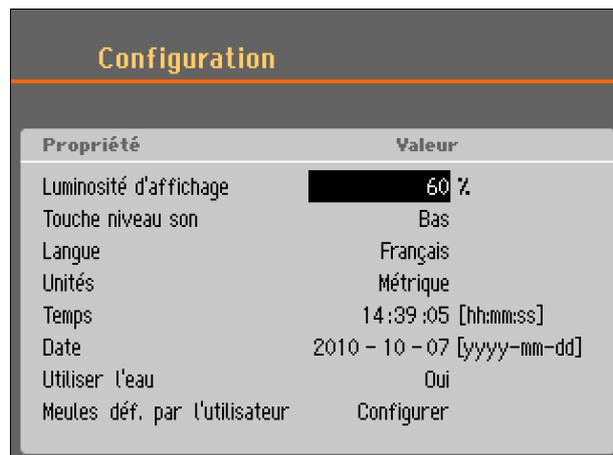
Réinit. méthodes & base de données

Remise à zéro de toutes les méthodes et de la base de données aux valeurs par défaut.

Menu de configuration



Le menu *Configuration* contient les paramètres qui s'appliquent à toutes les méthodes.

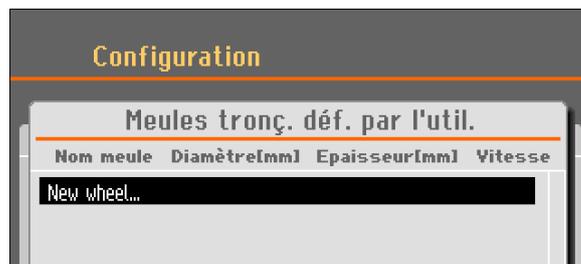


Créer une meule de tronçonnage définie par l'utilisateur dans la base de données:

Choisir *Configurer*, une liste des meules de tronçonnage définies par l'utilisateur apparaîtra:



Tourner le bouton pour *choisir* Nouvelle meule.



Pousser le bouton et entrer un nom pour la meule par le biais de l'éditeur de texte.
Utiliser le bouton pour choisir, puis inscrire le texte désiré.



(Presser Esc pour abandonner les changements et préserver le réglage original; presser deux fois Esc pour retourner au Menu principal.)



Saisir les paramètres pour la meule.
Sauvegarder les changements dans la base de données en choisissant Sauvegarder & Quitter.

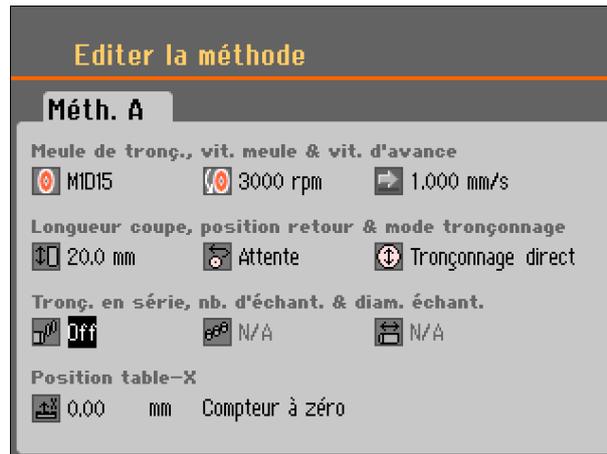
Esc

Presser deux fois Esc pour retourner au Menu principal.

**Table X automatique,
accessoire**

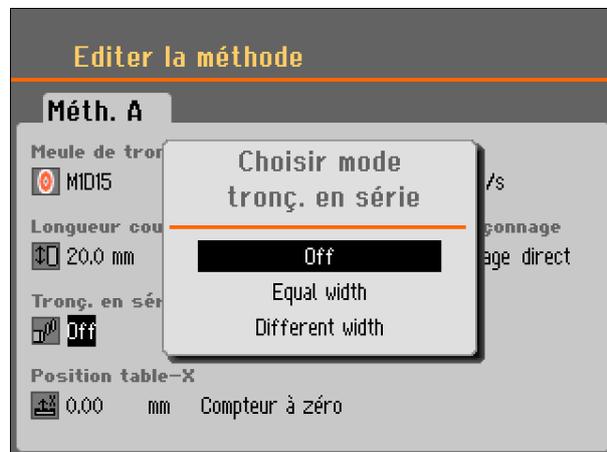
Lorsque la table X automatique est connectée, l'option de tronçonnage en série et une lecture de la position X apparaîtra sur l'écran.

La position X peut être réinitialisée pour faciliter le tronçonnage d'une largeur spécifique.



Tronçonnage en série

Il existe trois options disponibles pour le Tronçonnage en série: *Off*, *Epaisseur égale* et *Epaisseur différente*.



Off

Pas de tronçonnage en série

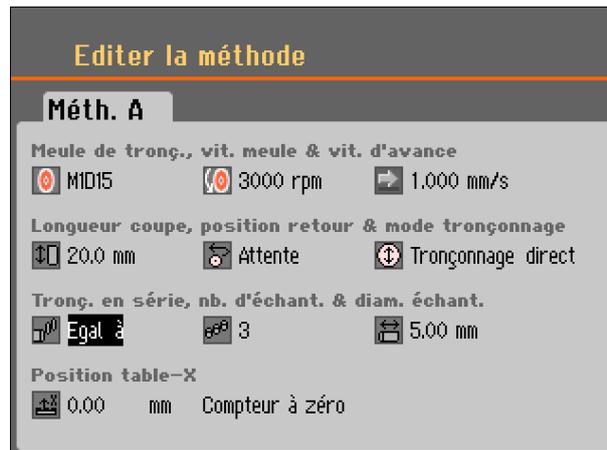
Largeur égale:

Les échantillons seront tronçonnés à largeur égale.



REMARQUE:

Il y aura une coupe initiale avant que les échantillons soient tronçonnés.



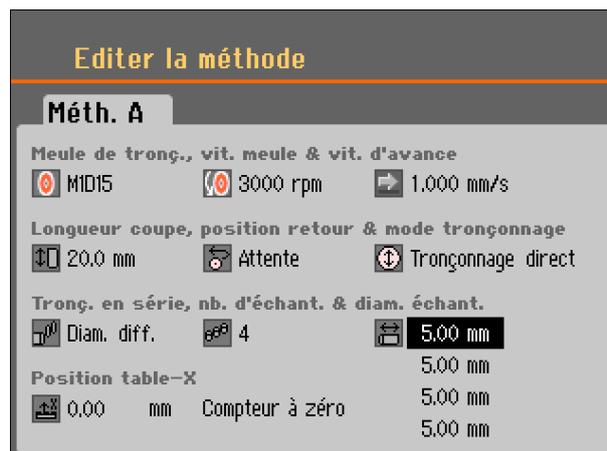
Largeur différente:

Jusqu'à quatre échantillons de différentes largeurs peuvent être tronçonnés.



REMARQUE:

Il y aura une coupe initiale avant que les échantillons soient tronçonnés.



Secotom-50
Mode d'emploi

Calculer la largeur totale de l'échantillon

Le mouvement total de la table X est de 40 mm.
La largeur totale possible de tous les échantillons est de 40 mm, en déduisant l'épaisseur de la meule de tronçonnage pour chaque coupe.

Par exemple

Un tronçonnage avec la meule MOD20, 0,6 mm d'épaisseur.

Pour 2 échantillons, la largeur totale possible sera:

$$40 - (2 \times 0,6) = 38,8 \text{ mm}$$

Pour 3 échantillons, la largeur totale possible sera:

$$40 - (3 \times 0,6) = 38,2 \text{ mm}$$

Support X manuel, accessoire

Lorsque le support X manuel est connecté, une lecture de la position X apparaîtra sur l'écran.

La position X peut être réinitialisée pour un tronçonnage facile à une largeur spécifique.



Support rotatif, accessoire

Lorsque le support rotatif est connecté, une lecture du mode Mandrin et de la position X apparaîtra sur l'écran.

La position X peut être réinitialisée pour un tronçonnage facile à une largeur spécifique.



Il existe trois options disponibles dans le mode Mandrin:



Off	Le porte-échantillons ne tournera pas.
Continuellement	Le porte-échantillons tournera continuellement dans le même sens que la meule de tronçonnage.
Oscillant	Le porte-échantillons oscillera pendant le processus de tronçonnage. La position X peut être réinitialisée pour un tronçonnage facile à une largeur spécifique.



REMARQUE:

Le mode Mandrin doit être réglé sur Off avant de choisir ExciCut

Commencer le processus de tronçonnage

- Brider la pièce sur la table de tronçonnage.
- Positionner la table de tronçonnage correctement.
- S'assurer que les buses de liquide de refroidissement soient abaissées en bonne position.
- Fermer le couvercle (la machine ne peut pas démarrer avec le couvercle ouvert).



REMARQUE:

Le couvercle ne peut pas être soulevé lorsque le tronçonnage est en cours.

- Choisir une méthode de tronçonnage
 - Régler/vérifier les valeurs correctes.
 - Démarrer le processus de tronçonnage en pressant MARCHE .
- Si nécessaire, la vitesse d'avance, la vitesse de rotation et la longueur de tronçonnage peuvent être changées au cours du processus de tronçonnage.



REMARQUE:

Vérifier que le flux de liquide de refroidissement par les buses soit régulier.

Interrompre le processus de tronçonnage

- Lorsque la longueur de coupe spécifique est atteinte, la meule de tronçonnage s'arrête automatiquement de tourner et la table de tronçonnage revient à sa position zéro.



CONSEIL:

Le processus de tronçonnage peut être interrompu à tout moment en pressant la touche ARRET sur le pupitre de commande. .

- Si la machine a été arrêtée avec la touche ARRET , la table de tronçonnage restera en position.  Pour faire revenir la table de tronçonnage à sa position zéro, presser le joystick une fois vers le bas. Noter que le couvercle de protection doit être fermé pour pouvoir accomplir cette opération. Si le couvercle de protection a été ouvert, presser et maintenir le joystick en bas pour déplacer la table de tronçonnage.

3. Maintenance

Une bonne maintenance est nécessaire pour garantir le temps de fonctionnement et la durée de vie maximum uptime de la machine. La maintenance est aussi importante pour assurer l'opération sécurisée continue de la machine. Les procédures de maintenance décrites dans cette section devront être effectuées par des personnes spécialisées ou formées.

Nettoyage général

Pour garantir une meilleure longévité à Secotom, Struers recommande fortement de procéder à un nettoyage quotidien du compartiment de tronçonnage. Nettoyer soigneusement le compartiment de tronçonnage s'il n'est pas prévu d'utiliser Secotom pendant une période de temps prolongée.

Chaque jour Machine

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

**REMARQUE:**

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

Utiliser de l'éthanol ou de l'isopropanol pour éliminer la graisse ou l'huile.

REMARQUE:

Ne jamais utiliser d'acétone, benzol ou autre solvants similaires.

- Nettoyer le compartiment de tronçonnage, en particulier la table de tronçonnage et les rainures en T.

**CONSEIL:**

Laisser le couvercle ouvert lorsque la machine n'est pas utilisée pour laisser le compartiment de tronçonnage sécher complètement.

Chaque semaine

La machine doit être nettoyée régulièrement afin d'éviter les effets d'endommagement de la machine et des échantillons par les grains abrasifs ou les particules métalliques.

- Nettoyer les surfaces peintes et le pupitre de commande à l'aide d'un chiffon doux, humide et de détergents ordinaires.
- Pour un nettoyage intensif, utiliser le détergent Struers.
- Nettoyer le couvercle à l'aide d'un chiffon doux et humide et d'un produit à vitres anti-statique ordinaire.
- Ne pas utiliser de produits de nettoyage agressifs ou abrasifs.



REMARQUE:

S'assurer qu'aucun résidu de détergent ou de produit de nettoyage ne soit déversé dans le bac de l'unité de recyclage, car cela pourrait provoquer une formation de mousse excessive.

Nettoyer le compartiment de tronçonnage

- Retirer le(s) dispositif(s) de bridage.
 - Conserver le(s) dispositif(s) de bridage dans un endroit sec ou le(s) remettre en place sur la table de tronçonnage après le nettoyage.
- Nettoyer soigneusement le compartiment de tronçonnage.
- Graisser la broche/l'embranchement où la meule de tronçonnage est montée (par exemple, avec une huile ménagère universelle).

Vérifier le bac de l'Unité de recyclage

- Vérifier le niveau du liquide de refroidissement après 8 heures d'utilisation ou au moins une fois par semaine. Faire un remplissage si nécessaire.
- Remplacer le liquide de refroidissement s'il semble sales (accumulation de débris de tronçonnage).
 - Sortir le bac de recyclage en le faisant coulisser avec précaution.
 - Retirer le chapeau protecteur de la vis et jeter le liquide de refroidissement usé.
 - Rincer le bac à l'eau propre, en secouant le bac périodiquement pour libérer les débris qui se sont accumulés au fond. Répéter le processus de rinçage jusqu'à ce que le bac soit propre.
 - Remettre en place le chapeau protecteur de la vis.
 - Remplir le bac d'une solution à 3% d'additif Corrozip:
 - Refaire glisser le bac en place.
- Voir les instructions sur l'étiquette.
- Pour vérifier la concentration de l'additif, utiliser un réfractomètre.
Remplir la tronçonneuse de liquide de refroidissement

Il est recommandé de changer l'eau de recyclage au moins une fois par mois pour prévenir la croissance des microorganismes.



PRÉCAUTIONS

Porter des gants pour éviter tout contact de la peau avec l'additif pour liquide de refroidissement.

Ne pas presser RINCER  avant que le pistolet de rinçage ne pointe dans le compartiment de tronçonnage.

Buses du liquide de tronçonnage

- Si les buses du liquide de refroidissement se bloquent, les nettoyer à l'aide d'un fil de métal mince (par exemple, un trombone) pour les déboucher.

Chaque mois

Remplacer le liquide de refroidissement

- Remplacer le liquide de refroidissement dans le bac de l'unité de recyclage au moins une fois par mois.

Chaque année Inspection du couvercle

Le couvercle de protection est composé d'un cadre métallique et d'un matériau composite (SAN) pour la protection de l'opérateur. En cas de dommage, l'écran sera affaibli et le niveau de protection offert sera plus faible.

- Inspecter visuellement le couvercle et l'écran pour dévoiler tous signes d'usure ou d'endommagement (par exemple des écornures, fissures).



REMARQUE:

Procéder à des inspections plus régulières si Secotom est utilisée plus de 7 heures par jour.

Replacer le couvercle

Pour assurer la fonction de sécurité pour laquelle il a été conçu, le couvercle devra être remplacé tous les 5 ans.

Le couvercle devra être **immédiatement** remplacé s'il a été affaibli par une collision par des pièces projetées ou si des signes de détérioration ou dommage visibles sont constatés.

Test des dispositifs de sécurité

Le couvercle est pourvu d'un interrupteur de sécurité empêchant la meule de tronçonnage de commencer sa rotation alors que le couvercle est ouvert. De plus, un mécanisme de verrouillage empêche l'opérateur d'ouvrir le couvercle avant l'arrêt de la rotation de la meule de tronçonnage.

- Démarrer un processus de tronçonnage.
- Activer l'arrêt d'urgence.

Si le tronçonnage ne s'arrête pas,  presser ARRÊT et contacter le SAV Struers.

- Ouvrir le couvercle.
- Presser MARCHE. 

Si le processus de tronçonnage démarre, presser ARRÊT et contacter le SAV Struers.



ATTENTION

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

Pièces détachées

Se reporter à [Pièces détachées et schémas](#) à la section Guide de référence dans ce Mode d'emploi.

Maintenance des dispositifs de bridage



REMARQUE:

Il est recommandé de nettoyer et de graisser soigneusement et à intervalles réguliers l'étau de bridage rapide ainsi que l'étau de bridage vertical.

Entretien des tables de tronçonnage

Les bandes en acier inoxydable (disponibles comme pièces détachées) devront être remplacées si elles sont endommagées ou usées.

Retourner ou remplacer les bandes d'acier sur la table de tronçonnage

Lors d'une utilisation normale, il n'est pas inhabituel que les bandes d'acier de la table de tronçonnage, situées de chaque côté de la zone de tronçonnage, soient endommagées.
Si les bandes ne sont endommagées que d'un côté, il est alors possible de les retourner.
Si elles sont très endommagées ou endommagées des deux côtés, elles peuvent alors être remplacées par des neuves (disponibles comme pièces détachées).

Maintenir les meules de tronçonnage

Stockage des Meules de tronçonnage abrasives

Ces meules de tronçonnage sont sensibles à l'humidité. Il ne faut donc pas mélanger des meules de tronçonnage neuves et sèches avec des meules déjà utilisées et humides. Conserver les meules de tronçonnage dans un endroit sec, horizontalement sur un support plan.

Maintenance des meules de tronçonnage diamantées et CBN

La précision des meules de tronçonnage diamantées et CBN (et ainsi de la coupe) va dépendre du soin apporté à l'observation des instructions suivantes:

- Ne jamais soumettre la meule de tronçonnage à une surcharge, telles qu'une charge mécanique lourde ou à la chaleur.
- Conserver la meule de tronçonnage dans un endroit sec, horizontalement sur un support plan, de préférence sous une légère pression.
- Une meule de tronçonnage propre et sèche ne corrode pas. Il faut donc nettoyer et sécher la meule de tronçonnage avant de la ranger. Si possible, utiliser des détergents ordinaires pour le nettoyage.
- Un dressage régulier de la meule de tronçonnage fait également partie de la maintenance en général.

Dresser les meules de tronçonnage

Pour les meules de tronçonnage diamantées et CBN seulement.

Une meule de tronçonnage fraîchement dressée garantira une coupe optimale. Une meule de tronçonnage mal entretenue et mal dressée demande une pression de tronçonnage plus élevée qui générera plus de chaleur de friction. La meule peut également se courber et causer une coupe de travers.

Une combinaison de ces facteurs peut avoir pour résultat un endommagement de la meule de tronçonnage.

Pour dresser la meule de tronçonnage, utiliser le bâtonnet de dressage en oxyde d'aluminium fourni avec la meule de tronçonnage.

Il y a deux façons de dresser une meule de tronçonnage:

- 1) Brider le bâtonnet de dressage comme une pièce à tronçonner.
 - Tronçonner à travers le bâtonnet de dressage en utilisant une pression de tronçonnage modérée et beaucoup de liquide de refroidissement.
 - Répéter le traitement si la meule de tronçonnage ne tronçonne pas de manière satisfaisante.

2) Utiliser le Dresseur manuel – voir Accessoires dans la brochure sur [Secotom](#)



REMARQUE:

NB: Ne pas exagérer le dressage car cela pourrait provoquer une usure prématurée de la meule.

REMARQUE:

Une meule de tronçonnage mal dressée est la raison la plus fréquente d'endommagement de la meule.

Tester les meules de tronçonnage

Les meules de tronçonnage doit être inspectées avant leur utilisation. Il y a deux types de meules de tronçonnage: Les meules de tronçonnage abrasives, à liant de resine et diamantées/CBN. Pour tester si une meule de tronçonnage abrasive est endommagée:

- Inspecter visuellement la surface. Elle ne doit comporter ni fissures, ni copeaux.
- Monter la meule de tronçonnage, fermer le couvercle et la laisser tourner à pleine vitesse.
- Si aucun dommage n'est visible et que la meule n'est pas brisée lors du test à pleine vitesse, celle-ci a passé le test. Si la meule de tronçonnage est fissurée, son utilisation n'est pas sûre.

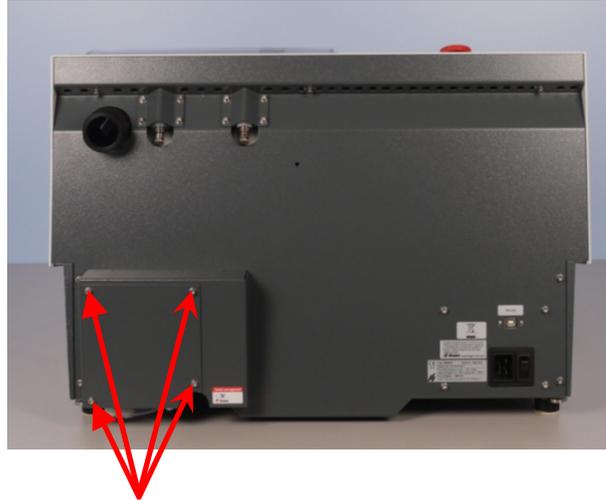
Pour tester une meule de tronçonnage diamantée/CBN, faire un test circulaire:

- Laisser la meule de tronçonnage en suspension sur l'index.
- A l'aide d'un crayon (non métallique), tapoter la meule de tronçonnage tout le long du bord.
- La meule passe le test si elle émet un son métallique clair. Si l'un des sons est sourd, la meule est fissurée. Ne pas l'utiliser.

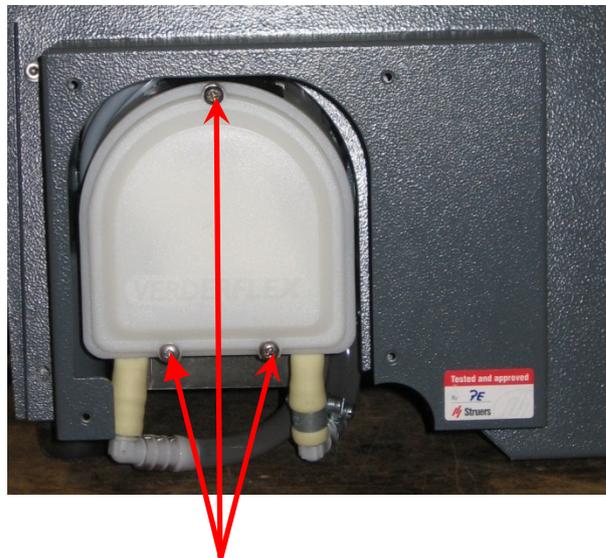
Remplacer les tubes de la pompe de refroidissement

Pour remplacer le tube:

- Retirer les quatre vis sur la plaque de protection au dos de la machine.

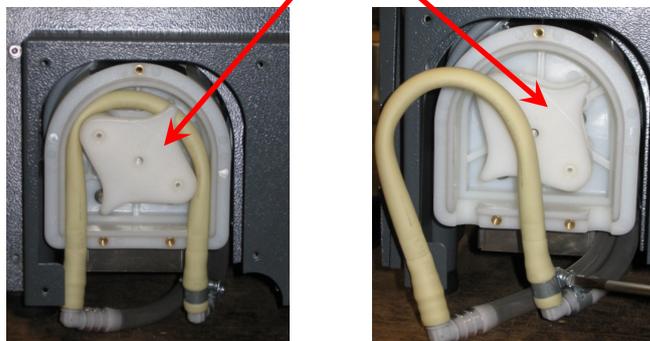


- Retirer les trois vis sur le couvercle de la pompe de refroidissement.



- Retirer le tube de l'axe de la pompe.

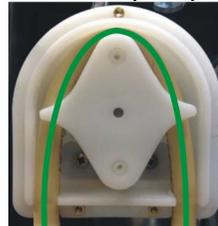
Axe de la pompe



Secotom
Mode d'emploi

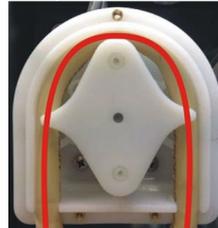
- Desserrer le collier de serrage et retirer avec précaution les extrémités du tube des raccords.
- Raccorder le nouveau tube aux connecteurs et serrer le collier de serrage (le collier de serrage devra être sur l'extrémité du tube qui dirige l'eau/le liquide de refroidissement dans le compartiment de tronçonnage, car c'est là que la pression sera la plus grande – voir la photo).
- Lubrifier le tube sur toute sa longueur à l'aide de la graisse silicone incluse (ceci facilitera la rotation des rouleaux dans la pompe).
- Presser le tube en place autour de l'axe de la pompe. Monter le tube correctement dans la pompe:

Correct:



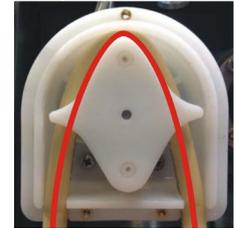
Incorrect:

Trop lâche



Un volume excessif entre les rouleaux va presser des "flux" de liquide qui vont étirer le tube; la longévité du tube sera réduite.

Trop serré



Le tube est étiré; la longévité du tube sera réduite.

- Remettre en place le couvercle de la pompe et la plaque de protection.

Secotom-50
Mode d'emploi

Tube pour tronçonnage sans eau Lors du travail avec le Liquide de tronçonnage exempt d'eau, le tube standard monté dans la pompe du liquide de refroidissement, ne durerait que quelques jours.



REMARQUE:

Les tubes pour le tronçonnage exempt d'eau sont disponibles comme accessoire. Voir [Accessoires et Consommables](#).

4. Mises en garde



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, appeler les pompiers et couper le courant. Utiliser un extincteur à poudre. Ne pas utiliser d'eau.



ATTENTION

Les composants critiques relatifs à la sécurité doivent être remplacés après une durée de vie d'au maximum 20 ans.
Pour plus d'informations, contacter Struers.



RISQUE D'ÉCRASEMENT

Porter des chaussures de sécurité lors de la manipulation des pièces grandes ou lourdes.



DANGER ÉLECTRIQUE

Couper le courant lors de l'installation de l'équipement électrique.
La machine doit être branchée à la terre.
Vérifier que la tension du courant correspond à la tension indiquée sur la plaque se trouvant sur le côté de la machine. Une tension incorrecte pourrait endommager le circuit électrique.



PRÉCAUTIONS

Faire attention au loqueteau de sécurité lorsque le couvercle est levé.



RISQUE D'ÉCRASEMENT

Ne pas approcher la main de la table de tronçonnage lorsque l'on déplace la table.



PRÉCAUTIONS

Faire attention au loqueteau de sécurité lorsque le couvercle est levé.



PRÉCAUTIONS

Porter des gants pour éviter tout contact de la peau avec l'additif pour liquide de refroidissement.

Ne pas presser RINCER  avant que le pistolet de rinçage ne pointe dans le compartiment de tronçonnage.



PRÉCAUTIONS

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

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

5. Transport et Stockage

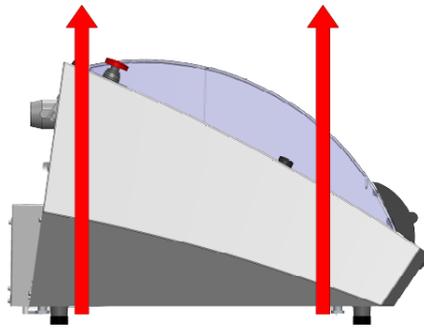


REMARQUE:

Conserver la caisse de transport, la mousse, les boulons et les fixations pour pouvoir les utiliser à l'avenir.
Dans le cas où l'emballage et les fixations d'origine ne seraient pas utilisés, des dommages sérieux pourraient être occasionnés à la machine et annuleraient la garantie.

Suivre les étapes suivantes:

- Nettoyer la machine
- Déconnecter l'alimentation en courant et le système d'aération.
- Vider le bac de l'Unité de recyclage
- Positionner les sangles de levage² sur Secotom.



- Déplacer la machine à son nouvel emplacement.
- Remettre en place le bac de l'unité de recyclage.

Si la machine doit rester stockée pour une longue durée ou être expédiée, suivre les étapes suivantes:

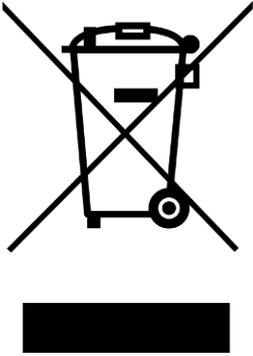
- Placer la machine sur les blocs sur sa palette d'origine.
- Fixer la machine à la palette à l'aide des fixations de transport d'origine.
- Assembler la caisse de transport.
- Placer les accessoires et autres pièces dans la caisse.
- Pour garder la machine sèche, l'emballer dans du plastique et placer un sachet de dessicatif (gel de silice) avec la machine également.

Au nouvel emplacement, vérifier que les installations requis sont présentes.

- Contrôler la Fiche de pré-installation (si elle est perdue, contacter Struers pour en avoir une copie)

²La grue et les sangles doivent être homologuées pour pouvoir supporter au moins 2 fois le poids de la charge.

6. 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 conformément à la législation nationale.

REMARQUE:

Les copeaux devront être éliminés en accord avec les règles de sécurité en vigueur pour la manipulation et l'élimination des copeaux/ de l'additif pour liquide de refroidissement.

REMARQUE:

Le liquide de recyclage contient de l'additif et des débris de **trouçonnage** et **NE DOIT PAS** être vidé à l'égout.

Le liquide de refroidissement devra être éliminé conformément aux règles de sécurité locales en vigueur.

A noter:

Selon les métaux tronçonnés, il est possible que la combinaison de copeaux métalliques (débris de trouçonnage) provenant de métaux avec une grande différence en électro positivité (une grande distance les séparant l'un de l'autre dans la série électrochimique), pourrait résulter dans des réactions exothermiques lorsque des conditions 'favorables' sont présentes.

Il est donc toujours une bonne habitude de tenir compte des métaux qui sont tronçonnés et de la quantité de copeaux produits.

Exemples:

Ci-après, vous trouverez des exemples de combinaisons qui pourraient résulter dans des réactions exothermiques si une grande quantité de copeaux est produite au cours du trouçonnage/prépolissage sur la même machine, et lorsque des conditions favorables sont présentes:

Aluminium et Cuivre

Zinc et Cuivre



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.

Guide de référence

Table des matières	Page
1. Compétences Struers	62
2. Accessoires et Consommables	
Accessoires.....	63
Consommables	63
Meules de tronçonnage.....	63
Autres consommables.....	63
3. Indication d'erreurs	64
4. Service	72
Service technique.....	73
5. Pièces détachées et Schémas techniques	
Pièces du système de contrôle liées à la sécurité (SRP/CS).....	74
Liste des pièces détachées	75
Schémas électriques et techniques.....	76
15993050 Secotom-15/-50, Block diagram	77
15993100 Secotom-15/50, Circuit diagram – Machine.....	78
15993100 Secotom-15/50, Circuit diagram - Accessories.....	79
15993100 Secotom-15/-50, Circuit diagram - Safety Related Circuits.....	80
Water Diagram, Secotom 15991005	81
5. Exigences juridiques et réglementaires	
Note FCC.....	82
EN ISO 13849-1 :2015.....	82
6. Données techniques	83

1. Compétences Struers

Le tronçonnage métallographique est là où la plupart des analyses de microstructure commencent.

Une bonne compréhension du processus de tronçonnage peut aider à choisir les méthodes de bridage et de tronçonnage appropriées et assurer ainsi un tronçonnage de haute qualité.

Minimiser les artefacts de coupe facilitera le processus métallographique restant et agira comme une bonne base pour la préparation efficace et de haute qualité.



CONSEIL:

Pour de plus amples informations, se reporter à la section sur le [Tronçonnage](#) du site Web Struers.

2. Accessoires et Consommables

Accessoires

Pour plus de détails sur la gamme disponible, se référer à la [brochure sur Secotom](#).

Consommables

L'utilisation de consommables Struers est recommandée. D'autres produits (par exemple, les liquides de refroidissement) 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 pourront être directement liés à l'utilisation de consommables d'une autre fabrication que Struers.

Meules de tronçonnage

Se référer au Guide de sélection dans la [brochure des Meules de tronçonnage](#) Struers ou au [Catalogue sur les Consommables Struers](#).

Autres consommables

Spécifications	No. de Cat.
<i>Corrozip</i> Additif pour liquide de refroidissement. Pour protéger la machine de la corrosion et améliorer les qualités de tronçonnage et de refroidissement. Pour l'Unité de recyclage. 1 l 5 l	 449900045 449900046
<i>Corrozip-Cu</i> Additif pour liquide de refroidissement. Pour protéger la machine de la corrosion et améliorer les qualités de tronçonnage et de refroidissement. Pour l'Unité de recyclage. Pour les machines tronçonnant principalement du cuivre et des alliages de cuivre. 1 l 5 l	 49900068 49900069
<i>Liquide de tronçonnage exempt d'eau</i> Liquide de tronçonnage exempt d'eau pour le tronçonnage de matériaux sensible à l'eau 5 l	 49900070
<i>Tube pour tronçonnage exempt d'eau</i> Tube de pompe pour une utilisation avec le liquide de tronçonnage exempt d'eau 1 unité	 05996921
<i>Bâtonnet de dressage</i> Bâtonnet en oxyde d'aluminium, 1 unité	 40800044

3. Indication d'erreurs

No.	Message	Explication	Action requise
#8	La longueur de coupe choisie excède la capacité de tronçonnage disponible. OK: La longueur de coupe automatique sera réglée. Annuler: Retour à Editer méthode.	Capacité de tronçonnage insuffisante pour la longueur réglée.	Choisir OK pour régler automatiquement la <i>longueur</i> de coupe, ou Annuler pour éditer la méthode.
#106	Machine interrompue à la mise en marche - test auto. Essayer de redémarrer la machine. Si le problème persiste, contacter le SAV Struers.	Une erreur critique a été détectée à la mise sous tension, test auto. La machine ne démarre pas.	Remettre en marche. Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.
#110	La machine a eu un problème à la mise en marche-autotest. La machine peut continuer. Cependant, il est fortement recommandé de contacter le SAV Struers. Certaines fonctions ne sont peut-être pas disponibles.	Une erreur critique a été détectée à la mise sous tension, test auto.	Remettre en marche. Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.
#113	Pompe à eau bloquée!		Vérifier le niveau de liquide de refroidissement. Si le niveau est bas, remplir l'unité de recyclage de liquide de refroidissement. Remplacer le liquide de refroidissement s'il semble sale (accumulation de débris de tronçonnage). Si le problème persiste, contacter le SAV Struers.
#114	La machine recherche ses positions de référence. Attendez s.v.p... Ne pas éteindre la machine!	Les positions zéro sont calibrées après chaque 5ème mise en marche, ou si la position de référence a été perdue ou encore si l'Arrêt d'urgence a été activé à la mise en marche.	Attendre la fin du processus.
#117	Pompe à eau bloquée! Processus interrompu! Nettoyer le système de recyclage avant de poursuivre le tronçonnage.		Vérifier le niveau de liquide de refroidissement. Si le niveau est bas, remplir le bac de liquide de refroidissement. Remplacer le liquide de refroidissement s'il semble sale (accumulation de débris de tronçonnage). Si le problème persiste, contacter le SAV Struers.

Secotom
Mode d'emploi

No.	Message	Explication	Action requise
#119	<p>Surcharge du moteur principal détectée!</p> <p>Essayer de réduire la vitesse d'avance avant de poursuivre le tronçonnage.</p>	<p>La meule de tronçonnage peut rester coincée dans la pièce.</p>	<p>Faire reculer la table de tronçonnage pour dégager la meule de tronçonnage, réduire la vitesse d'avance et poursuivre le tronçonnage.</p>
		<p>La fonction OptiFeed ne parvient pas à diminuer la charge du moteur principal à un niveau acceptable.</p>	<p>Réduire manuellement la vitesse d'avance et poursuivre le tronçonnage.</p>
#120	<p>La position de référence de la table-X automatique va être scannée.</p> <p>Confirmer pour commencer la recherche.</p>	<p>Une table X automatique a été connectée et la position zéro va être scannée.</p>	<p>Vérifier qu'il n'y a pas d'obstacles dans le compartiment de tronçonnage et presser Enter.</p>
#122	<p>La combinaison choisie de largeur d'échantillon et de nombre excède la capacité de tronçonnage.</p> <p>Enter: épaisseur automatique de l'échantillon</p> <p>Esc: Compte automatique des échantillons</p> <p>Arrêt: retour à Editer méthode</p>	<p>Pas suffisamment de place pour le tronçonnage en série requis.</p>	<p>Choisir <i>Enter</i> pour régler la largeur de l'échantillon <i>automatiquement</i>, <i>Esc</i> pour régler le nombre d'échantillons <i>automatiquement</i> ou <i>Arrêt</i> pour éditer la méthode.</p>
#123	<p>Table-X automatique bloquée.</p> <p>Processus interrompu!</p> <p>Eliminer toute obstruction avant de continuer.</p> <p>Marche: Reprendre le tronçonnage</p> <p>Arrêt: Abandonner le processus en cours</p>		<p>Vérifier qu'il n'y a pas d'obstacles bloquant la table X automatique avant de poursuivre le tronçonnage.</p> <p>Si le problème persiste, contacter le SAV Struers.</p>
#125	<p>Moteur principal surchauffé!</p> <p>Processus de tronçonnage interrompu!</p> <p>Attendre le refroidissement du moteur avant de reprendre le tronçonnage.</p>	<p>La température du moteur principal a dépassée 150°C pendant plus de 5 s.</p>	<p>Attendre que le moteur refroidisse.</p>
#126	<p>Le moteur principal ne démarre pas.</p> <p>Processus interrompu!</p> <p>Essayer de redémarrer la machine si le problème apparaît après la prochaine mise en marche.</p>		<p>Eteindre et allumer Secotom.</p> <p>Si le problème persiste, contacter le SAV Struers.</p>

*Secotom-50
Mode d'emploi*

No.	Message	Explication	Action requise
#127	<p>Rotation du moteur principal perdue.</p> <p>Processus interrompu!</p> <p>Essayer de recommencer le tronçonnage.</p> <p>Alarme enregistrée: xxxx</p> <p>Erreur enregistrée: xxxx</p>	<p>Le processus de tronçonnage a été abandonné.</p>	<p>Noter les valeurs de l'Alarme enregistrée et de l'Erreur enregistrée, puis redémarrer le processus de tronçonnage.</p> <p>Si cela ne résout pas le problème, contacter le SAV Struers et leur transmettre les valeurs de l'Alarme et de l'Erreur enregistrées.</p>
#128	<p>Détection fermeture de sécurité ouverte.</p> <p>Processus interrompu!</p> <p>Redémarrer le processus – ne pas ouvrir le courant en cours d'opération!</p>	<p>Les capteurs enregistrent que le loqueteau de sécurité est ouvert au cours du tronçonnage.</p>	<p>Vérifier que le couvercle est fermé et que le verrou de sécurité est enclenché.</p> <p>Si le problème persiste, contacter le SAV Struers.</p>
#129	<p>L'utilisateur a abandonné la recherche des pos. de réf. La machine ne peut pas continuer sans avoir trouvé les positions de référence.</p> <p>Redémarrer la machine et attendre que les positions de référence soient scannées.</p>	<p>L'arrêt d'urgence a été activé alors que Secotom a scanné les positions zéro.</p>	<p>Redémarrer la machine et attendre que le scanning des positions zéro soit terminé.</p>
#130	<p>Entraîn. moteur surchargé!</p> <p>Processus interrompu!</p> <p>Diminuer les T/M et/ou la vitesse d'avance avant de poursuivre le tronçonnage.</p>	<p>La charge sur le moteur a causé une surcharge.</p>	<p>Diminuer les T/M et/ou la vitesse d'avance avant de poursuivre le tronçonnage.</p>
#133	<p>La position Z de la meule est hors limite.</p> <p>S'assurer que la meule est à au moins 0,15mm de la position supérieure et inférieure ou désactiver la fonction ExciCut.</p> <p>(Secotom)</p>	<p>ExciCut a été choisi, mais il n'y a pas assez de place pour que la meule monte/descente.</p>	<p>Repositionner la meule de tronçonnage ou désélectionner ExciCut.</p>
#134	<p>Le moteur principal n'atteint pas la pleine vitesse.</p> <p>Processus interrompu!</p> <p>La meule de tronçonnage touche probablement la pièce.</p>	<p>La meule de tronçonnage n'est pas capable d'atteindre les T/M requis en 12 s. Une cause probable est que la meule de tronçonnage a déjà pénétré la pièce.</p>	<p>Repositionner la meule de tronçonnage ou la pièce.</p>

*Secotom
Mode d'emploi*

No.	Message	Explication	Action requise
Erreurs			
#001	SMM absent!	Le Struers Memory Module n'est pas correctement connecté à la machine.	Remettre en marche. Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.
#002	Communication convertisseur échouée!	La machine n'est pas capable de communiquer avec le convertisseur de fréquences.	Remettre en marche. Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.
#003	Joystick non connecté!	La machine n'a pas détecté le joystick.	Redémarrer. Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.
#004	Courant électrique trop faible!	La tension électrique est inférieure à 220V.	Vérifier que la tension électrique correspond à la tension indiquée sur la plaque indicatrice au dos de la machine. Redémarrer. Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.
#005	Problème avec alimentation 24V	L'alimentation en courant direct est inférieure à 18V.	Redémarrer. Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.
#006	Alimentation 5V hors limite	L'alimentation en courant de 5V sur la PCB est inférieure à 4V	Redémarrer. Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.
#007	Test lecture-écriture SMM échoué	La communication avec le module mémoire Struers a échoué.	Redémarrer. Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.
#008	Moteur table-Y non connecté	La communication avec l'unité du moteur pas-à-pas de la table Y a échoué.	Redémarrer. Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.
#009	Erreur critique dans bus CAN	L'erreur est causée soit par un endommagement du contrôleur CAN de la PCB mère, soit à cause d'une mauvaise connexion électrique.	Contacteur le SAV Struers.

Secotom-50
Mode d'emploi

No.	Message	Explication	Action requise
Avertissements			
#001	Courant électrique trop faible	La tension électrique est inférieure à 180V.	Vérifier que la tension électrique correspond à la tension indiquée sur la plaque indicatrice au dos de la machine. Redémarrer. Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.
#002	La communication du moteur Z a échoué	La communication avec l'unité du moteur pas-à-pas du mouvement Z a échoué.	Redémarrer. Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.

Erreur	Explication	Action
Problèmes de machine		
Pas, ou pas suffisamment, de Liquide de refroidissement.	Le niveau dans le bac de recyclage est trop bas.	S'assurer qu'il y a suffisamment de liquide de refroidissement dans le bac.
	Buses du liquide de refroidissement obstruées.	Nettoyer les buses.
Fuite d'eau.	Fuite dans le tube du liquide de refroidissement.	Vérifier le tube de la pompe de refroidissement. Remplacer si nécessaire.
	Trop-plein d'eau dans le bac d'eau de recyclage.	Éliminer l'excès d'eau dans le bac.
	Le panier de collecte des débris est obstrué.	Nettoyer le panier.
Les pièces sont rouillées.	Insuffisamment d'additif pour liquide de refroidissement.	Vérifier la concentration de Corrozip dans le liquide de refroidissement. Suivre les instructions à la section Maintenance .
Corrosion du compartiment de tronçonnage.	Insuffisamment d'additif pour liquide de refroidissement.	Vérifier la concentration de Corrozip dans le liquide de refroidissement. Suivre les instructions à la section Maintenance .
	Le couvercle est laissé fermé après utilisation.	Laisser le couvercle ouvert pour laisser sécher le compartiment de tronçonnage.
Le compartiment de tronçonnage montre des signes de corrosion.	La pièce tronçonnée est en Cuivre/Alliage de Cuivre.	Utiliser Corrozip-Cu.

Secotom
Mode d'emploi

Erreur	Explication	Action
Problèmes de tronçonnage		
Décoloration ou brûlure de la pièce.	La dureté de la meule de tronçonnage n'est pas appropriée à la dureté / aux dimensions de la pièce.	Choisir une autre meule. Pour plus de détails <i>sur la</i> gamme disponible, se référer aux brochures. Alternativement, réduire la vitesse de rotation.
	Le refroidissement est inadéquat.	Vérifier le positionnement des buses du liquide de refroidissement. Si nécessaire, nettoyer les buses.
		S'assurer qu'il y a suffisamment de liquide de refroidissement dans le bac. Vérifier la concentration de Corrozip dans le liquide de refroidissement.
Bavures non-désirées.	La meule de tronçonnage est trop dure.	Choisir une autre meule. Pour plus de détails <i>sur la</i> gamme disponible, se référer aux brochures. Alternativement, réduire la vitesse de rotation.
	La vitesse d'avance est trop élevée en fin de processus.	Réduire la vitesse d'avance vers la fin de la coupe.
	Bridage incorrect de la pièce.	Supporter la pièce et la brider des deux côtés. Utiliser par exemple le porte-échantillons Struers CATAL, spécialement conçu pour le bridage des deux côtés des pièces petites et longues.
La qualité du tronçonnage varie.	Le refroidissement est inadéquat.	Vérifier le positionnement des buses du liquide de refroidissement. Si nécessaire, nettoyer les buses.
		S'assurer qu'il y a suffisamment de liquide de refroidissement dans le bac.
		Vérifier la concentration de Corrozip dans le liquide de refroidissement.

Secotom-50
Mode d'emploi

Erreur	Explication	Action
La meule de tronçonnage se brise.	Le montage de la meule de tronçonnage est incorrect.	Vérifier que l'alésage/l'orifice central a le diamètre correct. L'écrou doit être correctement serré.
	Bridage incorrect de la pièce.	Supporter la pièce et la brider des deux côtés. Utiliser par exemple le porte-échantillons Struers CATAL, spécialement conçu pour le bridage des deux côtés des pièces petites et longues.
	La meule de tronçonnage est trop dure.	Choisir une autre meule. Pour plus de détails <i>sur la</i> gamme disponible, se référer aux brochures. Alternativement, réduire la vitesse de rotation.
	La vitesse d'avance est trop élevée.	Réduire la vitesse d'avance.
	La force est trop élevée.	Réduire la valeur de la force.
	La meule de tronçonnage plie au contact avec la pièce.	Amorcer la coupe à une vitesse d'avance plus basse.
La meule de tronçonnage s'use trop rapidement.	La vitesse d'avance est trop élevée.	Réduire la vitesse d'avance.
	La vitesse de rotation est trop basse.	Augmenter la vitesse de rotation.
	Refroidissement insuffisant.	Vérifier qu'il y a suffisamment d'eau dans le bac de recyclage. Vérifier le positionnement des buses du liquide de refroidissement. Si nécessaire, nettoyer les buses.
La meule de tronçonnage ne parvient pas à traverser la pièce.	La vitesse de rotation est trop basse.	Augmenter la vitesse de rotation.
	Choix de meule de tronçonnage incorrect.	Pour plus de détails <i>sur la</i> gamme disponible, se référer aux brochures.
	La meule de tronçonnage est usée.	Remplacer la meule de tronçonnage.

Secotom
Mode d'emploi

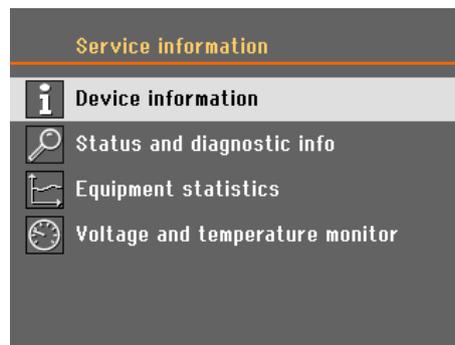
Erreur	Explication	Action
La pièce se brise au bridage.	La meule de tronçonnage reste coincée dans la pièce au cours du tronçonnage.	Brider la pièce des deux côtés de la meule de tronçonnage pour que la coupe reste ouverte. Utiliser par exemple le porte-échantillons Struers CATAL, spécialement conçu pour le bridage des deux côtés des pièces petites et longues.
	La pièce est fragile.	Placer la pièce entre deux plaques de plastique/caoutchouc. Alternativement, enrober la pièce dans de la résine. Noter! Toujours tronçonner avec précaution les pièces fragiles.
L'échantillon est corrodé	L'échantillon été laissé trop longtemps dans le compartiment de tronçonnage.	Sortir l'échantillon directement après le tronçonnage. Laisser le couvercle du compartiment de tronçonnage ouvert lorsque la machine n'est pas utilisée.
	Insuffisamment d'additif pour liquide de refroidissement.	Vérifier la concentration de Corrozip dans le liquide de refroidissement.

4. Service

Secotom offre des informations détaillées sur les conditions de tous les différents composants.

Pour accéder à cette fonction :

Aller au menu *Maintenance* et choisir: *Service Information*:

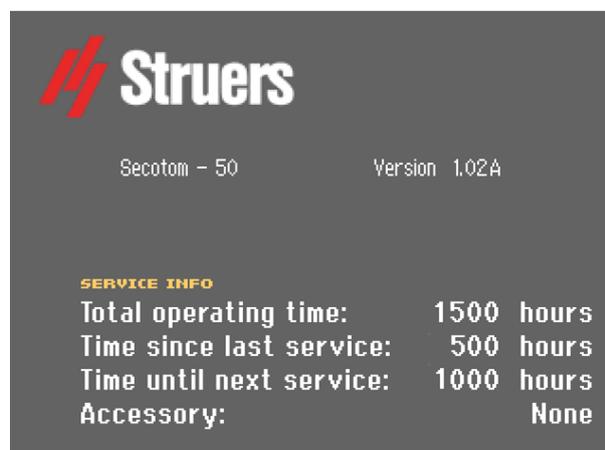


Différents sujets peuvent être choisis pour obtenir des informations sur l'état des différents composants.

Les informations relatives au service peuvent aussi être utilisées en collaboration avec le SAV Struers pour un diagnostic de l'équipement à distance.

Les informations relatives au service ne peuvent pas être éditées, les réglages de la machine ne peuvent pas être changés ou modifiés.

Les informations sur le temps d'opération total et le service de la machine sont affichées sur l'écran à la mise en marche :



Un message apparaîtra après 1400 heures d'opération pour rappeler à l'utilisateur qu'il va falloir planifier une visite du SAV.

Une fois que les 1400 heures d'opération sont dépassées, le message changera pour alerter l'utilisateur que l'intervalle de service recommandé est dépassé: "Période de Service expirée!"

- Contacter Struers Service pour assurer le service technique de la machine.

Service technique



REMARQUE:

Le Service technique ne peut être assuré que par un technicien Struers ou un technicien qualifié (en électromécanique, électronique, mécanique, pneumatique, etc.).
Pour plus d'informations, contacter Struers.

Struers recommande un service régulier à accomplir toutes les 1500 heures d'utilisation.

Struers propose plusieurs plans de maintenance extensifs pour répondre aux besoins de nos clients. Ces services sont regroupés sous **le nom de ServiceGuard**.

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

5. Pièces détachées et Schémas techniques

Pour plus d'informations, ou pour vérifier la disponibilité d'autres pièces de rechange, contacter le service technique Struers local. Les coordonnées sont disponibles sur *Struers.com*.

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

Pièces relatives à la sécurité	Fabricant / Description du fabricant	No. de cat. du fabricant
Interlock locking device	Schmersal Bobine de verrouillage	AZM 170-02ZRKA 24 VAC/DC
Convertisseur de fréquence	Omron 1x200V 1.5kW	VZAB1P5BAA
Bouton d'arrêt d'urgence	Schlegel Latching Mushroom Head	ES Ø22 type RV
Emergency Stop contact	Schlegel Modular Contact, momentary	1 NC type MTO
Couvercle	Struers	15990016

Les Nos. de cat. Struers sont listés dans la Liste des pièces détachées.



ATTENTION

Les composants critiques relatifs à la sécurité doivent être remplacés après une durée de vie d'au maximum 20 ans. Pour plus d'informations, contacter Struers.



REMARQUE:

Le couvercle doit être remplacé après 5 ans de durée de vie.

Le remplacement des composants critiques pour la sécurité ne peut 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.

Pour plus d'informations, contacter Struers.

Liste des pièces détachées

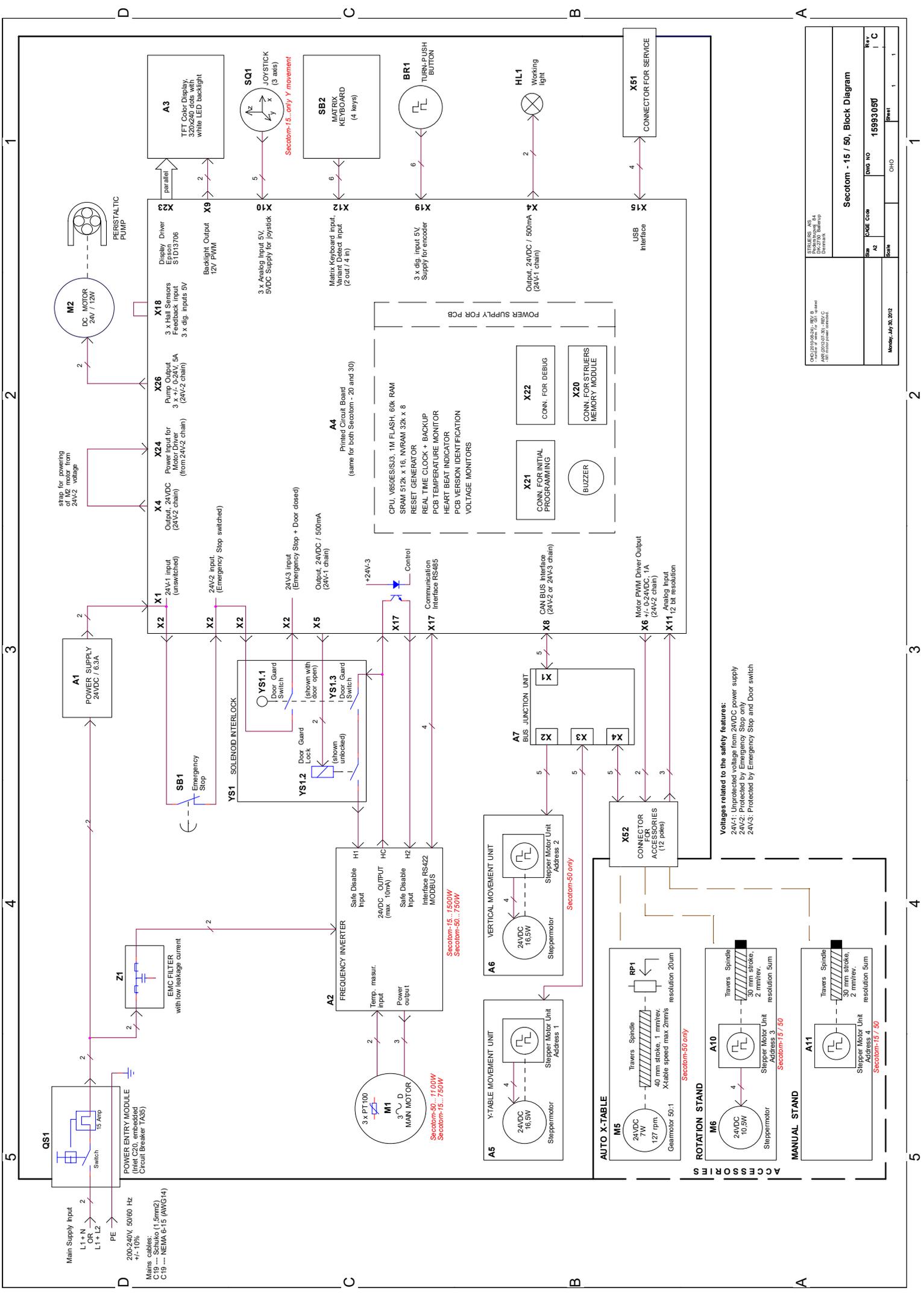
Pièces détachées	EI.Ref.	No. de cat.:
Interlock locking device	YS1	2SS00019
Frequency inverter	A3	2PU12150
Emergency Stop button	SB1	2SA10400
Emergency Stop contact	SB1	2SB10071
Guard	-	15990016

Secotom-50
Mode d'emploi

**Schémas électriques et
techniques**

Block Diagram, Secotom.....	15993050
Circuit Diagram, Secotom (3 pages)	15993100
Water Diagram, Secotom.....	15991005

Voir les pages suivantes.



OAG 15090002/01/001/01 APL 00000000/00/00/00 APL 00000000/00/00/00 APL 00000000/00/00/00		REV. NO. 15593087 DATE 15/07/2012
SHEET 1 OF 1	OHO	Rev. C

OAG 15090002/01/001/01 APL 00000000/00/00/00 APL 00000000/00/00/00 APL 00000000/00/00/00		REV. NO. 15593087 DATE 15/07/2012
SHEET 1 OF 1	OHO	Rev. C

Voltages related to the safety features:
 24V-1: Unprotected voltage from 24VDC power supply
 24V-2: Protected by Emergency Stop only
 24V-3: Protected by Emergency Stop and Door switch

Secotom-50 only

Secotom-15/50

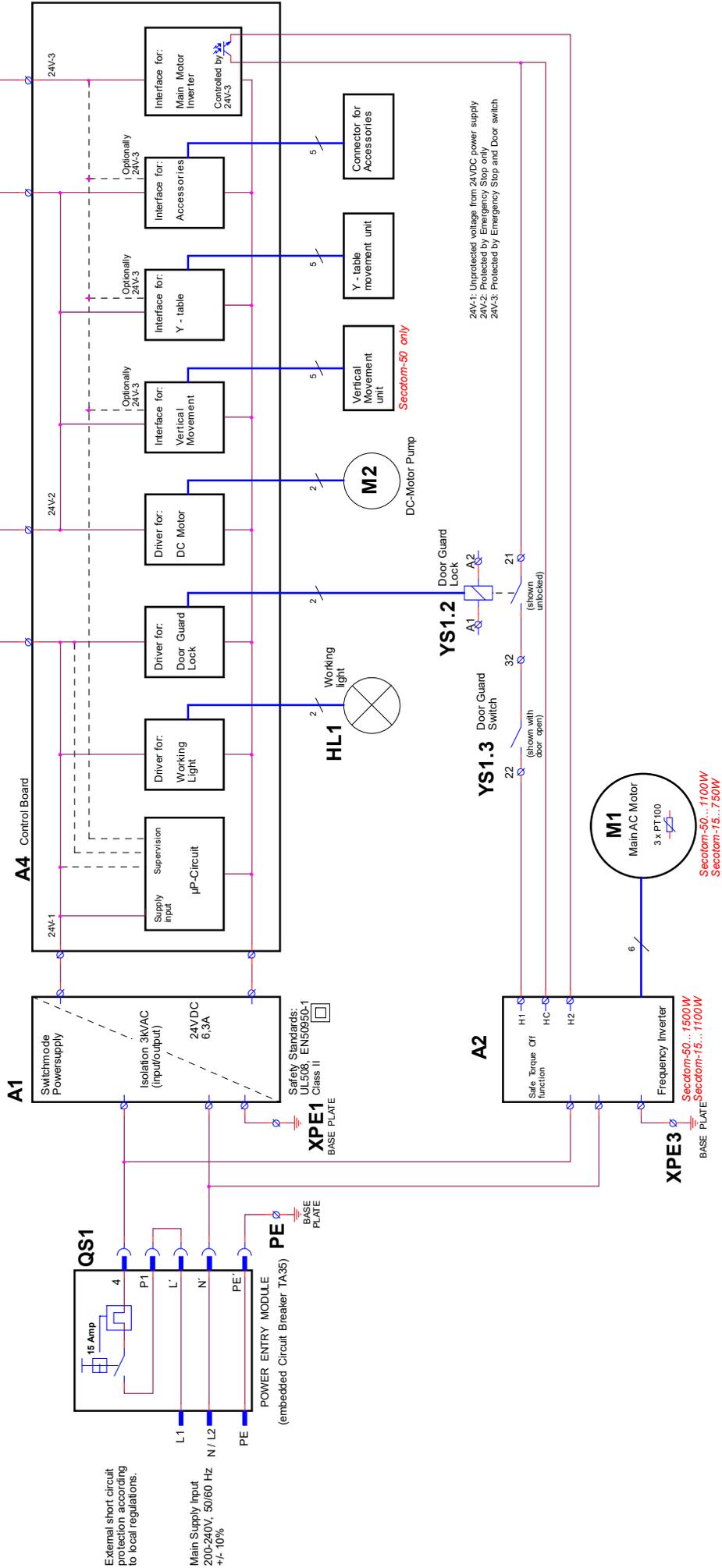
Secotom-15/50

Secotom-15/50

Secotom-15/50

YS1.1
Door Guard Switch
(shown with door open)

SB1
Emergency Stop push button



24V-1: Unprotected voltage from 24VDC power supply
24V-2: Protected by Emergency Stop only
24V-3: Protected by Emergency Stop and Door switch

M1
Main AC Motor
3 x PT100
Secolom-50...1100W
Secolom-15...750W

M2
DC-Motor Pump
Secolom-50 only

PROJECT: AS Project No: 2015-01-001 Project Name: 15 / 50, Safety Related Circuits Date: 2015-01-01	
Drawn by: [Name] Checked by: [Name]	Date: [Date]
Rev: 1	Date: [Date]
Rev: 2	Date: [Date]
Rev: 3	Date: [Date]
Rev: 4	Date: [Date]
Rev: 5	Date: [Date]
Rev: 6	Date: [Date]
Rev: 7	Date: [Date]
Rev: 8	Date: [Date]
Rev: 9	Date: [Date]
Rev: 10	Date: [Date]
Rev: 11	Date: [Date]
Rev: 12	Date: [Date]
Rev: 13	Date: [Date]
Rev: 14	Date: [Date]
Rev: 15	Date: [Date]
Rev: 16	Date: [Date]
Rev: 17	Date: [Date]
Rev: 18	Date: [Date]
Rev: 19	Date: [Date]
Rev: 20	Date: [Date]
Rev: 21	Date: [Date]
Rev: 22	Date: [Date]
Rev: 23	Date: [Date]
Rev: 24	Date: [Date]
Rev: 25	Date: [Date]
Rev: 26	Date: [Date]
Rev: 27	Date: [Date]
Rev: 28	Date: [Date]
Rev: 29	Date: [Date]
Rev: 30	Date: [Date]
Rev: 31	Date: [Date]
Rev: 32	Date: [Date]
Rev: 33	Date: [Date]
Rev: 34	Date: [Date]
Rev: 35	Date: [Date]
Rev: 36	Date: [Date]
Rev: 37	Date: [Date]
Rev: 38	Date: [Date]
Rev: 39	Date: [Date]
Rev: 40	Date: [Date]
Rev: 41	Date: [Date]
Rev: 42	Date: [Date]
Rev: 43	Date: [Date]
Rev: 44	Date: [Date]
Rev: 45	Date: [Date]
Rev: 46	Date: [Date]
Rev: 47	Date: [Date]
Rev: 48	Date: [Date]
Rev: 49	Date: [Date]
Rev: 50	Date: [Date]
Rev: 51	Date: [Date]
Rev: 52	Date: [Date]
Rev: 53	Date: [Date]
Rev: 54	Date: [Date]
Rev: 55	Date: [Date]
Rev: 56	Date: [Date]
Rev: 57	Date: [Date]
Rev: 58	Date: [Date]
Rev: 59	Date: [Date]
Rev: 60	Date: [Date]
Rev: 61	Date: [Date]
Rev: 62	Date: [Date]
Rev: 63	Date: [Date]
Rev: 64	Date: [Date]
Rev: 65	Date: [Date]
Rev: 66	Date: [Date]
Rev: 67	Date: [Date]
Rev: 68	Date: [Date]
Rev: 69	Date: [Date]
Rev: 70	Date: [Date]
Rev: 71	Date: [Date]
Rev: 72	Date: [Date]
Rev: 73	Date: [Date]
Rev: 74	Date: [Date]
Rev: 75	Date: [Date]
Rev: 76	Date: [Date]
Rev: 77	Date: [Date]
Rev: 78	Date: [Date]
Rev: 79	Date: [Date]
Rev: 80	Date: [Date]
Rev: 81	Date: [Date]
Rev: 82	Date: [Date]
Rev: 83	Date: [Date]
Rev: 84	Date: [Date]
Rev: 85	Date: [Date]
Rev: 86	Date: [Date]
Rev: 87	Date: [Date]
Rev: 88	Date: [Date]
Rev: 89	Date: [Date]
Rev: 90	Date: [Date]
Rev: 91	Date: [Date]
Rev: 92	Date: [Date]
Rev: 93	Date: [Date]
Rev: 94	Date: [Date]
Rev: 95	Date: [Date]
Rev: 96	Date: [Date]
Rev: 97	Date: [Date]
Rev: 98	Date: [Date]
Rev: 99	Date: [Date]
Rev: 100	Date: [Date]

SECOLOM AS
 Projekt No: 2015-01-001
 Projekt Name: 15 / 50, Safety Related Circuits
 Date: 2015-01-01
 Drawn by: [Name]
 Checked by: [Name]

Secolom - 15 / 50, Circuit Diagram
 Safety Related Circuits
 Date: [Date]
 Rev: [Rev]
 Page: [Page] of [Pages]

Project No: 2015-01-001
 Project Name: 15 / 50, Safety Related Circuits
 Date: 2015-01-01
 Drawn by: [Name]
 Checked by: [Name]

SECOLOM AS
 Projekt No: 2015-01-001
 Projekt Name: 15 / 50, Safety Related Circuits
 Date: 2015-01-01
 Drawn by: [Name]
 Checked by: [Name]

Project No: 2015-01-001
 Project Name: 15 / 50, Safety Related Circuits
 Date: 2015-01-01
 Drawn by: [Name]
 Checked by: [Name]

Project No: 2015-01-001
 Project Name: 15 / 50, Safety Related Circuits
 Date: 2015-01-01
 Drawn by: [Name]
 Checked by: [Name]

Project No: 2015-01-001
 Project Name: 15 / 50, Safety Related Circuits
 Date: 2015-01-01
 Drawn by: [Name]
 Checked by: [Name]

Project No: 2015-01-001
 Project Name: 15 / 50, Safety Related Circuits
 Date: 2015-01-01
 Drawn by: [Name]
 Checked by: [Name]

Project No: 2015-01-001
 Project Name: 15 / 50, Safety Related Circuits
 Date: 2015-01-01
 Drawn by: [Name]
 Checked by: [Name]

Project No: 2015-01-001
 Project Name: 15 / 50, Safety Related Circuits
 Date: 2015-01-01
 Drawn by: [Name]
 Checked by: [Name]

Project No: 2015-01-001
 Project Name: 15 / 50, Safety Related Circuits
 Date: 2015-01-01
 Drawn by: [Name]
 Checked by: [Name]

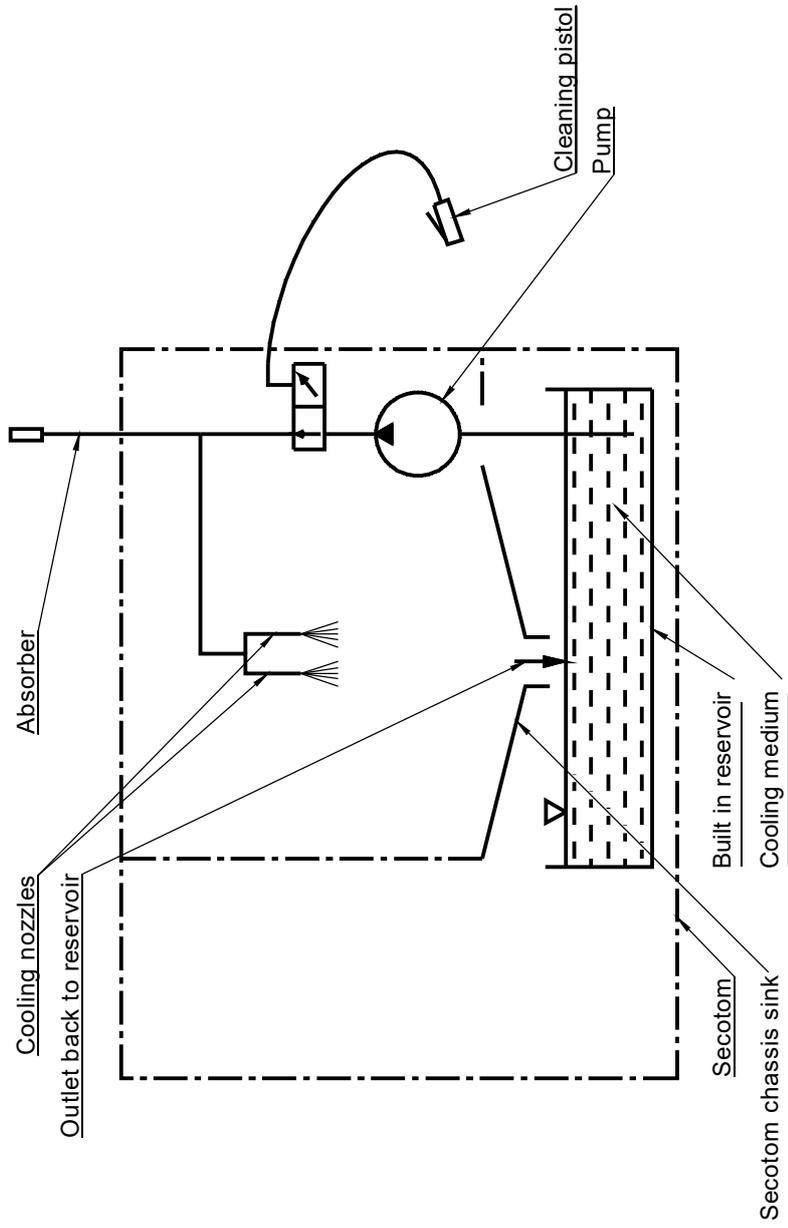
Project No: 2015-01-001
 Project Name: 15 / 50, Safety Related Circuits
 Date: 2015-01-01
 Drawn by: [Name]
 Checked by: [Name]

Project No: 2015-01-001
 Project Name: 15 / 50, Safety Related Circuits
 Date: 2015-01-01
 Drawn by: [Name]
 Checked by: [Name]

Project No: 2015-01-001
 Project Name: 15 / 50, Safety Related Circuits
 Date: 2015-01-01
 Drawn by: [Name]
 Checked by: [Name]

Project No: 2015-01-001
 Project Name: 15 / 50, Safety Related Circuits
 Date: 2015-01-01
 Drawn by: [Name]
 Checked by: [Name]

Project No: 2015-01-001
 Project Name: 15 / 50, Safety Related Circuits
 Date: 2015-01-01
 Drawn by: [Name]
 Checked by: [Name]



A	2018-11-07	Release	SCA	2018-11-07	RSZ
Revision	Crea. date yyyy-mm-dd	Revision description	Draw. Init	Appr. date yyyy-mm-dd	Appr. Init
		Material	Format: A3	Tolerance: DS/ISO 2768-	
			Scale: 1:1	Weight:	g
 P. de Boerweg 84 4700 SB, Ballempoort, Capenhagen Phone: +45 44 600 800 Fax: +45 44 600 804		ID: 15991005 Water diagram Description:		Rev: A	

5. Exigences juridiques et réglementaires

Note FCC

Cet équipement a été testé et répond aux limites d'un dispositif numérique de Classe A, en accord avec la Partie 15 des règles FCC. Ces limites ont été déterminées pour garantir une protection raisonnable contre une interférence nuisible lorsque l'équipement est utilisé dans un environnement commercial. Cet équipement génère, emploie, et peut répandre une énergie de fréquence radio et, s'il n'est pas installé et utilisé en accord avec le mode d'emploi, celui-ci pourra être la cause d'une interférence nuisible aux communications radio. L'utilisation de cet équipement dans une zone d'habitation pourra causer une interférence nuisible, et l'utilisateur pourra alors se voir obligé de corriger cette interférence à ses frais. En accord avec la Partie 15.21 des règles FCC, tout changement ou modification de ce produit non approuvé expressément par Struers ApS pourra entraîner une interférence radio nuisible et annuler le droit de l'utilisateur de se servir de l'équipement.

EN ISO 13849-1 :2015

Toutes les SRP/CS sont limitées à une durée de vie de 20 ans. A l'issue de cette période, tous les composants devront être remplacés.

6. Données techniques

Sujet		Spécifications
Tronçonnage	Moteur	2150 W
	<i>Puissance de tronçonnage</i>	
	S1	1,1 kW
	S3	1,5 kW
	Meules de tronçonnage	ø75 mm - 203 mm
	<i>Axe de sortie</i>	
	Vitesse de rotation:	300 - 5000 t/m (en échelons de 100 t/m)
	Diamètre :	12,7 / 22 mm
Positionnement et avance	Marge de positionnement (de la meule de tronçonnage)	0 – 40 mm
	Plage de positionnement (de la table de tronçonnage)	0 – 190 mm (en échelons de 0,1 mm)
	Plage de la vitesse d'avance de la table	20 mm/s
	Dimensions	0,005 – 3000 mm/s (en échelons de 0,005 mm/s)
Dimensions de la table de tronçonnage	Largeur	258 mm
	Profondeur	184 mm
	Rainures en T	8 mm
Capacité de tronçonnage		70 mm de diam. ou 165 x 50 mm
Bac de recyclage	Capacité:	4,75 l
	Débit:	1.6 l/mn
Niveau de bruit³	Niveau de pression acoustique d'émission pondéré A aux postes de travail	LPA = 66 dB(A) (valeur mesurée) Incertitude K = 4 dB(A) Mesures faites selon EN ISO 11202.

³Niveau 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 inclut les caractéristiques du local de travail et les autres sources sonores, c'est à dire le nombre de machines et autres processus adjacents. Aussi, le niveau d'exposition permmissible 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.

Secotom-50
Mode d'emploi

Sujet		Spécifications
Environnement opérationnel	Température ambiante	5-40 °C
	Humidité	0-85 % RH sans condensation
Conditions de stockage	Température	-25 – 55°C
Alimentation	Tension/fréquence	200-240 V/50-60 Hz
	Prise de courant	Monophasé (N+L1+PE) ou biphasé (L1+L2+PE) L'installation électrique doit être en conformité avec "Installation Category II".
	Puissance, charge nominale	1060 W
	Puissance, marche à vide	13 W
	Intensité nominale	5,3 A
	Intensité max.	14,8 A
Directives UE	Veuillez consulter la Déclaration de conformité	
Mécanismes d'arrêt	Arrêt d'urgence	Conçu pour pouvoir être utilisés avec minimum: EN60204-1, catégorie d'arrêt 0
Système d'aspiration	Dimensions	Diamètre 50 mm Capacité minimum: 30 m ³ /h pour jauge d'eau de 0 mm.
Dimensions	Hauteur:	44 cm (couvercle fermé) 106 cm (couvercle ouvert)
	Largeur	64 cm
	Profondeur	78,5 cm (avec prise)
	Poids	68 kg

Secotom-15/-50, Fiche de pré-installation

Pour les instructions relatives à l'installation, lire le Mode d'emploi avant d'installer la machine.

Exigences d'installation

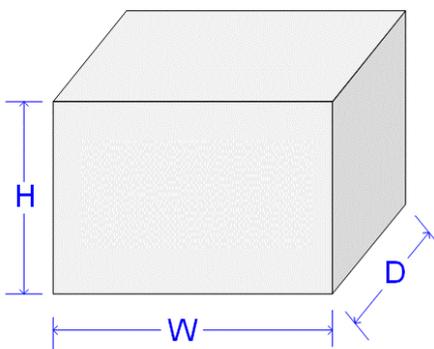
- Grue et 2 sangles de levage¹
- Tournevis/ mèche: TX30  , PH2  et H4 

Accessoires et consommables nécessaires (à commander séparément)
(Pour plus de détails sur le choix disponible, se référer à la [brochure sur Secotom](#) et au Catalogue des Consommables).

Recommandé

Système d'aspiration: 30 m³/h pour jauge d'eau de 0 mm.

Spécifications de la caisse de transport



Secotom-15

H	88 cm
W	92 cm
D	92 cm
Poids	100 kg

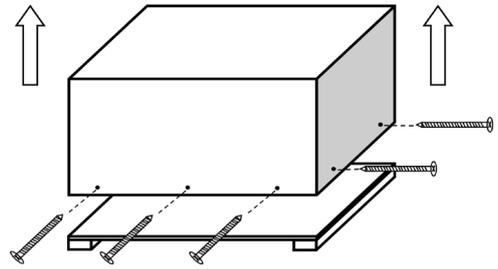
Secotom-50

H	73 cm
W	91 cm
D	91 cm
Poids	110 kg

¹Les sangles doivent être homologuées pour pouvoir supporter au moins 2 fois le poids de la machine.

Déballer

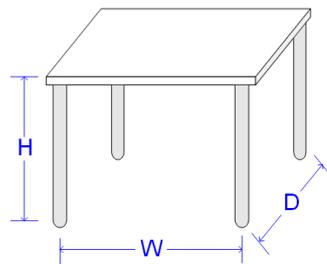
- Avec précaution, ouvrir et retirer les parois latérales et le haut de la caisse de transport.
- Enlever les fixations de transport maintenant la machine fixée à la palette.



Emplacement

- La machine doit être placée à proximité de l'alimentation en courant.
- La machine a été conçue pour être placée sur un meuble de travail rigide et stable, avec une surface horizontale.

Dimensions recommandées:



Hauteur: Recommandée 80 cm
Largeur: 92 cm
Profondeur: 90 cm

Dimensions recommandées pour le meuble. La hauteur du meuble (H) doit correspondre aux préférences locales.

- Pour faciliter l'accès des techniciens, prévoir un espace suffisant autour de la machine.



CONSEIL:

Un meuble spécialement conçu pour les machines de table de Struers est disponible comme accessoire No. de Cat. 06266101.

Espace recommandé

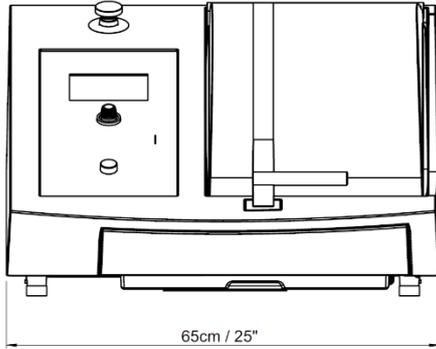
Avant: Espace recommandé à l'avant: 100 cm

Arrière: La machine doit être placée contre un mur.

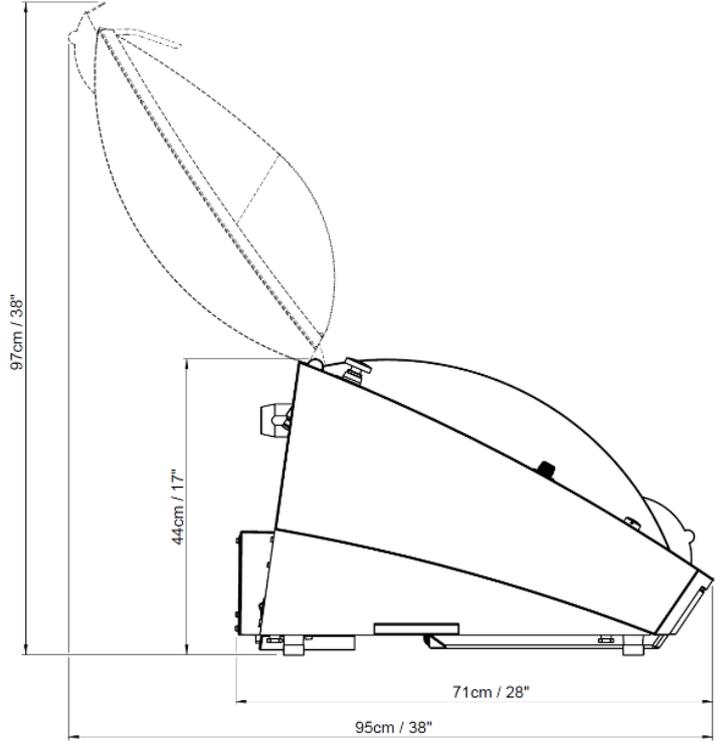
- Vérifier qu'il y a suffisamment de place derrière le meuble pour que le couvercle puisse être entièrement ouvert (voir l'illustration).
- Vérifier qu'il y a 15 cm de libre derrière la machine pour le tuyau d'aspiration.

Dimensions

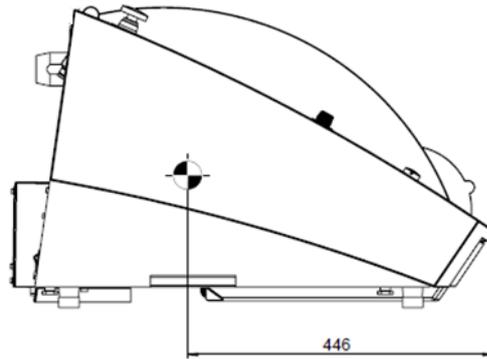
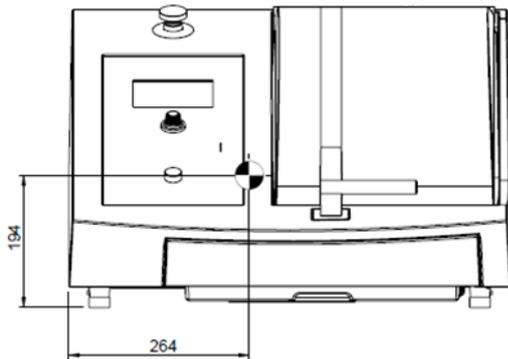
Avant



Côté



Centre de gravité



Levage



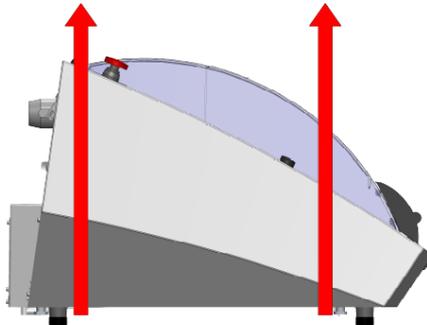
REMARQUE:

Ne pas soulever Secotom par son bâti gris clair.
Retirer le bac de recyclage avant de soulever Secotom.
Toujours soulever la machine par le dessous.

Avec une grue

Une grue et 2 sangles de levage sont nécessaires pour soulever la machine de sa palette de transport.
Une barre de levage est recommandée pour séparer les deux sangles sous le point de levage.

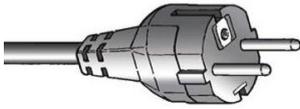
- Retirer le bac de recyclage.
- Placer les deux sangles de levage sous Secotom.
 - Positionner les sangles sous Secotom de façon à ce qu'elles soient situées sur le côté intérieur des pieds. Voir le schéma.



- Soulever Secotom et la placer sur le meuble.
- Soulever l'avant de Secotom et, avec précaution, la positionner correctement.

Alimentation en courant

La machine est livrée avec 2 types de câbles électriques (longueur 2,5 m).



La prise à 2 tiges (Schuko européenne) est pour une utilisation monophasée. Si la prise fournie sur ce câble n'est pas autorisée dans le pays d'utilisation, celle-ci devra être remplacée par une prise homologuée.



La prise à 3 tiges (NEMA 6-15P des Etats-Unis) est pour une utilisation à 2 phases. Si la prise fournie sur ce câble n'est pas autorisée dans le pays d'utilisation, celle-ci devra être remplacée par une prise homologuée.

Données électriques

	Secotom-15	Secotom-50
Tension/fréquence	200-240 V/50-60 Hz	
Prise de courant	Monophasé (N+L1+PE) ou biphasé (L1+L2+PE) L'installation électrique doit être en conformité aux prescriptions « Installation Category II »	
Puissance, charge nominale	720 W	1060 W
Puissance, marche à vide	13 W	13 W
Intensité nominale	4 A	5,3 A
Intensité max.	11,7 A	14,8 A

Fonctions de sécurité

Mécanismes d'arrêt

	Conçu pour pouvoir être utilisés avec minimum:
Arrêt d'urgence	EN60204-1, catégorie d'arrêt 0

Alimentation en eau



Requise



Option

Le liquide de refroidissement est alimenté à partir d'une unité de recyclage intégrée (capacité de 4,75 l). Un kit de branchement à une unité de recyclage externe est disponible comme accessoire en option.

Ecoulement de l'eau – Egout



Requise



Option

La machine est fournie avec un petit tuyau d'écoulement pour guider l'eau de refroidissement dans l'unité de recyclage.

Air comprimé



Requise



Option

Non requis.

Système d'aspiration



Requise



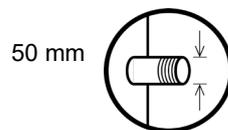
Option

Recommandé

Capacité minimum: 30 m³/h pour jauge d'eau de 0 mm.

Raccord pour le système d'aspiration:

La machine est fournie avec un tuyau d'aspiration de 1,5 m.



Conditions ambiantes



5 - 40 °C



Max. 85 % RH sans condensation

Accessoires et Consommables

(Pour plus de détails sur le choix disponible, se référer à la [brochure sur Secotom](#) et au Catalogue des Consommables).

Consommables

L'utilisation de consommables Struers est recommandée.
D'autres produits (par exemple, les liquides de refroidissement) 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 pourront être directement liés à l'utilisation de consommables d'une autre fabrication que Struers.

Secotom-50
Mode d'emploi

Contenu de la Déclaration de conformité

Fabricant Struers ApS
Pederstrupvej 84
DK-2750 Ballerup, Danemark
Téléphone +45 44 600 800

Déclare formellement que

Nom: Secotom
Fonction: Tronçonneuse de précision
Type: 05996127, 05996227

remplit tous les critères pertinents de la:

**Directive "Machines"
2006/42/EC** conformément à la/aux norme(s) suivante(s):
EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2006/AC:2010, EN ISO 14120:2015.

et en conformité avec la:

**Directive CEM
2014/30/EU** conformément à la/aux norme(s) suivante(s):
EN 61000-6-2:2005, EN 61000-6-4:2007/A1:2011, EN 61326-1:2013.

**Directive RoHS
2011/65/EU** conformément à la/aux norme(s) suivante(s):
EN 50581:2012.

Informations complémentaires L'équipement est conforme aux normes suivantes:
UL508, NFPA70:2014, NFPA79: 2012, FCC 47 CFR section 15.

Les déclarations ci-dessus sont basées sur une approche globale, module A.

Autorisé à constituer le Dossier technique:

Klavs Tvenge
Directeur du développement
commercial
Struers ApS
Pederstrupvej 84
DK-2750 Ballerup, Danemark



Pederstrupvej 84
DK-2750 Ballerup
Danemark