



# 目录

栏 X:一自动生成的页被手工修改

F06\_001

页	页描述	增补页字段	日期	编辑者	X
=+/1	封页		2014/5/27	ADMINISTRATOR	X
=+/3	目录 : =+/1 - =ZC040+I0/B29		2016/7/1	MASTER	
=+/3. a	目录 : =ZC040+I0/B30 - =ZC06+0P2/B26		2016/7/1	MASTER	
=ZC010+I0/B3			2016/7/1	MASTER	
=ZC010+I0/B4			2016/7/1	MASTER	
=ZC010+I0/B5			2016/7/1	MASTER	
=ZC010+I0_BOX/C1	总线箱DC24V电源图		2016/7/1	MASTER	
=ZC010+I0_BOX/C2	模块电源及网络接线		2016/7/1	MASTER	
=ZC010+I0_BOX/TB盒			2016/7/1	MASTER	
=ZC010+I0_BOX/底板			2016/7/1	MASTER	
=ZC010+0P1/B1			2016/7/1	MASTER	
=ZC010+0P1/B2			2016/7/1	MASTER	
=ZC010+0P1/B4			2016/7/1	MASTER	
=ZC010+0P2/B1	从操作站布局图		2016/7/1	MASTER	X
=ZC020+I0/B19			2016/7/1	MASTER	
=ZC020+I0/B20			2016/7/1	MASTER	
=ZC020+I0/B21			2016/7/1	MASTER	
=ZC020+I0_BOX/C1	总线箱DC24V电源图		2016/7/1	MASTER	
=ZC020+I0_BOX/C2	模块电源及网络接线		2016/7/1	MASTER	
=ZC020+I0_BOX/TB盒			2016/7/1	MASTER	
=ZC020+I0_BOX/底板			2016/7/1	MASTER	
=ZC020+0P1/B1			2016/7/1	MASTER	
=ZC020+0P1/B17			2016/7/1	MASTER	
=ZC020+0P1/B18			2016/7/1	MASTER	
=ZC020+0P2/B1	从操作站布局图		2016/7/1	MASTER	X
=ZC040+I0/B22	左底板		2016/7/1	MASTER	
=ZC040+I0/B23	左底板		2016/7/1	MASTER	
=ZC040+I0/B24	左底板		2016/7/1	MASTER	
=ZC040+I0/B25	左底板		2016/7/1	MASTER	
=ZC040+I0/B26	右底板		2016/7/1	MASTER	
=ZC040+I0/B27	左侧围		2016/7/1	MASTER	
=ZC040+I0/B28	左侧围		2016/7/1	MASTER	
=ZC040+I0/B29	左侧围		2016/7/1	MASTER	

1

3. a

			日期	2016/7/1	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	目录 : =+/1 - =ZC040+I0/B29	AD201601	=	+	页数 3
			校对	MASTER							
			审核								
修改	日期	姓名	原始项目		替换	替换人					页 2 / 107

# 目录

栏 X:一自动生成的页被手工修改

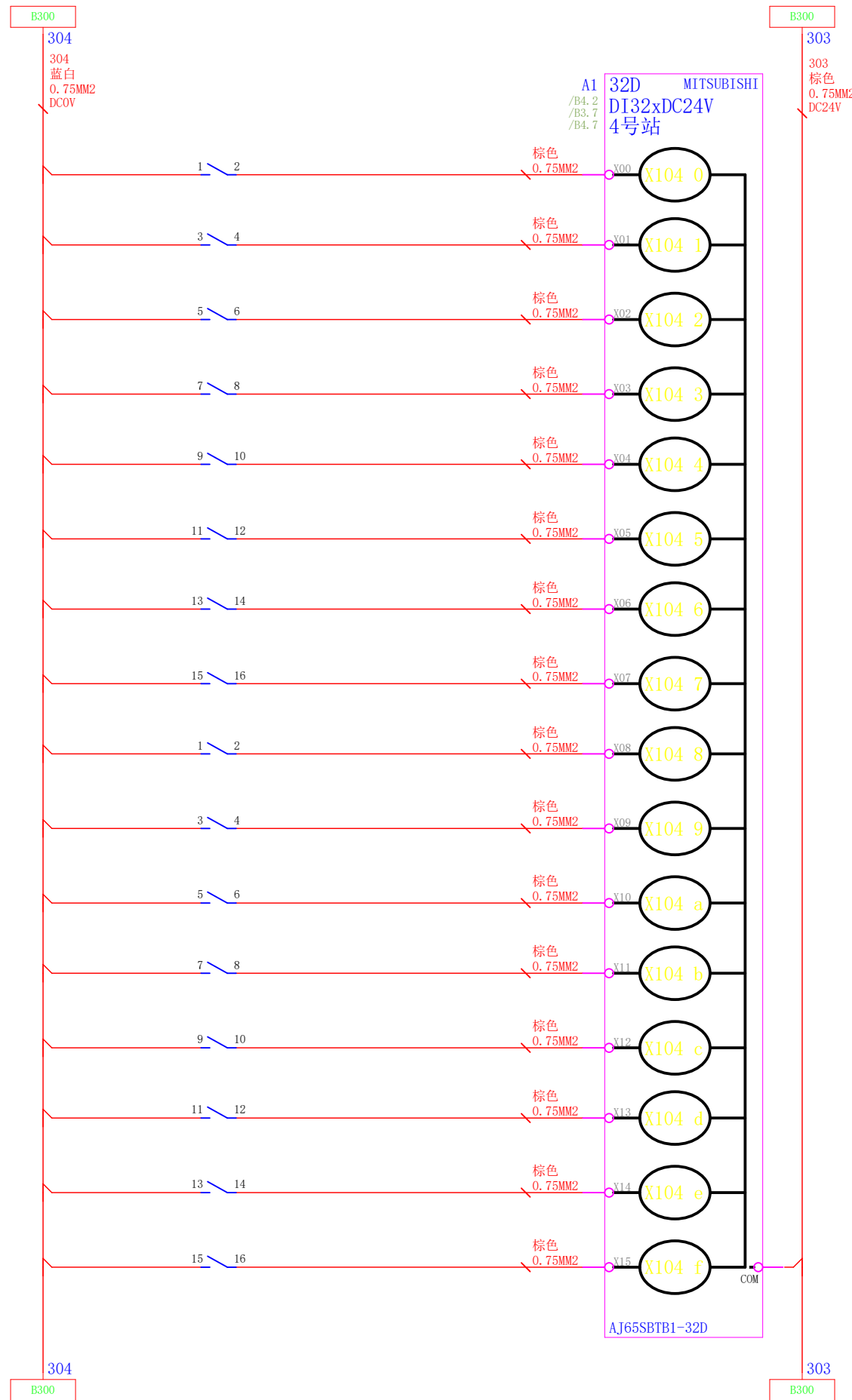
F06\_001

页	页描述	增补页字段	日期	编辑者	X
=ZC040+I0/B30	右侧围		2016/7/1	MASTER	
=ZC040+I0/B31	右侧围		2016/7/1	MASTER	
=ZC040+I0/B32	右侧围		2016/7/1	MASTER	
=ZC040+I0_BOX/C1	总线箱DC24V电源图		2016/7/1	MASTER	
=ZC040+I0_BOX/C2	模块电源及网络接线		2016/7/1	MASTER	
=ZC040+I0_BOX/L侧围			2016/7/1	MASTER	
=ZC040+I0_BOX/L底板			2016/7/1	MASTER	
=ZC040+I0_BOX/R侧围			2016/7/1	MASTER	
=ZC040+I0_BOX/R底板			2016/7/1	MASTER	
=ZC040+I0_BOX/TB盒			2016/7/1	MASTER	
=ZC040+OP1/B1			2016/7/1	MASTER	
=ZC040+OP1/B49			2016/7/1	MASTER	
=ZC040+OP1/B50			2016/7/1	MASTER	
=ZC040+OP2/B1			2016/7/1	MASTER	
=ZC040+OP2/B51			2016/7/1	MASTER	
=ZC040+OP2/B52			2016/7/1	MASTER	
=ZC06+I0/B15	底板		2016/7/1	MASTER	
=ZC06+I0/B16	底板		2016/7/1	MASTER	
=ZC06+I0/B27	左侧围		2016/7/1	MASTER	
=ZC06+I0/B28	左侧围		2016/7/1	MASTER	
=ZC06+I0/B29	右侧围		2016/7/1	MASTER	
=ZC06+I0/B30	右侧围		2016/7/1	MASTER	
=ZC06+I0_BOX/L侧围			2016/7/1	MASTER	
=ZC06+I0_BOX/R侧围			2016/7/1	MASTER	
=ZC06+I0_BOX/TB盒			2016/7/1	MASTER	
=ZC06+I0_BOX/底板			2016/7/1	MASTER	
=ZC06+OP1/B1			2016/7/1	MASTER	
=ZC06+OP1/B17			2016/7/1	MASTER	
=ZC06+OP1/B18			2016/7/1	MASTER	
=ZC06+OP2/B1			2016/7/1	MASTER	
=ZC06+OP2/B25			2016/7/1	MASTER	
=ZC06+OP2/B26			2016/7/1	MASTER	

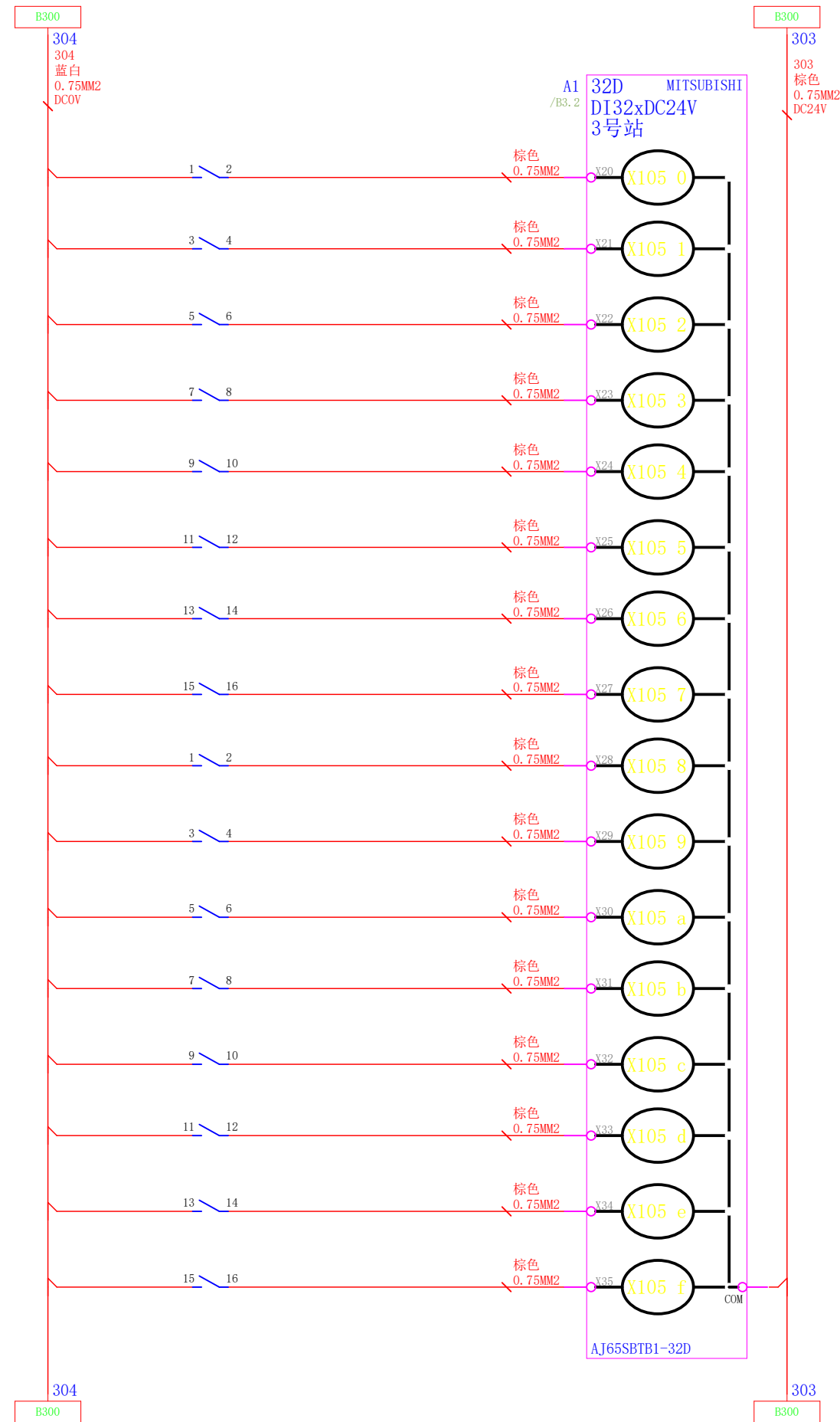
3

=ZC010+I0/B3

			日期	2016/7/1	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	目录 : =ZC040+I0/B30 - =ZC06+OP2/B26	AD201601	=	+	=	=
			校对	MASTER								
			审核									
修改	日期	姓名	原始项目		替换	替换人						



- 顶升MV01 上升LS
- 顶升MV01 下降LS
- 输送锁紧SS-05 夹紧
- 输送锁紧SS-05 打开
- 输送锁紧SS-06 夹紧
- 输送锁紧SS-06 打开
- 工件检测PPX02
- 工件检测PPX04
- 工件检测PPX06
- 伸缩销一CY12R-01 打开
- 伸缩销一CY06R-03 打开
- 伸缩销二CY12R-04 夹紧
- 伸缩销二CY12R-04 打开
- 夹紧一CY06R-01 打开
- 夹紧一CY06R-02 打开
- 夹紧一CY12R-02 打开

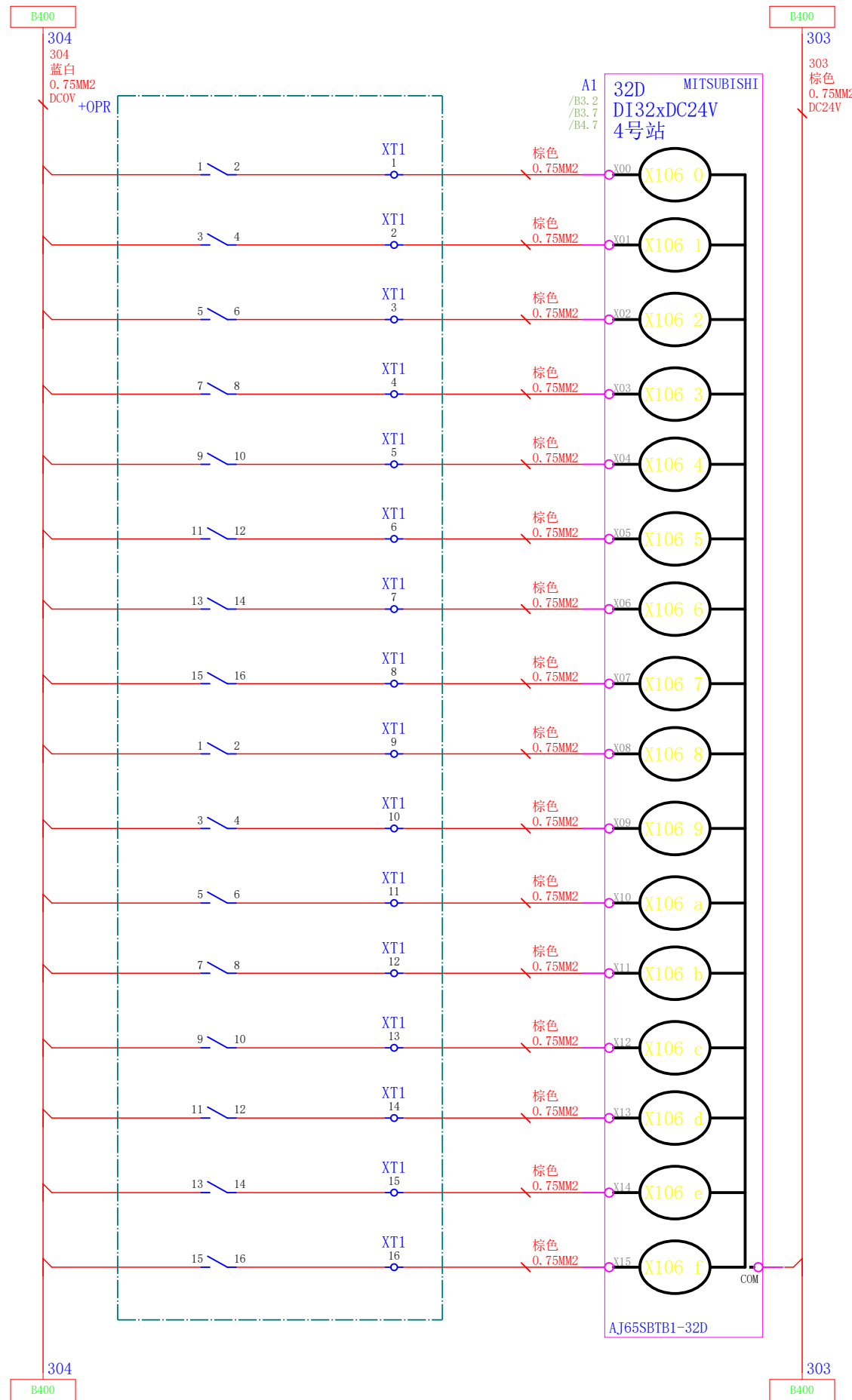


- 夹紧一CY07R 夹紧
- 夹紧一CY07R 打开
- 夹紧一CY04R 夹紧
- 夹紧一CY04R 打开
- 夹紧一CY05R 打开
- 夹紧二CY12R-03 打开
- 夹紧二CY01R 打开
- PPX44 输送后退减速
- PPX45 输送后退到位
- PPX46 输送后退越位
- PPX41 输送前进减速
- PPX42 输送前进到位
- PPX43 输送前进越位
- 夹紧二CY02R 打开

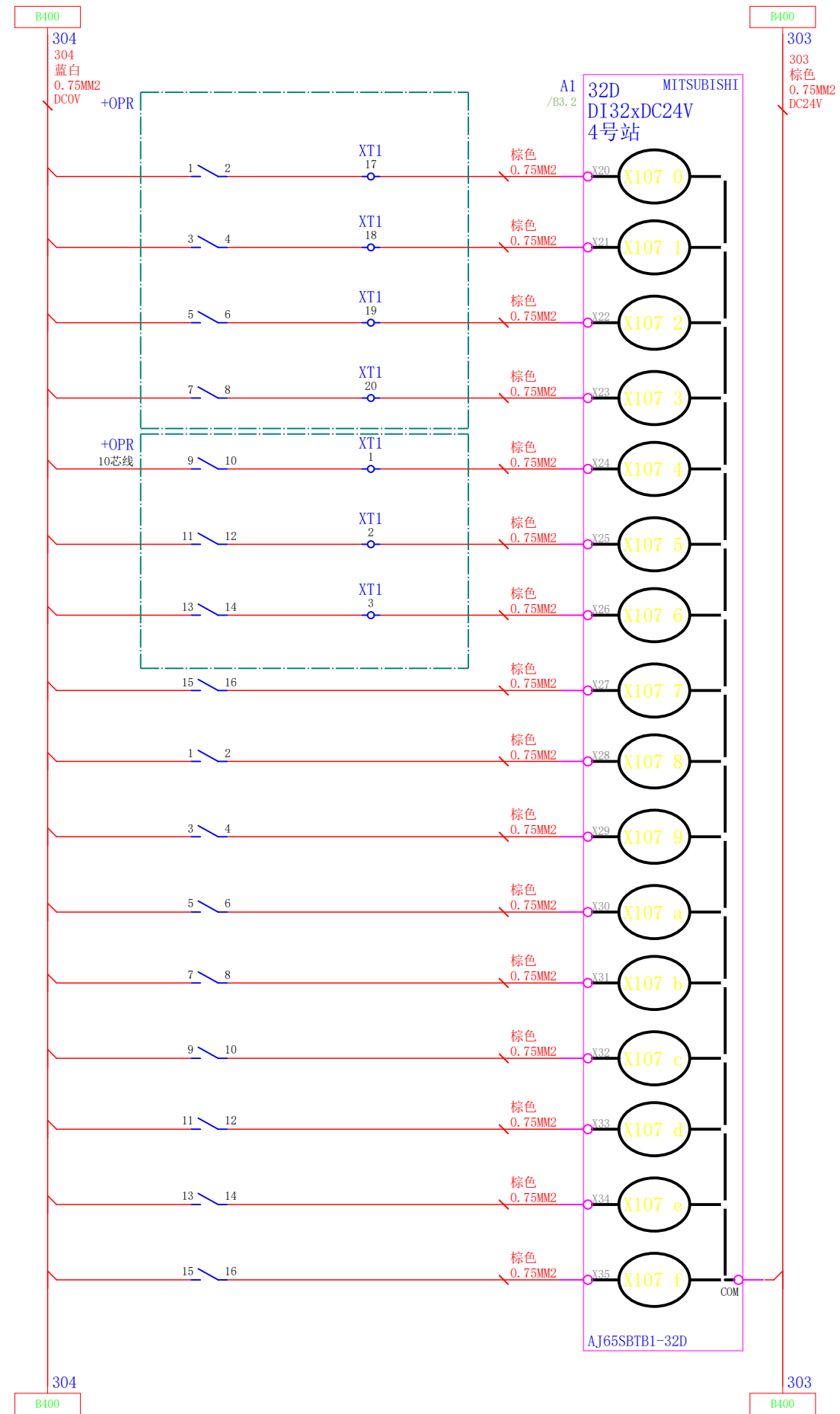
=+/3. a

B4

			日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司			= ZC010
			校对	ADMINISTRATOR					+ IO
			审核						
修改	日期	姓名	原始项目		替换	替换人		AD201601	页数 B3
									页 4/107

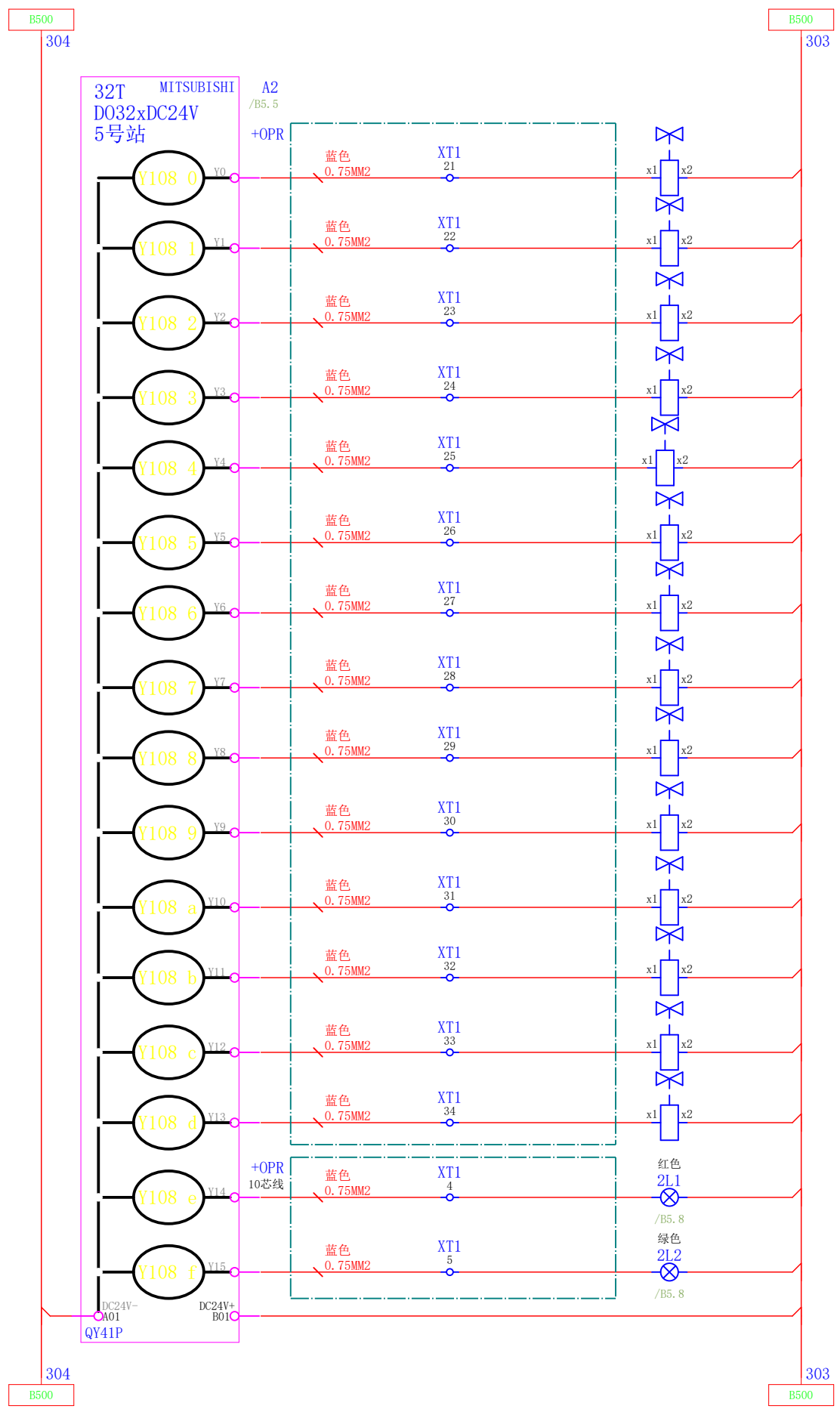


- 工件检测PPX01
- 工件检测PPX03
- 工件检测PPX05
- 伸缩销一CY10L-01 夹紧
- 伸缩销一CY10L-01 打开
- 伸缩销一CY06L-03 打开
- 伸缩销二CY10L-04 打开
- 夹紧一CY06L-01 夹紧
- 夹紧一CY06L-01 打开
- 夹紧一CY06L-02 打开
- 夹紧一CY10L-02 打开
- 夹紧一CY07L 夹紧
- 夹紧一CY07L 打开
- 夹紧一CY04L 夹紧
- 夹紧一CY04L 打开
- 夹紧一CY05L 打开

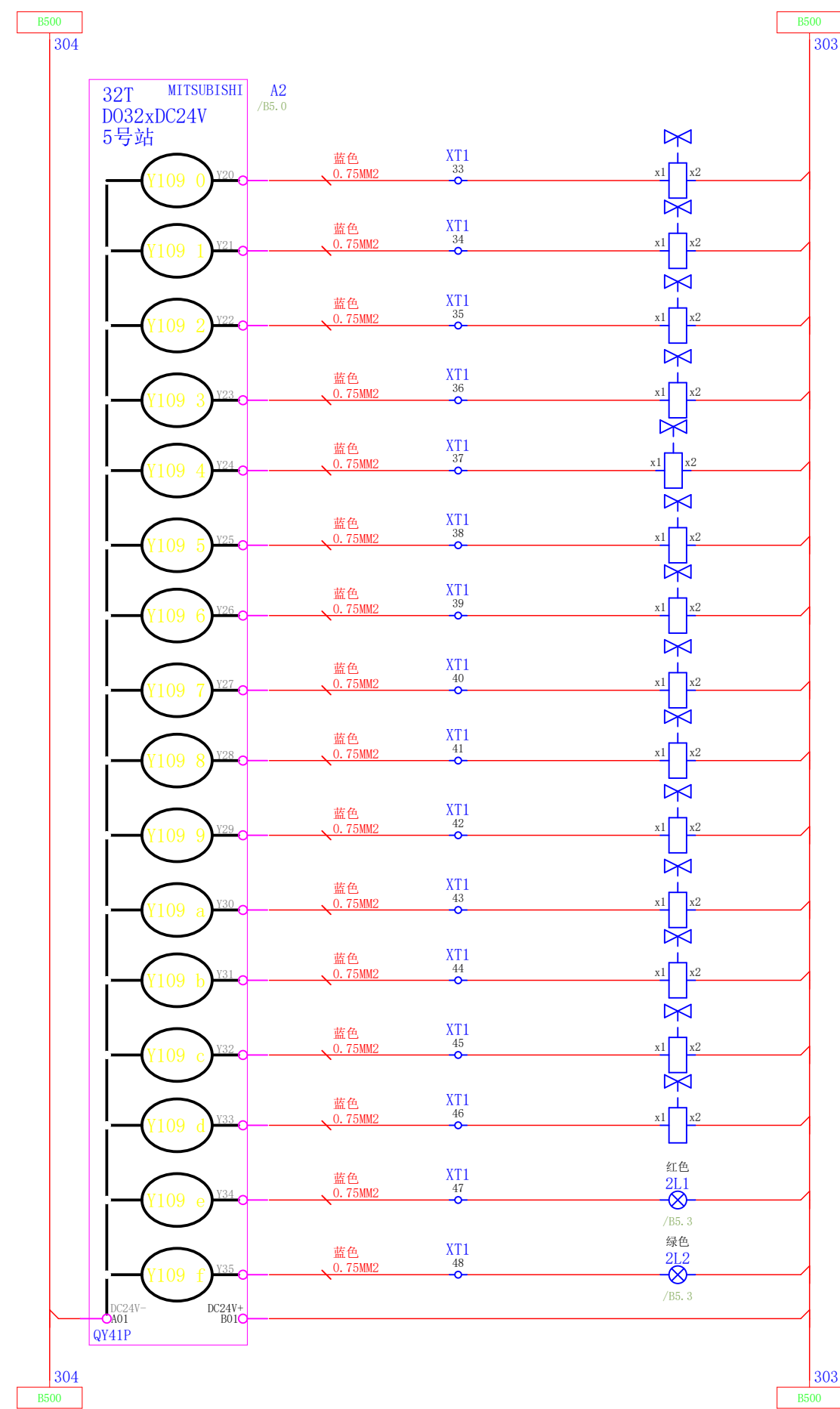


- 夹紧二CY10L-03 夹紧
- 夹紧二CY10L-03 打开
- 夹紧二CY01L 打开
- 夹紧二CY02L 打开
- OP2 完工按钮
- OP2 故障复位
- OP2 急停

			日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	= ZC010	
			校对	ADMINISTRATOR			+ IO	
			审核					
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人		AD201601	页数 B4
								页 5 / 107



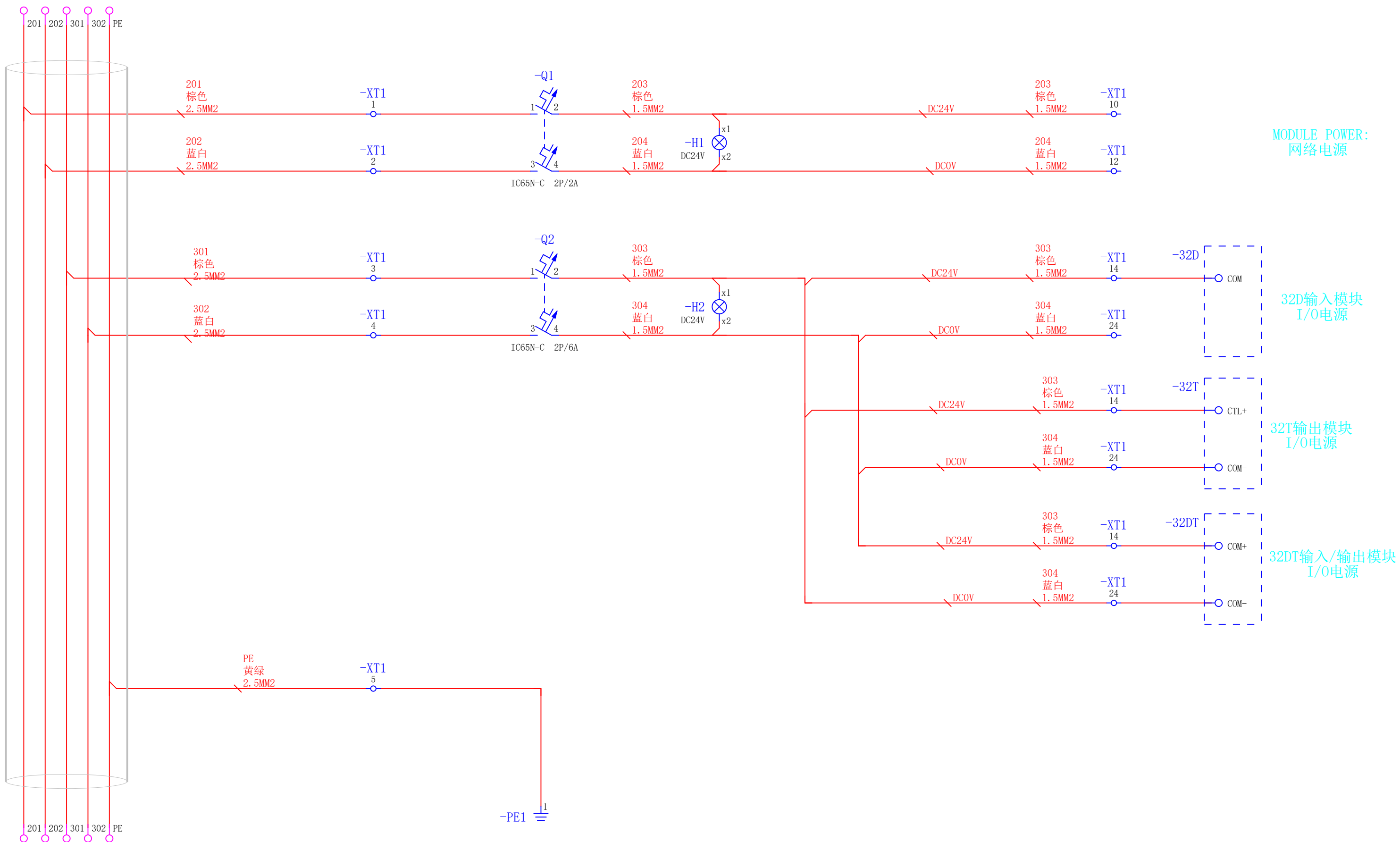
- 输送顶升 MV01
- 输送下降 MV01
- 输送锁紧MV02 夹紧
- 输送锁紧MV02 打开
- 地板伸销一MV03 夹紧
- 地板伸销一MV03 打开
- 伸销&夹紧一MV04 夹紧
- 伸销&夹紧一MV04 打开
- 地板夹紧一MV05 夹紧
- 地板夹紧一MV05 打开
- 地板夹紧一MV06 夹紧
- 地板夹紧一MV06 打开
- 地板夹紧二MV07 夹紧
- 地板夹紧二MV07 打开
- OP2 急停指示灯
- OP2 工作完成指示灯



- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用

			日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司			= ZC010	
			校对	ADMINISTRATOR					+ IO	
			审核						AD201601	页数 B5
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人				页 6/107	

Voltage: DC24V  
 Electric Cable: RVV4×2.5+PE  
 From: See MCP cable layout



箱体模块等接地端子

Voltage: DC24V  
 Electric Cable: RVV4×2.5+PE  
 To: See MCP cable layout

+IO/B5

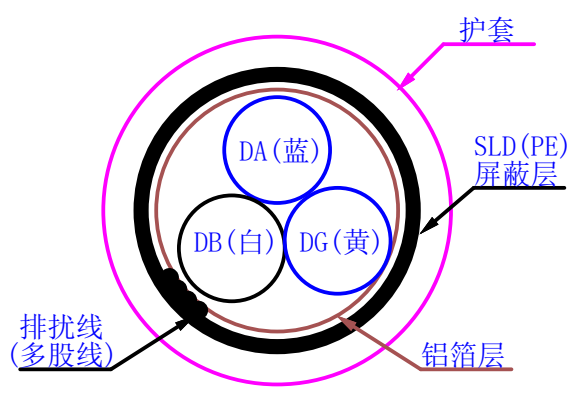
C2

			日期	2016/7/1					= ZC010
			校对	MASTER					+ IO_BOX
			审核		D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	总线箱DC24V电源图		
修改	日期	姓名	原始项目	替换				替换人	
									页 7 / 107

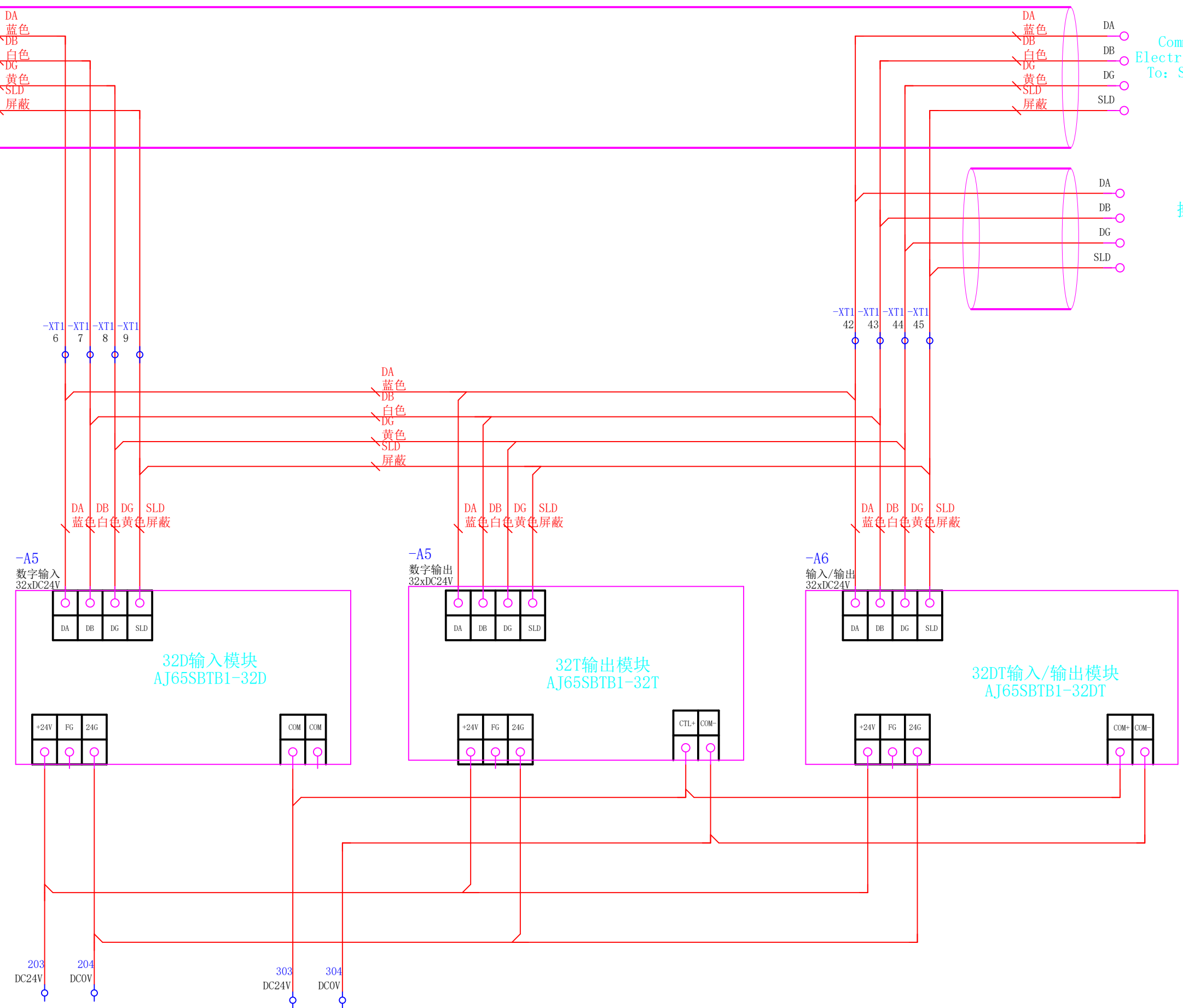
Communication: CCLINK  
 Electric Cable: CCNC-SB110H  
 From: See MCP cable layout

Communication: CCLINK  
 Electric Cable: CCNC-SB110H  
 To: See MCP cable layout

操作盒  
网络



CCNC-SB110H  
截面图



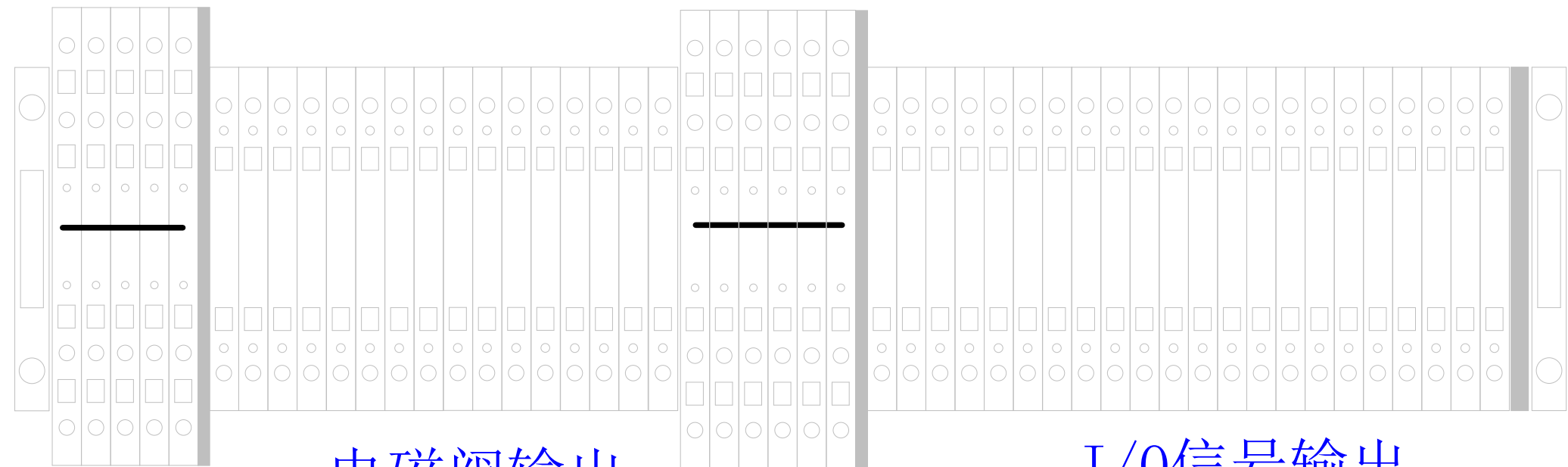
MODULE POWER:  
网络电源

MODULE POWER:  
模块电源

			日期	2016/7/1	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	模块电源及网络接线	= ZC010	
			校对	MASTER				+ IO_BOX	
			审核						
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人			AD201601	页数 8 / 107



TB盒7  
底板



I0电源303  
DC24V  
5片双层端子

电磁阀输出  
16片单层端子  
14个信号

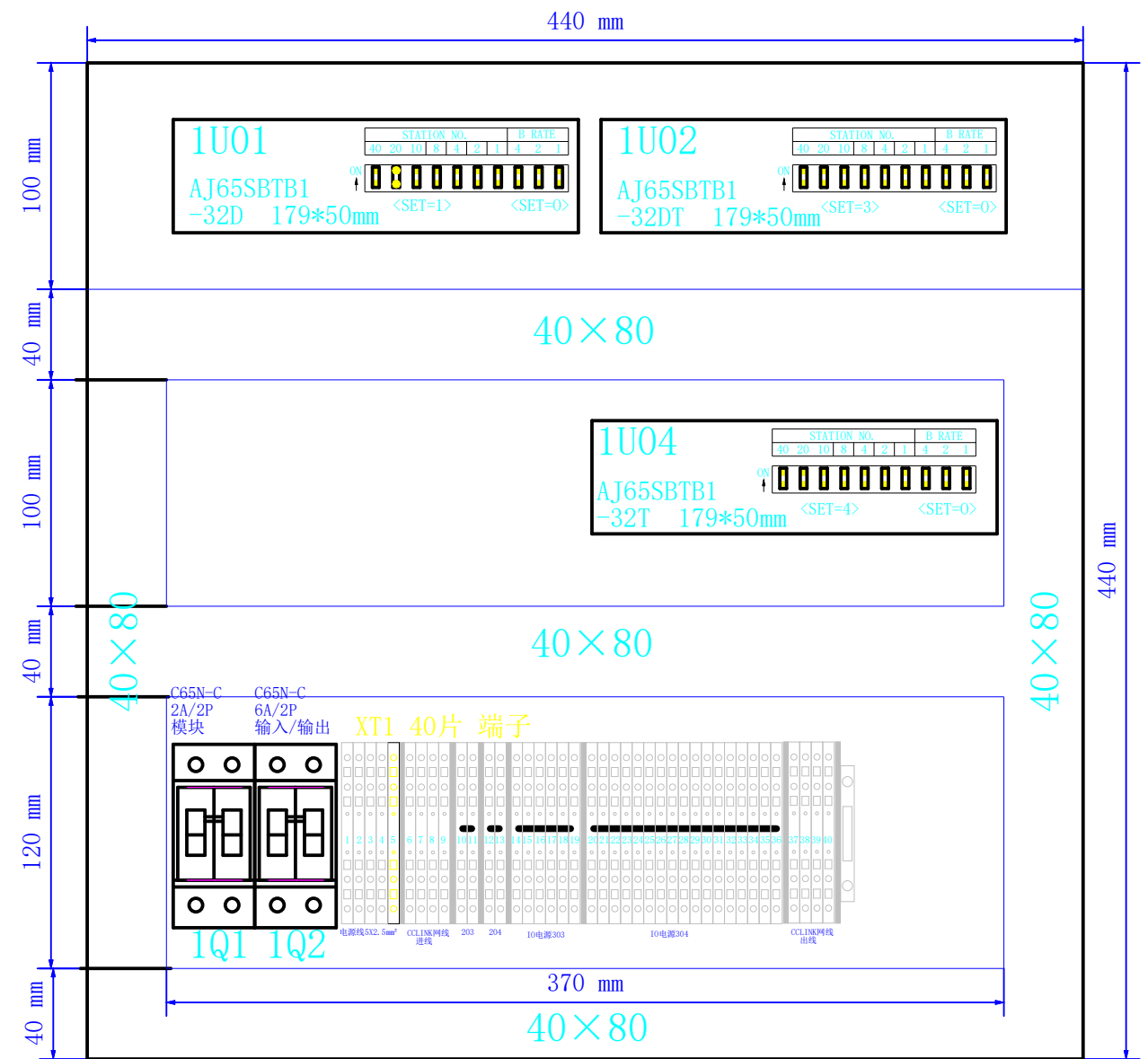
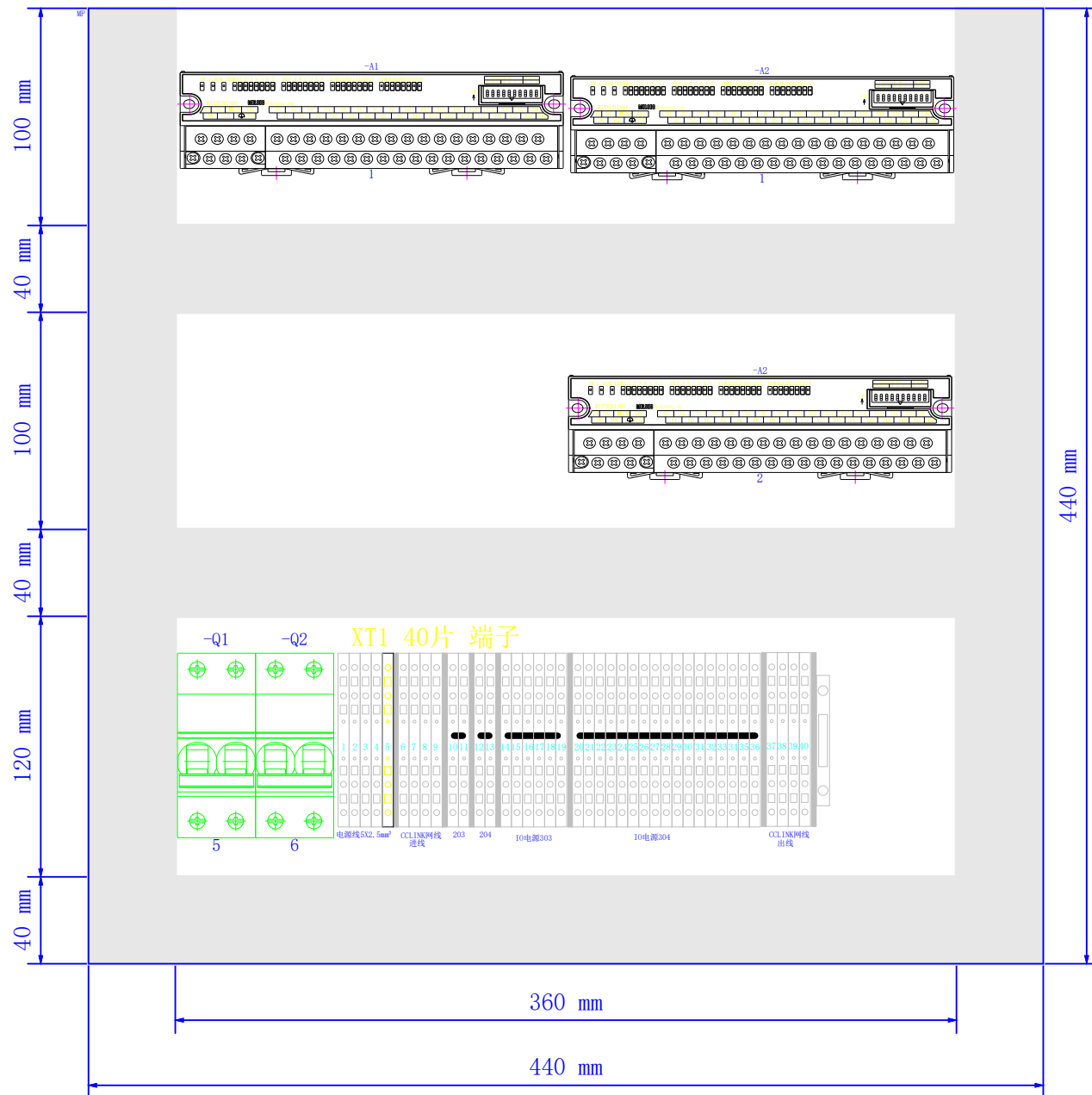
I0电源304  
DC0V  
6片双层端子

I/O信号输出  
22片单层端子  
20个信号

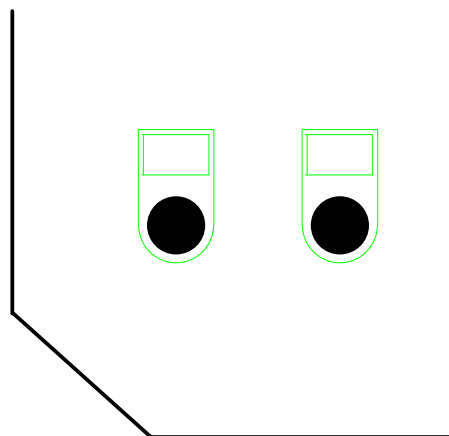
			日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	AD201601	= ZC010 + IO_BOX	页数	TB盒
			校对	ADMINISTRATOR					页	9 / 107
			审核							
修改	日期	姓名	原始项目		替换	替换人				

# =ZC010+IO\_BOX/底板 安装版图

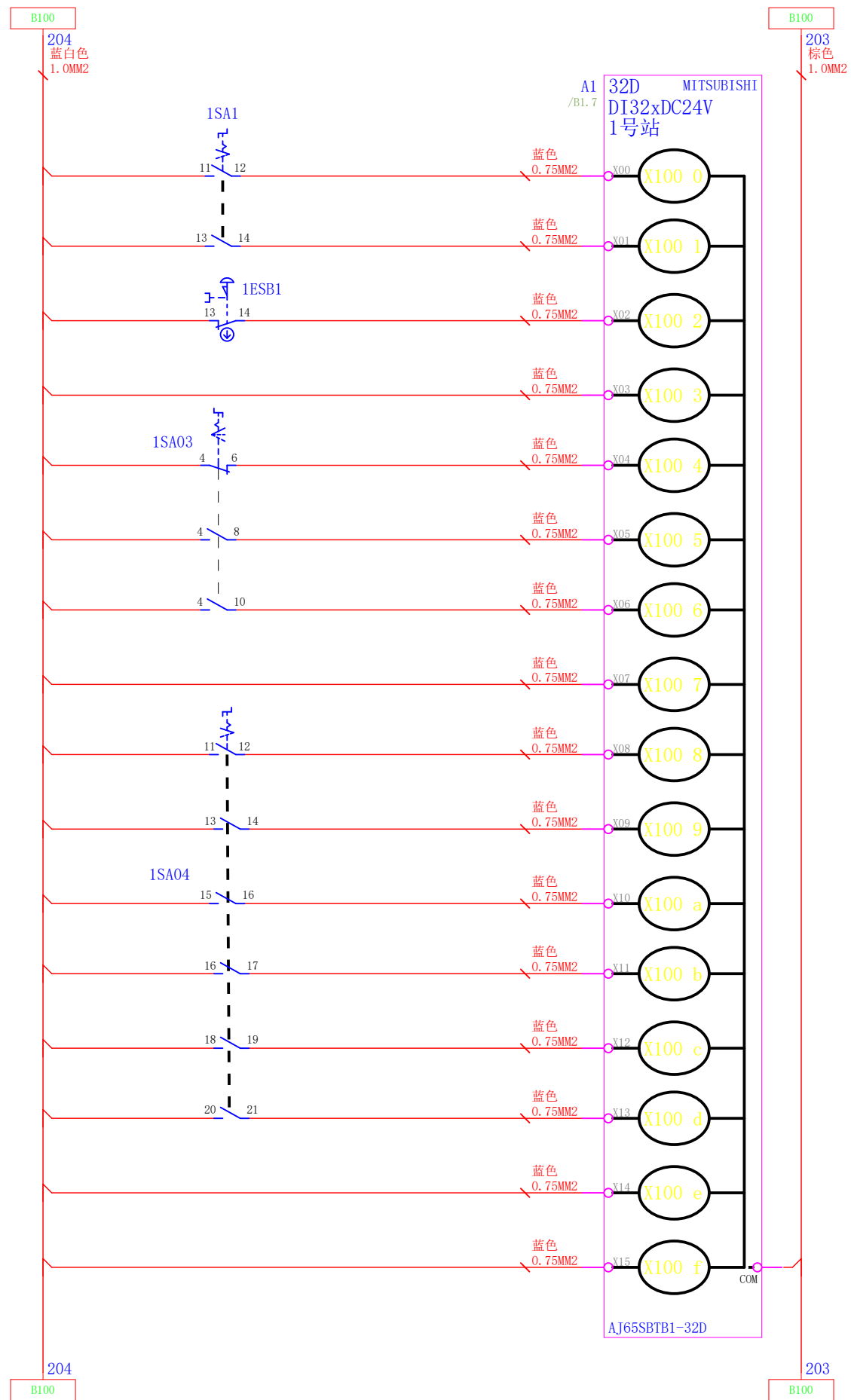
# 安装版图



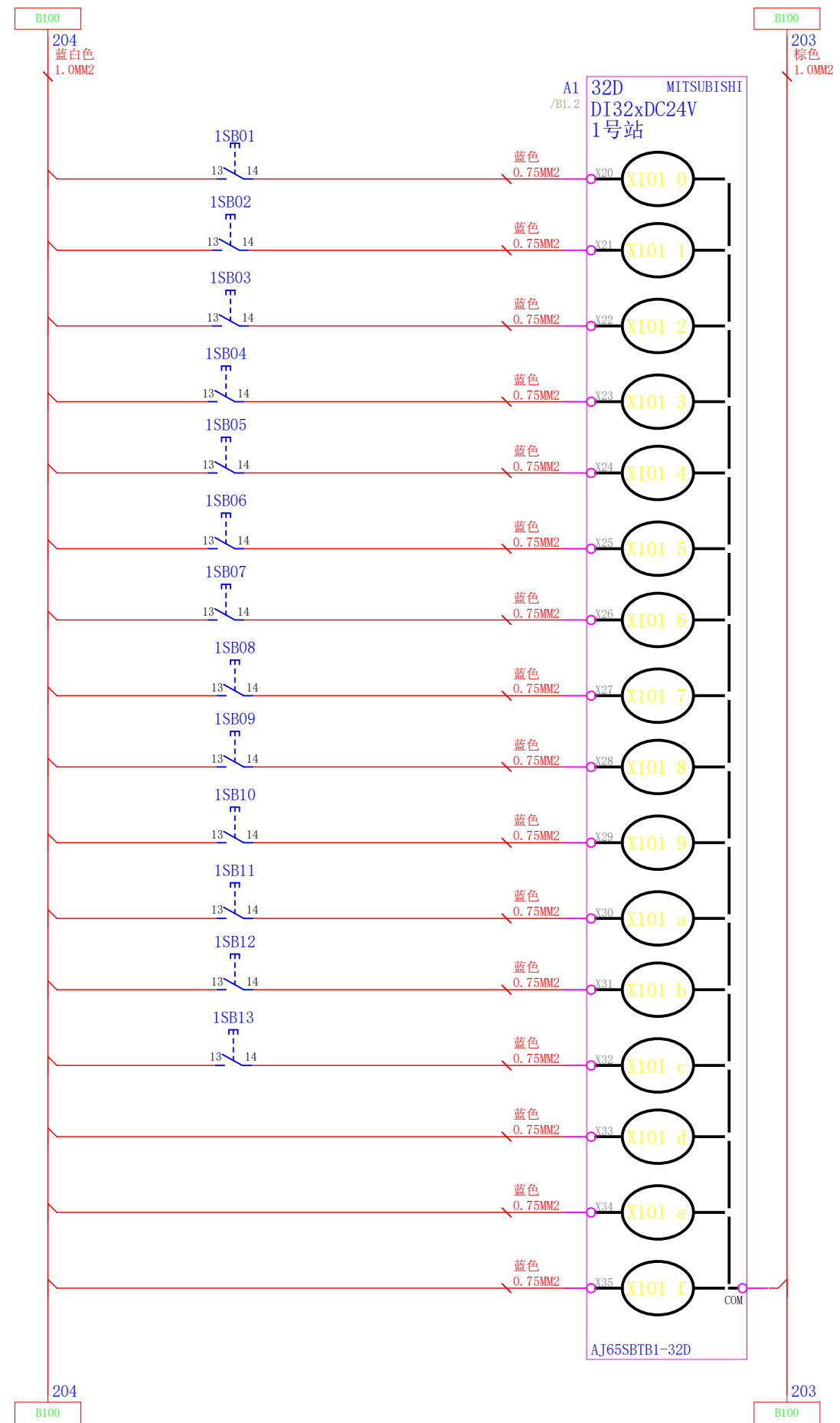
端子数量:  
 ZDU2.5/4AN: 38片(1-4, 6-40号端子)  
 ZPE2.5/4AN: 1片(5号端子)  
 ZQV 2.5/20: 2片  
 ZAP/TW3: 8片  
 ZEW: 2片



			日期	2016/8/7	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	= ZC010	
			校对	ADMINISTRATOR			+ IO_BOX	
			审核					
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人		AD201601	页数 10 / 107



- 手动模式
- 自动模式
- OP1 急停
- OP1 车型A
- OP1 车型B
- OP1 车型C
- ISA04\_拨码 选择开关\_1
- ISA04\_拨码 选择开关\_2
- ISA04\_拨码 选择开关\_4
- ISA04\_拨码 选择开关\_8
- ISA04\_拨码 选择开关\_10
- ISA04\_拨码 选择开关\_20

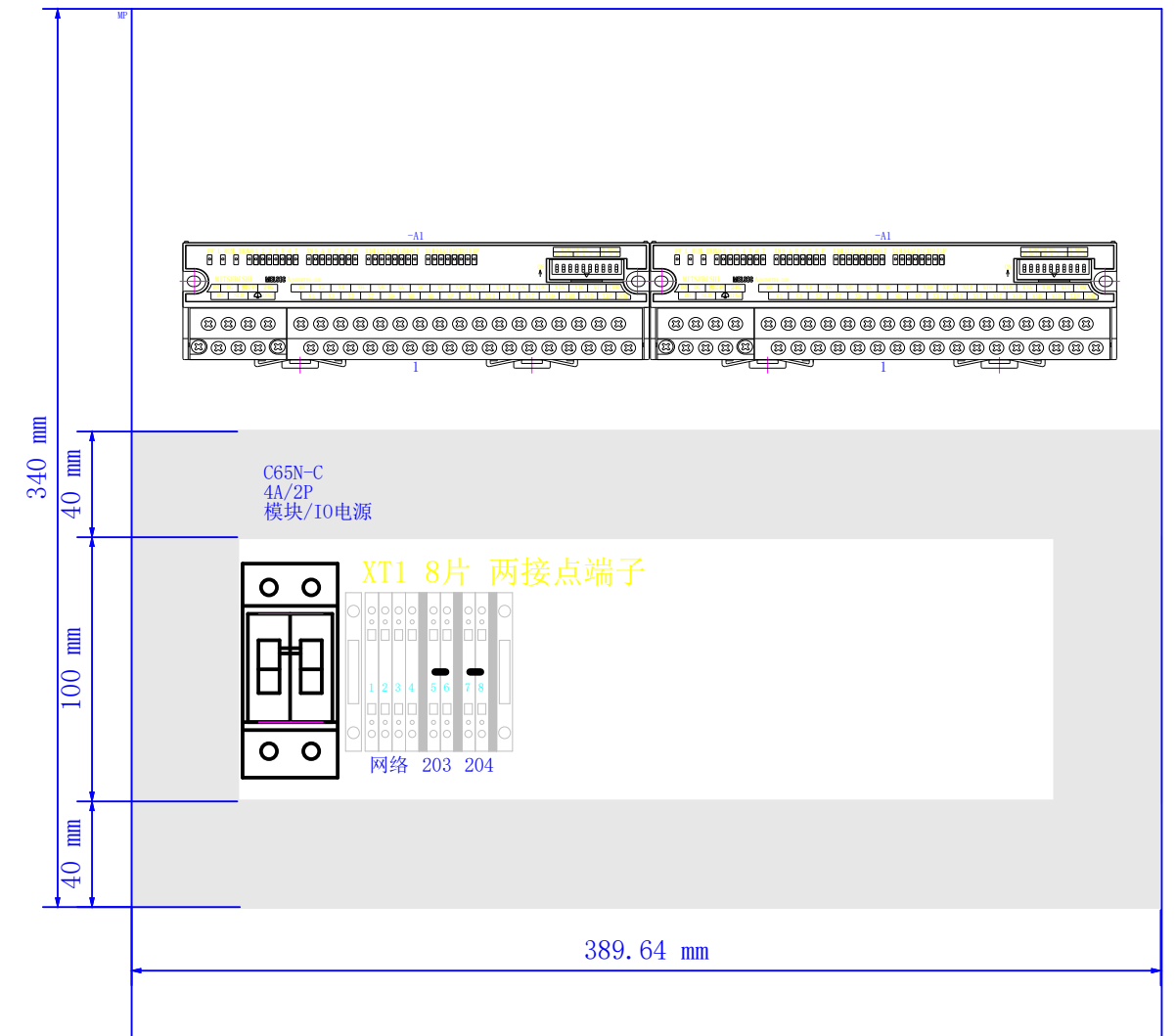
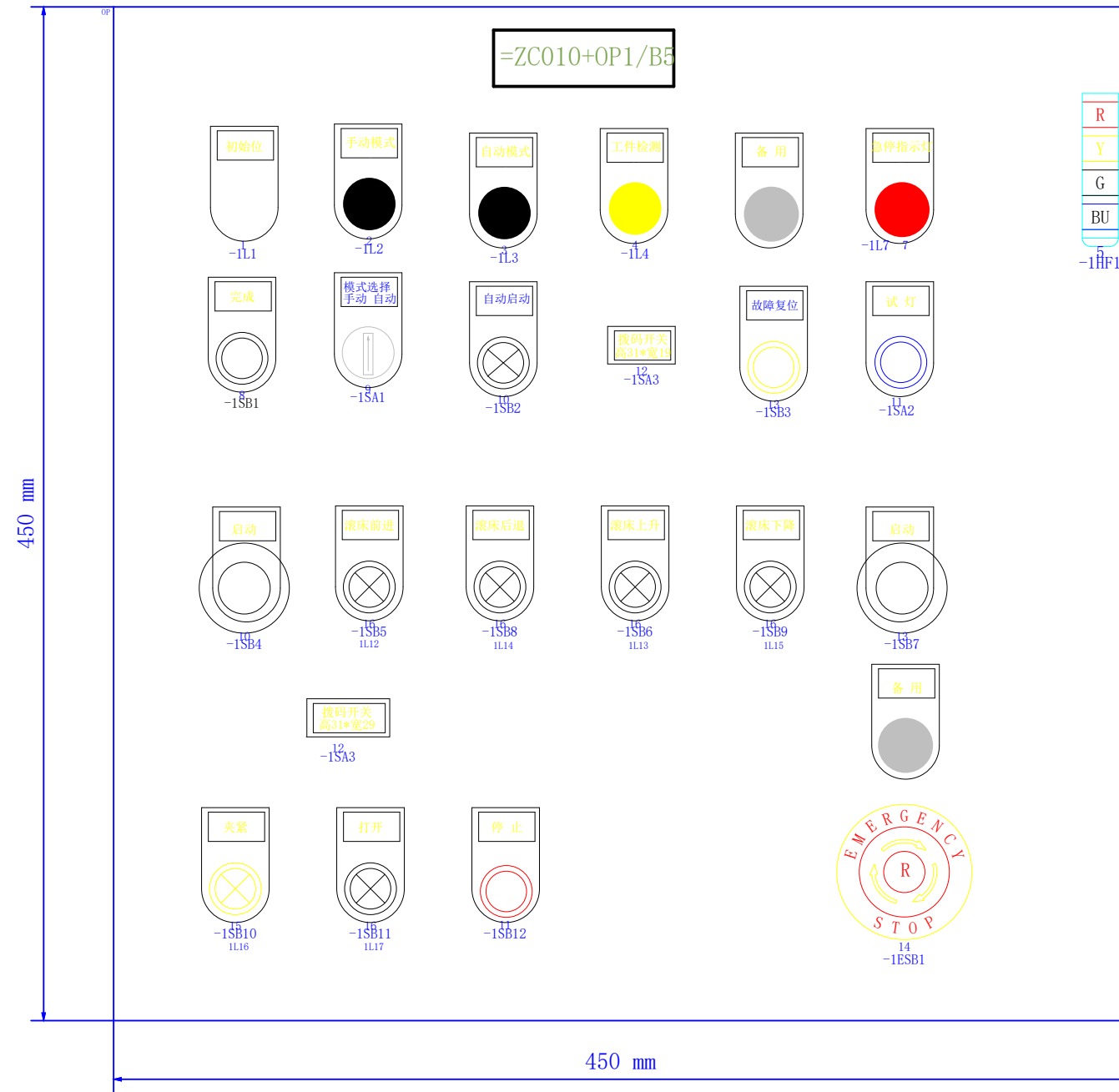


- OP1 完工按钮
- OP1 自动运行
- OP1 故障复位
- OP1 双手复合按钮\_1
- OP1 滚床前进
- OP1 滚床上升
- OP1 双手复合按钮\_2
- OP1 滚床后退
- OP1 滚床下降
- OP1 夹紧
- OP1 打开
- OP1 滚床停止
- OP1 试灯

			日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司			= ZC010
			校对	ADMINISTRATOR					+ OP1
			审核						
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人			AD201601	页数 B1 页 11 / 107

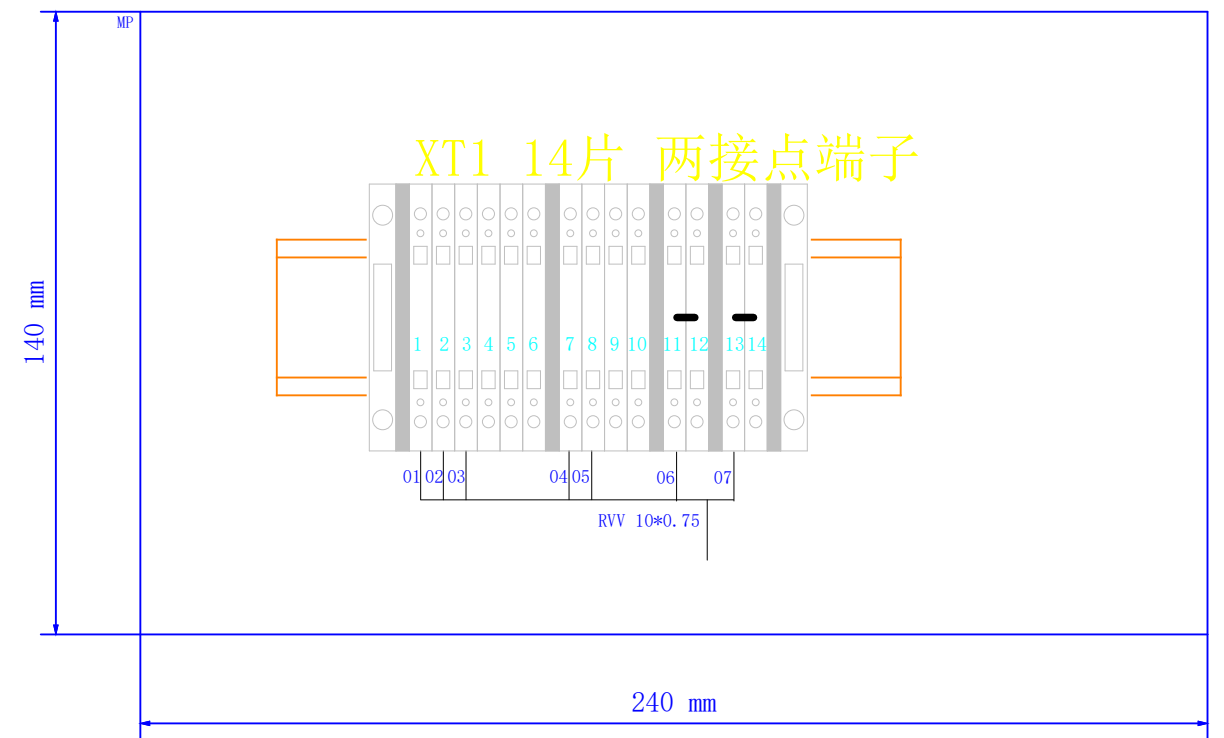
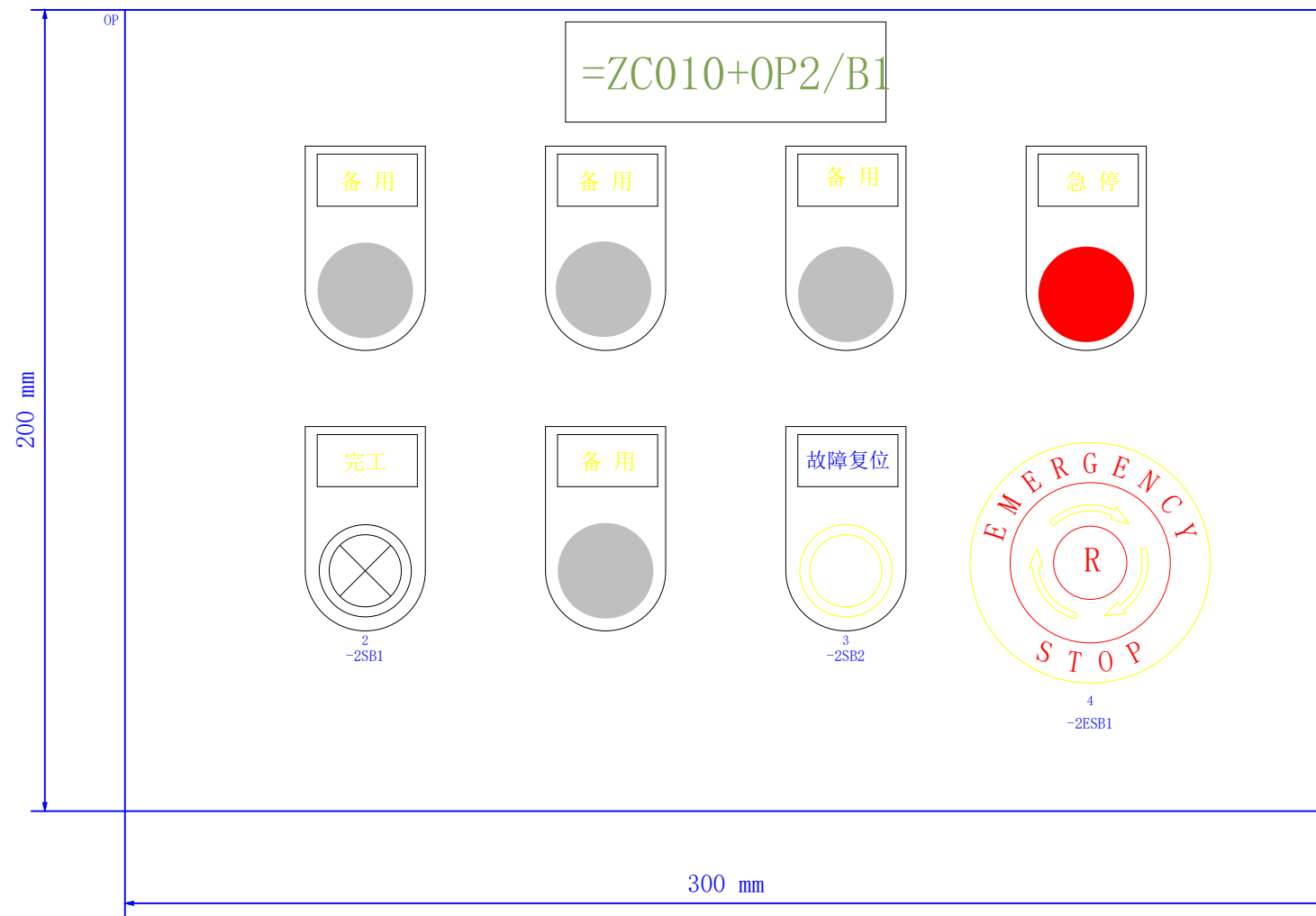


=ZC010+OP1/B5 安装版图

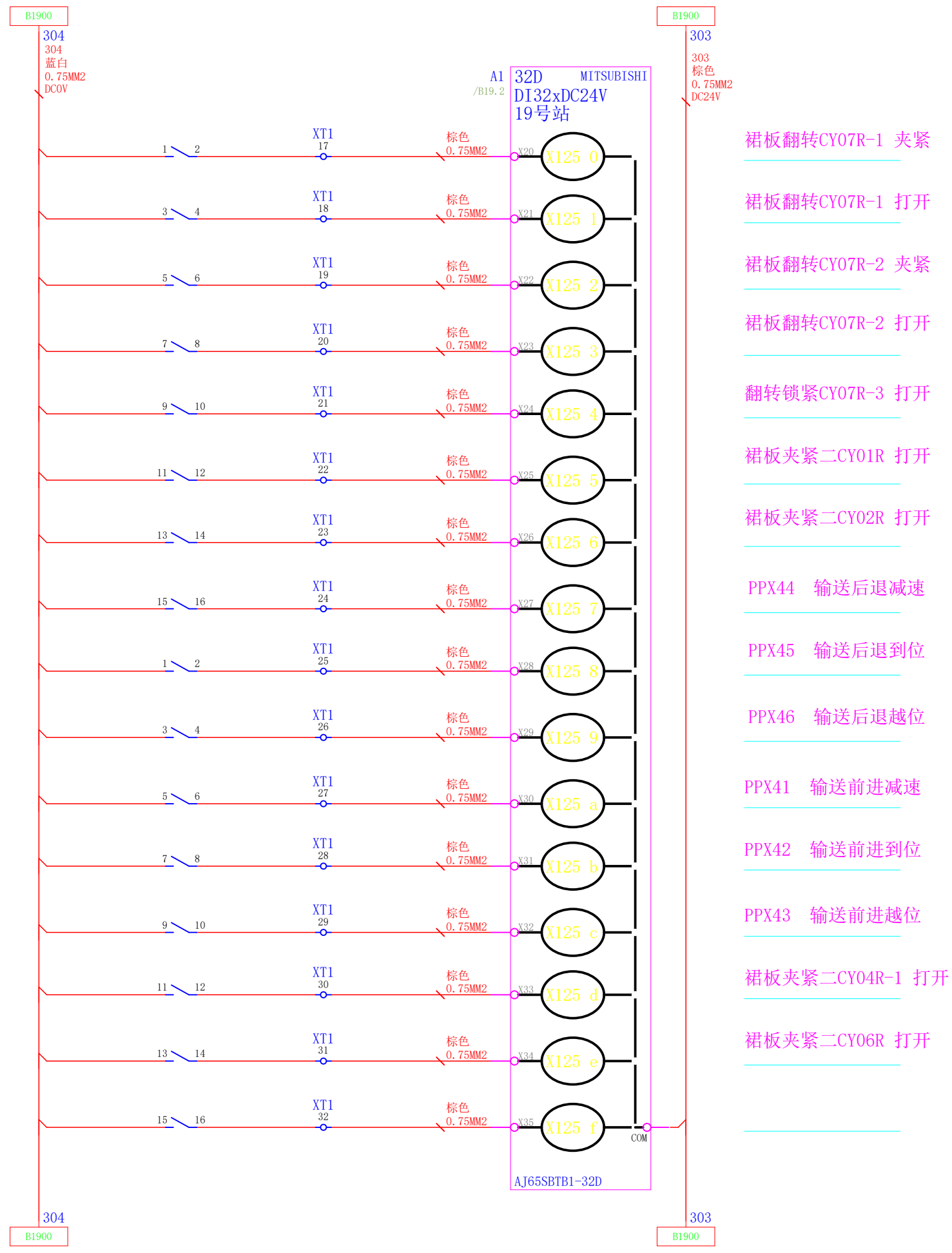
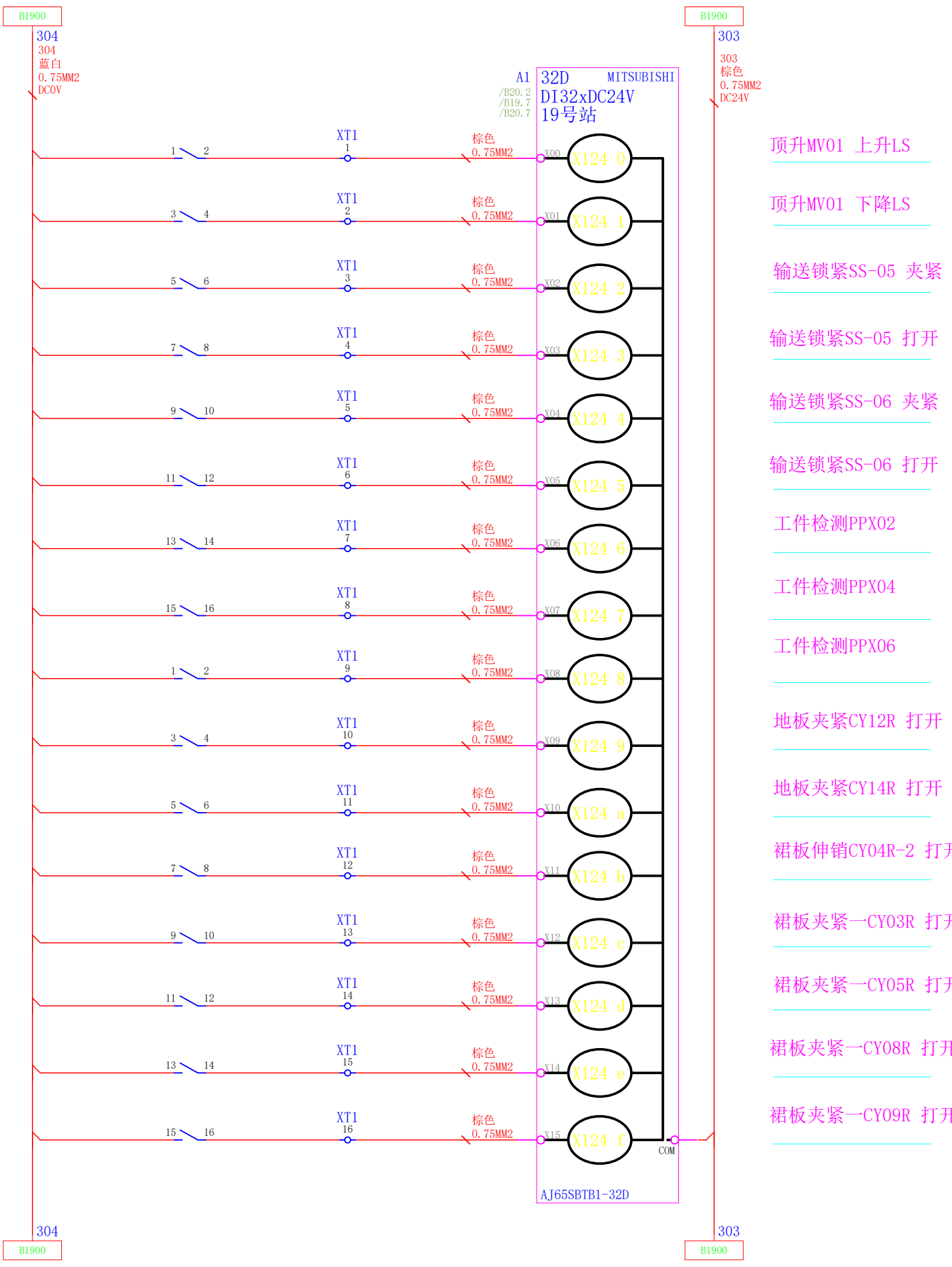


- 端子数量:  
 ZDU2.5: 42片(1-42号端子)  
 ZQV 2.5/20: 1片  
 ZAP/TW1: 5片  
 ZEW: 2片  
 柜内塑料线槽:  
 40(W)X80(H):1.2米  
 导轨:  
 DN35: 0.4米

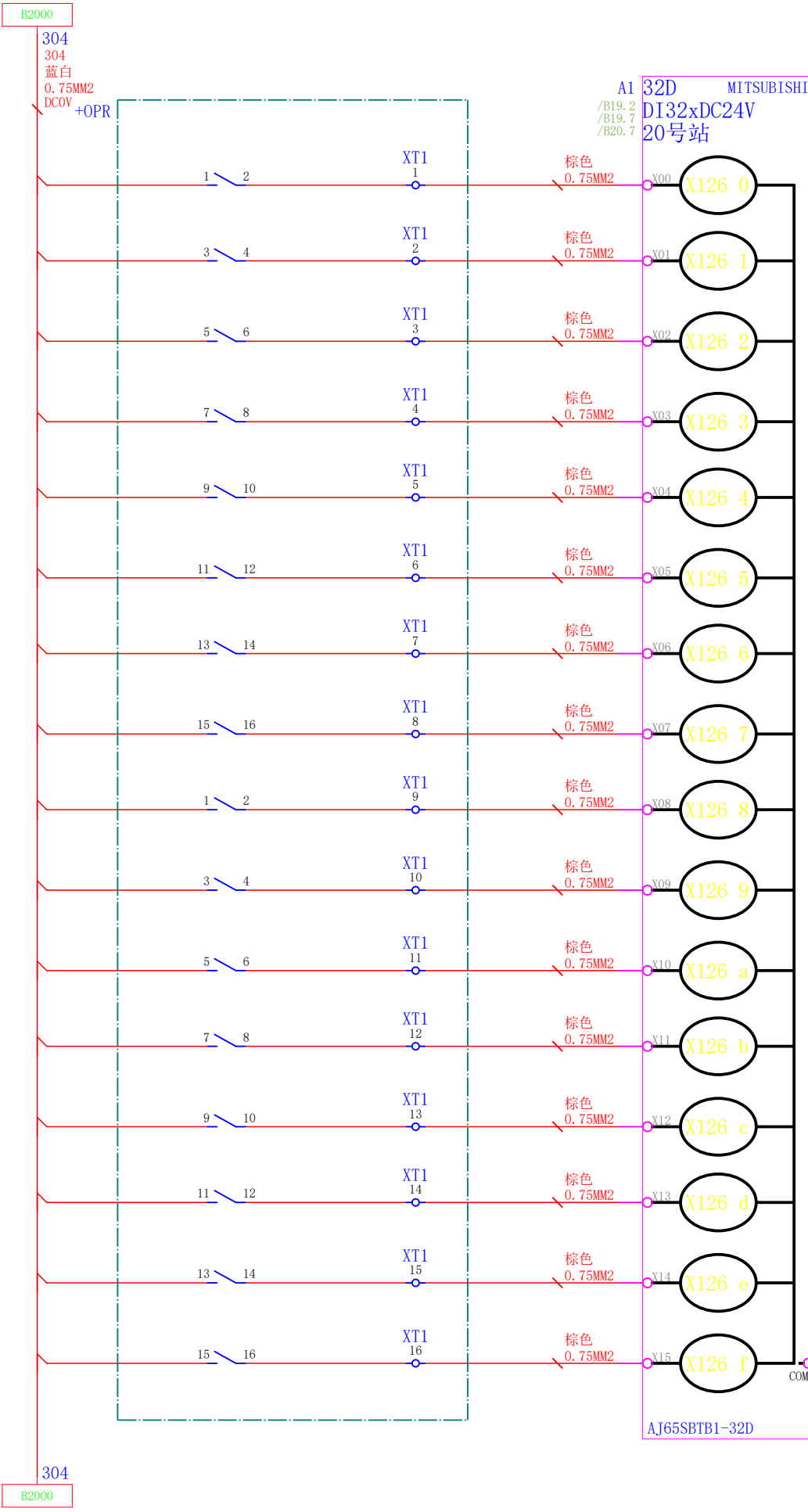
日期	2016/8/11	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	= ZC010 + OP1	AD201601	页数 B5 页 13 / 107
校对	ADMINISTRATOR					
审核						
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人	



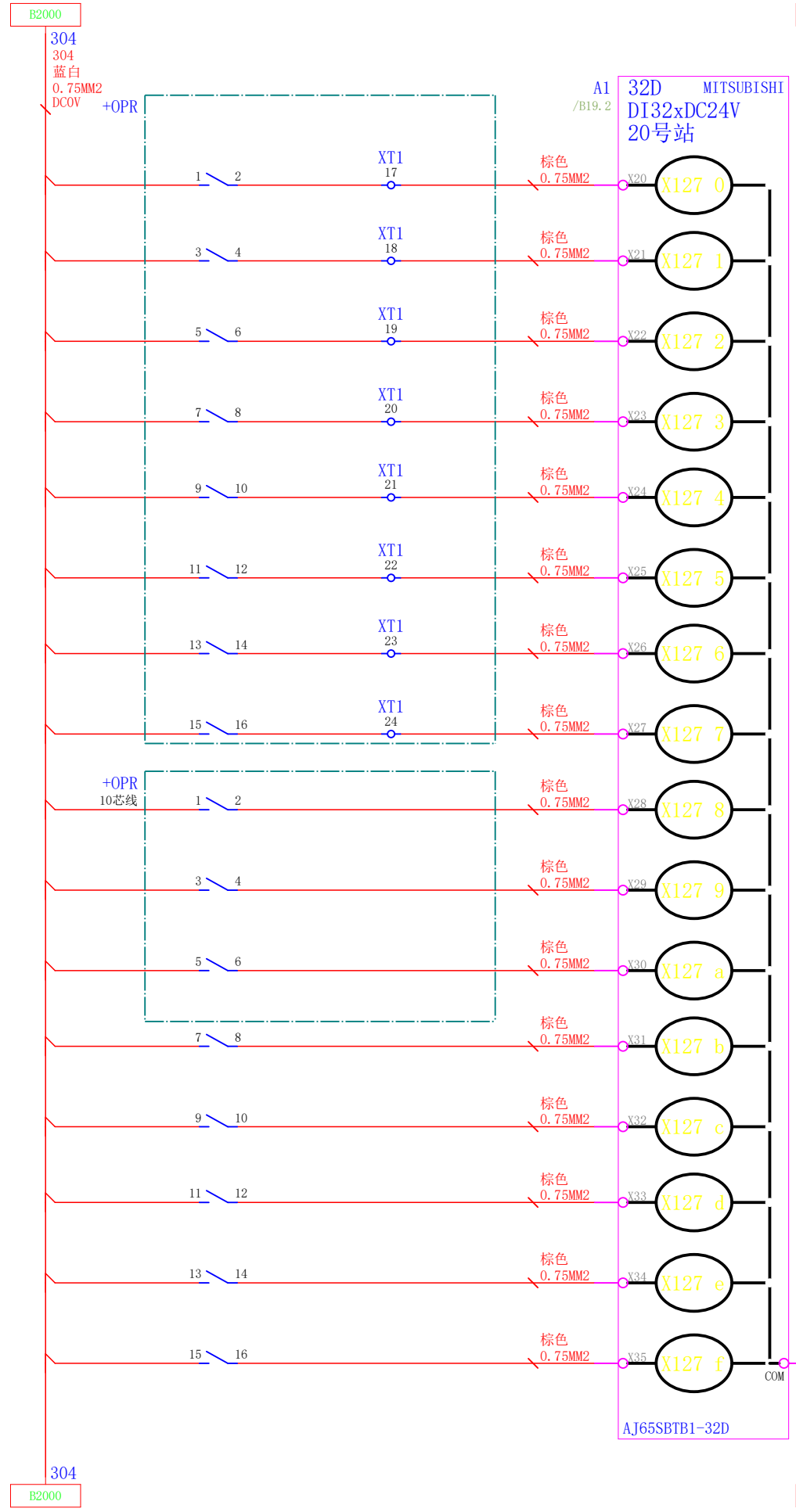
日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	从操作站布局图	AD201601	= ZC010 + OP2	页数	B1
校对	ADMINISTRATOR						页	14 / 107
审核								
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人			



=ZC010+OP2/B1			=ZC020 + IO		
修改	日期	姓名	日期	2023/10/30	D5主焊线项目
			校对	ADMINISTRATOR	
			审核		
			武汉云舟精机智能控技术有限公司		
			替换		
			替换人		
			AD201601		
			页数 15 / 107		

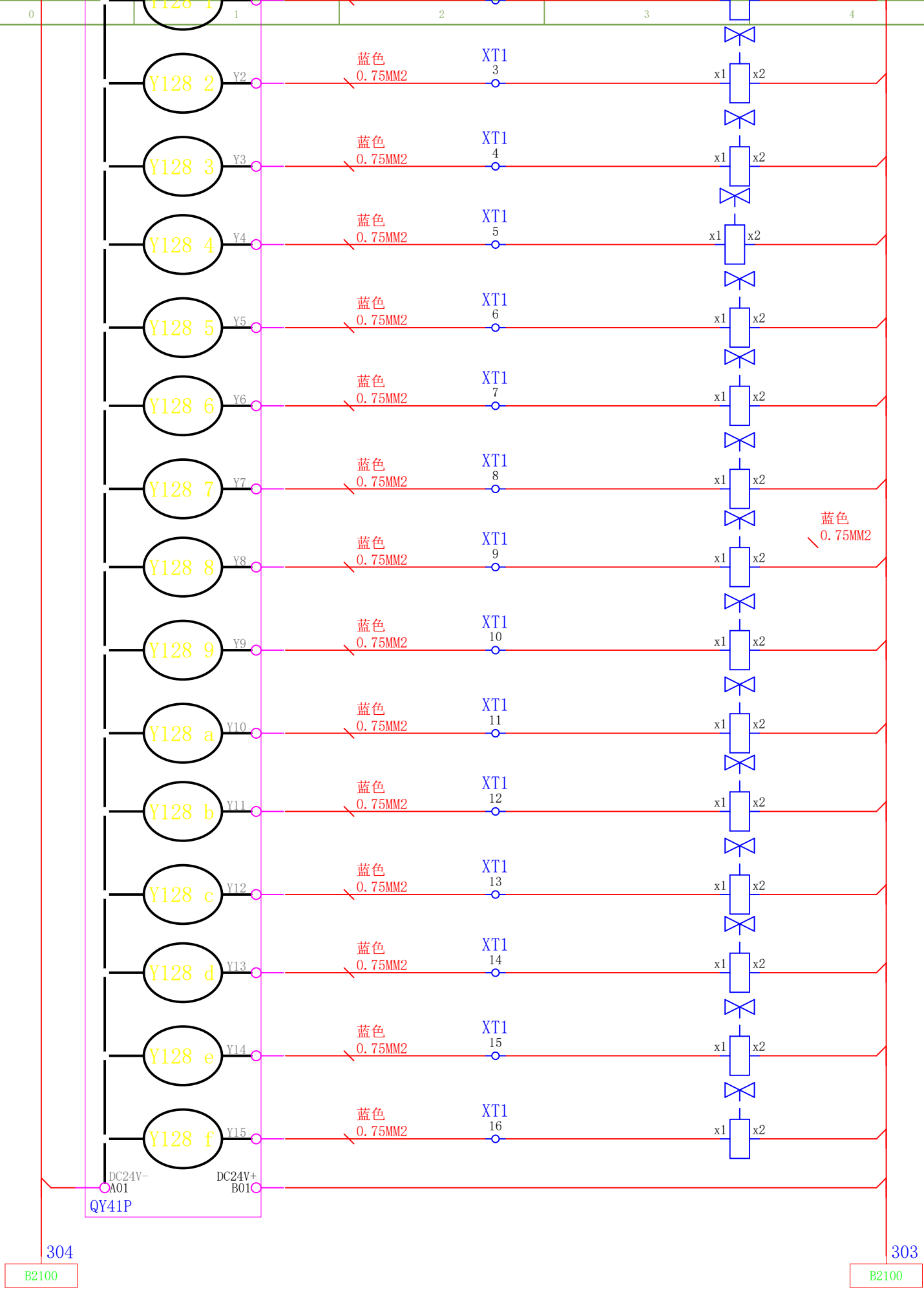


- 工件检测PPX01
- 工件检测PPX03
- 工件检测PPX05
- 地板夹紧CY12L 夹紧
- 地板夹紧CY12L 打开
- 地板夹紧CY10L 打开
- 裙板伸销CY04L-2 夹紧
- 裙板伸销CY04L-2 打开
- 裙板夹紧一CY03L 夹紧
- 裙板夹紧一CY03L 打开
- 裙板夹紧一CY05L 打开
- 裙板夹紧一CY08L 打开
- 裙板夹紧一CY09L 打开
- 裙板翻转CY07L-1 夹紧
- 裙板翻转CY07L-1 打开
- 裙板翻转CY07L-2 夹紧



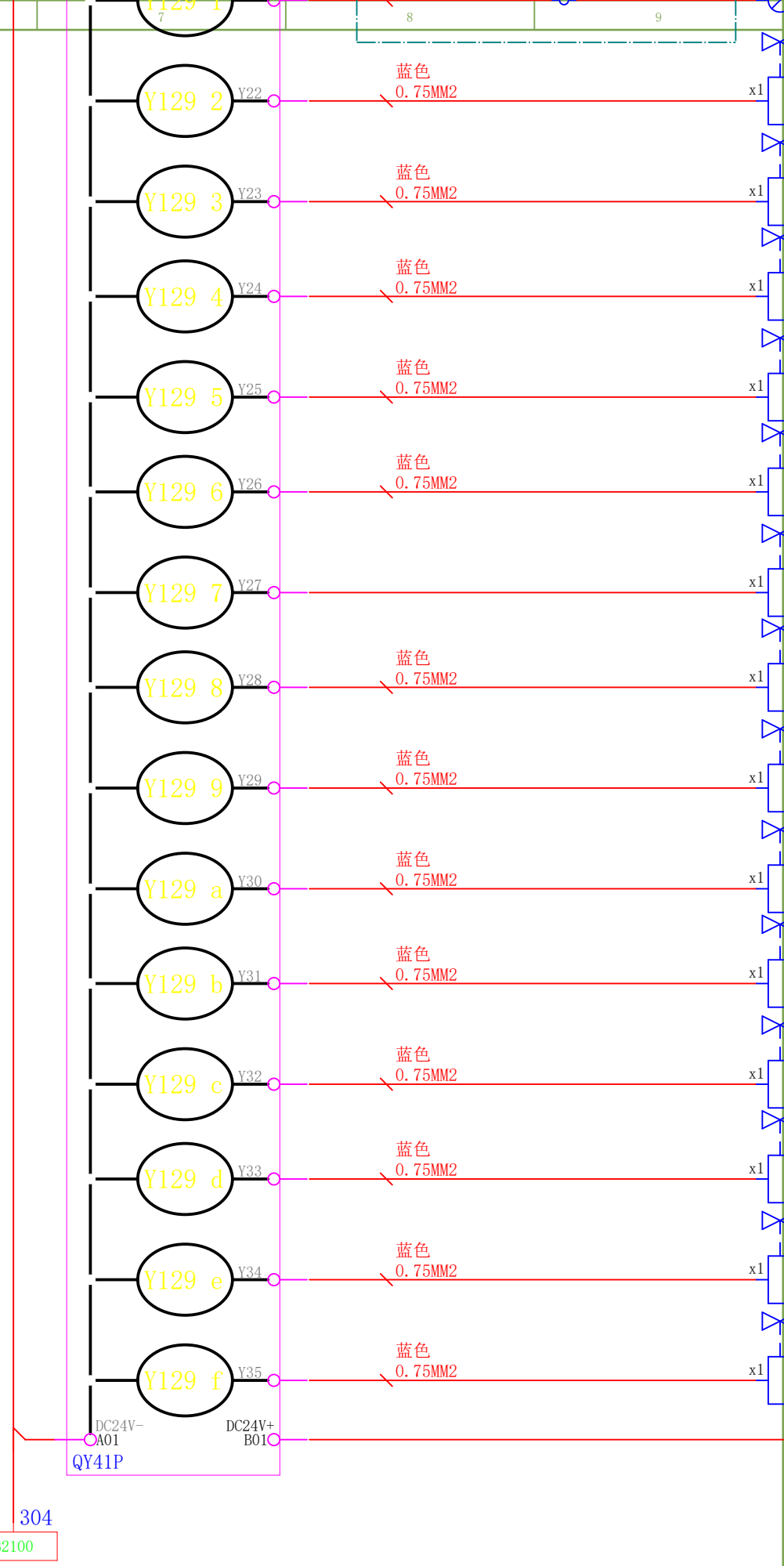
- 裙板翻转CY07L-2 打开
- 翻转锁紧CY07L-3 夹紧
- 翻转锁紧CY07L-3 打开
- 裙板夹紧二CY01L 夹紧
- 裙板夹紧二CY01L 打开
- 裙板夹紧二CY02L 打开
- 裙板夹紧二CY04L-1 打开
- 裙板夹紧二CY06L 打开
- OP2 完工按钮
- OP2 故障复位
- OP2 急停





输送锁销MV02 夹紧  
 输送锁销MV02 打开  
 地板夹紧MV03 夹紧  
 地板夹紧MV03 打开  
 裙板伸销MV04 夹紧  
 裙板伸销MV04 打开  
 裙板夹紧一MV05 夹紧  
 裙板夹紧一MV05 打开  
 裙板翻转MV06 夹紧  
 裙板翻转MV06 打开  
 裙板翻转锁紧MV07 夹紧  
 裙板翻转锁紧MV07 打开  
 裙板夹紧二MV08 夹紧  
 裙板夹紧二MV08 打开

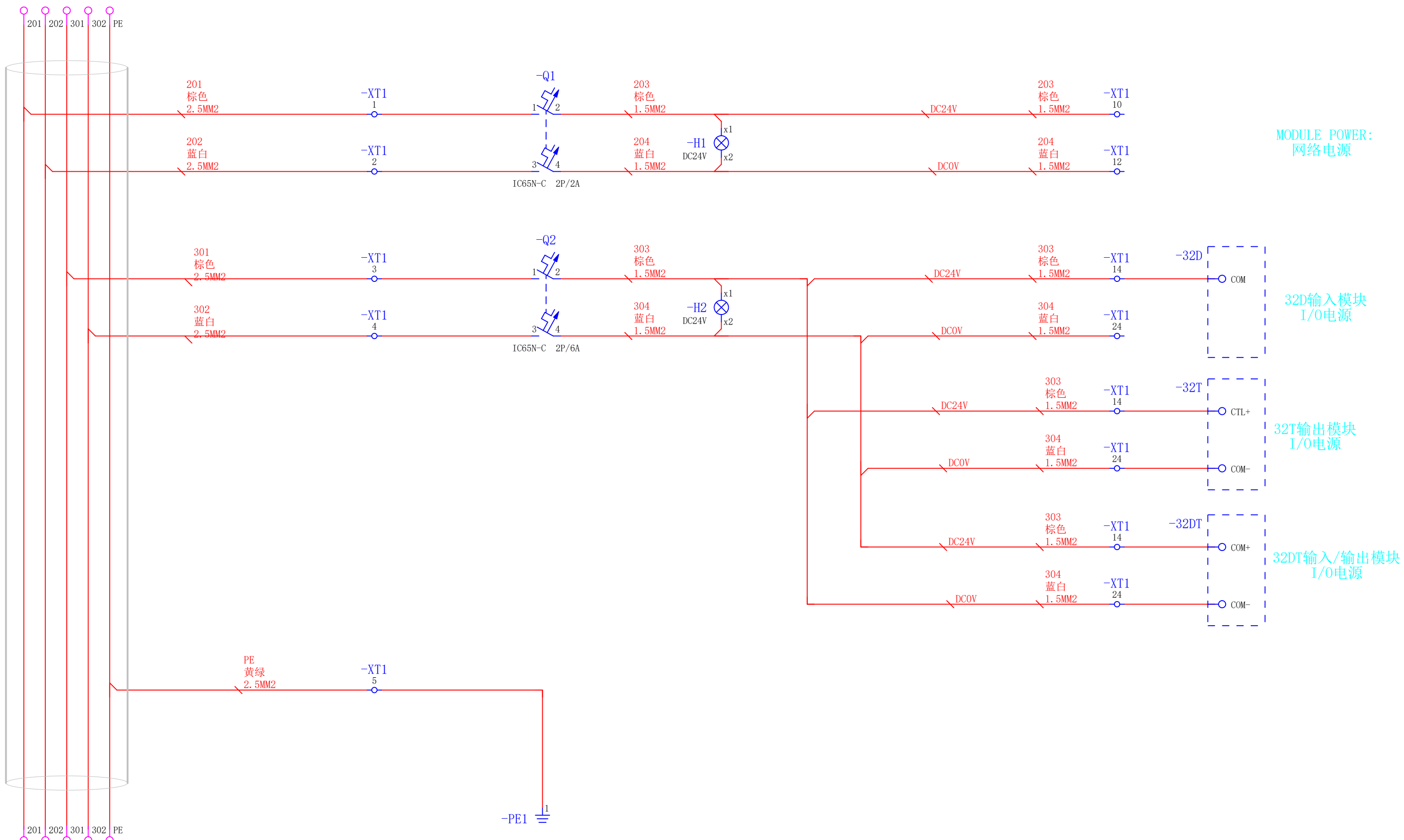
303  
B2100



304  
B2100

日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	= ZC020 + IO			
校对	ADMINISTRATOR						
审核							
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人	AD201601	页数 B21 页 17 / 107

Voltage: DC24V  
 Electric Cable: RVV4×2.5+PE  
 From: See MCP cable layout



箱体模块等接地端子

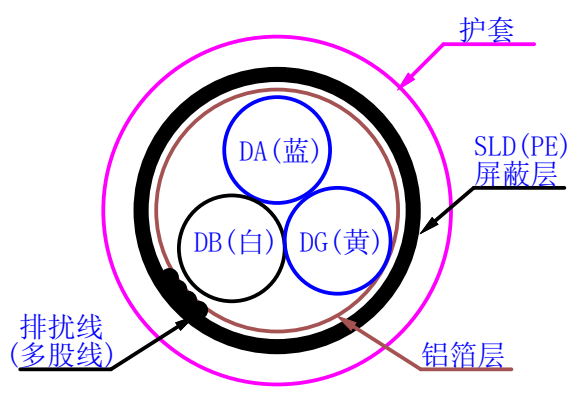
Voltage: DC24V  
 Electric Cable: RVV4×2.5+PE  
 To: See MCP cable layout

+IO/B21			日期 2016/7/1		D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	总线箱DC24V电源图	= ZC020		AD201601	页数 C1
			校对 MASTER					+ IO_BOX			
			审核								
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人					页 18 / 107	

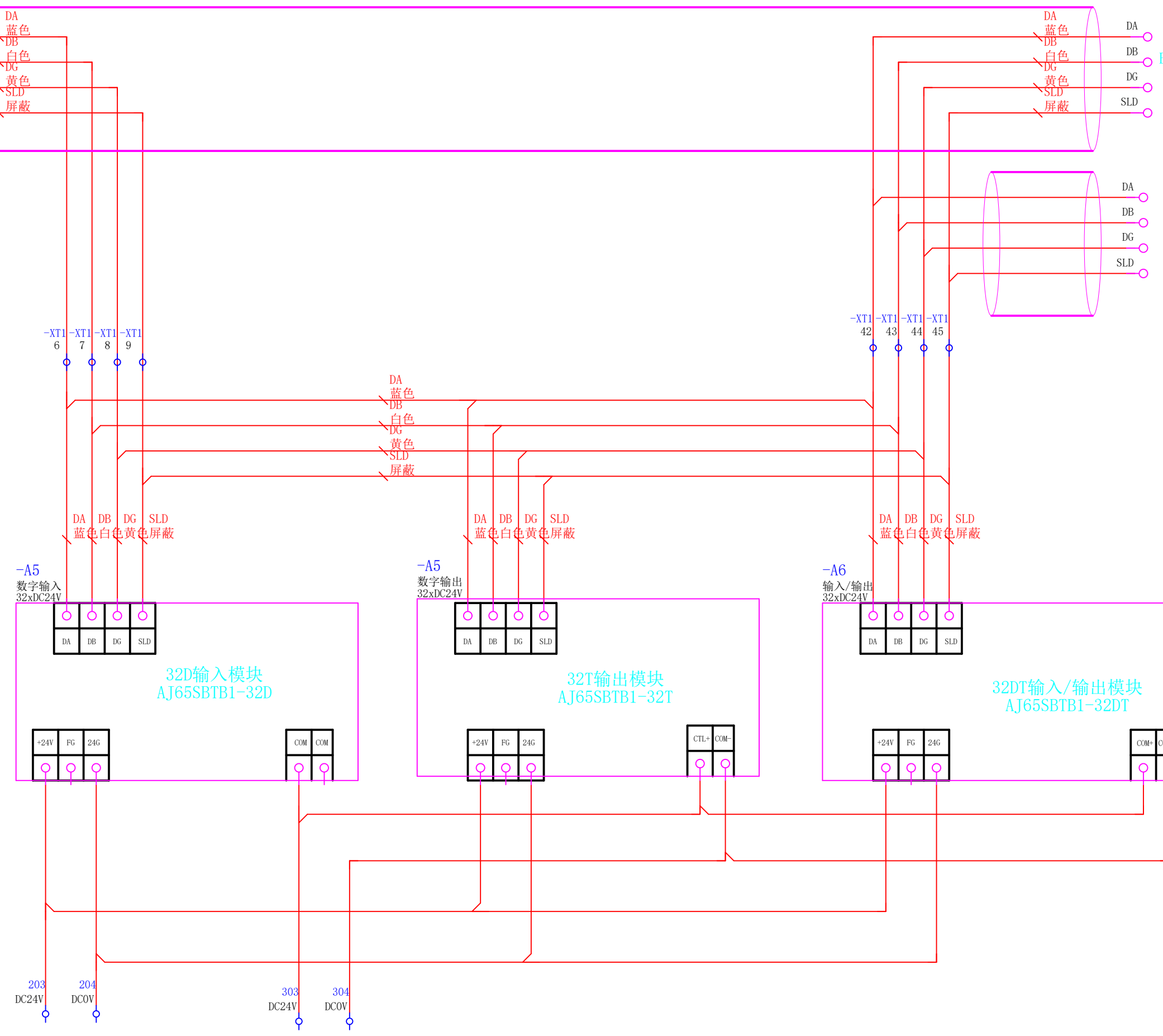
Communication: CCLINK  
 Electric Cable: CCNC-SB110H  
 From: See MCP cable layout

Communication: CCLINK  
 Electric Cable: CCNC-SB110H  
 To: See MCP cable layout

操作盒  
网络



CCNC-SB110H  
截面图

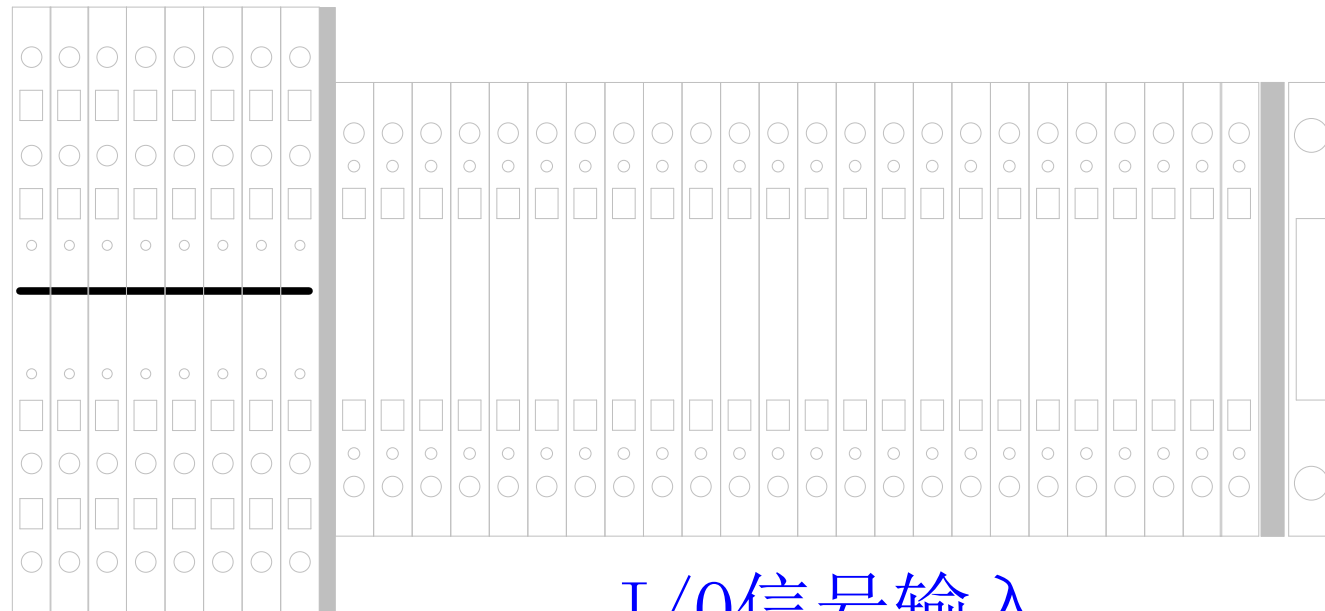


MODULE POWER:  
网络电源

MODULE POWER:  
模块电源

			日期	2016/7/1	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	模块电源及网络接线	= ZC020	
			校对	MASTER				+ IO_BOX	
			审核						
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人			AD201601	页数 C2
								页	19 / 107

TB盒7  
底板



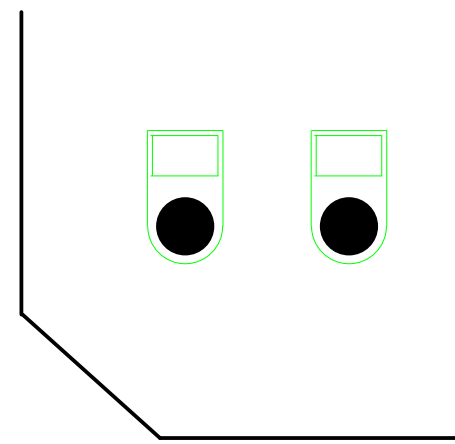
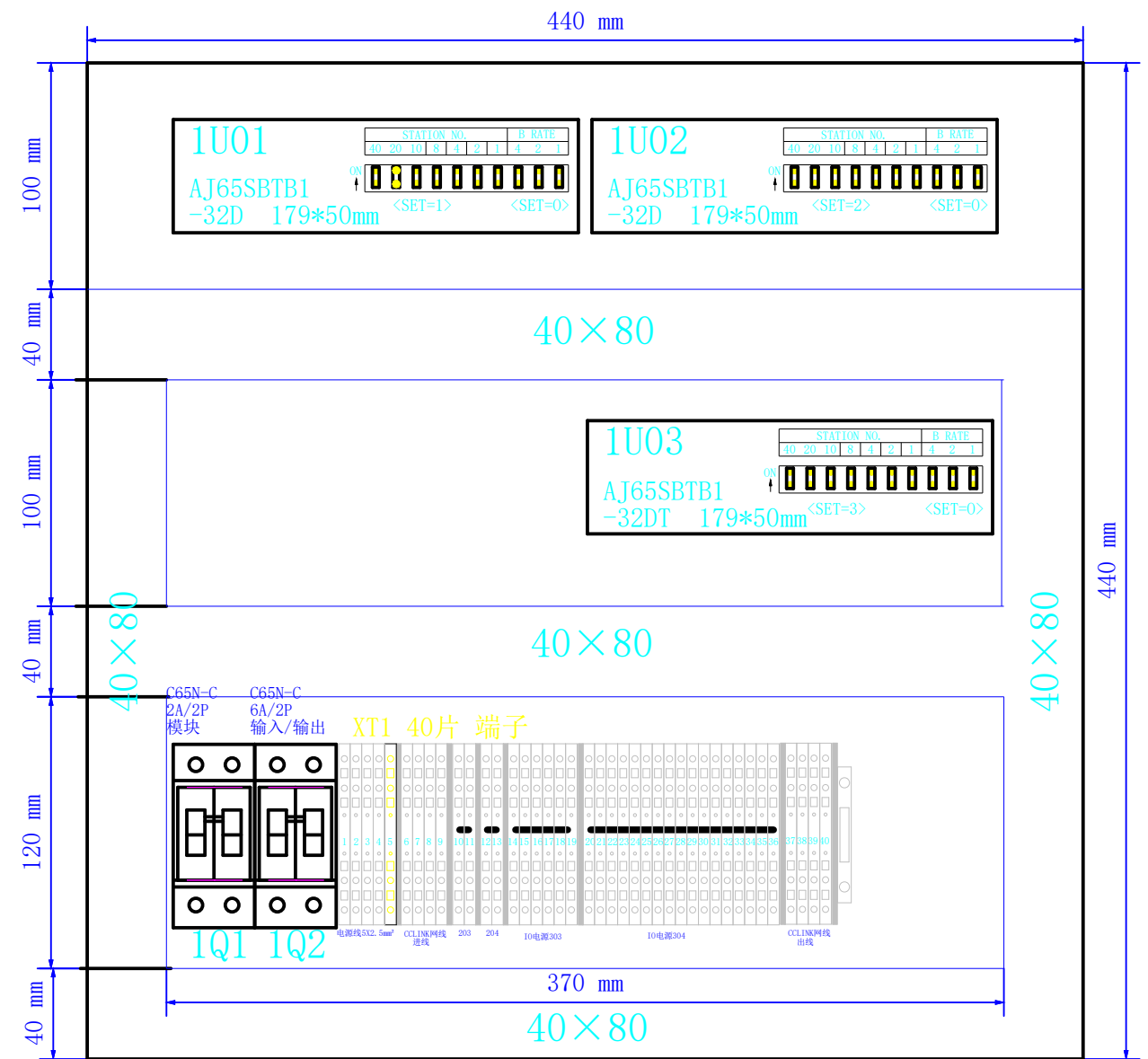
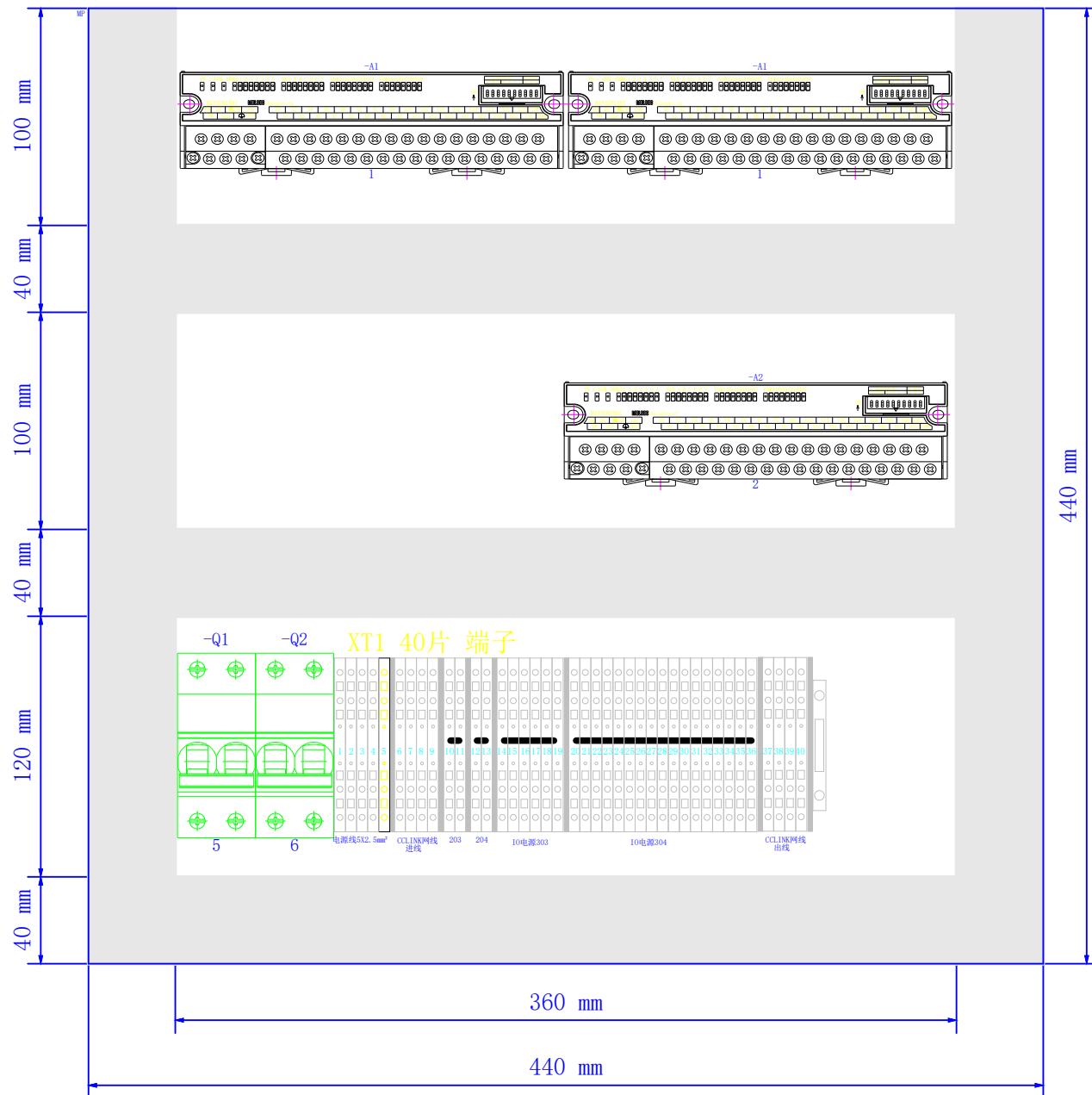
I0电源304  
DC0V  
8片双层端子

I/O信号输入  
26片单层端子  
24个信号

			日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	= ZC020 + IO_BOX	AD201601	页数	TB盒	
			校对	ADMINISTRATOR						页	20 / 107
			审核								
修改	日期	姓名	原始项目		替换	替换人					

# =ZC020+IO\_BOX/底板 安装版图

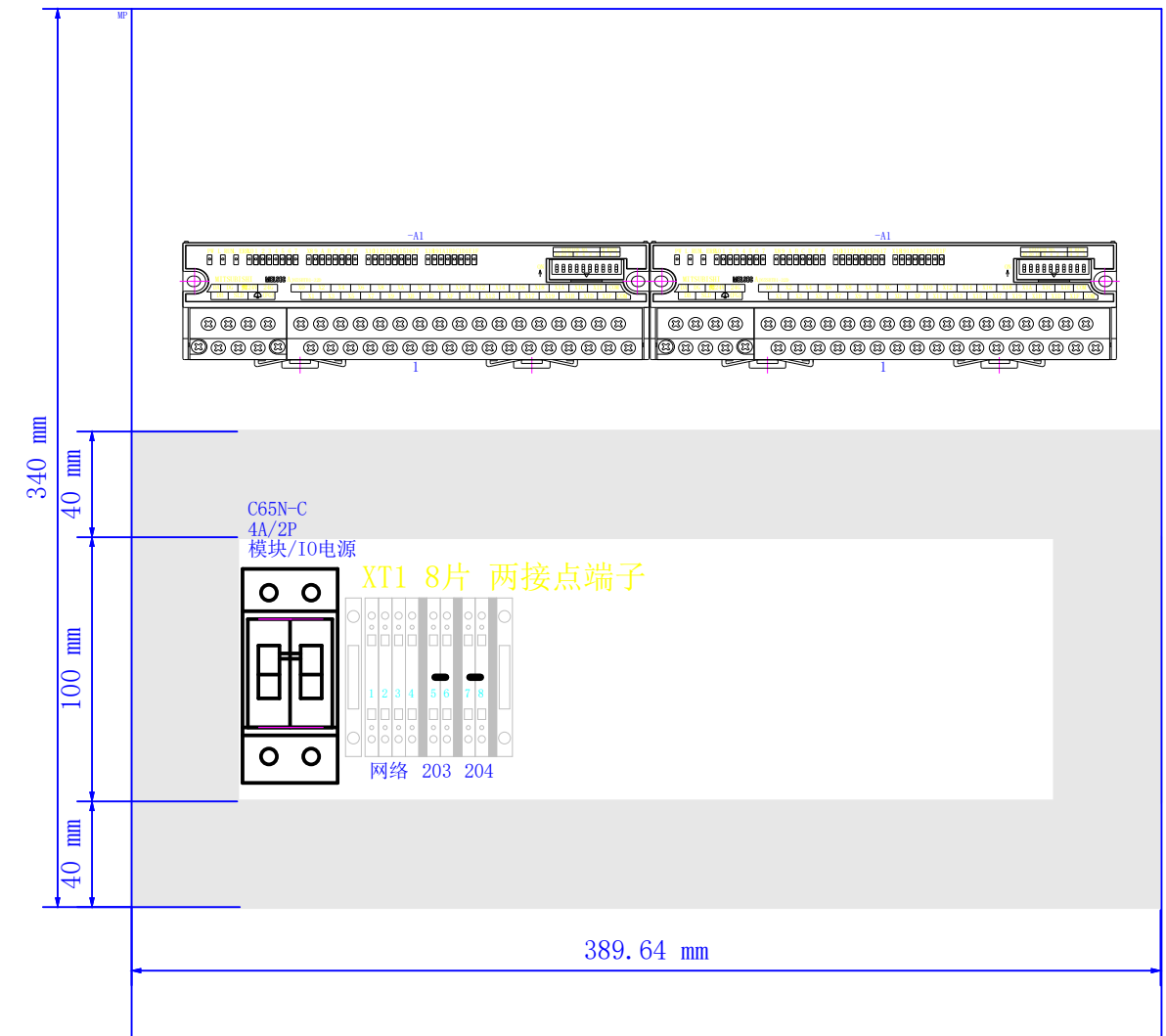
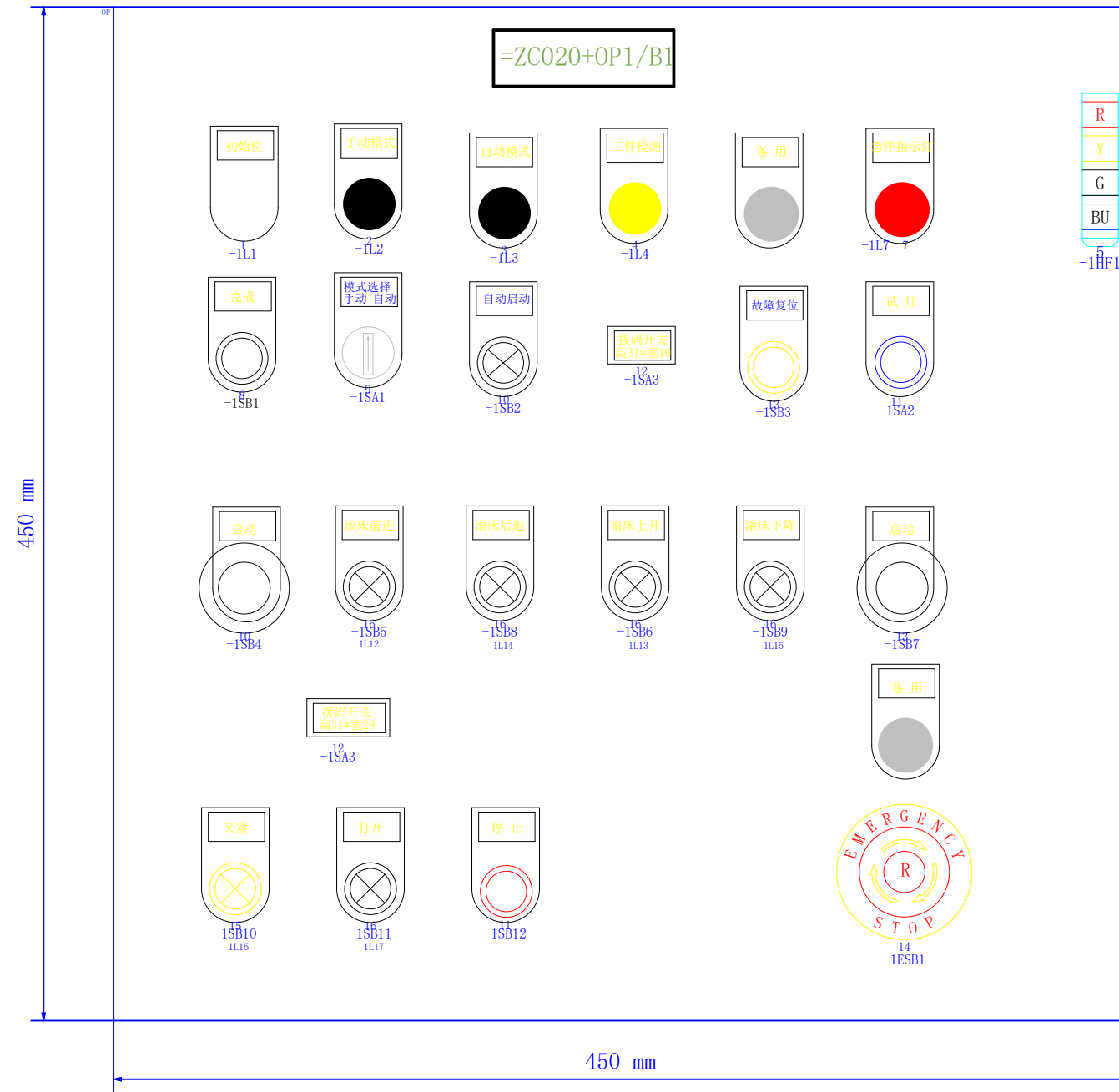
# 安装版图



端子数量:  
 ZDU2.5/4AN: 38片(1-4, 6-40号端子)  
 ZPE2.5/4AN: 1片(5号端子)  
 ZQV 2.5/20: 2片  
 ZAP/TW3: 8片  
 ZEW: 2片

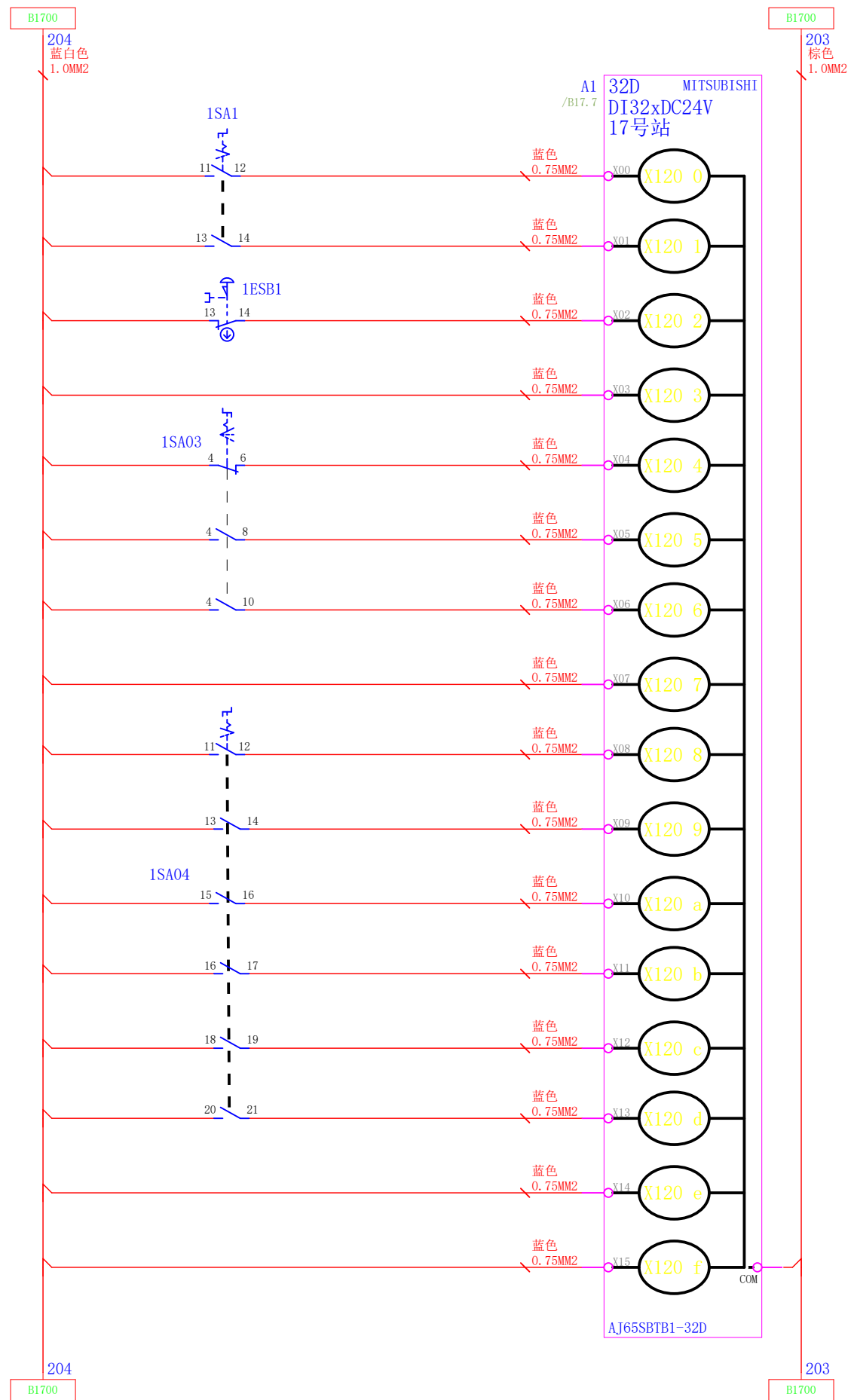
			日期	2016/8/7	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司			= ZC020	
			校对	ADMINISTRATOR					+ IO_BOX	
			审核							
修改	日期	姓名	原始项目		替换	替换人			AD201601	
								页数	底板	
								页	21 / 107	

=ZC020+OP1/B1 安装版图

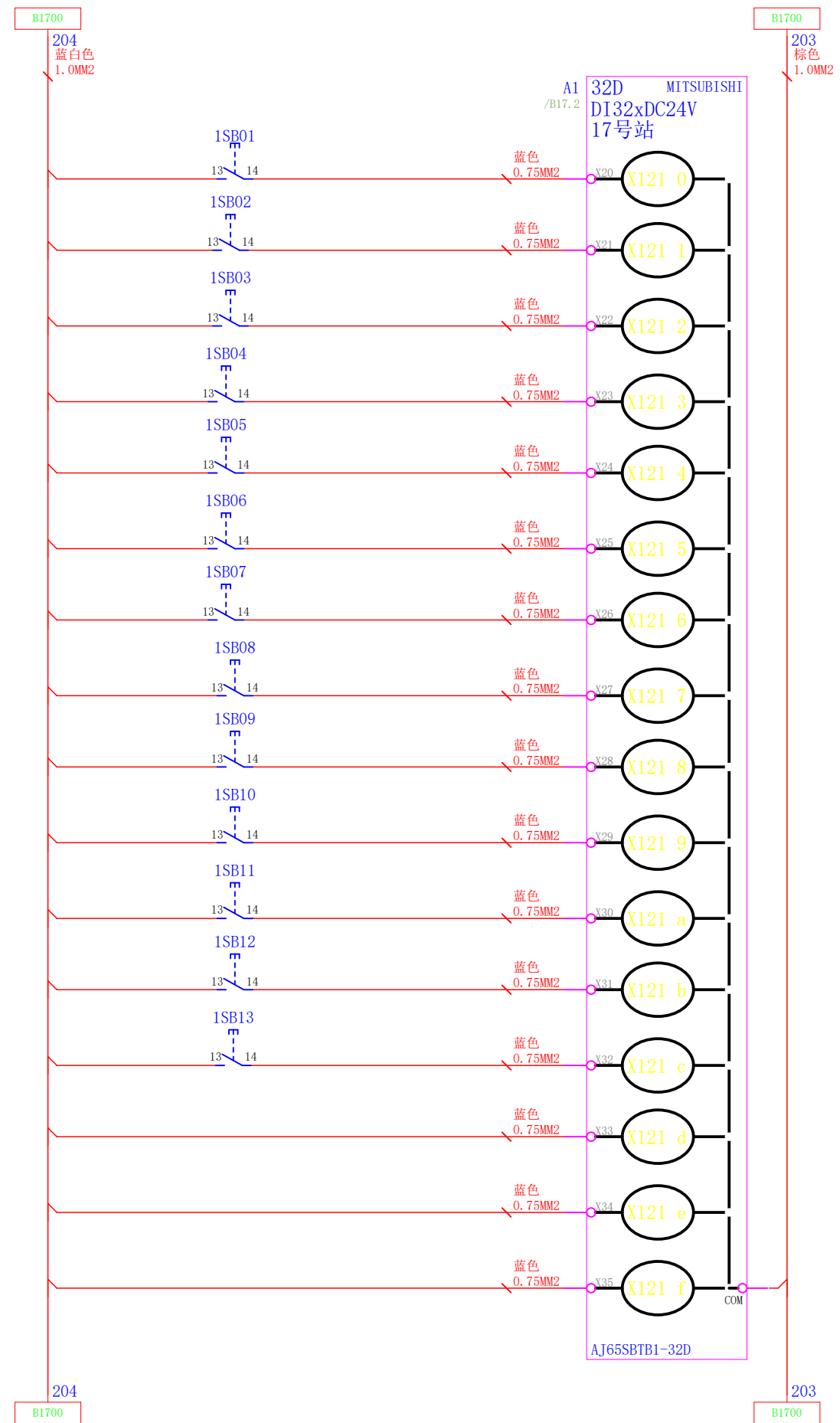


- 端子数量:  
 ZDU2.5: 42片(1-42号端子)  
 ZQV 2.5/20: 1片  
 ZAP/TW1: 5片  
 ZEW: 2片  
 柜内塑料线槽:  
 40(W)X80(H):1.2米  
 导轨:  
 DN35: 0.4米

			日期	2016/7/1	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	= ZC020	
			校对	MASTER			+ OP1	
			审核				AD201601	页数
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人		页	22 / 107

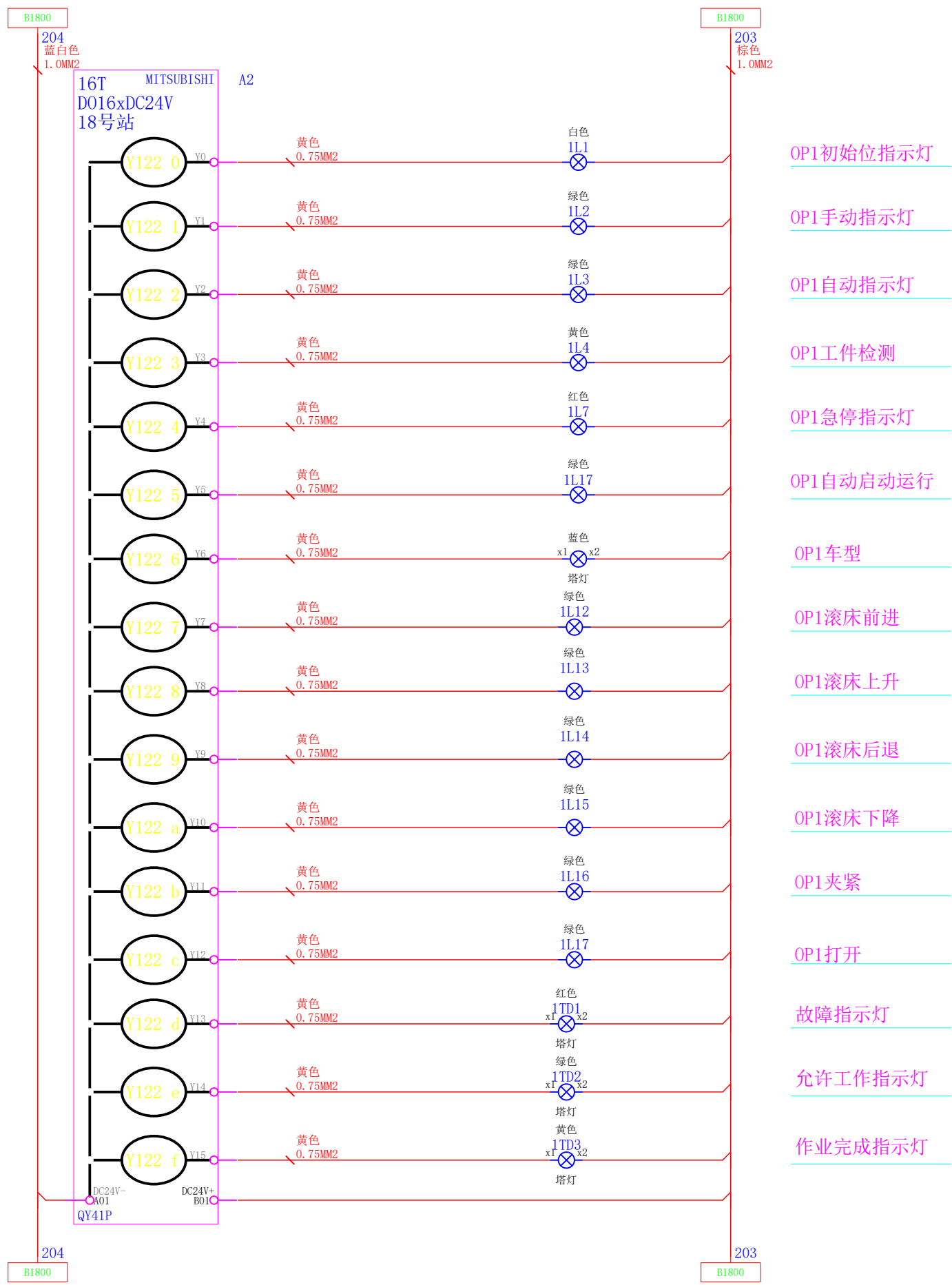


- 手动模式
- 自动模式
- OP1 急停
- OP1 车型A
- OP1 车型B
- OP1 车型C
- ISA04\_拨码 选择开关\_1
- ISA04\_拨码 选择开关\_2
- ISA04\_拨码 选择开关\_4
- ISA04\_拨码 选择开关\_8
- ISA04\_拨码 选择开关\_10
- ISA04\_拨码 选择开关\_20



- OP1 完工按钮
- OP1 自动运行
- OP1 故障复位
- OP1 双手复合按钮\_1
- OP1 滚床前进
- OP1 滚床上升
- OP1 双手复合按钮\_2
- OP1 滚床后退
- OP1 滚床下降
- OP1 夹紧
- OP1 打开
- OP1 滚床停止
- OP1 试灯

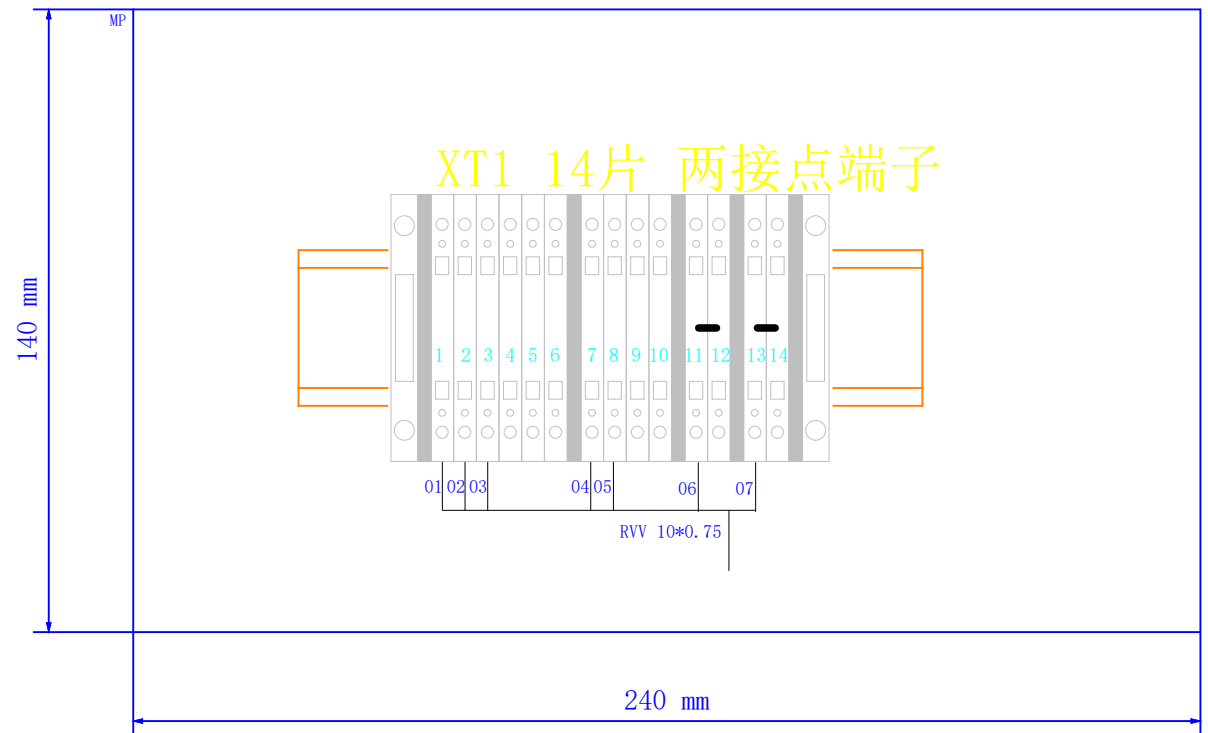
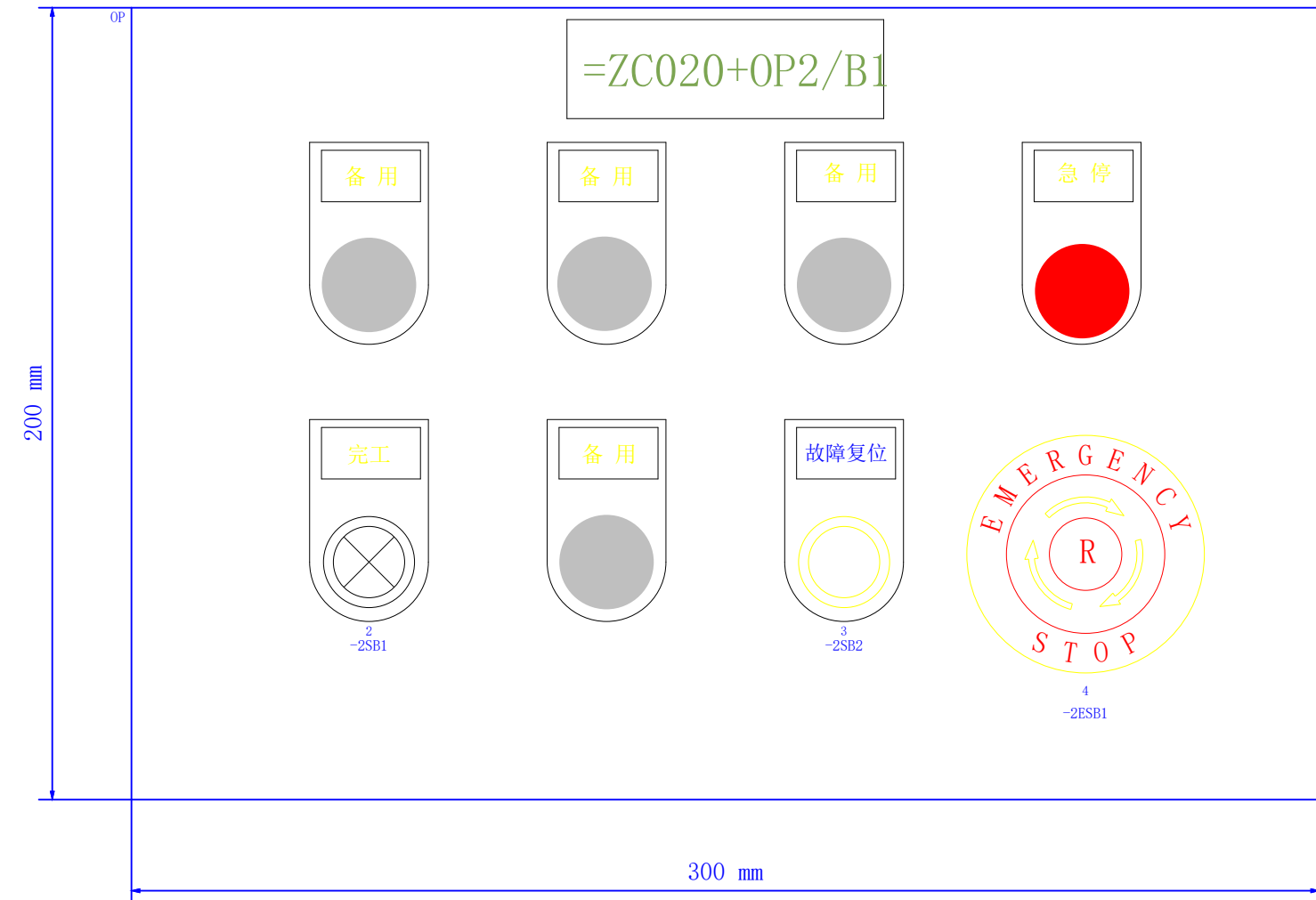
			日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	= ZC020	
			校对	ADMINISTRATOR			+ OP1	
			审核					
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人		AD201601	页数 B17
								页 23 / 107



- OP1初始位指示灯
- OP1手动指示灯
- OP1自动指示灯
- OP1工件检测
- OP1急停指示灯
- OP1自动启动运行
- OP1车型
- OP1滚床前进
- OP1滚床上升
- OP1滚床后退
- OP1滚床下降
- OP1夹紧
- OP1打开
- 故障指示灯
- 允许工作指示灯
- 作业完成指示灯

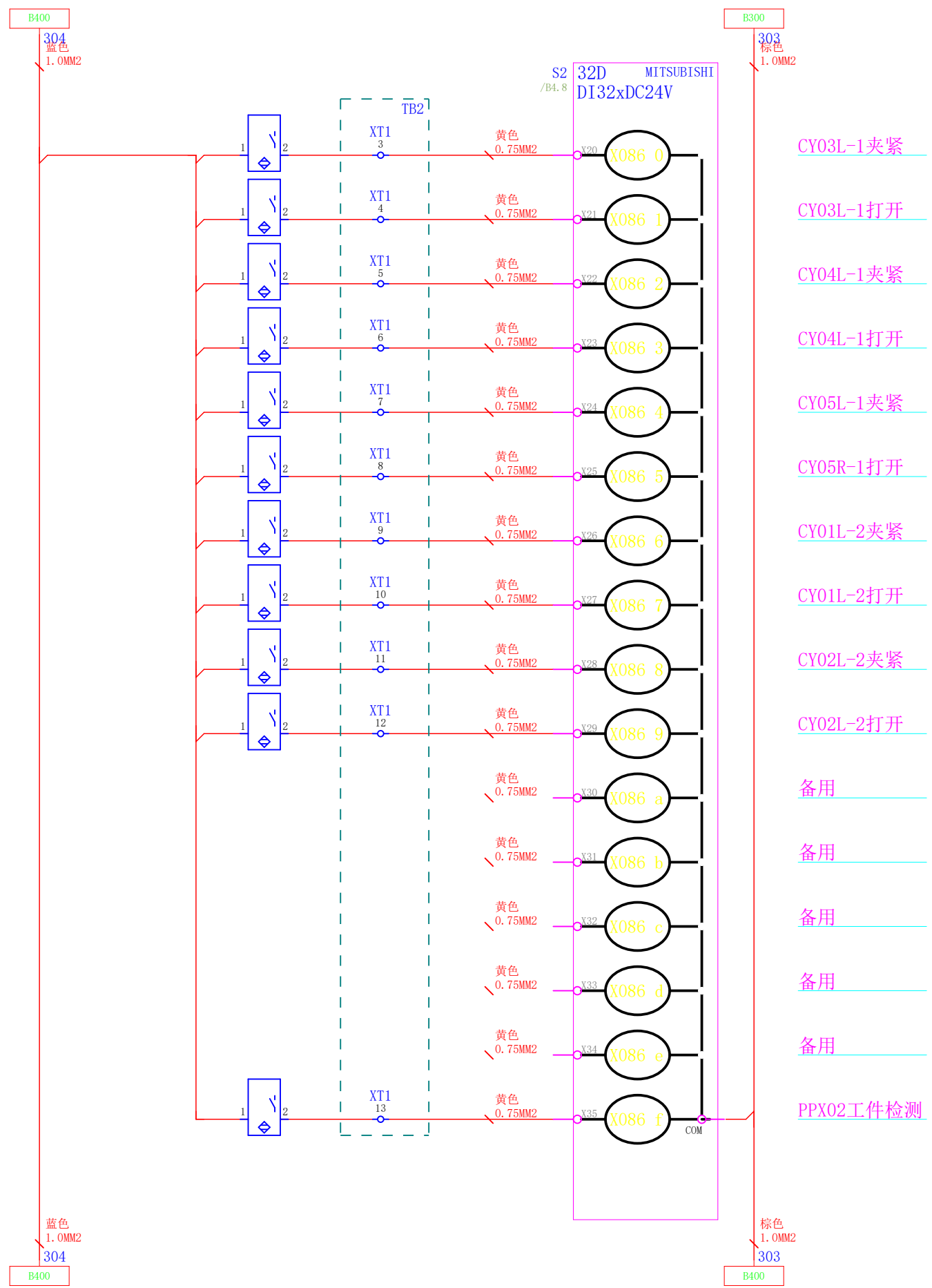
			日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司			= ZC020	
			校对	ADMINISTRATOR					+ OP1	
			审核							
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人			AD201601	页数 24 / 107	



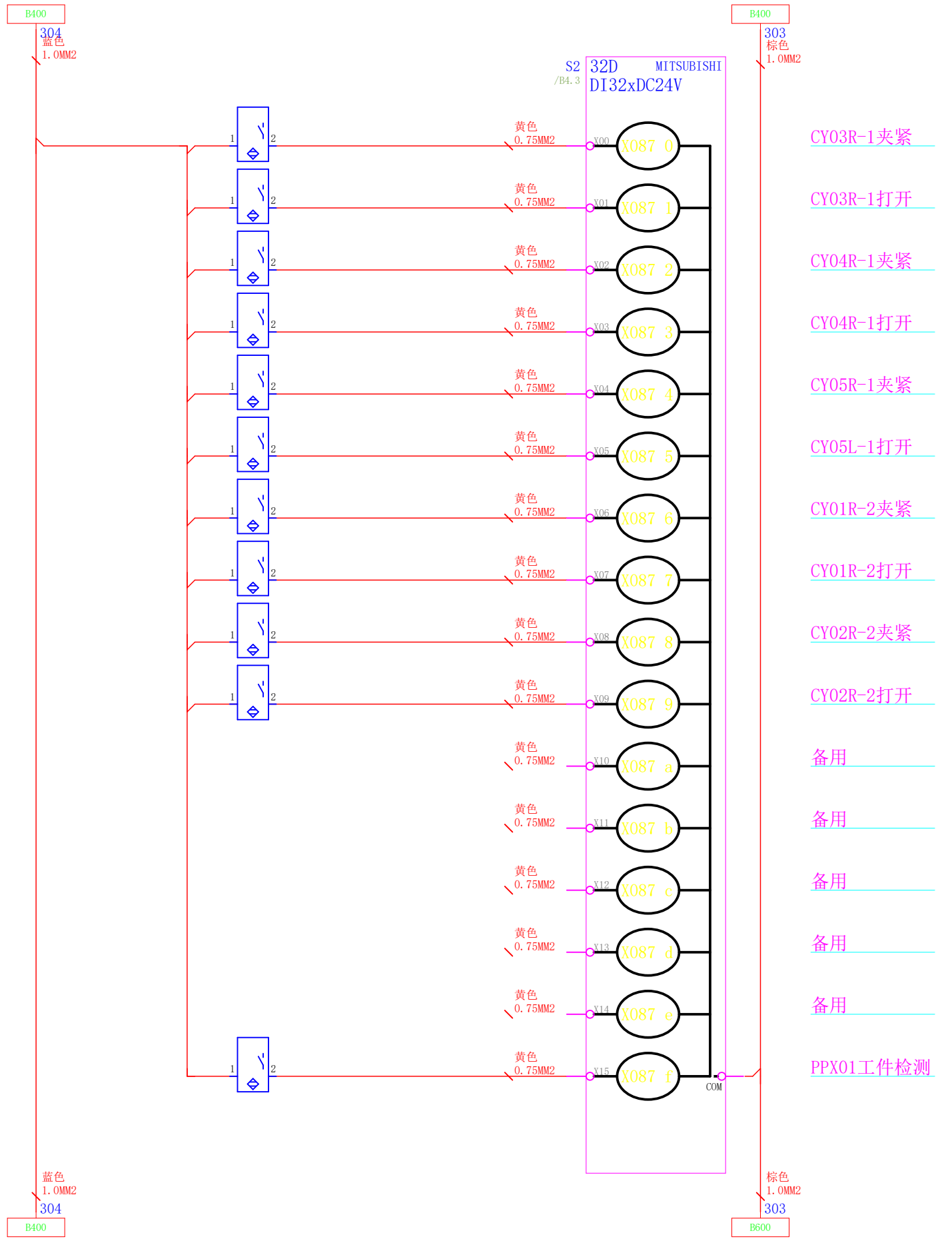


			日期	2016/7/1	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	从操作站布局图	= ZC020	
			校对	MASTER				+ OP2	
			审核					AD201601	
修改	日期	姓名	原始项目		替换	替换人		页	25 / 107





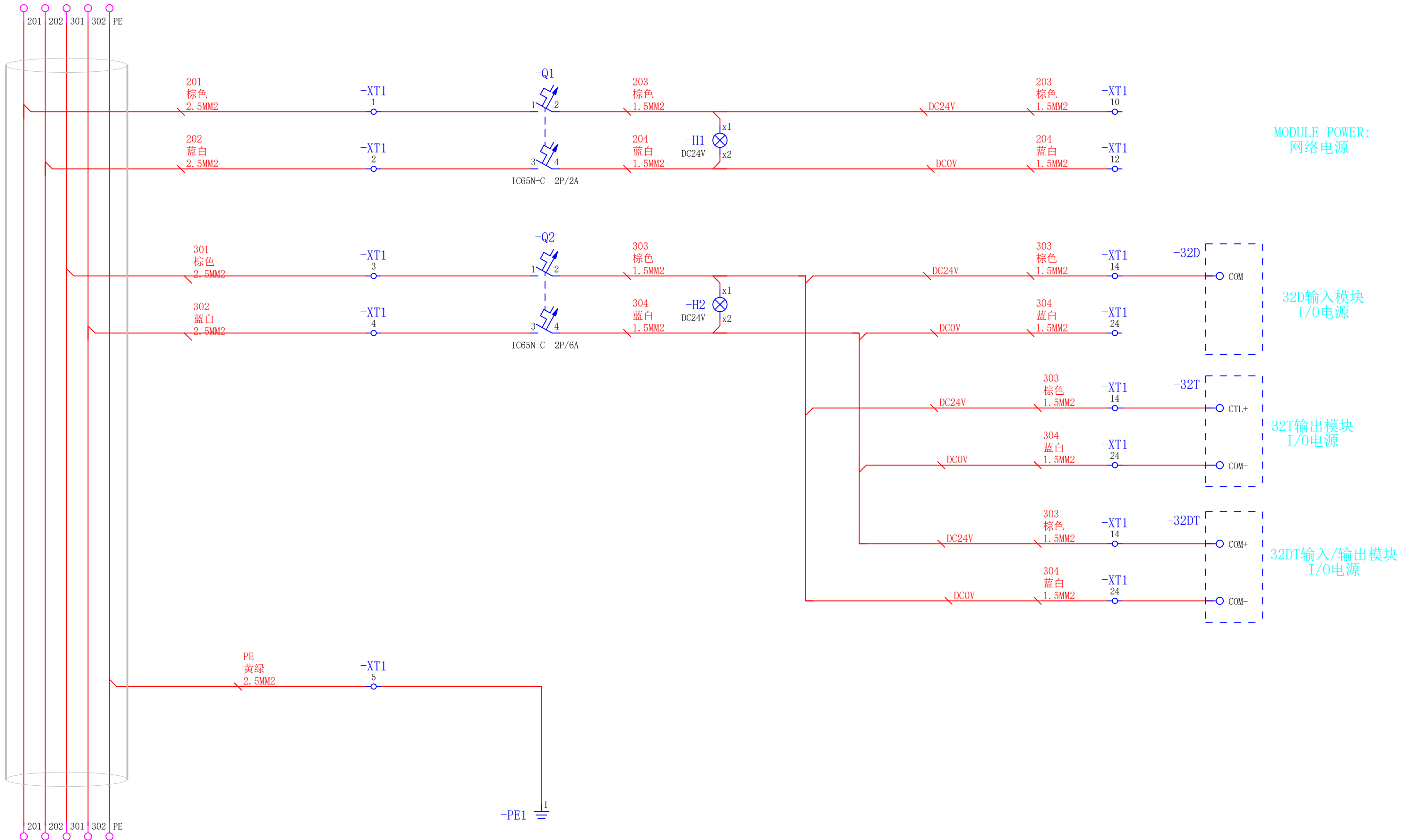
- CY03L-1夹紧
- CY03L-1打开
- CY04L-1夹紧
- CY04L-1打开
- CY05L-1夹紧
- CY05L-1打开
- CY01L-2夹紧
- CY01L-2打开
- CY02L-2夹紧
- CY02L-2打开
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- PPX02工件检测



- CY03R-1夹紧
- CY03R-1打开
- CY04R-1夹紧
- CY04R-1打开
- CY05R-1夹紧
- CY05R-1打开
- CY01R-2夹紧
- CY01R-2打开
- CY02R-2夹紧
- CY02R-2打开
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- PPX01工件检测



Voltage: DC24V  
 Electric Cable: RVV4×2.5+PE  
 From: See MCP cable layout



箱体模块等接地端子

Voltage: DC24V  
 Electric Cable: RVV4×2.5+PE  
 To: See MCP cable layout

+IO/B6

C2

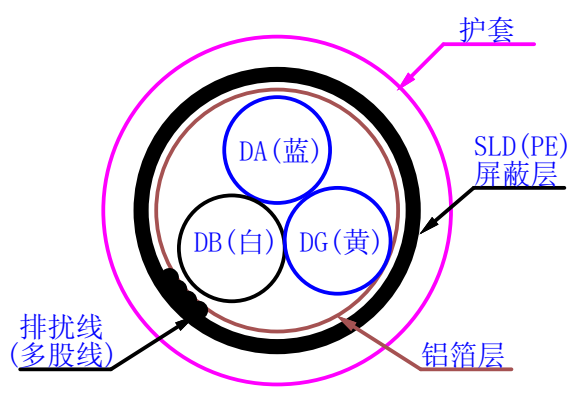
日期	2016/7/1	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	总线箱DC24V电源图	AD201601	页数	C1
校对	MASTER						
审核							
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人	页	29 / 107

= ZC030  
 + IO\_BOX

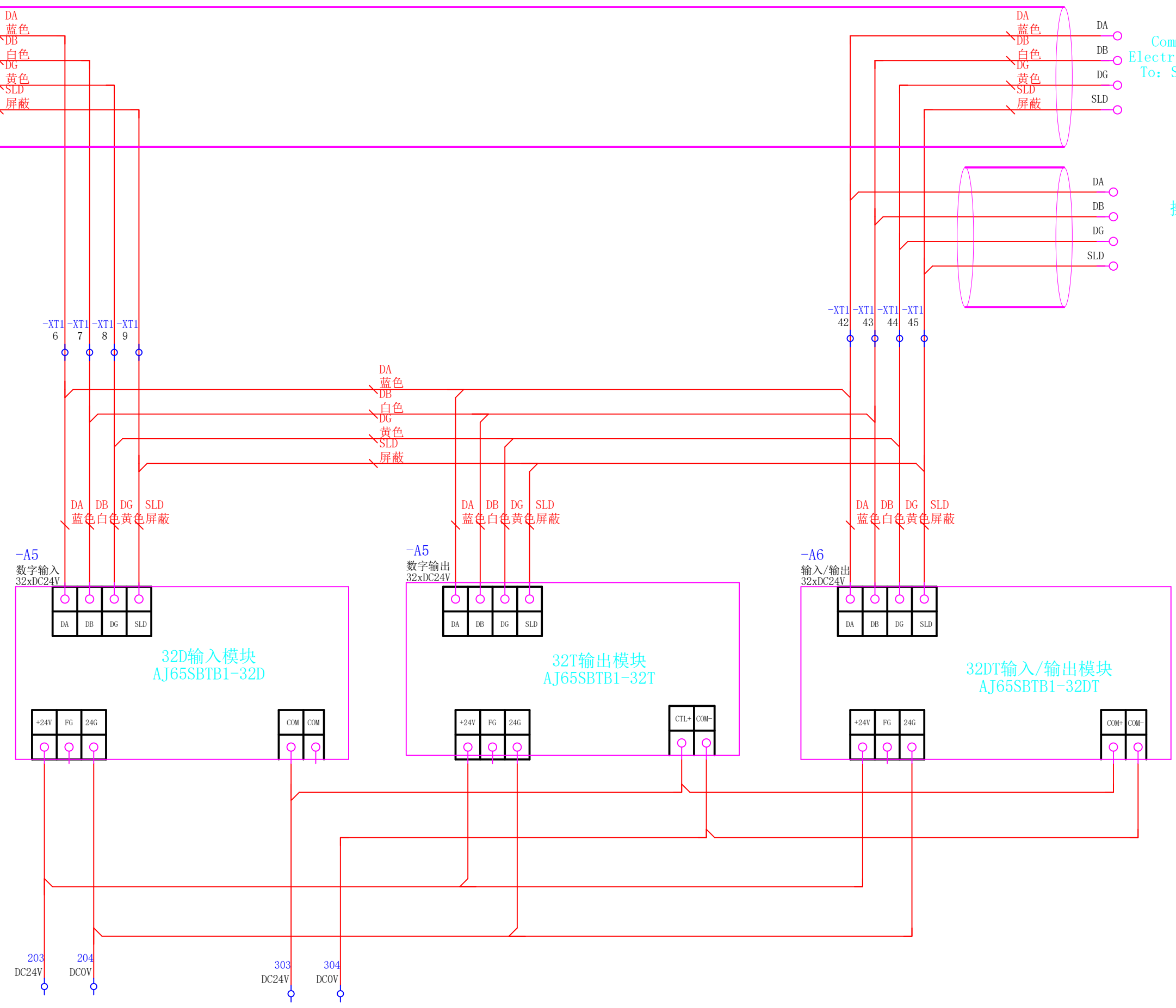
Communication: CCLINK  
 Electric Cable: CCNC-SB110H  
 From: See MCP cable layout

Communication: CCLINK  
 Electric Cable: CCNC-SB110H  
 To: See MCP cable layout

操作盒  
网络

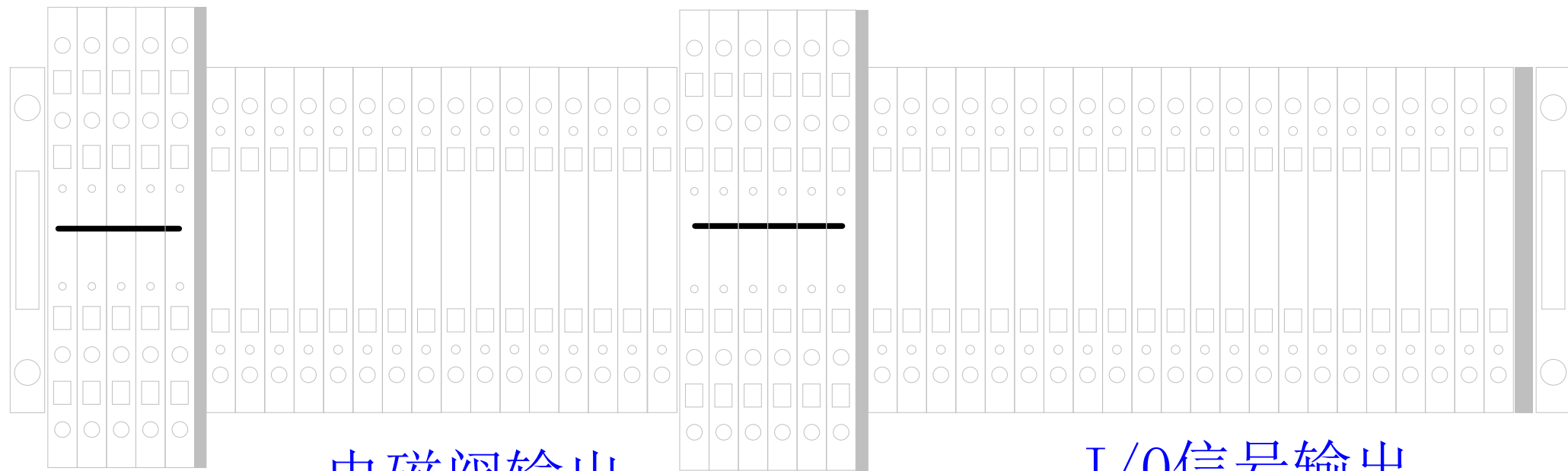


CCNC-SB110H  
截面图



			日期	2016/7/1	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	模块电源及网络接线	= ZC030	
			校对	MASTER				+ IO_BOX	
			审核						
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人			AD201601	页数 C2
								页	30 / 107

TB盒7  
底板



I/O电源303  
DC24V  
5片双层端子

电磁阀输出  
16片单层端子  
14个信号

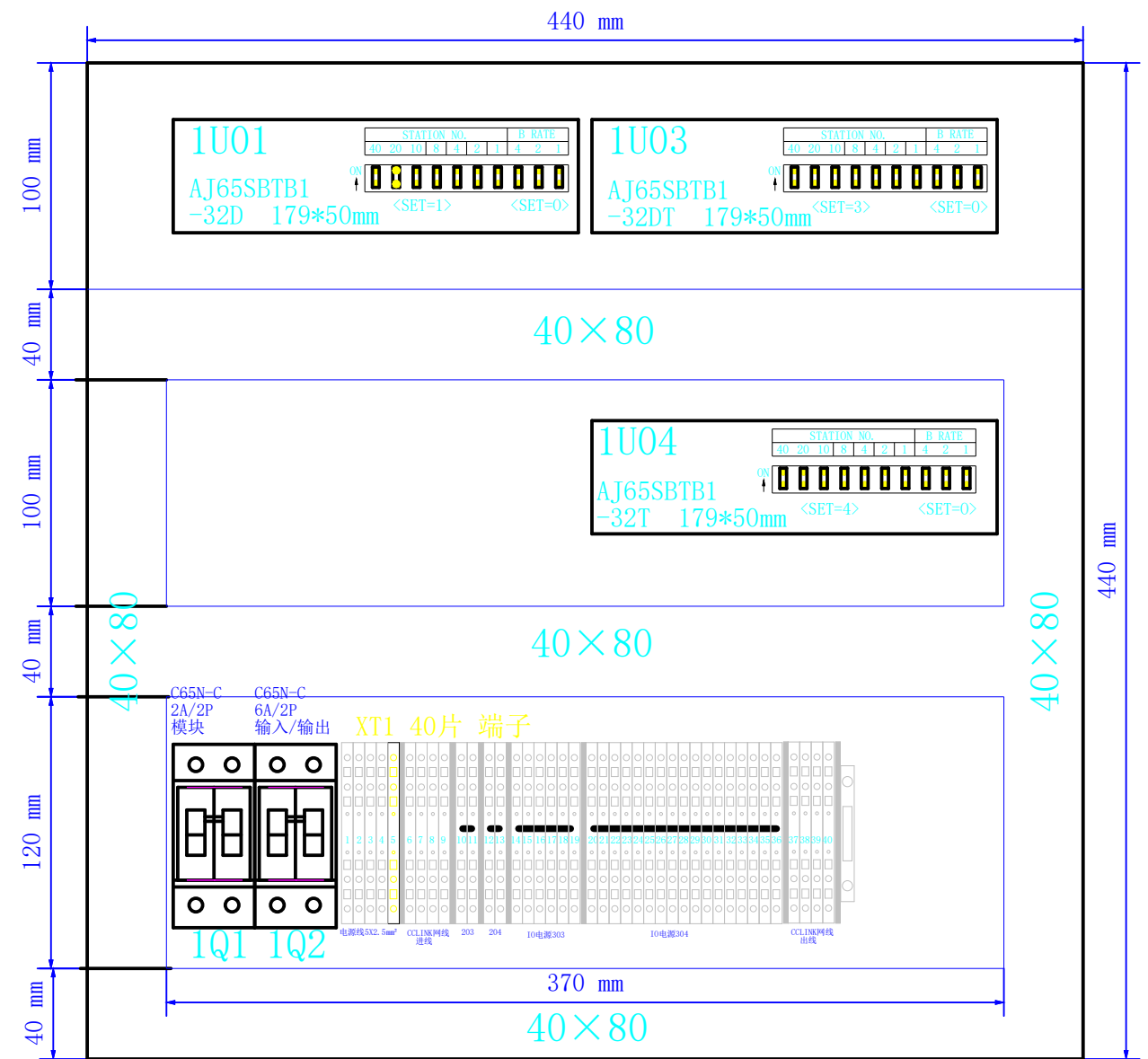
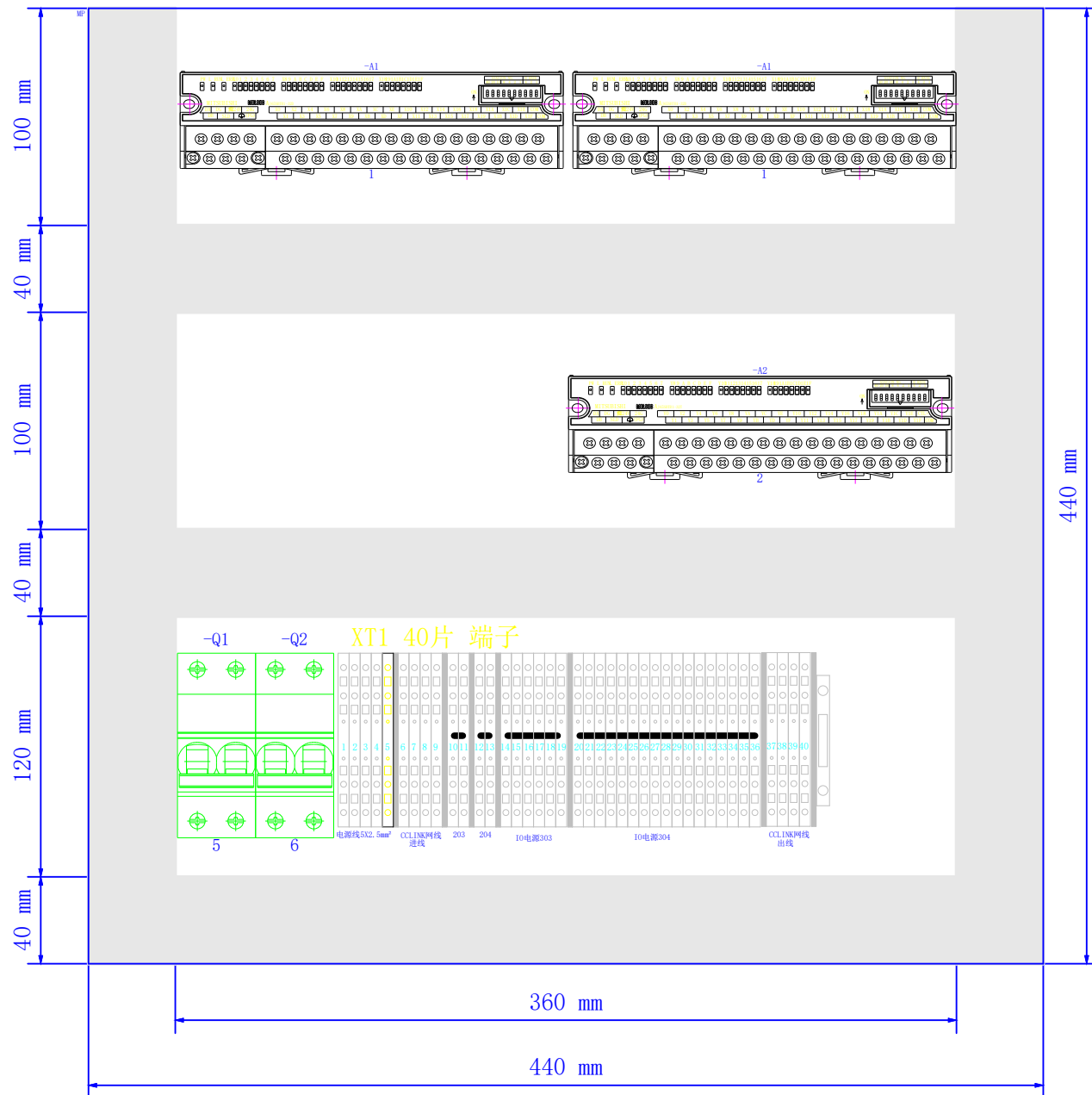
I/O电源304  
DC0V  
6片双层端子

I/O信号输出  
22片单层端子  
20个信号

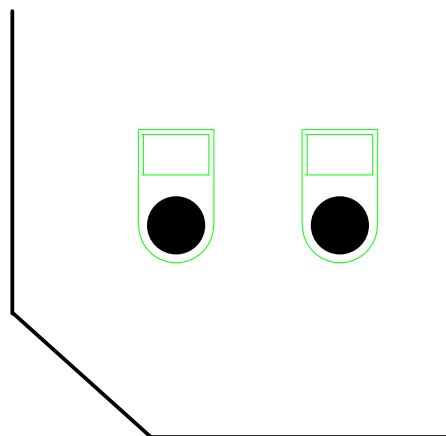
			日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	= ZC030 + IO_BOX	AD201601	页数	TB盒	
			校对	ADMINISTRATOR						页	31 / 107
			审核								
修改	日期	姓名	原始项目		替换	替换人					

# =ZC030+IO\_BOX/底板 安装版图

# 安装版图



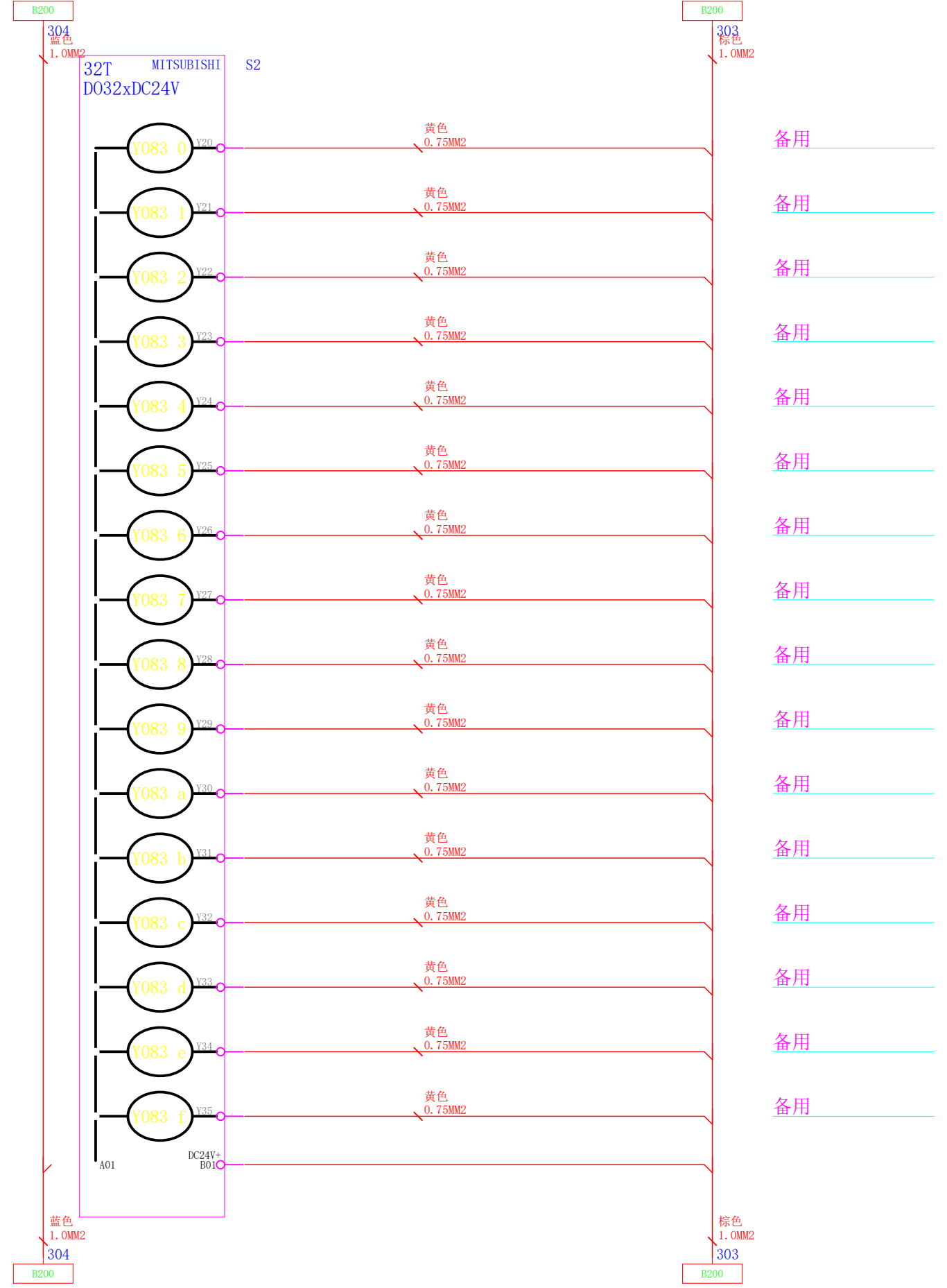
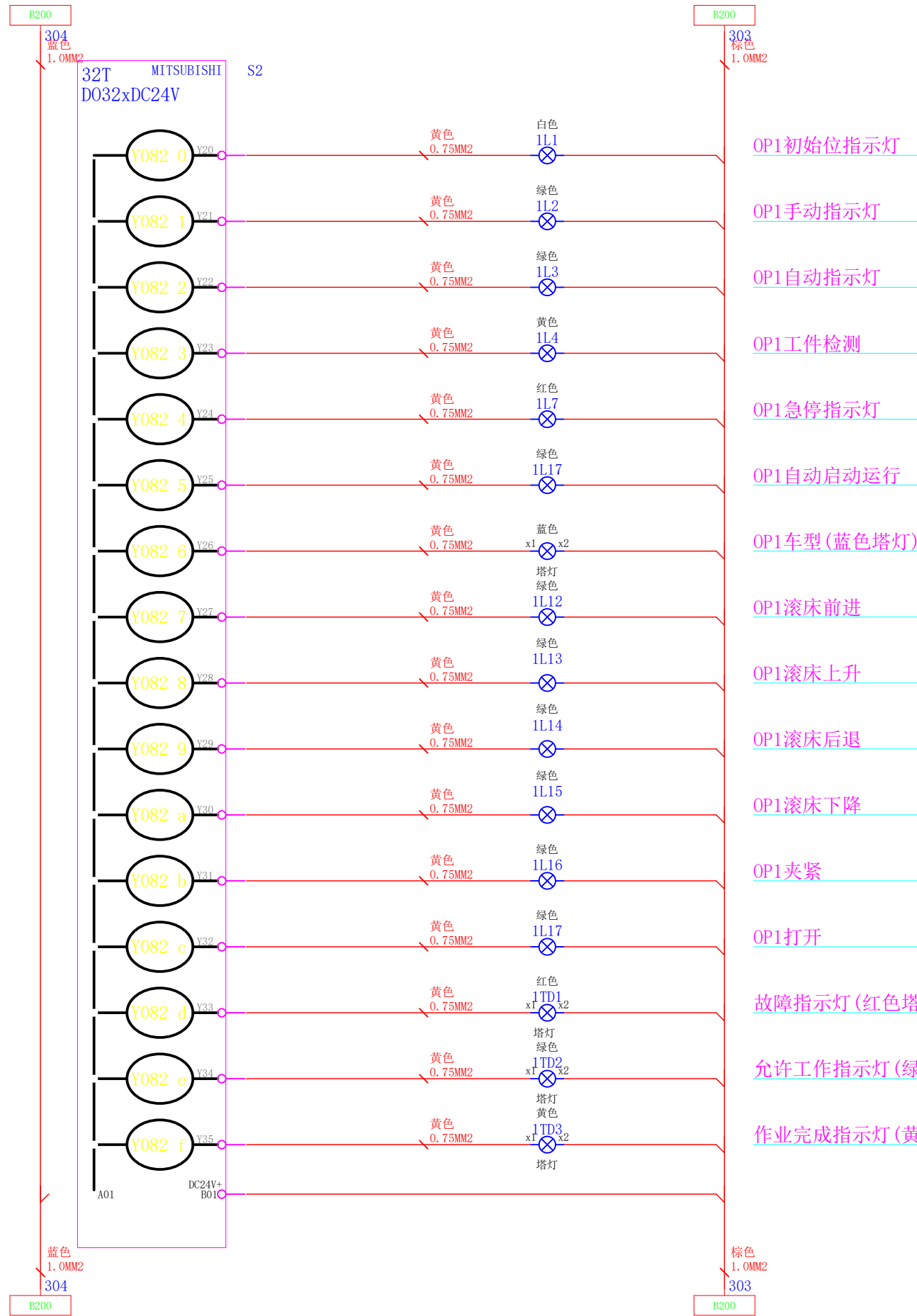
端子数量:  
 ZDU2.5/4AN: 38片(1-4, 6-40号端子)  
 ZPE2.5/4AN: 1片(5号端子)  
 ZQV 2.5/20: 2片  
 ZAP/TW3: 8片  
 ZEW: 2片



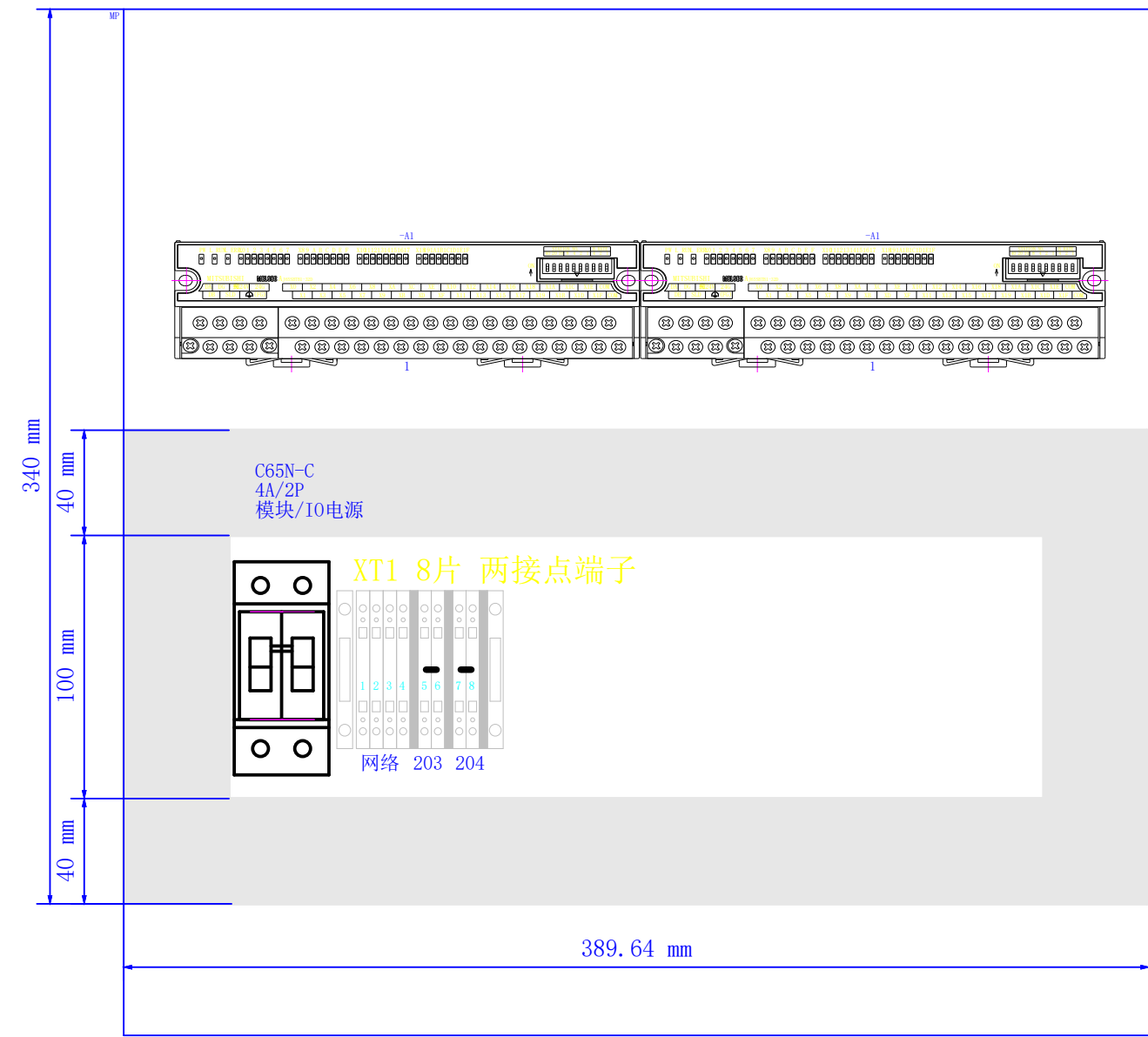
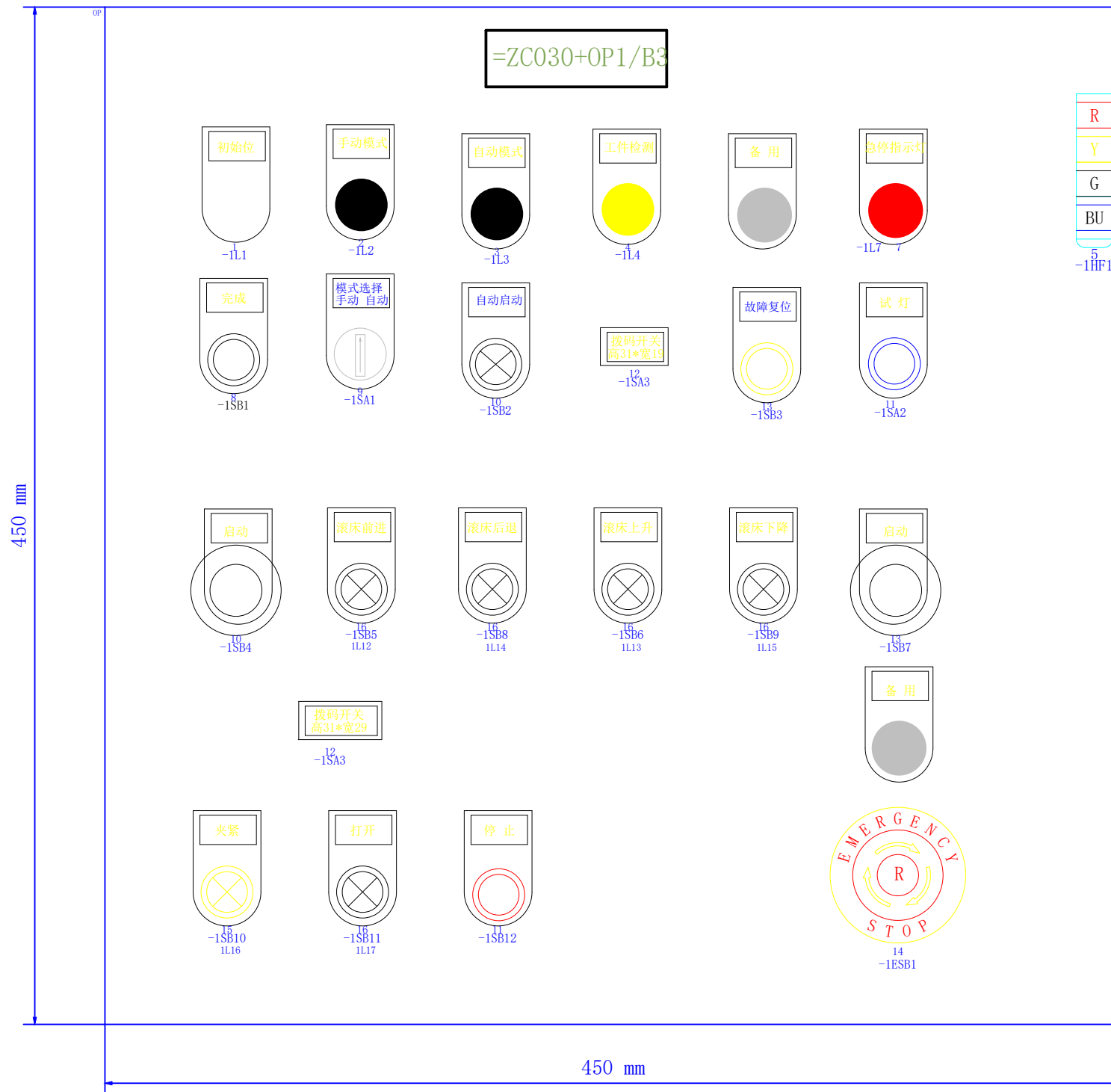
			日期	2016/8/7	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	= ZC030	
			校对	ADMINISTRATOR			+ IO_BOX	
			审核					
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人		AD201601	页数 32 / 107





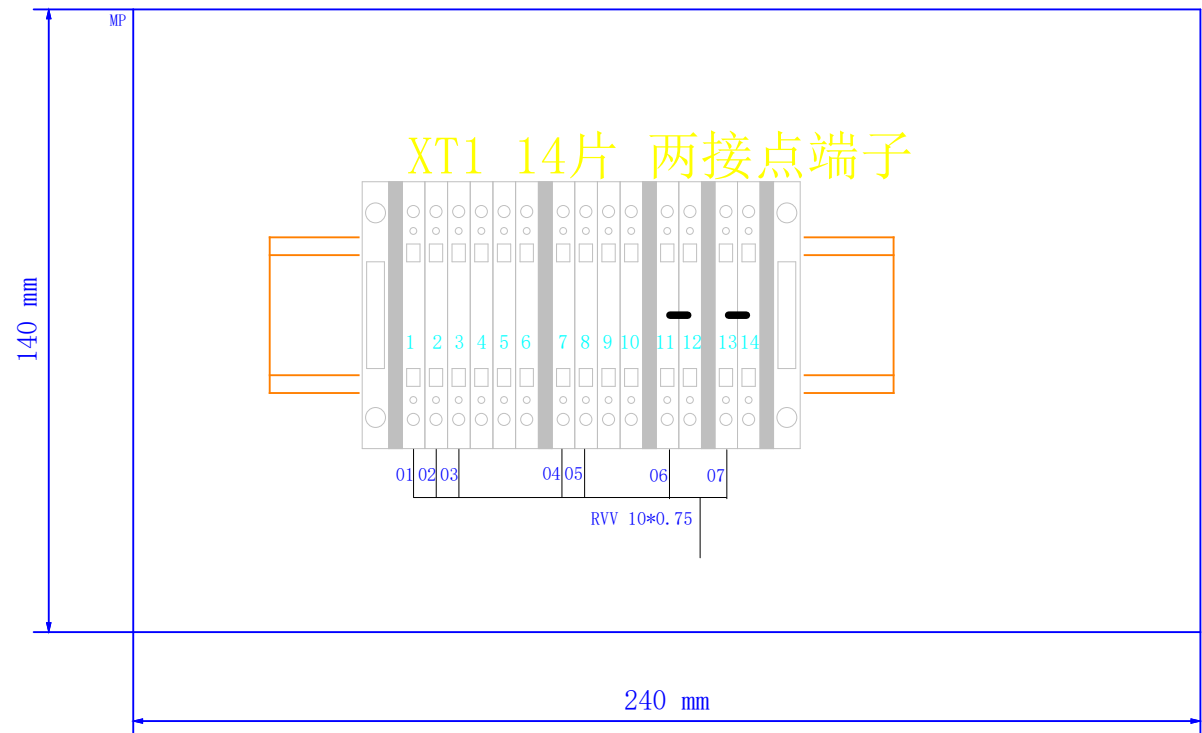
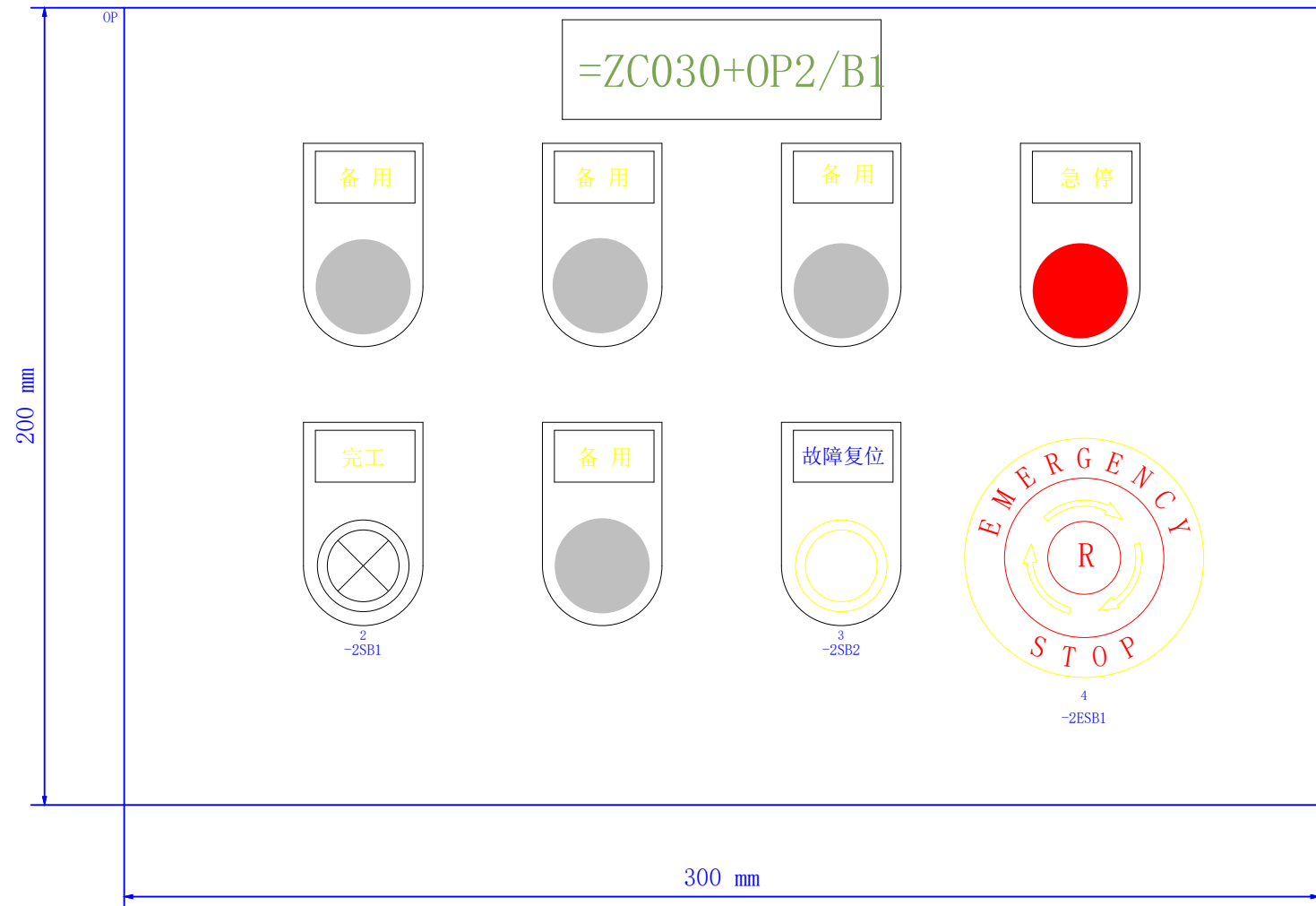


=ZC030+OP1/B3 安装版图

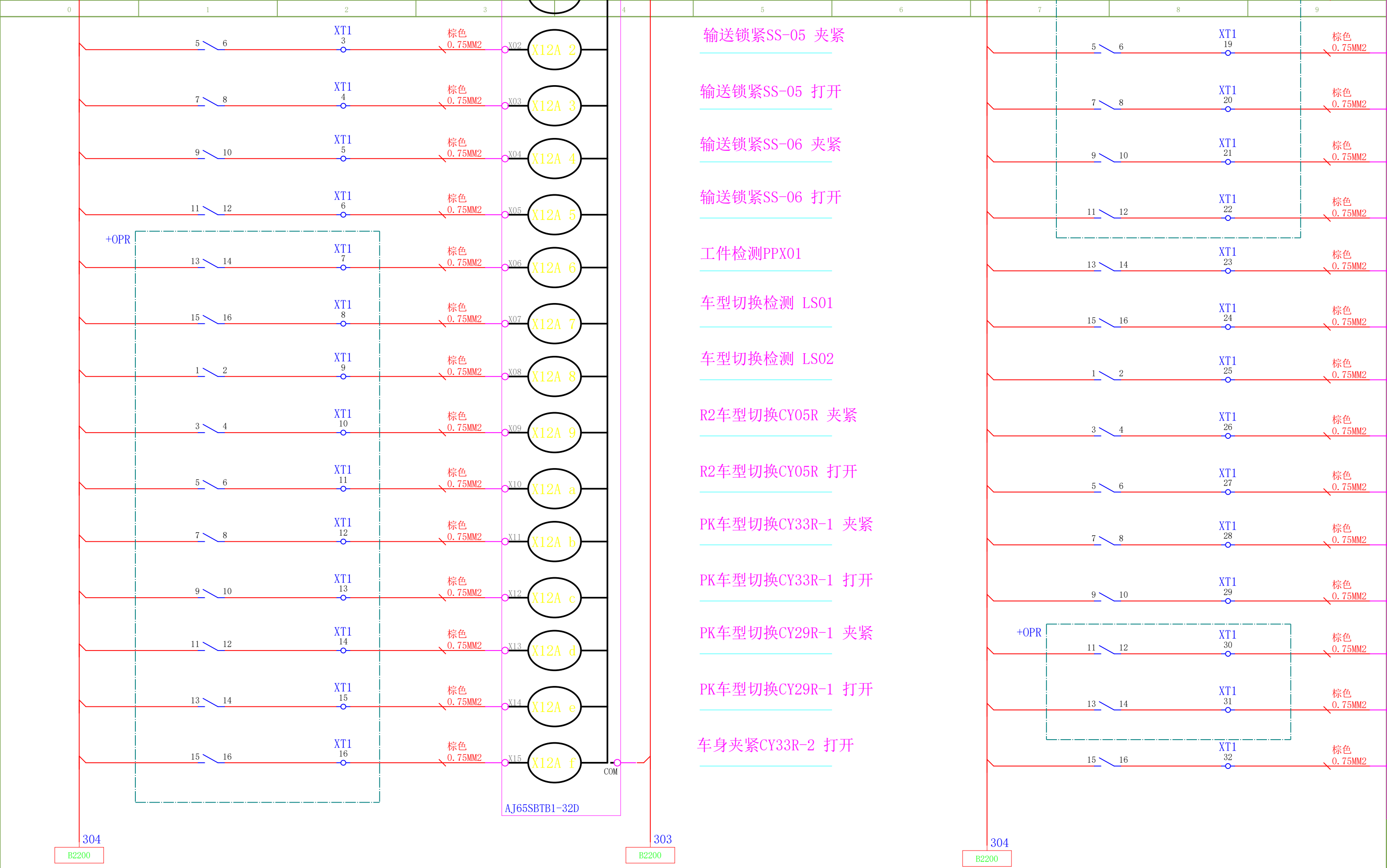


- 端子数量:  
 ZDU2.5: 42片 (1-42号端子)  
 ZQV 2.5/20: 1片  
 ZAP/TW1: 5片  
 ZEW: 2片  
 柜内塑料线槽:  
 40(W)X80(H): 1.2米  
 导轨:  
 DN35: 0.4米

			日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	= ZC030	
			校对	ADMINISTRATOR			+ OP1	
			审核				AD201601	页数
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人		页	35 / 107



			日期	2016/7/1	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	从操作站布局图	= ZC030		
			校对	MASTER				+ OP2		
			审核					AD201601		页数
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人				页	36 / 107

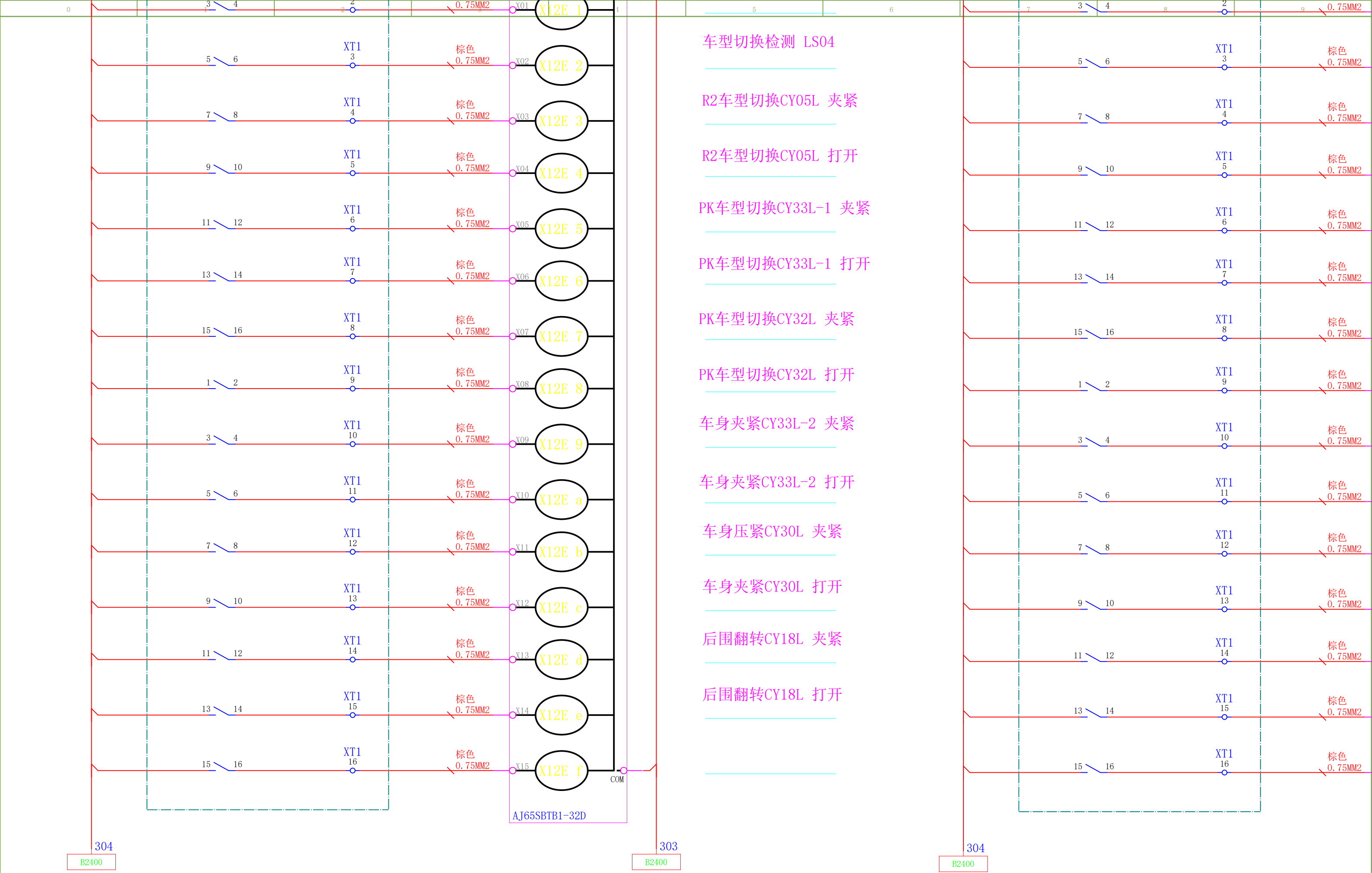


=ZC030+OP2/B1

B23

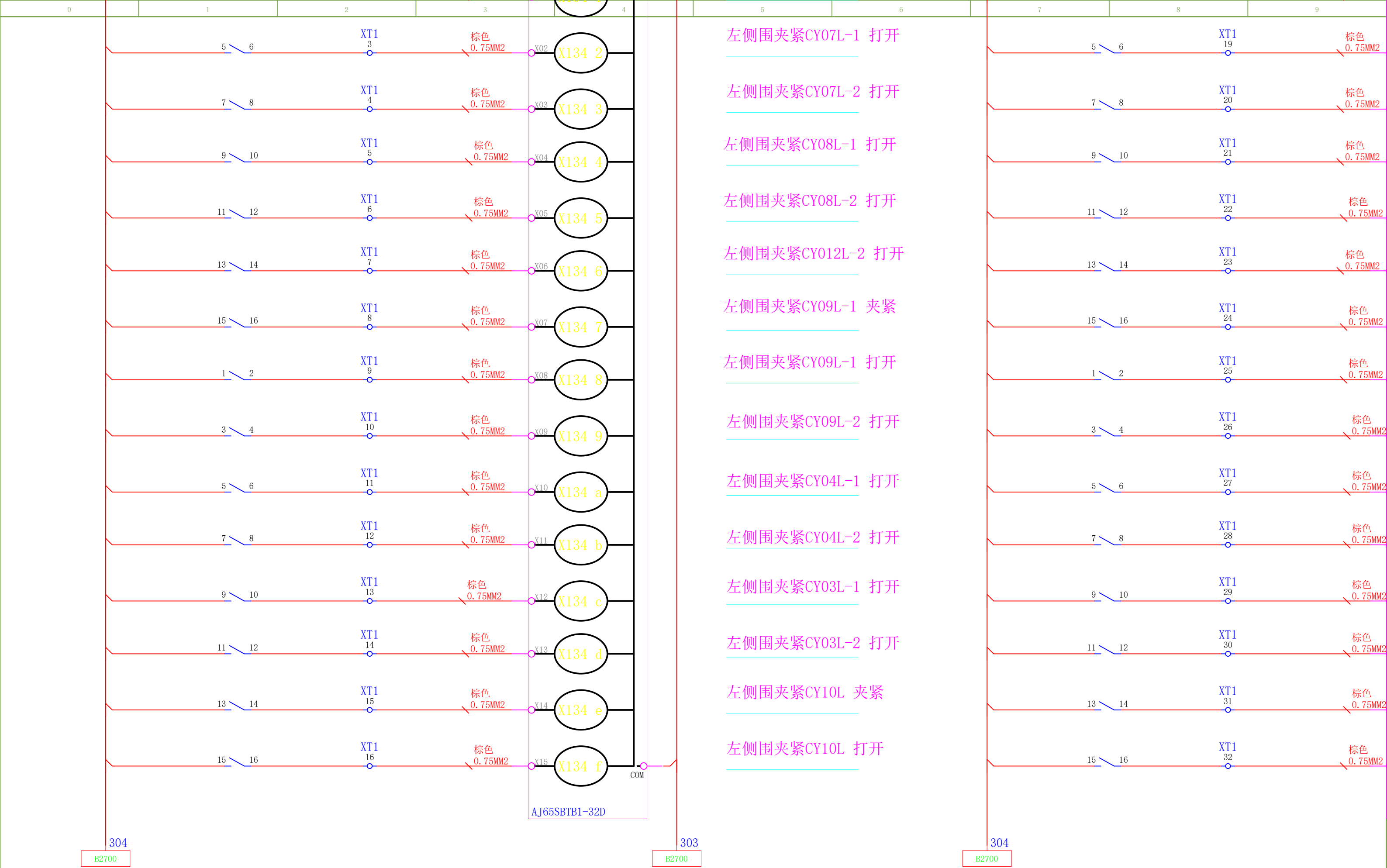
			日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	左底板	= ZC040	
			校对	ADMINISTRATOR				+ IO	
			审核						
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人			AD201601	页数 B22
									页 37 / 107

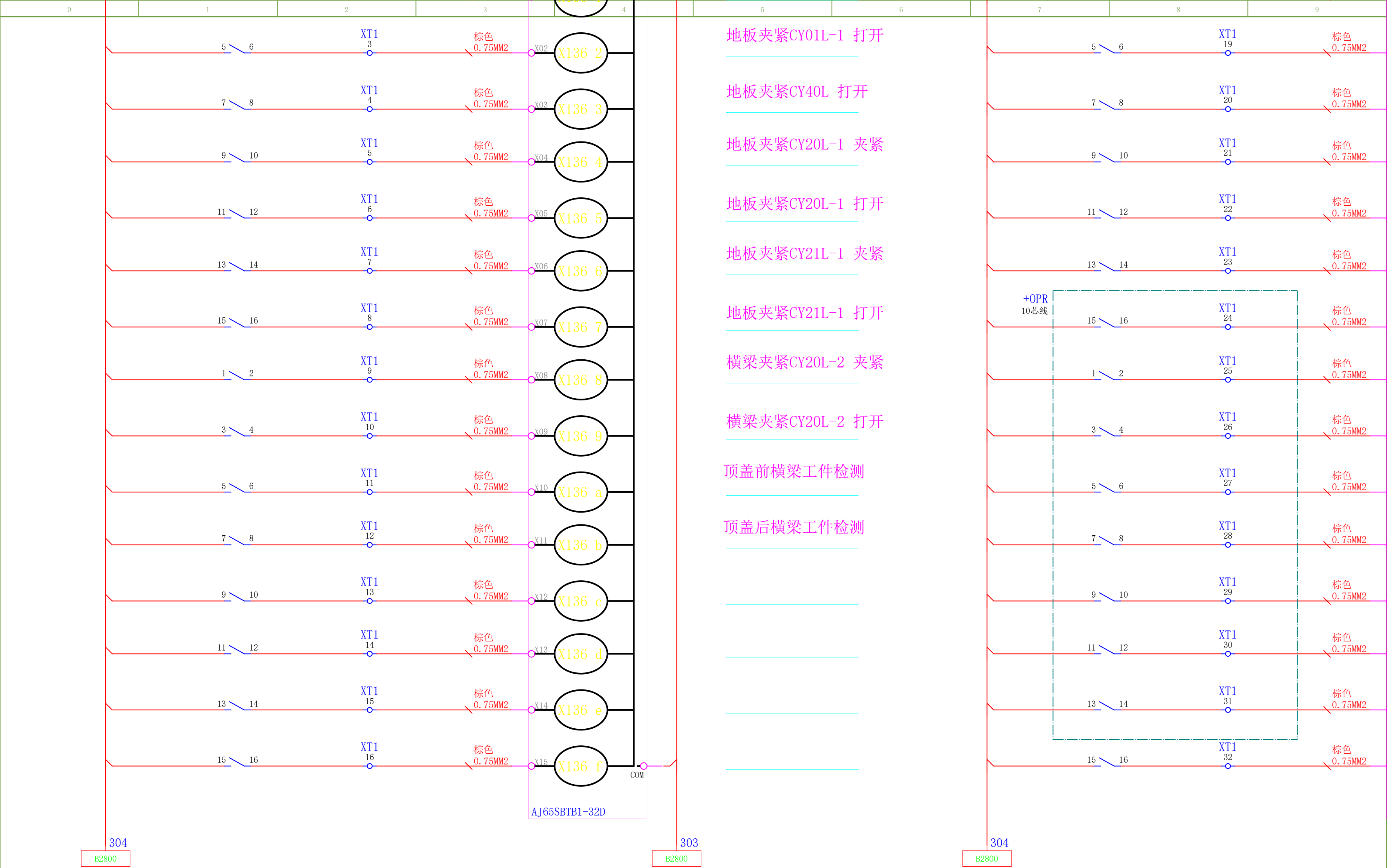




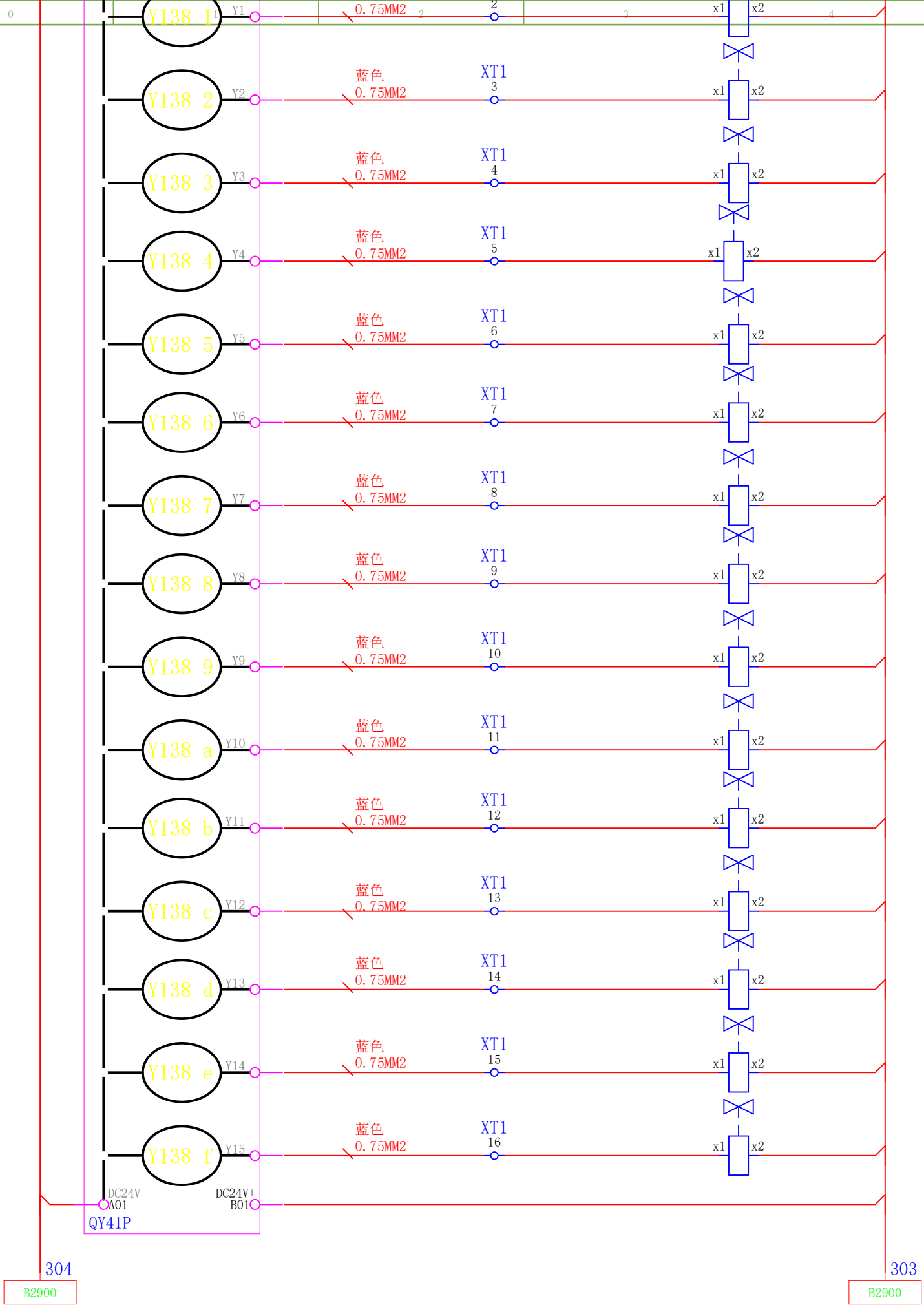








			日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	左侧围	= ZC040	
			校对	ADMINISTRATOR				+ IO	
			审核						
修改	日期	姓名	原始项目		替换	替换人		AD201601	页数 B28
									页 42 / 107



左侧围夹紧MV23 夹紧

左侧围夹紧MV23 打开

左侧围夹紧MV24 夹紧

左侧围夹紧MV24 打开

左地板夹紧MV25 夹紧

左地板夹紧MV25 打开

左地板夹紧MV26 夹紧

左地板夹紧MV26 打开

左地板夹紧MV27 夹紧

左地板夹紧MV27 打开

左横梁夹紧一MV28 夹紧

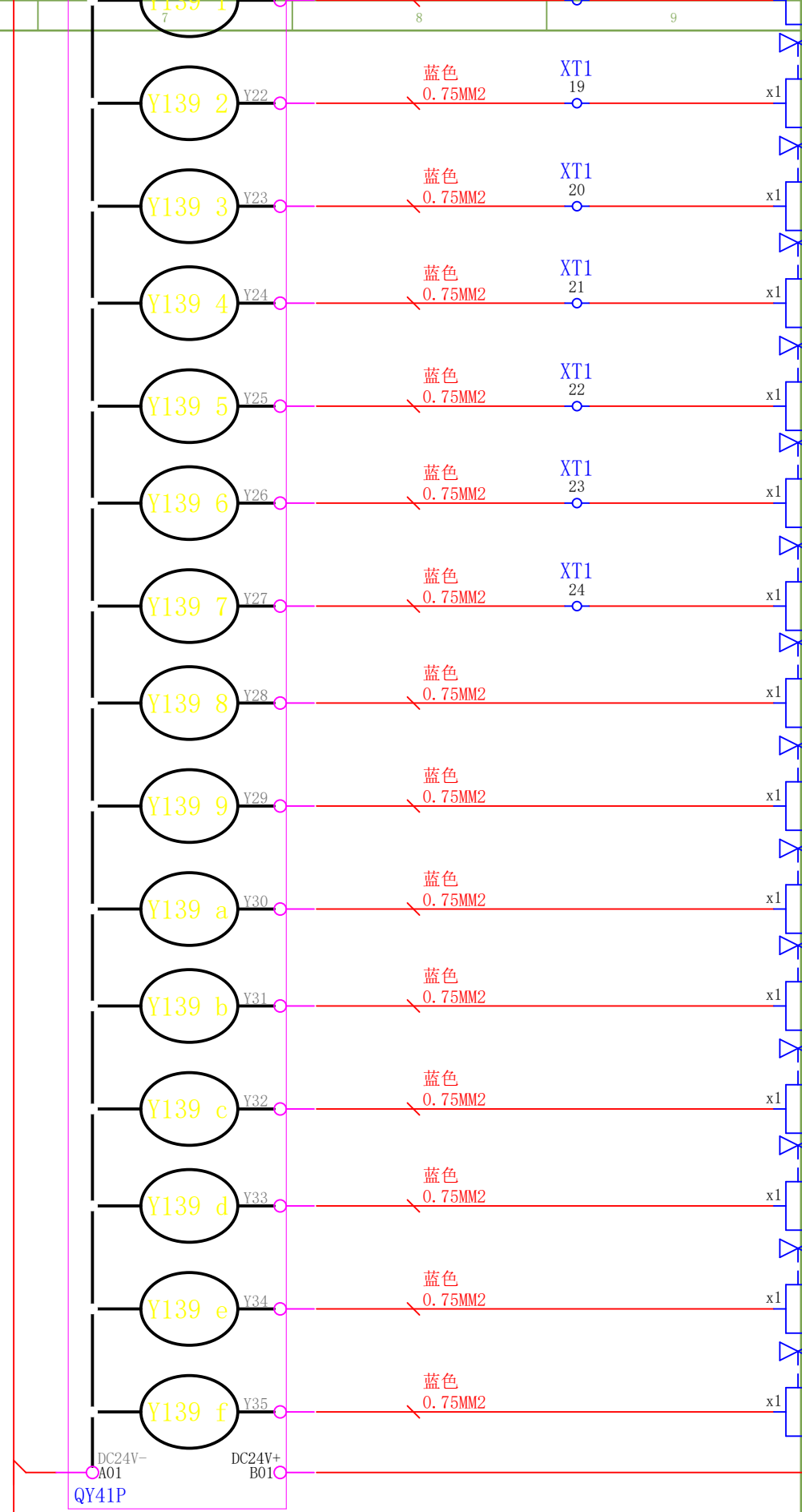
左横梁夹紧一MV28 打开

左横梁伸销MV29 夹紧

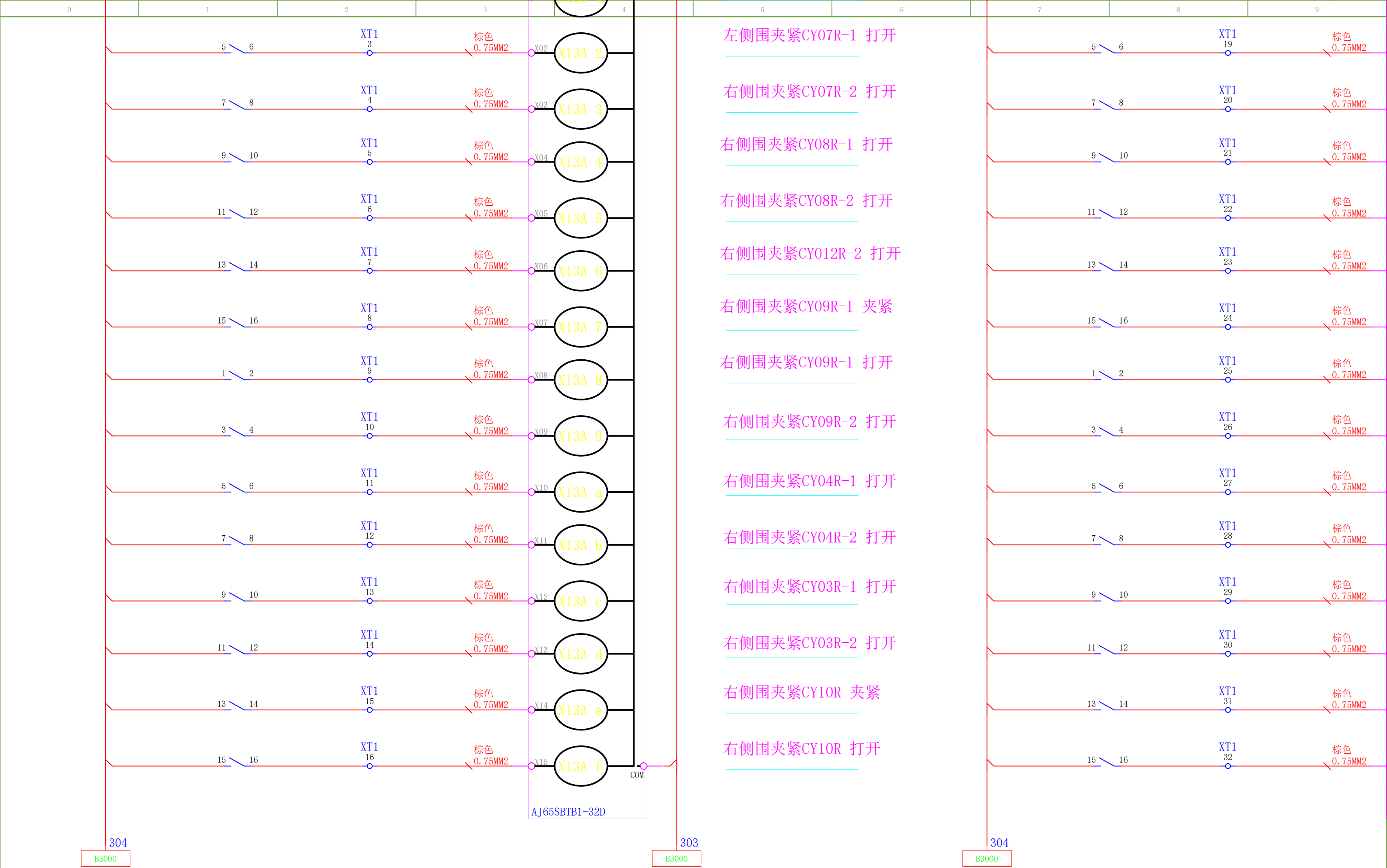
左横梁伸销MV29 打开

304 B2900

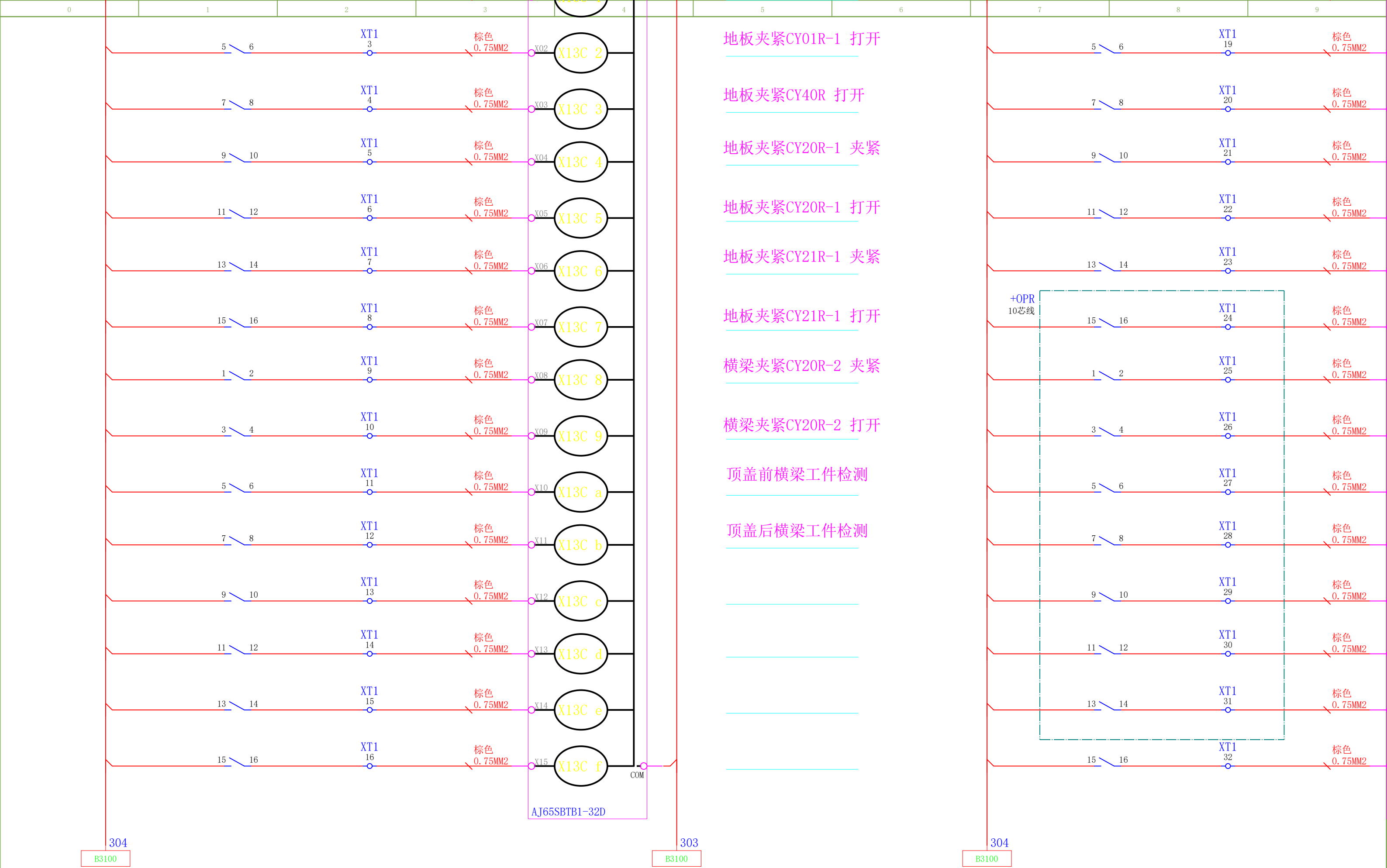
303 B2900



304 B2900

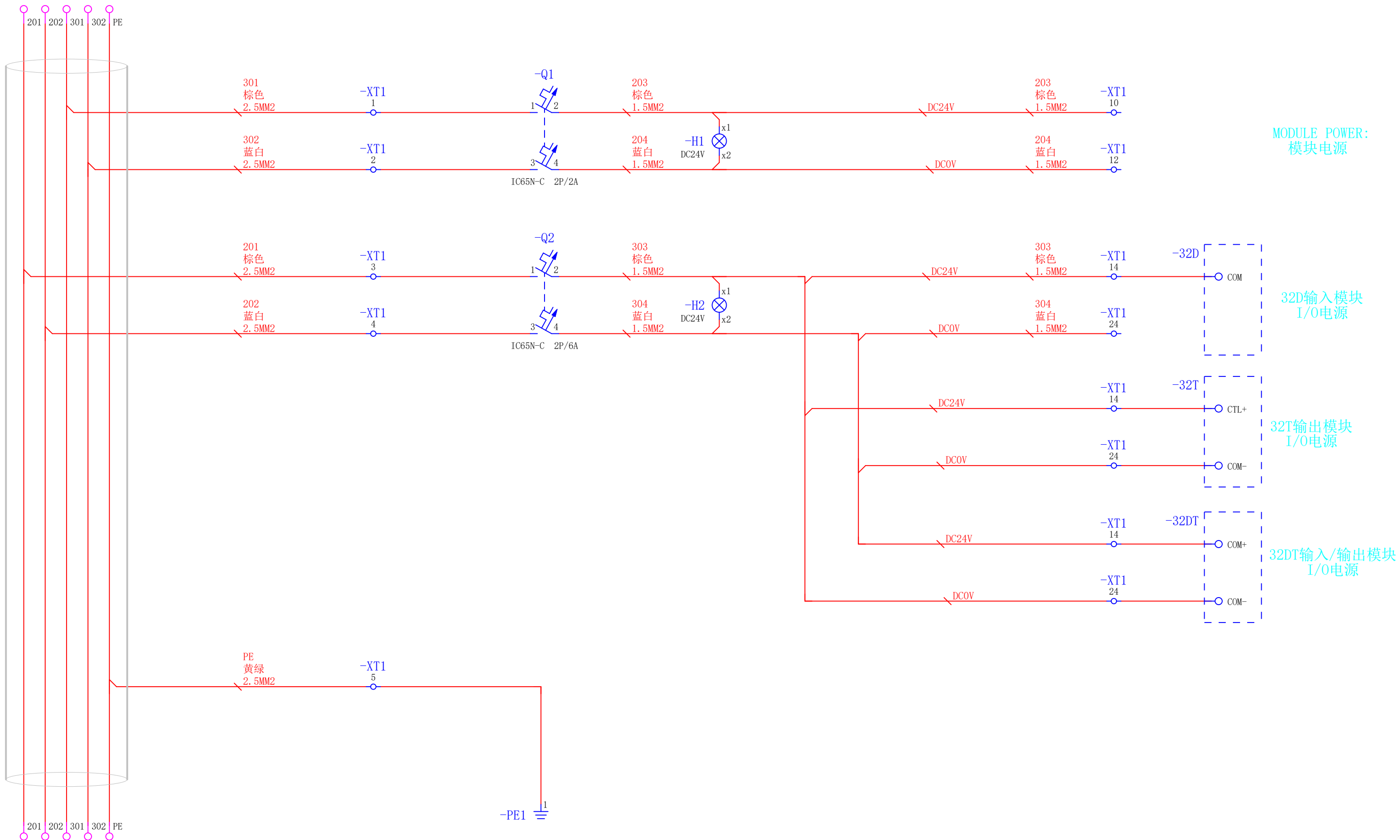


			日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	右侧围	= ZC040	
			校对	ADMINISTRATOR				+ IO	
			审核						
修改	日期	姓名	原始项目		替换	替换人		AD201601	页数 B30
									页 44 / 107





Voltage: DC24V  
 Electric Cable: RVV4×2.5+PE  
 From: See MCP cable layout



箱体模块等接地端子

Voltage: DC24V  
 Electric Cable: RVV4×2.5+PE  
 To: See MCP cable layout

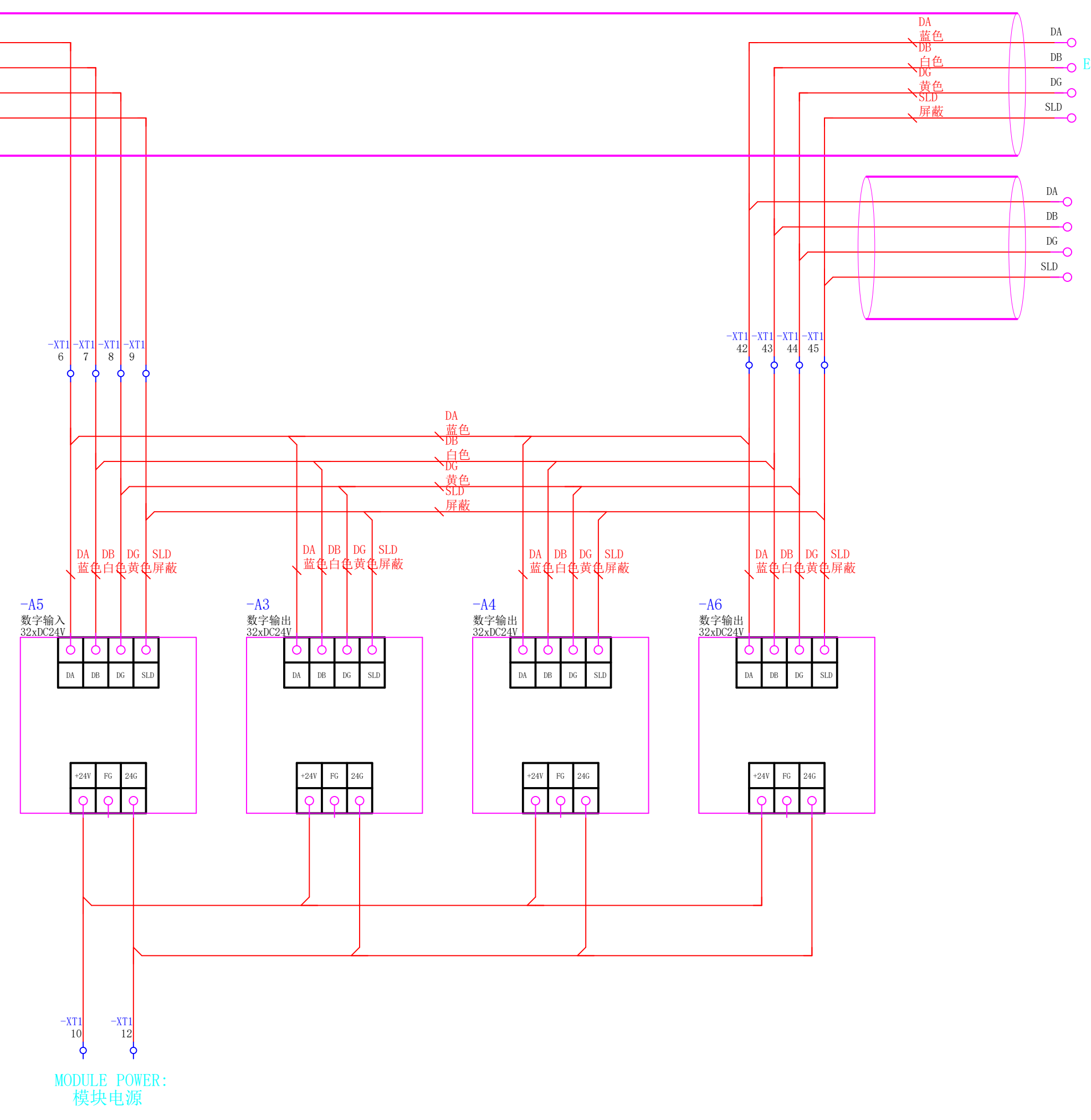
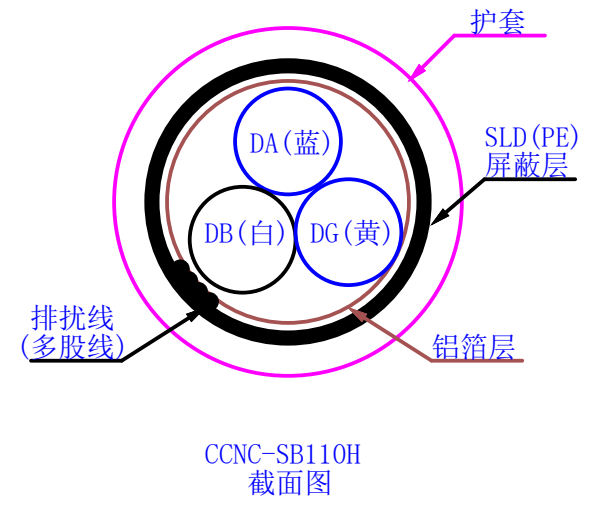
+IO/B32

C2

日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	总线箱DC24V电源图	AD201601	= ZC040 + IO_BOX	页数	C1
校对	ADMINISTRATOR						页	47 / 107
审核								
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人			

Communication: CCLINK  
 Electric Cable: CCNC-SB110H  
 From: See MCP cable layout

Communication: CCLINK  
 Electric Cable: CCNC-SB110H  
 To: See MCP cable layout



操作盒  
网络

MODULE POWER:  
模块电源

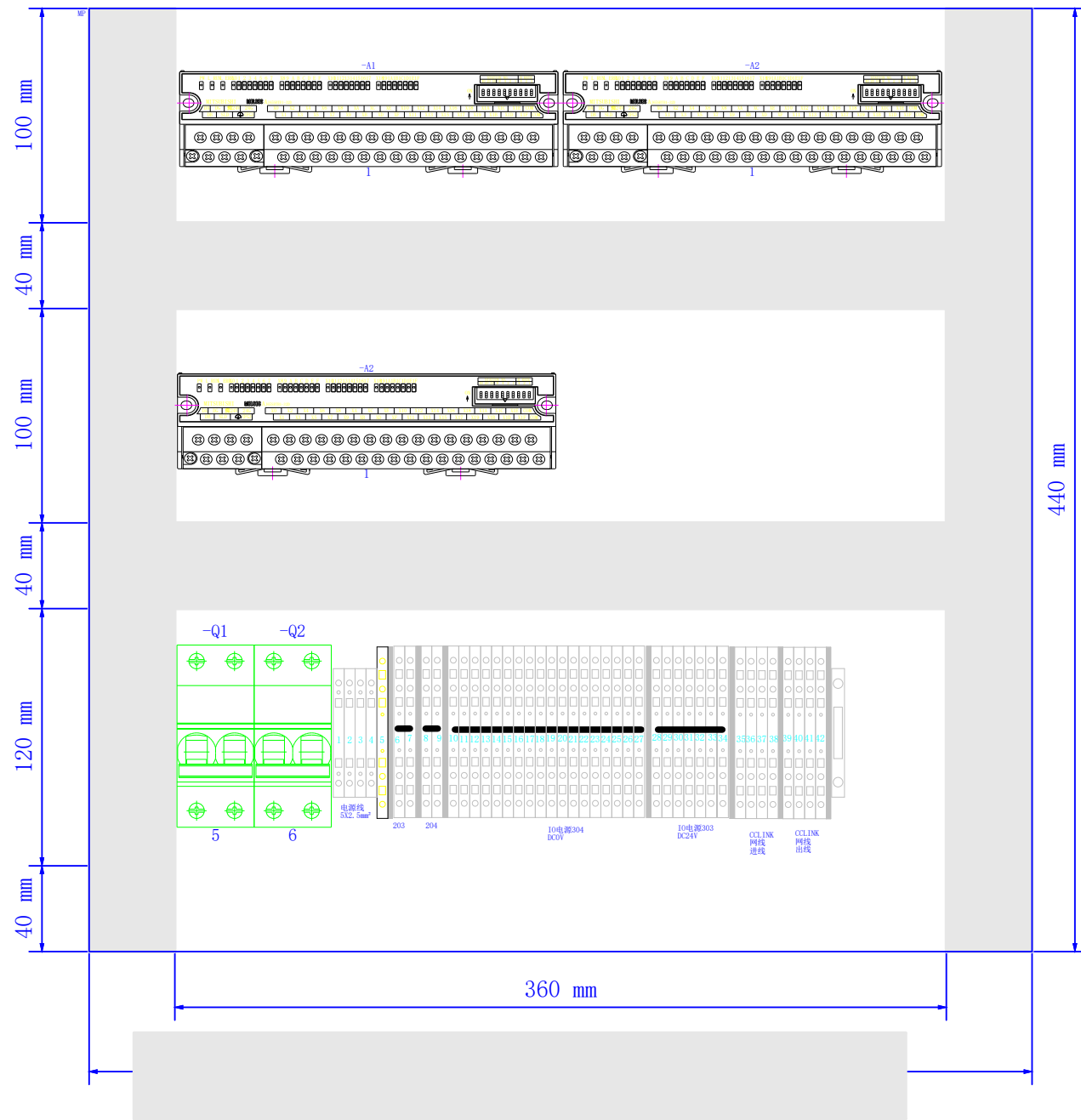
C1

L侧围

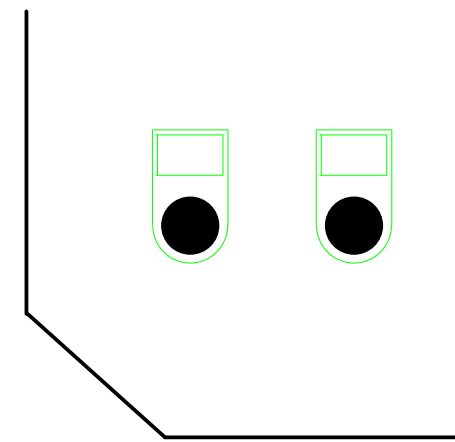
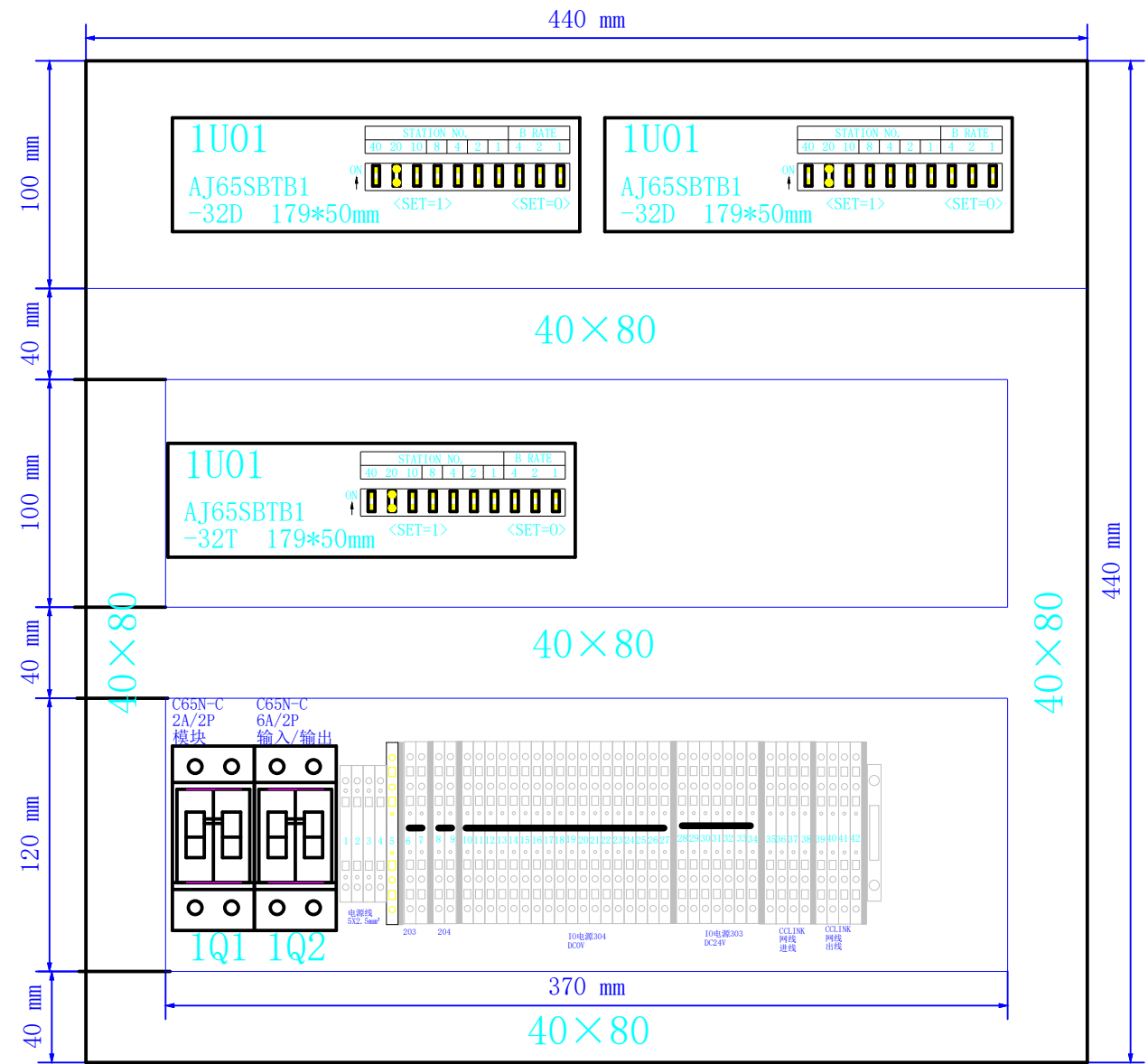
			日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	模块电源及网络接线	= ZC040	
			校对	ADMINISTRATOR				+ IO_BOX	
			审核						
修改	日期	姓名	原始项目		替换	替换人		AD201601	页数 C2
									页 48 / 107



# =ZC040+IO\_BOX/L侧围 安装版图

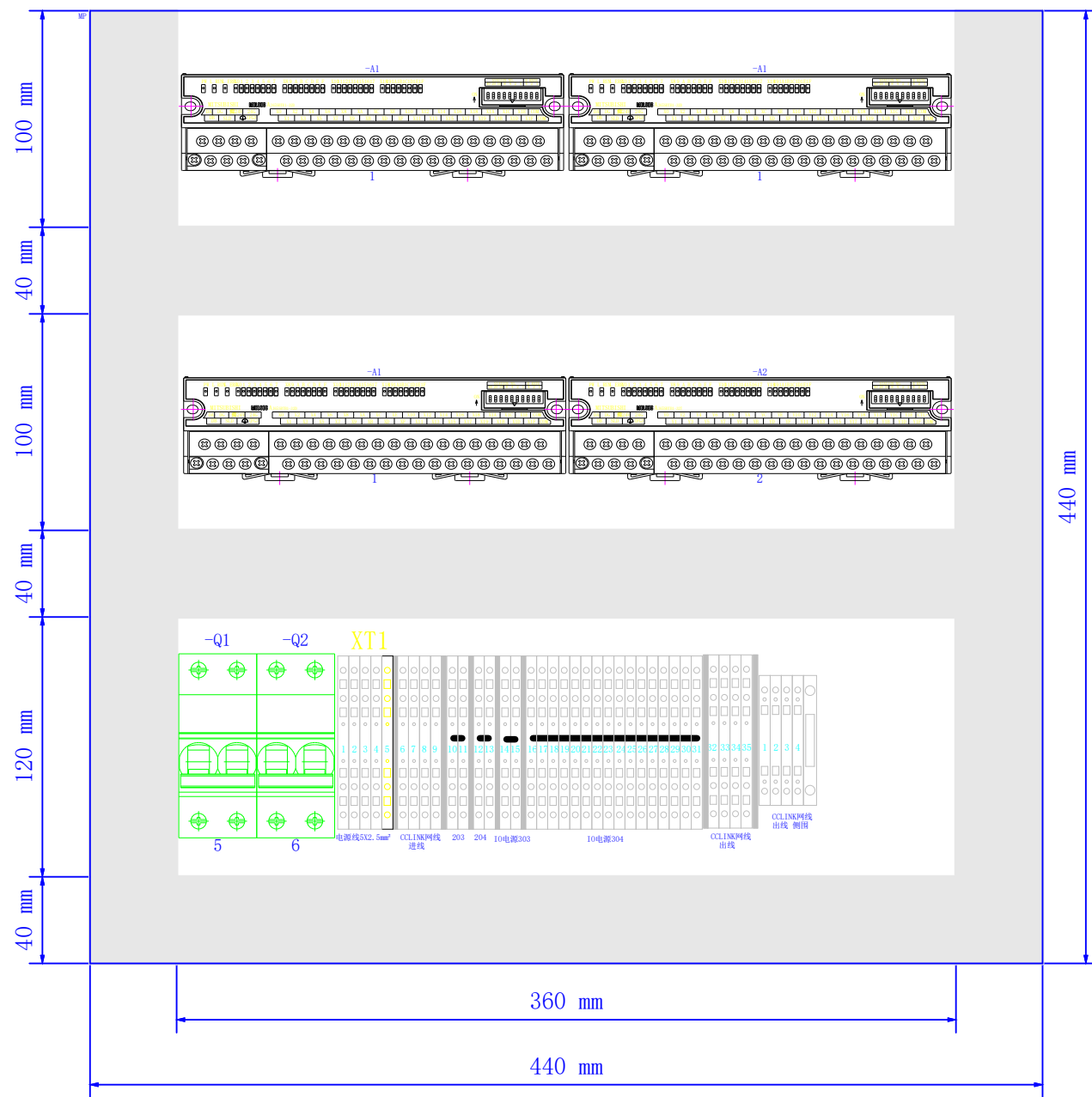


# 安装版图

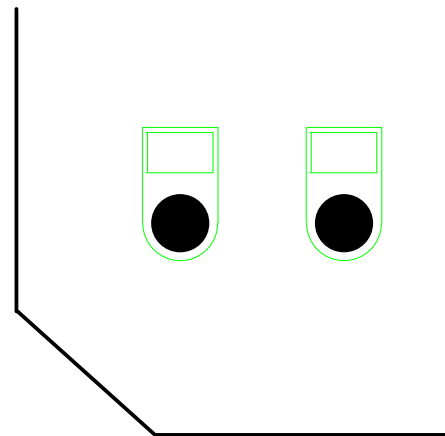
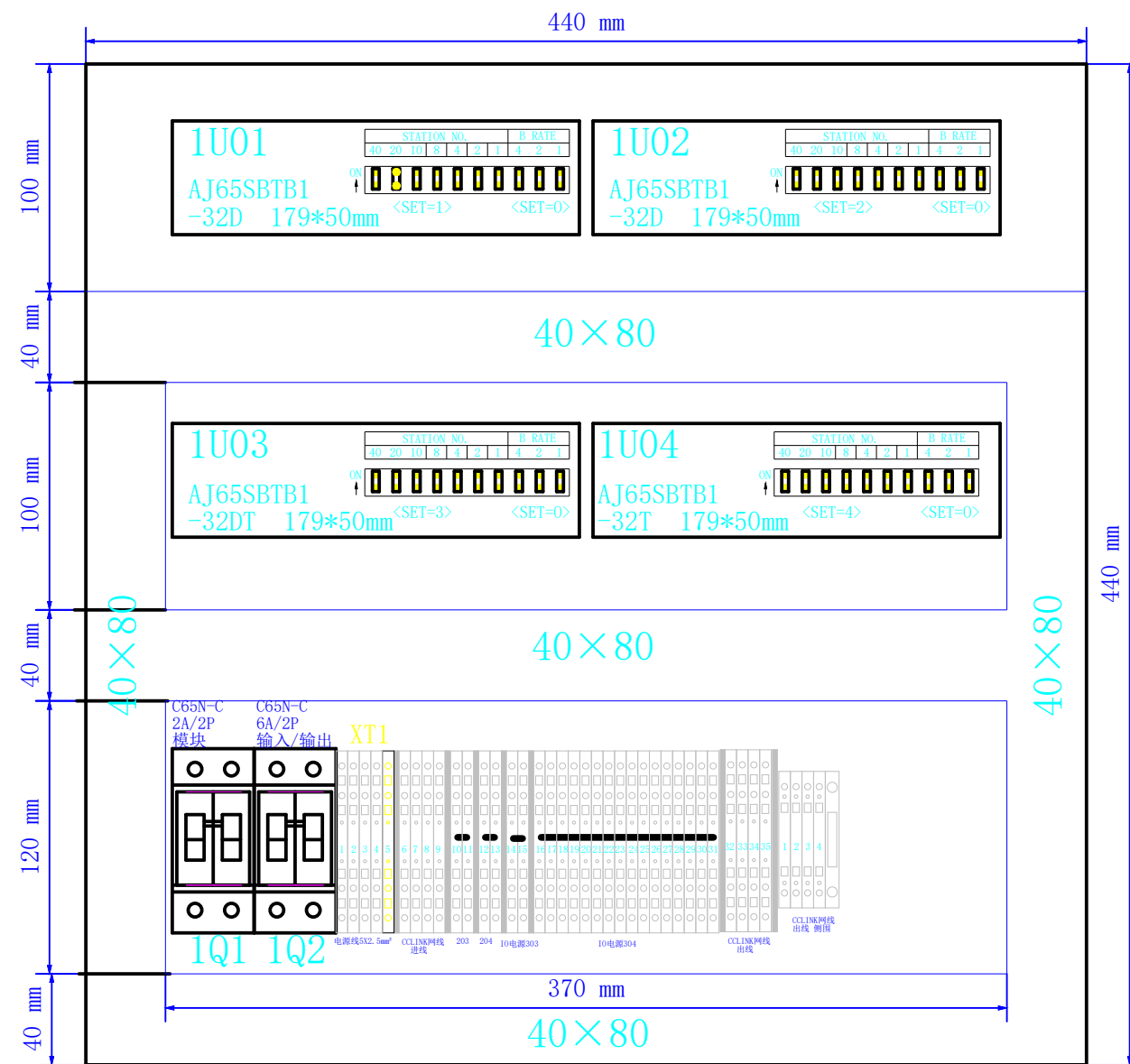


			日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	= ZC040	
			校对	ADMINISTRATOR			+ IO_BOX	
			审核					
修改	日期	姓名	原始项目		替换	替换人	AD201601	页数 49 / 107

=ZC040+IO\_BOX/L底板  
安装版图



安装版图

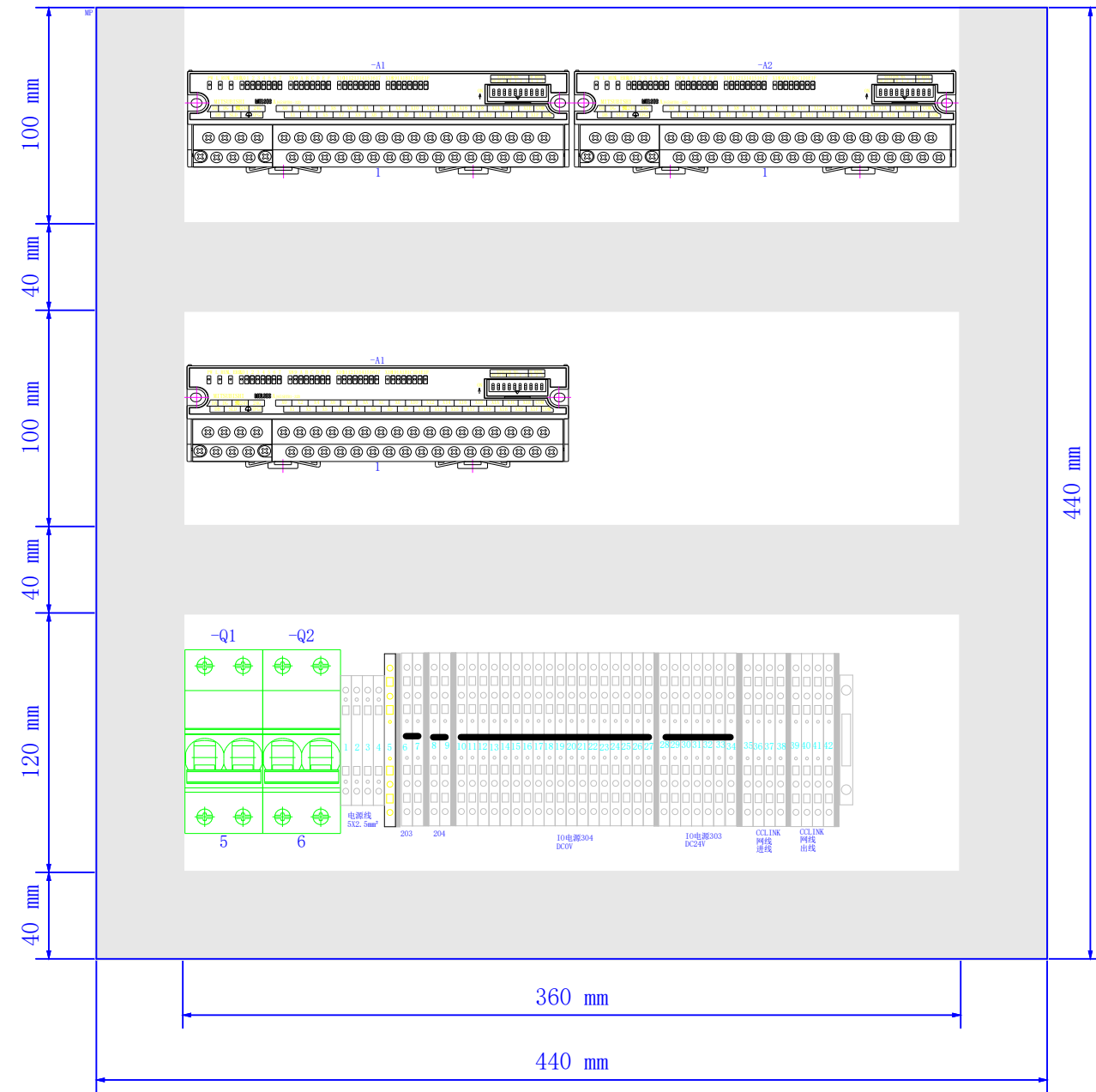


L侧围

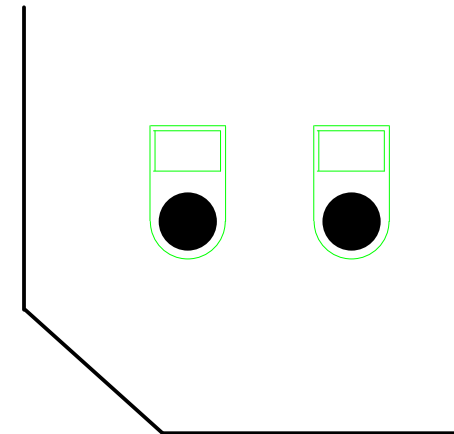
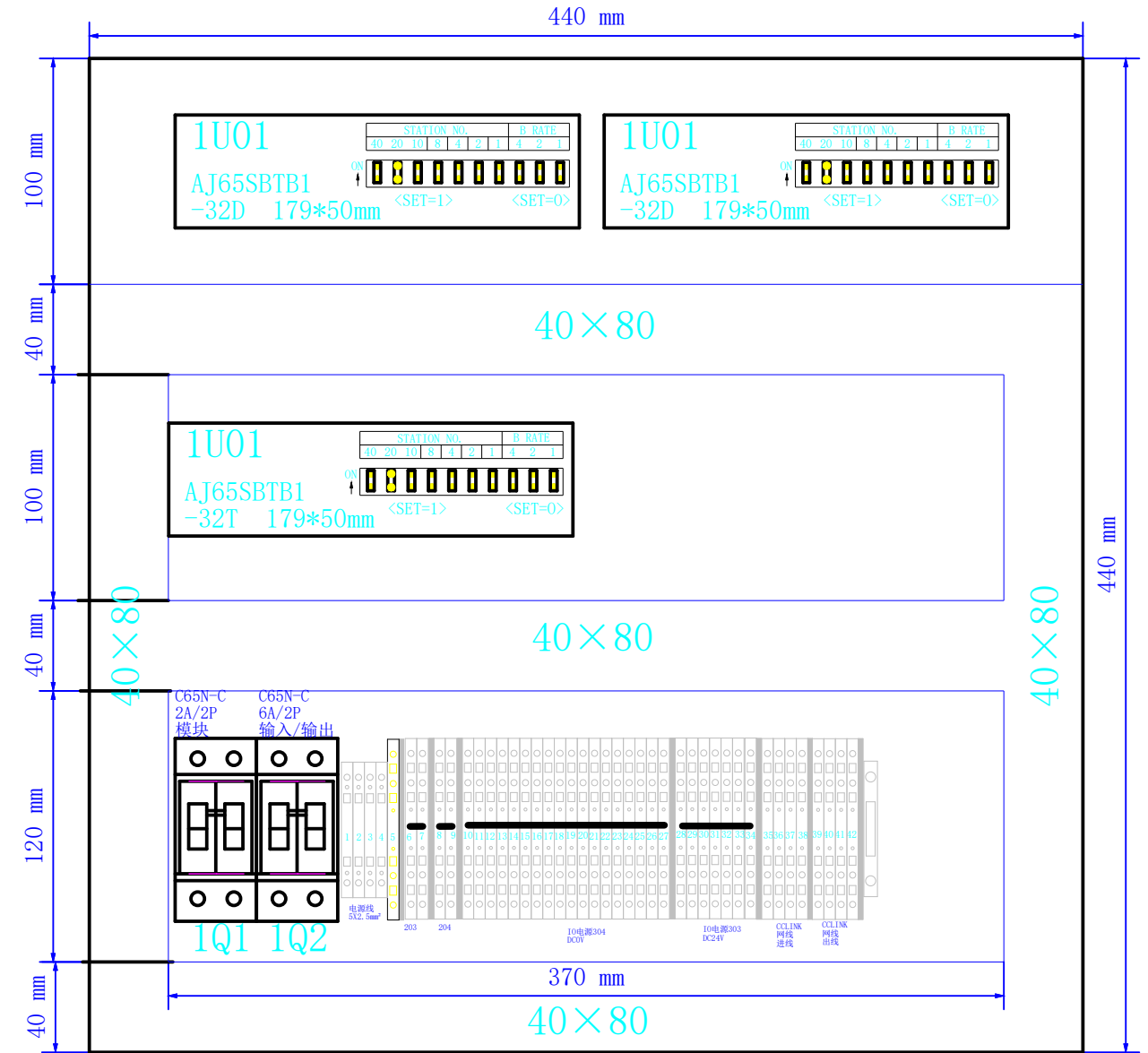
R侧围

			日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司			= ZC040	
			校对	ADMINISTRATOR					+ IO_BOX	
			审核							
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人			AD201601	页数 50 / 107	

# =ZC040+IO\_BOX/R侧围 安装版图



# 安装版图

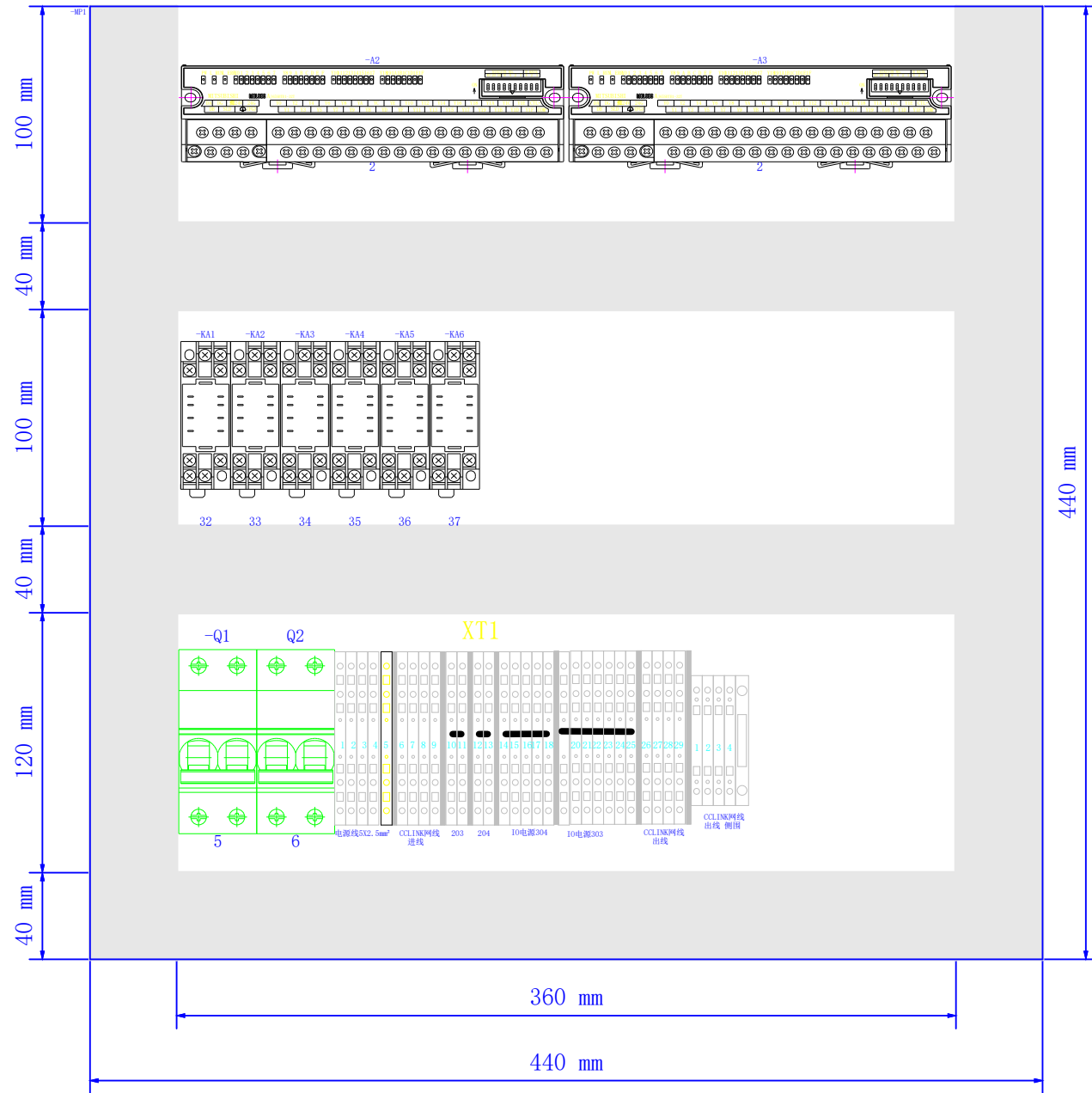


L底板

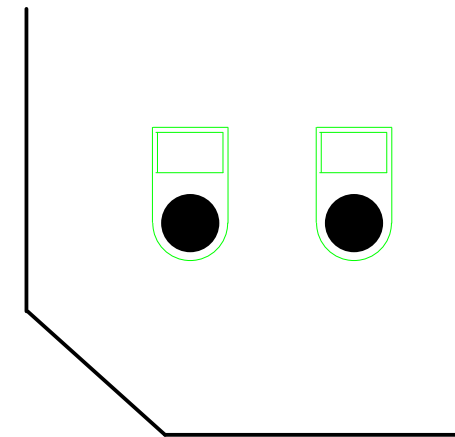
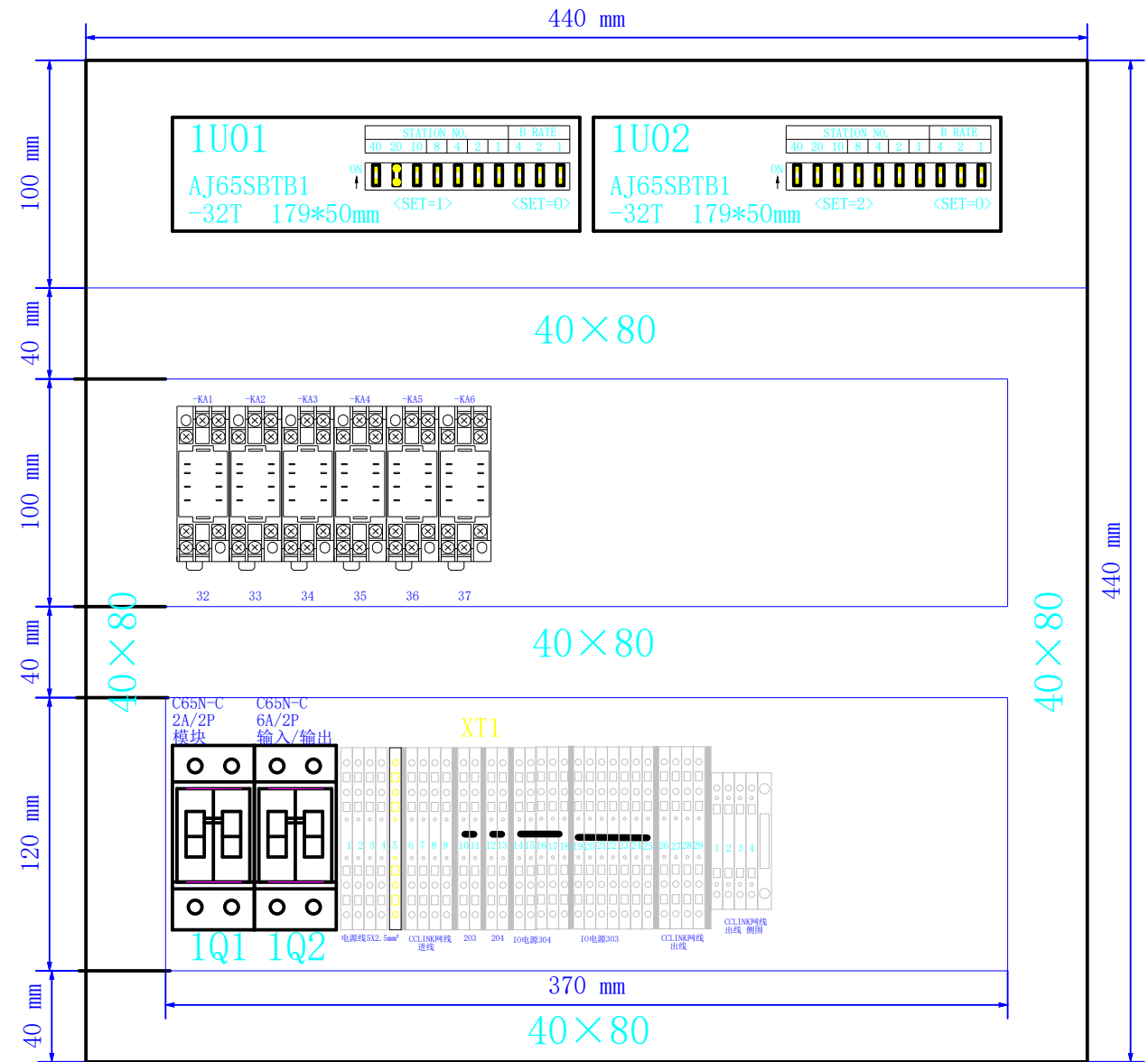
R底板

			日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	= ZC040	
			校对	ADMINISTRATOR			+ IO_BOX	
			审核					
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人		AD201601	页数 51 / 107
								R侧围

# =ZC040+IO\_BOX/R底板 安装版图

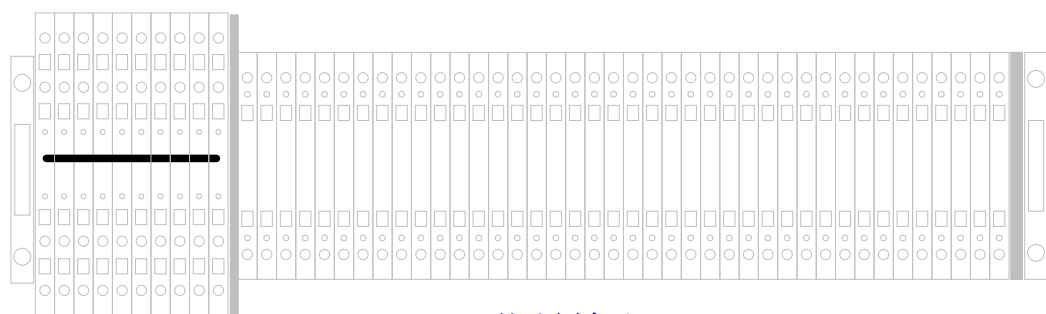


# 安装版图



			日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	= ZC040	
			校对	ADMINISTRATOR			+ IO_BOX	
			审核					
修改	日期	姓名	原始项目		替换	替换人	AD201601	页数 52 / 107
							AD201601	R底板

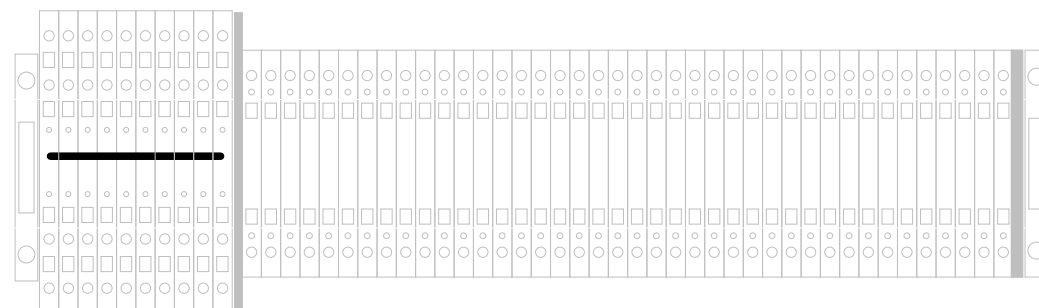
TB盒5  
左底板



I/O电源304  
DC0V  
10片双层端子

I/O信号输出  
40片单层端子  
40个信号

TB盒6  
右底板

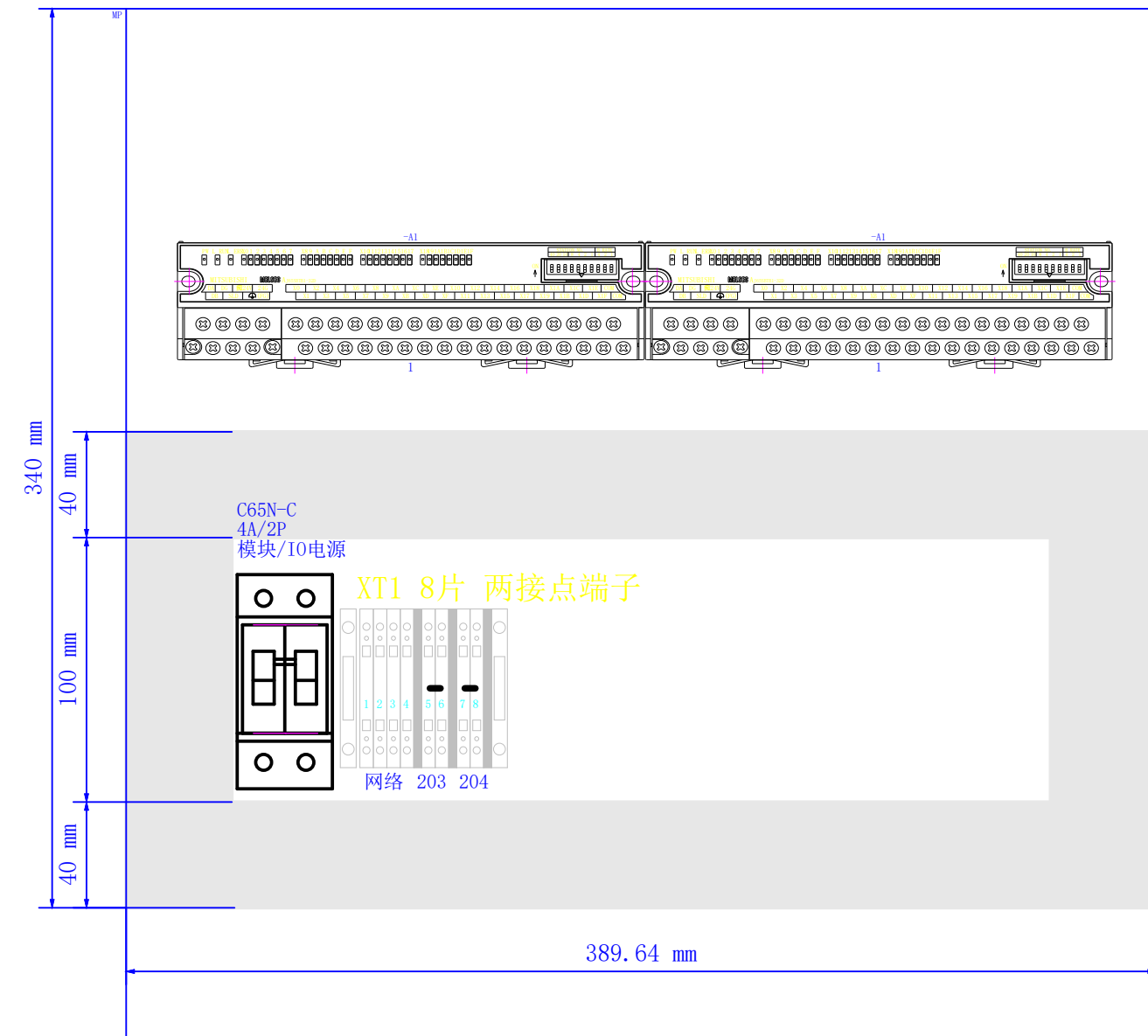
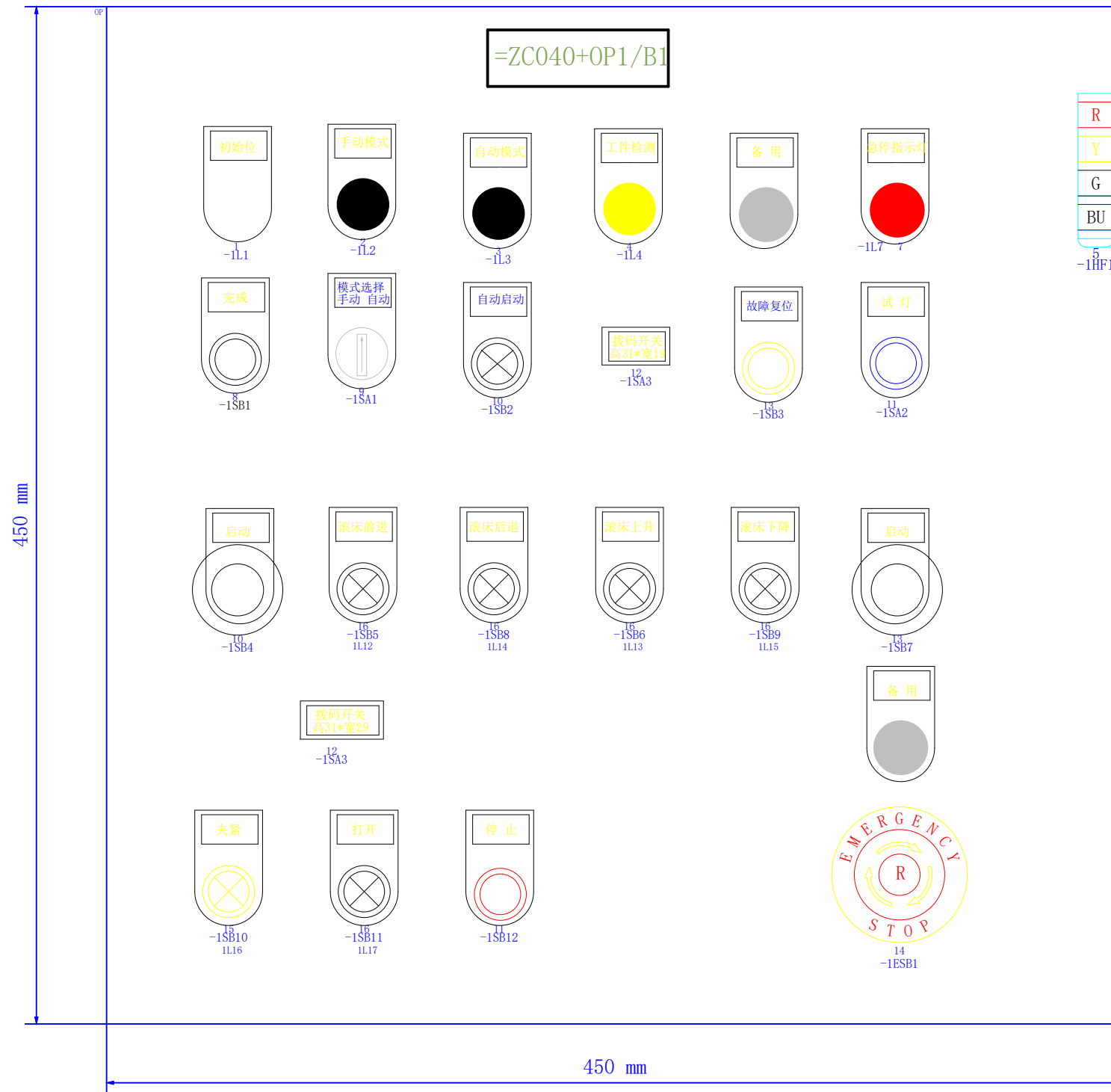


I/O电源304  
DC0V  
10片双层端子

I/O信号输出  
40片单层端子  
40个信号

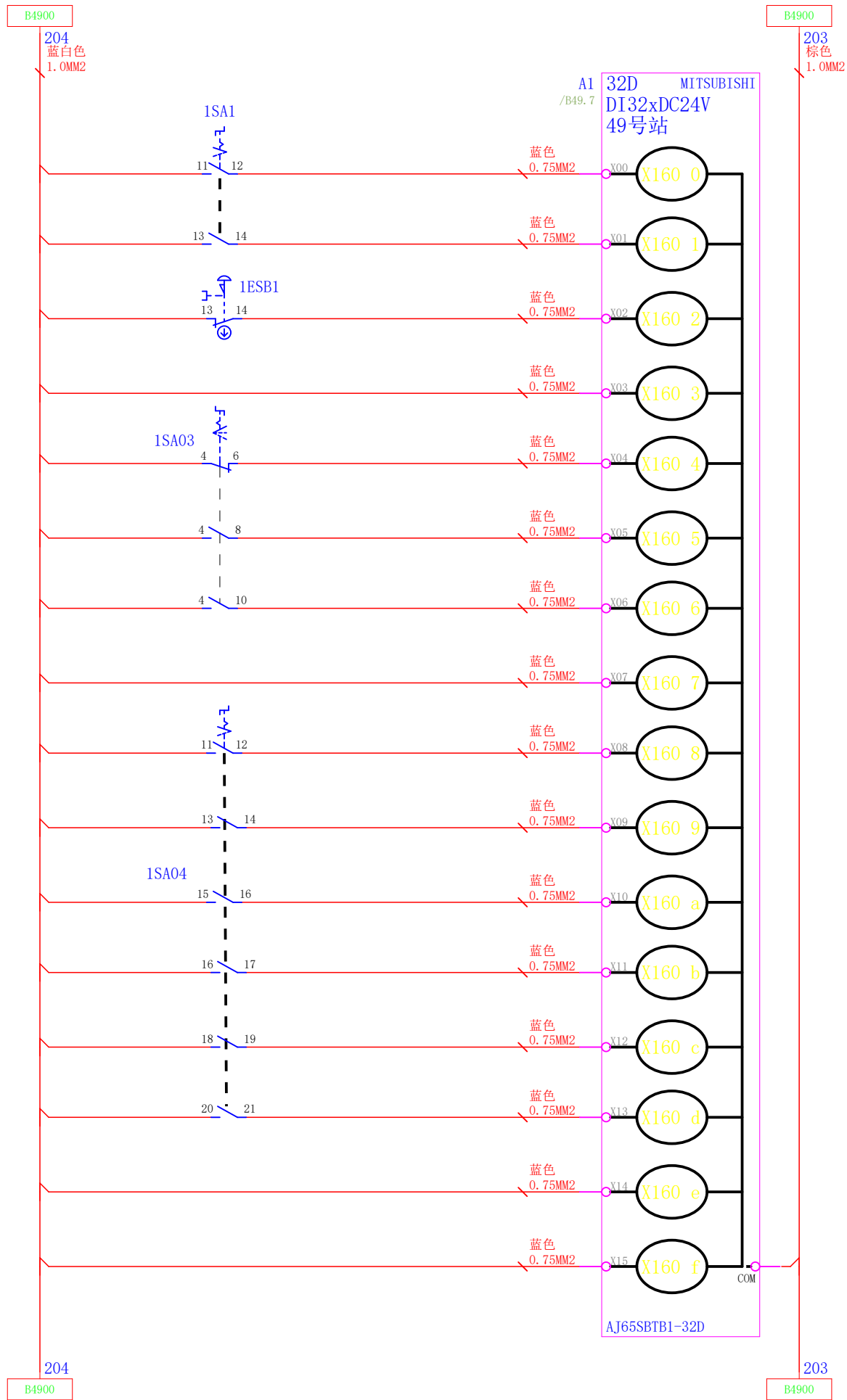
			日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司			AD201601	= ZC040 + IO_BOX	页数	TB盒
			校对	ADMINISTRATOR							页	53 / 107
			审核									
修改	日期	姓名	原始项目		替换	替换人						

=ZC040+OP1/B1 安装版图

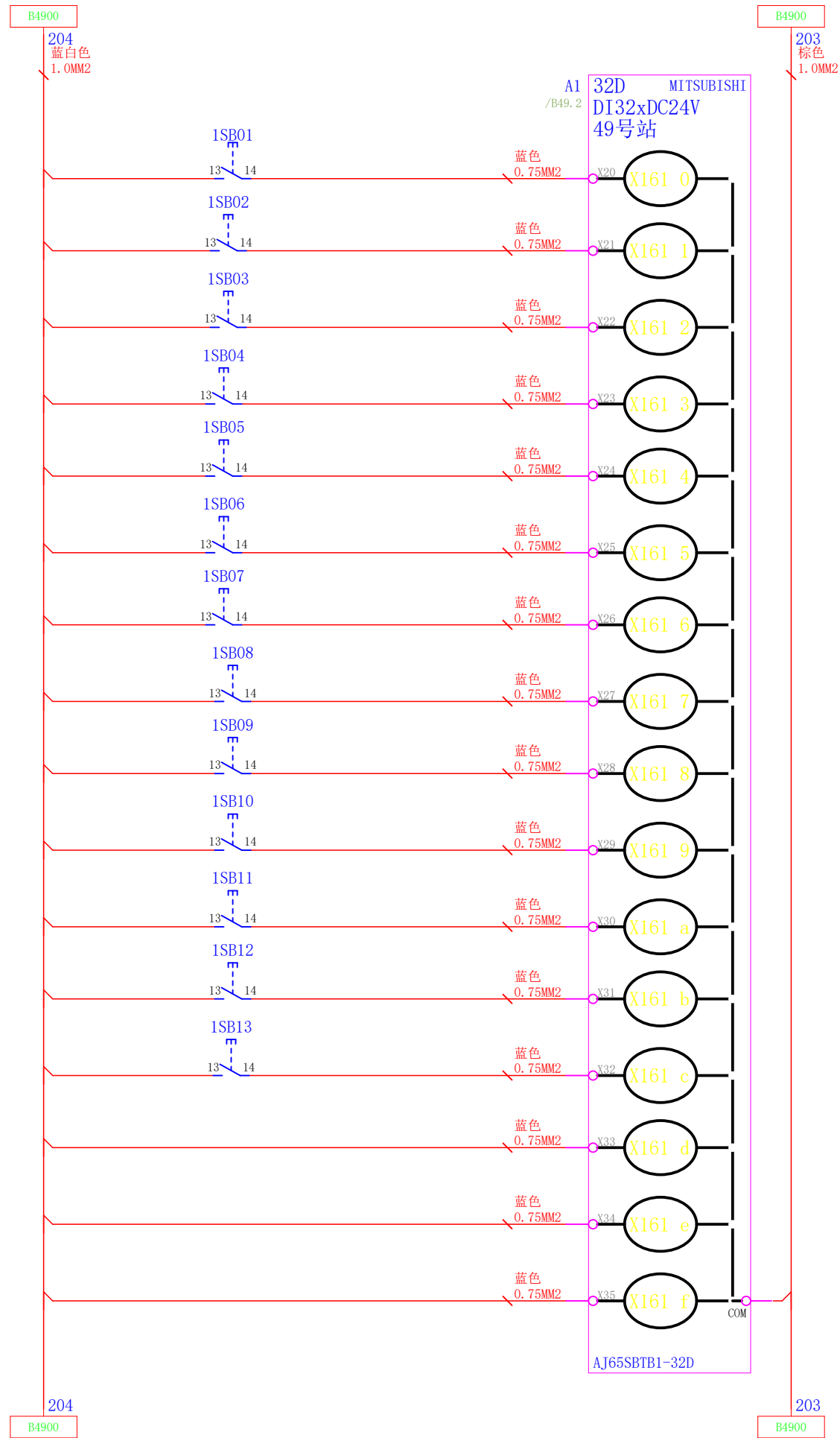


端子数量:  
 ZDU2.5: 42片 (1-42号端子)  
 ZQV 2.5/20: 1片  
 ZAP/TW1: 5片  
 ZEW: 2片  
 柜内塑料线槽:  
 40 (W) X80 (H) : 1.2米  
 导轨:  
 DN35: 0.4米

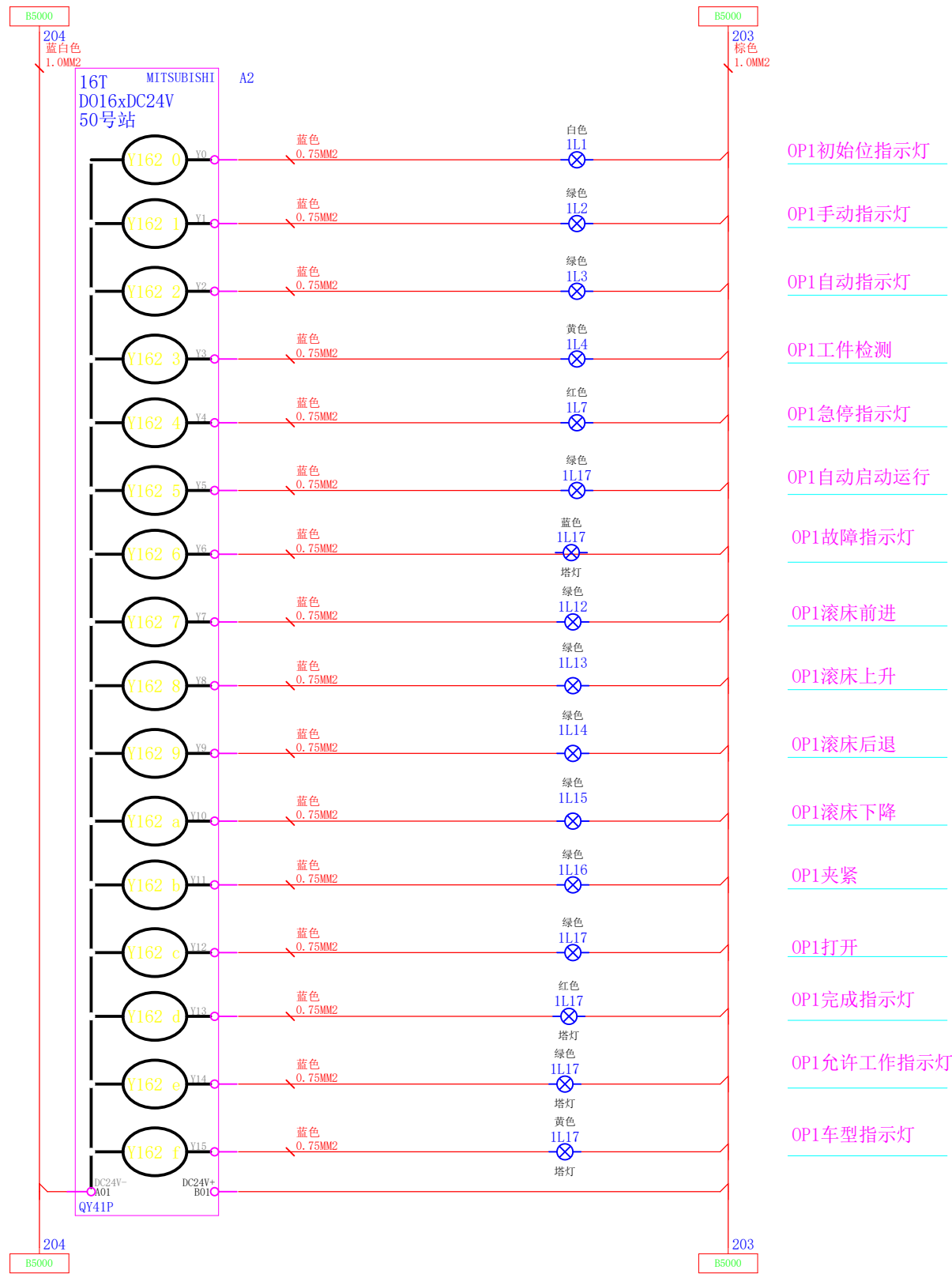
			日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	= ZC040	
			校对	ADMINISTRATOR			+ OP1	
			审核				AD201601	页数
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人		页	54 / 107



- 手动模式
- 自动模式
- OP1 急停
- OP1 车型A
- OP1 车型B
- OP1 车型C
- ISA04\_拨码 选择开关\_1
- ISA04\_拨码 选择开关\_2
- ISA04\_拨码 选择开关\_4
- ISA04\_拨码 选择开关\_8
- ISA04\_拨码 选择开关\_10
- ISA04\_拨码 选择开关\_20



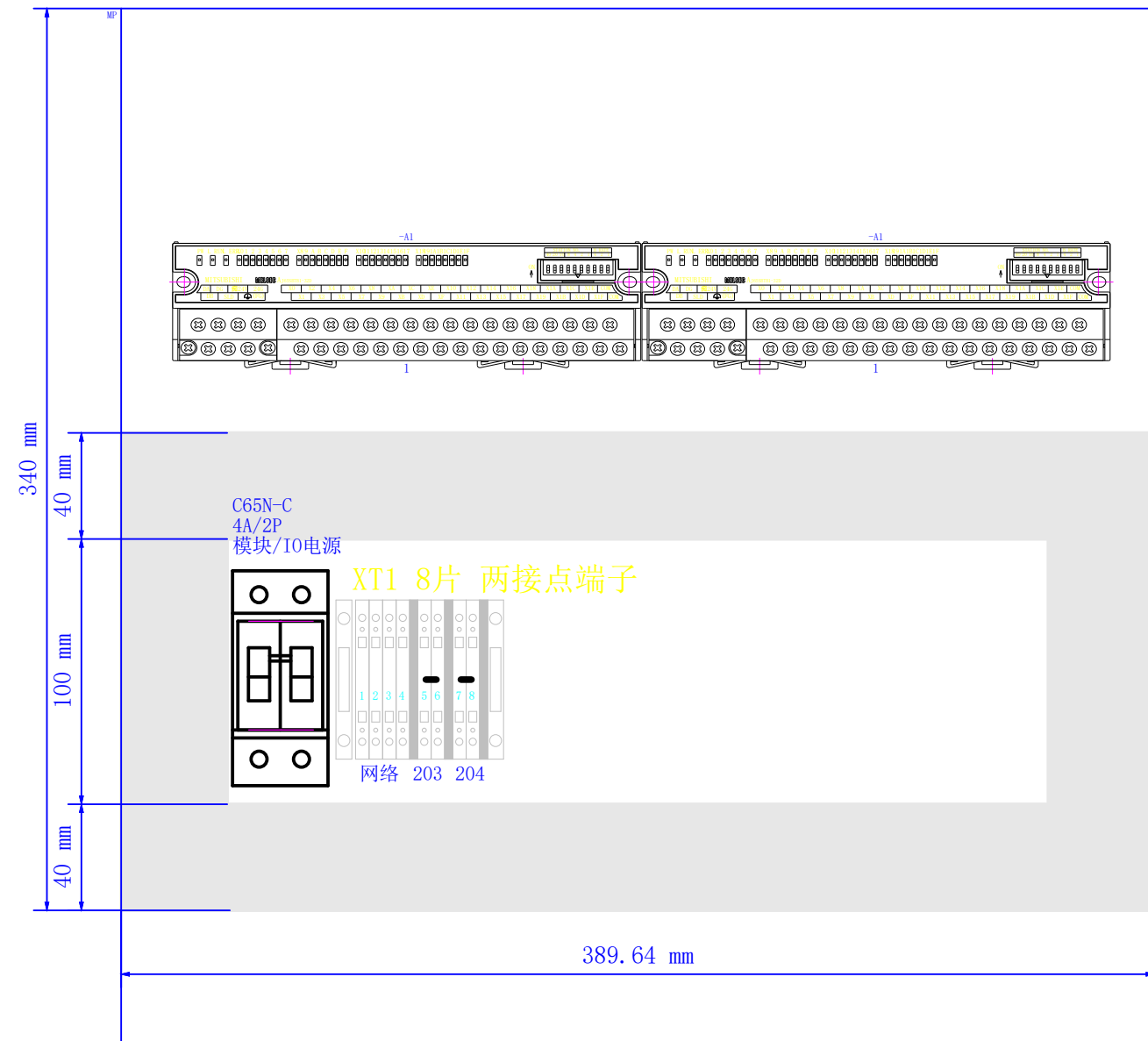
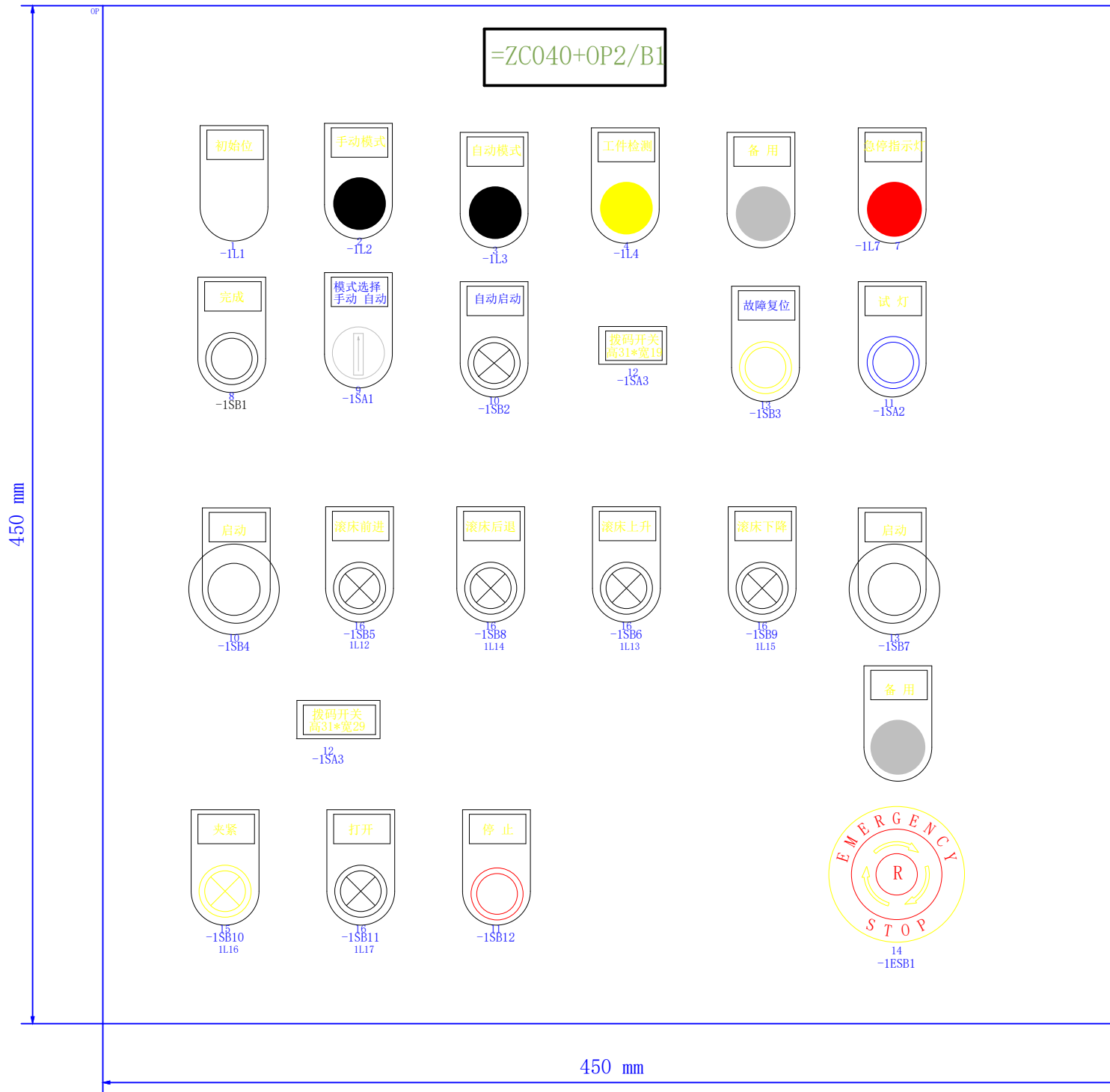
- OP1 完工按钮
- OP1 自动运行
- OP1 故障复位
- OP1 双手复合按钮\_1
- OP1 滚床前进
- OP1 滚床上升
- OP1 双手复合按钮\_2
- OP1 滚床后退
- OP1 滚床下降
- OP1 夹紧
- OP1 打开
- OP1 滚床停止
- OP1 试灯



			日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司			= ZC040
			校对	ADMINISTRATOR					+ OP1
			审核						
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人			AD201601	页数 56 / 107

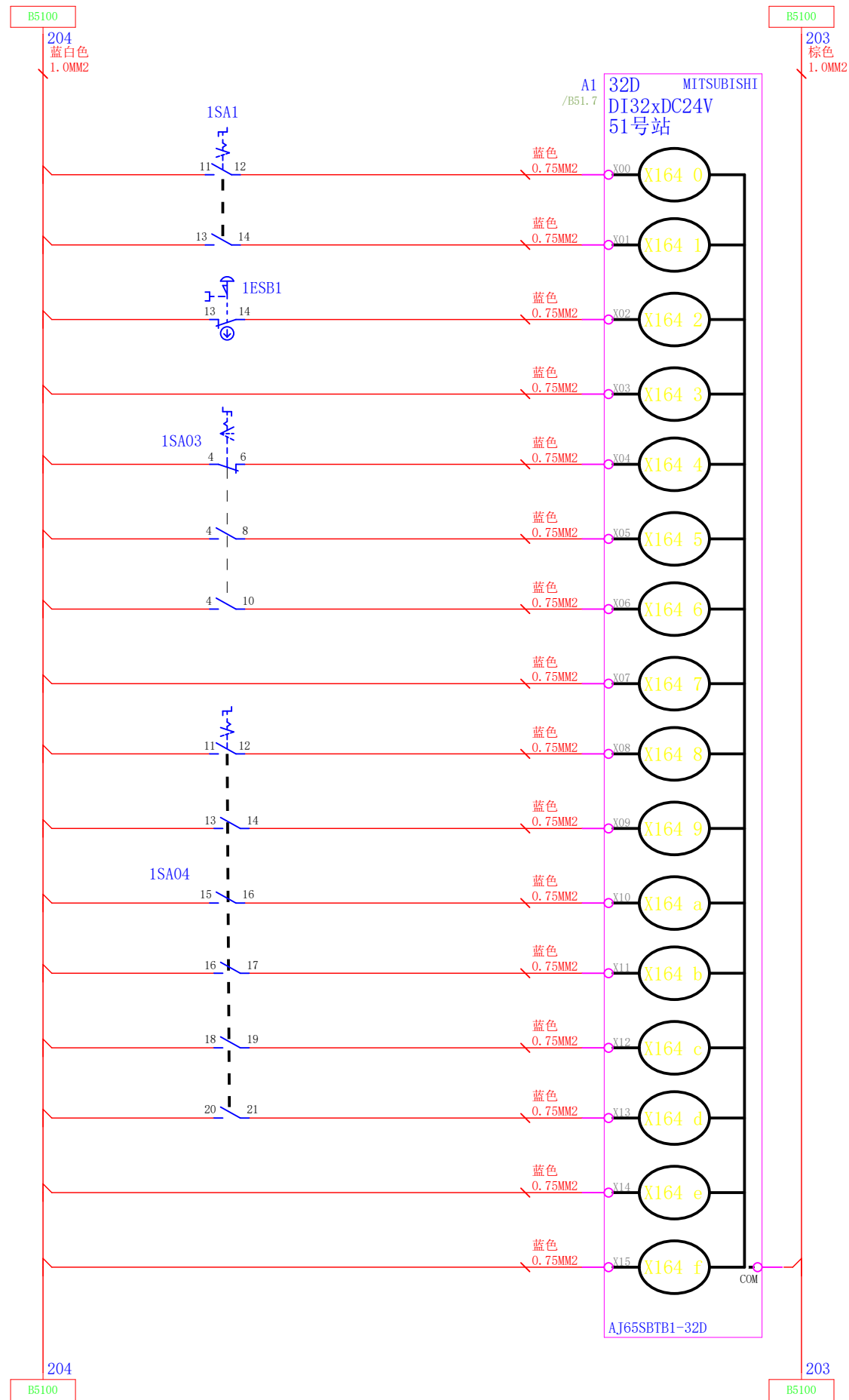


=ZC040+OP2/B1 安装版图

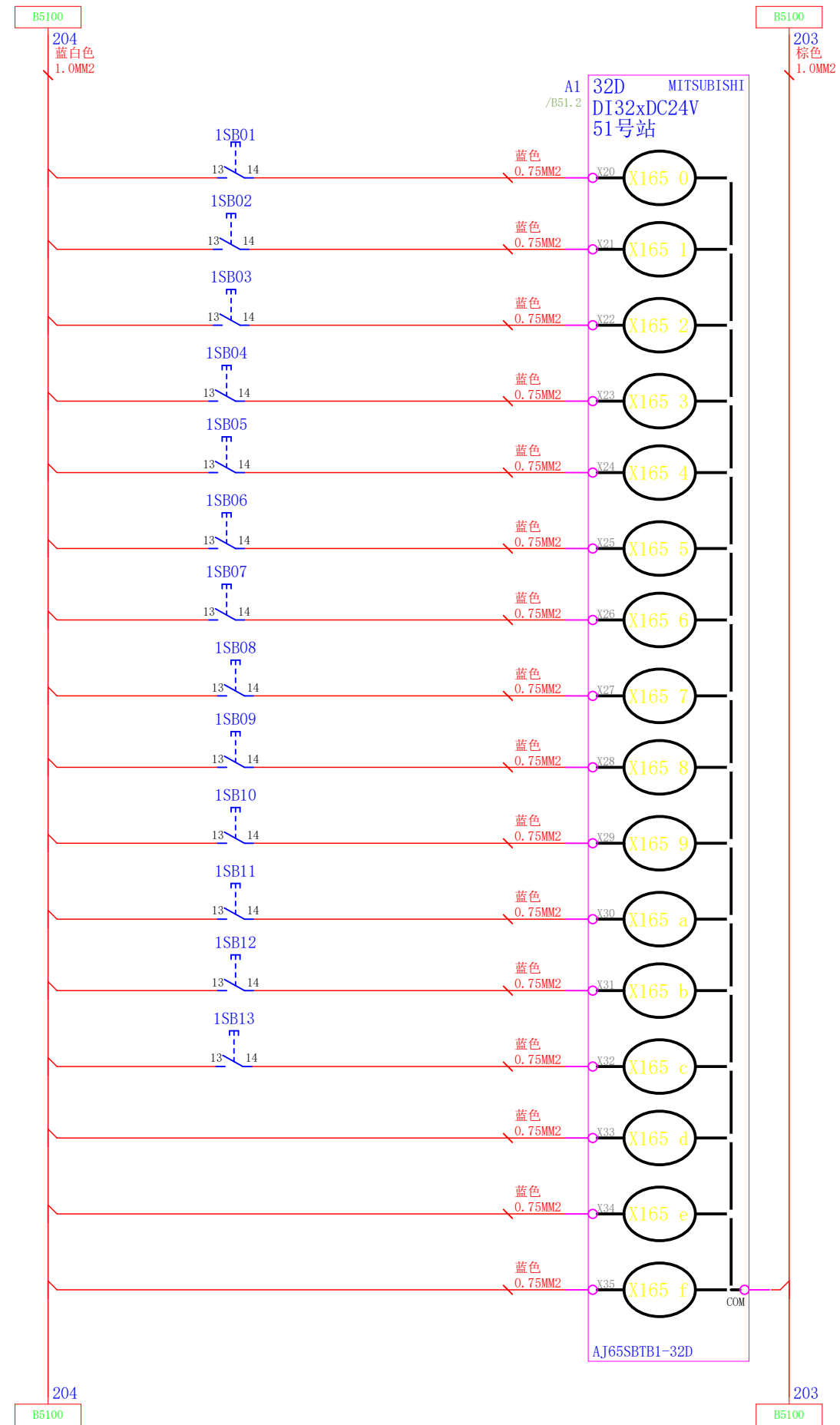


- 端子数量:  
 ZDU2.5: 42片 (1-42号端子)  
 ZQV 2.5/20: 1片  
 ZAP/TW1: 5片  
 ZEW: 2片  
 柜内塑料线槽:  
 40 (W) X80 (H) : 1.2米  
 导轨:  
 DN35: 0.4米

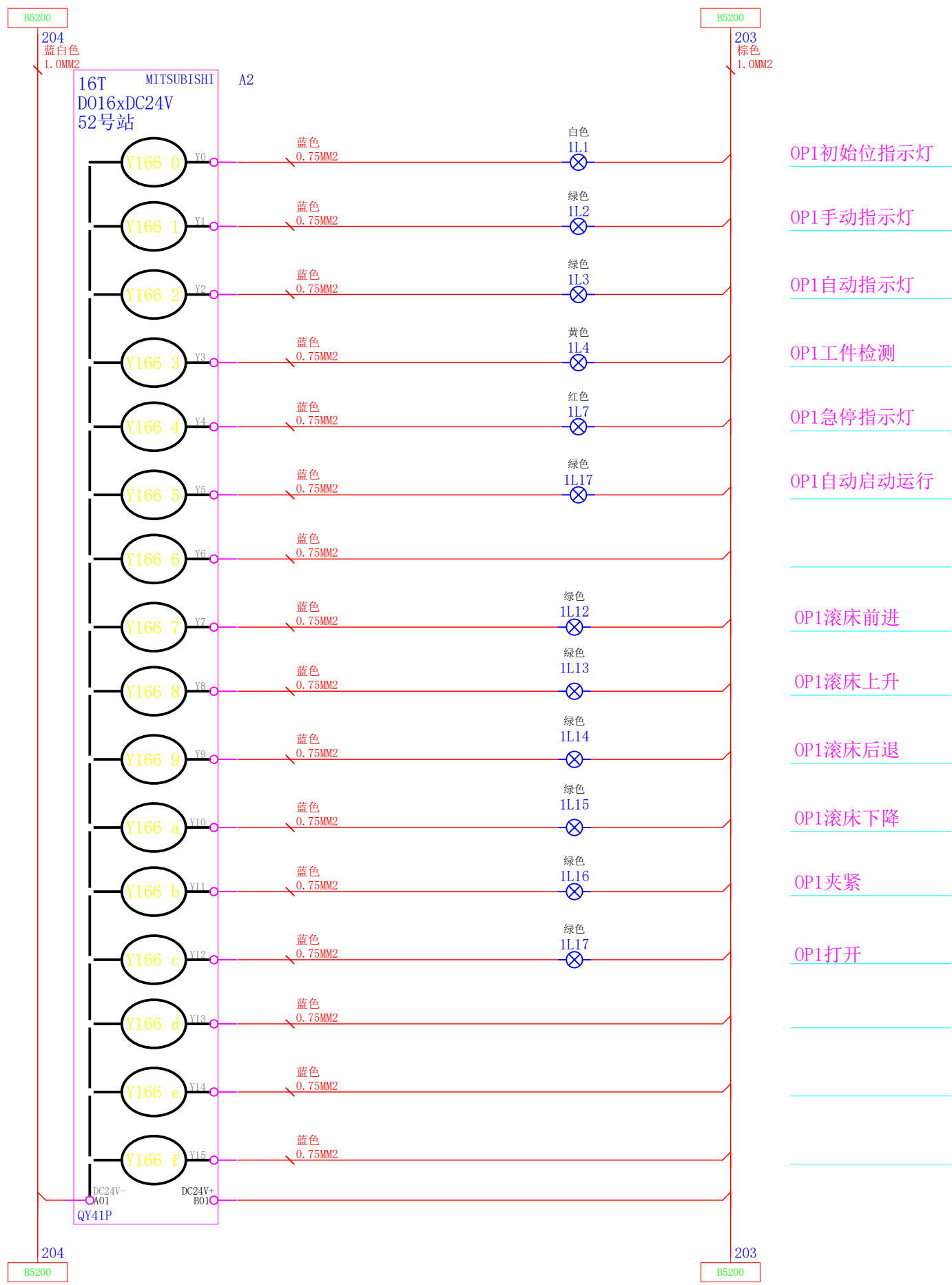
日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	= ZC040 + OP2	AD201601	日期	2023/10/30
校对	ADMINISTRATOR					日期	
审核						日期	
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人	日期	



- 手动模式
- 自动模式
- OP1 急停
- OP1 车型A
- OP1 车型B
- OP1 车型C
- ISA04\_拨码 选择开关\_1
- ISA04\_拨码 选择开关\_2
- ISA04\_拨码 选择开关\_4
- ISA04\_拨码 选择开关\_8
- ISA04\_拨码 选择开关\_10
- ISA04\_拨码 选择开关\_20



- OP1 完工按钮
- OP1 自动运行
- OP1 故障复位
- OP1 双手复合按钮\_1
- OP1 滚床前进
- OP1 滚床上升
- OP1 双手复合按钮\_2
- OP1 滚床后退
- OP1 滚床下降
- OP1 夹紧
- OP1 打开
- OP1 滚床停止
- OP1 试灯



OP1初始位指示灯

OP1手动指示灯

OP1自动指示灯

OP1工件检测

OP1急停指示灯

OP1自动启动运行

OP1滚床前进

OP1滚床上升

OP1滚床后退

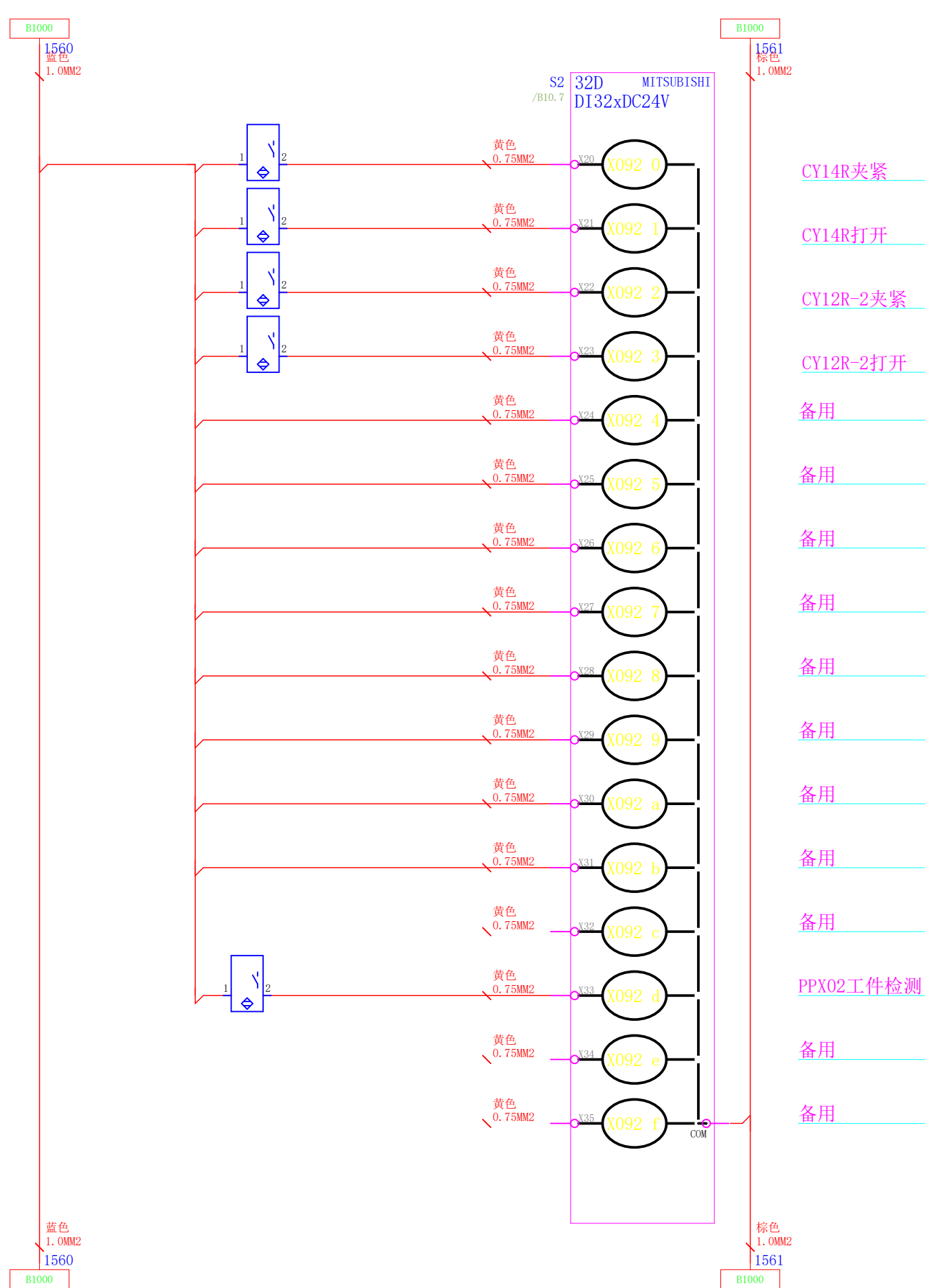
OP1滚床下降

OP1夹紧

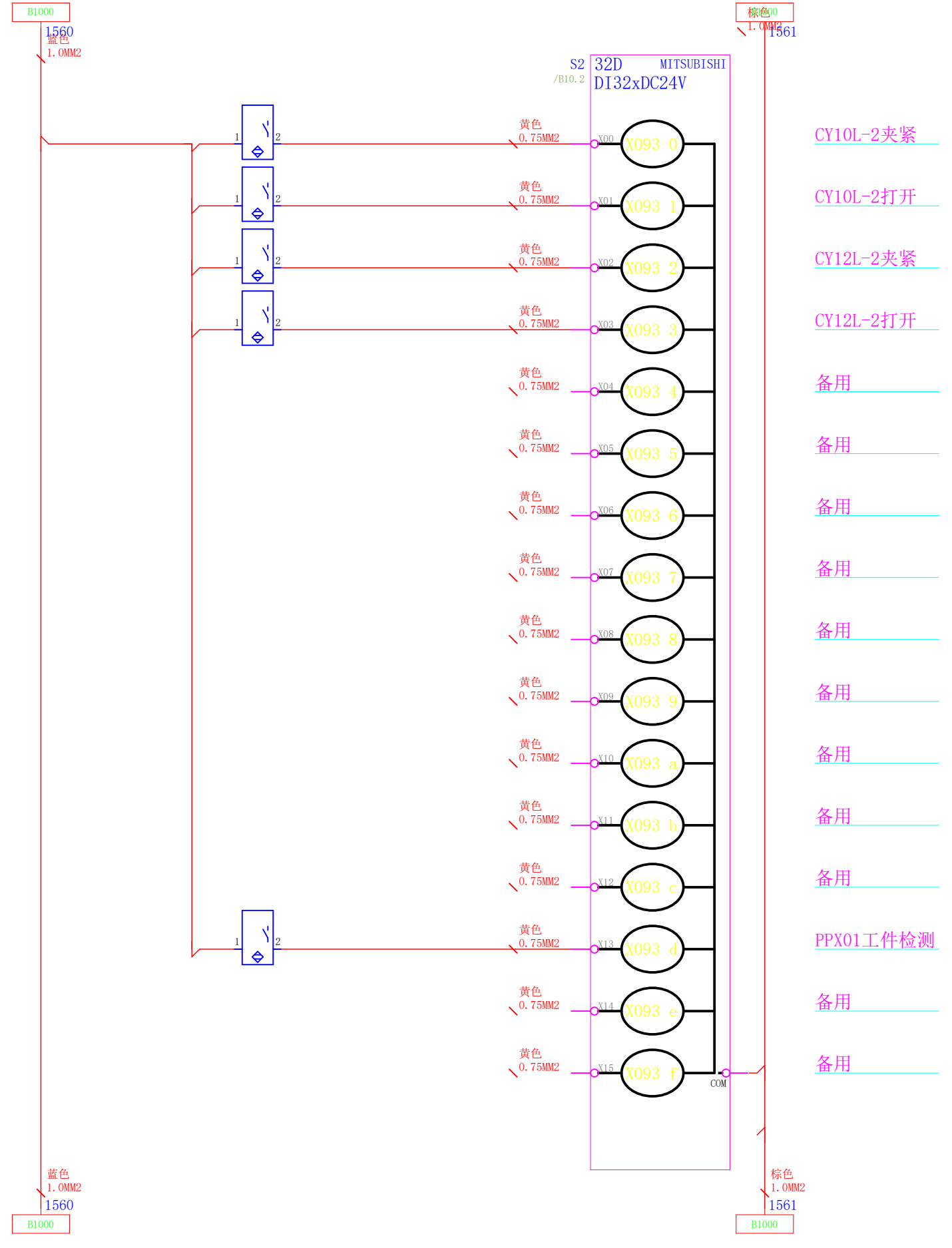
OP1打开

			日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	= ZC040	
			校对	ADMINISTRATOR			+ OP2	
			审核					
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人		AD201601	页数 59 / 107





- CY14R夹紧
- CY14R打开
- CY12R-2夹紧
- CY12R-2打开
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- PPX02工件检测
- 备用
- 备用

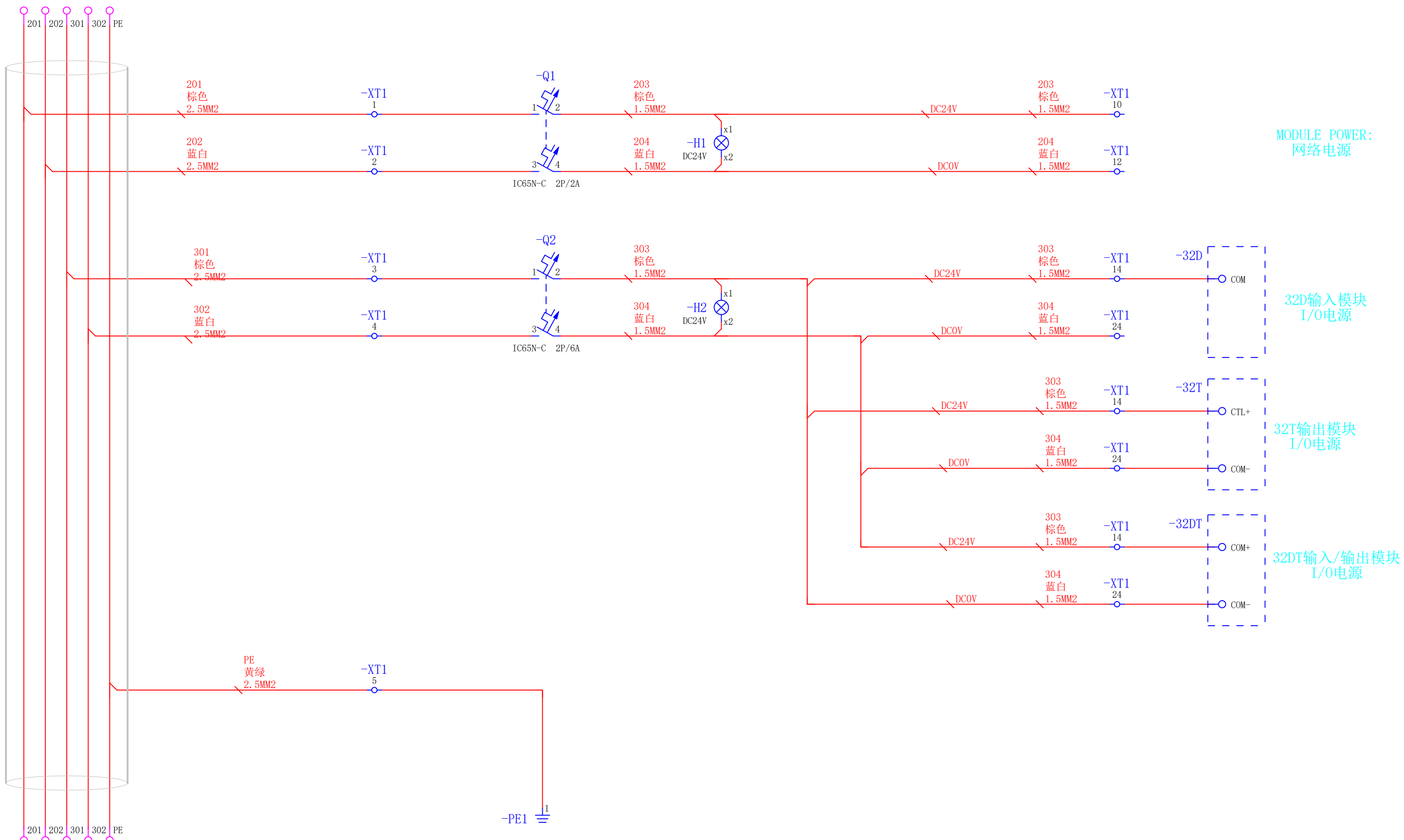


- CY10L-2夹紧
- CY10L-2打开
- CY12L-2夹紧
- CY12L-2打开
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- PPX01工件检测
- 备用
- 备用

			日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司			= ZC050
			校对	ADMINISTRATOR					+ IO
			审核						
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人			AD201601	页数 61 / 107



Voltage: DC24V  
 Electric Cable: RVV4×2.5+PE  
 From: See MCP cable layout



箱体模块等接地端子

Voltage: DC24V  
 Electric Cable: RVV4×2.5+PE  
 To: See MCP cable layout

+I0/B12

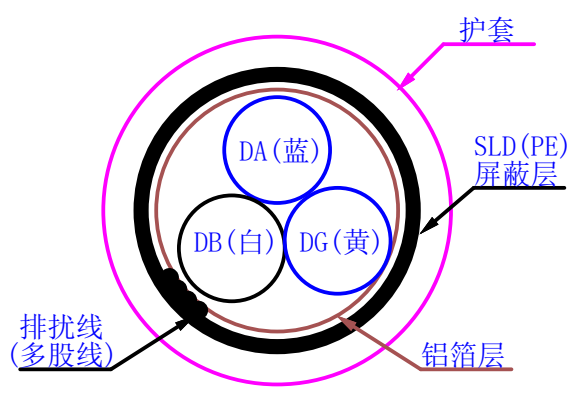
C2

			日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	总线箱DC24V电源图	= ZC050	
			校对	ADMINISTRATOR				+ IO_BOX	
			审核						
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人			AD201601	页数 C1
									页 63 / 107

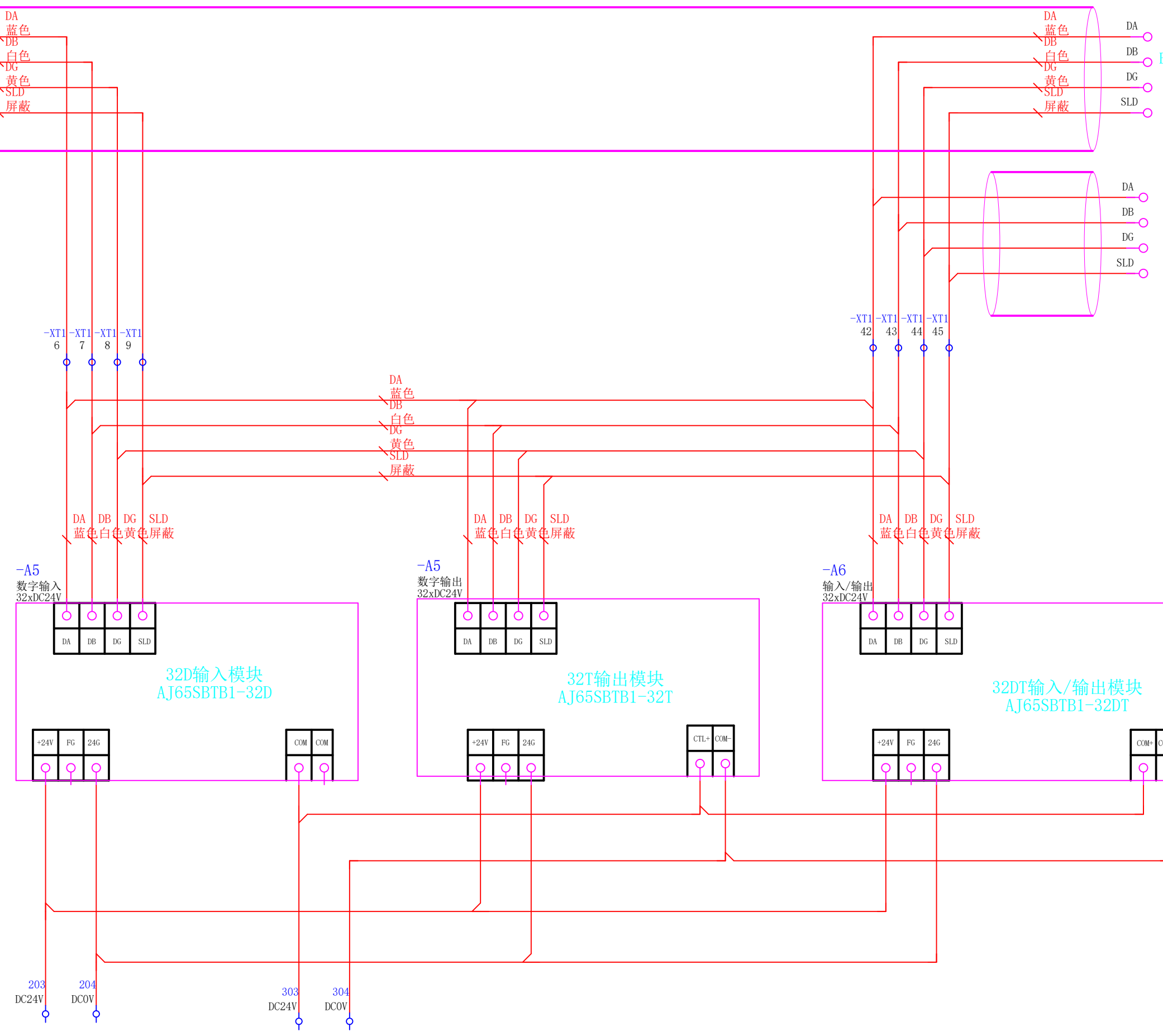
Communication: CCLINK  
 Electric Cable: CCNC-SB110H  
 From: See MCP cable layout

Communication: CCLINK  
 Electric Cable: CCNC-SB110H  
 To: See MCP cable layout

操作盒  
 网络



CCNC-SB110H  
 截面图



MODULE POWER:  
 网络电源

MODULE POWER:  
 模块电源

			日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	模块电源及网络接线	= ZC050	
			校对	ADMINISTRATOR				+ IO_BOX	
			审核						
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人			AD201601	页数 C2
								页	64 / 107



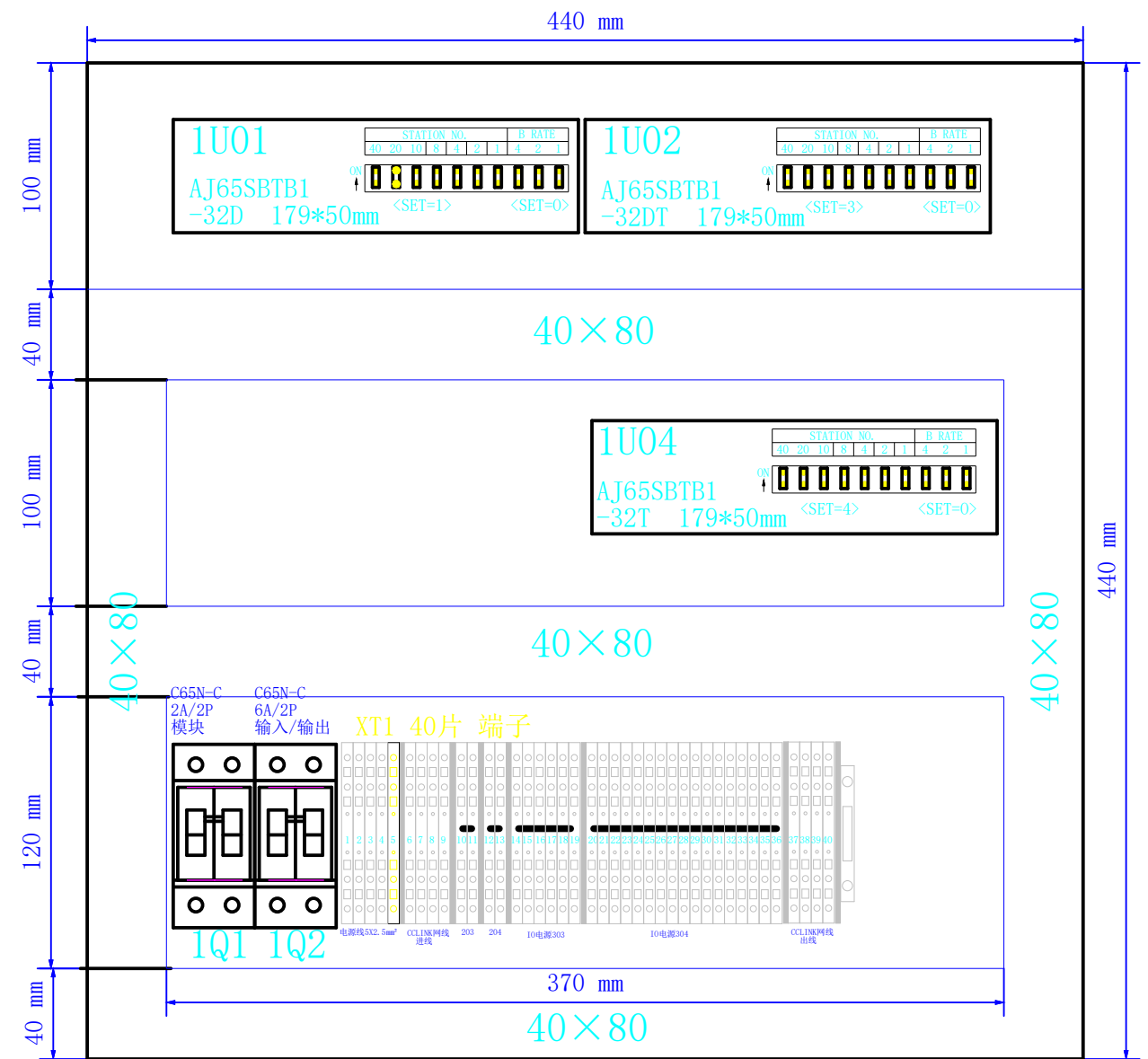
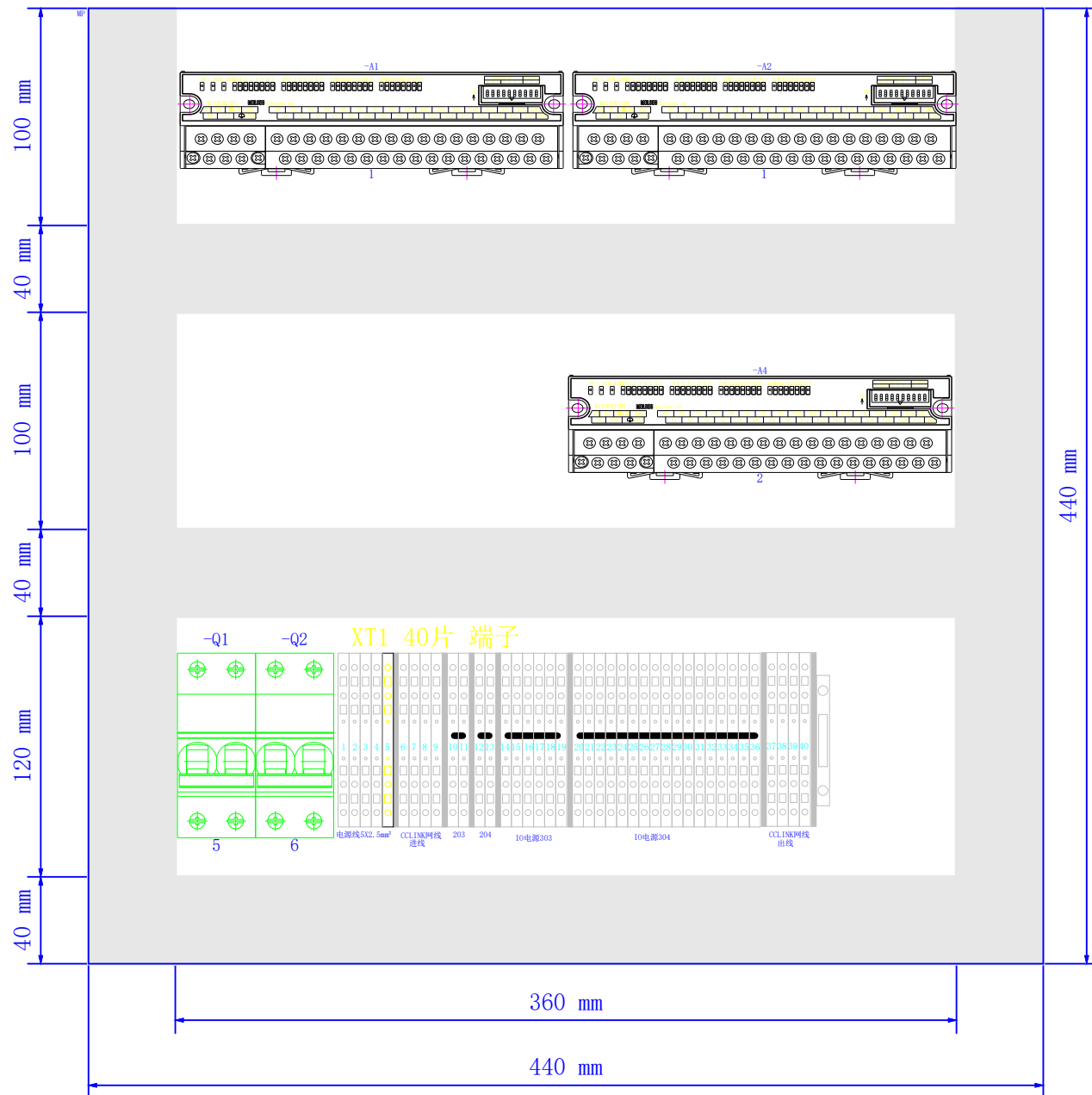
C2

底板

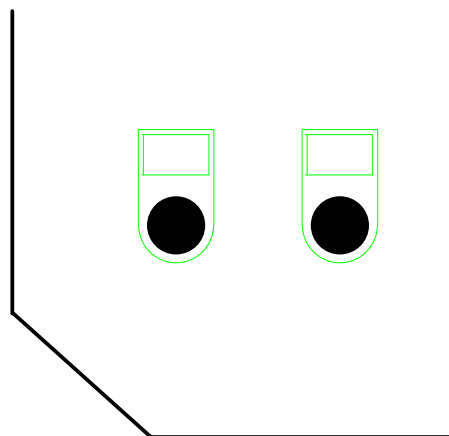
			日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司			= ZC050	
			校对	ADMINISTRATOR						+ IO_BOX
			审核							
修改	日期	姓名	原始项目		替换	替换人		AD201601	页数 TB盒 页 65 / 107	

# =ZC050+IO\_BOX/底板 安装版图

# 安装版图

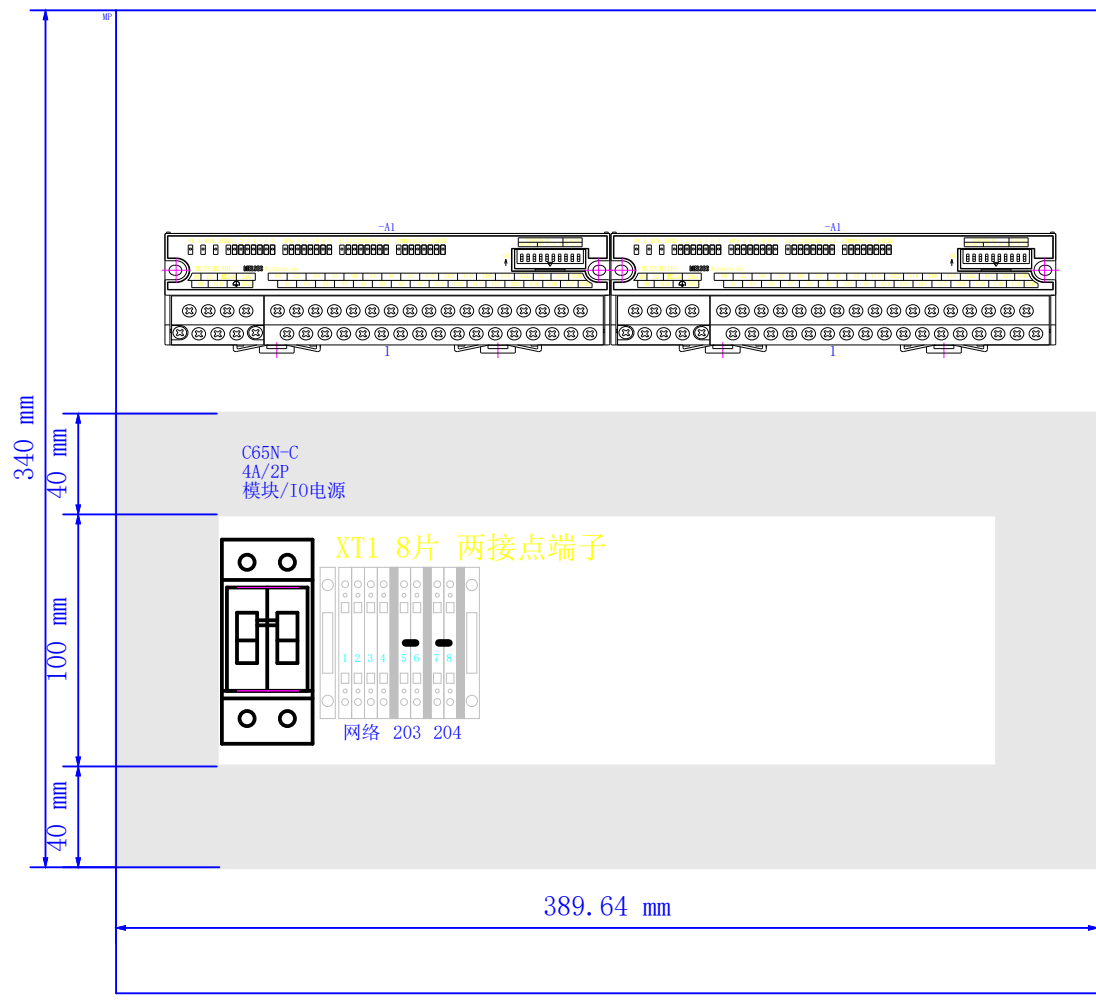
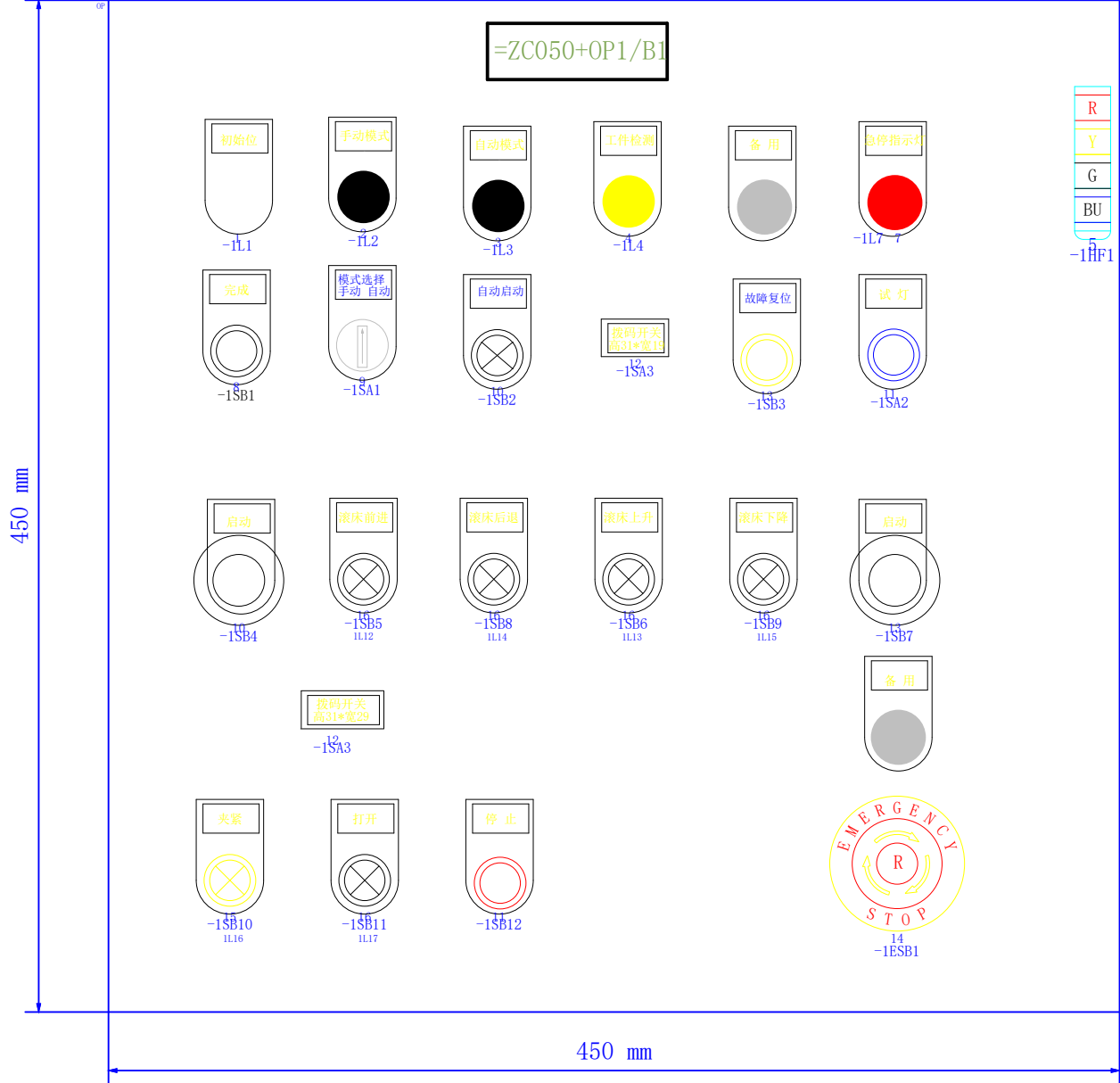


端子数量:  
 ZDU2.5/4AN: 38片(1-4, 6-40号端子)  
 ZPE2.5/4AN: 1片(5号端子)  
 ZQV 2.5/20: 2片  
 ZAP/TW3: 8片  
 ZEW: 2片



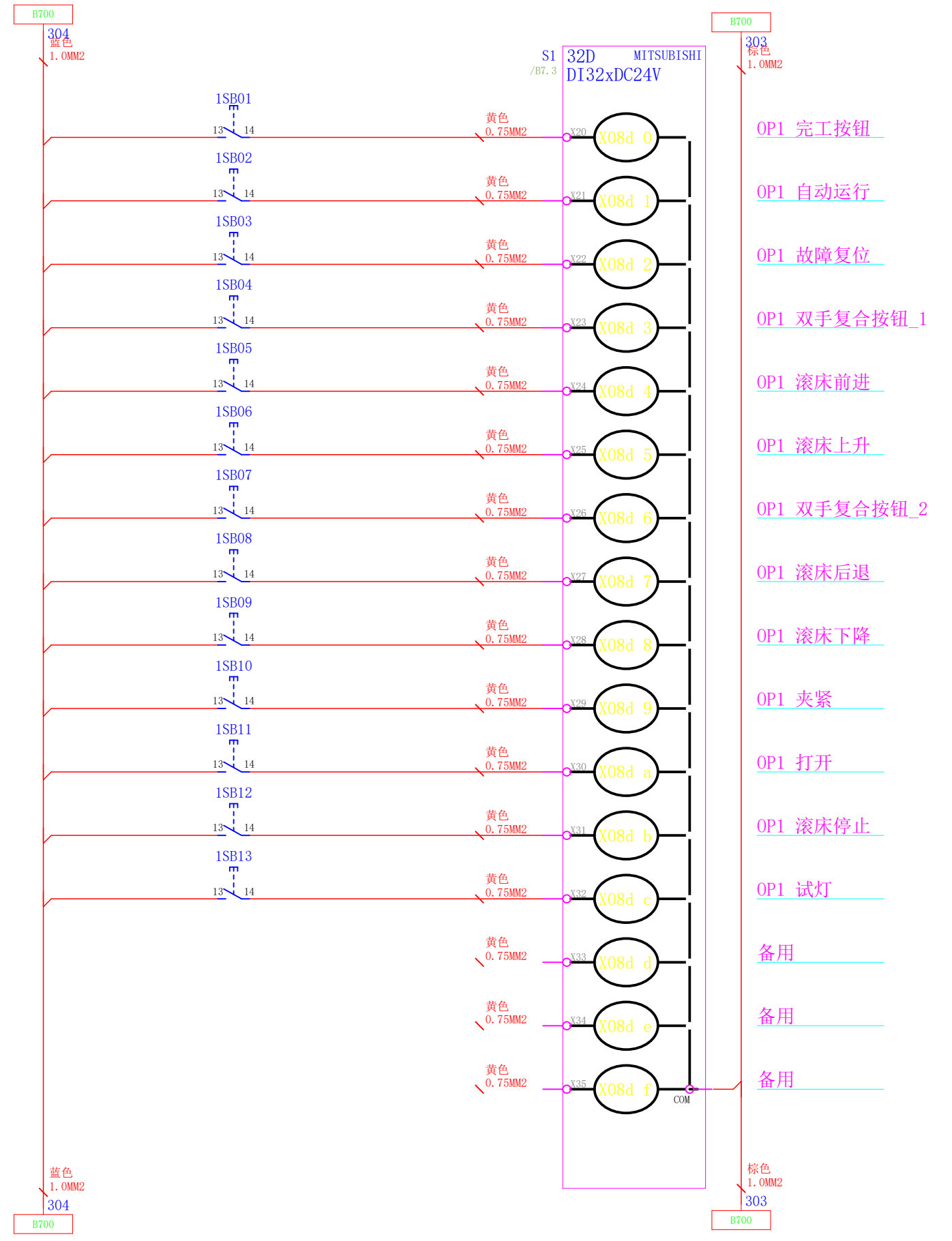
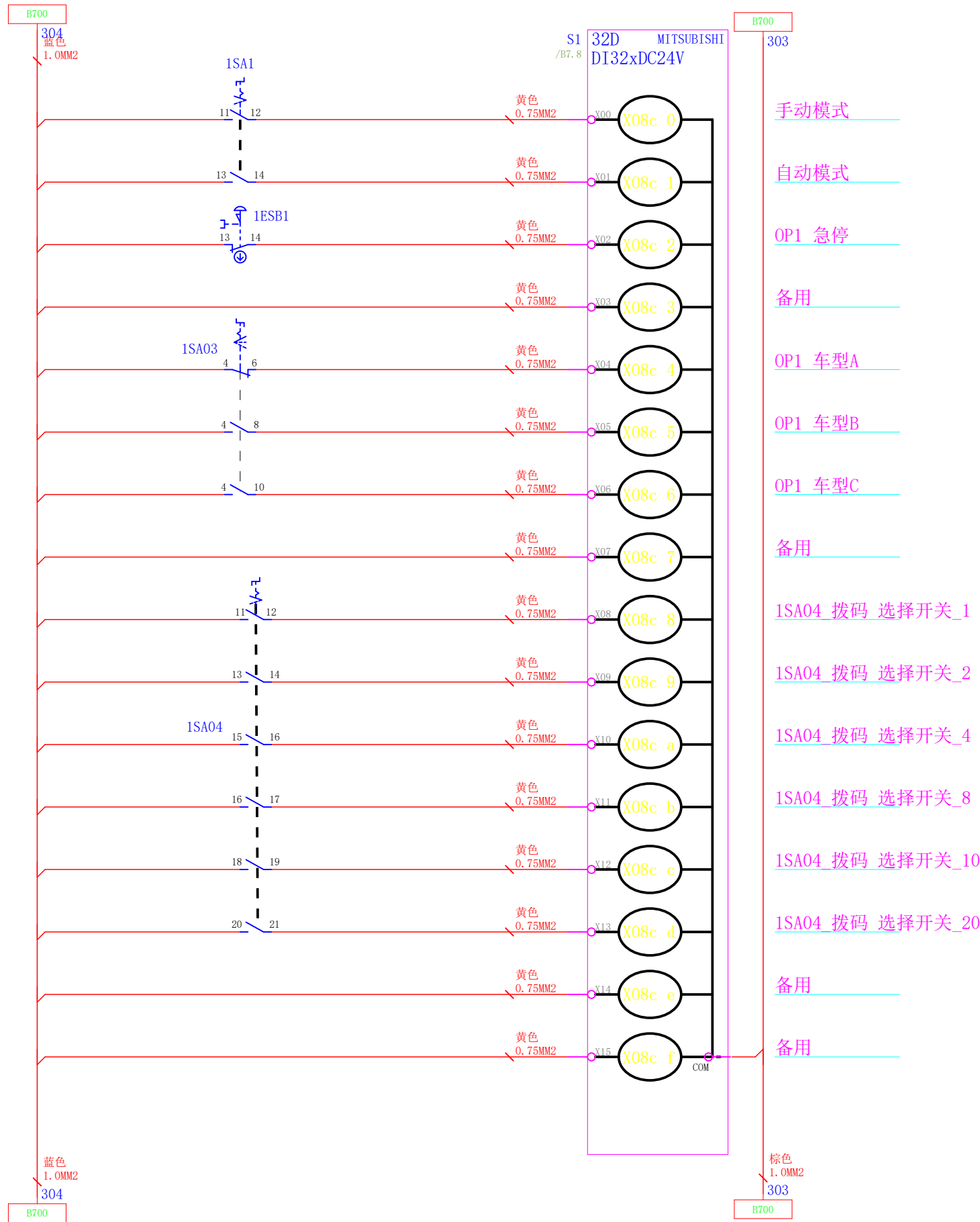
			日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	= ZC050	
			校对	ADMINISTRATOR			+ IO_BOX	
			审核					
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人		AD201601	页数 66 / 107

=ZC050+OP1/B1 安装版图

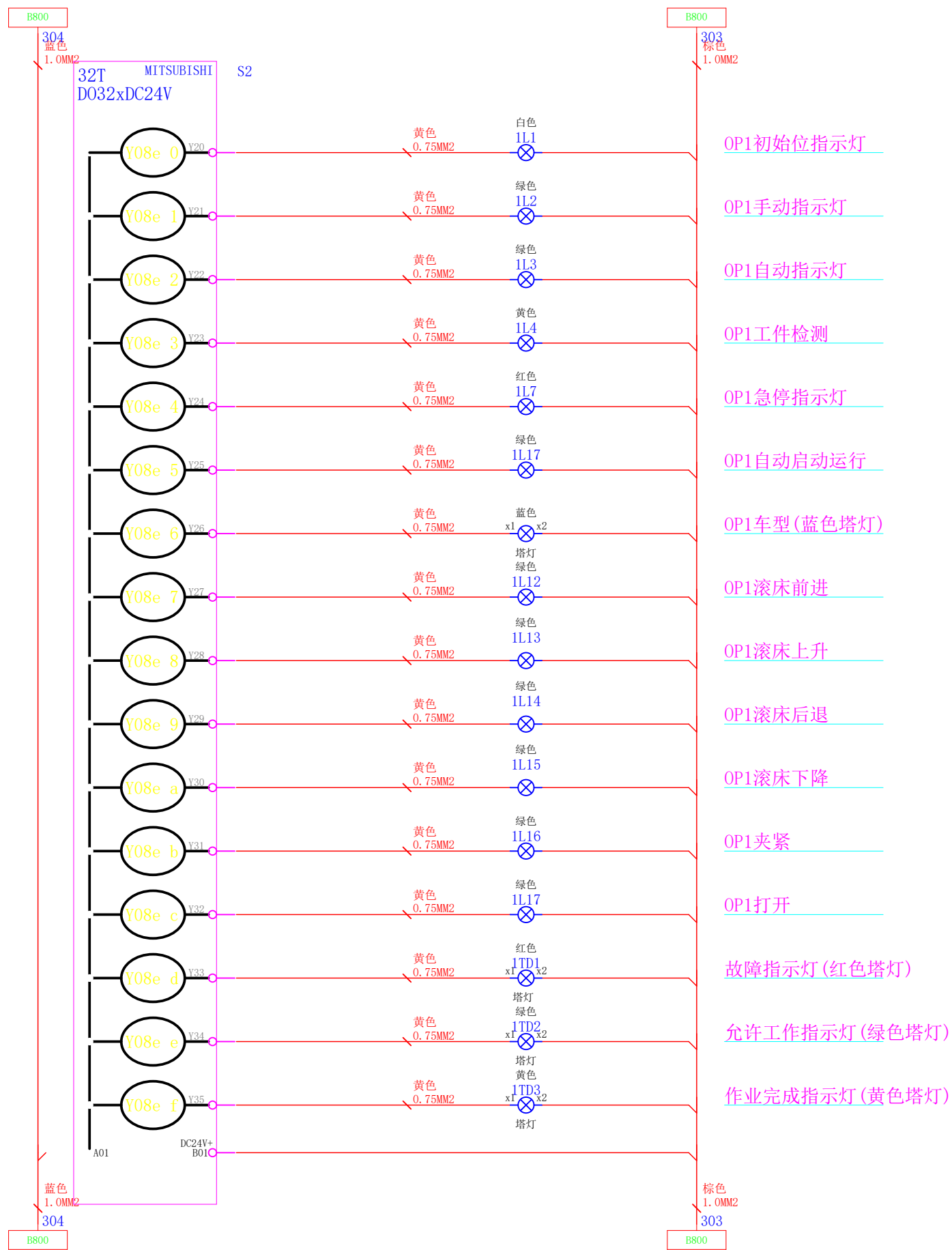


- 端子数量:  
 ZDU2.5: 42片 (1-42号端子)  
 ZQV 2.5/20: 1片  
 ZAP/TW1: 5片  
 ZEW: 2片  
 柜内塑料线槽:  
 40(W) X80(H) :1.2米  
 导轨:  
 DN35: 0.4米

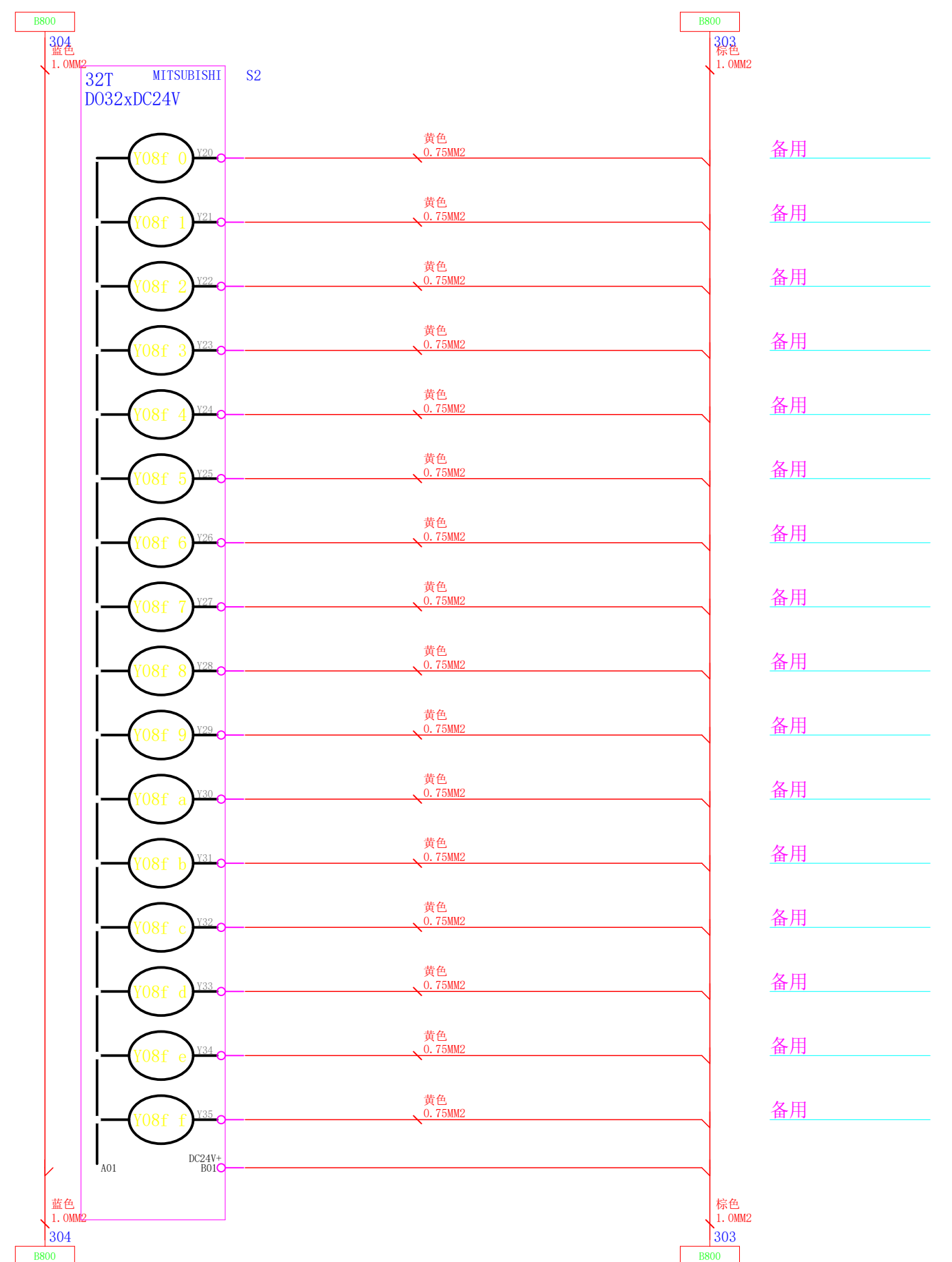
			日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	= ZC050	
			校对	ADMINISTRATOR			+ OP1	
			审核				AD201601	页数
修改	日期	姓名	原始项目		替换	替换人	页	67 / 107



			日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司			= ZC050
			校对	ADMINISTRATOR					+ OP1
			审核						
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人			AD201601	页数 B7
									页 68 / 107

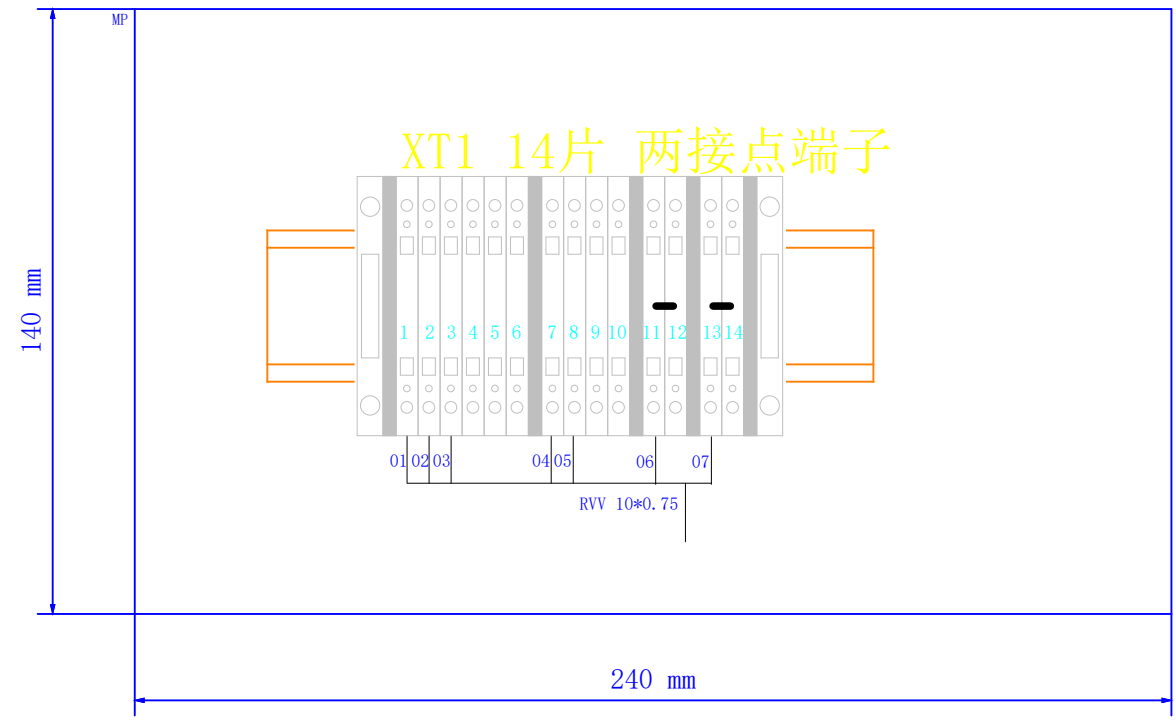
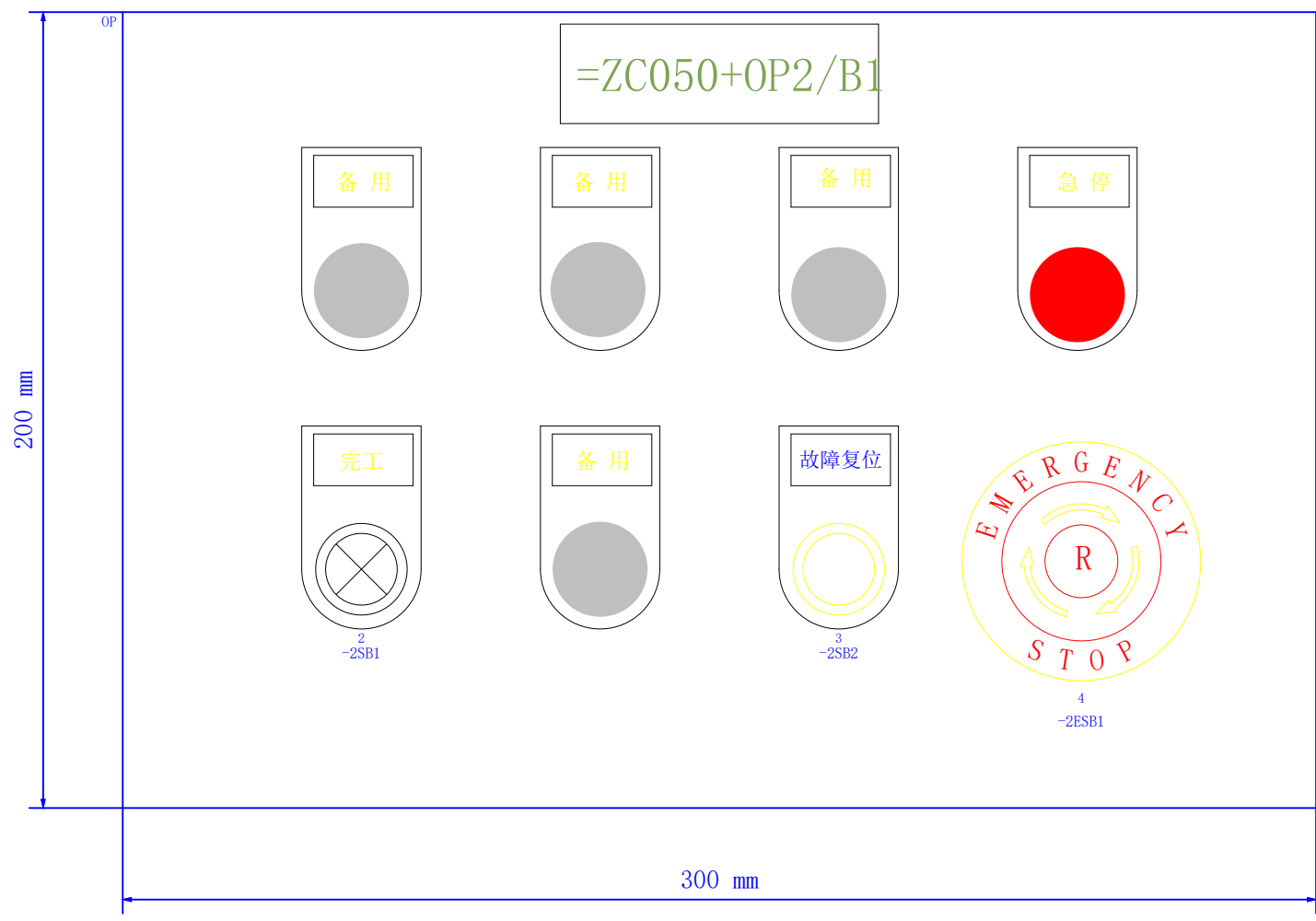


- OP1初始位指示灯
- OP1手动指示灯
- OP1自动指示灯
- OP1工件检测
- OP1急停指示灯
- OP1自动启动运行
- OP1车型(蓝色塔灯)
- OP1滚床前进
- OP1滚床上升
- OP1滚床后退
- OP1滚床下降
- OP1夹紧
- OP1打开
- 故障指示灯(红色塔灯)
- 允许工作指示灯(绿色塔灯)
- 作业完成指示灯(黄色塔灯)

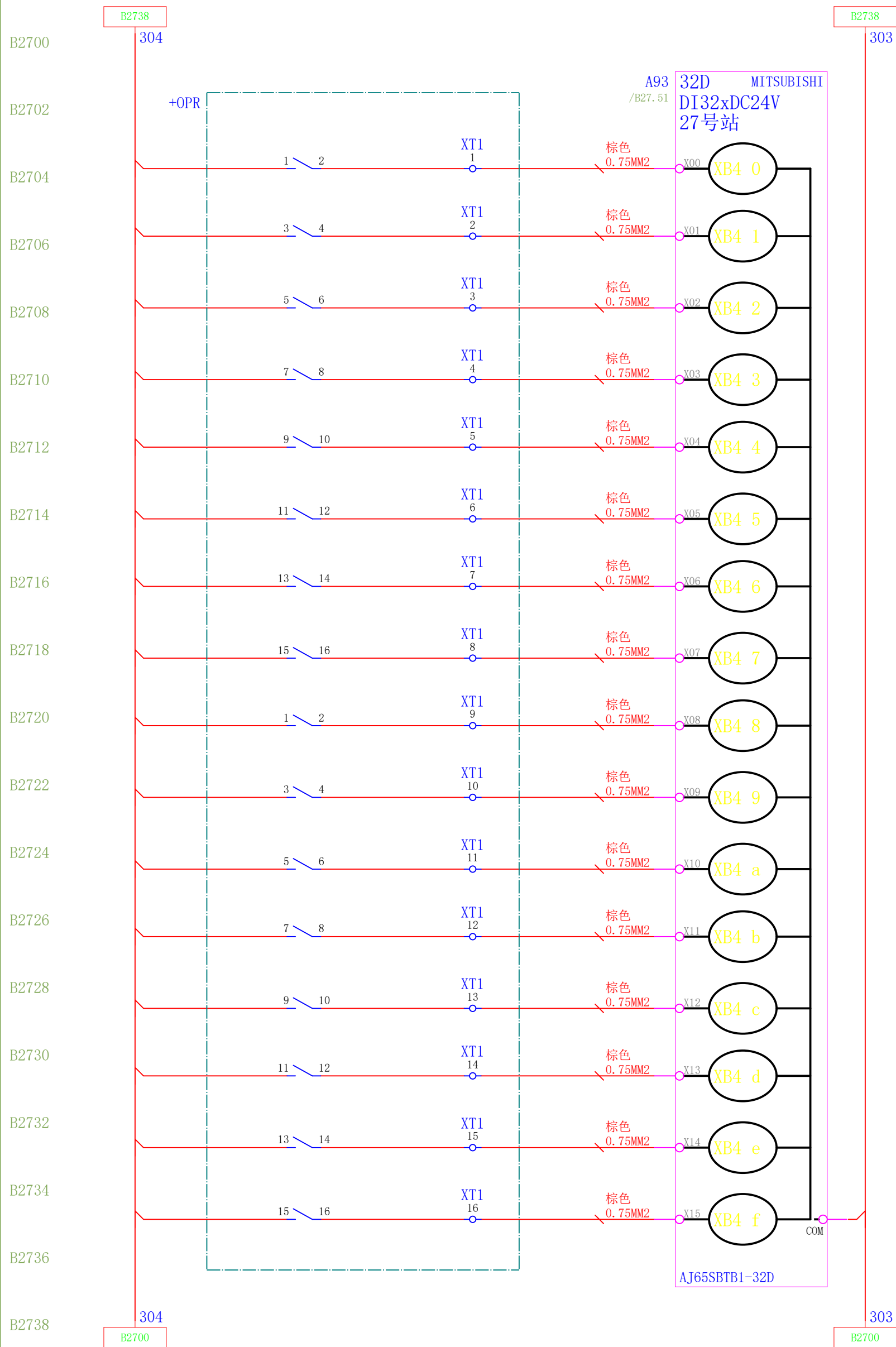


- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用

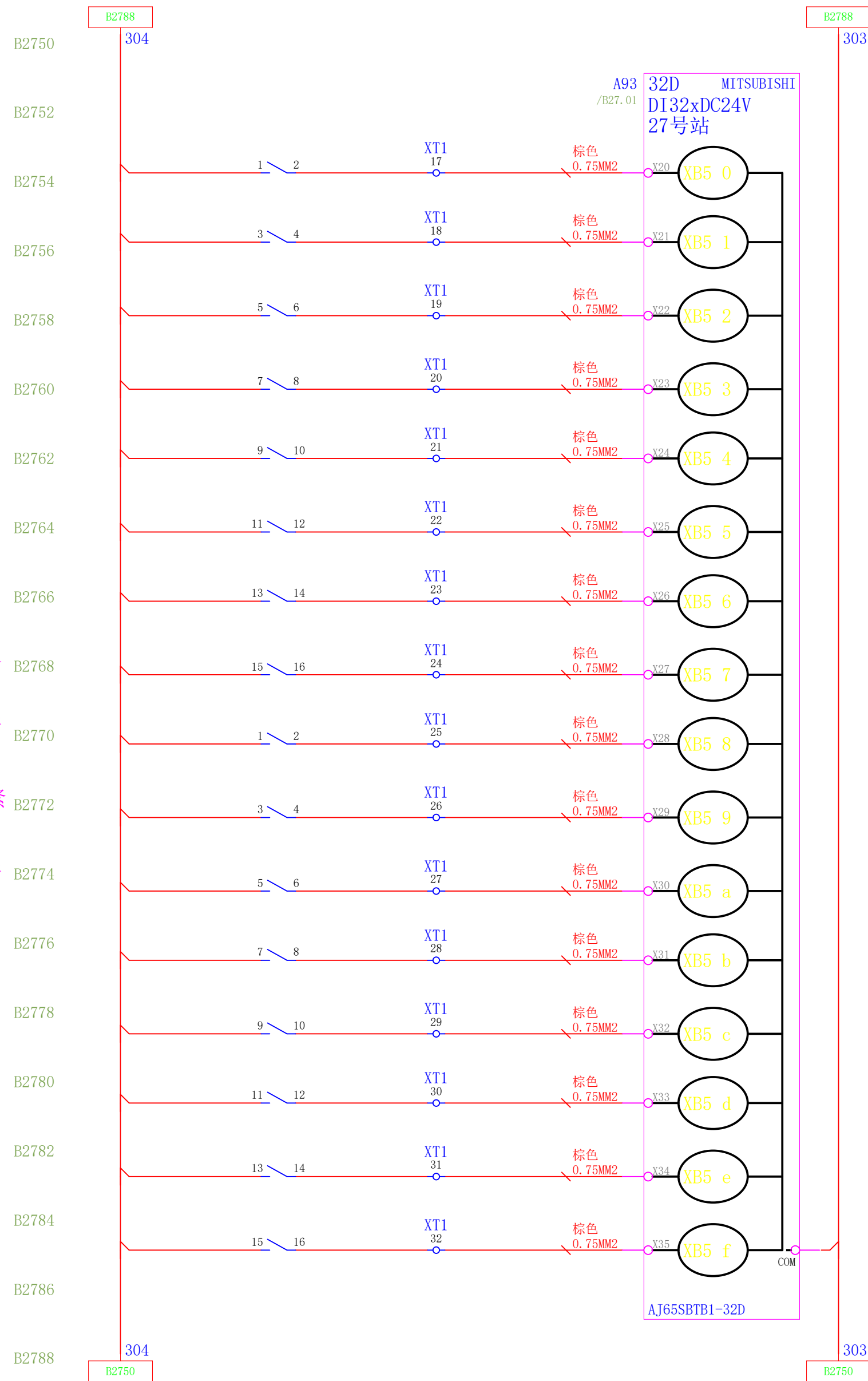
			日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司			= ZC050
			校对	ADMINISTRATOR					+ OP1
			审核						
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人			AD201601	页数 B8
									页 69 / 107



			日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	从操作站布局图	= ZC050	
			校对	ADMINISTRATOR				+ OP2	
			审核					AD201601	
修改	日期	姓名	原始项目		替换	替换人		页	70 / 107



- 侧围夹紧CY02L-2 夹紧
- 侧围夹紧CY02L-2 打开
- 侧围夹紧CY04L 打开
- 侧围夹紧CY05L-2 打开
- 侧围夹紧CY08L-1 打开
- 侧围夹紧CY07L 打开
- 侧围夹紧CY09L-1 打开
- 顶盖夹紧一CY01L-1 夹紧
- 顶盖夹紧一CY01L-1 打开
- 顶盖夹紧一CY06L-1 夹紧
- 顶盖夹紧一CY06L-1 打开
- 顶盖夹紧二CY01L-2 夹紧
- 顶盖夹紧二CY01L-2 打开
- 左侧围工件检测 PPX03
- 左侧围工件检测 PPX05
- 左顶盖工件检测 PPX07

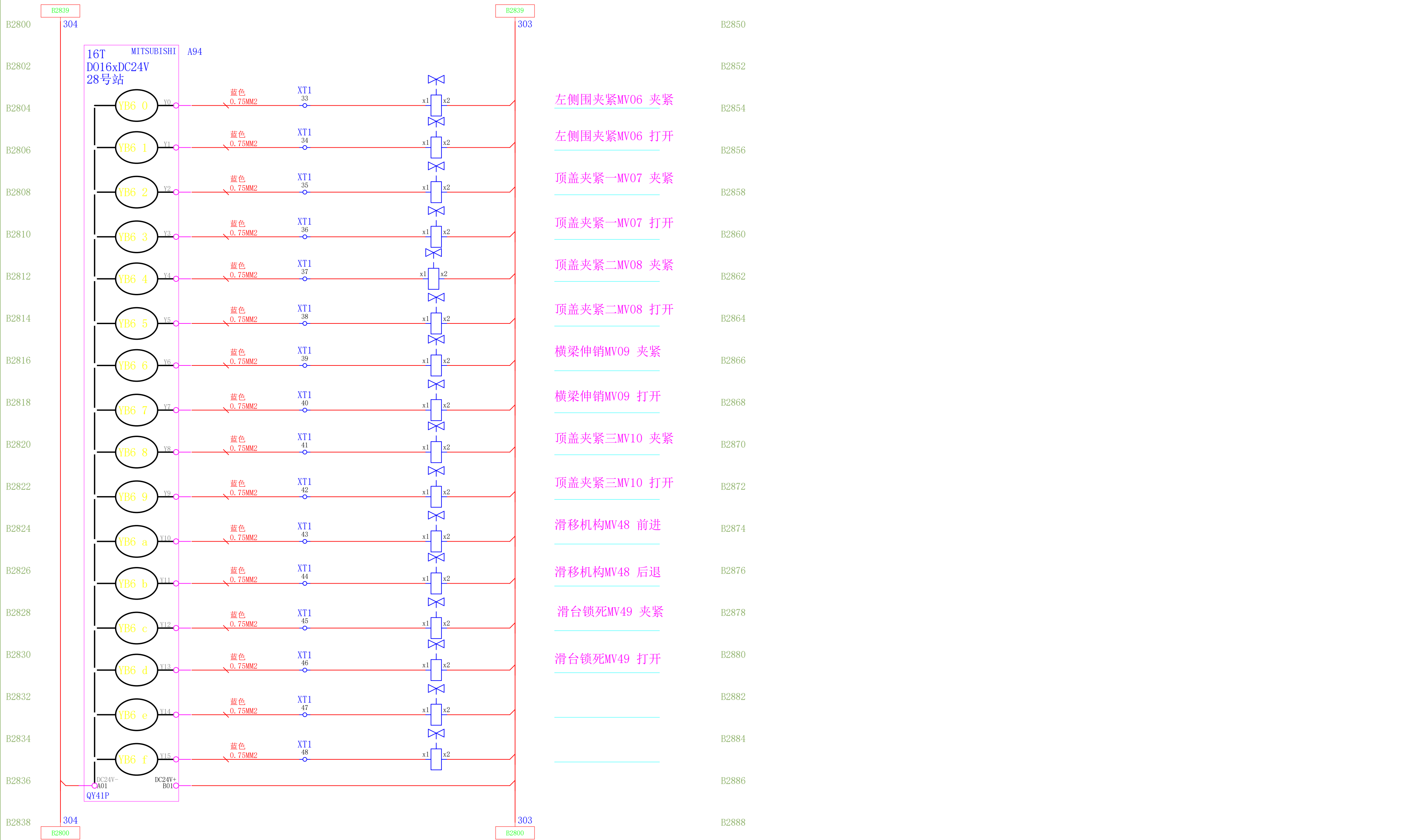


- 横梁伸销CY01L-4 夹紧
- 横梁伸销CY01L-4 打开
- 顶盖夹紧三CY01L-2 夹紧
- 顶盖夹紧三CY01L-2 打开
- 顶盖夹紧三CY02L-1 打开
- 顶盖夹紧三CY03L 打开
- 顶盖夹紧三CY05L-1 打开
- 顶盖夹紧三CY06L-3 打开
- 滑台锁销 LS09
- 滑台锁销 LS11
- 滑台锁销 LS13
- 滑台锁销 LS15

=ZC050+OP2/B1

B28

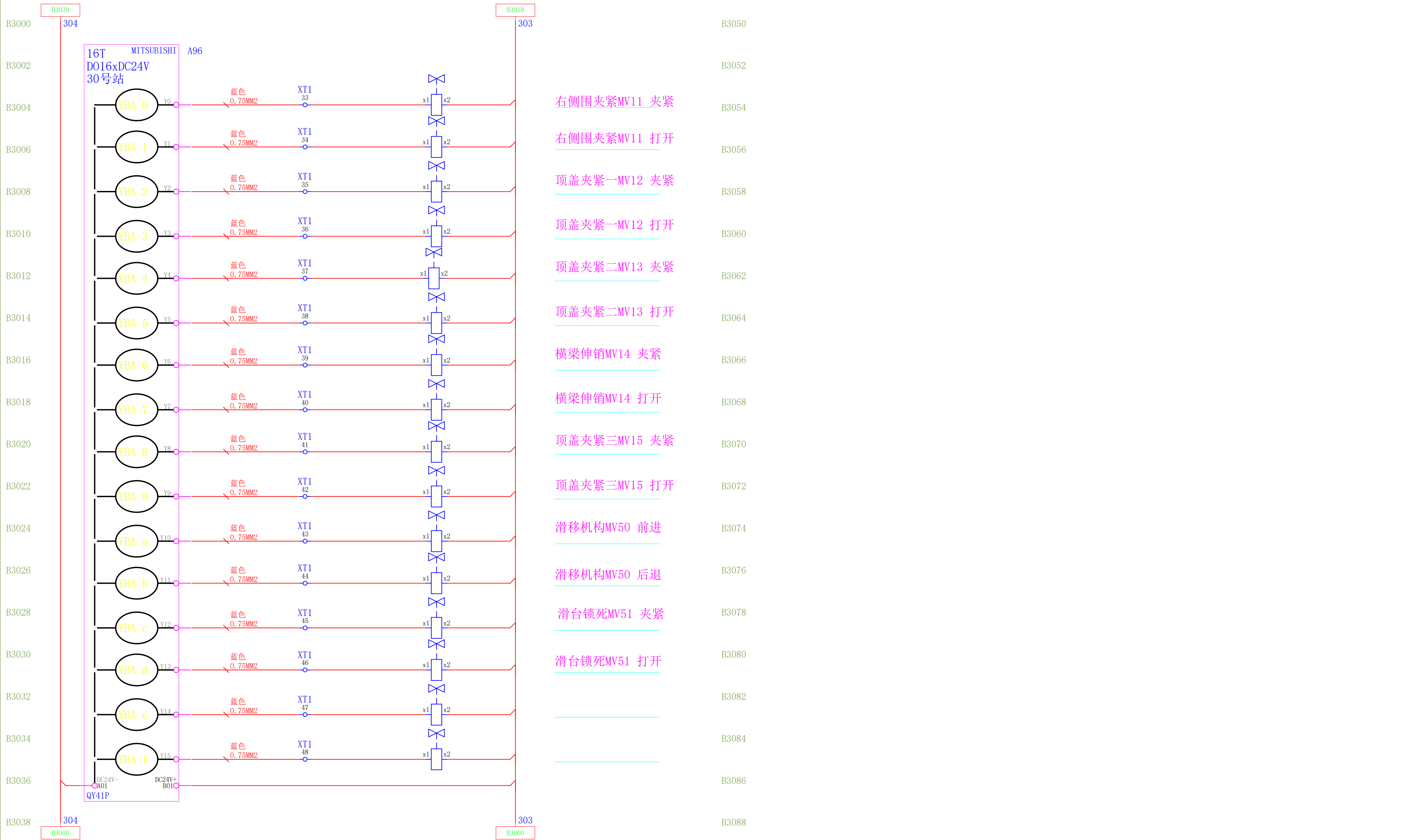
			日期	2016/8/7							= ZC060	
			校对		常州瑞悦车业有限公司_R2焊装线		上海澳东机电设备有限公司				+ IO	
			审核						AD201601		当前页	B27
修改	日期	熊金亮	原始项目		替换	替换人					总页数	107



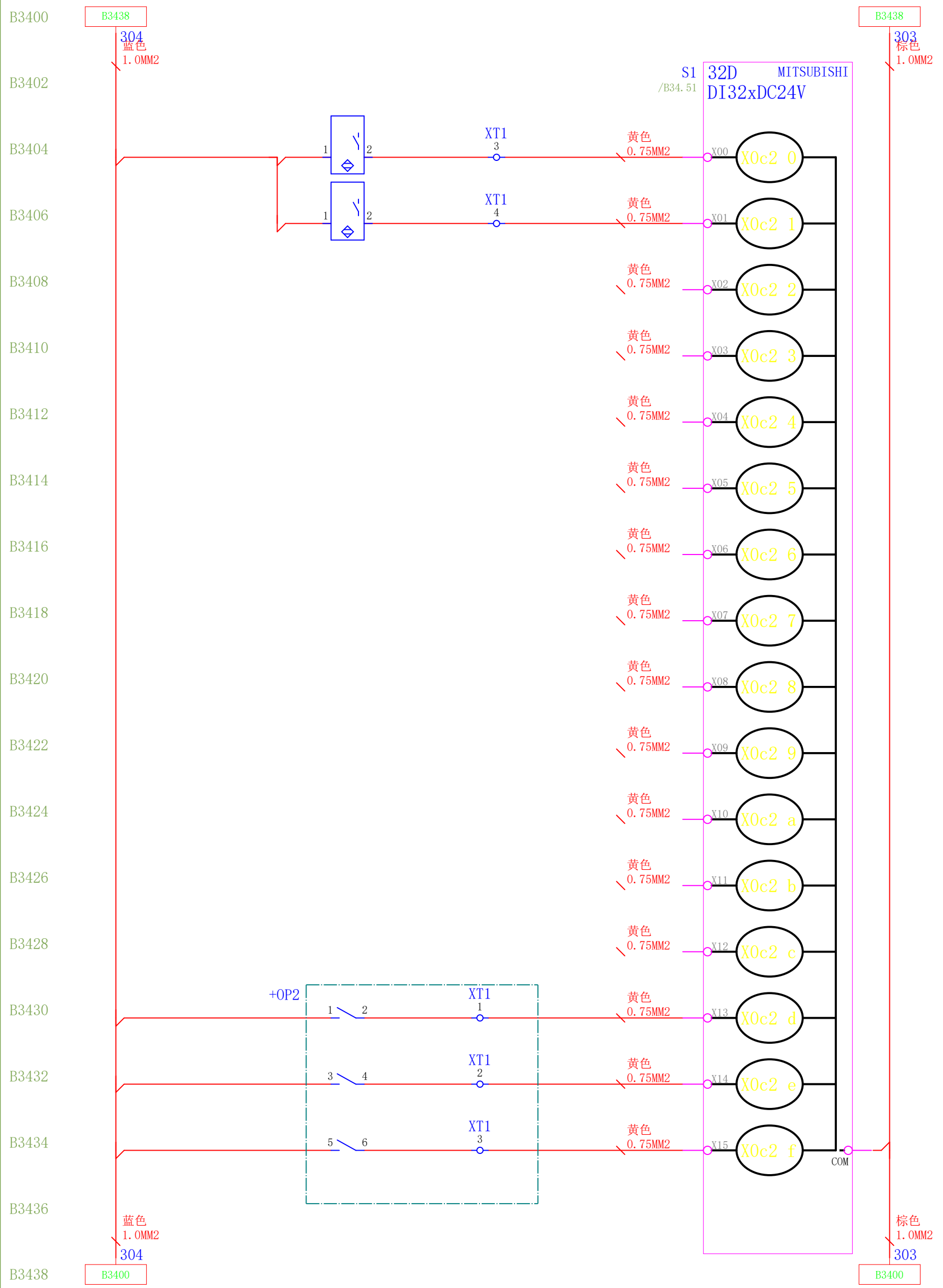
B27		B28		B29	
修改	日期	熊金亮	原始项目	替换	替换人
常州瑞悦车业有限公司_R2焊装线			上海澳东机电设备有限公司		左侧围
日期			2016/8/7	= ZC060 + 10	
审核			AD201601		当前页 B28
校对					总页数 107



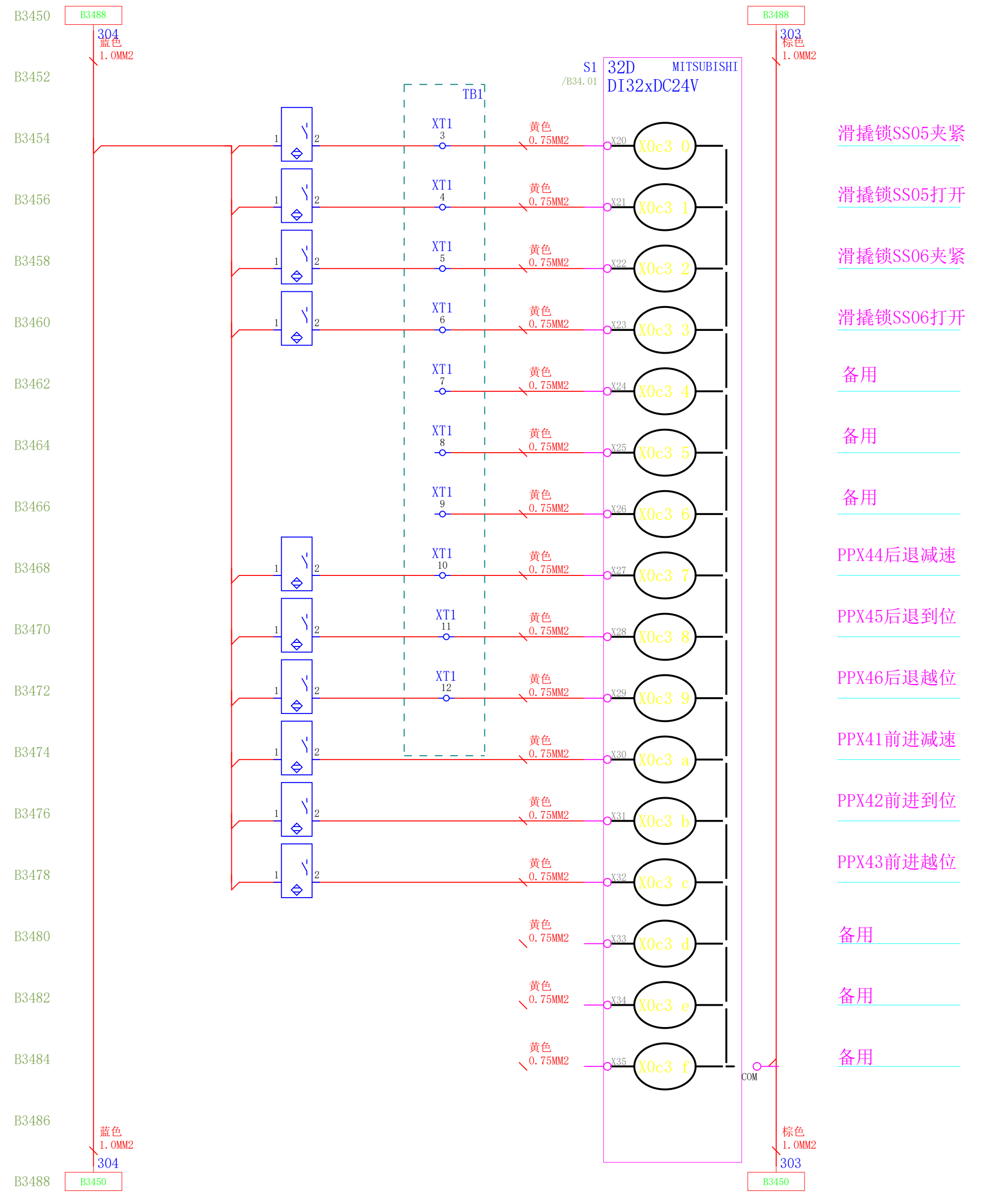




B29		B3000		B3000		B34	
修改	日期	熊金亮	原始项目	替换	替换人	常州瑞悦车业有限公司_R2焊装线	上海澳东机电设备有限公司
			日期	2016/8/7			右侧围
			校对				= ZC060
			审核				+ 10
							AD201601
							当前页 B30
							总页数 107



- 顶升LS01上升到位
- 顶升LS01下降到位
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- OP2 完工按钮
- OP2 故障复位
- OP2 急停

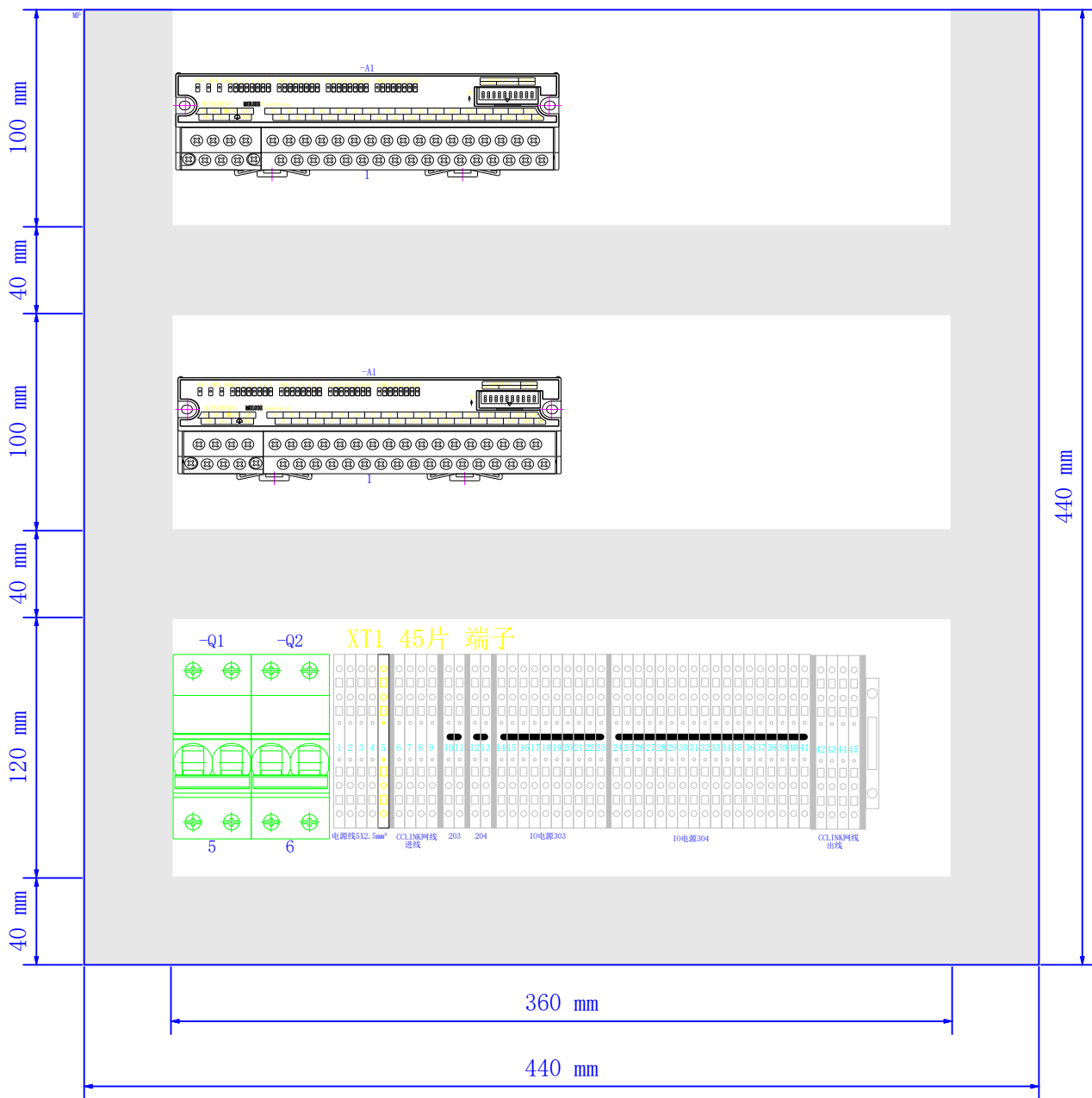


- 滑撬锁SS05夹紧
- 滑撬锁SS05打开
- 滑撬锁SS06夹紧
- 滑撬锁SS06打开
- 备用
- 备用
- 备用
- PPX44后退减速
- PPX45后退到位
- PPX46后退越位
- PPX41前进减速
- PPX42前进到位
- PPX43前进越位
- 备用
- 备用
- 备用

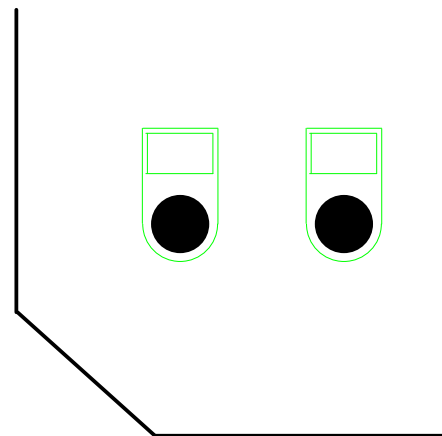
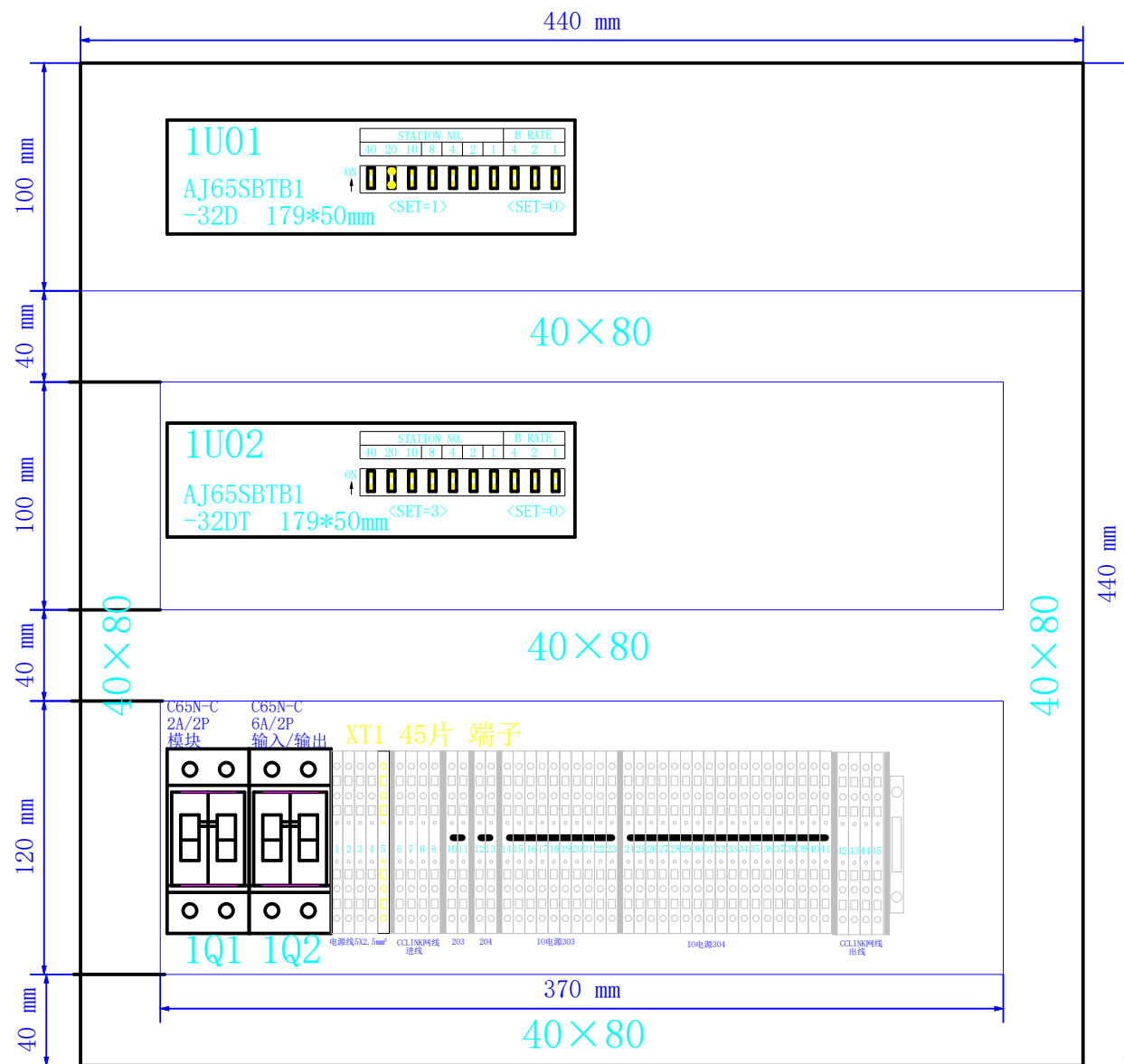




# =ZC060+IO\_BOX/L侧围 安装版图



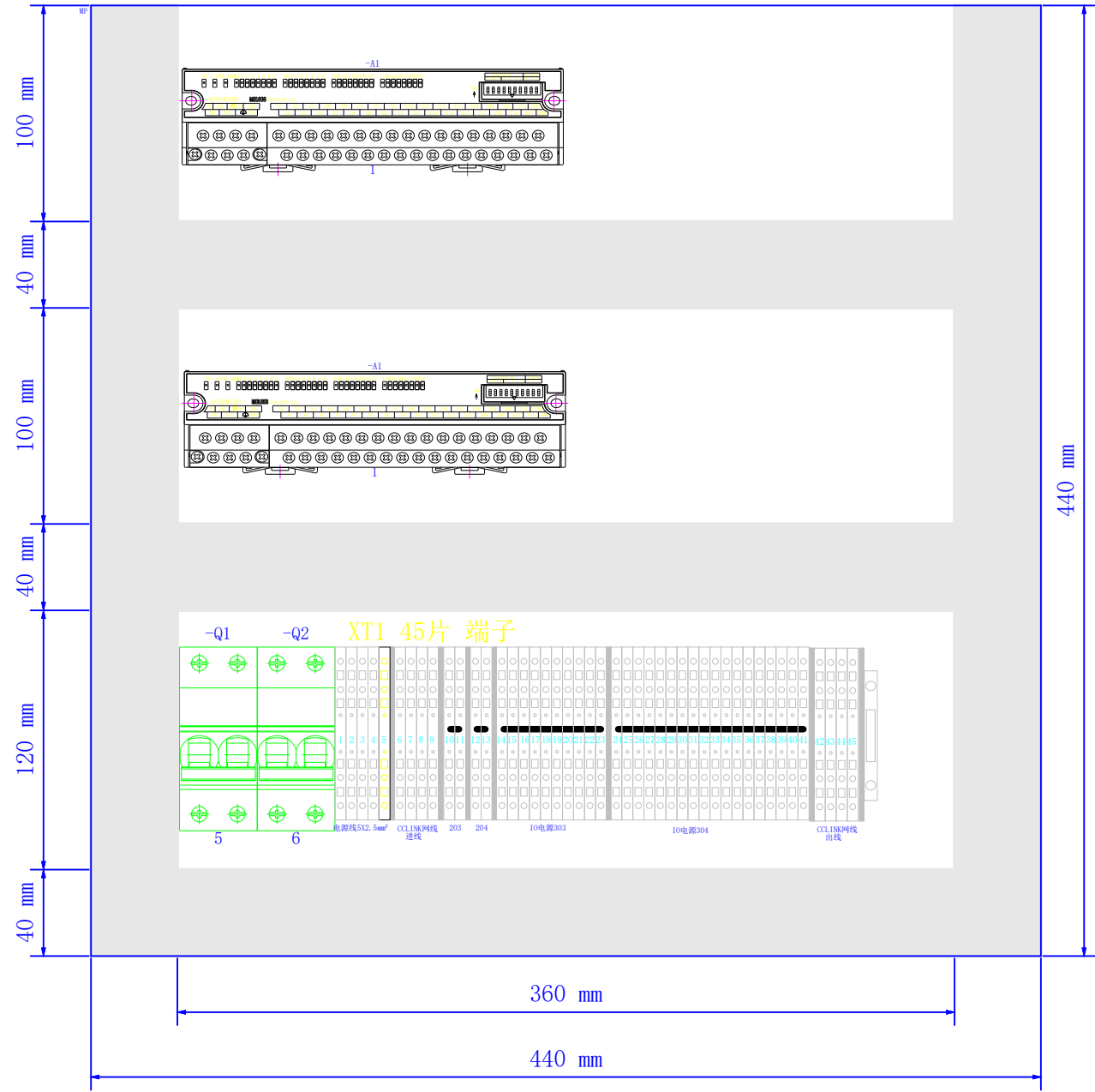
# 安装版图



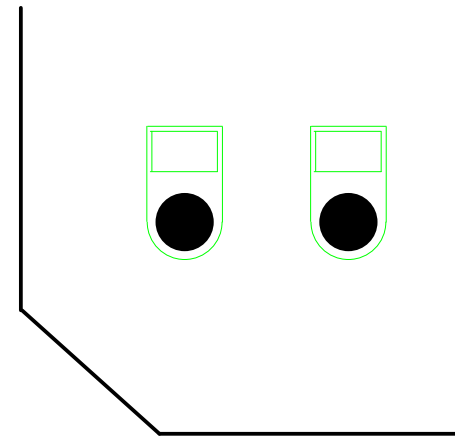
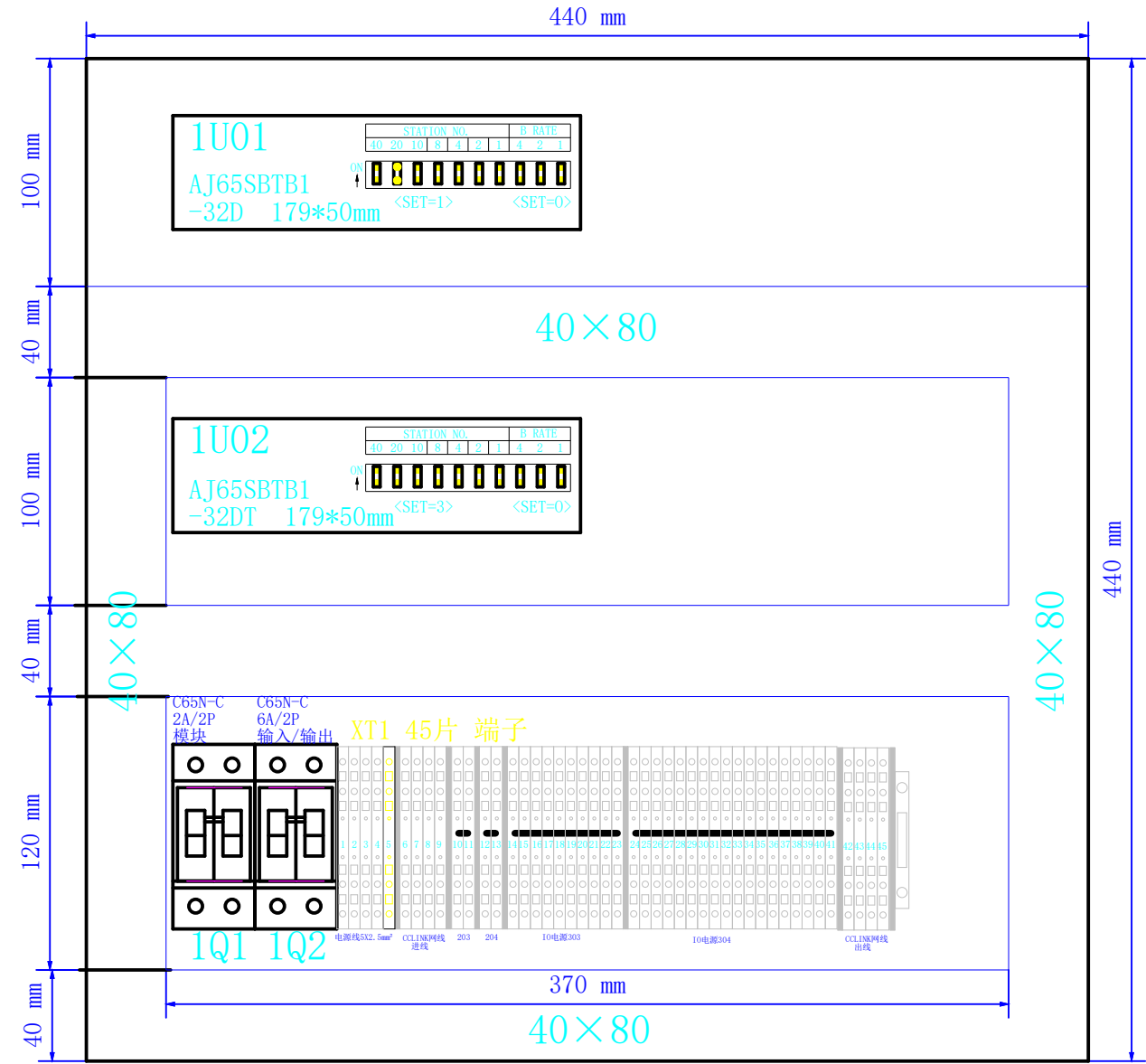
			日期	2016/8/7	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司			= ZC060	
			校对	ADMINISTRATOR					+ IO_BOX	
			审核							
修改	日期	姓名	原始项目		替换	替换人			AD201601	
								页数	L侧围	
								页	78 / 107	



# =ZC060+IO\_BOX/R侧围 安装版图



# 安装版图



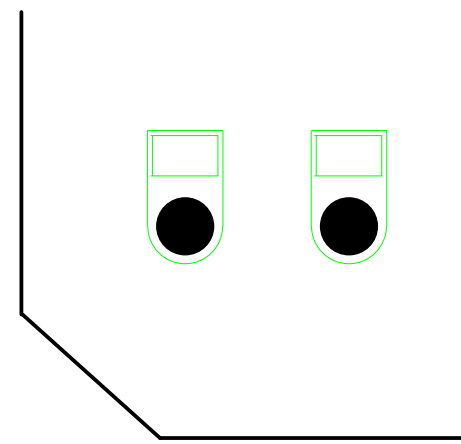
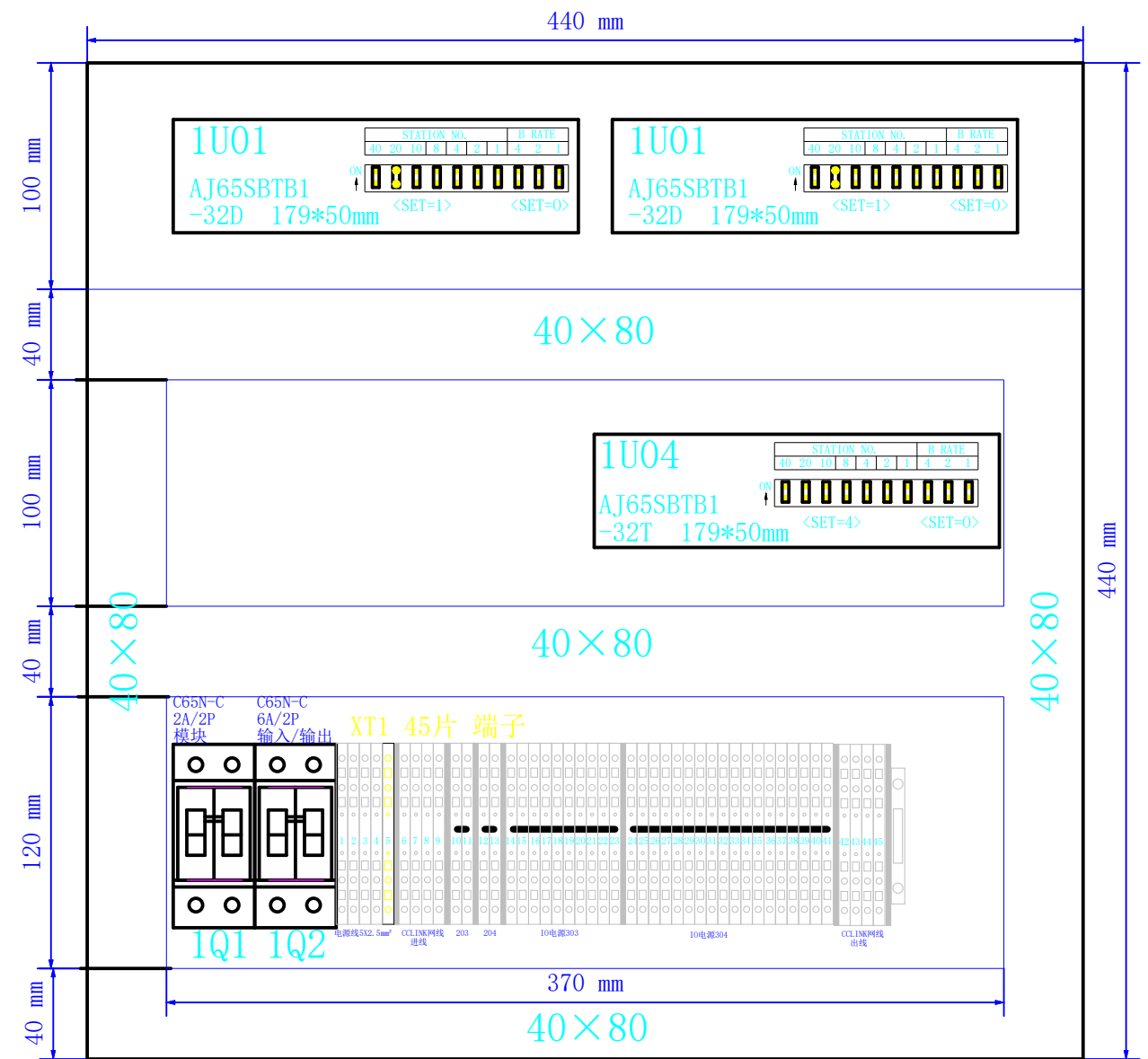
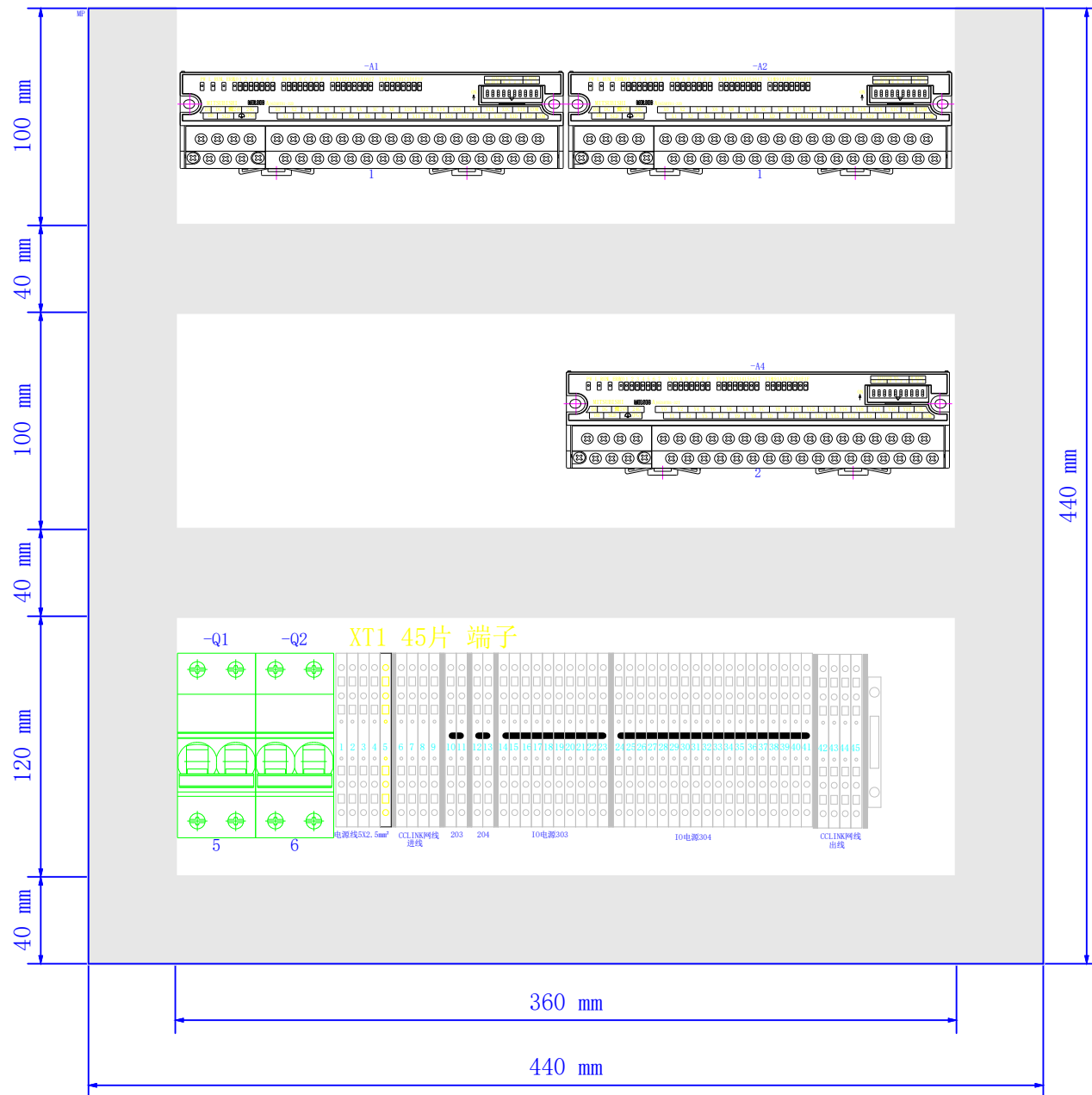
			日期	2016/8/7	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司			= ZC060	
			校对	ADMINISTRATOR					+ IO_BOX	
			审核							
修改	日期	姓名	原始项目		替换	替换人			AD201601	
								页数	R侧围	
								页	79 / 107	





# =ZC060+IO\_BOX/底板 安装版图

# 安装版图

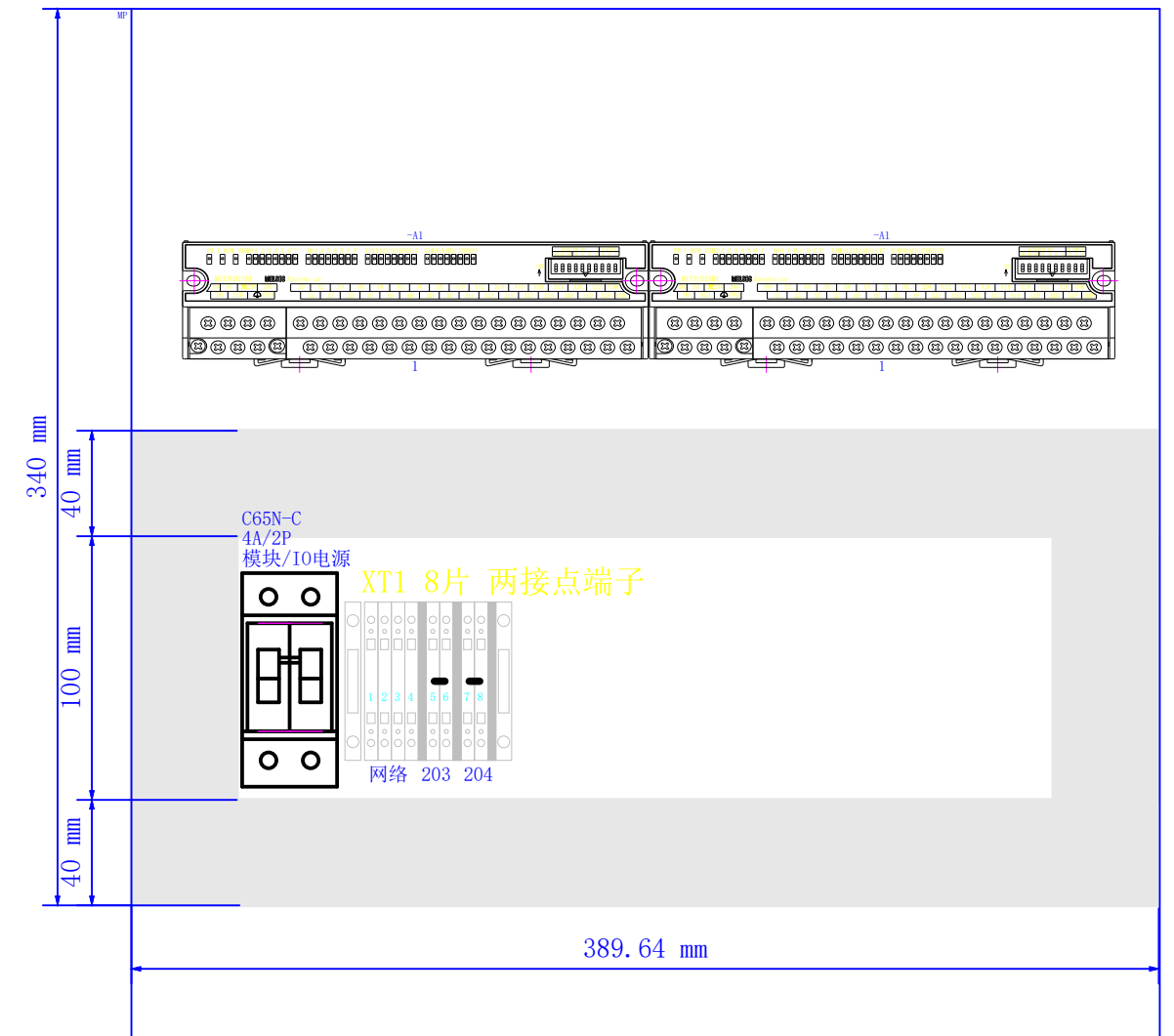
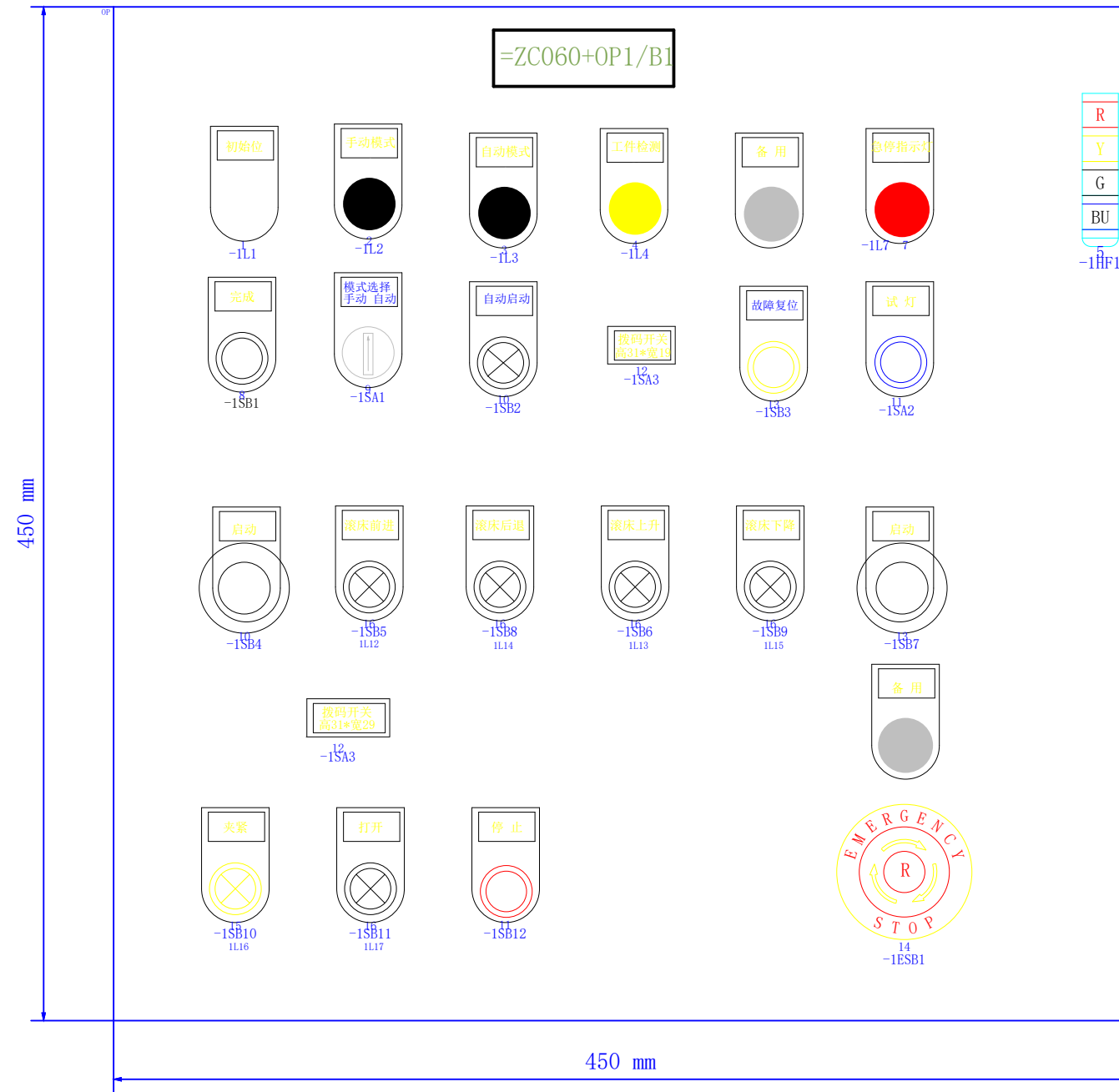


TB盒

+OP1/B1

			日期	2016/8/7	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司			= ZC060	
			校对	ADMINISTRATOR					+ IO_BOX	
			审核							
修改	日期	姓名	原始项目		替换	替换人			AD201601	
								页数	底板	
								页	81 / 107	

=ZC060+OP1/B1 安装版图



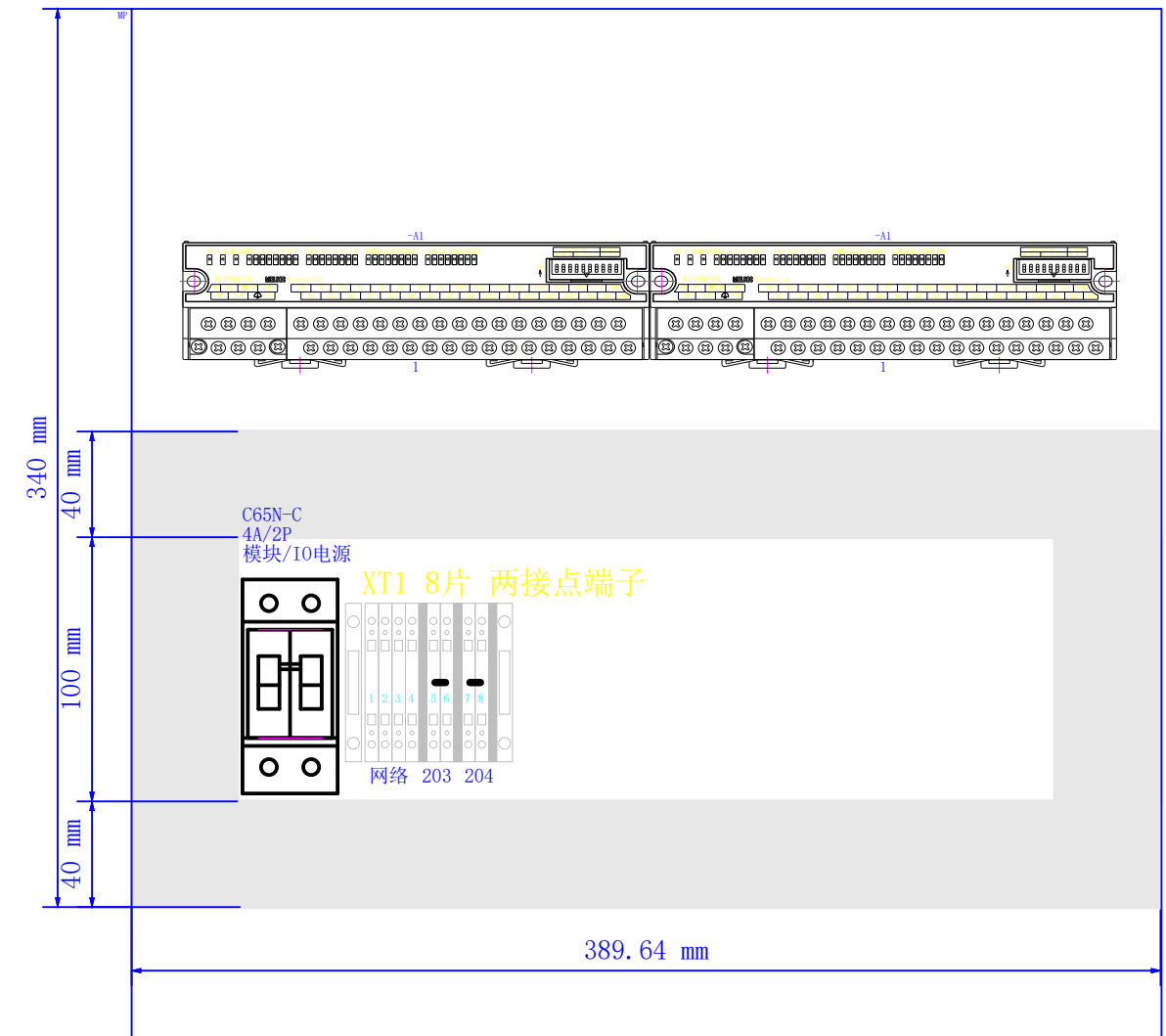
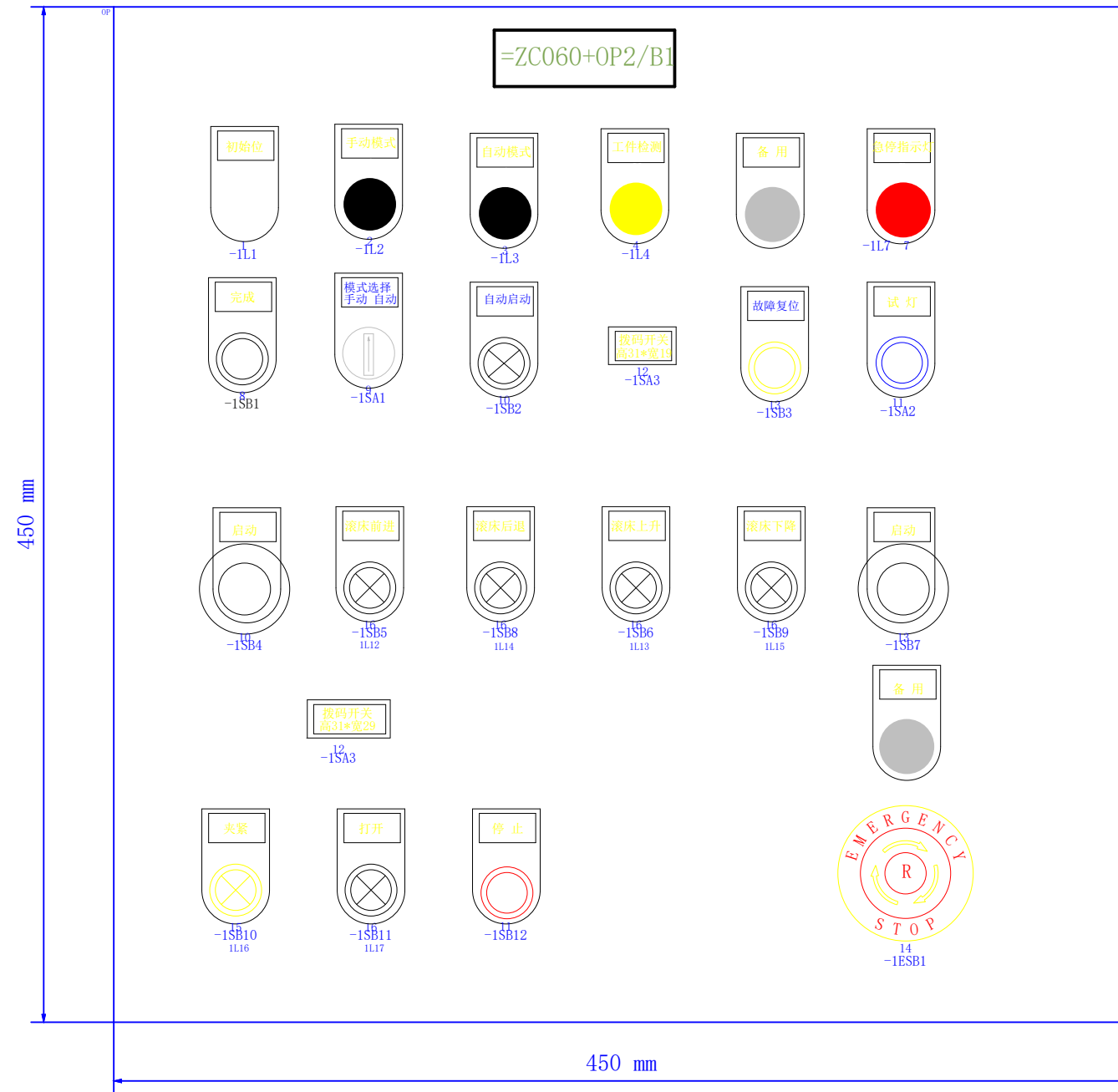
- 端子数量:  
 ZDU2.5: 42片(1-42号端子)  
 ZQV 2.5/20: 1片  
 ZAP/TW1: 5片  
 ZEW: 2片  
 柜内塑料线槽:  
 40(W)X80(H):1.2米  
 导轨:  
 DN35: 0.4米

日期	2016/8/7	D5主焊线项目	替换人	武汉云舟精机智能控技术有限公司	= ZC060 + OP1	AD201601	页数	B1
校对	ADMINISTRATOR						页	82 / 107
审核								
修改	日期	姓名	原始项目	替换人				



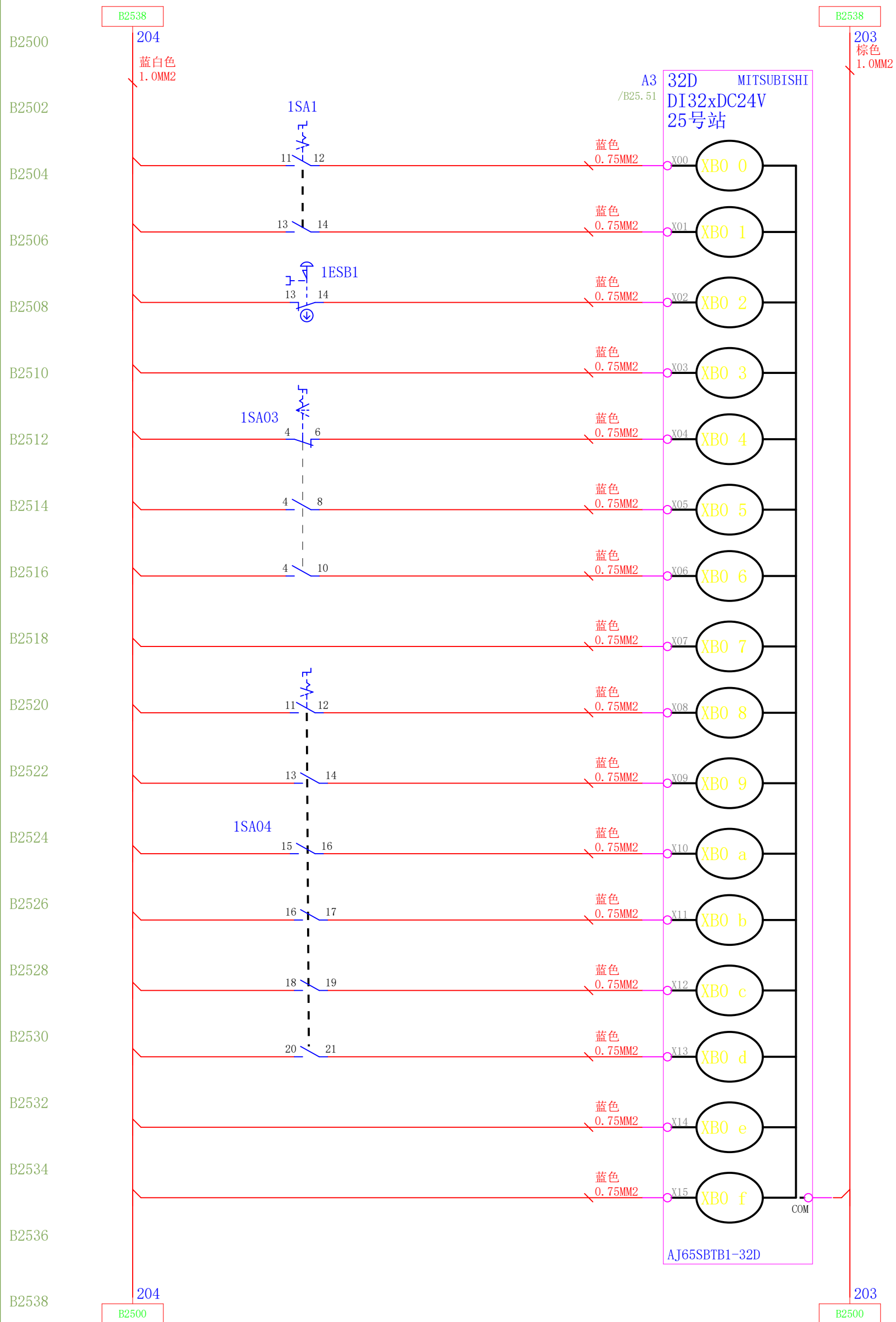


=ZC060+OP2/B1 安装版图

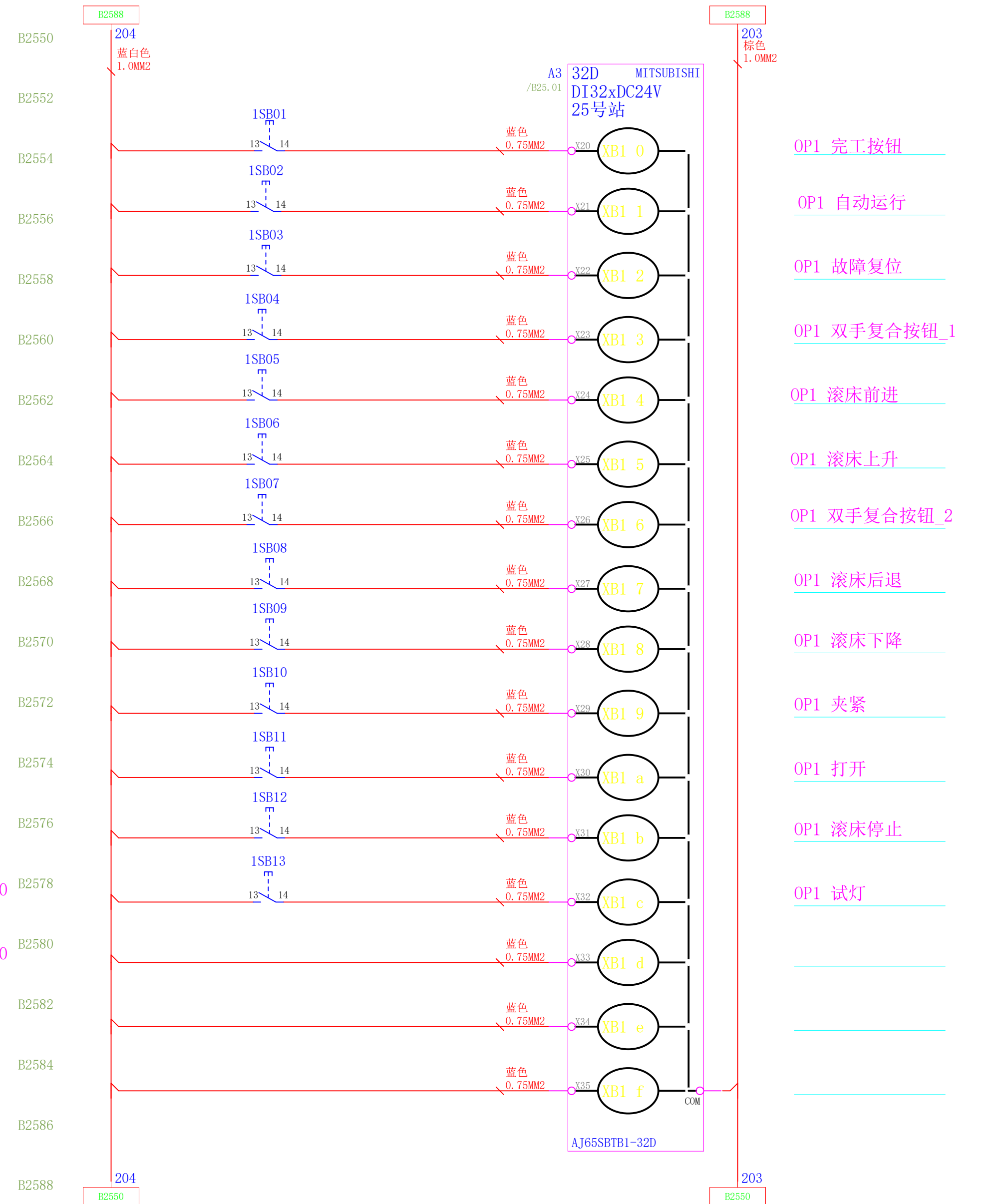


- 端子数量:  
 ZDU2.5: 42片(1-42号端子)  
 ZQV 2.5/20: 1片  
 ZAP/TW1: 5片  
 ZEW: 2片  
 柜内塑料线槽:  
 40(W)X80(H):1.2米  
 导轨:  
 DN35: 0.4米

日期	2016/8/7	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	= ZC060 + OP2			
校对	ADMINISTRATOR						
审核							
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人	AD201601	页数 85 / 107



- 手动模式
- 自动模式
- OP1 急停
- OP1 车型A
- OP1 车型B
- OP1 车型C
- ISA04\_拨码 选择开关\_1
- ISA04\_拨码 选择开关\_2
- ISA04\_拨码 选择开关\_4
- ISA04\_拨码 选择开关\_8
- ISA04\_拨码 选择开关\_10
- ISA04\_拨码 选择开关\_20

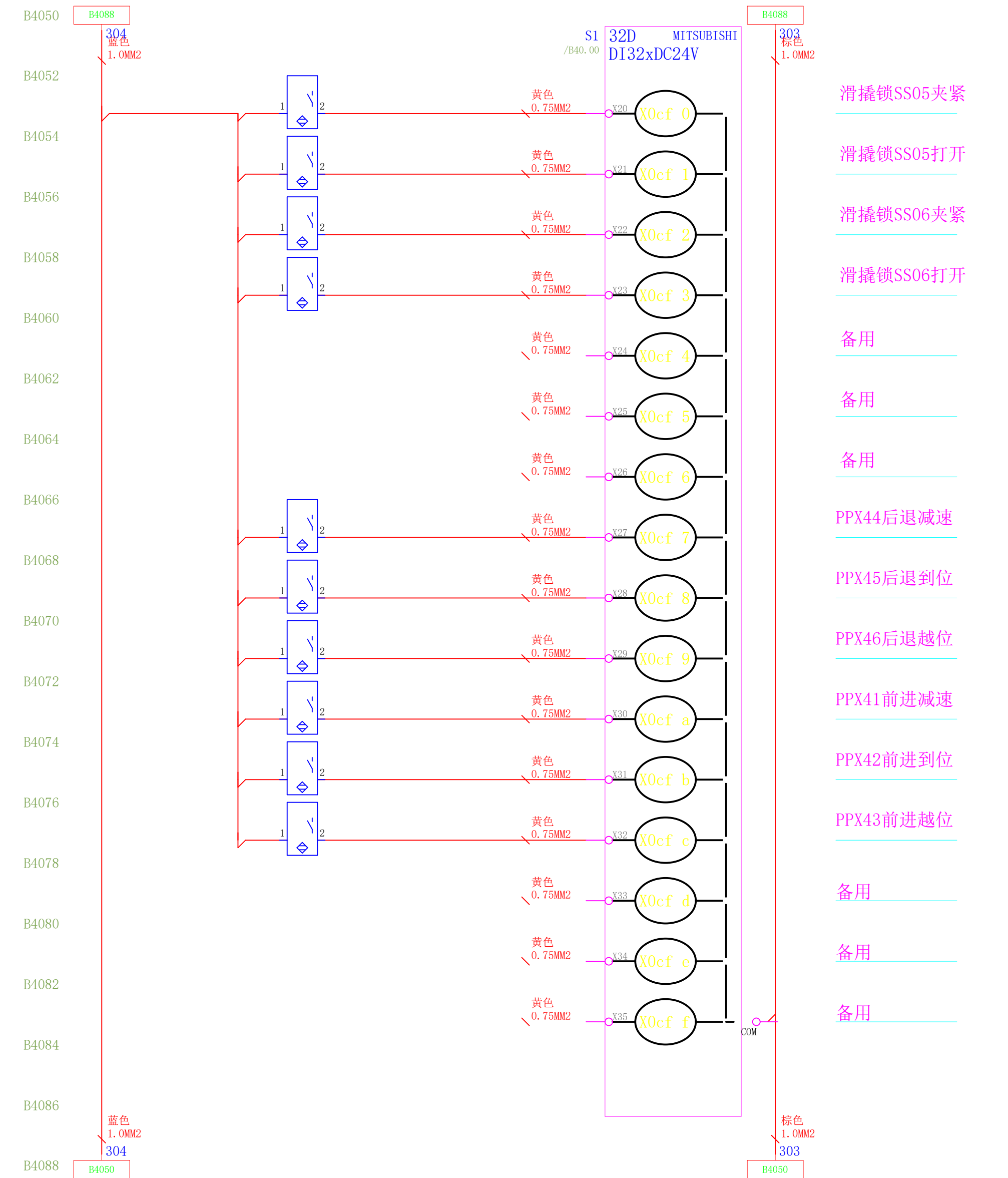
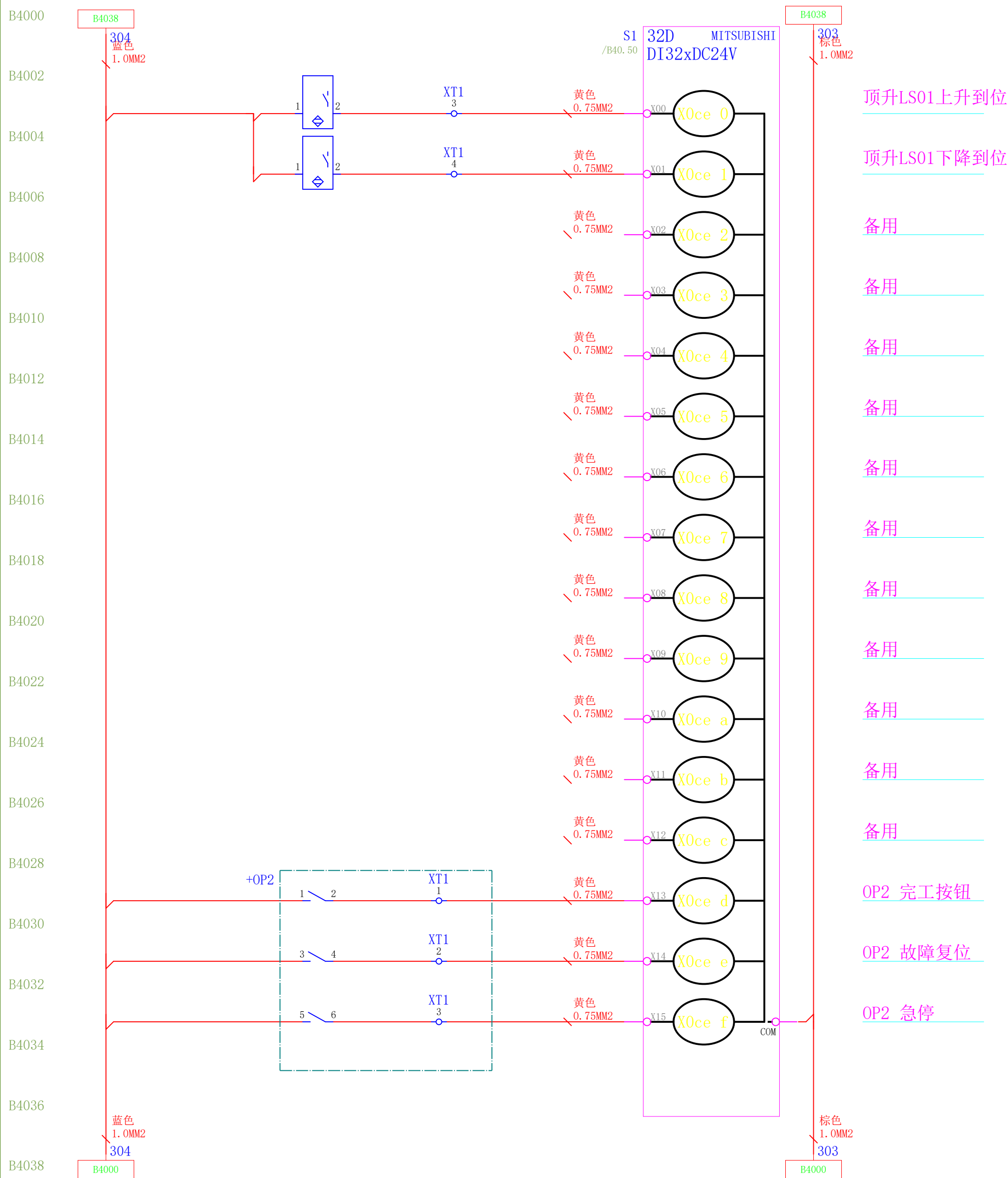


- OP1 完工按钮
- OP1 自动运行
- OP1 故障复位
- OP1 双手复合按钮\_1
- OP1 滚床前进
- OP1 滚床上升
- OP1 双手复合按钮\_2
- OP1 滚床后退
- OP1 滚床下降
- OP1 夹紧
- OP1 打开
- OP1 滚床停止
- OP1 试灯

			日期	2016/8/7							= ZC060	
			校对		常州瑞悦车业有限公司_R2焊装线		上海澳东机电设备有限公司				+ OP2	
			审核						AD201601		当前页	B25
修改	日期	熊金亮	原始项目		替换	替换人					总页数	107





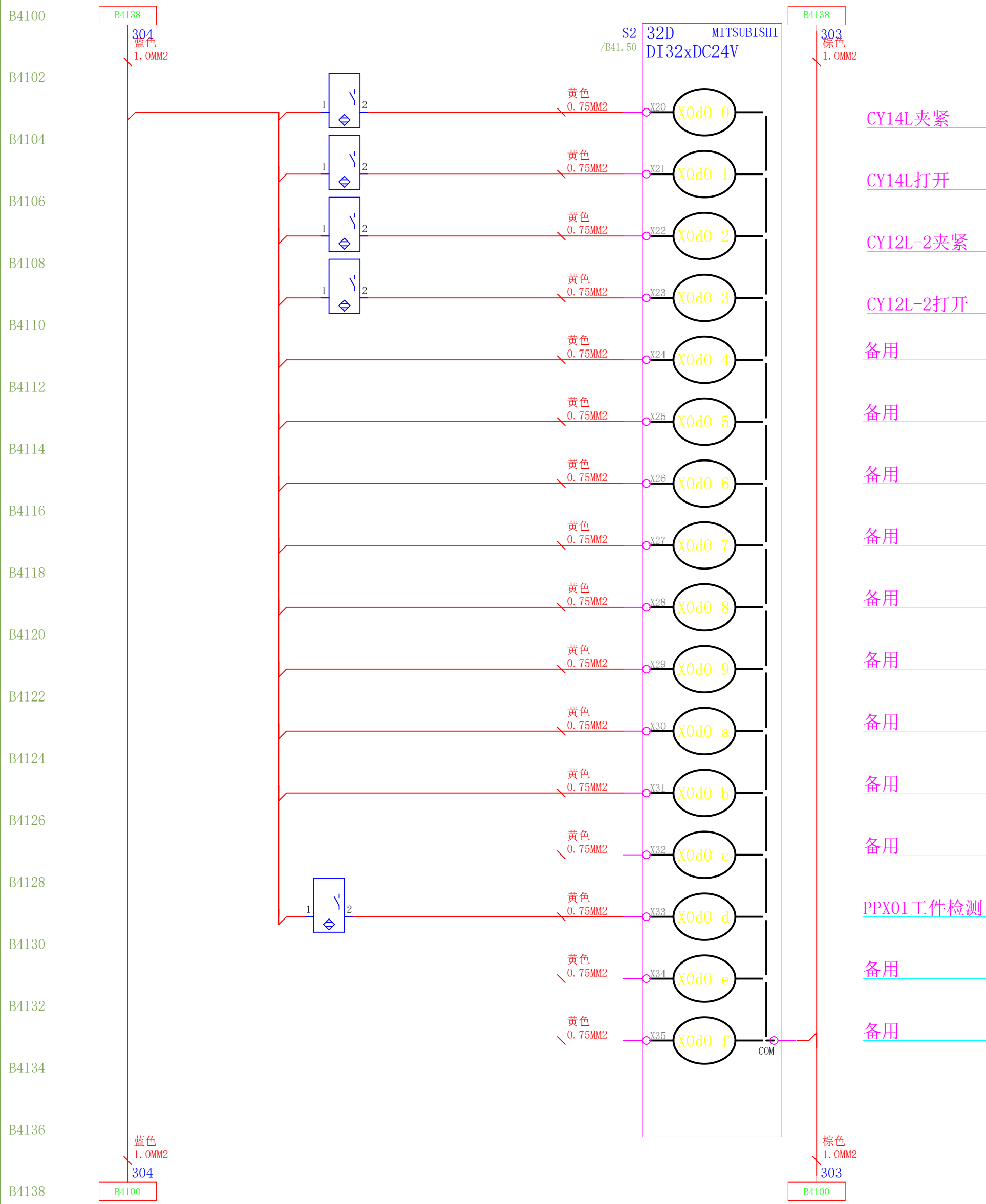


=ZC060+OP2/B26

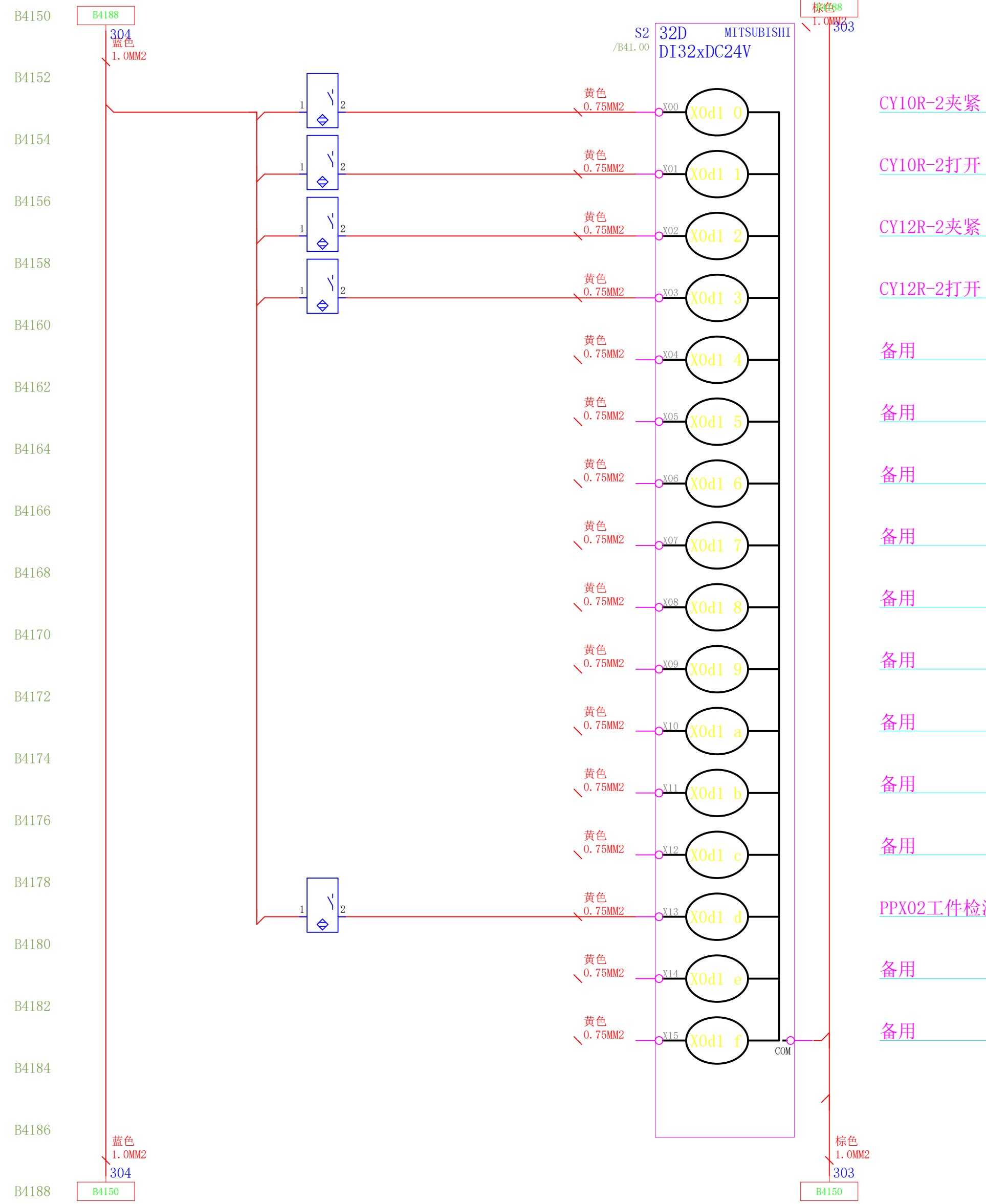
B41

			日期	2016/8/7							= ZC070	
			校对		常州瑞悦车业有限公司_R2焊装线		上海澳东机电设备有限公司				+ IO	
			审核						AD201601		当前页	B40
修改	日期	熊金亮	原始项目		替换	替换人					总页数	107





- CY14L夹紧
- CY14L打开
- CY12L-2夹紧
- CY12L-2打开
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- PPX01工件检测
- 备用
- 备用

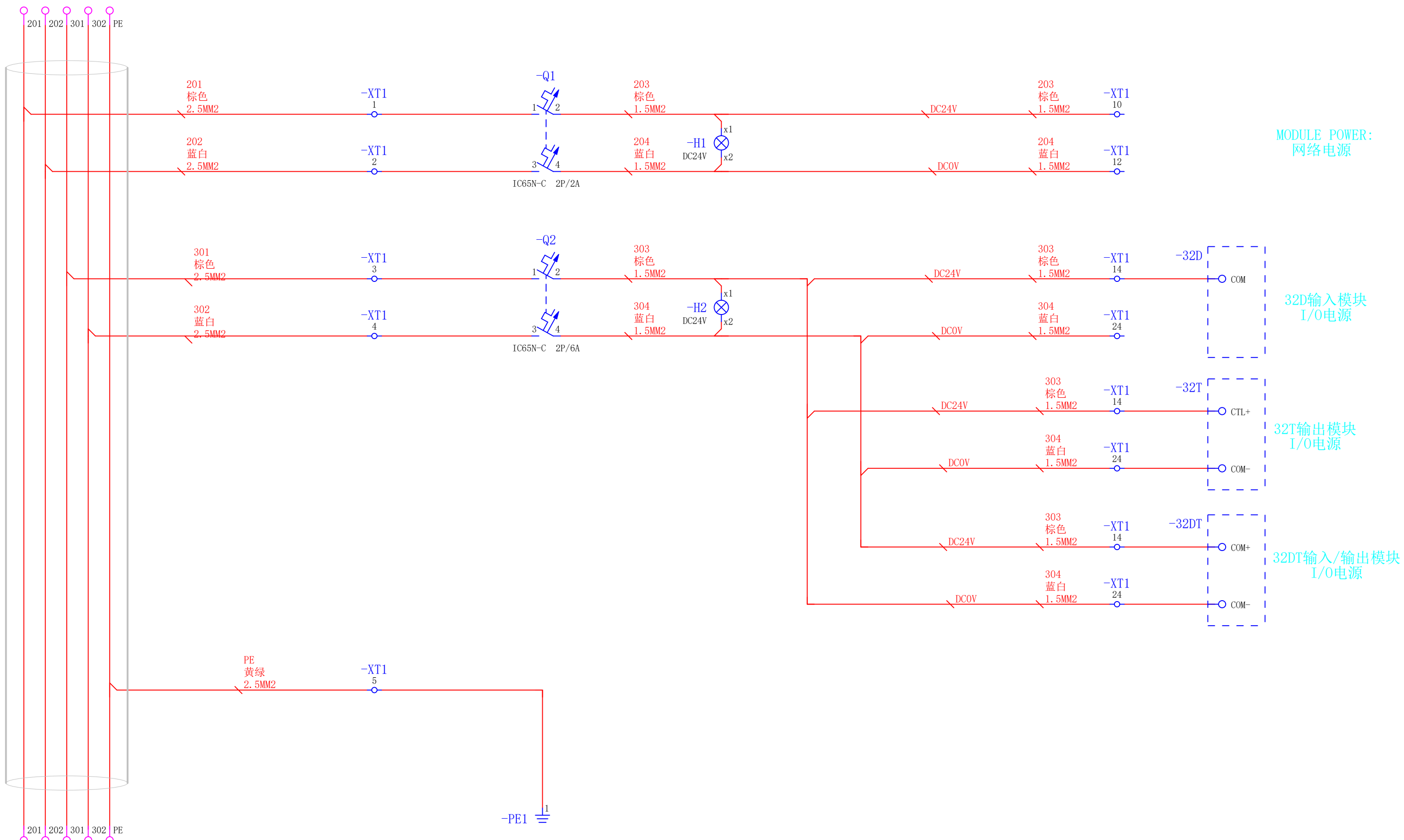


- CY10R-2夹紧
- CY10R-2打开
- CY12R-2夹紧
- CY12R-2打开
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- PPX02工件检测
- 备用
- 备用

B40				B43			
日期	2016/8/7	常州瑞悦车业有限公司_R2焊装线		上海澳东机电设备有限公司		= ZC070	
校对						+ IO	
审核						AD201601	
修改	日期	熊金亮	原始项目	替换	替换人	当前页	B41
						总页数	107



Voltage: DC24V  
 Electric Cable: RVV4×2.5+PE  
 From: See MCP cable layout



Voltage: DC24V  
 Electric Cable: RVV4×2.5+PE  
 To: See MCP cable layout

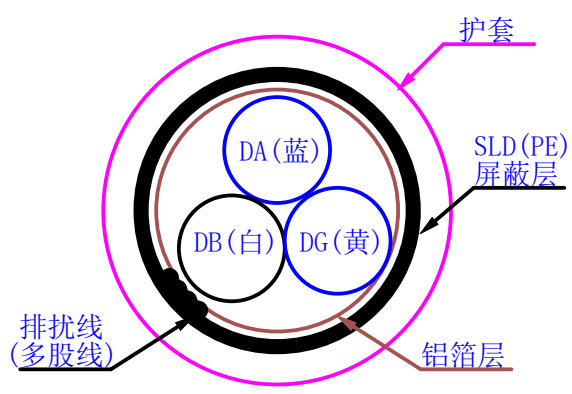
箱体模块等接地端子

+IO/B43			日期 2016/8/7		D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	总线箱DC24V电源图	= ZC070		AD201601	页数 C1
			校对 ADMINISTRATOR					+ IO_BOX			
			审核								
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人					页 91 / 107	

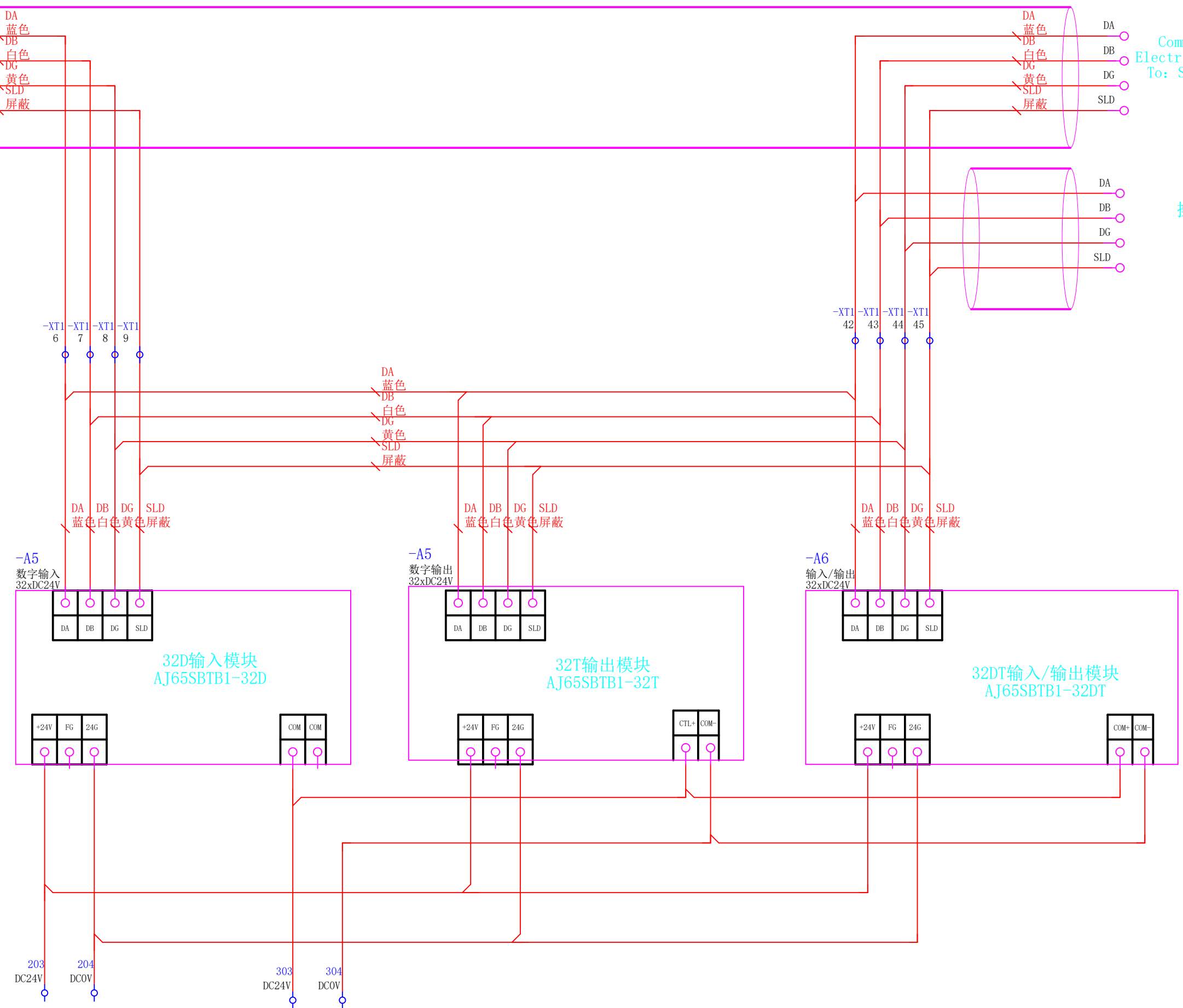
Communication: CCLINK  
 Electric Cable: CCNC-SB110H  
 From: See MCP cable layout

Communication: CCLINK  
 Electric Cable: CCNC-SB110H  
 To: See MCP cable layout

操作盒  
网络



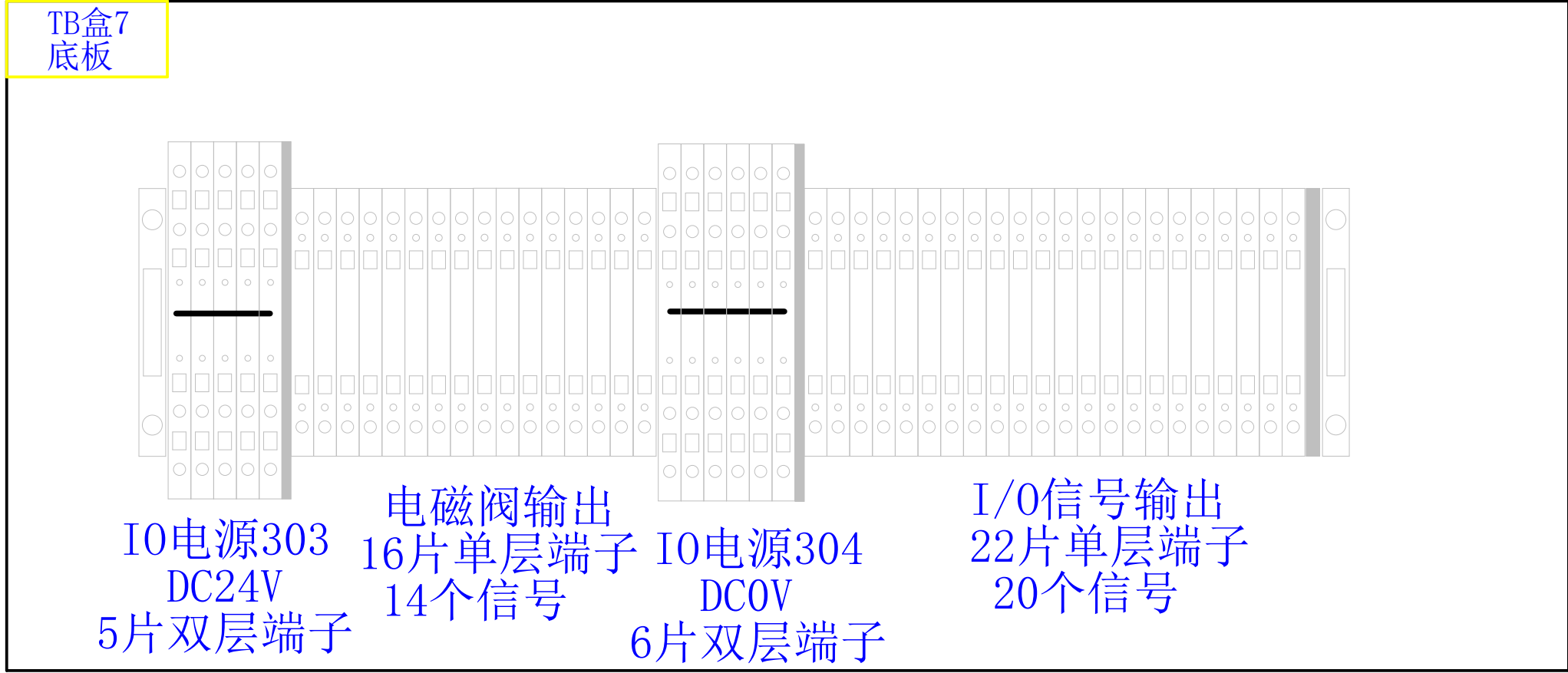
CCNC-SB110H  
截面图



MODULE POWER:  
网络电源

MODULE POWER:  
模块电源

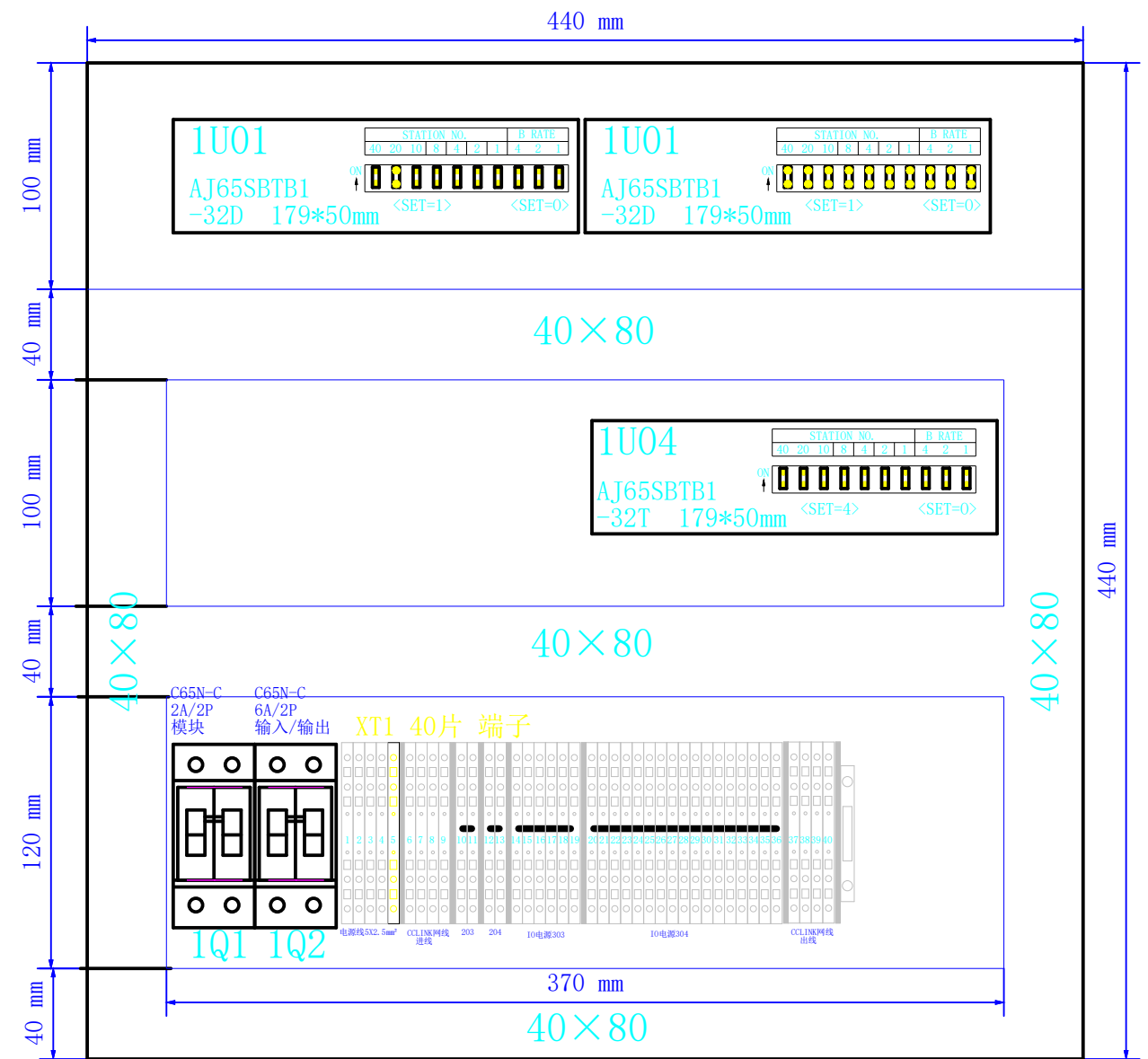
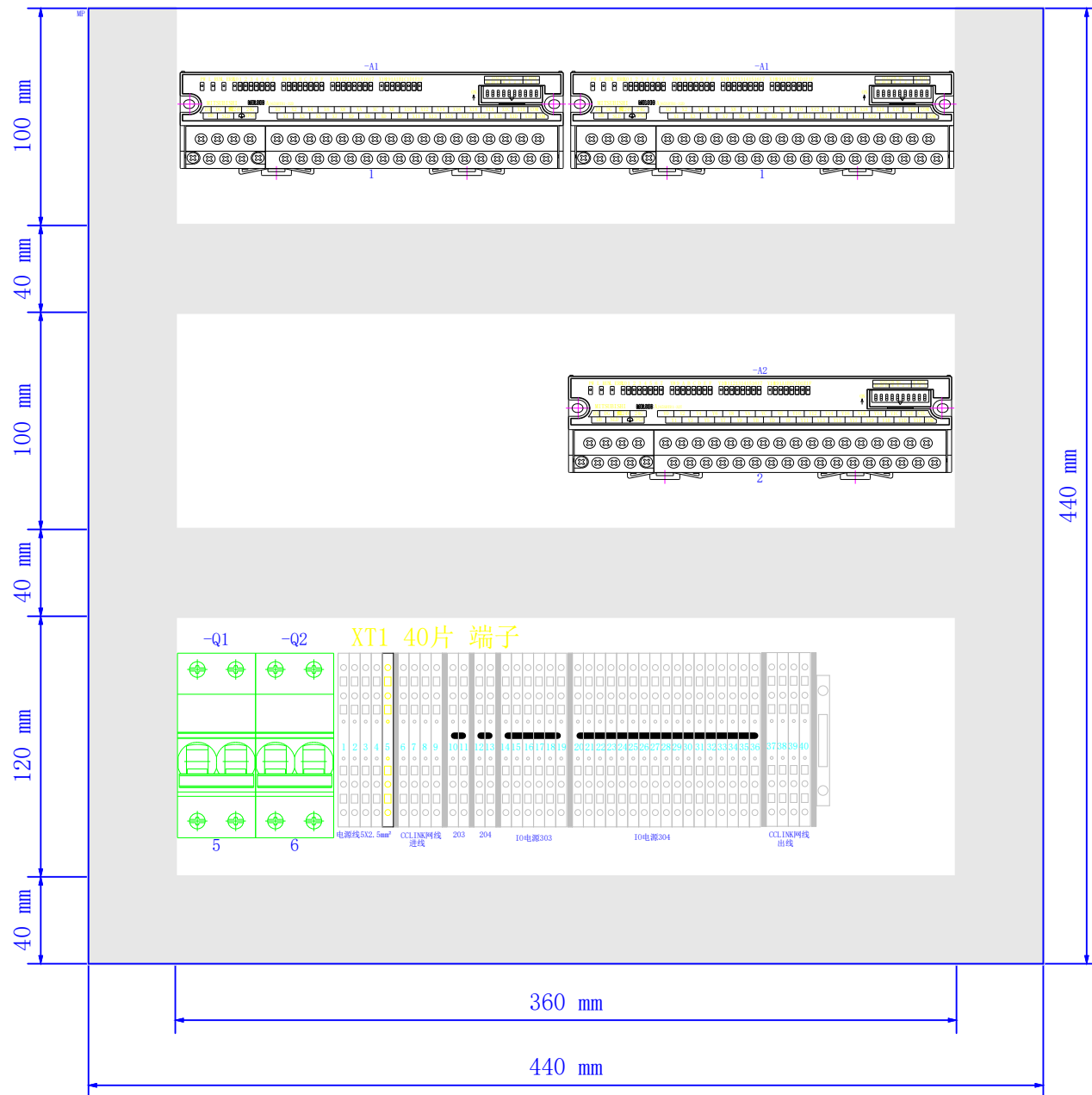
			日期	2016/8/7	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	模块电源及网络接线	= ZC070	
			校对	ADMINISTRATOR				+ IO_BOX	
			审核						
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人			AD201601	页数 C2
								页	92 / 107



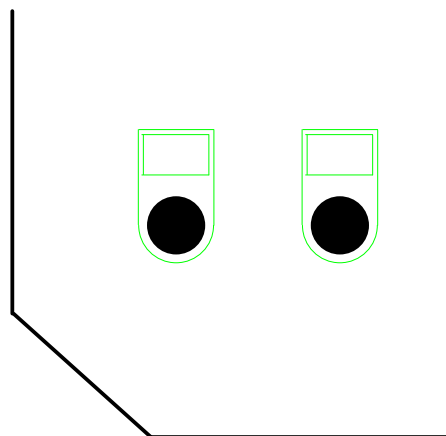
			日期	2023/10/30	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	= ZC070		
			校对	ADMINISTRATOR			+ IO_BOX		
			审核						
修改	日期	姓名	原始项目		替换	替换人	AD201601	页数 页	TB盒 93 / 107

# =ZC070+IO\_BOX/底板 安装版图

# 安装版图

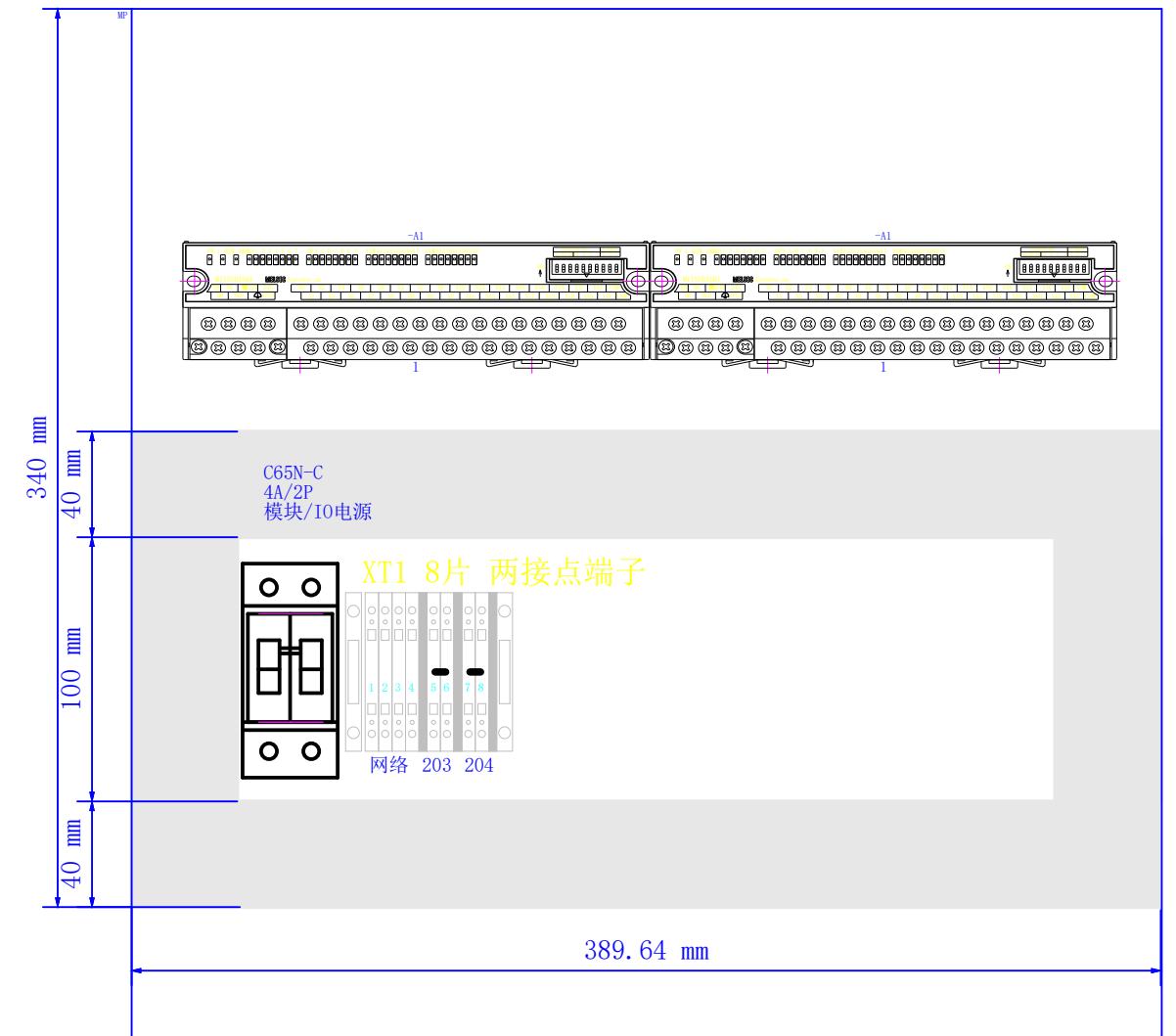
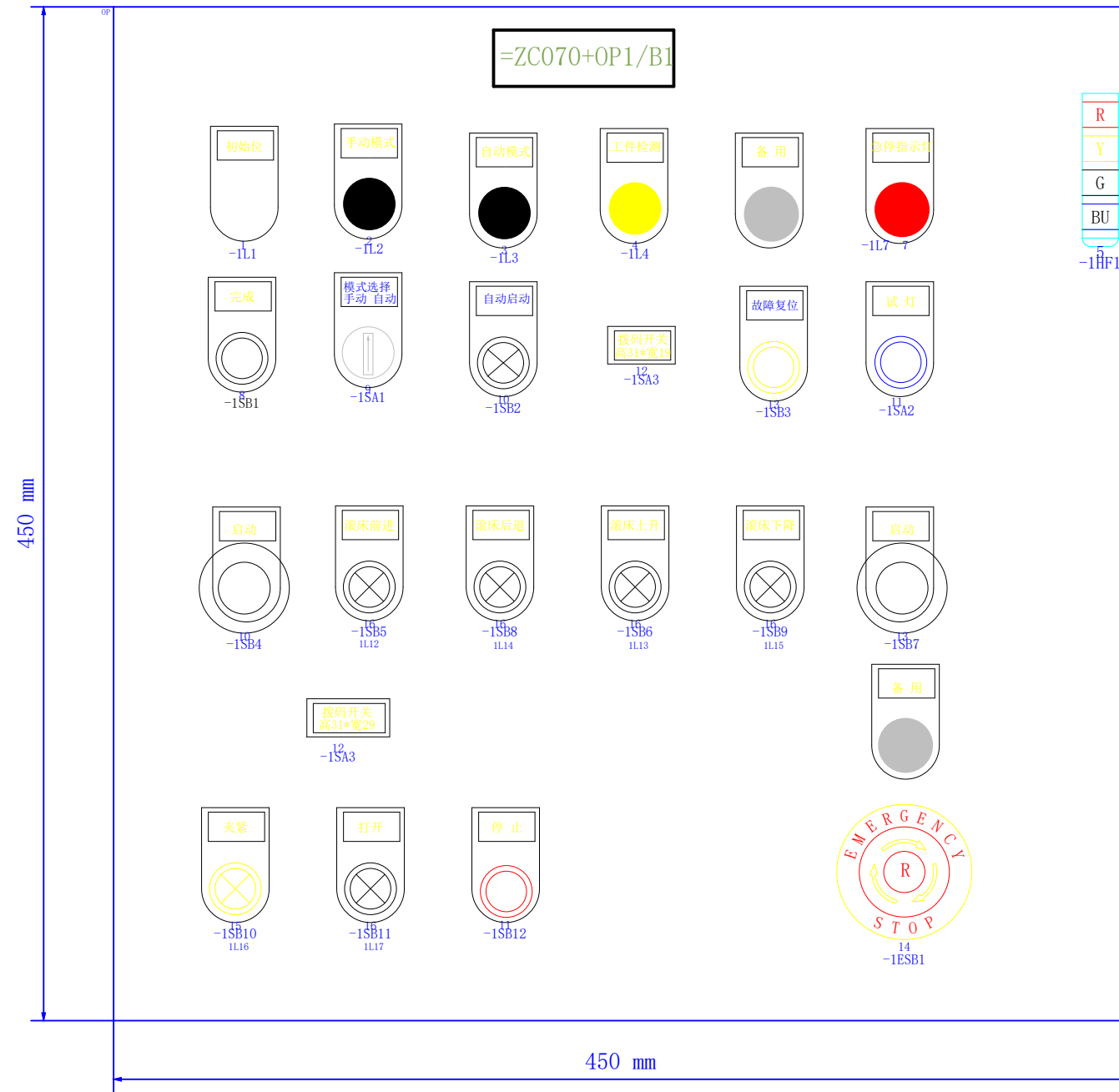


端子数量:  
 ZDU2.5/4AN: 38片(1-4,6-40号端子)  
 ZPE2.5/4AN: 1片(5号端子)  
 ZQV 2.5/20: 2片  
 ZAP/TW3: 8片  
 ZEW: 2片



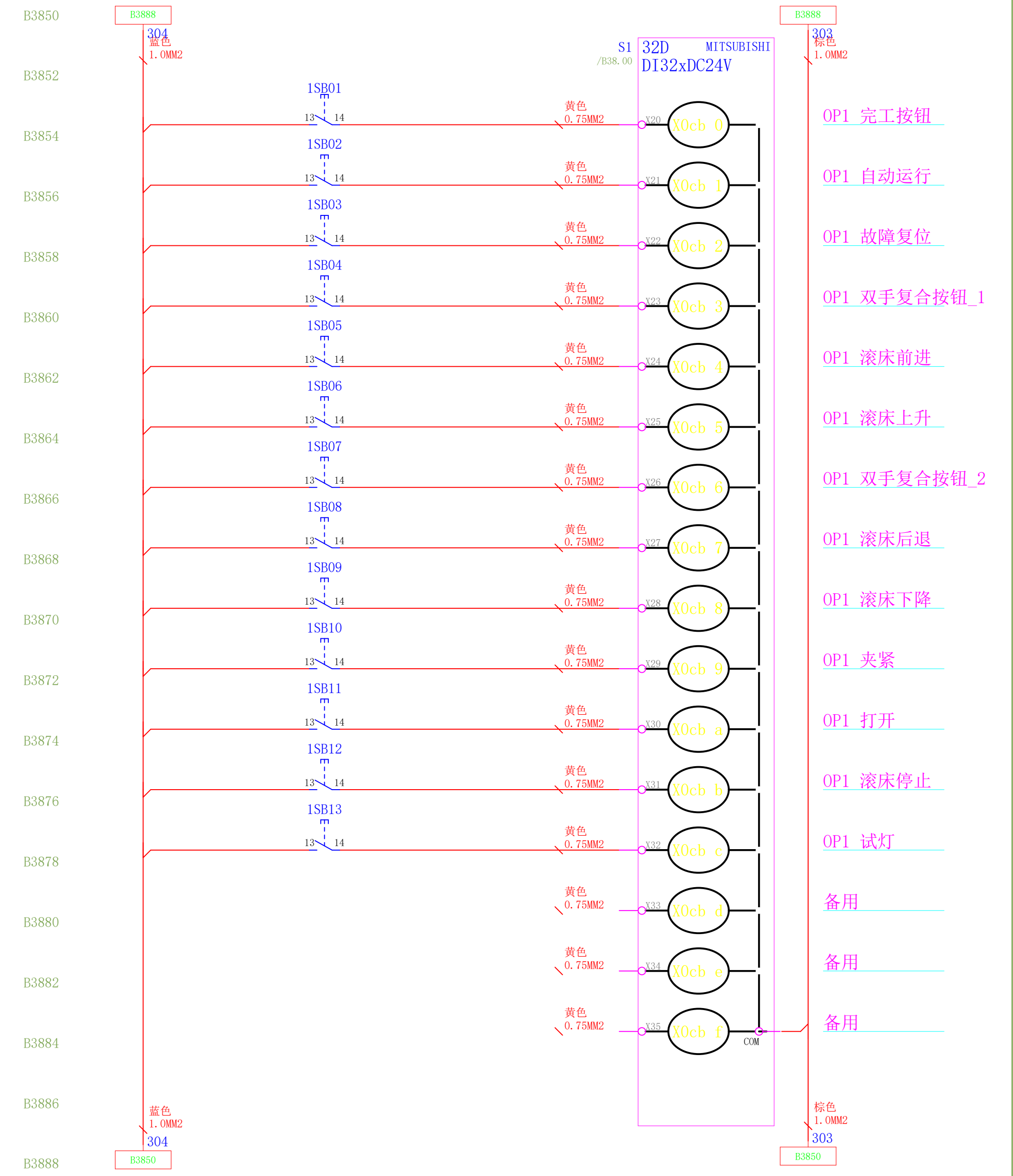
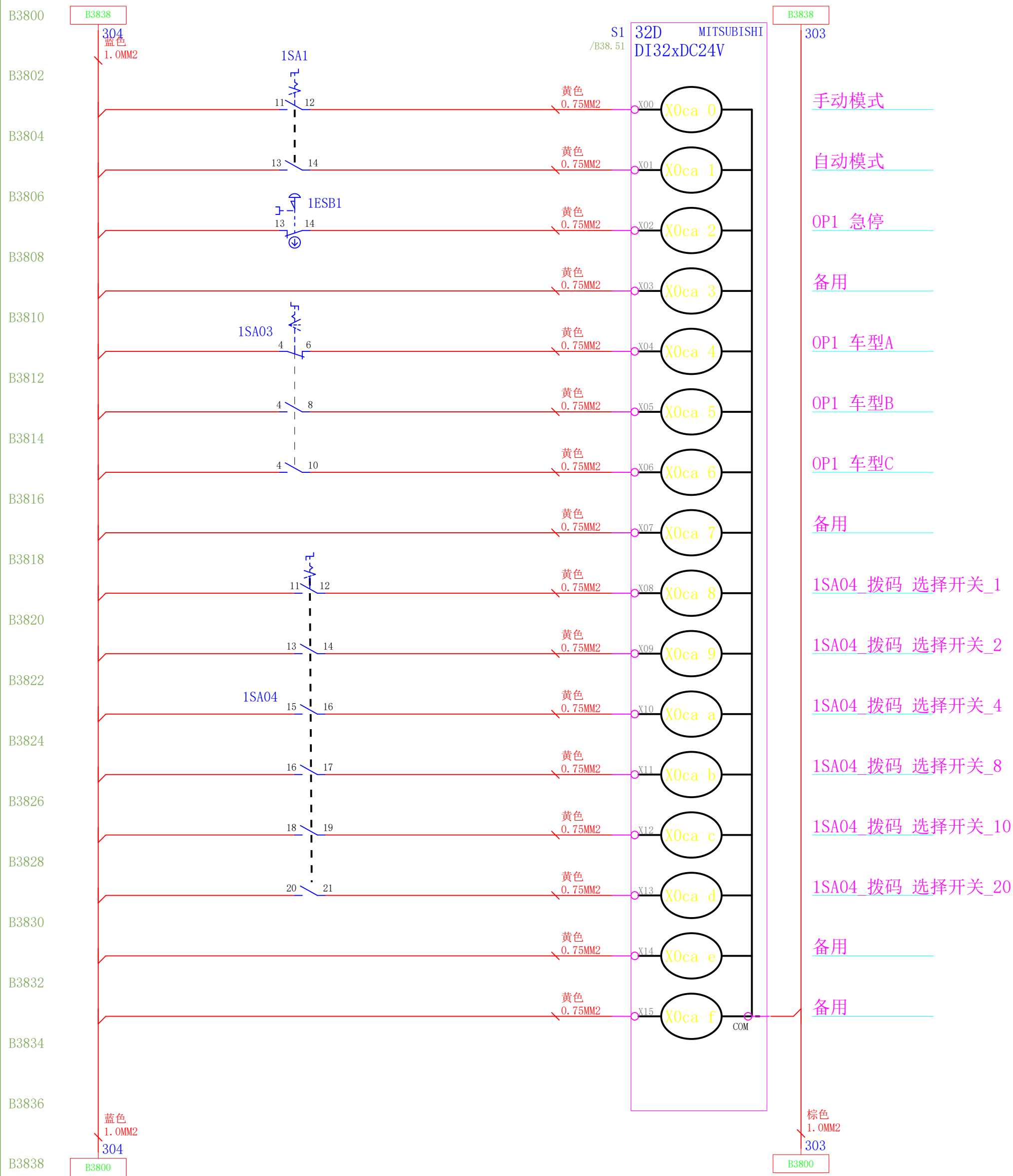
			日期	2016/8/7	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	= ZC070	
			校对	ADMINISTRATOR			+ IO_BOX	
			审核					
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人		AD201601	页数 底板 页 94 / 107

=ZC070+OP1/B1 安装版图



- 端子数量:  
 ZDU2.5: 42片(1-42号端子)  
 ZQV 2.5/20: 1片  
 ZAP/TW1: 5片  
 ZEW: 2片  
 柜内塑料线槽:  
 40(W)X80(H):1.2米  
 导轨:  
 DN35: 0.4米

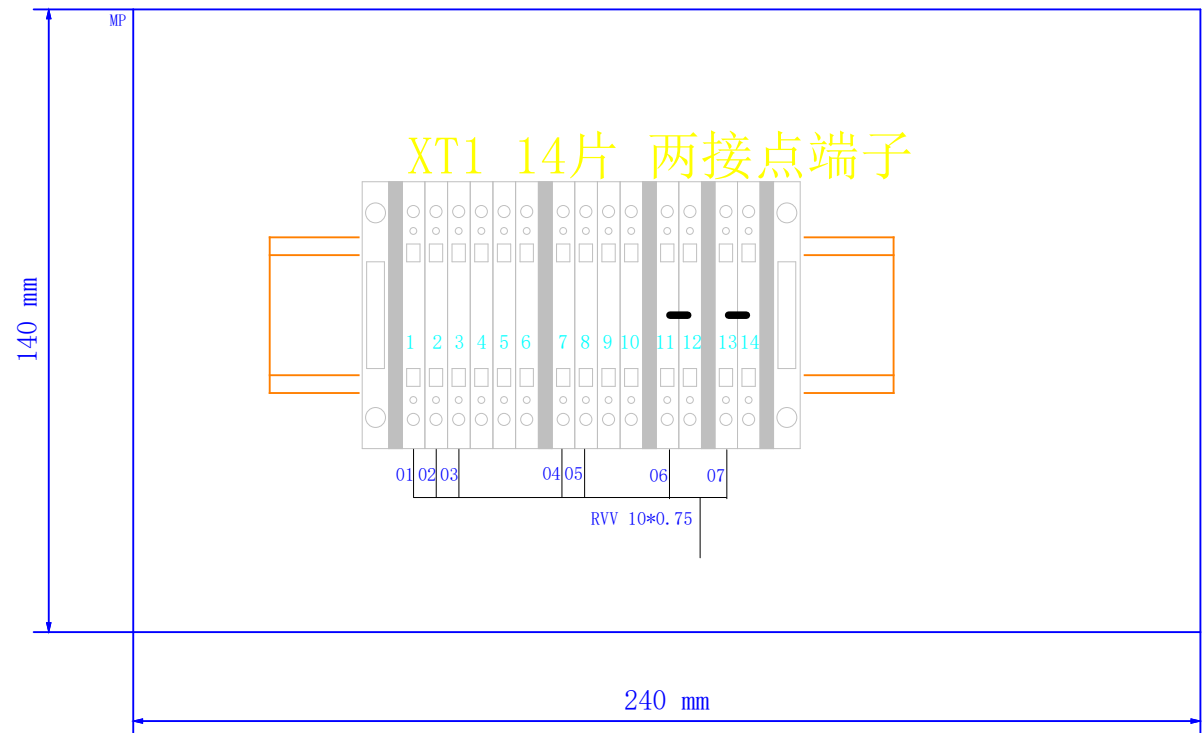
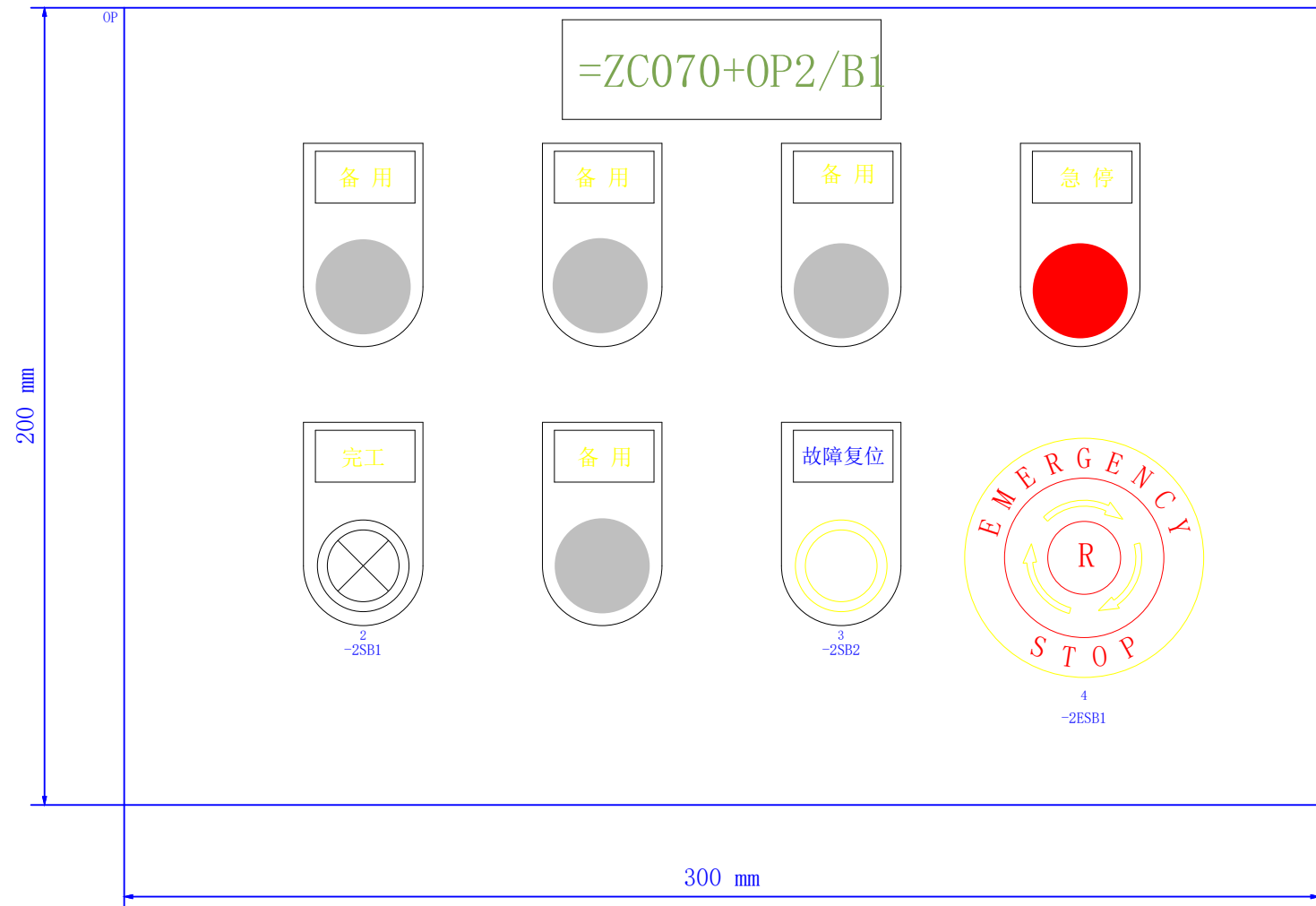
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	AD201601	= ZC070 + OP1	日期	2016/8/7	校对	ADMINISTRATOR	审核		页数	B1
										页	95 / 107						



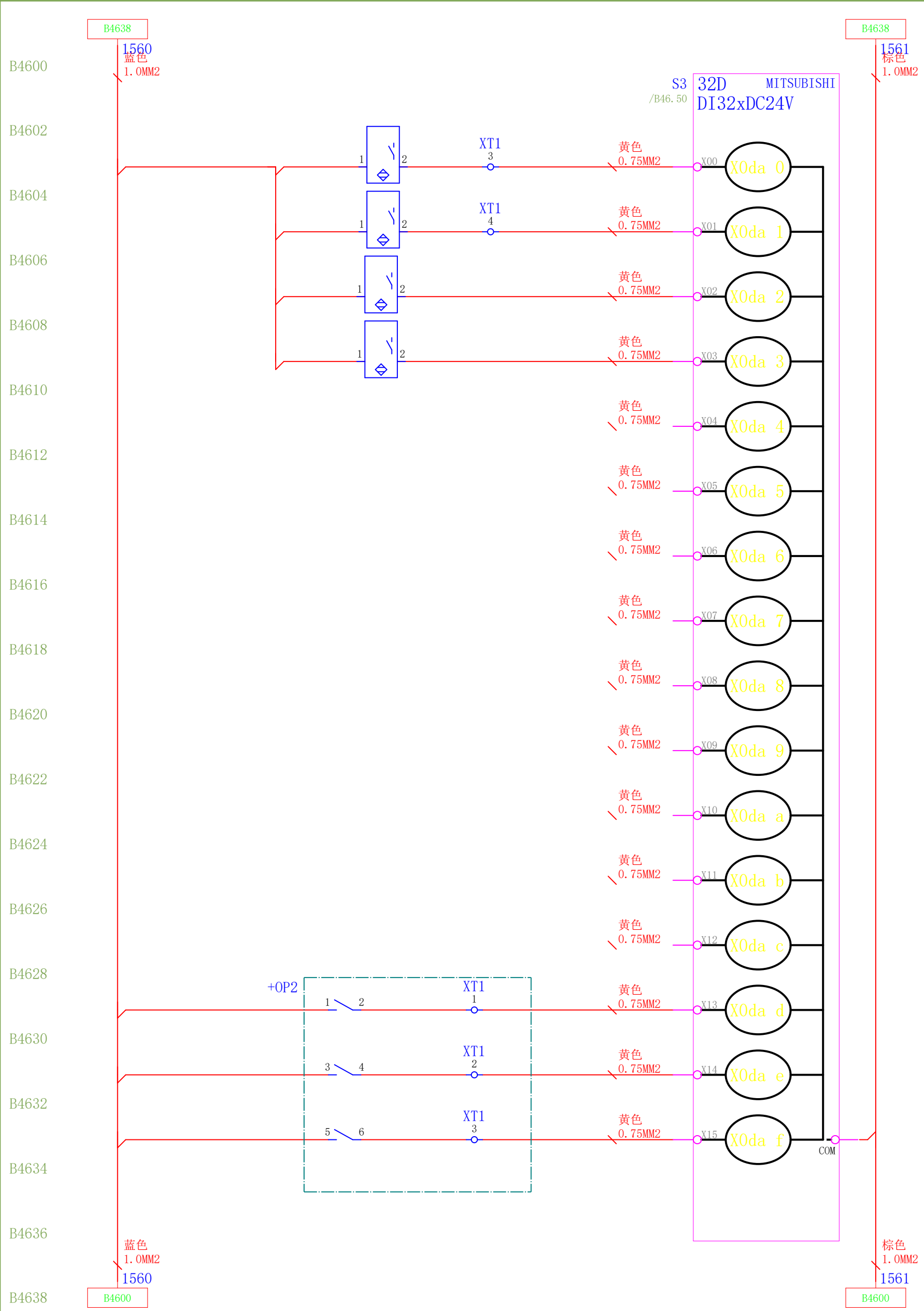
			日期	2016/8/7					= ZC070	
			校对		常州瑞悦车业有限公司_R2焊装线				+ OP1	
			审核				上海澳东机电设备有限公司			
修改	日期	熊金亮	原始项目		替换	替换人			AD201601	当前页 B38
									总页数	107



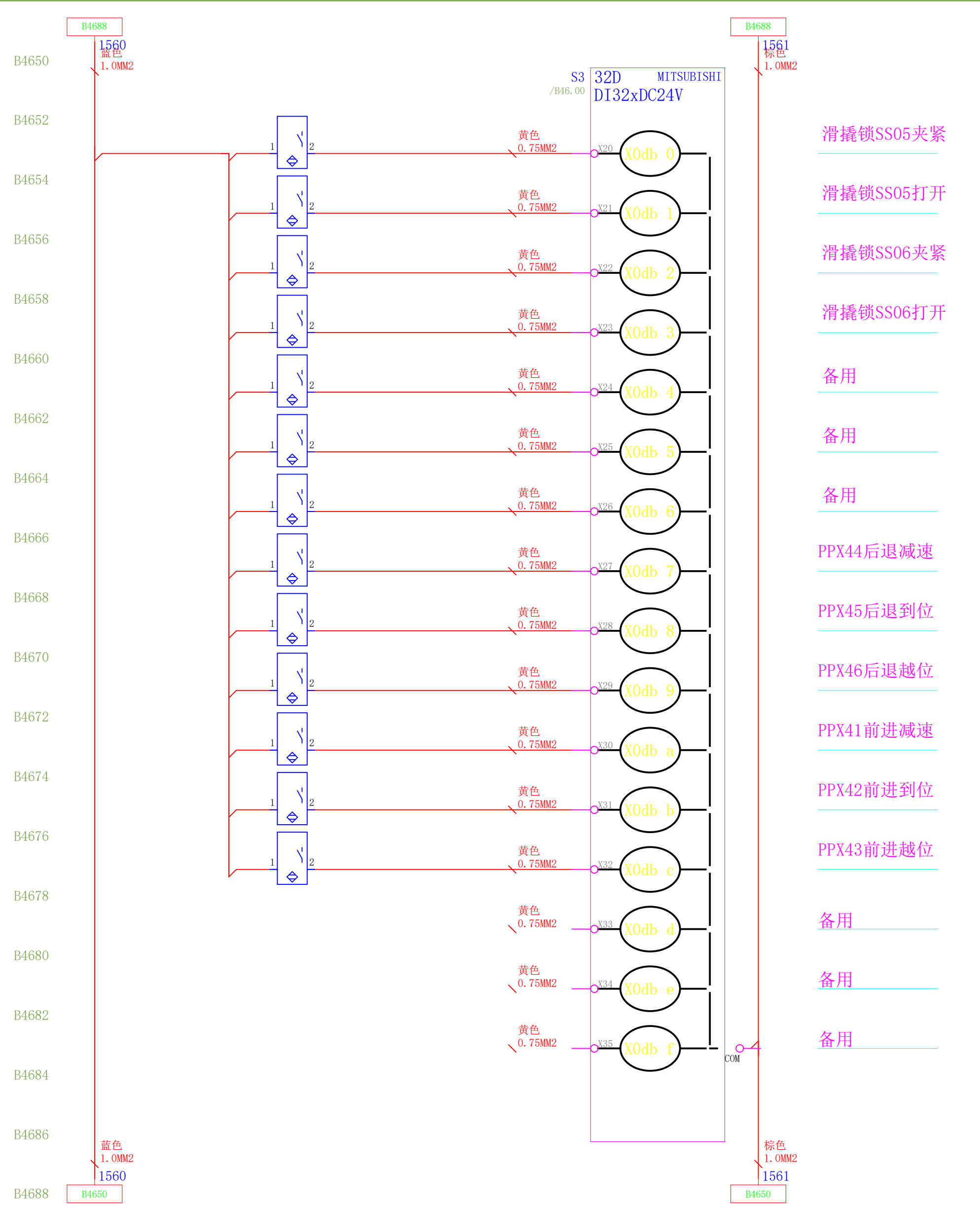




			日期	2016/8/7	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	从操作站布局图	= ZC070	
			校对	ADMINISTRATOR				+ OP2	
			审核					AD201601	页数
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人			页	98 / 107



- 顶升LS01上升到位
- 顶升LS01下降到位
- PPX01工件检测
- PPX02工件检测
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- 备用
- OP2 完工按钮
- OP2 故障复位
- OP2 急停

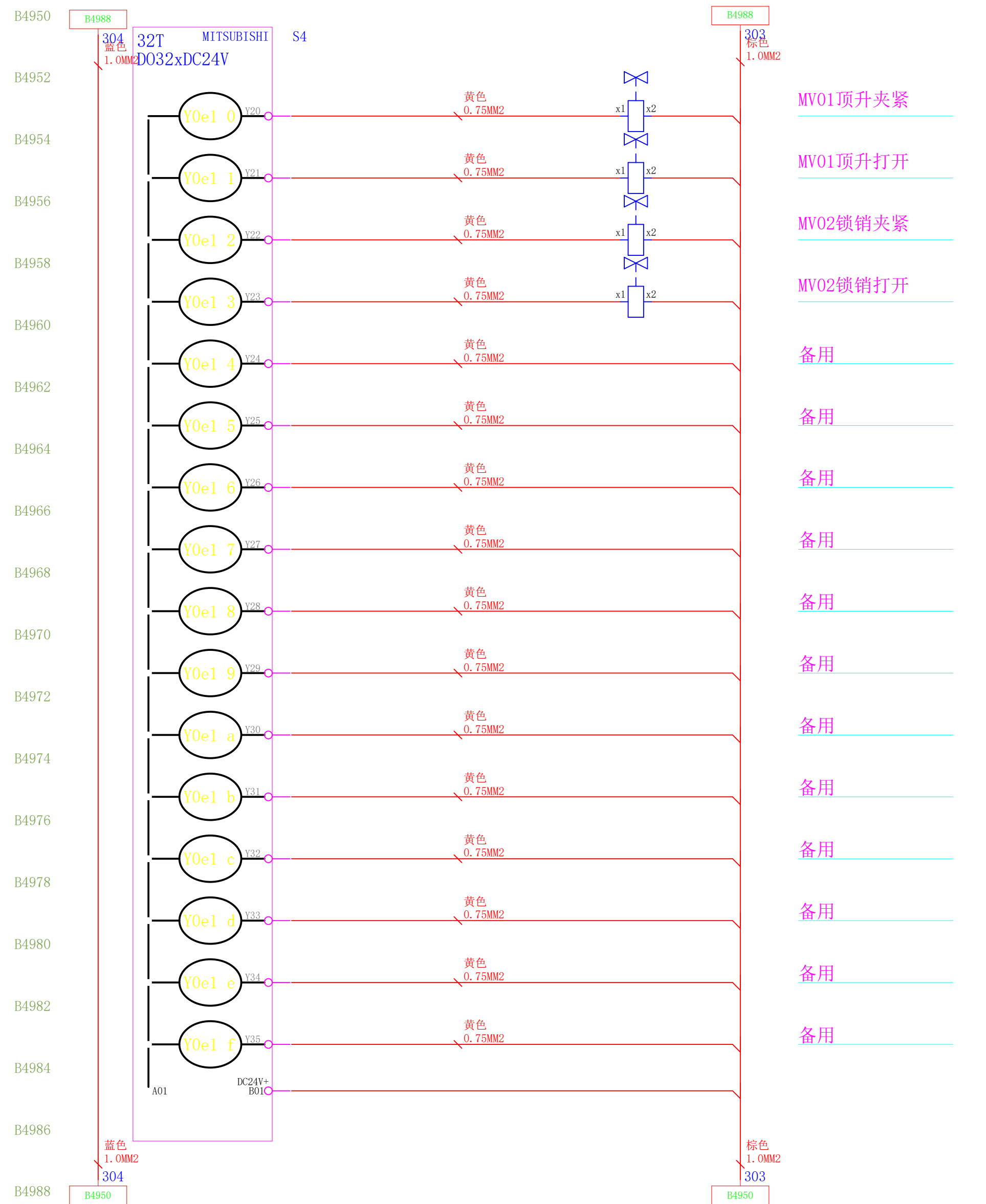
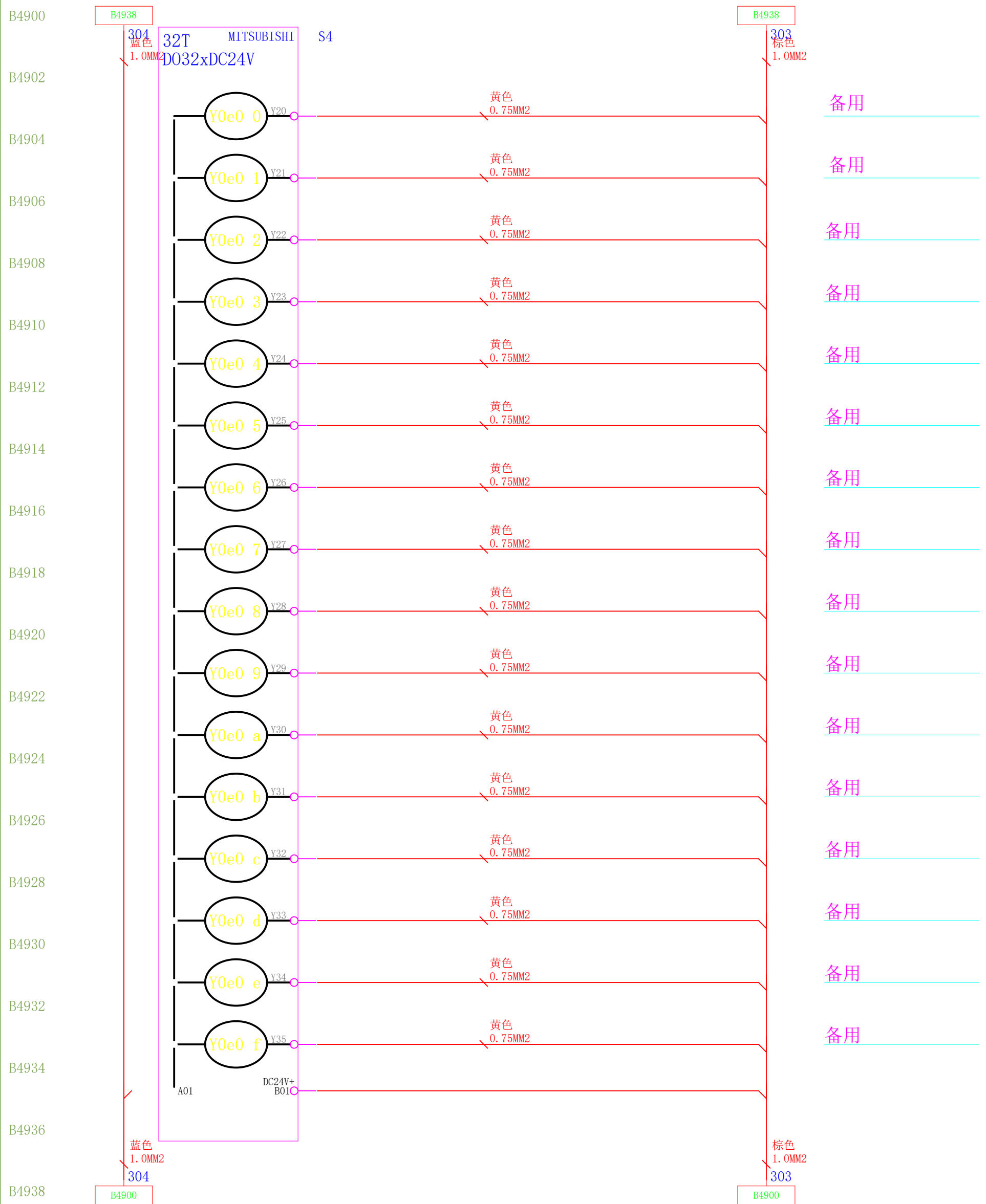


- 滑撬锁SS05夹紧
- 滑撬锁SS05打开
- 滑撬锁SS06夹紧
- 滑撬锁SS06打开
- 备用
- 备用
- 备用
- PPX44后退减速
- PPX45后退到位
- PPX46后退越位
- PPX41前进减速
- PPX42前进到位
- PPX43前进越位
- 备用
- 备用
- 备用

=ZC070+OP2/B1

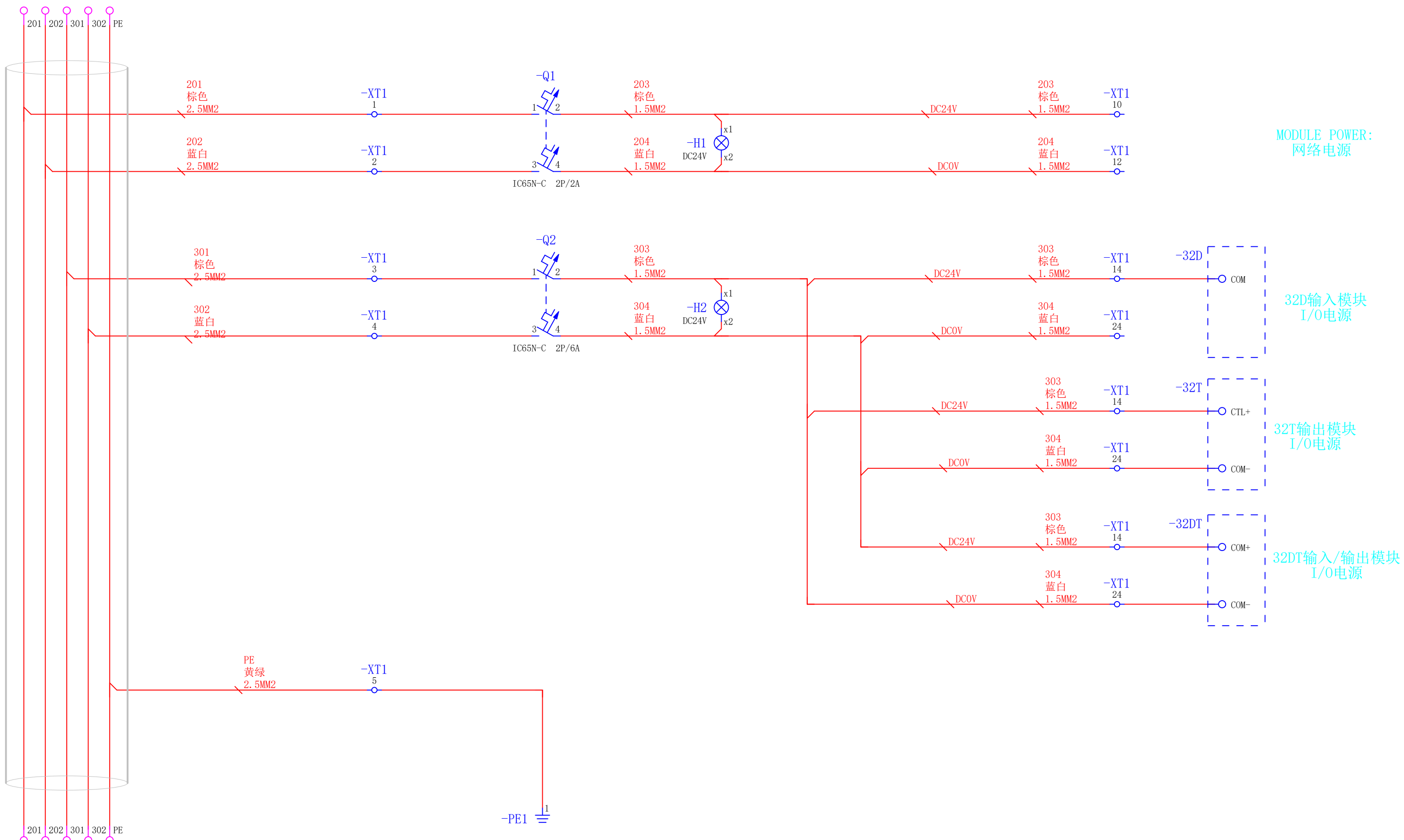
B49

			日期	2016/8/7					= ZC080	
			校对		常州瑞悦车业有限公司_R2焊装线		上海澳东机电设备有限公司		+ IO	
			审核						AD201601	
修改	日期	熊金亮	原始项目		替换	替换人			当前页	B46
									总页数	107



B46										+IO_BOX/C1	
修改	日期	熊金亮	原始项目	替换	替换人	日期	2016/8/16	常州瑞悦车业有限公司_R2焊装线		= ZC080 + IO	
						上海澳东机电设备有限公司		AD201601		当前页	B49
										总页数	107

Voltage: DC24V  
 Electric Cable: RVV4×2.5+PE  
 From: See MCP cable layout



MODULE POWER:  
网络电源

32D输入模块  
I/O电源

32T输出模块  
I/O电源

32DT输入/输出模块  
I/O电源

箱体模块等接地端子

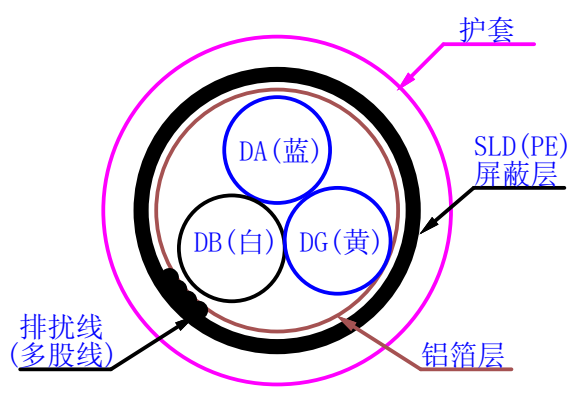
Voltage: DC24V  
 Electric Cable: RVV4×2.5+PE  
 To: See MCP cable layout

+IO/B49			日期	2016/8/7	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	总线箱DC24V电源图	= ZC080	
			校对	ADMINISTRATOR				+ IO_BOX	
			审核					AD201601	页数
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人			页	101 / 107

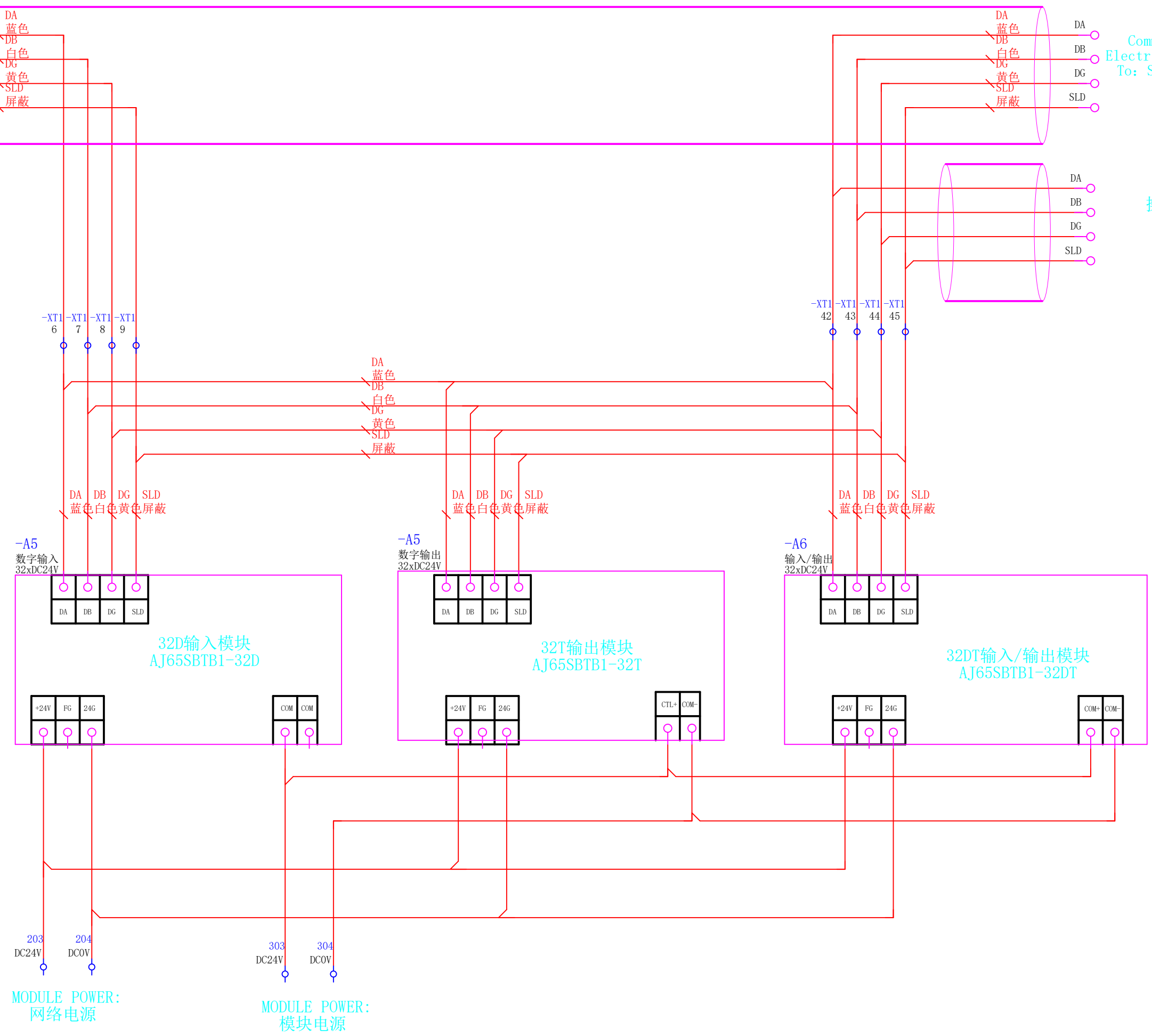
Communication: CCLINK  
 Electric Cable: CCNC-SB110H  
 From: See MCP cable layout

Communication: CCLINK  
 Electric Cable: CCNC-SB110H  
 To: See MCP cable layout

操作盒  
网络



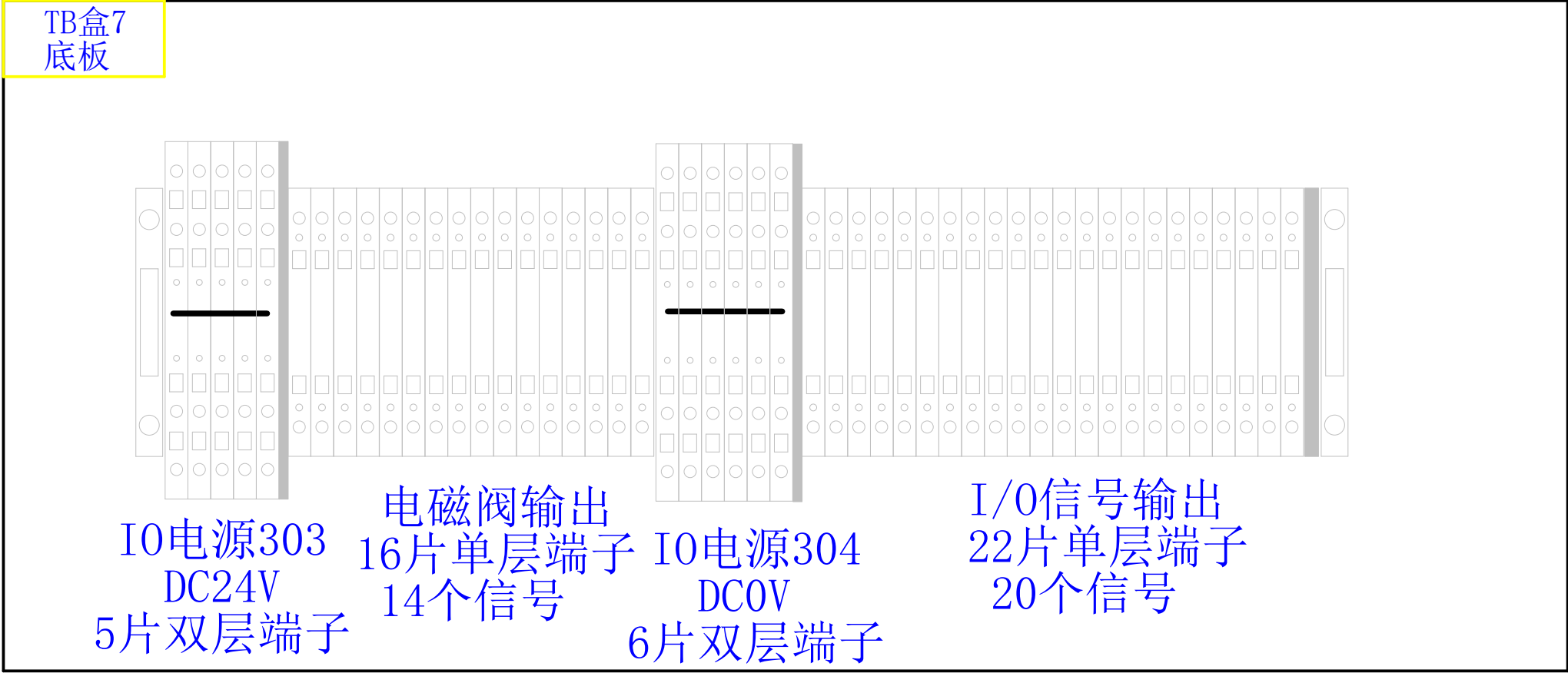
CCNC-SB110H  
截面图



MODULE POWER:  
网络电源

MODULE POWER:  
模块电源

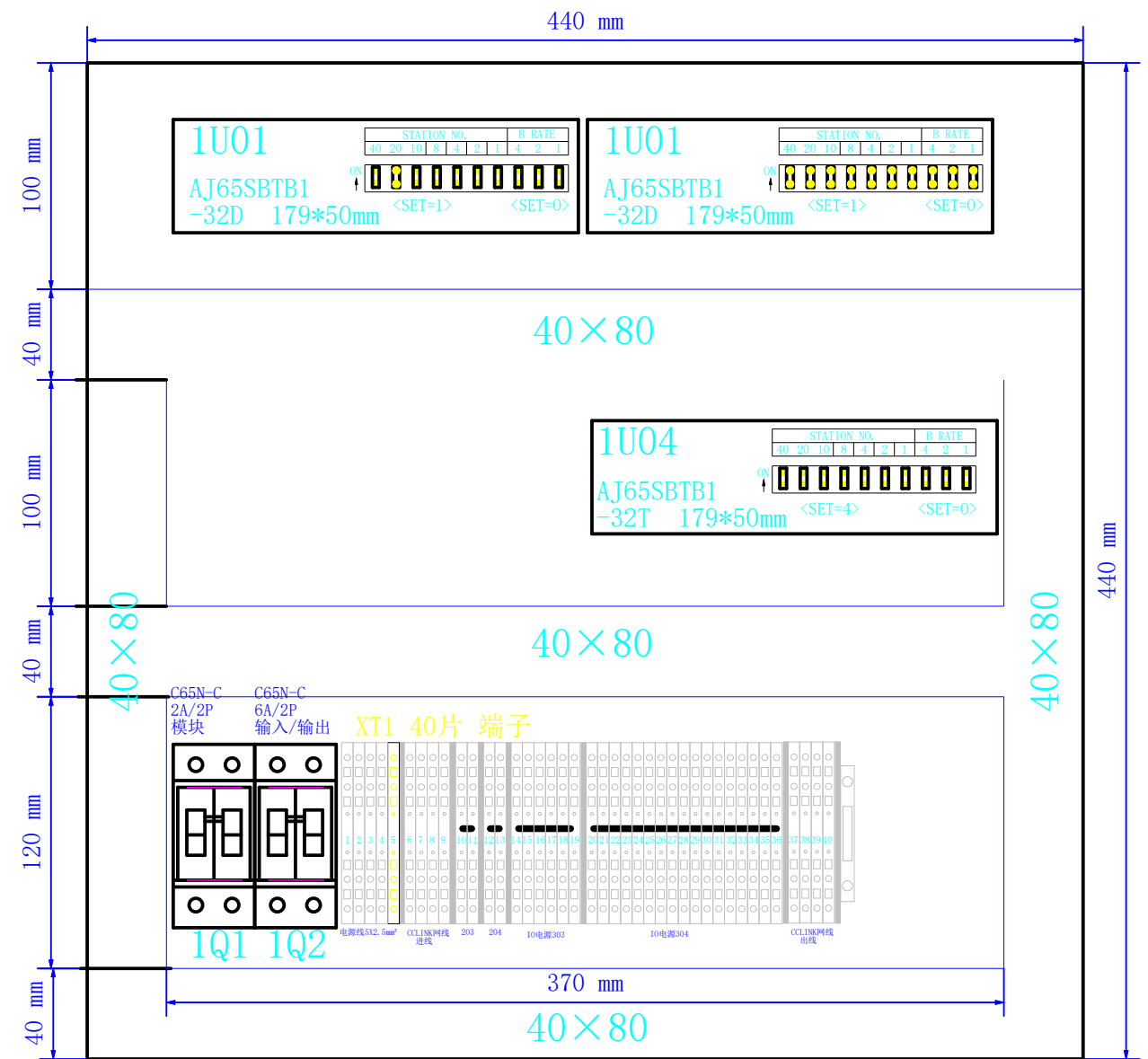
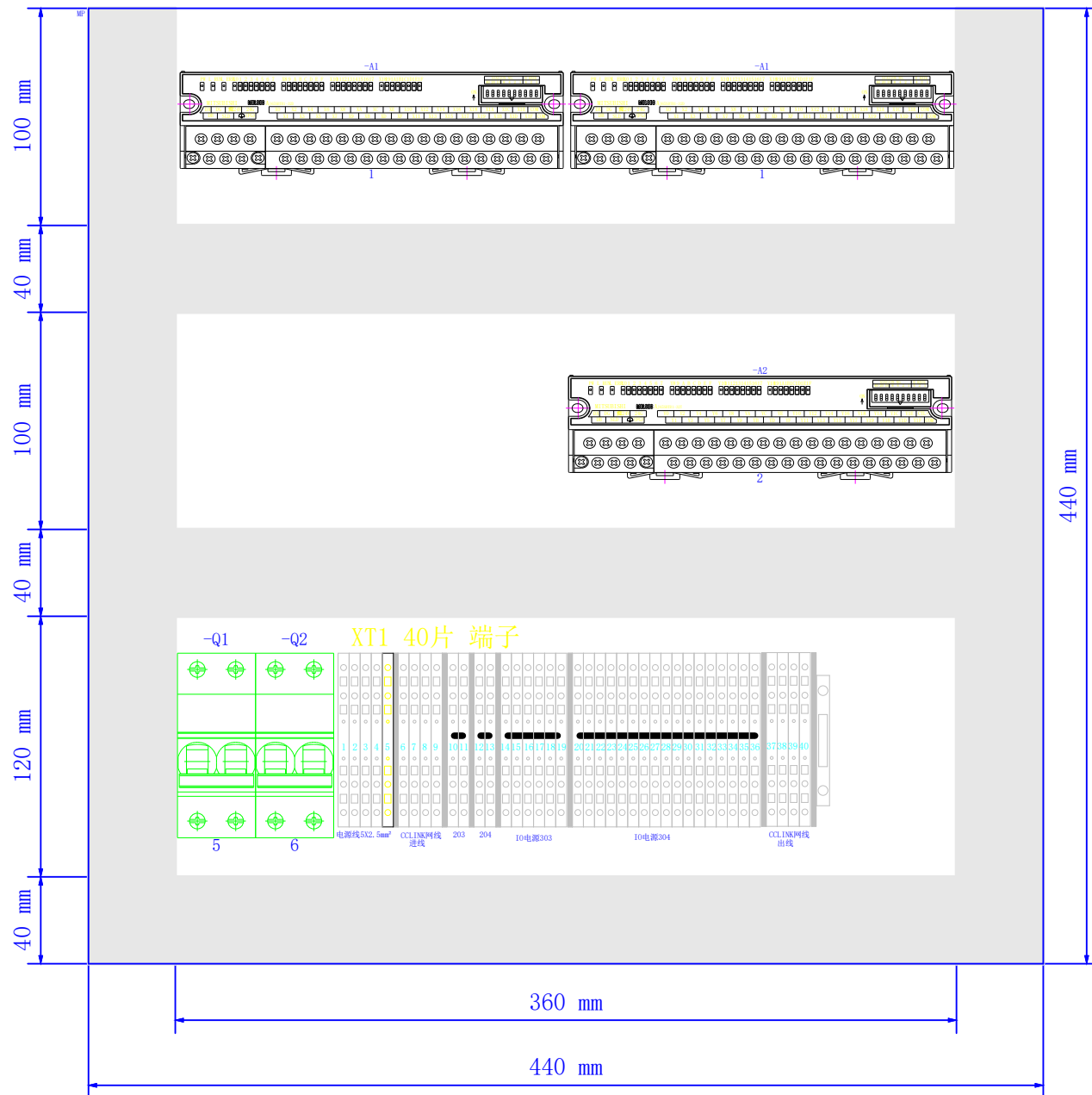
			日期	2016/8/7	D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司	模块电源及网络接线	= ZC080	
			校对	ADMINISTRATOR				+ IO_BOX	
			审核						
修改	日期	姓名	原始项目	替换	替换人			AD201601	页数 C2
								页	102 / 107



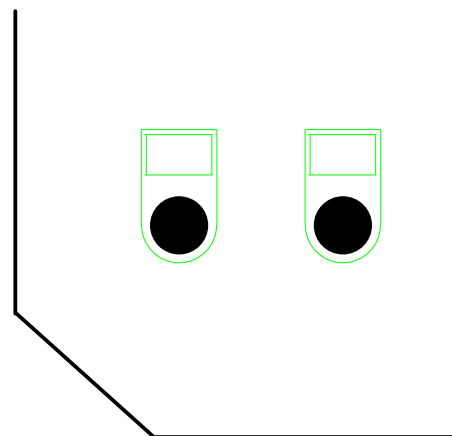
			日期	2023/10/30					= ZC080
			校对	ADMINISTRATOR					+ IO_BOX
			审核		D5主焊线项目	武汉云舟精机智能控技术有限公司			
修改	日期	姓名	原始项目		替换	替换人		AD201601	页数 TB盒 页 103 / 107

# =ZC080+IO\_BOX/底板 安装版图

# 安装版图



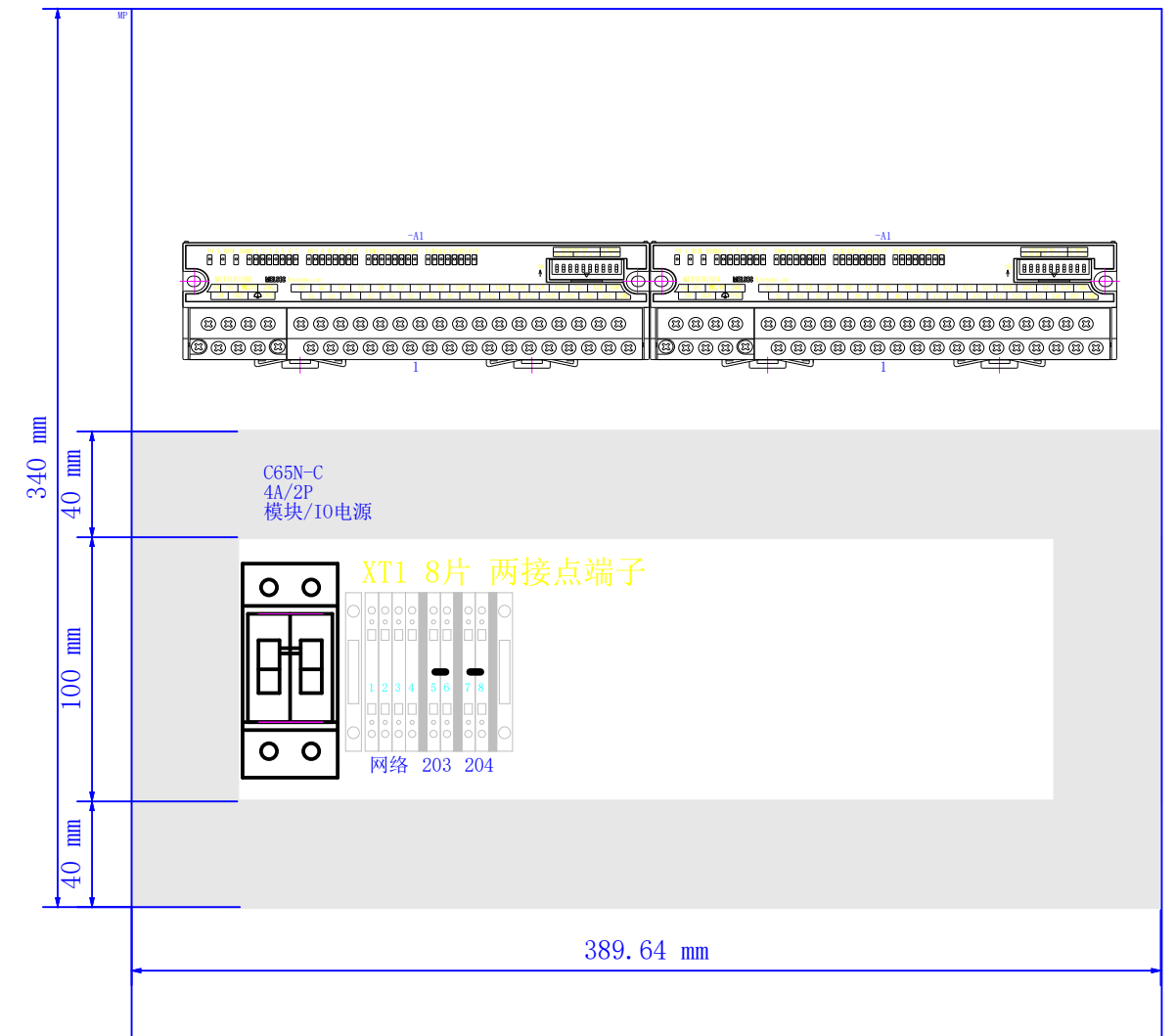
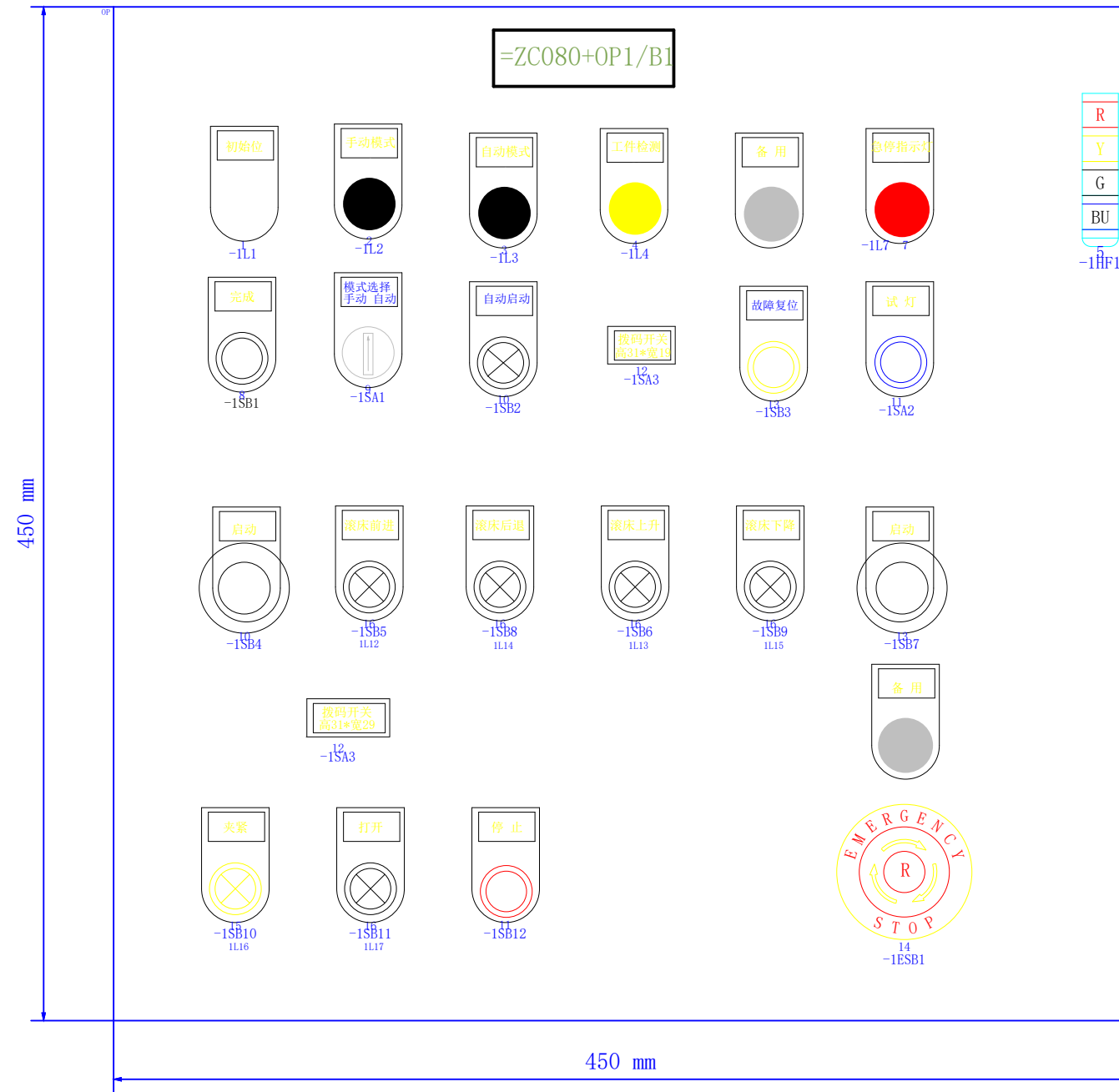
端子数量:  
 ZDU2.5/4AN: 38片(1-4,6-40号端子)  
 ZPE2.5/4AN: 1片(5号端子)  
 ZQV 2.5/20: 2片  
 ZAP/TW3: 8片  
 ZEW: 2片



			日期	2016/8/7			= ZC080	
			校对	ADMINISTRATOR			+ IO_BOX	
			审核		D5主焊线项目		武汉云舟精机智能控技术有限公司	
修改	日期	姓名	原始项目		替换	替换人	AD201601	页数 104 / 107

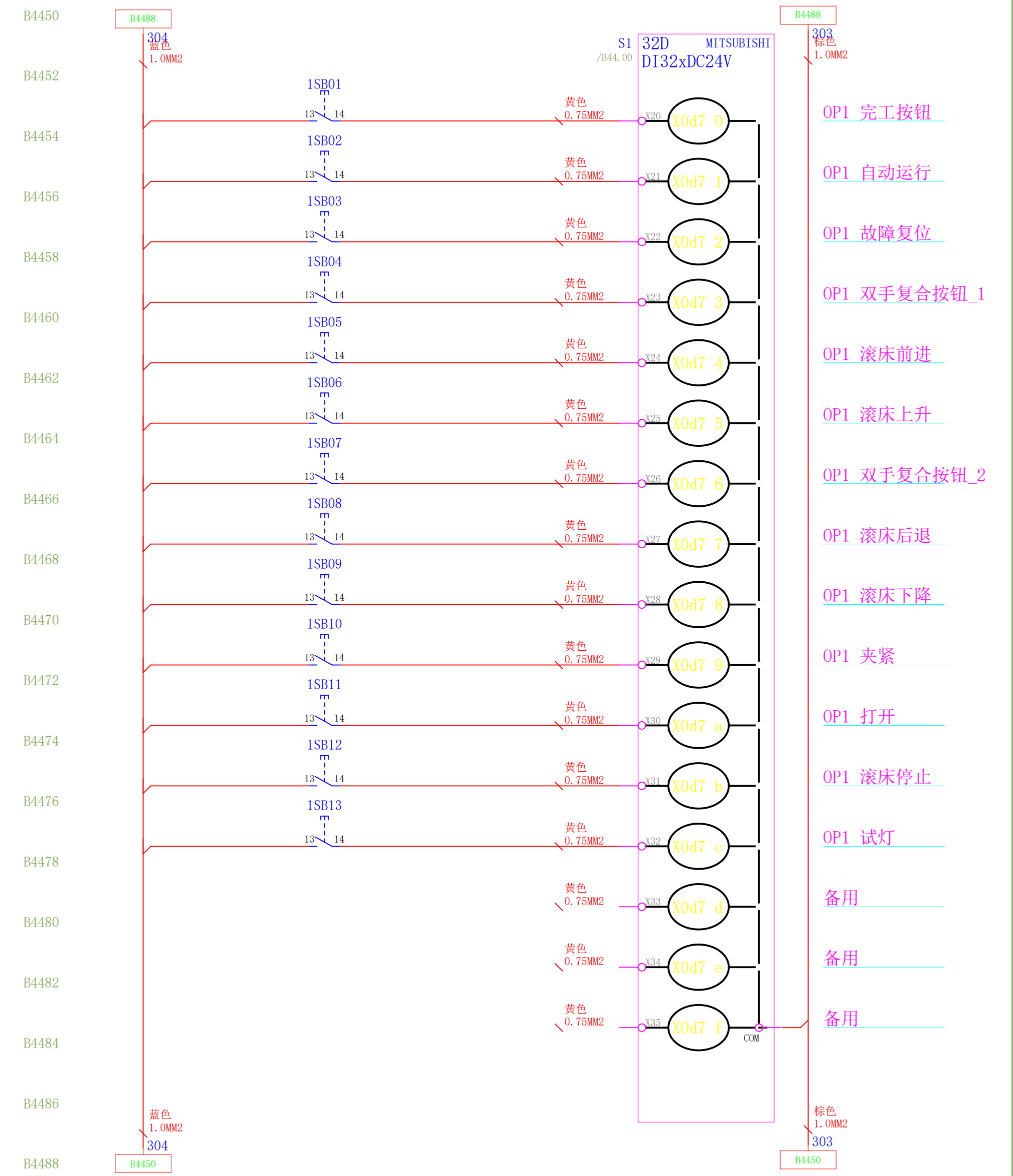
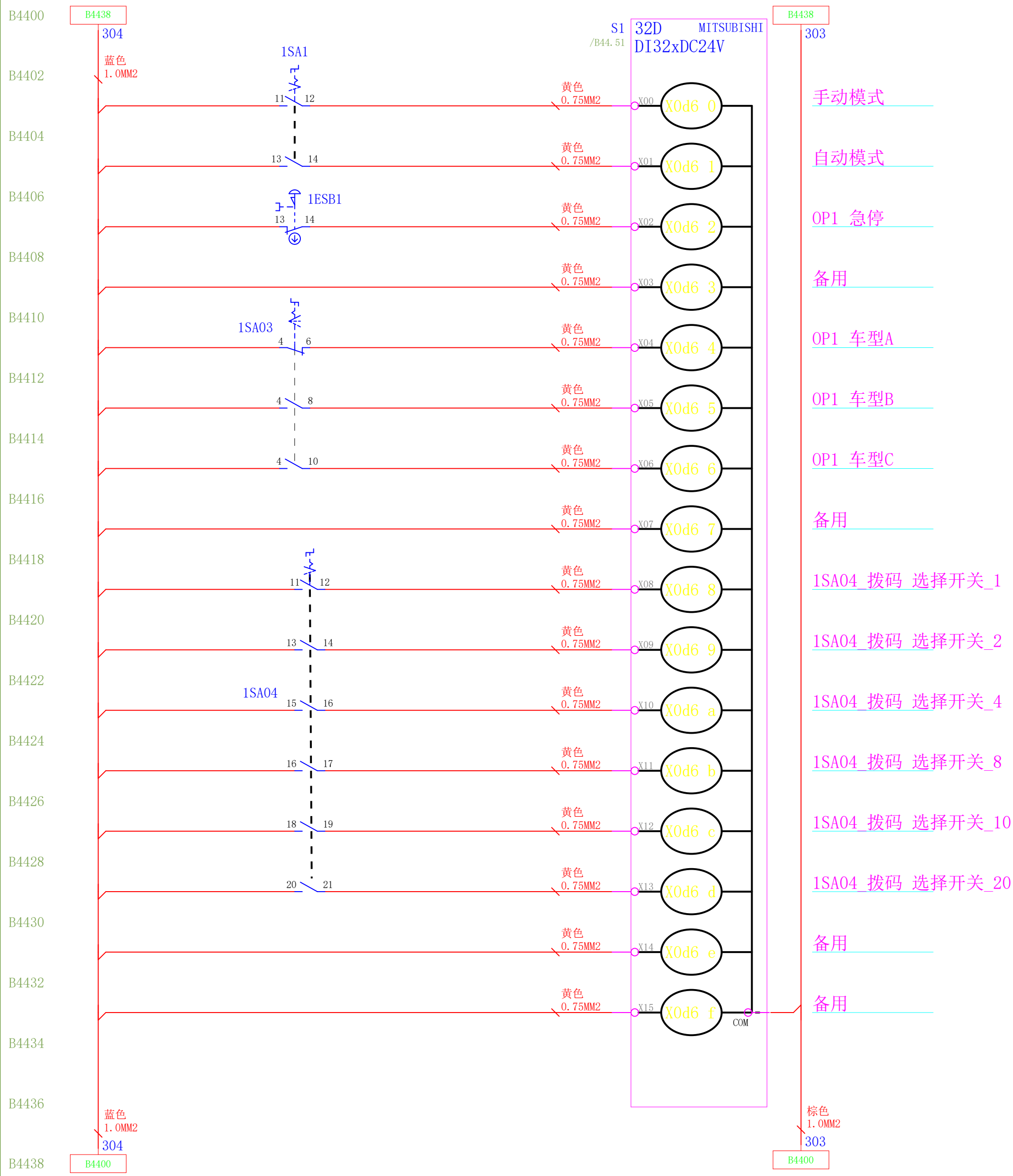


=ZC080+OP1/B1 安装版图



- 端子数量:  
 ZDU2.5: 42片(1-42号端子)  
 ZQV 2.5/20: 1片  
 ZAP/TW1: 5片  
 ZEW: 2片  
 柜内塑料线槽:  
 40(W)X80(H):1.2米  
 导轨:  
 DN35: 0.4米

日期	2016/8/7	D5主焊线项目	替换人	武汉云舟精机智能控技术有限公司	= ZC080 + OP1	AD201601	页数	B1
校对	ADMINISTRATOR						页	105 / 107
审核								
修改	日期	姓名	原始项目	替换人				



			日期	2016/8/7					= ZC080	
			校对		常州瑞悦车业有限公司_R2焊装线				+ OP1	
			审核				上海澳东机电设备有限公司			
修改	日期	熊金亮	原始项目		替换	替换人			AD201601	当前页 B44
									总页数	107

