

Scheda Tecnica

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 sul basamento
Anticondensa	Previste versioni con riscaldatore autoregolante (PTC)
Composizione	Versioni in composizioni uniche da 7A, 16A, 34A, 42A Esecuzioni miste con combinazioni di anelli da 4A, 7A, 16A, 34A e 42A Possibilità di inserimento passaggi per segnali.
Conformità	Norme Tecniche: EN 60079-0 EN 60079-31 EN 60947-1 EN 60204-1 EN 60529
Direttive	2014/34/UE - 2014/35/UE - 2006/42/CE
Certificazione di tipo	BVI 09 ATEX 0046 X
Notifica di qualità	BVI 17 ATEX 0019 Q
Omologazione	CE



ZONA 21 e 22

Caratteristiche Elettriche

Tensione nominale	440 V ca - cc
Corrente nominale	Ith 4A - 7A - 16A - 34A - 42A
Grado di protezione	IP 65
Massima velocità di rotazione	50 giri / min
Tensione di prova	2,5 kV per 1 min.
Temperatura di esercizio	T70°C = - 20 °C ÷ + 40 °C T75°C = - 20 °C ÷ + 50 °C

Sono disponibili a richiesta:

- Anelli e spazzole per segnali
- Sporgenza cavi personalizzate



Versioni Singole

Codice	Composizione anelli	H = mm*
G EXD B4	4 x 7A + PTC	260,5
G EXD B6N	6 x 7A	260,5
G EXD B10	10 x 7A + PTC	260,5
G EXD B12N	12 x 7A	260,5
G EXD B20	20 x 7A + PTC	260,5
G EXD B22N	22 x 7A	260,5
G EXD C10N	10 x 16A	260,5
G EXD D4	4 x 34A + PTC	260,5
G EXD D4N	4 x 34A	260,5
G EXD E4	4 x 42A + PTC	260,5
G EXD E4N	4 x 42A	260,5

Versioni Combinare

Codice	Composizione anelli	H = mm*
G EXD C4 A16N	4 x 16A + 16 x 4A	260,5
G EXD C4 B4	4 x 16A + 4 x 7A + PTC	260,5
G EXD C4 B6N	4 x 16A + 6 x 7A	260,5
G EXD C4 B8	4 x 16A + 8 x 7A + PTC	260,5
G EXD C4 B10N	4 x 16A + 10 x 7A	260,5
G EXD C8 A6	8 x 16A + 6 x 4A + PTC	260,5
G EXD C8 A8N	8 x 16A + 8 x 4A	260,5
G EXD C8 B4N	8 x 16A + 4 x 7A	260,5
G EXD D4 A6N	4 x 34A + 6 x 4A	260,5
G EXD D4 B2N	4 x 34A + 2 x 7A	260,5
G EXD D4 B4N	4 x 34A + 4 x 7A	260,5
G EXD E4 A4	4 x 42A + 4 x 4A	260,5
G EXD E4 A2	4 x 42A + 2 x 4A + PTC	260,5
G EXD E4 A2N	4 x 42A + 2 x 4A	260,5

Applicazioni

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



II 2 D Ex tb IIIC T70°C oppure T75°C Db IP65



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 48,5÷52,5mm (sfruttando il collarino di riduzione sui dadi) per versioni con tubo M48x1,5; oppure con foro centrale 56÷57mm per versioni con tubo M55x1,5. In alternativa fissare il tubo centrale (Rif. 12) ad una piastra con foro filettato \varnothing 48mm, passo 1,5mm oppure \varnothing 55mm passo 1,5mm, utilizzando i dadi di bloccaggio (Rif. 27) come controdadi.
- 2) La rotazione è ottenuta per mezzo di due perni \varnothing 10mm (Rif. 24) posti sul basamento (Rif. 10) ad un interasse di 160mm. 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 170mm. 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 ad installare gli appropriati interruttori magnetotermici di sicurezza sia per l'alimentazione di potenza che per l'eventuale alimentazione della resistenza anti-condensa.
- 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

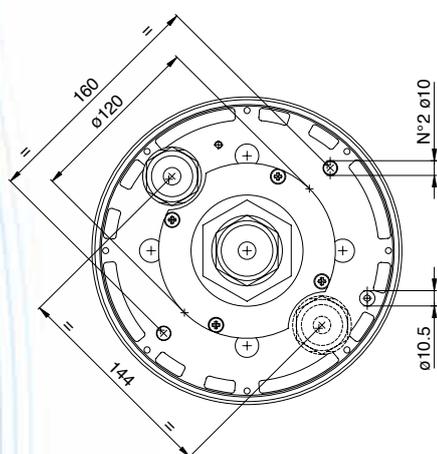
Per mantenere in perfetta efficienza la presa di corrente rotante EXD è necessario seguire un programma di manutenzione periodica. Tutte le operazioni devono essere effettuate da personale autorizzato, utilizzando esclusivamente ricambi originali sempre in assenza di materiali potenzialmente esplosivi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

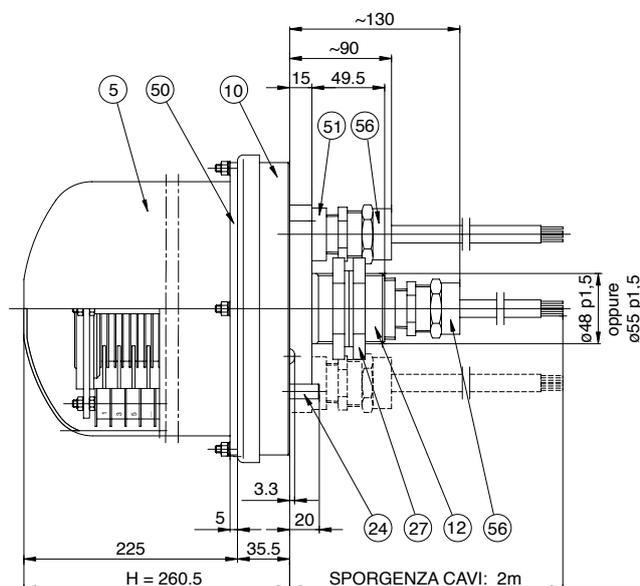
Qualsiasi modifica alle parti dei prodotti fa decadere il termine di garanzia.

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

Ingombri



CE



Ravioli S.p.A.

Via Passo Pordoi, 4 - 20139 Milano

Tel. +39 02 53.63.01 - Fax +39 02 53.63.05

E-mail: raviolispa@raviolispa.com - www.raviolispa.com



ravioli™

