

Scheda Tecnica

Prese di Corrente Rotanti

Tipo PRE SMART

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 con tubo filettato in basso come da figura.
Ingresso cavi	Tramite pressacavi M20 sistemati sulla flangia inferiore e superiore. Morsetterie interne per collegamento anelli e portaspazzole.
Spazzole	Da 20 A in grafite-rame, da 30 A a lamella o grafite-rame, da 50 A a lamella o grafite-rame.
Composizione	Versioni in composizioni uniche da 20 A, 30 A oppure 50 A. Esecuzione miste con combinazioni di anelli da 20 A, 30 A e 50 A.
Conformità	EN 60947-1 EN 60529 Direttive: 2014/35/UE - 2014/30/UE - 2006/42/CE - RoHS 2011/65/UE
Omologazione	UE

Caratteristiche Elettriche

Tensione nominale	660 V ca - cc
Corrente nominale	I_{th} 20 A - 30 A - 50 A
Grado di protezione	IP 52
Massima velocità di rotazione	30 giri / min
Tensione di prova	2,5 kV
Temperatura di esercizio	- 20 °C ÷ + 60 °C

Sono disponibili a richiesta:

- Uscite con più bocchettoni radiali o assiali per le spazzole
- Versioni per segnali con anelli argentati
- Versioni a lunga durata "Long Life"

Versioni Standard

20 A	30 A	50 A	H=mm*
Codice	Codice	Codice	
G PRE2 B4	—	—	230
G PRE2 B8	G PRE1 C4L	—	260
G PRE2 B12	G PRE1 C6L	G PRE1 D4L	290
G PRE2 B16	G PRE1 C8L	—	320
G PRE2 B20	G PRE1 C10L	—	350
G PRE2 B24	G PRE1 C12L	GPRE1 D8L	380
G PRE2 B28	G PRE1 C14L	—	410
G PRE2 B32	G PRE1 C16L	G PRE1 D12L	440
G PRE2 B36	G PRE1 C18L	—	470
—	G PRE1 C20L	—	500
—	G PRE1 C22L	—	530
—	G PRE1 C24L	—	560

Solo per le esecuzioni da 30 A e 50 A che si desiderano con spazzole in grafite-rame togliere la "L" in fondo al codice.



Vantaggi PRE SMART

- Intercambiabilità totale con PRP
- Pioli di trascimento ad alta resistenza
- Morsettiera interna di collegamento
- Bocchettoni assiali e radiali per spazzole
- Attacco spazzole 30 A e 50 A doppio
- Ingombro in altezza ridotto
- Apertura fasce imperdibili
- Esecuzione "Long Life"



Prescrizioni di installazione

L'installazione della presa rotante PRE Smart 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 possono danneggiare i prodotti.

- 1) Fissare il tubo centrale (Rif. 1) 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. 1) 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 (Rif. 3) posti sul coperchio (Rif. 10). Si raccomanda che l'accoppiamento sia con gioco per recuperare eventuali eccentricità durante la rotazione. Il movimento può essere ottenuto anche facendo ruotare il tubo centrale (Rif. 1) per mezzo di un giunto coassiale adatto e mantenendo fermo il coperchio (Rif. 10) mediante i 4 perni (Rif. 3).
- 3) Il collegamento dei cavi alle spazzole avviene attraverso i pressacavi (Rif. 4) che si trovano sulla flangia inferiore (Rif. 5) mentre il collegamento agli anelli avviene raggiungendo la morsettiera superiore (Rif. 6) attraverso i pressacavi (Rif. 7). Assicurarsi che i fili non interferiscano con gli organi in movimento. Durante il serraggio dei cavi alle spazzole, tenere bloccato il gruppo portaspazzole.
- 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 PRE Smart 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 raffreddamento delle parti interne.
- 2) Svitare le viti imperdibili (Rif. 8) e aprire le semicoperture mobili (Rif. 9).
- 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. Per le spazzole da 20 A, si raccomanda di mantenere le spazzole in contatto con gli anelli, evitando di sollevare i braccetti.
- 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) Chiudere le semicoperture mobili (Rif. 9) e riavvitare le viti (Rif. 8).

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

