

Instructions:

Erkopress 300 Tp Appareil de thermoformage à pression pour raccorder au système de compression d'air disponible.

Erkopress 300 Tp-ci Appareil de thermoformage à pression avec compresseur intégré et air comprimé de réserve.*



La fonction des deux appareils est identique. Ils sont équipés d'un contrôle de température sans contact et écran tactile pour programmation.

*Brev. 19518211

**Brev. EP 1 905 380

Branchement à air comprimé et réducteur de pression (seulement TP 300)

Ecran tactile

Radiateur infrarouge à ondes moyennes

Vitre du capteur

Interrupteur principal

Support pour récepteur de feuille

Branchement au secteur (au verso)



Pot de forme avec disque à modèle et

Récipient pour des granulés

Récepteur de feuille

Anneau de serrage de plaque



Dates techniques:

Mesures: Erkopress 300 Tp		300 Tp-ci	Capteur: capteur de température infrarouge plage de mesures jusqu'à 240 °C
hauteur	320 mm	320 mm	Mesures plaques: diamètre 120 mm, épaisseur 0 - 6,0 mm
largeur	350 mm	350 mm	Pot de forme, mesures intérieur: diamètre 101 mm, hauteur 42 mm
profondeur	430 mm	510 mm	Technique de pression: Erkopress 300 Tp , pression de travail 3-6 bar, pression du secteur > 6 bar, régulateur de pression
poids	16,7 kg	20,9 kg	Erkopress 300 Tp-ci avec compresseur intégré et air comprimé de réserve à 7 bar, pression de travail jusqu'à 6 bar, niveau sonore 74 db(A)
Électricité: Volt:	230/240, 50 Hz	230/240, 50 Hz	
	115/100, 60 Hz	115/100, 60 Hz	
Watt:	340 W	480 W	
Fusible:	230/240 V 2 x T-2 A	2 x T-2,5 A	
	100/115 V 2 x T-6,3 A	2 x T-6,3 A	
Chauffage: radiateur infrarouge à ondes moyennes 230/240 V, 50 Hz ou 115/100 V, 60 Hz 280 W			

Sécurité

Lire le mode d'emploi avant la mise en service de l'appareil. L'opérateur de l'appareil est responsable pour l'observance des prescriptions de prévention des accidents. La construction de l'appareil Erkopress 300 Tp/-ci considère les normes légales qui sont listées dans le certificat de conformité ci-joint (documents de l'appareil).

ATTENTION! Indications de sécurité

Toujours débrancher l'appareil avant effectuer des travaux de nettoyage, d'entretien et de réparation. Ne pas toucher le radiateur! Ne pas mettre la main dans l'intérieur du boîtier. Utiliser l'appareil seulement sous surveillance. Ne pas stocker des matières facilement inflammables à proximité de l'appareil.

Utilisation

Utiliser avec l'appareil Erkopress 300 Tp/-ci seulement des matériaux de thermoformage appropriés d'un diamètre de 120 mm et d'une épaisseur jusqu'au 6 mm et des modèles appropriés. Autrement, nous déclinons toute responsabilité du fait des produits.

Nettoyage et maintenance

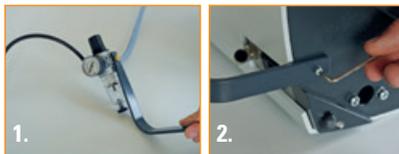
Pour nettoyer l'appareil, n'utiliser qu'un chiffon humide. Ne pas utiliser ni de détergent ni de nettoyant. **Maintenance voir page 10.**

Indications pour le montage

L'Erkopress 300 Tp-ci est raccordé au réseau électrique indépendamment d'une installation de compression d'air. L'Erkopress 300 Tp est raccordé à l'installation de compression d'air disponible et au réseau électrique. Déposer l'appareil au sec et à température ambiante.

Le fonctionnement fiable est seulement assuré à partir d'une température de la machine de $\geq 15\text{ °C}$

Mise en service: Erkopress 300 Tp (1.-2.): Monter régulateur avec séparateur d'eau, pour cela placer l'appareil sur l'arrière. Fixer le bride de support moyennant la vis incluse dans la livraison. Reposer l'appareil et mettre le cordon électrique dans l'appareil et la prise secteur.



Erkopress 300 Tp-ci: Monter l'appareil et mettre le cordon électrique dans l'appareil et la prise secteur. **En cas de non-utilisation de l'appareil, débrancher.**



Joint, cylindre
110 857



Joint, anneau de serrage
de plaques
110 857



Recommandation

Utiliser l'appareil qu'avec des granulés. Il ne doit pas y avoir des granulés sur les joints.

il faut faire attention qu'aucune des granulés se trouve dans la zone délimitée en rouge (récepteur du pot de modèle).

Afin d'éviter une détérioration, veuillez enlever les granulés de la plaque de base moyennant les l'aimant livré. Jamais souffler!

Les symboles de l'écran tactile:



lire les instructions



liste de plaques



favoris



nouvelle plaque



fonctions spéciales



langue



menu principal



continuer



retour



ok continuer



annuler



ajouter favori



changer spécifi



épaisseur de



température de



temps de refroidi



température



supprimer



chauffage arrêt



mise en route



interrupteur principal

Mettre l'appareil en marche

Mettre l'appareil en marche en appuyant l'inter-rupteur principal.

Un image sur l'écran tactile rappelle à nettoyer la vitre de capteur.

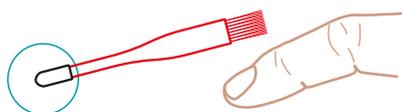
Une vitre de capteur crasseuse causera des erreurs de mesure. Si nécessaire, dépous-sierier ou nettoyer avec un drap humide (pas des détergents!).

Après quelques secondes on voit automatique-ment l'écran de base.

L'écran tactile réactionne dans les panneaux encadrés sur une pression légère.



vitre de capteur



Pour l'entrée le pinceau pour granulés annexé est équipé avec un bouchon en caoutchouc. Une entrée avec les doigts est également possible.



Sélectionner langue:

En cas de chaque redémarrage la langue ultérieurement sélectionnée est affichée

1. Sélectionner langues



2. Sélectionner langue



3. Menu, langue sélectionnée



Sélectionner plaque *Exemple, Erkodur, épaisseur 1 mm*

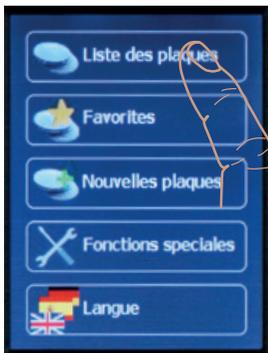
La liste des plaques contient toutes les plaques du programme Erkodent façonnables avec cet appareil et livrables à la date de la production de l'appareil.

Faire défiler la liste des plaques

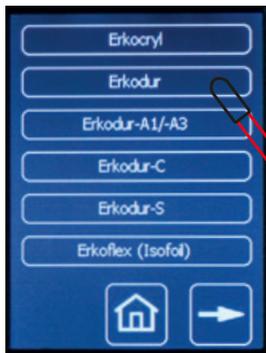


retour menu continuer

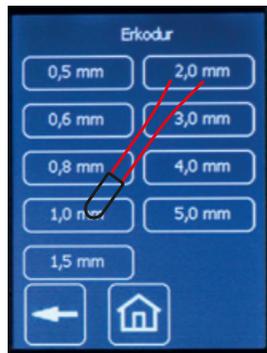
1. Sélectionner liste des plaques



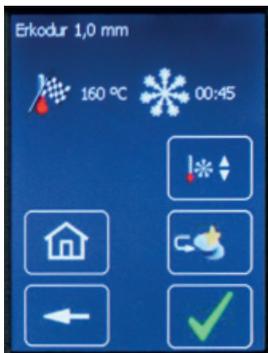
2. Sélectionner Erkodur



3. Sélectionner 1,0 mm



4. Plaque sélectionnée



Fonctions de cette affichage



— plaque sélectionnée

— température finale

— temps de refroidissement

— changer temp. finale et temps de refroidissement

— mémoriser comme favori menu

— OK, prochaine étape

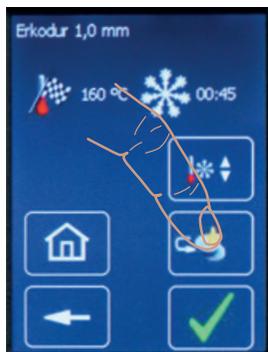
— une étape en retour

Mémoriser des favoris

La liste des favoris sert à plus facilement retrouver des plaques utilisées couramment. Pour ajouter une plaque à la liste des favoris, la plaque est sélectionnée comme décrit dans la section „selectionner une plaque“. Des nouvelles plaques, soit des futures plaques Erkodent soit des plaques d'autres entreprises sont ajoutées moyennant le panneau de fonction „nouvelles plaques“ et sont mémorisées dans la liste des favoris.

Après avoir sélectionné la plaque demandée de la liste des favoris, l'affichage comme visible au point 1. apparaît. Pour mémoriser la plaque comme favori, sélectionner "aux favoris".

1. Sélectionner ajouter favori



2. Confirmer ajouter favori



3. Le favori est affiché et peut être travaillé

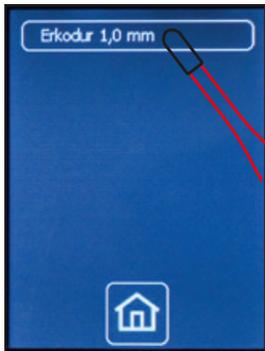


Effacer des favoris

1. Sélectionner favorites



2. Sélectionner favori

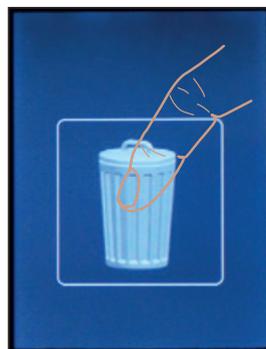


3. Sélectionner effacer favori



Recommandation: Si une plaque Erkodent doit être mémorisée avec des paramètres ex usine et des paramètres modifiées comme favori, il est recommandé d'entrer la version modifiée comme nouvelle plaque avec un nom changé pour exclure une confusion.

4. Confirmer effacer favori



Thermoformer

1. Plaque sélectionnée
2. Plaque est chauffée
3. Attention, thermoformer prochainement
4. Température finale atteint, **thermoformer!**



Plaque correcte (?), confirmer.

Dès que la plaque est confirmée, l'affichage montre les prochaines étapes de travail.

Cette présentation sera annulée à l'étape suivante.

Tourner la réception des plaques en haut et à droite jusqu'à ce qu'elle s'enclenche (clic) **(a)**.

Mettre la plaque sélectionnée Erkodur 1,0 mm et sécuriser avec l'anneau de serrage **(b)**.

Encaster le modèle dans les granulés maintenant ou pendant le processus de chauffage **(c)**. Pousser le pot de forme avec modèle à l'arrière dans l'appareil contre la butée. **(d)**.

au 2. Placer récepteur de feuille avec feuille sur le support et pousser au-dessous le chauffage jusqu'il s'enclenche (clic) **(e/f)**. Il apparaît la température de la plaque, elle est chauffée.

au 3. 10 °C avant d'atteindre la température finale, on peut entendre un signal et un signe d'alarme clignote.

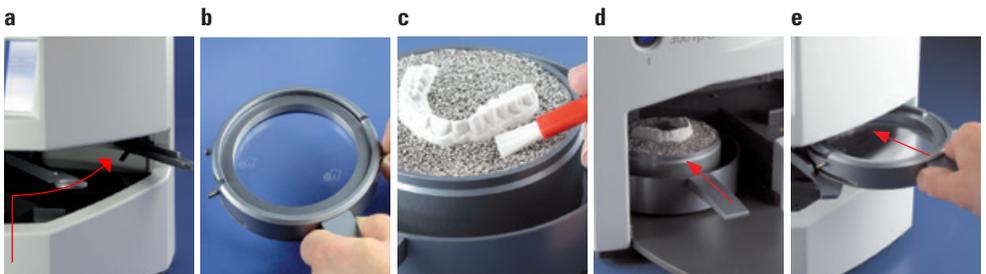
La touche fonctionnelle „X” interrompt le processus de chauffage et retourne à l'écran 1..

Si la plaque est tirée hors de la zone de chauffage (max 3 sec.), Les étapes de travail réapparaissent (1).

au 4. Après avoir atteint la température finale l'écran affiche le mouvement nécessaire pour thermoformer.

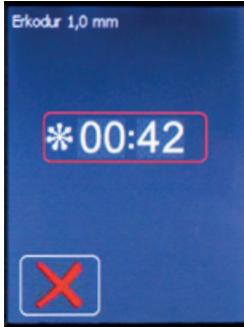
Tourner la réception de plaque au creux de prise à gauche et le pressant en bas sur le pot de forme. Le pot de forme doit être placé tout en arrière au butée, sinon le cylindre ne va pas déclencher. En même temps le bouclier (rouge) est tiré vers le bas et déclenche le cylindre **(g)**.

Après avoir atteint la température finale, le chauffage éteint



Thermoformer

5. Temps de refroidissement



au 5. Le temps de refroidissement se déroule.

La touche fonctionnelle „X” interrompt le temps de refroidissement.

6. Temps de refroidissement expiré



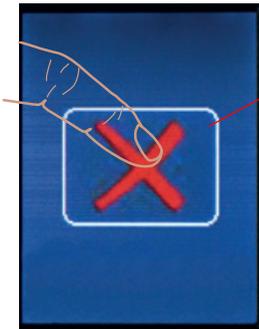
au 6 + 7. Après le temps de refroidissement l'écran affiche les prochaines étapes de travail pour retirer le pot de forme de l'appareil et le modèle avec la plaque récepteur de feuille. (g - i).

7. Écran après thermoformage



au 6. + 7. Si la même plaque doit être thermoformée encore une fois, sélectionnez la flèche verte.

Si non, revenir au menu.



Toute annulation doit être confirmée.

Les étapes de travail requises doivent être effectuées en 10 secondes, sinon le programme est interrompu pour des raisons de sécurité.

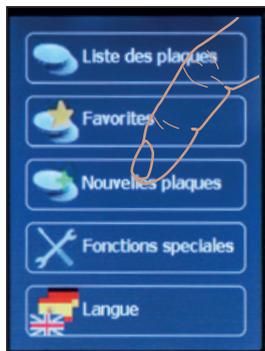


Entrer une nouvelle plaque

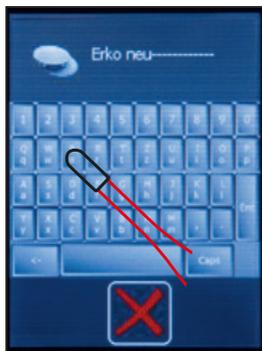
Des nouvelles plaques peuvent être des plaques futures d'Erkodent ou des plaques inconnues. Si Erkodent offre une nouvelle plaque les données nécessaires se trouvent sur l'étiquette (exemple: Erko nouveau (neu), épaisseur 1,8 mm, température finale 150°C, temps de refroidissement 1:40 min.). La plaque est mémorisée à l'entrée „nouvelles plaques“. En cas des plaques inconnues il faut déterminer la température finale et le temps de refroidissement à l'aide des fonctions spéciales. Les nouvelles plaques sont mémorisées dans la liste des favoris et sélectionnées de cette liste.

Indication: Comme temp. finale on ne peut entrer que 240°C au max.. Entrer au moins 30 sec. comme temps de refroidissement. Autrement on risque des erreurs de fonctionnement.

1. Sélectionner nouvelle plaque



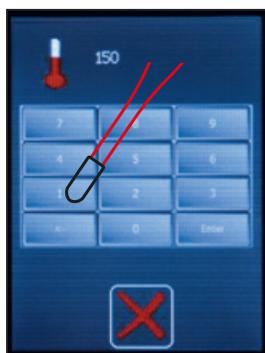
2. Entrer nom de la plaque



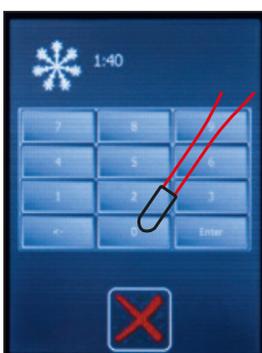
3. Entrer épaisseur



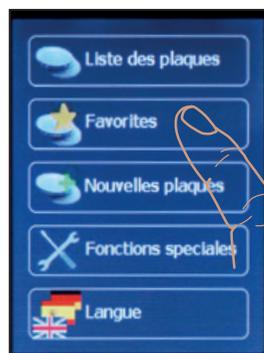
4. Entrer température finale



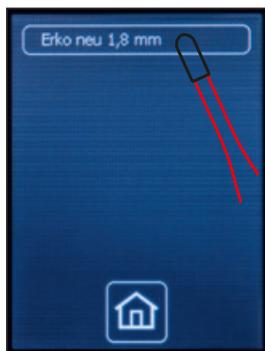
5. Entrer temps de refroidiss.



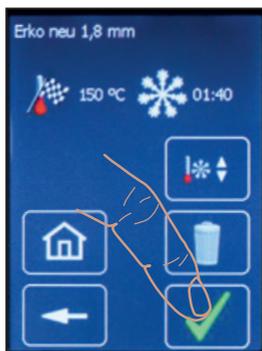
6. Sélectionner favorites



7. Sélectionner nouvelle plaque



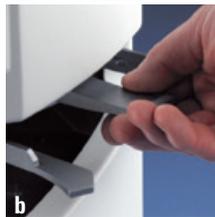
8. Thermoformer nouvelle plaque



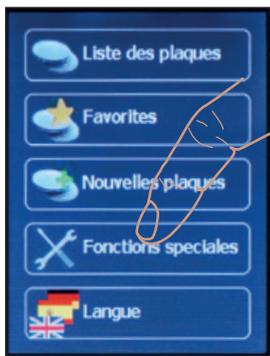
Zu 6., la nouvelle plaque est mémorisée aux favoris, le menu affiche.

Fonctions spéciales

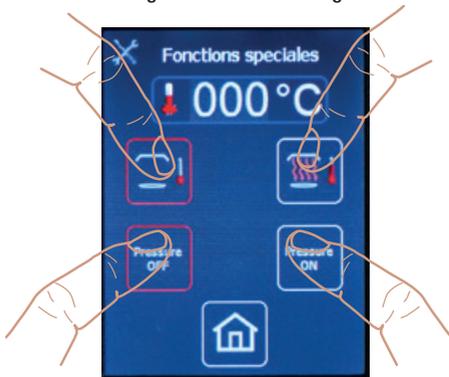
Par les fonctions spéciales, le chauffage et la pression (Tp 300-ci, compresseur intégré) peuvent être mises en et hors marche indépendamment du programme. Pour la détermination de la température finale (température de thermoformage) d'une plaque inconnue, choisir "chauffage démarré" (2.) et fixer la plaque comme mentionné à "thermoformer". Aussitôt que la réception des plaques soit enclenchée sous le chauffage (a), celui-ci se met en marche et le capteur mesure la température de la plaque. S'il est souhaité de thermoformer la plaque ensuite, choisir "pression démarrée" (3.) et thermoformer comme décrit sous "thermoformer".



Sélectionner fonctions spéciales



chauffage arrêté chauffage démarré



pression arrêtée pression démarrée

Pour vérifier si la plaque est prête à thermoformer, tourner la plaque vers l'extérieur (c) et tâterla avec un instrument obtus, s'il restent des bulles permanentes, la plaque est, en générale, prête à thermoformer (d). Le chauffage arrête, si la plaque sera tournée hors de la zone de chauffage, si on choisit "chauffage arrêté" ou le capteur mesure >240 °C.



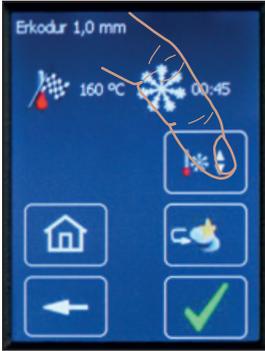
La température indiquée par l'écran est la température mesurée ultérieurement. Si la plaque est prête à thermoformer, cela correspond à la température finale.

Pour déterminer le temps de refroidissement, déterminer le temps à partir de la formation. Pour la première fois après 1 minute, choisir "pression arrêtée", le cylindre bouge vers le haut, la plaque peut être retirée avec le récepteur/pot de plaque. Tester la température de la plaque, attention, il existe un risque de brûlure! On arrive au correct temps de refroidissement, si la surface de la plaque atteint app. température ambiante. La plaque peut maintenant être mémorisée, comme mentionnée sous "entrer une nouvelle plaque".

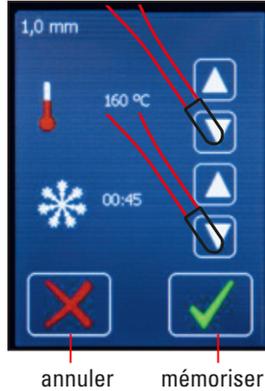
Changer les paramètres ex usine pour les plaques:

La température finale et le temps de refroidissement peuvent être changés pour un seul processus de thermoformage, ou, comme favori, durablement. La température finale (détermination d'usine) peut être changé par max. +/- 5 °C. Les changements sont fait dans la vitre "plaque sélectionnée" ou "favori", voir également "sélectionner plaque" et "mémoire favori"

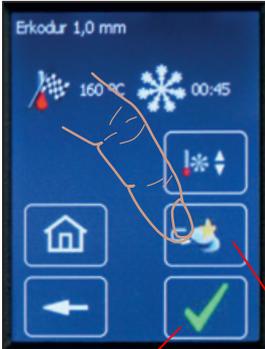
1. Sélectionner changer



2. Changer température finale et temps de refroidissement



3. Thermoformer ou mémoriser comme favori



Thermoformer une fois avec les valeurs choisies.

Mémoriser comme favori. Comme favori les valeurs choisies et le nom de la plaque sont maintenus.



Maintenance Erkopress 300 TP/300 Tp-ci:

Afin de garantir le bon fonctionnement de l'appareil, il faut remplacer les joints chaque année en cas d'utilisation intensive. Bien presser les nouveaux joints dans les rainures sans provoquer d'irrégularités. (voir page 1). Des granulés en acier inoxydable très pollués doivent être purifiés ou remplacés. Les trous de sortie d'air qui se trouvent sur le côté du pot de modèle ne doivent pas être obstrués.



Maintenance Erkopress 300 Tp

Le niveau de l'eau de condensation dans le séparateur d'eau (page 2) ne doit pas excéder le marquage „max“. Pour faire couler veuillez pousser le robinet d'écoulement noir vers le haut avec un gobelet approprié.

Recherche d'erreurs:

erreur	cause possible	élimination possible
appareil ne marche pas, pas de visualisation à l'écran tactile	alimentation défectueuse, La température ambiante < 15 °C	prise, prise de l'appareil, vérifier les fusibles, température de fonctionnement > 15 ° C
chauffage ne démarre pas	récepteur de feuille n'est pas tout à fait à droite et n'a pas engagé sous le chauffage	vérifier la position du récepteur (page 5+6, image a, e+f)
cylindre de pression ne prolonge pas, ou incomplète	le bouclier rouge n'a pas prolongé	déplacer le récepteur de feuille que dans sa position la plus reculée (page 5, au 4.)
cylindre de pression ne scelle pas (bruit d'air)	pot de forme n'est pas reculé au maximum pas assez de pression (300 Tp) support tordu (dommages de transport?)	reculer le pot de forme au maximum dans l'appareil (page 5, image d), pression du secteur > 6 bar, ligne d'alimentation de pression avec au moins 6 mm de diamètre intérieur, enlever rides de la ligne, réparer ou remplacer le support (service clients)
programme réactionne insensé	blocage du programme	redémarrage du programme (désactiver/activer l'appareil)
indication de température insensée	vitre du capteur crasseuse	nettoyer vitre du capteur
adaptation insuffisante	granulés sur les joints, trou dans la plaque, joints usés, pression du secteur insuffisante	enlever les granulés des joints, changer les joints, si nécessaire éliminer un pli du tuyau d'air comprimé, pression du secteur min. 6 bar

Forme de livraison Erkopress 300 Tp/300 Tp-ci

Veuillez vérifier concernant l'intégralité.

Pièces:	Article:	Référence:
1	Erkopress 300 Tp avec réducteur de pression/séparateur d'eau	171 000
1	Erkopress 300 Tp-ci avec compresseur intégré et air comprimé de réserve	171 500

avec accessoires suivants:

1	anneau de serrage de plaques	171 050
1	récepteur de feuille	171 023
1	récepteur pour granulés	171 025
1	disque à modèle	171 026
1	pot de forme	171 021
1	pinceau pour granulés avec bouchon en caoutchouc <i>utilisable également comme goupille d'entrée</i>	188 530
1	on-off magnet rouge ou vert <i>pour ramasser les granulés dispersés</i>	rouge, 110 890 vert, 110 891
1	cordon électrique	170 001
1	granulés de remplissage (équipement initiale, 1,8 kg) granulés en acier inoxydable (magnétique) de bords arrondis	110 852 (1,3 kg)
1	kit d'essai des plaques avec liste de contenu jointe	
1	documents de la machine (chemise) instructions, manuel de technique de thermoformage, carte des matériaux, programme Erkodent, carte de garantie certificat de conformité	

