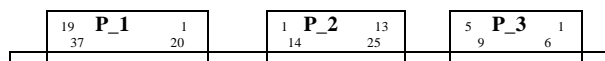
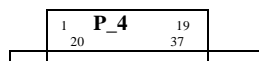


P1	XP4 БФОС	Входные сигналы	IN 0
19	B28	0_0 - Огр X	
18	B27	0_1 - Огр-X	
17	B25	0_2 - Огр Z	
16	B26	0_3 - Огр-Z	
15	B20	0_4 - Фикс точка X	
14	B19	0_5 - Фикс точка Z	
13	B17	0_6 - Прерыв подачи	
12	B18	0_7 - Готовность станка	
11	B12	0_8 - Ограждение закрыто	
10	B11	0_9 -	
09	B09	0_10 -	
08	B10	0_11 - Стоп шпинделя	
07	B04	0_12 -	
06	B03	0_13 -	
05	B01	0_14 - Контроль смазки направляющих	
04	B02	0_15 - Блок ПО	

P4	XP4 БФОС	Входные сигналы	IN 1
01	B32	1_0 - Охл инструм ручное	
02	B31	1_1 - Охл инструм автомат	
03	B29	1_2 - Кулачки от центра	
04	B30	1_3 - Кулачки к центру	
05	B24	1_4 - Пиноль отвести	
06	B23	1_5 - Пиноль подвести	
07	B21	1_6 - Толчек смазки направляющих	
08	B22	1_7 - Режим наладка/автомат	
09	B16	1_8 - Перегрузка транспортера	
10	B15	1_9 - Транспортер включен	
11	B13	1_10 - Контроль зажима патрона	
12	B14	1_11 - Контроль давл смазки шпинделя	
13	B08	1_12 - Контроль зажима пиноли	
14	B07	1_13 - Привод ГП готов	
15			
16			

P4	XP4 БФОС	Входные сигналы	IN 2
28	C28	2_0 - Инструмент 1	
29	C27	2_1 - Инструмент 2	
30	C25	2_2 - Инструмент 3	
31	C26	2_3 - Инструмент 4	
32	C20	2_4 - Инструмент 5	
33	C19	2_5 - Инструмент 6	
34	C17	2_6 - Инструмент 7	
35	C18	2_7 - Инструмент 8	
20	C32	2_8 - Контроль Диапазона 1	
21	C31	2_9 - Контроль Диапазона 2	
22		2_10 -	
23		2_11 -	
24	C04	2_12 - Контроль охл инструмента	
25	*C03	2_13 - Ответ по T (контроль ТОКА)	
26	C01	2_14 - Ответ по T (контроль зажима)	
27	C02	2_15 -	
37	XP4-A32	-24 В ЧПУ	

P1	XP5 БФОС	Выходные сигналы	OUT 1
37	C08	0_0 - Охлаждение	
36	B31	0_1 - Включить транспортер	
35	C04	0_2 - Кулачки от центра	
34	C02	0_3 - Кулачки к центру	
33	C16	0_4 - Отвод пиноли	
32	C14	0_5 - Подвод пиноли	
31	B21	0_6 - Индикация диапазона 1	
30	B19	0_7 - Индикация диапазона 2	
29	C24	0_8 - Прямое вращение резцедержки	
28	C22	0_9 - Пуск главного привода	
27	C20	0_10 - Смазка шпиндельной бабки	
26	B17	0_11 - Индикация диапазона 3	
25		0_12 -	
24	C30	0_13 - Обратное вращение резцедержки	
23	C28	0_14 - Готовность УЧПУ	
22	C26	0_15 - Смазка направляющих	
02	XP5-A02	+ 24 В станка	
01	XP5-A32	-24 В станка	
20		- 24 В ЧПУ	
21		+ 24 В ЧПУ	



P3	XP3 БФОС	Сигнал
01	1	Вых. ЦАП ось X
06	2	Общий
03	3	Вых. ЦАП ось Z
07	4	Общий
05	7	Вых. ЦАП Шпиндель
09	8	Общий

P2	XP3 БОС	Сигнал
01	A16	/ Вход ОСН-1 ось X
02	A14	/ Вход СМ-1 ось X
03	A18	/ Вход НО-1 ось X
04	A22	/ Вход ОСН-2 ось Z
05	A20	/ Вход СМ-2 ось Z
06	A24	/ Вход НО-2 ось Z
07	A04	/ Вход ОСН-3 Шпиндель
08	A02	/ Вход СМ-3 Шпиндель
09	A06	/ Вход НО-3 Шпиндель
10	A10	/ Вход ОСН-4 Маховик
11	A08	/ Вход СМ-4 Маховик
12	A12	/ Вход НО-4 Маховик
14	B16	Вход ОСН-1 ось X
15	B14	Вход СМ-1 ось X
16	B18	Вход НО-1 ось X
17	B22	Вход ОСН-2 ось Z
18	B20	Вход СМ-2 ось Z
19	B24	Вход НО-2 ось Z
20	B04	Вход ОСН-3 Шпиндель
21	B02	Вход СМ-3 Шпиндель
22	B06	Вход НО-3 Шпиндель
23	B10	Вход ОСН-4 Маховик
24	B08	Вход СМ-4 Маховик
25	B12	Вход НО-4 Маховик

\* - Если нет XP4-C03 соединить с XP4-C01

Параметры:

Инициализация: 40G=1; M\*T77000;

7G=1 выключить пиноль

8G=1 выключить патрон

96T 47070 – M38 код диапазона -01

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