

I: input/輸入

Q: Output/輸出

I/O - 1

名稱		I/O	腳位.	線號
ALARM RED	停止燈	Q0.0		201
ALARM YELLOW	加工結束燈	Q0.1		202
ALARM GREEN	加工執行燈	Q0.2		203
LAMP WORK	工作燈	Q0.3		204
LUBE MOTOR	軌道潤滑馬達	Q0.4		205
M30 POWER	自動斷電	Q0.5		206
MAG. CW	刀套正轉	Q0.6		207
MAG. CCW	刀套反轉	Q0.7		208
COOLANT A	主軸加工切削	Q1.0		209
COOLANT B	側邊沖削	Q1.1		210
SPINDLE AIR BLAST	主軸打刀吹氣	Q1.2		211
SPINDLE AIR BLOW	主軸加工吹氣	Q1.3		212
MAG. RIGHT /UP	刀套 右/上	Q1.4		213
MAG. LEFT /DOWN	刀套 左/下	Q1.5		214
CHIP A CW	捲削機 A 正轉	Q1.6		215
CHIP B CCW	捲削機 B 反轉	Q1.7		216
SUCK OVERLOAD	水箱過載	I0.7		107
打刀岡低油位檢知		I1.0		109
SUCK LOW LEVEL	簡易式 CTS 低水位	I1.3		112
ARM SENSOR 1	刀臂角度 1	I1.4		113
ARM SENSOR 2	刀臂角度 2	I1.5		114
ARM SENSOR 3	刀臂角度 3	I1.6		115
ARM SENSOR 4	刀臂角度 4	I1.7		116
COOLANT A OVERLOAD	切削液馬達過載	I2.1		118
OIL COOLANT OVERLOAD	油冷機過載	I2.2		119
CHIP A OVERLOAD	捲削機 A 過載	I2.3		120
ARM MOTOR OVERLOAD	刀臂馬達過載	I2.4		121
MAG MOTOR OVERLOAD	刀套馬達過載	I2.5		122
LUBE LOW LEVEL	軌道潤滑低油位	I2.6		123
LUBE PRESSURE LOW	軌道潤滑低油壓	I2.7		124

## I/O - 2

名稱		I/O	腳位	線號
ARM CW	刀臂正轉	Q2.0		1217
ARM CCW	刀臂反轉	Q2.1		218
TOOL UNCLAMP	打刀剛	Q2.3		220
SUCK MOTOR	水箱馬達	Q2.4		221
O.T RELEASE	釋放點	Q2.7		224
SPINDLE ENCIRCLAE	主軸環噴	Q3.5		230
TOOL UNCLAMP LIMOT	鬆刀	I3.0		125
TOOL CLAMP LIMIT	夾刀	I3.1		126
TOOL UNCLAMP BUTTON	刀具是放按鈕	I3.2		127
MAG COUNTER	數刀	I3.3		128
MAG LEFT/UP	刀套 右/上	I3.4		129
MAG RIGHT/DIWN	刀套 左/下	I3.5		130
AIR ALARM	風壓偵測	I3.7		132
EMG STOP BUTTON	緊急停止按鈕	I4.4		137
COOLANT B OVERLOAD	切削液馬達過載	I4.5		138

## I/O - 3

名稱		I/O	腳位	線號
MPG LED	手輪燈	Q4.3		236
HANDLE*1	手輪*1	I6.0		149
HANDLE*10	手輪*10	I6.1		150
HANDLE*100	手輪*100	I6.2		151
HANDLE X	手輪 X 軸	I6.3		152
HANDLE Y	手輪 Y 軸	I6.4		152
HANDLE Z	手輪 Z 軸	I6.5		154
HANDLE 4	手輪 第四軸	I6.6		155
MAG HOME	刀庫原點	I6.7		156