

# AccuStop

## Guide de l'utilisateur

**Traduction des instructions originales**



**CE**

N° de document : 14387001\_A\_fr  
Date de parution : 2024.10.03

---

**Copyright**

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

Tous droits réservés. © Struers ApS.

---

# Table des matières

<b>1</b>	<b>Commencer</b> .....	<b>4</b>
1.1	Description du dispositif .....	4
1.2	Aperçu .....	5
1.3	Vérifier la liste d'emballage .....	6
1.4	Accessoires .....	6
<b>2</b>	<b>Ajuster le AccuStop</b> .....	<b>7</b>
<b>3</b>	<b>Processus de prépolissage</b> .....	<b>8</b>
3.1	Configuration et réglage .....	9
3.1.1	Enrobages FlangeForm .....	9
3.1.2	Enrobages ou échantillons cylindriques .....	9
<b>4</b>	<b>Maintenance</b> .....	<b>10</b>
4.1	Nettoyage .....	10
<b>5</b>	<b>Pièces détachées</b> .....	<b>11</b>
<b>6</b>	<b>Élimination</b> .....	<b>12</b>
<b>7</b>	<b>Fabricant</b> .....	<b>12</b>

# 1 Commencer

## 1.1 Description du dispositif

AccuStop est un porte-échantillons individuel, conçu pour le prépolissage manuel et automatique de précision de tous les petits échantillons qui doivent être prélevés à une profondeur définie avec précision, ou qui doivent être débarrassés de quantités spécifiques de matériau sur la surface d'examen.

Les AccuStop 30 et AccuStop 40 peuvent être utilisés avec une large gamme d'accessoires pour diverses applications. Pour plus d'informations sur la gamme disponible, voir la brochure AccuStop sur le site web Struers.



### Remarque

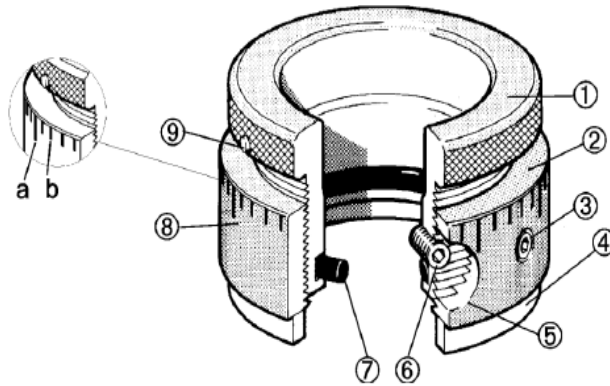
N'utiliser AccuStop que lors du prépolissage avec des papiers abrasifs SiC ou  $\text{O}_3$ .

Ne jamais utiliser le AccuStop pour tout type de prépolissage au diamant.

S'il est utilisé pour le polissage au diamant, l'anneau d'arrêt en céramique doit être réglé de manière à être maintenu à l'écart de la surface de polissage.

Le AccuStop peut être utilisé manuellement avec n'importe quel système de disque rotatif tel que les machines des séries LaboSystem ou Tegramin. Il peut également être utilisé automatiquement avec une plaque porte-échantillon AccuStop.

## 1.2 Aperçu



**a** Large 0,1 mm

**b** Petit 0,02 mm

Une rotation complète du AccuStop est de 1 mm.

1. Cylindre de maintien d'échantillon
2. Cylindre de réglage
3. Vis de blocage de réglage
4. Anneau d'arrêt en céramique
5. Trou d'accès (pour vis de fixation d'échantillon)
6. Vis de fixation d'échantillon (pour enrobages cylindriques et inserts)
7. Joint torique (pour enrobages FlangeForm)
8. Échelle graduée (division par échelle)
9. Indicateur de position

### 1.3 Vérifier la liste d'emballage

La caisse de transport contient les pièces suivantes:

Unités.	Description AccuStop 30
1	AccuStop 30
	Vis de rechange
1	FlangeForm 30 mm
1	Seriform 30 mm
1	Clé Allen
2	Joints toriques
1	Disque en laiton
1	Jeu de modes d'emploi

Unités.	Description AccuStop 40
1	AccuStop 40
	Vis de rechange
1	FlangeForm 40 mm
1	Seriform 40 mm
1	Clé Allen
2	Joints toriques
1	Disque en laiton
1	Jeu de modes d'emploi

### 1.4 Accessoires

Pour plus d'informations sur la gamme disponible, consultez la brochure AccuStop :

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

## 2 Ajuster le AccuStop

- Avant de placer l'échantillon dans AccuStop, s'assurer que le cylindre de réglage (2) est dans une position qui permettra la quantité d'ajustement nécessaire pour retirer tout le matériel désiré de l'échantillon.

Si la vis de fixation de l'échantillon (6) doit être utilisée, tourner le cylindre jusqu'à ce que le trou d'accès (5) soit aligné avec la position de la vis de fixation de l'échantillon.

- Placer l'enrobage, l'insert ou l'échantillon dans AccuStop. Lors de l'utilisation d'inserts, retirer le joint torique et positionner l'insert de telle sorte que la partie plate du corps fasse face à la vis de fixation de l'échantillon.
- Ajuster l'échantillon et le AccuStop jusqu'à ce que le support à préparer soit approximativement au niveau de l'anneau d'arrêt en céramique. Ensuite, fixer l'échantillon. Maintenant, ajuster légèrement le AccuStop au moyen du cylindre de réglage, de sorte que l'anneau d'arrêt en céramique soit sous le support à préparer, c'est-à-dire que l'échantillon soit « à l'intérieur » du AccuStop et ne dépasse pas l'anneau d'arrêt en céramique.
- Placer le AccuStop sur une surface plane avec l'anneau d'arrêt en céramique vers le bas. Tout en maintenant fermement l'anneau d'arrêt en céramique contre la surface plane, tourner le cylindre de maintien de l'échantillon dans le sens horaire jusqu'à ce que la résistance puisse juste être ressentie par la surface de l'échantillon entrant en contact avec la surface plane.  
La position Zéro est indiquée par l'emplacement de l'indicateur de position par rapport à l'échelle graduée. Voir [Aperçu ➤5](#)
- Verrouiller le AccuStop pendant le prépolissage à l'aide de la vis de blocage de réglage (3). Voici maintenant la position Zéro.
- Le AccuStop peut à présent être ajusté et réglé à l'aide de l'indicateur de position et de l'échelle graduée pour enlever les quantités souhaitées de matière de la surface de l'échantillon.
- Le matériau peut être retiré par petits incréments jusqu'à ce que la profondeur correcte ait été atteinte, ou la profondeur correcte peut être calculée et pré-réglée à l'aide de l'indicateur de position et de l'échelle graduée.



### Remarque

Une rondelle en laiton est placée en dessous de la vis de blocage de réglage pour protéger le filetage. La rondelle en laiton peut tomber si la vis de blocage ou le support est entièrement retiré(e) de la bague de réglage.

## 3 Processus de prépolissage



### Remarque

Ne jamais utiliser le AccuStop pour tout type de prépolissage au diamant.

### Paramètres de prépolissage

Type de prépolissage	Type de disque	Taille de grain	Profondeur de prépolissage
Prépolissage plan	SiC ou $Al_2O_3$	80-220#	0,5 à 1,0 mm
Prépolissage fin	SiC ou $Al_2O_3$	1200#	0,1 à 0,5 mm

Ajuster le AccuStop pour enlever la quantité de matière souhaitée, utiliser ensuite les étapes de prépolissage plan et de prépolissage fin comme indiqué. L'étape de prépolissage plan doit être proche de la cible souhaitée. L'étape de prépolissage fin doit être utilisée pour prépolir exactement jusqu'à la cible souhaitée.

### Prépolissage manuel

Pour déterminer quand tout le matériau a été retiré, c'est-à-dire lorsque la surface de l'échantillon est au niveau de l'anneau d'arrêt en céramique, la direction de prépolissage du AccuStop doit être changée à intervalles réguliers. Lorsque le motif de prépolissage ne change plus de direction, l'anneau d'arrêt en céramique est en contact avec le papier abrasif et aucun autre meulage ne se produit jusqu'à ce que le AccuStop soit réajusté.

### Prépolissage automatique

Consulter le mode d'emploi spécifique à votre machine.



## 3.1 Configuration et réglage

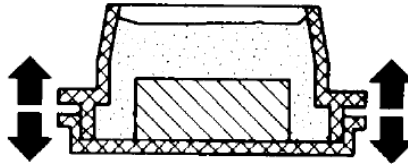
### 3.1.1 Enrobages FlangeForm

S'assurer que le joint torique (7) est dans le cylindre de maintien de l'échantillon (1) dans le AccuStop.

Il existe deux joints toriques de tailles différentes :

- Joint torique de 3 mm de diamètre : à utiliser avec des enrobages Serifix
- Joint torique de 2,6 mm de diamètre : à utiliser avec tous les autres enrobages

#### FlangeForm



#### Remarque

- Pour faciliter l'insertion et le retrait des FlangeForms, le joint torique (7) doit être légèrement graissé.
- Utiliser le joint torique que pour les enrobes FlangeForm. Pour retirer, poussez la petite clé hexagonale fournie avec le AccuStop à travers le trou à la base du cylindre de maintien de l'échantillon (1) et forcer doucement le joint torique hors de son logement.

### 3.1.2 Enrobages ou échantillons cylindriques

- Retirer le joint torique (7) s'il est en position.
- Tourner le cylindre porte-échantillons (1) jusqu'à ce que l'indicateur de position de réglage (9) s'aligne sur le trou d'accès (5) du cylindre de réglage (2). Un trou fileté dans le cylindre de maintien de l'échantillon doit maintenant être visible, qui peut être équipé d'une des vis fournies avec le AccuStop.
- Placer l'enrobage ou l'échantillon directement dans le AccuStop avec le support à préparer dépassant de la base du cylindre de maintien de

l'échantillon (1). Fixer l'échantillon dans cette position à l'aide de la vis de fixation de l'échantillon (6) dans AccuStop.

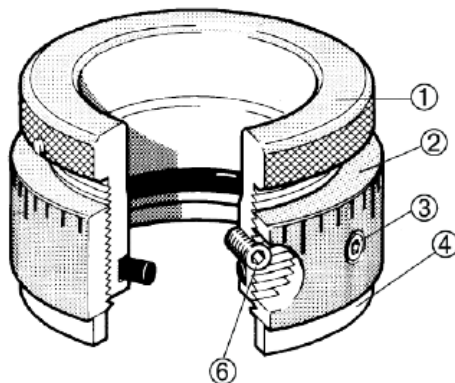
- Ajuster le AccuStop de façon à ce que l'anneau d'arrêt en céramique soit au niveau du support à préparer.

## 4 Maintenance

### 4.1 Nettoyage

Nettoyer et lubrifier le AccuStop au besoin (si les pièces ne bougent pas librement).

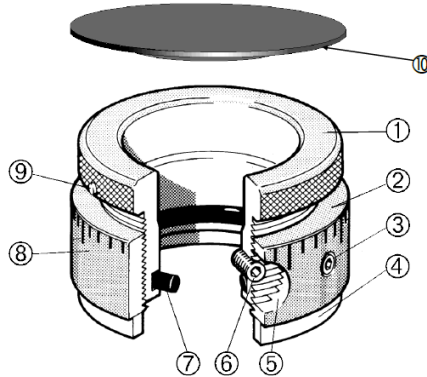
- Retirer la vis de fixation de l'échantillon.
- Retirer la vis de blocage de réglage et la rondelle en laiton.
- Retirer le cylindre de réglage en vissant les deux pièces complètement écartées.
- Nettoyer chacune des pièces, y compris les vis et la rondelle en laiton, à l'aide d'eau et de savon, ou de kérosène ou d'essence de nettoyage.
- Graisser légèrement les filets des cylindres avec un lubrifiant, p. ex. graisse anti grippage Struers Klüber ALTEMP Q NB 50 ou similaire (graisse avec une petite quantité de lubrifiant solide).
- Remonter le AccuStop



1. Cylindre de maintien d'échantillon
2. Cylindre de réglage
3. Vis de blocage de réglage
4. Anneau d'arrêt en céramique

## 6. Vis de fixation d'échantillon

## 5 Pièces détachées



Pos.	Sujet	No. de cat.
	Ensemble de rondelles et vis hexagonale comprenant :	438MP009
	(3) Rondelle en laiton, 1 pc.	
	(3) Vis hexagonale, usinée, 1 pc.	
	(6) Vis hexagonale M4x5, 2 pcs.	
	(6) Vis hexagonale M4x8, 2 pcs.	
(7)	Anneau en caoutchouc, 6 pcs, pour enrobages Serifix	438MP003
(7)	Joint torique 29,5 x 3,0, 10 pcs, pour autres enrobages	260MP092
(10)	Plaque de pression pour AccuStop, 3 pcs.	438MP010

Pour plus d'informations, ou pour vérifier la disponibilité des pièces détachées, contacter le SAV Struers. Les coordonnées sont disponibles sur [Struers.com](http://Struers.com).

## 6 Élimination

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

## 7 Fabricant

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

### **Responsabilité du fabricant**

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

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

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



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

[www.struers.com/Library](http://www.struers.com/Library)