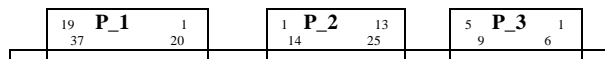
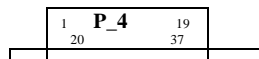


P1	XT3	Провод	Входные сигналы IN 0
19	A29	60	0_0 - Огр X
18	A30	62	0_1 - Огр -X
17	A28	63	0_2 - Огр Z
16	C30	65	0_3 - Огр -Z
15	C29	66	0_4 - Фикс точка X
14	B28	67	0_5 - Фикс точка Z
13	C26	72	0_6 - Прерыв подачи
12	B3	84	0_7 - Готовность станка
11	????	568	0_8 - Ограждение закрыто
10			0_9 -
09			0_10 -
08	B25	73	0_11 - Стоп шпинделя
07			0_12 -
06			0_13 -
05	B17	325	0_14 - Контроль смазки направляющих
04			0_15 - Блок ПО

P4	XT3	Провод	Входные сигналы IN 1
01	A06	322	1_0 - Охл инструм автомат
02	C07	323	1_1 - Охл инструм ручное
03	C20	280	1_2 - Кулачки от центра
04	C19	282	1_3 - Кулачки к центру
05	C16	300	1_4 - Пиноль отвести
06	B16	302	1_5 - Пиноль подвести
07	B19	320	1_6 - Толчек смазки направляющих
08			1_7 - Режим наладка/автомат
09	B24	52	1_8 - Перегрузка транспортера
10	A25	50	1_9 - Транспортер включен
11	C15	283	1_10 - Контроль зажима патрона
12	C6	327	1_11 - Контроль давл смазки шпинделя
13	A5	303	1_12 - Контроль зажима пиноли
14	B5	86	1_13 - Привод готов
15			1_14 -
16			1_15 -

P4	XT3	Провод	Входные сигналы IN 2
28	C24	253	2_0 - Инструмент 1
29	B23	254	2_1 - Инструмент 2
30	B32	255	2_2 - Инструмент 3
31	A32	256	2_3 - Инструмент 4
32	B31	257	2_4 - Инструмент 5
33	C32	258	2_5 - Инструмент 6
34	C31	259	2_6 - Инструмент 7
35	B30	261	2_7 - Инструмент 8
20	B15	77	2_8 - Контроль Диапазона 1
21	C14	78	2_9 - Контроль Диапазона 2
22			
23			2_11
24	B4	326	2_12 - Контроль охл инструмента
25	B1	268	2_13 - Ответ по T (контроль ТОКА)
26	C2	267	2_14 - Ответ по T (контроль зажима)
27			2_15 -
37			- 27 В ЧПУ

P1	XT4	Провод	Выходные сигналы OUT 1
37	C10	330	0_0 - Охлаждение
36	C27	54	0_1 - Включить транспортер
35	C4	287	0_2 - Кулачки от центра
34	C3	286	0_3 - Кулачки к центру
33	C7	308	0_4 - Отвод пиноли
32	C8	307	0_5 - Подвод пиноли
31			
30			
29	C20	270	0_8 - Прямое вращение резцедержки
28	C2	92	0_9 - Пуск главного привода
27	C6	333	0_10 - Смазка шпиндельной бабки
26			
25			
24	C23	272	0_13 - Обратное вращение резцедержки
23	C19	55	0_14 - Готовность УЧПУ
22	C5	332	0_15 - Смазка направляющих
02	A3,4	26	+ 24 В станка
01	A1,2	27	-24 В станка
20			- 27 В ЧПУ
21			+ 27 В ЧПУ



P3	XT6	Сигнал
1	C8	Вых. ЦАП ось X
6	C6,C12	Общий
3	A8	Вых. ЦАП ось Z
7	A6,A12	Общий
5	C2	Вых. ЦАП Шпиндель
9	C4,C10	Общий

P2	XT5	Шкаф	Сигнал
14	XT5-C30	XT16:1	Вход ОСН-1 ось X
01	XT5-A30	XT16:2	/ Вход ОСН-1 ось X
15	XT5-C28	XT16:3	Вход СМ-1 ось X
02	XT5-A28	XT16:4	/ Вход СМ-1 ось X
16	XT5-C26	XT16:10	Вход НО-1 ось X
03	XT5-A26	XT16:9	/ Вход НО-1 ось X
		XT16:5,8	+ 5 В
		XT16:6,7	Общий
		XT16:19	Экран
17	XT5-C20	XT17:1	Вход ОСН-2 ось Z
04	XT5-A20	XT17:2	/ Вход ОСН-2 ось Z
18	XT5-C22	XT17:3	Вход СМ-2 ось Z
05	XT5-A22	XT17:4	/ Вход СМ-2 ось Z
19	XT5-C24	XT17:10	Вход НО-2 ось Z
06	XT5-A24	XT17:9	/ Вход НО-2 ось Z
		XT17:5,8	+ 5 В
		XT17:6,7	Общий
		XT17:19	Экран
20	XT5-C8	XT15:1	Вход ОСН-3 Шпиндель
07	XT5-A8	XT15:2	/ Вход ОСН-3 Шпиндель
21	XT5-C10	XT15:3	Вход СМ-3 Шпиндель
08	XT5-A10	XT15:4	/ Вход СМ-3 Шпиндель
22	XT5-C12	XT15:10	Вход НО-3 Шпиндель
09	XT5-A12	XT15:9	/ Вход НО-3 Шпиндель
		XT15:5,8	+ 5 В
		XT15:6,7	Общий
		XT15:19	Экран
23	Новый каб.	XT:1	Вход ОСН-4 Маховик
10	-/-	XT:2	/ ВходОСН-4 Маховик
24	-/-	XT:3	Вход СМ-4 Маховик
11	-/-	XT:4	/ Вход СМ-4 Маховик
12			/ Вход НО-4 Маховик
25			Вход НО-4 Маховик
	-/-	XT:5,8	+ 5 В
	-/-	XT:6,7	Общий
	-/-	XT:19	Экран

Параметры:

Инициализация: 40G=1; M*T77000;

7G=1 выключить пиноль

8G=1 выключить патрон

96T 47070 – M38 код диапазона 1

98T 4500 – M40 код диапазона 3

110T 15471 – M39 код диапазона 2

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