

Istruzioni di impiego:

Erkoproess motion



Erkoproess ci motion



Istruzioni di impiego:

Erkpress motion

Apparecchio di termostampaggio con processo di termoformatura automatizzato da collegare alla rete di aria compressa.



Erkpress ci motion

Apparecchio di termostampaggio con processo di termoformatura automatizzato, compressore integrato, con e riserva di aria compressa (Brev. EP 1 905 380).



Le termoformatrici Erkpress motion/ ci motion rispettano agli standard legali alle norme elencate nel certificato di conformità a pagina 2 di questi istruzioni per l'uso.



Sicurezza:

- Prima della messa in funzione leggere le istruzioni di impiego.
- Il responsabile deve assicurarsi che l'utilizzatore abbia letto e capito le istruzioni per l'uso.
- La sicurezza operativa dei apparecchi è garantita solo se le norme generali di sicurezza e di prevenzione degli infortuni sono rispettate (osservate) dall'operatore.
- Evitare la presenza di materiali facilmente infiammabili in prossimità dell'apparecchio.
- L'apparecchio deve essere utilizzato solo in presenza dell'operatore.
- La tensione della sorgente di corrente deve corrispondere alla tensione indicata sulla targhetta d'identificazione.
- **Attenzione**, non toccare il diffusore del riscaldamento.
- Non introdurre le mani all'interno dell'apparecchio.
- Scollegare l'apparecchio dalla rete quando non è in uso.
- Per interventi di pulizia, manutenzione e riparazione, staccare sempre l'apparecchio dalla rete e lasciare raffreddare.
- Pulire l'apparecchio con un panno umido. Non usare solventi o detergenti.
- Manutenzione vedi pagina 12.
- Gli apparecchi possono essere riparati solo da personale qualificato ed addestrato con pezzi di ricambio originali, per evitare la cessazione della garanzia.

Uso conforme:

- I dispositivi sono progettati per la tecnica di termoformatura dentale.
- Gli apparecchi Erkpress devono essere utilizzati solo da personale addestrato e esclusivamente con materiali indicati per la termoformatura dentale con un diametro di 120 mm e uno spessore mass. di 5,5 mm su idonei modelli. La mancata osservanza ci esonera da qualsiasi responsabilità.

Installazione:

- Posizionare l'apparecchio su una superficie piana. Si prega di notare che l'apparecchio con accessori pesa circa 30 kg.
- Installare e conservare l'apparecchio in luogo asciutto e privo di polvere.
- Evitare correnti d'aria (aria condizionata, ventilatore, finestra aperta) nel luogo di installazione, che possano interferire con il rilevamento del sensore di temperatura.
- L'Erkpress motion va collegata alla rete di aria compressa esistente (pressione di rete > 6 bar, linea di alimentazione diametro interno min. 6 mm) e alla rete elettrica.
- La Erkpress ci motion va collegata solo alla rete elettrica, è indipendentemente da fonti esterni di aria compressa.
- Un funzionamento affidabile di tutte le funzioni è garantita solo da una temperatura almeno di **15 °C** dell'apparecchio.



Erkodent Erich Kopp GmbH

Siemensstraße 3 • 72285 Pfalzgrafenweiler • Germania
Tel.: +49 (0) 74 45 85 01-0 • Fax: +49 (0) 74 45 85 01-15
www.erkodent.com • info@erkodent.com

- **DE: EG-Konformitätserklärung**
- **EN: EC Declaration of Conformity**
- **FR: Déclaration de conformité pour la CE**
- **ES: CE Declaración de Conformidad**
- **IT: Dichiarazione CE di conformità**

- entsprechend der EG-Richtlinie Maschinen 2006/42/EG
- according to directives for machines 2006/42/EC
- conforme aux directives pour des machines de la CE 2006/42
- según las normativas para máquinas 2006/42/CE
- secondo la direttiva macchine CE 2006/42/CE

Wir • We • Nous • Nosotros • Noi

Erkodent Erich Kopp GmbH - Siemensstraße 3 - 72285 Pfalzgrafenweiler

- erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Druck-Tiefziehgerät
- declare under our sole responsibility, that the pressure forming machine
- déclarons sous notre seule responsabilité que l'appareil de thermoformage à pression
- declaramos bajo propia responsabilidad que la máquina de presión para plastificación
- dichiara sotto la propria responsabilità che la termoformatrice a pressione

Type/Tipo:

Erkopress

Modell/ model/modèle/ modelo/modello:

__ **motion** (Seriennr.-Bereich / Serialnum.-range / núm.-serie-rango. / num.-série-plage / num.-serie-intervallo: 99-1100)

ci **motion** (Seriennr.-Bereich / Serialnum.-range / núm.-serie-rango. / num.-série-plage / num.-serie-intervallo: 98-1000)

DE: den folgenden Bestimmungen in der jeweils aktuellen Version entspricht:

Richtlinie Maschinen 2006/42/EG • EMV-Richtlinie 2014/30/EU • DIN EN 12100 Sicherheit von Maschinen • EN 13849-1 Sicherheitsbezogene Teile von Steuerungen • DIN EN ISO 14120 Sicherheit von Maschinen - Trennende Schutzeinrichtungen • Richtlinie 2011/65/EU (gefährliche Stoffe, RoHS)

EN: complies with the following regulations:

guideline 2006/42/EC • guideline 2014/30/EC • EN 12100 • EN 13849-1 • EN ISO 14120 • guideline 2011/65/EC

FR: est conforme aux normes suivantes:

directive 2006/42/CE • directive 2014/30/CE • norme européenne EN 12100 • norme européenne EN 13849-1 • norme européenne EN ISO 14120 • directive 2011/65/CE

ES: está en conformidad con las prescripciones siguientes:

normativas 2006/42/CE • normativas 2014/30/CE • EN 12100 • EN 13849-1 • ISO 14120 • normativas 2011/65/CE

IT: è conforme secondo le normative seguenti:

direttive 2006/42/CE • direttive 2014/30/CE • EN 12100 • EN 13849-1 • EN ISO 14120 • direttive 2011/65/CE

Unterlagenbevollmächtigte Person • authorized person for documents • agent pour les documents • comisionado para documentos • persona autorizzata per i documenti

Hans-Peter Kopp, Siemensstraße 3, D-72285 Pfalzgrafenweiler
Pfalzgrafenweiler, 16.10.2019

  **Erkodent Erich Kopp GmbH**
Siemensstraße 3
72285 Pfalzgrafenweiler, Germany
+ 49 (0) 7445-8501-0 / Fax -- 8501-15
info@erkodent.com/www.erkodent.com

Hans-Peter Kopp

Geschäftsführer • Managing director • Gérant de société • Gerente

Erkopress _motion + Erkopress ci motion

Messa in funzione:

(rispettare avvertenze di Installazione)

Erkopress ci motion:

collegare alla rete elettrica

Erkopress _motion:

montare il riduttore di pressione

Componenti riduttore di pressione

- a) Riduttore di pressione con separatore di condensa
- b) tubo d'aria compressa nero
- c) staffa di supporto
- d) dado d'ottone (al riduttore di pressione)

Montaggio:

Inserire il tubo d'aria compressa nero nella presa di contatto d'aria compressa della valvola di pressione (1).

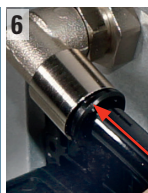
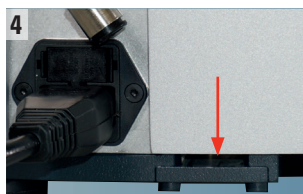
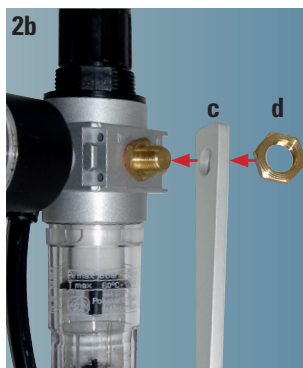
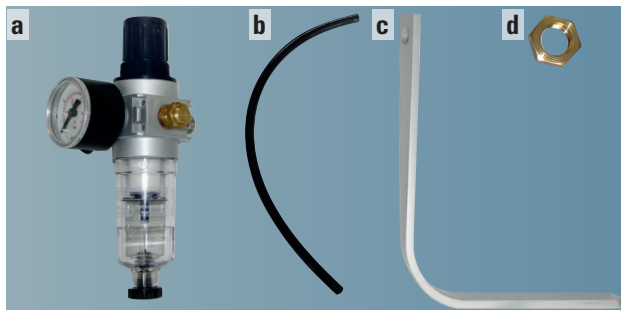
La disposizione (2a)

Fissare la staffa di supporto (c) alla valvola di pressione con la dado d'ottone (d) (2b), assicurando un allineamento parallelo (3) al riduttore di pressione e la staffa di supporto.

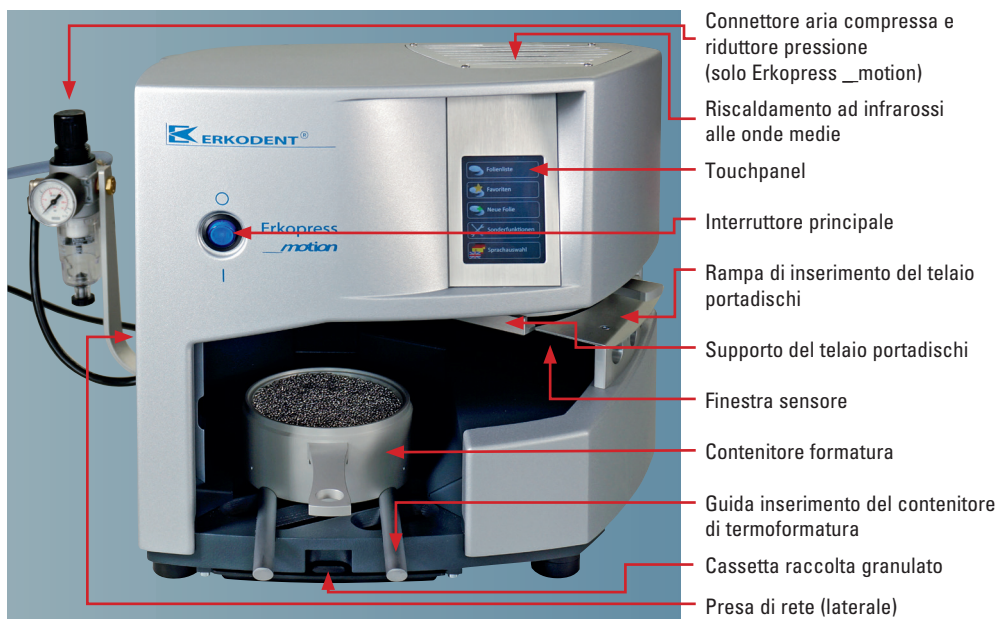
Spingere la staffa di supporto nella imboccatura apposita fino all'arresto. (4 + 5).

Inserire il tubo d'aria compressa nero nella presa d'allacciamento d'aria compressa all'apparecchio (6).

Avvitare il raccordo del tubo (7) e collegare con la rete di aria compressa. (impostazione dell'aria compressa, vedi dati tecnici, pagina 4)



Erkopress motion + Erkopress ci motion



Dati tecnici:

Dimensioni:	Erkopress <u>motion</u>	Erkopress <u>ci motion</u>
Altezza	320 mm	320 mm
Larghezza	350 mm	350 mm
Profondità	430 mm	430 mm
Peso	18,9 kg	21,3 kg

Dati elettrici: ~220 - 240 (100, 110 - 120) Volt, 50 - 60 Hertz
380 W 440 W

Fusibili: 230/240 V 2 x T-2 A 2 x T-2,5 A
100/115 V 2 x T-4 A 2 x T-5 A

Riscaldamento: diffusore ad infrarossi ad onde medie, 280 Watt

Sensore di temperatura: sensore ad infrarossi senza contatto, campo di misura fino 240 °C

Dimensioni dischi: Ø120 mm, spessore 0 - 5,5 mm

Contenitore di formatura dimensioni interni: Ø 101 mm, altezza 44 mm

Erkopress motion, pressione di esercizio 3 - 6 bar, pressione di rete richiesta > 6 bar, Valvola della pressione-Impostazione di fabbrica 4,5 bar Rumorosità < 70 dB(A) in distanza di 30 cm

Erkopress ci motion con compressore integrato Compressore e riserva aria compressa, pressione di esercizio fino a 6 bar Rumorosità < 70 dB(A) in distanza di 30 cm

Valvola di pressione, solamente Erkopress motion:

La pressione di esercizio della Erkopress motion è regolabile tra 3 e 6 bar, l'impostazione di fabbrica è 4,5 bar.

Alzare o abbassare la pressione:

- tirare in alto il capo della valvola di pressione
- selezionare la pressione di esercizio (3 - 6 bar)
- spingere indietro il capo della valvola di pressione.



Componenti del dispositivo:

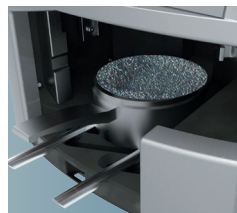
Piastra portamodelli con granulato



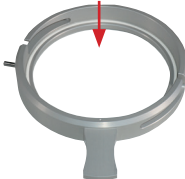
Piastra portamodelli con disco modello



Disco modello con arco dei denti (non incluso)



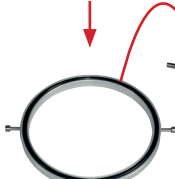
Telaio portadischi



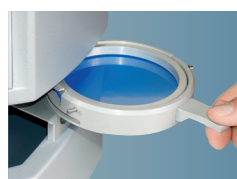
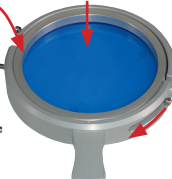
Inserire disco



Anello tenuta dischi



Telaio portadischi con disco



Raccomandazione:

L'apparecchio va usato sempre con il granulato, utilizzare il vassoio bianco per la sistemazione del modello nel granulato.



Togliere il granulato solamente con la calamita in dotazione. **Mai soffiare!**



I simboli del Touchpanel:



osservare manuale



menu principale



elenco dischi



preferiti



nuovo disco



funzioni speciali



selezione lingua



avanti



indietro



ok avanti



annullare



aggiungere preferito



modificare direttiva



spessore dischi



temperatura dischi



tempo di raffreddamento



temperatura nominale



cancellare



riscaldamento spento



riscaldamento acceso



alzare telaio portadischi



attivare processo di termoformatura



Attenzione rischio di schiacciamento



Interruttore principale

Accensione dell'apparecchio

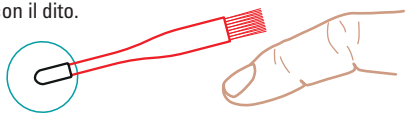
Premere l'interruttore principale

Nel touchscreen appare inizialmente il logo Erkodent dopodiché un'immagine ricorda di pulire la finestra del sensore. Una finestra del sensore sporca comporta errori di misurazione temperatura. All'occorrenza spolverarla o pulirla con un panno umido (non usare detersivi!)

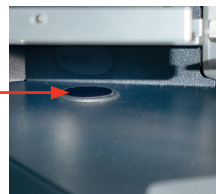
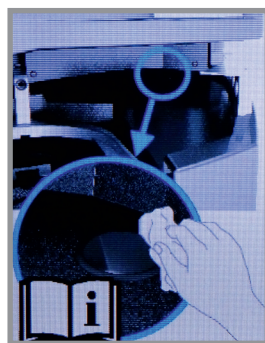
Dopo pochi secondi appare automaticamente il menu base.

Il touchscreen reagisce all'interno dei campi di funzione con una leggera pressione.

Per la digitazione dei tasti è fornito in dotazione il pennello per il granulato con uno speciale capuccio di gomma. La digitazione è anche possibile toccando con il dito.



La finestra del sensore si trova dietro la sbarra per innestare

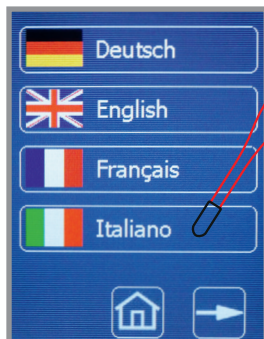


Visualizzazione di base: Scelta della lingua, ad ogni riavvio dell'apparecchio appare l'ultima lingua selezionata.

1. Selezionare scelta lingua



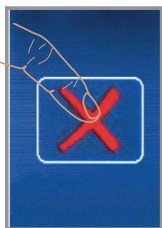
2. Selezionare la lingua



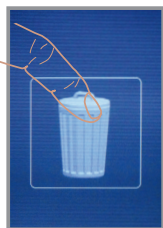
3. Menu, lingua scelto



Avvertenza: Il campo di funzione »X« interrompe l'operazione rispettiva. È necessario di confermare ogni cancellazione.



Avvertenza: Il campo di funzione »cancellare« deve essere confermata.



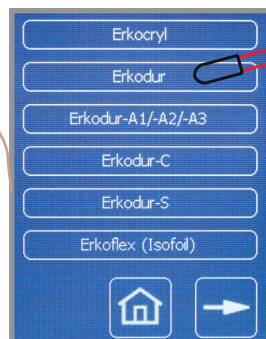
Avvertenza: Se non vengono eseguiti i passi di lavoro richiesto dall'apparecchio entro 10 secondi, per ragioni di sicurezza l'apparecchio si spegne.

Selezionare disco: L'elenco del materiale contiene tutti i materiali utilizzabili e disponibili nel programma materiali Erkodent alla data di costruzione dell'apparecchio. (ad esempio, Erkodur, spessore 1,0 mm)

1. Selezionare l'elenco materiali



2. Selezionare Erkodur



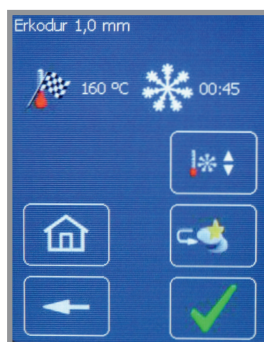
3. Selezionare 1,0 mm



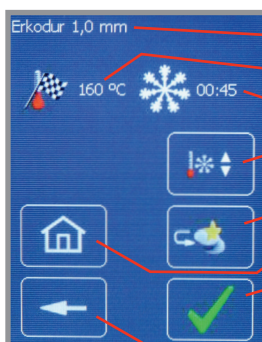
Scorrere l'elenco materiali:



4. Materiale scelto



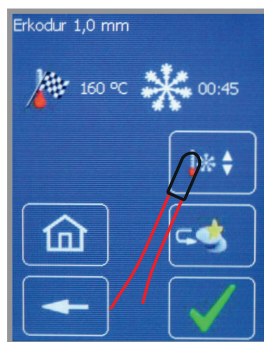
Funzioni di questa visualizzazione



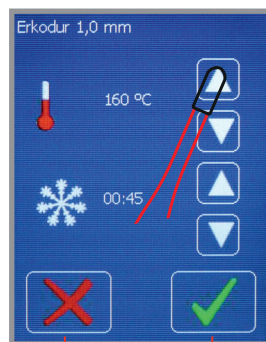
- materiale scelto
- temperatura necessaria
- tempo di raffreddamento
- per modificare temperatura necessaria e temp. di raffreddamento
- salvare come preferito
- menu
- OK, passaggio successivo
- passaggio precedente

Modificare dati materiali impostati all'origine: Temperatura necessaria e tempo di raffreddamento possono essere modificati per ogni singolo processo di termoformatura o in modo permanente, in questo caso sarà elencato come preferito. Modificare la temperatura necessaria (impostato all'origine) è possibile con una variazione di +/- 5 °C. Eseguire le modifiche in "Materiale selezionato" o "Preferito", v. "Selezionare materiale" e "Salvare preferito".

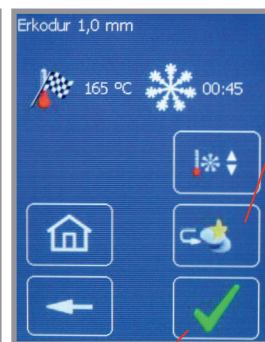
1. Selezionare modificare



2. Modificare temperatura necessaria e tempo di raffreddamento



3. Termoformare o ...



... salvare come preferito. I dati modificati e il nome del disco saranno inseriti e memorizzati nei preferiti.

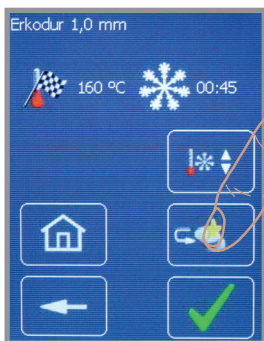
Interrompere

Salvare

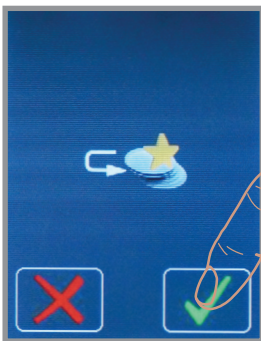
Tasto di conferma modifica dei dati modificati

Salvare preferiti: L'elenco preferiti serve per richiamare velocemente i materiali utilizzati più frequentemente. Per memorizzare un materiale nell'elenco preferiti, selezionarlo dall'elenco come descritto sotto "Selezionare materiale". Materiali nuovi, nuovi dischi Erkodent o di altro produttore, vanno impostati con il tasto funzione "nuovi materiali" e saranno salvati nell'elenco preferiti. Dopo aver selezionato il disco desiderato dall'elenco materiali, apparirà la visualizzazione in basso 1. Per memorizzare il materiale come preferito, selezionare "a preferiti".

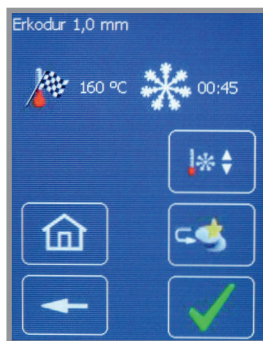
1. Selezionare aggiungere preferito



2. Confermare aggiungere preferito

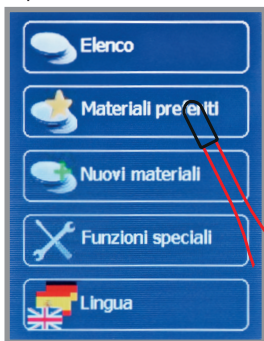


3. Appare il preferito e può essere trattato in continuazione

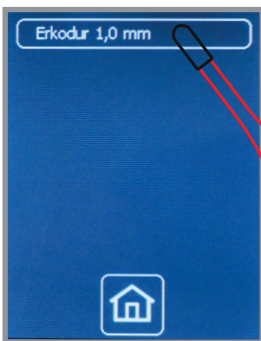


Cancellare preferiti:

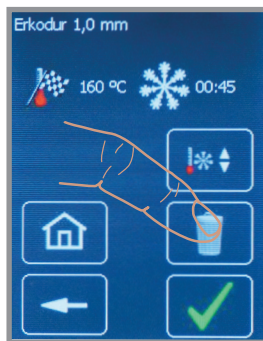
1. Selezionare materiali preferiti



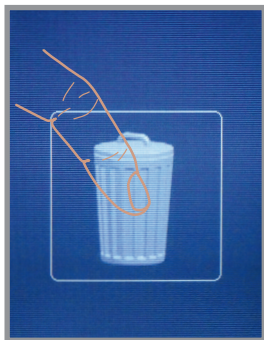
2. Selezionare materiale preferito



3. Selezionare cancellare preferito



4. Confermare cancellare preferito

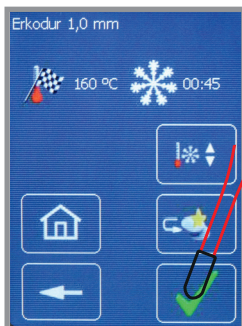


Raccomandazione: Se viene salvato, come materiale preferito un materiale Erkodent con i parametri originali modificati, è importante che sia salvato con un nome diverso al fine di evitare confusione.

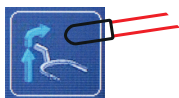


Termoformare (attenzione alle avvertenze)

1. Materiale scelto



add. 1. Materiale giusto?, se sì, confermare. I passaggi seguenti appariranno sul display. La visualizzazione si spegne con il passo successivo. Eventualmente ruotare il telaio portadischi in posizione alto.



Inserire il disco selezionato nel telaio portadischi e bloccarlo con l'anello tenuta dischi.



Immergere il modello nel granulato ora o durante la fase di riscaldamento.



Inserire fino all'arresto il contenitore di formatura in fondo all'apparecchio.



2. Materiale è in riscaldamento



add. 2. Appoggiare il portadischi con il disco sulla rampa da innestare ed infilarli fino ad innesto (click) sotto il diffusore.



Apparisce la temperatura del materiale, il materiale viene riscaldato.

Il campo di funzione »X« interrompe il processo di riscaldamento e riporta al display (1.)

Se viene tolto il materiale tirata fuori dalla zona di riscaldamento (mass. 10 sec., altrimenti viene interrotto il processo di riscaldamento), saranno mostrati nuovamente i passaggi di lavoro „add 1.“ sul touch-screen.

Raggiunta la temperatura dovuta si spegnerà il riscaldamento.

3. Attenzione, termoformare in breve



add. 3. Quando mancano 10°C alla temperatura necessaria si attiva un segnale acustico e un segnale visivo lampeggia. Raggiunta la temperatura dovuta, viene iniziato il processo di termoformatura automaticamente.

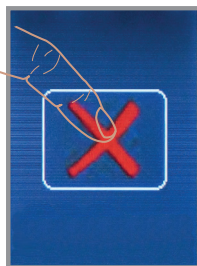
Non non introdurre le mani nell'apparecchio!



Rischio di schiacciamento!
Rischio di ferite grave.

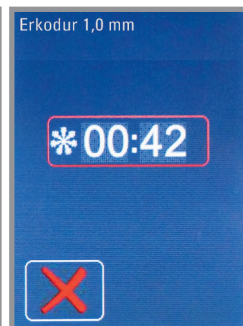
Avvertenze:

Il campo di funzione »X« interrompe l'operazione rispettiva. È necessaria la conferma di ogni cancellazione.



Se non vengono eseguiti i passi di lavoro richiesti dall'apparecchio entro 10 secondi, per ragioni di sicurezza l'apparecchio si spegne.

4. Tempo di raffreddamento



add. 4. Dopo il processo di termoformatura scade il tempo di raffreddamento. Poi appariscono nel display i passi di lavoro seguenti.

Sfilare il contenitore di formatura, mentre la protezione d'afferramento salta verso l'alto.



Prelevare il disco con il modello attraverso il telaio portadischi.



error 001: telaio per portadischi bloccato, vedi pagina 11

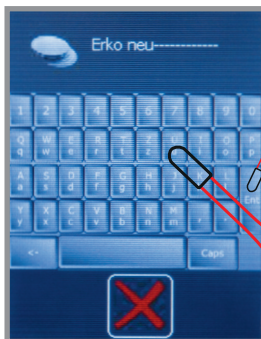
Inserire un nuovo materiale: I nuovi materiali possono essere nuovi dischi Erkodent o dischi di altro produttore. Nei nuovi materiali Erkodent sull'etichetta sono riportati i dati necessari (ad es.: Erko nuovo, Spessore 1,8 mm, temperatura dovuta 150 °C, tempo di raffreddamento 1:40 min). Il materiale può essere memorizzato sotto "nuovi materiali". Per materiali di altro produttore occorre determinare la temperatura dovuta ed il tempo di raffreddamento con le funzioni speciali. Tutti i nuovi materiali vengono memorizzati nell'elenco preferiti e dovranno essere selezionati da qui.

Indicazione: La massima temperatura impostabile è 240 °C. Impostare minimo 30 sec. per il tempo di raffreddamento. In caso contrario potrebbe verificarsi una funzione errata.

1. Selezionare nuovi materiali



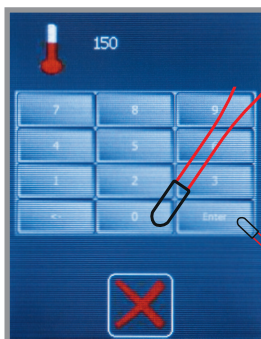
2. Impostare il nome del materiale



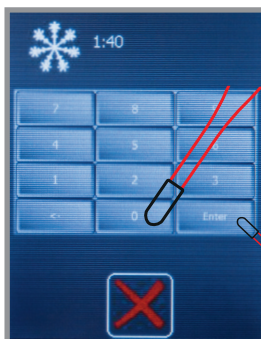
3. Impostare spessore del materiale



4. Impostare temperatura dovuta



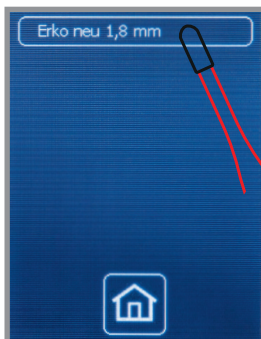
5. Impostare tempo raffreddamento



6. Selezionare preferiti



7. Selezionare nuovo materiale

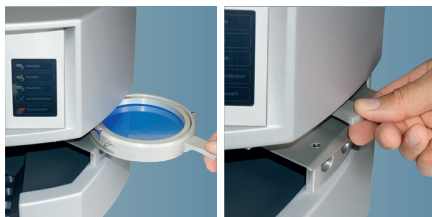


8. Termoformare nuovo materiale



add. 6., il nuovo materiale sarà memorizzato nel menu preferiti nella schermata iniziale.

Funzioni speciali: Con le funzioni speciali è possibile inserire e disinserire riscaldamento indipendentemente dal programma. Per stabilire la temperatura dovuta (temp. di termoformatura) di un materiale di altro produttore, selezionare “Riscald. on” e fissare il disco come descritto sotto “Termoformare”. Non appena il portadischi si innesta sotto il riscaldamento (ill.), questo si inserisce ed il sensore rileva la temperatura del disco. Se successivamente si desidera termostampare il disco, selezionare “START” per attivare il processo di termoformatura.



1. Selezionare funzioni speciali
2. Selezionare riscaldamento
3. Raggiunta temperatura dovuta, selezionare START



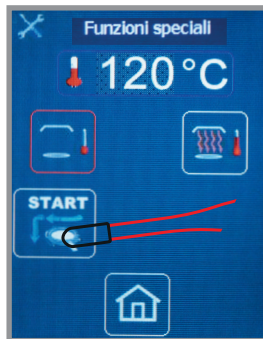
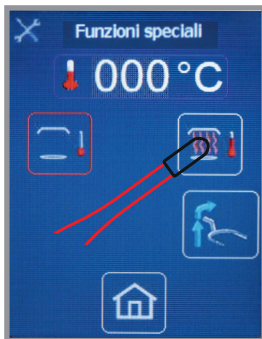
Event. ruotare il telaio porta dischi verso posizione alto destra:



Riscaldamento acceso:



Riscaldamento spento:



Nessun riferimento di temperatura dovuta e tempo di raffreddamento:

Per controllare la plastificazione ruotare verso l'esterno il disco (c) e tastarlo con uno strumento non appuntito; se permangono delle impronte in linea di massima il materiale può essere termoformato (ill).

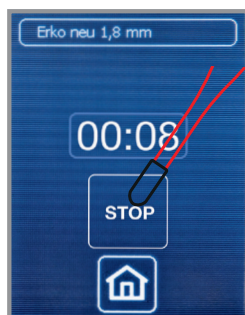
Il riscaldamento si spegne quando il disco viene ruotato fuori dall'area di riscaldamento, viene selezionato “riscald. off” o il sensore misura $>240\text{ }^{\circ}\text{C}$.

La temperatura visualizzata sul display è l'ultima temperatura misurata.

Se il materiale è pronto per la termoformatura (prova con lo strumento), questa sarà la temperatura necessaria per il disco che si sta utilizzando.

Per stabilire il tempo di raffreddamento, cronometrare il tempo dal momento della formatura. La prima volta dopo ca. 1 minuto selezionare “STOP”, il cilindro sale, il disco può essere sfilato. Controllare manualmente la temperatura del disco, **attenzione, pericolo di scottarsi**. La temperatura di raffreddamento è corretta quando la superficie del disco ha raggiunto all'incirca la temperatura ambiente.

Il materiale può ora essere memorizzato come descritto sotto “Inserire nuovo materiale”.



Manutenzione:

- Per un funzionamento perfetto dell'apparecchio in caso di uso intenso sostituire le guarnizioni una volta all'anno. Inserire accuratamente le nuove guarnizioni nelle sedi, senza formare gobbe.
- Granulato in acciaio molto sporco deve essere pulito o sostituito.
- I fori laterali per la fuoriuscita dell'aria sul contenitore portamodelli non devono essere otturati.



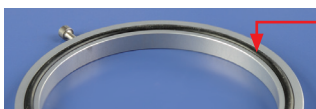
Manutenzione Erkopress _ motion

Il livello della condensa nel rispettivo separatore non deve superare la marcatura max.

Per svuotare la condensa, posizionare un bicchiere sotto lo scarico e premere verso l'alto il rubinetto di scarico nero.



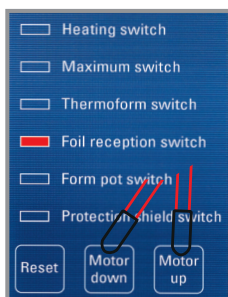
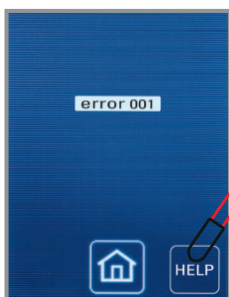
Guarnizione cilindro
110 857



Guarnizione anello tenuta dischi
110 857

Ricerca guasti: A Error 001/002/003/004 e 021 appare il tasto »HELP« sul touchscreen.

Ad es., **Error 001:** Telaio portadischi bloccato nel suo tragitto o verso il basso (si spegne il motore).



Abbassare o alzare il telaio portadischi passo a passo in basso (Motor down) o in su (Motor up) alla rispettiva posizione finale (premere i tasti più volte).

Esempio: Tasto di posizione lampeggiando rosso, significa azionato.

*AT = interpellare l'Assistenza Tecnica

Error:	Possibile causa:	Possibile eliminazione:
Error 002: Disfunzione protezione dell'imbocco, non azionato o raggiunto microinterruttore	Il supporto del telaio portadischi non ha portata al basso la protezione dell'imbocco rosso.	Prestare attenzione all'arresto del telaio portadischi, inserirlo completamente fino in fondo all'apparecchio, altrimenti AT*.
Error 003: Non azionamento del microinterruttore del contenitore di termoformatura.	cambiato la posizione del contenitore formatura durante il processo di termoformatura/interruttore difetto.	Non sfilare il contenitore formatura durante il processo di termoformatura/AT*.
Error 004: L'interruttore di posizione del riscaldamento non è raggiunto	Non arrivato al tasto di posizione del riscaldamento durante l'alzamento del telaio portadischi/interruttore difetto.	Vedi Error 001, „Heating switch“ deve lampeggiare/AT*.
Error 010: Programma interrotta (tempo scaduto telaio portadischi)	Il telaio portadischi non era nella posizione di riscaldamento più di 10 sec durante il processo di riscaldamento	Il telaio portadischi può essere sfilato brevemente e deve essere rinfilato fino all'arresto entro 10 sec
Error 011: Programma interrotta (tempo scaduto contenitore formatura)	Il contenitore formatura non era nella posizione di termoformatura per di più di 10 sec dopo la scadenza del tempo di riscaldamento.	Il contenitore formatura deve essere posizionato in fondo dell'apparecchio fino all'arresto per il processo di termoformatura. Altrimenti viene interrotto il programma dopo 10 sec.
Error 021: Guasti di termometri	Il riscaldamento resta attivato per più di 10 minuti / sensore di temperatura IR difettoso.	Dopo 10 min di tempo di riscaldamento il riscaldamento viene spento per ragioni di sicurezza/AT*.
solo Erkopress ci motion	Il compressore ha bisogno di più di 90 secondi per creare una pressione sufficiente, sistema di pressione non visibile.	controllare il sistema di aria compressa, AT*.
Error 031: Eccessivo tempo di funzionamento del compressore.		



Ricerca guasti: (AT*= Assistenza Tecnica)

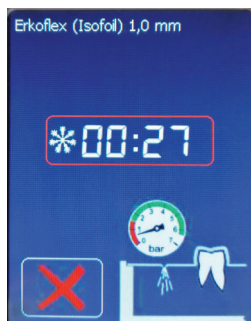
guasto	possibile causa	possibile eliminazione
L'apparecchio non entra in funzione, nessuna visualizzazione sul touch-screen	Connettore, spina o fusibile difettosi, temperatura inf. a 15 °C	Controllare connettore, spina o fusibile, temperatura di esercizio > 15 ° C
Il riscaldamento non si avvia	Telaio portadischi non posizionato e bloccato correttamente destra sotto il riscaldamento	Controllare la posizione del portadischi.
Cilindro di pressione non scende (completamente o parzialmente)	Non si è attivato lo scudo di protezione	AT*
	Contentore formatura non nella posizione più arretrata	Spingere il contenitore di formatura fino all'arresto all'indietro dell'apparecchio.
	Pressione non sufficiente	Pressione di rete minimo 6 bar. Collegamento di aria compressa con minimo 6 mm diametro interno. Eliminare eventuali pieghe del tubo.
Cilindro di pressione non chiude perfettamente (rumore di soffio)	Guarnizioni usurate/difetti	Sostituire le guarnizioni
	Pressione non sufficiente	Pressione di rete minimo 6 bar. Collegamento di aria compressa con minimo 6 mm diametro interno. Eliminare eventuali pieghe del tubo.
Programma reagisce in modo anormale	Programma bloccato	Spegnere l'apparecchio, aspettare 30 sec. e riaccenderlo.
Disco riscaldato eccessivamente	Errato rilevamento del sensore	Pulire la finestra sensore AT* Controllare il sensore
Indicazione temperatura illogico	Finestra sensore sporca	Pulire la finestra sensore
	Corrente d'aria all'apparecchio	Evitare/togliere corrente d'aria
Termoformatura insufficiente	Presenza di granulato sulle guarnizioni	Togliere il granulato dalle guarnizioni
	Guarnizioni usurate	Sostituire le guarnizioni
	Foro nel disco	Eliminare i bordi vivi al modello. Immergere il modello più profondamente. Eventualmente scegliere un disco di maggiore spessore.
	Pressione di rete insufficiente	Pressione di rete minimo 6 bar Collegamento di aria compressa con minimo 6 mm diametro interno. Eliminare eventuali pieghe del tubo.

Avvertenza, solo per Erkopress ci motion:

Durante la lavorazione di materiale sottile flessibile, potrebbero formarsi dei fori nei dischi. Se la pressione scende al di sotto di 1,5 bar, sarà visualizzato sul display il seguente messaggio.

Non interrompere il processo di termoformatura!
Si otterra' molto probabilmente un buon risultato.

Visualizzato perdita di pressione:



Dotazione Erkopress _motion / ci motion

Controllare che la dotazione sia completa

Quantità:	Articolo:	Codice:
1	Erkopress _motion con riduttore di pressione/separatore di condensa	173 000
1	Erkopress ci motion con compressore integrato e riserva di aria compressa	173 500

completo dei seguenti accessori:

1	Anello di tenuta dischi	173 050
1	Telaio portadischi	173 023
1	Recipiente raccolta granulato	173 025
1	Piastra portamodelli	173 026
1	Contenitore di formatura	173 021
1	Pennello per granulato, con cappuccio di gomma adatto anche come pennino per touchscreen	188 530
1	on-off magnete rosso o verde	rosso, 110 890 verde, 110 891
1	Granulato (confezione ricambio) 110 852 (1,3 kg) (in dotazione 1,8 kg) granulato in acciaio (magnetico) a spigoli arrotondati	
1	Vassoio servizio bianco	222 100
1	Cavo di rete	170 001
1	Collegamento del tubo	
1	Confezione di prova materiali con relativo elenco	
1	Documenti dell'apparecchio (in busta), istruzioni, brochure Tecnica di termoformatura, cartella materiali, programma Erkodent, cartolina garanzia	



Erkodent Erich Kopp GmbH Siemensstraße 3 • 72285 Pfalzgrafenweiler • Germany

Tel.: +49 (0) 74 45 85 01-0 • Fax: +49 (0) 74 45 85 01-15 • www.erkodent.com • info@erkodent.com

