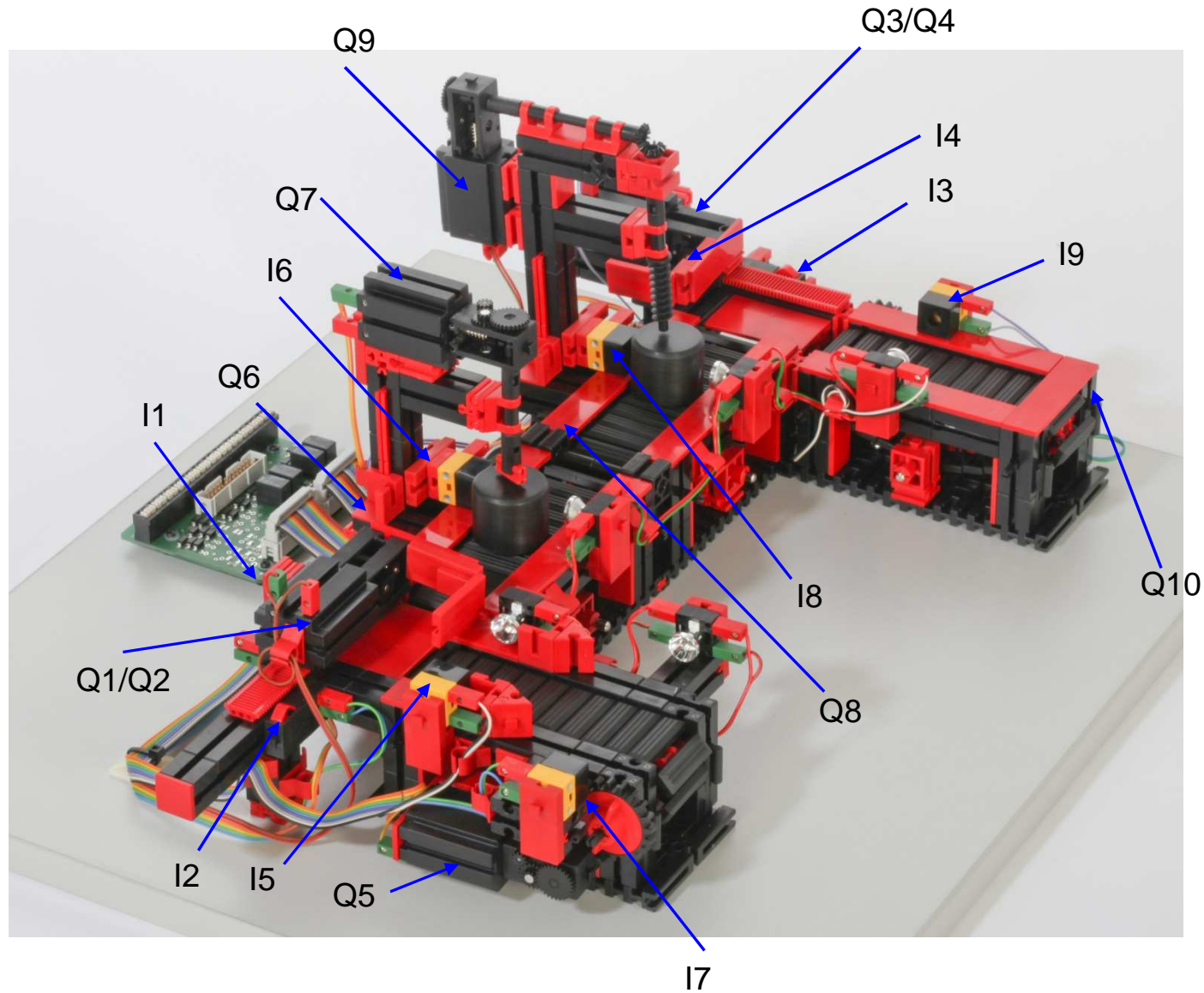


Taktstraße mit 2 Bearbeitungsstationen 24V Indexed line with 2 machining stations 24V



Belegungsplan für Taktstraße mit 2 Bearbeitungsmaschinen 24V (Art.-Nr. 96790)
Circuit layout for Indexed line with 2 machining stations 24V (item-no. 96790)

Klemme Nr. Terminal no.	Funktion Function	Eingang/Ausgang Input/Output
1	Stromversorgung (+) Aktoren power supply (+) actuators	24V DC
2	Stromversorgung (+) Sensoren power supply (+) sensors	24V DC
3	Stromversorgung (-) power supply (-)	0V
4	Stromversorgung (-) power supply (-)	0V
5	Taster Schieber 1 vorne Push-button slider 1 front	I1
6	Taster Schieber 1 hinten Push-button slider 1 rear	I2
7	Taster Schieber 2 vorne Push-button slider 2 front	I3
8	Taster Schieber 2 hinten Push-button slider 2 rear	I4
9	Fototransistor Schieber 1 Phototransistor slider1	I5
10	Fototransistor Fräsmaschine Phototransistor milling machine	I6
11	Fototransistor Einlegestation Phototransistor loading station	I7
12	Fototransistor Bohrmaschine Phototransistor drilling machine	I8
13	Fototransistor Auslagerband Phototransistor conveyor belt swap	I9
14		
15	Motor Schieber 1 zurück motor slider 1 backward	Q1
16	Motor Schieber 1 vor motor slider 1 forward	Q2
17	Motor Schieber 2 zurück motor slider 2 backward	Q3

18	Motor Schieber 2 vor motor slider 2 forward	Q4
19	Motor Zuführband motor conveyor belt feed	Q5
20	Motor Band Fräsmaschine motor conveyor belt milling machine	Q6
21	Motor Fräser motor milling machine	Q7
22	Motor Band Bohrmaschine motor conveyor belt drilling machine	Q8
23	Motor Bohrmaschine motor drilling machine	Q9
24	Motor Band Ausgang motor conveyor belt swap	Q10

26pol. Steckerleiste

