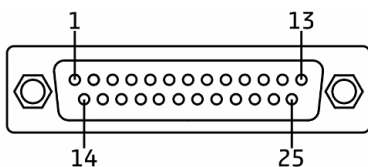


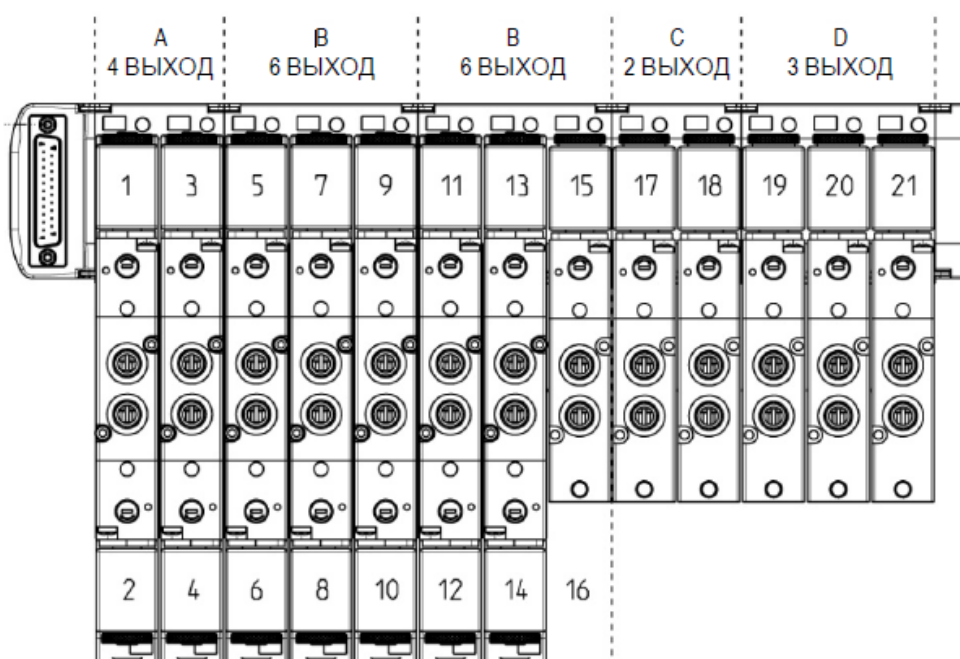
ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| | |
|--|--|
| Конструкция распределителей | Золотникового типа |
| Требование к воздуху | Фильтрованный сжатый воздух без смазки класса 7.4.4 по ISO 8573:2010. Смазка в контуре питания пилотов не допускается |
| Рабочее давление, Мпа (бар) | -0,09...1 (-0,9 ÷ 10) – более точные значения в зависимости от распределителя см. в каталоге |
| Рабочее давление пилотных распределителей, Мпа (бар) | 1,4...10 (0,14...1) – более точные значения в зависимости от распределителя см. в каталоге |
| Рабочая температура | от 0°C до плюс 60°C |
| Расход, Нл/мин | 700 |
| Цикл нагрузки | 100%, непрерывная работа |
| Номинальное напряжение, В. пост. тока | 24 |
| Отклонение напряжения питания | плюс/минус 10% |
| Максимальный потребляемый ток, А | 3,0 |
| Класс защиты по EN 60529 | IP65, с присоединенным разъемом |
| Материалы | Золотник – нержавеющая сталь Уплотнение – NBR, технополимер Корпус – алюминий |

РАСПИНОВКА РАЗЪЕМОВ D-SUB 25 PIN



D-Sub 25 pin
23 – не задействован
24, 25 – общий контакт

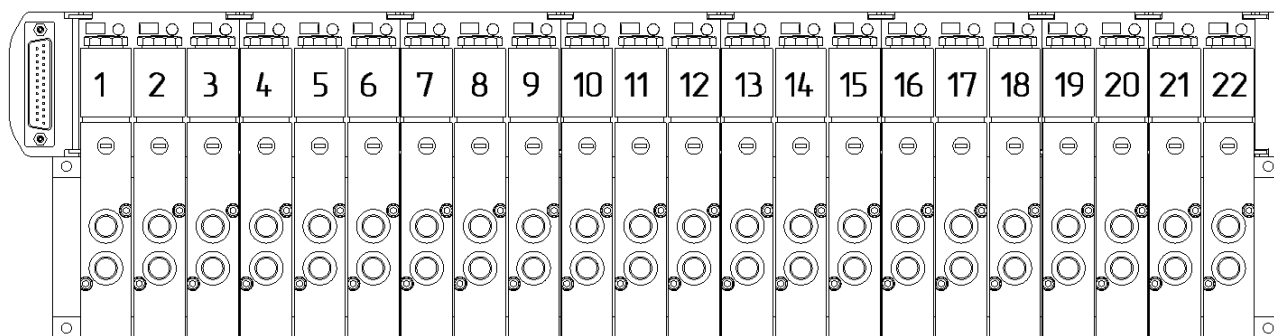


ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ МОДУЛИ

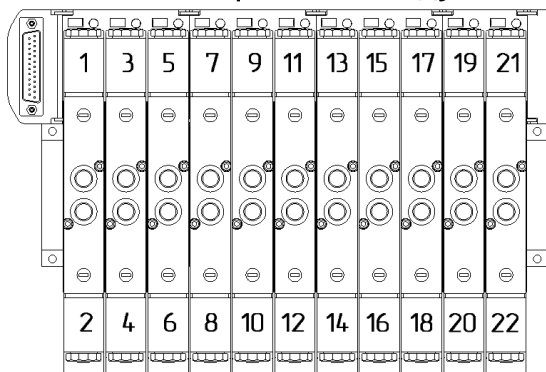
| Код | Коммерческий код | Наименование | Кол-во выходов |
|-----|------------------|--|----------------|
| A | ЗРАС-R-XI2 | Промежуточный модуль, бистабильный 2-позиционный | 4 |
| B | ЗРАС-R-XI3 | Промежуточный модуль, бистабильный 3-позиционный | 6 |
| C | ЗРАС-M-XI2 | Промежуточный модуль, бистабильный 2-позиционный | 2 |
| D | ЗРАС-M-XI3 | Промежуточный модуль, моностабильный 3-позиционный | 3 |

РАСПОЛОЖЕНИЕ СИГНАЛОВ УПРАВЛЕНИЯ

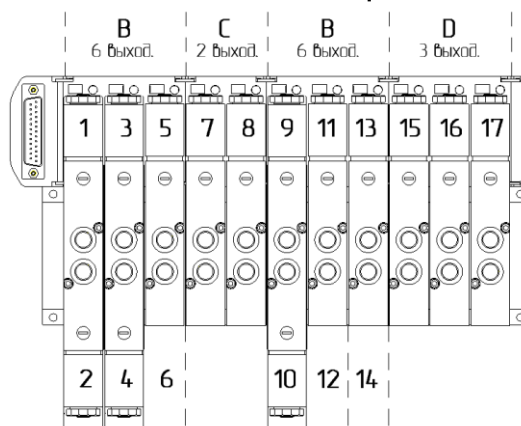
При использовании моностабильных электрических модулей



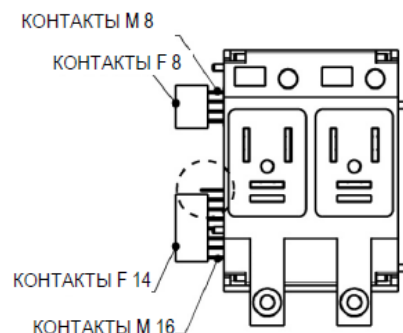
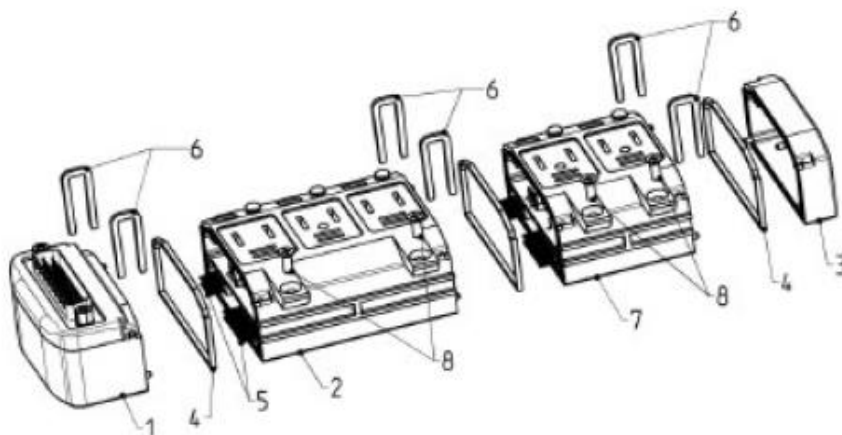
При использовании бистабильных электрических модулей



При использовании бистабильных и моностабильных электрических модулей



СБОРКА МОДУЛЕЙ СЕРИИ 3 PLUG-IN



1- Вставить уплотнение (4) в паз модуля с разъемом (1). Соединить модуль (1) с промежуточным трехпозиционным модулем (2), следя за тем, чтобы уплотнение (4) зашло в гнездо промежуточного модуля должным образом, и что штыревые контакты двух разъемов (5) промежуточного модуля подключены к разъемам исходного модуля.

2- Для соединения двух модулей зажимы (6) должны быть вставлены в специальные пазы.

3- Вставить уплотнение (4) в гнездо промежуточного трехпозиционного (2). Соединить двухпозиционный промежуточный модуль (7) с трехпозиционным промежуточным модулем (2), следя за тем, чтобы уплотнение (4) зашло в гнездо двухпозиционного промежуточного модуля должным образом, и что штыревые контакты двух разъемов (5) промежуточного модуля были подсоединены, как показано на расположенном справа рисунке.

4- Для соединения двух модулей зажимы (6) должны быть вставлены в специальные пазы.

5- Соединить собранный модуль с концевой крышкой (3) следя за тем, чтобы уплотнение вошло в гнездо крышки должным образом. Для соединения модуля и крышки зажимы (6) должны быть вставлены в специальные пазы.

6- Закрепить собранный электрический модуль на пневматической плите с помощью специальных винтов (8).

Способ соединения между контактами и разъемами промежуточных модулей показан на рисунке.

Для обеспечения правильной сборки все выводы штыревых 8-полюсных контактов должны быть должным образом выровнены.