Anleitung:

Erkopress *_motion*

Erkopress ci *motion*

Anleitung

Video

ERKODENT®

Anleitung:

Erkopress __*motion*

Druckformgerät mit automatisiertem Tiefziehvorgang zum Anschluss an das vorhandene Druckluftsystem.

Erkopress ci *motion*

Druckformgerät mit automatisiertem Tiefziehvorgang und integrierter Drucklufterzeugung mit Reservedruckluft.*

* Pat. 19518211

CE

Die Erkopress __motion/ ci motion Geräte entsprechen den gesetzlichen Normen, die in der Konformitätserklärung auf Seite 2 dieser Betriebsanleitung aufgelistet sind.

Sicherheit:

- Vor Inbetriebnahme diese Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.
- Der Betreiber muss sicherstellen, dass der Bediener die Bedienungsanleitung gelesen und verstanden hat.
- Die Betriebssicherheit der Geräte ist nur gewährleistet, wenn die gesetzlichen Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften vom Betreiber eingehalten werden.
- Keine leicht entzündlichen Stoffe in der Nähe der Geräte aufbewahren.
- Die Geräte nur unter Aufsicht betreiben.
- Die Spannung der Stromquelle muss mit der auf dem Typenschild angegebenen Spannung übereinstimmen.
- Achtung heiß, Strahler nicht berühren.
- Nicht in das Gerät fassen.
- Das Gerät bei Nichtbenutzung vom Netz trennen.
- Bei Reinigungs-, Wartungs- und Reparaturarbeiten Gerät immer zuerst vom Netz trennen und abkühlen lassen.
- Reinigen Sie das Gerät nur mit einem feuchten Lappen. Verwenden Sie keine Lösungs- und sonstigen Reinigungsmittel.
- Wartung siehe Seite 12.
- Die Geräte dürfen nur von geschultem Fachpersonal mit Originalersatzteilen repariert werden. Es erlischt sonst die Gewährleistung.

Bestimmungsgemäße Verwendung:

- Die Geräte sind für die dentale Tiefziehtechnik bestimmt.
- Sie dürfen nur von eingewiesenem Personal und nur mit Tiefziehmaterial mit Ø 120 mm und bis zu 5,5 mm Stärke zur Abformung auf geeignete Modelle betrieben werden. Es erlischt sonst die Produkthaftungspflicht.

Aufstellhinweise:

- Die Geräte auf einen ebenen Untergrund stellen. Bitte beachten, dass ein Gerät mit Zubehör ca. 30 kg wiegt.
- Die Geräte in trockener, staubarmer Umgebung aufstellen.
- Zugluft (Klimaanlage, Ventilator, offenes Fenster) am Aufstellort vermeiden, es kann sonst zu Fehlern der Temperaturerfassung durch den Sensor kommen.
- Das Erkopress __motion wird an die vorhandene Druckluftanlage (Netzdruck > 6 bar, Innendurchmesser Zuleitung mind. 6 mm) und an das Stromnetz angeschlossen.
- Das Erkopress ci motion wird unabhängig von Druckluftanlagen an das Stromnetz angeschlossen.
- Eine zuverlässige Arbeitsweise aller Funktionen ist erst ab **15 °C** Gerätetemperatur gewährleistet.

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

ERKODENT®

- **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 direttivam 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

Lieferumfang für Erkopress _motion / ci motion auf der Seite 14, bitte auf Vollständigkeit prüfen.

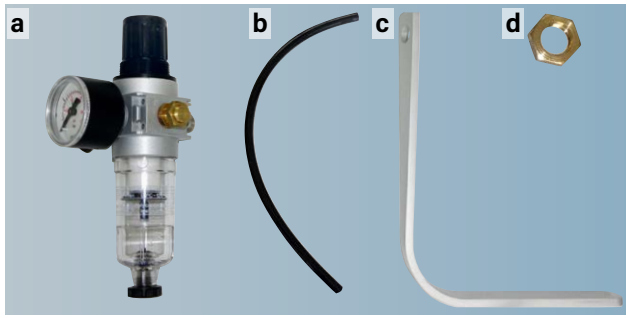
Erkopress _*motion* + Erkopress ci *motion*

Inbetriebnahme:
(Aufstellungshinweise beachten)

Erkopress ci motion:
Mit dem Stromnetz verbinden

Erkopress _motion:
Druckregler montieren

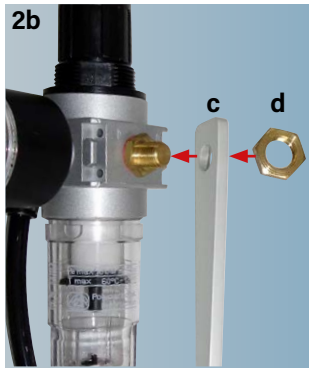
Bauteile Druckregler:
a) Druckregler mit Wasserabscheider
b) schwarzer Druckschlauch
c) Haltebügel
d) Messingmutter (am Druckregler)



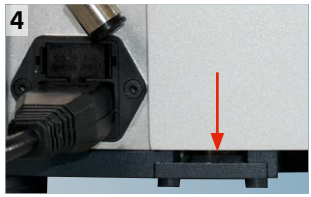
Montage:
Schwarzen Druckschlauch in den Druckluft Steckverbinder am Druckregler stecken (1).

Anordnung (2a)

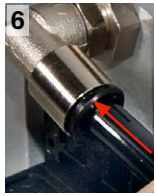
Den Haltebügel (c) am Druckregler mit der Messingmutter (d) befestigen (2b), dabei auf eine parallele Ausrichtung (3) von Druckregler und Haltebügel achten.



Den Haltebügel in die dafür vorgesehene Öffnung bis zum Anschlag schieben (4 + 5).

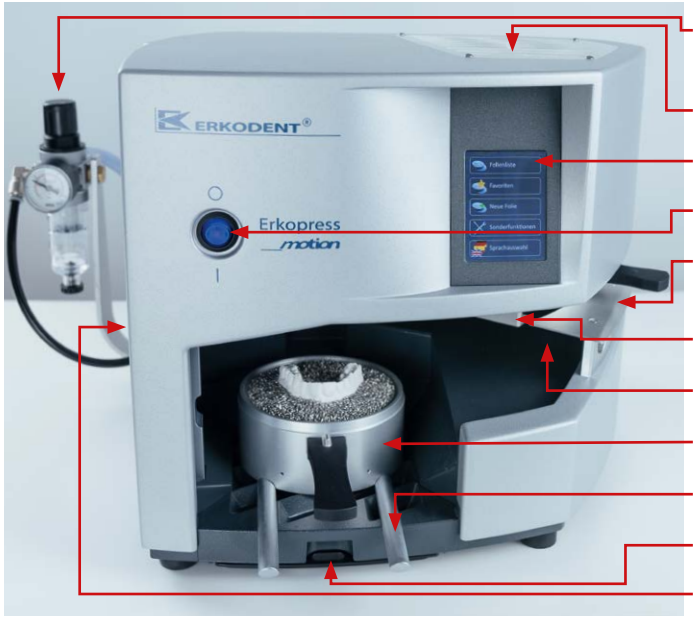


Schwarzen Druckschlauch in den Druckluft Steckverbinder am Gerät stecken (6).



Schlauchanschluss anschrauben (7) und Verbindung zum Druckluftnetz herstellen. (Drucklufteinstellungen, siehe technische Daten, Seite 4)

Erkopress _*motion* + Erkopress ci *motion*



Druckluftanschluss und Druck-regler (nur Erkopress _motion)

mittelwelliger Infrarot-Heizstrahler

Touchpanel

Hauptschalter

Einschubrampe für Folienaufnahme

Halterung für Folienaufnahme

Sensorfenster

Formtopf

Einschubschiene für den Formtopf

Granulatauffangschale

Netzanschluss (seitlich)

Technische Daten:

Maße:	**Erkopress**	**_motion**	**ci motion**
	Höhe	320 mm	320 mm
	Breite	350 mm	350 mm
	Tiefe	430 mm	430 mm
	Gewicht	18,9 kg	21,3 kg

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

Heizung: mittelwelliger Infrarotstrahler, 280 Watt

Temperatursensor: berührungsloser Infrarotsensor, Messbereich bis 240 °C

Folienmaße: Ø120 mm, Stärke 0 - 5,5 mm

Formtopf Innenmaße: Ø 101 mm, Höhe 44 mm

Erkopress _motion, Arbeitsdruck 3 - 6 bar, benötigter Netzdruck > 6 bar, Druckregler-Werkseinstellung 4,5 bar Lautstärke < 70 dB(A) in 30 cm Abstand

Erkopress ci motion mit integriertem Kompressor und Reservedruck, Arbeitsdruck bis 6 bar Lautstärke < 70 dB(A) in 30 cm Abstand

Druckregler, nur Erkopress _motion:
Der Arbeitsdruck des Erkopress _motion Geräts kann zwischen 3 und 6 bar eingestellt werden, die Werkseinstellung beträgt 4,5 bar.

Druck erhöhen oder absenken:

- Druckreglerkopf hochziehen
- Arbeitsdruck wählen (3 - **max. 6 bar**)
- Druckreglerkopf zurück drücken

Gerätebestandteile:

Formtopf mit Granulat

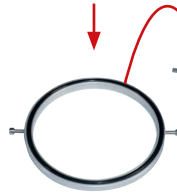
Formtopf mit Modellscheibe

Modellscheibe mit Zahnbogen (nicht im Lieferumfang)

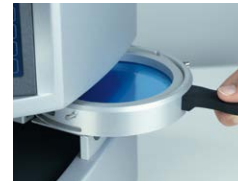
Folienaufnahme

Folie einlegen

Folienspannring



Folienaufnahme mit Folie



Empfehlung, immer mit Füllgranulat betreiben, in der beigelegten weißen Arbeitsschale arbeiten.

Granulat mit dem mitgelieferten Magneten entfernen. **Nie ausblasen!**

Die Symbole des Touchpanels:

Anleitung beachten

Hauptmenü

Folienliste

Favoriten

neue Folie

Sonderfunktionen

Sprachauswahl

weiter

zurück

ok weiter

abbrechen

Favorit hinzufügen

Vorgaben ändern

Folienstärke

Folientemperatur

Abkühlzeit

Solltemperatur

löschen

Heizung aus

Heizung an

Folienaufnahme-träger hochfahren

Tiefzieh-vorgang starten

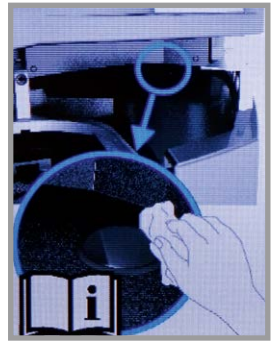
Achtung Quetsch-gefahr

Hauptschalter

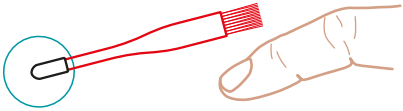
Gerät einschalten
Gerät am Hauptschalter einschalten.

Im Touchpanel erscheint zunächst das Erkodent Logo und dann die Aufforderung zu überprüfen, ob das Sensorfenster verstaubt oder verschmutzt ist. Wenn ja, abstauben oder mit einem feuchten Tuch reinigen (keine Reinigungsmittel!).

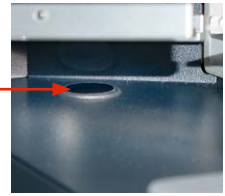
Nach wenigen Sekunden erscheint automatisch die Basisanzeige.



Das Touchpanel reagiert in den umrahmten Funktionsfeldern auf leichten Druck. Für die Eingabe ist der beigelegte Granulatpinsel mit einer Gummikappe ausgestattet. Es kann aber auch mit dem Finger eingegeben werden.



Das **Sensorfenster** befindet sich hinter der Einschubrampe.



Basisanzeige: Sprache auswählen, bei jedem weiteren Neustart erscheint die zuletzt gewählte Sprache.

1. Sprachauswahl wählen

Hinweis: Das Funktionsfeld »X« unterbricht den jeweiligen Vorgang. Jeder Abbruch muss bestätigt werden.

2. Sprache wählen

Hinweis: Das Funktionsfeld »löschen« muss bestätigt werden.

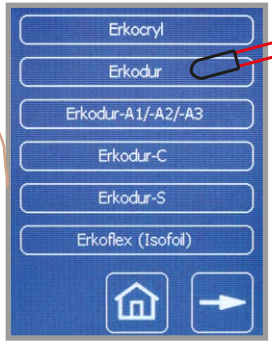
3. Menü, gewählte Sprache

Hinweis:
Werden nicht innerhalb von 10 Sekunden die nächsten vom Gerät geforderten Arbeitsschritte ausgeführt, schaltet das Arbeitsprogramm aus Sicherheitsgründen ab.

Folie auswählen: Die Folienliste enthält alle auf diesem Gerät verarbeitbaren und zum Zeitpunkt der Herstellung dieses Gerätes lieferbaren Folien des Erkodent Programms. (*Beispiel, Erkodur, Stärke 1,0 mm)*

1. Folienliste wählen

2. Erkodur wählen



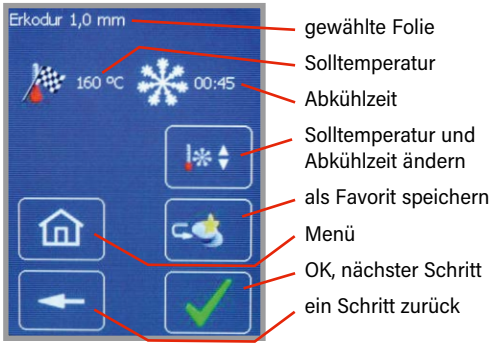
Durchblättern der Folienliste:

zurück vorwärts
Menü

3. 1,0 mm wählen

4. ausgewählte Folie

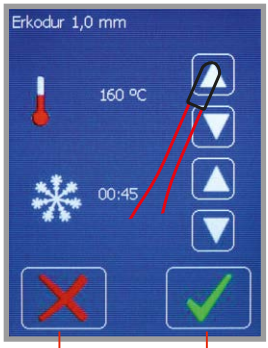
Funktionen dieser Anzeige



Werksvorgaben für Folien ändern: Die Solltemperatur und die Abkühlzeit können für einen Tiefziehvorgang oder, dann als Favorit, dauerhaft geändert werden. Die Solltemperatur (Werksvorgabe) kann maximal nur um +/- 5 °C verändert werden. Die Änderungen werden im Fenster „ausgewählte Folie" oder „Favorit" vorgenommen, siehe auch „Folie auswählen" und „Favorit speichern".

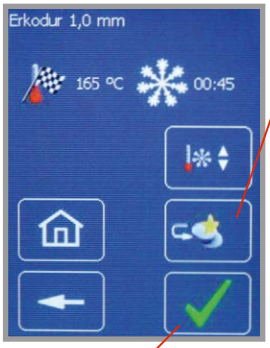
1. Ändern wählen

2. Solltemperatur und Abkühlzeit ändern



Abbrechen Speichern

3. Tiefziehen oder ...

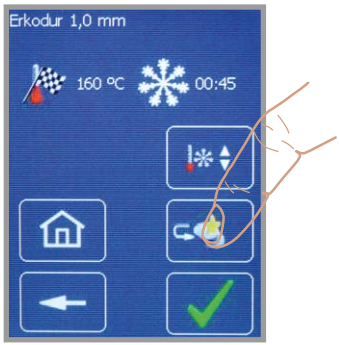


... als Favorit speichern.
Als Favorit bleiben die geänderten Werte und der Folienname erhalten.

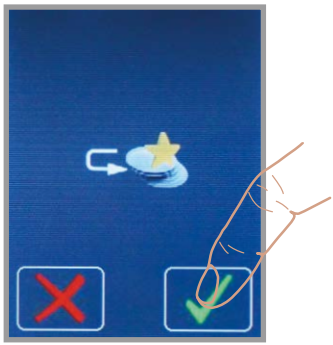
Einmalig mit den geänderten Werten tiefziehen

Favoriten speichern: Die Favoritenliste dient zum schnelleren Aufrufen häufig verwendeter Folien. Um eine Folie in der Favoritenliste zu speichern, wird diese aus der Folienliste, wie unter „Folie auswählen" beschrieben, ausgewählt. Neue Folien, entweder zukünftige von Erkodent oder Fremdfolien, werden mit dem Funktionsfeld »Neue Folien« eingegeben und in der Favoritenliste abgelegt.
Nachdem die gewünschte Folie aus der Folienliste ausgewählt ist, erscheint die unter **1.** sichtbare Anzeige.
Um die Folie als Favorit zu speichern, »Zu Favoriten« wählen.

1. Favorit hinzufügen wählen



2. Favorit hinzufügen bestätigen



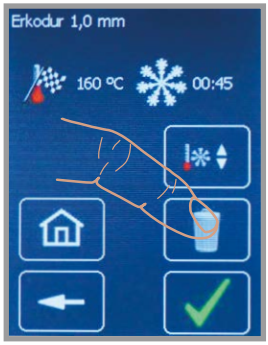
3. Der Favorit erscheint und kann weiter verarbeitet werden

Favoriten löschen:

1. Favoriten wählen

2. Favorit wählen

3. Favorit löschen wählen



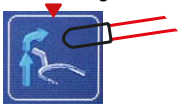
4. Favorit löschen bestätigen

Empfehlung: Wird eine Erkodent Folie mit den Werksparametern und mit geänderten Parametern als Favorit gespeichert, sollte, um Verwechslungen auszuschließen, die geänderte Variante als neue Folie mit geänderter Bezeichnung eingegeben werden.

Tiefziehen (Hinweise beachten)

1. Gewählte Folie

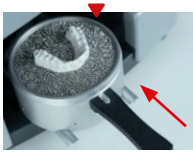
zu 1. Richtige Folie?, wenn ja, bestätigen. Im Display erscheinen weitere Arbeitsschritte. Die Darstellung erlischt mit dem nächsten Schritt. Ggf. Halterung für Folienaufnahme in die obere Stellung fahren.



Gewählte Folie in die Folienaufnahme einlegen und mit dem Folienspannring einspannen.

Das Modell jetzt oder während des Heizvorgangs in das Granulat einbetten.

Formtopf mit Modell bis zum Einrasten nach hinten in das Gerät schieben



2. Folie wird erhitzt

zu 2. Folienaufnahme mit Folie auf die Einschubrampe aufsetzen und bis zum Einrasten (klick) unter die Heizung schieben.

Es erscheint die Folientemperatur, die Folie wird erhitzt.

Das Funktionsfeld »X« unterbricht den Heizvorgang und führt zur Anzeige „**1.**" zurück.

Wird die Folie aus dem Heizbereich gezogen (max. 10 Sek., sonst bricht der Heizvorgang ab) erscheinen wieder die Arbeitsschritte unter „**zu 1.**" im Display.

Bei Erreichen der Solltemperatur schaltet die Heizung aus.

3. Achtung, Tiefziehvorgang

zu 3. 10 °C vor Erreichen der Solltemperatur ertönt ein Signal und ein Warnzeichen blinkt auf. Sobald die Solltemperatur erreicht ist, wird der Tiefziehvorgang automatisch ausgelöst.

Nicht in das Gerät fassen!

Quetschgefahr! Gefahr schwerer Verletzungen

Hinweise:
Das Funktionsfeld »X« bricht den jeweiligen Vorgang ab.
Jeder Abbruch muss bestätigt werden.

Werden nicht innerhalb von 10 Sekunden die nächsten vom Gerät geforderten Arbeitsschritte ausgeführt, schält aus Sicherheitsgründen das Arbeitsprogramm ab.

4. Abkühlzeit

zu 4. Nach dem Tiefziehvorgang läuft die Abkühlzeit ab. Danach werden weitere Arbeitsschritte auf dem Display angezeigt.

Formtopf mit Folienaufnahme aus dem Gerät ziehen, der rote Eingreifschutz springt dabei nach oben.

Modell und Folie aus der Folienaufnahme nehmen.

error 001: blockierte Halterung für Folienaufnahme, siehe Seite 11

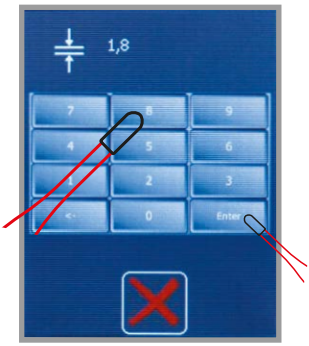
Neue Folie eingeben: Neue Folien können zukünftige Folien von Erkodent oder Fremdfolien sein. Erscheint eine neue Folie von Erkodent, stehen auf dem Etikett die nötigen Daten (Beispiel: Erko neu, Stärke 1,8 mm, Solltemperatur 150 °C, Abkühlzeit 1:40 Min.).
Die Folie wird unter Eingabe „Neue Folien" gespeichert. Bei Fremdfolien muss die Solltemperatur und die Abkühlzeit mit Hilfe der Sonderfunktionen (Seite 9) ermittelt werden.
Die neuen Folien werden in der Favoritenliste gespeichert und über diese gewählt.

Hinweis: Als Solltemperatur kann maximal 240 °C eingegeben werden. Als Abkühlzeit mindestens 30 Sek. eingeben. Andernfalls kommt es zu Fehlfunktionen.

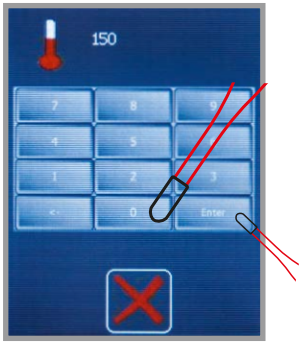
1. Neue Folien wählen

2. Folienname eingeben

3. Folienstärke eingeben



4. Solltemperatur eingeben



5. Abkühlzeit eingeben

6. Favoriten wählen

7. Neue Folie wählen

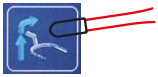
8. Neue Folie tiefziehen

Zu **6.**, die neue Folie ist unter Favoriten gespeichert, es erscheint das Menü.

Sonderfunktionen: Mit den Sonderfunktionen kann die Heizung unabhängig vom Programm ein- und ausgeschaltet werden. Zur Ermittlung der Solltemperatur (Tiefziehtemperatur) einer Fremdfolie »Heizung ein« wählen und die Folie, wie unter „Tiefziehen" beschrieben, einspannen. Sobald die Folienaufnahme unter der Heizung einrastet (Abbildungen), schaltet diese ein und der Sensor misst die Temperatur der Folie. Soll die Folie anschließend tiefgezogen werden, »START« zum Auslösen des Tiefziehvorgangs wählen.

1. Sonderfunktionen wählen

Ggf. Folienaufnahmehalter in die obere Stellung fahren:

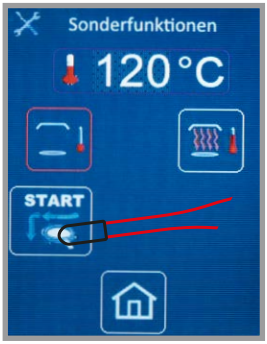


Heizung ein:

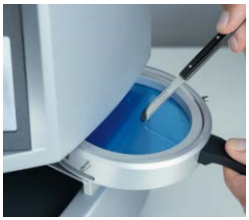
Heizung aus:

2. Heizung ein wählen

3. Solltemperatur erreicht, START wählen



Keine Angaben zu Solltemperatur und Abkühlzeit vorhanden: Zur Prüfung der Tiefziehfähigkeit die Folie herausziehen und mit einem stumpfen Instrument abtasten, bleiben Eindrücke zurück, ist die Folie in der Regel tiefziehfähig (Abb.). Die Heizung schaltet ab, wenn die Folie aus dem Heizbereich herausgezogen wird, »Heizung aus« gewählt wird oder der Sensor >240 °C misst. Die auf dem Display angezeigte Temperatur ist die zuletzt gemessene Temperatur. Ist die Folie tiefziehfähig, entspricht diese der Solltemperatur.



Zur Ermittlung der Abkühlzeit, die Zeit ab der Anformung stoppen. Zum ersten Mal nach ca. 1 Minute »STOP« wählen, der Zylinder fährt hoch, die Folie kann herausgezogen werden. Manuell die Folientemperatur prüfen, Achtung Verbrennungsgefahr! Die richtige Abkühlzeit ist dann erreicht, wenn die Folie an der Oberfläche ca. Raumtemperatur aufweist. Die Folie kann jetzt, wie unter „Neue Folie eingeben" beschrieben, gespeichert werden.

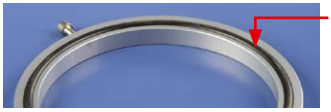
Wartung:

- Damit die volle Funktion des Geräts erhalten bleibt, sollten die Dichtungen bei intensivem Gebrauch mindestens jährlich gewechselt werden. Neue Dichtringe gut in die Nuten eindrücken, ohne dass dabei Aufwerfungen entstehen.
- Stark verschmutztes Edelstahlgranulat sollte gereinigt oder ersetzt werden.
- Die seitlichen Luftaustrittslöcher am Modelltopf und die Schlitze an der Modellscheibe dürfen nicht verstopft sein.

Wartung Erkopress _motion
Der Kondenswasserstand im Wasserabscheider darf die max. Markierung nicht überschreiten.

Zum Ablassen untere Schraube öffnen.

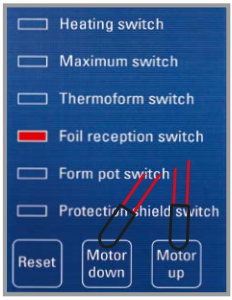
Dichtung Zylinder
110 857



Dichtung Folienspannring
110 857

Fehlersuche: bei Error 001/002/003/004 und 021 erscheint die »HELP« Taste auf dem Display.

Beispiel, **Error 001:** blockierte Halterung für Folienaufnahme im Verfahrweg nach unten (Motor schaltet ab).



Halterung für Folienaufnahme schrittweise nach unten (Motor down) oder nach oben (Motor up) in die jeweilige Endposition fahren. (Tastfelder mehrfach drücken).

Beispiel: Rot aufleuchtender Positionsschalter ist geschaltet.

Error:	Mögliche Ursache:	Mögliche Beseitigung: *Kundendienst
Error 002: Störung Eingreifschutz, Mikroschalter nicht erreicht bzw. betätigt.	Die Halterung für die Folienaufnahme hat den roten Eingreifschutz nicht mit nach unten bewegt.	Auf Einrasten der Folienaufnahme achten, diese ganz in das Gerät schieben, sonst KD*.
Error 003: Mikroschalter für Formtopf nicht betätigt.	Formtopfposition während des Tiefziehens verändert/Schalter defekt.	Formtopf nicht während des Tiefziehvorgangs herausziehen/KD*.
Error 004: Heizpositionsschalter nicht erreicht.	Beim Hochfahren der Halterung für Folienaufnahme Heizpositionsschalter nicht erreicht/Schalter defekt.	Siehe Error 001, „Heating switch“ muss aufleuchten/KD*.
Error 010: Programmabbruch (timeout Folienaufnahme)	Folienaufnahme war während des Heizens für länger als 10 Sek. nicht in der Heizposition.	Folienaufnahme darf nur kurz herausgezogen werden und muss innerhalb von 10 Sek. wieder bis zum Einrasten eingeschoben werden.
Error 011: Programmabbruch (timeout Formtopf)	Formtopf war bei Ende der Heizzeit für mehr als 10 Sek. nicht in der Tiefziehposition.	Formtopf muss sich für den Tiefziehvorgang in der hintersten, eingerasteten Position befinden. Wenn nicht, wird nach 10 Sek. das Programm abgebrochen.
Error 021: Störung der Temperaturmessung.	Heizung war länger als 10 Min. in Betrieb/ IR-Temperatursensor defekt.	Nach 10 Min. Heizzeit stellt die Heizung aus Sicherheitsgründen ab/KD*.
nur Erkopress ci motion **Error 031:** Laufzeit des Kompressors zu lang.	Kompressor braucht länger als 90 Sek. um genügend Druck aufzubauen, Druckluftsystem undicht.	Druckluftsystem überprüfen, KD*.

Fehlersuche: (KD Kundendienst)

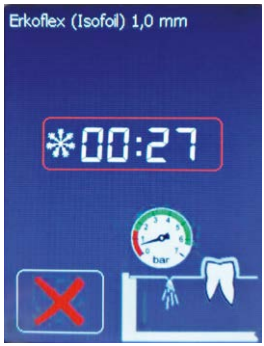
Fehler	mögliche Ursache	mögliche Beseitigung
Gerät nicht funktionsbereit, keine Anzeige im Touchpanel	Stromversorgung defekt, Raumtemperatur unter 15 °C	Steckdose, Gerätestecker, Sicherungen überprüfen, Betriebstemperatur > 15 °C
Heizung startet nicht	Folienaufnahme nicht ganz unter der Heizung eingerastet	Position der Folienaufnahme kontrollieren
Druckzylinder fährt nicht oder unvollständig aus	Schutzschild nicht ausgefahren	KD
	Formtopf nicht in der hintersten Position	Formtopf bis zum Einrasten nach hinten in das Gerät schieben.
	nicht genügend Druck	Netzdruck mindestens 6 bar, Druckzuleitung mit mind. 6 mm Innendurchmesser. Knicke der Zuleitung beseitigen.
Druckzylinder dichtet nicht ab (Blasgeräusch)	Dichtungen defekt	Dichtungen ersetzen
	nicht genügend Druck	Netzdruck mindestens 6 bar, Druckzuleitung mit mind. 6 mm Innendurchmesser. Knicke der Zuleitung beseitigen.
Programm reagiert unsinnig	Programmabsturz	Gerät ausschalten, 30 Sek. warten und wieder einschalten.
Folie überhitzt	Falschanzeige des Sensors	Sensorfenster reinigen KD Sensor überprüfen
unsinnige Temperaturangabe	Sensorfenster verschmutzt	Sensorfenster reinigen
	Zugluft am Gerät	Zugluft vermeiden bzw. abstellen
keine ausreichende Anformung	Granulat auf den Dichtungen	Granulat von den Dichtungen entfernen
	Dichtungen defekt	Dichtungen ersetzen
	Loch in der Folie	Scharfe Kanten am Modell entfernen, Modell tiefer einbetten, ggf. dickeres Folienmaterial wählen.
	nicht genügend Druck	Netzdruck mindestens 6 bar, Druckzuleitung mit mind. 6 mm Innendurchmesser. Knicke der Zuleitung beseitigen.

Hinweis, nur Erkopress ci motion:

Bei der Verarbeitung dünner flexibler Folien können sich Löcher in der Folie bilden. Fällt dabei der Druck unter 1,5 bar wird dies angezeigt.

Tiefziehvorgang nicht unterbrechen! Ein gutes Tiefziehergebnis ist sehr wahrscheinlich.

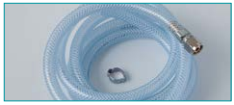
Anzeige Druckverlust:



Lieferumfang für Erkopress __motion / ci motion
bitte auf Vollständigkeit prüfen

Stück:	Artikel:	Bestellnummer:	
1	**Erkopress __motion** mit Druckminderer/Wasserabscheider	**173 000**	
1	**Erkopress ci motion** mit integriertem Kompressor und Reservedruckluft	**173 500**	

mit folgendem Zubehör:

1	**Folienspannring**	**173 050**	
1	**Folienaufnahme**	**173 023**	
1	**Granulatauffangschale**	**173 025**	
1	**Modellscheibe**	**173 027**	
1	**Formtopf**	**173 021**	
1	**Pinsel für Füllgranulat mit Gummikappe** auch als Eingabestift geeignet (in der Folienversuchspackung)	**188 530**	
1	**on-off Magnet rot** zum Einsammeln von Füllgranulat (in der Folienversuchspackung)	**110 890**	
1	**Füllgranulat (Nachlieferung)** (im Lieferumfang 1,8 kg) Edelstahlgranulat (magnetisch) mit abgerundeten Kanten	**110 852** (1,3 kg)	
1	**Arbeitsschale** anthrazit	**222 100**	
1	**Netzkabel**	**170 001**	
1	**Druckluftanschlussschlauch**	**660 451**	
1	Folienversuchspackung mit beigelegter Inhaltsliste		
1	Gerätepapiere (Mappe), Anleitung, Tiefziehtechnikbroschüre, Materialkarte, Erkodent Programm, Garantiekarte, Anforderungsblatt für Einweisung (nur in D)		

ERKODENT®
Erkodent Erich Kopp GmbH Siemensstraße 3 · 72285 Pfalzgrafenweiler · Germany
Tel.: +49 (0) 74 45 85 01-0 · www.erkodent.com · info@erkodent.com

Sämtliche Erkodent Geräte sind weitestgehend aus recyclebaren und / oder wiederverwendbaren Rohmaterialien hergestellt. Erkodent übernimmt die Verwertung und Entsorgung der Altgeräte gemäß § 19 Absatz 1 ElektroG 3 nach Ende der Nutzungszeit. Anschrift für die Rücksendung der Altgeräte:
Erkodent Erich Kopp GmbH, Siemensstr. 3, 72285 Pfalzgrafenweiler, Deutschland

Bitte nutzen Sie für die Rücksendung das Formular unter:
https://www.erkodent.de/wp-content/documents/products/Altgeraete.pdf

BA-Erkopressmotion-anl-DE-10-2025

ERKODENT®

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