	XC4				Inputs		
	V				I 0.0	RK A	handwheel A
	G				I 0.1	RK B	handwheel B
+24V	A						
0V	D		XC2	XC1			
stínění	B			1	I 0.3	hydr. vpředu/SAC	KA23 - hydr. vpředu
				7	I 0.4	urychlení	urychlení
				6	I 0.5	VB	vnitřní broušení
				12	I 0.6	LU	levá úvrať
				11	I 0.7	PU	pravá úvrať
	Power suply			2	I 1.0	UAC	ukončení aut. cyklu
L1	115 V		6		I 1.1	POB	povolení obrábění
N	0V		5	via rele	I 1.2	ZPS	zadní krajní poloha šroubu
			4	via rele	I 1.3	PPS	přední krajní poloha šroubu
				10	I 1.4	rychloposun vzad	rychloposun vzad
				9	I 1.5	rychloposun vpřed	rychloposun vpřed
				13		+24V L+	
		XC3				0V M_1M	
		7			I 4.0	Enkodér KM A	encoder stepping motor A
		8			I 4.1	Enkodér KM B	encoder stepping motor B
AC/DC/RL					Outputs		
					Q 0.0		
Kakos					Q 0.1		
Vlašim					Q 0.2		
					Q 0.3	negace KAC	
					Q 0.4	Z stop	
			7		Q 0.5	ruční	
			13		Q 0.6	KAC	konec aut. cyklu
			8		Q 0.7	X<WSP	X< startovací poloha
					Q1.0	podélně	
	driver		11		Q1.1	X>WSP	X> startovací poloha
EM870S	XC3	XC3					
PUL-	4	4		SB	Q 4.0	KM Pulse	krokový motor frekvence
DIR-	1	1		SB	Q 4.1	KM Direction	krokový motor směr
+24V	3	2					
+24V	3	3				XC1, XC2 and XC3	konektory původního systému
+24V		9				SB	signal board
+24V		11			Rev. 13.07.2024		
0V		5			tisk 13.07.2024	SimaticKA_24_2	