

Elettromagnete di ritenuta in Corrente Continua

Alimentazione :

- Corrente continua o raddrizzata
- Corrente alternata monofase con raddrizzatore incorporato

Percentuale di funzionamento/Fattore di servizio (E.D.):

È il rapporto del tempo di alimentazione e la durata totale del ciclo.

$$E.D. (\%) = \frac{\text{Tempo di inserzione}}{\text{Tempo di inserzione} + \text{Tempo di riposo}} \times 100$$

È il fattore di servizio che definisce per ogni serie di prodotti la durata massima del ciclo.

Per gli elettromagneti di ritenuta (o ventose di presa), il fattore di servizio è del 100%

Forze:

Sono rilevate nelle seguenti condizioni :

- Tensione d'alimentazione : 100% della tensione nominale
- Bobina stabilizzata alla temperatura di regime.
- Le forze riportate sono espresse in Newton (1Kg=9,8 N)



DIMENSIONI: 25 x Ø 59 mm					
Ø NUCLEO: -			Corsa: -		
ED%	T max*	Corsa (mm)	C.A.		
			24V		
			N	W	A
5	15s	0	-	-	-
		-	-	-	-
15	45s	0	-	-	-
		-	-	-	-
25	75s	0	-	-	-
		-	-	-	-
50	150s	0	-	-	-
		-	-	-	-
100	Nessun Limite	0	900	11	0,46
		-	-	-	-

* T max = tempo max di inserzione in un ciclo di 300 sec.

I valori riportati nella tabella sono stati rilevati alimentando gli elettromagneti alla tensione nominale con avvolgimento a temperatura ambiente di 20°C.

CARATTERISTICHE

- Tensioni preferenziali di utilizzo : 24V CC (realizzabili in altre tensioni su richiesta)
- ED% standard : 100%
- Esecuzioni disponibili : RITENUTA
- Bobina : nastrata ed impregnata con resina epossidica con uscita cavo flessibile
- Classe d'isolamento : B (130°C)
- Bobine avvolte in classe F (155°C)
- Sovratemperatura max (ΔT) a regime : 80°C max - secondo CEI - EN 60335-1
- Gradi di protezione - secondo CEI EN 60529

Apparecchio : IP 54

Collegamento : IP 00

- Protezione dalla corrosione parti metalliche: Fe/Zn5 (realizzabili rivestimenti adatti a condizioni ambientali critiche)
- Peso totale: 416 gr.

COLLAUDI

- Gli elettromagneti sono costruiti e provati secondo gli standard di sicurezza europei(CEI EN 60335-1 - VDE 0580 - 73/23/CEE - bassa tensione)

Su richiesta gli elettromagneti possono essere realizzati con materiali omologati UL per i mercati extra europei - Gli elettromagneti vengono sottoposti, durante il ciclo produttivo, a severi controlli atti a garantire la piu' alta qualita' ed affidabilita' del prodotto ed in particolare vengono effettuati al 100% dei prodotti i seguenti collaudi:

- " Test Surge" o collaudo ad impulsi , a cui vengono sottoposti il 100% delle bobine prodotte - Questo e' un test molto severo effettuato per verificare la qualita' dell'avvolgimento (spire in corto circuito - difettosità dello smalto del filo di rame - buona stratificazione)
- Collaudo finale in cui il 100% degli elettromagneti viene sottoposto ad una serie di collaudi di sicurezza e funzionali:
- Test di resistenza
- Test di rigidita' dielettrica (V C.A.)
- Test di isolamento (V D.C.)
- Test funzionale con verifica della vibrazione (solo per elettromagneti in C.A.).