PRESE ROTANTI SERIE PMP

Caratteristiche Principali

- **Contenitore** Metallico
- **Posizionamento** In asse verticale, fissaggio sul basamento con 2 viti M10
- **Collegamenti** Anelli cablati con cavi sporgenti 2 mt.
- **Ingresso cavi** Tramite foro centrale per gli anelli e attraverso due bocchettoni da 3/4”Gas per i portaspazzole.
- **Spazzole** Da 20 A e da 50 A in grafi te-rame/grafi te-argento per segnali.
- **Composizione** Da 18 a 42 anelli da 20 A versioni combinate 20 A / 50 A.
- **Conformità** 2014/35/UE - 2014/30/UE - 2006/42/CE – RoHS 2011/65/UE
- **Omologazione** CE



Caratteristiche Elettriche

- **Tensione Nominale** 660 V ca - cc
- **Corrente nominale** Ith 20 A - 50 A
- **Grado di protezione** IP 42
- **Massima velocità di rotazione** 30 giri / min
- **Tensione di prova** 2,5 kV
- **Temperatura di esercizio** - 20 °C ÷ + 60 °C



Versioni Standard

20 A		
Articoli	No. Anelli	H - mm
G PMP B18	18	130
G PMP B24	24	160
G PMP B30	30	190
G PMP B36	36	220
G PMP B42	42	250

Sono disponibili a richiesta:

- Versioni con anelli da 50 A
- Versioni combinate con anelli da 50A
- Versioni per segnali con anelli dorati o argentati

È inoltre possibile l’applicazione di:

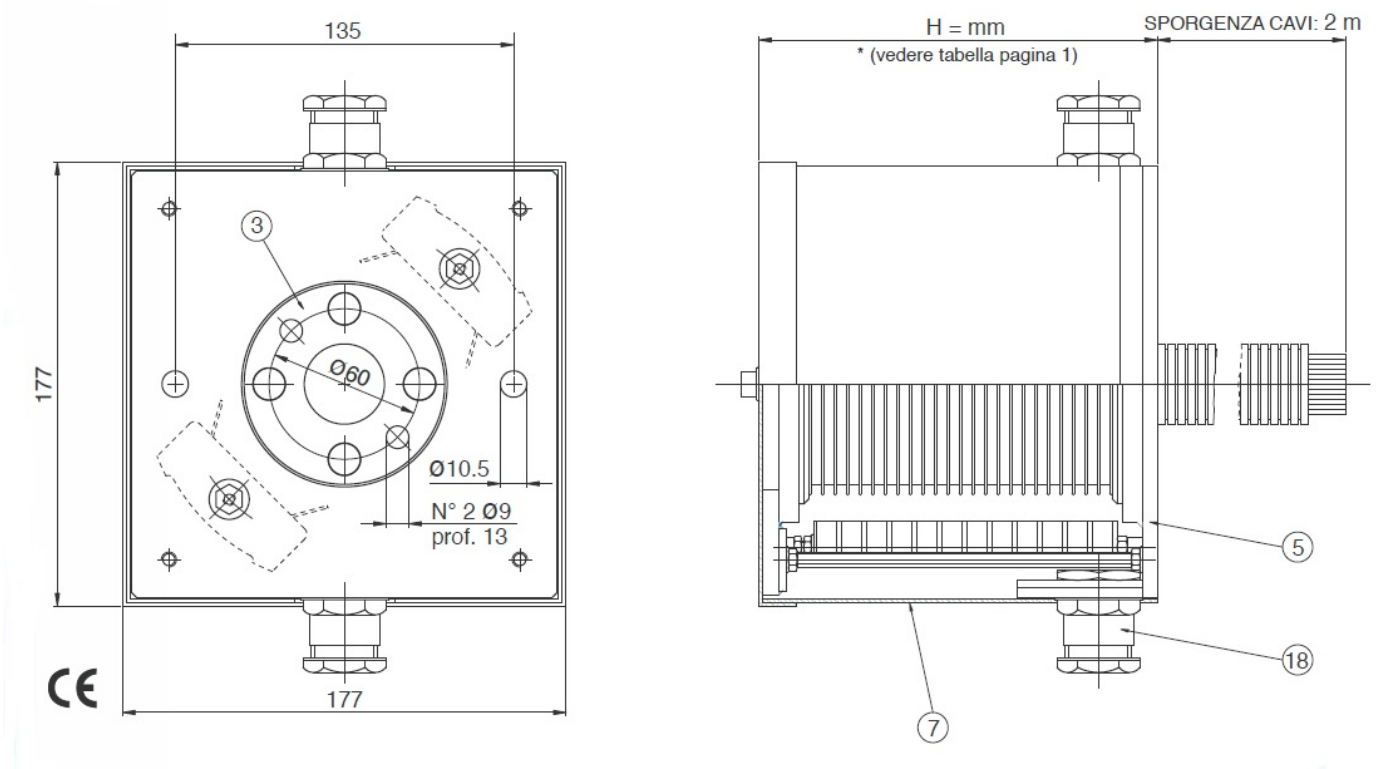
- Mercotac
- Encoder assoluto
- Gruppo micro-contatti
- Passaggio aria

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

Per la Vostra sicurezza

L'installazione della presa rotante PMP 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) La piastra base (Rif. 5) viene resa solidale utilizzando i 2 fori Ø 10,5 mm presenti su di essa ad una distanza di 135 mm mentre per il gruppo anelli si utilizzano i 2 fori Ø 9 mm, profondi 13 mm presenti sulla flangia (Rif. 3). Assicurarsi che l'accoppiamento sia con gioco per recuperare eventuali eccentricità durante la rotazione e che non produca sforzi assiali che possono compromettere il corretto funzionamento.
2) Il collegamento dei cavi alle spazzole avviene attraverso i bocchettoni laterali (Rif. 18). Assicurarsi che i fili non interferiscano con gli organi in movimento. I cavi collegati agli anelli fuoriescono di circa 2 m dalla piastra base (Rif. 5). Lunghezze maggiori su richiesta.
3) 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 PMP è necessario seguire un programma di manutenzione periodica. Tutte le operazioni devono essere effettuate da personale autorizzato, utilizzando esclusivamente ricambi originali.
E' obbligatorio sostituire prontamente tutte le parti che presentino difetti o alterazioni, anche al di fuori del programma di manutenzione, perché potrebbero pregiudicare la sicurezza. In particolare occorre:
1) Togliere tensione alla macchina ed attendere per permettere il raffreddamento delle parti interne.
2) Smontare la copertura (Rif. 7).
3) Controllare il consumo delle spazzole ed il loro corretto adattamento agli anelli.
4) Rimuovere la polvere di grafi te-rame con aria compressa deumidificata o con un pennello pulito.
5) Verificare il serraggio dei cablaggi.
6) Verificare l'integrità della guarnizione di tenuta.
7) Rimontare la copertura (Rif. 7).

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