



Prese di Corrente Rotanti Tipo 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 m
Ingresso cavi	Per gli anelli attraverso un pressacavo applicato al tubo; per le spazzole attraverso pressacavi laterali
Anticondensa	Prevista opzione con riscaldatore a resistenza (a richiesta)
Spazzole	In grafite-rame
Composizione	Versioni combinate di anelli da 34A - 7A
Conformità	Direttive: 94/9/CE • 2006/95/CE • 2004/108/CE 2006/42/CE Norme: EN 61241-0 • EN61241-1 EN 1127-1 • EN 60529 EN 60529/A1
Certificazione di tipo	BVI 09 ATEX 0046
Notifica di qualità	BVI 08 ATEX 0008 Q

Caratteristiche Elettriche

Tensione nominale	400 V AC - DC
Corrente nominale	Ith 34A - 7 A
Grado di protezione	IP 65
Massima velocità di rotazione	50 giri/min.
Tensione di prova	2,5 kV per 1 min.
Temperatura di esercizio	- 20 °C ÷ + 40 °C

Versioni Standard

Codice	N° Anelli	H = mm
G EXD D4	4 x 34A + anticondensa	260,5
G EXD D4N	4 x 34A	260,5
G EXD D4B2N	4 x 34A + 2 x 7A	260,5
G EXD B4	4 x 7A + anticondensa	260,5
G EXD B6N	6 x 7A	260,5

Applicazioni

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

Ex II 2 D Ex tD A21 IP 65 T70°C

Prescrizioni di installazione

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 $\varnothing 48,5 \div 52,5$ mm (sfruttando il collarino di riduzione sui dadi).
In alternativa fissare il tubo centrale (Rif. 12) ad una piastra con foro filettato $\varnothing 48$ mm, passo 1,5 mm, utilizzando i dadi di bloccaggio (Rif. 27) come controdadi.
- 2) La rotazione è ottenuta per mezzo di due perni $\varnothing 10$ 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

Per mantenere in perfetta efficienza la presa di corrente rotante EXD è necessario seguire un programma di manutenzione periodica. Tutte le operazioni devono essere effettuate da personale autorizzato, utilizzando esclusivamente ricambi originali sempre in assenza di materiali potenzialmente esplosivi (ovvero in area bonificata).

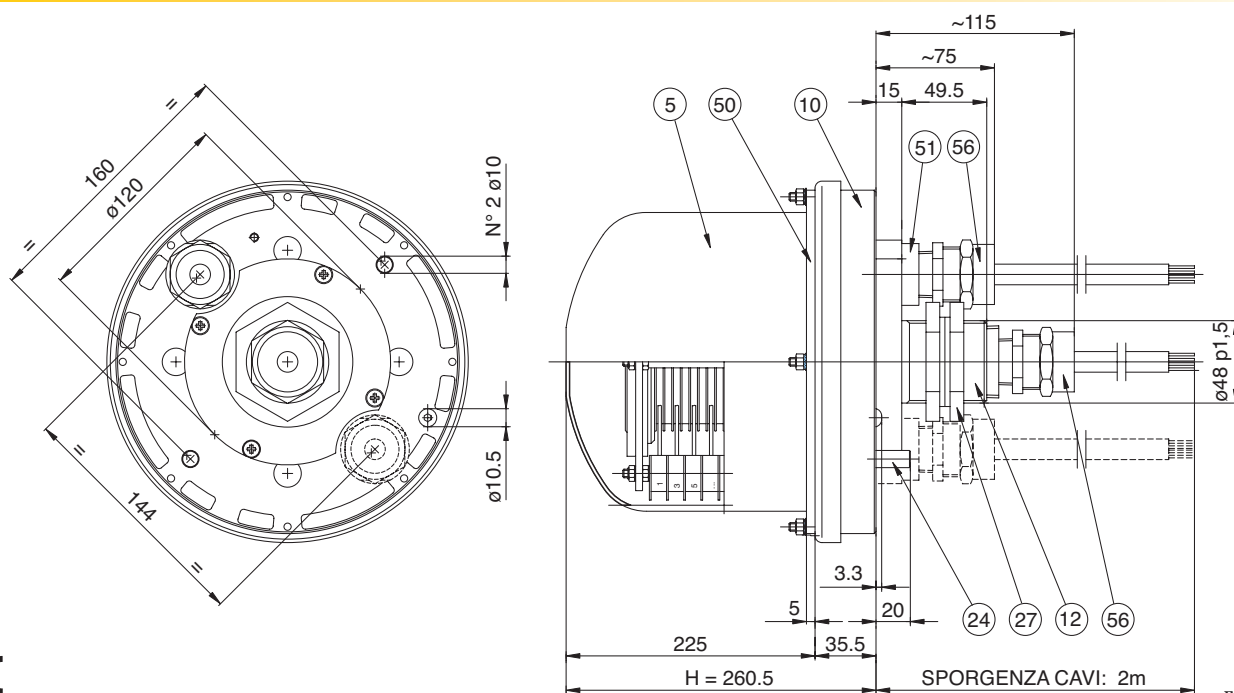
E' obbligatorio sostituire prontamente tutte le parti che presentino difetti o alterazioni, anche al di fuori del programma di manutenzione, perchè potrebbero pregiudicare la sicurezza.

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.

- 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 grafite-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. Verificare 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. RAVIOLI declina ogni responsabilità per danni derivati da non corretta installazione o da uso improprio del prodotto.

Ingombri



CE

Ed. 10.03 - pag.2