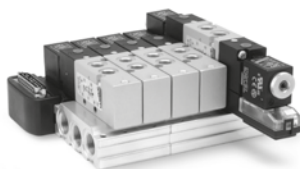


Isole di valvole Serie 3

Istruzioni piedinatura



Mat. 93-7510-0002 Rev.F Doc. 3000062539 Ver.02

Made in Italy

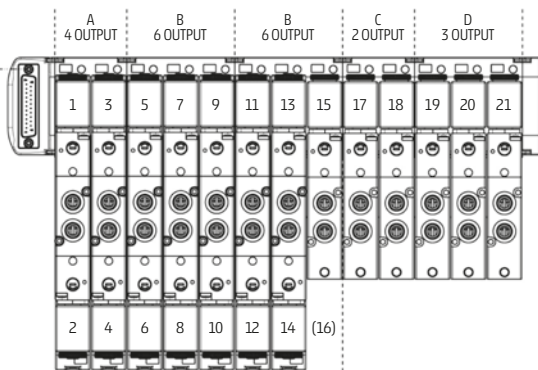
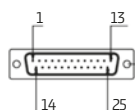
CARATTERISTICHE E CONDIZIONI DI UTILIZZO GENERALI

Pressione di esercizio	-0,9 ÷ 10 bar
Pressione di pilotaggio	2,5 ÷ 10 bar
Temperatura ambiente	0 ÷ 50 °C
Grado di protezione IP secondo EN 60529	IP65 (con apposita presa G3... e G4)
Alimentazione elettrica	24 V DC (±10%)
Potenza assorbita per ogni solenoide a 24 V DC	3 W
Polarità	PNP
N° massimo uscite	22

ESEMPIO DI CORRISPONDENZA TRA I PIN DEL CONNETTORE D-SUB 25 POLI E I SOLENOIDI DELLE VALVOLE

**Isola di valvole Serie 3,
codice: 3P8-000-A2BCD-7B6M-G77**

Pin 1..22 = Comandi elettropiloti
Pin 23 = Non connesso
Pin 24, 25 = Comune negativo

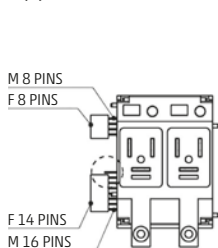
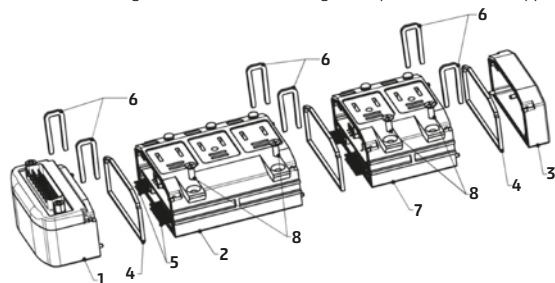


MODULI INTEREDI

Cod.	Codice commerciale	Descrizione	N° di uscite
A	3PAC-R-XI2	Modulo intermedio 2 posizioni bistabili	4
B	3PAC-R-XI3	Modulo intermedio 3 posizioni bistabili	6
C	3PAC-M-XI2	Modulo intermedio 2 posizioni monostabili	2
D	3PAC-M-XI3	Modulo intermedio 3 posizioni monostabili	3

ASSEMBLAGGIO PLUG-IN SERIE 3

- Inserire la guarnizione di tenuta (4), nella sede sul modulo iniziale (1). Unire il modulo iniziale (1) con il modulo intermedio a 3 posizioni (2) facendo attenzione che la guarnizione di tenuta (4) entri perfettamente anche nella sede del modulo intermedio e che i pin delle 2 strip maschio a 90° (5) del modulo intermedio vadano ad accoppiarsi con i connettori femmina del modulo iniziale.
- Inserire le clips (6) nelle apposite sedi
- Inserire la guarnizione di tenuta (4) nella sede sul modulo intermedio a 3 posizioni (2). Unire il modulo intermedio a 2 posizioni (7) facendo attenzione che la guarnizione di tenuta (4) entri perfettamente anche nella sede del modulo intermedio (7) e che i pin delle 2 strip maschio del modulo intermedio a 2 posizioni (7) vadano ad accoppiarsi con i connettori femmina del modulo intermedio a 3 posizioni come indicato nella nota a fianco ①.
- Inserire le clips (6) nelle apposite sedi
- Unire i moduli già assemblati con il tappo finale (3) facendo attenzione che la guarnizione di tenuta entri perfettamente anche nella sede del tappo. Inserire poi le clips (6) nelle sedi per mantenere unito il tappo con gli altri moduli.
- Fissare il convogliatore elettrico sul convogliatore pneumatico con le apposite viti (8).



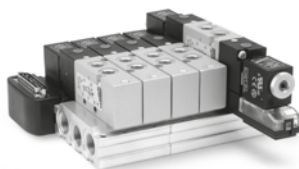
①

La connessione dei connettori maschio e femmina tra i moduli intermedi deve avvenire come in figura.

Per il montaggio allineare tutti i pin dei connettori maschio e femmina a 8 poli rappresentati nella parte alta della figura che fungeranno da riferimento.

Series 3 valve islands

Electrical pin configuration



Mat. 93-7510-0002 Rev.F Doc. 3000062539 Ver.02

Made in Italy

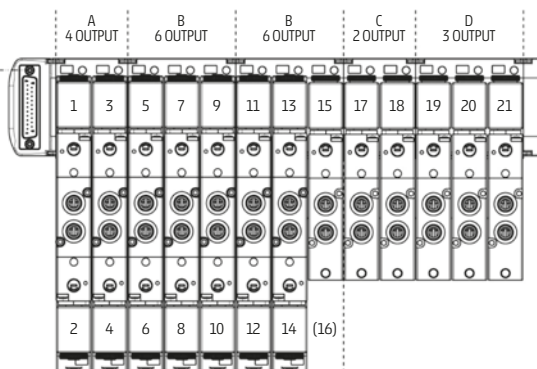
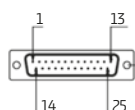
CHARACTERISTICS

Working pressure	-0,9 ÷ 10 bar
Pilot pressure	2,5 ÷ 10 bar
Ambient temperature	0 ÷ 50 °C
IP Protection class (EN60529)	IP65 (with G3... and G4)
Voltage	24 V DC (±10%)
Power consumption (for each coil)	3 W
Output	PNP
Max number of outputs	22

ELECTRICAL PIN CONFIGURATION

Valves island Series 3, code: 3P8-000-A2BCD-7B6M-G77

Pin 1..22 = Output
Pin 23 = Not connected
Pin 24, 25 = Negative Common

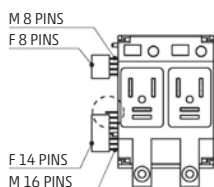
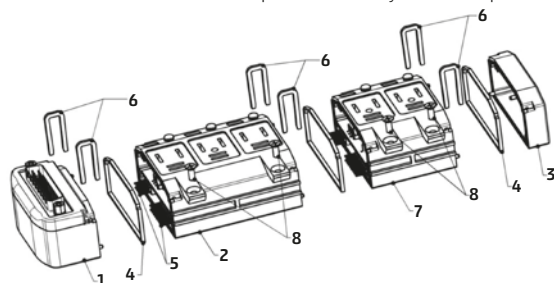


INTERMEDIATE MODULES

Code	Commercial Code	Description	N° of output
A	3PAC-R-XI2	Intermediate module bistable 2 positions	4
B	3PAC-R-XI3	Intermediate module bistable 3 positions	6
C	3PAC-M-XI2	Intermediate module monostable 2 positions	2
D	3PAC-M-XI3	Intermediate module monostable 3 positions	3

ASSEMBLY PLUG-IN SERIES 3

- Insert the tightening seal (4) in the seat on the initial module (1). Connect the initial module (1) with the intermediate module with three positions (2) making sure that the tightening seal (4) enters perfectly also in the seat of the intermediate module and that the pins of the two male connectors (5) of the intermediate module are connected with the female connectors of the initial module.
- To keep the modules together, insert the clips (6) in the special seats.
- Insert the tightening seal (4) in the seat of the intermediate module three positions (2). Connects the intermediate module two positions (7) with the intermediate module three positions (2) making sure that the tightening seal (4) enters perfectly also in the seat of the intermediate module two positions and that the pins of the two male connectors of the intermediate module are connected like showed by the note on the right ①.
- To keep the modules together, insert the clips (6) in the special seats.
- Connect the assembled module with the final end cover (3) making sure that the tightening seal enters perfectly also in the seat of the cover. Insert it. To keep the modules together, insert the clips (6) in the special seats
- Fix the electric sub-base on the pneumatic conveyor with the special screws (8).



①

The connection between male and female connectors of the intermediate modules must be like showed by the picture.

To align all the pins of the male and female 8 poles connector that will be the reference for the assembly.