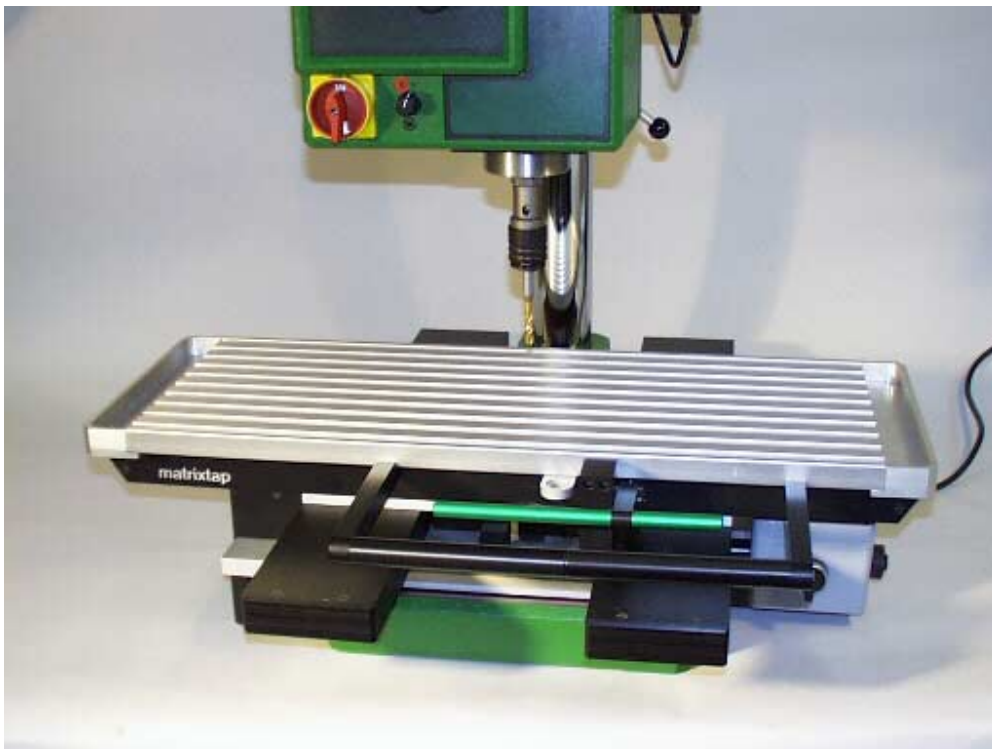


# 1. *MPT - matrixtap*

Manueller Positioniertisch (MPT)



## Betriebsanleitung / technische Details

1.	<b>MPT - matrixtap .....</b>	<b>1</b>
1.1	<b>Lieferumfang .....</b>	<b>2</b>
1.2	<b>Technische Daten.....</b>	<b>2</b>
1.3	<b>Sicherheitsbestimmungen.....</b>	<b>3</b>
1.4	<b>Inbetriebnahme .....</b>	<b>4</b>
1.5	<b>Tisch und Maschine bedienen.....</b>	<b>5</b>
1.6	<b>Steckerbelegung .....</b>	<b>7</b>

## 1.1 LIEFERUMFANG

Menge	Artikel
1	MPT - matrixtap (Werkstück - Positioniertisch)
1	Exzentrerspanner
2	Nutensteine mit Schrauben (zur Befestigung auf Maschinengrundplatte)
8	Nutensteine
1	Anschlag aus Metall (225 mm)
1	Anschlag aus Metall (125 mm)
1	Sechskantschlüssel (5 mm)
1	Steuerleitung

## 1.2 TECHNISCHE DATEN

### Modell

- Typ Werkstück - Positioniertisch
- Bezeichnung matrixtap

### Maschinendaten

- Klemmung Elektromagnete
- Betriebsspannung 230V, 50/60Hz
- Leistungsaufnahme 25W

### Abmessungen

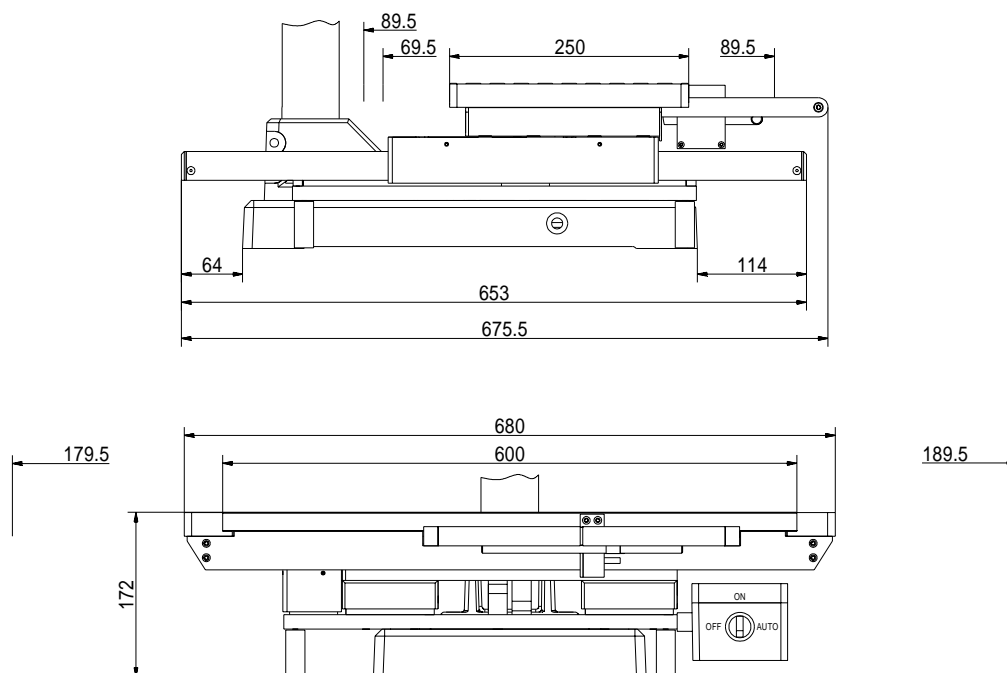
- L x B x H 680 x 675,5 x 171,5 mm
- Tischfläche L x B 600 x 250 mm
- T-Nuten 8 mm
- Gewicht 32,5 kg

### Einstellbare abgedeckte Wälzführungen

- X-Achse 2 Stück Linearführung  
8 Laufrollen
- Y-Achse 2 Stück Linearführung  
8 Laufrollen

## Verfahrwege

- X-Achse 369 mm
- Y-Achse bei microtap II-G5 159 mm
- Y-Achse bei megatap II-G8, -G14 und G16 179 mm



## 1.3 SICHERHEITSBESTIMMUNGEN

Sicherheitsbestimmungen **siehe auch 1.4** Betriebsanleitung microtap / megatap

Der Transport sollte nur in der Originalverpackung durchgeführt werden.



Zum Werkstückwechsel, in Arbeitspausen (wenn die Maschine unbeaufsichtigt bleibt), muß der Drehschalter auf "OFF" gestellt werden. Somit wird verhindert, dass ein unbeabsichtigtes Drücken der Startleiste die Gewindeschneidmaschine startet.

Der Bearbeitungsvorgang kann in der Betriebsart „AUTO“ durch ein wiederholtes Betätigen der Startleiste abgebrochen werden.

- Durch Betätigung beim Eindrehen wird die Gewindefertigungseinheit in den Rücklauf geschaltet.
- Durch Betätigung im Rücklauf wird die Gewindefertigungseinheit angehalten.

**ACHTUNG:** wiederholte Betätigung der Startleiste bewirkt ein weiteres Eindrehen des Werkzeuges.

**TIP** Herausdrehen des Werkzeuges

1. Drehrichtung des Motors wechseln (MOTOR SETUP)
2. Start über Bedienhebel
3. Abschliessend die Drehrichtung des Motors wieder wechseln

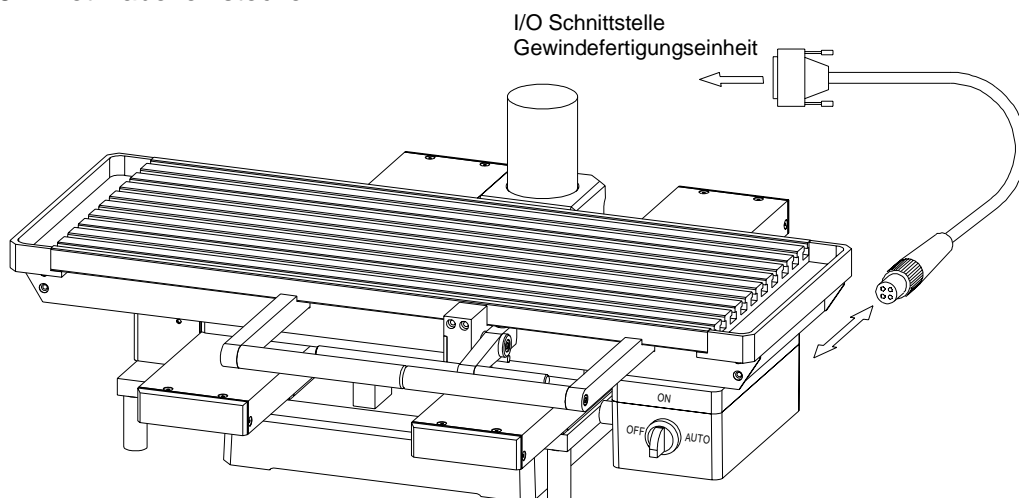


**ACHTUNG!**

Zum Reinigen der Maschine darf **keine Druckluft** verwendet werden. Späne etc. können auf die Rollenführungen gelangen und damit die Laufeigenschaften erheblich beeinträchtigen.

## 1.4 INBETRIEBNAHME

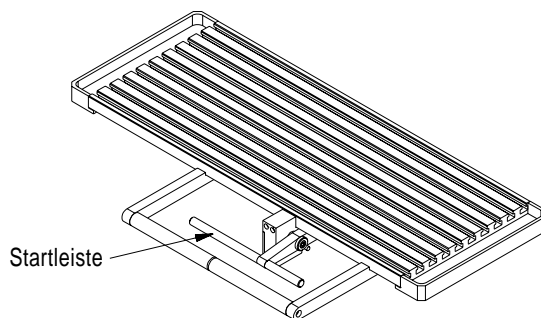
1. Die T-Nutensteine in die vordere T-Nut der Arbeitsplatte der Gewindefertigungseinheiten schieben.
2. Den Tisch auf die Arbeitsplatte setzen
3. Den Tisch mit zwei Schrauben und den T-Nutensteinen befestigen.
4. Umbau des y-Verfahrweges für megatap II (von 159 mm auf 179 mm)
  - Den Schiebetisch in die vorderste Position schieben
  - Den Gummianschlag zwischen den Y-Führungen abschrauben (3mm Innensechskant)
  - Zwischenstück abnehmen und Gummianschlag wieder anschrauben
5. Den Drehschalter am Tisch auf "OFF" stellen.
6. Den Schiebetisch mit dem Schnittstellenkabel und der Gewindefertigungseinheit (I/O Schnittstelle) verbinden. (für Betriebsart „AUTO“)
8. Netzkabel einstecken.



## 1.5 TISCH UND MASCHINE BEDIENEN

### Betriebsart „ON“

- Die Parameter am Gewindefertigungsautomaten müssen eingestellt sein.
- Den Drehschalter auf die Betriebsart "ON" stellen.



- Durch die Betätigung der Startleiste wird die Tischklemmung gelöst. Soll der Tisch in eine andere Position geschoben werden, muss die Startleiste betätigt sein.
- Nach dem Positionieren die Startleiste wieder loslassen.

### Version 1-2 für Betriebsart „AUTO“ wählen

- Drehschalter in Stellung OFF
- Startleiste gedrückt halten und Drehschalter auf ON schalten
- Startleiste loslassen.

Jetzt ist eine der möglichen Versionen geladen, sie bleibt dauerhaft gespeichert und kann durch eine Wiederholung gewechselt werden.

### Betriebsart „AUTO“

- Der Schiebetisch muss mit dem Schnittstellenkabel und der Gewindefertigungseinheit (I/O Schnittstelle) verbunden sein. Die ZAP-Andruckeinheit muss angeschlossen und das gewünschte Start Setup gewählt werden. (START Fz; START AUTO Sz; START Fz/Sz +/-)

#### Version 1

- Drehschalter auf Betrieb „AUTO“ stellen
- Version 1 (hörbar durch 2 kurze ein/aus Zyklen der Haltemagneten)  
Die Tischklemmung ist abgeschaltet, ohne das die Startleiste betätigt werden muss).

- Den Tisch zum ersten Bohrloch schieben.
- Um den Bearbeitungsvorgang zu starten, die Startleiste solange betätigen bis die Tischklemmung automatisch erfolgt .
- Starttaste loslassen (spätestens vor Rückkehr des Motors in die Ausgangslage! ).
- Nach Beendigung des Gewindeschneidvorganges wird die Klemmung automatisch gelöst.
- Der Tisch ist nun wieder frei beweglich und kann zur nächsten Position geschoben werden.
- Ein vorzeitiges Lösen des Starthebels führt zum Abbruch bei START AUTO Sz und es erfolgt keine Tischklemmung bei START Fz .  
Eine zweite Betätigung während des Eindrehens bewirkt eine Drehrichtungsänderung des Motors.  
Eine zweite Betätigung während des Ausdrehens des Werkzeuges bei START Fz führt zum Motorstopp.
- In diesem Fall ist ein Ausdrehen des Werkzeuges nur von Hand möglich!
- Im START AUTO Sz kann durch Ändern der Drehrichtung (MOTOR SETUP) maschinell ausgedreht werden.

### **Version 2**

- Version 2 (Erkennbar durch hörbares Abfallen der Haltemagnete). Die Tischklemmung ist abgeschaltet, ohne dass die Startleiste betätigt werden muss.
- Ablauf wie unter Version 1 mit dem Unterschied, dass die Klemmung nicht automatisch sondern durch Loslassen der Startleiste erfolgt.  
Der Bediener bestimmt selbst den Zeitpunkt der Tischklemmung.
  - Die Abschaltung erfolgt automatisch.
  - Ein Abbruch erfolgt nach einer zweiten Betätigung bei START AUTO Sz und eine Drehrichtungsänderung (nach erfolgtem Motorstart!) bei START Fz  
Eine zweite Betätigung während des Ausdrehens bei START Fz bewirkt einen Motorstopp.
  - In diesem Fall ist ein Ausdrehen des Werkzeuges nur von Hand möglich!

Steckerbelegung

### **I/O Aufbaudose 7 pol. rund**

Pin 1 = Eingang Bereit

Pin 2 = NC

Pin 3 = NC

Pin 4 = Ausgang Start (open Collector, Kleinsignaltransistor)

Pin 5 = GND extern

Pin 6 = Eingang Relay 3 (automatisch klemmen)

Pin 7 = NC

### **Betriebsart „ON“**

Startleiste „ON“ → Magnet Matrixtap „OFF“

Ausgang Start = ohne Funktion

Eingang Bereit = ohne Funktion

Eingang Relay 3 = ohne Funktion