

DATI TECNICI MOTORI 50 Hz PER CENTRALINA HYDRONIC H300 E LRV-1

400V - 50 Hz							
kW	HP	rpm	cosφ	A	A	A	kW
4,4	6	2820	0,84	10	40	13	13
6	8	2780	0,84	14,5	47	18,9	15
7,7	10,5	2790	0,87	17,5	54	22,8	17
8,5	11,6	2790	0,84	21	68	26,5	21
9,5	13	2780	0,85	21,9	76	28,5	24
11	15	2790	0,84	25	82	32,5	25
12	16	2780	0,86	26,5	88	34,5	28
16	22	2780	0,87	34	122	44,2	39
20	27	2780	0,88	42	153	54,6	49
24	33	2790	0,87	51	195	66,3	62
29	40	2790	0,85	64	243	83,2	75
33	45	2810	0,86	71	260	92,3	81
40	54	2800	0,88	84	310	109,2	99
47	64	2810	0,89	95	380	123,5	123
60	82	2820	0,89	120	490	156	158
POTENZA NOMINALE	VELOCITA' DI ROTAZIONE	FATTORE DI POTENZA	CORRENTE NOMINALE	CORRENTE AVVIAMENTO DIRETTO	CORRENTE A CARICO MASSIMO	TAGLIA ALLACCIAMENTO ELETRICO	

- Tutti i motori in doppio avvolgimento, adatti per avviamento stella/triangolo.
- Tutti i motori sono dotati di protezioni termiche sugli avvolgimenti tarate per intervento a 100 °C.
- I valori di corrente dei motori riportati in tabella sono riferiti a tensioni di 400 V 50 Hz. Per ottenere valori di corrente nel caso di altre tensioni utilizzate, occorrerà moltiplicare il valore indicato per il rapporto 400/U (dove U indica la reale tensione di rete).
- I valori di corrente per avviamento stella/triangolo si riducono indicativamente del 50% rispetto all'avviamento diretto.
- La taglia di allacciamento elettrico richiesto (come dichiarato nel CIP 36/79 - lettera DDC 1927 del 15/07/1982 - VCU - CU del 21/09/1989 - VDC - CU 1473 del 26/04/1994 e aggiornata il 30/12/1998 SEZ. LL 04.02.00) è calcolata come il massimo tra:

$$P = \sqrt{3} * 400V * I_{nom} * \frac{0.9}{1000} \quad [kW]$$

$$P = \sqrt{3} * 400V * \frac{I_{start}}{2} * \frac{0.9}{1000} \quad [kW]$$

DATI TECNICI MOTORI 60 Hz PER CENTRALINA HYDRONIC H300 E LRV-1

400V -60 Hz							
kW	HP	rpm	cosφ	A	A	A	kW
5,3	7,2	3390	0,87	12,7	45	16	14
7,3	10	3380	0,84	18	60	22,3	19
9,2	12,5	3360	0,85	20,4	72,5	26	23
11	15	3380	0,83	25	97	27,7	30
15	20	3370	0,86	32	116	40	36
18,5	25	3350	0,86	40	161	50,6	50
24	33	3350	0,87	50,6	195,5	63,3	61
29	40	3370	0,88	60	218,5	78,2	68
37	50	3370	0,88	77	282	97	88
40	54	3370	0,87	85	298	111,5	93
48	65	3370	0,88	99	353	131	110
POTENZA NOMINALE		VELOCITA' DI ROTAZIONE	FATTORE DI POTENZA	CORRENTE NOMINALE	CORRENTE AVVIAMENTO DIRETTO	CORRENTE A CARICO MASSIMO	TAGLIA ALLACCIAMENTO ELETRICO

- Tutti i motori in doppio avvolgimento, adatti per avviamento stella/triangolo.
- Tutti i motori sono dotati di protezioni termiche sugli avvolgimenti tarate per intervento a 100 °C.
- I valori di corrente dei motori riportati in tabella sono riferiti a tensioni di 400 V 60 Hz. Per ottenere valori di corrente nel caso di altre tensioni utilizzate, occorrerà moltiplicare il valore indicato per il rapporto 400/U (dove U indica la reale tensione di rete).
- I valori di corrente per avviamento stella/triangolo si riducono indicativamente del 50% rispetto all'avviamento diretto.
- La taglia di allacciamento elettrico richiesto (come dichiarato nel CIP 36/79 - lettera DDC 1927 del 15/07/1982 - VCU - CU del 21/09/1989 - VDC - CU 1473 del 26/04/1994 e aggiornata il 30/12/1998 SEZ. LL 04.02.00) è calcolata come il massimo tra:

$$P = \sqrt{3} * 400V * I_{nom} * \frac{0.9}{1000} \quad [kW]$$

$$P = \sqrt{3} * 400V * \frac{I_{start}}{2} * \frac{0.9}{1000} \quad [kW]$$

DATI TECNICI INVERTER PER CENTRALINA HYDRONIC ESC

Selezionare la taglia dell'inverter attraverso la sua corrente nominale. La massima corrente operativa del vostro impianto dovrà sempre essere minore della corrente nominale dell'inverter selezionato.

400V -50 / 60 Hz		
A	A	kW
16,5	21,4	11
25	27,6	16
29	27,6	19
32	36,2	20
40	42,7	25
46	53,5	29
60	68,9	38
CORRENTE NOMINALE INVERTER	MASSIMA CORRENTE IN INGRESSO SERVIZIO CONTINUO	TAGLIA ALLACCIAMENTO ELETTRICO

- I valori di corrente degli inverter riportati in tabella sono riferiti a tensioni di 400V. Per ottenere valori di corrente nel caso di altre tensioni utilizzate, occorrerà moltiplicare il valore indicato per il rapporto 400/U (dove U indica la reale tensione di rete).
- E' possibile ricavare la corrente operativa del vostro impianto tramite il grafico mostrato a pagina HL 01.08, oppure tramite il software di calcolo Hydra (sezione Data Input o sezione Characteristics).
- Il valore della tagliadi allacciamento elettrico mostrato in tabella è la massima corrente richiesta dall'inverter. Tal valore potrebbe essere differente dal valore richiesto dal vostro impianto.
- La taglia di allacciamento elettrico richiesto (come dichiarato nel CIP 36/79 - lettera DDC 1927 del 15/07/1982 - VCU - CU del 21/09/1989 - VDC - CU 1473 del 26/04/1994 e aggiornata il 30/12/1998 SEZ. LL 04.02.00) è calcolata come il massimo tra:

$$P = \sqrt{3} * 400V * I_{nom\ inv} * \frac{0.9}{1000} \quad [kW]$$

MORSETTIERA E COLLEGAMENTO ELETTRICO

N° ordine	Tipo valvola	Tipo vasca	Dimensioni (mm)			Morsetti		Max. potenza motore (kw)	
			L1	L2	H	A mm ²	B mm ²	400 V	230 V
690014G50	H 300	MHY 8	120	210	35	16	2.5	29	16
650918G01	H 300	MHY 15-25-37	150	225	90	16	2.5	29	16
650918G03	H 300	MHY 15-25-37	220	170	80	35	2.5	47	29
650670G050	LRV-1	MHY 8	120	210	35	16	2.5	29	16
650670G051	LRV-1	MHY 15-25-37	220	170	80	16	2.5	29	16
650670G053	LRV-1	MHY 37	240	190	98	35	2.5	47	29
650670G054	LRV-1	MHY 37	240	190	98	50	2.5	>47	>29
650693G401	EV100	MHY 8	120	210	35	16	2.5	29	16
650693G402	EV100	MHY 15-25-37	220	170	80	16	2.5	29	16
650693G404	EV100	MHY 37	240	190	98	35	2.5	47	29
650693G405	EV100	MHY 37	240	190	98	50	2.5	>47	>29

Figura n° 1: morsettiere 690014G50 -650670G050- 650693G401.

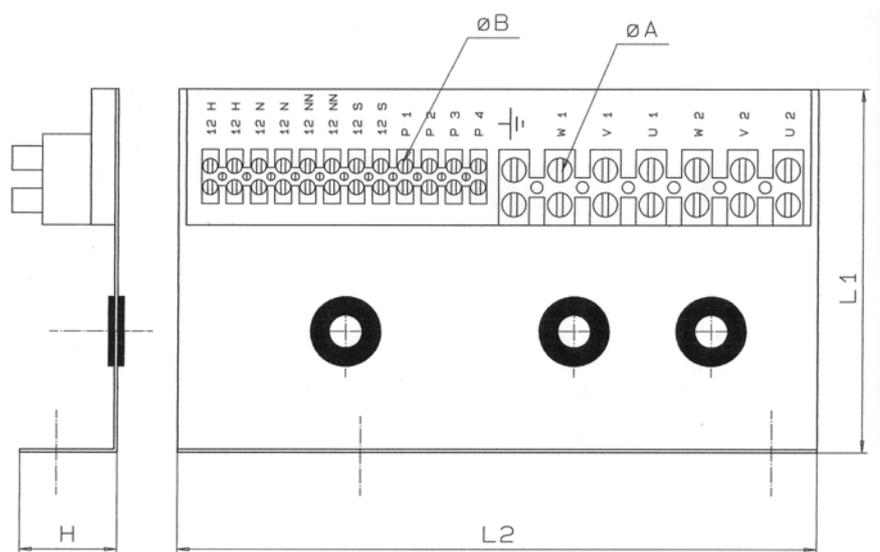


Figura n° 2: morsettieria 650918G01.

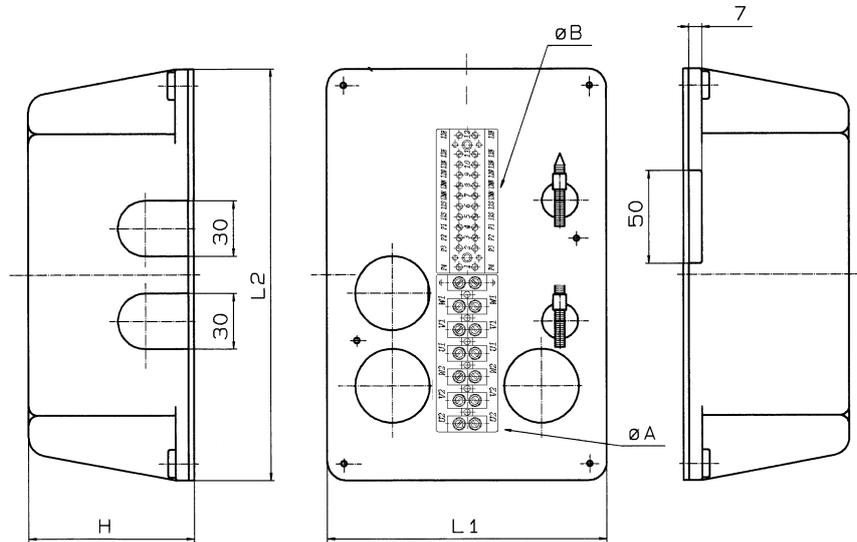
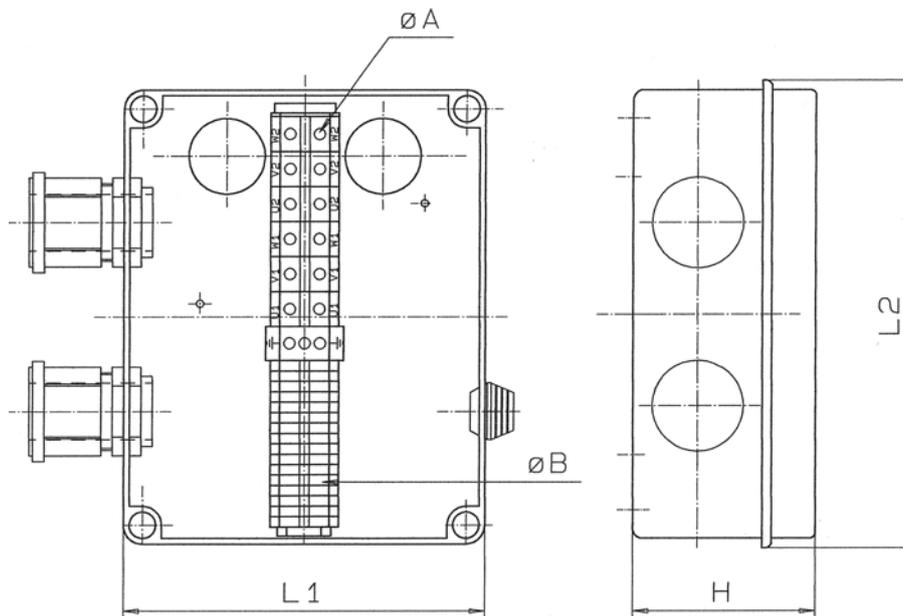
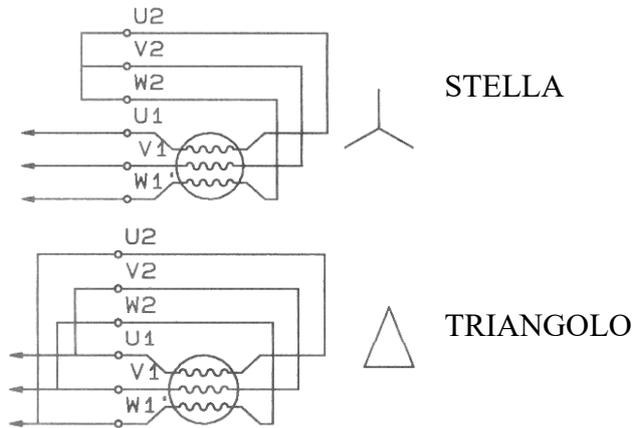


Figura n° 3 morsettiere 650918G03 - 650670G051 - 650670G053 - 650670G054 - 650693G402 - 650693G404 - 650693G405.

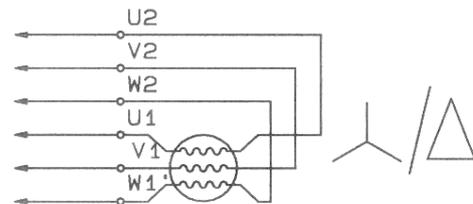


SCHEMA COLLEGAMENTO MOTORI TRIFASE

AVVIAMENTO DIRETTO

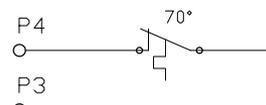


AVVIAMENTO STELLA / TRIANGOLO

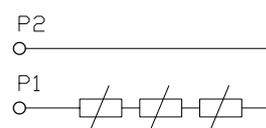


TENSIONE DI LINEA	COLLEGAMENTO		AVVOLGIMENTO STATORE AVVIAMENTO STELLA/TRIANGOLO
	Triangolo	Stella	
220...230 V	220...230 V	380...400 V	Avvolgimento 220...230/380...400 V
380...400V	380...400 V	660...690 V	Avvolgimento 380...400/660...690 V
415 V	415 V	720 V	Avvolgimento 415/720 V

COLLEGAMENTO ELETTROVALVOLE H300 E PROTETTORI TERMICI



Termostato olio 70° C



Protezione termica motore
MASSIMA TENSIONE 2,5 VOLT



Elettrovalvola per V > 0,63 m/s 12:S
(optional)



Elettrovalvola emergenza 12: NN 12 o 24 V



Elettrovalvola discesa 12:N



Elettrovalvola alta velocità salita/discesa
12:H

OLIO IDRAULICO

Nella tabella sottostante sono indicate la classe di viscosità (VG) e l'indice di viscosità (VI) consigliati secondo ISO 3448.

Temperatura olio °C			Parametri olio		Note
MIN.	LAVORO	MAX.	VG	VI	
6	23-35	40	32	oltre 100	
0	25-45	45	32	oltre 150	
0	25-45	oltre 45	32	oltre 150	necessita scambiatore
15	35-45	50	46	oltre 100	necessita riscaldamento, se la temp. è più bassa della minima
10	35-50	55	46	oltre 150	necessita scambiatore, se la temp. è più alta di quella max.
22	40-55	58	68	oltre 100	
17	40-55	60	68	oltre 150	

Caratteristiche generali olii

Punto di infiammabilità V.A.	>150°C
Punto di scorrimento:	<-35°C
Peso specifico a 15°C:	~0,87 kg/dm ³
Additivi:	antiossidanti anticorrosione antiruggine antiusura antischiuma.

SCELTA DEL TUBO FLESSIBILE

I tubi soddisfano quanto richiesto dalla norma EN 81.2

Portata pompa [l/min]	Massima lunghezza [m] consigliata per diametro tubo			
	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"
50 - 96	18	25		
115 - 125	11	25		
145	6	25		
172		15	25	
210		11	25	
270			25	
300			25	
330			12	25
380			9	25
440				23
500				15
Volume olio[l/m]	0.507	0.794	1.140	2.027
Diametro esterno[mm]	35	43	58	68
Pressione di collaudo [bar]	250	250	250	250
Pressione di scoppio minima [bar]	400	400	400	400
Raggio di curvatura [mm]	150	420	500	630

Il tubo flessibile va scelto in funzione della portata della pompa e delle lunghezze massime per ogni taglia come riportato nella tabella sottostante:

N.B. : Dopo aver determinato il tipo di tubo flessibile, ricordarsi di ordinare gli attacchi della centralina/pistone della stessa misura; i pistoni e le centraline H.L. adottano come standard raccordi con filettatura gas BSP cilindrica.

VALVOLA DI BLOCCO

DISEGNO E SCHEMA IDRAULICO

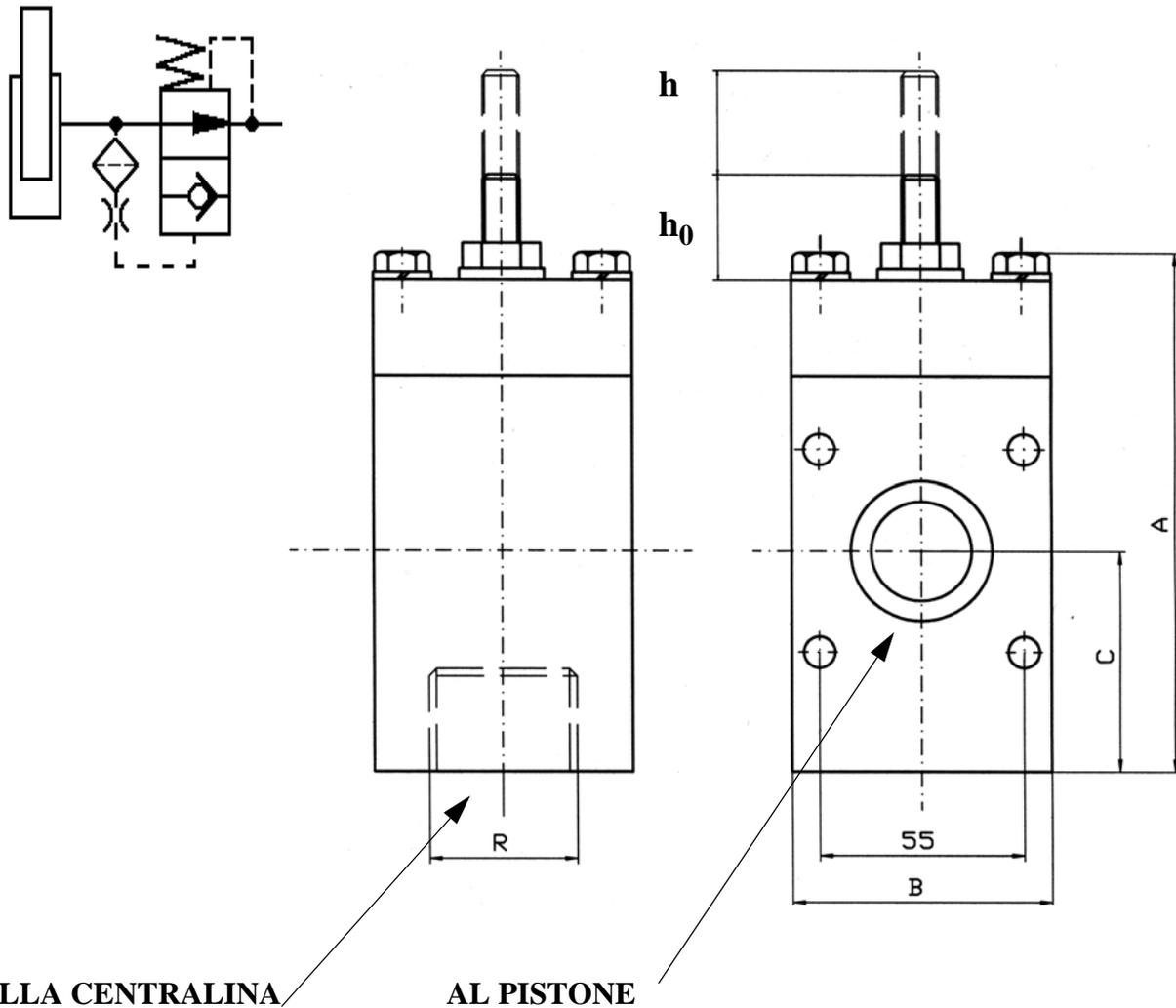


Tabella di scelta

Codice valvola pistone singolo	Codice valvola doppio pistone	Portata di intervento [l/min]	Dimensioni [mm]			Attacco femmina R
			A	B	C	
CODICE	CODICE	q_r	A	B	C	R
651900G02		50 - 285	152	70	70	1 ½"
651900G21	651900G31	150 - 485	163	70	61	1 ½"

SEQUENZA DI TARATURA

Determinazione della portata di intervento

La portata di intervento è riferita alla velocità nominale + 0.3 m/sec (secondo la normativa EN 81-2) e si determina nel seguente modo

11. Nel grafico A, tracciare una linea verticale in corrispondenza della velocità nominale dell'impianto V_d ; l'intersezione con la linea orizzontale corrispondente al diametro del pistone E determina un valore di portata in litri al minuto (l/min).
12. Dividendo questo valore per il coefficiente di taglia c_m si ottiene l'effettiva portata di intervento q_r (l/min).

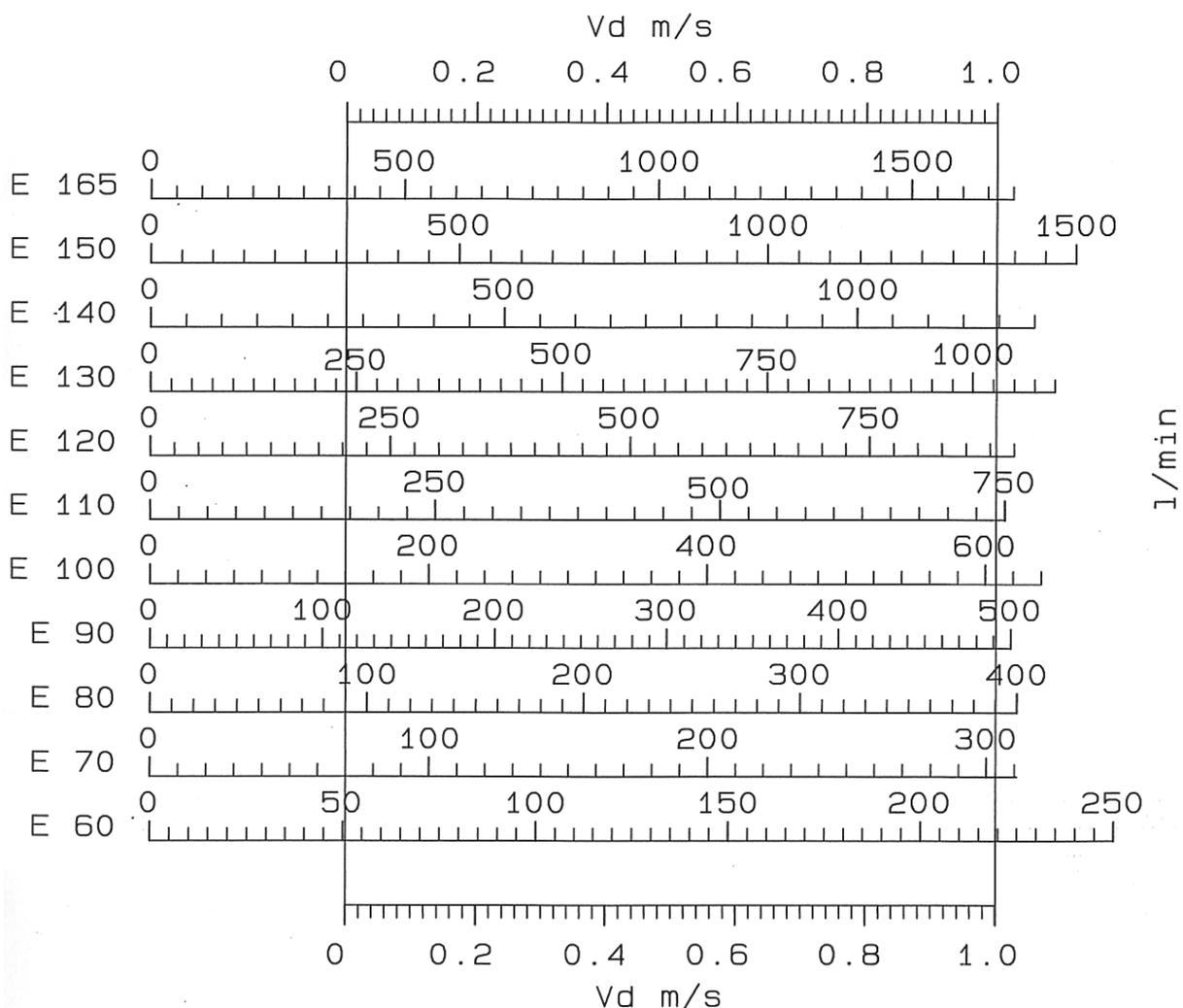
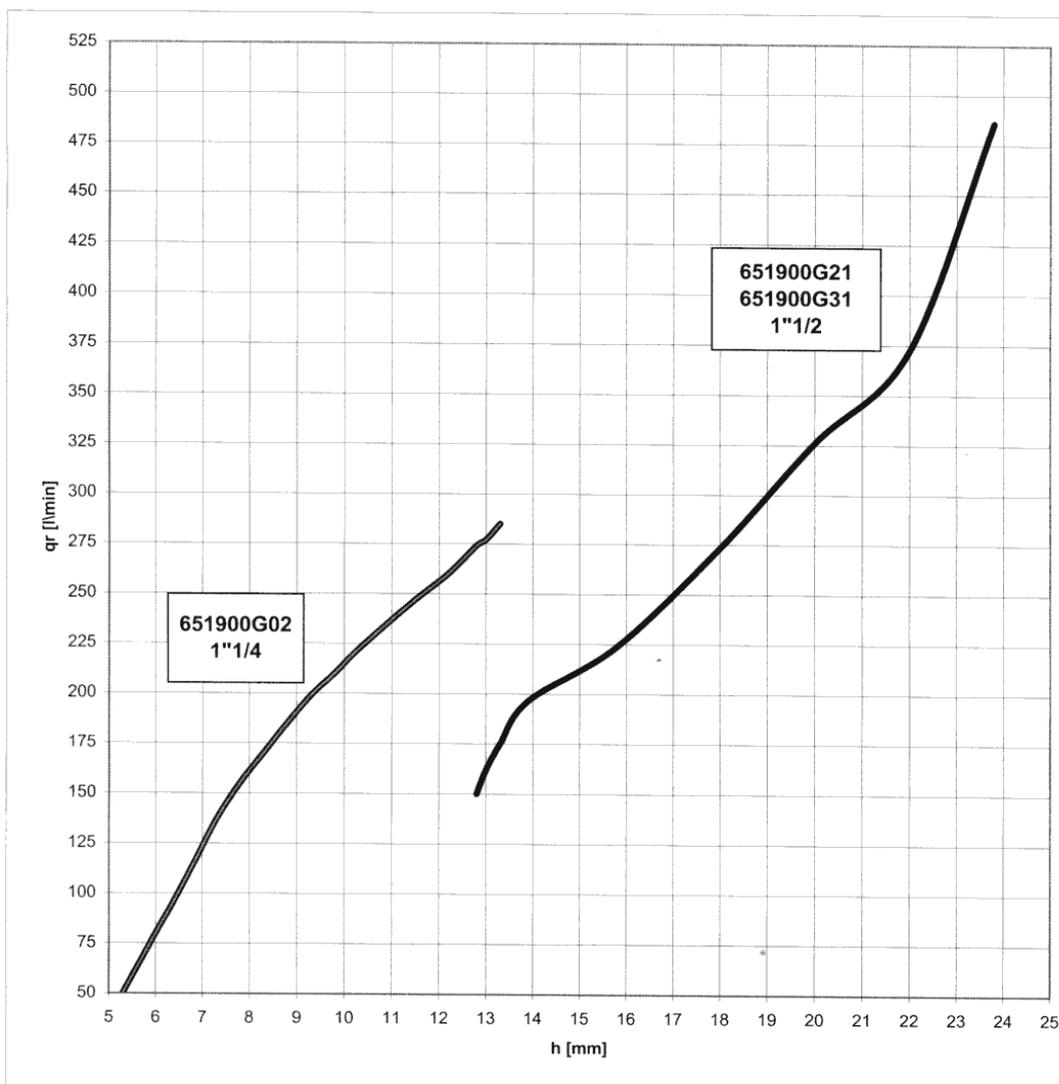


Grafico A

Esempio: impianto con pistone diametro 100 mm, coefficiente di taglia 2:1, velocità nominale cabina 0,6 m/s.

- 1 Entrando nel grafico con la velocità di 0,6 m/s si interseca la linea del pistone diametro 100 mm in corrispondenza del valore 420 l/min.
- 2 Dividendo questo valore per il coefficiente di taglia 2 si ottiene: $420/2 = 210$ l/min valore della portata di intervento della valvola di rottura q_r .

Determinazione della quota di taratura h



A5143d.xls

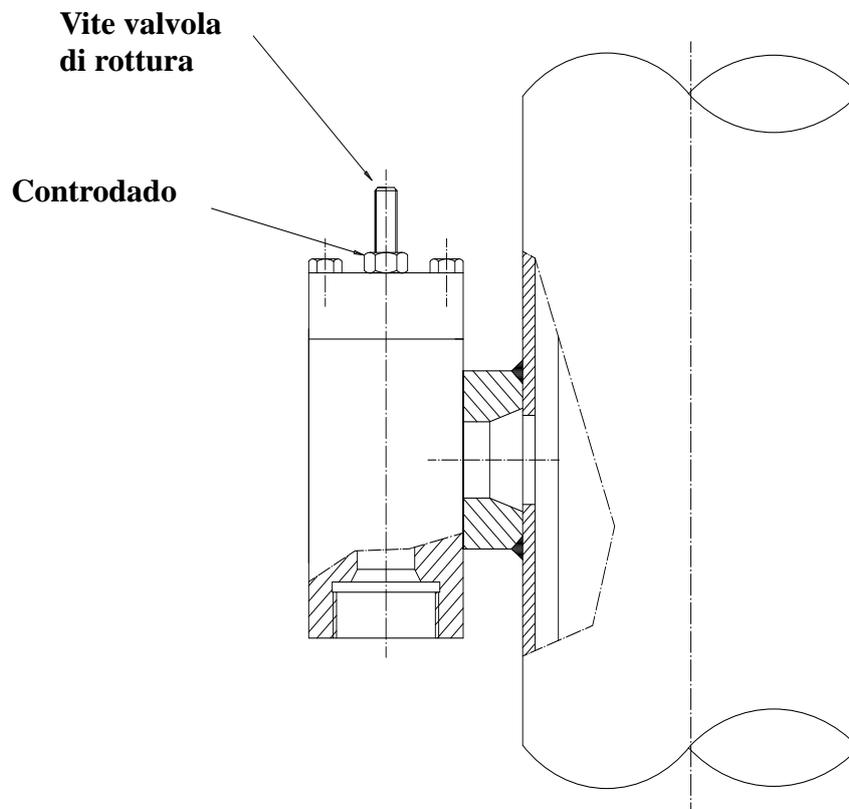
Grafico B (da usare con la presente procedura)

Nel grafico B, con la portata di intervento q_r ed il codice della valvola di rottura usata, si determina il valore di taratura h . Quando la valvola è chiusa completamente la distanza tra la testa della vite ed il corpo valvola è h_0 . Regolare la vite in modo da aggiungere la quota h indicata nel grafico ad h_0 ; la distanza finale tra la testa della vite ed il corpo valvola dopo la taratura sarà la somma di $h + h_0$.

Esempio: pistone tipo FULL RANGE d 100, valvola tipo IT651900G02, rapporto di riduzione 2:1, velocità nominale $V_d=0.6$ m/sec

- 1 Dal grafico A, con il tipo di pistone e la velocità nominale V_d , ricaviamo il valore di portata = 420 l/min
- 2 La effettiva portata di intervento q_r = valore di portata / rapporto di riduzione = $420/2 = 210$ l/min
- 3 Dal grafico B, con $q_r = 210$ l/min ed il codice della valvola IT651900G02, ricaviamo il valore $h = 9,5$ mm.

Regolazione della vite della valvola di rottura



Valvola di rottura

La vite si regola nel seguente modo:

- 1 Togliere il cappuccio di protezione dalla vite della valvola di rottura (non previsto su tutti i modelli) ed allentare il controdado.
- 2 Girare la vite di regolazione fino a raggiungere il corretto valore di taratura $\pm 0,5$ mm ($\pm 1/2$ giro; (vedi Grafico B), riavvitare il controdado ed il cappuccio di protezione.

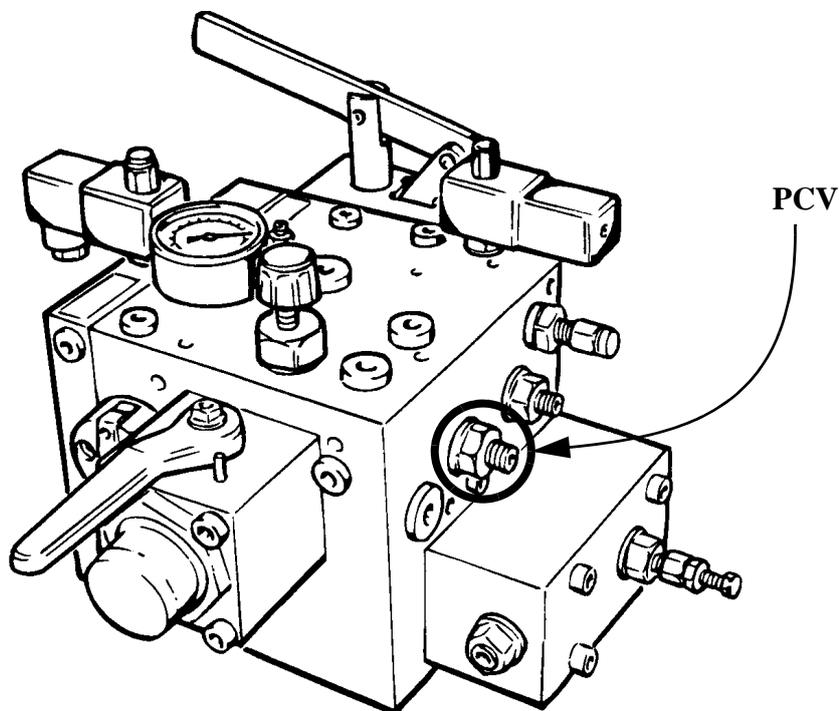
SEQUENZA DI PROVA

0.1 Verifica portata di intervento

Usare la seguente procedura per verificare la taratura della valvola di rottura dopo l'installazione completa dell'impianto:

Nota: Prima di eseguire la prova a pieno carico bisogna verificare il corretto funzionamento della valvola di rottura CON CABINA VUOTA.

- 1 Portare la cabina (vuota) al piano più alto e togliere tensione all'impianto.
- 2 Registrare la posizione della vite del compensatore di pressione PCV.
- 3 Allentare il controdado.
- 4 Avvitare la vite di regolazione del PCV di 2...3 giri.
- 5 Dare tensione all'impianto e chiamare la cabina al piano più basso
- 6 Avvitare la vite del PCV per incrementare la velocità della cabina fino all'intervento della valvola di rottura ed all'arresto della cabina (la valvola deve intervenire a 0,3 m/sec in più della velocità nominale). Se il quadro di comando adotta il BAR lo si può utilizzare per valutare la velocità della cabina.
- 7 Ripetere la prova con la cabina a pieno carico.



Valvola Hydronic 300

NOTA! La valvola di rottura è tarata per intervenire a 0,3 m/sec in più della velocità nominale. Se la valvola non interviene la cabina si avvicinerà al piano più basso; togliere tensione al quadro o chiudere la saracinesca per prevenire la fermata sugli ammortizzatori.

- 8 Completata la prova riportare la vite del PCV nella posizione originaria e bloccare il controdado.
- 9 Ridare pressione all'impianto con la pompa a mano, quindi muovere la cabina lungo il vano (salita/discesa) per verificare il regolare funzionamento dell'impianto quando la valvola di rottura non interviene

NOTA1! La valvola di rottura ha la stessa funzione di un limitatore di velocità. Se blocca la cabina ad una velocità troppo alta, oppure non interviene e la cabina arriva sugli ammortizzatori, i passeggeri potrebbero infortunarsi. Per questi motivi si raccomanda, se fosse necessaria la regolazione in cantiere, di adoperare dispositivi per misurare la velocità della cabina (contattare il vostro supporto tecnico locale) e che tale regolazione sia fatta solo da personale addestrato ed autorizzato.

NOTA2! Se non è possibile operare sulla valvola di rottura dal tetto di cabina per prima cosa bisogna o:

i) bloccare la cabina sugli apparecchi ed assicurarla con una catena di sicurezza o:

ii) se, la valvola è abbastanza in basso, installare un dispositivo meccanico che eviti la caduta accidentale della cabina.

NON OPERARE MAI SOTTO LA CABINA SENZA AVER PRESO QUESTE PRECAUZIONI!

COSA FARE SE:

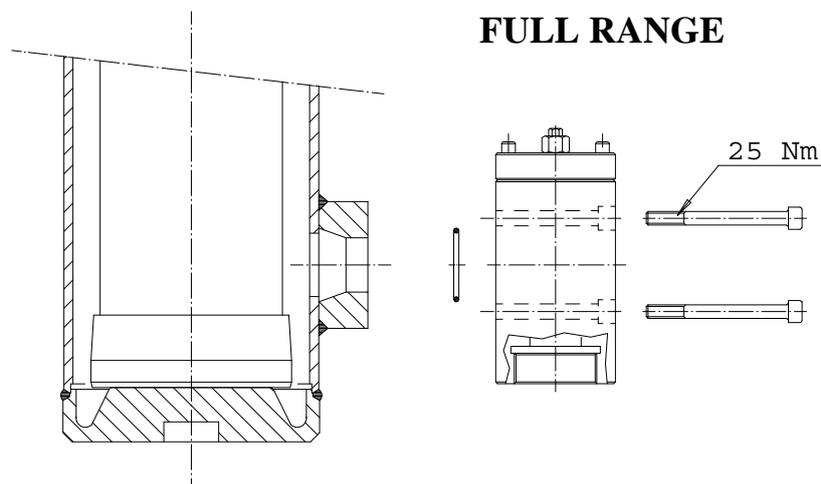
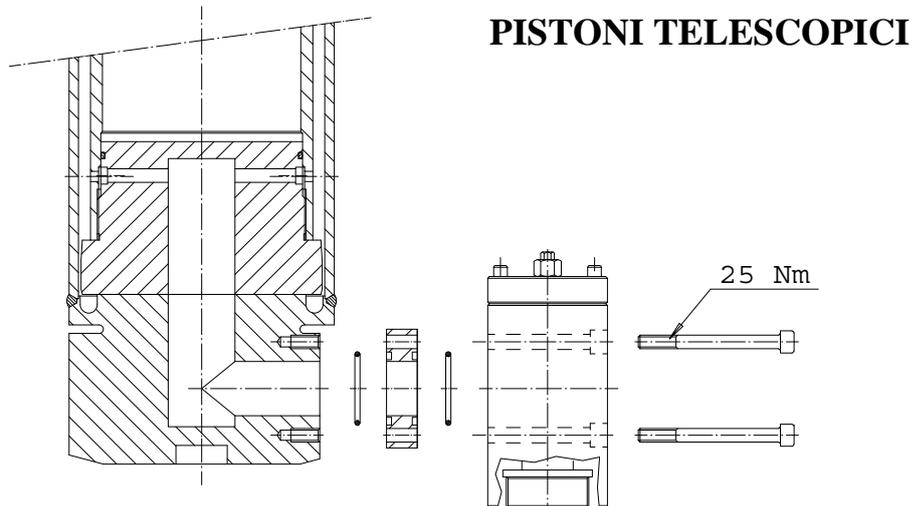
La valvola di rottura non interviene.

- 1 Togliere il cappuccio di protezione dalla vite della valvola di rottura (quando presente).
- 2 Allentare il controdado, avvitare la vite della valvola di rottura di un giro completo e stringere il controdado.
- 3 Ripetere la sequenza di prova sezione 0.1.
- 4 Ripetere la procedura fino all'intervento corretto della valvola di rottura.
- 5 Registrare la velocità finale di intervento della valvola di rottura.

La valvola di rottura chiude troppo presto.

- 1 Togliere il cappuccio di protezione dalla vite della valvola di rottura (se presente);
- 2 Allentare il controdado, svitare la vite della valvola di rottura di un giro completo e stringere il controdado;
- 3 Ripetere la sequenza di prova sezione 0.1 fino all'intervento corretto della valvola di rottura.
- 4 Registrare la velocità finale di intervento della valvola di rottura.

PROCEDURA DI MONTAGGIO DELLA VALVOLA DI ROTTURA



La valvola deve essere montata direttamente sul pistone tramite le quattro viti M8 (coppia di serraggio 25 Nm); sui modelli di pistoni FULL RANGE direttamente sul blocchetto saldato alla camicia del cilindro, sui modelli TRA 200 sul fondello della camicia interponendo lo spessore da 18 mm.

Ricordarsi per tutte le tipologie i montaggio di inserire le guarnizioni O-Ring di tenuta

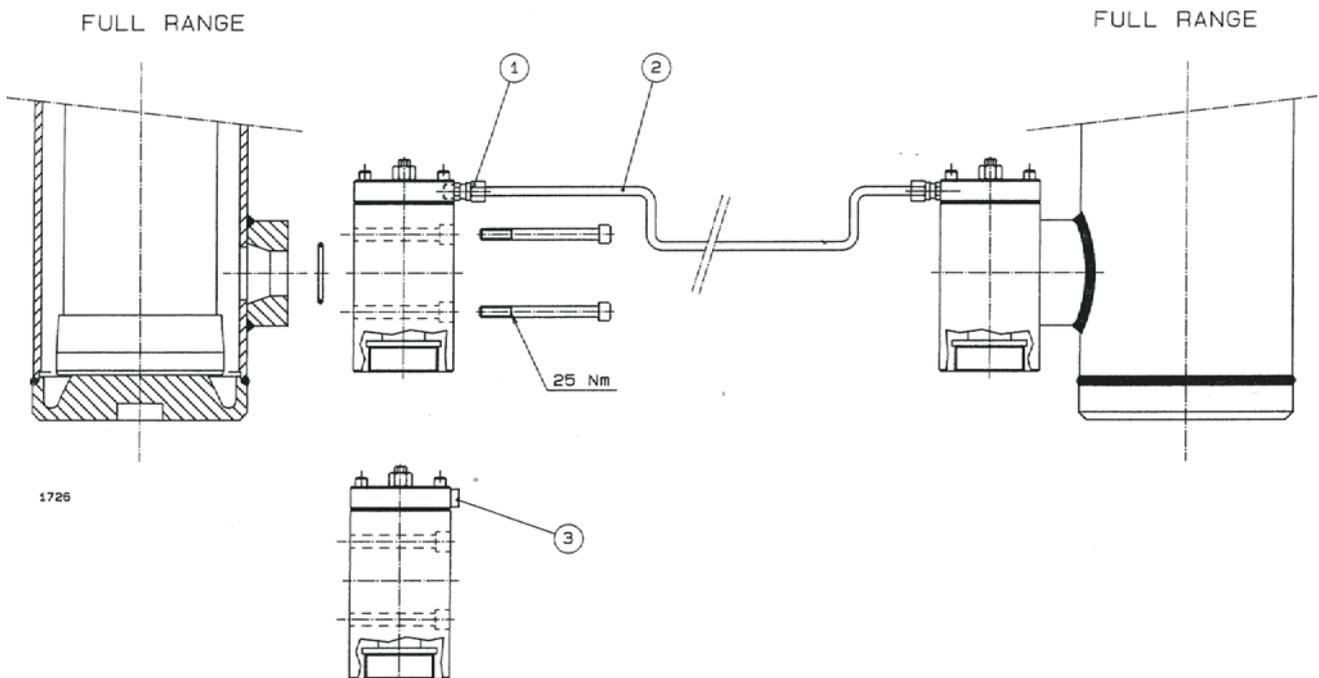
Montaggio delle valvole di rottura per doppio pistone

Il collegamento delle valvole al pistone non cambia rispetto a quanto descritto per la valvola singola.
Il funzionamento delle valvole di blocco negli impianti con doppio pistone è sincronizzato tramite un tubo in rame (Nr. 2) che mette in comunicazione le due valvole.

Il collegamento deve essere realizzato, come nel disegno, dopo avere tolto i tappi da 1/8" Gas (Nr. 3), posti sulla testata delle valvole, utilizzando i raccordi Nr. 1 e il tubo di rame $\varnothing 6 \times 1$ Nr.2 (lunghezza massima del tubo 10 metri).

Il tubo di rame può essere tagliato alla misura necessaria, sbavare con attenzione il tubo dopo l'operazione di taglio per non ridurre la sezione di passaggio.

NOTA: Prestare attenzione alla manipolazione del tubo di rame. Qualsiasi strozzatura/schiacciamento può pregiudicare il funzionamento.



SCAMBIATORI DI CALORE A CIRCOLAZIONE D'OLIO

1 DESCRIZIONE GENERALE

Il sistema di raffreddamento include una pompa a vite, azionata da un motore elettrico che alimenta uno scambiatore di calore aria/olio ad elevata efficienza.

Il sistema di raffreddamento viene fornito con un termostato sommerso a parte (minima temperatura suggerita 40°C) posto all'interno della centralina, raccorderia, tubi flessibili da 3/4" e 1" lunghi 5 metri necessari per il collegamento con la centralina.

Installazione e limiti di impiego

I sistemi di raffreddamento autonomi devono essere collegati al serbatoio mediante tubi flessibili.

Per un buon funzionamento del gruppo il locale dove è posizionato deve essere ben ventilato per evitare che l'aria venga riscaldata pregiudicando la resa termica dello scambiatore.

Il gruppo deve essere installato in modo che il flusso d'aria non sia ostacolato né in aspirazione né in uscita dal pacco radiante.

E' indispensabile che i tubi di aspirazione e mandata siano di diametro uguale o superiore a quello del raccordo esistente sul gruppo; in caso contrario si possono verificare fenomeni di cavitazione che causano rumorosità elevata e possibile rottura della pompa.

Per lo stesso motivo il tubo dell'aspirazione non deve provocare eccessive perdite di carico dovute ad attorcigliamento o a restrizioni di diametro (lunghezza massima: 5 m).

Nel caso si debba porre il gruppo più alto del livello dell'olio, metterlo ad un'altezza massima di 2 metri tra la pompa ed il livello libero dell'olio; ad altezze superiori la pompa potrebbe cavitare.

Per distanze superiori tra centralina e scambiatore di calore contattare Hydronic Lift per soluzioni alternative.

Attacchi – ASPIRAZIONE/MANDATA

- 3/4" BSP (Mandata)
- 1" BSP (Aspirazione)

Opzioni

Sono fornibili in opzione con lo scambiatore:

- Quadro elettrico di potenza
- Supporto scambiatore a muro

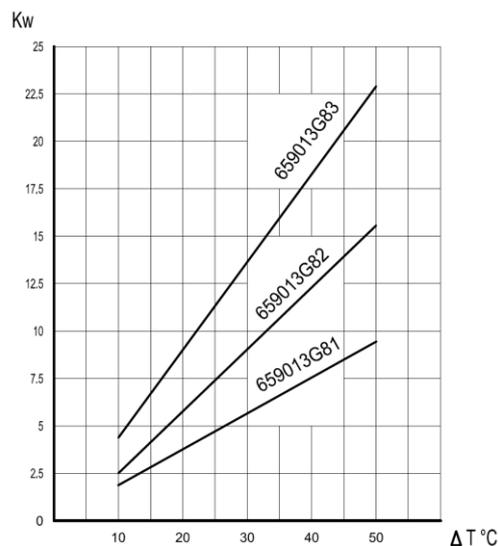
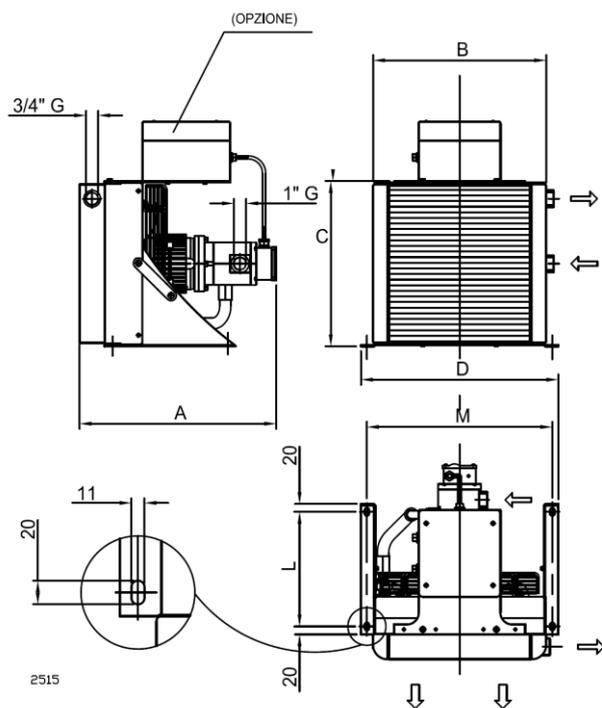
2 DATI TECNICI

TABELLA 1)

CODICE PRODOTTI	CALORE DISSIPATO $\Delta 30^\circ \text{C}$ KW	VOLTAGGIO DEL MOTORE Volts	POTENZA MAX MOTORE KW	CORRENTE MAX MOTORE A	RUMORE MAX db A	PORTATA ARIA mc/h	PESO MAX Kg	DIMENSIONI				
								A mm	B mm	C mm	L mm	M mm
659013G81	5.6	230/400V-50Hz 265/460V-60HZ TRIFASE	0.8	3.5/2.0A 2.8/1.6A	62	700	29.5	550	410	360	250	445
659013G82	9.0	230/400V-50Hz 265/460V-60HZ TRIFASE	1.1	4.8/2.7A 3.5/2.0A	68	1300	33	547	450	445	250	485
659013G83	13.8	230/400V-50Hz 265/460V-60HZ TRIFASE	1.1	4.8/2.7A 3.5/2.0A	73	2200	37.6	567	500	515	250	535

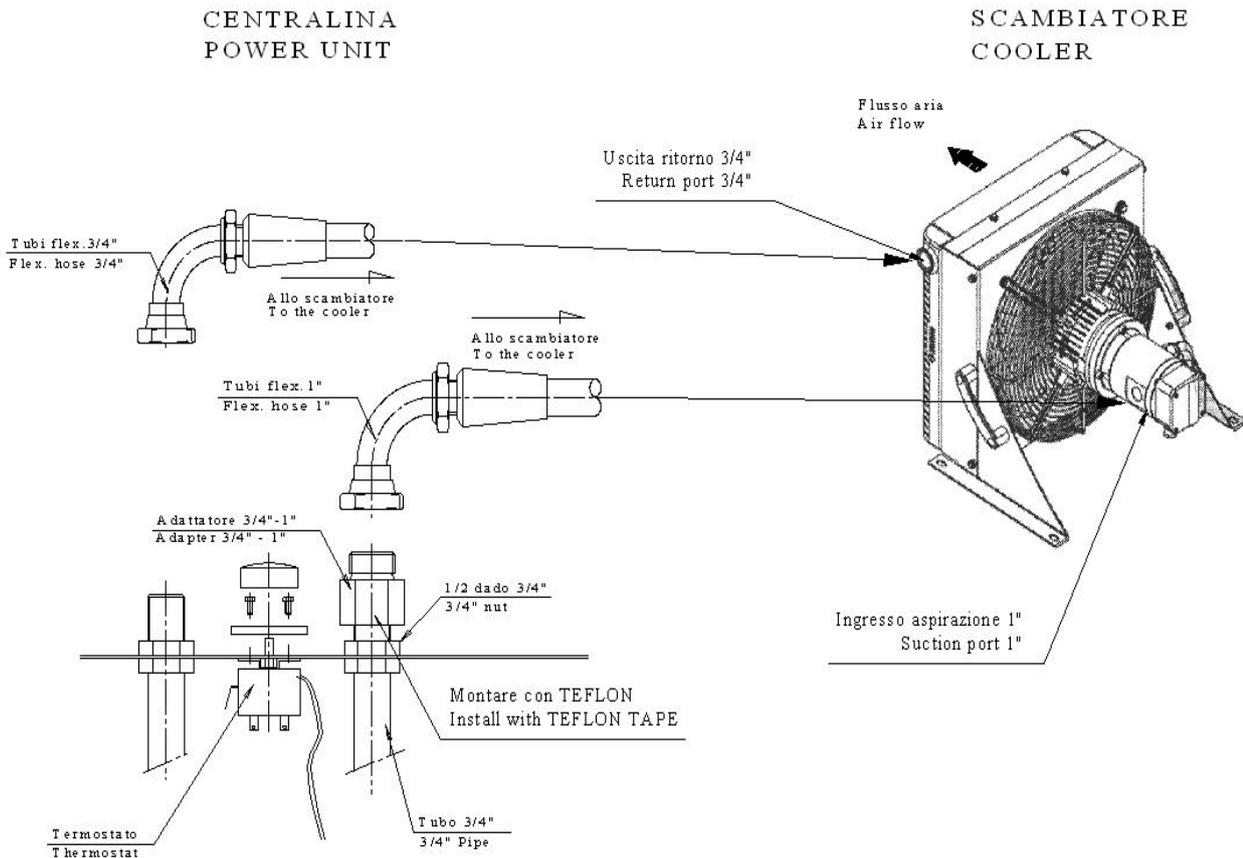
3 DIMENSIONI E INSTALLAZIONE

- I disegni servono come riferimento per ogni dimensione e direzione di flusso dell'aria.
- Le dimensioni complessive e le caratteristiche non sono vincolanti.



4 INSTALLAZIONE SCAMBIATORI DI CALORE

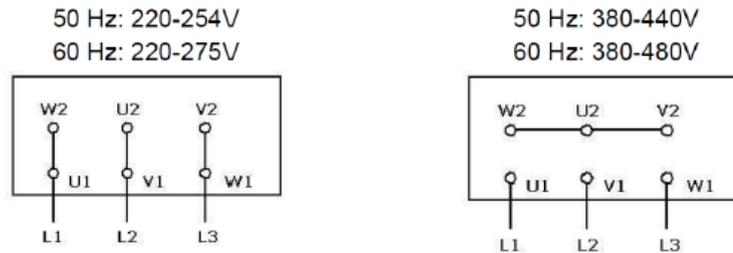
COLLEGAMENTO IDRAULICO



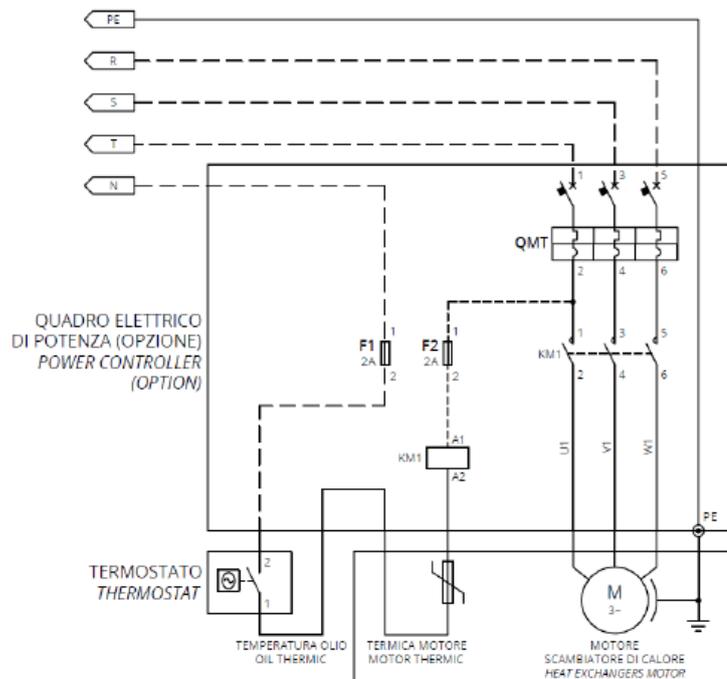
NOTE:

- Riferirsi al disegno per il collegamento dello scambiatore alla centralina.
- Altezza massima scambiatore sopra pelo libero dell'olio, 2 metri.
- Sezione tubo flessibile aspirazione pompa 1".
- Sezione tubo flessibile ritorno 3/4".

Collegamento elettrico



COLLEGAMENTO MOTORE



2516-01

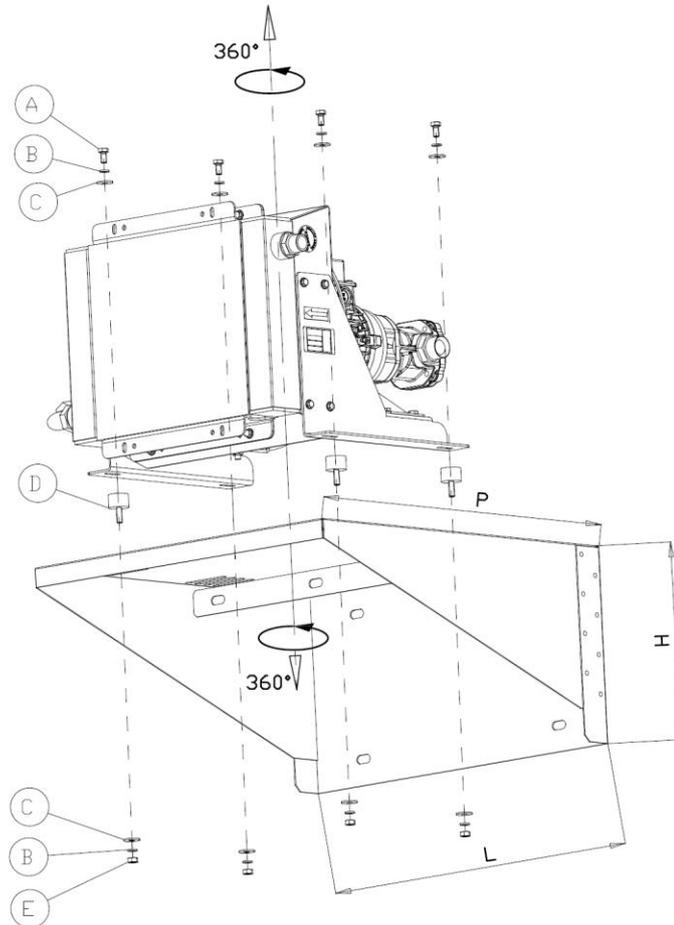
NOTE:

- Prima della messa in servizio verificare la frequenza e tensione di alimentazione.
- Verificare il senso di rotazione del motore, come indicato dalla freccia (non oltre 10 secondi).
- Collegare il contatto del termostato per l'avviamento dello scambiatore in funzione del quadro comando (contatto NO – NC).
- Regolare il termostato ad una temperatura superiore ai 40°C.

5 SUPPORTO OPZIONALE A MURO

Suggerimenti per il montaggio: il supporto consente il montaggio dello scambiatore di calore sui rispettivi quattro lati

Si consiglia di posizionare il pannello radiante dello scambiatore di calore verso un'adeguata presa d'aria esterna sia essa libera o convogliata.



2552

MODELLO SUPPORTO			659013G95	659013G95	659013G96	
MODELLO SCAMBIATORE			659013G81	659013G82	659013G83	
COMPONENTI			Q.TA'			
A	VITE		N°4	M8x16 UNI5739	M8x16 UNI5739	M8x16 UNI5739
B	RONDELLA SPEZZATA		N°8	M8 UNI1751	M8 UNI1751	M8 UNI1751
C	ROND. FASCIA LARGA		N°8	M8 UNI6593	M8 UNI6593	M8 UNI6593
D	ANTIVIBRANTI		N°4	5011/5	5011/5	5011/5
E	DADO		N°4	M8 UNI5588	M8 UNI5588	M8 UNI5588
DIMENSIONI LxHxP (mm)				535x300x600	535x300x600	595x300x600
PESO del solo supporto (Kg)				11	11	12
ATTREZZI PER MONTAGGIO				CHIAVE N° 13	CHIAVE N° 13	CHIAVE N° 13
TASSELLI DI FISSAGGIO SUPPORTO ESCLUSI, A CARICO DEL CLIENTE.						

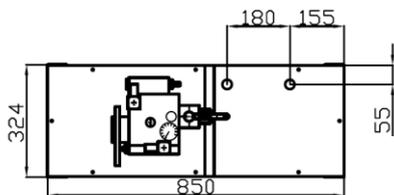
6 INSTALLAZIONE SCAMBIATORE SU CENTRALINE SENZA PREDISPOSIZIONE.

Per collegare lo scambiatore di calore alle vecchie centraline senza predisposizione inserire direttamente i tubi di aspirazione e di mandata nella vasca praticando due fori sul coperchio della centralina. Tagliare il raccordo all'estremità del tubo da inserire nella vasca, inserire i tubi sotto il livello minimo dell'olio e bloccarlo al coperchio per evitare che si sfilino.

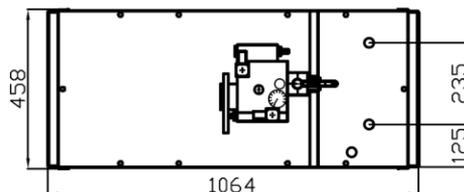
Il termostato deve essere montato sotto il coperchio dopo averlo forato come da schizzo sotto. Far uscire il cavo di collegamento assieme agli altri cavi presenti all'interno della vasca.

Per la posizione dei due fori per i tubi dell'olio e del termostato, in linea di massima, fare riferimento agli schizzi seguenti. Verificare sempre la posizione dei fori con i componenti montati sul coperchio e dentro la centralina per non avere interferenze. Distanza minima tra i due fori dell'olio 180 mm. Attenzione a non contaminare l'olio durante la foratura.

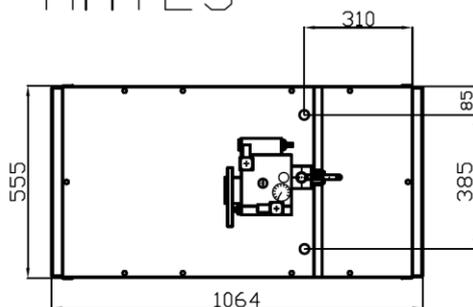
MHY8



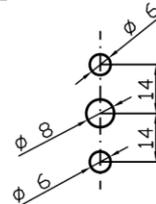
MHY15



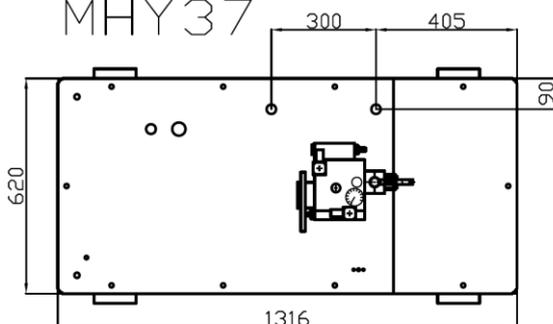
MHY25



Foratura per termostato
Drilling for thermostat



MHY37



PRESSOSTATI

CARATTERISTICHE TECNICHE E SELEZIONE

Vite di regolazione:

AVVITARE per ottenere una pressione di taratura

PIU' alta

SVITARE per ottenere una pressione di taratura

PIU' BASSA

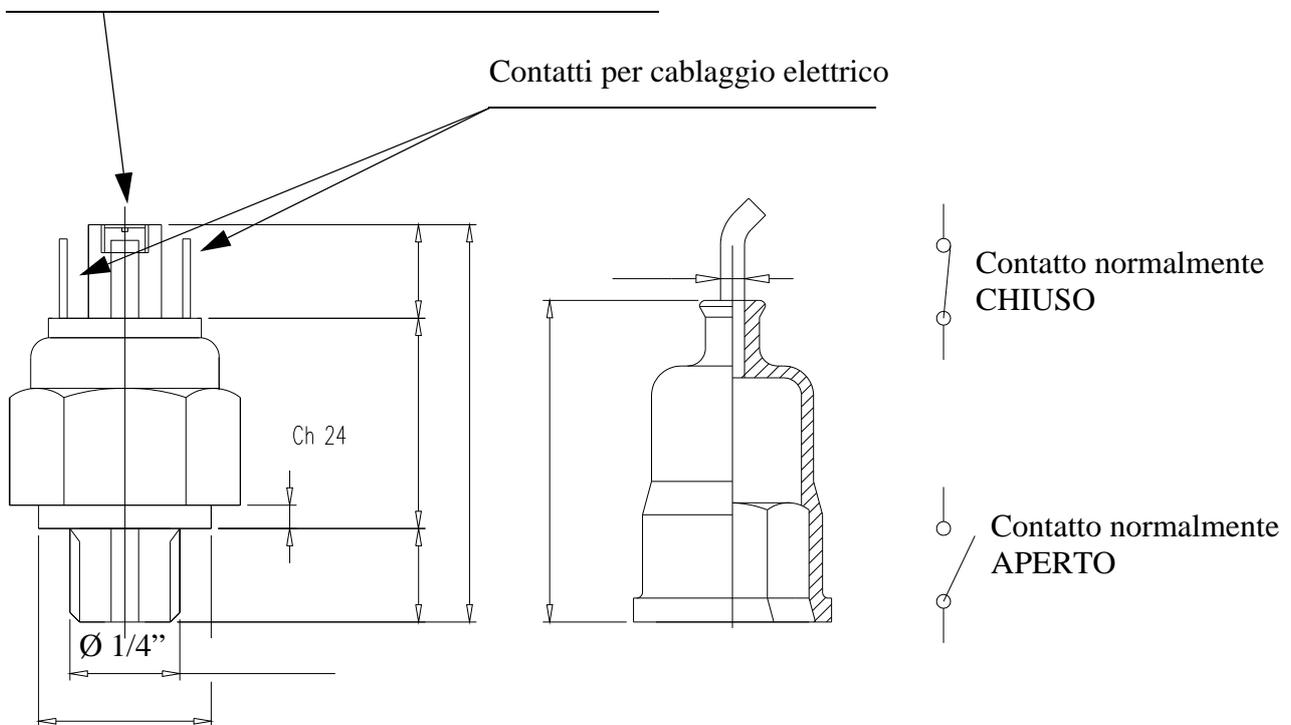


Figura 1: Pressostato e cappuccio di protezione

Materiali Pressostato

- Corpo Ch 24.....Acciaio tropicalizzato (Ottone per 650904G01)
- Contatti.....Argentati 3 microns

I pressostati vengono montati direttamente sul corpo valvola e restano costantemente in pressione.

Sono disponibili pressostati con contatto normalmente aperto e normalmente chiuso.

I pressostati vanno scelti in base al tipo di contatto (normalmente aperto o normalmente chiuso) ed alla pressione di lavoro.

Tabella 1: Selezione dei pressostati

Descrizione	Funzione	Campo di lavoro (bar)	Tolleranza di intervento a 25° C (bar)	Differenziale fisso a 25° C (bar)	Press. max (bar)
Pressostato 20-70 bar	Contatto normalmente aperto,	20 - 70	+/- 1	0,8	300
Pressostato 20-70 bar	Contatto normalmente chiuso	20 - 70	+/- 1	0,8	300
Pressostato 0-10 bar per v. di rottura	Norm. aperto, per bassa pressione (v. di sicurezza pistoni)	0 - 10	+/- 0,3	0,2	80

CARATTERISTICHE TECNICHE

- Tensione massima di lavoro.....48 V
- Temperatura di lavoro.....da -5° C a + 60° C
- Coppia di fissaggio.....max 0.5 Kgm

N.B. : I pressostati vengono forniti con compreso il cavo per il cablaggio elettrico già dotato di contatti elettrici femmina crimpati ad un'estremità. Sono disponibili tre lunghezze del cavo: 0,8 m (standard) 2,3 m o 5 m: specificare la lunghezza del cavo nell'ordine.

ISTRUZIONI PER IL MONTAGGIO E PER IL COLLEGAMENTO

I pressostati possono essere montati indifferentemente al posto di uno dei due tappi posti sulla faccia superiore della valvola H300 (vedi Fig. 2) nel caso in cui si vogliono installare più di due pressostati, utilizzare dei raccordi a "T".

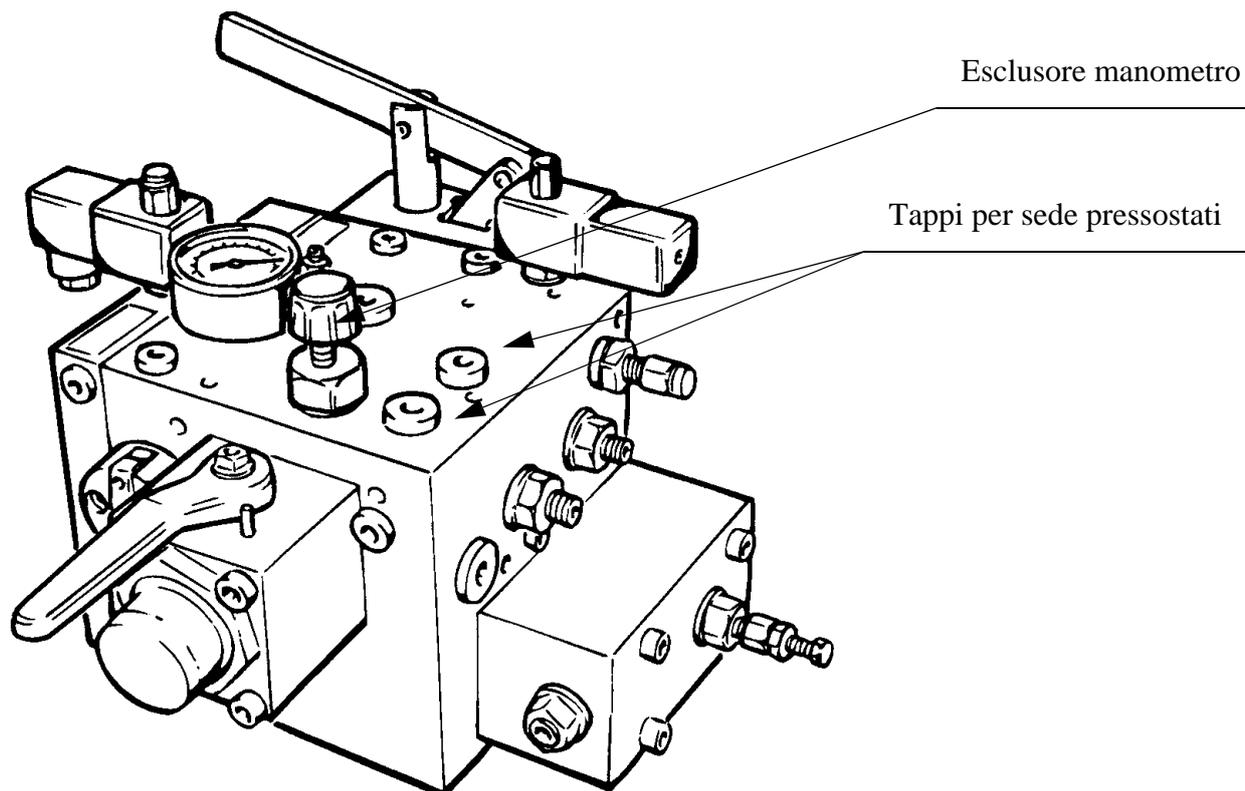


Figura 2: Posizione dei tappi delle sedi dei pressostati.

MONTAGGIO

- Chiudere il rubinetto a saracinesca e scaricare la pressione dalla valvola.
- Svitare uno dei due tappi con una chiave a brugola M6.
- Inserire la rondella di tenuta sulla filettatura del corpo del pressostato ed avvitarlo in sede con una chiave da 24 mm.
- Dopo essersi accertati del corretto serraggio, collegare i due connettori femmina crimpati sull'estremità del cavo ai contatti maschio sul corpo del pressostato (vedi Figura 1).
- Inserire il cappuccio di gomma nera sul corpo del pressostato, prestando attenzione a non staccare i contatti elettrici.
- Collegare le estremità libere del cavo alla morsettiera in due morsetti liberi.
- Collegare opportunamente la morsettiera al quadro di comando (il collegamento dipende dal modello del quadro, chiedere al fornitore del quadro stesso).

ISTRUZIONI PER LA REGOLAZIONE

I pressostati vanno tarati agendo sull'apposita vite di regolazione posta sul corpo del pressostato stesso (vedi fig. 1). Avvitando la vite verso l'interno del corpo si ottiene un **aumento** della pressione di taratura, svitando si ottiene una **diminuzione** della pressione stessa.

- Dopo avere installato il pressostato, rimettere in pressione la valvola aprendo il rubinetto a saracinesca.
- Aprire il rubinetto esclusore del manometro (vedi Figura 2) il manometro deve indicare la pressione statica dell'impianto.
- Chiudere nuovamente il rubinetto a saracinesca.
- Azionare la pompa a mano fino a quando il manometro non indica la pressione di taratura desiderata (vedi "PRESSIONI DI TARATURA" qui sotto).
- Collegare i due fili del pressostato dalla morsettiera ad un opportuno strumento per verificare la continuità del circuito elettrico (p. es.: un tester).
- Agire sulla vite di regolazione del pressostato in modo che il passaggio aperto/chiuso (o viceversa, se il pressostato è del tipo normalmente chiuso) avvenga alla pressione desiderata.

PRESSIONI DI TARATURA:

- Sovrapressione impianto: 1,4 x Pressione statica massima.
- Sovraccarico (secondo EN81-2 pto. 14.2.5.2): 1,1 x Pressione statica massima.
- Pieno carico: 75% del carico nominale o 0,9 x Pressione statica massima.

RESISTENZE PER RISCALDAMENTO OLIO

1 DESCRIZIONE

Le resistenze per riscaldamento olio sono studiate per le centraline idrauliche che operano con temperature ambientali particolarmente basse o che trascorrono lunghi periodi di inattività. In queste condizioni la temperatura dell'olio tende a scendere sotto il limite di funzionamento ottimale.

Il termostato della resistenza è tarato per staccare quando la temperatura dell'olio raggiunge i 30° C.

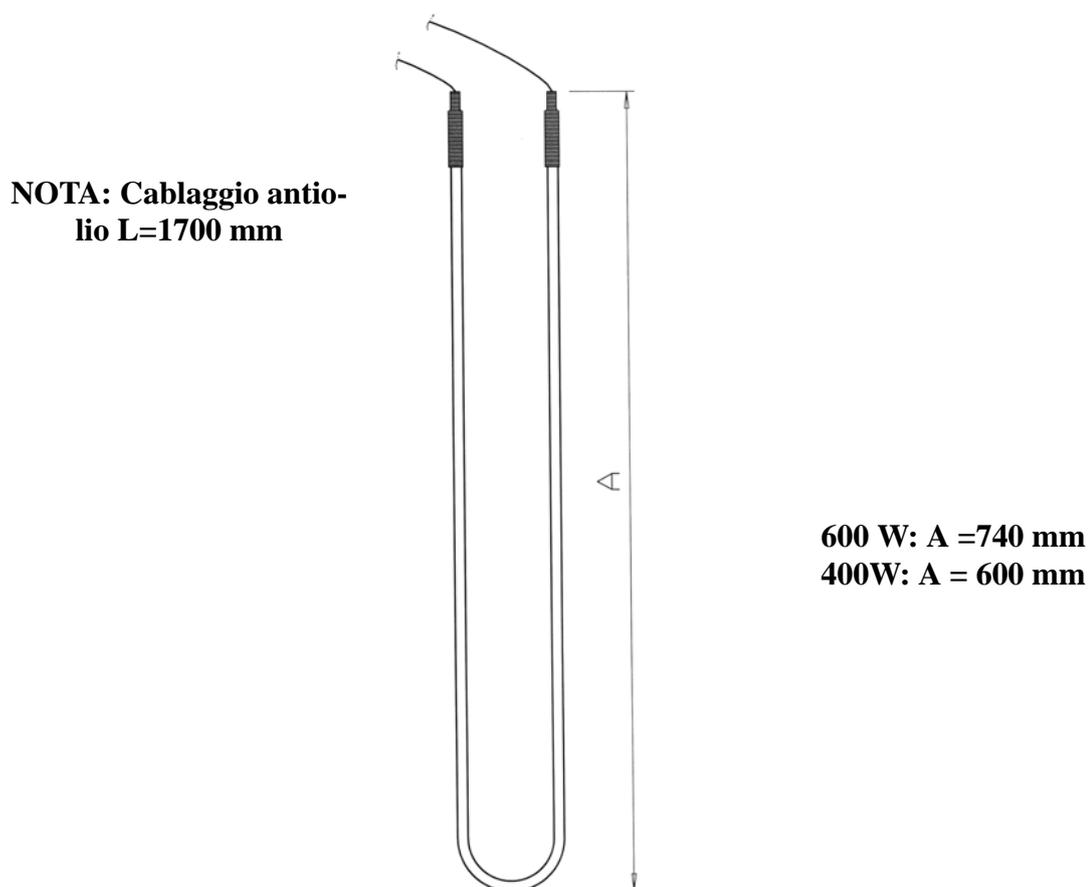


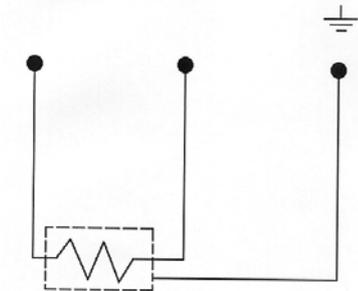
Figure 3. Disegni e dimensioni

CODICE	VOLTAGGIO	POTENZA	TARATURA TERMOSTATO
7230013	230 50Hz	400 W	30°
7230014	230 50Hz	600 W	30°
7230015	230 50Hz	400 W	30°

1 INSTALLAZIONE DELLA RESISTENZA

- 1 Rimuovere la parte più piccola del coperchio della centralina.
- 2 Regolare la lunghezza del filo della sonda termica (la sonda deve stare vicino al fondo della vasca).
- 3 Fissare il supporto del termostato con una vite M8 ad uno dei fori laterali vicino al bordo della parete della vasca.
- 4 Appoggiare la resistenza riscalda olio sul fondo della vasca, vicino alla pompa.
- 5 Per fare uscire il cavo di alimentazione si può forare il coperchio piccolo, o togliere uno dei tappi di gomma sul coperchio grande, vicino ai tiranti che sostengono la motopompa.
- 6 Collegare il cavo ad un morsetto libero del quadro di controllo dell'ascensore, dove arriva una tensione di 230V in corrente alternata. **Non dimenticarsi di collegare anche la messa a terra!**

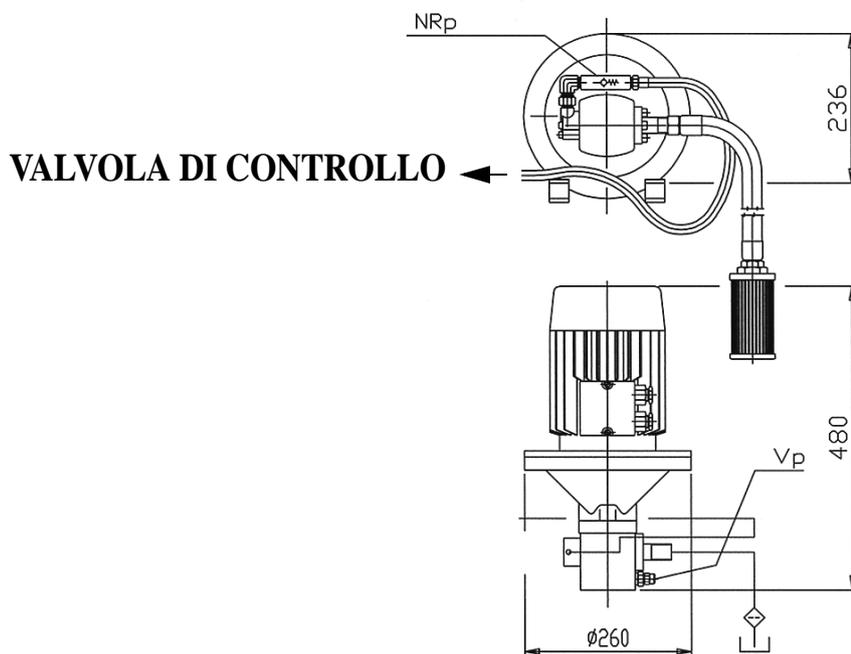
2 SCHEMA ELETTRICO DI COLLEGAMENTO



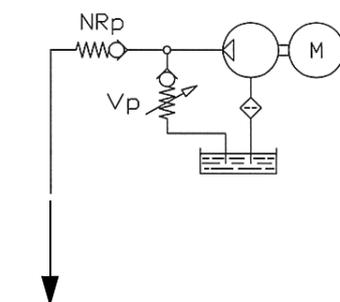
POMPA DI MICROLIVELLAMENTO

Codice ordine	Portata pompa	Pressione max	Potenza motore
8690009	20 l/min	65 bar	2,2 kw

Dimensioni



Schema idraulico



P valvola di non ritorno
M motopompa
NRp valvola di non ritorno
Vp valvola di sovrappressione

VALVOLA DI CONTROLLO

Il gruppo di microlivellamento si collega alla valvola di controllo utilizzando uno dei due fori per il collegamento dei pressostati da 1/4" Gas (vedi HL 04.09-3/4)