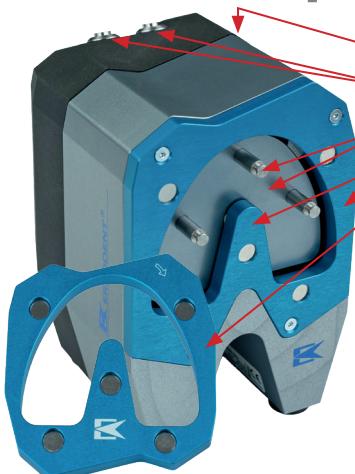


# exMod-pro

exMod-pro (173 200) para separar fácilmente las láminas de alineación embutidas de los modelos impresos



- Interruptor de encendido/apagado y enchufe de red
- Interruptor de función
- Placa separadora con pasadores de enganche
- Marco de desmoldeo
- Plantilla de sujeción (173 201)

#### Desembalaje:

Abra la caja, retire los cartones de soporte, saque el aparato con la bolsa del embalaje (3 kg) y extraiga los accesorios.

Conecte el enchufe estándar local al adaptador de corriente

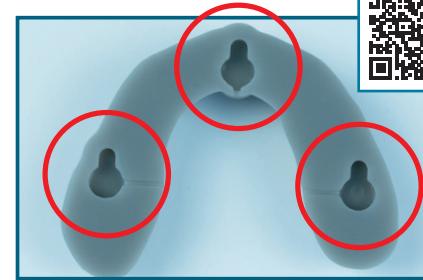


¡Nunca introduzca las manos en el aparato durante su funcionamiento!

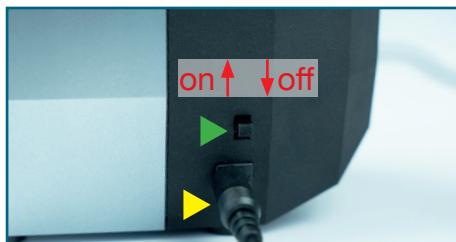


#### Nota:

exMod-pro solo puede separar modelos con bolsillos de enganche de la lámina termoformada. Los datos STL para los 3 bolsillos necesarios se insertan en los datos de impresión del primer modelo. Hay un vídeo y los datos STL disponibles para su descarga en: <https://www.erkodent.de/es/productos/termoformadoras/exmod-pro/>



#### Instrucciones: Para espesores de lámina > 0,6 mm (para espesores de lámina ≤ 0,6 mm, véase el reverso)



1. Enchufe la fuente de alimentación y encienda el dispositivo .

2. Los interruptores de función parpadean. Para realizar el recorrido de referencia, pulse el interruptor azul parpadeante.

3. Los interruptores de función dejan de parpadear, el aparato está listo para funcionar.



4. Los pasadores de enganche están completamente extendidos y se puede colgar el modelo con la lámina.

5. Colgar el modelo con la lámina ...

6. ... y presione ligeramente hacia abajo.

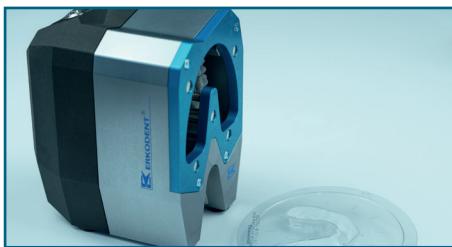


7. Modelo colgado con lámina termoformada, listo para la separación.

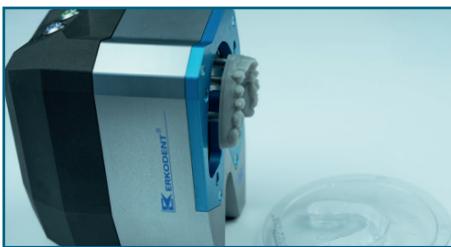
8. Pulse el interruptor azul luminoso para realizar el proceso de separación.

9. El proceso de separación se realiza de forma totalmente automática.





10. La lámina termoformada está separada.



11. El modelo se desplaza hacia delante para su retirada.



12. Desenganche el modelo hacia arriba. El dispositivo está listo para el siguiente proceso de separación.



Si se debe separar una lámina  $\leq 0,6$  mm del modelo, se utiliza la plantilla de sujeción (173201). Esta evita que la lámina se estire en exceso o se deforme y garantiza una separación segura.



13. Coloque el modelo con la lámina **como se indica en el punto 5.**



14. Ahora pulse una vez el interruptor **verde** iluminado.



15. El modelo se desplaza hacia la placa de desmoldeo. **16.** Coloque la plantilla de sujeción fuertemente magnética (↗ por delante, solo intervenir lateralmente, peligro de pellizco).



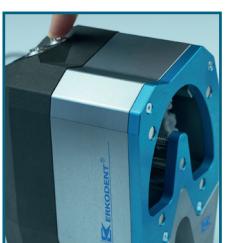
17. Para separar, pulse de nuevo el interruptor **verde**.



18. Retire la plantilla de sujeción y la lámina en la dirección de la flecha.



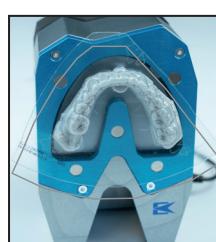
19. Para poder retirar la plantilla de sujeción y la lámina, el modelo permanece en la posición más trasera.



20. Pulse el interruptor **verde** luminoso. El modelo vuelve a la posición inicial para la extracción.



21. Desenganche el modelo hacia arriba. El dispositivo está listo para el siguiente proceso de separación.



exMod-pro también es adecuado para separar láminas recortadas.



Para láminas de gran tamaño, coloque el aparato en el borde de la mesa. (Fig. Erkodur-al  $\varnothing 240$  mm)

#### Datos técnicos:

• Altura 15,5 cm, anchura 10 cm, profundidad 13,5 cm

#### Datos eléctricos:

~100-240 voltios AC, 50-60 hercios, 1,0-0,6A

• Potencia: 30 vatios

#### Solución de problemas (para más posibles errores, véase el enlace en la parte delantera)

Error	Causa posible	Solución
No es posible colgar el modelo.	Las bolsas de enganche no están libres de restos de resina y/o no están alineadas con la base del modelo.	Comprobar el estado y la posición de las bolsas de suspensión.
La placa de separación no se desplaza hasta la posición de colgado para los modelos.	Trayectoria desplazada por un obstáculo (por ejemplo, fragmento roto del modelo), la placa separadora vuelve a su posición inicial.	Apagar el dispositivo, retirar el obstáculo, encender el dispositivo y volver a realizar el recorrido de referencia.
La posición final delantera de la placa separadora no es correcta.	Error en la recorrido de referencia.	Apagar y encender el dispositivo y volver a realizar de nuevo el recorrido de referencia.
La lámina de termoformado no se separa completamente del modelo.	Lámina de termoformado $\leq 0,6$ mm o muy elástica.	Utilizar la plantilla de sujeción.
Los modelos se rompen durante la separación.	El modelo se encuentra en el marco de desmoldeo.	El modelo debe encajar en el marco de desmoldeo, si no es así, recortar el modelo en consecuencia.
	Calidad de impresión deficiente.	Comprobar la calidad de impresión.
La lámina de termoformado se deforma al desmoldear.	Lámina de termoformado no completamente enfriada.	Separar del modelo solo las láminas completamente enfriadas.