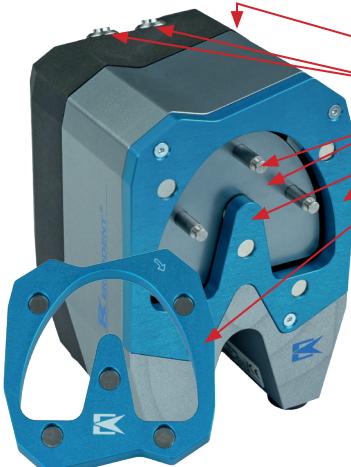


exMod-pro

exMod-pro (173 200) per la facile separazione degli allineatori e contenzioni termoformate dai modelli stampati 3d



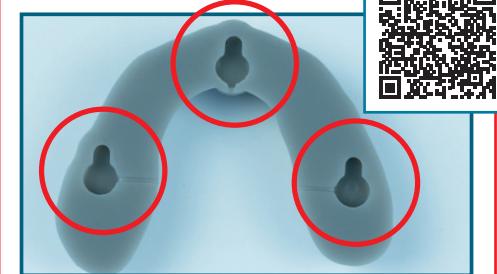
- Interruttore On-Off e spina di alimentazione
- Interruttori di funzione
- Piastra di separazione con perni di aggancio
- Piastra di estrazione
- Dima di serraggio (173 201)

Disimballaggio: Aprire la scatola, rimuovere i cartoni di supporto, sollevare l'apparecchio **con** la busta dalla confezione (3 kg), e rimuovere gli accessori.

Collegare la spina locale all'alimentatore.



Nota: exMod-pro può separare il foglio termoformato solo su modelli con le apposite sedi per il fissaggio. I file dati STL per la realizzazioni delle 3 sedi **O** per il fissaggio necessarie devono essere inseriti nei dati di stampa del primo modello. Il video esplicativo e i dati STL sono disponibili per il download: <https://www.erkodent.de/it/prodotti/apparecchi-termoformatura/exmod-pro/>

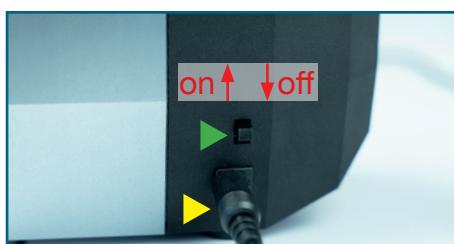


Non introdurre mai le mani nel apparecchio



durante il funzionamento!!

Istruzioni: per spessori di disco > 0,6 mm (per spessori di disco ≤ 0,6 mm, vedi il retro)



1. Collegare il cavo di alimentazione ed accendere l'interruttore di accensione .

2. Gli interruttori di funzione lampeggiano. Per eseguire la corsa di riferimento, premere l'interruttore **blu** lampeggiante.

3. Gli interruttori di funzione smettono di lampeggiare, il dispositivo è pronto per l'uso.



4. I perni di montaggio sono completamente estesi e il modello con il foglio possono essere posizionati.

5. Montare il modello con il disco

6. e premere leggermente.

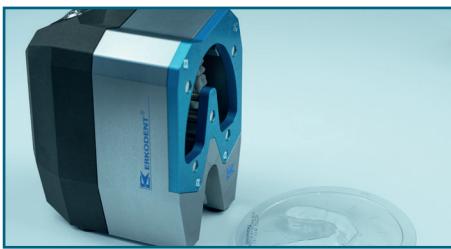


7. Modello montato con il disco termoformato, pronto per la separazione.

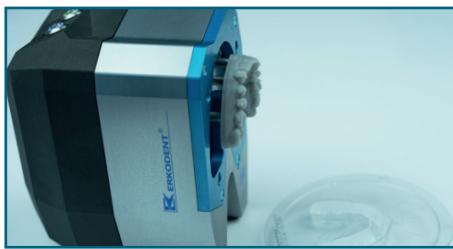
8. Per eseguire il processo di separazione, premere l'interruttore illuminato in **blu**.

9. Il processo di separazione avviene in modo completamente automatico.





10. Il disco termoformato viene separato.



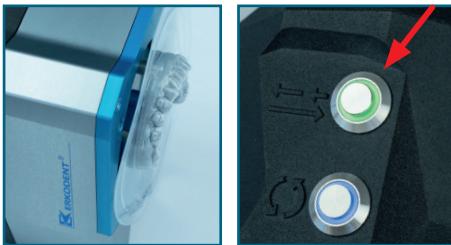
11. Il modello avanza nuovamente per essere rimosso.



12. Rimuovere il modello spingendolo verso l'alto. Il dispositivo è pronto per il successivo processo di separazione.



Se si desidera separare un disco con spessore $\leq 0,6$ mm dai modelli, si deve utilizzare la dima di serraggio. Questa impedisce che il disco si stiri eccessivamente o si deformi, garantendo in questo modo una separazione sicura.



13. Montare il modello con il disco come descritto al punto 5.

14. Premere una volta l'interruttore illuminato di verde.



15. Il modello si sposta sulla piastra di estrazione. **16.** Applicare la dima di serraggio fortemente magnetica (Logo ERKODENT davanti, afferrare solo lateralmente, pericolo di schiacciamento).

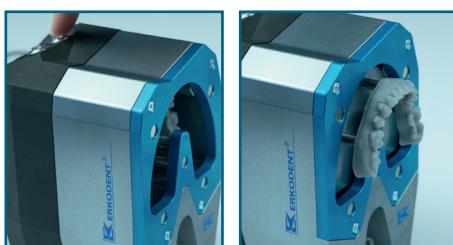


17. Per separarli, premere nuovamente l'interruttore verde.

18. Rimuovere la dima di serraggio e il disco nella direzione della freccia.



19. Per poter rimuovere la dima di serraggio e il disco, il modello deve ritrovarsi nella posizione più arretrata.



20. Premere l'interruttore illuminato di verde. Il modello tornerà nella posizione di partenza per la rimozione.



21. Rimuovere il modello spingendolo verso l'alto. Il dispositivo è pronto per il successivo processo di separazione.



exMod-pro è adatto anche per separare dischi ritagliati su misura.



Per i dischi di grandi dimensioni, posizionare l'apparecchio sul bordo del tavolo. (fig. Erkodur-al Ø 240 mm)

Dati tecnici:

- A 15,5 cm/L 10 cm/P 13,5 cm
- Peso: 2,4 kg

Dati elettrici:

~100-240 volt AC, 50-60 hertz, 1.0-0.6A

- Potenza: 30 watt

Ricerca errori (per ulteriori possibili guasti vedere il link in prima pagina)

Errorre	Possibili cause	Rimedio
Impossibile agganciare il modello.	Le tasche di aggancio non sono prive di residui di resina e/o non sono a filo con il fondo del modello.	Controllare lo stato e la posizione delle sedi di fissaggio.
La piastra di separazione non si sposta fino alla posizione di aggancio dei modelli.	Percorso ostruito da un ostacolo (ad es. frammento del modello), la piastra di separazione torna indietro.	Spegnere l'apparecchio, rimuovere l'ostacolo, riaccendere l'apparecchio ed eseguire la corsa di riferimento.
La posizione finale anteriore della piastra di separazione non è corretta.	Errore durante la corsa di riferimento.	Spegnere e riaccendere l'apparecchio ed eseguire nuovamente la corsa di riferimento.
Il disco termoformato non è completamente separato dal modello.	Disco di termoformatura $\leq 0,6$ mm o altamente elastico.	Utilizzare la dima di serraggio.
I modelli si rompono durante la separazione.	Il modello poggia sul telaio di sformatura.	Il modello deve passare attraverso la piastra di estrazione in caso contrario ritagliarlo opportunamente. Controllare la qualità di stampa.
	Qualità di stampa scadente.	
Il disco termoformato si deforma durante lo sformatura.	Il foglio di termoformatura non si è raffreddato completamente.	Separare dal modello solo i dischi completamente raffreddati.