PRESE ROTANTI SERIE EXD

Caratteristiche Principali

- **Contenitore** In alluminio
- **Posizionamento** In asse verticale, con la copertura rivolta verso l'alto
- **Collegamenti** Anelli e spazzole cablati con cavi sporgenti 2 mt.
- **Ingresso cavi** Per gli anelli attraverso un pressacavo applicato al tubo; per le spazzole attraverso pressacavi laterali
- **Anticondensa** Prevista opzione con riscaldatore autoregolante (a richiesta)
- **Spazzole** In grafite-rame
- **Composizione** Versioni combinate di anelli da 34A – 7A
- **Conformità Direttive:** 2014/34/UE - 2014/35/UE - 2014/30/UE - 2006/42/CE **Norme:** CEI EN 60079-0 - CEI EN 60079-31 - ENI CEI EN ISO/IEC 80079-34 - UNI EN 1127-1 - CEI EN 60529 – CEI EN 60529/A1 **Notifica di qualità:** BVI11 ATEX0012Q **Certificazione di tipo:** BVI09 ATEX0046 Q
- **Certificazione di tipo** BVI 09 ATEX 0046



ZONA 21 E 22

Caratteristiche Elettriche

- **Tensione Nominale** 400 V ca - cc
- **Corrente nominale** Ith 34 A - 7 A
- **Grado di protezione** IP 60
- **Massima velocità di rotazione** 50 giri / min
- **Tensione di prova** 2,5 kV
- **Temperatura di esercizio** - 20 °C ÷ + 60 °C

Versioni Standard

Articoli	No. Anelli	H - mm
G EXD D4	4x34A + anticondensa	260,5
G EXD D4N	4x34A	260,5
G EXD D4B2N	4x34A + 2x7A	260,5
G EXD B4	4x7A + anticondensa	260,5
G EXD B6N	6x7A	260,5

Applicazioni:
Adatte per ambienti con atmosfera di polvere potenzialmente esplosiva ZONA 21 e 22.

II 2 D Ex tD A21 IP 65 T70°C

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

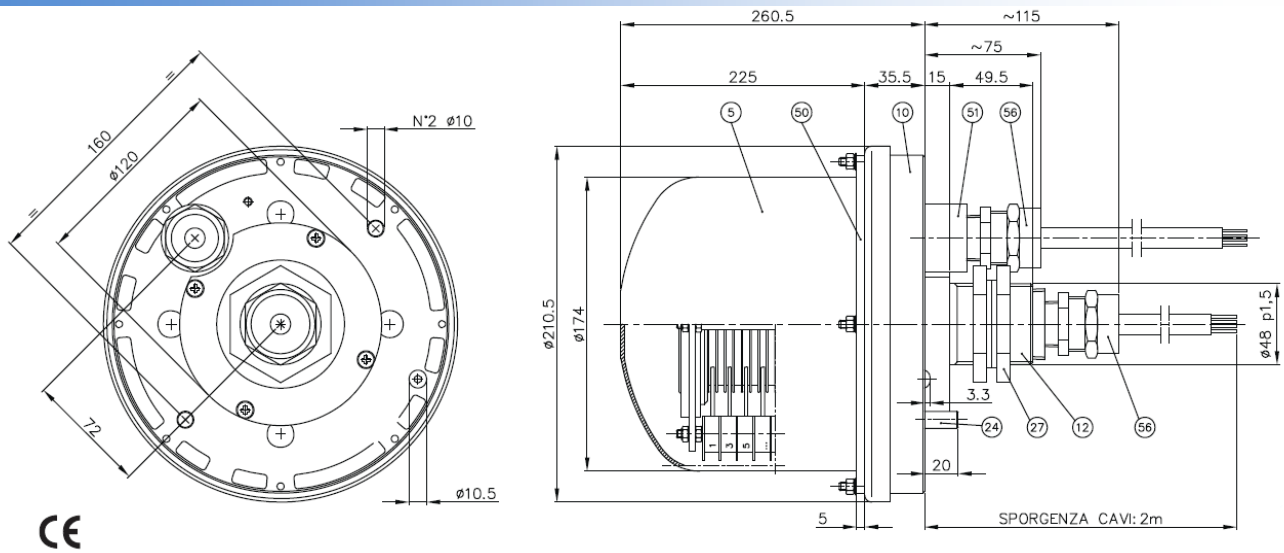
Per la Vostra Sicurezza

L'installazione della presa rotante EXD 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. 12) utilizzando i dadi di bloccaggio (Rif. 27) 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. 12) ad una piastra con foro filettato Ø 48 mm, passo 1,5 mm, utilizzando i dadi di bloccaggio (Rif. 27) come controdadi.
2) La rotazione è ottenuta per mezzo di due perni Ø 10 mm (Rif. 24) posti sul basamento (Rif. 10) ad un interasse di 160 mm. Si raccomanda che l'accoppiamento sia con gioco per recuperare eventuali eccentricità durante la rotazione. La rotazione può essere ottenuta anche fissando il basamento (Rif. 10) mediante i due perni (Rif. 24) posti sullo stesso, facendo ruotare il tubo centrale (Rif. 12) per mezzo di un giunto coassiale adatto.
3) Il collegamento è ottenuto tramite i cavi passanti nei pressacavi. Controllare che i cavi non interferiscano con le parti in movimento, il raggio minimo di curvatura è 170 mm. Connettere i cavi, protetti adeguatamente con tubi di armatura, a scatole di derivazione che rispondano alla direttiva ATEX.
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.
5) Provvedere gli appropriati interruttori magnetotermici di sicurezza sia per l'alimentazione di potenza che per l'eventuale alimentazione della resistenza anti-condensazione.
6) Il riscaldatore PTC anti-condensa è previsto per le applicazioni ove le condizioni di temperatura e umidità (per esempio installazione in ambiente esterno) potrebbero provocare condensazione dell'umidità atmosferica.

MANUTENZIONE:
1) Togliere tensione alla macchina ed attendere almeno 30 minuti per permettere il raffreddamento delle parti interne.
2) Smontare la flangia esterna (Rif. 50) e la copertura (Rif. 5).
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 terminali dei cavi. La coppia di serraggio deve essere 0,6 Nm
6) Verificare con un ohmmetro la continuità dei collegamenti del resistore anticondensazione.
7) Verificare l'integrità della guarnizione.
8) Quando si reinstalla la copertura assicurarsi che la guarnizione sia correttamente posizionata. Verificare la presenza della flangia esterna (Rif. 50) e il posizionamento delle viti con relative rondelle piane e dentellate. Verifi are la continuità del prigioniero di terra, individuato dall'etichetta di terra, posta sul coperchio (Rif. 5).
9) Serrare le viti di chiusura con coppia di serraggio 2.2 Nm. Qualsiasi modifica alle parti dei prodotti fa decadere il termine di garanzia.

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