

Rev.2 :

eliminato punto 0.2 : basetta da 6+2 a standard.

1.5 : tappo metallico filett. e silicon. anziche' in plastica,

1.8 : PTC in mors. aus. in scat. mors.princ anzich  nella 6+2

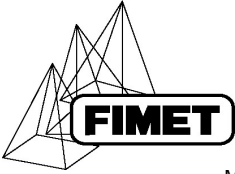
1.6 e 2.8 : tola basetta 6+2 e inserita std, aggiunte rondelle antisvitamento.

Modifiche: eliminato indice di edizione

Rev.03 2.4 aggiunto lamatura, rondella Cu e silicone

Rev.04 adeguato a nuove normative

MOD.053-98 Rev.01 del 05/01/99

 Motori & Riduttori Società per Azioni	FOGLIO INFORMATIVO 31100	Prima emissione 17/04/03	Revisione 04
	Oggetto MOTORI SERIE M2AR-MAR-MR	Data 12/11/08	
Documentazione allegata: _____		Emissione Busso	Controllo Busso
		Approvazione Pautasso	

MOTORI ATEX :  **II 3D ; Ex tD A22 IP55 T125°C**

ISTRUZIONI per il MONTAGGIO

0. STATORI MAR-MR

0.1 Siliconare guarnizione tra carcassa e piastra raccordo con **sigillante speciale** DOW CORNING 7091 o equiv.

1. MOTORI SERIE M2AR, MAR.

1.1 I cuscinetti sono del tipo con doppio schermo : ZZ, standard.

1.2 Gli anelli di tenuta sono del tipo in Viton , con labbro parapolvere (l'assenza del labbro parapolvere   tollerata) e montati con molla verso l'interno .

1.3 Applicare il grasso prescritto tra l'anello di tenuta ed il cuscinetto

1.4 Siliconare i centraggi d'accoppiamento tra statore e calotte

1.5 Per serie M2AR : assicurarsi che qualsiasi foro di ingresso cavi nella carcassa sia chiuso con tappo filettato e siliconato.

1.6 Rondelle antisvitamento sulla basetta e sulla presa di terra*.

1.7 Il motore sar  dotato di bocchettoni, di qualsiasi materiale, purch  certificati ATEX.
I bocchettoni devono essere tappati.

1.8 L' avvolgimento sar  protetto con n.3 PTC di classe F (uno per fase) in basetta ausiliaria nella scatola morsettiera principale.

1.9 Per le posizioni V1 e V5 (albero verticale in basso), il motore sar  obbligatoriamente dotato di cappello di protezione sulla cuffia.

1.10 Se non richiesto diversamente, i motori saranno verniciati in VERDE, RAL 6011.

2. MOTORI SERIE MR

2.1 Gli anelli di tenuta sono in VITON , con labbro parapolvere (l'assenza del labbro parapolvere   tollerata) e montati con la molla verso l' interno.

2.2 Applicare il grasso prescritto tra l'anello ed il cuscinetto .

2.3 I fori di scarico del grasso esausto e della condensa saranno chiusi con tappi metallici filettati .

2.4 Siliconare i centraggi d' accoppiamento tra carcassa e calotte e sede accoppiamento coperchietti esterni.

Viti coperchietto esterno: Lamare i fori ed applicare rondelle in rame + silicone.

2.5 L'avvolgimento sar  protetto con N 3 PTC di classe F (uno per fase),se la basetta   a 6+2 morsetti collegati nei 2 ausiliari, se   a 6 morsetti in basetta ausiliaria nella scatola morsettiera principale

2.6 La piastra porta pressacavi sar  forata/filettata e dotata di bocchettoni metallici certificati ATEX , tappati per il trasporto .

2.7 Per le posizioni V1 e V5 (albero verticale verso il basso), il motore sar  obbligatoriamente dotato di cappello di protezione posizionato sulla cuffia .

2.8 Rondelle antisvitamento sulla basetta e sulla presa di terra*.

2.9 Se non richiesto diversamente, i motori saranno verniciati in VERDE, RAL 6011.

* CODICI RONDELLE ZINCATE TROPICALIZZATE : (n. 6 per motore, n. 1 per presa di terra) :

MOTORE	Q.t�	d	x mors.	codice	Q.t�	d	x mors.	codice
M2AR 63..90	6	4,3	M4	04126054	1	4,3	M4	04126054
M2AR 100	6	5,3	M5	04126055	1	5,3	M5	04126055
MAR 112..132	6	5,3	M5	04126055	1	5,3	M5	04126055
MAR 160..200	6	8,4	M8	04126050	1	6,4	M6	04126056
MR 225..250	6	10,5	M10	04126051	1	6,4	M6	04126056
MR 280..315	6	17	M16	04126066	1	13	M12	04126062
MR 315MA..355MA	6	21	M20	06769021	1	13	M12	04126062

Rev.2 :

eliminato punto 0.2 : basetta da 6+2 a standard.

1.5 : tappo metallico filett. e silicon. anziche' in plastica,

1.8 : PTC in mors. aus. in scat. mors.princ anziché nella 6+2

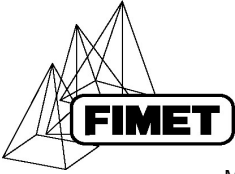
1.6 e 2.8 : tolta basetta 6+2 e inserita std, aggiunte rondelle antisvitamento.

Modifiche: eliminato indice di edizione

Rev.03 2.4 aggiunto lamatura, rondella Cu e silicone

Rev.04 adeguato a nuove normative

MOD.053-98 Rev.01 del 05/01/99

 Motori & Riduttori Società per Azioni	FOGLIO INFORMATIVO 31100		Prima emissione 17/04/03	Revisione 04 Data 12/11/08				
	Oggetto MOTORI SERIE M2AR-MAR-MR							
Documentazione allegata:			Emissione Busso	Controllo Busso				
			Approvazione Pautasso					
MR 355LC..400	6	17	M16	04126066	1	13	M12	04126062

NOTA IMPORTANTE

§ Controllare che non ci siano fori o aperture di qualsiasi genere , in grado di mettere in comunicazione l' ambiente esterno con l'interno del motore o della scatola morsettiera.Tali ingressi, se presenti, devono essere tappati.

§ Applicare sopra il coperchio della scatola morsettiera la targhetta autoadesiva con l'indicazione di non aprire in caso di presenza di polveri esplosive ed in presenza di tensione, cod . 10601451

§ Applicare la targhetta specifica ATEX , cod . 10600351

§ Accompagnare il motore con una copia delle “ Informazioni per la sicurezza “ cod. 37424

§ UTILIZZARE **SIGILLANTE SPECIALE DOW CORNING 7091 O EQUIVALENTE.**

A TERMINI DI LEGGE E' RIGOROSAMENTE VIETATO RIPRODURRE O COMUNICARE A TERZI IL CONTENUTO DEL PRESENTE FOGLIO