



## СПАРТАНЕЦ

### Технический паспорт Инструкция

Выпускается с 2010 года

### Быстрый старт «Холостой цикл»

- 1 **Прогрейте станок**
- 2 **Установите:**  
 А - Ручной режим  
 В - Впрыск 1 секунду  
 С - Выдержку 2 секунды
- 3 **Нажмите концевик рукой и держите пока не загорится зеленая лампа.**
- 4 **Получилось? Отлично!**

Характеристики	Ручной	Автомат
Теоретический объем впрыска	До 30 см3 и более	До 30 см3 и более
Перерабатываемый материал	Термопласты для литья под давлением	Термопласты для литья под давлением
Расчетное давление впрыска	До 20 МПа	До 20 МПа
Рабочее напряжение	220 В	220 В
Нагрев	Три контура, ШИМ, ПИД	Три контура, ШИМ, ПИД
Двигатель станка/ узла смыкания	Трехфазный асинхронный 0,75 кВт / отсутств.	Трехфазный асинхронный 1,1 кВт / 0,4 кВт
Температура нагрева	До 350 °С	До 350 °С
Гистерезис	0,1 градус Цельсия	0,1 градус Цельсия
Смыкание пресс-формы	Ручное	Ручное / Автомат / П/А с узлом смыкания
Максимальная потребляемая (пиковая) мощность	2,3 кВт	3,3 кВт
Объем бункера	5 литров	5 литров
Размеры без рабочего стола и бункера (ДГВ)	610 мм * 360 мм * 450 мм	1380 мм * 360 мм * 450 мм
Вес	75 кг	120 кг

### Техника безопасности

220В



Для питания МиниТПА используйте электрическую сеть 220В с заземлением.

Под ногами оператора положите резиновый ковер.

Используйте вытяжку согласно действующим нормам воздухообмена.

Обязательно заземлите корпус МиниТПА медным проводом сечением не менее 4мм

Оператор обязан работать в средствах индивидуальной защиты.

### Комплектация

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

МиниТПА	1 шт.
Бункер	1 шт.
Инструкция	1 шт.

### История и география. Мы работаем для вас

Отсчет изготовления малогабаритных термопластавтоматов наша компания начинает в 2010 году.

Наши МиниТПА работают как по всей России и странах СНГ, так и в странах Евросоюза.

Множество клиентов имеют в своем парке оборудования по 2-3 наших термопласта.

Рекорд: 6 станков МиниТПА у одного клиента, двое управляют парком по 5 станков.

# ИНСТРУКЦИЯ

## Прогрев станка

### Для успешной работы МиниТПА всегда должен быть прогрет

После приветственного экрана появляется экран прогрева с обратным тридцатиминутным отсчетом. Признаком нагрева является небольшое течение расплава из сопла станка. Если станок прогрет, то при перезагрузке прогрев можно пропустить, нажав кнопку «Пропустить».

Установите нужную температуру контуров (поле зеленого цвета) нажав на изображение. Температура указывается в паспорте материала. Ограничения ввода: первый контур: 200°C, второй и третий: 350°C.

(!) Обратите внимание: на первом контуре температура не должна быть выше 70% от значения температуры третьего.

(!) Если из экрана прогрева вы пойдете путешествовать по справке, то чтобы вернуться в обратный отсчет, вновь зайдите на справку прогрева и выберите соответствующую ссылку (она зеленого цвета, расположена над кнопками режима работы).

## Режимы работы

### Ручной режим

Используется также для промывки станка. Цикл запускается от нажатия концевика. Если после впрыска форма остается закрытой, то по истечении времени выдержки к счетчику прибавляется единица, загорается лампа. Если нажать стрелку на экране, то произойдет только впрыск.

### Полуавтоматический и автоматический режимы

Цикл запускается от кнопки «Пуск» на экране. П/А режим срабатывает однократно. Из счетчика вычитается единица, загорается лампа. Автоматический запускает цикл вновь по истечении времени «Пауза между циклами» (см. Настройки). При достижении на счетчике нуля работа останавливается.



Впрыск      Выдержка      Счетчик      Логотип открывает страницу «Инфо»

Малогабаритный термопласт-автомат «СПАРТАНЕЦ»      СПРАВКА

1.00      2      1024      ГОТОВ

ВПРЫСК (СЕКУНД)      ВЫДЕРЖКА (СЕКУНД)      СЧЕТЧИК (ШТУК)

«Разгон/торможение»  
Нажмите на мотор для перехода в настройки

Кнопка «Пуск/Стоп»

5      119°      155°      180°

9      УСТАНОВКА: 120      160      180

РУЧНОЙ      П/АВТОМАТ      АВТОМАТ      Настройки

Справка

Лампа «Готов»

Текущая и установленные температуры. Нажмите для изменения.

Кнопки выбора режима работы

### Впрыск

Время впрыска должно быть чуть больше, чем нужно для заполнения формы. Если форму разжимает или доза впрыска меняется от детали к детали, уменьшите время, но увеличьте время торможения (см. Настройки).

### Выдержка под давлением

Деталь должна остыть прежде, чем ее можно вынимать. Если передержать деталь, то извлечение будет затруднено вследствие усадки.

### Счетчик

В ручном режиме нарастает, в остальных уменьшается до нуля.

## Настройки

### Пауза между циклами

Время, через которое начнется новый цикл после завершения предыдущего в автоматическом режиме.

### Автостоп

Работа остановится, если в автоматическом режиме время цикла заняло больше установленного.

### Разгон

Время до достижения 100% скорости впрыска.

**Установите «1» и не меняйте без необходимости.**

«0» может навредить станку в перспективе.

### Торможение

Очень важный параметр. Время снижения скорости впрыска до «0». Используйте при неравномерном впрыске, при разжимании формы, при облое, когда сложно подобрать дозу. Уменьшите время впрыска и прибавляйте время торможения. «0» может навредить станку в перспективе.

### Яркость экрана

Установите комфортное значение.

**При первом открытии экрана настроек дайте станку несколько секунд подгрузить данные.**



## Автостоп

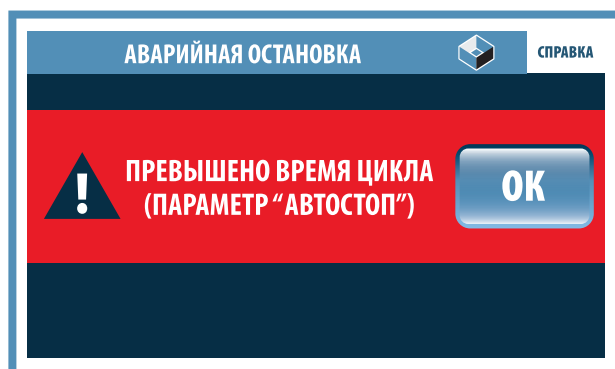
Автостоп служит для контроля времени цикла.

Используйте, когда оставляете станок без внимания.

Засеките время цикла. Прибавьте несколько секунд и установите это время в Настройках (см. выше).

Если по каким-то причинам (напр. отливка не выпадет из формы) цикл займет больше установленного времени и станок остановится аварийно, но без последствий.

Появится предупреждение, после нажатия «Ок» станок вернется в режим ожидания.



## Справка в самом станке

Используйте справочную информацию, которая содержится в самом станке.

Дополнительно доступны разделы справки по основным материалам и частым дефектам литья.

Раздел Видео содержит материалы по установке формы, настройке концевых выключателей и т.д.

Обязательно начните знакомство со страницы «Как пользоваться справкой», она расположена внизу страницы Оглавления.



**Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию оборудования, схему, органы управления, инструкцию без дополнительного уведомления и может отличаться от указанного в данном документе.**