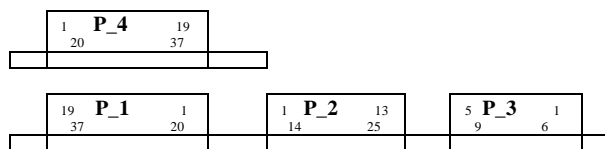


P1	ХТЗ КЭ	Входные сигналы IN 0
19	A4	0_0 - Огр X
18	B2	0_1 - Огр-X
17	A6	0_2 - Огр Z
16	A10	0_3 - Огр-Z
15	B10	0_4 - Фикс точка X
14	A14	0_5 - Фикс точка Z
13	B28	0_6 - Прерыв подачи
12	A30	0_7 - Готовность станка
11	B6	0_8 -
10	A2	0_9 - Перегрев УЧПУ н/и
09	B4	0_10 - Авар прер резьбы
08	B12	0_11 - Стоп шпинделя
07	B14	0_12 - Флаг усл перехода
06	A16	0_13 - Останов по M1
05	B30	0_14 -
04	B32	0_15 - Блок ПО
P4	ХТЗ КЭ	Входные сигналы IN 1
01	B01	1_0 Патрон разжат
02	B03	1_1 Патрон зажат
03	B05	1_2 Разжим патрона педалью
04	B07	1_3 Зажим патрона педалью
05	B09	1_4 Разжим патрона роботом
06	B11	1_5 Зажим патрона роботом
07	B13	1_6 Пуск станка роботом
08	B15	1_7
09	B17	1_8 <b>Контроль поворота крестовины</b>
10	B19	1_9 Начало поворота крестовины
11	B21	1_10 <b>Контроль прутка</b>
12	B23	1_11 <b>Исходное отрезного</b>
13	B25	1_12
14	B27	1_13
15	B29	1_14 Экран открыт
16	B31	1_15 Экран закрыт
P4	ХТЗ КЭ	Входные сигналы IN 2
28	B16	2_0 Инструмент
29	B18	2_1 Инструмент 2
30	B22	2_2 Инструмент 3
31	B26	2_3 Инструмент 4
32	A01	2_4 Инструмент 5
33	A03	2_5 Инструмент 6
34	A05	2_6 Инструмент 7
35	A11	2_7 Инструмент 8
20	A13	2_8 Ловитель отведен
21	A15	2_9 Ловитель подведен
22	A17	2_10
23	A19	2_11
24	A21	2_12
25	A27	2_13
26	A29	2_14 Рев головка зажата
27	A31	2_15 Исходное X, Z суппорта
37	A8, B8	-27 В УЧПУ
P1	ХТ4 КЭ	Выходные сигналы OUT 0
37	B18	0_0 Патрон разжим/зажим
36	A20	0_1 Поворот «крестовины»
35	B20	0_2 Контроль процесса резания
34	B24	0_3 Вызов робота
33	A18	0_4 Обдув патрона
32	B22	0_5 Ограждение открыть
31	A22	0_6 Ограждение закрыть
30	A24	0_7
29	B26	0_8 Разжим и поворот РГ
28	A26	0_9 Пуск главного привода
27	A28	0_10 Насос СОЖ вкл/выкл
26	B13	0_11 Позиция РГ №7
25	B19	0_12 Ловитель деталей подвод/отвод
24	B21	0_13 Транспортер вкл/выкл
23	B28	0_14 Готовность УЧПУ
22	A32	0_15
02	ХТ4 A10, B10	+24 В станка
01	ХТ4 A14, B14	-24 В станка
01	ХТ3 A24, B24	!!! Если надо +27 В УЧПУ
20	ХТ3 A8, B8	-27 В УЧПУ



P3	ХТ3 КП	Сигнал
01	B24	Вых. ЦАП ось X
06	A24	Общий
P3	ХТ4 КП	
03	B8	Вых. ЦАП ось Z
07	A8	Общий
05	B2	Вых. ЦАП Шпиндель
09	A2	Общий

P2	ХТ4 КИП	Сигнал
1	A26	/ Вход ОСН-1 ось X
2	A24	/ Вход СМ-1 ось X
3	B22	/ Вход НО-1 ось X
4	B26	/ Вход ОСН-2 ось Z
5	B28	/ Вход СМ-2 ось Z
6	A28	/ Вход НО-2 ось Z
14	B24	Вход ОСН-1 ось X
15	B20	Вход СМ-1 ось X
16	A22	Вход НО-1 ось X
17	B32	Вход ОСН-2 ось Z
18	A32	Вход СМ-2 ось Z
19	B30	Вход НО-2 ось Z
P2	ХТ3 КИП	Сигнал
7	B8	/Вход ОСН-3 Шпиндель
8	B6	/Вход СМ-3 Шпиндель
9	A6	/Вход НО-3 Шпиндель
10	B10	/ВходОСН-4 Маховик
11	A10	/Вход СМ-4 Маховик
12	A12	/Вход НО-4 Маховик
20	A8	Вход ОСН-3 Шпиндель
21	B2	Вход СМ-3 Шпиндель
22	B4	Вход НО-3 Шпиндель
23	B12	Вход ОСН-4 Маховик
24	B14	Вход СМ-4 Маховик
25	A14	Вход НО-4 Маховик

Кабель соединение с платой пульта.

NCPIC		PULT	
IDC-10	DB9	DB9	IDC-10
1, 2	5	5,9	1, 2
9, 10	1,6	1,6	9, 10
7	9	4	7
3	3	7	3

Питание

	NC3110P
+27В	PW1- 1
-27В	PW1- 2