PRESE ROTANTI SERIE PRP

Caratteristiche Principali

- **Contenitore** In materiale isolante termoplastico
- **Passaggio interno** Diametro 42 mm attraverso tubo in acciaio per il passaggio di funi di sollevamento, tubi per fluidi, steli di pistoni.
- **Posizionamento** In asse verticale
- **Ingresso cavi** Tramite bocchettoni da 1/2" Gas sistemati sulla flangia inferiore e superiore. Morsetteria interna per il collegamento degli anelli.
- **Spazzole** Da 20 A in grafite-rame, da 30 A a lamella o grafite-rame, da 50 A a lamella o grafite-rame.
- **Composizione** Da 6 a 36 anelli da 20 A, da 4 a 24 anelli da 30 A, da 4 a 12 anelli da 50 A. Esecuzione miste con 4 anelli da 30 A e fino a 30 anelli da 20 A
- **Conformità** EN 60947-5-1 EN 60529 Direttive: 2014/35/UE - 2014/30/UE - 2006/42/CE – RoHS 2011/65/UE
- **Omologazione** CE



Caratteristiche Elettriche

- **Tensione Nominale** 660 V ac - dc
- **Corrente nominale** Ith 20 A - 30 A - 50 A
- **Grado di protezione** IP 51
- **Massima velocità di rotazione** 30 revs / min
- **Tensione di prova** 2,5 kV
- **Temperatura di esercizio** - 20 °C ÷ + 60 °C

Sono disponibili a richiesta:
• Versioni combinate con anelli da 20 A / 30 A / 50 A
• Versioni per segnali con anelli dorati o argentati



Versioni Standard

20 A		30 A		50 A		
Articoli	No. Anelli	Articoli	No. Anelli	Articoli	No. Anelli	H - mm
G PRP B6	6	**G PRP C4L**	4	-	-	260
G PRP B9	9	**G PRP C6L**	6	**G PRP D4L**	4	290
G PRP B12	12	**G PRP C8L**	8	-	-	320
G PRP B15	15	**G PRP C10L**	10	-	-	350
G PRP B18	18	**G PRP C12L**	12	**G PRP D8L**	8	380
G PRP B21	21	**G PRP C14L**	14	-	-	410
G PRP B24	24	**G PRP C16L**	16	**G PRP D12L**	12	440
G PRP B27	27	**G PRP C18L**	18	-	-	470
G PRP B30	30	**G PRP C20L**	20	-	-	500
G PRP B33	33	**G PRP C22L**	22	-	-	530
G PRP B36	36	**G PRP C24L**	24	-	-	560

Nelle esecuzioni da 30 A e 50 A togliere la **lettera "L"** dal codice se si desidera avere le spazzole in grafite-rame

Nuova CEVA Automation. Via G.B. Signini 43. Briga Novarese (NO) ITALY Tel. +39 0322 93574 Fax +39 0322 953787 info@nuovaceva.it
www.nuovaceva.it

Prescrizioni d'installazione

L'installazione della presa rotante PRP deve essere effettuata da personale qualificato nel rispetto delle vigenti norme di sicurezza. Prima di effettuare il cablaggio è obbligatorio togliere tensione alla macchina. Le connessioni vanno eseguite in conformità allo schema elettrico della macchina comandata. Ad installazione ultimata è obbligatorio verificare il corretto funzionamento di tutti i comandi. Nell'uso evitare il contatto prolungato con oli e acidi, che può danneggiare i prodotti.

1) Fissare il tubo centrale (Rif. 10) utilizzando i dadi di bloccaggio (Rif. 2) su una piastra con uno spessore minimo di 3 mm e con foro centrale Ø 48,5÷52,5 mm (sfruttando il collarino di riduzione sui dadi). In alternativa fissare il tubo centrale (Rif. 10) ad una piastra con foro filettato Ø 48 mm passo 1,5 mm utilizzando i dadi di bloccaggio (Rif. 2) come controdadi.

2) La rotazione è ottenuta per mezzo di quattro perni Ø 13 mm posti sul coperchio (Rif. 7) ad un interasse di 100 mm. Si raccomanda che l'accoppiamento sia con gioco per recuperare eventuali eccentricità durante la rotazione. La rotazione può essere ottenuta anche fissando il coperchio (Rif. 7) mediante i quattro perni e facendo ruotare il tubo centrale (Rif. 10) per mezzo di un giunto coassiale adatto.

3) Il collegamento dei cavi alle spazzole avviene attraverso i bocchettoni (Rif. 3) che si trovano sulla flangia superiore (Rif. 15) mentre il collegamento agli anelli avviene raggiungendo la morsettiera attraverso i bocchettoni (Rif. 3) che si trovano sulla flangia inferiore (Rif. 6). Assicurarsi che i fili non interferiscano con gli organi in movimento. 4) Verificare l'equipotenzialità delle superfici che non sono previste per essere poste sotto tensione ed il collegamento di terra per mezzo degli appositi cavi.

Per mantenere in perfetta efficienza la presa di corrente rotante PRP è necessario seguire un programma di manutenzione periodica. Tutte le operazioni devono essere effettuate da personale autorizzato, utilizzando esclusivamente ricambi originali. La prima manutenzione deve essere effettuata entro 300 ore di rotazione (50 giri/min) o entro 12 mesi dall'installazione. Le manutenzioni successive devono essere effettuate ogni 18 mesi. È obbligatorio sostituire prontamente tutte le parti che presentino difetti o alterazioni, anche al di fuori del programma di manutenzione, perchè potrebbero pregiudicare la sicurezza. In particolare occorre:

1) Togliere tensione alla macchina ed attendere per permettere il raff reddamento delle parti interne.

2) Smontare le semicoperture mobili (Rif. 22). 3) Se le spazzole sono in grafi te-rame: controllare il consumo delle spazzole ed il loro corretto adattamento agli anelli. Se le spazzole sono a lamella: controllare il consumo delle spazzole e degli anelli

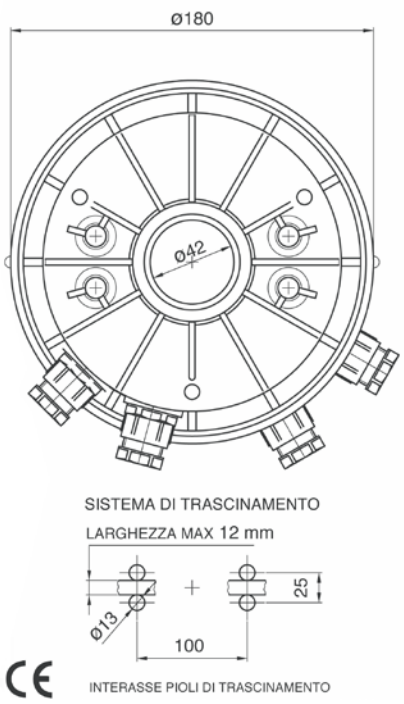
4) Se le spazzole sono in grafite-rame: rimuovere la polvere di grafi te-rame con aria compressa deumidifi cata o con un pennello pulito. Se le spazzole sono a lamella: rimuovere eventuali depositi di polvere o grasso e lubrifi care nuovamente utilizzando un appropriato lubrifi cante conduttore.

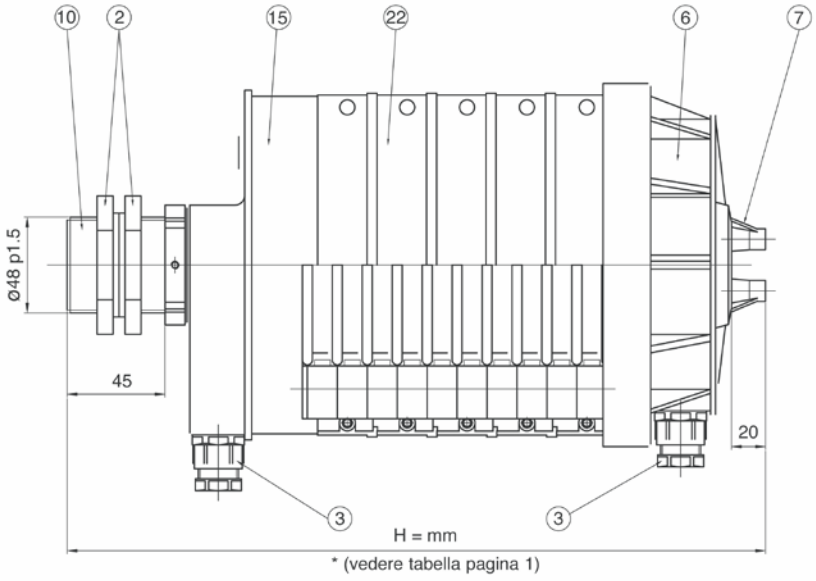
5) Verifi care il serraggio dei cablaggi.

6) Verifi care l'integrità della guarnizione di tenuta della copertura.

7) Rimontare le semicoperture mobili (Rif. 22).

Dimensioni d'ingombro





Nuova CEVA Automation. Via G.B. Signini 43. Briga Novarese (NO) ITALY Tel. +39 0322 93574 Fax +39 0322 953787 info@nuovaceva.it
www.nuovaceva.it

ravioli