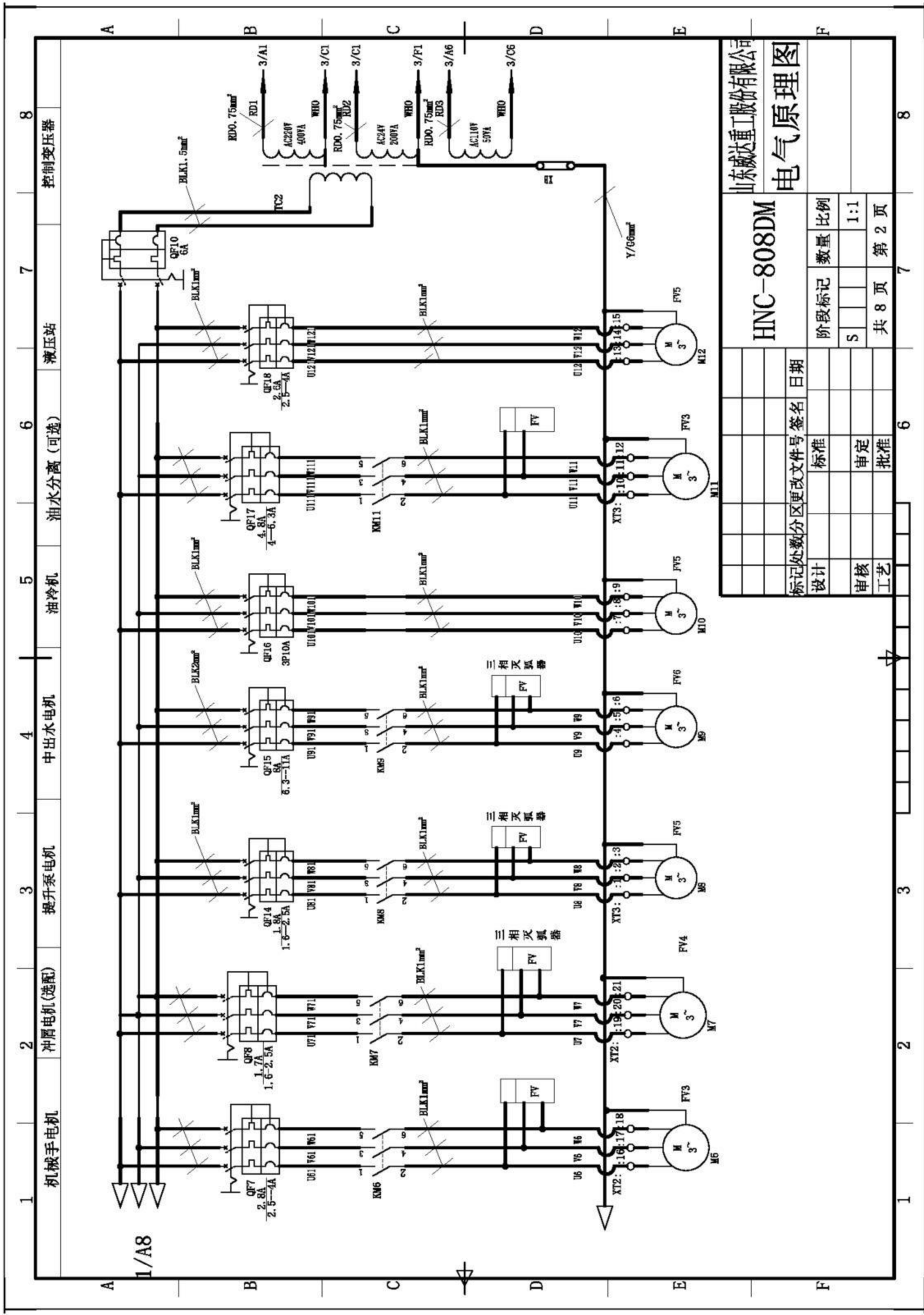


山东威达重工股份有限公司  
HNC-808DM  
电气原理图

阶段标记		数量	比例
S		共 8 页	1:1
		第 1 页	

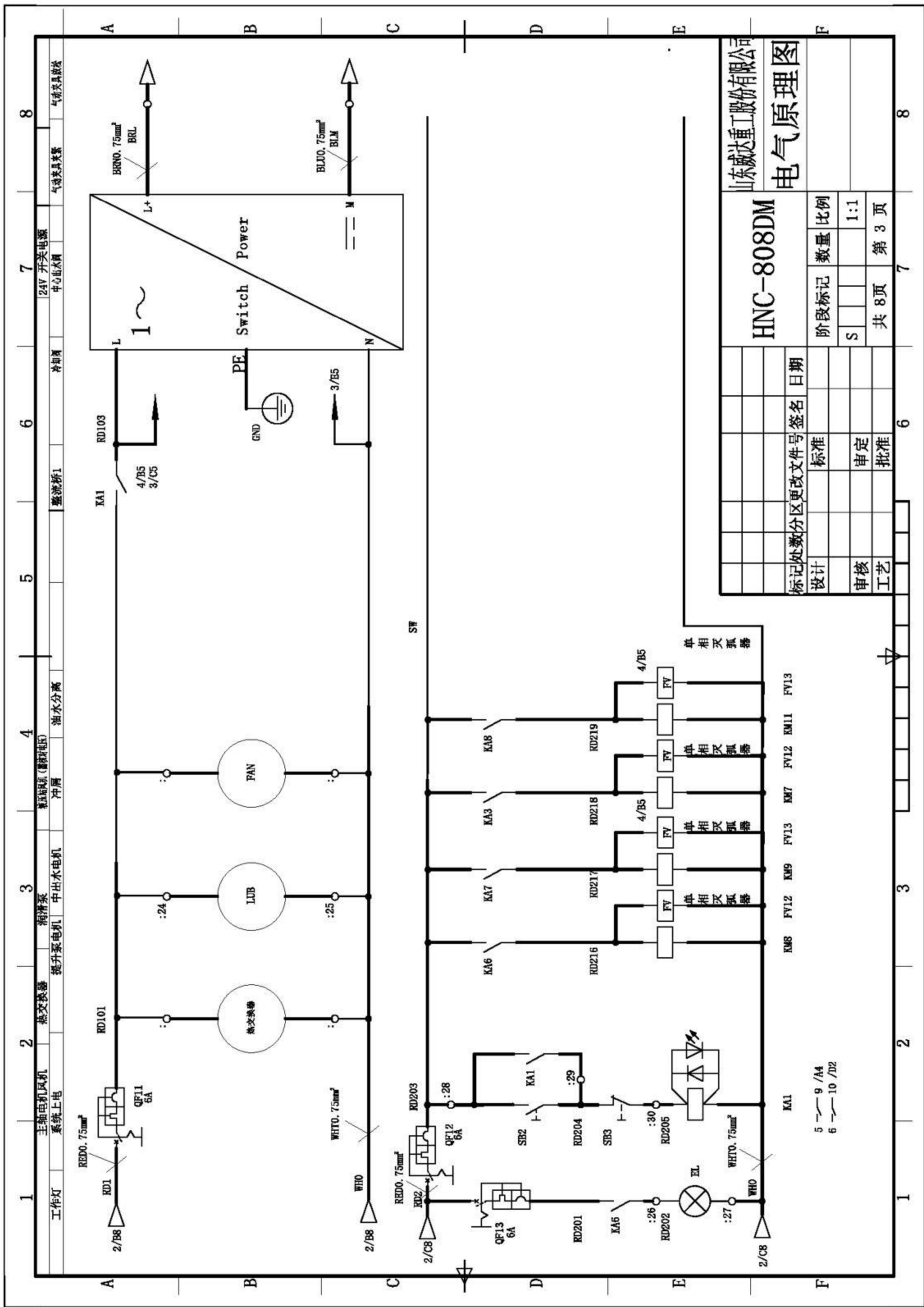
标记处	分区	更改文件号	签名	日期
设计				
审核				
标准				
审定				



阶段标记		数量	比例
S			1:1
共 8 页		第 2 页	

设计	标准	日期
审核	审定	
工艺	批准	

山东威达重工股份有限公司  
HNC-808DM  
电气原理图



阶段标记		数量	比例
S			1:1
共 8 页		第 3 页	

标记处数	分区更改文件号	签名	日期
设计	标准		
审核	审定		
工艺	批准		

HNC-808DM

山东威达重工股份有限公司

电气原理图

5 — 9 / A4  
6 — 10 / D2

1 工作灯 系统上电 2 轴电机风机 热交换器 提升泵电机 中出水电机 3 冲屑 4 油水分离 5 溢流桥1 6 冷却剂 7 24V 开关电源 中心出水阀 8 气动工具夹紧 气动工具放液

A 2/B8 RD1 RED0.75mm² QF11 6A RD101 RD103 KA1 4/B5 3/C5 RD103 L+ L N PE Switch Power BRN0.75mm² BRL 3/E5 BLU0.75mm² BLM M

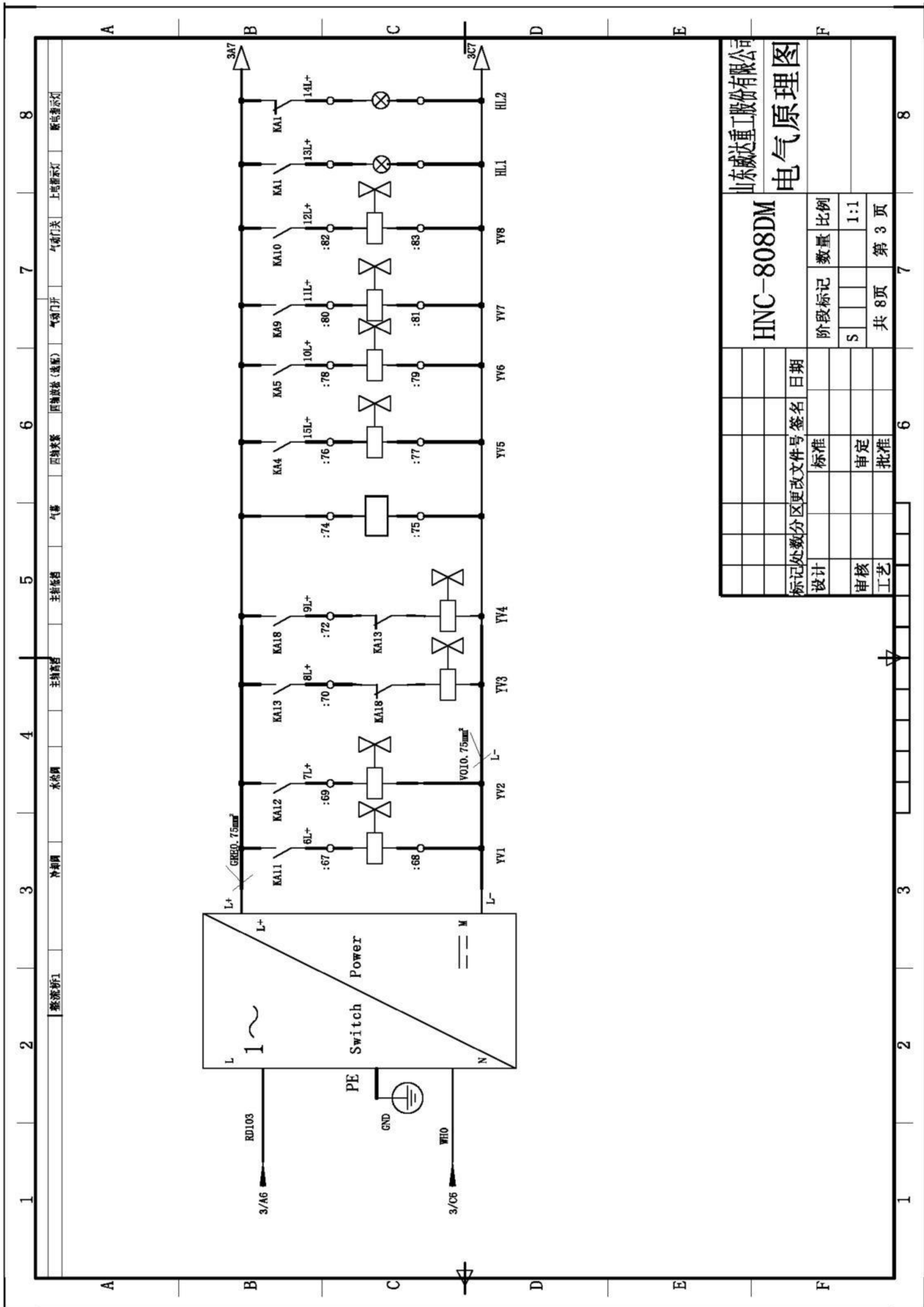
B PAN LUB 热交换器 :24 :25 :26 :27 :28 :29 :30

C WH10.75mm² WH0 RD203 RED0.75mm² QF12 6A RD204 KA1 :29 SB2 RD201 KA5 :26 RD202 EL WH0.75mm² WH0 KA1

D KA8 RD219 KA3 RD218 KA7 RD217 KA6 RD216 KA5 RD205

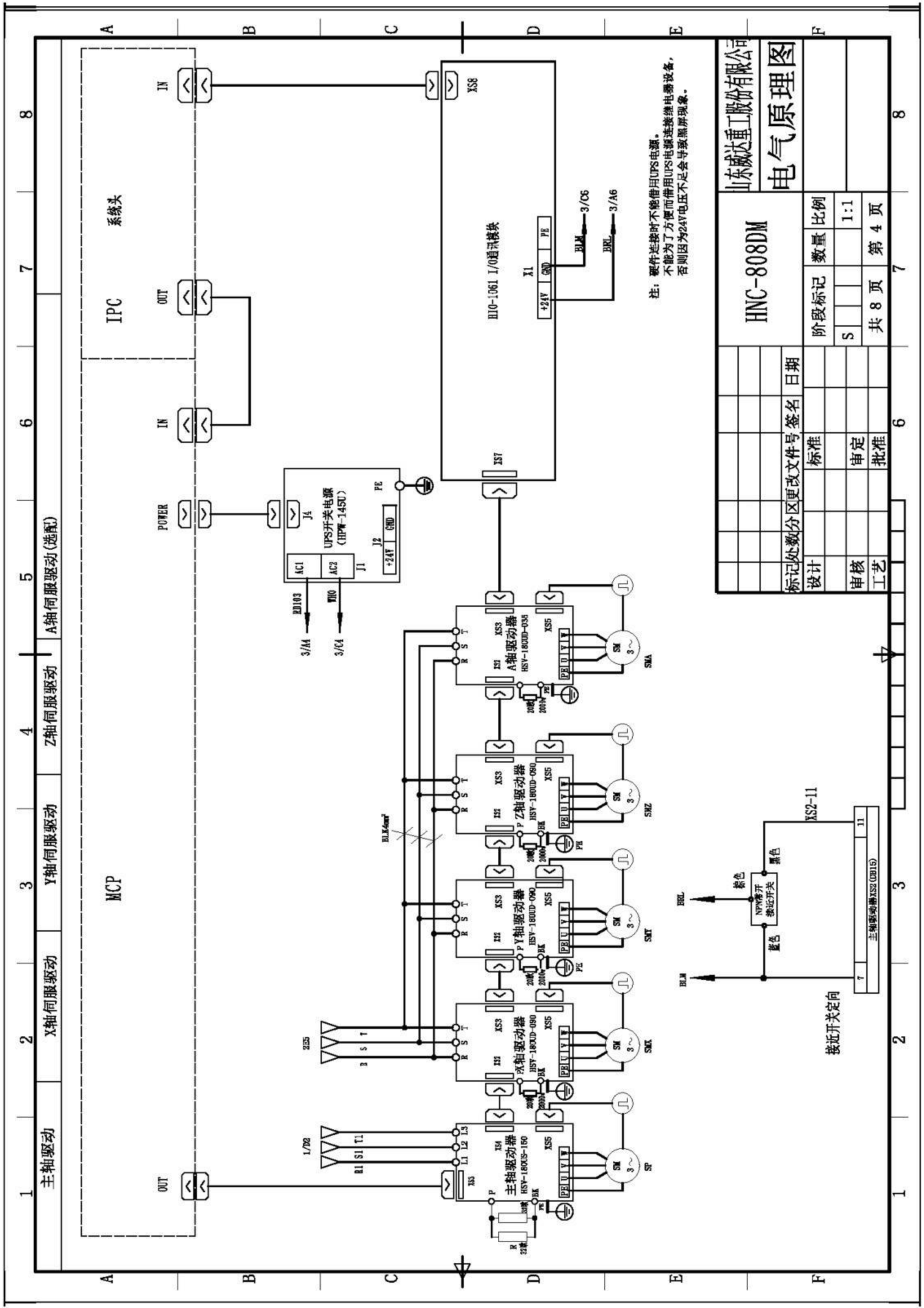
E 单相灭弧器 单相灭弧器 单相灭弧器 单相灭弧器 单相灭弧器

F KMS FV12 KM9 FV13 KM7 FV12 KM11 FV13



山东威达重工股份有限公司		HNC-808DM		电气原理图	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期
设计			标准		
审核			审定		
工艺			批准		
阶段标记			数量	比例	
S				1:1	
共 8 页			第 3 页		

HNC-808DM		电气原理图	
标记	处数	分区	更改文件号
设计			标准
审核			审定
工艺			批准
阶段标记		数量	比例
S			1:1
共 8 页		第 3 页	

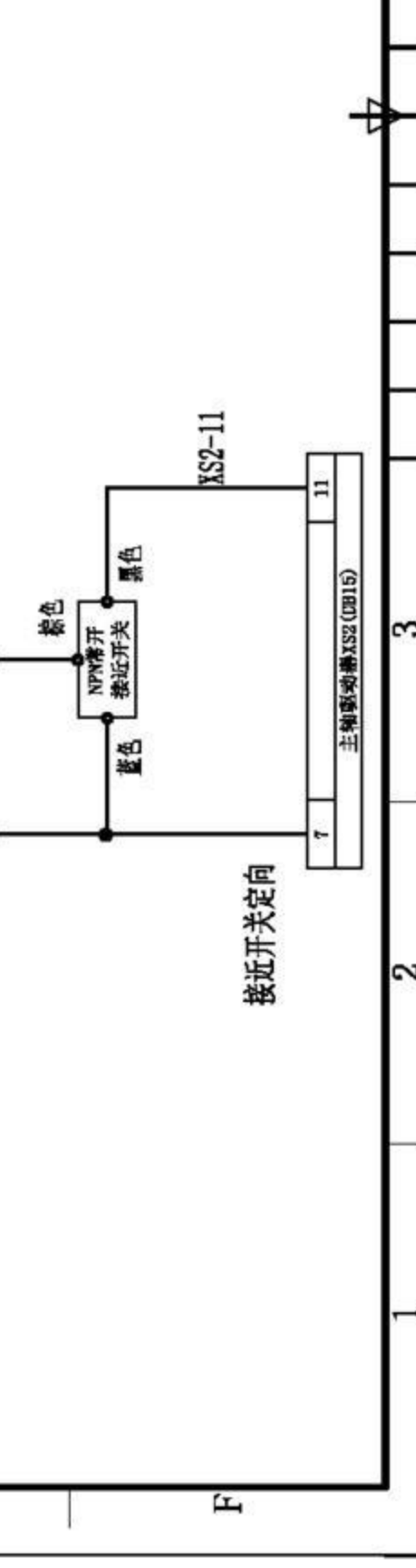


注：硬件连接时不能借用UPS电源。  
不能为了方便而借用UPS电源连接继电器设备，  
否则因为24V电压不足会导致黑屏现象。

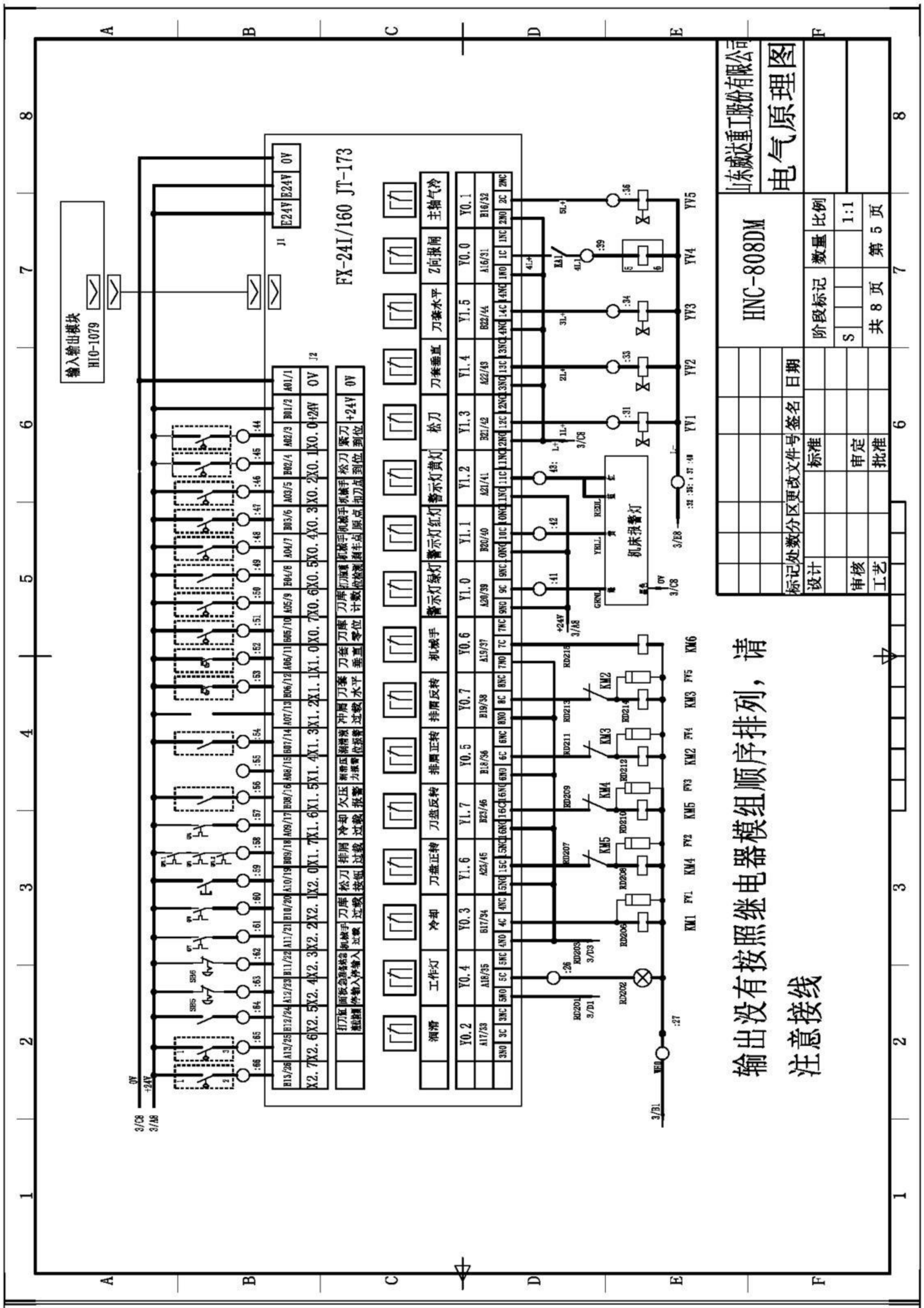
HNC-808DM		阶段标记		数量	比例
设计		标准			1:1
审核		审定			
工艺		批准			
标记处数		分区更改文件号	签名	日期	
共 8 页		第 8 页	第 4 页		

山东威达重工股份有限公司  
电气原理图

HNC-808DM		阶段标记		数量	比例
设计		标准			1:1
审核		审定			
工艺		批准			
标记处数		分区更改文件号	签名	日期	
共 8 页		第 8 页	第 4 页		





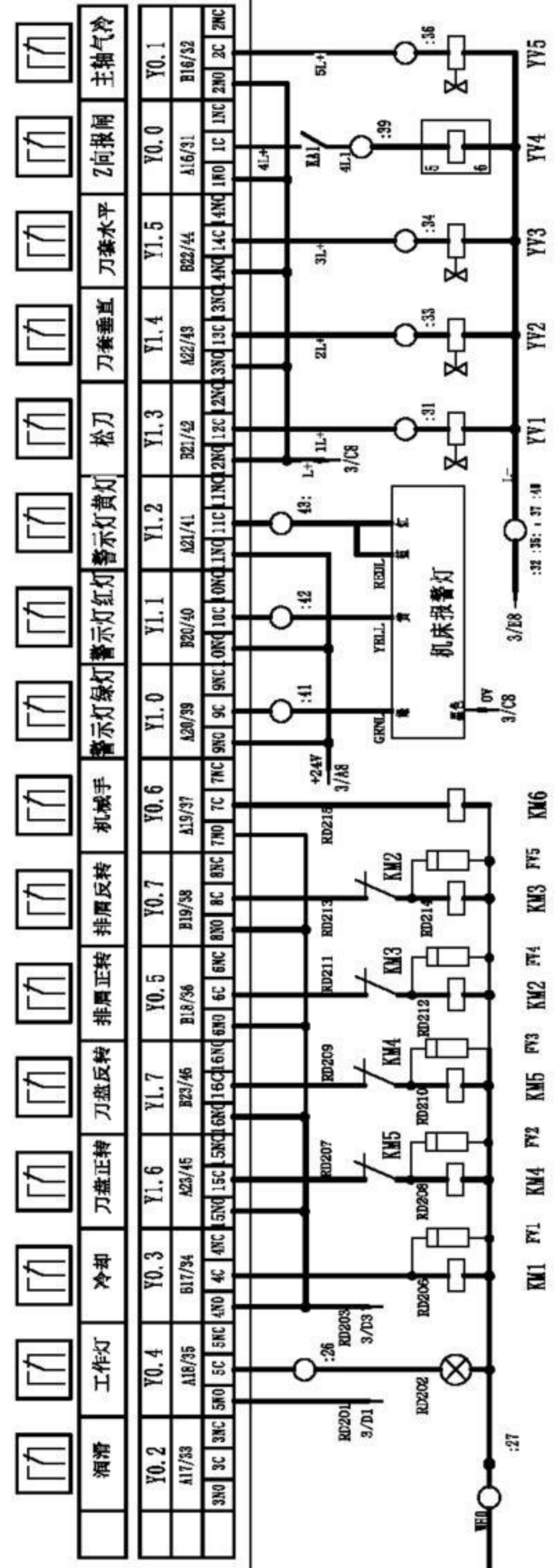


输入输出模块  
HI0-1079

FX-24I/160 JT-173

B13/26	A12/25	B12/24	A11/23	B11/22	A10/21	B10/20	A9/19	B9/18	A8/17	B8/16	A7/15	B7/14	A6/13	B6/12	A5/11	B5/10	A4/9	B4/8	A3/7	B3/6	A2/5	B2/4	A1/3	B1/2	A0/1	
X2.7	X2.6	X2.5	X2.4	X2.3	X2.2	X2.1	X1.7	X1.6	X1.5	X1.4	X1.3	X1.2	X1.1	X1.0	X0.7	X0.6	X0.5	X0.4	X0.3	X0.2	X0.1	X0.0	X0.0	X0.0	X0.0	X0.0

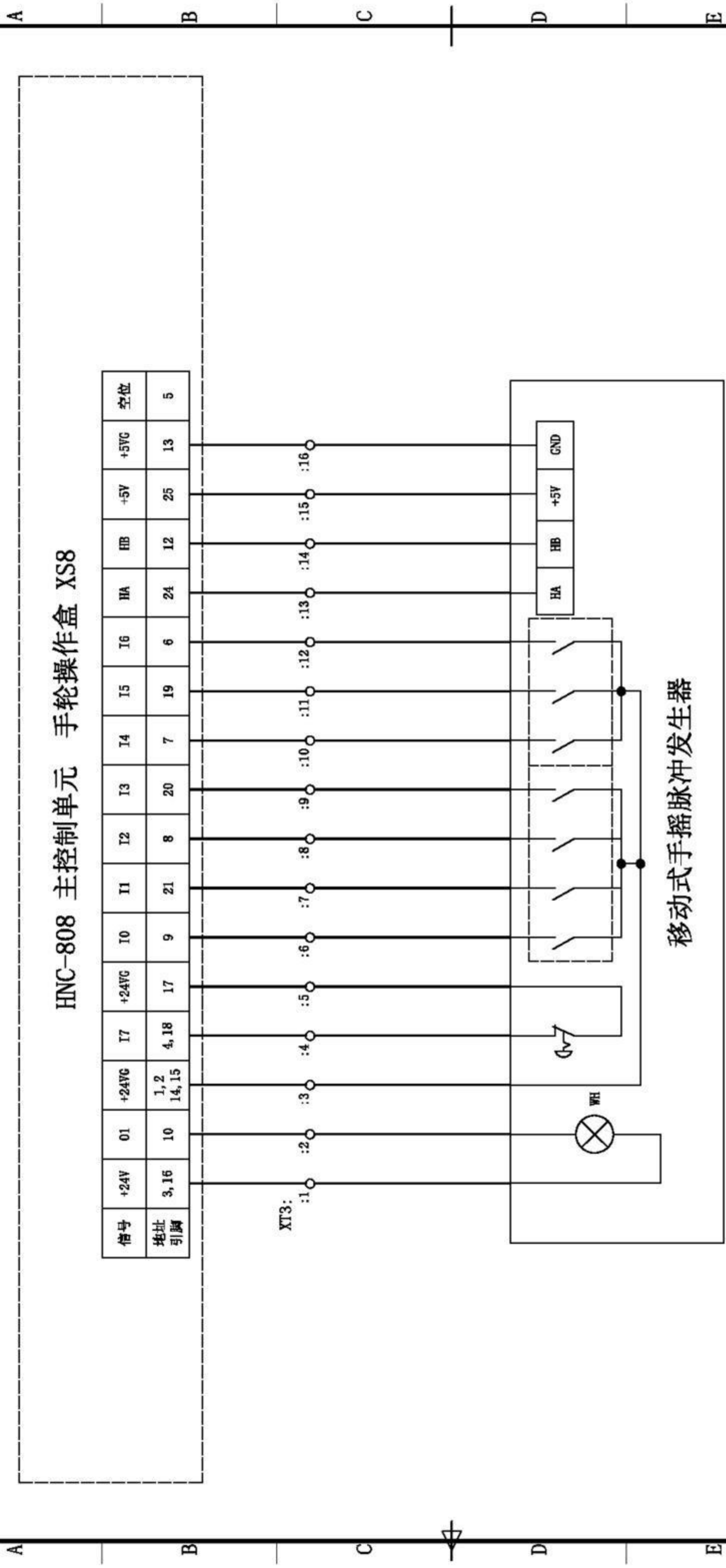
打刀压 面板急停按钮 机械手 刀库 松刀 排屑 冷却 欠压 报警 排屑正转 排屑反转 冲屑 刀套 刀库 刀库打刀压 机械手 机械手松刀 紧刀 到位置 计数检测 原点 原点 到位置



输出没有按照继电器模组顺序排列，请注意接线

HNC-808DM		阶段标记		数量	比例
山东威达重工股份有限公司		S		共 8 页	第 5 页
电气原理图		日期		1:1	
标记处数分区更改文件号		签名		共 8 页 第 5 页	
设计		标准		7	
审核		审定		8	
工艺		批准		8	





HNC-808 主控制单元 手轮操作盒 XS8

信号	+24V	01	+24VG	I7	+24VG	I0	I1	I2	I3	I4	I5	I6	HA	HB	+5V	+5VG	空位
地址 引脚	3, 16	10	1, 2 14, 15	4, 18	17	9	21	8	20	7	19	6	24	12	25	13	5

XT3:

:1 :2 :3 :4 :5 :6 :7 :8 :9 :10 :11 :12 :13 :14 :15 :16



移动式手摇脉冲发生器

手轮接线说明:

手轮 信号	+24V	01	+24VG	I7	+24VG	I0	I1	I2	I3	I4	I5	I6	HA	HB	+5V	+5VG
系统 接口 地址	XS81: 24V	XS80: 01	XS81: GND	XS81: I7	XS81: GND	XS81: I0	XS81: I1	XS81: I2	XS81: I3	XS81: I4	XS81: I5	XS81: I6	XS80: A+	XS80: B+	XS80: +5V	XS80: GND
颜色	蓝色	蓝色	棕色	棕色	棕色	棕色	黄色	黄色	黄色	黄色	黄色	黄色	黄色	白色	红色	蓝色

HNC-808DM		数量		比例	
设计	标准	审核	审定	工艺	批准
标记处数	分区更改文件号	签名	日期		
阶段标记		共 8 页		第 7 页	
S		1:1			

山东威达重工股份有限公司  
电气原理图