

## Istruzioni di impiego:

### Erkopress motion



### Erkopress ci motion



Istruzioni



Video

# Istruzioni di impiego:

## Erkopress \_motion

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



## Erkopress 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 Erkopress \_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 degli 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 Erkopress devono essere utilizzati solo da personale addestrato ed 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 esonerà 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'Erkopress \_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 Erkopress ci motion va collegata solo alla rete elettrica, è indipendentemente da fonti esterne di aria compressa.
- Un funzionamento affidabile di tutte le funzione 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

[www.erkodent.com](http://www.erkodent.com) • [info@erkodent.com](mailto: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**
- entsprechen 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 / 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

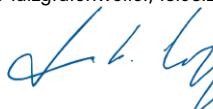
IT: è conforme secondo le normative seguenti:

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

Volume di consegna per Erkopress \_motion / ci motion sulla pagina 14, si prega di controllare che la dotazione sia completa

## Erkopress \_motion + Erkopress ci motion

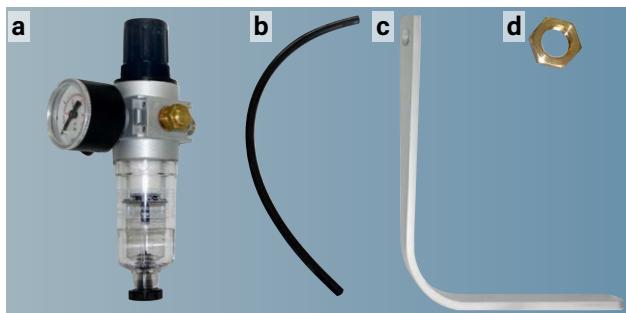
**Messa in funzione:**  
(rispettare avvertenze di Installazione)

**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)

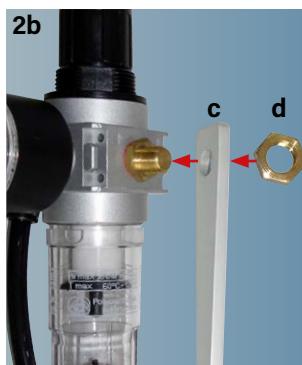


**Montaggio:**  
Inserire il tubo d'aria compressa nero nell'attacco rapido dell'aria compressa della valvola di pressione (1).

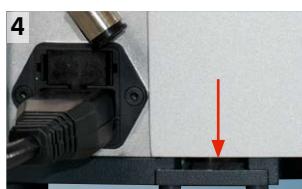


**La disposizione (2a)**

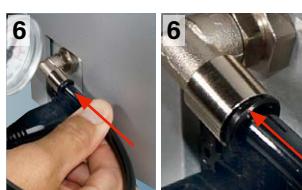
Fissare la staffa di supporto (c) al regolatore di pressione con la dado d'ottone (d) (2b), assicurando un allineamento parallelo (3) del regolatore di pressione e la staffa di supporto.



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

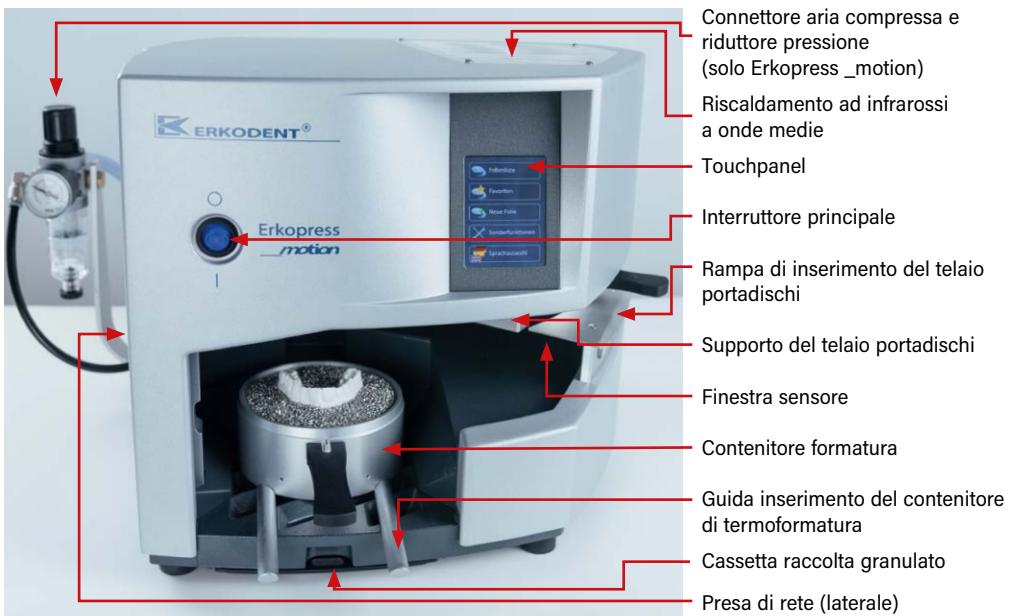


Inserire il tubo d'aria compressa nero nell'attacco rapido dell'aria compressa all'apparecchio (6).



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

## Erkopress \_motion + Erkopress ci motion



### Dati tecnici:

| Dimensioni: | Erkopress | _motion |
|-------------|-----------|---------|
| 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  
max. 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 interne:  
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 ridurre la pressione:

- tirare in alto la manopola della valvola di pressione
- selezionare la pressione di esercizio (3 - **max. 6 bar**)
- spingere indietro la manopola della valvola di pressione.



## Componenti del dispositivo:

Contenitore di formatura con granulato



Contenitore di formatura con disco per modello



Disco per modello, corretto posizionamento modello



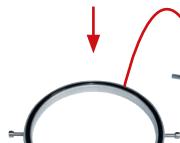
Telaio portadischi



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

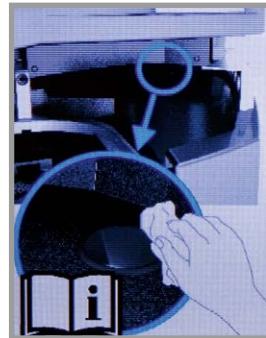
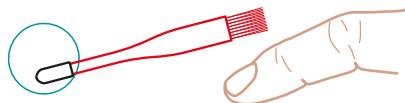
Premere l'interruttore principale

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 detergenti!)

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.



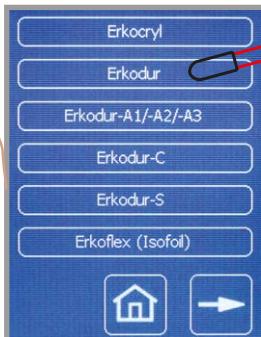
**Avvertenza:**  
Se non vengono eseguiti i passi di lavoro richiesti dall'apparecchio entro 10 secondi, per motivi di sicurezza l'apparecchio si spegnerà.

**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**



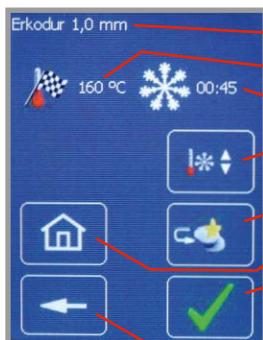
**3. Selezionare 1,0 mm**



**4. Materiale scelto**



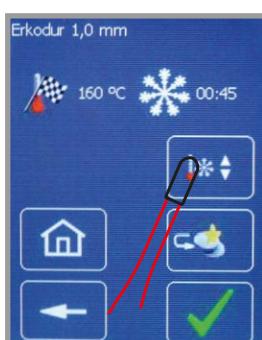
**Funzioni di questa visualizzazione**



- 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".

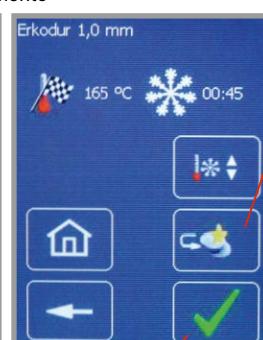
**1. Selezionare modificare**



**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



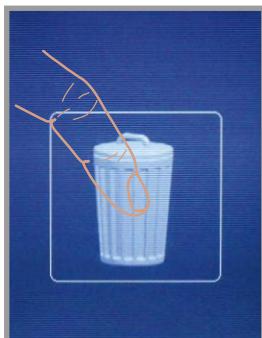
2. Selezionare materiale preferito



3. Selezionare cancellare preferito



4. Confermare cancellare preferito

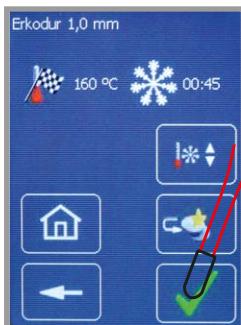


**Raccomandazione:** Se viene salvato, come materiale preferito un materiale Erkodent con i parametri originali modificati, è importante che sia salvato con un nome diverso al fine di evitare confusione.

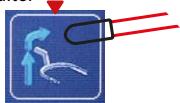


## Termoformare (attenzione alle **avvertenze**)

### 1. Materiale scelto



**add. 1.** Materiale giusto?, se si, 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 tenua-  
ta dischi.



Immergere il modello nel granulato ora 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 infilarlo 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 estratto il mate-  
riale 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 touchscreen.

Raggiunta la temperatura  
necessaria 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  
segna visivo lampeggia.  
Raggiunta la temperatura  
dovuta, viene iniziato il  
processo di termoformatu-  
ra automaticamente.

**Non non introdurre le  
mani nell'apparecchio!**



**Rischio di schiacciamen-  
to!** Rischio di ferite gravi.

#### Avvertenze:

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



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

### 4. Tempo di raffreddamen- to



**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 prote-  
zione 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 richiesta ed il tempo di raffreddamento con le funzioni speciali. Tutti i nuovi materiali vengono memorizzati nell'elenco preferiti e 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



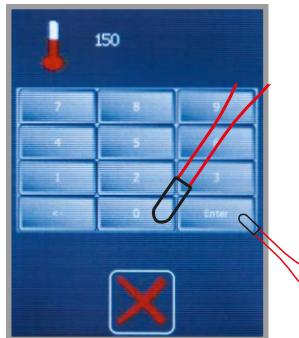
2. Impostare il nome del materiale



3. Impostare spessore del materiale



4. Impostare temperatura dovuta



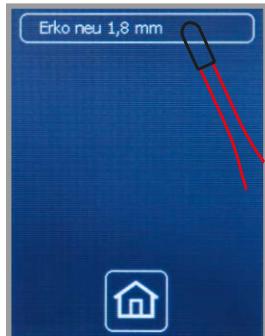
5. Impostare tempo raffreddamento



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 (vedi foto), 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. Raggiunto temperatura dovuta, selezionare START



#### 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 (vedi foto).

Il riscaldamento si spegne quando il disco viene ruotato fuori dall'area di riscaldamento, viene selezionato "riscald. off" o il sensore misura > 240 °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 ustioni**. 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 almeno 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 e le fesure del disco modello non devono essere otturati.



## Manutenzione Erkpress \_motion:

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

Per svuotare la condensa, aprire la vite inferiore.



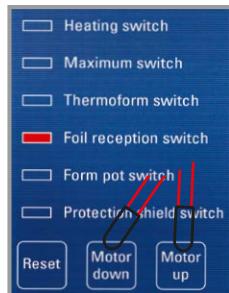
Guarnizione  
cilindro  
110 857



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:

**Error 002:** Disfunzione protezione dell'ingaggio, non azionato o raggiunto microinterruttore

Possibile causa:

Il supporto del telaio portadischi non ha portato al basso la protezione dell'imbozzo rosso.

Possibile eliminazione:

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 interrotto (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 Erkpress ci\_motion

**Error 031:** Eccessivo tempo di funzionamento compressore.

Il compressore ha bisogno di oltre 90 secondi per creare una pressione sufficiente, sistema di pressione non visibile.

controllare il sistema di aria compressa, AT \*.



**Ricerca guasti: (AT\*= Assistenza Tecnica)**

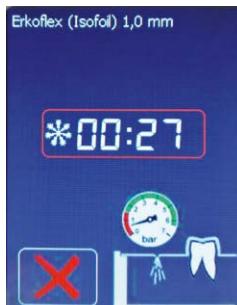
| guasto  | possibile causa   | possibile eliminazione  |
|---|---|---|
| L'apparecchio non entra in funzione, nessuna visualizzazione sul touch-screen | Connettore, spina o fusibile difettosi, temperatura inf. a 15 °C  | Controllare connettore, spina o fusibile, temperatura di esercizio > 15 °C  |
| 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<br>Containitore formatura non nella posizione più arretrata<br>Pressione non sufficiente | AT*<br>Spingere il contenitore di formatura fino all'arresto all'indietro dell'apparecchio.<br>Pressione di rete minimo 6 bar.<br>Collegamento di aria compressa con minimo 6 mm diametro interno.<br>Eliminare eventuali pieghe del tubo.  |
| Cilindro di pressione non chiude perfettamente (rumore di soffio)             | Guarnizioni usurate/difettose<br>Pressione non sufficiente  | Sostituire le guarnizioni<br>Pressione di rete minimo 6 bar.<br>Collegamento di aria compressa con minimo 6 mm diametro interno.<br>Eliminare eventuali pieghe del tubo.  |
| Programma reagisce in modo anomale  | Programma bloccato  | Spegnere l'apparecchio, aspettare 30 sec. e riaccenderlo.   |
| Disco riscaldato eccessivamente   | Errato rilevamento del sensore  | Pulire la finestra sensore<br>AT* Controllare il sensore  |
| Indicazione temperatura illogico  | Finestra sensore sporca<br>Corrente d'aria all'apparecchio  | Pulire la finestra sensore<br>Evitare/togliere corrente d'aria  |
| Termoformatura insufficiente  | Presenza di granulato sulle guarnizioni<br>Guarnizioni usurate<br>Foro nel disco<br>Pressione di rete insufficiente               | Togliere il granulato dalle guarnizioni<br>Sostituire le guarnizioni<br>Eliminare i bordi vivi al modello. Immagazzinare il modello più profondamente. Eventualmente scegliere un disco di maggiore spessore.<br>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 otterrà molto probabilmente un buon risultato.



**Dotazione Erkpress \_motion / ci motion**

Controllare che la dotazione sia completa

| Quantità:                        | Articolo:   | Codice:                 |
|----------------------------------|---|-------------------------|
| 1                                | <b>Erkpress _motion</b><br>con riduttore di pressione<br>/separatore di condensa  | <b>173 000</b>          |
| 1                                | <b>Erkpress ci motion</b><br>con compressore integrato e riserva<br>di aria compressa   | <b>173 500</b>          |
| completo dei seguenti accessori: |   |                         |
| 1                                | <b>Anello di tenuta dischi</b>  | <b>173 050</b>          |
| 1                                | <b>Telaio portadischi</b>   | <b>173 023</b>          |
| 1                                | <b>Recipiente raccolta granulato</b>  | <b>173 025</b>          |
| 1                                | <b>Disco modello</b>  | <b>173 027</b>          |
| 1                                | <b>Contenitore di formatura</b>   | <b>173 021</b>          |
| 1                                | <b>Pennello per granulato</b><br>con cappuccio di gomma adatto<br>anche come pennino per touchscreen<br>(nella confezione di prova materiali)     | <b>188 530</b>          |
| 1                                | <b>on-off magnete rosso</b><br>per raccogliere i granuli in acciaio<br>(nella confezione di prova materiali)                                      | <b>110 890</b>          |
| 1                                | <b>Granulato (confezione ricambio)</b><br>(in dotazione 1,8 kg) granulato in<br>acciaio (magnetico) a spigoli arrotondati                         | <b>110 852 (1,3 kg)</b> |
| 1                                | <b>Vassoio servizio</b> antracite   | <b>222 100</b>          |
| 1                                | <b>Cavo di rete</b>   | <b>170 001</b>          |
| 1                                | <b>Tubo di collegamento</b><br>dell'aria compressa  | <b>660 451</b>          |
| 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 • Germania  
Tel.: +49 (0) 74 45 85 01-0 • [www.erkodent.com](http://www.erkodent.com) • [info@erkodent.com](mailto:info@erkodent.com)  
Enrico Pace • responsabile commerciale Italia  
Tel.: + 39 392 059 9090 • [e.pace@erkodent.com](mailto:e.pace@erkodent.com)