	XC4				**Inputs**		
	V				I 0.0	RK A	handwheel A
	G				I 0.1	RK B	handwheel B
+24V	A						
0V	D						
stínění	B						
			XC2	**XC1**	I 0.2		
		XC8		1	I 0.3	hydr. vpředu/SAC	KA23 - hydr. vpředu
		3			I 0.4	OR komp.	komp. Orovnání
				13		+24V L+	
						0V M_1M	
				3	I 0.5	1. imp	1. imp
				4	I 0.6	2. imp	2. imp
				5	I 0.7	3. imp	3. imp
	Power suply			2	I 1.0	UAC	ukončení aut. cyklu
L1	+24V			7	I 1.1	POB	povolení obrábění
N	0V		5		I 1.2	ZPS	zadní krajní poloha šroubu
			4		I 1.3	PPS	přední krajní poloha šroubu
				10	I 1.4	rychloposun vzad	rychloposun vzad
		XC3		9	I 1.5	rychloposun vpřed	rychloposun vpřed
		7		SB	I 4.0	Enkodér KM A	encoder stepping motor A
Simatic 22.3		8		SB	I 4.1	Enkodér KM B	encoder stepping motor B
DC/DC/RL				**XC8**	**Outputs**		
				1-2	Q 0.0	Start OR	Start orovnávání
Motorpal					Q 0.1		
v.č. 022006					Q 0.2		
					Q 0.3	negace KAC	
					Q 0.4	Z stop	
					Q 0.5	ruční	
			13		Q 0.6	KAC	konec aut. cyklu
			8		Q 0.7	X<WSP	X< startovací poloha
			12		Q1.0	Měř. Enable	Měřidlo povolení
	driver		11		Q1.1	X>WSP	X> startovací poloha
	M752	**XC3**					
	PUL-	4		SB	Q 4.0	KM Pulse	krokový motor frekvence
	DIR-	1		SB	Q 4.1	KM Direction	krokový motor směr
+24V	++	2					
+24V	++	3				**XC1, XC2 and XC3**	konektory původního systému
+24V		9				**SB**	signal board
+24V		11					
0V		5					

Rev. 9.07.2022

tisk 25.07.2022