

Prese di Corrente Rotanti

Tipo PRN ROLLER PLUS

Caratteristiche principali

| | |
|-----------------------|--|
| Contenitore | In alluminio |
| Posizionamento | In asse verticale con tubo filettato in basso come da figura |
| Collegamenti | Anelli cablati con cavi sporgenti 2m |
| Ingresso cavi | All'interno del tubo di fissaggio per gli anelli e attraverso bocchettoni laterali per le spazzole |
| Contatti | da 10A a carboncino e segnali in argento |
| Composizione | da 23 a 36 passaggi da 10A |
| Optional | passaggio aria interno da 1/4" |
| Omologazione | CE |
| Conformità | EN 60947-1 EN 60529 EN 60204-1 |
| Direttive | 2014/35/UE - 2014/30/UE - 2006/42/CE |

Caratteristiche Elettriche

| | |
|--------------------------|--------------------------|
| Tensione nominale | 400 V ca - cc |
| Corrente nominale | Ith 10 A |
| Tensione di prova | 2 kV |
| Resistenza di isolamento | >200 MOhm a 500V ca - cc |
| Velocità di rotazione | Fino a 100 giri / min |
| Grado di protezione | IP 65 |
| Temperatura di esercizio | - 20 °C ÷ + 60 °C |

Versioni Standard

Passaggi elettrici

| Codice | Composizione anelli | H = mm |
|---------|---------------------|--------|
| GPRNA23 | 23 x 10A | 177 |
| GPRNA27 | 27 x 10A | 198 |
| GPRNA36 | 36 x 10A | 240 |

Passaggi elettrici + passaggio aria 1/4" - 10bar

| Codice | Composizione anelli | H = mm |
|-------------|---------------------|--------|
| GPRNA19K3F1 | 19 x 10A + 1 x 1/4" | 177 |
| GPRNA23K3F1 | 23 x 10A + 1 x 1/4" | 198 |
| GPRNA32K3F1 | 32 x 10A + 1 x 1/4" | 240 |



Prescrizioni di installazione

L'installazione della presa rotante PRN Plus 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 tutte le connessioni.

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 $\varnothing 40,5$ mm. In alternativa avvitare il tubo centrale (Rif. 1) in foro filettato M40 passo 1,5 mm utilizzando una chiave 42 e usando i dadi di bloccaggio (Rif. 2) come controdadi.
- 2) La rotazione è ottenuta utilizzando le due scanalature del basamento (Rif. 3). 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. 3) mediante le scanalature e facendo ruotare il tubo centrale (Rif. 1) per mezzo di un giunto coassiale adatto.
- 3) Il collegamento dei cavi alle spazzole avviene attraverso i pressacavi laterali (Rif. 4). Assicurarsi che i fili non interferiscano con gli organi in movimento. I cavi collegati agli anelli fuoriescono di circa 2m dal tubo centrale (Rif. 1). Sporgenze maggiori su richiesta.
- 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.

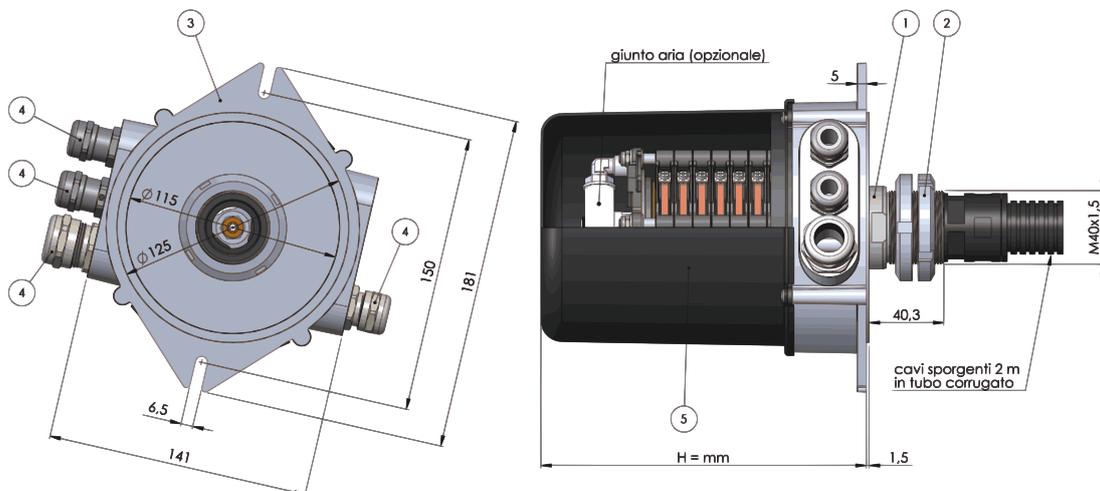
Manutenzione

Per mantenere in perfetta efficienza la presa di corrente rotante PRN Plus 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 600 ore di rotazione (100 giri/min) o comunque 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, perché potrebbero pregiudicare la sicurezza. In particolare occorre:

- 1) Togliere tensione alla macchina ed attendere per permettere il raffreddamento delle parti interne.
- 2) Smontare 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 cablaggi.
- 6) Verificare l'integrità della guarnizione di tenuta della copertura.
- 7) Rimontare la copertura (Rif. 5).

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

Ingombri



CE

NUOVACEVA **NCA**
AUTOMATION®

NUOVA CEVA AUTOMATION S.R.L.
via Don Signini 43 - 28010 - Briga Novarese - NO - ITALY
Phone +39 0322 93574

info@nuovaceva.it www.nuovaceva.it