

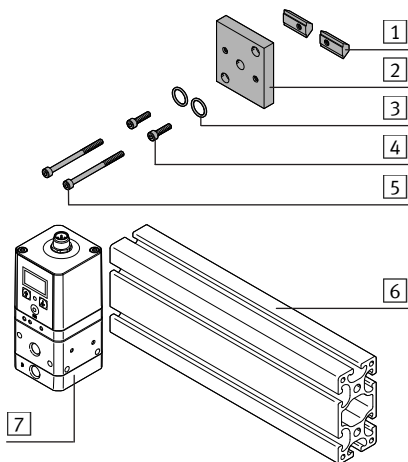
Montageplatte VAME-P5-MK

FESTO

Festo AG & Co. KG

Postfach
D-73726 Esslingen
+49 711 347-0
www.festo.com

1. Teileliste



Montageplatte VAME-P5-MK:

- | | | |
|---|----------------|------|
| 1 | Nutenstein | (2x) |
| 2 | Platte | (1x) |
| 3 | O-Ring | (2x) |
| 4 | Schraube M4x16 | (2x) |
| 5 | Schraube M4x55 | (2x) |

Nicht im Lieferumfang:

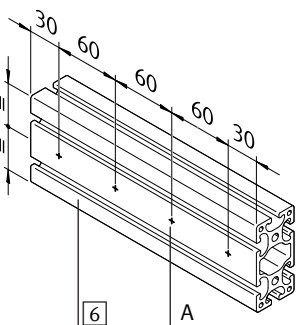
- | | | |
|---|--|------|
| 6 | Profilleiste
IPM-PN-08-40x80-AL | (1x) |
| 7 | Proportional-
Druckregelventil
VPPE-3-1/8-...,
VPPE-3-1-...-T | (1x) |

Bestimmungsgemäß dient die Montageplatte als Schnittstelle zwischen der Profileiste [6] und einem Proportional-Druckregelventil [7].

→ Hinweis

- Wählen Sie weiteres Zubehör aus dem Katalog (z. B. Endplatte VABE-P5-C bzw. Druck-/Zwischeneinspeisepatte VABF-P5-P3A3/-P1A3). Zur Montage einer Endplatte bzw. Druck-/Zwischeneinspeisepatte (→ zugehörige Montageanleitung).

2. Vormontage



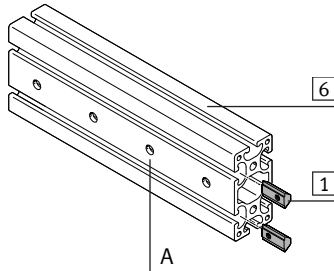
→ Hinweis

Um eine Kollision zwischen den Platten [2] zu vermeiden.

- Beachten Sie die Mindestabstände zwischen
 - Rand und Bohrung
 - 2 Bohrungen.
- Beachten Sie den Abstand zwischen Oberkante und Bohrung.

- Markieren Sie die Positionen für die Bohrungen (A).
- Bohren Sie die Bohrungen (A) \varnothing 8 mm.
Falls eine Zwischeneinspeisepatte VABF-P5-P1A3 benötigt wird, bohren Sie diese Bohrung ebenfalls gleich auf (→ zugehörige Montageanleitung).
- Entgraten Sie die Bohrungen (A).
- Entfernen Sie alle Späne aus der Profileiste [6].

3. Montage

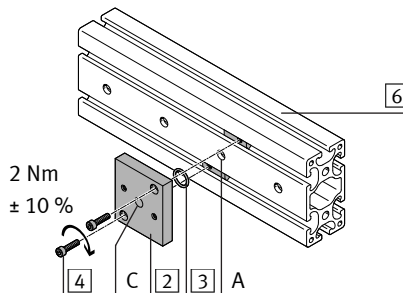


→ Hinweis

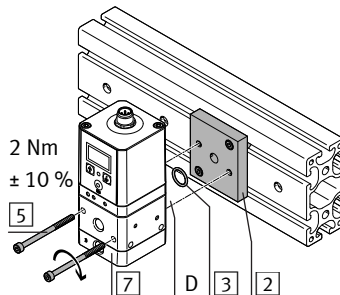
Um Befestigungsprobleme bei der Montagerihenfolge zu vermeiden:

- Platzieren Sie die Nutensteine [1] aus der Mitte der Profileiste [6] heraus (→ mittlere Bohrung (A)).

- Schieben Sie die Nutensteine [1] in die Profileiste [6]. Beachten Sie dabei die Ausrichtung der Gewinde im:
 - oberen Nutenstein → Gewinde ist auf der rechten Seite
 - unteren Nutenstein → Gewinde ist auf der linken Seite.



- Platzieren Sie den O-Ring [3] in der Senkung der Platte [2].
- Positionieren Sie die Platte [2] auf der Profileiste [6], bis die Bohrungen (A) und (C) fluchten.
- Drehen Sie die Schrauben [4] fest. Halten Sie das zulässige Anziehdrehmoment ein.
- Platzieren Sie den O-Ring [3] in der Senkung (D) des Druckregelventils [7].
- Drehen Sie die Schrauben [5] fest. Halten Sie das zulässige Anziehdrehmoment ein.



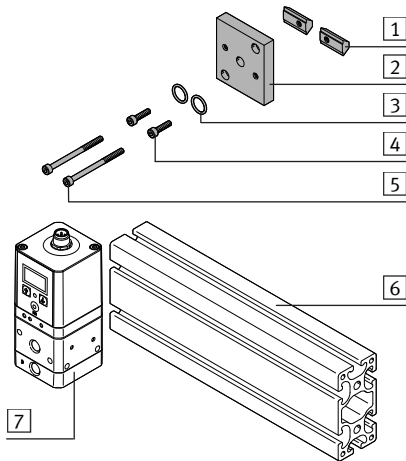
Mounting plate VAME-P5-MK

FESTO

Festo AG & Co. KG

P.O. Box
73726 Esslingen, Germany
+49 711 347-0
www.festo.com

1. Parts list



Mounting plate VAME-P5-MK:

- | | | |
|---|-------------|------|
| 1 | Slot nut | (2x) |
| 2 | Plate | (1x) |
| 3 | O-ring | (2x) |
| 4 | M4x16 screw | (2x) |
| 5 | M4x55 screw | (2x) |

Not included in scope of delivery:

- | | | |
|---|---|------|
| 6 | Mounting rail
IPM-PN-08-40x80-AL | (1x) |
| 7 | Proportional
pressure regulator
VPPE-3-1/8-...,
VPPE-3-1-...-T | (1x) |

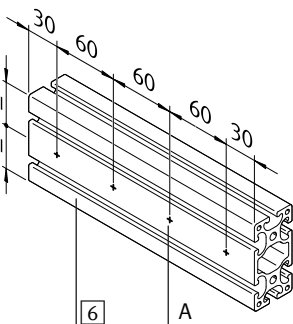
The mounting plate is designed for use as an interface between the mounting rail [6] and a proportional pressure regulator [7].

→ Note

- Select additional accessories from the catalogue (e.g. end plate VABE-P5-C or compressed air/intermediate supply plate VABF-P5-P3A3/-P1A3).

To mount an end plate or compressed air/intermediate supply plate (→ corresponding assembly instructions).

2. Preassembly



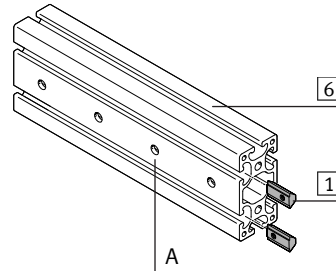
→ Note

To avoid a collision between the plates [2].

- Observe the minimum distances between
 - the edge and hole
 - 2 holes.
- Observe the distance between the top edge and the hole.

- Mark the positions for the holes (A).
- Drill the holes (A) \varnothing 8 mm. If an intermediate supply plate VABF-P5-P1A3 is required, drill this hole as well (→ corresponding assembly instructions).
- Deburr the holes (A).
- Remove all shavings from the mounting rail [6].

3. Mounting

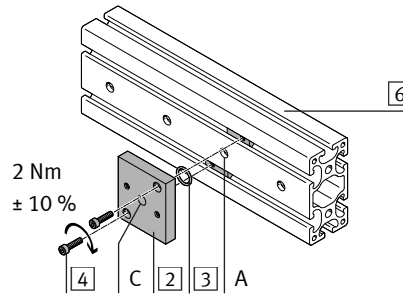


→ Note

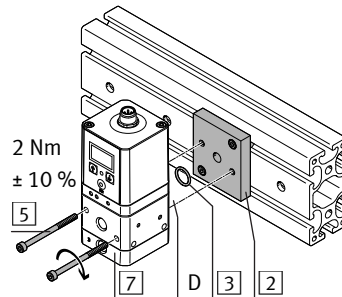
To avoid mounting problems during the assembly sequence:

- Remove the slot nuts [1] from the centre of the mounting rail [6] (→ centre hole (A)).

- Insert the slot nuts [1] into the mounting rail [6].
When doing this observe the alignment of the thread in:
 - the upper slot nut → thread is on the right-hand side
 - the lower slot nut → thread is on the left-hand side.



- Place the O-ring [3] in the depression in plate [2].
- Position the plate [2] on the mounting rail [6] until the holes (A) and (C) are aligned.
- Tighten the screws [4].
Comply with the permissible tightening torque.



- Place the O-ring [3] in the depression (D) of the pressure regulator [7].
- Tighten the screws [5].
Comply with the permissible tightening torque.