```
┌─────────────────────────────────────┐
│ Machine controller changes output   │
│ signal (DO): SL01B from "1" to "0".  │
└─────────────────────────────────────┘
                    │  DO: SL01B 1→0
                    ▼
┌─────────────────────────────────────┐
│ Solenoid valve SL01B (tool unclamp)  │
│ is de-energized and enters neutral   │
│ condition.                           │
└─────────────────────────────────────┘
                    │
                    ▼
┌─────────────────────────────────────┐
│ Hydraulic pressure supply to         │
│ hydraulic cylinder is released.      │
└─────────────────────────────────────┘
                    │
                    ▼
┌─────────────────────────────────────┐
│ Compressed disk spring released and  │
│ draw bar moves backward with piston. │
└─────────────────────────────────────┘
                    │
                    ▼
┌─────────────────────────────────────┐
│ Collet grasps tool holder.           │
└─────────────────────────────────────┘
                    │
                    ▼
           Correct tool clamped onto          No
              spindle.          ─────────────────────────┐
                    │ Yes                                 │
                    ▼                                     ▼
┌─────────────────────────────┐   ┌─────────────────────────────────┐
│ Tool holder is seated in    │   │ Spindle shaft not positioned    │
│ spindle properly.           │   │ correctly.                      │
└─────────────────────────────┘   └─────────────────────────────────┘
                    │                             │
                    ▼                             ▼
┌─────────────────────────────┐   ┌─────────────────────────────────┐
│ Limit switch LS602 (tool    │   │ Limit switch does not detect    │
│ presence confirmation)      │   │ dog LS602= "0".                 │
│ changes from "0" to "1".    │   │ (Tool presence confirmation     │
└─────────────────────────────┘   │ incomplete)                     │
           │ DI: LS602 0→1        └─────────────────────────────────┘
           ▼                                     │
┌─────────────────────────────┐                 ▼
│ Machine controller confirms │   ┌─────────────────────────────────┐
│ presence of tool.           │   │ Alarm is triggered.             │
└─────────────────────────────┘   │ (Change of correct tool is      │
           │                      │ required.)                      │
           ▼                      └─────────────────────────────────┘
┌─────────────────────────────┐
│ Tool clamping is commanded. │
└─────────────────────────────┘
           │
           ▼
┌─────────────────────────────┐
│ Solenoid valve SL01A (tool  │
│ clamp) is energized.        │
└─────────────────────────────┘
           │ DO: SL01A 0→1
           ▼
┌─────────────────────────────┐
│ Hydraulic oil supplied to   │
│ front of hydraulic cylinder │
│ and piston moves backward   │
│ away from draw bar.         │
└─────────────────────────────┘
           │
           ▼
┌─────────────────────────────┐
│ Limit switch LS00 (tool     │
│ clamp) changes from "0" to  │
│ "1".                        │
└─────────────────────────────┘
           │ DI: LS00 0→1
           ▼
┌─────────────────────────────┐
│ Tool clamping completed.    │
└─────────────────────────────┘
```