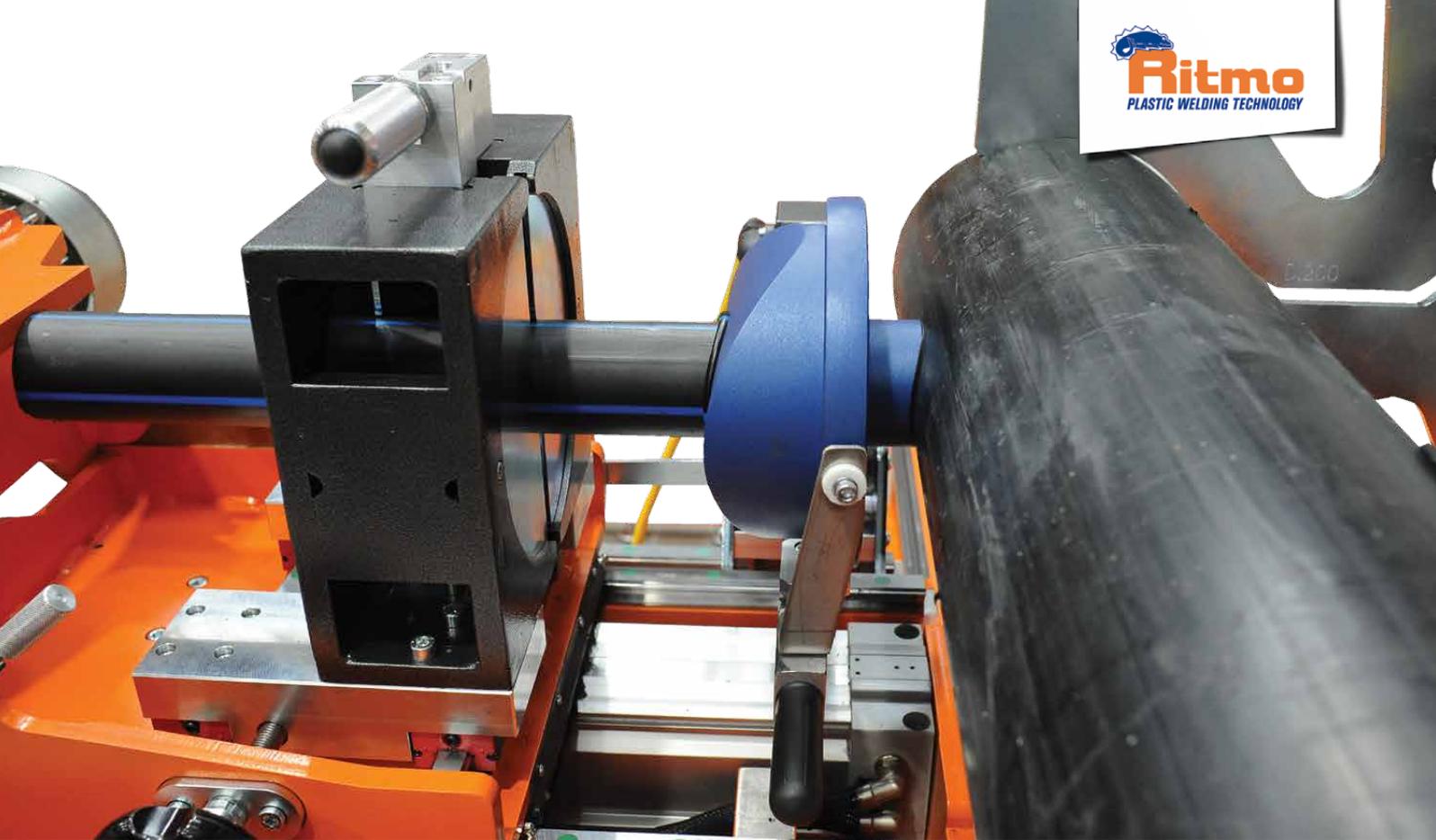




FM 630 - 180

COLLETTORI

HDPE, PP, PP-R



LA NOSTRA ESPERIENZA

Con FM 630-180 abbiamo creato una saldatrice speciale che crea valore nella costruzione di collettori personalizzati di qualità fino al \varnothing 630 mm.

Non importa che tu sia una grande industria o un piccolo artigiano quel che conta è che con FM 630-180 abbiamo messo al centro la facilità d'uso nel processo di lavoro. Con questa straordinaria saldatrice l'operatore è in grado di standardizzare il flusso di lavoro con la massima flessibilità e poter saldare con la scelta di due processi di lavoro: testa a testa o polifusione nel bicchiere.

Il telaio robusto, l'uso di materiali di qualità, il ciclo di saldatura pneumatico, la postazione di lavoro comoda, il posizionamento millimetrico da parte dell'operatore, l'ampio pannello di controllo, sono solo alcuni dei dettagli costruttivi che abbiamo incluso in questo potente strumento per il tuo lavoro.

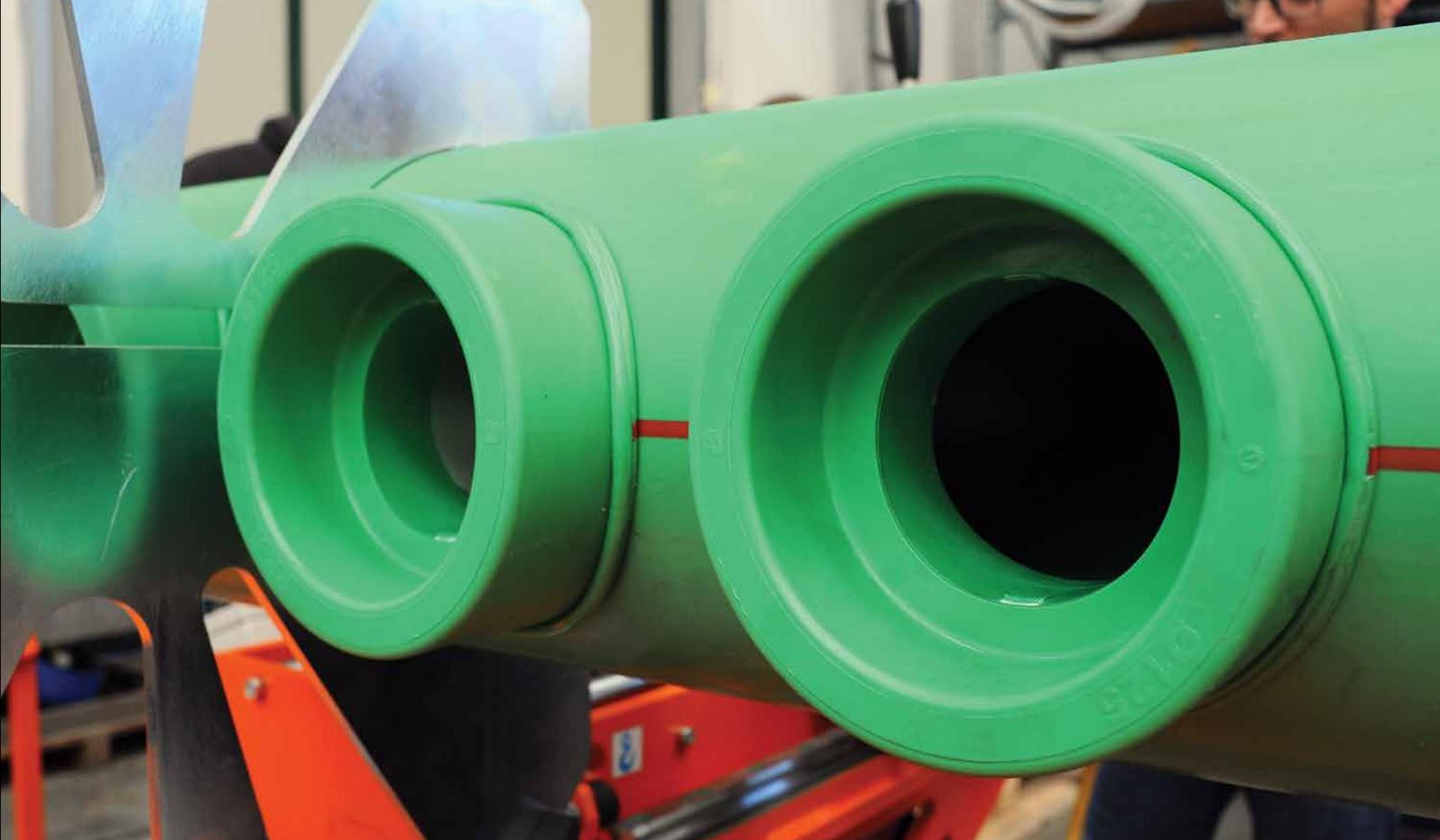
FM 630-180 abbiamo reso "normale" qualcosa di "straordinario"!

**FORNIRE
SEMPRE
LA MASSIMA
QUALITÀ**

**COLLETTORI
SU
MISURA**

**PRECISIONE
MILLIMETRICA**

**FACILITÀ
D'USO**



INFINITE POSSIBILITÀ

VERSATILE

- Materiali: PE, PP, PP-R
- Due tipologie di saldatura
Testa a Testa e Polifusione nel bicchiere
- Campo di lavoro
Saldatura di testa:
Tubo principale
Ø 50 ÷ 630 mm; 1½" ÷ 24" IPS
Derivazione:
Ø 32 ÷ 180 mm; 1" ÷ 6" IPS
Saldatura polifusione nel bicchiere
Tubo principale:
Ø 50 ÷ 630 mm; OD 1½" ÷ 24"
Derivazione:
Ø 20 ÷ 125 mm; OD ½" ÷ 4"

PRECISA

- Precisione millimetrica
- Visibilità area di lavoro
- Stazione di lavoro mobile
- Sistema di saldatura pneumatico
- Perfetta allineamento
foratura - saldatura

COMPLETA

- Morse autocentranti
- Telaio con supporti laterali
- Morse con profilo stretto
- Riduzioni sottili
- Termoelemento intercambiabile
in modo rapido, si evita l'attesa del
raffreddamento quando di cambia
diametro di lavoro o metodo di
saldatura (necessario l'acquisto di
un secondo termoelemento)
- Connessioni per datalogger
(accessorio a richiesta)

TESTA A TESTA

La saldatura di testa permette di unire il tubo principale con raccordi prestampati o spezzoni di tubo personalizzati e preparati da un taglio radiale.

Per la saldatura si usano bussole a sella, e una volta ottenuta l'unione fra il tubo principale con la derivazione (raccordo o tubo) si effettua la foratura tramite apposite frese a tazza.

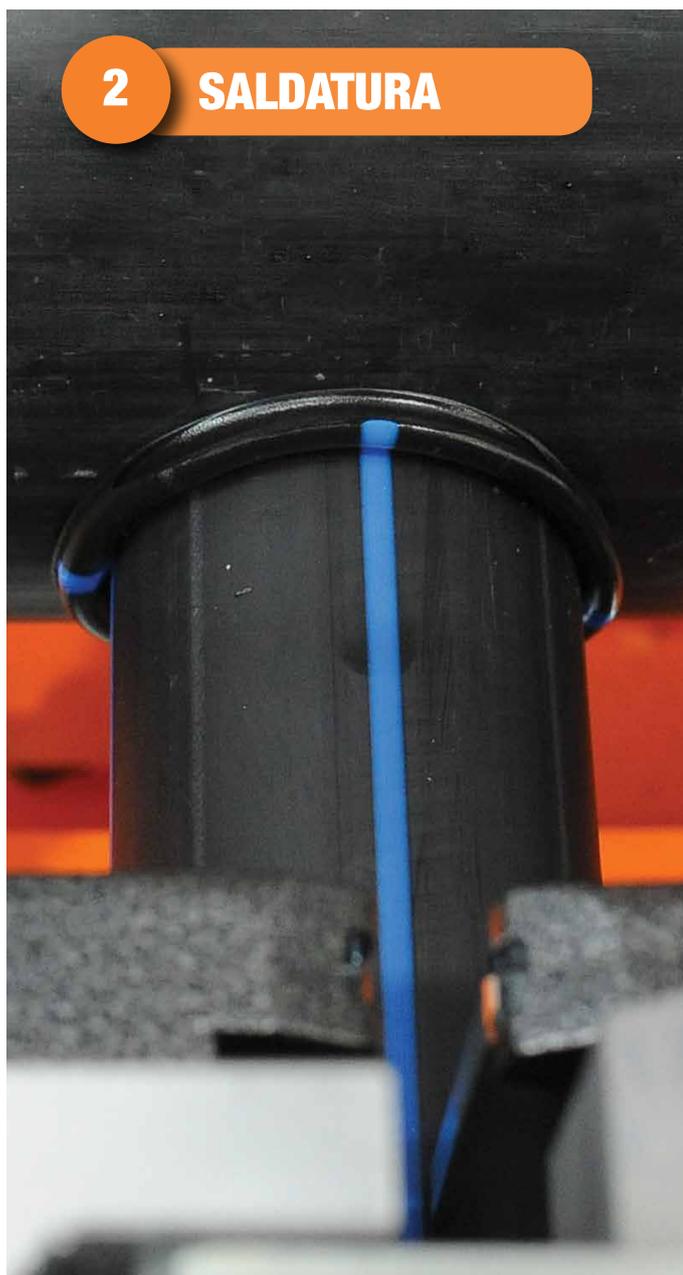
L'operazione si effettua dall'interno del diametro tubo/raccordo.

Con la saldatura di testa si ottengono collettori da $\varnothing 50 \div 630$ mm o $1\frac{1}{2}'' \div 24''$ IPS e con derivazione da $\varnothing 32 \div 180$ mm o $1\frac{1}{2}'' \div 6''$ IPS.

1 RISCALDAMENTO

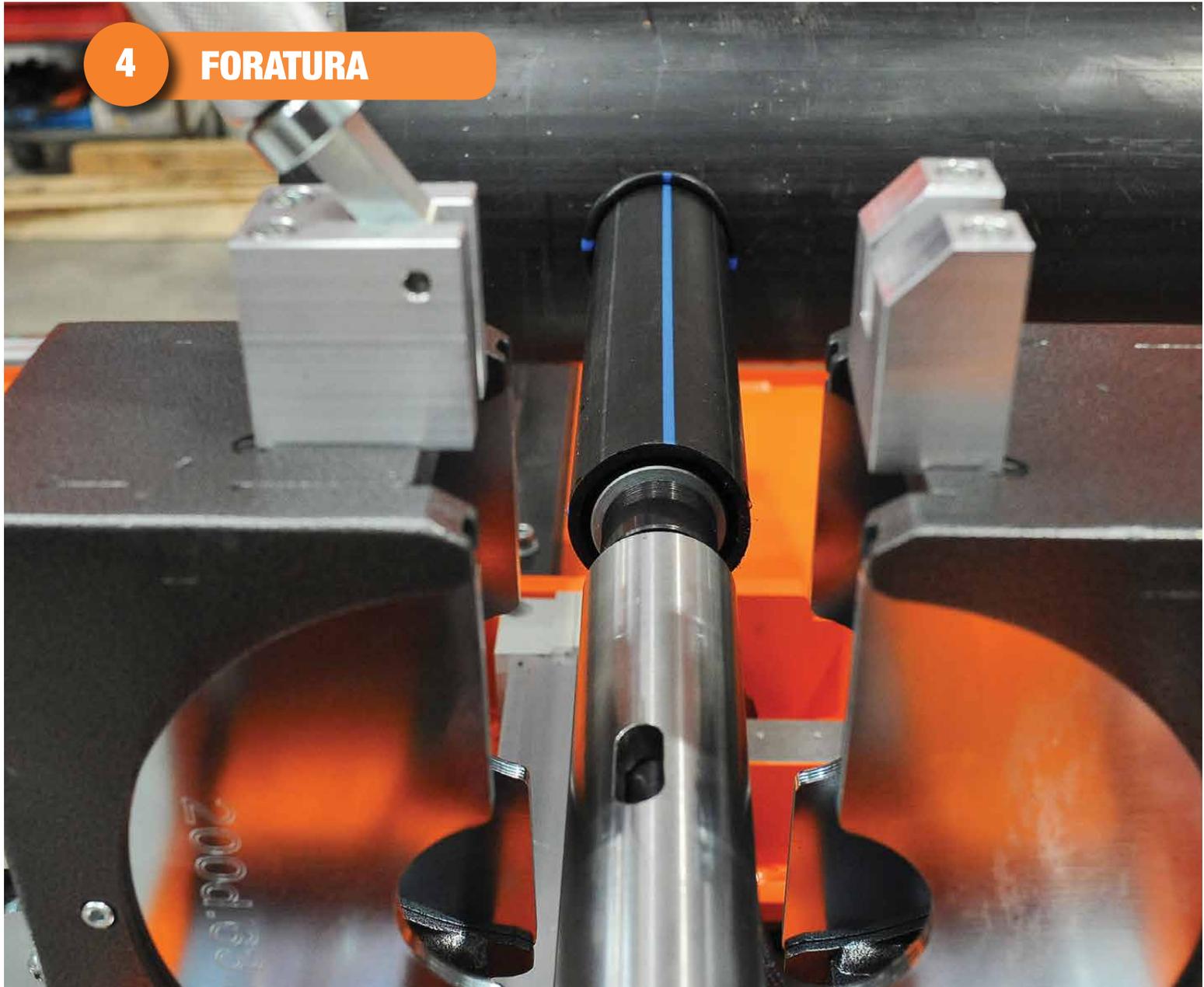


2 SALDATURA





3 INSERIMENTO FRESA



4 FORATURA

LA POLIFUSIONE NEL BICCHIERE

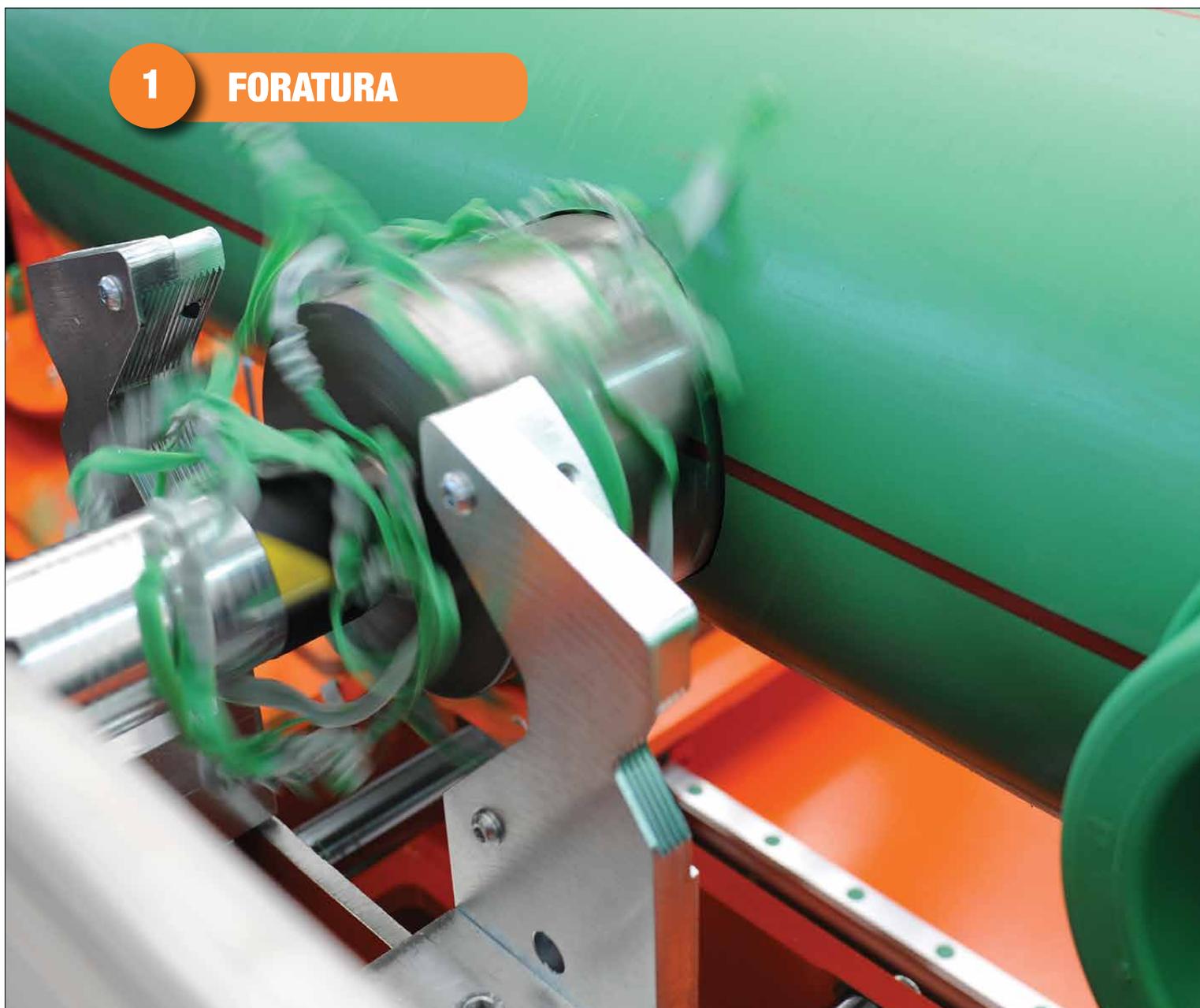
La saldatura di un raccordo per polifusione (saldatura nel bicchiere) richiede come prima azione la foratura del tubo principale che avviene con specifiche frese a tazza.

In seguito con l'impiego di bussole a sella si passa alla fase di saldatura.

Il sistema di morse autocentranti unito al perfetto allineamento fra il raccordo e il foro del tubo principale garantisce saldature di qualità.

Con la saldatura per polifusione si ottengono collettori da $\varnothing 50 \div 630$ mm e $1\frac{1}{2}'' \div 24''$ e con derivazione da $\varnothing 20 \div 125$ mm; $\frac{1}{2}'' \div 4''$.

1 FORATURA

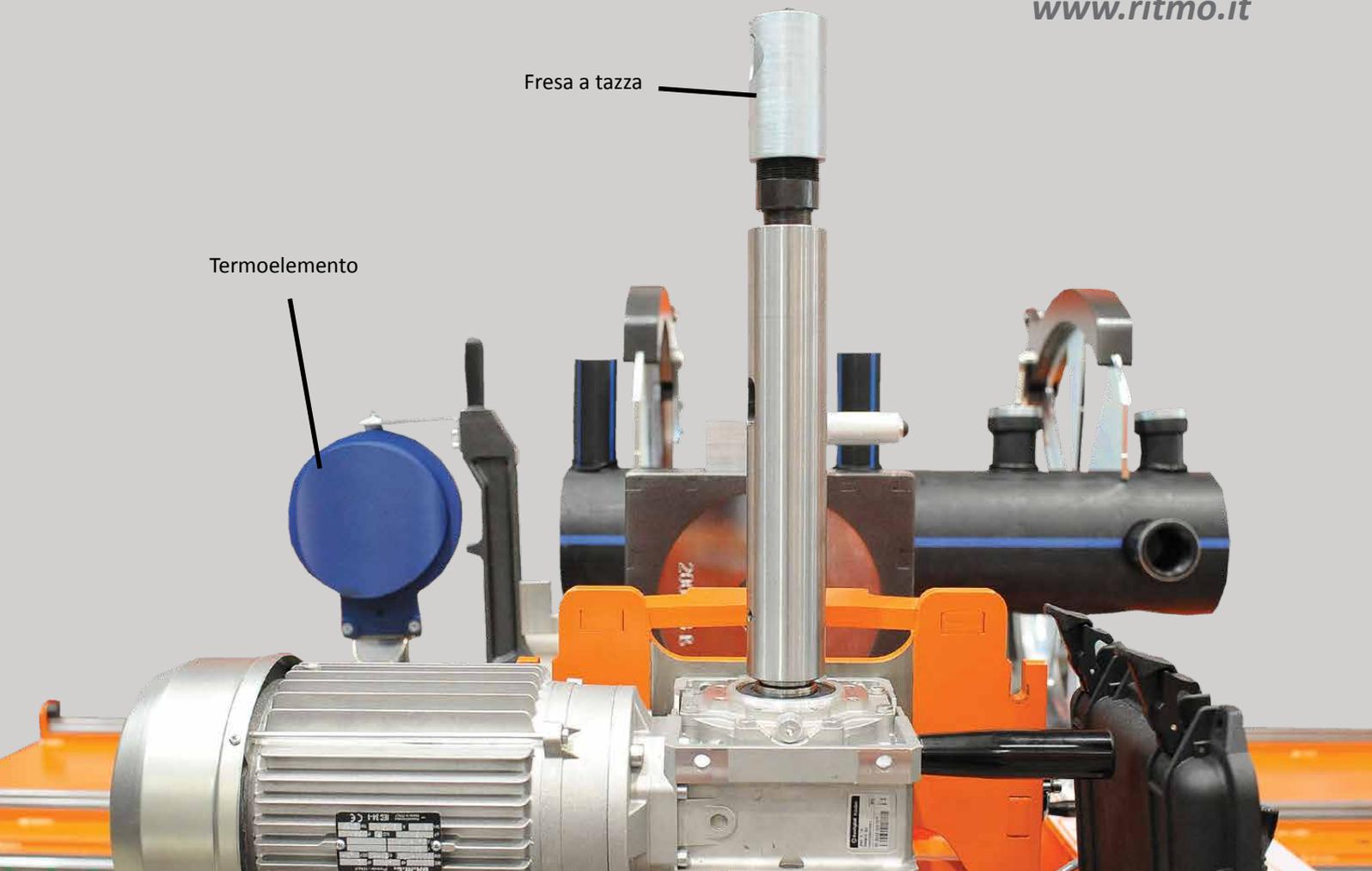
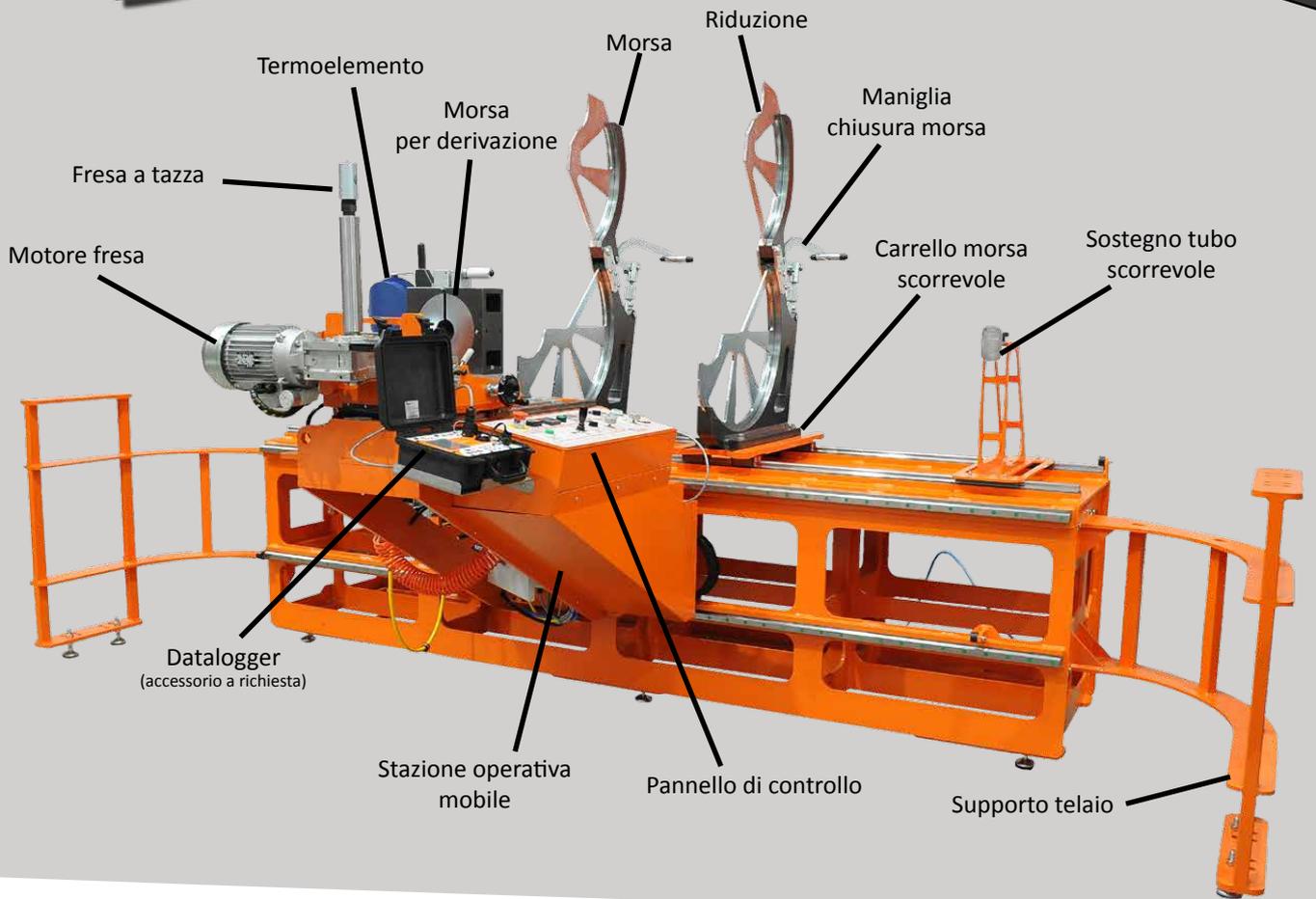


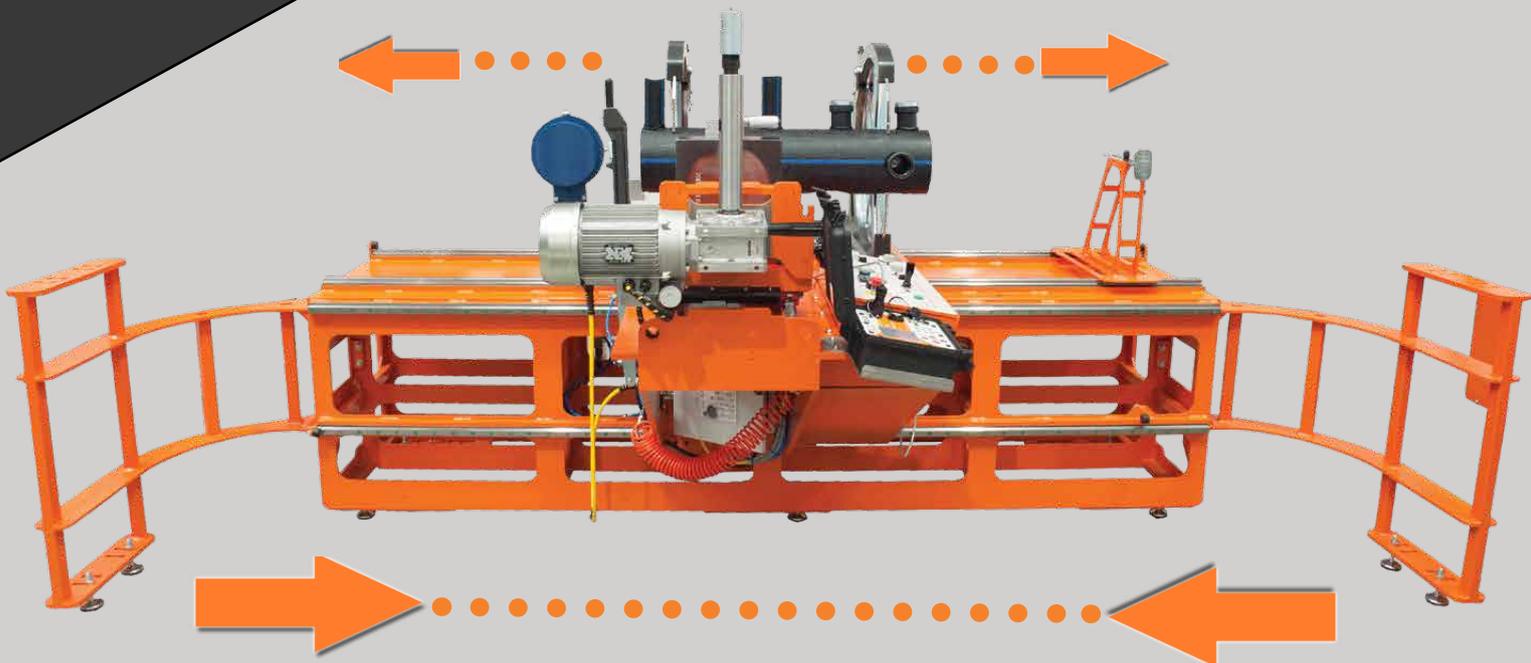


2 RISCALDAMENTO



3 SALDATURA





**ALLINEAMENTO
SEMPRE
CENTRATO E
PERFETTO**

La stazione operativa e le morse sono libere di muoversi lungo tutta l'ampiezza del telaio tramite spostamento manuale da parte dell'operatore. Le morse si possono a loro volta distanziare a piacere e questo permette di lavorare sia con spezzoni di tubo che con verghe. L'allineamento e il centraggio sono sempre garantiti.

Sulla stazione sono presenti: le morse del raccordo, il sistema di saldatura munito di stacco piastra, la fresa, il pannello di controllo e un pratico alloggio per il datalogger.



PANNELLO DI CONTROLLO

Il pannello di controllo permette oltre al setup la movimentazione del termoelemento e della fresa. E' perpendicolare di 90° rispetto al telaio permettendo all'operatore massima visibilità e un miglior controllo durante le fasi di lavoro.





DINAMISMO, FLESSIBILITÀ



**MORSE E RIDUZIONI SOTTILI,
INGOMBRO RIDOTTO**

Dettagli e soluzioni pensati per dare libertà ed efficacia alle tue esigenze di lavoro.

SALDATURA DI TESTA, COMBINAZIONI POSSIBILI

DERIVAZIONI

TUBO PRINCIPALE

Ø mm	32	40	50	63	75	90	110	125	140	160	180
50	♦										
63	♦	♦									
75	♦	♦	♦								
90	♦	♦	♦	♦							
110	♦	♦	♦	♦	♦						
125	♦	♦	♦	♦	♦	♦					
140	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦				
160	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦			
180	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦		
200	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	
225	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦
250	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦
280	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦
315	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦
355	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦
400	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦
450	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦
500	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦
560	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦
630	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦

DERIVAZIONI

TUBO PRINCIPALE

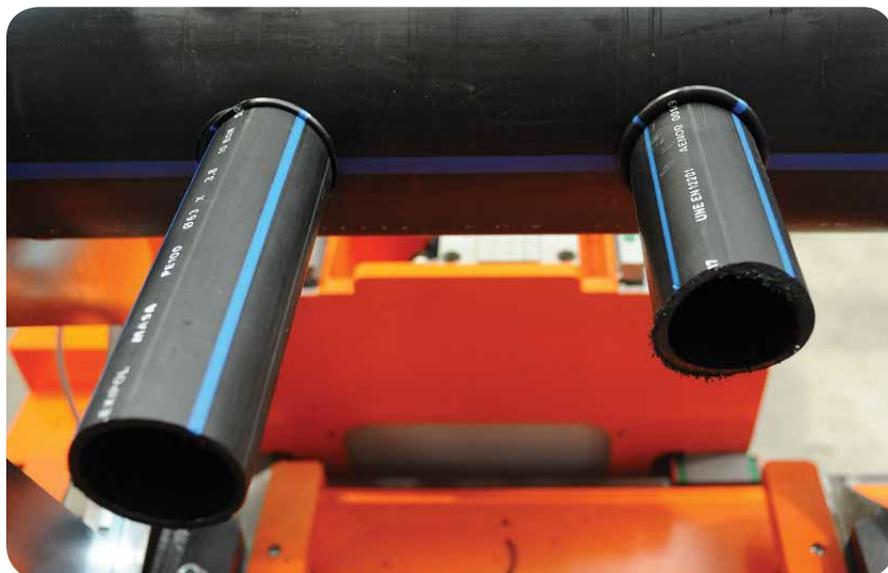
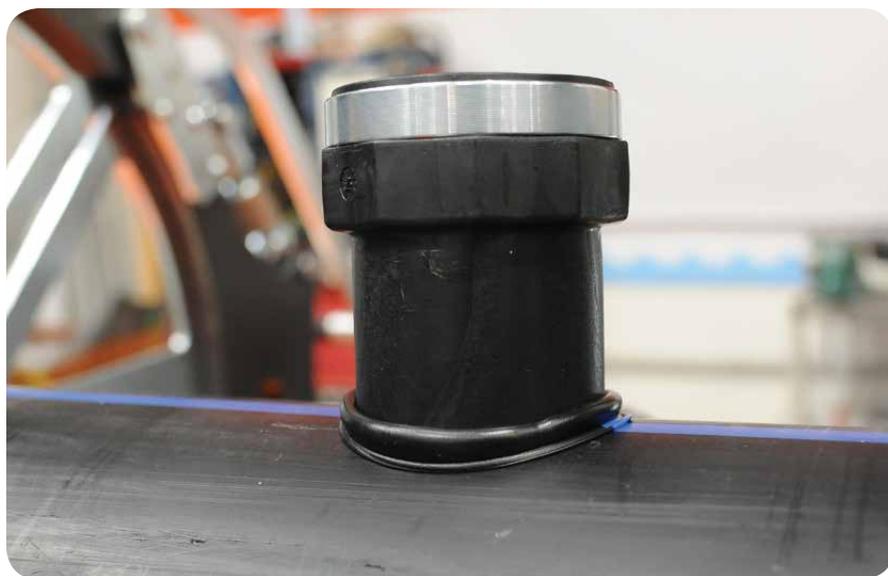
Ø inc IPS	1"	1¼"	1½"	2"	2½"	3"	4"	5"	6"
1½"	♦								
2"	♦	♦							
2½"	♦	♦	♦						
3"	♦	♦	♦	♦					
4"	♦	♦	♦	♦	♦				
5"	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦		
6"	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	
8"	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦
10"	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦
12"	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦
14"	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦
16"	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦
18"	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦
20"	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦
22"	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦
24"	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦

SALDATURA NEL BICCHIERE, COMBINAZIONI POSSIBILI



DERIVAZIONI
Ø 20 ÷ 125 mm
½" ÷ 4"

TUBO
PRINCIPALE
Ø 50 ÷ 630 mm
1½" ÷ 24"



PRODOTTO COMPLEMENTARE

RADIUS 40-315

Segatrice per eseguire tagli radiali precisi su tubi di plastica in PE, PP, PVC.

Grazie ad un carrello scorrevole e ad una scala graduata, si ha la veloce configurazione del raggio di taglio. Il banco di fissaggio del tubo è anch'esso scorrevole e permette di tagliare anche piccoli spezzoni di appena 15 cm. La rotazione della sega durante il taglio viene eseguita manualmente e in totale sicurezza dall'operatore tramite le due maniglie del pannello comandi.



CARATTERISTICHE TECNICHE

FM 630 - 180

Materiali	HDPE, PP, PP-R
Campo di lavoro SALDATURA DI TESTA	Tubo principale: $\varnothing 50 \div 630$ mm; 1½" IPS \div 24" IPS Derivazione: $\varnothing 32 \div 180$ mm; 1" IPS \div 6" IPS
Campo di lavoro SALDATURA NEL BICCHIERE	Tubo principale: $\varnothing 50 \div 630$ mm; 1½" \div 24" Derivazione: $\varnothing 20 \div 125$ mm; ½" \div 4"
Alimentazione	230 V - 50 Hz
Assorbimento massimo	3400 W
Temperatura Ambiente	-5° \div 40° C
Pressione impianto	Minimo 8 bar
Pressioni di interfaccia	PE 0.15 N/mm ² PP 0.10 N/mm ²
Peso	1260 Kg

I dati e le immagini contenuti in questa pubblicazione non sono impegnativi e possono subire variazioni e modifiche da parte di Ritmo S.P.A. senza darne preavviso. ED 02 / 2024

RITMO S.P.A

Via A Volta, 35/37 - Bressano di Teolo (Padova) Italy

Ph. + 39 049 9901888 Fax +39 049 9901993 - info@ritmo.it - www.ritmo.it