

镶样装置

对于 CitoPress

使用手册

原始说明译文



CE

文档编号: 15787025-01_B_zh
发布日期: 2024.11.12

版权

手册内容版权归 Struers ApS 所有。未经 Struers ApS 书面许可，请勿对手册内容的任何部分进行复制。
保留所有权利。© Struers ApS。

目录

1 关于本手册	5
2 安全性	5
2.1 预期用途 - 镶样装置	5
2.2 镶样装置 安全注意事项	6
2.2.1 使用之前务必仔细阅读	6
2.3 安全消息	6
2.4 本手册中的安全消息	7
3 开始 - 导言	8
3.1 设备说明	8
3.2 概述	9
4 安装	10
4.1 拆封镶样装置	10
4.2 检查装箱单	10
4.3 电源	11
4.4 安装镶样装置	11
4.5 更换下柱塞	15
4.6 拆卸镶样装置	17
4.7 更换镶样装置	18
4.8 拆卸上柱塞	18
5 运输和存放	19
6 基本操作	19
6.1 Application Guide for Hot Mounting (热镶嵌应用指南)	19
7 维护	20
7.1 每次镶样之前	20
7.1.1 清洁柱塞	20
7.2 日常维护	20
7.2.1 检查和清洁	20
7.2.2 润滑顶封盖的螺纹	21
7.3 每月	21
7.3.1 清洁下柱塞底部	21
7.3.2 检查螺纹	21
7.3.3 冷却盘管除垢	22
7.4 每年	22
7.4.1 检查螺栓	22

7.4.2 水接头	23
8 备件	23
9 废弃处理	24
10 技术数据表	24
11 制造商	28
部分完工机械注册声明	29

1 关于本手册



小心

一定要按照设备自带操作手册中的说明使用 Struers 设备。



注释

在使用之前请认真阅读《使用手册》。



注释

如需查看详细的具体信息，请见本手册的在线版本。

2 安全性

2.1 预期用途 - 镶样装置

适用于材相检查之前的专业材相热镶嵌。本机器仅供技术娴熟/经过培训的人员操作。

该机器仅设计与 Struers CitoPress-5, CitoPress-15 或 CitoPress-30 机器配合使用。

该机床只能使用专门针对此目的和此类机床设计的 Struers 耗材。

机器适用于专业的工作环境（如材相实验室）。

不得将本机器用于：

除固体材料外适用于材相研究的其他材料的热镶嵌。

任何类型的易爆和/或易燃材料，或在加热或加压过程中不稳定的材料。

型号：

CitoPress 镶样装置

镶样筒直径 1½"

镶样筒直径 1¼"

镶样筒直径 25 mm

镶样筒直径 30 mm

镶样筒直径 40 mm

镶样筒直径 50 mm

2.2 镶样装置 安全注意事项

2.2.1 使用之前务必仔细阅读

1. 忽略此信息和对设备操作不当会导致严重的人身伤害和材料损坏。
2. 机器必须按照当地的安全法规进行安装。本机器和任何连接设备的所有功能必须处于正常运转状态。
3. 操作员必须阅读本手册和 CitoPress 操作手册中的安全和使用说明部分。操作员必须阅读用户指南，并酌情阅读所用耗材的安全数据表。
4. 本机器只能由技术熟练/经过培训的人员操作和维护。
5. 机器必须安装在 CitoPress 热镶嵌机上。
6. 在进行任何检修之前，确保机器已断电。
7. 安装或拆镶样装置时，断开机器的供电和供水。
8. 确保水管连接正确，不会漏水。使用机器时打开水源。机器无人值守时请关闭供水。
9. 确保镶样装置已正确安装：
 - 箭头必须对齐，才能将镶样装置锁定到位
 - 必须拧紧固定螺钉
10. 操作镶样机时，所施加的力/压力不得超过 Struers 热镶样应用指南中针对实际镶样筒直径和镶样材料给出的建议值。
11. 加热周期结束后，镶样筒至少冷却 2 分钟，然后再打开。
12. 机器运行镶嵌流程时一定要有人值守。
13. 如发生火灾，请提醒周围人员，然后通知消防人员，并切断电源。使用干粉灭火器。不要用水。
14. 一定要按照设备自带操作手册中的说明使用 Struers 设备。
15. 该机床只能使用专门针对此目的和此类机床设计的 Struers 耗材。
16. 如因使用不当、安装不当、改装、忽视、意外或不当维修等原因对使用者或设备造成伤害，Struers 对此不承担任何责任。
17. 维护或维修过程中如需拆卸设备的任何部件，都应由合格的技术人员进行（电动机械、电子、机械、气动等）。

2.3 安全消息

安全消息中使用的符号

Struers 使用以下符号指示潜在危险。



电气危险

此符号指示电气危险，如果不加以避免，将导致人员死亡或严重受伤。

**危险**

此符号指示高级别风险，如果不加以避免，将导致人员死亡或严重受伤。

**警告**

此符号指示中等级别风险，如果不加以避免，将导致人员死亡或严重受伤。

**小心**

此符号指示低级别风险，如果不加以避免，将导致人员轻微或中度受伤。

**挤压危险**

此符号指示挤压危险，如果不加以避免，将导致人员轻微、中度或严重受伤。

常规消息**注释**

此符号指示有财产损失风险，或继续操作时需要特别注意。

**提示**

此符号表示有额外信息和提示。

2.4 本手册中的安全消息

**小心**

一定要按照设备自带操作手册中的说明使用 Struers 设备。

**小心**

操作过程中，镶嵌和镶样装置将非常烫。

**小心**

操作过程中，镶样装置会非常热。在取下之前，确保其已冷却到可以接触的程度。

**电气危险**

安装或拆镶样装置时，断开机器的供电和供水。

**电气危险**

镶嵌单元只能由熟练技师安装或拆除。



电气危险

按照既定的顺序连接供水和电力接头。如果先连接供水接头，再连接电力接头，会导致水滴漏到电力接头中，造成短路。



挤压危险

搬运机器时，小心不要压到手指。
在搬运重型机械时，建议穿着安全鞋。

3 开始 - 引言

3.1 设备说明

Struers CitoPress 是一种电动液压装置，与 Struers 热镶嵌材料配套使用时，可用于材相试样的热镶嵌。

每个镶样装置均可配置不同尺寸的镶样筒。根据所需的不同直径，可以方便地更换镶样筒。所需镶样筒的尺寸取决于要镶嵌的样品的大小。

CitoPress-15/-30 内置热镶嵌应用指南，包含所有 Struers 树脂。

CitoPress-15/-30 根据镶样筒尺寸和所选树脂，自动调整所选方法。

选件：CitoPress-15/-30 可添加和存储客户指定的方法。

操作 CitoPress-5、CitoPress-15 和 CitoPress-30 时，操作员抬起柱塞。将样品放到柱塞后，使其降至下限位置。在镶样筒中装入所需的镶嵌材料。闭合顶封盖，然后开始镶样。

镶样完成后，机器会自动停止运行。

待冷却阶段结束后，即可打开顶封盖。将柱塞提到上限位置，然后取下已镶嵌的试样。试样便可用于研磨/抛光。

在镶样过程中，按停止键，可随时停止机器。

为实现树脂的自动加料，可在 CitoPress-15 和 CitoPress-30 上安装 CitoDoser（可选配件）。

Struers 建议安装局部排气系统，以清除工作区的灰尘和烟雾。

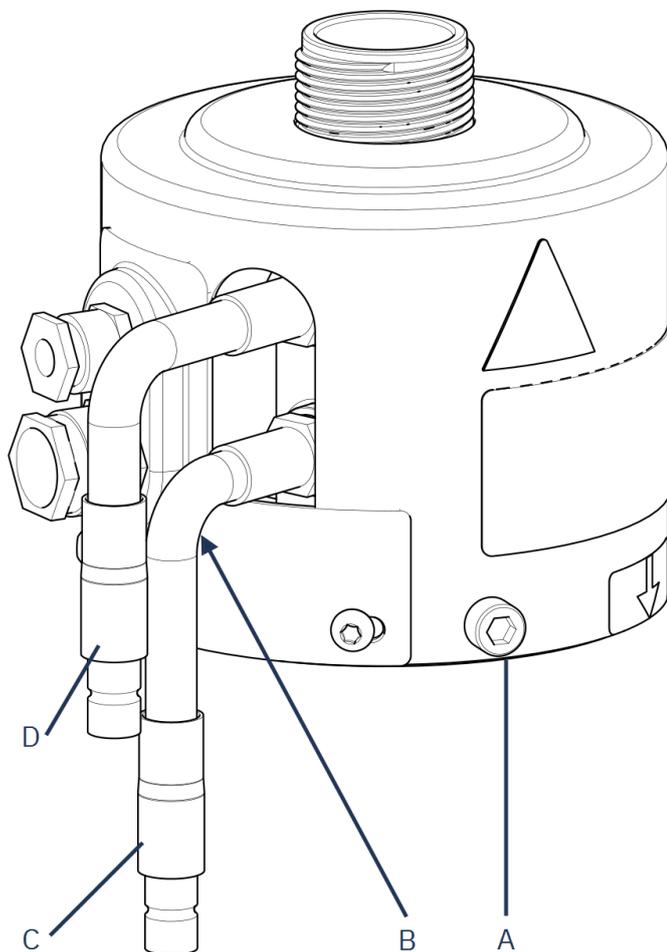
本手册使用的术语

“样品” - 指要镶嵌的材料。

“试样” - 指已经镶嵌，并准备进一步制备的材料。

3.2 概述

侧视图



- | | |
|---|------------------------|
| A 固定螺钉 | C 出水口接头：雄接口（蓝色） |
| B 用于第 2 台装置的固定螺钉孔（仅限 CitoPress-30 的右塔架）。 | D 进水口接头：雄接口（红色） |

4 安装

4.1 拆封镶样装置



注释

妥善保管包装箱和泡沫塑料块，以备将来使用。如果不使用原始包装和接头，可能会导致机器严重受损并使保修失效。

4.2 检查装箱单

包装箱内应有以下部件：

镶样装置

件	说明
1	镶样装置 机器
1	旋转臂
3	电源线
1	高压软管 (进水口)
1	过滤垫圈
1	过滤垫圈缩径环
1	衬垫
1	缩径环的垫圈
3	镶嵌材料量匙
1	漏斗
1	内六角扳手 (2.5 mm)
1	使用手册集

镶样装置

件	说明
1	镶样装置
1	带上柱塞的顶封盖
1	下柱塞
1	活塞销针
1	脱模剂, Struers AntiStick
1	刮刀

4.3 电源

电源由 CitoPress 机器提供。

4.4 安装镶样装置



电气危险

安装或拆镶样装置时，断开机器的供电和供水。



电气危险

镶嵌单元只能由熟练技师安装或拆除。

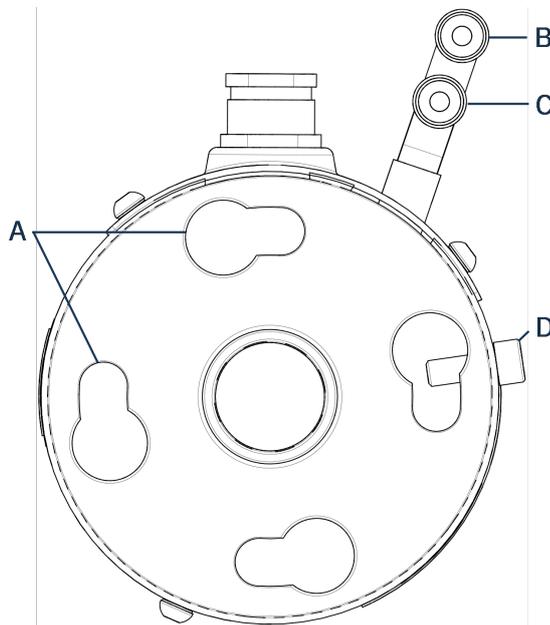


电气危险

按照既定的顺序连接供水和电力接头。如果先连接供水接头，再连接电力接头，会导致水滴漏到电力接头中，造成短路。

镶样装置：底视图

1. 将镶样装置放置于镶样筒上。
2. 转动镶样装置，将锁眼锁定槽和镶样筒上的4个螺栓对齐。



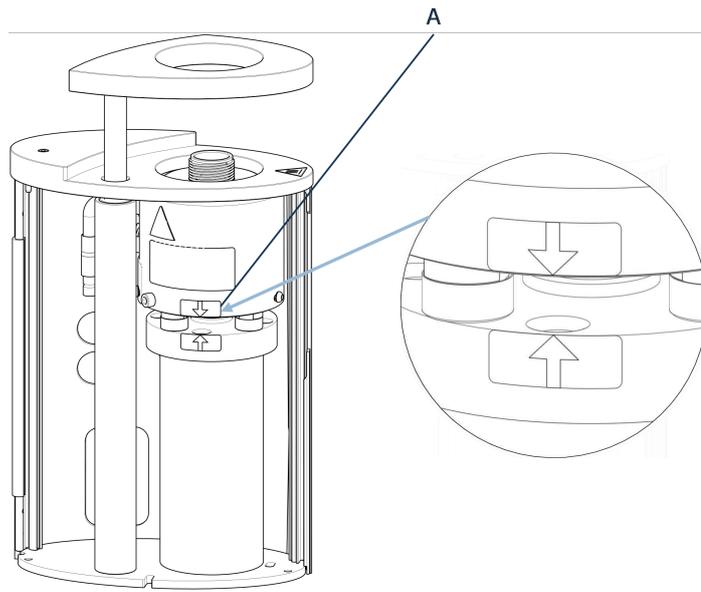
A 锁眼锁定槽

B 出水口：阳螺纹接头（蓝色）

C 进水口接头：雌接口（红色）

D 固定螺钉

3. 降下镶样装置到镶样筒的螺栓上。
4. 将镶样装置的电缆和水接头移至一侧，以确保在锁定镶样装置时，不会限制其移动。
5. 当镶样装置放在液压缸顶部时，顺时针转动镶样装置，直到 2 个箭头对齐，并锁定到位。



A 箭头对齐

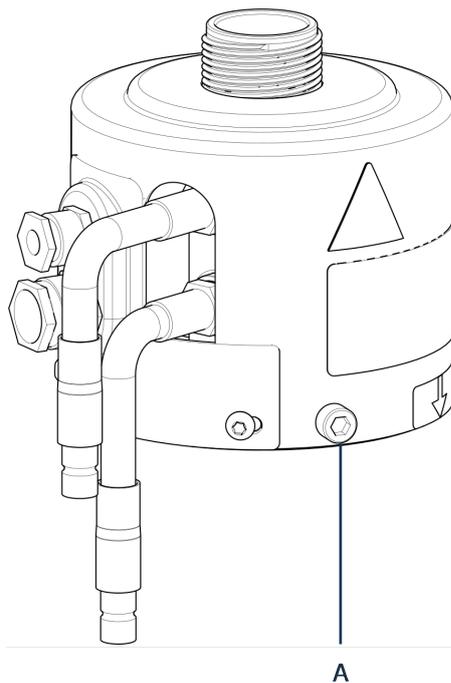


注释

仔细检查镶样装置是否锁好。否则，镶样装置 可能会在操作过程中损坏。

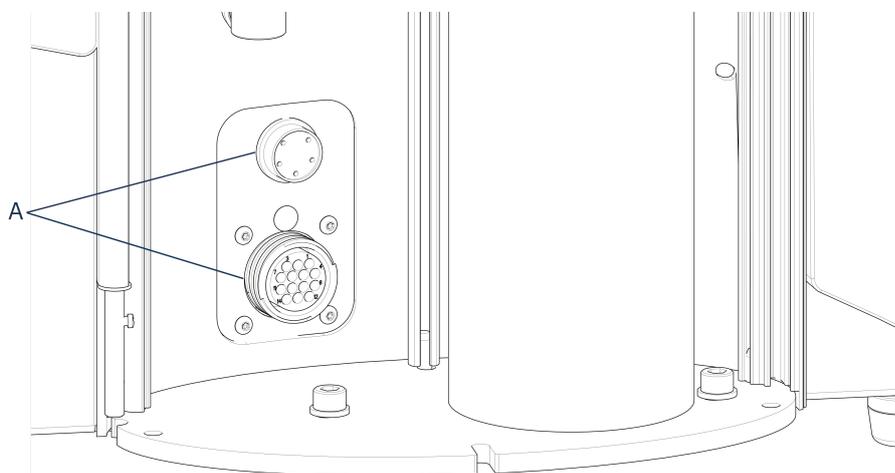
6. 对于 CitoPress-30：如果要镶样装置安装在右侧塔架上，请将固定螺钉移至装置 2 的固定螺钉孔中。
7. 拧紧固定螺钉。

镶样装置，侧视图



A 固定螺钉

8. 将镶样装置的 2 根松散电缆连接到 镶样装置 上的 2 个插口。
 - 大的那根插入到大的插座中（插头上的红点朝上），小的插入到小的插座中。
 - 拧紧两个插座上的连接螺母。

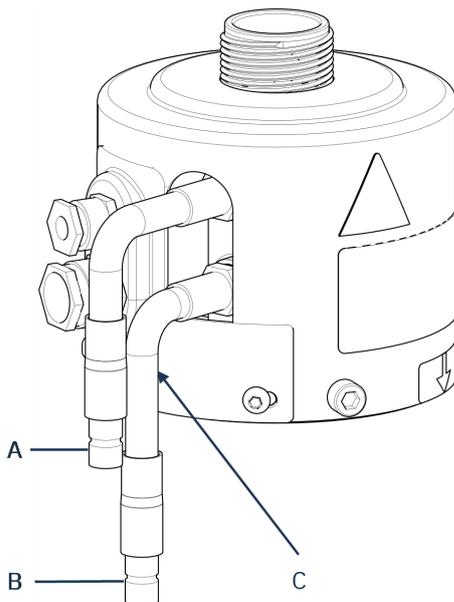


A 插座

水接口

水接口以颜色编码：

- 进水接口为红色 (B)
- 出水接口为蓝色 (C)



- A** 进水口接头：雄接口（红色）
- B** 出水口接头：雄接口（蓝色）
- C** 用于第 2 台装置的固定螺钉孔（仅限 CitoPress-30 的右塔架）。

9. 将镶样装置上的外螺纹进水接头和出水接头连接到 CitoPress 上的内螺纹接头。
 - 握住弹簧扣下来连接水耦合。
 - 释放弹簧圈和检车水连接是否牢固。
10. 合上防护罩。
11. 放回顶板并拧紧罩盖螺钉。



注释

确保最佳性能和操作者的安全性：

- 确保箭头已对齐，以便将镶样装置锁定到位。
- 确保固定螺钉已拧紧。
- 关上盖子并更换盖板。

安装旋转臂

12. 将旋转臂穿过顶板上的孔，插入镶样装置盖上的套环。

安装顶封盖

13. 将顶封盖装在旋转臂顶部的孔中。



注释

更换镶样装置时，必须同时更换相应尺寸的顶封盖。

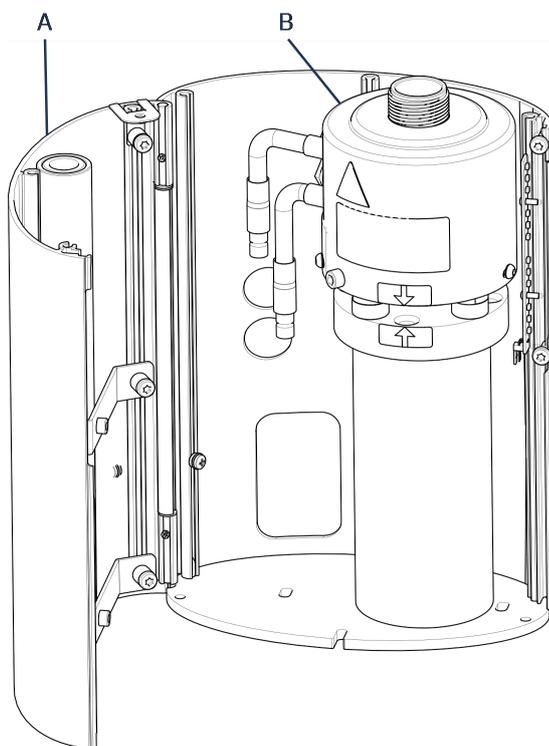
4.5 更换下柱塞

接触下柱塞

1. 启动机器。
2. 按住 **向下** 几秒，将柱塞降至下限位置。



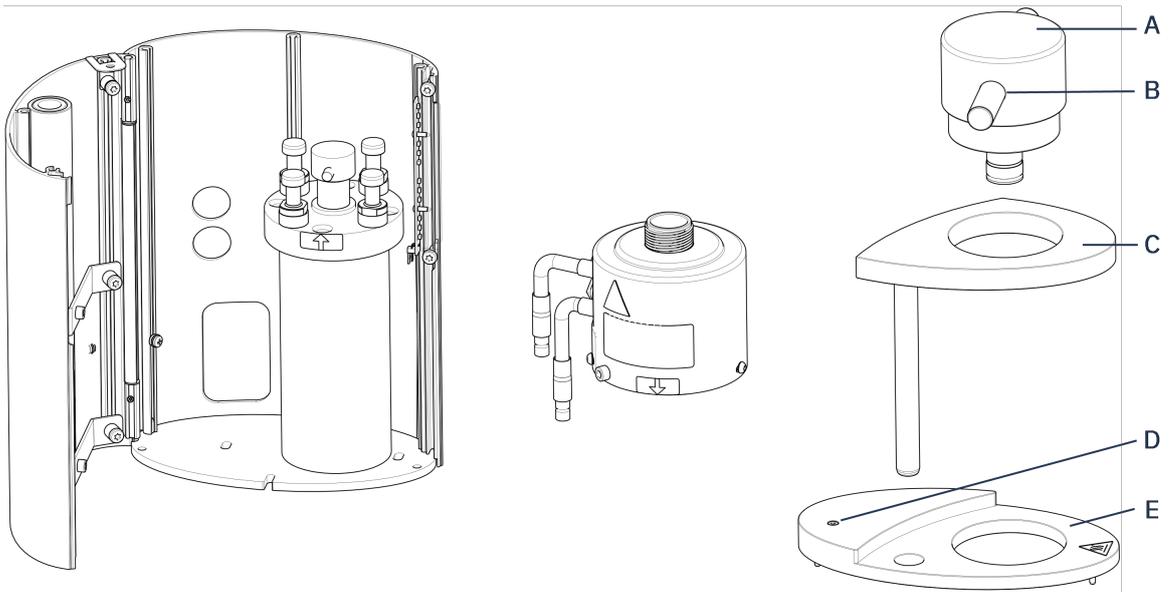
3. 关闭机器。
4. 拆下顶封盖和旋转臂。请参阅 CitoPress 操作手册中的“概述”。
5. 拧下罩盖螺钉。
6. 取下镶样装置顶板。
7. 打开镶样装置罩盖。



A 镶样装置罩盖

B 镶样装置

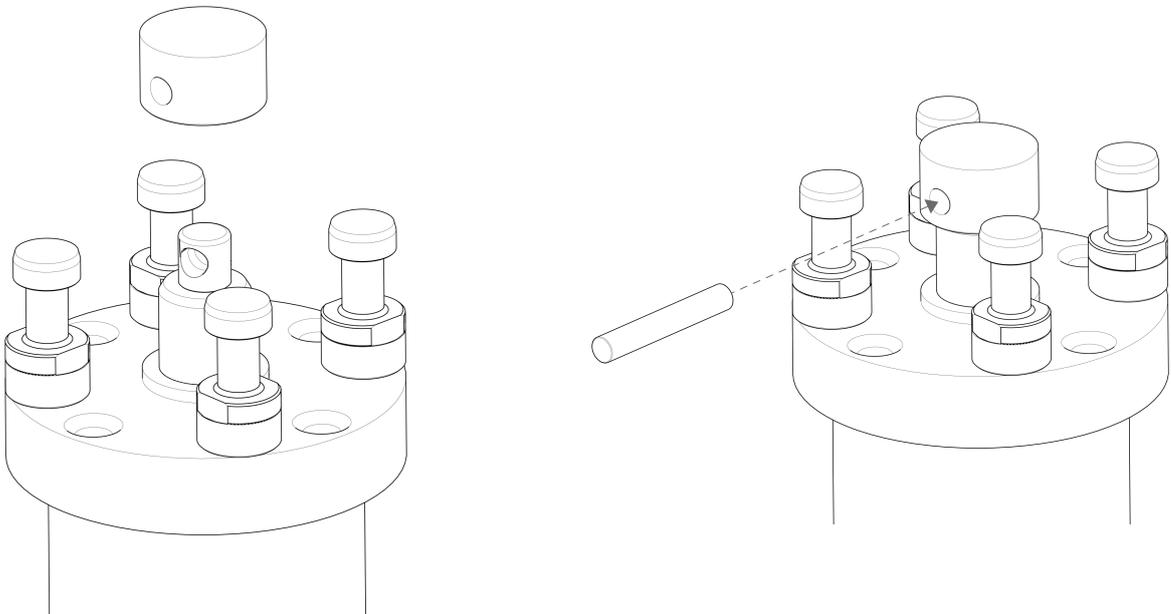
8. 断开水管。
9. 拧下固定螺钉
10. 逆时针旋转镶样装置，然后抬高，并将其取下。



- A 顶封盖 (下柱塞)
- B 活塞销针
- C 顶封盖旋转臂

- D 罩盖螺钉
- E 镶样装置顶板

11. 将活塞销针从下柱塞中拔出并取下。
12. 将新的下柱塞放到活塞杆的顶部。
13. 将下柱塞中的孔与活塞杆顶部轴颈中的孔对齐。



14. 插入活塞销针。
15. 确保销针的两端没有突出。

组装镶样装置

1. 安装镶样装置，然后顺时针旋转，直到 2 个箭头对齐。
2. 安装斜面固定螺钉 – 不要用力。
3. 连接供水系统。
4. 合上镶样装置罩盖并安装镶样装置顶板。
5. 拧紧罩盖螺钉。
6. 安装顶封盖和旋转臂。



提示

镶嵌材料的累积会导致下柱塞难以从镶样装置中取出。



注释

有关如何松开下柱塞的建议，请联系 Struers Service。

4.6 拆卸镶样装置



电气危险

安装或拆镶样装置时，断开机器的供电和供水。



电气危险

镶嵌单元只能由熟练技师安装或拆除。



小心

操作过程中，镶样装置会非常热。在取下之前，确保其已冷却到可以接触的程度。

1. 拆下顶封盖。
2. 从镶样装置中提出旋转臂以将其取下。
3. 拧下罩盖螺钉。
4. 拆下顶板。
5. 打开镶样装置罩盖。



注释

按照所述顺序，断开水电连接。如果在断开水管连接之前断开电气连接，水可能会渗入连接处。

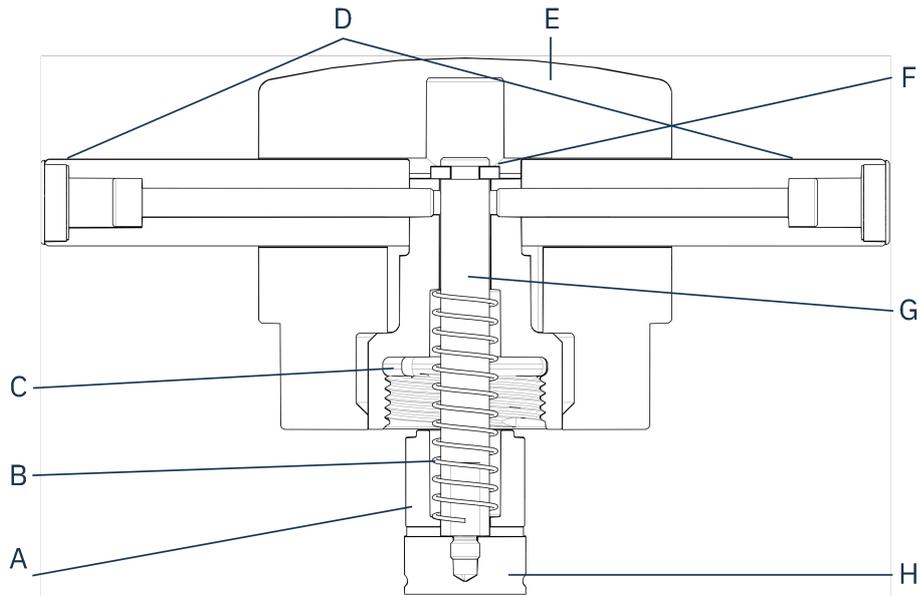
6. 从机器的内螺纹接头处，断开镶样装置的外螺纹进水和出水接头。
7. 5秒钟过后，再排放冷却装置中的水。
8. 拧松大的和小的插头上的连接螺母，然后拔出插头。
9. 拧松固定螺钉。
10. 逆时针转动镶样装置，直到无法转动为止。

11. 将镶样装置抬出镶样筒。

4.7 更换镶样装置

按照说明操作，[拆卸镶样装置 ▶17](#) 和 [安装镶样装置 ▶11](#)。

4.8 拆卸上柱塞



- | | |
|---------------|---------------|
| A 垫片 | E 顶封盖帽 |
| B 弹簧 | F 保护垫圈 |
| C 顶部螺母 | G 柱塞杆 |
| D 手柄 | H 上柱塞 |

1. 拧下顶封盖帽 (E) 两侧的手柄 (D)。
2. 逆时针转动手柄，将其取下。
3. 拆下顶封盖帽。
4. 拆下固定垫圈 (F)。
5. 拆下顶螺母 (C)、弹簧 (B) 和垫片 (A)。
6. 抽出上柱塞 (H)。除非绝对必要，否则，请勿从上柱塞拆卸杆 (G)。
7. 如果必须拆卸杆，请用钳子或类似的软钳，夹住上柱塞。



注释

柱塞的表面必须用塑料或者软质金属保护起来。

5 运输和存放

如果在安装后的任何时候，您必须移动装置或将其存放在仓库中，我们建议您遵循一些准则。

- 运输前包装好装置。包装不充分可能导致机器损坏，将会使保修失效。请联系 Struers 服务部门。
- 我们建议使用原始包装和配件。



电气危险

安装或拆镶样装置时，断开机器的供电和供水。



挤压危险

搬运机器时，小心不要压到手指。
在搬运重型机械时，建议穿着安全鞋。



注释

运输前包装好装置。
我们建议保留所有原始包装和配件，以备未来使用。

- 镶样装置可在安装在 CitoPress 上时运输。
- 存放前，清洁并干燥 镶样装置。

长时间存放或运输 - 附加步骤

1. 使用塑料布（或塑料袋）和干燥剂（硅胶），包裹镶样装置。
2. 使用胶带，封住塑料布（或塑料袋），以保持镶样装置干燥。
3. 用纸箱包装。

6 基本操作

有关操作 CitoPress 的其他信息，请参见 CitoPress 操作手册。

6.1 Application Guide for Hot Mounting (热镶嵌应用指南)



提示

在 Struers **Application Guide for Hot Mounting**（热镶样应用指南）中，查找有用的镶样数据和提示。该指南随机器一起提供，也可在 Struers 网站上获取，网址：<http://www.struers.com>。

7 维护

为确保机器实现最长的正常运行时间和使用寿命，请正确维护机器。维护对保证机器长期安全运行有重要意义。

本章节介绍的维护流程必须由熟练或受过培训的人员完成。

7.1 每次镶样之前

7.1.1 清洁柱塞

1. 确保柱塞平面上没有先前操作留下的镶样材料。
2. 清洁上柱塞的圆柱表面。使用随附的刮刀，清除残留的任何镶样材料，以免损坏柱塞表面。



注释

如果柱塞侧面严重刮花了，则需更换上新柱塞。
如果顶封盖掉落，使得上柱塞的边缘部分出现了变形和凹痕，同样需要更换上新柱塞。



注释

累积的镶嵌材料会阻碍柱塞的运动并损坏柱塞。

7.2 日常维护

7.2.1 检查和清洁

检查

- 每次使用前检查机器。如果正在对损坏进行维修，请勿使用机器。

清洗

- 用湿软布清洁所有可接触到的表面。



提示

不要使用干布擦拭，因为这会在表面产生划痕。
您可以用乙醇或异丙醇清除油脂。



注释

不要用丙酮、苯或类似的溶剂。

- 清除暴露表面（包括螺纹）上的残留物
 - A 打开罩盖（请参见 [拆卸镶样装置 ▶17](#)）。
 - B 关闭罩盖（请参见 [安装镶样装置 ▶11](#)）。

7.2.2 润滑顶封盖的螺纹

镶样材料的残留物聚积会导致顶封盖难以关闭。

1. 拆下顶封盖。
2. 使用随附的刮刀或油漆刷，清除顶封盖和镶样装置螺纹上的任何镶样材料。



注释

顶部螺母是磨损件，其螺纹会随着时间的推移而磨损。因此，必须清除残留的镶样材料，否则，会缩短顶部螺母的使用寿命。

3. 因为镶样筒在高温下工作，使用耐高温的固体润滑剂，润滑螺纹。



注释

切勿使用油或者油脂润滑顶封盖和镶样筒的连接部位。



提示

如果螺纹转动时有轻微的摩擦，用固体润滑剂，如钼亚硫酸盐或石墨，进行润滑。

7.3 每月

7.3.1 清洁下柱塞底部

在镶样过程中，一些固化的镶嵌材料会从下柱塞掉落，并聚积在下方。必须将这些材料清除，以防损坏机器。

弹出消息

200 次镶样循环（默认值）后，将弹出提示信息，提醒您清洁下柱塞下方。

1. 清洁下柱塞底部区域后，按下 **OK**（确定）。
2. 按下 **Later**（稍后），继续操作机器。

程序

1. 拆卸镶样装置。
2. 拆下活塞销针以及下柱塞。
3. 使用一块布或软刷清理下柱塞底下的镶嵌材料。
4. 重新装上下柱塞，并用活塞销针固定住。
5. 安装镶样装置。

7.3.2 检查螺纹

顶部螺母的螺纹会随着时间的推移而磨损，因此，顶部螺母属于易损件。

1. 检查顶部螺母的螺纹。
2. 如果螺纹磨损，请勿再使用顶封盖。
3. 请联系 **Struers Service**，订购新的顶部螺母。

7.3.3 冷却盘管除垢

在白垩或矿物质含量较高的地区使用自来水冷却水时，冷却盘管中会积聚沉淀物，降低冷却效果。在这种情况下，应每年对冷却盘管进行一次除垢处理。

1. 拆下镶样装置（请参见 [拆卸镶样装置 ▶17](#)）。
2. 排空冷却系统中水。
3. 用温和的酸性除垢液冲洗盘管，然后放置半小时。



提示

脱钙酸

推荐使用乙酸或者柠檬酸来除去镶嵌单元上的垢。请勿使用氧化性酸，如硝酸（ HNO_3 ），否则，会降解镶样装置中的铜，并可能产生有毒气体。请勿将酸与过氧化氢（ H_2O_2 ）等氧化剂混合使用，否则，会使镶样装置的铜降解。

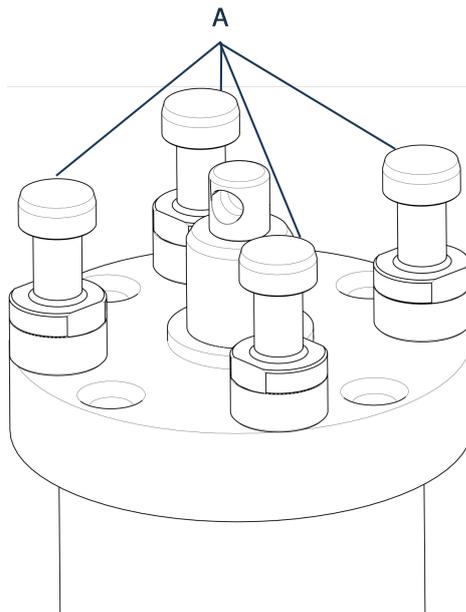
4. 用纯净水冲洗冷却盘管。
5. 重新安装上镶样装置（请参见 [安装镶样装置 ▶11](#)）。

如果清洁过后，盘管中仍有沉淀物，重复以上步骤，并将除垢液留在镶样装置中，隔天再用水清洗干净。

7.4 每年

7.4.1 检查螺栓

1. 使用 17 mm 扭矩扳手。
2. 检查将镶样装置固定在镶样筒上的螺栓是否拧紧。
3. 如有必要，使用最大不超过 25 Nm / 18 lbf ft 的力拧紧。



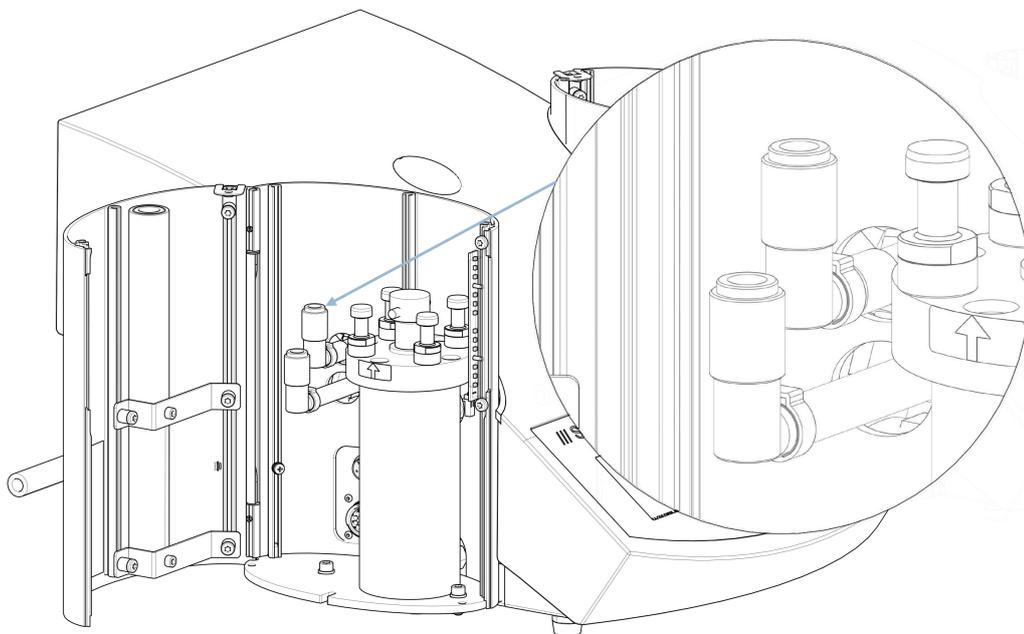
A 螺栓

7.4.2 水接头

为保持镶样装置的进水口和出水口连接，请润滑水接头中的 FPM/FKM O 型圈。

这是为了防止它们随着时间的推移而变干，从而在更换镶样装置时使水接头难以使用。

1. 从机器雌接口上，拆下镶样装置上的出水和进水的雄接头。
2. 润滑内螺纹接头中的 O 型圈。



注释

使用耐高温（最低 100°C/212°F）的通用水龙头润滑剂，润滑水接头中的 FPM/FKM O 型圈。

8 备件

技术问题和备件

如果您有技术问题或在订购备件时请提供设备序列号和电压/频率。这些信息在机器铭牌上注明。

有关更多信息，或想要查看备件，请联系 Struers 服务部门。联系信息请访问 [Struers.com](https://www.struers.com)。

9 废弃处理



标有 WEEE 符号的设备都含有电气和电子元件。这些设备都不能作为一般废物进行常规处理。

应根据所在国的相关法令采用正确的方法对这些设备进行废弃处理，更多详情请联系您当地的相关部门。

耗材和循环液的处理请遵守本地规定。

10 技术数据表

使用 CitoPress-5		
镶样规格		
镶样装置 (可选)	直径	25、30、40、50 mm / 1¼", 1½"
压缩	镶样压力:	50-350 bar, 步幅为 25 bar (725-5076 psi, 步幅为 363 psi)。 对于直径 50 mm 的镶样筒, 最大压力限制为 250 bar/3625 psi
加热 (压力打开)	温度:	120、150、180°C / 248、302、356°F
	时间:	在 1 至 15 分钟之间变化
冷却 (压力打开)	时间:	在 1 至 15 分钟之间变化
	高速率:	全流量 (4.8 L/min)
	中等速率:	全流量的 20% (0.96 L/min)
	低速率:	全流量的 3% (0.14 L/min)
物理参数		
供水		自来水
	自来水压力:	1-6 bar / 14.5-87 psi
	进水口:	直径 ¾"
	出水口:	10 mm 直径 / 0.4"

使用 CitoPress-5		
电源	电压/频率:	200-240 V, 50-60 Hz / 100-120 V, 50-60 Hz
	电源相位:	单相 (N+L1+PE), 两相 (L1+L2+PE)
	功率消耗:	200-240 V, 50-60 Hz / 100-120 V, 50-60 Hz
	空转:	8 W
	最大:	1300 W, 200-240 V / 1300 W, 100-120 V
	电流:	5.6 A, 200-240 V / 13 A, 100-120 V
	残余电流断路器 (RCCB)	要求用 A 类, 30 mA (EN 50178/5.2.11.1) (或更好)
尺寸和重量	宽度:	480 mm / 19"
	宽度:	560 mm / 22"
	深度:	560 mm / 22"
	高度 (安装镶样装置和顶封盖后):	450 mm / 17.7"
	重量:	34 kg / 75 lbs
标准规格		
安全标准	请参考符合性声明	
环境规格		
噪声级	空转:	0 dB (A)
	工作站的 A 加权声压级:	LpA = 61.5 dB(A) (测量值) K = 4 dB(A)
所做的测量符合 EN ISO 11202。 所引用的数字是排放级别, 不一定是安全工作级别。虽然排放级别与暴露级别之间存在一定的关联, 但通过使用该指标来确定是否要采取进一步预防措施的做法并不可靠。影响操作人员实际暴露级别的因素包括工作间的特征和其他噪音源等, 即机器和其他邻近加工程序的数量。此外, 各个国家允许的暴露级别可能各不相同。但是, 该信息可以让机器用户对危险和风险作出更好的评估。		
操作环境	温度 (操作):	5-40°C / 41-104°F
	湿度:	< 85% RH, 无冷凝

使用 CitoPress-5		
存放条件	温度:	-25-55°C / -13-131°F
	湿度:	< 95 % RH (无冷凝)
接口规格		
控制		触摸屏, 旋钮/按钮
带白色 LED 背光的 LCD 显示屏		4.8"
使用 CitoPress-15/-30		
镶样规格		
镶样装置 (可选)	直径	25、30、40、50 mm / 1¼", 1½"
压缩	活塞杆处的力:	50-350 bar, 步幅为 25 bar (725-5076 psi, 步幅为 363 psi) 注意: 使用直径 50 mm 的镶样筒时, 最大压力限制为 250 bar / 3,625 psi。
加热 (压力打开)	温度:	120、150, 180°C / 248、302, 356°F
	时间:	在 1 至 15 分钟之间变化
冷却 (压力打开)	时间:	在 1 至 15 分钟之间变化
	高速率:	全流量 (4.8 L/min)
	中等速率:	全流量的 20% (0.96 L/min)
	低速率:	全流量的 3% (0.14 L/min)
加液 (基于 CitoDoser 选件)		20-150%
物理参数		
供水		自来水
	自来水压力:	1-6 bar / 14.5-87 psi
	进水口:	直径 ¾"
	出水口:	10 mm 直径 / 0.4"

使用 CitoPress-15/-30		
电源	电压/频率:	200-240 V, 50-60 Hz / 100-120 V, 50-60 Hz
	电源相位:	单相 (N+L1+PE), 两相 (L1+L2+PE)
	功率消耗:	200-240 V, 50-60 Hz / 100-120 V, 50-60 Hz
	空转:	8 W
	最大值 (CitoPress-15):	1300 W
	最大值 (CitoPress-30):	2300 W / 1300 W
	电流 (CitoPress-15):	5.6 A / 13 A
	电流 (CitoPress-30):	10 A / 13 A
	残余电流断路器 (RCCB)	要求用 A 类, 30 mA (EN 50178/5.2.11.1) (或更好)
	尺寸和重量	宽度 (CitoPress-15):
宽度 (CitoPress-30):		550 mm / 21.5"
深度:		560 mm / 22"
高度 (安装镶样装置和顶封盖后) :		450 mm / 17.7"
高度 (包括 CitoDoser) :		550 mm / 21.5"
重量 (CitoPress-15):		34 kg / 75 lbs
重量 (CitoPress-30):		48 kg / 106 lbs
重量 (CitoDoser):		3.1 kg/7 lbs
标准规格		
安全标准	请参考符合性声明	
环境规格		

使用 CitoPress-15/-30		
噪声级	空转:	0 dB (A)
	工作站的 A 加权声压级:	LpA = 61.5 dB(A) (测量值) K = 4 dB(A)
所做的测量符合 EN ISO 11202。 所引用的数字是排放级别，不一定是安全工作级别。虽然排放级别与暴露级别之间存在一定的关联，但通过使用该指标来确定是否要采取进一步预防措施的做法并不可靠。影响操作人员实际暴露级别的因素包括工作间的特征和其他噪音源等，即机器和其他邻近加工程序的数量。此外，各个国家允许的暴露级别可能各不相同。但是，该信息可让机器用户对危险和风险作出更好的评估。		
操作环境	温度（操作）：	5-40°C / 41-104°F
	湿度:	< 85% RH, 无冷凝
存放条件	温度:	-25-55°C / -13-131°F
	湿度:	< 95 % RH (无冷凝)
接口规格		
控制	触摸屏，旋钮/按钮	
带白色 LED 背光的 LCD 显示屏	5.2"	

11 制造商

Struers ApS
 Pederstrupvej 84
 DK-2750 Ballerup, 丹麦
 电话: +45 44 600 800
 传真: +45 44 600 801
 www.struers.com

制造商的责任

应注意遵守以下相关限制，若违反本限制，Struers有权拒绝履行相关法定义务。

制造商对本手册中的文本和/或插图错误不负任何责任。手册中相关信息的更改恕不另行通知。本手册可能会提及所提供设备版本中未包含的附件或零件。

只有在按照使用说明书使用、检修和维护设备时，制造商才会对设备的安全、可靠性和性能负责。

部分完工机械注册声明

制造商	Struers ApS • Pederstrupvej 84 • DK-2750 Ballerup • 丹麦
名称	镶样装置, 用于 CitoPress
型号	不适用
功能	镶嵌样品, 进行金相学检验。
类型	0578
产品编号	05788127, 05788227, 05788327, 05788427, 05788527, 05788627

上述机械仅适用于 CitoPress-5, CitoPress-15, CitoPress-30, 在其最终安装的机械声明符合本条规定 (如适用) 后, 方可投入使用。

序列号



模块 H, 根据全球性策略



我们声明所述产品符合以下立法、指令和标准:

2011/65/EU	EN 63000:2018
2014/35/EU	EN 60204-1:2018, EN 60204-1-2018/Corr.:2020
附加标准	NFPA 79, FCC 47 CFR 第 15 部分子部分 B

授权编写技术文件/
授权签字人

日期: [Release date]

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

www.struers.com/Library