

MECAPRESS 4

Notice Originale

Version 1





DECLARATION DE CONFORMITE

Conformément aux directives :

- Machine : 2006/42/CE
- CEM : 2014/30/UE

Le constructeur soussigné confirme que le matériel désigné ci-dessous est conçu, fabriqué et distribué par la société PRESI SAS conformément aux règles d'hygiène et de sécurité de la directive européenne mentionnée ci-dessus.

La personne autorisée à constituer le dossier technique est :

M. Hervé MAZOYER
PRESI
11 rue du Vercors
38320 EYBENS, FRANCE

En cas de modification effectuée sur ce matériel sans l'accord préalable de la Société PRESI SAS, ce certificat et l'immatriculation liée à ce matériel ne seront plus valables.

Description du matériel : **ENROBEUSE**

Modèle : **MECAPRESS 4**

Hervé MAZOYER
Directeur Général Délégué Technique



Vous venez d'acquérir une machine PRESI.

Nous vous remercions de votre confiance, et vous prions de lire attentivement la notice d'utilisation afin d'exploiter au mieux toutes les fonctions de cette machine.

Généralité

PRESI conçoit, fabrique et commercialise des machines et consommables destinés au contrôle qualité des matériaux.

PRESI dispose de son propre bureau d'études qui lui permet de concevoir des machines et des consommables standards ou au contraire spécifiques pour un client donné.

D'une manière générale, un soin spécial est apporté à l'emballage et à la présentation des produits et des machines.

Cette notice a été écrite dans le but d'être lue, comprise et suivie en tous points par les responsables et les utilisateurs de la machine.

Ce n'est qu'en ayant pris connaissance du mode d'emploi que les erreurs peuvent être évitées et qu'un fonctionnement sans dérangement peut être garanti.

La documentation technique complète doit rester en permanence auprès de la machine.

Nous conseillons la lecture minutieuse de ce mode d'emploi avant toute utilisation car PRESI n'assume pas la responsabilité pour des dégâts ou des pannes se produisant suite à l'inobservation de ce mode d'emploi.

Il est très important que la personne responsable de la machine lise et comprenne ce mode d'emploi et en particulier les chapitres traitant de la sécurité, du nettoyage et de l'entretien de la machine.

NOTE : Nous nous réservons le droit de modifier cette notice pour tenir compte de l'évolution de la technique et de la réglementation.



Informations diverses

Instructions relatives aux vibrations

La MECAPRESS 4 ne génère pas un niveau de vibration susceptible d'impacter la santé et la sécurité des opérateurs. Si toutefois vous souhaitez diminuer ces vibrations, le meuble pour machine (Réf. 51006) a été spécialement conçu pour les machines PRESI.

Instructions relatives au bruit

La MECAPRESS 4 ne génère pas un bruit susceptible d'impacter la santé et la sécurité des opérateurs (< 70 dB). Cependant les niveaux de bruit sont très fortement dépendants de l'environnement immédiat de la machine, des consommables utilisés et surtout des matériaux que vous tronçonnerez. Nous vous recommandons de réaliser des mesures en utilisant vos consommables et vos pièces afin d'adapter les moyens de protection individuel aux niveaux de bruit rencontrés.

Instructions relatives aux équipements de protection individuelle

L'utilisation de votre MECAPRESS 4 ne nécessite pas de port d'équipement de protection individuelle. Cependant basez-vous avant tout sur l'analyse des risques du poste de travail en condition réel pour déterminer la nécessité du port d'un tel équipement (notamment concernant les protections auditives).

Instructions relatives au transport de la machine

La MECAPRESS 4 est monobloc et pèse 55 kg à vide.

La MECAPRESS 4 vous est livrée dans une caisse spécialement adaptée à son transport. Nous vous conseillons de conserver cette caisse au cas où un retour atelier serait nécessaire. Elle doit être calée avec de la mousse de façon à éviter toutes détériorations.

Lors de toute manutention de la MECAPRESS 4, prévoyez de déplacer votre polisseuse à 3 personnes minimum, ou prévoyez d'utiliser un équipement de levage.

Sécurité

Signalétique de la notice

Des panoneaux sont placés dans la notice chaque fois qu'un risque pour l'opérateur ou de détérioration de la machine existe. Ils sont qualifiés comme suit :



DANGER

Le non-respect de cet indicateur expose l'opérateur à un risque de blessures graves. Respectez scrupuleusement les règles accompagnant ce symbole.



ATTENTION

Le non-respect de cet indicateur peut provoquer des blessures légères ou des dégâts matériels. Respectez scrupuleusement les règles accompagnant ce symbole.



PRECAUTION

Ce panoneau sera présent chaque fois qu'une procédure précise concernant l'utilisation, les instructions, les voyants sera nécessaire ainsi que toute opération de prévention sur la machine.

Respecter toujours les indications accompagnées de ces panoneaux. En plus des règles de sécurité émises dans ce manuel, il est important de toujours suivre les consignes générales de sécurité et de préventions des accidents.

Signalétique apposée sur la machine

Une signalétique est apposée sur votre machine si elle présente des risques résiduels ou encore des trappes pouvant donner accès à une zone dangereuse.



Ce pictogramme signale un danger lié à l'électricité. Les trappes de maintenance donnant accès aux composants électroniques et électriques de la machine sont signalées de cette façon.



Ce pictogramme signale une zone accessible chaude ou brûlante.



Ce pictogramme signal un risque résiduel d'écrasement.



Ce pictogramme signale l'utilisation d'une source lumineuse laser.

Consignes de sécurité fondamentales



DANGER

- Avant toute opération de maintenance, il faut s'assurer qu'aucune fonction de la machine ne puisse être malencontreusement activée.
- Toute intervention sur le système électrique ne devra être réalisée que par un spécialiste.
- Il est catégoriquement interdit de démonter ou de faire en sorte qu'un élément de sécurité soit mis hors d'état. Si le démontage ou l'arrêt d'un élément de sécurité s'avère indispensable pour une opération de maintenance, celui-ci devra être remis en service dès l'opération de maintenance terminée.
- Tout travail sur le système électrique devra être effectué par un spécialiste.
- Avant d'ouvrir l'armoire électrique, débranchez la machine.
- Avant toute manipulation du système électrique ou de commande, débranchez la machine.
- Après toute intervention électrique, contrôlez la prise de terre.
- L'équipement électrique de la machine doit être régulièrement inspecté. Les défauts tels que mauvaises connections, câbles dénudés, etc... doivent être immédiatement réparés.
- Les normes locales en vigueur dans le pays d'utilisation doivent être respectées.
- Utilisez exclusivement des fusibles d'origine avec l'ampérage adéquat.



ATTENTION

- Une machine PRESI doit être utilisée et entretenue par du personnel autorisé et formé à cet effet. Ces personnes auront été mises en garde contre tous les risques possibles.
- Les responsabilités concernant les réglages, l'utilisation et l'entretien de cette machine devront clairement être définies dans le but d'éviter toute manœuvre inadéquate.
- L'employeur doit s'assurer qu'aucun employé non autorisé n'utilise la machine.
- L'opérateur doit vérifier la machine au moins une fois par jour pour s'assurer qu'aucun dommage extérieur n'est apparu. Dans le cas de changements notables, il doit alerter le service concerné et/ou le service après-vente PRESI.
- L'opérateur doit s'assurer, selon les règles et directives en vigueur, que l'environnement autour de la machine est propre et sain.
- Utilisez exclusivement le consommable testé et approuvé par PRESI.



Entretien des machines PRESI

Pour conserver les performances de votre machine, nous vous conseillons de la nettoyer régulièrement (voir ci-dessous). Le non-respect de cette consigne peut occasionner des dommages matériels qui ne pourront pas être pris en charge par la garantie.

Les modalités de nettoyage de votre machine sont développées dans le chapitre nettoyage de cette notice.

Nettoyage quotidien

Nous recommandons un nettoyage quotidien de l'espace de travail de la machine et du filtre du bac à pompe si votre machine en est dotée.

De la même façon l'espace autour de la machine doit être conservé dans un état convenable de propreté.

Nettoyage hebdomadaire

Un nettoyage approfondi de votre machine toutes les semaines est nécessaire de façon à éviter d'éventuel agglomérat de matière. L'agglomération de matière peut occasionner des dommages matériels.

Si votre machine en est dotée, vous devez vérifier votre bac à recirculation. Le niveau de liquide doit être vérifié, si celui-ci est trop bas il vous faudra le compléter afin d'atteindre le niveau recommandé. Pour remettre à niveau le liquide. Si vous utilisez des additifs, assurez-vous qu'il s'agit de produit PRESI ou approuvé par PRESI et conformez-vous aux indications du produit.

Entretien mensuel

Si votre machine est pourvue d'un bac, vous devez le vidanger une fois par mois sans oublier de remettre de l'additif si vous en utilisez.

Garanties

Les machines PRESI sont garanties 2 ans pièces et main d'œuvre (hors pièces d'usure), retour atelier, en conditions normales d'utilisation avec des produits de la marque PRESI et dans le cadre d'un entretien régulier. La garantie ne couvre pas les réparations dues à :

- une mauvaise utilisation d'un équipement,
- une usure normale de la machine ou de ses composants,
- un manque de maintenance et/ou d'entretien,
- toute intervention n'ayant pas été autorisée par écrit par PRESI.



Table des matières

GENERALITE	3
INFORMATIONS DIVERSES.....	4
<i>Instructions relatives aux vibrations</i>	<i>4</i>
<i>Instructions relatives au bruit</i>	<i>4</i>
<i>Instructions relatives aux équipements de protection individuelle.....</i>	<i>4</i>
<i>Instructions relatives au transport de la machine</i>	<i>4</i>
SECURITE	5
<i>Signalétique de la notice.....</i>	<i>5</i>
<i>Signalétique apposée sur la machine</i>	<i>5</i>
<i>Consignes de sécurité fondamentales</i>	<i>6</i>
ENTRETIEN DES MACHINES PRESI	7
<i>Nettoyage quotidien</i>	<i>7</i>
<i>Nettoyage hebdomadaire.....</i>	<i>7</i>
<i>Entretien mensuel.....</i>	<i>7</i>
<i>Garanties</i>	<i>7</i>
DESCRIPTION GENERALE ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	9
<i>MECAPRESS 4.....</i>	<i>9</i>
<i>Encombrement.....</i>	<i>9</i>
<i>Face avant de la machine</i>	<i>10</i>
<i>Face arrière de la machine.....</i>	<i>11</i>
UTILISATION DE LA MECAPRESS 4.....	12
CHANGEMENT DE MOULE	12
ECRAN D'ACCUEIL	15
MENU PARAMETRES DE LA MACHINE (1)	16
<i>Gestion des codes d'accès (A)</i>	<i>17</i>
<i>Réglage des paramètres et options de la machine (B)</i>	<i>18</i>
<i>Gestion des alertes de maintenance (C)</i>	<i>19</i>
<i>Réglage de la date et de l'heure (D)</i>	<i>21</i>
« ENROBAGE »	22
MODE R&D (2)	23
<i>Lancer un cycle en mode R&D.....</i>	<i>25</i>
MODE PROGRAMME (3)	28
POUR EXECUTER UN PROGRAMME	29
GESTION DES PROGRAMMES	31
CODES ERREUR.....	35
COORDONNEES UTILES.....	38
ANNEXE 1 : SCHEMA ELECTRIQUE.....	39



Description générale et caractéristiques techniques

La MECAPRESS 4 est conçue pour enrober des pièces en vue d'un polissage manuel ou automatique d'échantillons de dimensions standard en métallographie. Les résines d'enrobage utilisées ne doivent provenir que de PRESI ou de marques réputées sur le marché.

Toute autre application sur cette machine se fera au risque de l'utilisateur. PRESI ne pourra en aucun cas être tenu responsable d'éventuels dommages et dégâts dus à une utilisation erronée ou non consentie au préalable par PRESI.

MECAPRESS 4

- Dernière génération d'enrobeuse à chaud pneumatique
- Presse d'enrobage automatique
- Température de chauffe réglable de 100 °C à 200 °C
- Écran tactile couleur
- 18 procédés préprogrammés
- Plus de 100 programmes mémorisables
- Moules facilement interchangeables
- Diamètre de moule maximum de 50 mm
- Système rapide de verrouillage du bras
- Système de refroidissement avec consommation d'eau optimisée
- Plusieurs options : eau de ville, bac de recirculation, système de refroidissement externe.
- Raccordable à un système d'aspiration des poussières
- Puissance : 2 KW
- Alimentation : 230 Volts mono 50 Hz/60 Hz/16A

Encombrement

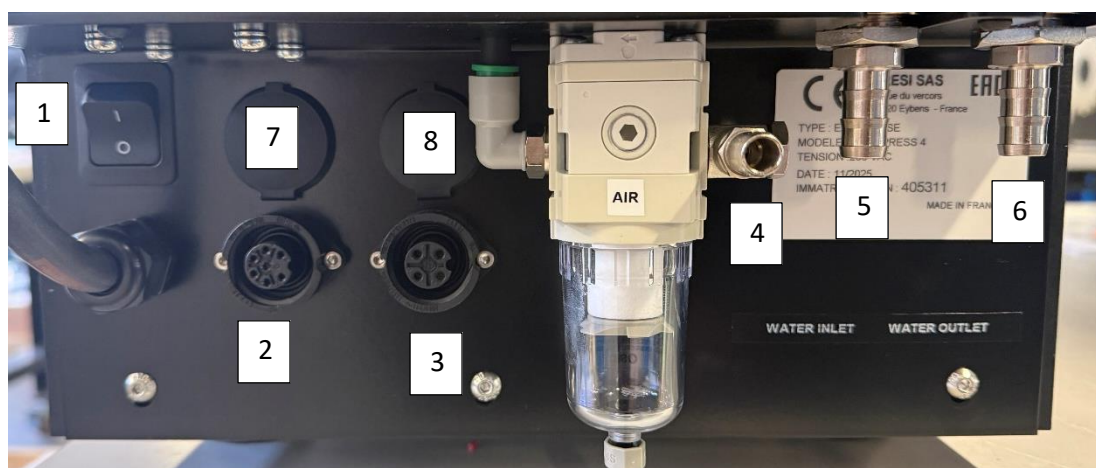
- Largeur : 314 mm
- Profondeur : 526 mm (raccordements compris)
- Hauteur : 543 mm
- Poids : 55 kg

Face avant de la machine



- 1 : Capot articulé / potence
- 2 : Bras articulé
- 3 : Capot amovible / ensemble moule
- 4 : Ecran tactile de contrôle

Face arrière de la machine



- 1 : Mise sous tension ou hors tension de la machine
- 2 : Alimentation du bac de recirculation /refroidissement (Option)
- 3 : Alimentation du système d'aspiration (Option)
- 4 : Alimentation air comprimée
- 5 : Arrivée d'eau (Ø 12 mm)
- 6 : Sortie d'eau (Ø 12 mm)
- 7 : Port USB
- 8 : Port HDMI
- 9 : Branchement du tuyau d'aspiration (Ø 32mm)

Utilisation de la MECAPRESS 4

Changement de moule

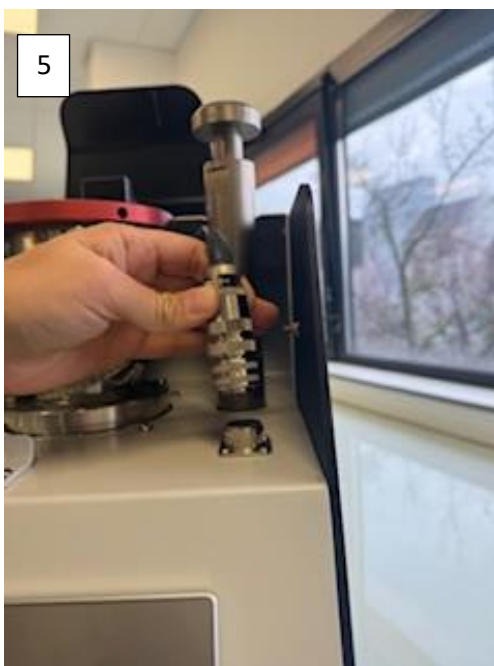
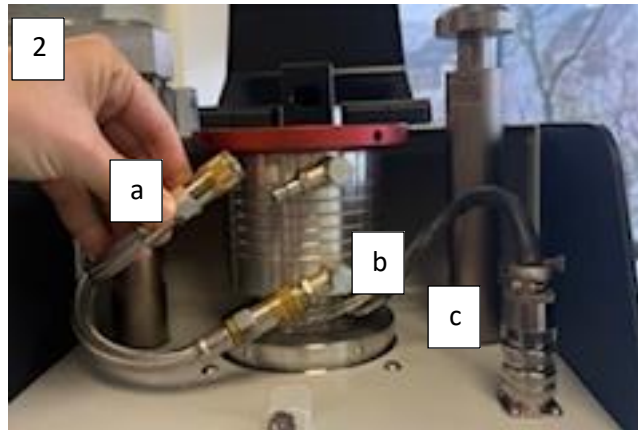
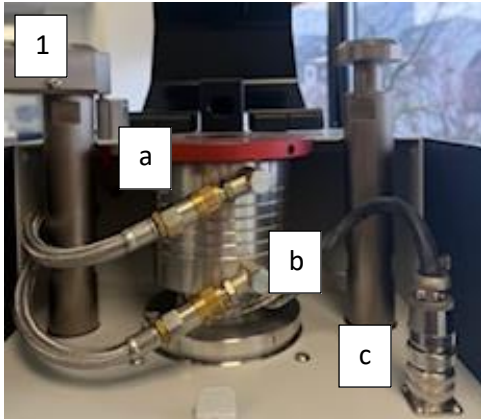
Si vous avez commandé un ou plusieurs moules, votre machine est livrée avec un moule monté.

ATTENTION : Si vous avez approvisionné plusieurs moules de même diamètre, chaque pièce a une ensemble chemise / piston / bouchon appariés. Il ne faut pas les mélanger.

Pour changer le moule, ouvrez le capot « 1 », ouvrez le bras « 2 », déverrouillez le verrou (zone en rouge) à l'aide de la clé puis tirez le cache aimanté « 3 » en le saisissant par la poignée prévue à cet effet.

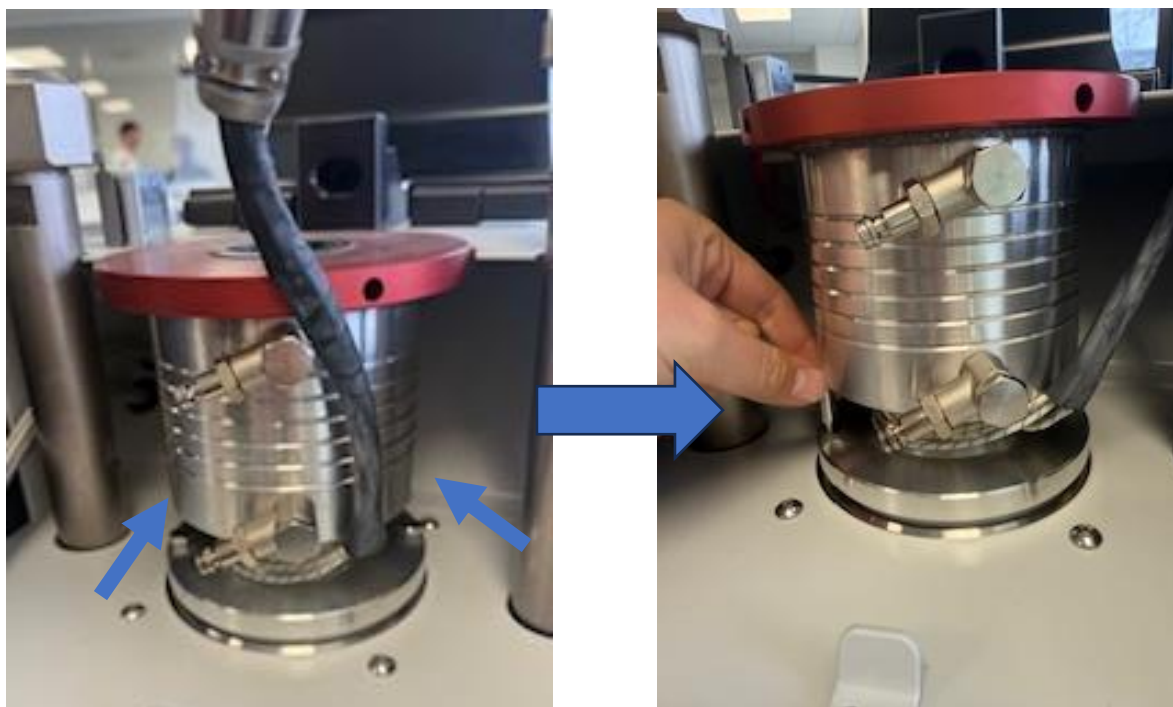


1. Vue une fois le cache enlevé
2. Débranchez le connecteur d'arrivée d'eau « a » & attendre quelque instant le temps que l'eau s'évacue du moule ou utiliser la fonction vidange qui est disponible dans les paramètres puis option
3. Déconnectez la sortie d'eau « b »
4. Effectuez un quart de tour avec la bague inférieure du connecteur électrique
5. Tirer le connecteur pour déconnecter le moule

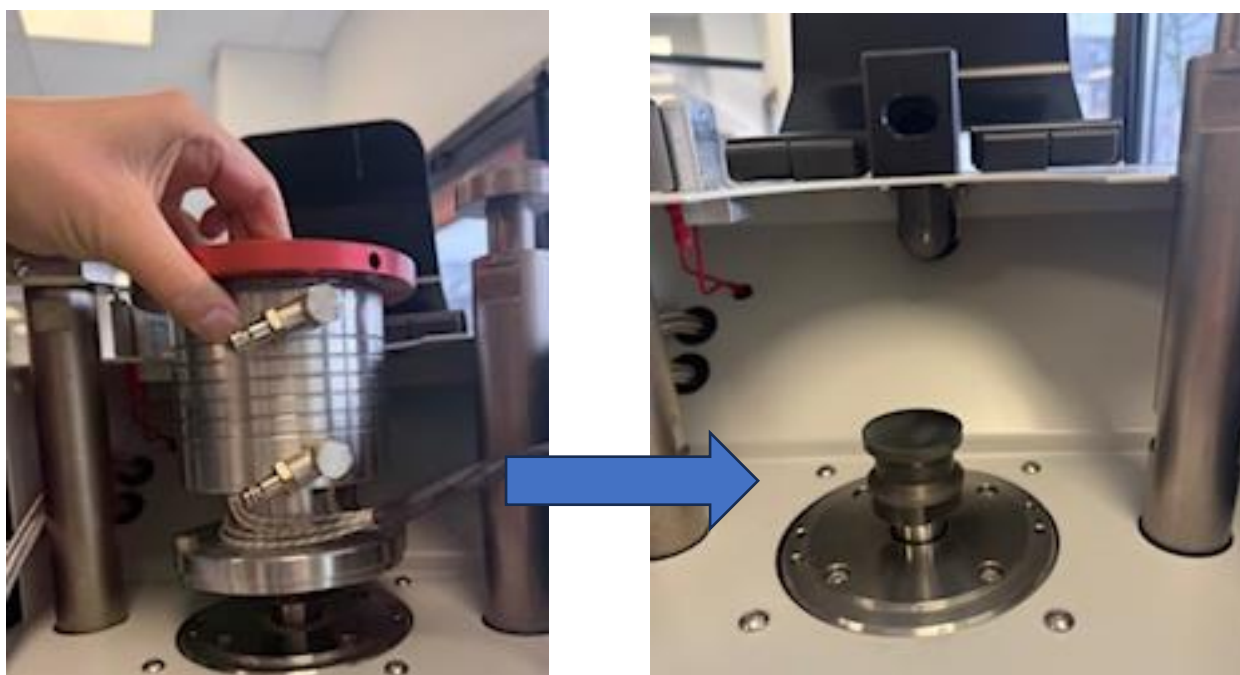


Pour désolidariser physiquement le moule de la machine, dévisser les deux vis.

Soulevez le moule pour le désengager de son embase.



Retirer l'embout du piston en le faisant glisser sur son support pour placer le nouvel embout adapté à votre moule selon la procédure inverse.



Ecran d'accueil

Après avoir connecté la MECAPRESS 4, mettre sous tension en appuyant sur l'interrupteur à l'arrière droit de la machine. Après quelques secondes la dalle tactile s'allume et affiche l'écran de présentation suivant :



1 : Menu « Paramètres de la machine »

2 : Menu « R&D »

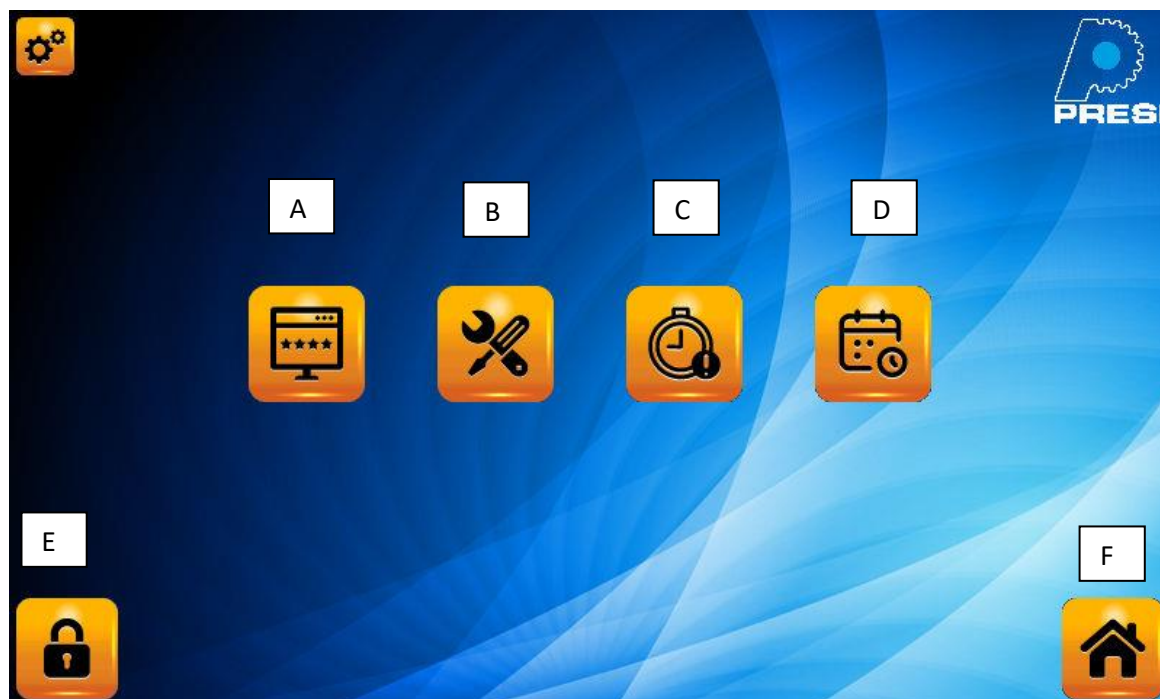
3 : Menu « Programmes de tronçonnage enregistrés »

4 : Verrouillage de la machine (si le code de démarrage est activé), presser ce bouton reverrouille la machine.

Menu Paramètres de la machine (1)

Pour accéder au menu « Paramètres de la machine » (A), un code administrateur est demandé. Par défaut, ce code est « 1234 ».

Une fois que le code administrateur est entré, l'écran suivant apparaît :



A : Gestion des codes d'accès

B : Réglage des paramètres et options de la machine

C : Gestion des alertes de maintenance

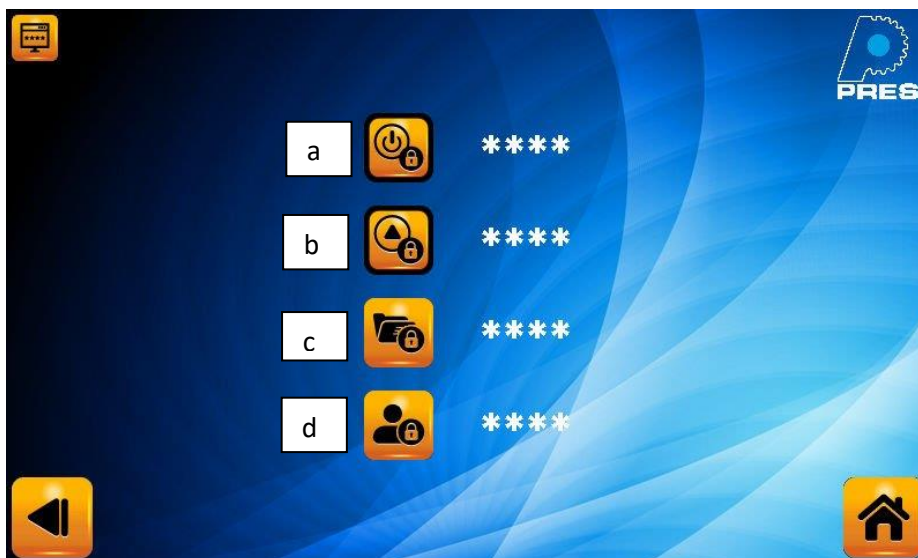
D : Réglage de la date et de l'heure

E : Ecran réservé au service après-vente PRESI

F : Retour au menu principal

Gestion des codes d'accès (A)

Pour accéder au menu de gestion des codes d'accès, il vous sera demandé de saisir le code Administrateur. Par défaut tous les codes usine sont « 1234 ».



a : **Code de Démarrage** : Le code de démarrage sécurise l'accès direct à la machine. Si vous activez cette fonction, la machine demandera le mot de passe à chaque démarrage :



b : **Code R&D** : Si vous activez cette fonction, la machine demandera ce mot de passe pour afficher les fonctions de R&D (accès à toutes les fonctionnalités de la machine).

NOTE : Lorsque le code R&D est actif, l'utilisateur est seulement autorisé à exécuter des méthodes prédéfinies enregistrées dans le mode Programme.

c : **Code Programme** : Ce mot de passe autorise l'édition et la gestion des programmes. Code usine : « 1234 »

d : **Code Administrateur** : Permet d'accéder à la gestion des mots de passe. Il est toujours actif.

Réglage des paramètres et options de la machine (B)



a : Permet de définir l'unité de température (degrés Celsius ou degrés Fahrenheit).

b : Permet de définir l'unité de longueur (millimètre ou inch).

c : Permet de définir l'unité de pression (bar ou daN).

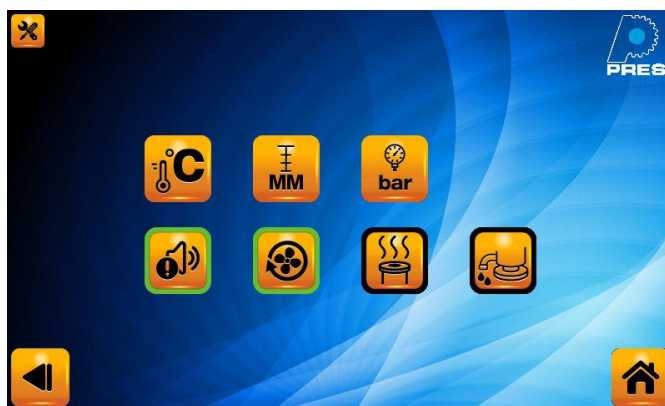
d : Active les alertes sonores de fin de cycle et d'erreur, lorsque que l'icône est entourée de vert la fonction est activée.

e : Active la fonction d'aspirateur

f : Active la fonction de préchauffage du moule, celui-ci restera à une température de 50°C. Lorsque que l'icône est entourée de vert la fonction est activée.

g : Active la fonction de vidange

NOTE : Les fonctions activées sont entourées en vert pour les icônes d et e. Le changement d'unité est directement affiché :



Gestion des alertes de maintenance (C)

Il est possible de régler jusqu'à 4 alertes sur la MECAPRESS 4.

Les messages sont affichés lorsque le temps d'utilisation ou le nombre de cycle défini pour la fonction sélectionnée est atteint.



a : Temps d'utilisation

b : Nombre de cycle d'enrobage effectué

c : Temps d'utilisation en mode chauffe

d : Temps d'utilisation en mode refroidissement

e : Pour chaque fonction sélectionnée, choisir un temps d'utilisation ou de fonctionnement (en heures)

f : Appuyer sur le champ pour afficher le clavier virtuel. Saisir le message à afficher lorsque le temps ou le nombre d'utilisation ou de fonctionnement sera atteint

g : Remise à zéro : Appuyez sur cette touche pour remettre à zéro le temps d'utilisation en cours de la fonction sélectionnée.

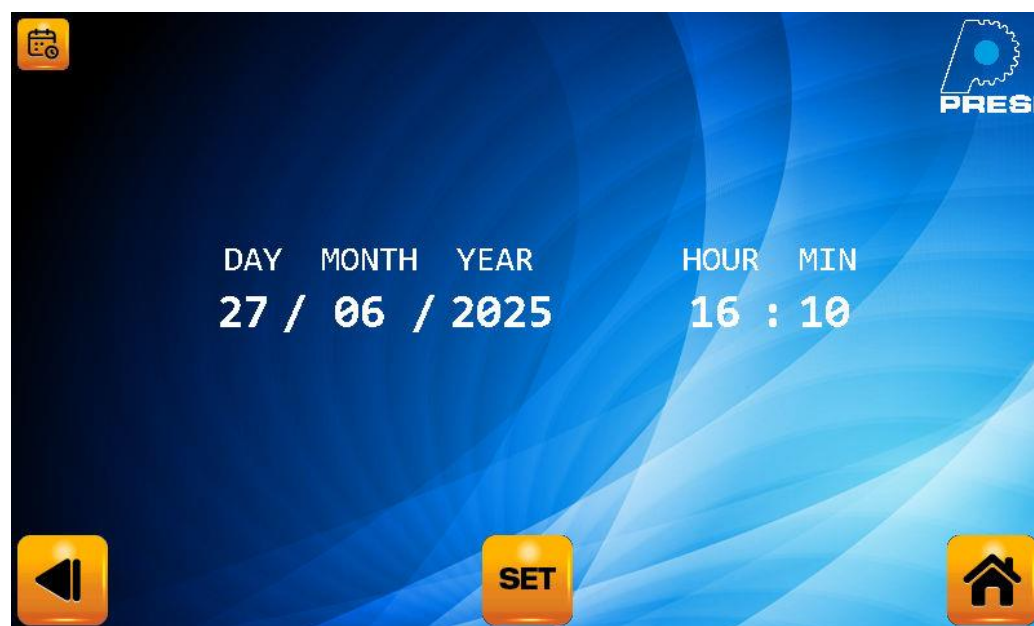
h : Visualisation des temps de fonctionnement : Appuyez sur cette touche pour visualiser les temps de fonctionnement ou le nombre de cycles :



i : Déverrouille l'écran pour modification ou réinitialisation des compteurs, le code administrateur sera demandé. Une fois l'écran déverrouillé un simple appui sur le champ permet de le modifier. Ré- appuyer sur « i » verrouille l'écran.



Réglage de la date et de l'heure (D)



Appuyez sur le champ concerné pour le modifier puis appuyez sur « SET ».

« Enrobage »

L'écran d'accueil donne accès aux deux modes de travail de la MECAPRESS 4 :

- Le mode R&D : l'opérateur a pleinement accès à l'ensemble des fonctionnalités de la machine.
- Le mode Programme : l'opérateur ne peut qu'exécuter des recettes préenregistrées.



1 : Menu « Paramètres de la machine »

2 : Menu « R&D »

3 : Menu « Programmes d'enrobage enregistrés »

4 : Verrouillage de la machine (si le code de démarrage est activé)

Mode R&D (2)

Appuyez sur l'icône « 2 » pour travailler en mode R&D, l'écran suivant s'affiche :



A : Diamètre du moule

B : Quantité de résine (nombre de cuillère PRESI)

C : Durée de la chauffe :

- Valeur supérieure : consigne
- Valeur inférieure : minuteur

D : Durée de refroidissement :

- Valeur supérieure : consigne
- Valeur inférieure : minuteur

E : Débit de refroidissement :

- 1 goutte : faible
- 2 gouttes : moyen
- 3 gouttes : fort

F : Température du moule :

- Valeur supérieure : consigne
- Valeur inférieure : température mesurée

G : Pression en bar

H : Fonction « fragile » : Cette fonction permet de liquéfier la résine avant d'appliquer la pression, elle est indiquée dans le cas d'échantillon fragile risquant d'être écrasé.



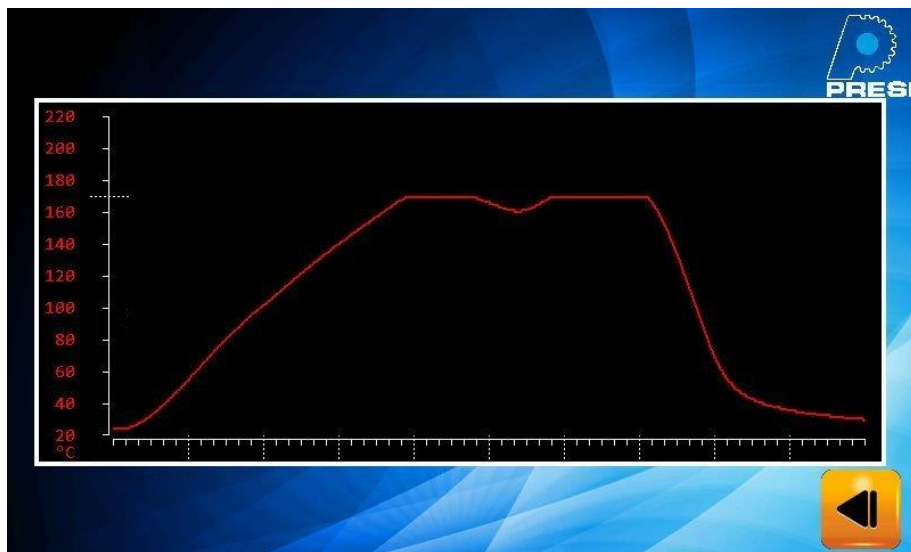
Une fois la fonction activée, le champ permettant d'entrer le temps de chauffe sans pression apparaît :



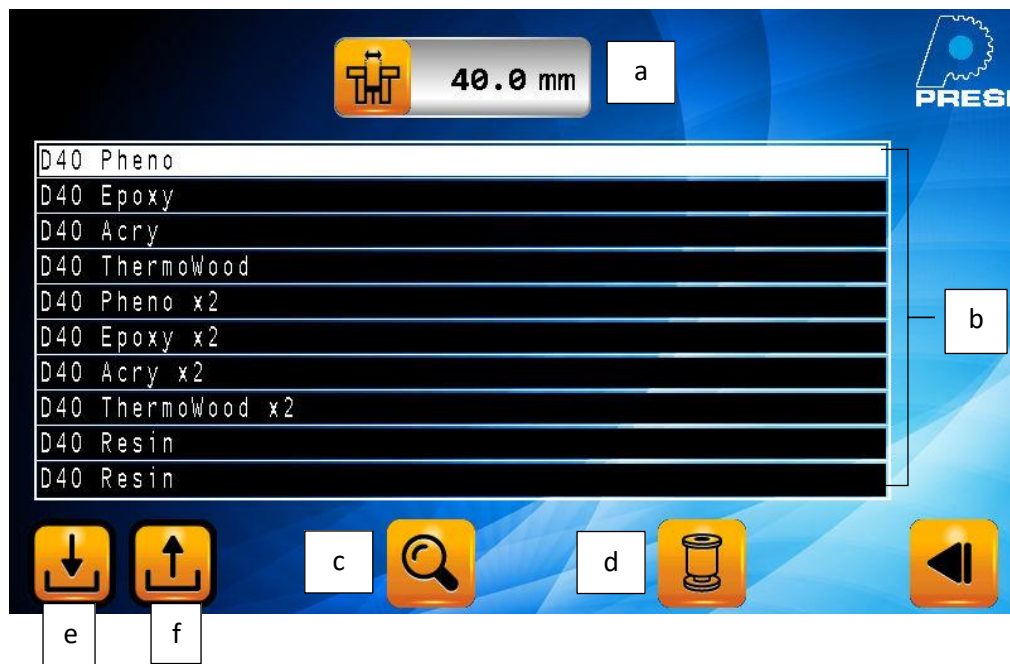
I : Monte et baisse rapide du piston : Un appui bref positionne le piston sur sa butée haute ou basse.

J : Monte et baisse lente du piston : Un appui maintenu baisse ou monte lentement le piston.

K : Monitoring du cycle : Activée en cours de cycle, cette fonction ouvre un écran permettant de suivre l'évolution du cycle :



L : Charger une méthode PRESI pré-enregistrée. Si vous touchez cette icône l'écran suivant s'affiche :



a : Diamètre du moule, si vous souhaitez changer le diamètre du moule appuyez sur cette icône, un menu déroulant apparaîtra. Par défaut, le moule sélectionné est celui monté sur la machine.

b : Liste des méthodes, touchez une méthode pour la sélectionner.

c : Visualiser la méthode sélectionnée, un écran présentant l'ensemble des paramètres s'affichera qui permet de modifier la méthode.

d : Envoyer la méthode sélectionnée sur l'écran R&D pour exécution.

e : Importer des méthodes à partir d'une clef USB. L'ensemble des méthodes enregistrées sera écrasé.

f : Sauvegarder l'ensemble des méthodes sur clef USB.

M : Retour à l'écran d'accueil

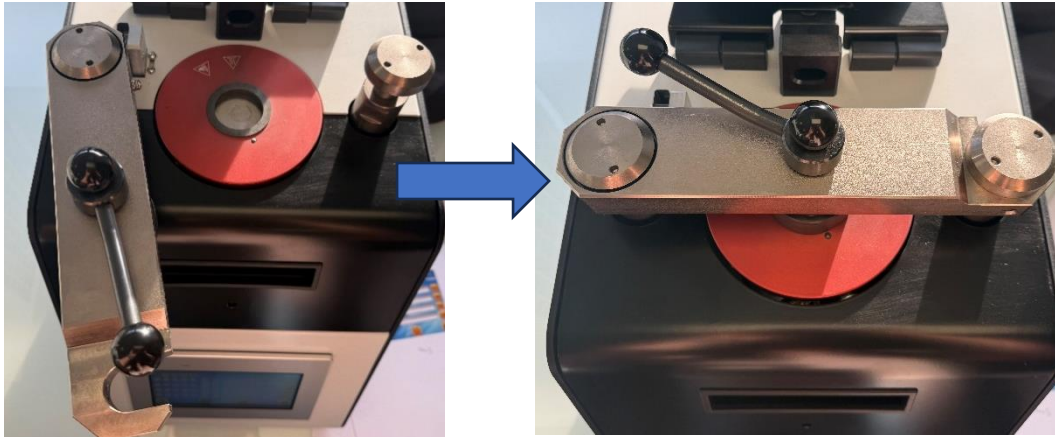
Note : Ce n'est qu'une fois le piston descendu, le bras fermé et le bouchon correctement positionné que l'écran se modifiera pour autoriser le départ cycle et en interdisant toute montée manuelle du piston.



Lancer un cycle en mode R&D

Lorsque le bras de la MECAPRESS 4 est ouvert.

1. Montez le piston en appuyant sur les icônes « I » ou « J », en butée le moule se soulève d'environ 5 mm.
2. Placez votre échantillon sur le piston.
3. Descendez le piston et l'échantillon dans le moule.
4. Placez un entonnoir et versez doucement la quantité de résine nécessaire.
5. Descendez le piston en butée en utilisant l'icône de descente « I ».
6. Fermez le bras.



7. L'écran permettant de lancer un cycle s'affiche



8. Appuyez sur A pour lancer le cycle. L'écran devient :



9. Appuyez sur « B » si vous souhaitez visualiser la progression de la méthode. Vous pouvez à tout instant interrompre le cycle et réappuyant sur « A ».
10. Un fois le cycle terminé, un signal sonore retentit et l'écran suivant s'affiche :



11. Appuyez sur « C » pour retrouver l'écran initial

Mode programme (3)



L'utilisateur réalise un enrobage à partir d'un process prédéfini. Les différents paramètres du process ont été enregistrés dans un programme dédié à cette application. Pour accéder au mode programme appuyez sur « 3 ». L'écran suivant s'affiche :



A : Liste des programmes enregistrés

B : Déplacement dans la liste des programmes enregistrés

C : Déverrouillage du mode programme pour éditer / modifier / supprimer ou sauvegarder un programme.

D : Retour au Menu principal

Si vous touchez un programme dans la liste A, les icônes « F » et « G » apparaissent :



F : Visualiser un programme : Pour visualiser un programme sélectionnez le dans la liste « A » puis appuyez sur « F »

G : Charger le programme sélectionné pour exécution

Pour exécuter un programme

Montez le piston en appuyant sur les icônes « I » ou « J ». En butée le moule se soulève d'environ 5 mm.

1. Placez votre échantillon sur le piston.
2. Descendez le piston et l'échantillon dans le moule.
3. Placez un entonnoir et versez doucement la quantité de résine nécessaire.
4. Descendez le piston en butée en utilisant l'icône de descente « I ».
5. Fermez le bras.
6. Sélectionnez le programme que vous souhaitez exécuter dans la liste « A ».
7. Appuyez sur l'icône « G », l'écran suivant s'affiche :



8. Comme précédemment appuyez sur « A » pour démarrer le cycle.

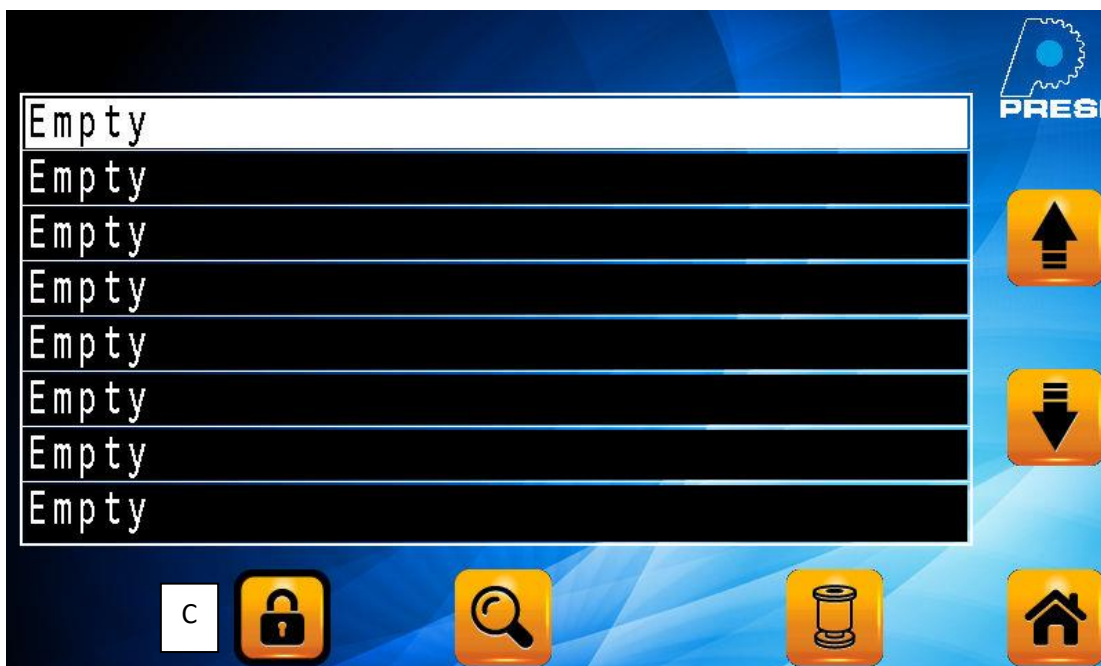
La procédure est ensuite strictement identique à celle décrite pour le Mode R&D.

Gestion des programmes

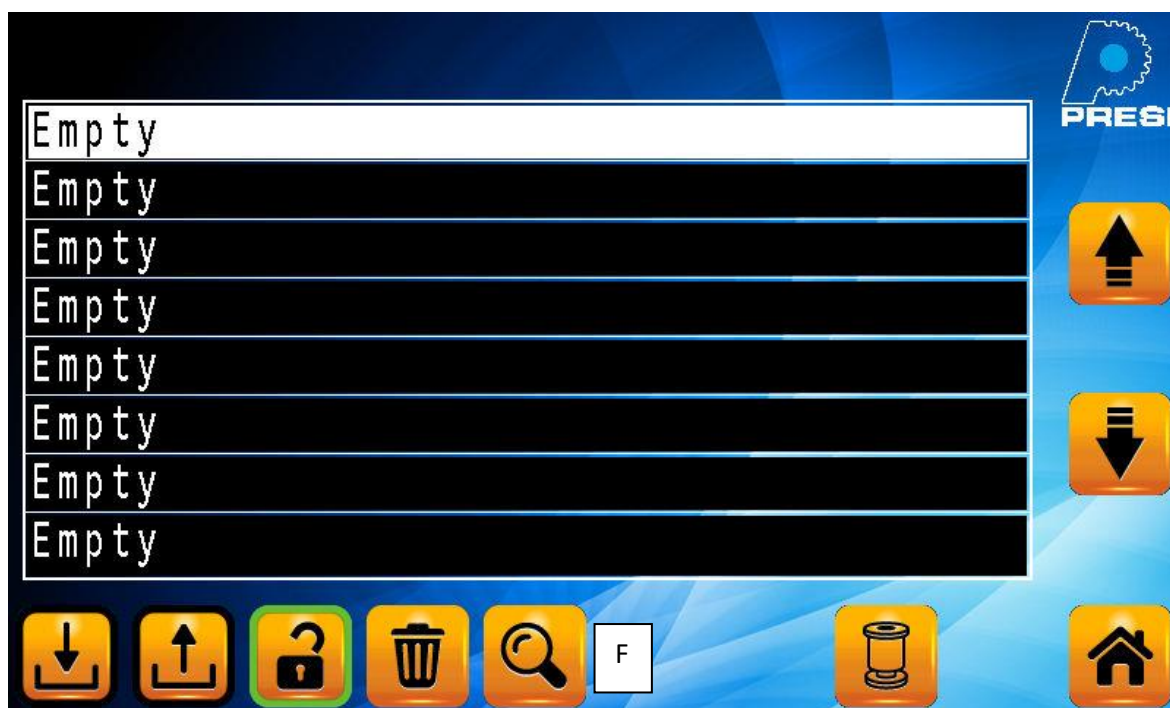
L'édition, la modification, l'effacement, l'export ou l'import des programmes sont protégés par un code d'accès (code usine « 1234 »)

Editer ou modifier un programme

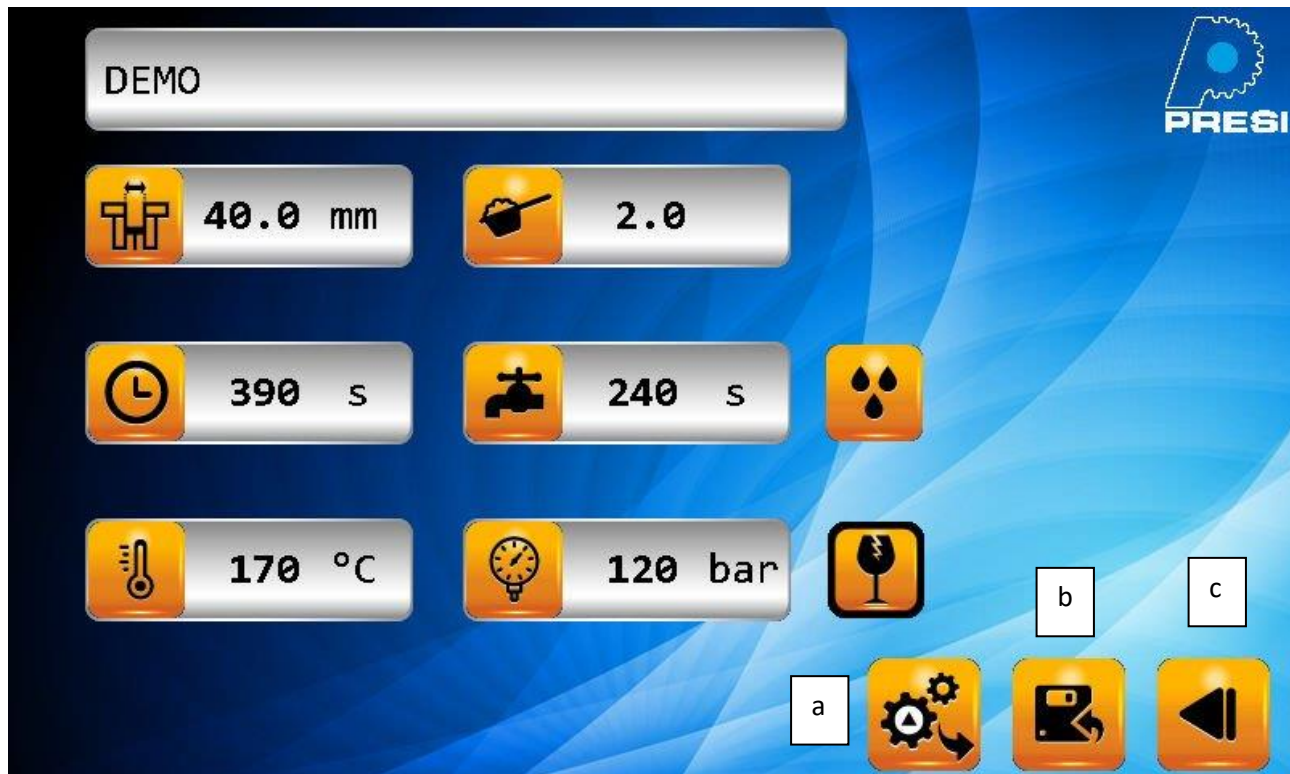
1. Sélectionner un emplacement dans la liste « A »



2. Appuyer l'icône « C » pour déverrouiller le mode programme, le code programme vous sera demander. Le code programme usine est le code « 1234 ».



3. Appuyer sur l'icône « F » pour éditer le programme, l'écran saisie s'affiche, complétez le tel que décrit dans la mode R&D :

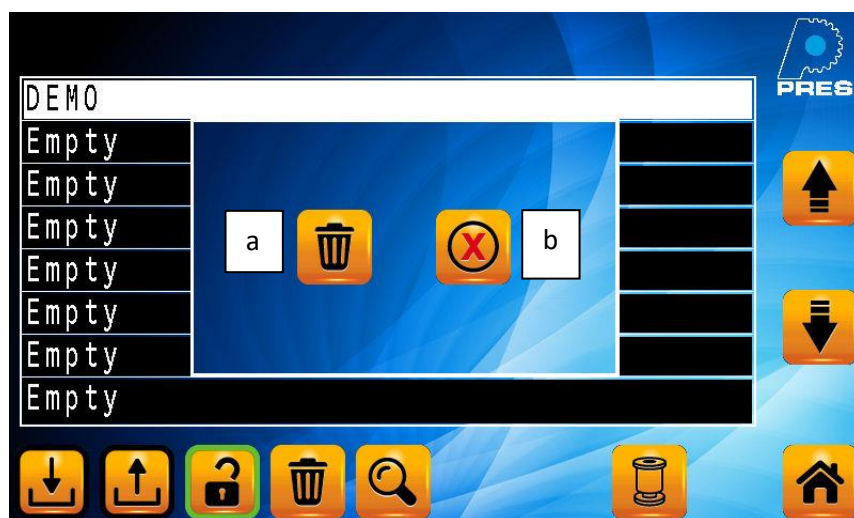


- Appuyer sur l'icône « a » pour récupérer les paramètres du mode R&D, sur l'icône « b » pour sauvegarder le programme, puis sur « c » pour revenir à la page précédente

Supprimer un programme :

A partir de l'écran précédent :

- Sélectionnez le programme que vous souhaitez supprimer
- Déverrouillez le mode programme
- Appuyez sur « C », l'écran suivant s'affiche :



- Appuyez sur « a » pour confirmer ou « b » pour annuler



Exporter et importer des programmes

Les fonctions d'import ou d'export des programmes vous permettent de sauvegarder l'ensemble des programmes sur une clef USB.

1. Branchez une clef USB sur le port de la machine à l'arrière de celle-ci
2. Déverrouiller le mode programme en appuyant sur « H » et en tapant le code programme
3. Appuyez sur « J » pour exporter (sauvegarder) l'ensemble des programmes ou sur « I » pour importer des programmes préalablement sauvegarder.

Note : Lors des procédures d'importation ou d'exportation, tous les programmes sont importés ou exportés. Les programmes existants sur la clef USB ou sur la machine seront écrasés.

Module supplémentaire

Bac de recirculation réfrigéré ou non

Connectez le bac de recirculation tel que précisé p.10.

Le bac de recirculation peut être réfrigéré ou non.

Il n'y a aucune déclaration à faire sur l'écran d'accueil que ce soit pour le bac de recirculation ou le bac réfrigérant.

Le bac réfrigérant est autonome il possède un bouton ON/OFF :



Le bac de recirculation doit seulement être branché :



Aspiration

Connectez l'aspiration tel que précisé p.10.

Pour déclarer l'utilisation de l'aspiration, sélectionnez « 1 » sur l'écran d'accueil :



Puis accédez aux paramètres de la machine en pressant « B », l'écran suivant s'affiche :



Activez l'option aspiration en cliquant sur l'icône correspondant :



Dans les menus de travail, l'aspiration sera affichée comme dans l'exemple ci-dessous.



Codes erreur

Les codes erreur s'affichent en rouge sur l'écran.

Pour acquitter le défaut, appuyez sur l'icône et appliquez les directives ci-dessous. Si les consignes ne permettent pas de régler le problème, contactez le service après-vente PRESI.



T01 : Le thermocouple du moule n'est pas connecté

- Absence de moule
- Vérifier le branchement du moule avant de contacter le service après-vente PRESI

T02 : Le thermocouple est en cours circuit ou résistance défectueuse

- Vérifier le branchement du moule avant de contacter le service après-vente PRESI

T03 : Problème de refroidissement de l'échantillon (Température > 50°C en fin de cycle)

- Vérifier le débit d'eau
- Augmentez le temps de refroidissement

T04 : Problème de chauffe excessive

- Contacter le service après-vente PRESI