

Instructions:

Erkopress *motion*



Erkopress *ci motion*



Instructions



Video

Instructions:

Erkpress _motion

Appareil de thermoformage à pression avec processus de thermoformage automatisé.
Connexion au système d'air comprimé existant.



Erkpress ci motion

Appareil de thermoformage à pression avec processus de thermoformage automatisé.
Avec compresseur intégré et air comprimé de réserve (Brev. EP 1 905 380).



CE

La construction des appareils Erkpress _motion/ ci motion considère les normes légales qui sont listées dans le certificat de conformité, page 2.



Sécurité:

- Lire le mode d'emploi avant la mise en service de l'appareil.
- La personne responsable doit s'assurer que l'opérateur a lu et compris le mode d'emploi.
- La sécurité opérationnelle des appareils n'est garantie que si la réglementation légale en matière de sécurité et de prévention des accidents est respectée par l'opérateur.
- Ne pas stocker des matières facilement inflammables à proximité de l'appareil.
- Utiliser l'appareil seulement sous surveillance.
- La tension de la source de courant doit correspondre à la tension indiquée sur la plaque signalétique.
- **Attention chaud**, ne pas toucher le radiateur.
- Ne pas mettre la main dans l'intérieur de l'appareil.
- Débrancher l'appareil du secteur lorsqu'il n'est pas utilisé.
- Pour les travaux de nettoyage, d'entretien et de réparation, toujours débrancher l'appareil et laisser refroidir.
- Pour nettoyer l'appareil, n'utiliser qu'un chiffon humide. Ne pas utiliser ni de détergent ni de nettoyant.
- Maintenance voir page 12.
- Les appareils ne peuvent être réparés que par du personnel qualifié avec des pièces de rechange d'origine. Sinon, la garantie sera éteinte.

Utilisation prévue:

- Les appareils sont prévues pour le thermoformage dentaire.
- Ils ne peuvent être exploités que par du personnel qualifié et uniquement avec du matériau de thermoformage avec Ø 120 mm et jusqu'à 5,5 mm d'épaisseur et des modèles appropriés. Sinon, la responsabilité du produit sera éteinte.

Instructions d'installation:

- Placer l'équipement sur une surface plane. Veuillez noter qu'un appareil avec des accessoires pèse environ 30 kg.
- Placer l'équipement dans un environnement sec et exempt de poussière.
- Éviter les courants d'air sur l'appareil (climatisation, ventilateur, fenêtre ouverte), des erreurs dans la détection de température par le capteur peuvent se produire.
- L'Erkpress _motion est relié au système d'air comprimé existant (pression nette > 6 bar, ligne d'alimentation en diamètre intérieur de 6 mm minimum) et à l'alimentation électrique.
- L'Erkpress ci motion est connecté à l'alimentation indépendante des systèmes d'air comprimé.
- Le fonctionnement fiable est seulement assuré à partir d'une température de la machine de ≥ 15 °C.



Erkodent Erich Kopp GmbH

Siemensstraße 3 · 72285 Pfalzgrafenweiler · Allemagne

Tel.: +49 (0) 74 45 85 01-0

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 macchina 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 / serial numbers / números de serie / numéros de série / numeri di seri: 99-3100)

ci motion (Seriennr.-Bereich / serial numbers / números de serie / numéros de série / numeri di seri: 98-3000)

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, 72285 Pfalzgrafenweiler, Germany

Pfalzgrafenweiler, 13.03.2025



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

Forme de livraison Erkopress _motion/ci motion à la page 14, veuillez vérifier concernant l'intégralité.

Erkopress _motion + Erkopress ci motion

Mise en service: (respecter les instructions d'installation)

Erkopress ci motion:

Connecter à l'alimentation électrique.

Erkopress _motion:

Monter le réducteur de pression.

Composants régulateur de pression:

- a) Réducteur de pression avec séparateur d'eau
- b) Tuyau de pression noir
- c) Support
- d) Écrou en laiton (au régulateur)

Montage:

Connecter le tuyau de pression noir au connecteur d'air comprimé sur le régulateur de pression (1).

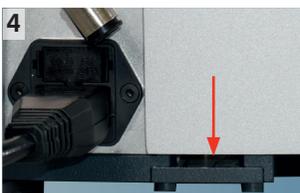
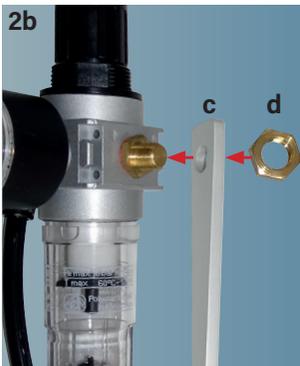
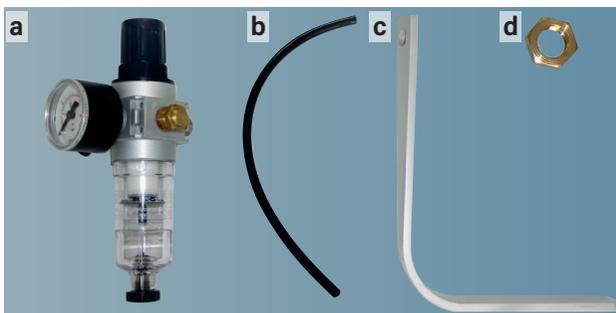
Arrangement (2a)

Fixer le support (c) sur le régulateur de pression avec l'écrou en laiton (d) (figure 2b), en respectant un alignement parallèle (3) du régulateur de pression et du support.

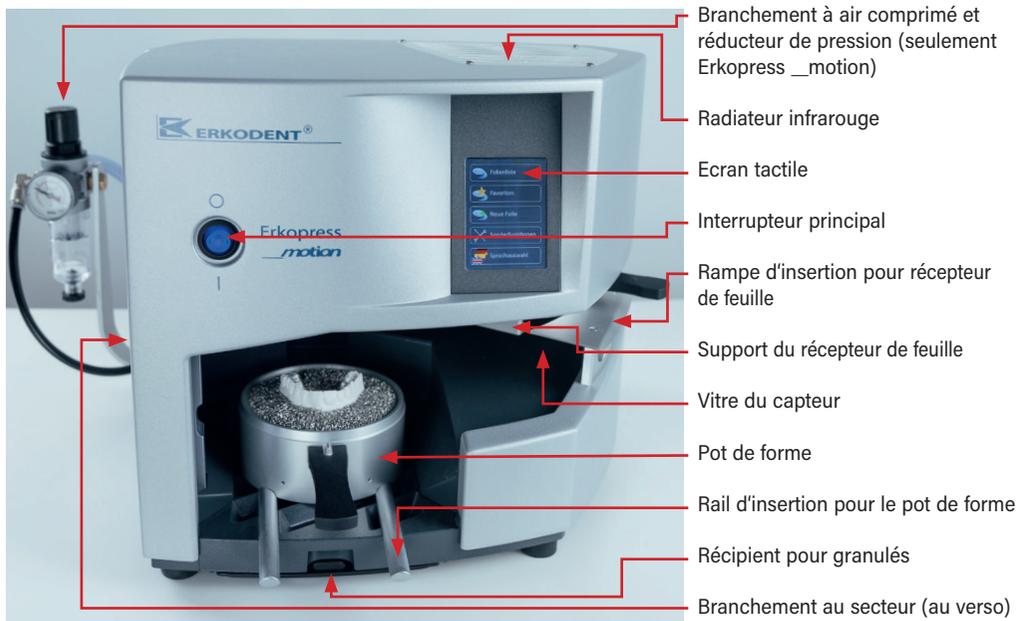
Insérer le support dans l'entrée prévue à l'arrêt (4 + 5).

Connecter le tuyau de pression noir au connecteur d'air comprimé sur l'appareil (6).

Visser le raccord du tuyau (7) et connecter au réseau d'air comprimé. (Réglage de l'air comprimé, voir données techniques, page 4).



Erkopress motion + Erkopress ci motion



Données techniques:

Mesures:	Erkopress <u>motion</u>	ci motion
hauteur	320 mm	320 mm
largeur	350 mm	350 mm
profondeur	430 mm	430 mm
poids	18,9 kg	21,3 kg

Électricité: ~220 - 240 (100, 110 - 120) Volt, 50 - 60 Hertz
 max. 380 W 440 W

Fusible: 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

Chauffage: Radiateur infrarouge à ondes moyennes,
 280 Watt

Capteur: capteur de température infrarouge
 plage de mesures jusqu'à 240 °C

Mesures plaques: Ø 120 mm, épaisseur 0 - 5,5 mm

Pot de forme, mesures intérieur: Ø 101 mm,
 hauteur 44 mm

Erkopress motion, pression de travail 3 - 6 bar,
 pression du secteur > 6 bar,
 réglage d'usine 4,5 bar
 volume < 70 dB (A) à une distance de 30 cm

Erkopress ci motion, compresseur intégré et air
 comprimé de réserve à 6 bar,
 pression de travail jusqu'à 6 bar,
 volume < 70 dB (A) à une distance de 30 cm

Réducteur de pression, seulement Erkopress motion:

La pression de travail de l' Erkopress motion peut être réglée entre 3 et 6 bar, le réglage d'usine est de 4,5 bar.

Augmenter ou diminuer la pression:

- Tirer la tête du régulateur de pression vers le haut
- Sélectionner la pression de fonctionnement (3 - **max. 6 bar**)
- Appuyer sur la tête du régulateur de pression vers le bas



Composants de l'appareil

pot de forme avec granulés



pot de forme avec disque à modèle



disque à modèle avec arc dentaire (non inclus)



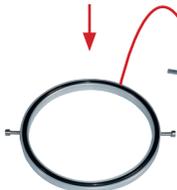
récepteur de feuille



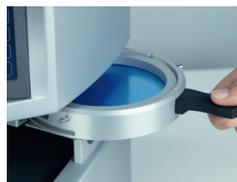
placer une feuille



anneau de serrage de plaque



récepteur de feuille avec plaque



Recommandation, utiliser toujours des granulés de remplissage, travailler dans le bol de travail blanc ci-joint.

Enlever les granulés de l'appareil avec l'aimant livré. **Jamais souffler!**



Les symboles de l'écran tactile:



lire les instructions



menu principal



liste de plaques



favoris



nouvelle plaques



fonctions spéciales



langues



continuer



retour



ok continuer



annuler



ajouter favori



changer spécifications



épaisseur de plaque



température de plaque



temps de refroidissement



température finale



supprimer



chauffage arrêté



mise en route chauffage



relever le support de réception de feuille



mise en route du thermoformage



Attention!
risque d'écrasement



Interrupteur principal

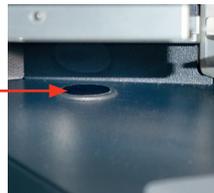
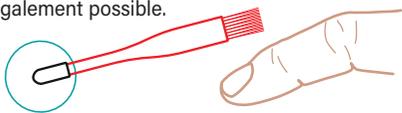
Mettre l'appareil en marche

Mettre l'appareil en marche en appuyant l'interrupteur principal.

Sur l'écran tactile le logo Erkodent apparaît et puis l'invitation pour vérifier si la fenêtre du capteur est poussiéreuse ou sale. Si oui, dépeussierer ou nettoyer avec un chiffon humide (pas de détergents!).

Après quelques secondes on voit automatiquement l'écran de base.

L'écran tactile réactionne dans les panneaux encadrés sur une pression légère. Pour l'entrée le pinceau pour granulés annexé est équipé avec un bouchon en caoutchouc. Une entrée avec les doigts est également possible.



La fenêtre du capteur se trouve derrière la rampe d'insertion.

Écran de base:

Sélectionner langue: En cas de chaque redémarrage la langue ultérieurement sélectionnée est affichée

1. Sélectionner langues



2. Sélectionner langue



3. Menue, langue sélectionnée



Note: La touche fonctionnelle »X« interrompt l'opération respective. Chaque interruption doit être confirmée.



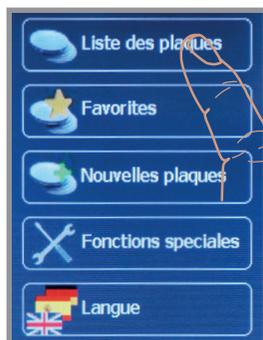
Note: La touche fonctionnelle »supprimer« doit être confirmée.



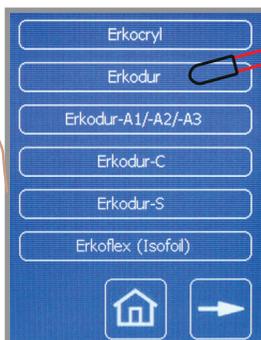
Note: Les étapes de travail requises doivent être effectuées en 10 sec., sinon le programme est interrompu pour des raisons de sécurité.

Sélectionner plaque: 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. (Exemple, Erkodur, épaisseur 1 mm)

1. Sélectionner liste des plaques



2. Sélectionner Erkodur



3. Sélectionner 1,0 mm



Faire défiler la liste des plaques



4. Plaque sélectionnée



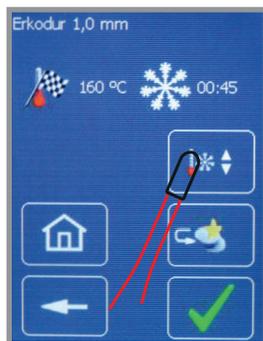
Fonctions de cette affichage



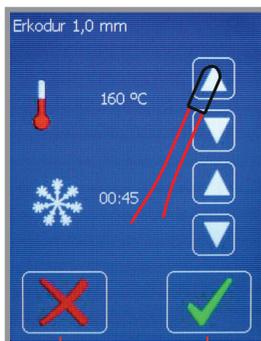
- plaque sélectionnée
- température finale
- temps de refroidissement
- changer temp. finale et temps de refroidissement
- mémoriser comme favori
- menu
- OK, prochaine étape
- une étape en retour

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 changée par max. +/- 5 °C. Les changements sont fait dans la vitre „plaque sélectionnée” ou „favori”, voir également „sélectionner plaque” et „mémoriser favori”.

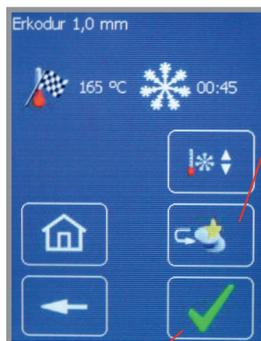
1. Sélectionner changer



2. Changer température finale et temps de refroidissement



3. Thermoformer ou ...



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

annuler

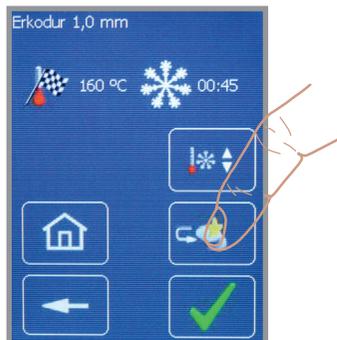
mémoriser

Thermoformer une fois avec les valeurs choisies.

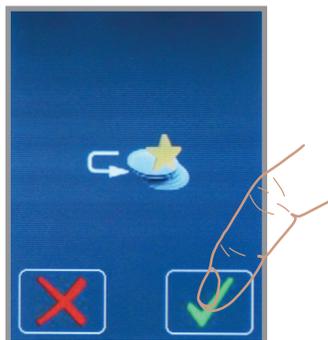
Mémoriser des favoris: La liste des favoris sert à plus facilement retrouver des plaques utilisées couramment. Pour ajouter une plaque à la liste des favoris, la plaque est sélectionnée comme décrit dans la section „sélectionner une plaque“. Des nouvelles plaques, soit des futures plaques Erkodent soit 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



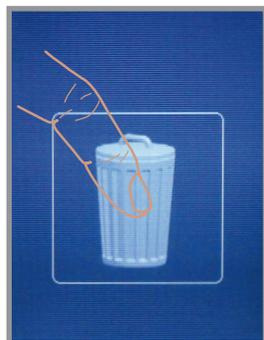
2. Sélectionner favori



3. Sélectionner effacer favori



4. Confirmer effacer favori



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



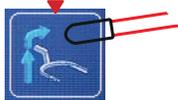
Thermoformer (observer les notes)

1. Plaque sélectionnée



à 1. Plaque correcte (?), si oui, confirmer. L'affichage montre les prochaines étapes de travail. Cette présentation sera annulée à l'étape suivante.

Au besoin, placer le support dans la position supérieure



Mettre la plaque sélectionnée dans le récepteur de feuille et sécuriser avec l'anneau de serrage.



Encaster le modèle dans les granulés maintenant ou pendant le processus de chauffage.



Pousser le pot de forme avec le modèle vers l'arrière dans l'appareil jusqu'à ce qu'il s'enclenche.



2. Plaque est chauffée



à 2. Faire glisser le récepteur de feuille sur la rampe d'insertion sous le chauffage jusqu'à ce qu'il s'enclenche.



Il apparaît la température de la plaque, elle est chauffée.

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. 10 sec., sinon, le processus de chauffage s'arrêtera) les étapes de travail „à 1.“ réapparaissent.

Après avoir atteint la température finale, le chauffage éteint.

3. Attention, processus de thermoformage



à 3. 10 °C avant d'atteindre la température finale, on peut entendre un signal et un signe d'alarme clignote. Dès que la température finale est atteinte, le processus de thermoformage est déclenché automatiquement.

Ne pas mettre la main dans l'appareil.



Écrasement! Risque de blessure grave

Notes:

La touche fonctionnelle »X« interrompt l'opération respective.

Chaque interruption doit être confirmée.



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

4. Temps de refroidissement



à 4. Après le thermoformage le temps de refroidissement se déroule. L'affichage montre les prochaines étapes de travail.

Retirer le pot de forme avec le récepteur de feuille, la plaque et le modèle de l'appareil. En même temps le bouclier rouge saute vers le haut.



Retirer modèle et feuille du récepteur de feuille.



error 001: support du récepteur de feuille bloqué, voir page 11

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



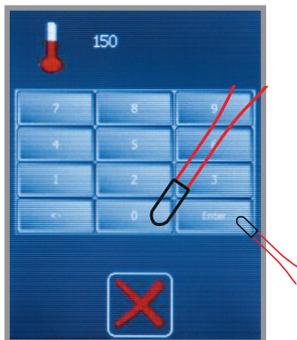
2. Entrer nom de la plaque



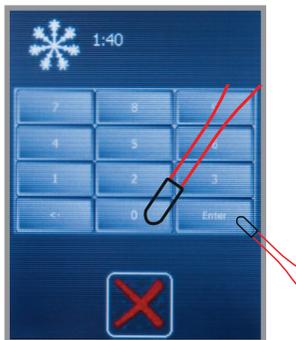
3. Entrer épaisseur



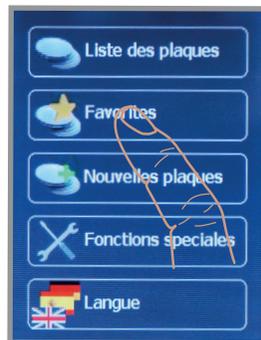
4. Entrer température finale



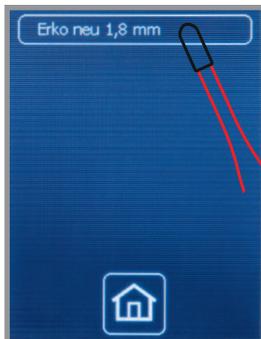
5. Entrer temps de refroidissement



6. Sélectionner favorites



7. Sélectionner nouvelle plaque



8. Thermoformer nouvelle plaque



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

Fonctions spéciales: Par les fonctions spéciales, le chauffage peut être mis en et hors marche indépendamment du programme. Pour la détermination de la température finale d'une plaque inconnue, choisir «chauffage démarré» et fixer la plaque comme mentionné à "thermoformer". Aussitôt que le récepteur de feuille soit enclenché sous le chauffage, celui-ci se met en marche et le capteur mesure la température de la plaque. Si la plaque doit ensuite être thermoformée, sélectionner «START» pour lancer le processus thermoformage automatisé.



1. Sélectionner fonctions spéciales



Au besoin, placer le support dans la position supérieure:



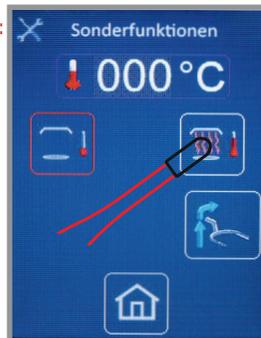
allumer chauffage



arrêt du chauffage



2. Sélectionner chauffage démarré



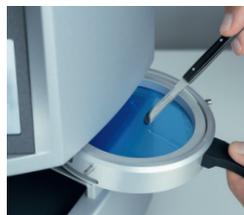
3. Température finale atteinte sélectionnez «START»



Aucune spécification pour la température finale et le temps de refroidissement disponible:

Pour vérifier si la plaque est prête à thermoformer, tirer la plaque vers l'extérieur (c) et tâter la avec un instrument obtus, s'il restent des embossages permanentes, la plaque est, en générale, prête à thermoformer. Le chauffage arrête, si la plaque sera tirée 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 «STOP», le cylindre bouge vers le haut, la plaque peut être retirée. 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 a app. température ambiante. La plaque peut maintenant être mémorisée, comme mentionnée sous "entrer une nouvelle plaque".



Maintenance:

- Afin de garantir le bon fonctionnement de l'appareil, il faut remplacer les joints au moins chaque année en cas d'utilisation intensive. Bien presser les nouveaux joints dans les rainures sans provoquer d'irrégularités.
- 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 et les fentes sur le disque à modèle ne doivent pas être obstrués.



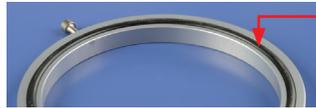
Maintenance Erkopress __motion

Le niveau de l'eau de condensation dans le séparateur d'eau ne doit pas excéder le marquage „max”.

Pour la vidange, veuillez ouvrir la vis inférieure.



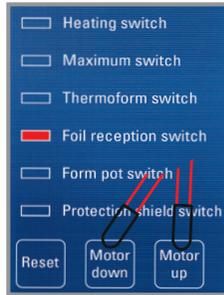
Joint, cylindre
110 857



Joint, anneau de serrage de plaques
110 857

Recherche d'erreur: dans le cas de l'erreur 001/002/003/004 et 021, la touche „HELP” apparaît sur l'affichage.

Exemple, **erreur 001:** support du récepteur de feuille bloqué dans le chemin vers le bas (moteur s'éteint).



Déplacer support du récepteur de feuille pas à pas vers le bas (Motor down) ou vers le haut (Motor up) dans la position finale respective (appuyer plusieurs fois sur les boutons).

Exemple: lumière rouge, l'interrupteur de position est commuté.

Erreur:

Cause possible:

Élimination possible: (*SC service clients)

Error 002: Désordre du bouclier rouge, le microrupteur n'est pas atteint ou actionné.

Le support du récepteur de feuille n'a pas abaissé le bouclier rouge.

Récepteur de feuille n'est pas tout à fait engagé sous le chauffage, autrement SC.

Error 003: Microrupteur pour pot de forme non utilisé

La position du pot a changé pendant le thermoformage / microrupteur défectueux.

Ne pas extraire le pot pendant le thermoformage/SC.

Error 004: Interrupteur de position de chauffage non atteint.

Lorsque le support du récepteur de feuille est relevé, interrupteur non atteint/interrupteur défectueux

Voir Error 001, „Heating switch” doit être allumé/SC.

Error 010: Arrêt de programme (temps mort récepteur de feuille)

Récepteur de feuille n'a pas été pendant le chauffage plus de 10 sec. en position de chauffage.

Récepteur peut être retiré seulement brièvement et doit être inséré complètement dans 10 sec.

Error 011: Arrêt de programme (temps mort pot de forme)

Pot de forme n'a pas été à la fin du temps de chauffage plus de 10 sec. en position de thermoformage.

Le pot de forme doit être dans la position la plus reculée et verrouillée pour le processus de thermoformage. Si non le programme est arrêté après 10 sec.

Error 021: Désordre de la mesure de la température

Le chauffage fonctionnait pendant plus de 10 min. / capteur de température défectueux.

Après 10 minutes de temps de chauffage, le chauffage s'éteint pour des raisons de sécurité/SC.

seulement Erkopress ci_motion

Le compresseur a besoin de plus de 90 sec. pour atteindre assez de pression, système à air comprimé imperméable.

Examiner le système à air comprimé, SC*.

Error 031: Temps de marche du compresseur trop longue.

Recherche d'erreurs: (SC service clients)

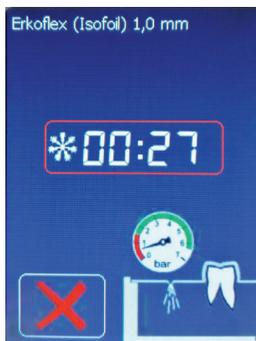
erreur	cause possible	élimination possible
appareil ne marche pas, pas de visualisation à l'écran tactile	alimentation défectueuse, la température ambiante < 15°C	vérifier prise ou prise de l'appareil, les fusibles, température de fonctionnement sans défaut > 15°C
chauffage ne démarre pas	récepteur de feuille n'est pas tout à fait engagé sous le chauffage	vérifier la position du récepteur
cylindre de pression ne prolonge pas, ou incomplètement	le bouclier rouge n'a pas prolongé	SC
	pot de forme n'est pas reculé au maximum	reculer le pot de forme jusqu'à ce qu'il s'enclenche dans l'appareil
	pas assez de pression	pression du secteur > 6 bar, ligne d'alimentation de pression avec au moins 6 mm de diamètre intérieur, enlever rides de la ligne
	joints usés	changer les joints
cylindre de pression ne scelle pas (bruit d'air)	pas assez de pression	pression du secteur > 6 bar, ligne d'alimentation de pression avec au moins 6 mm de diamètre intérieur, enlever rides de la ligne
programme réactionne insensé	blocage du programme	éteindre l'appareil, attendre 30 secondes et allumer-le.
feuille de thermoformage surchauffée	affichage incorrect du capteur	nettoyer vitre du capteur, vérifier le capteur SC
indication de température insensée	vitre du capteur crasseuse	nettoyer vitre du capteur
	courants d'air sur l'appareil	éviter les courants d'air sur l'appareil
adaptation insuffisante	granulés sur les joints	enlever les granulés des joints
	joints usés	changer les joints
	trou dans la plaque	enlever les bords tranchants du modèle, incorporer le modèle plus profond, si nécessaire, choisir une feuille de thermoformage plus épaisse.
	pression du secteur insuffisante	pression du secteur > 6 bar, ligne d'alimentation de pression avec au moins 6 mm de diamètre intérieur, enlever rides de la ligne

Avis, seulement Erkopress ci motion:

Lors du traitement de feuilles minces et flexibles, des trous peuvent se former dans la feuille. Si la pression tombe en dessous de 1,5 bar, ceci est affiché.

N'interrompez pas le processus de thermoformage! Un bon résultat de thermoformage est très probable.

Affichage perte de pression:

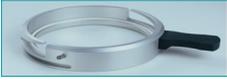
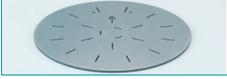


Forme de livraison: Erkopress __motion, Erkopress ci motion

Veillez vérifier concernant l'intégralité.

Pièces:	Article:	Référence:
1	Erkopress __motion avec réducteur de pression/séparateur d'eau	173 000
1	Erkopress <u>ci</u> motion avec compresseur intégré et air comprimé de réserve	173 500

avec les accessoires suivants:

1	anneau de serrage de plaques	173 050	
1	récepteur de feuille	173 023	
1	récepteur pour granulés	173 025	
1	disque à modèle	173 027	
1	pot de forme	173 021	
1	pinceau pour granulés avec bouchon en caoutchouc utilisable également comme goupille d'entrée (dans le kit d'essai des plaques)	188 530	
1	on-off aimant, rouge pour ramasser les granulés dispersés (dans le kit d'essai des plaques)	110 890	
1	granulés de remplissage (1,3 kg) 110 852 (équipement initial, 1,8 kg), granulés en acier inoxydable (magnétique) de bords arrondis		
1	bol de travail blanc	222 100	
1	cordon électrique	170 001	
1	tuyau de raccordement à l'air comprimé	660 451	
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		





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