



Prese di Corrente Rotanti Tipo 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: CEE 73/23 – CE 89/336 – CE 89/392
Omologazione	CE

Caratteristiche Elettriche

Tensione nominale	660 V ca - cc
Corrente nominale	Ith 20 A - 30 A - 50 A
Grado di protezione	IP 51
Massima velocità di rotazione	30 giri/min.
Tensione di prova	2,5 kV
Temperatura di esercizio	- 20 °C ÷ + 60 °C

Versioni Standard

20 A		30 A		50 A		H *
Codice	N° Anelli	Codice	N° Anelli	Codice	N° Anelli	
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

Sono disponibili a richiesta:

- Versioni combinate con anelli da 20 A / 30 A / 50 A
- Versioni per segnali con anelli dorati o argentati

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

Ed. 06.06 - pag.1

Prescrizioni di 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 $\varnothing 48,5 \div 52,5$ mm (sfruttando il collarino di riduzione sui dadi).
In alternativa fissare il tubo centrale (Rif. 10) ad una piastra con foro filettato $\varnothing 48$ mm passo 1,5 mm utilizzando i dadi di bloccaggio (Rif. 2) come controdadi.
- 2) La rotazione è ottenuta per mezzo di quattro perni $\varnothing 13$ 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.

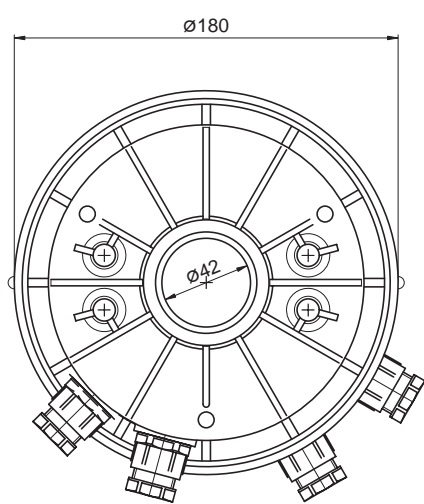
Manutenzione

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.

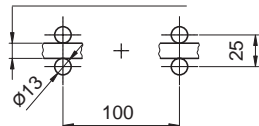
È obbligatorio sostituire prontamente tutte le parti che presentino difetti o alterazioni, anche al di fuori del programma di manutenzione, perché potrebbero pregiudicare la sicurezza. In particolare occorre:

- 1) Togliere tensione alla macchina ed attendere per permettere il raffreddamento delle parti interne.
- 2) Smontare le semicoperture mobili (Rif. 22).
- 3) Se le spazzole sono in grafite-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 grafite-rame con aria compressa deumidificata o con un pennello pulito.
Se le spazzole sono a lamella: rimuovere eventuali depositi di polvere o grasso e lubrificare nuovamente utilizzando un appropriato lubrificante conduttore.
- 5) Verificare il serraggio dei cablaggi.
- 6) Verificare l'integrità della guarnizione di tenuta della copertura.
- 7) Rimontare le semicoperture mobili (Rif. 22).

Ingombri



SISTEMA DI TRASCINAMENTO
LARGHEZZA MAX 12 mm



INTERASSE PIOLI DI TRASCINAMENTO

