

P1	2P22	Провод	Входные сигналы IN 0
19	XT24-4	730/SQ3.3	0_0 - Огр X
18	XT24-5	732/SQ3.1	0_1 - Огр -X
17	XT24-6	733/SQ4.3	0_2 - Огр Z
16	XT24-7	735/SQ4.1	0_3 - Огр -Z
15**	XT24-8	736/SQ3.2**	0_4 - Фикс точка X
14**	XT24-9	737/SQ4.2**	0_5 - Фикс точка Z
13	XT24-1	703/SA1.1	0_6 - Прерыв подачи
12	XT24-12	742/KV2	0_7 - Готовность станка
11	XT26-16	715/SQ10,SA7	0_8 - Ограждение закрыто
10			0_9 -
09			0_10 -
08	XT24-2	704/SA1.1	0_11 - Стоп шпинделя (!! На другом конце +24в)
07			0_12 -
06			0_13 -
05	XT25-18	888/KM11	0_14 - Контроль смазки направляющих
04			0_15 - Блок ПО

P4	2P22		Входные сигналы IN 1
01	+24ВЧПУ	подать	1_0 - Охл инструм ручное
02			1_1 - Охл инструм автомат
03			1_2 - Кулачки от центра
04			1_3 - Кулачки к центру
05			1_4 - Пиноль отвести
06			1_5 - Пиноль подвести
07	XT22-14	875/SB7	1_6 - Толчек смазки направляющих
08	+24ВЧПУ	подать	1_7 - Режим наладка/автомат
09			1_8 - Перегрузка транспортера
10			1_9 - Транспортер включен
11			1_10 - Контроль зажима патрона
12	XT25-17	886/KV6	1_11 - Контроль давл смазки шпинделя
13			1_12 - Контроль зажима пиноли
14	XT26-17	717/KV4	1_13 - Главный Привод готов
15			1_14 -
16			1_15 -

P4	2P22		Входные сигналы IN 2
28	XT25-5	814/SQ27	2_0 - Инструмент 1
29	XT25-6	815	2_1 - Инструмент 2
30	XT25-7	816	2_2 - Инструмент 3
31	XT25-8	817	2_3 - Инструмент 4
32	XT25-9	818	2_4 - Инструмент 5
33	XT25-10	820	2_5 - Инструмент 6
34	XT25-12	822	2_6 - Инструмент 7
35	XT25-13	823	2_7 - Инструмент 8
20***	XT22-5***	708/SQ12	2_8 - Контроль Диапазона 1
21***	XT22-3***	706/SQ11	2_9 - Контроль Диапазона 2
22			2_10
23			2_11
24	XT25-19	890/KV15	2_12 - Контроль охл инструмента
25	XT26-19	811/KA1	2_13 - Ответ по Т (контроль ТОКА)
26	XT26-19	811/KV9	2_14 - Ответ по Т (контроль зажима)
27			2_15 -
37	XT22-1	702	-24 В ЧПУ

P1	2P22		Выходные сигналы OUT 1
37	XT26-14	874/KV15	1_0 - Охлаждение
36			1_1 - Включить транспортер
35			1_2 - Кулачки от центра
34			1_3 - Кулачки к центру
33			1_4 - Отвод пиноли
32			1_5 - Подвод пиноли
31			1_6 - Индикация диапазона 1
30			1_7 - Индикация диапазона 2
29	XT26-7	807/KV7	1_8 - Прямое вращение резцедержки
28	XT26-1,2	722,723/KV3,4	1_9 - Пуск главного привода
27	XT26-5	767/KV6	1_10 - Смазка шпиндельной бабки
26			1_11 - Индикация диапазона 3
25			1_12 -
24	XT26-8	808/KV8	1_13 - Обратное вращение резцедержки
23	XT26-4	766/KV1	1_14 - Готовность УЧПУ
22	XT26-13	873/KV14	1_15 - Смазка направляющих
01	XT22-1	702	-24 В станка
02			+24 В станка
20			-24 В ЧПУ
21	XT22-9	720	+ 24 В ЧПУ

1	P_4	19
20		37

19	P_1	1	1	P_2	13	5	P_3	1
37		20		14	25	9		6

P3	2P22	Провод	Сигнал
1	X6-1	770	Вых. ЦАП ось X
6	X6-2	772	Общий
3	X6-7	773	Вых. ЦАП ось Z
8	X6-7	774	Общий
5	X6-9	728	Вых. ЦАП Шпиндель
9	X6-10	727	Общий

P2	2P22	Провод	Сигнал
01	X12-4	950	/ Вход ОСН-1 ось X
02	X12-3	953	/ Вход СМ-1 ось X
03	X12-16	955	/ Вход НО-1 ось X
14	X12-1	948	Вход ОСН-1 ось X
15	X12-2	952	Вход СМ-1 ось X
16	X12-12	954	Вход НО-1 ось X
	X12-17	968	+5V
	X12-18	970	0V
10	X13-4	632	/ ВходОСН-4 Маховик
11	X13-3	634	/ Вход СМ-4 Маховик
12			/ Вход НО-4 Маховик
23	X13-1	630	Вход ОСН-4 Маховик
24	X13-2	633	Вход СМ-4 Маховик
25			Вход НО-4 Маховик
	X13-17	635	+5V
	X13-18	636	0V
07	X14-4	943	/ Вход ОСН-3 Шпиндель
08	X14-3	945	/ Вход СМ-3 Шпиндель
09	X14-16	947	/ Вход НО-3 Шпиндель
20	X14-1	942	Вход ОСН-3 Шпиндель
21	X14-2	944	Вход СМ-3 Шпиндель
22	X14-12	946	Вход НО-3 Шпиндель
	X14-17	966	+5V
	X14-18	967	0V
04	X15-4	957	/ Вход ОСН-2 ось Z
05	X15-3	960	/ Вход СМ-2 ось Z
06	X15-16	963	/ Вход НО-2 ось Z
17	X15-1	956	Вход ОСН-2 ось Z
18	X15-2	958	Вход СМ-2 ось Z
19	X15-12	962	Вход НО-2 ось Z
	X15-17	964	+5V
	X15-18	965	0V

** - ПЕРЕСАДИТЬ НА ЗАМКНУТУЮ ПАРУ

*** - ПЕРЕСАДИТЬ НА РАЗОМКНУТУЮ ПАРУ

Параметры:

Инициализация: 40G=1; M*T77000;

7G=1 выключить пиноль

8G=1 выключить патрон

96T 47070 – M38 код диапазона -01(D1 D2)

98T 4500 – M40 код диапазона -10

110T 15471 – M39 код диапазона -11

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