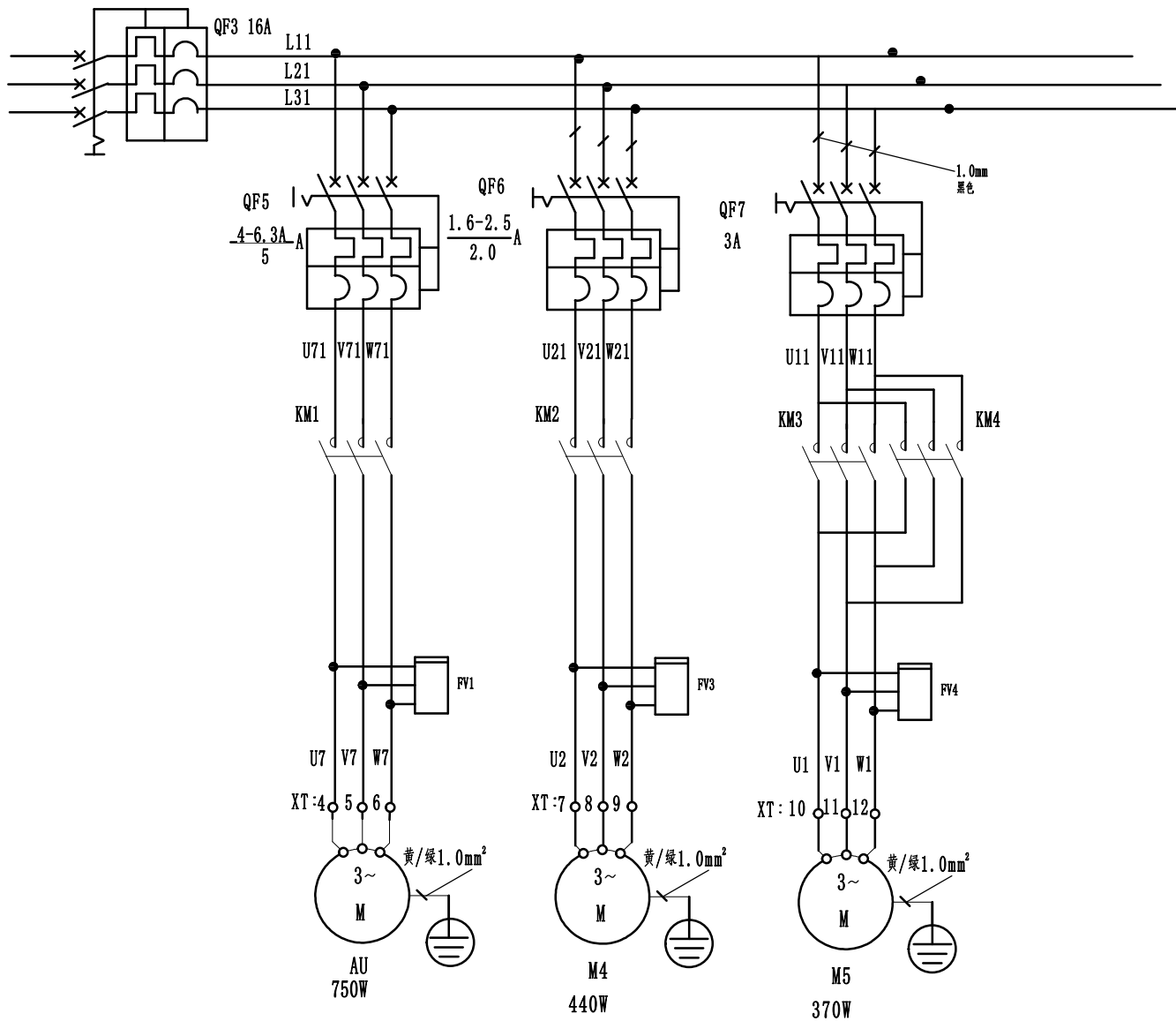
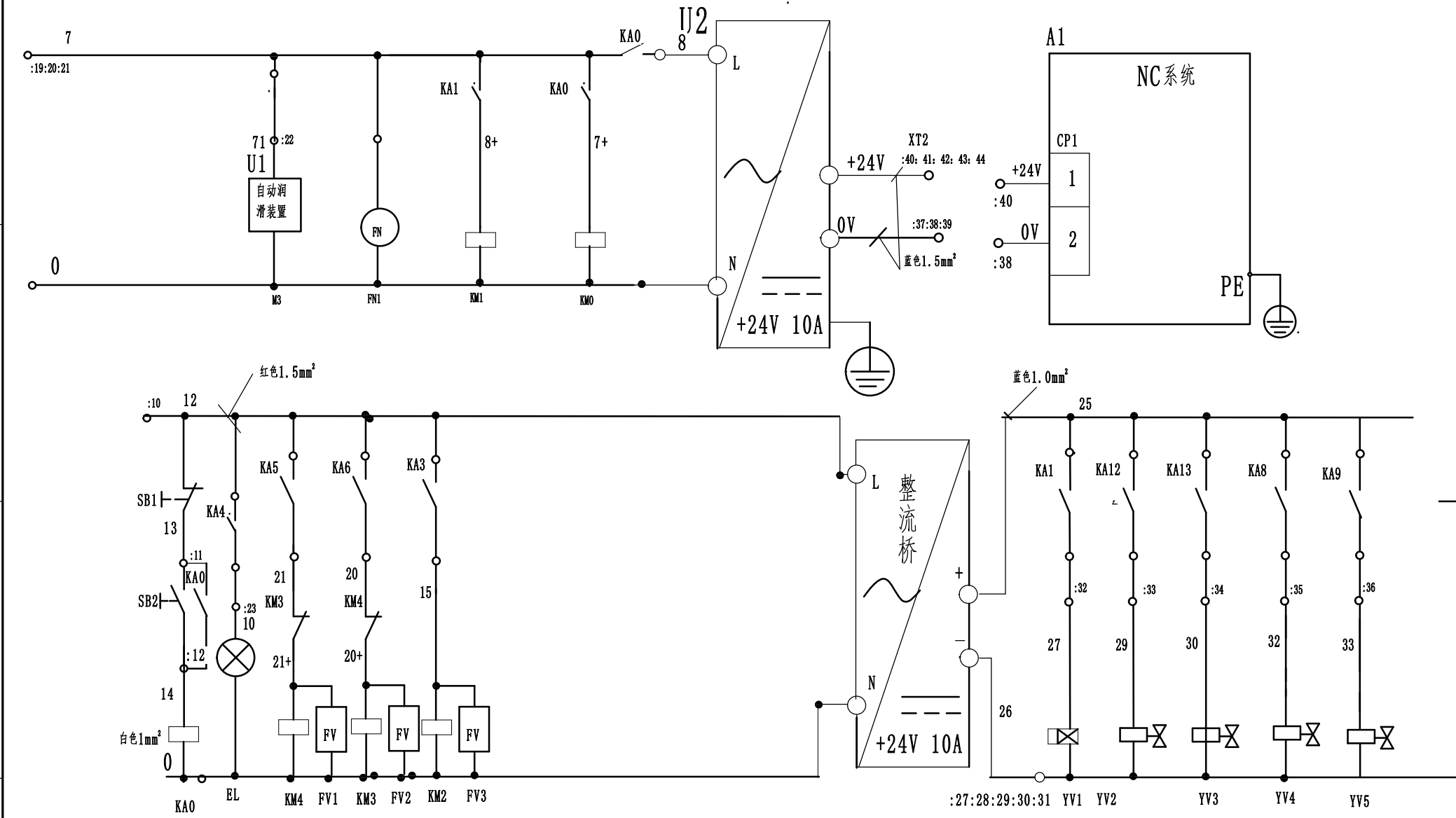


标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				电气原理图
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	
工艺			批准			共 8 张 第 1 张			



标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			
设计		20170110	标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1:1
工艺			批准			共 7 张 第 2 张		

电气原理图



标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	电气原理图
设计			标准化			
审核						
工艺			批准			
			阶段标记	重量	比例	1:1
			共 8 张	第 3 张		

刀塔信号

目标刀号1	目标刀号2	目标刀号3	目标刀号4	刀塔MD0	刀塔MD1	刀塔使能	
DI1-9	DI2-10	DI3-34	DI4-8	DI7-31	DI8-30	DI6-32	刀塔控制线
Y0.4	Y0.5	Y0.6	Y0.7	Y1.0	Y1.1	+24V	系统信号CB104

刀具编码1	刀具编码2	刀具编码3	刀具编码4	刀具编码5	刀塔锁紧	刀塔松开	
D01-6	D02-4	D03-2	D04-26	D05-27	S8	S9	刀塔控制线
X0.0	X0.1	X0.2	X0.3	X0.4	X1.5	X1.6	系统信号CB105

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					电气原理图
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:1		
工艺			批准			共 7 张	第 6 张			

+24V

卡盘控制

尾座控制

急停

相序检测

冷却过载

油位低

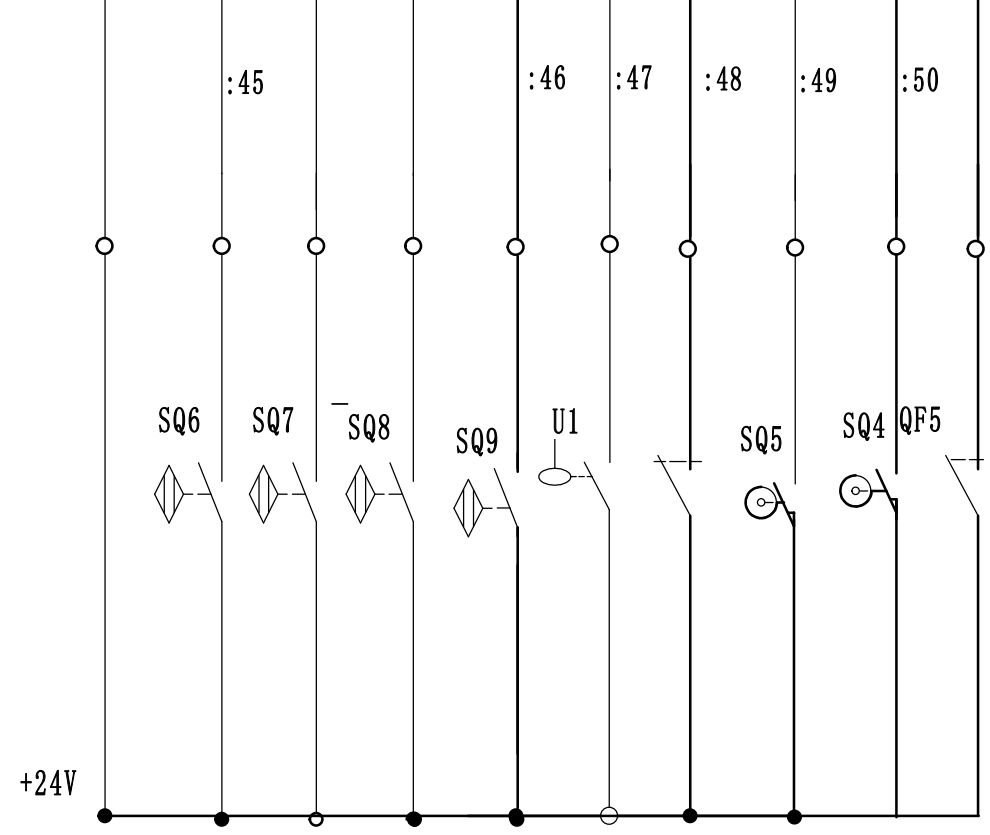
液压过载

低水位

高水位

FANUC0i

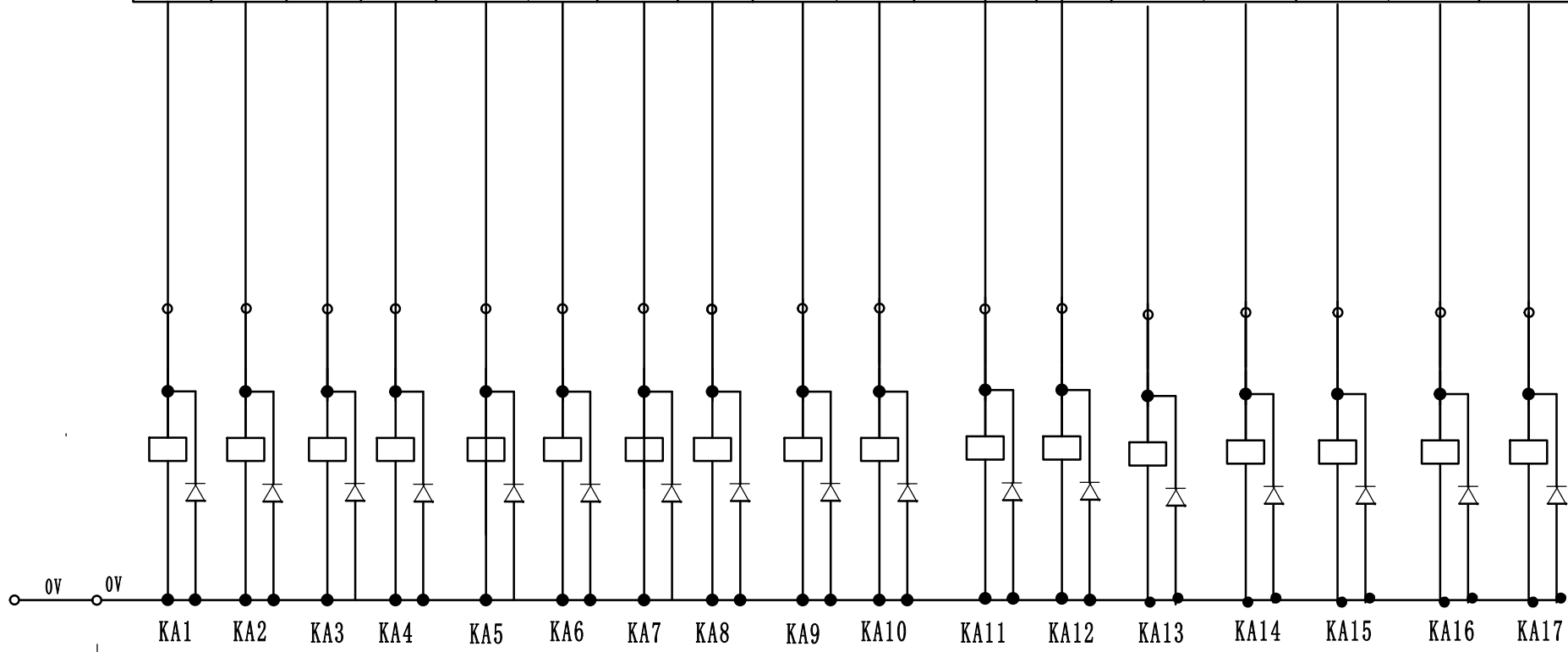
COM									
B01	X1.2	X1.3	X8.4	X8.2	X3.1	X3.2	X3.4	X9.0	X9.1



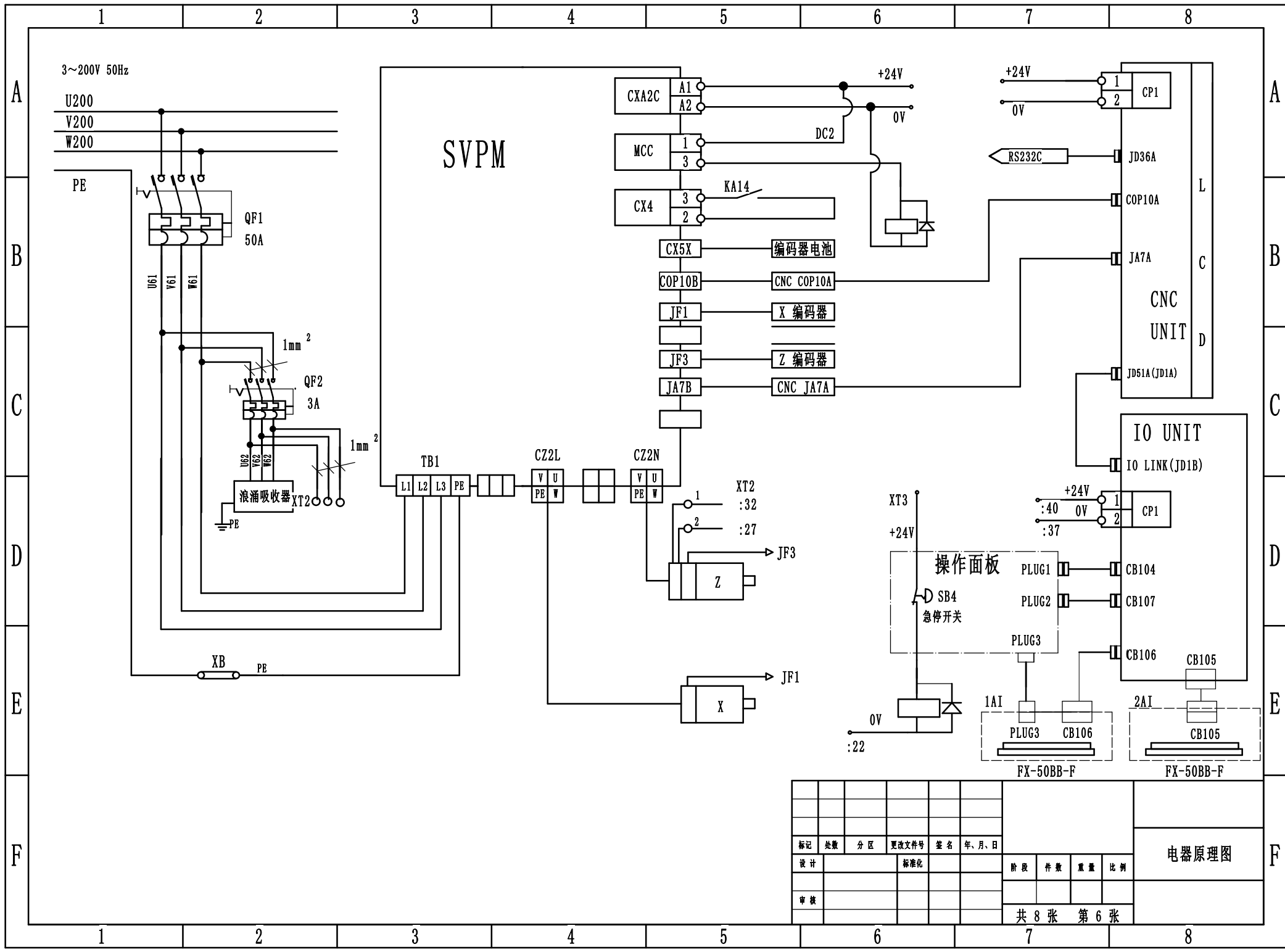
+24V

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	电气原理图
审核								1:1	
工艺			批准			共 8 张	第 4 张		

1	抱闸	工作灯	主轴刹车	Y轴油刹	尾座体前进	尾座体后退	尾座体锁紧	刀塔松开	刀塔夹紧	套筒前进	套筒后退	卡盘夹紧	卡盘松开	排屑正转	排屑反转	冷却	6
	Y2.0	Y2.1	Y2.2	Y2.3	Y2.4	Y2.5	Y2.6	Y2.7	Y3.0	Y3.1	Y3.2	Y3.3	Y3.4	Y3.5	Y3.6	Y3.7	



标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	电气原理图
设计			标准化			
审核						
工艺			批准			
阶段标记			重量	比例		
				1:1		
共 8 张			第 5 张			



标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				电器原理图	
设计			标准化			阶段	件数	重量		比例
审核										
						共 8 张 第 6 张				

对刀臂信号

对刀臂上升	对刀臂下降	上升到位	下降到位	跳转信号			
CB104	CB104	CB104	CB104	CB104			
Y0.0	Y0.1	X2.5	X2.6	X2.7			系统信号CB104

送料机信号

启动	跳段	夹紧	松开				
CB104	CB104	CB104	CB104				
X0.0	X0.1	X0.2	X0.3				

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					电气原理图
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:1		
工艺			批准			共 7 张	第 6 张			