

CitoPress-15/-30

Manual de instrucciones

Traducción de las instrucciones originales



Doc. nº: 15737025-01_C_es
Fecha de publicación: 2025.04.08

Derechos de autor

El contenido de este manual es propiedad de Struers ApS. Se prohíbe la reproducción de cualquier parte de este manual sin el permiso por escrito de Struers ApS.

Todos los derechos reservados. © Struers ApS.

Índice

1	Acerca de este manual	6
2	La seguridad	6
2.1	Uso previsto - CitoPress-15/-30	6
2.2	Medidas de seguridad de CitoPress-15/-30	7
2.2.1	Leer detenidamente antes de usar la máquina	7
2.3	Mensajes de seguridad	8
2.4	Mensajes de seguridad de este manual	9
3	Comenzar - introducción	11
3.1	Descripción del dispositivo	11
3.2	Vista general	12
3.3	Conocimientos de Struers	13
3.3.1	Application Guide for Hot Mounting (Guía de aplicación para embutición en caliente)	14
3.4	Accesorios y consumibles	14
4	Instalación	14
4.1	Desembale la máquina	14
4.2	Compruebe la lista de embalaje	15
4.3	Levante la máquina	15
4.4	Ubicación	15
4.4.1	Dimensiones recomendadas del banco de trabajo	16
4.5	Suministro eléctrico	16
4.5.1	Conexión a la máquina	17
4.5.2	Suministro monofásico	17
4.5.3	Suministro bifásico para CitoPress-30	18
4.6	Apertura de la válvula de ventilación	18
4.7	Suministro de agua	19
4.7.1	Conexión de la entrada de agua de refrigeración	19
4.7.2	Conecte la salida de agua de refrigeración	20
4.8	Ruido	21
4.9	Instalación del ram inferior	21
4.10	Instalar la unidad de embutición	22
4.11	Sustituir el ram inferior	27
4.12	Retirar la unidad de embutición	29
4.13	Sustituir la unidad de embutición	30

4.14 Retirar el ram superior	30
4.15 Instalar CitoDoser (opcional)	31
4.16 Conectar una unidad de refrigeración de Struers (opcional)	31
5 Transporte y almacenamiento	33
6 Haga funcionar el dispositivo	35
6.1 Navegación y panel de control	35
6.2 Encendido de la máquina	36
6.3 Menús del software	38
6.3.1 Extensions (Extensiones)	38
6.3.2 Configuration (Configuración)	40
7 Operaciones básicas	41
7.1 Process (Proceso)	42
7.1.1 Usar el menú Process setup (Configuración del proceso)	43
7.2 Embutir una muestra	48
7.2.1 Inicio del proceso de embutición	50
7.2.2 El proceso de embutición	51
7.2.3 Detención del proceso de embutición	53
7.2.4 Retirada del cierre superior	53
8 Operaciones avanzadas	54
8.1 Base de datos de métodos (opcional)	54
8.1.1 Crear un nuevo método de usuario	54
8.1.2 Modificar un método	55
8.1.3 Guardar un método de usuario	56
8.1.4 Enter method name (Introducir nombre del método)	57
8.1.5 Crear y almacenar una resina de usuario	59
8.1.6 Ajustes	61
8.2 Asociación del CitoDoser	63
8.2.1 Crear una asociación del CitoDoser	63
8.2.2 Eliminar una asociación del CitoDoser	64
8.3 Cambiar el modo de funcionamiento y establecer un nuevo código de acceso ...	64
9 Mantenimiento y servicio	65
9.1 Limpieza general	65
9.2 Antes de cada embutición	66
9.2.1 Limpieza de los rams	66
9.3 Diariamente	66
9.3.1 Inspección y limpieza	66
9.3.2 Lubricación de las roscas del cierre superior	67
9.3.3 Vacíe el dosificador CitoDoser	67
9.3.4 Limpiar el dosificador CitoDoser	67

9.4	Semanalmente	68
9.4.1	Limpieza	68
9.4.2	Compruebe el nivel del agua de refrigeración.	68
9.5	Mensualmente	68
9.5.1	Limpieza debajo del ram inferior	68
9.5.2	Revisar los hilos	69
9.5.3	Sustituir el agua de refrigeración	69
9.6	Anualmente	69
9.6.1	Revisar los pernos	69
9.6.2	Acoplamientos de agua	70
9.6.3	Limpieza del filtro de agua	71
9.6.4	Descalcificación de la bobina enfriadora	71
10	Piezas de recambio	72
11	Servicio y reparación	72
11.1	Los menús de servicio	72
11.1.1	Statistics (Estadísticas)	73
11.1.2	Sensors (Sensores)	75
11.1.3	El menú CitoDoser	77
12	Disposición	77
13	Resolución de problemas	78
13.1	Mensajes de error	78
13.2	Señales acústicas	84
13.3	Rendimiento de la máquina	85
14	Datos técnicos	90
14.1	Datos técnicos	90
14.2	Diagramas de la CitoPress-15	92
14.3	Diagramas de la CitoPress-30	96
14.4	Información legal y reglamentaria	100
15	Fabricante	100
	Declaración de Conformidad	101

1 Acerca de este manual

**PRECAUCIÓN**

El equipo de Struers debe ser utilizado junto con el manual de instrucciones suministrado y siguiendo las indicaciones del mismo.

**Nota**

Leer detenidamente el manual de instrucciones antes de usar.

**Nota**

Si desea ver información específica en detalle, consulte la versión en línea de este manual.

2 La seguridad

2.1 Uso previsto - CitoPress-15/-30

Para una embutición metalográfica en caliente profesional y para realizar distintas inspecciones metalográficas. La máquina debe ser utilizada exclusivamente por personal debidamente cualificado/capacitado.

La máquina se ha diseñado para ser utilizada exclusivamente con consumibles de Struers diseñados especialmente para este fin y este tipo de máquina.

La máquina se ha diseñado para un uso en entornos de trabajo profesionales como, por ejemplo, laboratorios de metalografía.

No usar la máquina para:

La embutición en caliente de materiales no macizos adecuados para estudios metalográficos.

Cualquier tipo de material explosivo y/o inflamable, o materiales que no sean estables bajo calentamiento o presión.

Modelo:

CitoPress-15/-30

2.2 Medidas de seguridad de CitoPress-15/-30



2.2.1 Leer detenidamente antes de usar la máquina

1. Hacer caso omiso de esta información y usar el equipo de un modo incorrecto puede provocar graves lesiones corporales y daños materiales.
2. La máquina debe instalarse con arreglo a lo dispuesto en los reglamentos de seguridad locales. Todas las funciones de la máquina y de los equipos conectados deben poder usarse y funcionar sin problemas.
3. El operario debe leer las medidas de seguridad y el Manual de Instrucciones, así como las secciones relevantes de los manuales de los equipos y accesorios conectados.
4. Esta máquina debe ser utilizada y mantenida exclusivamente por personal debidamente formado/cualificado.
5. La máquina debe colocarse sobre un banco de trabajo que tenga la resistencia suficiente para soportar el peso de la máquina y que tenga una altura de trabajo adecuada.
6. Asegúrese que la tensión de la alimentación eléctrica actual se corresponde con la tensión que se indica en la placa de identificación de la máquina. La máquina debe estar conectada a la toma de tierra.
7. Para un funcionamiento seguro de la máquina es necesario instalar un interruptor diferencial (RCCB) en el circuito de alimentación. Confirme con un electricista cualificado los requisitos que debe cumplir la instalación para verificar qué opciones son adecuadas para la instalación local.
8. La máquina debe desconectarse del suministro eléctrico antes de iniciar cualquier tipo de servicio.
9. Desconecte la máquina del suministro eléctrico y del suministro de agua antes de instalar o retirar la unidad de montaje.
10. Asegúrese que las conexiones de agua están correctamente montadas y que no presentan fugas. Abra el suministro de agua mientras utiliza la máquina. Cierre siempre el suministro de agua si va a dejar la máquina desatendida.
11. Durante el funcionamiento, el agua de refrigeración del tubo de salida de agua estará muy caliente. Asegúrese que no es posible entrar en contacto con el agua de refrigeración.
12. Asegúrese que la manguera de salida está correctamente acoplada al sistema de salida de agua.
13. Utilice solo agua o agua con aditivos de refrigeración de Struers aprobados como medio de refrigeración.
14. Asegúrese de que la unidad de embutición está correctamente instalada:
 - Las flechas deben estar alineadas para bloquear la unidad de embutición en su posición.
 - El tornillo de retención debe estar apretado.
 - Cierre la cubierta, apriete el tornillo de dicha cubierta y vuelva a colocar la placa superior.

15. Asegúrese de que el cierre superior con el ram superior está correctamente ensamblado en el cilindro de embutición antes de poner la prensa en funcionamiento.
16. Tenga cuidado al manipular los rams biselados (opcionales) ya que los bordes metálicos pueden estar afilados.
17. No utilice la prensa de embutición con una fuerza/presión mayor que la recomendada para el diámetro del cilindro existente y el material de embutición en la Guía de aplicación de Struers para embutición en caliente.
18. Antes de abrir, deje que el cilindro de embutición se enfríe durante 2 minutos como mínimo después de un ciclo de calentamiento.
19. Durante el funcionamiento, asegúrese siempre de que el cierre superior está debidamente sujeto.
20. Nunca deje la máquina sin supervisión mientras se realiza un proceso de embutición.
21. Ante una fuga hidráulica o cualquier otro fallo, la máquina debe someterse a un mantenimiento inmediato.
22. En caso de incendio, informe a las personas que se encuentren cerca, llame a los bomberos e interrumpa el suministro eléctrico. Utilizar un extintor de incendios de polvo. No usar agua.
23. El equipo de Struers debe ser utilizado junto con el manual de instrucciones suministrado y siguiendo las indicaciones del mismo.
24. La máquina se ha diseñado para ser utilizada exclusivamente con consumibles de Struers diseñados especialmente para este fin y este tipo de máquina.
25. Struers declina toda responsabilidad por las lesiones que sufra el usuario o los daños que se produzcan en el equipo por causa de un uso indebido, instalación incorrecta, modificación, negligencia, accidente o reparación inadecuada.
26. El desmontaje de cualquier parte del equipo, durante el mantenimiento o reparación, la realizará exclusivamente un técnico cualificado (electromecánico, electrónico, mecánico, neumático, etc).

2.3 Mensajes de seguridad

Señales utilizadas en los mensajes de seguridad

Struers utiliza las siguientes señales que indican posibles peligros.



PELIGRO ELÉCTRICO

Esta señal indica un peligro eléctrico, que si no se evita, podría ofrecer como resultado la muerte o lesiones muy graves.



PELIGRO

Esta señal indica un peligro con un nivel alto de riesgo que, podría ofrecer como resultado la muerte o lesiones muy graves.



ADVERTENCIA

Esta señal indica un peligro con un nivel medio de riesgo que, si no se evita, podría ofrecer como resultado la muerte o lesiones muy graves.

**PRECAUCIÓN**

Esta señal indica un peligro con un nivel bajo de riesgo que, si no se evita, podría ofrecer como resultado lesiones moderadas o de poca gravedad.

**PELIGRO DE APLASTAMIENTO**

Esta señal indica un peligro de aplastamiento que, si no se evita, podría ofrecer como resultado lesiones graves, moderadas o de poca gravedad.

Mensajes generales**Nota**

Esta señal indica que existe el riesgo de que se produzcan daños en la propiedad o la necesidad de proceder con especial atención.

**Sugerencia**

Esta señal indica que hay disponibles información y consejos adicionales.

2.4 Mensajes de seguridad de este manual**PRECAUCIÓN**

El equipo de Struers debe ser utilizado junto con el manual de instrucciones suministrado y siguiendo las indicaciones del mismo.

**PRECAUCIÓN**

Riesgo de quemaduras o escaldaduras
El agua que circula por la manguera de salida puede alcanzar temperaturas muy elevadas.

**PRECAUCIÓN**

Esta máquina debe ser utilizada y mantenida exclusivamente por personal debidamente formado/cualificado.

**PRECAUCIÓN**

La máquina se ha diseñado para ser utilizada exclusivamente con consumibles de Struers diseñados especialmente para este fin y este tipo de máquina.

**PRECAUCIÓN**

La exposición prolongada a ruidos intensos puede causar daños permanentes a nivel auditivo.
Use protección auditiva si la exposición a los ruidos supera los niveles establecidos en los reglamentos locales.

**PRECAUCIÓN**

Siga siempre los parámetros de calentamiento y refrigeración recomendados según detalla la **Application Guide for Hot Mounting** (Guía de aplicación de

**PRECAUCIÓN**

Durante el funcionamiento, el molde y la unidad de embutición alcanzarán temperaturas muy elevadas.

**PRECAUCIÓN**

Durante el funcionamiento, la unidad de embutición se calienta mucho. Asegúrese de que esté lo suficientemente fría para poder manipularla antes de retirarla.

**PRECAUCIÓN**

Durante el funcionamiento, la unidad de embutición se calienta mucho. Antes de iniciar el proceso de embutición compruebe que el cierre superior esté totalmente cerrado.

**ADVERTENCIA**

Para un funcionamiento seguro de la máquina es necesario instalar un interruptor diferencial (RCCB) en el circuito de alimentación. Confirme con un electricista cualificado los requisitos que debe cumplir la instalación para verificar qué opciones son adecuadas para la instalación local.

**ADVERTENCIA**

Compruebe que la rejilla protectora del CitoDoser está intacta y que no existe contacto posible con la rueda del agitador cuando gira.

**PELIGRO ELÉCTRICO**

Desconecte la máquina del suministro eléctrico y del suministro de agua antes de instalar o retirar la unidad de montaje.

**PELIGRO ELÉCTRICO**

La retirada e instalación de dicha unidad deberá ser realizada por personal cualificado o debidamente formado.

**PELIGRO ELÉCTRICO**

Realice las conexiones eléctricas y de agua en el orden descrito. Si realiza la conexión de agua antes que la conexión eléctrica, cualquier fuga de agua en contacto con la corriente puede desencadenar un cortocircuito.

**PELIGRO ELÉCTRICO**

Desconecte el suministro eléctrico antes de instalar equipos eléctricos. La máquina debe estar conectada a la toma de tierra. Asegúrese que la tensión de la alimentación eléctrica actual se corresponde con la tensión que se indica en la placa de identificación de la máquina. Una tensión incorrecta puede dañar el circuito eléctrico.

**PELIGRO ELÉCTRICO**

No utilice el cable 6-15P cable para conectar equipos que utilizan una fuente de alimentación de 110 V. Si hace caso omiso a este aviso, pueden producirse daños materiales.

**PELIGRO POR CALOR**

Durante el funcionamiento, el molde y la unidad de embutición alcanzarán temperaturas muy elevadas. Después de completar un ciclo de calentamiento, compruebe que el cilindro de embutición se refrigera activamente durante un mínimo de dos minutos antes de abrir.

**PELIGRO ELÉCTRICO**

Desconecte la máquina de la fuente de alimentación eléctrica mientras instale el dosificador.

La instalación del CitoDoser deberá ser realizada por personal cualificado o debidamente formado.

**PELIGRO DE APLASTAMIENTO**

Tenga cuidado con las manos/dedos al manipular la máquina.

Use calzado de seguridad al manipular maquinaria pesada.

3 Comenzar - introducción

3.1 Descripción del dispositivo

CitoPress-15/-30 son unidades electrohidráulicas para embutición en caliente de muestras materialográficas con los materiales para embutición en caliente de Struers.

Cada unidad de embutición puede estar provista de diferentes tamaños de cilindro. Los cilindros se pueden intercambiar en caso de necesitar diferentes diámetros. El tamaño de cilindro requerido dependerá del tamaño de la muestra que se vaya a embutir.

CitoPress-15/-30 lleva incorporada una Guía de Aplicación de Embutición en Caliente que contiene todas las resinas de Struers.

CitoPress-15/-30 adapta automáticamente el método seleccionado en función del tamaño del cilindro y la resina elegida.

Opción: Se pueden agregar y guardar métodos específicos del cliente.

Para accionar la CitoPress-15/-30, el operario levanta el ram. La muestra se coloca sobre el ram que, a continuación, se baja hasta el límite inferior. El material de embutición requerido se rellena en el cilindro. El cierre superior se rosca y es posible iniciar el proceso de embutición.

Una vez completado dicho proceso de embutición, la máquina se detiene automáticamente.

Cuando finaliza el período de refrigeración, es posible abrir el cierre superior. El ram se eleva hasta su límite superior y se retira la muestra embutida. A posteriori, dicha muestra se somete a esmerilado/pulido.

La máquina puede detenerse en cualquier momento durante el proceso de embutición pulsando el botón de parada (STOP).

Para la dosificación automática de la resina, se puede montar un CitoDoser (accesorio opcional) en el CitoPress-15/-30.

Struers recomienda conectar la máquina a un sistema de evacuación local para eliminar el polvo y el humo de la zona de trabajo.

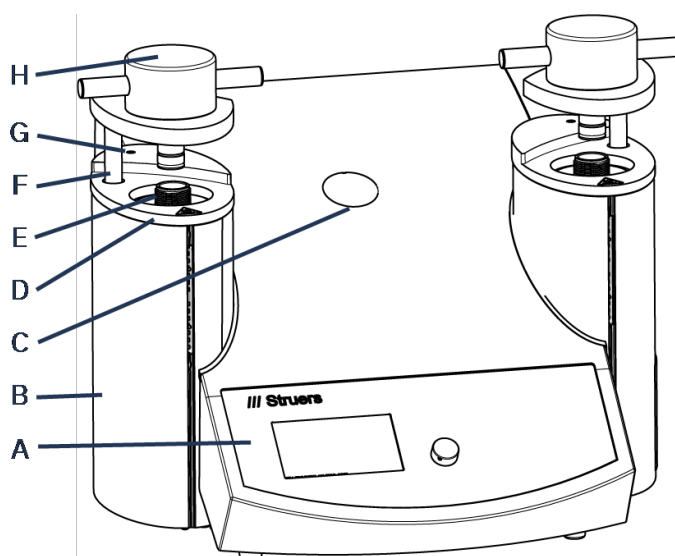
Términos utilizados en este manual

“Muestra”: término que alude a la pieza de material que se va a embutir.

“Muestra de trabajo”: término que alude a la pieza de material que se ha embutido y está lista para continuar el proceso de preparación.

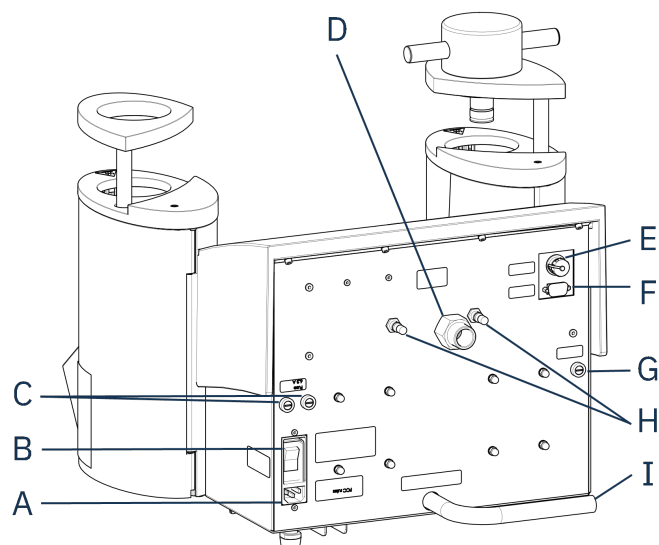
3.2 Vista general

Vista frontal



A Panel de control	E Cilindros
B Cubierta de la unidad de embutición	F Brazo giratorio para cierre superior (elevador)
C Tapa de plástico (punto de embutición del CitoDoser)	G Tornillo de la cubierta
D Placa superior de la unidad de embutición	H Cierre superior

Vista trasera

**A** Suministro eléctrico**B** Interruptor principal**C** Portafusibles**D** Entrada de agua**E** Conexión del cable de control de 24 V/CAN a la unidad Cooli**F** Toma de servicio RS232**G** Portafusible: bomba hidráulica**H** Válvulas de ventilación**I** Tubo de salida de agua

3.3 Conocimientos de Struers

La embutición metalográfica puede considerarse como un proceso de ayuda para el proceso de preparación mecánica, así como el ensayo final.

Entender bien las diferentes características de los materiales de embutición y ser capaz de evaluar la necesidad de la embutición son aspectos clave a la hora de obtener muestras que sean fáciles de manipular y limpiar, además de dar una buena imagen del recubrimiento o del borde.

**Sugerencia**

Para obtener más información, consulte la sección sobre Montaje en la página web de [Struers](#) ..

3.3.1 Application Guide for Hot Mounting (Guía de aplicación para embutición en caliente)



Sugerencia

Encuentre datos y consejos útiles sobre la embutición en la Struers **Application Guide for Hot Mounting** (Guía de aplicación para embutición en caliente). Esta guía se entrega con la máquina, pero también está disponible en el sitio web de Struers en <http://www.struers.com>.

3.4 Accesorios y consumibles

Accesorios

Para obtener información sobre la gama disponible, consulte el folleto de CitoPress-15/-30:

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

Consumibles

La máquina se ha diseñado para ser utilizada exclusivamente con consumibles de Struers diseñados especialmente para este fin y este tipo de máquina.

Otros productos pueden contener solventes agresivos con capacidad para disolver, por ejemplo, sellos de goma. La garantía no cubre daños en las piezas de la máquina (por ejemplo, juntas y tubos) que puedan estar directamente relacionados con el uso de consumibles distintos a los suministrados por Struers.

Para obtener información sobre la gama disponible, consulte: [Sitio web de Struers](https://www.struers.com) (<https://www.struers.com>).

4 Instalación

4.1 Desembale la máquina



PELIGRO DE APLASTAMIENTO

Tenga cuidado con las manos/dedos al manipular la máquina.
Use calzado de seguridad al manipular maquinaria pesada.



Nota

Recomendamos que conserve todos los elementos y anclajes del embalaje original para usos futuros.

Procedimiento

1. Retire la caja.
2. Retire los pernos de transporte de todos los anclajes de transporte que sujetan CitoPress-15/-30 al palé de envío.

3. Retire los anclajes.

4.2 Compruebe la lista de embalaje

La caja de embalaje contiene los siguientes artículos:

CitoPress-15/-30

Uds.	Descripción
1	CitoPress-15/-30
1	cierre superior con ram superior
3	ram inferior
1	pasador de pistón
1	agente de liberación de la embutición, AntiStick de Struers
1	raspador

4.3 Levante la máquina



PELIGRO DE APLASTAMIENTO

Tenga cuidado con las manos/dedos al manipular la máquina.
Use calzado de seguridad al manipular maquinaria pesada.



Nota

Para elevar la máquina, se necesitan dos personas.

- Eleve la máquina agarrando por debajo de la base desde el lado izquierdo y el lado derecho.

4.4 Ubicación

1. Asegúrese de que el equipo esté situado cerca de la fuente de suministro eléctrico, el suministro de agua para la entrada de agua y la salida de aguas residuales para la salida de agua manual.
2. Coloque la máquina sobre un banco de trabajo rígido y estable con una superficie horizontal y una altura adecuada.
3. Si la máquina necesita conectarse a una unidad de recirculación y enfriamiento, asegúrese de dejar espacio suficiente debajo de la mesa.
4. Para un fácil acceso para el servicio y mantenimiento, deje espacio suficiente alrededor de la máquina.

**Sugerencia**

Para ver las dimensiones y el espacio recomendado, consulte la Lista de comprobaciones de preinstalación.

Consulte también [Dimensiones recomendadas del banco de trabajo ► 16](#) en este manual.

**Sugerencia**

Asegúrese de que el lugar de trabajo tiene una iluminación adecuada. Evite que luz directa o reflejada incida en los ojos del operario.

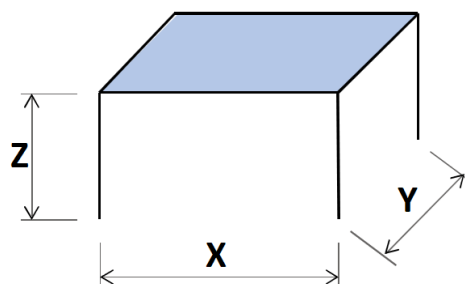
4.4.1 Dimensiones recomendadas del banco de trabajo

La máquina está diseñada para colocarse sobre una mesa o un banco de trabajo a una altura de trabajo adecuada.

Para un fácil acceso para el servicio y mantenimiento, deje espacio suficiente alrededor de la máquina.

Dimensiones recomendadas de la mesa

- X:** 92 cm/36,2" (ancho)
Y: 90 cm/35,4" (profundidad)
Z: Preferencia local (altura)



El banco de trabajo debe poder soportar al menos 60 kg/132 lb.

4.5 Suministro eléctrico

**PELIGRO ELÉCTRICO**

Desconecte el suministro eléctrico antes de instalar equipos eléctricos. La máquina debe estar conectada a la toma de tierra.

Asegúrese que la tensión de la alimentación eléctrica actual se corresponde con la tensión que se indica en la placa de identificación de la máquina. Una tensión incorrecta puede dañar el circuito eléctrico.

**ADVERTENCIA**

Para un funcionamiento seguro de la máquina es necesario instalar un interruptor diferencial (RCCB) en el circuito de alimentación. Confirme con un electricista cualificado los requisitos que debe cumplir la instalación para verificar qué opciones son adecuadas para la instalación local.

Requisitos para instalaciones eléctricas

Interruptor diferencial (RCCB) Tipo A, 30 mA (EN 50178/5.2.11.1) o mejor si es necesario

**Nota**

Si el enchufe de este cable no está homologado en el país de instalación del equipo, deberá sustituirse por otro enchufe homologado.

Consulte la sección [Datos técnicos ► 90](#) para obtener información sobre el suministro y consumo eléctrico.

Cables del suministro eléctrico

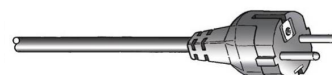
La máquina se entrega con 3 tipos de cables de alimentación eléctrica (longitud 2,5 m/8,2"): 1 conexión a la máquina, 2 suministros monofásicos (europeo y norteamericano) y 1 suministro bifásico para la CitoPress-30.

4.5.1 Conexión a la máquina

Todos los cables incluyen un conector de cable IEC 320.
Conecte el conector del cable a la CitoPress-15/-30.

**4.5.2 Suministro monofásico****Cable de alimentación eléctrica con enchufe de 2 patillas (Schuko europeo)**

El enchufe de 2 patillas (Schuko europeo) se utiliza en conexiones a suministros eléctricos monofásicos.

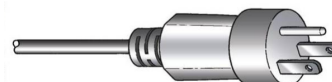


Los cables deben conectarse del modo siguiente:

Amarillo/Verde	Conexión a tierra (masa)
Marrón	Línea (fase)
Azul	Neutro

Cable de alimentación eléctrica con enchufe de 3 patillas (NEMA norteamericano 5-15P)

El enchufe de 3 patillas (NEMA 5-15P norteamericano) se utiliza en conexiones a suministros eléctricos monofásicos.



Los cables deben conectarse del modo siguiente:

Verde	Conexión a tierra (masa)
Negro	Neutro
Blanco	Línea (fase)

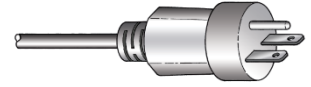
**Nota**

Para la instalación en América y Japón:
Si la CitoPress-30 se conecta a una toma de 100-120 V (cable NEMA 5-15P), solo podrá calentar un cilindro cada vez.

4.5.3 Suministro bifásico para CitoPress-30

Cable de alimentación eléctrica con enchufe de 3 patillas (NEMA norteamericano 6-15P)

El enchufe de 3 patillas (NEMA norteamericano 6-15P) se utiliza en conexiones a suministros eléctricos bifásicos.



PELIGRO ELÉCTRICO

No utilice el cable de alimentación eléctrica NEMA 6-15P de América del Norte para conectar equipos que utilicen una fuente de alimentación de 110 V. Si hace caso omiso a este aviso, pueden producirse daños materiales.

Los cables deben conectarse del modo siguiente:

Verde	Conexión a tierra (masa)
Negro	Línea (fase)
Blanco	Línea (fase)



Nota

Para la instalación en América y Japón: CitoPress-30 se debe conectar a una toma de 200-240 V para poder calentar ambos cilindros al mismo tiempo (utilizar un cable NEMA 6-15P).

4.6 Apertura de la válvula de ventilación

Esta válvula de ventilación se cierra durante el transporte y va protegida por una tapa de plástico. Abra la válvula de ventilación para igualar la presión en el sistema hidráulico de la máquina.

Procedimiento

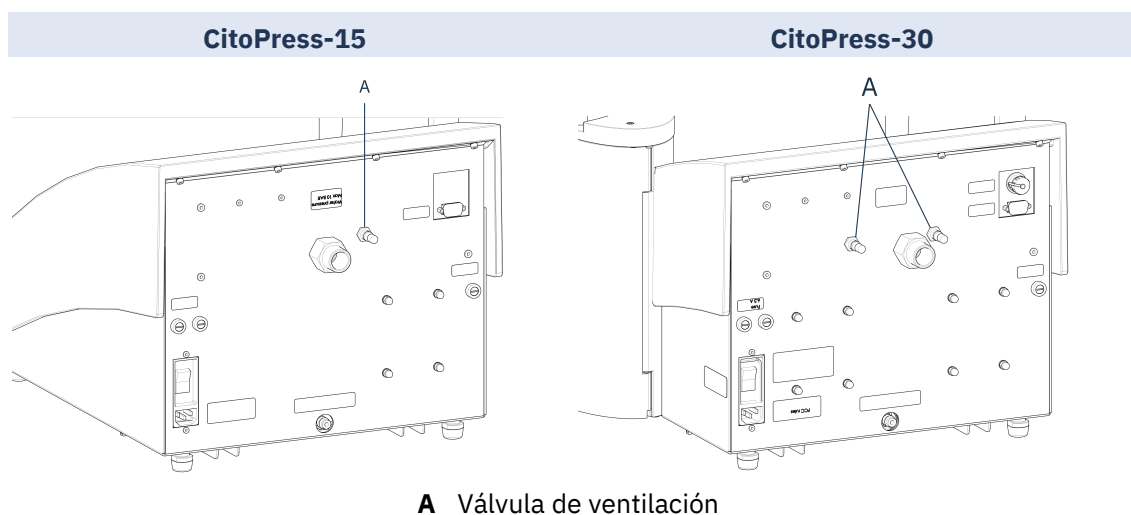
1. Retire dicho tapón de la válvula.
2. Abra la válvula por completo.
3. Fije la válvula en la posición de apertura con ayuda de la tuerca de bloqueo.

A Válvula de ventilación



Nota

CitoPress-30 tiene 2 válvulas de ventilación.



4.7 Suministro de agua

El agua de refrigeración procede del suministro de agua o de una unidad de recirculación y enfriamiento.

4.7.1 Conexión de la entrada de agua de refrigeración

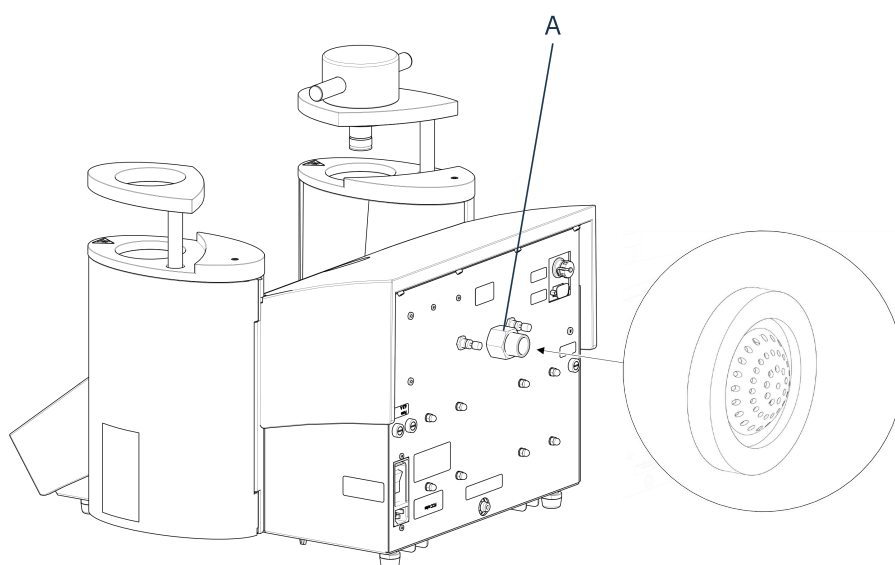


Nota

Conectar exclusivamente al agua fría.

Procedimiento

1. Monte la manguera de presión en el tubo de entrada de agua que se encuentra en la parte trasera de la máquina (A).



A Entrada de agua

2. Inserte la junta de filtro en la tuerca de acoplamiento con el lado plano orientado hacia fuera.
3. Apriete firmemente la tuerca del acoplamiento.
4. Monte el otro extremo de la manguera de presión en el suministro de agua para obtener agua fría:
5. En caso necesario, monte el anillo reductor con la junta en la toma de agua.
6. Apriete firmemente la tuerca del acoplamiento.

4.7.2 Conecte la salida de agua de refrigeración

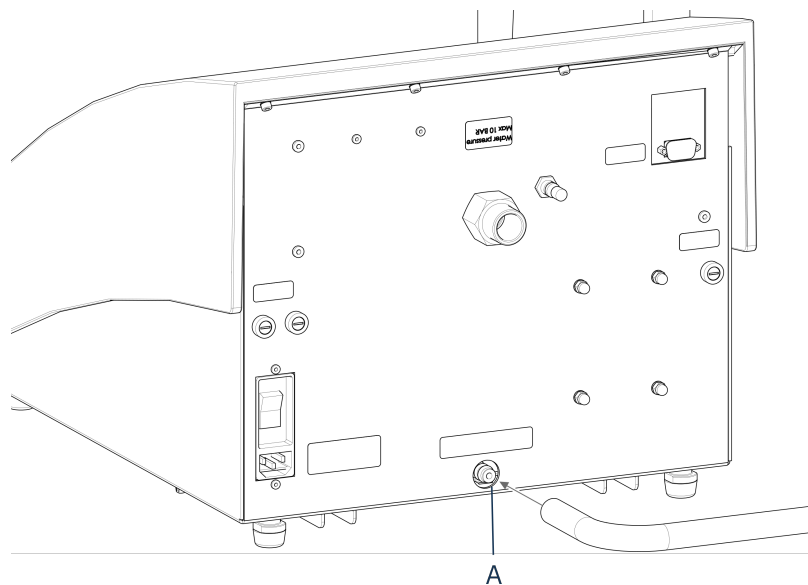


PRECAUCIÓN

Riesgo de quemaduras o escaldaduras

El agua que circula por la manguera de salida puede alcanzar temperaturas muy elevadas.

1. Monte una manguera en la salida de agua. (A)
2. Oriente el extremo sin conectar de la manguera de salida de agua hacia un desagüe.



A Salida de agua



Nota

Asegúrese de que toda la manguera está orientada hacia abajo en dirección al drenaje de agua residual. El desagüe tiene que estar más bajo que la máquina y la manguera no debe estar obstruida.



Nota

No lo conecte a ningún sistema de drenaje presurizado.

4.8 Ruido

Para obtener información sobre el valor del nivel de presión sonora, consulte esta sección:
[Datos técnicos ► 90.](#)



PRECAUCIÓN

La exposición prolongada a ruidos intensos puede causar daños permanentes a nivel auditivo.

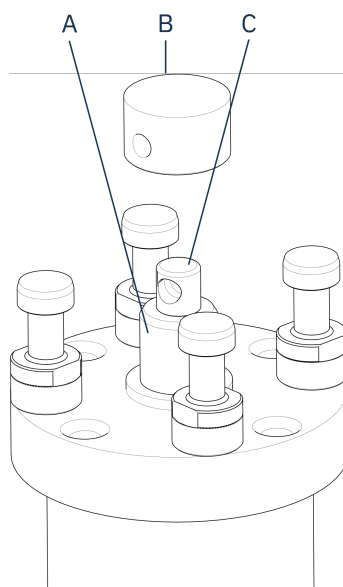
Use protección auditiva si la exposición a los ruidos supera los niveles establecidos en los reglamentos locales.

4.9 Instalación del ram inferior

Antes de instalar la unidad de embutición, instale el ram inferior.

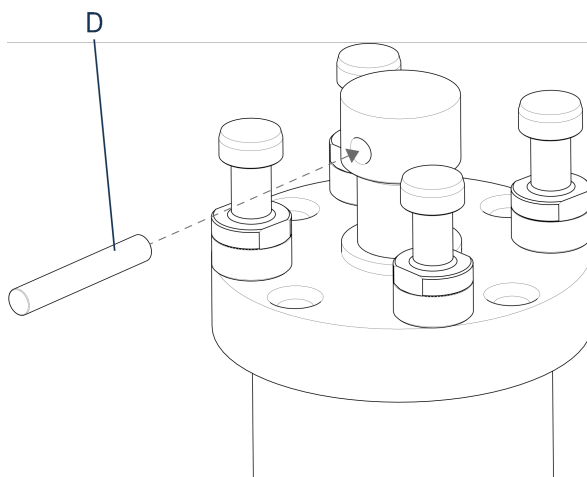
Procedimiento

1. Retire el cierre superior y el brazo giratorio de la unidad de embutición (si ya está montado).
2. Desatornille el tornillo de la cubierta.
3. Retire la placa superior de la unidad de embutición.
4. Abra la cubierta de la unidad de embutición.
5. Coloque el ram inferior en la parte superior de la varilla del pistón.



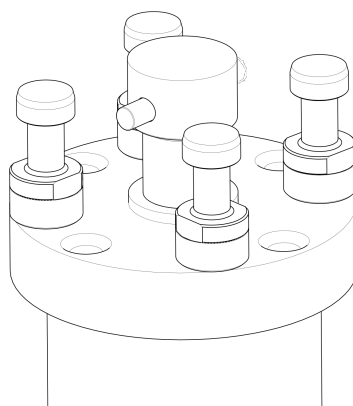
- A** Varilla de pistón
- B** Ram inferior
- C** Punta de eje

6. Alinee el agujero que hay en la ram inferior con el agujero que hay en el tornillo para pasador, en la parte superior del pistón.



D Pasador de pistón

7. Introduzca el pasador de pistón.



8. Asegúrese de que los extremos del pasador no sobresalen.

4.10 Instalar la unidad de embutición



PELIGRO ELÉCTRICO

Desconecte la máquina del suministro eléctrico y del suministro de agua antes de instalar o retirar la unidad de montaje.



PELIGRO ELÉCTRICO

La unidad de embutición debe ser instalada o desmontada exclusivamente por técnicos debidamente cualificados.

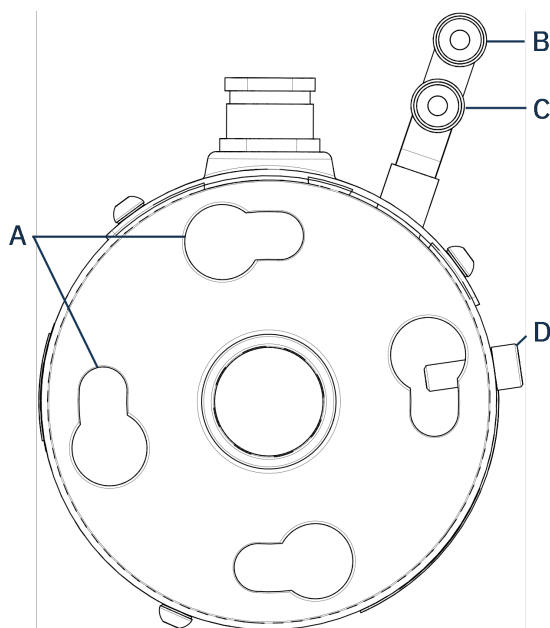


PELIGRO ELÉCTRICO

Realice las conexiones eléctricas y de agua en el orden descrito. Si realiza la conexión de agua antes que la conexión eléctrica, cualquier fuga de agua en contacto con la corriente puede desencadenar un cortocircuito.

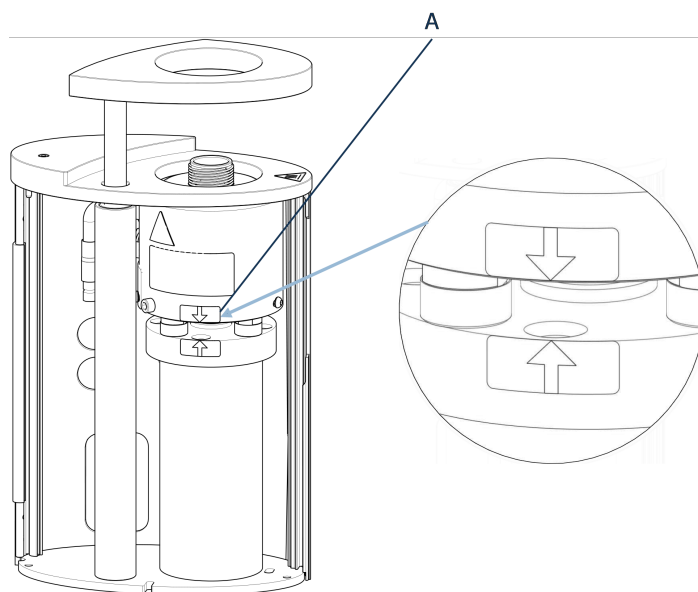
Unidad de embutición, vista inferior

1. Coloque la unidad de embutición holgadamente sobre el cilindro hidráulico.
2. Gire la unidad de embutición para alinear los agujeros pasantes de bloqueo con los 4 tornillos en el cilindro hidráulico.



- | | |
|--|---|
| A Agujeros pasantes de bloqueo | C Conexión de entrada: sujeción macho (rojo) |
| B Conexión de salida: sujeción macho (azul) | D Tornillo de retención |

3. Baje la unidad hacia los pernos dispuestos en el cilindro hidráulico.
4. Mueva los cables de la unidad de embutición y los acoples de agua hacia un lado para asegurarse de que no restrinjan el movimiento de la unidad de embutición cuando la bloquee en su posición.
5. Tras situar la unidad de embutición sobre el cilindro hidráulico, gírela hacia la derecha hasta que las 2 flechas queden alineadas y bloqueen la unidad en su posición.



A Flechas alineadas

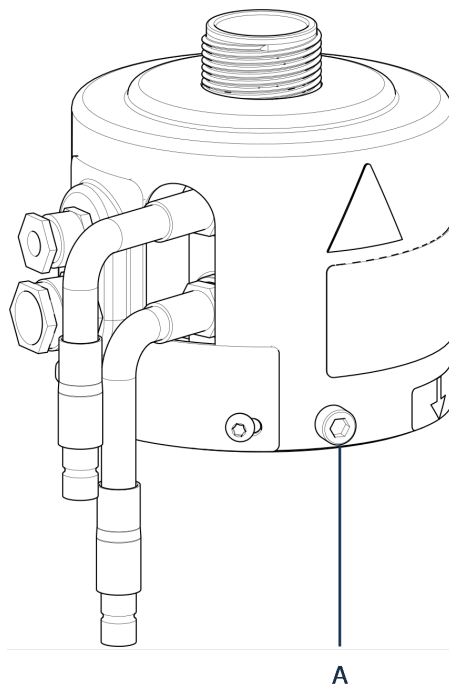


Nota

Compruebe de nuevo que la unidad de embutición se ha bloqueado en su posición. Si no es así, las CitoPress-15/-30 pueden dañarse durante el uso.

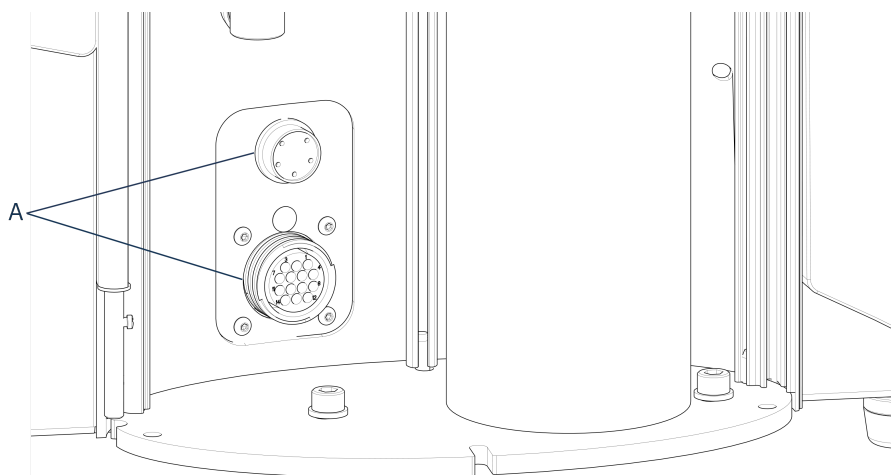
6. Para CitoPress-30: Si la unidad de embutición se va a montar en la torre derecha, desplace el tornillo de retención al orificio destinado al tornillo de retención de la unidad 2.
7. Apriete el tornillo de retención.

Unidad de embutición, vista lateral



A Tornillo de retención

8. Conecte los 2 cables sueltos de la unidad de embutición a las 2 tomas de las CitoPress-15/-30.
 - El enchufe grande a la toma grande (con el punto rojo en el enchufe orientado hacia arriba) y el enchufe pequeño a la toma pequeña.
 - Apriete las tuercas de acoplamiento en ambos enchufes para fijar la conexión.



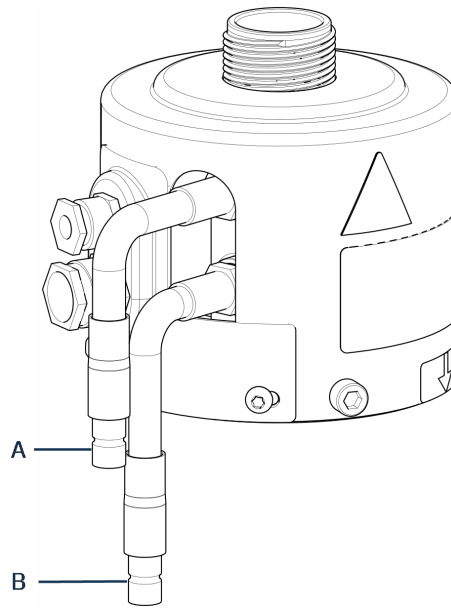
A Tomas

Conexiones de agua

Las conexiones de agua siguen códigos de colores:

- La conexión de entrada es roja (B)

- La conexión de salida es azul (C)



A Conexión de entrada: sujeción macho (rojo)

B Conexión de salida: sujeción macho (azul)

9. Conecte los acoples de agua en las respectivas tomas de entrada y salida de la unidad de embutición (macho) a las tomas (hembra) de la CitoPress-15/-30.
 - Sujete el aro accionado por muelles hacia abajo y conecte el acople del agua.
 - Libere dicho aro y compruebe que la conexión del agua se ha fijado de forma segura.
10. Cierre la cubierta.
11. Vuelva a colocar la placa superior y apriete el tornillo de dicha cubierta.



Nota

Para garantizar un funcionamiento óptimo y la seguridad del operario:

- Asegúrese de que las flechas están alineadas para bloquear la unidad de embutición en su posición.
- Asegúrese de que el tornillo de retención está apretado.
- Cierre la cubierta y vuelva a colocar la placa superior.

Instalación del brazo giratorio

12. Ensamble el brazo giratorio deslizándolo por el agujero en la placa superior hacia el manguito en la cubierta de la unidad de embutición.

Montaje del cierre superior

13. Ensamble el cierre superior en el agujero dispuesto en la parte superior del brazo giratorio.



Nota

Cuando haya cambiado la unidad de embutición, también deberá cambiar a un cierre superior que tenga el tamaño adecuado.

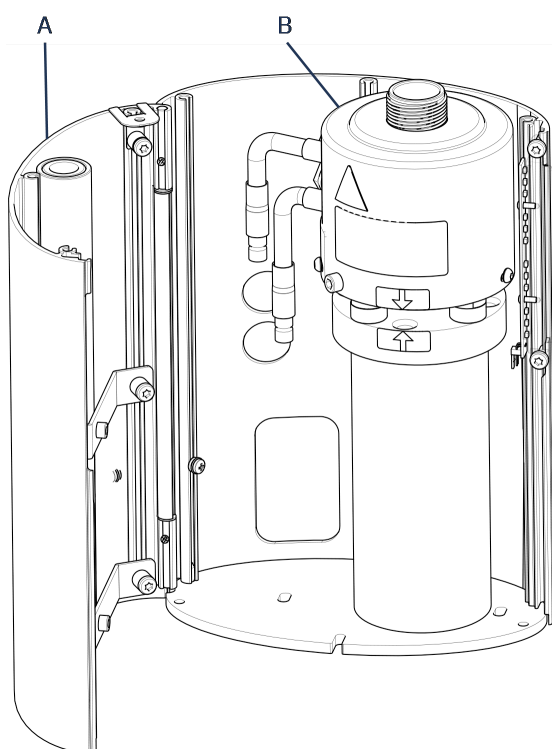
4.11 Sustituir el ram inferior

Acceso al ram inferior

1. Encienda la máquina.
2. Mantenga pulsado el botón **Abajo** durante varios segundos para bajar el ram hasta su límite más bajo.



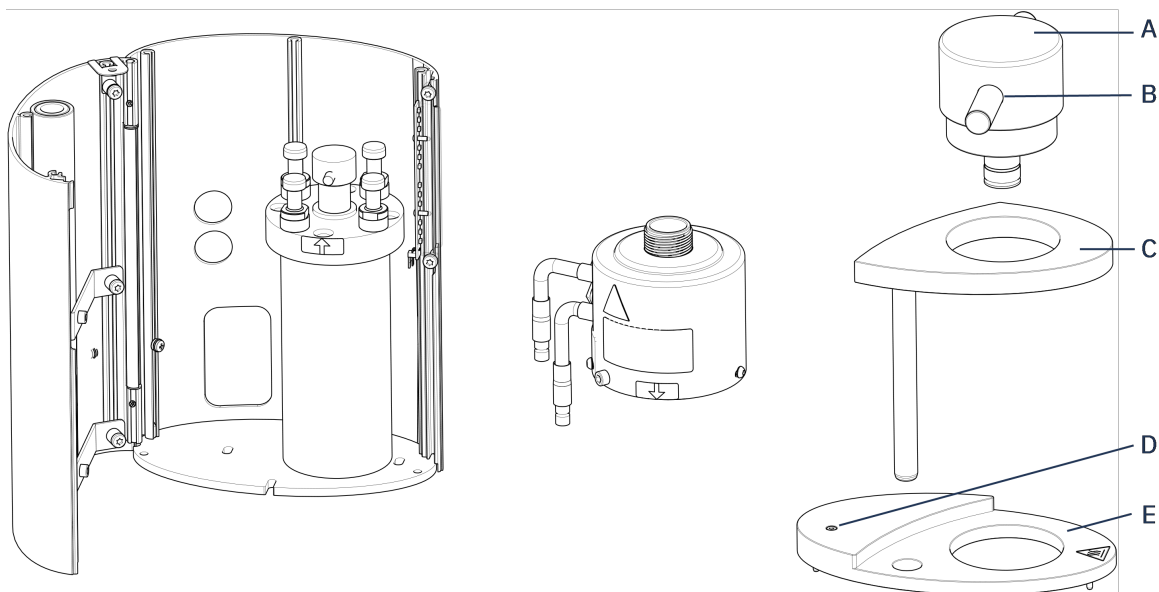
3. Apague la máquina.
4. Retire el cierre superior y el brazo giratorio. (Consulte la ubicación de las piezas en [Vista general ► 12](#) [Vista general ► 12](#))
5. Retire el tornillo de la cubierta.
6. Retire la placa superior de la unidad de embutición.
7. Abra la cubierta de la unidad de embutición.



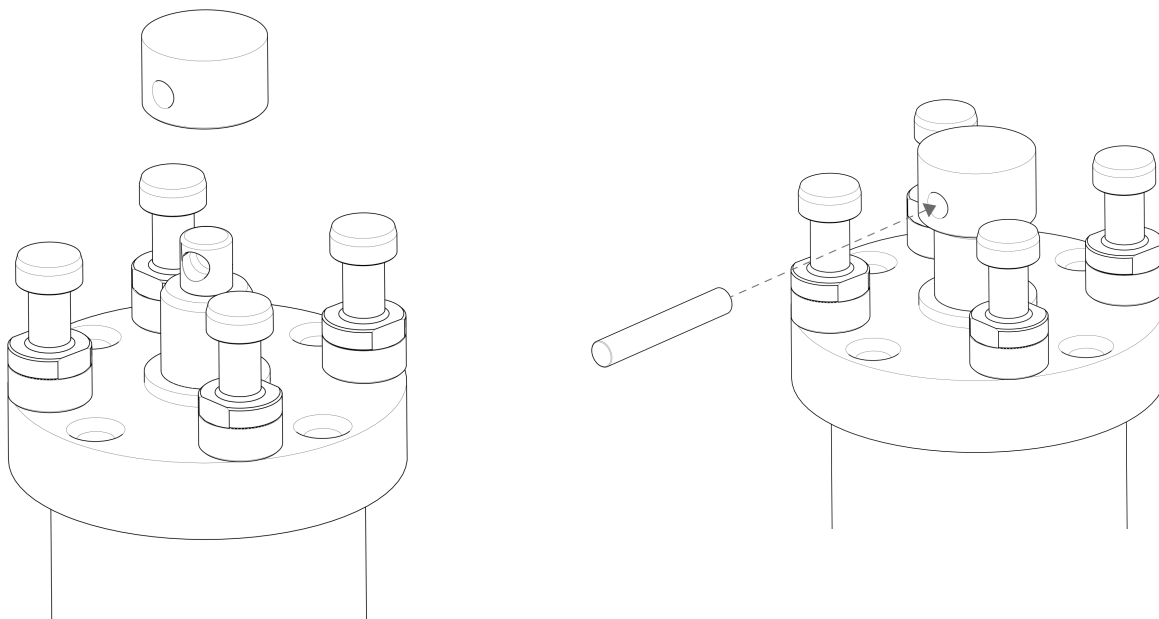
- A** Cubierta de la unidad de embutición
B Unidad de embutición

8. Desconecte las mangueras de agua, marcadas claramente en azul (entrada) y rojo (salida).
9. Retire el tornillo de retención.

10. Gire la unidad de refrigeración/calentamiento hacia la izquierda y retírela de la unidad de embutición.



11. Empuje el pasador del pistón para sacarlo de la ram inferior y elévela.
 12. Coloque el nuevo ram inferior en la parte superior de la varilla del pistón.
 13. Alinee el agujero que hay en la ram inferior con el agujero que hay en el tornillo para pasador, en la parte superior del pistón.



14. Introduzca el pasador de pistón.

15. Asegúrese de que los extremos del pasador no sobresalen.
16. Empuje el pasador del pistón para sacarlo de la ram inferior y elévela.
17. Coloque el nuevo ram inferior en la parte superior de la varilla del pistón.
18. Alinee el agujero en el ram inferior con el dispuesto en la punta del eje en la parte superior de la varilla.

Ensamblaje de la unidad de embutición

1. Monte la unidad de embutición y gírela hacia la derecha hasta que las 2 flechas se alineen.
2. Monte el tornillo de retención biselado, sin forzarlo.
3. Conecte el agua.
4. Cierre la cubierta de la unidad de embutición y coloque la placa superior de dicha unidad.
5. Apriete el tornillo de la cubierta.
6. Coloque el cierre superior y el brazo giratorio.



Sugerencia

La acumulación de material de embutición puede dificultar la retirada del ram inferior de la unidad de embutición.



Nota

Contacte con el Struers Service para solicitar asesoramiento para aflojar el ram inferior.

4.12 Retirar la unidad de embutición



PELIGRO ELÉCTRICO

Desconecte la máquina del suministro eléctrico y del suministro de agua antes de instalar o retirar la unidad de montaje.



PELIGRO ELÉCTRICO

La unidad de embutición debe ser instalada o desmontada exclusivamente por técnicos debidamente cualificados.



PRECAUCIÓN

Durante el funcionamiento, la unidad de embutición se calienta mucho. Asegúrese de que esté lo suficientemente fría para poder manipularla antes de retirarla.

1. Retire el cierre superior.
2. Retire el brazo giratorio izándolo para sacarlo fuera de su estructura.
3. Retire el tornillo de la cubierta.
4. Retire la placa superior.
5. Abra la cubierta de la unidad de embutición.

**Nota**

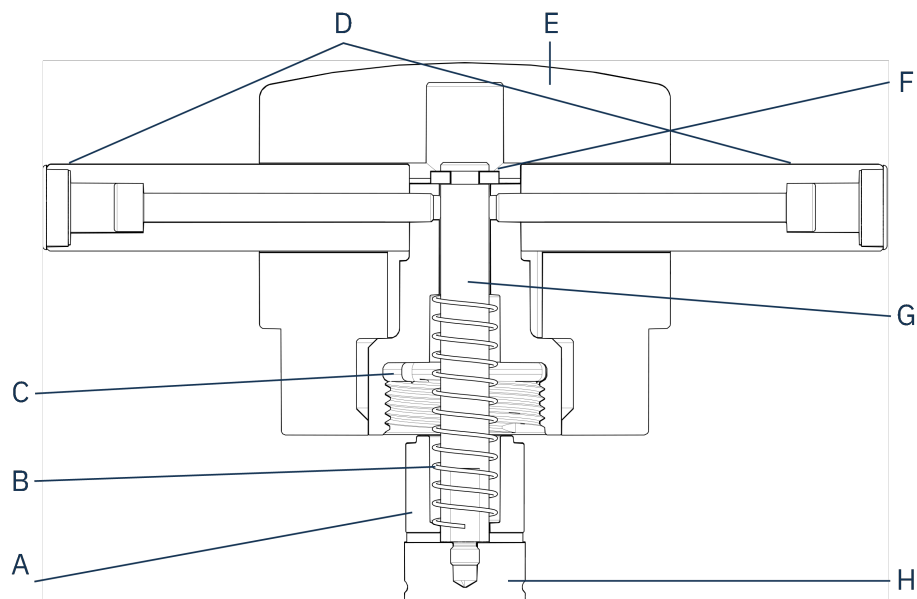
Desconecte las conexiones eléctricas y de agua en el orden descrito. Si desconecta las conexiones eléctricas antes de las conexiones de agua, podría filtrarse agua hacia las conexiones.

6. Desconecte los acoples de agua en las respectivas tomas de entrada y salida de la unidad de embutición (macho) de las tomas (hembra) de la máquina.
7. Espere 5 segundos para permitir que el agua salga de la bobina enfriadora.
8. Afloje las tuercas de acoplamiento del enchufe grande y del pequeño, y después retírelos de las respectivas tomas.
9. Afloje el tornillo de retención.
10. Gire la unidad de embutición a la izquierda hasta que se detenga.
11. Levante la unidad de embutición para separarla del cilindro hidráulico.

4.13 Sustituir la unidad de embutición

Siga las instrucciones que encontrará en [Retirar la unidad de embutición ► 29](#) y [Instalar la unidad de embutición ► 22](#).

4.14 Retirar el ram superior



A Espaciador

B Resorte

C Tuerca superior

D Palancas

E Tapón de cierre superior

F Arandela de retención

G Eje

H Ram superior

1. Desatornille las palancas (D) a ambos lados del tapón de cierre superior (E).

2. Retire ambas palancas girándolas hacia la izquierda.
3. Retire el tapón de cierre superior.
4. Retire la arandela de retención.
5. Retire la tuerca superior (C), el resorte (B) y el espaciador (A).
6. Extraiga el ram superior (H). No retire la varilla (G) del ram superior a menos que sea absolutamente necesario.
7. Si fuera necesario retirar la varilla, sujete el ram superior con un torno o similar provisto de mordazas blandas.

**Nota**

La superficie del ram debe protegerse con plástico o un metal blando.

4.15 Instalar CitoDoser (opcional)

**Nota**

Consulte el Manual de instrucciones de esta unidad.

**PELIGRO ELÉCTRICO**

Desconecte la máquina de la fuente de alimentación eléctrica mientras instale el dosificador.

La instalación del CitoDoser deberá ser realizada por personal cualificado o debidamente formado.

**Sugerencia**

Para obtener información sobre cómo vaciar y limpiar el dosificador consulte el manual de instrucciones.

4.16 Conectar una unidad de refrigeración de Struers (opcional)

**PELIGRO ELÉCTRICO**

Desconecte el suministro eléctrico antes de instalar equipos eléctricos.

La máquina debe estar conectada a la toma de tierra.

Asegúrese que la tensión de la alimentación eléctrica actual se corresponde con la tensión que se indica en la placa de identificación de la máquina.

Una tensión incorrecta puede dañar el circuito eléctrico.

**Nota**

Antes de conectar la unidad de refrigeración a la máquina, prepárela del modo indicado en el Manual de instrucciones de la unidad de refrigeración.



Nota

Para evitar la corrosión, utilice Cooli Additive de Struers en el agua de refrigeración (el porcentaje se indica en el envase del aditivo). Recuerde recargar con Cooli Additive cada vez que rellene con agua.

Modificar la manguera de alta presión

Para conectar la máquina a una unidad de recirculación y enfriamiento de Struers, debe cambiarse el acoplamiento de uno de los extremos de la manguera de alta presión (suministrada con la máquina) por un acoplamiento rápido.



Nota

La unidad de refrigeración Cooli se suministra con 2 acoplamientos rápidos. Utilice el más pequeño para modificar la manguera de alta presión.

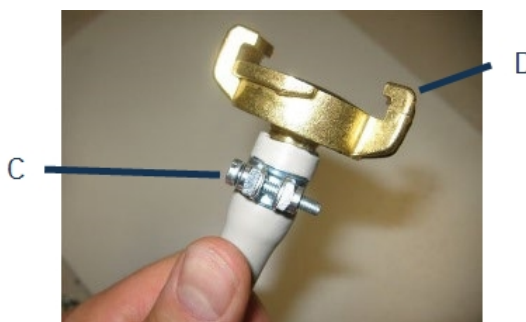
1. Corte la manguera de alta presión justo detrás del conector roscado existente (A).



Nota

No corte en el otro extremo de la manguera (B). Esto se utiliza para conectarse a la máquina.

Coloque el clip del tornillo (C) en la manguera.



1. Introduzca el acoplamiento rápido (D) en el extremo de la manguera.
2. Deslice el clip del tornillo sobre el eje de dicho acoplamiento rápido.
3. Apriete el clip hasta que el acoplamiento rápido se haya fijado correctamente en su posición.

Conectar la unidad Cooli

Entrada de agua Cooli

1. Monte la manguera de presión en el tubo de entrada de agua que se encuentra en la parte trasera de la máquina.
2. Coloque la junta filtro en la tuerca del acoplamiento con el lado plano orientado hacia la manguera de presión.
3. Apriete completamente la tuerca de acoplamiento.
4. Conecte el acoplamiento rápido a la salida de la bomba Cooli (E).



Salida de agua Cooli

1. Coloque el extremo sin conectar del tubo de salida de agua a la parte superior de la entrada del filtro en la unidad de refrigeración.
2. Compruebe que la manguera de salida se instala inclinada en toda su longitud, en dirección al desagüe.

Desconectar la unidad de control y la fuente de alimentación eléctrica

1. Conecte el cable de control de 24 V/CAN a la unidad de control de recirculación y enfriamiento conectando un extremo en la toma de control de la máquina CitoPress y el otro extremo en la toma dispuesta en el panel trasero de la unidad de control.
2. Conecte la unidad de refrigeración a la fuente de alimentación eléctrica.

5 Transporte y almacenamiento

Si, en cualquier momento después de la instalación, tiene que mover la unidad o almacenarla, existen una serie de directrices que le recomendamos seguir.

- Embale la máquina de forma segura antes de transportarla. Un embalaje deficiente podría causar daños en la unidad e invalidar la garantía. Póngase en contacto con el servicio técnico de Struers.
- Recomendamos que emplee todos los elementos y anclajes del embalaje original.

**PELIGRO ELÉCTRICO**

Desconecte la máquina del suministro eléctrico y del suministro de agua antes de instalar o retirar la unidad de montaje.

**PELIGRO DE APLASTAMIENTO**

Tenga cuidado con las manos/dedos al manipular la máquina.
Use calzado de seguridad al manipular maquinaria pesada.

**Nota**

Emble la máquina de forma segura antes de transportarla.
Recomendamos que conserve todos los elementos y anclajes del embalaje original para usos futuros.

1. Desconecte la máquina del suministro eléctrico.
2. Desconecte la entrada de agua y la salida de agua.
El agua residual se drena de la máquina al desconectar el suministro de agua.
3. Limpie y seque minuciosamente la máquina y todos los accesorios.
4. Si hay instalado un sistema de refrigeración, desconéctelo. Consulte las instrucciones de la unidad específica.
5. Levante la máquina y colóquela en un carrito.
Sujete por debajo de la base de la máquina, por el lado izquierdo y por el lado derecho. Para elevar la máquina, se necesitan dos personas.
6. Después del transporte, levante la máquina del carrito y colóquela en su nueva posición.

Almacenamiento a largo plazo o envío: pasos adicionales

1. Cierre la válvula de ventilación, y fíjela con una tuerca de bloqueo.
2. Coloque un tapón de plástico para proteger dicha válvula.

**Nota**

CitoPress-30 tiene 2 válvulas de ventilación.

3. Coloque un plástico grande en un palé.
4. Coloque la máquina sobre bloques en dicho palé.
5. Asegure la máquina utilizando los anclajes para el transporte originales.
6. Introduzca desecante (gel de sílice) para mantener la máquina seca.
7. Cierre y envuelva el plástico de modo que la máquina esté exenta de humedad.
8. Empaque las piezas sueltas en una caja de cartón y colóquelas junto a la máquina.
9. Construya una caja alrededor de la máquina para protegerla al máximo.

En la nueva ubicación

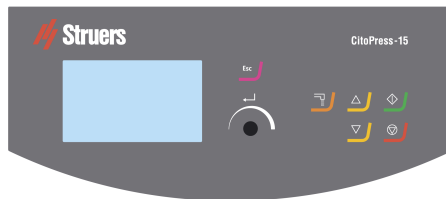
Consulte [Ubicación ► 15](#) y la lista de verificación previa a la instalación.

Si el CitoDoser está instalado en la máquina

Siga los pasos demás como se explica en el Manual de instrucciones del CitoDoser.

6 Haga funcionar el dispositivo

6.1 Navegación y panel de control



Botón	Función
	Esc (Esc) (Salir) - Regresar al menú anterior. - Salir de un elemento de menú seleccionado y descartar los cambios. - Cancelar los cambios.
	Mando multifunción - Gire el mando para navegar por los elementos del menú. - Gire el mando para cambiar el valor de un elemento seleccionado. - Presione el mando para seleccionar un elemento. - Presione el mando para guardar el valor que ha modificado.
	Dosificación Pone en marcha el dosificador (opcional). EL dosificador se detiene automáticamente cuando la cantidad de resina (indicada en el método) se ha dispensado.
	Unidad conmutadora (CitoPress-30 solamente) Cambie entre las 2 unidades de embutición.
	Arriba Iniciar el movimiento ascendente del ram inferior. El ram se detiene automáticamente al llegar su límite de ascenso máximo.

Botón	Función
	Abajo • Iniciar el movimiento descendente del ram inferior. El ram se detiene automáticamente al llegar su límite de descenso máximo.
	Arrancar • Poner en marcha la máquina y la unidad de recirculación y enfriamiento, si está instalada.
	Parar • Detiene la máquina y la unidad de recirculación y enfriamiento, si está instalada. • Solo CitoPress-30: Pulse dos veces para detener el proceso en ambas unidades de embutición al mismo tiempo.

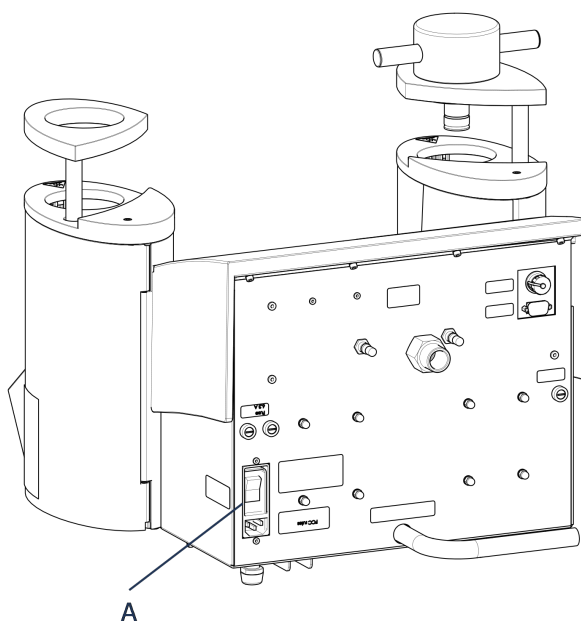
6.2 Encendido de la máquina



Nota

Las pantallas que mostramos en estas instrucciones pueden diferir de las de su máquina ya que el software se actualiza continuamente.

1. Encienda la máquina en el interruptor de encendido (A).



2. Se muestra la pantalla de inicial de puesta en marcha.



3. La primera vez que ponga en marcha la máquina se le solicitará que seleccione el idioma que desea utilizar.



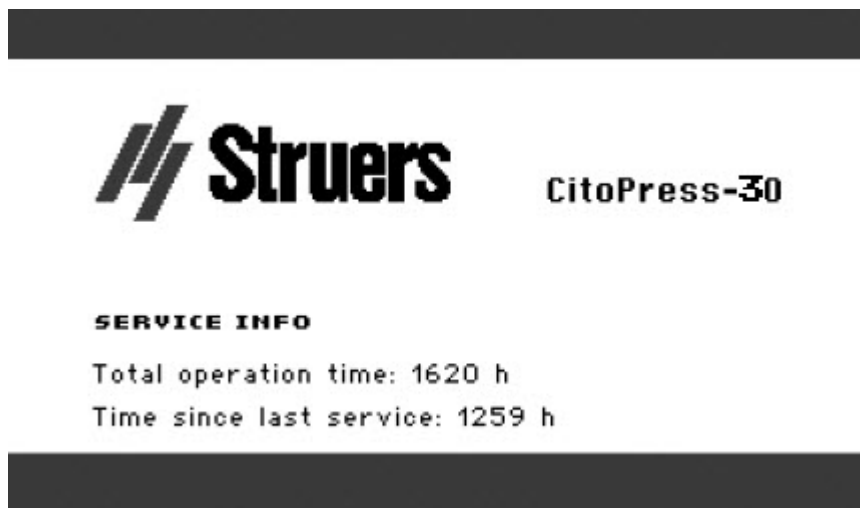
4. Navegue hasta el idioma deseado.



5. Seleccione el idioma.



6. Se muestra la pantalla de puesta en marcha **Service info** (Información de servicio):
 - Número total de embuticiones
 - Embuticiones desde el último servicio



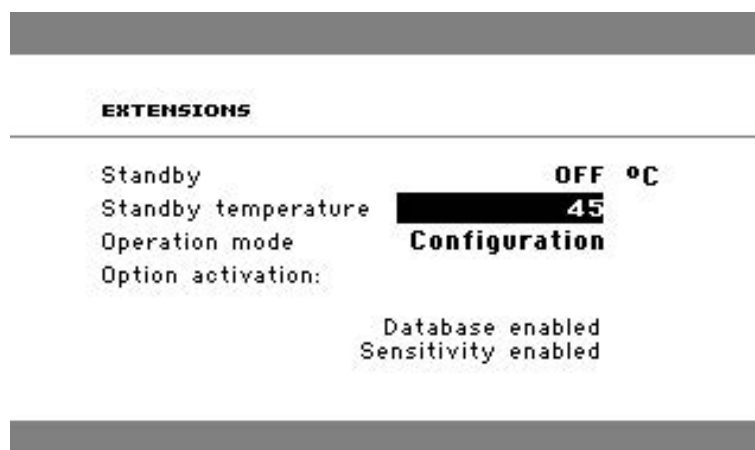
- Tiempo total de funcionamiento
 - Tiempo desde el último servicio
7. Aparece el menú principal.



8. Desde el **Main menu** (Menú principal) puede elegir entre las siguientes opciones:
- Process** (Proceso), consulte [7.1](#).
 - Extensions** (Extensiones), consulte [6.3.1](#).
 - Configuration** (Configuración), consulte [6.3.2](#).
 - Service** (Servicio), consulte [Los menús de servicio ► 72](#)

6.3 Menús del software

6.3.1 Extensions (Extensiones)



Standby (Modo de espera)

La opción de **Espera** se puede activar (ON) o desactivar (OFF).

Standby

temperature

(Temperatura en espera)

La **Temperatura en espera** (entendida como el valor que la máquina conserva en modo de espera) se puede ajustar.

Operation mode
(Modo de funcionamiento)

Es posible seleccionar 3 modos de funcionamiento distintos: Según el modo de funcionamiento, el operario dispondrá de diferentes niveles de acceso a los parámetros:

Configuración: Todas las funciones, acceso a todos los parámetros.

Desarrollo: Sin acceso a los parámetros del menú **Configuration** (Configuración) excepto **Contraste de pantalla**

Producción: Sin acceso a los parámetros. Sólo podrá accionar **Start** (Inicio), **Stop** (Parada) y **Dosing** (Dosificación).

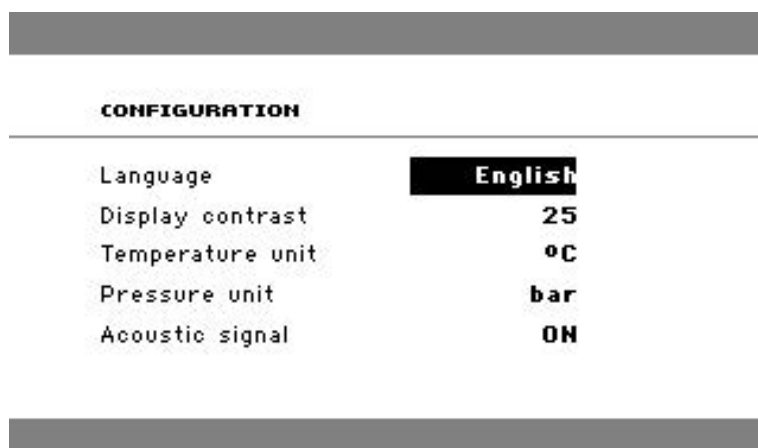
Option activation
(Activar opción)

Si adquiere las opciones **Database** (Base de datos) y **Sensitivity** (Sensibilidad), podrá activarlas con el código de desbloqueo suministrado por Struers.

1. Seleccione **Option activation** (Activación de opciones).
2. Presione el mando para abrir el menú **Enter password** (Introducir contraseña).
3. Introduzca las contraseñas.

Para obtener más información sobre cómo utilizar este menú, consulte [Enter method name \(Introducir nombre del método\) ► 57](#).

6.3.2 Configuration (Configuración)



Desde el menú **Configuration** (Configuración) puede acceder a distintos ajustes y parámetros.

- Desde **Main menu** (Menú principal), seleccione **Configuration** (Configuración).

Puede configurar las siguientes opciones:

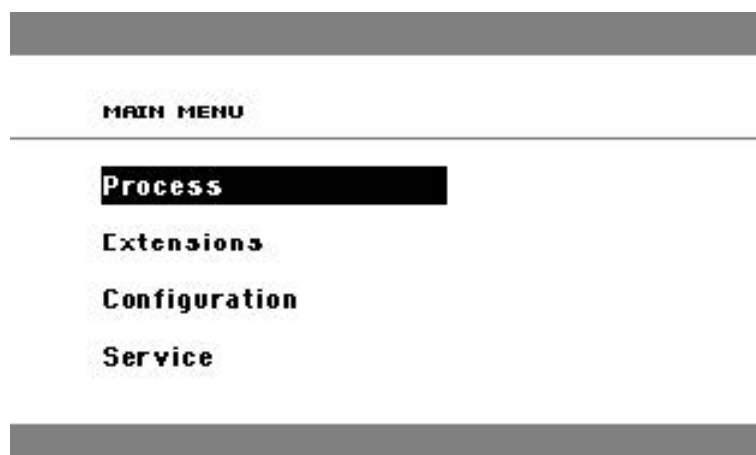
Language (Idioma)	Seleccione el idioma que desea usar en el software. El idioma puede configurarse en inglés (predeterminado), alemán, francés, español o japonés.
Display contrast (Contraste de pantalla)	Puede ajustar la pantalla para mejorar la visualización. Valor predeterminado: 22. Rango de ajuste: 0-15/-300).
Temperature unit (Unidad de temperatura)	Ajustes: Celsius o Fahrenheit.
Pressure unit (Unidad de presión)	Ajustes: Bar o psi.
Acoustic signal (Señal acústica)	On (Activar): - Se escucha un pitido cuando ha finalizado el proceso de embutición. - Se escuchas pitidos cuando se pulsan los botones de control. Off (Desactivado): - La señal acústica está desactivada.

Cambiar la configuración del idioma

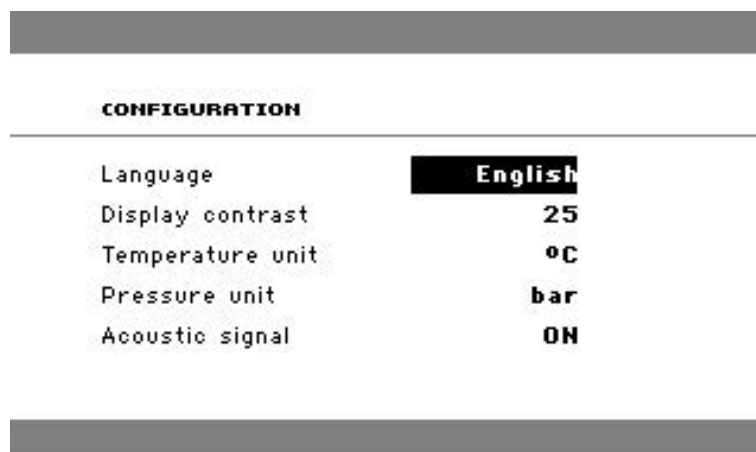
El idioma predeterminado es el inglés, pero puedes cambiarlo después de la puesta en marcha inicial.

- En **Main menu** (Menú principal), gire el mando para resaltar **Configuration** (Configuración).





2. Presione el mando para entrar en **Configuration** (Configuración).
3. Gire el mando para resaltar **Language** (Idioma).
4. Presione el mando para activar el menú emergente **Select language** (Seleccionar idioma).
5. Gire el mando para seleccionar el idioma que prefiera.



6. Presione el mando para aceptar el idioma.
7. Al hacerlo, se mostrará el menú **Configuration** (Configuración) en el idioma que haya seleccionado.
8. Pulse **Esc** (Esc) para volver al **Main menu** (Menú principal).

7 Operaciones básicas

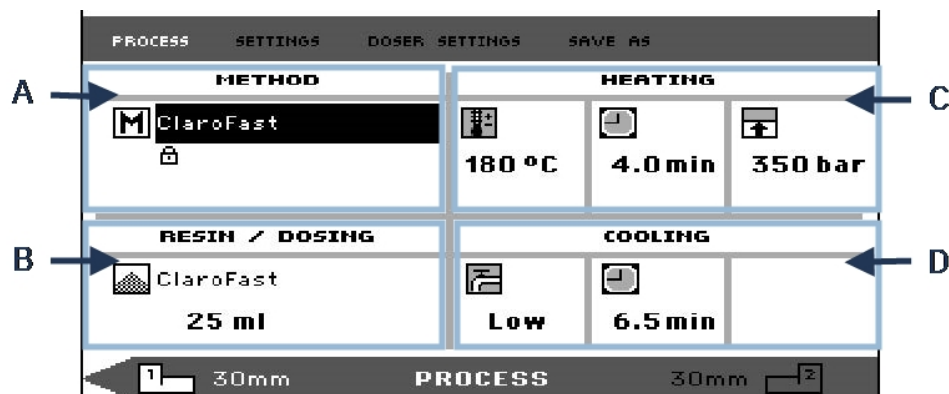


PRECAUCIÓN

Esta máquina debe ser utilizada y mantenida exclusivamente por personal debidamente formado/cualificado.

7.1 Process (Proceso)

En **Process** (Proceso), hay 4 áreas principales (A-D):



A Method (Método)

C Heating (Calentamiento)

B Resin/Dosing (Resina/Dosificación)

D Cooling (Refrigeración)

Barra superior e inferior

La pantalla también tiene una barra superior e inferior.

La barra superior incluye más elementos de menú de nivel superior: **Process** (Proceso), **Settings** (Ajustes), **Doser settings** (Ajustes del dosificador) y **Save as** (Guardar como).

La barra inferior ofrece información adicional sobre el estado y el contexto; por ejemplo, qué información del proceso de la unidad de embutición se está mostrando (unidad 2) y los diámetros de los cilindros (30 mm en cada caso).

Method (Método)

El área **Method** (Método) (A) muestra el método seleccionado. El candado muestra si el método está bloqueado o desbloqueado.



Sugerencia

Si se ha instalado el modo Sensible (ver), la pantalla muestra si está activado o desactivado para el método actual.

Resin/Dosing (Resina/Dosificación)

En el área de **Resin/Dosing** (Resina/Dosificación) (B) se muestra información sobre la resina utilizada y si la dosificación es manual o automática.



Sugerencia

Si se utiliza un CitoDoser (opcional), el valor mostrado será en porcentaje y no de volumen.

Heating (Calentamiento)

En el área de **Heating** (Calentamiento) (C) se muestra información sobre los valores de calentamiento para el método seleccionado:



Temperatura



Duración



Presión

**Sugerencia**

Si se ha instalado el modo Sensible (ver), los ajustes de las 2 fases se mostrarán en líneas separadas.

PROCESS		SETTINGS	DOSE	SETTINGS	SAVE AS
METHOD		HEATING			
 New method  Sensitive ON					
	80 °C 180 °C	5.0 min 5.0 min	50 bar 250 bar		
RESIN / DOSING		COOLING			
 MultiFast Black 20 ml					
	High	5.0 min			
 1 30mm		PROCESS		30mm	 2

Cooling (Refrigeración)

En el área **Cooling** (Refrigeración) (D) se muestra información sobre el método de refrigeración seleccionado:

Velocidad: **High** (Alto), **Medium** (Media), **Low** (Baja)

Tiempo de refrigeración

7.1.1 Usar el menú Process setup (Configuración del proceso)**Seleccionar un método de embutición****Método automático o manual**

Cuando utilice la máquina, puede utilizar un método de Struers (que es un conjunto de ajustes de proceso guardado) o un método de usuario. Ambos son automáticos, por lo que todos los parámetros se recuperan automáticamente.

Como alternativa, puede accionar la máquina simplemente modificando los parámetros en el menú de proceso. En este caso, el funcionamiento es manual.

Método preestablecido

De serie, la máquina incluye una biblioteca de métodos preestablecidos de Struers que se corresponden con la gama de resinas de embutición en caliente de Struers (la Guía de aplicación de embutición en caliente en pantalla). Al elegir uno de los métodos de Struers, el método se adapta automáticamente al tamaño del cilindro, lo que reduce enormemente el riesgo de errores.

Capacidad de almacenamiento

En la prensa de embutición puede guardar hasta un máximo de dos métodos. Si necesita espacio de almacenamiento adicional, tiene a su disposición la opción Base de datos (consulte [Base de datos de métodos \(opcional\) ► 54](#)). Cuando esta opción está activada, puede guardar un total de 15 métodos en la base de datos de la máquina.

Modo Sensitive

Este modo de materiales sensibles, con una fase de calentamiento doble, se utiliza para muestras frágiles/porosas.

PROCESS		SETTINGS		DOSE		SETTINGS		SAVE AS	
METHOD				HEATING					
New method									
☐ Sensitive ON				80 °C		5.0 min		50 bar	
				180 °C		5.0 min		250 bar	
RESIN / DOSING				COOLING					
MultiFast Black									
20 ml				High		5.0 min			
1 30mm		PROCESS				30mm		2	

Ajuste los valores de **Heating** (Calentamiento) para que se adapten a las muestras que vaya a embutir.

Ejemplos:

Muestras frágiles/quebradizas	Fase 1	Aplicar calor para fundir la resina, sin presión.
	Fase 2	Aplicar calor y presión.
Muestras metálicas	Fase 1	Restar 1 minuto del tiempo del calentamiento total. Aplicar calor y presión.
	Fase 2	Durante 1 minuto, aplicar calor, sin presión.
Placas de circuito impreso (PCB), plásticos y otros elementos de baja conductividad	Fase 1	Aplicar calor para fundir la resina, sin presión durante 15 minutos.
	Fase 2	Durante 1 minuto, aplicar calor y presión.

Funcionamiento manual

Si utiliza ajustes manuales cuando utiliza la máquina, deberá cambiar manualmente los ajustes del proceso cada vez que procese una muestra (a menos que los ajustes utilizados anteriormente sean los adecuados para la siguiente muestra).

**Sugerencia**

Cuando se utiliza un dosificador CitoDoser (opcional) y la opción Base de datos está activada (consulte [Base de datos de métodos \(opcional\)](#) ► 54), el dosificador guarda información sobre qué método se debe utilizar para una resina determinada. Al colocar el CitoDoser en la máquina, selecciona este método.

Reutilizar los ajustes del método para la siguiente muestra

Cuando la máquina ha completado la preparación de una muestra de trabajo, muestra la última configuración de proceso utilizada (esto también se aplica después del reinicio).

Si la configuración es apropiada para la siguiente muestra que vaya a procesar, no tiene que hacer ningún cambio y puede colocar la muestra.

Cambiar los ajustes del método para la siguiente muestra

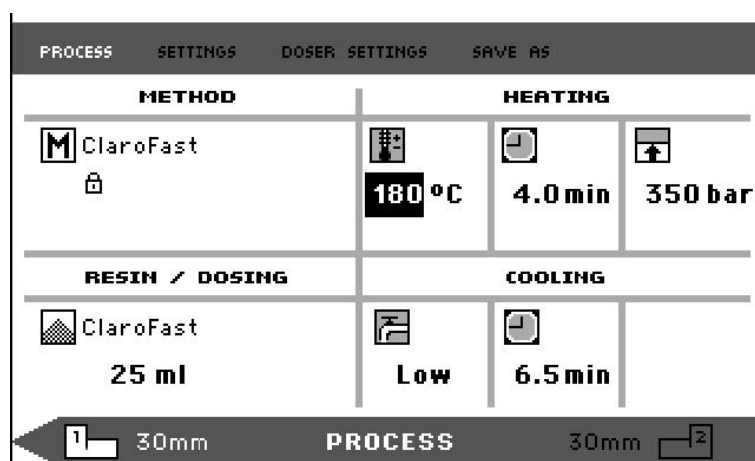
Si la última configuración del proceso utilizada no es adecuada para procesar la siguiente muestra, puede cambiarla de una de estas tres maneras:

- Edite los valores del método manualmente.
- Seleccione un método guardado.
- Cambie el dosificador CitoDoser (opcional).

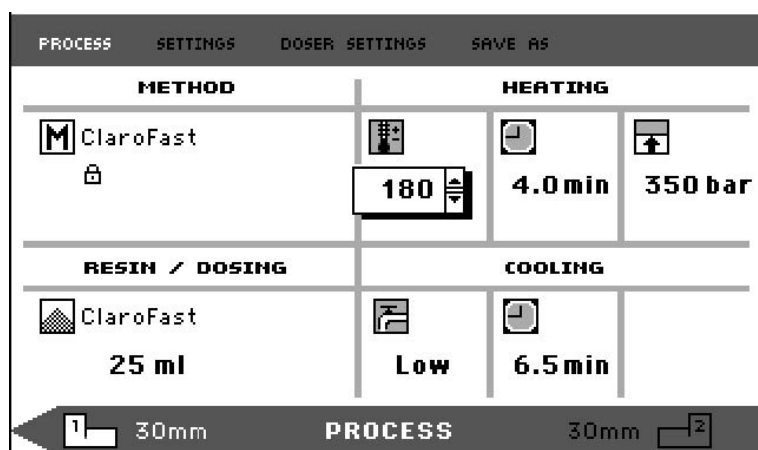
Editar manualmente los valores de un método**Nota**

El ejemplo siguiente ilustra la edición del valor de temperatura del método. El procedimiento para editar otro valor es el mismo. Es posible editar varios valores de un mismo método.

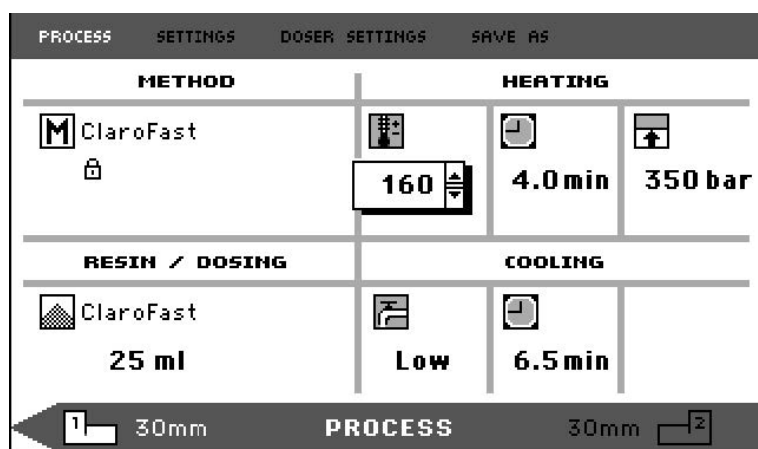
1. En el menú **Process** (Proceso), gire el mando para resaltar la temperatura en **Heating** (Calentamiento).



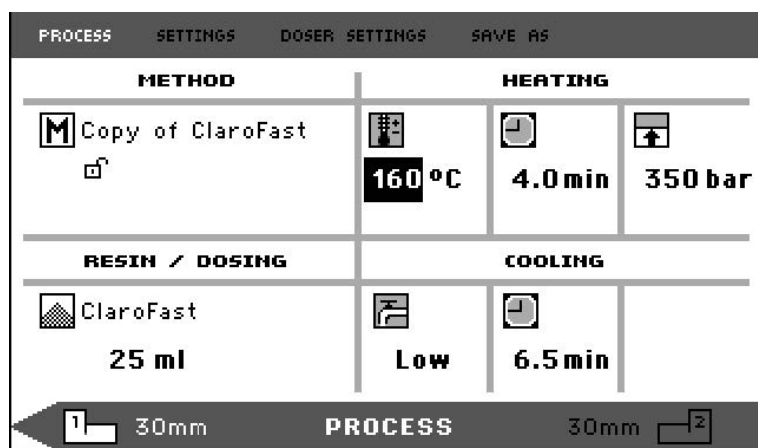
2. Presione el mando para editar el valor.
3. Se mostrará un cuadro de desplazamiento alrededor del valor.



4. Gire el mando para aumentar o reducir el valor numérico.



5. Presione el mando para confirmar el nuevo valor.

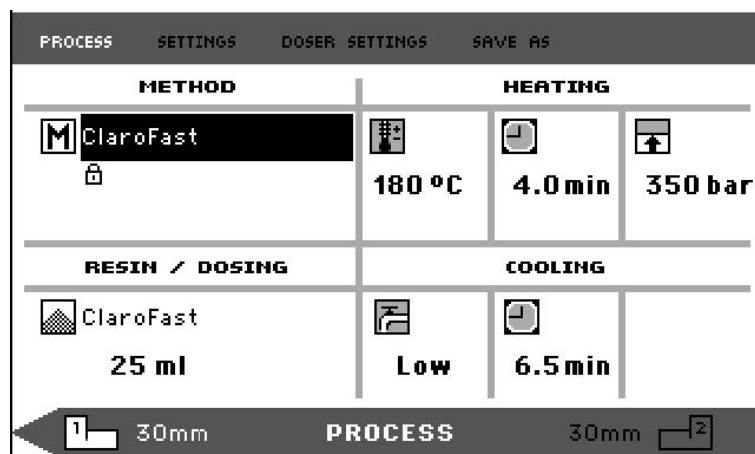


Sugerencia

Cuando edite los valores de un método guardado, se creará una copia temporal del nuevo método. Este se denominará “Copia de *Nombre del método*”; por ejemplo: “Copia de ClaroFast”. Estos valores se pueden utilizar para procesar las muestras, aunque no se guardarán en la base de datos a menos que se guarde el método. Si la máquina se apaga, antes de haberlo guardado, dicha copia temporal se perderá (consulte [Crear un nuevo método de usuario ► 54](#)).

Seleccionar un método guardado de la base de datos

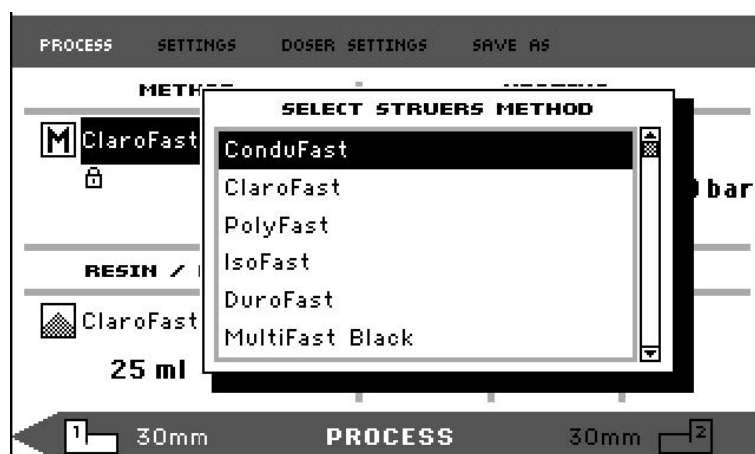
1. En **Process** (Proceso), gire el mando para resaltar el elemento en **Method** (Método).



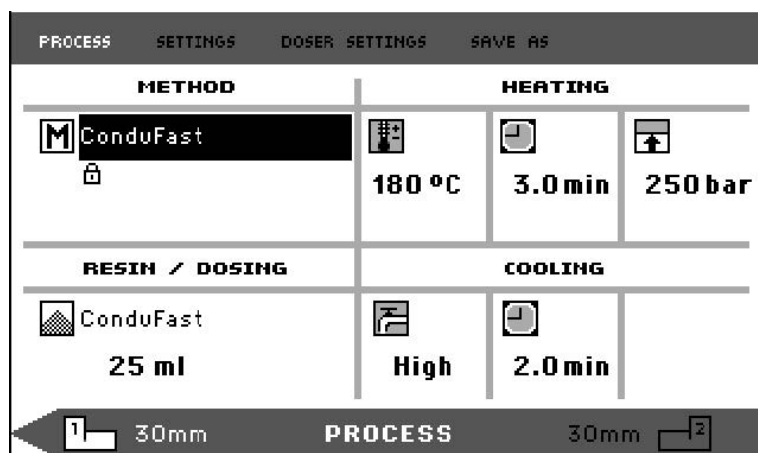
2. Presione el mando para activar el menú emergente **Select group** (Seleccionar grupo).



3. Gire el mando para resaltar el grupo deseado.
4. Presione el mando para activar la pantalla emergente **Select Struers Method** (Seleccionar método de Struers).



5. Gire el mando para resaltar el método deseado.
6. Presione el mando para aceptar el método.



Cambiar el CitoDoser (opcional) para cambiar el método

Al sustituir el dosificador por otro, el método asociado al nuevo dosificador se recupera automáticamente de la base de datos (opcional). Consulte también [Asociación del CitoDoser ► 63](#).

7.2 Embutir una muestra

Colocar la muestra

1. Si es necesario, utilice el botón de la unidad conmutadora para cambiar al cilindro que desee.



2. Pulse **Arriba** para izar el ram inferior a su límite de ascenso máximo.



3. Aplique el agente de liberación de la embutición en la superficie del ram inferior.



Nota

Siempre se deberá aplicar una fina capa de dicho agente en los rams de embutición para prevenir que los materiales de embutición se adhieran a la superficie.

4. Coloque la muestra en el ram. Dicha muestra debe estar limpia, seca y sin grasa. La distancia entre la muestra y la pared del cilindro deberá ser, al menos, de 3 mm para evitar que se produzcan fracturas en la resina.
5. Pulse **Abajo**.



6. El ram superior se mueve hasta su límite de descenso máximo.

Vierta resina sobre la muestra utilizando el dosificador (opcional)

1. Mantenga pulsado el botón **Abajo** durante varios segundos para bajar el ram hasta su límite más bajo.



2. Gire el tubo de salida del dosificador CitoDoser sobre la unidad de embutición.
3. Pulse el botón de dosificación.



Nota

Si el ram inferior no ha descendido al pulsar el botón de dosificación, se mostrará un aviso.

El dosificador dispensará automáticamente la cantidad de resina predeterminada para el método seleccionado.

Dosificación adicional de resina

- Pulse de nuevo el botón de dosificación para añadir una pequeña cantidad (20 % de la cantidad predeterminada).



Pulse **Parar** y luego **Dosificar** para restablecer la cantidad de resina dosificada a la cantidad predeterminada (100%).



Verter resina sobre la muestra de forma manual

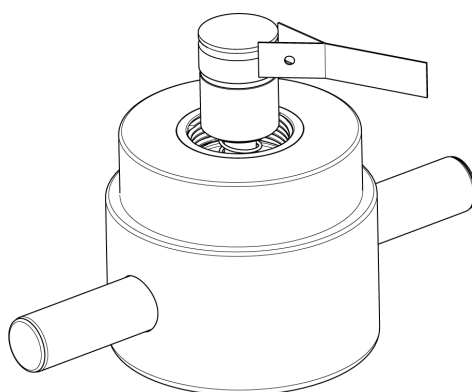
Con ayuda del embudo facilitado, rellene el cilindro con la cantidad de material de embutición correspondiente.

**Sugerencia**

Busque datos de embutición útiles y sugerencias en la sección sobre Embutición en el [sitio web de Struers](#).

**Nota**

Asegúrese de que el material de embutición es suficiente para cubrir la muestra después de la compresión. El volumen del material de embutición se reduce al comprimir el granulado. Si no se utiliza suficiente material de embutición, los rams pueden entrar en contacto con la muestra y dañar no solo los rams sino el cilindro.

Cierre del cierre superior

1. Antes de su uso, retire el polvo del material de embutición de la parte superior del cilindro.
2. Limpie la superficie cilíndrica del ram superior, evitando que se dañe. Utilice un raspador para eliminar el material de embutición incrustado.
3. Aplique agente de liberación de la embutición en las superficies accesibles del ram superior.
4. Coloque el cierre superior con el ram superior en el cilindro de embutición.
5. Presione el cierre superior hacia abajo, girándolo a la derecha hasta que haga tope.

**Nota**

Si el ram no se ajusta fácilmente en el cilindro, compruebe dicho ram y el cilindro por si hubiera material de embutición incrustado. La tolerancia entre el cilindro y el ram es mínima, por lo que una pequeña cantidad de material de embutición de procesos anteriores podría ser problemática.

7.2.1 Inicio del proceso de embutición**PRECAUCIÓN**

Durante el funcionamiento, la unidad de embutición se calienta mucho. Antes de iniciar el proceso de embutición compruebe que el cierre superior esté totalmente cerrado.

**Nota**

Antes de iniciar el proceso de embutición, y para evitar daños en la instalación, asegúrese de haber girado la unidad de embutición hacia la derecha hasta que las dos flechas queden alineadas.

1. Pulse **Arrancar**.



7.2.2 El proceso de embutición

1. Durante el proceso de embutición, la pantalla muestra el progreso de la etapa actual (**Heating** (Calentamiento) o **Cooling** (Refrigeración)) y el tiempo restante antes de que se complete el proceso de embutición.

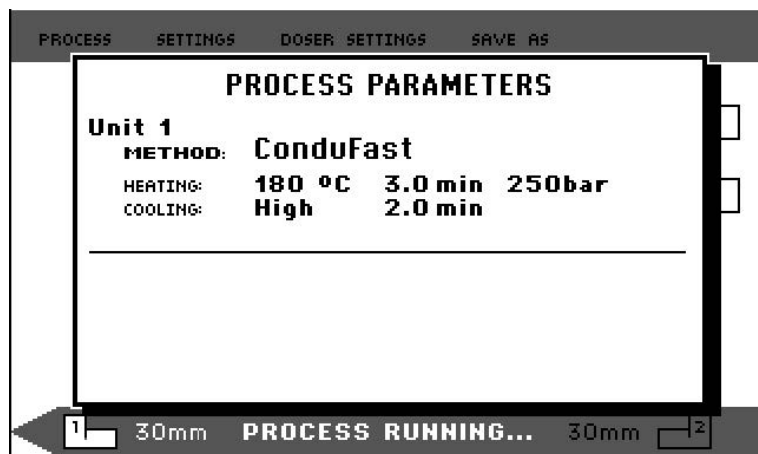
1 unidad (CitoPress-15/-30):

PROCESS	SETTINGS	DOSE SETTINGS	SAVE AS
Remaining time:		Heating:	
5:00			
		Cooling:	
 30mm PROCESS RUNNING... 30mm 			

2 unidades (CitoPress-30):

PROCESS	SETTINGS	DOSE SETTINGS	SAVE AS
Remaining time:		Heating:	
5:00			
		Cooling:	
Remaining time:		Heating:	
7:00			
		Cooling:	
 30mm PROCESS RUNNING... 30mm 			

2. Para ver los ajustes del proceso, presione el mando.



3. Pulse **Escape** para volver a la pantalla de procesos.

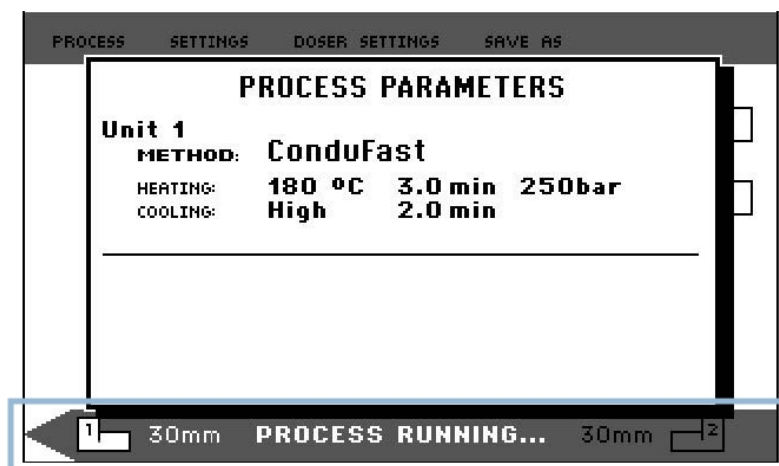


Cambio entre el cilindro izquierdo y el derecho (CitoPress-30)

- Pulse el botón conmutador para cambiar entre los 2 cilindros.



La flecha de la barra inferior cambia de dirección para indicar a qué cilindro se aplica la información mostrada. La unidad seleccionada se muestra en blanco, y la otra en gris.



7.2.3 Detención del proceso de embutición



PRECAUCIÓN

Durante el funcionamiento, el molde y la unidad de embutición alcanzarán temperaturas muy elevadas.



PRECAUCIÓN

Siga siempre los parámetros de calentamiento y refrigeración recomendados según detalla la **Application Guide for Hot Mounting** (Guía de aplicación de Struers para embutición en caliente). Consulte [3.3.1](#).



Nota

El soporte puede destruirse si detiene el proceso de embutición durante el proceso.
Si tuviese que hacerlo, enfríe el cilindro de embutición durante un mínimo de 2 minutos antes de abrirlo después de un período de calentamiento.

Automáticamente

La máquina se detiene automáticamente una vez transcurrido el tiempo de refrigeración.

Manualmente

- Para detener la máquina en cualquier momento durante el proceso de embutición, pulse **Parar**.



Nota

Solo CitoPress-30:

Pulse dos veces para detener el proceso en ambas unidades de embutición al mismo tiempo.

7.2.4 Retirada del cierre superior



PELIGRO POR CALOR

Durante el funcionamiento, el molde y la unidad de embutición alcanzarán temperaturas muy elevadas. Después de completar un ciclo de calentamiento, compruebe que el cilindro de embutición se refrigera activamente durante un mínimo de dos minutos antes de abrir.



PRECAUCIÓN

Siga siempre los parámetros de calentamiento y refrigeración recomendados según detalla la **Application Guide for Hot Mounting** (Guía de aplicación de Struers para embutición en caliente). Consulte [3.3.1](#).

Una vez completado el proceso de embutición:

1. Gire el cierre superior hacia la izquierda hasta que se libere de la rosca.

2. Pulse **Arriba** para izar el ram inferior a su límite de ascenso máximo.



3. Gire el cierre superior hacia un lado para poder quitar el soporte.

8 Operaciones avanzadas

8.1 Base de datos de métodos (opcional)

Tras habilitar la opción de base de datos para la CitoPress, se pueden guardar hasta 15 **User methods** (Métodos de usuario) además de asociaciones entre un número de resinas y las unidades CitoDoser.

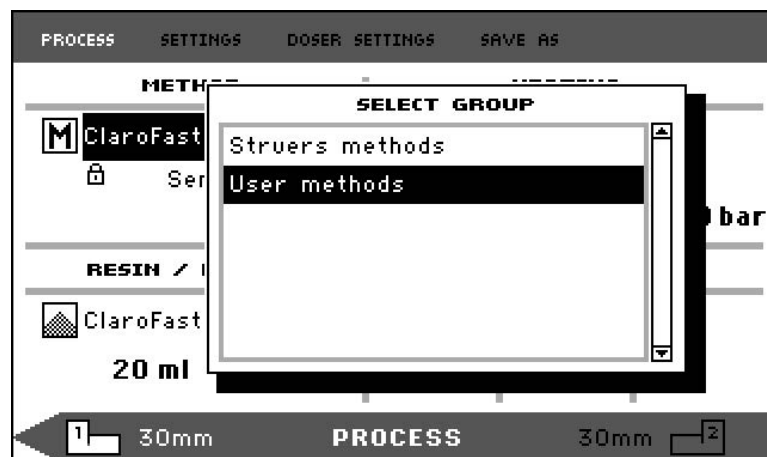


Sugerencia

Sin la opción de base de datos, solo se pueden guardar dos métodos.

8.1.1 Crear un nuevo método de usuario

1. En **Select Group** (Seleccionar grupo), seleccione **User methods** (Métodos de usuario) y, a continuación, **New method** (Nuevo método).

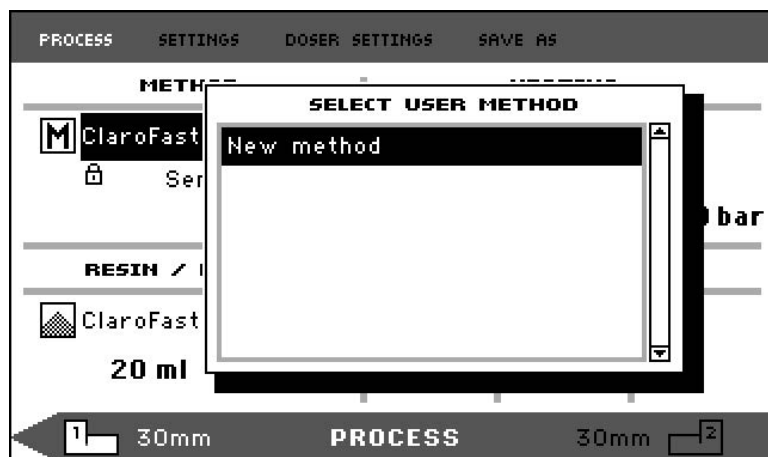


2. Gire el mando para resaltar el grupo deseado.

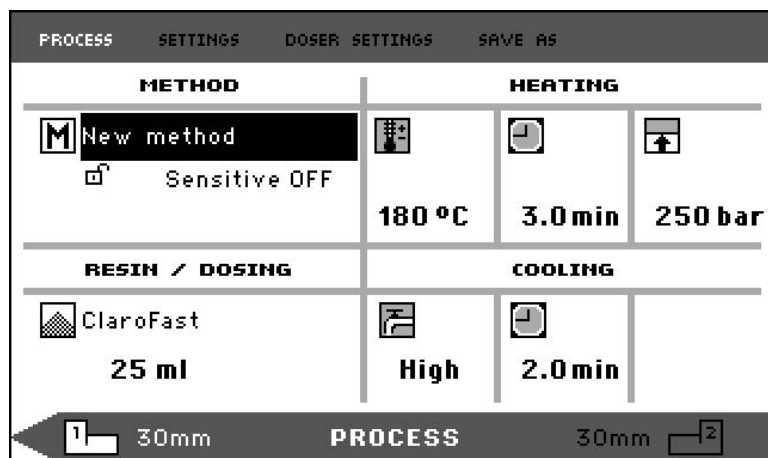


3. Presione el mando para activar la pantalla emergente **Select user method** (Seleccionar método de usuario).

- Se creará un **New method** (Método nuevo) automáticamente en base a la resina que se esté utilizando en el proceso actual.



- Gire el mando para resaltar el método deseado.
- Presione el mando para confirmar el nuevo método.



- Edite los valores del método para crear su método de usuario.
Para obtener más información sobre cómo editar los valores de un método, [Editar manualmente los valores de un método ▶ 45](#).
- Guarde el método en la base de datos.
Para obtener información sobre cómo guardar un método, consulte [Crear un nuevo método de usuario ▶ 54](#).

8.1.2 Modificar un método

- En **Select Group** (Seleccionar grupo), seleccione un método de Struers.
Para obtener información sobre cómo seleccionar un método, consulte [Seleccionar un método guardado de la base de datos ▶ 47](#).
- Edite los valores del método para crear el método de usuario, para obtener información sobre cómo editar los valores de un método, consulte [Editar manualmente los valores de un método ▶ 45](#).

- Guarde el método en la base de datos. Para obtener información sobre cómo guardar un método, consulte [Crear un nuevo método de usuario ▶ 54](#)

**Sugerencia**

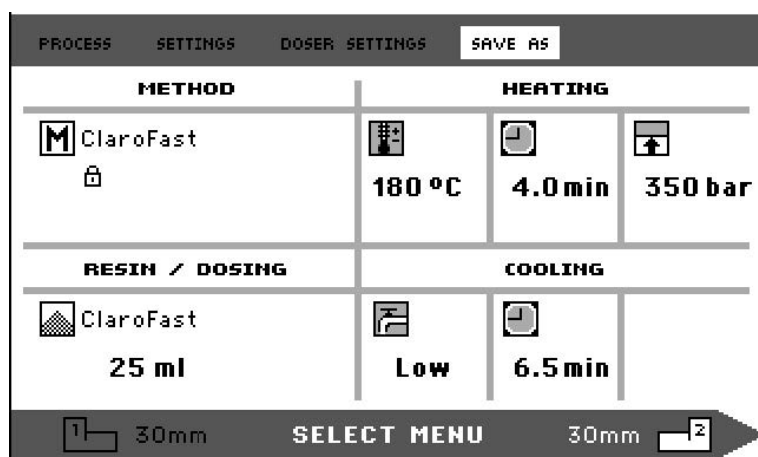
Los métodos de Struers no se sobrescriben al guardar un método nuevo. El método debe guardarse con un nombre diferente.
Todos los métodos de Struers están protegidos y no se pueden sobrescribir.

8.1.3 Guardar un método de usuario

- En **Process** (Proceso), pulse **Esc** para acceder a los elementos del menú de nivel superior.



- Gire el mando para seleccionar **Save as** (Guardar como).



- Presione el mando para activar **Enter method name** (Introducir nombre del método).



- Gire el mando para resaltar las funciones en la parte inferior del menú o los caracteres que desee utilizar en **Method name** (Nombre del método).
- Utilice **Arriba/Abajo** para navegar rápidamente de una línea a otra.

Para obtener instrucciones detalladas sobre cómo utilizar este menú, consulte [Enter method name \(Introducir nombre del método\) ► 57](#).

- Para aceptar el nombre y salir del editor, seleccione **OK** (OK), y después presione el mando.

El método se guardará en **User methods** (Métodos de usuario).

8.1.4 Enter method name (Introducir nombre del método)

En el menú **Enter method name** (Introducir nombre del método) puede editar las asociaciones del dosificador, las resinas y el nombre de los métodos.

En el campo **Method name** (Nombre del método) de la parte inferior dispone de un cursor. Un segundo cursor, de mayor tamaño, se utiliza para seleccionar caracteres o acciones.

Introducir caracteres

- Utilice **Abajo** y el mando para mover el cursor de mayor tamaño y resaltar **Del** (Eliminar).



- Presione el mando para eliminar el nombre existente.



- Gire la mando y/o use **Arriba/Abajo** para resaltar el carácter que desea utilizar.



4. Presione el mando para introducir el carácter.

Eliminar caracteres de un número

1. Gire el mando a la izquierda o derecha hasta que el cursor se mueva del área de selección de caracteres al área de edición en la parte inferior del menú.



2. Gire el mando para seleccionar la flecha de izquierda o derecha.
3. Presione el mando para mover el cursor de subrayado una posición a la izquierda o a la derecha, respectivamente.
4. Gire el mando para seleccionar el símbolo **Del** (Eliminar).



5. Presione el mando para eliminar el carácter subrayado (en **Method name** (Nombre del método)).



8.1.5 Crear y almacenar una resina de usuario

La información sobre resinas se almacena por separado en la base de datos. Además de utilizar las resinas de Struers, puede crear y almacenar resinas de usuario.

1. En **Process** (Proceso), gire el mando para resaltar el elemento resina/dosificación.
2. Presione el mando para activar **Select Group** (Seleccionar grupo).





3. Gire el mando para resaltar **User resins** (Resinas de usuario).
4. Presione el mando para activar el menú **Select user resin** (Seleccionar resina de usuario).



5. Gire el mando para resaltar **New resin** (Nueva resina).
6. Presione el mando para activar el menú **Resin name** (Nombre de resina).



7. Para editar el nombre de la resina, utilice el procedimiento que se describe en [Enter method name \(Introducir nombre del método\) ► 57](#).
8. Seleccione **OK** (OK) y presione el mando para aceptar el nombre y salir del editor.
La resina se almacena en **User resins** (Resinas de usuario).

**Sugerencia**

Las resinas de Struers están vinculadas a un método concreto, con el nombre específico de la resina. No se pueden modificar estas resinas predeterminadas a menos que el método se guarde con un nombre diferente.

El icono del candado debajo del nombre del método de Struers significa que no se puede editar.

8.1.6 Ajustes

El menú **Settings** (Ajustes) se utiliza para ver y, en el caso de los **User methods** (Métodos de usuario), para eliminar, renombrar y bloquear/desbloquear los métodos.

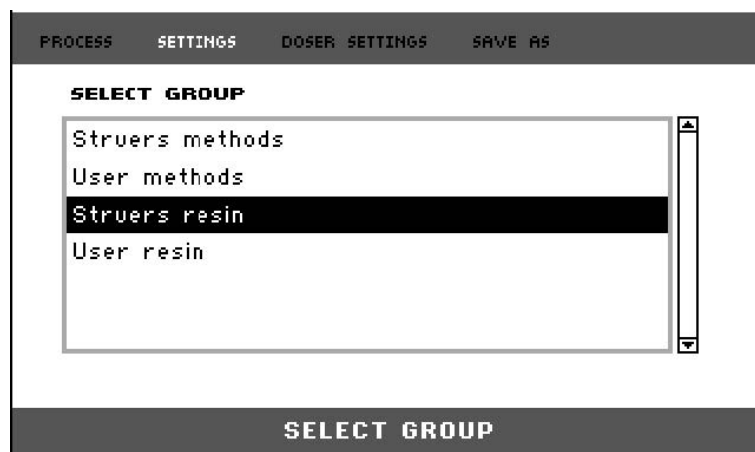
Ver datos de las resinas

CitoPress-15/-30 almacena los datos de las resinas Struers.

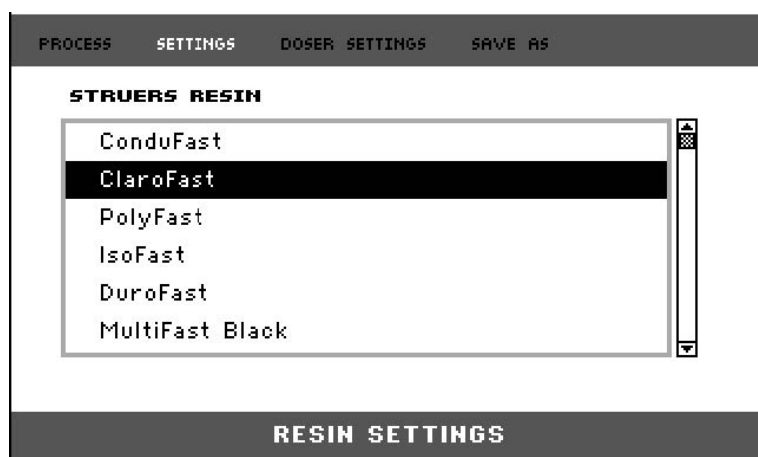
1. En **Process** (Proceso), pulse **Esc** una vez para acceder al menú de nivel superior.
2. Gire el mando para resaltar **Settings** (Ajustes).



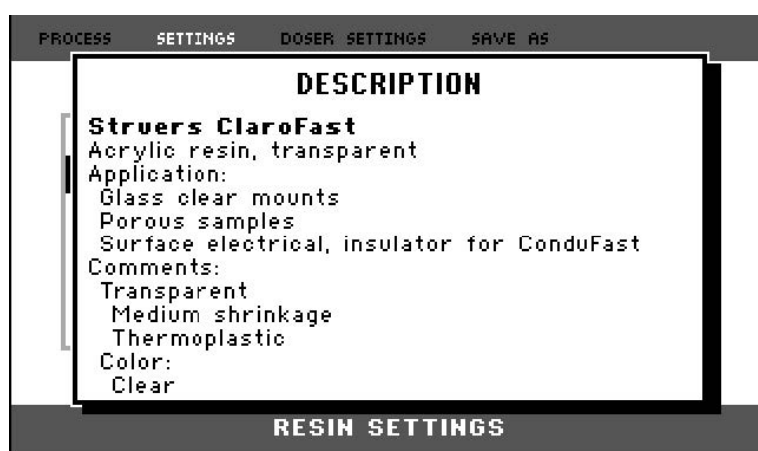
3. Presione el mando para activar **Settings** (Ajustes).



4. Gire el mando para resaltar **Struers resin** (resina Struers) o **User resin** (Resina del usuario).
5. Presione el mando para abrir el menú de resinas.
6. Gire el mando para resaltar la resina.



7. Presione el mando para ver los detalles de la resina seleccionada.



Eliminar, renombrar o bloquear/desbloquear User methods (Métodos de usuario)

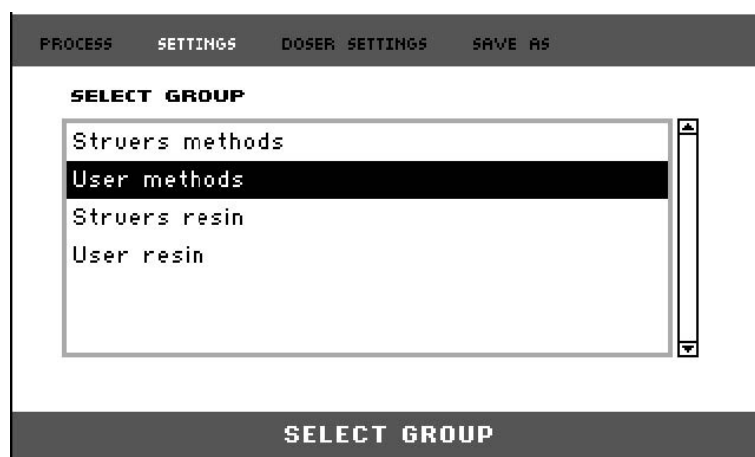
1. En **Process** (Proceso), pulse **Esc** una vez para acceder al menú de nivel superior.



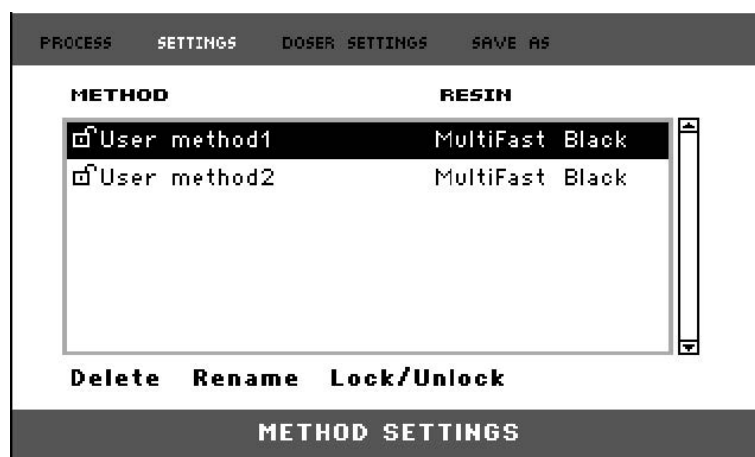
2. Gire el mando para resaltar **Settings** (Ajustes).



3. Presione el mando para activar el menú **Settings** (Ajustes).



4. Gire el mando para resaltar **User methods** (Métodos de usuario).
5. Presione el mando para activar el menú **Method settings** (Ajustes del método).



6. Gire el mando para resaltar un **User methods** (Métodos de usuario).
7. Presione el mando para seleccionar el método.
8. Gire el mando para seleccionar **Delete** (Eliminar), **Rename** (Renombrar) o **Lock/Unlock** (Bloquear/Desbloquear).
9. Presione el mando para llevar a cabo la acción que haya seleccionado.
10. Pulse **Esc** para volver a **Process** (Proceso).

8.2 Asociación del CitoDoser

8.2.1 Crear una asociación del CitoDoser

Un dosificador puede guardar información electrónica, y dicha información asocia el dosificador a un método específico guardado en la prensa de embutición.

Cuando utilice un dosificador por primera vez o si se ha borrado la asociación, el dosificador debe asociarse a un método.

Es decir, debe seleccionar una resina, y el método que utilice esta resina se asociará entonces al CitoDoser.

**Nota**

Para obtener detalles sobre este procedimiento, consulte el Manual de instrucciones del CitoDoser.

8.2.2 Eliminar una asociación del CitoDoser

Para asociar la unidad de dosificación a un método diferente, se debe eliminar antes la asociación existente.

**Nota**

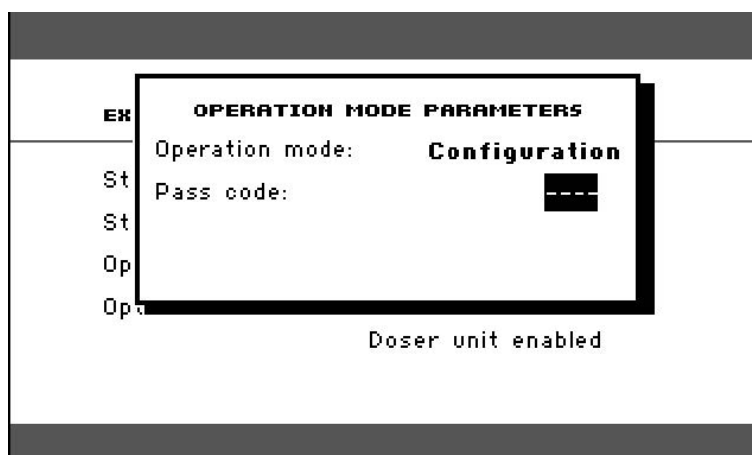
Para obtener detalles sobre este procedimiento, consulte el Manual de instrucciones del CitoDoser.

8.3 Cambiar el modo de funcionamiento y establecer un nuevo código de acceso

1. Desde el menú **Extensions** (Extensiones), gire el mando para resaltar **Operation mode** (Modo de funcionamiento).



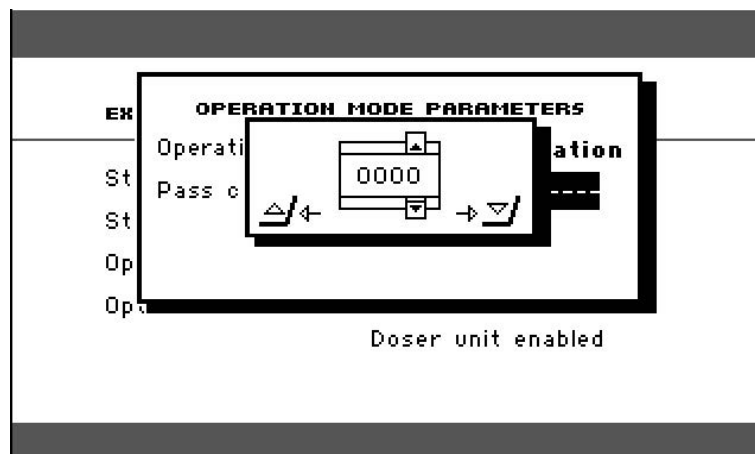
2. Presione el mando para activar el menú **Operation mode parameters** (Parámetros del modo de funcionamiento).



3. Gire el mando para resaltar **Pass code** (Código de acceso).
4. Presione el mando para seleccionar **Pass code** (Código de acceso).
5. Gire el mando para cambiar los dígitos.
6. Para introducir el código de acceso, pulse **Arriba** para mover el cursor una posición a la izquierda; pulse **Abajo** para mover el cursor una posición a la derecha.

**Nota**

La contraseña predeterminada es "2750".



7. Presione el mando para aceptar el código de acceso.



Nota

No olvide anotar la nueva contraseña ya que no será posible cambiar los ajustes sin la contraseña.

8. Presione el mando para activar el menú **Select operation mode** (Seleccione el modo de funcionamiento).
9. Gire el mando para resaltar el **Operation mode** (Modo de funcionamiento).
10. Presione el mando para aceptar el modo de funcionamiento modificado.

9 Mantenimiento y servicio

Para maximizar el tiempo de actividad y la vida útil operativa de la máquina, se requiere un mantenimiento adecuado. El mantenimiento es importante para garantizar un funcionamiento continuo y seguro de la máquina.

Los procedimientos de mantenimiento que se describen en esta sección los debe realizar personal debidamente cualificado o formado.

Preguntas técnicas y repuestos

Al formular cualquier pregunta de carácter técnico o al realizar un pedido de repuestos, indique el número de serie y la tensión/frecuencia. El número de serie y la tensión se indican en la placa de identificación de la máquina.

9.1 Limpieza general

Para asegurar una larga vida útil de su máquina, le recomendamos encarecidamente limpiarla periódicamente.



Nota

No usar nunca acetona, benceno ni disolventes similares.



Nota

No utilice un paño seco para limpiar la caja de control ya que la superficie no es resistente a los arañazos.

- Limpie la placa frontal con un paño húmedo después de usarla.

Si no va a utilizar la máquina durante un período de tiempo prolongado.

- Limpie minuciosamente la máquina y todos los accesorios.

9.2 Antes de cada embutición

9.2.1 Limpieza de los rams

1. Asegúrese de que no quedan restos de material de embutición de procesos previos en la superficie plana de los rams.
2. Limpie la superficie cilíndrica del ram superior. Utilice el raspador suministrado para eliminar cualquier residuo de material de embutición sin dañar la superficie de los rams.



Nota

Si el material adherido a los rams es excesivo, deberán sustituirse.
Si el cierre superior se ha caído, y presenta cualquier tipo de deformación en el borde del ram superior, este deberá sustituirse.



Nota

El material de embutición adherido limitará el movimiento y ocasionará daños en los rams.

9.3 Diariamente

9.3.1 Inspección y limpieza

Inspección

- Compruebe la máquina antes de cada uso. La máquina no debe utilizarse hasta que no se repare cualquier daño que pueda presentar.

Limpieza

- Limpie todas las superficies accesibles con un trapo suave y húmedo.



Sugerencia

No utilice un paño seco ya que las superficies no son resistentes a arañazos.
Puede eliminar la grasa y el aceite con etanol o isopropanol.



Nota

Nunca utilice acetona, benzol ni disolventes similares.

- Retire los residuos de las superficies expuestas, incluidas las roscas.
 - A** Abrir la cubierta (consulte [Retirar la unidad de embutición ► 29](#)).
 - B** Cerrar la cubierta (consulte [Instalar la unidad de embutición ► 22](#)).

Accesorios de limpieza

- Consulte el manual específico suministrado con el equipo.

9.3.2 Lubricación de las roscas del cierre superior

La acumulación de residuos de material de embutición puede dificultar el cierre del cierre superior.

1. Retire la tapa del cierre superior, consulte [7.2.4](#).
2. Utilice el raspador suministrado o un pincel para retirar el material de embutición de las roscas del cierre superior y de la unidad de embutición.



Nota

La tuerca superior es una pieza de desgaste pues sus roscas se desgastan con el tiempo. Por lo tanto, es fundamental eliminar cualquier residuo de material de embutir, o se reducirá la vida útil de la tuerca superior.

3. Lubrique las roscas con un lubricante seco resistente a altas temperaturas, ya que el cilindro de embutición funciona a temperaturas elevadas.



Nota

No lubrique las roscas en la junta entre el cierre superior y el cilindro de embutición con aceite o grasa.



Sugerencia

Si se produce una ligera fricción en las roscas, lubrique con un lubricante seco como sulfato de molibdeno o grafito.

9.3.3 Vacíe el dosificador CitoDoser

Cuando el CitoDoser opcional se instale en el CitoPress-15/-30, utilice la pantalla del CitoDoser para vaciar el dosificador de resina.



Nota

Para obtener detalles sobre este procedimiento, consulte el Manual de instrucciones del CitoDoser.

9.3.4 Limpiar el dosificador CitoDoser



Nota

No utilice ningún líquido para limpiar el interior del CitoDoser. Esto podría provocar daños en el dosificador.



Nota

Para obtener detalles sobre este procedimiento, consulte el Manual de instrucciones del CitoDoser.

Aflojar la rueda del agitador



ADVERTENCIA

Compruebe que la rejilla protectora del CitoDoser está intacta y que no existe contacto posible con la rueda del agitador cuando gira.



Nota

Para obtener detalles sobre este procedimiento, consulte el Manual de instrucciones del CitoDoser.

9.4 Semanalmente

9.4.1 Limpieza

- Limpie las superficies pintadas y el panel de control con un paño suave humedecido y un limpiador doméstico común.



Nota

No utilice un paño seco ya que las superficies no son resistentes a arañazos.



Nota

No usar nunca acetona, benceno ni disolventes similares.

9.4.2 Compruebe el nivel del agua de refrigeración.

- Compruebe el nivel del agua de refrigeración en la unidad de refrigeración (opcional).

Para obtener otras instrucciones más detalladas sobre el uso de la unidad de recirculación y enfriamiento, consulte el manual de instrucciones de esa unidad en concreto.

9.5 Mensualmente

9.5.1 Limpieza debajo del ram inferior

Durante el proceso, restos del material de embutición endurecido se desprenden del ram inferior y se acumulan debajo. Debe retirarlos para evitar que dañen la máquina.

Mensaje emergente

Aparece un mensaje emergente después de 200 ciclos de montaje (valor predeterminado) para recordarle que debe limpiar debajo del ariete inferior.

1. Pulse **OK** (OK) cuando haya limpiado la zona debajo del ram inferior.

2. Pulse Later (Más tarde) para seguir utilizando la máquina.

Procedimiento

1. Retire la unidad de embutición.
2. Retire el pasador de pistón y desmonte el ram inferior.
3. Con un paño o un cepillo suave, retire el material de embutición acumulado debajo del ram inferior.
4. Vuelva a montar el ram inferior y ajústelo correctamente con el pasador de pistón.
5. Instale la unidad de embutición.

9.5.2 Revisar los hilos

Las roscas de la tuerca superior se desgastarán con el tiempo y, por lo tanto, la tuerca superior es una pieza de desgaste.

1. Inspeccione las roscas de la tuerca superior.
2. Si las roscas están desgastadas deje de utilizar el cierre superior.
3. Póngase en contacto con el Struers Service y pida una nueva tuerca superior.

9.5.3 Sustituir el agua de refrigeración

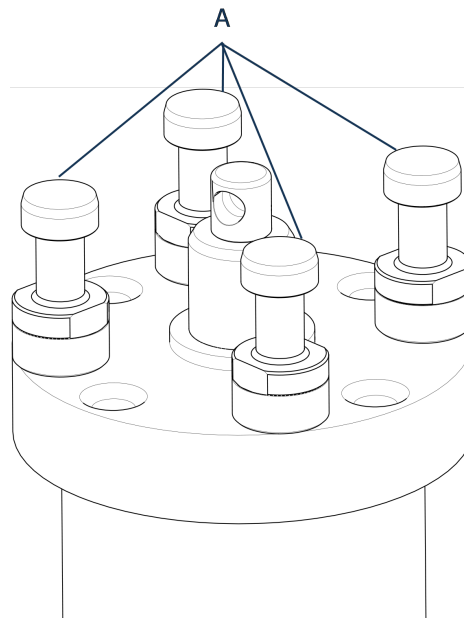
- Sustituya el líquido refrigerante en el depósito de la unidad de refrigeración.

Para obtener otras instrucciones más detalladas sobre el uso de la unidad de recirculación y enfriamiento, consulte el manual de instrucciones de esa unidad en concreto.

9.6 Anualmente

9.6.1 Revisar los pernos

1. Utilice una llave dinamométrica de 17 mm.
2. Compruebe que los pernos que sujetan la unidad de embutición al cilindro estén apretados.
3. Si es necesario, apriételos con una fuerza máxima de 25 Nm/18 lbf-ft.



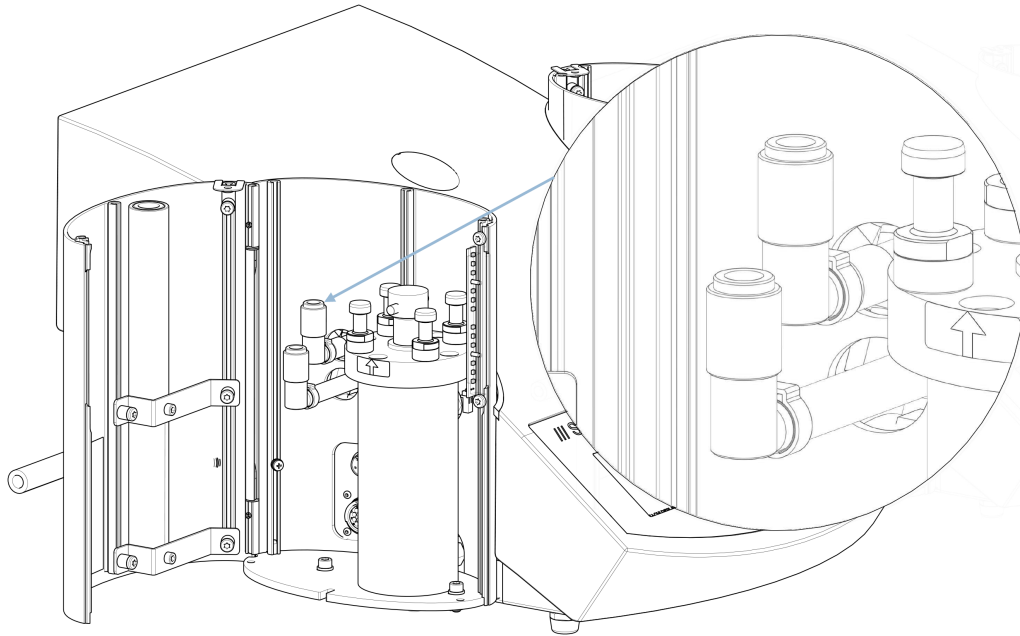
A Pernos

9.6.2 Acoplamientos de agua

Para mantener las conexiones de entrada y salida de la unidad de embutición, lubrique las juntas tóricas de FPM/FKM de los acoplamientos de agua.

Así, evitará que se sequen con el tiempo, lo que dificultaría el uso de los acoplamientos de agua cuando cambie la unidad de embutición.

1. Desconecte los acoples de agua en las respectivas tomas de entrada y salida de la unidad de embutición (macho) de las tomas (hembra) de la máquina.
2. Lubrique las juntas tóricas de las tomas hembra.

**Nota**

Utilice un lubricante genérico para grifos resistente a altas temperaturas (mín. 100 °C/212 °F) para lubricar la junta tórica de FPM/FKM del acoplamiento de agua.

9.6.3 Limpieza del filtro de agua

El filtro de agua puede acumular pequeñas partículas que deben eliminarse.

1. Cierre el suministro de agua.
2. Desmonte el tubo de entrada de agua.
3. Retire la junta de filtro de la tuerca de acoplamiento y enjuáguela con abundante agua.
4. Vuelva a conectar la entrada de agua. Consulte [Conexión de la entrada de agua de refrigeración ► 19](#).

9.6.4 Descalcificación de la bobina enfriadora

Cuando se utiliza agua de refrigeración del grifo de la red en zonas con un alto contenido en cal o minerales, pueden acumularse depósitos en la bobina enfriadora y reducir el efecto de refrigeración. En este caso, conviene descalcificar la bobina enfriadora una vez al año.

1. Retirar la unidad de embutición (consulte [Retirar la unidad de embutición ► 29](#)).
2. Drene el agua del sistema de refrigeración.
3. Lave la bobina con un ácido descalcificador suave, y déjelo actuar durante 30 minutos.

**Sugerencia****Ácido descalcificante**

Para la descalcificación de la unidad de embutición se recomienda utilizar ácido acético o ácido cítrico. No utilice ácidos oxidantes como el ácido nítrico (HNO_3); esto degradará el cobre de la unidad de embutición y puede generar gases tóxicos.

No utilice ácidos en combinación con agentes oxidantes como el peróxido de hidrógeno (H_2O_2); esto degradará el cobre de la unidad de embutición.

4. Aclare la bobina enfriadora con agua corriente.
5. Reinstalar la unidad de embutición (consulte [Instalar la unidad de embutición ► 22](#)).

Si aún quedan depósitos en la bobina, repita este procedimiento y deje que el producto actúe en la unidad de embutición durante toda la noche antes de aclararlo con abundante agua al día siguiente.

10 Piezas de recambio

Para piezas específicas relacionadas con la seguridad, consulte la sección "Partes del sistema de control relativas a la seguridad o SRP/CS" en la sección "Datos técnicos" de este manual.

Preguntas técnicas y repuestos

Al formular cualquier pregunta de carácter técnico o al realizar un pedido de recambios, indique el número de serie y el año de fabricación. Esta información figura en la placa de características de la máquina.

Para más información o para comprobar la disponibilidad de repuestos, póngase en contacto con el servicio técnico de Struers. La información de contacto está disponible en Struers.com.

11 Servicio y reparación

**Nota**

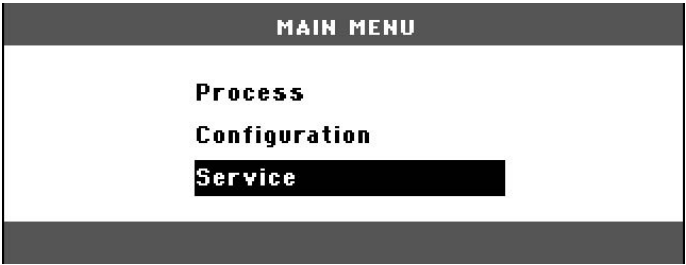
El mantenimiento lo debe realizar exclusivamente un técnico cualificado (electromecánico, electrónico, mecánico, neumático, etc.).

Póngase en contacto con el servicio técnico de Struers.

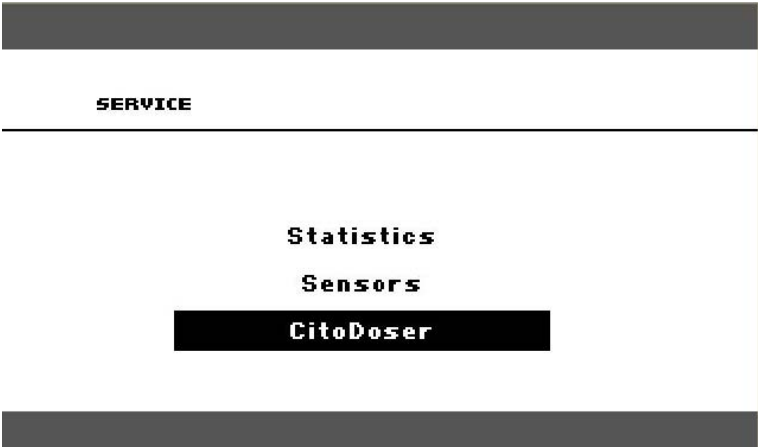
11.1 Los menús de servicio

Desde el menú puede acceder a información sobre el historial operativo y el estado operativo actual de la máquina. Además, el menú proporciona una función de vaciado para el CitoDoser.

1. En **Main menu** (Menú principal), seleccione **Service** (Servicio).



2. Ahora seleccione una de las 3 opciones:



Statistics (Estadísticas)

Consulte [Statistics \(Estadísticas\) ▶ 73](#).

Sensors (Sensores)

Consulte [Sensors \(Sensores\) ▶ 75](#).

CitoDoser

Consulte [El menú CitoDoser ▶ 77](#).

11.1.1 Statistics (Estadísticas)

Se mide y se registra la información estadística de la máquina. Estos datos se muestran en la pantalla **Statistics** (Estadísticas).

La siguiente tabla muestra información sobre estos datos estadísticos.

Statistics (Estadísticas)

Elemento	Pantalla
Número de serie	(número)
Versión del software	(número)
Versión de la base de datos	(número)
Versión del Bootloader	(número)

Uso total

Elemento	Pantalla
Tiempo total de funcionamiento	(horas)
Tiempo de funcionamiento del motor hidráulico izdo.	(horas)
Tiempo de funcionamiento de motor hidráulico dcho. (opcional)	(horas)
Tiempo de funcionamiento de elemento calefactor izdo.	(horas)/(suma de todas las unidades)
Tiempo de funcionamiento del elemento calefactor dcho. (opcional).	(horas)/(suma de todas las unidades)
Número de operaciones de encendido/apagado	(contador)
Número de operaciones de refrigeración izda.	(contador)
Número de operaciones de refrigeración dcha. (opcional)	(contador)
Número de activaciones de CitoDoser (opcional)	(contador)

Uso desde el último restablecimiento (restablecimiento individual de cada parámetro)

Elemento	Pantalla
Tiempo total de funcionamiento	(horas)
Tiempo de funcionamiento desde el último mantenimiento	(horas)
Tiempo de funcionamiento del motor hidráulico izdo.	(horas)
Tiempo de funcionamiento de motor hidráulico dcho. (opcional)	(horas)
Tiempo de funcionamiento de elemento calefactor izdo.	(horas)/(suma de todas las unidades)
Tiempo de funcionamiento del elemento calefactor dcho. (opcional)	(horas)/(suma de todas las unidades)
Número de operaciones de encendido/apagado	(contador)
Número de activaciones de refrigeración izda.	(contador)

Elemento	Pantalla
Número de activaciones de refrigeración dcha. (opcional)	(contador)
Número de activaciones de CitoDoser (opcional)	(contador)

11.1.2 Sensors (Sensores)

La máquina está provista de varios sensores. Los datos en tiempo real que facilitan estos sensores se muestran en una lista. Estos datos se muestran en la pantalla **Sensors** (Sensores).

La siguiente tabla muestra información sobre estos datos.

Voltajes de la PCB

Sensor	Pantalla
Versión PCB principal	A CC + Voltios
+ CC	A CC + Voltios
+24 V CC	A CC + Voltios
+12 V CC	A CC + Voltios
+9,8 V CC	A CC + Voltios
+3,3 V CC	A CC + Voltios
-22 V CC	A CC + Voltios
Contraste del LCD	A CC + Voltios
Sobrecarga de transformador	Sí/No

Salidas de la PCB

Elemento	Pantalla
Recirculación	OK/cortocircuito
LED izdo.	OK/cortocircuito
LED dcho.	OK/cortocircuito
Relé para unidad izda. de calentamiento	OK/cortocircuito
Relé para unidad dcha. de calentamiento (opcional)	OK/cortocircuito
Válvula para unidad izda. de refrigeración	OK/cortocircuito

Elemento	Pantalla
Válvula para unidad dcha. de refrigeración (opcional)	OK/cortocircuito
Relé para selector de bomba	OK/cortocircuito
Relé para selector de voltaje.	OK/cortocircuito
Motor de bomba en dosificador (opcional)	OK/cortocircuito
Servicio RS232	Conectado/no conectado

Unidad de embutición

Elemento	Pantalla
Tamaño de cilindro izdo.	A CC + (mm o pulgadas)
Temperatura de cilindro izdo.	A CC + (°C)
Presión de aceite en cilindro izdo.	A CC + (bar)
Presión de aceite en cilindro dcho. (opcional)	(mm o pulgadas)
Temperatura de cilindro dcho. (opcional)	A CC + (°C)
Presión de aceite en cilindro dcho. (opcional)	(bar)
Intensidad de la bomba hidráulica	(A CC + amperios) (media)
Tensión de la bomba hidráulica	(A CC + + CC voltios) (media)

Tensión del suministro principal

Elemento	Pantalla
Tensión del suministro eléctrico con la máquina encendida	A CC + Voltios
Tensión actual del suministro eléctrico	A CC + Voltios
Tensión mínima (200 horas)	A CC + Voltios (campo relativo a 200 horas de funcionamiento)
Tensión máxima (200 horas)	A CC + Voltios (campo relativo a 200 horas de funcionamiento)

CitoDoser (opcional)

Elemento	Pantalla
Sensor de posición izdo.	(Valor A CC + activo/no activo)
Sensor de posición dcho.	(Valor A CC + activo/no activo)
Id. de PCB	(Valor A CC + versión x)
Número RFID	Número
Conexión de motor	OK/cortocircuito

11.1.3 El menú CitoDoser

Cuando se instala el CitoDoser opcional en la CitoPress-15/-30, la opción del menú **Doser** (Dosificador) se utiliza para vaciar el dosificador de resina.



12 Disposición



Los equipos marcados con el símbolo de WEEE contienen componentes eléctricos y electrónicos, y no deben ser desechados como residuos generales.

Póngase en contacto con las autoridades locales para obtener información sobre el método de eliminación correcto en conformidad con la legislación nacional.

Para la eliminación de consumibles y del fluido de recirculación, siga las normativas locales.

13 Resolución de problemas

13.1 Mensajes de error



Nota

Los errores deben corregirse para poder continuar con la operación.

1. Pulse los botones que se muestran para los comandos **Ok** (Aceptar), **Yes** (Sí), **No** (No), **Restart** (Reinicio), **Cancel** (Cancelar) o **Later** (Más tarde) para continuar.



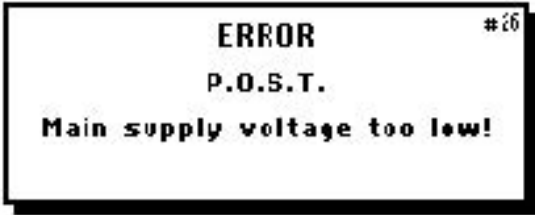
2. Si el error persiste, póngase en contacto con el Struers Service.

Mensajes de error, causas y acciones

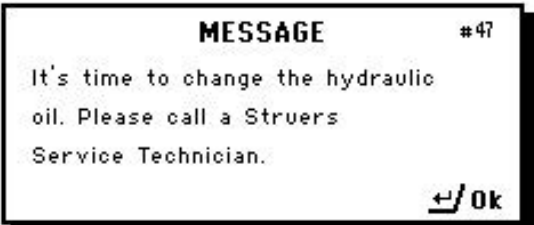
Error	Causa	Acción
 (MENSAJE ¡No hay más espacio en la base de datos!)	La base de datos permite almacenar 2 métodos. (15 métodos cuando se adquiere la opción de base de datos y se activa).	Para guardar un método nuevo, elimine uno de los antiguos. (Activar la opción de base de datos)
 (ERROR Error de procesamiento: ¡La presión no es correcta!)	Error de presión con el movimiento del ram. CitoPress-30: El mensaje indica si el problema se produce en la unidad 1 o en la unidad 2.	Póngase en contacto con el servicio técnico de Struers.

Error	Causa	Acción
 (ADVERTENCIA ¡La cadena de contraseña está vacía!)	No se han introducido dígitos como contraseña.	Pulse Esc, e introduzca 4 dígitos para la contraseña.
 (ERROR Error de procesamiento: ¡La temperatura está fuera de los límites!)	Error de temperatura en unidad de embutición. CitoPress-30: el mensaje indicará si el problema se ha detectado en la unidad 1 o en la unidad 2.	Póngase en contacto con el servicio técnico de Struers.
 (MENSAJE Error de procesamiento: no hay ningún cilindro montado)	Se puso en marcha la máquina, pero no se ha detectado ningún cilindro.	Asegúrese de que el cilindro esté bien montado. Si el error persiste, póngase en contacto con el Struers Service.

Error	Causa	Acción
 (MENSAJE Es el momento de realizar un servicio de mantenimiento preventivo. Póngase en contacto con un técnico de servicio de Struers).	Recordatorio para realizar el servicio de mantenimiento preventivo.	El intervalo establecido se ha superado.
 (PARÁMETROS DEL PROCESO Unidad 1 MÉTODO 012345678901234567890 CALENTAMIENTO: 0 °C 15,0 min 0 psi ENFRIAMIENTO: Medio 15,0 min Unidad 2 MÉTODO 0123456789 CALENTAMIENTO: 0 °C 15,0 mín. 0 psi ENFRIAMIENTO: Medio 15,0 min)	Si pulsa Entrar mientras se ejecuta un proceso, puede ver los parámetros del proceso.	Para eliminar el mensaje, pulse Entrar de nuevo.

Error	Causa	Acción
 (ERROR P.O.S.T. ¡La tensión de alimentación principal es demasiado baja!)		Apague CitoPress-15/-30 y luego vuelva a encenderlo. Si el error persiste, póngase en contacto con el servicio técnico de Struers.
 (ERROR P.O.S.T. ¡La tensión de alimentación principal es demasiado alta!)		Apague CitoPress-15/-30 y luego vuelva a encenderlo. Si el error persiste, póngase en contacto con el servicio técnico de Struers.
 (ERROR P.O.S.T. ¡Tensión de PCB fuera de rango!)	Sobrecarga de tensión.	Apague CitoPress-15/-30 y luego vuelva a encenderlo. Si el error persiste, póngase en contacto con el servicio técnico de Struers.

Error	Causa	Acción
 (ERROR P.O.S.T. ¡SOBRECARGA del transformador!)		Apague la CitoPress-15/-30, espere 5 minutos y vuelva a encenderla. Si el error persiste, póngase en contacto con el servicio técnico de Struers.
 (ADVERTENCIA ¡No enfría! No abra el cierre superior. Verifique la conexión)	Refrigeración inexistente o insuficiente. CitoPress-30: El mensaje indica si el problema se produce en la unidad 1 o en la unidad 2.	Compruebe las conexiones del agua de refrigeración. Si el error persiste, póngase en contacto con el servicio técnico de Struers.
 (ERROR ¡No se encuentra el dosificador!)	El CitoDoser se retiró antes de configurarlo.	Vuelva a colocar el CitoDoser y seleccione una resina para el dosificador.
 (ADVERTENCIA ¡El cierre superior no está bien apretado!)	Se ha pulsado START y la boquilla del CitoDoser se ha posicionado sobre el cilindro.	Quite la boquilla del CitoDoser y apriete el cierre superior.

Error	Causa	Acción
 (ERROR Sobrecarga en el sistema hidráulico)	Este error se muestra si la corriente de alimentación de la bomba hidráulica supera los límites (22 A).	
 (MENSAJE ¡La tensión de alimentación principal es demasiado baja!)	La tensión de la fuente de alimentación es baja al inicio del proceso.	1. Apague la máquina. 2. Encienda la máquina. Si el error persiste, póngase en contacto con el servicio técnico de Struers.
 (MENSAJE Llegó el momento de cambiar el aceite hidráulico. Póngase en contacto con un técnico de servicio de Struers).	Recordatorio para cambiar el aceite hidráulico.	El intervalo establecido se ha superado.

Error	Causa	Acción
 (MENSAJE Llegó el momento de limpiar debajo del ram inferior).	Recordatorio para limpiar debajo del ram inferior.	El intervalo establecido se ha superado.
 (ADVERTENCIA El cierre superior, el soporte y el cilindro pueden estar calientes)	El proceso de embutición se ha detenido manualmente y los elementos mencionados pueden estar calientes.	El cierre superior, el molde y el cilindro puede que estén demasiado calientes y deban refrigerarse. Antes de retirar la unidad de embutición, asegúrese de que se ha enfriado lo suficiente para permitir su manipulación.
 (ADVERTENCIA Error de procesamiento: ¡fallo en la unidad de calentamiento!)		La unidad de calefacción ha fallado. Póngase en contacto con el servicio técnico de Struers.

13.2 Señales acústicas

Error	Causa	Acción
Pitido prolongado.	No se ha aceptado el comando.	Utilice un comando correcto.
Cuatro pitidos dobles.	Ha surgido un error.	Consulte el mensaje de error.

13.3 Rendimiento de la máquina

Error	Causa	Acción
El proceso no se inicia. Aparecen símbolos extraños. O falta una línea en la pantalla.	El tiempo de calentamiento y de refrigeración es "cero". La máquina se ha apagado y se ha vuelto a encender tras 5 segundos.	Configure el tiempo de cada proceso correctamente. Apague la máquina y espere 5 segundos antes de volver a encenderla.
El proceso no se inicia.	Los ajustes de tiempo de calentamiento y refrigeración están establecidos en cero.	Introduzca los ajustes de tiempo que desee utilizar.
La compresión es insuficiente.	Los ajustes de fuerza/presión son incorrectos.	Establezca el parámetro correcto. La fuerza debe ser al menos de 50 bares/800 psi.
	Configuración incorrecta del diámetro del cilindro.	Compruebe la configuración.
	Unidad de fuerza o de presión incorrecta.	Póngase en contacto con el servicio técnico de Struers.
El calentamiento es insuficiente.	Los ajustes de tiempo o temperatura de calentamiento son incorrectos.	Establezca los parámetros correctos.
	Hay un defecto en el sistema de calentamiento.	Póngase en contacto con el servicio técnico de Struers. Compruebe la configuración.

Error	Causa	Acción
Refrigeración insuficiente.	Los ajustes del tiempo de refrigeración son incorrectos.	Introduzca los ajustes de tiempo que desee utilizar.
	Los ajustes del índice de refrigeración son incorrectos.	Establezca el parámetro correcto.
	La temperatura configurada para la unidad es incorrecta.	Compruebe la configuración.
	El grifo de suministro de agua de refrigeración está cerrada o no se ha abierto lo suficiente.	Abra el grifo.
	El filtro situado en la entrada de agua está bloqueado.	Limpie el filtro.
		Añada agua hasta el nivel correcto.
	Insuficiente agua en la unidad de recirculación y enfriamiento. El agua está demasiado caliente.	Para obtener instrucciones detalladas sobre el uso de la unidad de recirculación y enfriamiento, consulte el manual de instrucciones.
	Se han acumulado depósitos de cal en la bobina enfriadora.	Consulte Descalcificación de la bobina enfriadora ► 71 .
El agua de refrigeración gotea por debajo de la máquina.	Hay un defecto en el sistema de refrigeración.	Póngase en contacto con el servicio técnico de Struers.
	El acoplamiento rápido no se ha instalado correctamente.	Retire la cubierta de la unidad de embutición y compruebe las conexiones del acoplamiento rápido.

Error	Causa	Acción
El cierre superior no se enrosca en el cilindro de embutición.	La ram inferior no se ha bajado lo suficiente como para dejar espacio para el cierre superior.	Pulse el botón Ram down para bajar el ram.
	El cierre superior no se ha colocado correctamente.	Presione el cierre superior hacia abajo y gírelo hacia la izquierda hasta que escuche un clic. Para cerrarlo: Presione el cierre superior hacia abajo y gírelo hacia la derecha hasta que esté completamente cerrado.
	El ram superior está demasiado caliente.	Deje que se enfríen el cierre superior y el ram superior. Reduzca la temperatura de embutición.
	Hay restos de material de embutición endurecido en el interior del cilindro.	Limpie el cilindro de embutición con un cepillo de alambre de cobre.
	Hay restos de material de embutición endurecido en la superficie cilíndrica del ram superior.	Limpie el ram con el raspador suministrado.
	El cierre superior ha caído en el suelo o la mesa y se ha abollado el borde del ram.	Reemplace el ram superior.
	El brazo giratorio se ha doblado.	Contacte con un técnico de servicio de Struers. Mientras tanto, la prensa de embutición se puede utilizar sin dicho brazo giratorio.

Error	Causa	Acción
	La conexión roscada presenta daños en el cierre superior o en el ram superior.	Retire el ram superior del cierre superior (consulte Retirar el ram superior ► 30). Intente realizar los siguientes procedimientos para identificar el problema: • Intente colocar el cierre superior sin el ram superior. Si esto no es posible, póngase en contacto con el Struers Service. • Intente insertar el ram superior desconectado en el cilindro de embutición. Si esto no es posible, póngase en contacto con el Struers Service.
El cierre superior no se desatornilla completamente.	Hay suciedad en las roscas de dicho cierre y en el cilindro de embutición.	Limpie la zona roscada. Utilice lubricante en polvo seco.
	El disco de aislamiento térmico, colocado por encima del ram superior, tiene un diámetro mayor que el del propio ram.	Póngase en contacto con el servicio técnico de Struers.

Error	Causa	Acción
El cierre superior no se puede aflojar.	Hay restos de material de embutición endurecido en la superficie cilíndrica del ram superior.	Suelte el cierre superior: - Mueva el ram inferior arriba y abajo varias veces. Si esto no sirve de ayuda: - Aplique calor durante 1 minuto y vuelva a intentarlo. Si esto no sirve de ayuda: - Reduzca la fuerza o la presión a cero. - Configure el tiempo de calentamiento y de refrigeración en 15 minutos. - Complete un proceso de embutición. Si esto no sirve de ayuda: - Retire las dos palancas del cierre superior. - Retire la lámina de plástico del cierre superior. - Afloje el cierre superior con una llave plana.
	Hay suciedad en las roscas del cierre superior.	
El molde tiene bordes afilados que podrían dañar la superficie de esmerilado/pulido.		Sustituya el ram inferior por uno biselado (opcional). 

14 Datos técnicos

14.1 Datos técnicos

Unidades de embutición (opcionales)	Diámetro:	25, 30, 40, 50 mm (1,25"-1,5")
Compresión	Presión de embutición	50-350 bar en pasos de 25 bar/725-5076 psi en pasos de 363 psi. Para un cilindro de 50 mm de diámetro, la presión máxima se limita a 250 bar/3625 psi
Calentamiento (con presión activa)	Temperatura	120/150/180 °C (248/302/356 °F)
	Tiempo	Variable entre 1 y 15 minutos
Refrigeración (con presión activa)	Tiempo	Variable entre 1 y 15 minutos
	Relación	Alta: Caudal completo (4,8 l/min) Media: 20% del caudal completo (0,96 l/min) Baja: 3% del caudal completo (0,14 l/min)
Software y electrónica	Controles	Panel táctil, mando de pulsación/giro
	Pantalla	LCD de 5,2" con retroiluminación LED
Normas de seguridad		Consulte la Declaración de conformidad
REACH		Para obtener información sobre REACH, póngase en contacto con su oficina local de Struers
Entorno de operaciones	Temperatura ambiente	5-40 °C (41-104 °F)
	Humedad	<85% de humedad relativa sin condensación

Suministro eléctrico	Tensión/frecuencia	200-240 V/50-60 Hz (100-120 V/50-60 Hz)
	Suministro eléctrico	Monofásica (N+L1+PE) o bifásica (L1+L2+PE)
	Corriente, en reposo	8 W
	Intensidad, máx.	CitoPress-15: 1300 W a 200-240 V (1300 W a 100-120 V)
		CitoPress-30: 2300 W a 200-240 V (1300 W a 100-120 V)
	Actual	CitoPress-15: 5,6 A a 200-240 V (13 A a 100-120 V)
		CitoPress-30: 10 A a 200-240 V (13 A a 100-120 V)
Suministro de agua	Interruptor diferencial (RCCB)	Tipo A, 30 mA (EN 50178/5.2.11.1) o mejor si es necesario
	Presión	1-6 bar (14,5-87 psi)
	Entrada	3/4"
	Salida	10 mm (0,4")
Nivel de ruido	Nivel de presión acústica de emisión ponderado A en las estaciones de trabajo	LpA = 61,5 dB(A) (valor medido). Incertidumbre K = 4 dB Medidas realizadas de conformidad con la norma EN ISO 11202
Nivel de vibraciones	Emisión de vibraciones declarada	N/A
Dimensiones y peso	Anchura	CitoPress-15: 48 cm (19")
		CitoPress-30: 55 cm (21,5")
	Profundidad	56 cm (22")
	Altura (con unidad de embutición y cierre superior)	45 cm (17,7") (excl. CitoDoser)
		55 cm (21,5") (incl. CitoDoser)
	Peso	CitoPress-15: 34 kg (75 lb)
		CitoPress-30: 48 kg (106 lb)
		CitoDoser: 3,1 kg (7 lb)

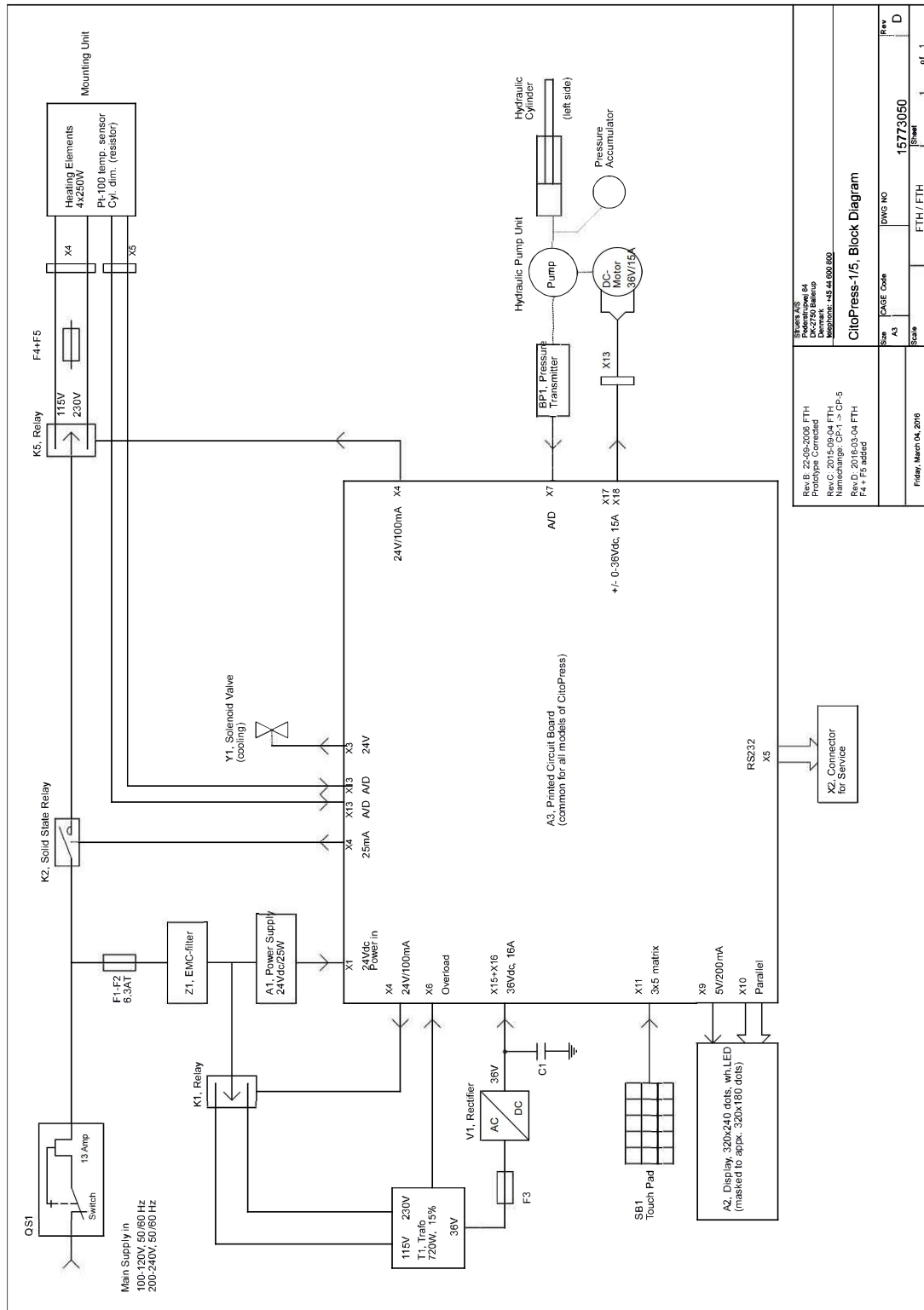
14.2 Diagramas de la CitoPress-15


Nota

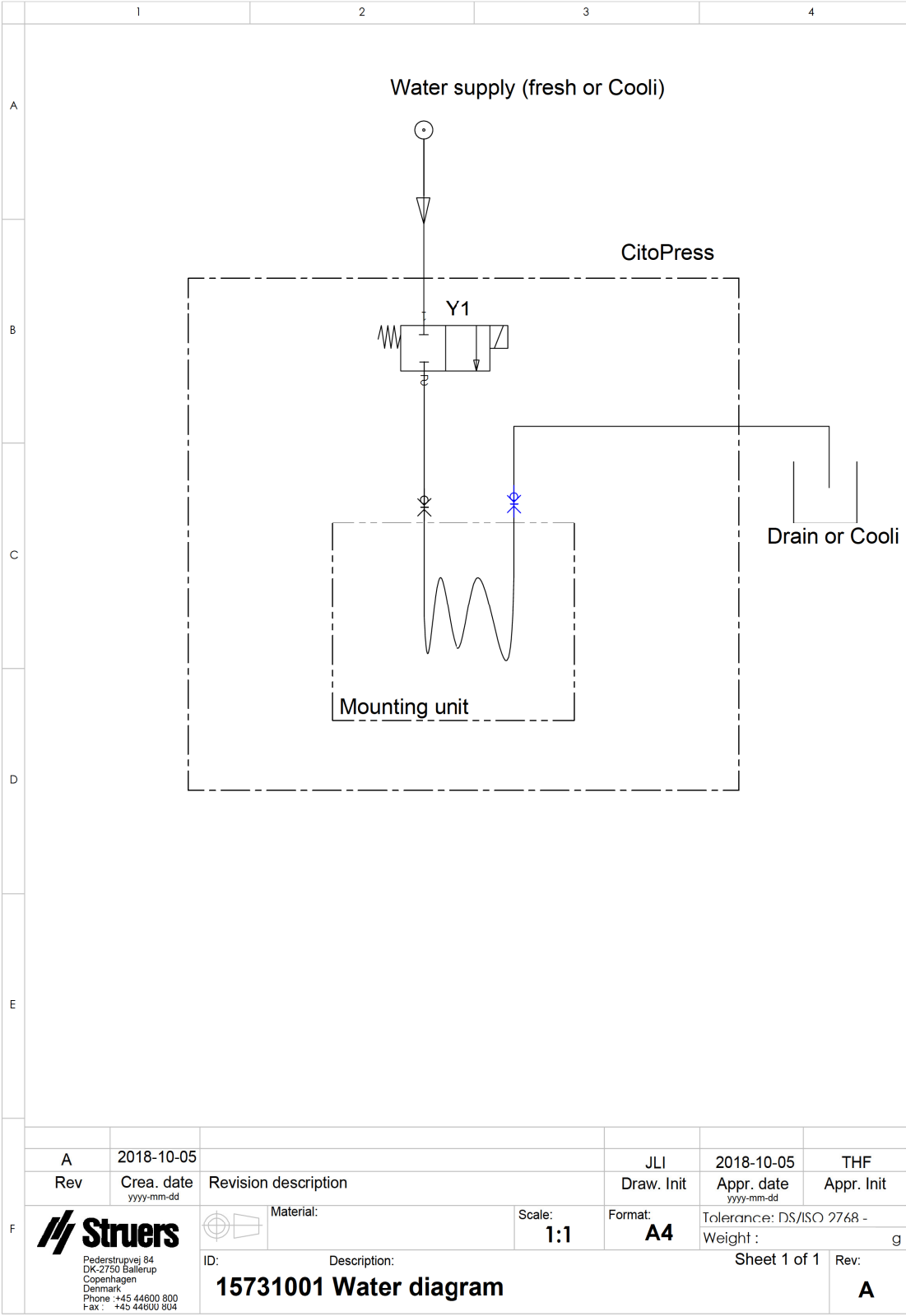
Si desea ver información específica en detalle, consulte la versión en línea de este manual.

CitoPress-15	
Título	Nº:
Diagrama de bloques	15773050 ▶ 93
Diagrama del sistema de agua	15731001 ▶ 94
Diagrama hidráulico	15731000 ▶ 95
Diagrama del circuitos	Vea el número de diagrama en la placa de identificación del equipo y póngase en contacto con el servicio técnico de Struers en Struers.com .

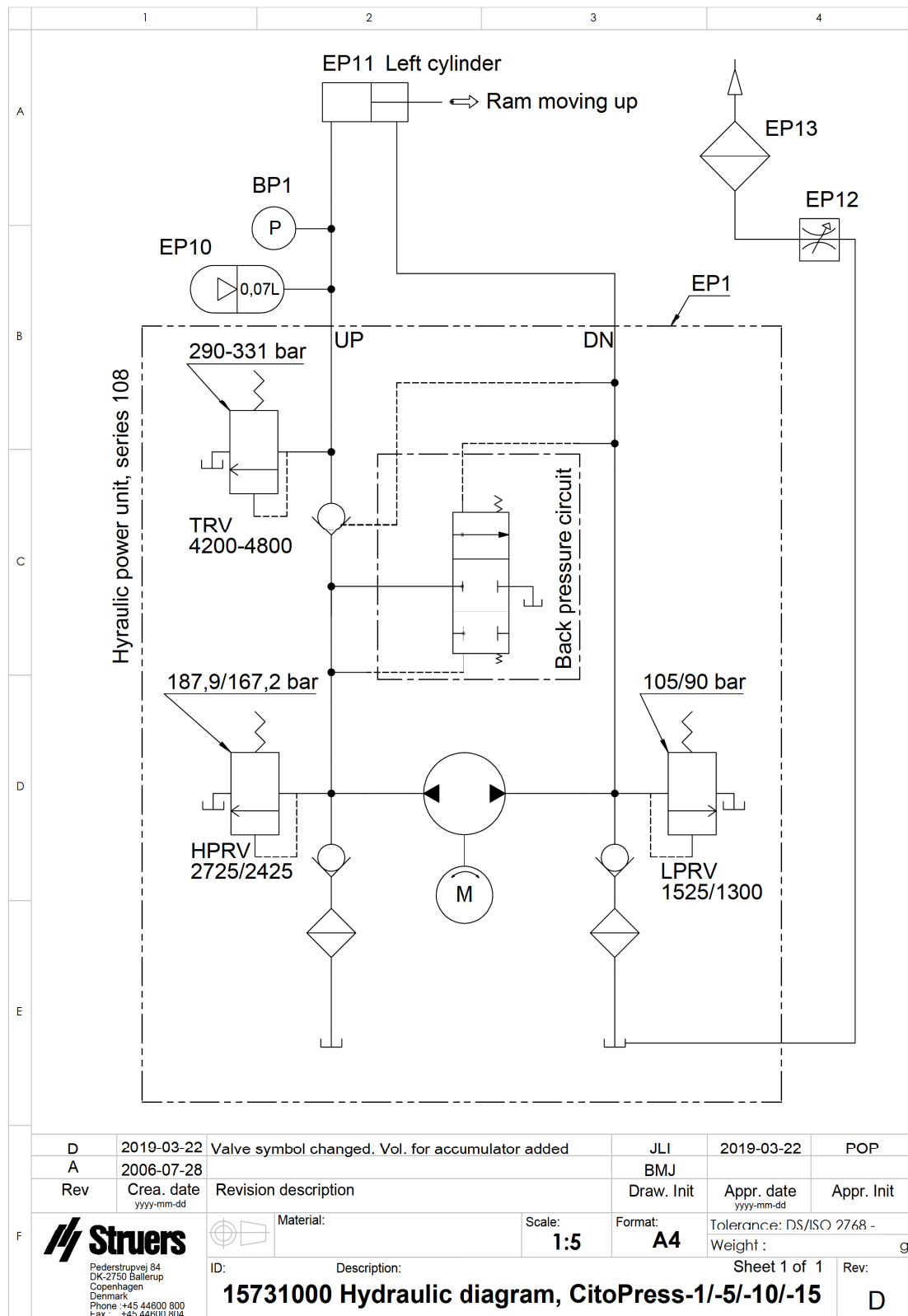
15773050



15731001



15731000



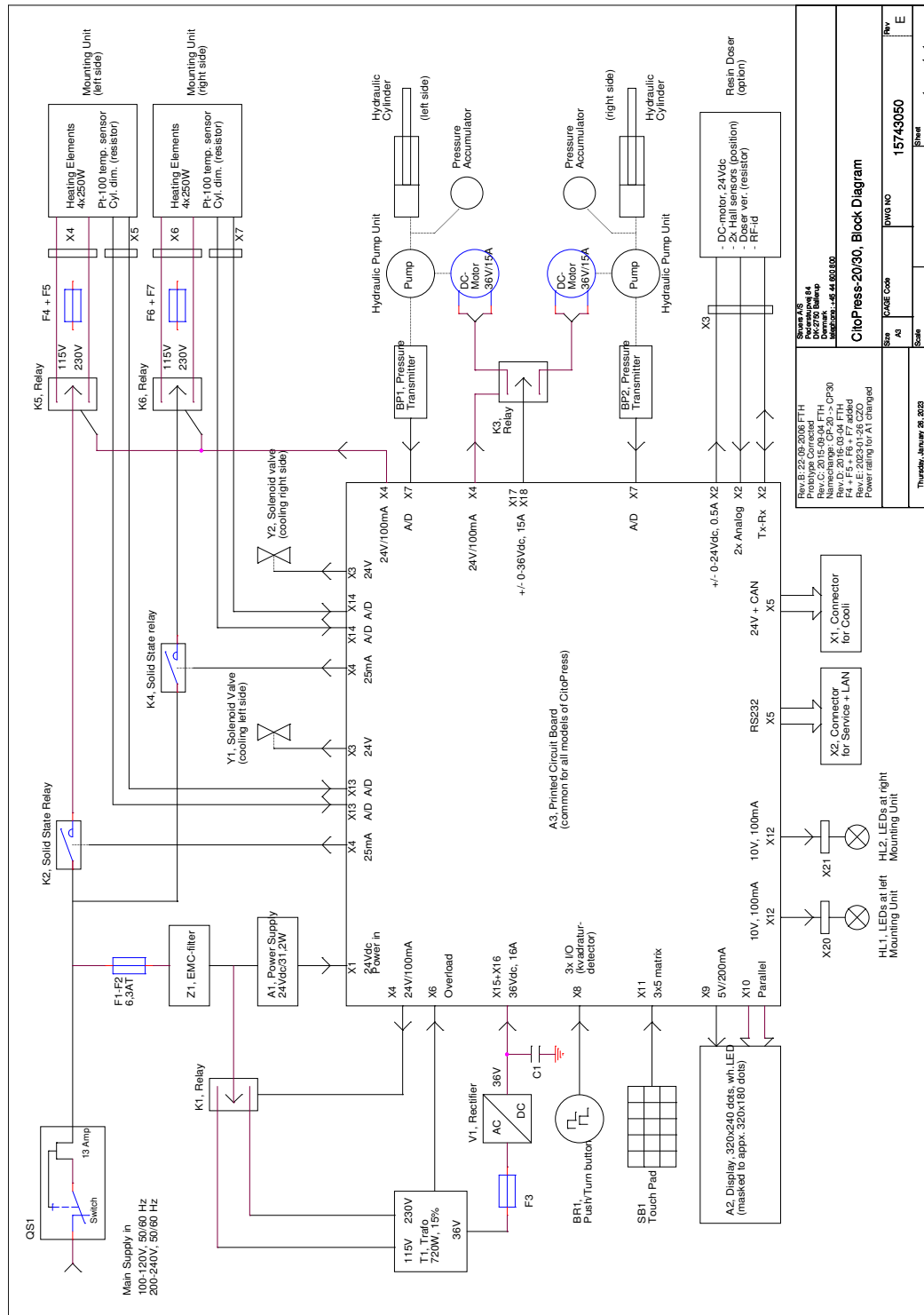
14.3 Diagramas de la CitoPress-30

**Nota**

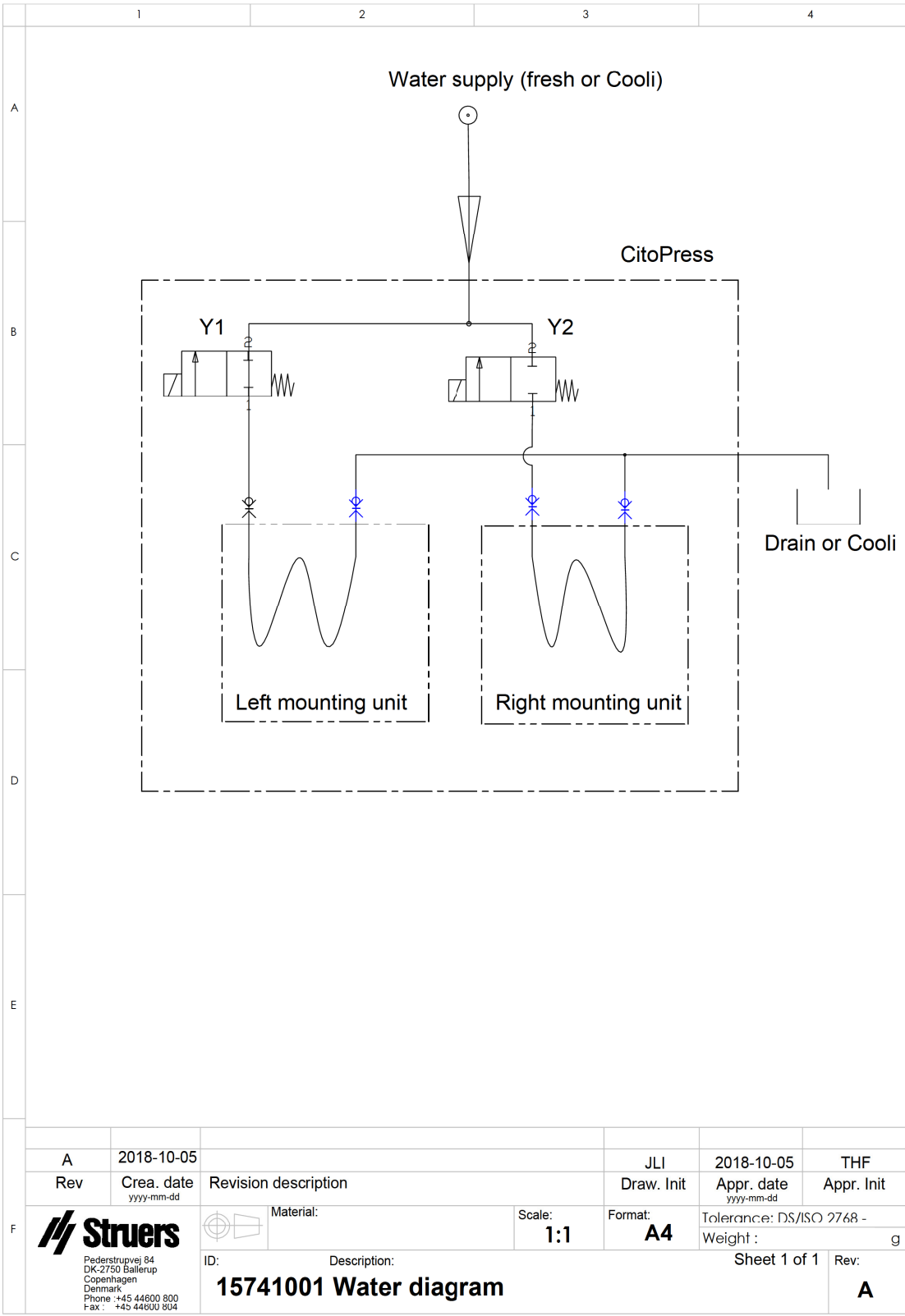
Si desea ver información específica en detalle, consulte la versión en línea de este manual.

CitoPress-30	
Título	Nº:
Diagrama de bloques	15743050 ► 97
Diagrama del sistema de agua	15741001 ► 98
Diagrama hidráulico	15741000 ► 99
Diagrama del circuitos	Vea el número de diagrama en la placa de identificación del equipo y póngase en contacto con el servicio técnico de Struers en Struers.com .

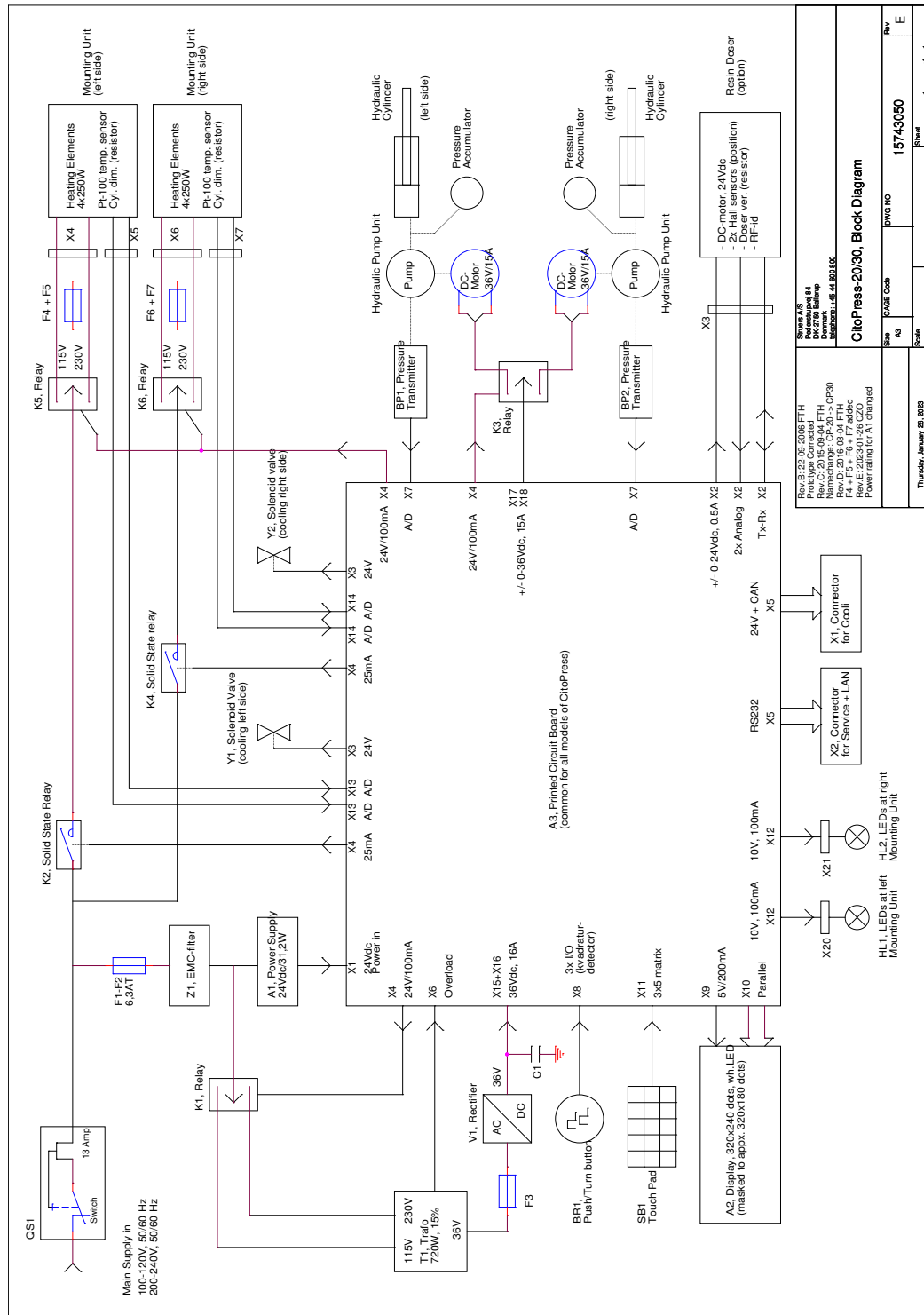
15743050



15741001



15741000



14.4 Información legal y reglamentaria

Aviso de la Comisión Federal de Comunicaciones (FCC)

Este equipo ha sido comprobado y cumple las normas establecidas para dispositivos digitales de Clase A conforme al apartado 15 de las normas de la FCC. Estos límites se han diseñado para ofrecer una protección razonable contra interferencias perjudiciales cuando el equipo se utiliza en entornos comerciales. Este equipo genera, utiliza y puede irradiar energía de radiofrecuencia, y si no se instala y utiliza del modo indicado en las instrucciones, puede provocar interferencias perjudiciales para las comunicaciones por radio. El funcionamiento de este equipo en zonas residenciales puede provocar interferencias perjudiciales, en cuyo caso se requerirá al usuario la corrección de dichas interferencias a su criterio.

De conformidad con el apartado 15.21 de las normas de la FCC, cualquier cambio o modificación realizados en este equipo y que no hayan sido expresamente aprobados por Struers ApS, podrían causar interferencias perjudiciales y anular la autoridad del usuario para manejar el equipo.

15 Fabricante

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

Responsabilidad del fabricante

Las siguientes limitaciones deben respetarse ya que en caso contrario podría provocar la cancelación de las obligaciones legales de Struers.

El fabricante declina toda responsabilidad por errores en el texto y/o las ilustraciones de este manual. La información contenida en este manual está sujeta a cambios sin previo aviso. Es posible que en el manual se haga referencia a accesorios o piezas no incluidas en la versión suministrada del equipo.

El fabricante se considera responsable de los efectos sobre la seguridad, fiabilidad y rendimiento del equipo solo si el equipo se utiliza, repara y mantiene del modo indicado en las instrucciones de uso.

Declaración de Conformidad

Fabricante	Struers ApS • Pederstrupvej 84 • DK-2750 Ballerup • Dinamarca
Nombre	CitoPress-5, CitoPress-15, CitoPress-30
Modelo	N/A
Función	Prensa de embutición en caliente
Tipo	0577, 0573 o 0574
Nº de cat.	CitoPress-5: 05776127 CitoPress-15: 05736127 CitoPress-30: 05746127
Nº de serie:	



Según el módulo H del planteamiento global

UE

Declaramos que el producto mencionado cumple las siguientes normas, directivas y legislación:

2006/42/CE	EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2018, EN 60204-1-2018/Corr.:2020
2011/65/UE	EN 63000:2018
2014/30/UE	EN 61000-3-2:2014, EN 61000-3-3:2013, EN 61000-6-1:2007, EN 61000-6-3:2007, EN 61000-6-3-A1:2011, EN 61000-6-3-A1-AC:2012
Normas adicionales	NFPA 79, FCC 47 CFR parte 15, subparte B

Autorizado para elaborar el expediente
técnico/
Firmante autorizado

Fecha: [Release date]

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

www.struers.com/Library