

# CitoPress-10/-20

Mode d'emploi



Mode d'emploi no.: 15737001

Date de parution 13.05.2015  
Actualisé 30.05.2016



Table des matières	Page
Guide de l'utilisateur .....	1
Guide de référence .....	50
Référence rapide .....	90

---

Toujours mentionner le *n° de série* et la *tension/fréquence* de l'appareil lors de questions techniques ou de commandes de pièces détachées. Vous trouverez le n° de série et la tension de l'appareil indiqués soit sur la page de garde du mode d'emploi, soit sur une étiquette collée ci-dessous. En cas de doute, veuillez consulter la plaque signalétique de la machine elle-même. La date et le n° de l'article 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.

**Manuels de maintenance:** Un manuel de service de Struers ne peut être utilisé que par un technicien spécialiste autorisé par Struers. Le manuel de service 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 trouver dans le texte du mode d'emploi/illustrations. 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 2016.

**Struers**  
Pederstrupvej 84  
DK-2750 Ballerup  
Denmark  
Telephone +45 44 600 800  
Fax +45 44 600 801

---



## CitoPress-10/-20 Fiche de sécurité

### A lire attentivement avant utilisation

1. L'utilisateur doit être parfaitement instruit dans l'utilisation de la machine selon le mode d'emploi.
2. La machine doit être placée dans un endroit bien aéré, sur une table suffisamment robuste pour supporter son poids, plane et à hauteur de travail adéquate.
3. S'assurer que la tension utilisée correspond à la tension indiquée au dos de la machine et sur l'unité de chauffage/refroidissement. La machine doit être mise à la terre.
4. S'assurer que les branchements d'eau soient correctement connectés et ne comportent pas de fuites. Le robinet d'eau doit être ouvert lorsque la machine est utilisée. Le robinet d'eau doit être fermé lorsque la machine est laissée sans surveillance.
5. Lors de l'opération, le liquide de coupe s'écoulant du tube d'écoulement d'eau sera **très chaud**. S'assurer qu'il ne soit pas possible qu'il rentre en contact avec l'eau de refroidissement.
6. S'assurer que le tuyau d'écoulement est correctement branché à l'écoulement.
7. N'utiliser que de l'eau (ou de l'eau modifiée avec des additifs homologués par Struers) comme liquide de coupe.
8. Après l'installation de l'unité d'enrobage:  
S'assurer que les flèches soient alignées pour bien verrouiller l'unité d'enrobage en position.  
S'assurer que la vis de retenue soit bien serrée.  
Fermer le couvercle et remettre la plaque supérieure en place.
9. S'assurer que la fermeture supérieure avec le piston supérieur est soit correctement montée sur le cylindre d'enrobage, soit complètement retirée du cylindre d'enrobage avant de mettre la presse en marche.
10. Les pistons cannelés (option) doivent être manipulés avec précaution, car les bords en métal peuvent être aigus.
11. Ne pas faire fonctionner la presse d'enrobage avec une force/pression plus élevée que celle recommandée pour le diamètre de cylindre utilisé et la résine selon le Guide d'application Struers pour l'enrobage à chaud.

*CitoPress-10/-20*  
*Mode d'emploi*

- 12.** Après l'achèvement d'un cycle de chauffage, s'assurer que le cylindre d'enrobage a refroidi pendant au moins deux minutes avant d'ouvrir.
- 13.** La machine doit être déconnectée du réseau électrique avant tout service technique.
- 14.** Ne pas faire fonctionner la machine lors de l'assemblage ou du désassemblage de l'unité d'enrobage.
- 15.** Lors du fonctionnement, toujours s'assurer que la fermeture supérieure soit fermement fixée.
- 16.** Ne pas laisser la machine sans surveillance lorsqu'un processus d'enrobage est en cours.
- 17.** En cas de fuite hydraulique, ou toute autre forme de panne, la machine devra être contrôlée immédiatement par le service technique.

---

L'équipement ne devra servir qu'à l'usage auquel il est destiné et ainsi que décrit en détails dans le Mode d'emploi.

La machine est conçue pour être utilisée avec des articles 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 les dommages causés à l'utilisateur ou à la machine.

Le démontage d'une pièce quelconque de la machine, en cas d'entretien ou de réparation, doit toujours être assuré par un technicien qualifié (en électro-mécanique, électronique, mécanique, pneumatique, etc.).

---



## Élimination

Les équipements marqués d'un symbole WEEE  contiennent des composants électriques et électroniques et ne doivent pas être jetés avec les ordures ménagères. Veuillez contacter les autorités locales pour toutes informations sur la procédure correcte d'élimination à suivre selon la législation nationale.



# Guide de l'utilisateur

Table des matières	Page
<b>1. Installation</b>	
Vérifier le contenu de l'emballage .....	3
Déballer CitoPress .....	3
Placer CitoPress .....	3
Se familiariser avec CitoPress .....	4
Niveau de bruit .....	5
Alimentation en courant .....	6
Ouvrir les soupapes de ventilation .....	8
Alimentation en eau .....	8
Connecter à l'arrivée d'eau .....	8
Connecter à l'écoulement .....	8
Installer le piston inférieur .....	9
Installer l'unité d'enrobage .....	10
Monter le bras oscillant .....	13
Retirer l'unité d'enrobage .....	14
Retirer le piston inférieur .....	15
Changer l'unité d'enrobage .....	15
Installer CitoDoser (option) .....	16
Installer la plaque de base de l'unité CitoDoser.....	16
Installer l'unité de dosage CitoDoser .....	17
Réglages du logiciel .....	19
Utiliser les menus du logiciel.....	21
Menus de configuration et extensions.....	22
Menu de Configuration.....	22
Menu Extensions .....	23
Choisir la Langue .....	24
<b>2. Opérations de base</b>	
Utiliser les touches de commande .....	26
Pupitre de commande de CitoPress-10/-20.....	26
Fonctions du pupitre de commande .....	27
Affichage du réglage du processus.....	28
Enrober un échantillon .....	30
Choisir une méthode d'enrobage .....	30
Mode Sensitive .....	31
Placer l'échantillon .....	37
Verser la résine sur l'échantillon à l'aide de l'unité de dosage.....	38
Verser manuellement la résine sur l'échantillon .....	38
Monter la fermeture supérieure.....	39
Démarrer le processus d'enrobage.....	40
Arrêter le processus d'enrobage.....	41
Ôter la fermeture supérieure .....	41

### **3. Maintenance de Routine**

Quotidienne .....	42
Eliminer les résidus.....	42
Nettoyer les pistons .....	42
Retirer le piston supérieur.....	43
Lubrifier le filetage de la fermeture supérieure .....	43
Service hebdomadaire .....	44
Vérifier l'eau de refroidissement .....	44
Service mensuel.....	44
Remplacer l'eau de refroidissement .....	44
Nettoyage sous le piston inférieur.....	44
Entretien annuel .....	45
Serrer les boulons ajustés .....	45
Nettoyage du filtre à eau.....	45
Détartre le serpentin de refroidissement.....	45
Vider l'unité de dosage CitoDoser .....	46
Nettoyer l'unité de dosage CitoDoser .....	48

## 1. Installation

### Vérifier le contenu de l'emballage

CitoPress-10/-20

Dans la caisse de transport se trouvent les pièces suivantes:

- 1 CitoPress-10 ou -20
- 1 Bras oscillant (2 pour CitoPress-20)
- 3 Câbles électriques
- 1 Tuyau de pression
- 1 Joint de filtre
- 1 Bagues de réduction du joint du filtre
- 1 Joint
- 1 Bague de réduction avec joint
- 2 Cuillères de mesure pour la résine d'enrobage
- 1 Entonnoir
- 1 Filtre à air
- 1 Jeu de Modes d'emploi

Unité d'enrobage

- 1 Unité d'enrobage
- 1 Fermeture supérieure avec piston supérieur
- 1 Piston inférieur
- 1 Axe de piston
- 1 Produit anti-adhésion, Struers AntiStick
- 1 Racloir
- 1 Lubrifiant

### Déballer CitoPress

- Ôter les boulons de tous les supports de transport maintenant CitoPress à sa palette de transport.
- Retirer les supports.

### Placer CitoPress

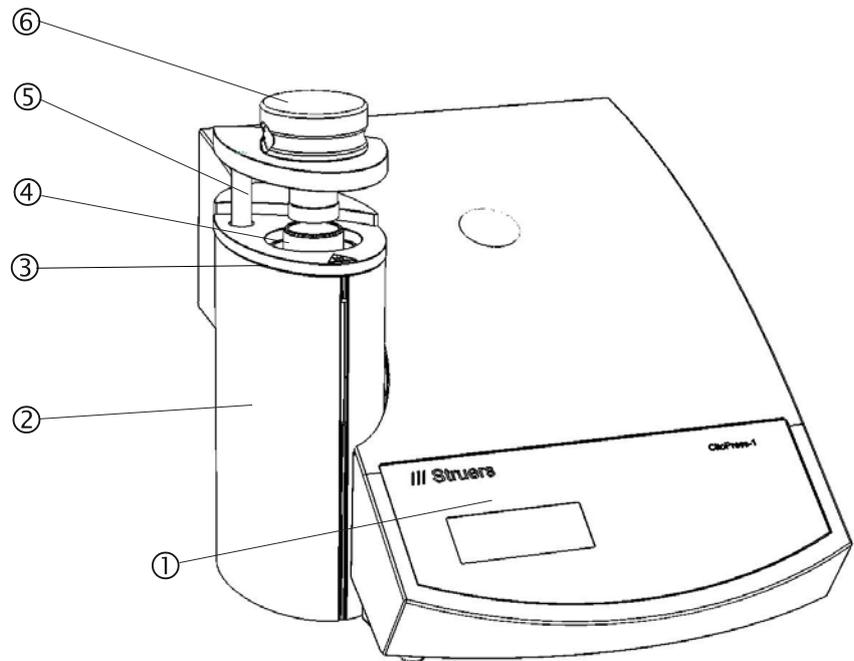
CitoPress devra être placée sur un meuble robuste à hauteur de travail adéquate.

- Placer la machine à proximité d'une prise de courant électrique, d'une arrivée d'eau et d'un écoulement.
- Pour connecter la machine à une unité de recyclage en circuit fermé, s'assurer qu'il y a la place de loger celle-ci sous le meuble.

**Se familiariser avec  
CitoPress**

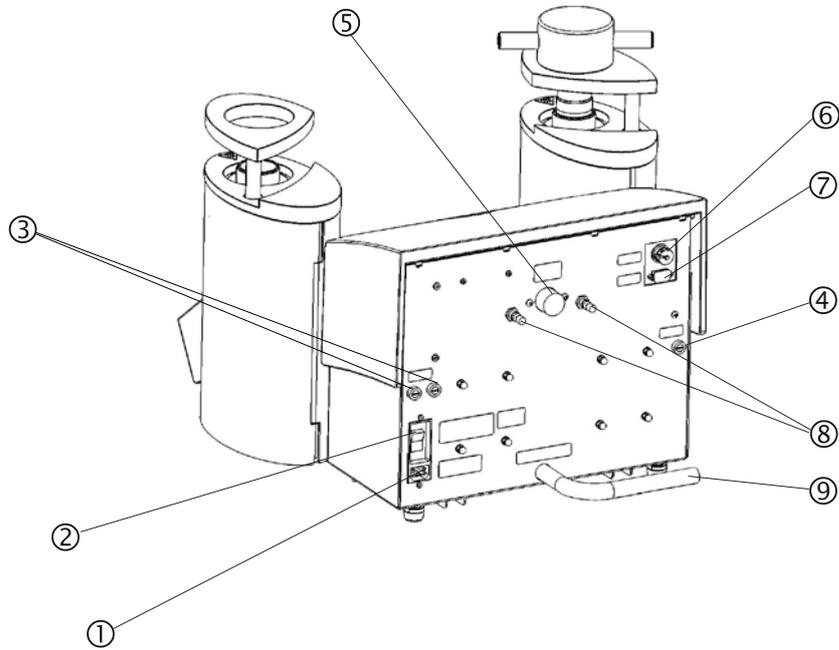
Prendre le temps de se familiariser avec l'emplacement et les noms des composants de CitoPress.

Vue de face



- ① Panneau frontal
- ② Couvercles de l'unité d'enrobage
- ③ Fermeture supérieure
- ④ Unité d'enrobage
- ⑤ Bras oscillant pour la fermeture supérieure
- ⑥ Plaque supérieure de l'unité d'enrobage
- ⑦ Chapeau en plastique (point de montage de CitoDoser)

Vue de dos



- ① Prise de courant électrique
- ② Interrupteur principal
- ③ Porte-fusibles
- ④ Porte-fusibles: pompe hydraulique
- ⑤ Arrivée d'eau
- ⑥ Unité Cooli 24 V / câble de branchement contrôle CAN
- ⑦ Prise de service RS232
- ⑧ Soupapes de ventilation
- ⑨ Tube d'écoulement d'eau

**Niveau de bruit**

Le niveau de bruit de la machine est de 63 dB (A) mesuré quand la pompe est en marche, à une distance de 1 m de la machine.

## Alimentation en courant

Toujours se rappeler de couper le courant lors de l'installation de l'équipement électrique.

**Important**

Vérifier que la tension du courant principale correspond à celle indiquée sur la plaque au dos de la machine

Tension/ Fréquence	Charge maximum
<b>CitoPress-10</b>	
100-120 V / 50 Hz	13 A
100-120 V / 60 Hz	13 A
200-240 V / 50 Hz	5,6 A
200-240 V / 60 Hz	5,6 A
<b>CitoPress-20</b>	
100-120 V / 50 Hz	13 A
100-120 V / 60 Hz	13 A
200-240 V / 50 Hz	10 A
200-240 V / 60 Hz	10 A

*CitoPress-10/-20*  
*Mode d'emploi*

Les presses CitoPress sont livrées avec 3 types de câbles électriques :

Branchement à la machine



Tous les câbles sont équipés d'un connecteur de câble IEC 320 à connecter à CitoPress.

Alimentation monophasée



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.

Les fils électriques devront être branchés comme suit :

Jaune/vert : terre

Marron: ligne (sous courant)

Bleu: neutre



La prise à 3 tiges (NEMA 5-15P des Etats-Unis) 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.

Les fils électriques devront être branchés comme suit :

Vert: terre

Noir: ligne (sous courant)

Blanc: neutre

Alimentation à 2 phases



La prise à 3 tiges (NEMA 6-15P\* des Etats-Unis) est pour une utilisation à 2 phases. (Ce câble est recommandé pour une utilisation avec CitoPress-20).

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)

**ATTENTION !**

NE PAS utiliser le câble 6-15P pour connecter un équipement utilisant une alimentation en courant de 110V. Une telle erreur pourrait provoquer des dommages matériels.

**\*A noter pour une installation en Amérique du Nord et au Japon: CitoPress-20 doit être connectée sur 200-240V pour assurer le chauffage sur les deux cylindres simultanément (utiliser le câble NEMA 6-15P).**

**Si CitoPress-20 est connectée sur 100-120V (câble NEMA 5-15P), seulement un cylindre pourra chauffer à la fois.**

## Ouvrir les soupapes de ventilation

Pour égaliser la pression dans le système hydraulique de la machine, il est nécessaire d'ouvrir les soupapes de ventilation. Ces soupapes sont fermées lors du transport et elles sont protégées par un chapeau en plastique.

- Retirer les chapeaux en plastique des soupapes.
- Ouvrir complètement les soupapes.
- Bloquer les soupapes en position ouverte à l'aide de l'écrou de blocage.

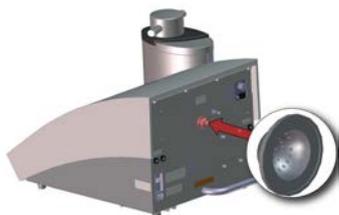
**Noter:**

CitoPress-10 n'a qu'une seule soupape de ventilation.

## Alimentation en eau

L'eau de refroidissement peut provenir soit de l'alimentation en eau du robinet, soit d'une unité de recyclage en circuit fermé. Pour les instructions sur comment brancher une unité de recyclage en circuit fermé, voir "[Connecter une unité Cool](#)".

### Connecter à l'arrivée d'eau



Pour connecter CitoPress à l'arrivée d'eau du robinet et à l'écoulement:

- Monter le tuyau de pression sur le tube d'arrivée d'eau au dos de CitoPress.
  - Insérer le joint de filtre dans l'écrou d'accouplement avec le côté plat contre le tuyau de pression.
  - Serrer complètement l'écrou d'accouplement.
- Monter l'autre extrémité du tuyau de pression au robinet d'eau froide.
  - Si nécessaire, monter la bague de réduction avec le joint sur le robinet d'eau froide.
  - Serrer complètement l'écrou d'accouplement.

**IMPORTANT**

Ne brancher qu'à l'eau froide

### Connecter à l'écoulement

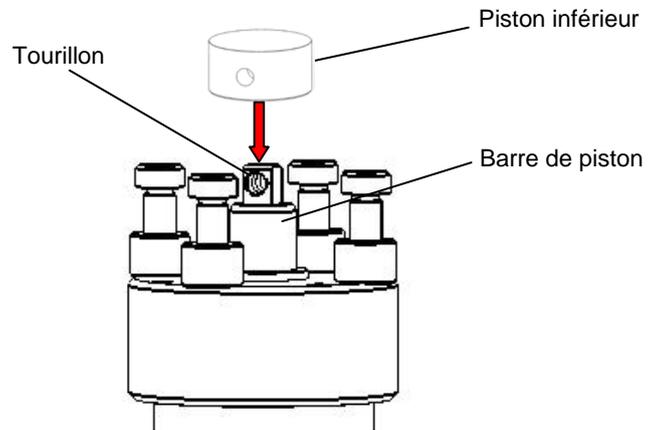
- Placer l'extrémité non-connectée du tube d'écoulement d'eau à l'écoulement.

**Noter:**

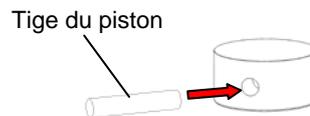
S'assurer que le tube n'est pas obstrué et qu'il soit suffisamment incliné (écoulement plus bas que CitoPress) afin que le liquide de coupe puisse s'écouler par le tube.

## Installer le piston inférieur

- Placer le piston inférieur sur le haut de la tige du piston.



- Tourner le piston inférieur afin que les trous dans le tourillon sur le haut de la tige et le piston soient alignés et insérer la tige du piston. S'assurer que les extrémités de la tige ne dépassent pas.



## Installer l'unité d'enrobage

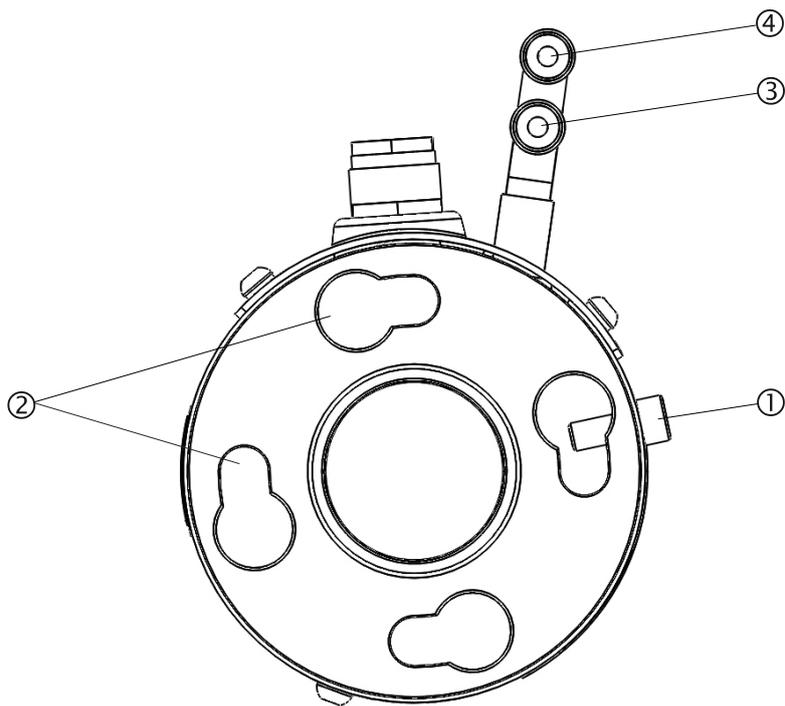
**Important:**

Ne pas faire fonctionner la machine lors de l'installation de l'unité d'enrobage.

Faire les raccords d'eau et branchements électriques dans l'ordre décrit.  
Faire les raccords d'eau avant les branchements électriques pourrait résulter dans une fuite d'eau touchant les circuits électriques et provoquer un court-circuit.

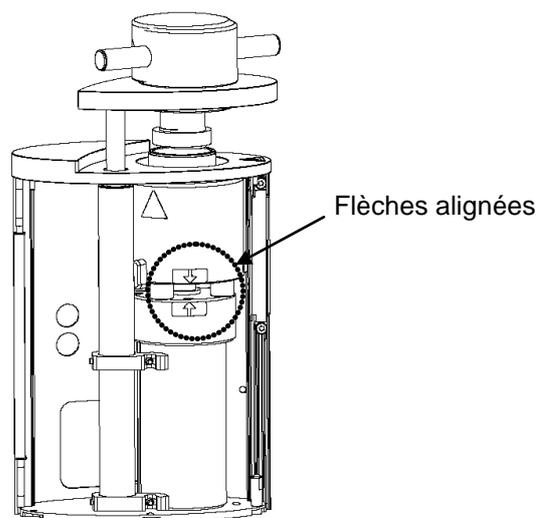
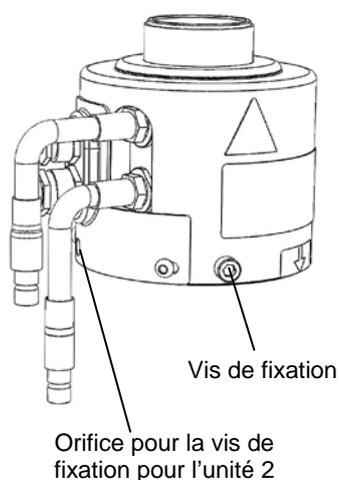
- Sur CitoPress:  
Retirer la plaque supérieure et ouvrir le couvercle.
- Retirer la fermeture supérieure de l'unité d'enrobage.
- Dévisser la vis de retenue.
- Placer l'unité d'enrobage sans la fixer au-dessus du cylindre hydraulique.
- Faire tourner l'unité d'enrobage de façon à ce qu'elle soit alignée avec les rainures de fermeture avec les 4 goujons sur le cylindre hydraulique.

Unité d'enrobage:  
Vue du dessous



- ① Vis de fixation
- ② Créneaux de fermeture en forme de serrure
- ③ Connexion à l'écoulement: branchement mâle (code couleur bleu)
- ④ Connexion à l'arrivée: branchement mâle (code couleur rouge)

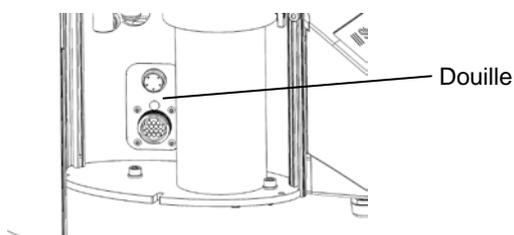
- Faire descendre l'unité sur les goujons du cylindre hydraulique. Déplacer les câbles et accouplements d'eau de l'unité d'enrobage sur l'un des côtés pour s'assurer qu'ils n'entravent pas le mouvement de celle-ci lors de son blocage en position.
- Lorsque l'unité d'enrobage se trouve au-dessus du cylindre hydraulique, la faire tourner dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les deux flèches soient alignées et qu'elle se bloque en position.



**Important:**

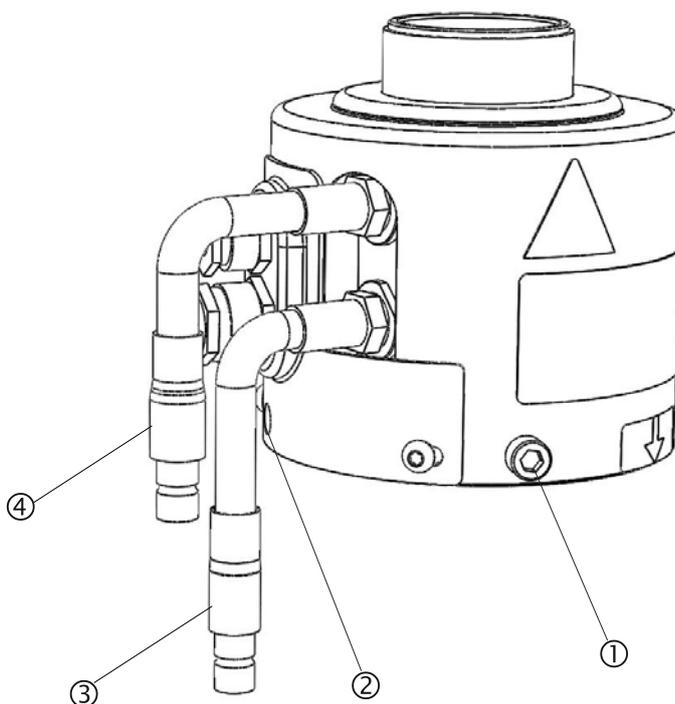
Revérifier que l'unité d'enrobage soit bien bloquée en position.  
Si cela n'est pas le cas, CitoPress pourra être endommagée lors de son fonctionnement.

- Pour installer l'unité d'enrobage dans la tour de droite (CitoPress-30 seulement), déplacer la vis de fixation à l'orifice pour vis de fixation de l'unité 2 (voir illustration).
- Serrer la vis de fixation.
- Connecter les deux câbles libres de l'unité d'enrobage aux deux prises sur CitoPress.  
La grosse prise à la grosse douille et la petite prise à la petite douille. Serrer totalement les écrous d'accouplement sur les deux prises.



- Connecter les accouplements mâles d'arrivée et d'écoulement d'eau sur l'unité d'enrobage aux prises femelles sur CitoPress. L'accouplement/ raccord de l'arrivée d'eau sont à code couleur rouge.
  - Maintenant en bas le collier à ressort et connecter le raccord d'eau.
  - Relâcher le collier à ressort et vérifier que le raccord d'eau est bien serré.

Unité d'enrobage:  
Vue de profil



- ① Vis de fixation
- ② Orifice pour la vis de fixation pour l'unité 2 (tour de droite)
- ③ Connexion à l'écoulement: branchement mâle (code couleur bleu)
- ④ Connexion à l'arrivée: branchement mâle (code couleur rouge)

- Fermer le couvercle.
- Remettre en place la plaque supérieure.

**Important**

Pour assurer une performance et une sécurité de l'opérateur optimales:

- S'assurer que les flèches soient alignées pour bien verrouiller l'unité d'enrobage en position.
- S'assurer que la vis de retenue soit bien serrée.
- Fermer le couvercle et remettre la plaque supérieure en place.

*Monter le bras oscillant*

- Monter le bras oscillant en le faisant glisser dans le trou de la plaque supérieure et dans le manchon du couvercle de l'unité d'enrobage.

Monter la fermeture supérieure

- Monter la fermeture supérieure dans le trou en haut du bras oscillant.

***Important***

Après le changement de l'unité d'enrobage,  
choisir la taille de fermeture supérieure adéquate.

## Retirer l'unité d'enrobage

**Important**

Ne pas faire fonctionner la machine lors du retrait de l'unité d'enrobage. Débrancher la machine du réseau électrique et de l'alimentation en eau.

**Important**

Lors du fonctionnement, l'unité d'enrobage sera très chaude. Avant de retirer l'unité d'enrobage, s'assurer qu'elle a suffisamment refroidie pour pouvoir être manipulée.

- Retirer la fermeture supérieure.
- Retirer le bras oscillant en le soulevant hors de son support.
- Retirer la plaque supérieure.
- Ouvrir le couvercle.

**Important**

Débrancher les raccords d'eau et les branchements électriques dans l'ordre décrit. Un débranchement des connexions électriques avant de débrancher l'eau peut résulter en une fuite d'eau dans les branchements électriques.

- Débrancher les accouplements de l'arrivée mâle de l'unité et de l'écoulement d'eau des prises femelles de la machine. Attendre 5 secondes pour permettre à l'eau de s'écouler du serpentin de refroidissement.
- Desserrer les écrous d'accouplement sur les prises électriques grosses et petites, puis tirer sur les prises pour les sortir des douilles.
- Dévisser les vis de fixation.
- Tourner l'unité d'enrobage dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'elle s'arrête.
- Soulever l'unité d'enrobage du cylindre hydraulique.

### Retirer le piston inférieur

- Allumer CitoPress.
- Presser et maintenir la pression sur la touche DESCENTE PISTON pendant quelques secondes pour faire descendre le piston à sa limite inférieure.
- Eteindre CitoPress.
- Pousser la tige du piston en dehors du piston inférieur.
- Retirer le piston inférieur du tourillon.

**Conseil**

La tige du piston est difficile d'accès:

- Allumer CitoPress.
- Presser et maintenir la pression sur la touche MONTÉE PISTON ▲ pour faire monter l'unité d'enrobage et la dégager des quatre raccords.
- Eteindre CitoPress.

Un dépôt de résine peut rendre difficile le retrait du piston inférieur de l'unité d'enrobage.

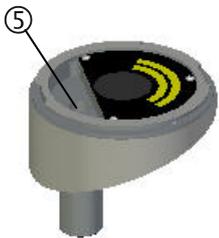
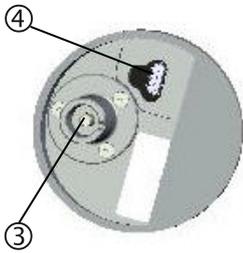
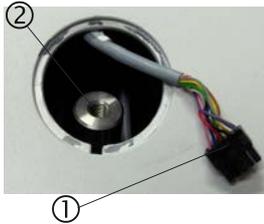
Si nécessaire, contacter le SAV qui conseillera comment desserrer le piston inférieur.

### Changer l'unité d'enrobage

- Suivre les instructions pour "[Retirer l'unité d'enrobage](#)" et "[Installer l'unité d'enrobage](#)".

## Installer CitoDoser (option)

Installer la plaque de base de l'unité CitoDoser

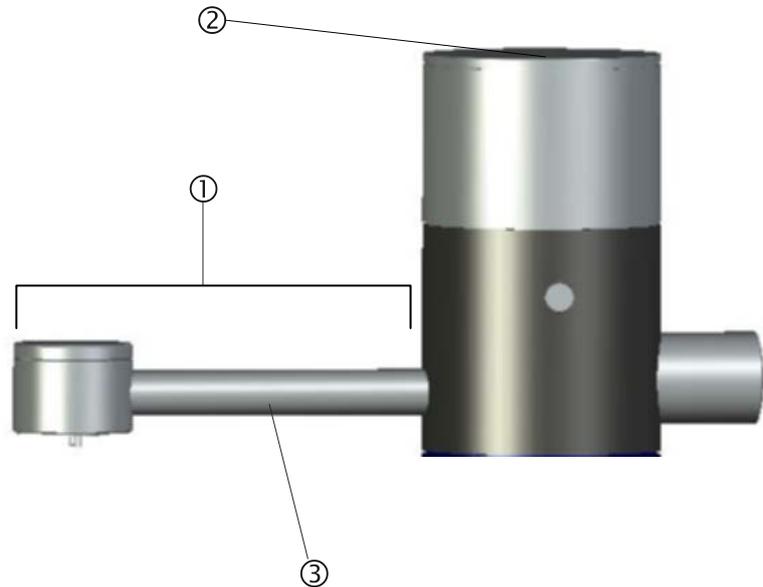


### **Important**

Eteindre la machine lors de l'installation de l'unité de dosage.

- Utiliser un tournevis ou autre outil similaire, retirer avec précaution le chapeau en plastique recouvrant le point de montage de CitoDoser.
- Ôter avec précaution le petit morceau de tube en plastique, et le câble qui y est rattaché, de l'orifice du point de montage.
- Retirer le morceau de tube et le jeter.
- Connecter la prise (①) sur l'extrémité du câble à la prise au bas de la plaque de base de l'unité de dosage (④).
- Repérer l'unité de base dans l'orifice de montage en faisant glisser le verrou à baïonnette (③) au-dessus de l'arbre (②) à l'intérieur de l'orifice de montage.
- Visser la plaque de base fermement en place à l'aide du boulon Allen (⑤).

Installer l'unité de dosage  
CitoDoser



- ① Bec de coulée
- ② Couvercle
- ③ Boîtier du transporteur

Monter l'unité de dosage  
CitoDoser

- Maintenir l'unité au-dessus de la plaque de base de l'unité de dosage avec le bec de coulée (①) à l'avant de la machine.
- Premièrement, placer l'arrière de l'unité de dosage au dos de la plaque de base.
- Il y a 2 créneaux de positionnement sur la plaque de base et l'unité de dosage (avant et arrière), qui doivent être alignés. Si nécessaire, faire tourner légèrement d'un côté l'unité de dosage jusqu'à ce que les créneaux de positionnement soient alignés, l'unité de dosage sera placée à plat au-dessus de l'unité de base.
- Faire tourner l'unité de dosage pour la bloquer de façon sûre sur la plaque de base.

Avant d'utiliser l'unité de dosage, une méthode doit être associée à l'unité, voir "[Créer une association à l'unité de dosage CitoDoser](#)".

Retirer l'unité de dosage  
CitoDoser

- Avec le bec de coulée (①) au centre de la machine, aligner les créneaux de positionnement sur l'unité de dosage et la plaque de base.
- Soulever l'avant (extrémité du bec ①) de l'unité de dosage. Lorsque les créneaux de positionnement sont alignés correctement, il est possible de soulever l'avant de l'unité de dosage pour la dégager de la plaque de base.
- Lorsque l'avant de l'unité est dégagé de la plaque de base, repousser l'unité de dosage légèrement vers l'arrière et soulever en même temps. Quand les créneaux de positionnement arrière sont alignés, l'intégralité de l'unité de dosage peut être soulevée pour être dégagée de la plaque de base.

Pour plus d'informations sur comment vider et nettoyer l'unité de dosage CitoDoser, voir "[Vider l'unité de dosage CitoDoser](#)" et "[Nettoyer l'unité de dosage CitoDoser](#)".

## Réglages du logiciel

### **A noter**

Les affichages en exemple dans ce mode d'emploi montrent un nombre de textes possibles. L'affichage réel peut différer légèrement des exemples de ce mode d'emploi.

Ecran d'affichage de départ initial Lorsque CitoPress est initialement mise sous tension, à l'aide de l'interrupteur principal, les deux écrans suivants s'affichent:



Version 1.00

Un menu contextuel apparaît pour choisir la langue de prédilection:

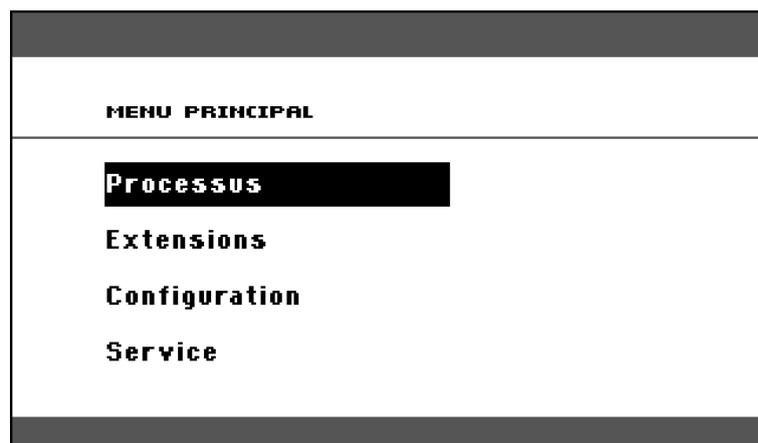


Ecran d'affichage de départ avec informations relatives au Service



Menu principal

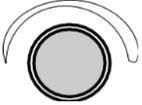
Le MENU PRINCIPAL remplacera automatiquement ces écrans d'affichage.



*Utiliser les menus du logiciel*

Utiliser le bouton multifonction et la touche d'échappement Esc pour naviguer et utiliser les menus du logiciel de CitoPress.

Bouton multifonction



- Tourner le bouton pour naviguer aux articles de menu.
- Pousser le bouton pour choisir les articles.
- Tourner le bouton pour changer une valeur d'article choisie.
- Pousser le bouton pour sauvegarder une valeur qui a été changée.

Touche d'Echap.  
Esc

- Presser la touche d'échappement pour retourner au menu précédent.
- Presser la touche d'échappement pour sortir d'un élément choisi, annuler tous changements effectués.
- Presser la touche d'Echap. pour accéder aux menus racines du logiciel.

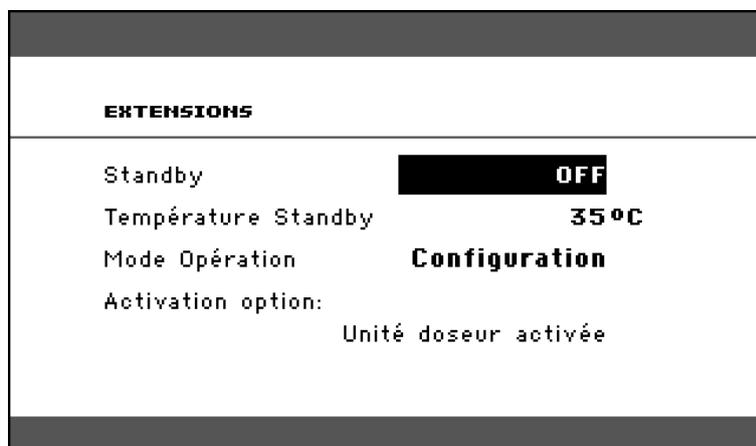
## Menus de configuration et extensions

### Menu de Configuration

CONFIGURATION	
Langue	<b>Français</b>
Contraste affichage	<b>25</b>
Unité température	<b>°C</b>
Unité pression	<b>bar</b>
Signal sonore	<b>ON</b>

- Langue** La langue peut être réglée sur Anglais (défaut), Allemand, Français, Espagnol ou Japonais.
- Contraste de l'affichage** Les réglages du contraste de l'affichage peuvent être faits pour répondre aux préférences de chacun (valeur de défaut: 22, plage de réglage: 0-50).
- Unité de température** Les unités de température peuvent être indiquées en Celsius ou en Fahrenheit sur l'affichage.
- Unité de pression** Les unités de pression peuvent être affichées en Bar ou en psi.
- Signal sonore** Il est possible de choisir l'option de signal sonore sur la machine lorsque celle-ci a accompli le processus d'enrobage par le biais d'un interrupteur **ON** ou **OFF**. Si cette option est activée, CitoPress fera retentir un "bip" sonore à la fin du processus d'enrobage. De plus, CitoPress laissera entendre un "bip" lors de la pression des touches.

## Menu Extensions



### Standby

L'option *Standby* peut être réglée sur **ON** ou **OFF**.

### Température Standby

*Température Standby* (la température maintenue par la machine en mode standby) peut être réglée.

### Mode d'opération

Il est possible de choisir trois modes d'opération différents. Les différents modes d'opération offrent aux opérateurs différents niveaux d'accès aux paramètres comme suit:

**Configuration:** Fonctionnalité complète, accès à tous les paramètres.

**Développement:** Pas d'accès aux paramètres dans le menu CONFIGURATION, à part le contraste de l'affichage.

**Production:** Pas d'accès aux paramètres.  
Seuls la mise en marche, l'arrêt et le dosage peuvent être contrôlés.

### Activation option

Les *options Base de données* et *Sensible* (si achetées) peuvent être activées. Pour activer les options, il suffit de saisir le code de déverrouillage adéquat fourni par Struers. En choisissant le menu *Activation option*, une simple pression du bouton permettra d'ouvrir le menu Saisir le mot de passe. Utiliser ce menu pour saisir les mots de passe. Pour plus d'informations sur comment utiliser ce menu, voir "[Utiliser le menu Saisir Nom](#)".

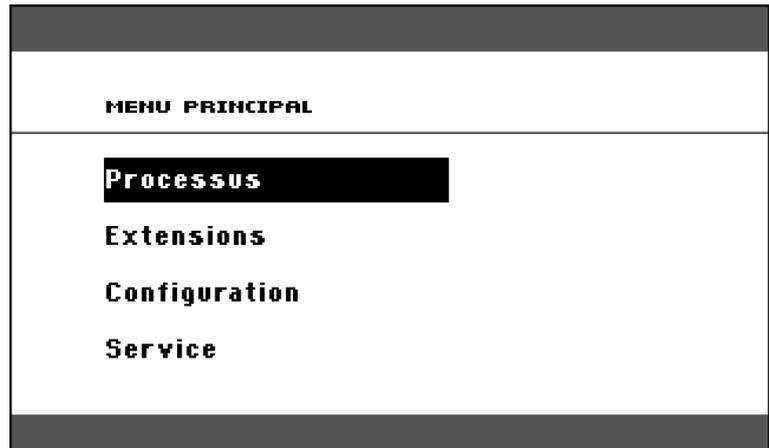
## Choisir la Langue

A la première utilisation de la machine, la langue sélectionnée sera l'anglais.

Pour changer de langue après la mise en marche initiale:



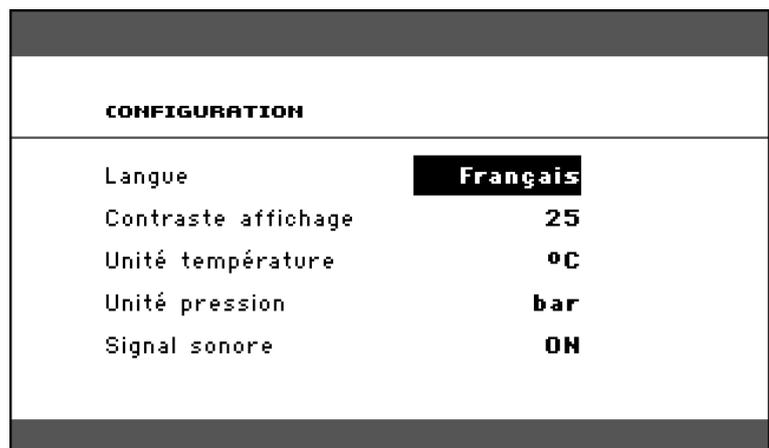
A partir du *MENU PRINCIPAL*, tourner le bouton pour mettre Configuration en surbrillance.



Pousser le bouton pour accéder au menu *CONFIGURATION*.



Tourner le bouton pour mettre *LANGUE* en surbrillance.



Pousser le bouton pour activer le menu contextuel *CHOISIR LANGUE*.





Tourner le bouton pour choisir la langue de prédilection.



Pousser le bouton pour accepter la langue.

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

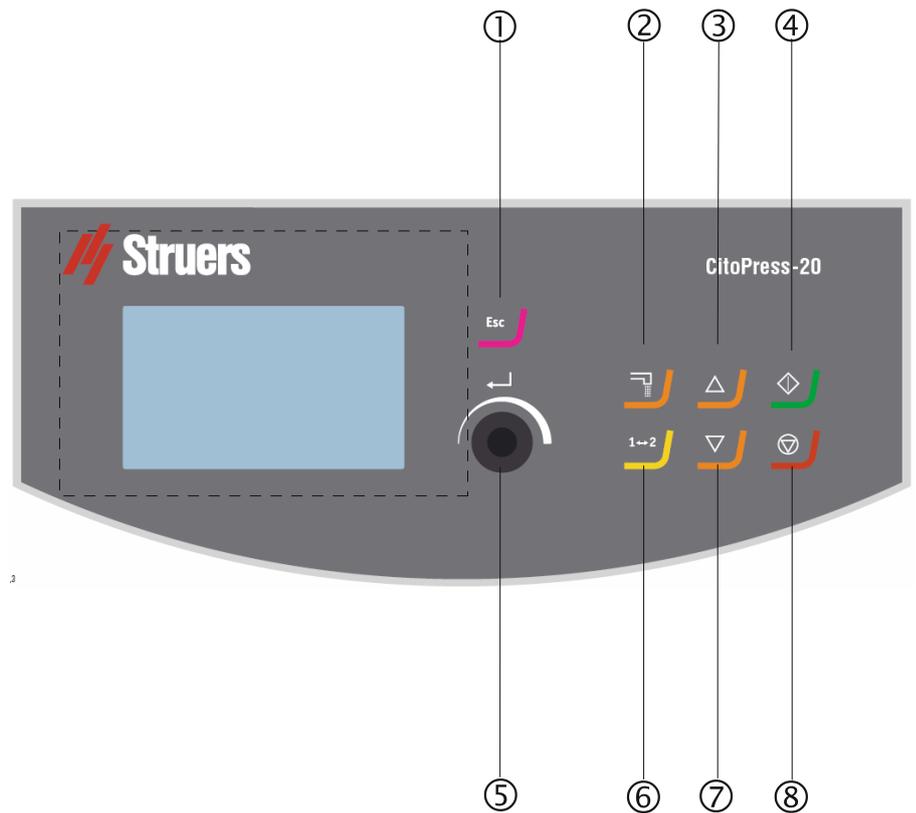


**ESC**

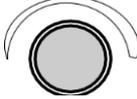
Presser Esc pour retourner au *MENU PRINCIPAL*.

## 2. Opérations de base

**Utiliser les touches de commande**  
*Pupitre de commande de CitoPress-10/-20*



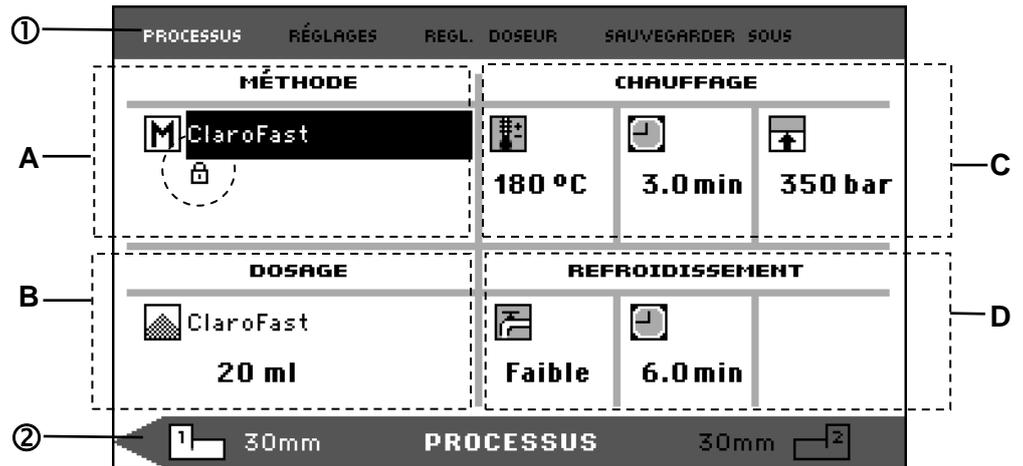
## Fonctions du pupitre de commande

Nom	Touche	Fonction	Nom	Touche	Fonction
① ECHAP	Esc	Pour se déplacer d'une étape en arrière dans les menus et annuler des valeurs de paramètres modifiées si elles n'ont pas été sauvegardées.	⑤ BOUTON MULTI-FONCTION		Pousser le bouton pour choisir la fonction. Tourner le bouton pour faire les réglages. Pousser le bouton pour sauvegarder les réglages modifiés.
② DOSAGE		Pour démarrer l'unité de dosage (option). L'unité de dosage s'arrête automatiquement lorsque la quantité de résine (indiquée dans la méthode) a été dosée.	⑥ BOUTON À BASCULE	1↔2	Permet de changer entre les deux unités d'enrobage de la machine. N.B. CitoPress-20 seulement.
③ MONTÉE PISTON	▲	Pour commencer la montée du piston inférieur. Le piston s'arrête automatiquement lorsque sa limite supérieure est atteinte.	⑦ DESCENTE PISTON	▼	Pour commencer la descente du piston inférieur. Le piston s'arrête automatiquement lorsque sa limite inférieure est atteinte.
④ MARCHE		Met en marche la machine et l'unité de recyclage en circuit fermé, si connectée.	⑧ ARRET		Arrête la machine et l'unité de recyclage en circuit fermé, si connectée.

## Affichage du réglage du processus

Le RÉGLAGE DU PROCESSUS comprend quatre éléments principaux:

- A MÉTHODE
- B DOSAGE
- C CHAUFFAGE
- D REFROIDISSEMENT



L'affichage possède aussi une barre supérieure ① et inférieure ②. La barre supérieure ① offre des articles de menu racine supplémentaires: *PROCESSUS*, *RÉGLAGE*, *RÉGLAGE DOSEUR* et *SAUVEGARDER SOUS*.

La barre inférieure ② offre un statut supplémentaire et des informations contextuelles, par exemple, les informations de processus sur l'une ou l'autre des unités sont affichées (unité 2) et les diamètres de cylindre (30 mm et 30 mm ci-dessus).

### Méthode

La rubrique MÉTHODE affiche la méthode choisie. L'encerclement montre si la méthode est verrouillée ou déverrouillée.

**Noter:**  
Si l'option "Sensible" a été installée, l'affichage montre si elle est activée ou non pour la méthode actuelle.

### Dosage

La rubrique DOSAGE affiche des informations sur la résine utilisée, et indique si le dosage est manuel ou automatique.

**Noter:**  
Si un CitoDoser (option) est utilisé, la valeur affichée sera un pourcentage, non un volume.

## Chauffage

L'élément CHAUFFAGE est utilisé pour régler et afficher les valeurs de chauffage utilisées pour préparer l'échantillon.

Les valeurs sont la:

-  Température
-  Durée
-  Pression

**Noter:**

Si l'option "Sensible" a été activée,  
les réglages des deux phases sont affichés sur des lignes séparées.

## Refroidissement

L'élément REFROIDISSEMENT est utilisé pour régler et afficher les valeurs de refroidissement utilisées pour préparer l'échantillon.

Les valeurs sont:

-  Vitesse: Elevée, Moyenne ou Basse
-  Temps de refroidissement

## **Enrober un échantillon**

### *Choisir une méthode d'enrobage*

CitoPress peut soit fonctionner basée sur une méthode Struers (une série de réglages de processus sauvegardés), soit une méthode définie par l'utilisateur. Toutes deux sont définies comme automatiques, tous les paramètres sont recouverts automatiquement.

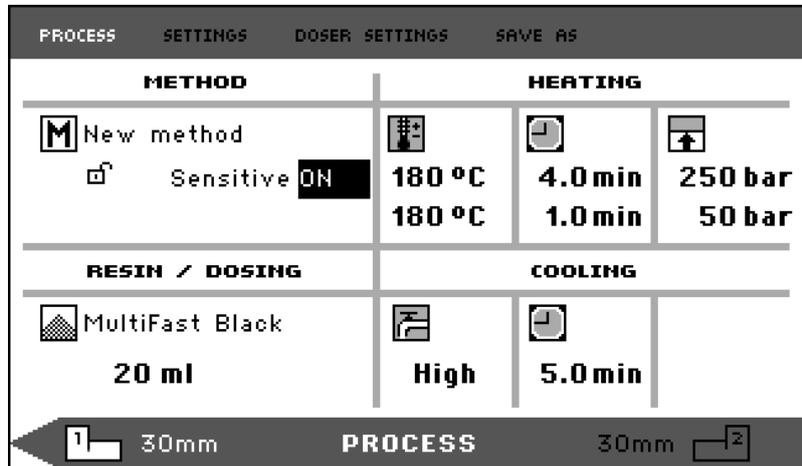
Alternativement, la presse peut fonctionner tout simplement en modifiant les paramètres sans le menu de processus. Ceci est défini comme fonction manuelle.

CitoPress-10 et -20 sont, de façon standard, pourvues d'une bibliothèque de méthodes Struers préprogrammées, correspondant à la ligne de résines d'enrobage à chaud de Struers (le Guide d'application de l'enrobage à chaud sur l'écran). Le choix d'une des méthodes Struers permettra d'adapter automatiquement la méthode choisie au diamètre du cylindre, et ainsi de réduire considérablement le risque d'erreurs.

Jusqu'à deux méthodes peuvent être sauvegardées dans la presse d'enrobage. Si un espace de stockage supplémentaire est requis, l'option Base de données est disponible. Une fois cette option activée, un total de 15 méthodes peut être sauvegardé dans la base de données de la machine.

Mode Sensitive  
 Option

Le mode Sensitive, avec double phase de chauffage, est utilisé pour les échantillons fragiles/poreux.



Régler les valeurs de chauffage pour qu'elles soient adaptées aux échantillons à enrober.  
 Par exemple

Echantillons fragiles/friables:	Phase 1	Appliquer la chaleur pour faire fondre la résine, sans pression
	Phase 2	Appliquer la chaleur et la pression
Echantillons métalliques:	Phase 1	Déduire 1 minute du temps de chauffage total. Appliquer la chaleur et la pression
	Phase 2	Pendant 1 minute, appliquer la chaleur, pas de pression
PCB, plastique et autres pauvres conducteurs:	Phase 1	Appliquer la chaleur pour faire fondre la résine, sans pression pendant 15 minutes
	Phase 2	Pendant 1 minute, appliquer la chaleur et la pression

## Opération manuelle

Lors de l'utilisation des réglages manuels, les réglages du processus devront être changés manuellement à chaque fois qu'un échantillon est préparé (à moins que les réglages utilisés précédemment soient adéquats pour l'échantillon suivant).

**Noter:**

Lorsqu'une unité de dosage CitoDoser (option) est utilisée et que l'option Base de données est activée, l'unité de dosage sauvegarde les informations sur quelle méthode utiliser pour une résine en particulier. Le fait de placer CitoDoser sur CitoPress va permettre de choisir cette méthode.

## Réutiliser les réglages d'une méthode pour l'échantillon suivant

Après avoir accompli l'enrobage d'un échantillon, CitoPress affiche les tout derniers réglages de processus utilisés (cela est aussi le cas après une remise en marche). Si ces réglages sont adéquats pour l'échantillon suivant à préparer, aucun changement n'est nécessaire.

## Changer les réglages d'une méthode pour l'échantillon suivant

Si les réglages de processus utilisés en dernier par CitoPress ne sont pas adéquats pour la préparation de l'échantillon suivant, ils peuvent être changés en:

- Editant les valeurs de la méthode manuellement.
- Choissant une méthode sauvegardée.
- Changeant l'unité de dosage CitoDoser (option).

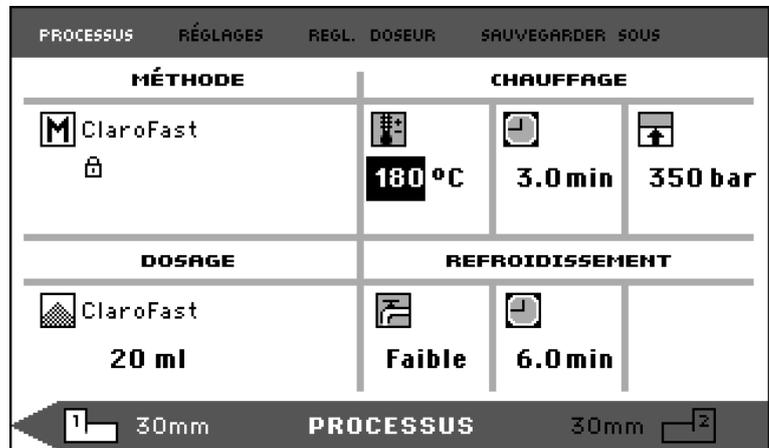
Editer les valeurs de la méthode manuellement

Pour éditer une méthode de tronçonnage manuellement:

**Noter:**  
L'exemple ci-dessous est basé sur une édition de la valeur de la température de la méthode;  
la procédure d'édition des autres valeurs est la même.  
Plus d'une des valeurs de la méthode peut être éditée à la fois.

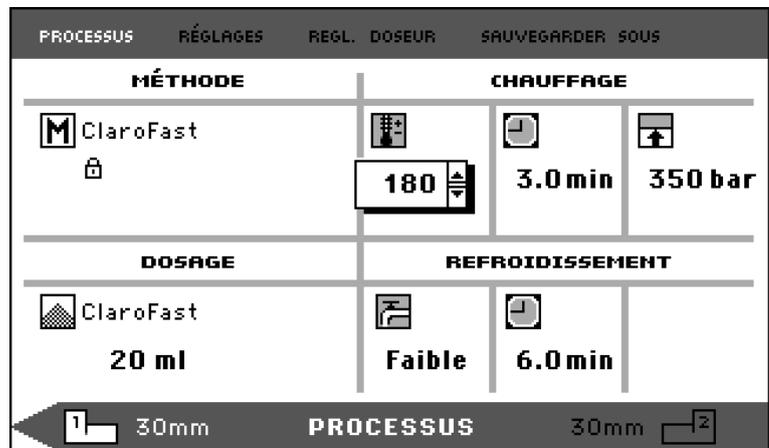


Dans le menu PROCESSUS, tourner le bouton pour mettre en surbrillance la valeur de température du CHAUFFAGE.

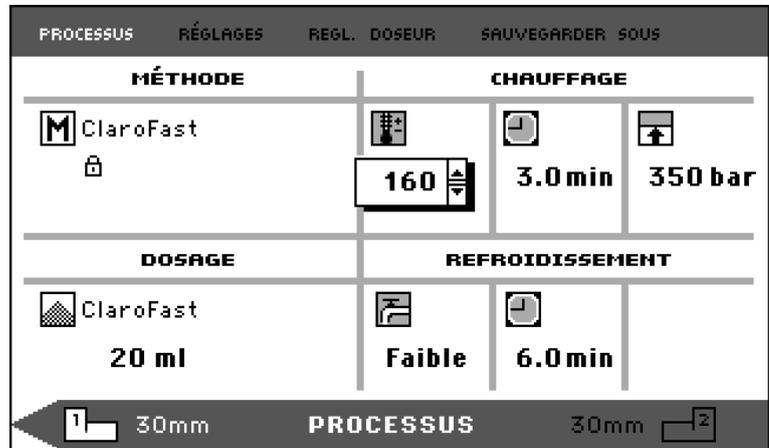


Pousser le bouton pour éditer la valeur.

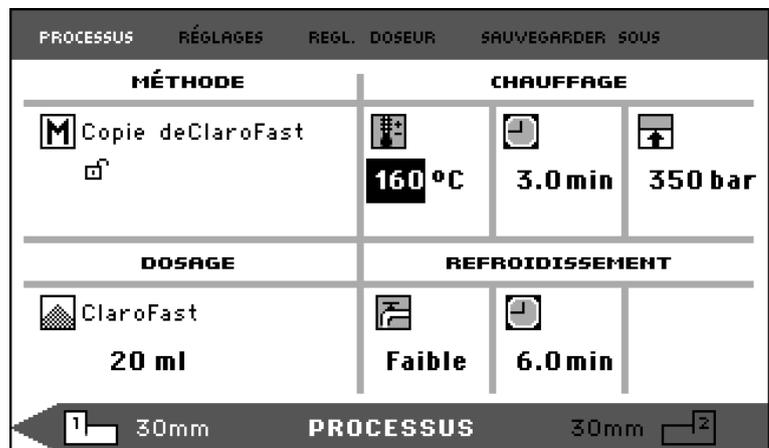
Une case de défilement apparaît autour de la valeur.



Tourner le bouton pour augmenter ou diminuer la valeur numérique.



Pousser le bouton pour accepter la nouvelle valeur.



**Noter:**

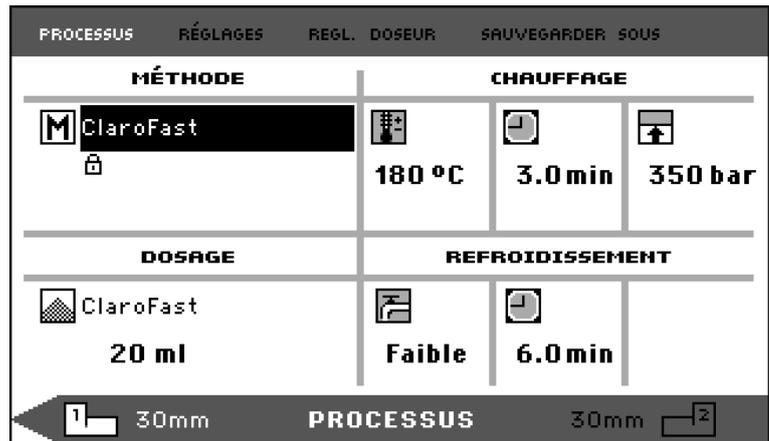
Lors de l'édition des valeurs d'une méthode sauvegardée, une copie temporaire de la méthode est créée. Elle est dénommée "Copie de *Nom méthode*", par exemple, "Copie de ClaroFast". Ces valeurs peuvent être utilisées pour enrober les échantillons, mais elles ne seront pas sauvegardées dans la base de données à moins que la méthode ne soit sauvegardée. Si la machine est éteinte avant la sauvegarde, la copie temporaire sera perdue. Voir "[Créer et sauvegarder des méthodes de l'utilisateur dans la base de données](#)" (option).

Choisir une méthode sauvegardée

Pour choisir une méthode d'enrobage sauvegardée à partir de la base de données:



A partir du menu PROCESSUS, tourner le bouton pour mettre la MÉTHODE en surbrillance.



Pousser le bouton pour activer le menu contextuel **CHOISIR GROUPE**.

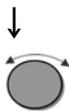
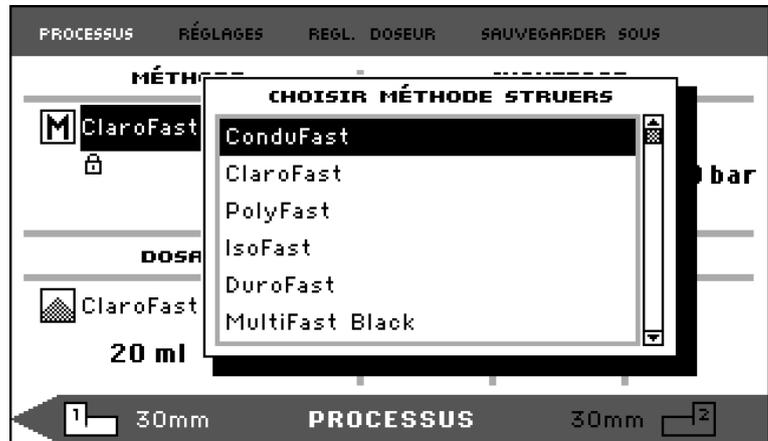


Tourner le bouton pour mettre le groupe requis en surbrillance.

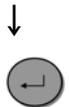


Pousser le bouton pour activer le menu contextuel **CHOISIR MÉTHODE**.





Tourner le bouton pour mettre la méthode requise en surbrillance.



Pousser le bouton pour accepter la méthode.



Changer la méthode en changeant d'unité de dosage CitoDoser (option)

Lorsqu'une unité de dosage est remplacée par une autre, la méthode associée à la nouvelle unité de dosage est automatiquement rappelée de la base de donnée (option). Voir aussi, "[Créer et effacer les associations à CitoDoser](#)".

*Placer l'échantillon*

- Si nécessaire, utiliser le bouton à bascule (1↔2) pour passer au cylindre requis.
- Presser et maintenir la pression sur MONTÉE PISTON ▲ pour faire monter le piston inférieur à sa limite supérieure.
- Appliquer le produit anti-adhésion sur la surface du piston inférieur.

**Important**

Une couche mince de produit anti-adhésion doit toujours être appliquée sur les pistons d'enrobage pour éviter que les résines n'adhèrent à la surface. En utilisant AntiStick de Struers, une mince couche de poudre de stéarate peut facilement être appliquée sur les pistons.

- Placer l'échantillon sur le piston. L'échantillon doit être propre, sec et exempt de graisse. La distance entre l'échantillon et la paroi du cylindre doit être d'au minimum 3 mm pour éviter une création de fissures dans la résine.

Verser la résine sur l'échantillon  
à l'aide de l'unité de dosage  
(option)

- Presser et maintenir la pression sur la touche DESCENTE PISTON ▼ pendant quelques secondes pour faire descendre le piston à sa limite la plus basse.
- Faire osciller le bec de coulée de l'unité de dosage CitoDoser sur l'unité d'enrobage.
- Presser la touche de dosage .

**Noter:**

Si le piston inférieur ne descend pas en pressant la touche de dosage, un avertissement s'affiche.

- L'unité de dosage dose automatiquement la quantité préprogrammée de résine pour la méthode choisie.

Doser de la résine  
supplémentaire

- Presser la touche de dosage pour ajouter une petite quantité (20% de la quantité prééglée).

Presser **ARRÊT**  puis presser la touche de dosage pour régler la quantité de résine dosée de nouveau à la quantité programmée (100%).

Verser manuellement la résine  
sur l'échantillon

- Verser une quantité adéquate de résine dans le cylindre à l'aide de l'entonnoir prévu à cet effet.

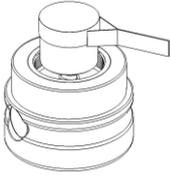
**Important**

**Toujours** s'assurer qu'il y a suffisamment de résine pour recouvrir l'échantillon après la compression. Noter que le volume de résine est réduit lorsque le granulé se comprime. Si une quantité insuffisante de résine est utilisée, les pistons peuvent rentrer en contact avec l'échantillon, et les pistons et le cylindre peuvent alors être endommagés.

**Important**

Le produit antiadhésion "*Mould Release Agent*" doit toujours être appliqué en couche fine sur les pistons d'enrobage pour empêcher que les résines n'adhèrent à la surface. Avec AntiStick de Struers, une fine couche de poudre stéarate pourra facilement être appliquée sur les pistons.

*Monter la fermeture supérieure*



- Avant toute utilisation, éliminer la poussière de résine de la partie supérieure du cylindre d'enrobage.
- Nettoyer la surface cylindrique du piston supérieur. La résine durcie peut facilement être éliminée sans endommager la surface du piston en utilisant le racloir prévu à cet effet.
- Appliquer l'agent antiadhésion sur toutes les surfaces accessibles du piston supérieur.
- Placer la fermeture supérieure avec le piston supérieur sur le cylindre d'enrobage.
- Presser la fermeture supérieure directement vers le bas, la faire tourner dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à son blocage.

***Important***

S'assurer que la fermeture supérieure soit fermement fixée, avant de démarrer le processus d'enrobage.

***Important***

Si le piston ne rentre pas facilement dans le cylindre, contrôler qu'il ne reste pas de résine durcie dans le piston et le cylindre. La tolérance entre le cylindre et le piston est très mince et même de petites quantités de résine provenant d'enrobage antérieurs peuvent causer des problèmes.

Démarrer le processus  
d'enrobage

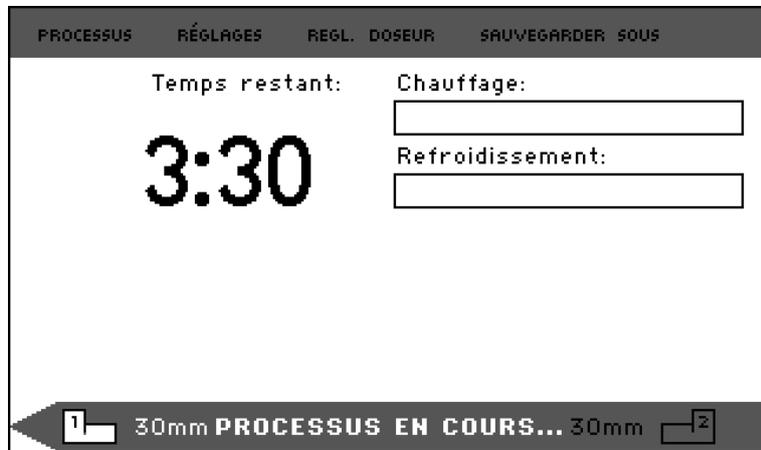
- Démarrer le processus d'enrobage en pressant MARCHE ◊.

**ATTENTION**

Pour prévenir tout endommagement à l'installation, s'assurer de tourner l'unité d'enrobage dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les deux flèches soient alignées **AVANT** de démarrer le processus d'enrobage.

Affichage durant le  
processus d'enrobage

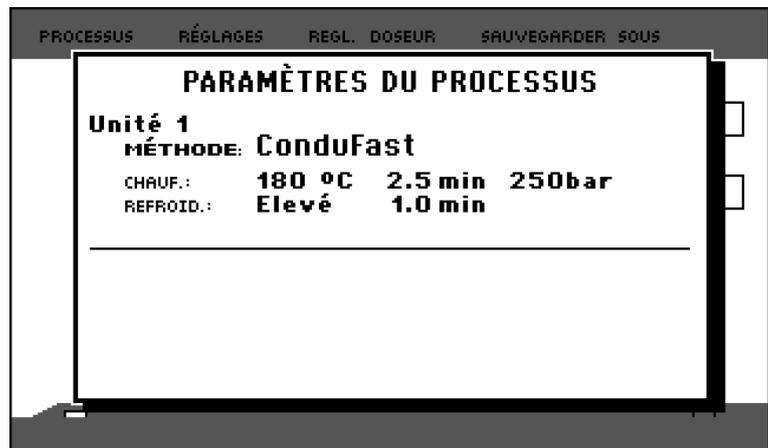
Lors de l'enrobage, l'affichage RÉGLAGE DU PROCESSUS est remplacé par celui du PROCESSUS EN COURS, illustrant le déroulement de l'étape en cours (Chauffage ou Refroidissement ou DOSAGE) et le temps restant avant la fin du processus d'enrobage.



Afficher les paramètres du  
processus



Pousser le bouton pour afficher les paramètres du processus.



Presser la touche d'échappement Esc pour retourner à l'affichage du processus.

Changer entre le CYLINDRE  
GAUCHE et DROIT  
(CitoPress-20)

Presser le bouton à bascule (1<sup>→</sup>2) pour changer entre les deux cylindres.

La flèche sur la barre inférieure change pour indiquer à quelle unité s'appliquent les informations affichées. L'unité choisie est blanche, l'autre est grise.



Arrêter le processus d'enrobage

- La machine s'arrête automatiquement lorsque le temps de refroidissement est écoulé. La machine peut être arrêtée à tout moment au cours du processus d'enrobage en pressant ARRÊT .

**Important:**

*Si la machine a été arrêtée au cours du processus d'enrobage:*  
Laisser le cylindre d'enrobage refroidir au minimum 2 mn. avant d'ouvrir, après un cycle de chauffage. Noter que l'enrobage pourra être détruit.

Ôter la fermeture supérieure

Lorsque le processus d'enrobage est terminé:

- Tourner la fermeture supérieure dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'elle soit libérée du filetage.
- Presser MONTÉE PISTON ▲ pour faire monter le piston inférieur à sa limite supérieure.
- Faire tourner la fermeture supérieure sur l'un des côtés pour pouvoir sortir l'enrobage.

### 3. Maintenance de Routine

Une accumulation de résine peut restreindre le mouvement ou causer des dommages aux pistons. Pour prolonger la durée de vie de CitoPress, Struers recommande fortement un nettoyage quotidien.

#### Quotidienne

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

#### Éliminer les résidus

- Ouvrir le couvercle (voir, "[Retirer l'unité d'enrobage](#)") et éliminer les résidus des surfaces exposées, y compris le filetage.
- Fermer le couvercle, voir "[Installer l'unité d'enrobage](#)".

#### Nettoyer les pistons

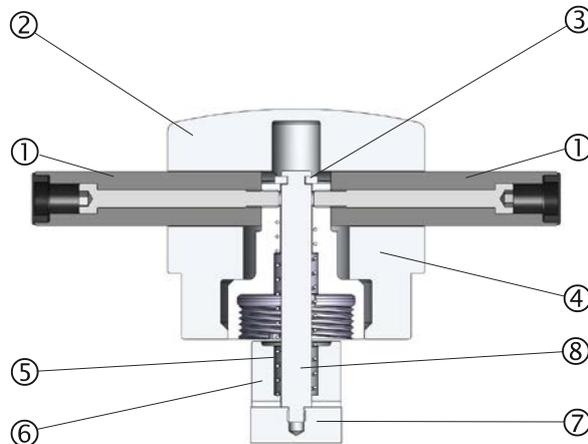
Avant chaque enrobage:

- Vérifier qu'il ne reste pas de résine provenant de préparations précédentes sur les surfaces plates des pistons.
- Nettoyer la surface cylindrique du piston supérieur. La vieille résine durcie peut être éliminée facilement, sans endommager la surface des pistons, à l'aide du racloir joint.

#### **IMPORTANT**

Si les côtés des pistons sont fortement rayés, il faut les remplacer. Si la fermeture supérieure est tombée, avec pour conséquence une trace de coup ou une déformation du bord du piston supérieur, le piston devra également être remplacé.

*Retirer le piston supérieur*



- ① Poignées
- ② Couvercle fermeture supérieure
- ③ Ecrou supérieur
- ④ Rondelle de maintien
- ⑤ Ressort
- ⑥ Entretoise
- ⑦ Piston supérieur
- ⑧ Tige

- Dévisser les poignées de chaque côté du couvercle de la fermeture supérieure (①).
- Retirer le couvercle de la fermeture supérieure (②).
- Retirer la rondelle de maintien (④).
- Retirer l'écrou supérieur (③), le ressort (⑤) et l'entretoise (⑥).
- Sortir le piston supérieur. Ne pas sortir la tige (⑧) du piston supérieur à moins que cela ne soit absolument nécessaire.
- S'il est nécessaire de retirer la tige, maintenir le piston supérieur (⑦) dans un étau ou autre dispositif similaire. La surface du piston **doit** être protégée par du plastique ou du métal tendre.

*Lubrifier le filetage de la fermeture supérieure*

Une agglomération de résine durcie peut rendre difficile la fermeture de la fermeture supérieure.

- Eliminer tout reste de résine durcie du filetage de la fermeture supérieure et de l'unité d'enrobage en utilisant le râcloir pourvu à cet effet.

**Conseil**

Si l'on observe une légère friction dans le filetage, lubrifier celui-ci à l'aide d'un lubrifiant sec tel que du Sulfite ou graphite de molybdène. NE PAS lubrifier le filetage dans le joint entre la fermeture supérieure et le cylindre d'enrobage avec de l'huile ou de la graisse. Le cylindre d'enrobage fonctionne à températures élevées, donc seul un lubrifiant sec, résistant aux températures élevées, peut être utilisé.

### Service hebdomadaire

*Vérifier l'eau de refroidissement*  
Unité de recyclage Struers,  
option

- Vérifier le niveau d'eau de refroidissement dans l'unité de recyclage une fois par semaine.

Pour plus de détails, veuillez vous reporter au Mode d'emploi de l'unité de recyclage.

### Service mensuel

*Remplacer l'eau de refroidissement*  
Unité de recyclage Struers,  
option

- Remplacer l'eau de refroidissement dans le bac de l'unité de recyclage.

Pour plus de détails, veuillez vous reporter au Mode d'emploi de l'unité de recyclage.

**Noter:**

Seulement pertinent lorsqu'une unité de recyclage est connectée.

### *Nettoyage sous le piston inférieur*

Lors de l'enrobage, certains restes de résine durcie tomberont du piston inférieur et formeront un dépôt en dessous de celui-ci. Cette résine durcie doit être éliminée pour éviter d'endommager la machine.

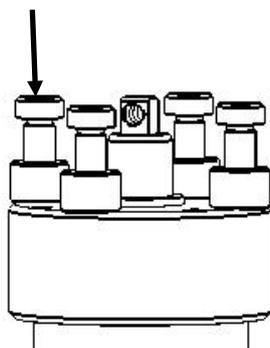
Un message contextuel apparaîtra après 200 cycles d'enrobage (valeur par défaut) pour rappeler à l'utilisateur de nettoyer sous le piston inférieur.

- Presser **OK** lorsque la surface sous le piston inférieur a été nettoyée.
- Presser **Plus tard** pour continuer d'utiliser CitoPress.
- Retirer l'unité d'enrobage.
- Retirer la tige du piston et démonter le piston inférieur.
- A l'aide d'un chiffon ou d'une brosse douce, éliminer la résine sous le piston inférieur.
- Remonter le piston inférieur et le fixer à l'aide de la tige du piston.
- Installer l'unité d'enrobage.

## Entretien annuel

### Serrer les boulons ajustés

- Utiliser une clé hexagonale de 5 mm, vérifier que les boulons fixant l'unité d'enrobage au cylindre soient bien serrés. (Les boulons doivent être serrés avec une force d'au maximum 5 Nm).



### Nettoyage du filtre à eau

Après un certain temps d'utilisation, des petites particules pourront s'agglomérer dans le filtre à eau et devront être éliminées.

Pour nettoyer le filtre à eau:

- Couper l'alimentation en eau et démonter le tube d'arrivée d'eau.
- Retirer le joint du filtre de l'écrou-raccord et le rincer soigneusement à l'eau.
- Rebrancher l'arrivée d'eau. (Voir "[Connecter à l'arrivée d'eau](#)").

### Détartrer le serpentin de refroidissement

Lors de l'utilisation d'eau du robinet comme eau de refroidissement dans des endroits où celle-ci contient beaucoup de calcaire ou minéraux, des dépôts peuvent se former dans le serpentin de refroidissement.

- Cela peut réduire l'effet de refroidissement, et il faudra donc détartrer le serpentin une fois par an.
- Retirer l'unité d'enrobage. (Voir "[Retirer l'unité d'enrobage](#)".)
- Evacuer l'eau du système de refroidissement.
- Rincer le serpentin avec un produit détartrant\* **doux**, comme ceux utilisés pour les cafetières et laisser agir pendant ½ heure.
- Rincer le serpentin à l'eau propre.
- Réinstaller l'unité d'enrobage (voir "[Installer l'unité d'enrobage](#)").

S'il y a toujours des dépôts de tartre dans le serpentin, répéter l'opération et laisser le liquide détartrant agir dans l'unité d'enrobage toute la nuit avant de rincer à l'eau le jour suivant.

### Liquide détartrant \*

Pour le détartrage de l'unité d'enrobage, l'utilisation d'acide acétique ou d'acide citrique est recommandée.

Ne PAS utiliser d'acides oxydants tels que l'acide nitrique (HNO<sub>3</sub>), car cela détériorerait le cuivre de l'unité d'enrobage, et pourrait émettre des gaz toxiques.

Ne PAS utiliser d'acides en combinaison avec des agents oxydants, tels que le peroxyde d'hydrogène (H<sub>2</sub>O<sub>2</sub>), car ceci détériorerait le cuivre de l'unité d'enrobage.

*Vider l'unité de dosage CitoDoser* Lorsque le CitoDoser optionnel est installé sur CitoPress, l'option de menu SERVICE de CitoDoser est utilisée pour vider l'unité de dosage de sa résine.

A partir du menu SERVICE,



Tourner le bouton pour mettre CitoDoser en surbrillance.



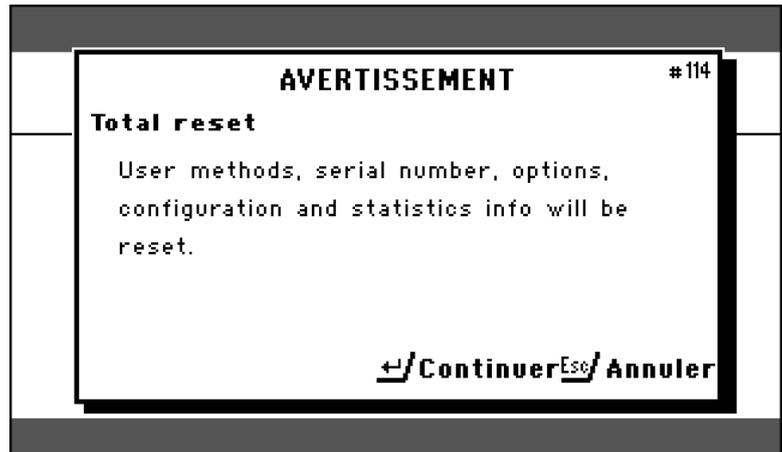
Pousser le bouton pour accéder au menu *CitoDoser*.



Tourner le bouton pour mettre Alimentation résine doseur en surbrillance.



- Pousser le bouton pour mettre en marche/arrêter l'Alimentation résine doseur.  
L'avertissement suivant s'affiche.

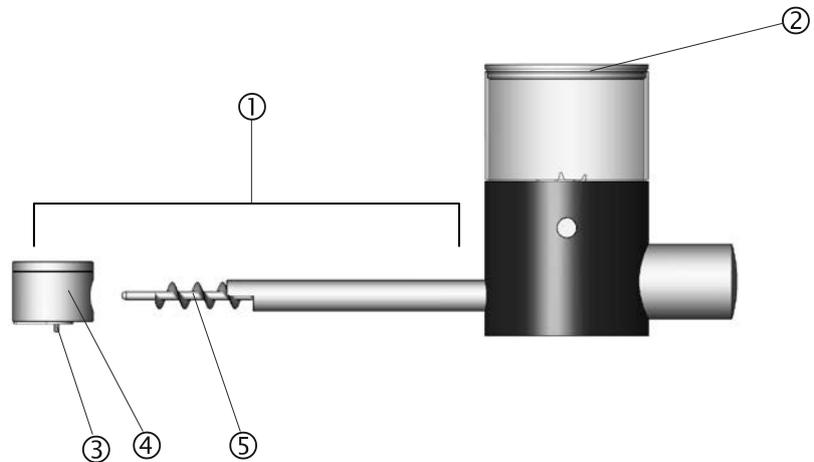


- S'assurer que la buse est en position adéquate.  
Pousser le bouton pour commencer de vider CitoDoser.



- Pousser le bouton pour arrêter de vider CitoDoser.

Nettoyer l'unité de dosage  
CitoDoser

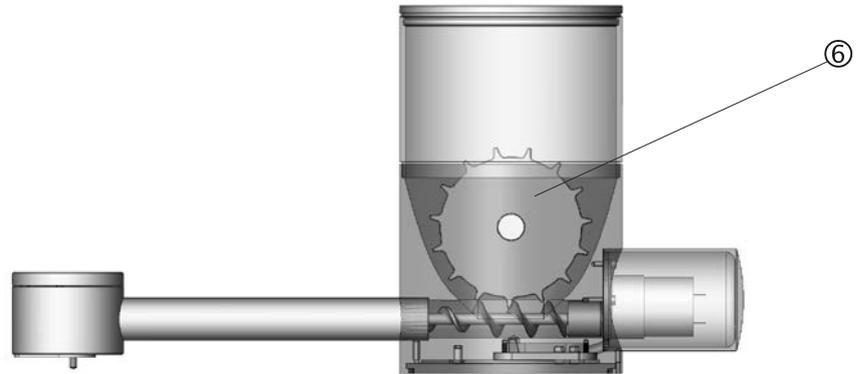


- ① Bec de coulée
- ② Couvercle
- ③ Buse
- ④ Couvercle buse
- ⑤ Convoyeur à vis sans fin

- Placer CitoDoser sur une surface plane et stable.
- Retirer le couvercle (②).
- Retirer le couvercle de la buse (④) en le faisant tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et en la tirant pour la séparer du bec de coulée (①).
- Retirer le convoyeur à vis sans fin (⑤).  
Il peut s'avérer nécessaire de le faire tourner légèrement pour le désengager du mécanisme d'entraînement.
- Nettoyer les surfaces internes à l'aide d'un aspirateur ou d'un chiffon approprié.

**IMPORTANT**

N'utiliser aucune forme de liquide pour nettoyer l'intérieur de CitoDoser.  
Cela pourrait l'endommager.



⑥ Agitateur

- Si nécessaire, desserrer l'agitateur (⑥) en le poussant de chaque côté pour éjecter les paliers avec bague en 'O' et le retirer.
- Réassembler CitoDoser en sens inverse.

# Guide de référence

Table des matières	Page
<b>1. Opérations avancées</b>	
Connecter une unité de refroidissement Cooli (optionnelle) .....	51
Modifier le tuyau à haute pression .....	51
Connecter à l'unité Cooli .....	52
Utiliser la base de données des méthodes (option) .....	53
Créer et sauvegarder des méthodes de l'utilisateur dans la base de données .....	53
Sauvegarder une méthode de l'utilisateur .....	55
Utiliser le menu Saisir nom .....	57
Créer une Résine de l'utilisateur .....	61
Utiliser le menu REGLAGES .....	63
Créer et effacer les associations à CitoDoser .....	67
Créer une association à l'unité de dosage CitoDoser .....	67
Effacer une association à l'unité de dosage CitoDoser .....	69
Régler le Mode Opération .....	71
<b>2. Struers Metalog Guide™</b> .....	74
<b>3. Guide d'application pour l'enrobage à chaud</b> .....	75
<b>4. Accessoires</b> .....	75
<b>5. Consommables</b> .....	75
<b>6. Indication d'erreurs</b> .....	76
<b>7. Maintenance</b>	
Menus de Service .....	82
Accéder aux menus de Service .....	82
Menu de statistique .....	83
Menu capteurs .....	85
Menu Doser .....	87
<b>8. Données techniques</b> .....	88

## 1. Opérations avancées

### Connecter une unité de refroidissement Cooli (optionnelle)

Pour connecter une unité de recyclage en circuit fermé Struers à CitoPress:

**Noter**

Avant de connecter l'unité de recyclage à CitoPress, suivre les instructions dans le Mode d'emploi des unités de recyclage Struers afin de la préparer à l'emploi.

**Noter**

Pour prévenir la corrosion, Struers recommande l'utilisation utiliser l'additif Struers dans l'eau de refroidissement (pourcentage indiqué sur la bouteille d'additif).  
Se rappeler de rajouter de l'additif Struers à chaque remplissage d'eau.

### Modifier le tuyau à haute pression

Pour connecter CitoPress à une unité de recyclage en circuit fermé de Struers, l'accouplement à l'une des extrémités du tuyau à haute pression (fourni avec CitoPress) devra être remplacé par un accouplement rapide.



**Noter**

L'unité Cooli est livrée avec 2 accouplements rapides, utiliser le plus petit pour modifier le tuyau à haute pression.

- Couper le tuyau à haute pression juste derrière le raccord de vis existant (①).

**Noter**

Ne PAS couper l'autre extrémité du tuyau (②). Elle sera utilisée pour le branchement à CitoPress

- Placer la pince à vis (③) sur le tuyau.
- Insérer l'accouplement rapide (④) dans l'extrémité du tuyau.
- Faire glisser la pince à vis sur la tige de l'accouplement rapide.
- Serrer la pince à vis jusqu'à ce que l'accouplement rapide soit fermement serré en position.

### Connecter à l'unité Cooli

Connecter l'arrivée d'eau Cooli



Connecter l'unité Cooli à CitoPress comme suit:

Monter le tuyau à pression sur le tube d'arrivée d'eau au dos de CitoPress.

- Insérer le joint d'étanchéité du filtre dans l'écrou d'accouplement avec le côté plat contre le tuyau à pression.
- Serrer l'écrou d'accouplement complètement.
- Connecter l'accouplement rapide à l'orifice de refoulement de pompe de Cooli-1 (5).

Connecter l'écoulement d'eau Cooli

- Placer l'extrémité non-connectée du tube d'écoulement d'eau sur le haut de l'arrivée du filtre de Cooli-1.
- Vérifier que le tuyau d'écoulement soit incliné sur toute sa longueur jusqu'à l'écoulement.

Connecter l'unité de contrôle et l'alimentation en courant principale

- Connecter le câble de contrôle de 24 V / CAN à l'unité de contrôle Cooli-1 en branchant l'une des extrémités dans la prise de contrôle de CitoPress et l'autre extrémité dans la prise sur le panneau de dos de l'unité de contrôle.
- Connecter l'unité de recyclage à l'alimentation en courant principale.

#### IMPORTANT

Avant de faire la connexion, vérifier que la tension du courant correspond bien à celle indiquée sur la plaque d'information sur le côté de la machine.

### Utiliser la base de données des méthodes (option)

Avec l'option de base de données de CitoPress, jusqu'à 15 méthodes de l'utilisateur peuvent être sauvegardées, ainsi que des associations entre un certain nombre de résines et les unités CitoDoser.

**Noter:**

Sans l'option Base de données, seulement 2 méthodes peuvent être gardées en mémoire.

Créer et sauvegarder des méthodes de l'utilisateur dans la base de données

Créer une nouvelle méthode

- A partir du menu *Choisir groupe*, choisir *Méthodes de l'utilisateur*, puis *Nouvelle méthode*.



Tourner le bouton pour mettre le groupe requis en surbrillance.



Pousser le bouton pour activer le menu contextuel *CHOISIR MÉTHODE*.  
Une nouvelle méthode sera automatiquement créée, basée sur la résine dans le processus actuel.





↓  
 Tourner le bouton pour mettre la méthode requise en surbrillance.

↓  
 Pousser le bouton pour accepter la méthode.

- Editer les valeurs de la méthode pour créer votre méthode de l'utilisateur. Pour plus d'informations sur comment éditer les valeurs des méthodes, voir "[Editer les valeurs de la méthode manuellement](#)".
- Sauvegarder la méthode dans la base de données. Pour plus d'informations sur comment sauvegarder une méthode, voir "[Créer et sauvegarder des méthodes de l'utilisateur dans la base de données](#)".

#### Modifier une méthode Struers

- A partir du menu Choisir groupe, choisir une méthode Struers. Pour plus d'informations sur comment choisir une méthode, voir "[Choisir une méthode sauvegardée](#)".
- Editer les valeurs de la méthode pour créer sa propre méthode de l'utilisateur. Pour plus d'informations sur comment éditer les valeurs d'une méthode, voir "[Editer les valeurs de la méthode manuellement](#)".
- Sauvegarder la méthode à la base de données. Pour plus d'informations sur comment sauvegarder une méthode, voir "[Créer et sauvegarder des méthodes de l'utilisateur dans la base de données](#)".

**Noter:**

La méthode Struers n'est PAS effacée lorsque la nouvelle méthode est sauvegardée. La méthode doit être sauvegardée avec un nom différent.  
Toutes les méthodes Struers sont protégées contre l'effacement.

*Sauvegarder une méthode de l'utilisateur*

**ESC**

A partir du menu PROCESSUS, presser la touche d'échappement pour accéder aux articles de menu de premier niveau.



Tourner le bouton pour choisir SAUVEGARDER SOUS.



Pousser le bouton pour activer le menu SAISIR NOM METHODE.



Tourner le bouton pour mettre en surbrillance soit les fonctions en bas du menu, soit les caractères à utiliser dans le nom de la méthode.  
Les touches MONTÉE PISTON / DESCENTE PISTON sont utilisées pour une navigation rapide de ligne en ligne. Pour des instructions plus détaillées sur comment utiliser ce menu, voir "[Utiliser le menu Saisir Nom](#)".



Pour accepter le nom et quitter l'éditeur, choisir OK, puis pousser le bouton.

La méthode sera sauvegardée dans le groupe de méthodes de l'utilisateur.

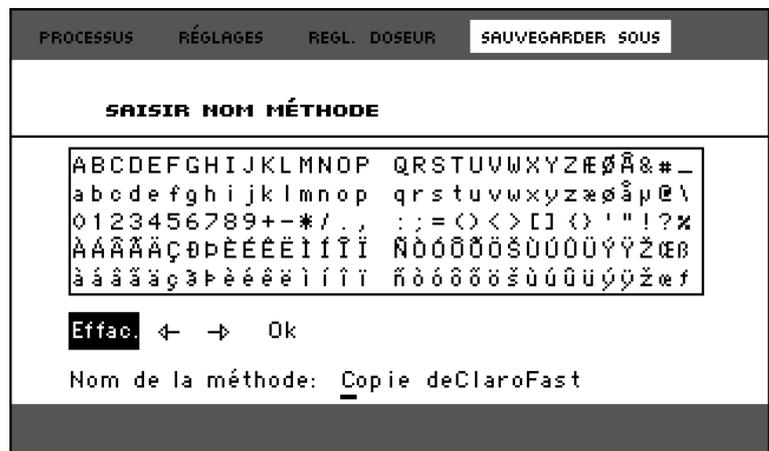
Utiliser le menu Saisir nom

Les associations au doseur, les noms de résines et méthodes peuvent aussi être édités.  
Un curseur est disponible dans la rubrique NOM en bas d'écran.  
Un second curseur, plus grand, est utilisé pour le choix des caractères ou les actions:

Saisir les caractères



Utiliser la touche DESCENTE PISTON et le bouton pour déplacer le grand curseur et mettre Effac. en surbrillance.



Presser le bouton pour effacer le nom existant.



Tourner le bouton et/ou utiliser les touches MONTEE/DESCENTE PISTON pour mettre en surbrillance le caractère à utiliser.



Presser le bouton pour saisir le caractère.

## Effacer des caractères

Des caractères peuvent être effacés d'un nom en utilisant les symboles d'édition **Effac.** et ← (gauche), → (droite) en bas du menu. Pour effacer des caractères d'un nom:



Tourner le bouton vers la gauche ou la droite jusqu'à ce que le curseur se déplace de la zone de sélection du caractère à la zone d'édition en bas du menu.



Tourner le bouton pour choisir la flèche de gauche ou de droite.



Presser le bouton pour déplacer le curseur trait d'un cran vers la gauche ou la droite.



Tourner le bouton pour choisir le symbole *Effac.*





Presser le bouton pour effacer le caractère souligné.



PROCESSUS	RÉGLAGES	REGL. DOSEUR	SAUVEGARDER SOUS
-----------	----------	--------------	------------------

**SAISIR NOM MÉTHODE**

ABCDEFGHIJKLMN	OPQRSTUVWXYZ	Æ Ø Å & # _
abcdefghijklmnop	qrstuvwxyzæøå	µ@ \
0123456789+-*/.	: ; = ( ) < > [ ] ^	' " ! ? %
À Á Â Ã Ä Ç È É	Ê Ë Ì Í Î Ï	Ñ Ò Ó Ô Õ Ö Ù Ú Û Ü Ý Þ
à á â ã ä å ç è	é ê ë ì í î ï	ñ ò ó ô õ ö ù ú û ü ý þ

Effac. ← → Ok

Nom de la méthode: Copie dClaroFast

### Créer une Résine de l'utilisateur

Les données sur les résines sont sauvegardées séparément dans la base de données. Tout comme l'on peut utiliser les résines Struers, il est possible de créer et de sauvegarder des résines de l'utilisateur. Pour créer et sauvegarder une résine de l'utilisateur:

 Dans le menu *PROCESSUS*, tourner le bouton pour mettre en surbrillance l'article *RESINE / DOSAGE*.



 Pousser le bouton pour activer le menu *CHOISIR GROUPE*.



 Tourner le bouton pour mettre en surbrillance le groupe *Résines de l'utilisateur*.



 Pousser le bouton pour activer le menu *CHOISIR RESINE UTILISATEUR*.





Tourner le bouton pour mettre en surbrillance *Nouvelle résine*.



Pousser le bouton pour activer le menu NOM RESINE.

The screenshot shows a terminal-style menu titled "NOM RESINE:". Below the title is a grid of characters for selection, including uppercase and lowercase letters, numbers, and various symbols. Below the grid, there are navigation options: "Effac." followed by left and right arrows, and "Ok". At the bottom, the current selection is shown as "Nom résine: Nouvelle résine".



Editer le nom de la résine en suivant la procédure décrite plus haut "*Utiliser le menu Saisir Nom*".



Choisir OK, et pousser le bouton pour accepter le nom et quitter l'éditeur.

La résine sera sauvegardée dans le groupe Résines de l'utilisateur.

**Noter:**

Les résines Struers sont reliées à une seule méthode avec le nom de la résine. Ces résines par défaut ne peuvent pas être changées, à moins que la méthode ne soit sauvegardée sous un nom différent. L'icône verrou  sous le nom de la méthode Struers signifie que celle-ci ne peut pas être éditée.

*Utiliser le menu REGLAGES*

Le menu REGLAGES est utilisé pour visualiser et, dans le cas des méthodes de l'utilisateur, pour effacer, renommer et verrouiller/déverrouiller les méthodes.

Voir les détails d'une résine

CitoPress garde en mémoire les détails sur les résines Struers. Pour voir ces détails:

**Esc** A partir du menu PROCESSUS, presser la touche d'échappement une fois pour accéder au menu de premier niveau.



Tourner le bouton pour mettre en surbrillance l'article REGLAGES.



Pousser le bouton pour activer le menu REGLAGES.



Tourner le bouton pour mettre en surbrillance la résine Struers ou la résine de l'utilisateur.



Pousser le bouton pour ouvrir le menu Résine.

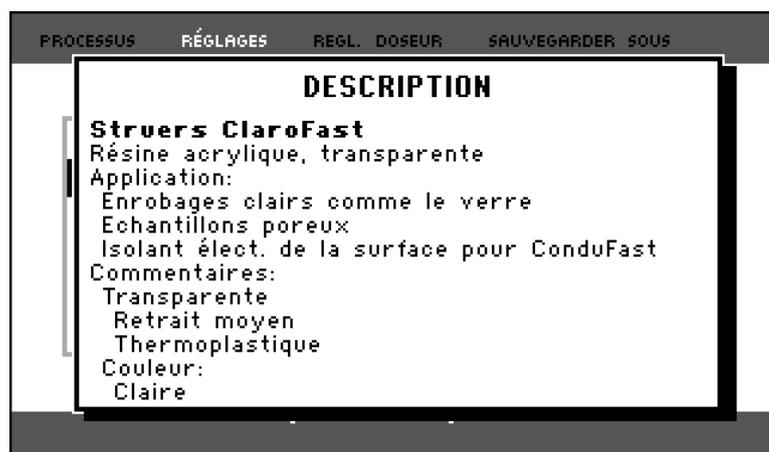


Tourner le bouton pour mettre en surbrillance la résine.





Pousser le bouton pour voir les détails concernant la résine choisie.



Effacer, renommer ou  
verrouiller/déverrouiller les  
méthodes de l'utilisateur

Pour effacer, renommer ou verrouiller/déverrouiller une méthode de  
l'utilisateur:

 A partir du menu PROCESSUS, presser la touche  
d'échappement une fois pour accéder au menu de  
premier niveau.

↓  
 Tourner le bouton pour mettre en surbrillance l'article  
REGLAGES.

↓  
 Pousser le bouton pour activer le menu *RÉGLAGES*.

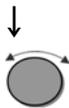
↓



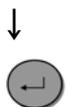
↓  
 Tourner le bouton pour mettre en surbrillance *Méthodes  
utilisateur*.

↓  
 Pousser le bouton pour activer le menu *REGLAGES  
METHODE*.

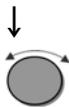
↓



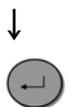
Tourner le bouton pour mettre en surbrillance une méthode de l'utilisateur.



Pousser le bouton pour choisir la méthode. La méthode peut maintenant être effacée.



Tourner le bouton pour choisir Effacer, Renommer ou Verrouiller/Déverrouiller.



Pousser le bouton pour accomplir l'action requise.



Presser la touche d'échappement pour retourner au MENU PROCESSUS.

## Créer et effacer les associations à CitoDoser

### Créer une association à l'unité de dosage CitoDoser

Une unité de dosage est capable de sauvegarder électroniquement des informations qui l'associe à une méthode spécifique sauvegardée dans la presse d'enrobage.

Lors de l'utilisation d'une unité de dosage pour la première fois ou si l'association à l'unité de dosage a été effacée (voir "[Effacer une association à l'unité de dosage CitoDoser](#)"), l'unité de dosage devra être associée à une méthode.

Une résine est choisie et la méthode utilisant cette résine sera alors associée à CitoDoser.

Monter CitoDoser sur CitoPress, le menu des résines Struers s'affichera.



Tourner le bouton pour mettre en surbrillance la résine à associer avec CitoDoser.



CitoPress-10/-20  
Mode d'emploi



Pousser le bouton pour choisir la résine et sa méthode à associer avec CitoDoser.



PROCESSUS				RÉGLAGES				REGL. DOSEUR				SAUVEGARDER SOUS			
MÉTHODE				CHAUFFAGE				DOSAGE				REFROIDISSEMENT			
M ClaroFast 🔒				180 °C		3.0 min		350 bar							
ClaroFast 100 %				Faible		6.0 min									
1 30mm				PROCESSUS				30mm 2							



Presser Esc pour retourner au menu PROCESSUS.

Effacer une association à l'unité de dosage CitoDoser

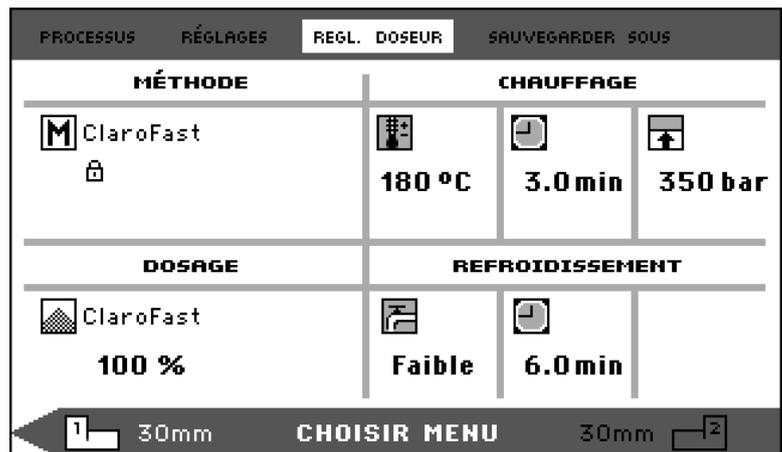
Pour pouvoir associer l'unité de dosage à une méthode différente, l'association déjà existante devra d'abord être effacée.

Esc

A partir du menu PROCESSUS, presser la touche d'échappement une fois pour accéder au menu de premier niveau.



Tourner le bouton pour mettre en surbrillance REGL. DOSEUR.



Pousser le bouton pour ouvrir le menu REGL. DOSEUR.





↓ La résine associée sera mise en surbrillance.



Pousser le bouton pour mettre en surbrillance l'option Effacer en bas du menu.

↓



↓



Pousser le bouton pour effacer l'association à la résine.

## Régler le Mode Opération

Pour changer le mode d'opération:

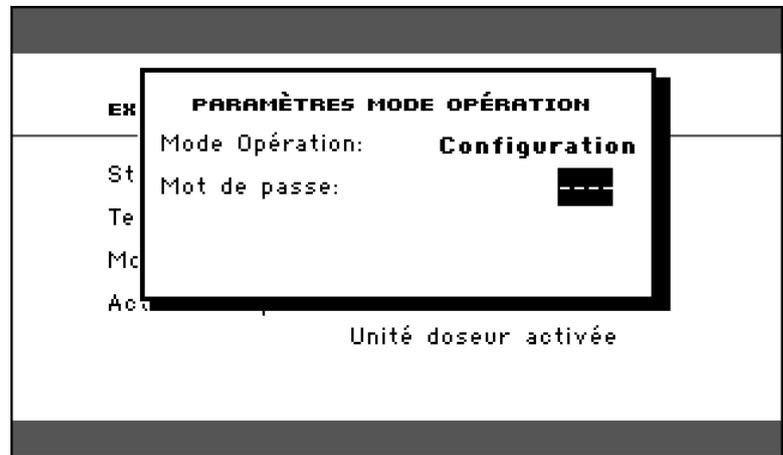
A partir du MENU EXTENSIONS:



Tourner le bouton pour mettre en surbrillance le *mode Opération*.



Pousser le bouton pour activer le menu *PARAMÈTRES MODE OPÉRATION*.



Tourner le bouton pour mettre en surbrillance *Mot de passe*.



Pousser le bouton pour choisir *Mot de passe*.

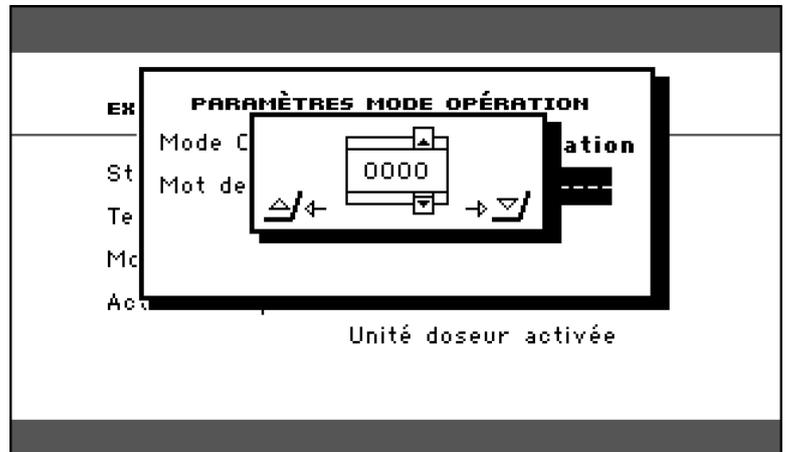
Saisir le mot de passe:

Tourner le bouton pour changer les chiffres.

Presser la touche vers le haut pour déplacer le curseur d'un cran vers la gauche. Presser la touche vers le bas pour déplacer le curseur d'un cran vers la droite.

(Le mot de passe par défaut est '2750').



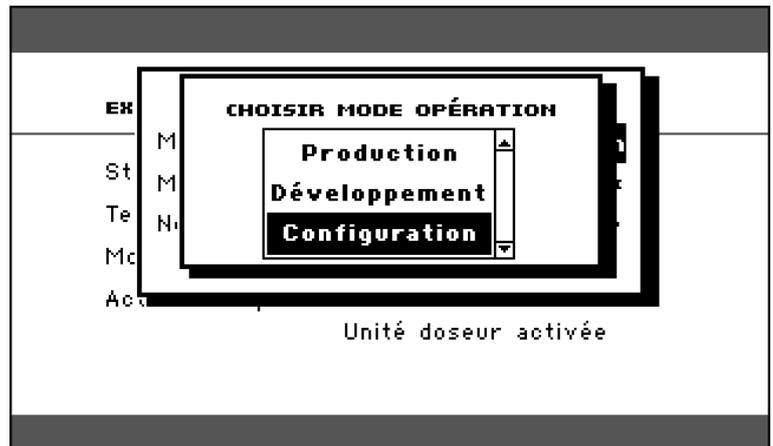


Pousser le bouton pour accepter le *mot de passe*.

Le mode d'opération peut maintenant être changé et un nouveau mot de passe activé.



Pousser le bouton pour activer le menu CHOISIR MODE OPÉRATION.



*CitoPress-10/-20*  
*Mode d'emploi*



Tourner le bouton pour mettre en surbrillance le mode d'opération.



Pousser le bouton pour accepter le mode d'opération modifié.

***Important!***

Ne pas oublier de noter le nouveau mot de passe car les réglages ne peuvent plus être changés sans le mot de passe.

## 2. Struers Metalog Guide™

Le Metalog Guide™ de Struers offre des méthodes de préparation pour les matériaux les plus communs, basées sur la simple analyse de deux propriétés clés: la dureté et la ductilité. Trouver la méthode correcte est simple, ainsi que le choix des consommables. Toujours consulter le Metalog Guide™ sur le site Internet de Struers pour trouver la méthode de préparation correcte pour les échantillons à préparer.

***Metalog Guide de Struers™***

Un guide complet pour la préparation d'échantillons métallographiques.  
[struers.com/SUPPORT TECHNIQUE/Metalog Guide](http://struers.com/SUPPORT_TECHNIQUE/Metalog_Guide).

### 3. Guide d'application pour l'enrobage à chaud

Des informations et conseils utiles sur l'enrobage sont disponibles dans le [Guide d'application Struers pour l'enrobage à chaud](#) et sur le site Struers <http://www.struers.com> à la section sur les **Connaissances**.

**Conseil**

Lors de l'utilisation de **ClaroFast** dans la nouvelle version d'Unités d'enrobage (unités avec boîtier doré), augmenter le taux de refroidissement sur Moyen.

### 4. Accessoires

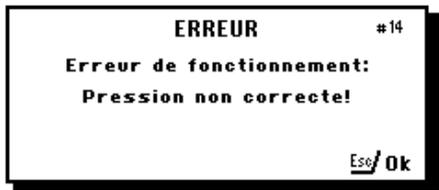
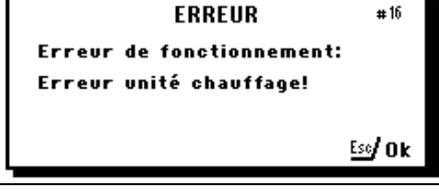
Pour plus de détails sur le choix disponible, veuillez vous référer à la [Brochure sur CitoPress](#).

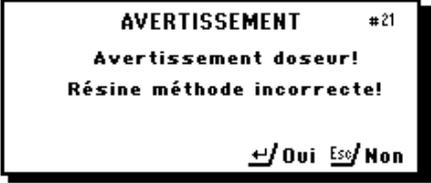
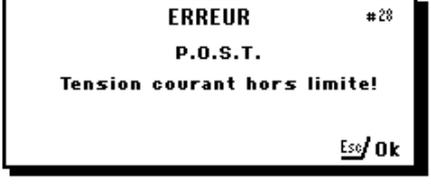
### 5. Consommables

Se reporter à la [brochure d'enrobage à chaud de Struers](#) pour plus de détails sur la gamme disponible.

*L'utilisation des consommables Struers est recommandée. L'utilisation de tout autre produit (par exemple, autres liquides de refroidissement) pouvant contenir des solvants agressifs, pourrait, entre autres, dissoudre les joints en caoutchouc sur les machines. La garantie pourra exclure les pièces endommagées (par exemple, les joints et les tubes) lorsque le dommage pourra être directement lié à l'utilisation de consommables non-Struers.*

## 6. Indication d'erreurs

Affichage/erreur	Cause	Action
<b>Message d'erreur</b>		
	<p>Il ne reste la place que pour 2 méthodes dans la base de données.</p> <p>(15 méthodes lorsqu'une option Base de données a été achetée et activée).</p>	<p>Pour sauvegarder une nouvelle méthode, effacer l'une des anciennes méthodes.</p> <p>(Activer l'option Base de données)</p>
	<p>Erreur de pression avec le mouvement du piston.</p> <p>(CitoPress-20: le message indiquera si le problème est sur l'Unité 1 ou l'Unité 2)</p>	<p>Contactez le SAV Struers.</p>
	<p>Aucun chiffre dans le code chiffré en train d'être sauvegardé.</p>	<p>Presser ESC et entrer 4 chiffres pour le code chiffré.</p>
	<p>Erreur de température, unité d'enrobage.</p> <p>(CitoPress-20: le message indiquera si le problème est sur l'Unité 1 ou l'Unité 2)</p>	<p>Contactez le SAV Struers.</p>
	<p>MARCHE a été pressée et aucun cylindre n'a été détecté.</p>	<p>Vérifier que le cylindre a été correctement monté.</p> <p>Si l'erreur persiste, contactez le SAV Struers.</p>
	<p>Les paramètres du processus sont affichés lorsque ENTER est pressé alors qu'un processus est en cours.</p>	<p>Pour faire disparaître ce message, presser ENTER de nouveau.</p>

Affichage/erreur	Cause	Action
	<p>La touche de Dosage a été pressée et la résine choisie pour la méthode actuelle ne correspond pas au nom de la résine associée à l'unité CitoDoser.</p>	<p>Pour continuer, presser ENTER. Presser ESC pour abandonner le processus et installer une unité de dosage contenant la résine correcte pour la méthode.</p> <p>Noter: le nom de la résine utilisée dans le doseur s'affiche dans le menu "RÉGLAGES DOSEUR".</p>
	<p>Erreur irréparable NVram. Il n'est pas possible de charger, configurer des données ou la base de données des méthodes.</p>	<p>Contactez le SAV Struers.</p>
	<p>Il ne reste la place que pour 5 résines pour doseur dans la base de données.</p>	<p>Pour sauvegarder une nouvelle résine pour doseur dans la base de données, effacer l'une des anciennes résines pour doseur dans le menu "RÉGLAGES DOSEUR".</p>
		<p>Eteindre CitoPress puis la rallumer.</p> <p>Si l'erreur persiste, contactez le SAV Struers.</p>
		<p>Eteindre CitoPress puis la rallumer.</p> <p>Si l'erreur persiste, contactez le SAV Struers.</p>
	<p>Surcharge tension courant.</p>	<p>Eteindre CitoPress puis la rallumer.</p> <p>Si l'erreur persiste, contactez le SAV Struers.</p>
		<p>Eteindre CitoPress, attendre 5 minutes puis rallumer.</p> <p>Si l'erreur persiste, contactez le SAV Struers.</p>

*CitoPress-10/-20*  
*Mode d'emploi*

Affichage/erreur	Cause	Action
<div style="border: 2px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> <p><b>ERREUR</b> #30</p> <p>Erreur de fonctionnement: Pas de refroidissement! Contrôlez les branchements</p> <p><b>↔/Redém. Esc/Annuler</b></p> </div>	<p>Refroidissement insuffisant ou inexistant.</p> <p>(CitoPress-20: le message indiquera si le problème est sur l'Unité 1 ou l'Unité 2).</p>	<p>Vérifier les connexions de l'eau de refroidissement.</p> <p>Si l'erreur persiste, contacter le SAV Struers.</p>
<div style="border: 2px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> <p><b>ERREUR</b> #37</p> <p>L'unité de Doser n'a pas trouvé</p> <p><b>↔/Redém. Esc/Annuler</b></p> </div>	<p>CitoDoser a été enlevé avant d'être configurée.</p>	<p>Remettre CitoDoser en place et choisir une résine pour le doseur.</p>
<div style="border: 2px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> <p><b>AVERTISSEMENT</b> #38</p> <p>Fermeture sup. non-fermée</p> </div>	<p>MARCHE a été pressé et la buse de CitoDoser est placée au-dessus du cylindre.</p>	<p>Enlever la buse de CitoDoser et serrer la fermeture supérieure.</p>

Affichage/erreur	Cause	Action
<b>Signaux sonores</b>		
Bip long.	La commande ne peut pas être acceptée.	Vérifier le Guide de l'utilisateur, section 2
Quatre double bips.	Il y a une erreur.	Voir le message d'erreur.
<b>Problèmes de machine</b>		
Des symboles étranges apparaissent ou une ligne manque dans l'écran d'affichage.	La machine a été éteinte, puis rallumer avant 5 secondes.	Eteindre la machine, puis attendre 5 secondes avant de la rallumer.
Compression insuffisante.	Réglage incorrect de la force/pression.	Régler les paramètres corrects. La force doit être d'au min. 50 bar / 800psi.
	Configuration incorrecte du diamètre du cylindre.	Vérifier la configuration.
	Unité incorrecte pour la force ou la pression.	
Chauffage insuffisant.	Réglage incorrect du temps de préchauffage ou de chauffage.	Régler les paramètres corrects.
	Unité de température réglée incorrecte	Vérifier la configuration.
Refroidissement insuffisant.	Réglage incorrect du temps de refroidissement.	Régler le paramètre correct.
	Réglage incorrect du taux de refroidissement.	
	Unité de température réglée incorrecte	Vérifier la configuration.
	Le robinet d'eau fournissant l'eau de refroidissement est soit fermé, soit insuffisamment ouvert. L'eau est trop chaude.	Ouvrir le robinet.
	Le filtre à l'arrivée d'eau est bloqué. L'eau est trop chaude.	Nettoyer le filtre.
	Pas suffisamment d'eau dans l'unité de recyclage. L'eau est trop chaude.	Remplir d'eau au niveau correct. Voir la section <a href="#">Maintenance</a> .
	Du tartre se dépose dans le serpentin de refroidissement.	Voir la section <a href="#">Dé tartre le serpentin de refroidissement</a> sous <a href="#">Maintenance</a> .
	Le système de refroidissement est défectueux.	Appeler le service technique Struers.
L'eau de refroidissement s'égoutte en dessous de la machine.	L'accouplement rapide n'est pas correctement monté.	Retirer le couvercle de l'unité d'enrobage et vérifier les raccords de l'accouplement rapide.

*CitoPress-10/-20*  
*Mode d'emploi*

Affichage/erreur	Cause	Action
La fermeture supérieure ne peut pas être vissée sur le cylindre d'enrobage.	La fermeture supérieure n'est pas correctement montée.	Presser la fermeture supérieure vers le bas, en la faisant tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'au déclic. Tourner la fermeture supérieure dans le sens des aiguilles d'une montre.
	Le piston supérieur est trop chaud.	Laisser refroidir la fermeture supérieure et le piston supérieur. Réduire la température d'enrobage.
	De la résine durcie se trouve à l'intérieur du cylindre d'enrobage.	Nettoyer le cylindre d'enrobage à l'aide d'une brosse en fils de laiton.
	De la résine durcie se trouve sur la surface cylindrique du piston supérieur.	Nettoyer le piston à l'aide du racloir.
	La fermeture supérieure est tombée sur le sol/la table, créant une bosse sur le rebord du piston.	Remplacer le piston supérieur.
	Endommagement du filetage dans la fermeture supérieure ou du piston supérieur.	Retirer le piston supérieur de la fermeture supérieure (voir les instructions à la section <a href="#">Maintenance</a> ). Essayer les deux procédures suivantes pour identifier le problème: <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Essayer de monter la fermeture supérieure sans le piston supérieur. Si cela n'est pas possible, appeler un technicien spécialisé Struers.</li> <li>▪ Essayer d'insérer le piston supérieur démonté dans le cylindre d'enrobage. Si cela n'est pas possible, appeler un technicien spécialisé Struers.</li> </ul>
La fermeture supérieure ne peut pas se visser complètement.	Des salissures encomrent le filetage de la fermeture supérieure et du cylindre d'enrobage.	Nettoyer le filetage. N'utiliser qu'une poudre lubrifiante sèche.
	Le disque d'isolation thermique, placé en haut du piston supérieur, a un diamètre plus grand que celui du piston supérieur.	Appeler le service technique Struers.

CitoPress-10/-20  
Mode d'emploi

Affichage/erreur	Cause	Action
<p>La fermeture supérieure ne peut pas être desserrée.</p>	<p>De la résine durcie se trouve sur la surface cylindrique du piston supérieur.</p> <p>Des salissures encombrant le filetage de la fermeture supérieure.</p>	<p>Pour desserrer la fermeture supérieure:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Déplacer le piston inférieur plusieurs fois de bas en haut.</li> </ul> <p>Si cela ne résout pas le problème:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Activer le chauffage pendant 1 mn.</li> </ul> <p>Si cela ne résout pas le problème:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Régler la force ou la pression à zéro.</li> <li>▪ Régler le temps de chauffage et de refroidissement à 15 mn.</li> <li>▪ Procéder à un enrobage.</li> </ul> <p>Si cela ne résout pas le problème:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Retirer les deux poignées sur la fermeture supérieure.</li> <li>▪ Retirer le couvercle en plastique de la fermeture supérieure (Voir <a href="#">Maintenance</a>).</li> <li>▪ Desserrer la fermeture supérieure à l'aide d'une clé à fourche.</li> </ul>
<p>L'enrobage a des bords aigus qui endommagent les papiers SiC.</p>		<p>Remplacer le piston inférieur par un piston cannelé (option).</p> 

## 7. Maintenance

### Menus de Service

CitoPress est équipée de menus de service destinés à l'utilisateur, fournissant des informations importantes au sujet de l'historique opérationnel et de l'état opérationnel actuel de la machine. De plus, ils donnent accès à une fonction de vidage de CitoDoser.

#### Accéder aux menus de Service

Dans le MENU PRINCIPAL, mettre en surbrillance, puis choisir l'élément du menu SERVICE.

Lorsque le menu SERVICE s'ouvre, trois éléments de menu (Statistiques, Capteurs et CitoDoser) sont disponibles.



Pour accéder à ces éléments de menu, les mettre tout d'abord en surbrillance, puis les choisir.

*Menu de statistique*

CitoPress mesure et enregistre les informations statistiques sur l'opération, ces données sont affichées dans l'affichage Statistiques. Le tableau suivant fournit des informations sur les données statistiques.

Sujet	Affichage
<b>Statistiques</b>	
No. de série	(numéro)
Version Logiciel	(numéro)
Version Base de données	(numéro)
Version Chargeur automatique	(numéro)
<b>UTILISATION TOTALE</b>	
Temps d'opération total	(heures)
Temps de marche du moteur hydraulique gauche	(heures)
Temps de marche du moteur hydraulique droit (option)	(heures)
Temps de marche de l'élément de chauffage gauche	(heures) /(somme de toutes les unités)
Temps de marche de l'élément de chauffage droit (option)	(heures) /(somme de toutes les unités)
Nombre d'activations ON/OFF	(compteur)
Nombre d'activations du refroidissement gauche	(compteur)
Nombre d'activations du refroidissement droit (option)	(compteur)
Nombre d'activations du CitoDoser (option).	(compteur)

Sujet	Affichage
<b>Statistiques DEPUIS LA DERNIÈRE MISE À ZÉRO</b>	
Temps d'opération total	(heures)
Temps d'opération depuis le dernier service	(heures)
Temps de marche du moteur hydraulique gauche	(heures)
Temps de marche du moteur hydraulique droit (option)	(heures)
Temps de marche de l'élément de chauffage gauche	(heures) /(somme de toutes les unités)
Temps de marche de l'élément de chauffage droit (option)	(heures) /(somme de toutes les unités)
Nombre d'activations ON/OFF	(compteur)
Nombre d'activations du refroidissement gauche	(compteur)
Nombre d'activations du refroidissement droit (option)	(compteur)
Nombre d'activations du CitoDoser (option).	(compteur)

Menu capteurs

CitoPress est équipée de toute une série de capteurs. Les données en temps réel, fournies par ces capteurs, sont indiquées dans l'affichage Capteurs. Le tableau suivant donne des informations sur les données du capteur.

Capteur	Affichage
<b>TENSIONS PCB</b>	
Version PCB principale	ADC + Volt
+DC	ADC + Volt
+24VDC	ADC + Volt
+12VDC	ADC + Volt
+9,8VDC	ADC + Volt
+3,3VDC	ADC + Volt
-22VDC	ADC + Volt
Contraste LCD	ADC + Volt
Surcharge du transformateur	Oui/Non
<b>SORTIES PCB</b>	
Recyclage	OK/court-circuitée
LED gauche	OK/court-circuitée
LED droite	OK/court-circuitée
Relais de l'unité de chauffage gauche	OK/court-circuitée
Relais de l'unité de chauffage droit (option)	OK/court-circuitée
Soupape pour l'unité de refroidissement gauche	OK/court-circuitée
Soupape pour l'unité de refroidissement droite (option)	OK/court-circuitée
Relais du sélecteur de pompe.	OK/court-circuitée
Relais du commutateur de tension.	OK/court-circuitée
Moteur de pompe dans le doseur (optionnel).	OK/court-circuitée
RS232 Service	Connecté/non connecté

Capteur	Affichage
<b>Unité d'enrobage</b>	
Diamètre cylindre gauche	ADC+ (mm ou pouce)
Diamètre cylindre droit (option)	ADC+ (mm ou pouce)
Température cylindre gauche	ADC + (°C)
Température cylindre droit (option)	ADC + (°C)
Pression d'huile cylindre gauche	ADC + (bar)
Pression d'huile cylindre droit (option)	ADC + (bar)
Courant pompe hydraulique	(ADC + ampère) (moyen)
Tension pompe hydraulique	(ADC + +DC volt) (moyen)
<b>ALIMENTATION EN COURANT ÉLECTRIQUE</b>	
Alimentation en courant à la mise sous tension.	ADC + Volt
Tension de l'alimentation en courant.	ADC + Volt
Tension minimum (200 heures)	ADC + Volt (champ affiche 200 heures d'opération)
Maximum voltage (200 heures).	ADC + Volt (champ affiche 200 heures d'opération)
<b>CitoDoser (Option)</b>	
Capteur position gauche	(valeur ADC + active/non active)
Capteur position droite	(valeur ADC + active/non active)
PCB-ID	(valeur ADC + version x)
Numéro RFID	Numéro
Connexion moteur	OK/court-circuitée

*Menu Doser*

Lorsque le CitoDoser optionnel est installé sur CitoPress, l'option de menu *Doser* est utilisée pour vider la résine de l'unité de dosage.



## 8. Données techniques

Sujet		Spécifications
<b>Spécifications d'enrobage</b>		
Unités d'enrobage (Optionnelles)	Diamètre	25, 30, 40, 50 mm
Compression	Force sur la tige du piston	De 50 à 350* bar en échelons de 25 bar
Chauffage (avec pression)	Température	80 - 180 °C en échelons de 5 °C
	Temps	Variable entre 1 et 15 mn
Refroidissement (avec pression)	Temps	Variable entre 1 et 15 mn
	Taux	Elevé: Plein débit (4.8 l/mn) Moyen: 20% du plein débit (0.96 l/mn) Bas: 3% du plein débit (0.14 l/mn)
Dosage (basé sur un CitoDoser optionnel)		20-150 %
<b>Spécifications physiques</b>		
Alimentation en eau	Eau du robinet	
	Pression de l'eau du robinet	1 - 6 bar
	Arrivée	Ø ¾"
Alimentation électrique et consommation	Tension/fréquence	200-240V / 50-60Hz
	Phases du courant	1-phase (N+L1+PE) ou 2-phases (L1+L2+PE)
	Consommation en courant:	
	A vide	8W
	Max (CitoPress-10) Max (CitoPress-20)	1300W@200-240V 2300W@200-240V
	Courant (CitoPress-10) Courant (CitoPress-20)	5,6A@200-240V 10A@200-240V
<b>Spécifications physiques</b>		
Dimensions et poids	Largeur (CitoPress-10) Largeur (CitoPress-20)	480 mm 550 mm
	Profondeur	560 mm
	Hauteur (unité d'enrobage et fermeture supérieure installée)	450 mm
	Hauteur (CitoDoser compris)	550 mm
	Poids (CitoPress-10) Poids (CitoPress-20) Poids (CitoDoser)	34 kg 48 kg 3,1 kg

*CitoPress-10/-20*  
*Mode d'emploi*

<b>Sujet</b>		<b>Spécifications</b>
<b>Spécifications standards</b>		
Standards de sécurité		se référer à la Déclaration de conformité
<b>Spécifications sur l'environnement</b>		
Niveau de bruit	A vide	0 dB (A)
	Max.	63 dB(A)
Environnement opérationnel	Température opérationnelle	5–40°C
	Humidité, sans condensation	0–95% RH
<b>Spécifications de l'interface</b>		
Touches		Touches à effleurement, bouton rotatif/poussoir
Ecran LCD avec rétroéclairage LED blanc		320 x 240 points

# Référence rapide

## Placer l'échantillon

- Appuyer continûment sur MONTÉE PISTON ▲ pour faire monter le piston inférieur à sa limite supérieure.
- Appliquer le "Produit antiadhésion" sur la surface du piston inférieur.
- Placer l'échantillon sur le piston.

## Changer entre CYLINDRE GAUCHE et DROIT

- Si nécessaire, presser le bouton à bascule ((1↔2)) pour alterner entre les deux cylindres.

## Dosage automatique (CitoDoser)

- Presser et maintenir la pression sur la touche DESCENTE PISTON ▼ pendant quelques secondes pour faire descendre le piston à sa limite la plus basse.
- Faire osciller le bec de coulée de l'unité de dosage sur l'unité d'enrobage.
- Presser la touche de dosage.
- L'unité de dosage dosera automatiquement la quantité adéquate de résine pour la méthode choisie.

## Dosage manuel

- Appuyer continûment sur DESCENTE PISTON ▼ pour faire descendre le piston à sa limite inférieure.
- Remplir le cylindre d'une quantité de résine appropriée à l'aide de l'entonnoir.

## Monter la fermeture supérieure

- Eliminer la poussière de résine de la partie supérieure du cylindre d'enrobage.
- Nettoyer la surface cylindrique du piston supérieur. Il est facile d'enlever la résine durcie sans endommager la surface du piston en utilisant le racloir fourni.
- Appliquer le "*Produit antiadhésion*" sur toutes les surfaces accessibles du piston supérieur.
- Presser la fermeture supérieure vers le bas en la faisant tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à son blocage.

### Choisir une méthode

- Choisir une méthode d'enrobage sauvegardée dans la base de données.
- Si nécessaire, à partir du menu Réglage du processus, tourner le bouton pour mettre en surbrillance l'article METHODE.
- Pousser le bouton pour choisir cet article.
- Dans la fenêtre contextuelle qui s'ouvre, tourner le bouton pour mettre en surbrillance le groupe de méthodes choisi. Pousser le bouton pour le choisir.
- Tourner le bouton pour mettre en surbrillance la méthode choisie. Pousser le bouton pour la choisir.
- L'écran d'affichage retourne au menu de Réglage du processus. Les valeurs de la méthode choisie vont s'afficher.

### Démarrer le processus d'enrobage

**Noter:**

Si une méthode est associée à une unité de dosage, placer l'unité sur CitoPress sélectionnera cette méthode automatiquement.

- Il faut soit choisir une méthode, soit changer les paramètres adéquats.
- Presser MARCHE  $\diamond$ , et le processus se déroulera automatiquement.

### Arrêter le processus d'enrobage

- La machine s'arrête automatiquement et relâche la pression lorsque le temps de refroidissement est écoulé.

### Retirer la fermeture supérieure

- Faire tourner la fermeture supérieure dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'elle soit libérée du filetage.
- Appuyer sur MONTÉE PISTON  $\blacktriangle$  pour faire monter le piston inférieur à sa limite supérieure.
- Placer la fermeture supérieure sur l'un des côtés pour pouvoir accéder à l'échantillon.



Deutsch

## Konformitätserklärung

 Struers

**Hersteller,  
Datenbevollmächtigter** Struers A/S  
Pederstrupvej 84  
DK-2750 Ballerup, Danmark  
Telefon +45 44 600 800

erklärt hiermit, daß

<b>Produktname:</b>	CitoPress-1/-10/-20 mit CitoDoser
<b>Typennr.:</b>	573+574+577+578+579
<b>Maschinenart:</b>	Warmeinbettpresse mit Dossiersystem

konform ist mit den einschlägigen EG-Richtlinien

**Sicherheit der Betriebsanlage** 2006/42/EG gemäß folgender Normen:  
EN ISO 12100:2011, EN ISO 13849-1:2008/AC:2009, EN ISO 13849-2:2014,  
EN 60204-1:2006/AC:2010.

**EMC-Direktive** 2004/108/EG gemäß folgender Normen:  
EN 61000-6-2:2005, EN 61000-6-4:2007/A1:2011, EN 61000-3-2:2014, EN 61000-3-3:2013,  
EN 61326-1:2013.

**RoHS** 2011/65/EU gemäß folgender Normen:  
EN 50581:2012.

**Ergänzungs-information** Die Maschine entspricht ebenfalls folgender Normen:  
NFPA70:2014, NFPA79:2012, FCC 47 CFR Part 15, ICES-003

**Die obenstehende Konformität ist in Folge der globalen Methode, Modul A erklärt**

Datum: 11.03.2015



Christian Skjold Heyde,  
Stellvertretender Geschäftsführer, Entwicklung und Produktion, Struers A/S

Français

## Déclaration de conformité

 Struers

**Fabricant,  
responsable du Dossier  
Technique** Struers A/S  
Pederstrupvej 84  
DK-2750 Ballerup, Denmark  
Téléphone +45 44 600 800

Déclare ci-après que

<b>Nom du produit:</b>	CitoPress-1/-10/-20 avec CitoDoser
<b>Type no:</b>	573+574+577+578+579
<b>Type de machine:</b>	Presses d'enrobage avec doseur de résine

est conforme aux dispositions des Directives CE suivantes:

**Sécurité des machines** 2006/42/CE conforme aux normes suivantes:  
EN ISO 12100:2011, EN ISO 13849-1:2008/AC:2009, EN ISO 13849-2:2014,  
EN 60204-1:2006/AC:2010.

**Directive EMC** 2004/108/CE conforme aux normes suivantes:  
EN 61000-6-2:2005, EN 61000-6-4:2007/A1:2011, EN 61000-3-2:2014, EN 61000-3-3:2013,  
EN 61326-1:2013.

**RoHS** 2011/65/UE conforme aux normes suivantes:  
EN 50581:2012.

**Informations supplémentaires** L'équipement est conforme aux normes suivantes:  
NFPA70:2014, NFPA79:2012, FCC 47 CFR Part 15, ICES-003.

**La déclaration ci-dessus a été faite d'après la méthode globale, module A**

Date: 11.03.2015



Christian Skjold Heyde,  
Vice- President, R & D et Production, Struers A/S



Pederstrupvej 84  
DK-2750 Ballerup  
Denmark

# CitoPress-1/ -10/ -20



## Spare Parts and Diagrams

Manual No.: 15737001

Date of Release FHÉ .20Fí  
Á



*CitoPress-1/ -10/ -20*  
*Spare Parts and Diagrams*

---

**Always state *Serial No* and *Voltage/frequency*  
if you have technical questions or when ordering spare parts.**

The following restrictions should be observed, as violation of the restrictions may cause cancellation of Struers legal obligations:

**Instruction Manuals:** Struers Instruction Manuals may only be used in connection with Struers equipment covered by the Instruction Manual.

**Service Manuals:** Struers Service Manuals may only be used by a trained technician authorised by Struers. The Service Manual may only be used in connection with Struers equipment covered by the Service Manual.

Struers assumes no responsibility for errors in the manual text/illustrations. The information in this manual is subject to change without notice. The manual may mention accessories or parts not included in the present version of the equipment.

The contents of this manual are the property of Struers. Reproduction of any part of this manual without the written permission of Struers is not allowed.

All rights reserved. © Struers 20F1 .

**Struers A/S**  
Pederstrupvej 84  
DK-2750 Ballerup  
Denmark  
Telephone +45 44 600 800  
Fax +45 44 600 801

---

# Spare Parts and Diagrams

## Table of contents

## Drawing

### **CitoPress-1/ -10/ -20**

#### *Drawings*

CitoPress-20, complete .....	15740001H
Electronic, assembled .....	15740065B
Pump unit, assembled.....	15730062B
Hydraulic components f. bottom.....	15730063B
Hydraulic components f. tower.....	15730064A
Left tower, assembled.....	15730020Ü
Right tower, assembled.....	15740022P
Frontplate, assembled.....	15740015H

### **CitoPress-1**

#### *Diagrams*

Block Diagram .....	15773050B
Wiring Diagram .....	15773100E

### **CitoPress-10**

#### *Diagrams*

Block Diagram .....	15733050B
Wiring Diagram .....	15733100E

### **CitoPress-20**

#### *Diagrams*

Block Diagram .....	15743050B
Wiring Diagram .....	15743100E

Some of the drawings may contain position numbers  
not used in connection with this manual.

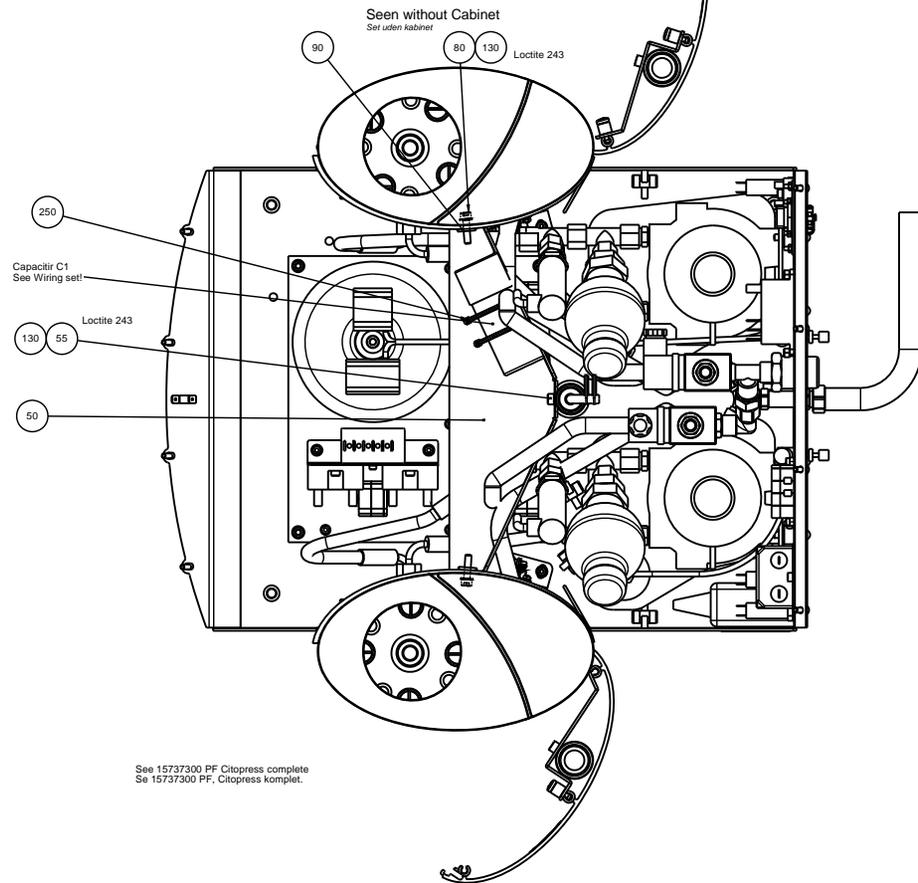
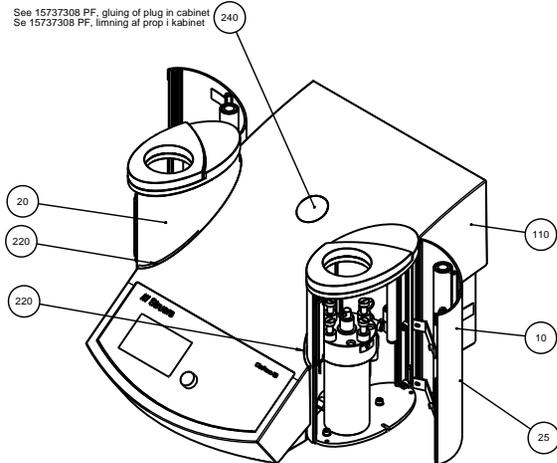
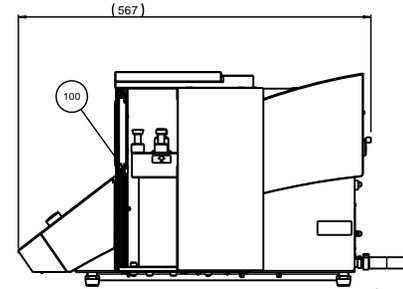
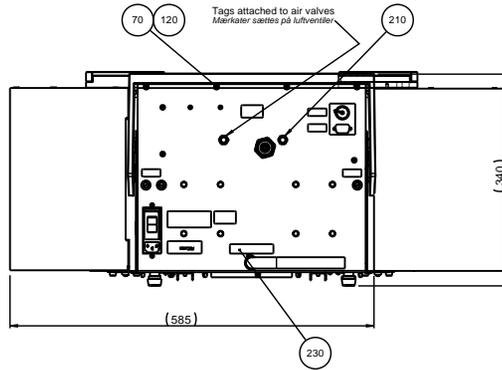
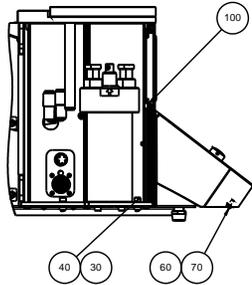
## Spare Part list for CitoPress-1/ -10/ -20

Drawing	Pos.		Cat no.
15740001		<b>CitoPress-20, complete</b>	
	220	Seals for towers, 0.66m	15730142
15740065		<b>Electronics, assembled</b>	
	20	Power supply 85-264in. 24V/1A	2PA90025
	130	Trafo 115-230V/36V, 20A, 20%	2MT72324
	150	6.30A T FUSE GLASS 250V, 2 pcs, F1 + F2	2FU14300
	160	15AT FUSE CERAMIC 250V1 pcs F3	2FU17500
15730062		<b>Pump unit, assembled</b>	
	10	Hydr. Pump 36Vdc,1.4liter/min	2YP70108
	20	Male stud connector 1/8" M14	2NH01018
	30	T-swivel w. nut run M14	2NH01014
	40	Swivel conn.w.nut run 1/2" M14	2NH01024
	50	Swivel conn.w.nut run 1/4" M14	2NH01020
15730063		<b>Hydraulic components f. bottom</b>	
	1000	Accumulator ADE 1/2" 0,07L 8bar	2YA00725
	10	Throttle valve ø4	2YI01004
	20	Silencer ø4	2YL10014
	30	Press.trans. 250bar 0.5-4.5V	2HP12250
	40	Quick coupling M10 ø4	2NF11004
	50	Hydraulic hose, 200mm	2NU90891
15730064		<b>Hydraulic components f. tower</b>	
	2000	Male stud connector 1/8" M14	2NH01018
	2010	Hydr.hose 1/8straight 90°elbow	2NU90890
15730020		<b>Left tower, assembled</b>	
	20	Hydraulic cylinder SL81	15730122
	70	Base elevator, assembled	15730035
15740022	160	<b>Right tower, assembled</b> Light panel, 2 pcs (only CitoPress-10/-20)	15740030

## Spare Part list for CitoPress-1/ -10/ -20

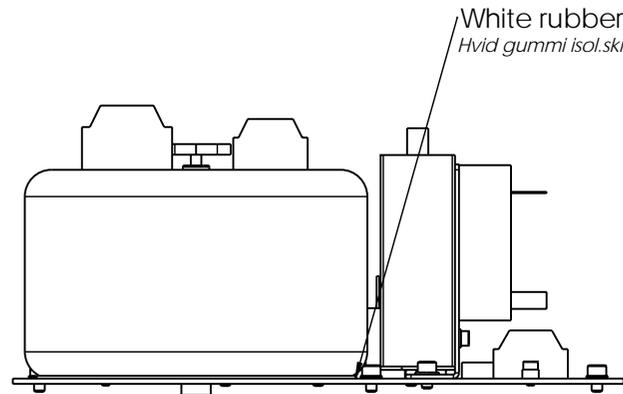
Drawing  
15740015

Pos.		Cat no.
	<b>Frontplate, assembled</b>	
10	Foil, CitoPress-20	15740111
10	Foil, CitoPress-10	15730143
10	Foil, CitoPress-1	15770111
40	Display, 320X240 w. white LED	2HD32024
80	PCB CitoPress, tested	15733001
110	Optical encoder 24p	2HR12411
	<b>Accessories</b>	
	Mains Cable, 0.75mm <sup>2</sup> , Schuko	2WC04668
	Mains Cable, AWG16, Nema 5-15P	2WC02520
	Left elevator, assembled	15730040
	Water hose	2NU93020
	Right elevator, assembled	15740040
	Hot Mounting Guide	62020000
	Measuring spoon 20 ml	50300094
	Mains Cable, AWG18, Nema 6-15P	2WC09003

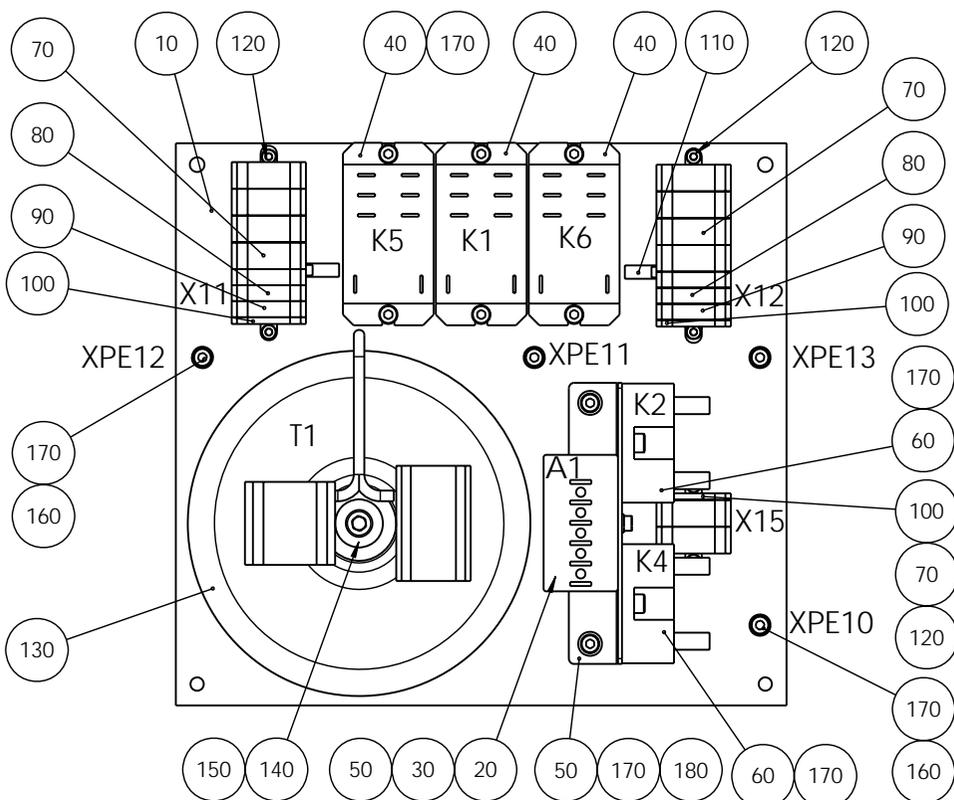
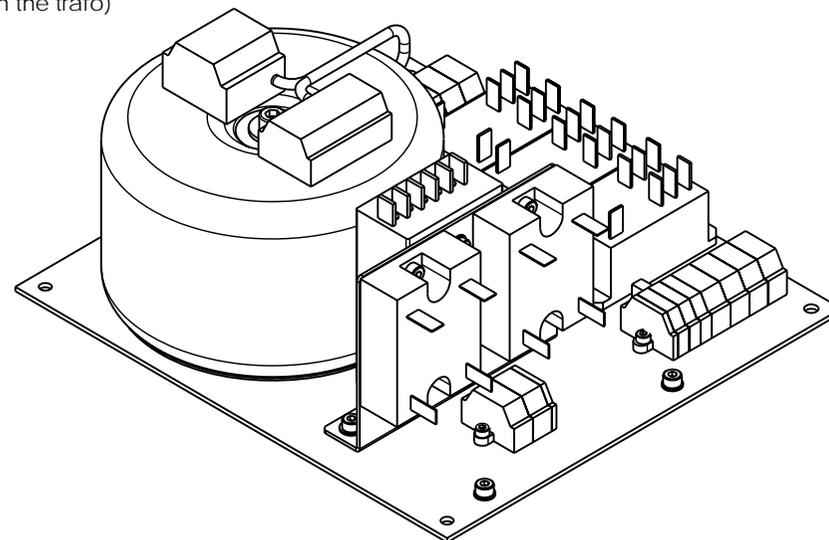


See 15737300 PF Citopress complete  
Se 15737300 PF, Citopress komplet.

H	2015-02-02	pos 10 updated	OCR	2012-01-09	CJE / JTV
A	27.02.2006		BMJ		
Revision	Creas. date	Revision description	Draw. Init	Appr. date	Appr. Init
		Material:	Scale: 1:4	Format: A1	Tolerance: DS/ISO 2768 - mK
ID:	Description: 15740001 CitoPress-20, complete				Rev: H



White rubber isolation for trafo (to be delivered with the trafo)  
 Hvid gummi isol.skive for trafo (leveres med transformeren)

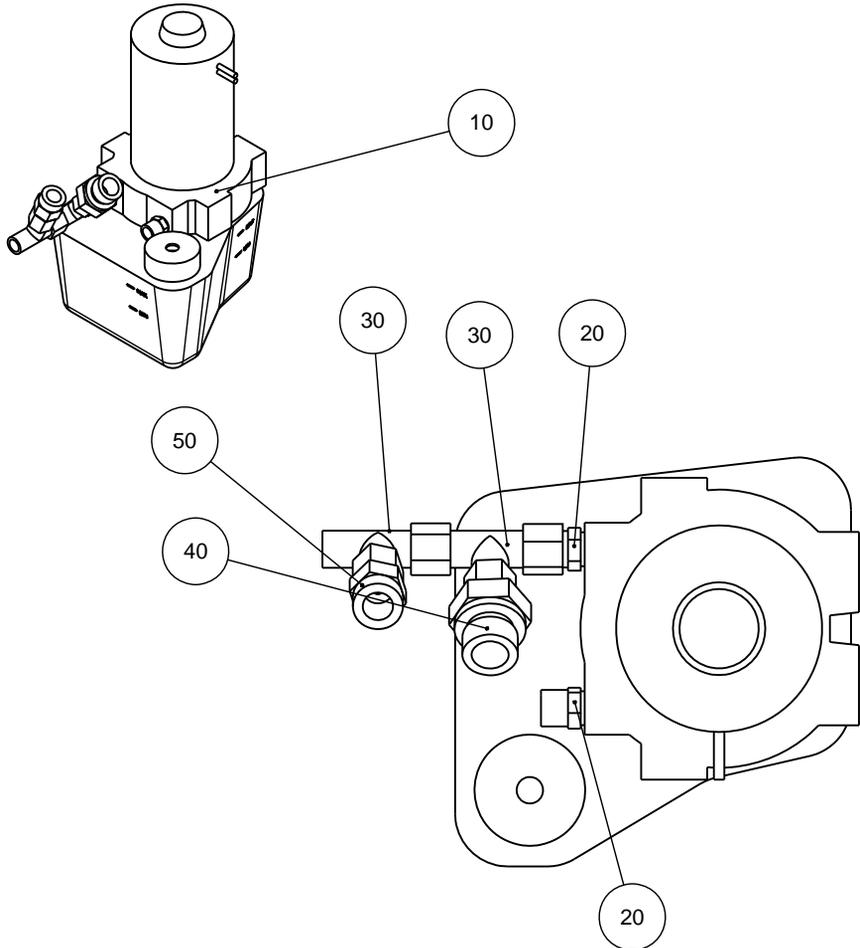


POS. NO.	AMOUNT	DRAW. NO.	MANUFACTURER	TYPE No	NOTE
10	1	15730136 Plate for electronics			
20	1	2PA90025 Power supply 85-264in. 24V_1A	Meanwell	RS25-24	
30	2	2TR50304 MC Skrue M3x4			
40	3	2KL46682 Relay 20A 2sk 24VDC fast on	Finder	Serie 66 66.82	
50	1	15730208 Bracket for power supply			
60	2	2KL82420 Solid state relay 20A AC 12VDC	Celduc	SCF-42324L	
70	10	2XL01331 Terminal block, 4-conductor	Wago	261-331	
80	4	2XL01301 Terminal block, 2-conductor	Wago	261-301	
90	2	2XL01307 Terminal block 2-cond. yegn	Wago	261-307	
100	3	2XL11361 End plate w.fixing fl. 261-361	Wago	261-361	
110	2	2XL31402 JUMPER BAR, 2-WAY COMB-TYPE	Wago	261-402	
120	6	2TR50306 MC Skrue M3x6 A2			
130	1	2MT72324 Trafo 115-230V-36V 20A 20%	Ulveco	AA-72324	
140	1	2ZA20006 Skive 6 DIN 9021 A2			
150	1	2TR50680 MC skrue M6x80 A2			
160	8	2ZI40405 SKIVE M.UDV. FORTANDING 4 A4			
170	16	2TR50406 MC skrue M4x6 A2			
180	2	2ZA10004 Skive 4 DIN 125 A A2			
190	2	2ZA10003 Skive 3 DIN 125 A A2			

Revision	Crea. date dd-mm-yy	Revision description	Draw. Init	Appr. date dd-mm-yy	Appr. Init
C					
B	27-09-06	Pos 170-190 added, amount of pos 40 changed	JLI	27-09-06	JLI
A	05-05-06		BMJ	05-05-06	JLI

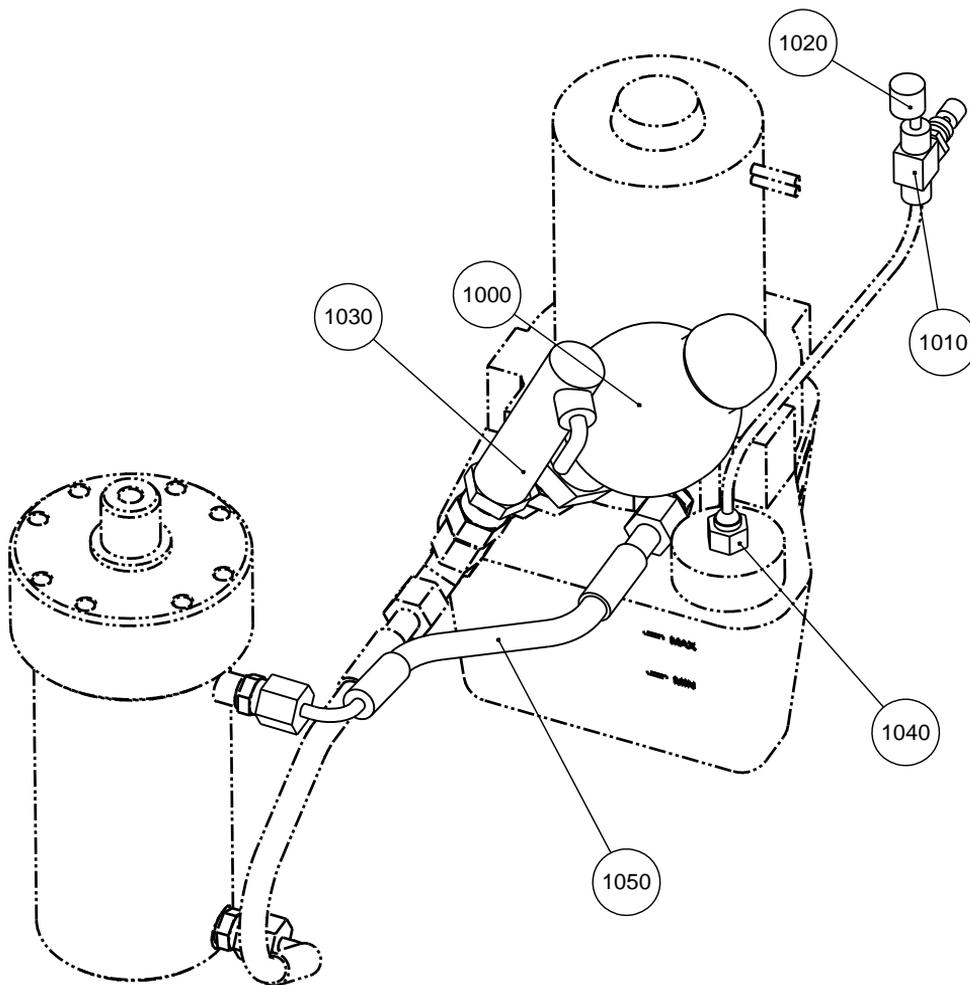
  

 Pederstrupvej 84 DK-2750 Ballerup/Copenhagen Denmark Phone: +45 44 600 800 Fax: +45 44 600 804	Material:	Scale: <b>1:2</b>	Format: <b>A3</b>	Tolerance: DS/ISO 2768- Surface treat.: Non
	ID: Description:			Rev:
<b>15740065 Electronic, assembled</b>				<b>B</b>



POS. NO.	AMOUNT	DRAW. NO.	NOTE
10	1	2YP70109 Hydr. Pump 36Vdc,1.1liter_min	
20	2	2NH01018 Male stud connector 1-8 M14	
30	2	2NH01014 T-swivel w. nut run M14	
40	1	2NH01024 Swivel conn.w.nut run 1-2 M14	
50	1	2NH01020 Swivel conn. w. nut run 1-4 M14	

B	2015-01-30	new pos. 10 2YP70109	OCR	2015-01-30	FTH / JTV
A	2006-04-12		BMJ	FTH	2006-12
Rev	Crea. date yyyy-mm-dd	Revision description	Draw. Init	Appr. date yyyy-mm-dd	Appr. Init
F	 Pederstrupvej 84 DK-2750 Ballerup Copenhagen Denmark Phone : +45 44600 800 Fax : +45 44600 804	Material:	Scale: <b>1:2</b>	Format: <b>A4</b>	Tolerance: DS/ISO 2768 - mK
		ID:	Description: <b>15730062 Pump unit, assembled</b>	Weight : g	Rev: <b>B</b>



B	2015-02-02	new pos. 1000 2YA00726	OCR	215-02-02	FTH / JTV
A	24-08-07		JLI	24-08-07	FTH
Rev	Crea. date yyyy-mm-dd	Revision description	Draw. Init	Appr. date yyyy-mm-dd	Appr. Init
F	 Pederstrupvej 84 DK-2750 Ballerup Copenhagen Denmark Phone : +45 44600 800 Fax : +45 44600 804	 Material:	Scale: <b>1:2</b>	Format: <b>A4</b>	Tolerance: DS/ISO 2768 - -
					Weight : g
ID:		Description:			Rev:
		<b>15730063 Hydraulic components for bottom</b>			<b>B</b>

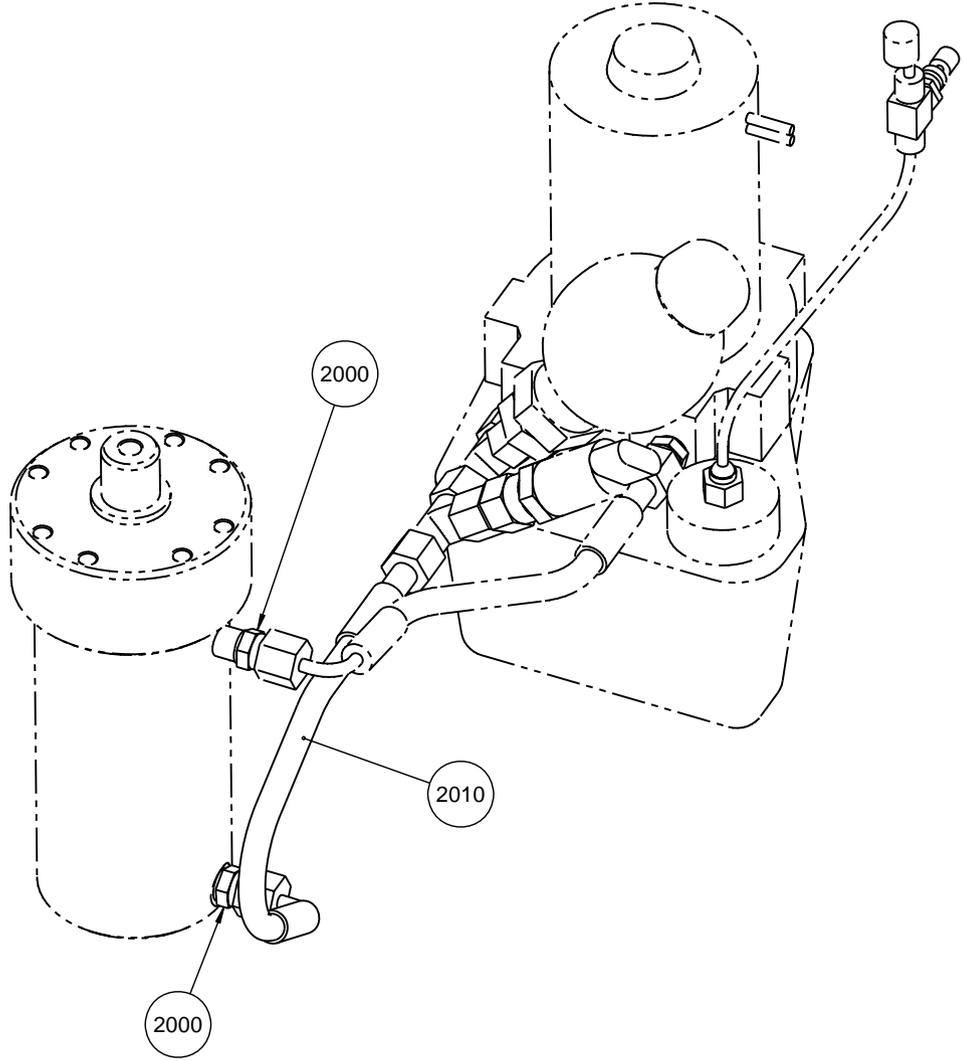
A

B

C

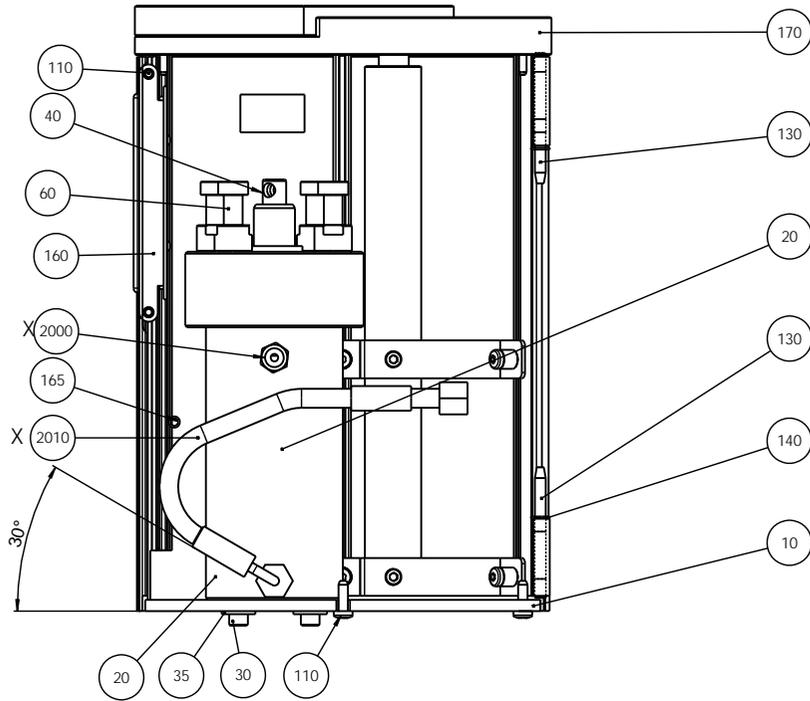
D

E

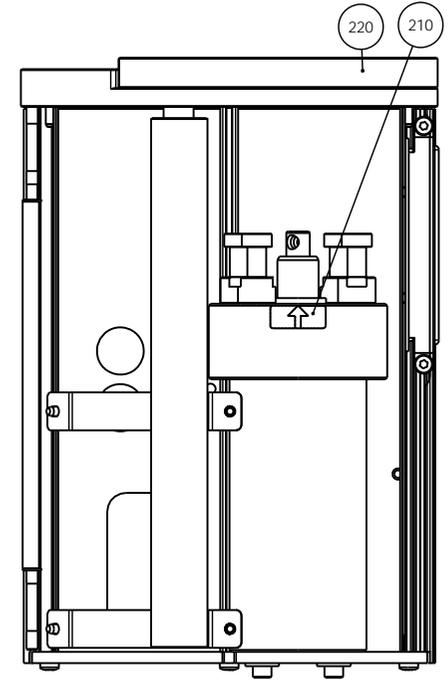
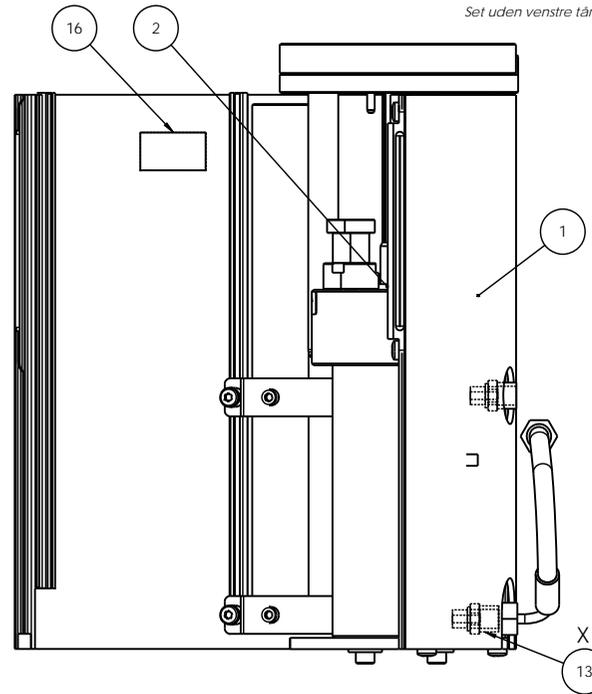


C					
B					
A	24-08-07			JLI	
Rev	Crea. date dd-mm-yy	Revision description	Draw. Init	Appr. date dd-mm-yy	Appr. Init
F	 <b>Struers</b> Pederstrupvej 84 DK-2750 Ballerup Copenhagen Denmark Phone: +45 44600 800 Fax: +45 44600 804	Material:	Scale: <b>1:2</b>	Format: <b>A4</b>	Tolerance: DS/ISO 2768 - - Surface treat.: None
		ID: <b>15730064</b>	Description: <b>Hydraulic components for tower</b>	Rev: <b>A</b>	

Seen without left tower.  
Set uden venstre tårn.

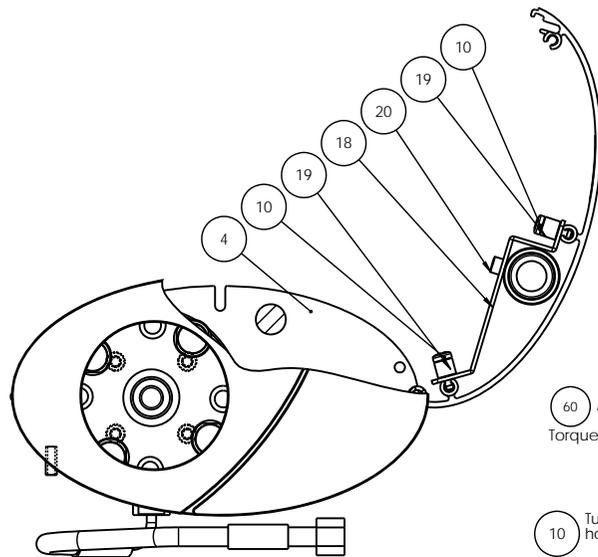


Seen without left tower hatch.  
Set uden venstre tårns låge.



X: See part list 15730064  
X: Se styklister 15730064

20 60 Glued with Loctite 648  
Limes med Loctite 648



60 Moment 15Nm (±5%)  
Torque 15Nm (±5%)

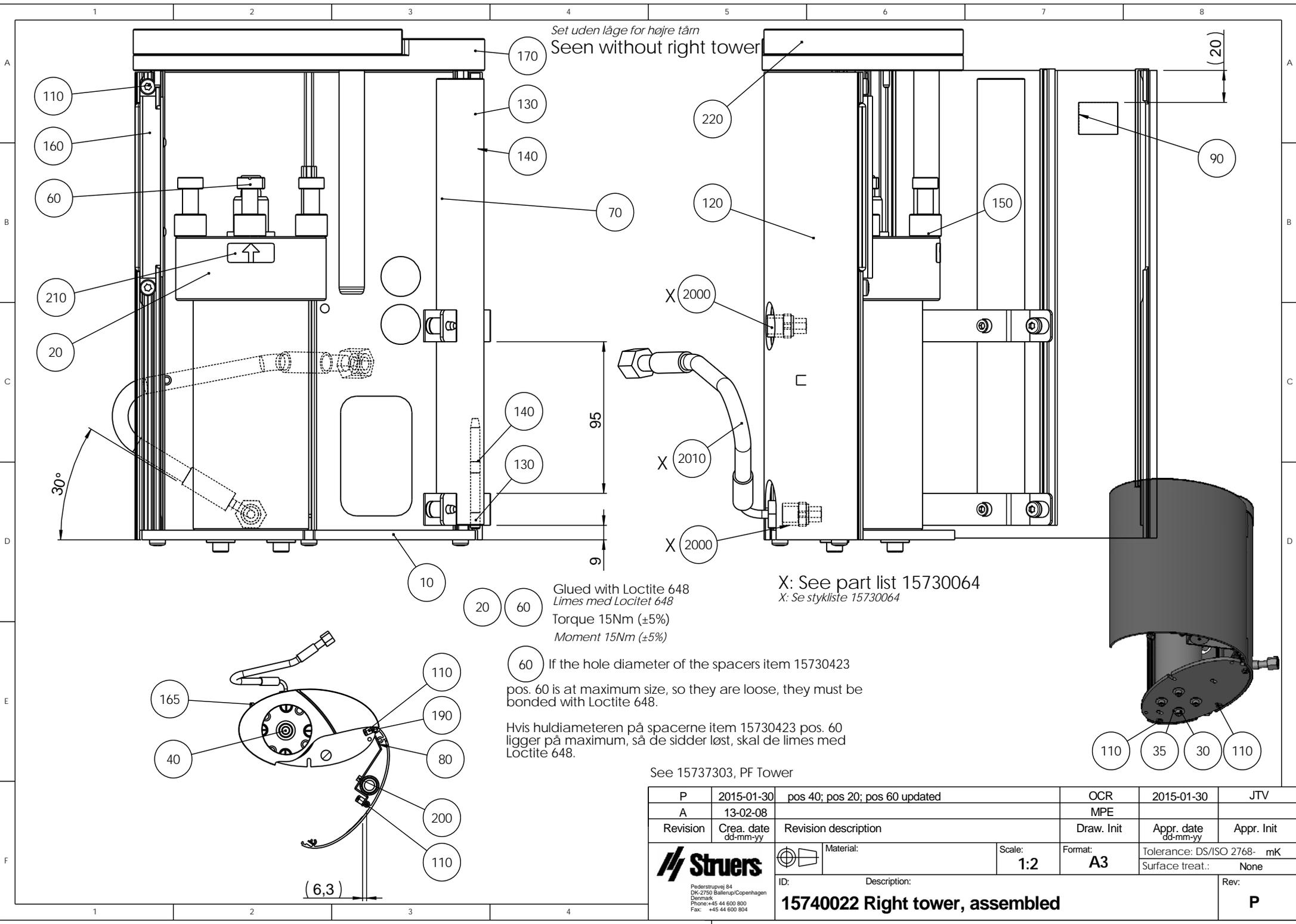
10 Turn bottom plate to point cylinder long holes against elevator

See 15737303, PF Tower

R	2015-06-02	new Moment 5Nm pos. 60	OCR	2015-06-02	JTV
A	30-01-06		BMJ		
Revision	Crea. date yyyy-mm-dd	Revision description	Draw. Init	Appr. date yyyy-mm-dd	Appr. Init
Material:		Scale: 1:2	Format: A2	Tolerance: DS/ISO 2768- mK Weight: g	
ID:		Description: <b>15730020 Left tower, assembled</b>			Rev: <b>R</b>



Fabrikvej 14  
DK-2750 Ballerup/Copenhagen  
Denmark  
Phone: +45 44 800 800  
Fax: +45 44 800 804



Set uden låge for højre tårn  
Seen without right tower

Glued with Loctite 648  
Limes med Locitet 648  
Torque 15Nm (±5%)  
Moment 15Nm (±5%)

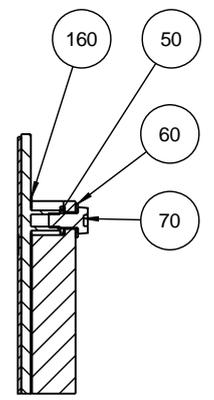
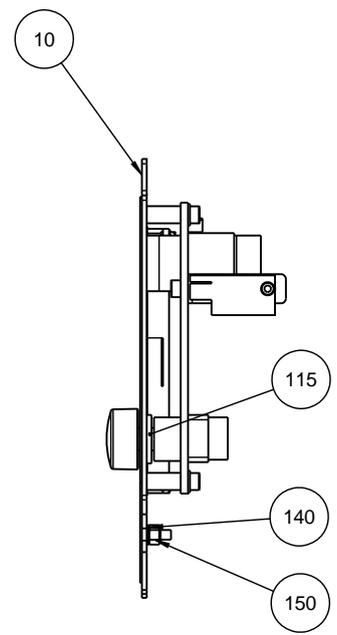
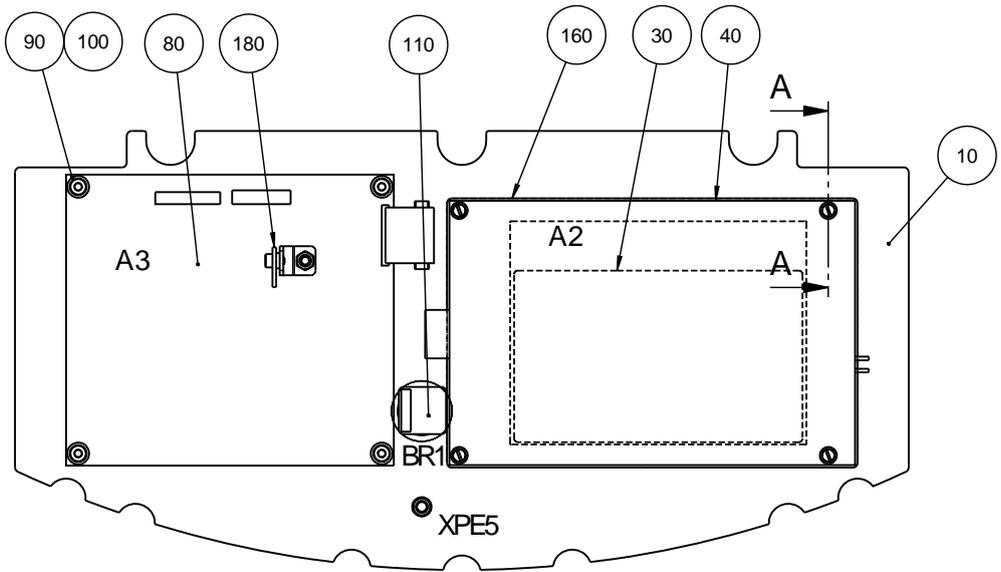
X: See part list 15730064  
X: Se stykliste 15730064

60 If the hole diameter of the spacers item 15730423 pos. 60 is at maximum size, so they are loose, they must be bonded with Loctite 648.

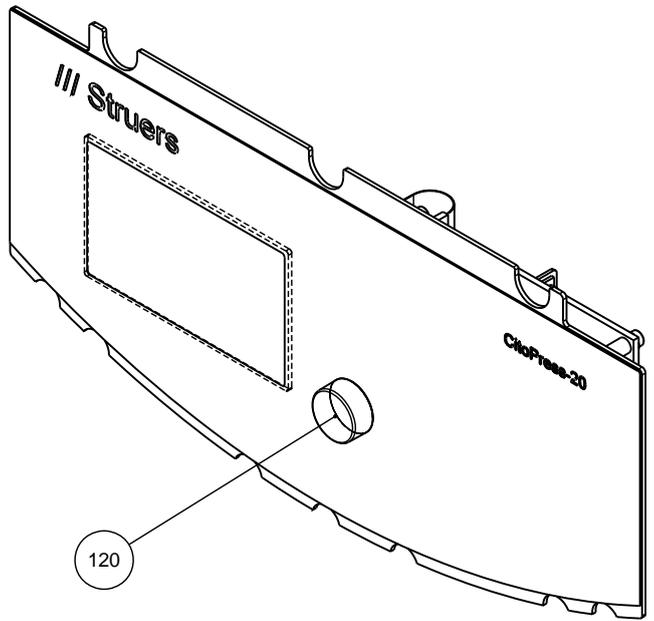
Hvis hul diameteren på spacerne item 15730423 pos. 60 ligger på maximum, så de sidder løst, skal de limes med Loctite 648.

See 15737303, PF Tower

P	2015-01-30	pos 40; pos 20; pos 60 updated	OCR	2015-01-30	JTV
A	13-02-08		MPE		
Revision	Crea. date dd-mm-yy	Revision description	Draw. Init	Appr. date dd-mm-yy	Appr. Init
 <small>Pederstrupvej 84 DK-2750 Ballerup/Copenhagen Denmark Phone: +45 44 600 800 Fax: +45 44 600 804</small>	 Material:	Scale: 1:2	Format: A3	Tolerance: DS/ISO 2768- mK	
				Surface treat.: None	
ID:	Description:				Rev:
15740022 Right tower, assembled					P

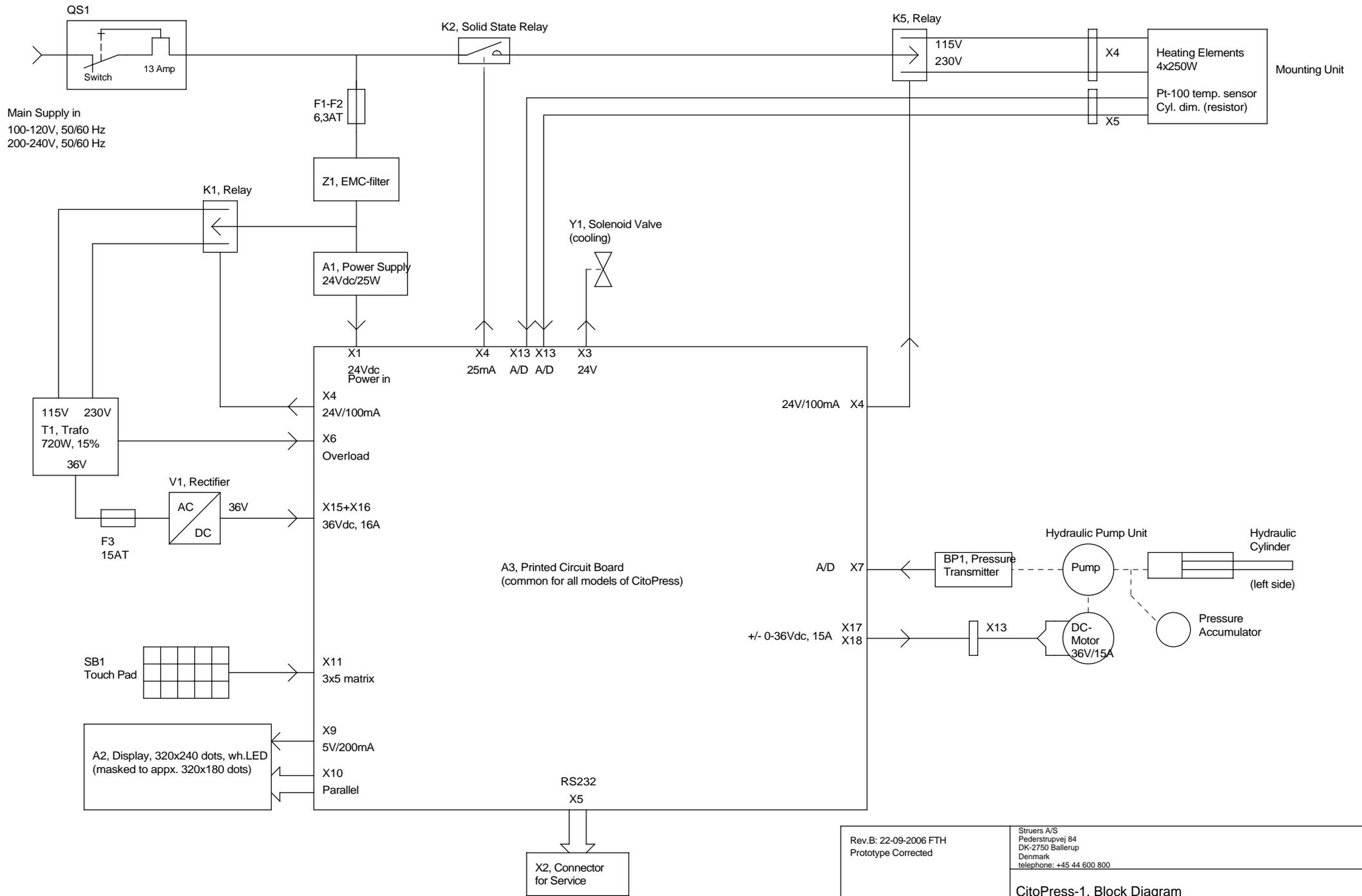


SECTION A-A  
SCALE 1 : 1



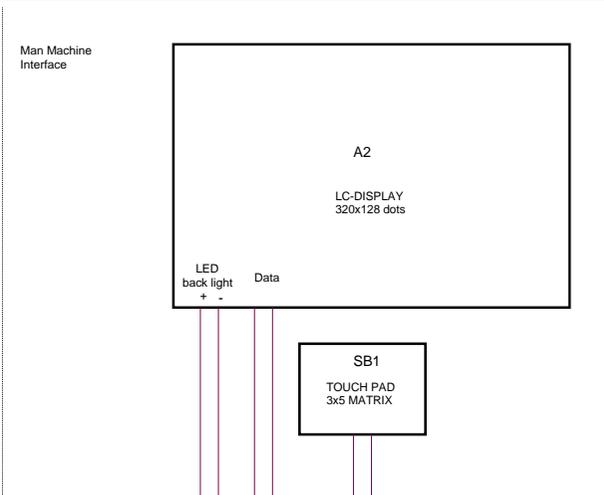
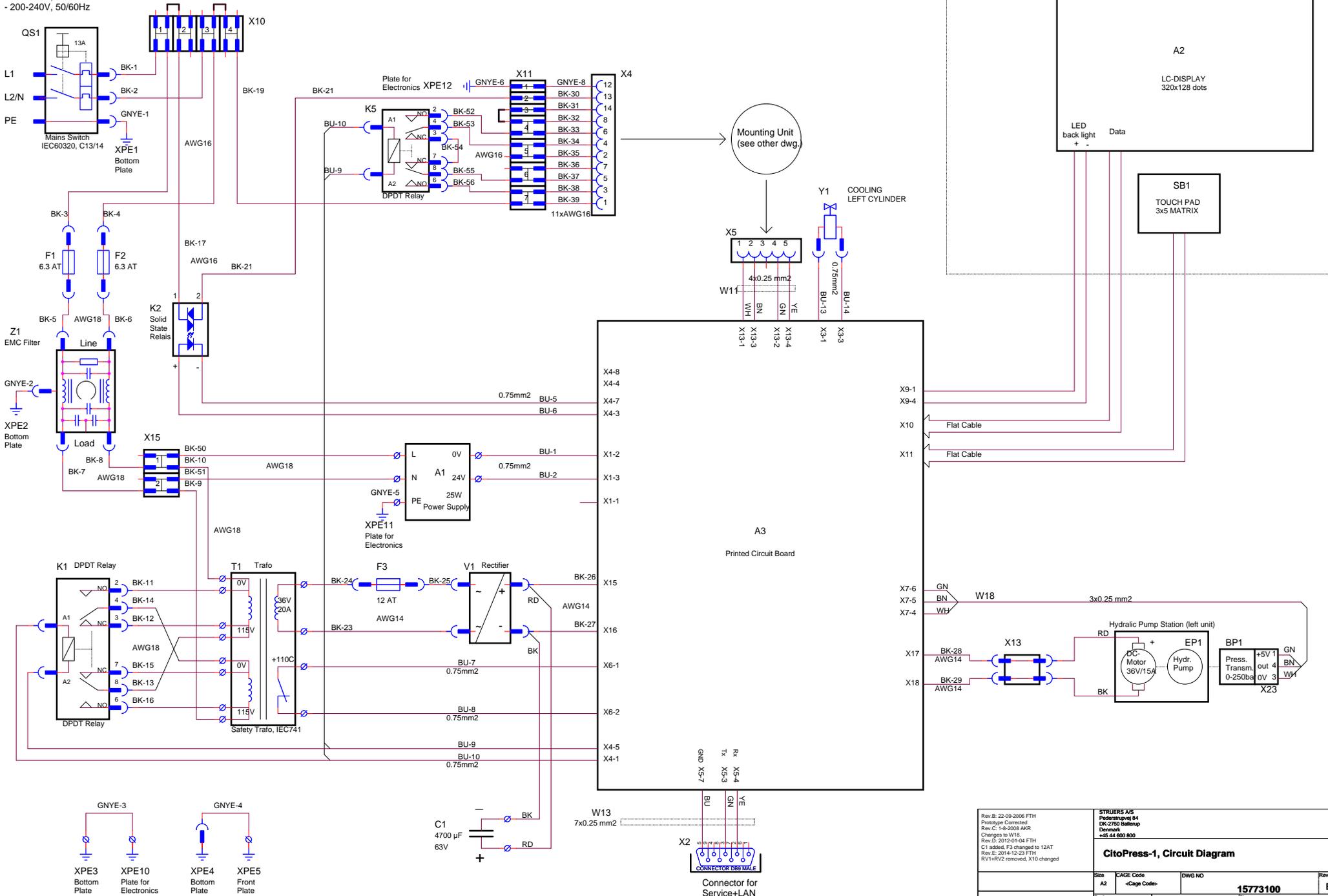
H	2012-01-27	(80) changed with new bracket for SMM.	BRY/SPE	2012-01-27	JTV
A	13-03-06		BMJ		
Revision	Crea. date dd-mm-yy	Revision description	Draw. Init	Appr. date dd-mm-yy	Appr. Init
		Material:	Scale: <b>1:2</b>	Format: <b>A3</b>	Tolerance: DS/ISO 2768- mK
					Surface treat.: None
ID:		Description: <b>15740015 Frontplate, assembled</b>			Rev: <b>H</b>

Pederstrupvej 84  
 DK-2750 Ballerup/Copenhagen  
 Denmark  
 Phone: +45 44 600 800  
 Fax: +45 44 600 804

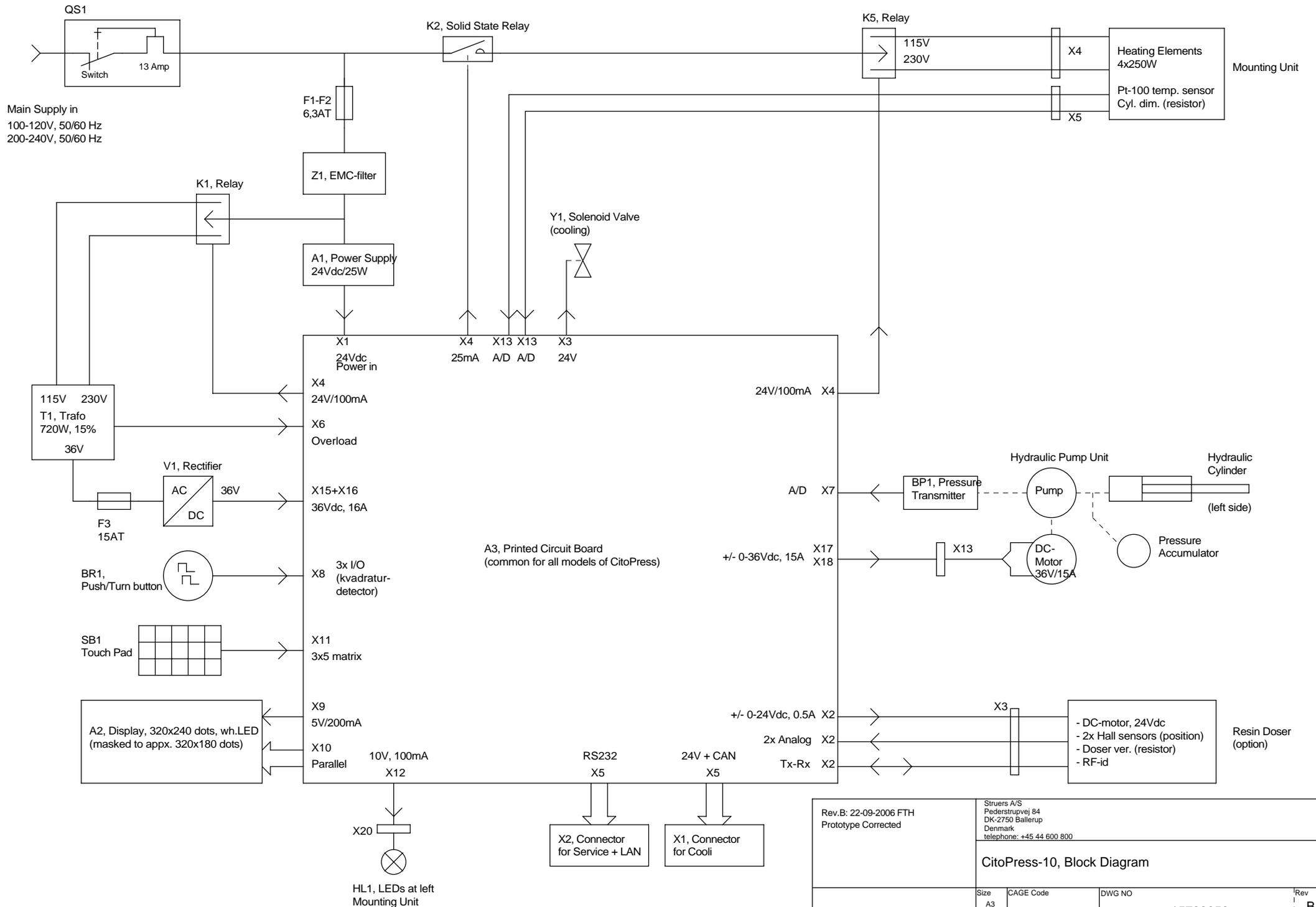


Rev.B: 22-09-2006 FTH Prototype Corrected		Struers A/S Pederstrupvej 84 DK-2750 Ballerup Denmark telephone: +45 44 600 800	
<b>CitoPress-1, Block Diagram</b>			
Size A3	CAGE Code	DWG NO 15733050	Rev B
Friday, October 13, 2006	Scale	FTH / FTH	Sheet 1 of 1

Main Supply Input:  
 - 100-120V, 50/60Hz  
 - 200-240V, 50/60Hz

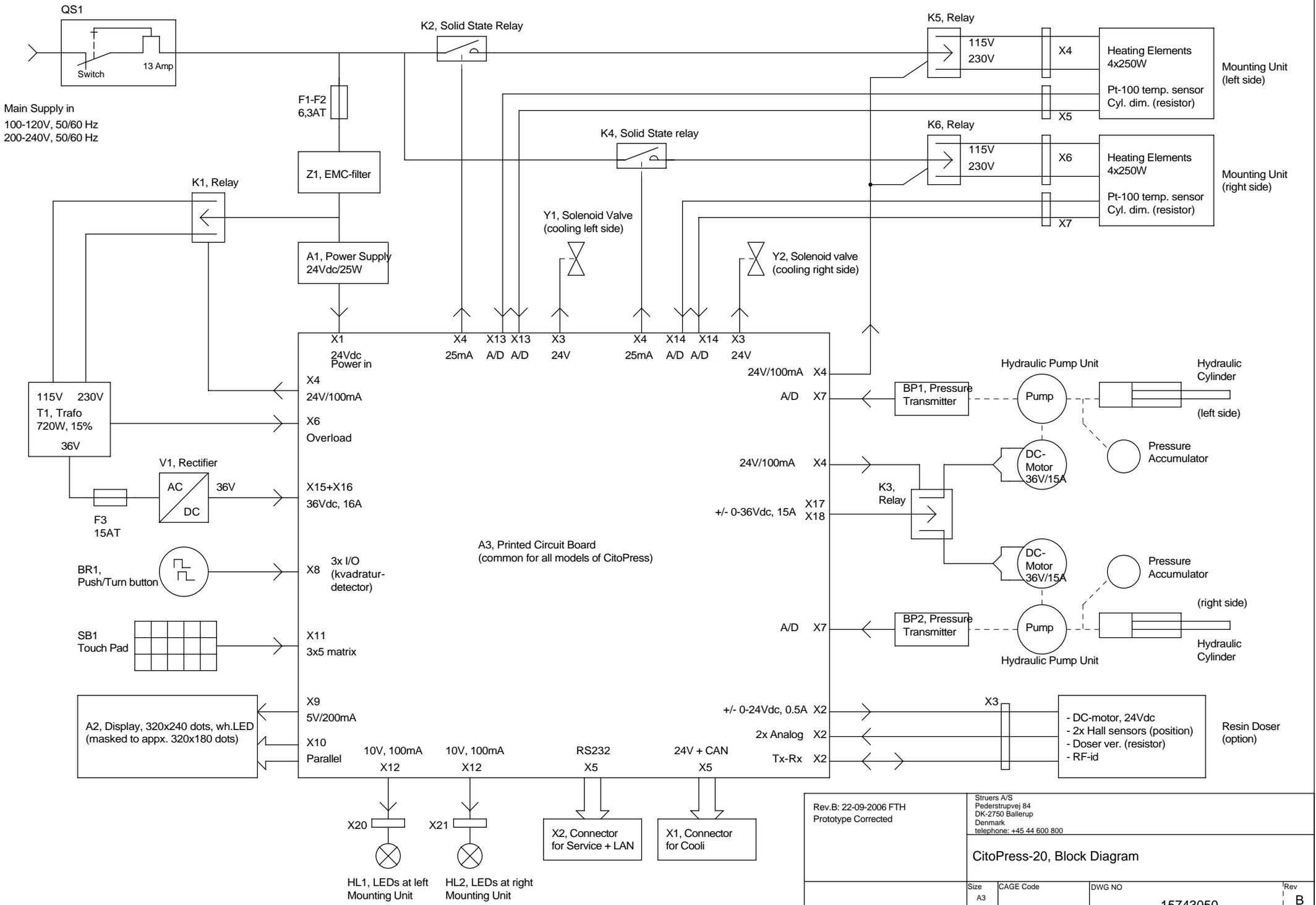


Rev. B: 22-09-2006 FTH Prototype Corrected Rev. C: 1-8-2008 AKR Changes to W18. Rev. D: 2012-01-04 FTH C1 added, F3 changed to 12AT Rev. E: 2014-12-23 FTH RV1+RV2 removed, X10 changed		<b>STRUERS A/S</b> Pederstrupsg 84 DK-2750 Ballerup Denmark +45 44 600 800	
<b>CitoPress-1, Circuit Diagram</b>			
Size	A2	DWG NO	
Scale		Sheet	1 of 1
Date: Wednesday, January 14, 2015		Rev: <b>15773100</b> E	



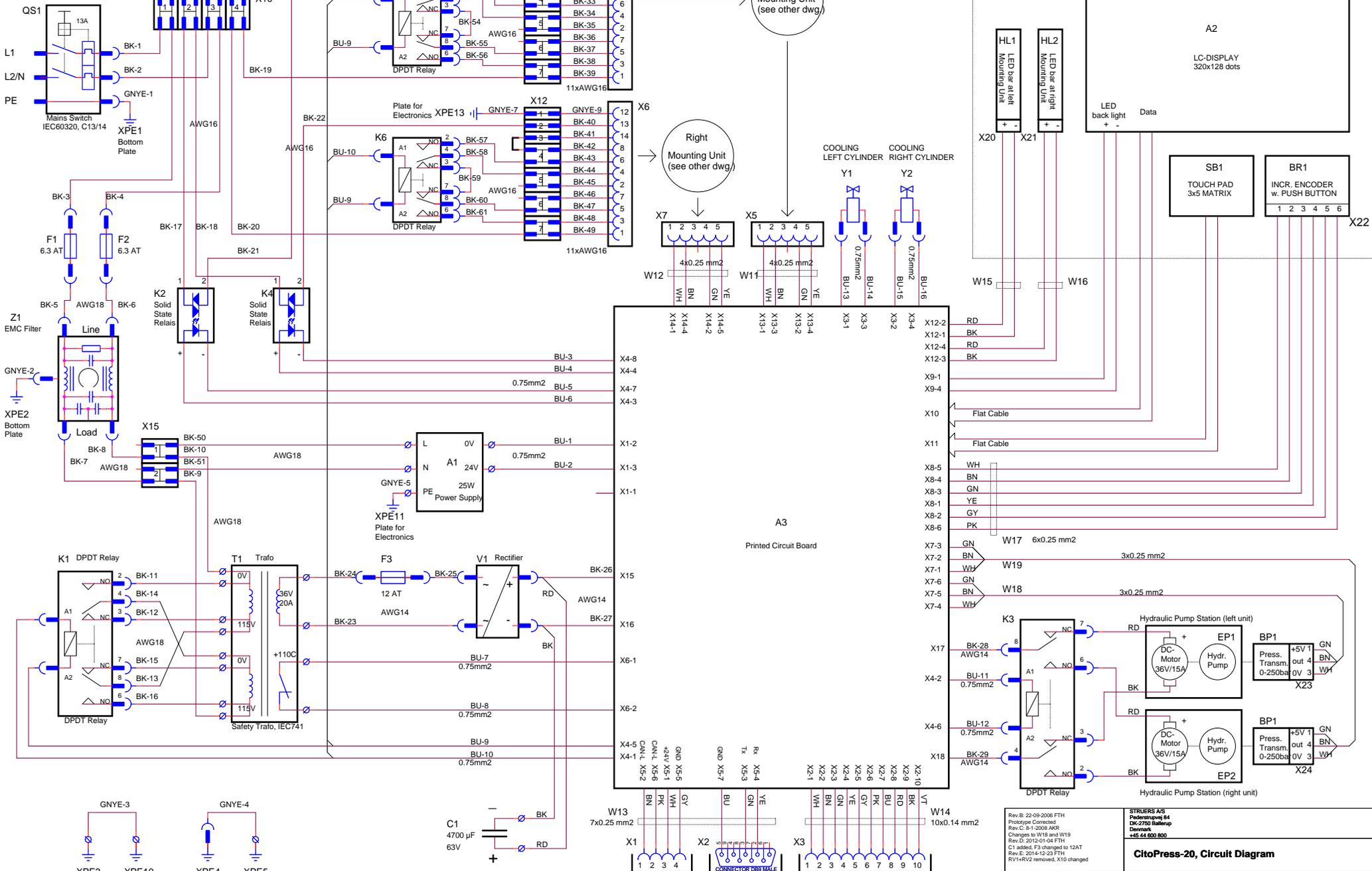
Rev.B: 22-09-2006 FTH Prototype Corrected		Struers A/S Pederstrupvej 84 DK-2750 Ballerup Denmark telephone: +45 44 600 800	
<b>CitoPress-10, Block Diagram</b>			
Size A3	CAGE Code	DWG NO <b>15733050</b>	Rev <b>B</b>
Tuesday, September 26, 2006		Scale	Sheet 1 of 1





Rev.B: 22-09-2006 FTH Prototype Corrected		Struers A/S Pederstrupvej 84 DK-2750 Ballerup Denmark telephone: +45 44 600 800	
<b>CitoPress-20, Block Diagram</b>			
Size A3	CAGE Code	DWG NO 15743050	Rev B
Tuesday, September 26, 2006		Scale	Sheet 1 of 1

Main Supply Input:  
 - 100-120V, 50/60Hz  
 - 200-240V, 50/60Hz



STRUERS A/S  
 Pederstrupsgade 84  
 DK-2750 Ballerup  
 Denmark  
 +45 44 600 800

Rev. B: 22-09-2006 FTH  
 Prototype Constructed  
 Rev. C: 6-1-2008 ANR  
 Changes to W18 and W19  
 Rev. D: 2012-01-04 FTH  
 C1 added, F3 changed to 12AT  
 Rev. E: 2014-12-23 FTH  
 RV1+RV2 removed, X10 changed

**CitoPress-20, Circuit Diagram**

Size	A2	CAGE Code	<Cage Code>	DWG NO	15743100	Rev	E
Scale				Sheet	1	of	1

Wednesday, January 14, 2015



Pederstrupvej 84  
DK-2750 Ballerup  
Denmark