

Распайка кабелей CPU NC3110P

P3	ХТ3 кабель КП	
DSUB-9	Контакт	Сигнал /-+10 В 10 мА/
1	B24	ЦАП ось X
6	A24	Общий

P3	ХТ4 кабель КП	
DSUB-9	Контакт	Сигнал /-+10 В 10 мА/
3	B8	ЦАП ось Z
8	A8	Общий
5	B2	ЦАП Шпиндель
9	A2	Общий

P2	ХТ4 КИП	
Контакт	Контакт	Сигнал /+15В 10 мА/
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	
Контакт	Контакт	Сигнал /+15В 10 мА/
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

	БПС-18	NC3110P
+27В	ХТ1-8	PW1- 1
-27В	ХТ1-28	PW1- 2

P1	ХТ3 кабель КЭ	Входные сигналы
Контакт	Контакт	Сигнал / + 27В 10мА/
19	A4	0 Огр +X
18	B2	1 Огр -X
17	A6	2 Огр +Z
16	A10	3 Огр -Z
15	B10	4 Фикс точка X
14	A14	5 Фикс точка Z
13	B28	6 Прерыв подачи
12	A30	7 Готовность станка
11	B6	8 Толчек шпинделя
10	A2	9 Перегрев УЧПУ н/и
09	B4	10 Авар прер резьбы
08	B12	11 Блок задатчика ГП
07	B14	12 Флаг усл перехода
06	A16	13 Подтв останова M1
05	B30	14 РВК (Отв M, S, T)
04	B32	15 Блок ПО
21	A24, B24	+27 В УЧПУ
20	A8, B8	-27 В УЧПУ.

P1	ХТ4 кабель КЭ	Выходные сигналы
Контакт	Контакт	Сигнал / - 24В 80мА/
37	B18	0 Вых 1*1 Числовая
36	A20	1 Вых 1*2 подадр.
35	B20	2 Вых 1*4 информ.
34	B24	3 Вых 1*8 -- // --
33	A18	4 Вых 10*1 -- // --
32	B22	5 Вых 10*2 -- // --
31	A22	6 Вых 10*4 -- // --
30	A24	7 Вых 10*8. -- // --
29	B26	8 Смена M
28	A26	9 Смена S
27	A28	10 Смена T
26	A30	11 Автомат режим
25	B30	12 Ручной режим
24	B32	13 Считывание
23	B28	14 Готовность УЧПУ
22	A32	15 Сигнал имп смазки
02	A10, B10	+24 В ставка
01	A14, B14	-24 В станка

