

Erkoform-3d

Instrucciones

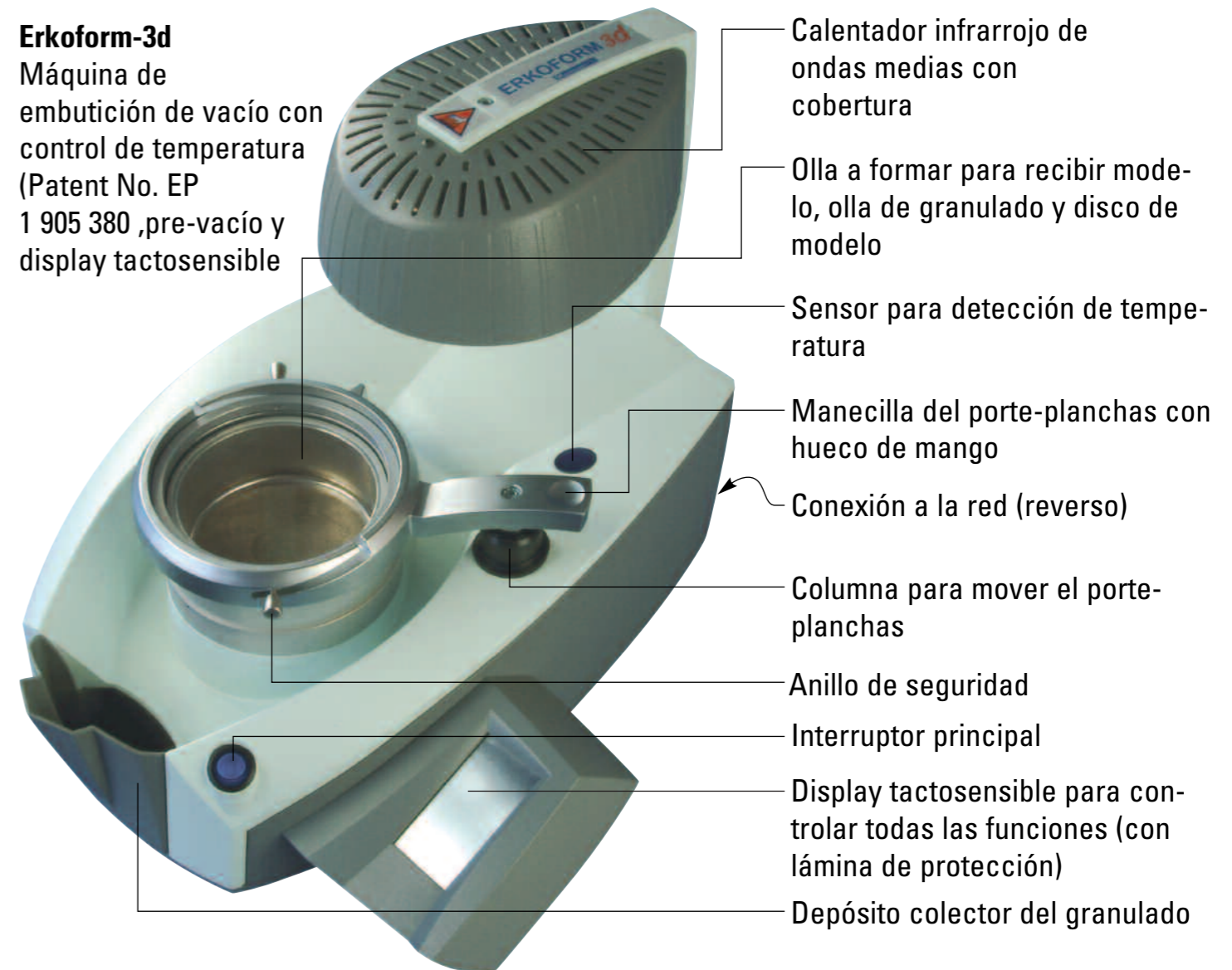
Lista de suministro para Erkoform-3d

comprobar a totalidad

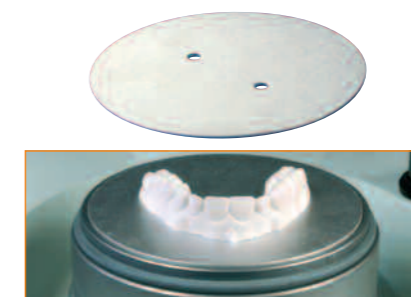
piezas:	artículo:	referencia:
1	Erkoform-3d	188 500
1	con los accesorios siguientes:	
1	anillo de seguridad <i>para fijar las planchas en el porte-planchas</i>	188 550
1	depósito colector del granulado	188 570
1	disco de centraje (premontado) <i>para reequipar el dispositivo Occluform-3</i>	188 095 (188 580)
1	disco de modelo	188 507
1	olla de granulado	188 593
1	pincel para granulado con imán <i>para empotrar el modelo en el granulado, imán para coleccionar granulado esparcido</i>	188 510
1	lámina reserva de protección para display <i>si necesario, remover la lámina de protección usada, aplicar la nueva y frotar ligeramente</i>	188 506
1	cable de red	188 001
1	granulado (suministrado con el Erkoform-3d, 1,8 kg) <i>granulado de acero afinado (magnético) con bordes redondeados</i>	110 852 (1,3 kg)
1	paquete de prueba de planchas y materiales <i>(lista de contenido incluida)</i>	
1	documentos de máquina (cartera) <i>instrucciones, folleto de técnica de termoformatura (GB), carta de materiales (GB), carta de garantía, declaración de conformidad (si necesario)</i>	

Erkoform-3d

Máquina de embutición de vacío con control de temperatura (Patent No. EP 1 905 380 ,pre-vacío y display táctil)



olla de granulado*
∅ interior 97 mm
altura al interior 40 mm



disco de modelo* para modelos trimados muy planos



Todas las máquinas están equipadas ex fábrica con el disco de centraje para el reequipamiento del dispositivo Occluform-3 (página 10).

*suministrados con la máquina



BA 61-8001-4



ERKODENT Erich Kopp GmbH • Siemensstraße 3 • 72285 Pfalzgrafenweiler • Germany
Tel.: +49 (0) 74 45 85 01-0 • Fax: +49 (0) 74 45 20 92 • www.erkodent.com • info@erkodent.com

Seguridad

Lea las instrucciones de uso antes de la puesta en marcha.

El utilizador de la máquina es responsable de observar la reglamentación técnica de seguridad por la prevención de accidentes.

La construcción de la máquina Erkoform-3d considera las normas legales.

ATENCIÓN! advertencia de seguridad

No toque el calentador, superficie muy caliente. La caja del calentador puede tener hasta 70 °C!

Funcione la máquina solamente de supervisión. No conserve objetos fácilmente inflamables en el ambiente de la máquina. Solamente caliente y trabaje materiales de embutición apropiados.

Utilización

La máquina Erkoform-3d debe estar utilizado sólo con materiales dentales de un diámetro de 120 mm y hasta un espesor de 6 mm por formar sobre modelos apropiados. De lo contrario, la responsabilidad legal de productos se extingue.

Limpiamiento y mantenimiento

Limpié la máquina solamente con un trapo mojado. No utilice disolventes o otras detergentes de limpieza. Si la máquina es utilizada constantemente, cambie los anillos de junta cada año para mantener la función correcta de la máquina.

Aprete bien los anillos de junta sin que se puedan levantarse.

Para evitar la formación de agua de condensación, almacenar la máquina a temperatura ambiental en un lugar seco.

Datos técnicos:

Medida:	altura	315 mm
	anchura	350 mm
	profundidad	370 mm
	peso	11,9 kg
Medida planchas:	diámetro	120 mm
	espesor	0-6 mm
Olla a formar:	diámetro interior	101 mm
	altura al interior	42 mm
Electricidad:	voltio	230/240/115/100
	vatio	340 (incl. calentador)
Fusible:	2 x T-2A (230/240 V), o 2 x T-4A (115/100 V)	
Calentador:	calentador infrarrojo de tubo redondo con ondas medias	
	voltio	230
	vatio	280
Sensor:	sensor de temperatura infrarrojo sin tocar, gama de medición programable hasta 240 °C	
Técnica de vacío:	con pre-vacío	
	vacío	0,8 bar
	potenc. de litr	6 l/min
	vol. de sonido	< 70 db(A)

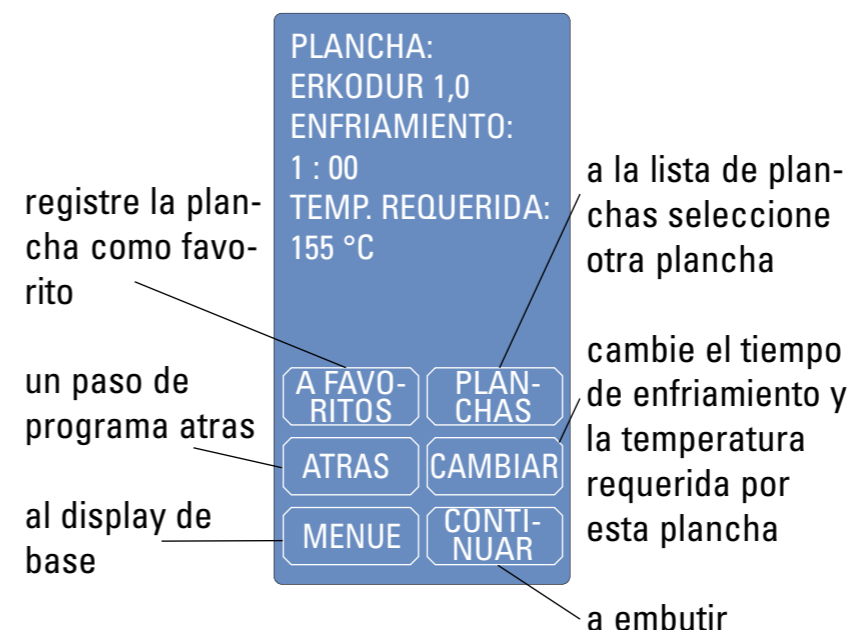


anillo de junta porta-planchas 188 011



anillo de junta olla a formar 188 017

Funciones del display plancha seleccionada



Dispositivo Occluform-3 (188 580) disponible por opción para estampar el antagonista.

La construcción se basa en un triángulo Bonwill con un longitud de lado de 11,5 cm y un ángulo Balkwill de 20°.

Búsqueda de errores:

error	causa posible	eliminación posible
máquina no funciona, no visualización en el display	caja de enchufe, enchufe del equipo o fusible defectuosos	compruebe caja de enchufe, enchufe del equipo y fusible
calentador no se pone al rojo	calentador, interruptor por calentar o platina defectuosos	cambie calentador, interruptor por calentar o platina - servicio pos-venta (spv)
programa reacciona absurdo	estrangulación del programa, programa defectuoso	embrague y desembrague la máquina, renueve el ajuste ex fábrica (spv)
indicación de temperatura absurda	ventana del sensor contaminada, sensor defectuoso	limpie la ventana del sensor cambie el sensor (spv)
vacío no está suficiente	granulado sobre los anillos de junta, agujero en la plancha, anillos de junta usados, bomba de vacío contaminada o defectuosa	remueva el granulado de los anillos de junta, compruebe si están agujeros en la plancha, cambie los anillos de junta, limpie o cambie la bomba de vacío (spv)
bomba de vacío no funciona	membrana pegajosa membrana tan dura (temp. ambiental bajo 15 °C)	limpie la membrana (spv) recaliente la máquina por app. 2 horas (a causa de la formación de agua de condensación) a temp. ambiental

Cambie el ajustamiento ex fábrica por planchas

La temperatura requerida y el tiempo de enfriamiento pueden estar modificados por un proceso de embutición y, pues como favorito, permanentemente.

Las modificaciones están efectuadas en la ventana "plancha seleccionada" o "favorito", véase "seleccionar plancha" y "salvar favorito".

1. Seleccione cambiar



2. Entre temperatura requerida y confirme (ok)



3. Entre tiempo de enfriam. y confirme (ok)



4a. Seleccione a favoritos

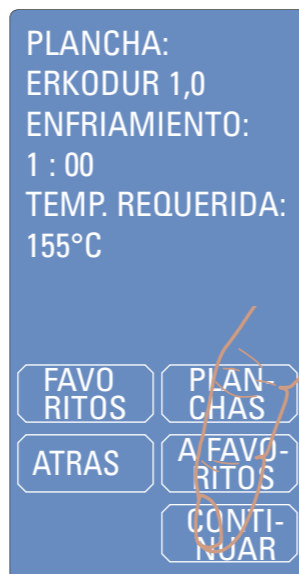


5. Seleccione salvar



El display salta ahora al display 2. (véase "embutición", continúe como descrito aquí. La plancha con las modificaciones está salvada como favorito en la lista de favoritos.

4b. Seleccione continuar



El display salta ahora al display 2. (véase "embutición", continúe como descrito aquí). Las modificaciones están conservadas solamente por un proceso de embutición.

Indicaciones de instalación

La máquina Erkoform-3d está conectada a la red eléctrica independientemente de equipo de aire comprimido. Por evitar que agua (por ej. agua salpicante) se interna en la máquina, póngala en un ambiente seco y poco de polvo.

Puesta en marcha

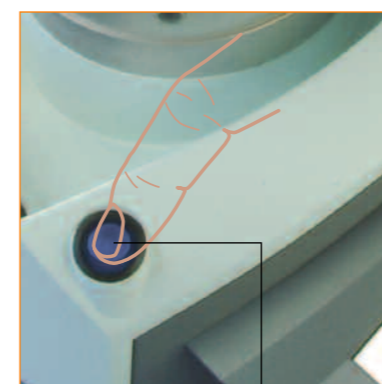
Ponga el enchufe del equipo por detrás en el equipo, enchufe la clavija de la red en la caja de enchufe de la red, la máquina está lista para uso. Desconecte el aparato si no en uso.

Recomendación

Funcione la máquina solamente con granulado relleno (ilustr.). Para rellenar, tire el porte-planchas en el mango hacia arriba y si se para gire hacia fuera atrás. Alise el granulado, granulado excedente cae en el canal circulando la olla y puede estar barrido con el pincel en el depósito colector. Asegure que el granulado no está sobre los anillos de junta.



Puesta en marcha de la máquina



interruptor principal



ventana del sensor

Una función confiable del display tacto-sensible puede estar garantizada solamente a $\geq 15\text{ °C}$.

Atención: Lenguaje de programa ex fábrica es alemán!

Aprete el interruptor principal.

En el display tactosensible se ve en primer lugar "ERKODENT" y "¿Está la ventana del sensor limpia? (Sensorfenster sauber?)"

Controle si la ventana del sensor está libre de contaminación y polvo.

Otramente, pueden presentarse errores de medición. Si necesario, quite el polvo o limpie con un trapo mojado (no detergentes).

Después de algunos segundos se ve automáticamente el display de base.

El display tactosensible reacciona en el espacio encuadrado a presión ligera con el dedo o una pieza en plástico sin filo.

El display tactosensible está protegida con una lámina no adhesiva. Una lámina de sustitución está suministrada con el aparato.



¿Está la ventana del sensor limpia?

SELECCIONE:

LISTA DE PLANCHAS

LISTA DE FAVORITOS

NUEVA PLANCHA

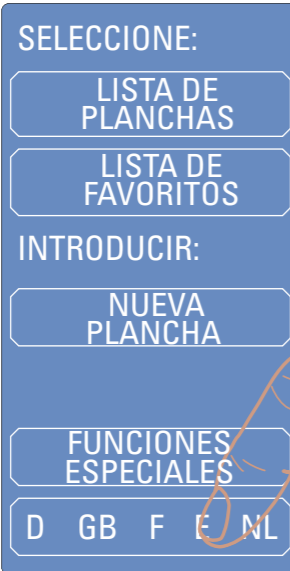
FUNCIONES ESPECIALES

D GB F E NL

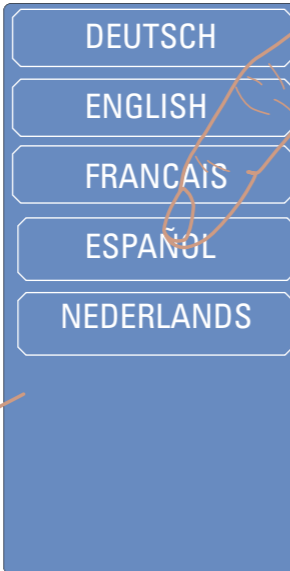
Seleccionar lenguaje

En caso de reinicio el lenguaje seleccionado la última vez se presenta.

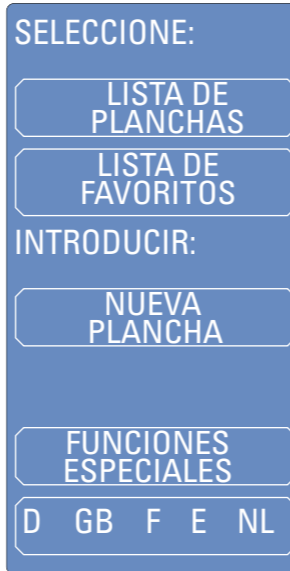
1. Seleccione panel de lenguaje



2. Seleccione lenguaje



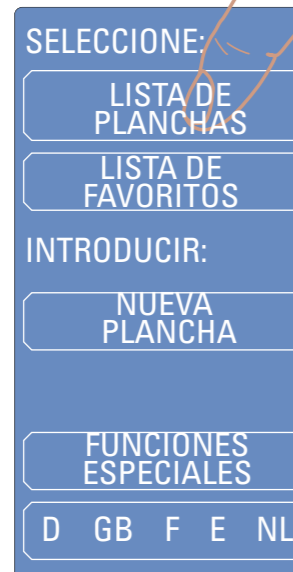
3. Display de base parece



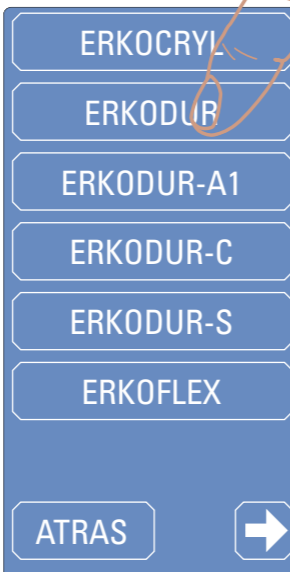
Seleccionar plancha

La lista de planchas contiene todas las planchas del programa ERKODENT procesables con esta máquina y disponibles en el momento de fabricación de este aparato. Nuevas planchas están introducidas con el panel de función "nueva plancha", véase "indique nuevas planchas". Si el programa de planchas ha modificado distintamente, ERKODENT va poner a la disposición de los clientes una actualización del programa. Por ejemplo: plancha deseada Erkodur, espesor 1 mm
 * ERKOLEN + UZF braun = marrón
 UZF rot = rojo

1. Seleccione lista de planchas



2. Seleccione Erkodur



Hojee la lista de planchas



una página adelante o atras

un paso de programa atras

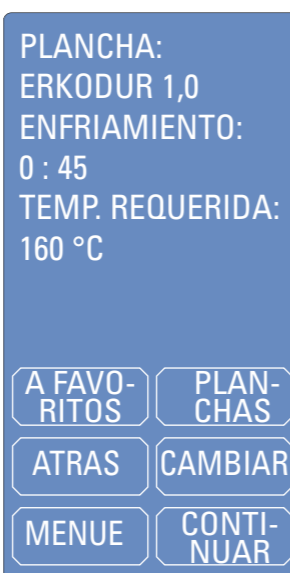
Funciones del display "plancha seleccionada" véase página 9.

Siga Ud. a "salvar favoritos", página 4 o "embutición", página 5.

3. Seleccione Erkodur 1,0 mm



4. Display plancha seleccionada



Funciones especiales

Con las funciones especiales se puede poner en circuito y poner fuera de circuito el calentador y la bomba de vacío independientemente del programa. Para determinar la temperatura requerida (temperatura de embutición) de una plancha desconocida, seleccione "calentando" (2.) y la lámina está fijada como descrito en "embutición". Tan pronto como el porte-planchas está girado bajo el calentador (a), el calentador se pone en marcha y el sensor mide la temperatura de la plancha. Si quiere embutir la plancha sigientemente, seleccione "succionando" (3.).



1. Seleccione funciones especiales



2. Seleccione calentando



3. Seleccione succionando



Gire la plancha hacia fuera para comprobar si la plancha está apto para la embutición (b) y palparla con un instrumento obtuso. Si se quedan impresiones permanentes, la plancha está en general apto para la embutición. El calentador corta el circuito si la plancha está girada fuera de la zona de calentamiento, si "calentador acabado" está seleccionado o si el sensor mide >240 °C.

La temperatura indicada en el display es la temperatura medida al fin. Si la plancha está apto para embutir, esto corresponde a la temperatura requerida.

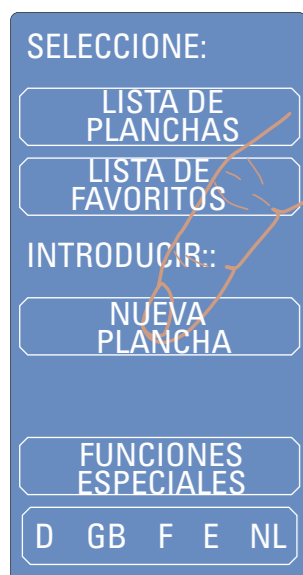
Para determinar el tiempo de enfriamiento, mida el tiempo desde la formación. Compruebe la temperatura de la plancha a mano por primera vez después de 1 minuto, antes **peligro de quemarse!**. El tiempo de enfriamiento correcto está alcanzado si la plancha tiene en la superficie más o menos temperatura ambiental. Pues, la plancha puede estar almacenada como mencionada en "inserte nueva plancha".



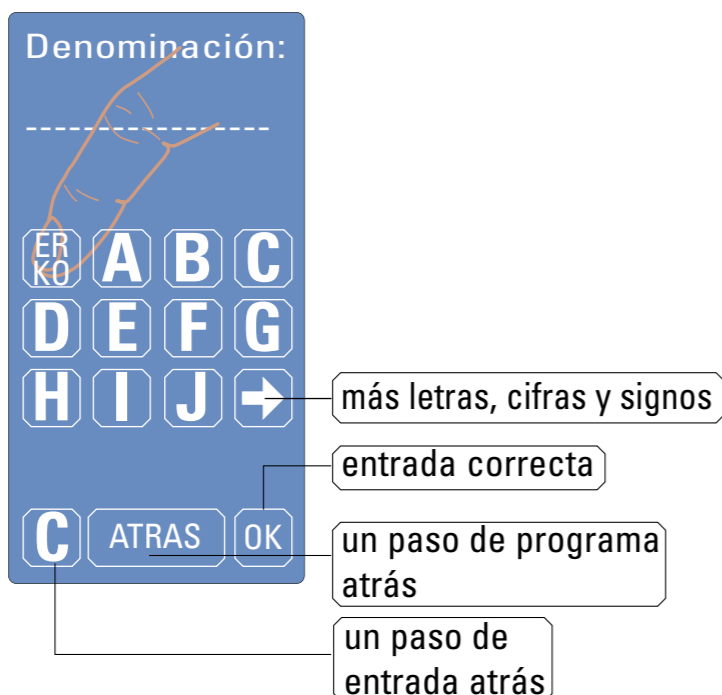
Inserte nueva plancha

Nuevas planchas pueden estar planchas futuras de ERKODENT o otras planchas desconocidas. Si ERKODENT introduce una nueva plancha, se puede ver en la etiqueta los datos necesarios (por ejemplo: ERKO-XY, espesor 2,0 mm, temperatura requerida 135 °C, tiempo de enfriamiento 1:30 min.). La plancha puede estar salvada bajo "nueva plancha". En caso de otras planchas desconocidas la temperatura requerida y el tiempo de enfriamiento tienen que ser determinados por medio de los funciones especiales. Todas las nuevas planchas están memorizadas por turno en la lista de favoritos y se puede discar las planchas mediante esta lista.

1. Seleccione nueva plancha



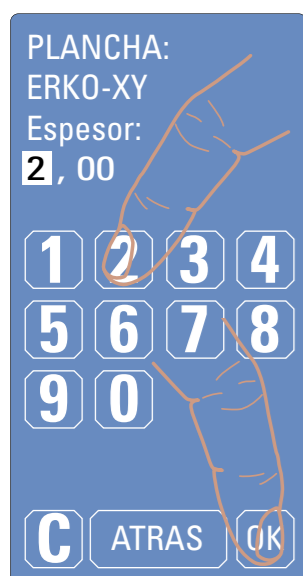
2. Introduzca ERKO-XY



3. Confirma ERKO-XY (ok)



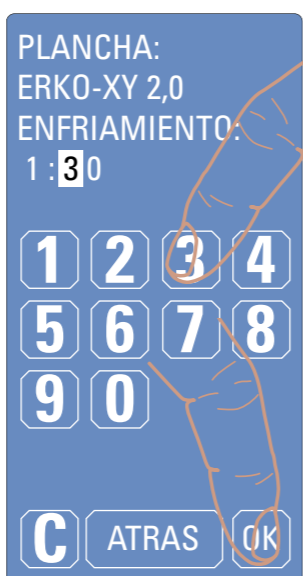
4. Entre espesor y confirme (ok)



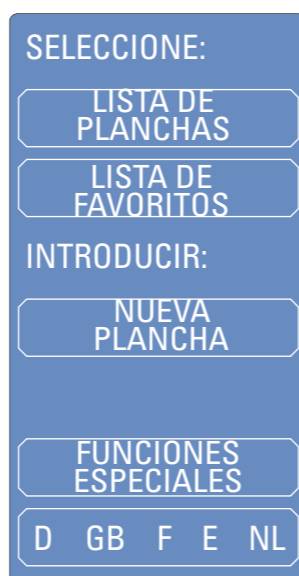
5. Entre temperatura requerida y confirme (ok)



5. Entre tiempo de enfriamiento y confirme (ok)



6. Display de base, nueva plancha está salvada



Salve favorito

La lista de favoritos sirve para llamar más rápida a planchas utilizadas frecuentemente. Para salvar una plancha en la lista de favoritos, esta está seleccionada de la lista de planchas como mencionada en "seleccionar plancha".

Después de haber seleccionada la plancha deseada de la lista de planchas, se puede ver el display 1. Para salvar la plancha como favorito, escoger "a favoritos".

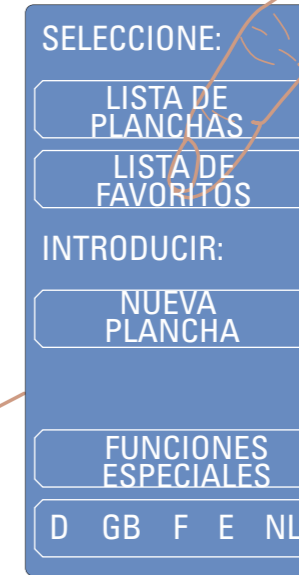
1. Seleccione a favoritos



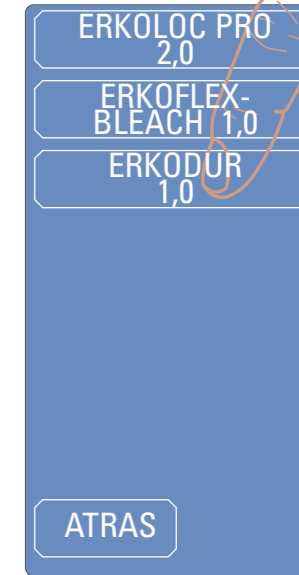
2. Seleccione salvar



3. Seleccione lista de favoritos



4. Seleccione favorito



5. Favorito está mostrado



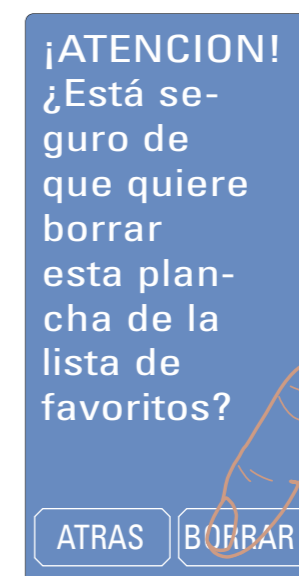
a 5. para embutir seleccione "continuar", véase sección "embutición".

Borre favorito

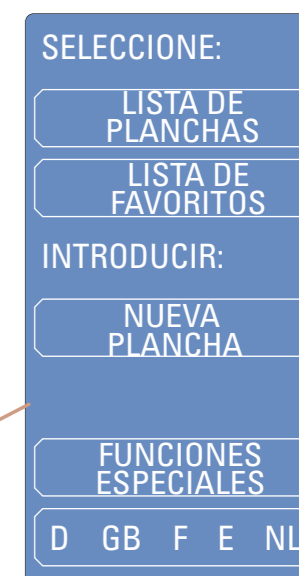
1. Seleccione cancelar



2. Seleccione borrar



3. Display de base parece, favorito está borrado



Embutición

1. ¿Seleccionada la plancha correcta?

PLANCHA:
ERKODUR 1,0
ENFRIAMIENTO:
0 : 45
TEMP. REQUERIDA:
160 °C

A FAVORITOS PLANCHAS
ATRAS CAMBIAR
MENUE CONTINUAR

2. Ejecute y seleccione comienzo

Gire el porta-planchas a la derecha
Asegure la plancha
Embuta el modelo

ATRAS PLANCHAS
COMIENZO

3. Ejecute y caliente la plancha

Gire el porta-planchas bajo el calentador hasta el "click"

ABORTAR

4. Display durante el proceso de caldeo

PLANCHA:
ERKODUR 1,0
ENFRIAMIENTO:
0 : 45
TEMP. REQUERIDA:
160 °C
TEMP. ACTUAL:
90 °C

ABORTAR

Embutición

5. Indicación 10 °C antes temp. requerida

Termoformando con señal continua
TEMP. REQUERIDA:
160 °C
TEMP. ACTUAL:
150 °C
CANCELAR

6. Display a sonido permanente

Gire el porta-planchas rápidamente sobre el modelo, empuje hacia abajo completamente y presione lo suavemente.

7. Display después de la embutición

PLANCHA:
ERKODUR 1,0
ENFRIAMIENTO:
0 : 45
TEMP. REQUERIDA:
160 °C
ENFRIAMIENTO:
0 : 45
FIN

8. Display fin del tiempo de enfriam.

Retire el anillo de seguridad y tome el modelo junto con la plancha.

MENUE CONTINUAR

a 1. ¿Seleccionada la plancha correcta? Si no, escoga "planchas" y seleccione de nuevo. El display ofrece también otras funciones que están descritos en la sección "funciones del display, plancha seleccionada".

Para lanzar el proceso de embutición, preme "continuar".

a 2. Gire el porte-planchas hacia arriba y pues por atrás a la derecha (a). Retire el anillo de seguridad, inserte la plancha seleccionada Erkodur 1,0 mm y fije con el anillo de seguridad (b). Embuta el modelo ahora o durante el proceso del caldeo en el granulado (c). Seleccione "comienzo".

a 3. Para un mejor anclaje, preme ligeramente el hueco de mango hacia abajo. En la zona de anclaje el calentador se pone en marcha (d + e). El panel de función "abortar" interrumpe la disposición a calentar o el proceso del caldeo y lleva al display 2. Si la plancha está girada fuera de la zona del caldeo, este display parece también.

a 4. La temperatura actual indica la temperatura de la plancha en la zona de medida. 70 °C antes de alcanzar la temperatura requerida, la bomba a vacío se pone en marcha para formar el prevacío. Al alcanzar la temperatura requerida el calentador desconecta.

a 5. 10 °C antes de alcanzar la temperatura requerida sona un señal. El calentamiento alrededor de los últimos 10°C puede efectuarse de distinta velocidad.

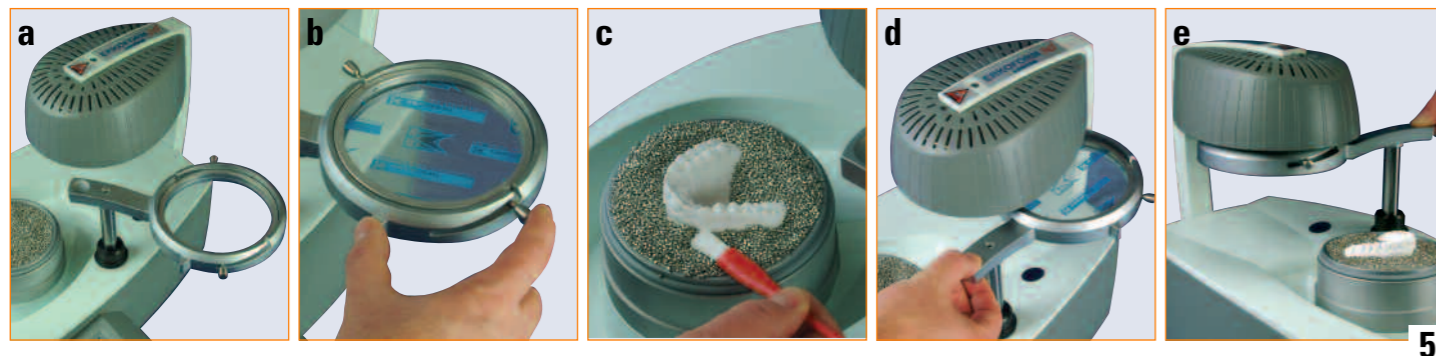
a 6. Al alcanzar la temperatura prevista sona un sonido permanente y el calentador desconecta. Ahora se tiene que embutir cogando el porta-planchas al hueco de mango y haciendo los movimientos (f + g).

a 7. El tiempo de enfriamiento de la plancha desarrolla a la inversa. El tiempo de enfriamiento puede estar interrumpido con el panel de función "fin". La plancha tiene que estar retirada solamente después del fin del tiempo de enfriamiento.

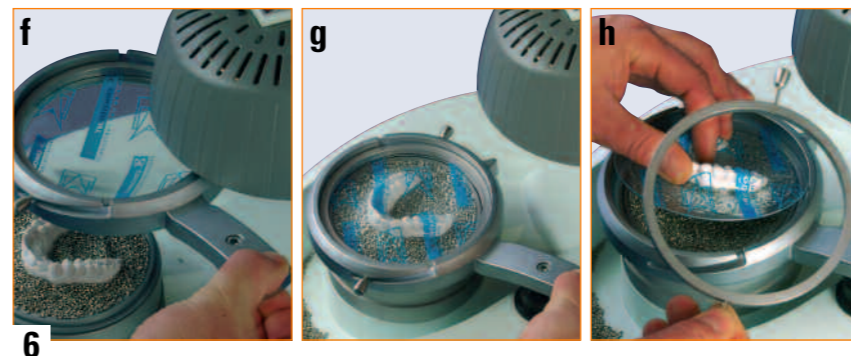
9. Plancha seleccionada

PLANCHA:
ERKODUR 1,0
ENFRIAMIENTO:
0 : 45
TEMP. REQUERIDA:
160 °C

A FAVORITOS PLANCHAS
ATRAS CAMBIAR
MENUE CONTINUAR



5



6