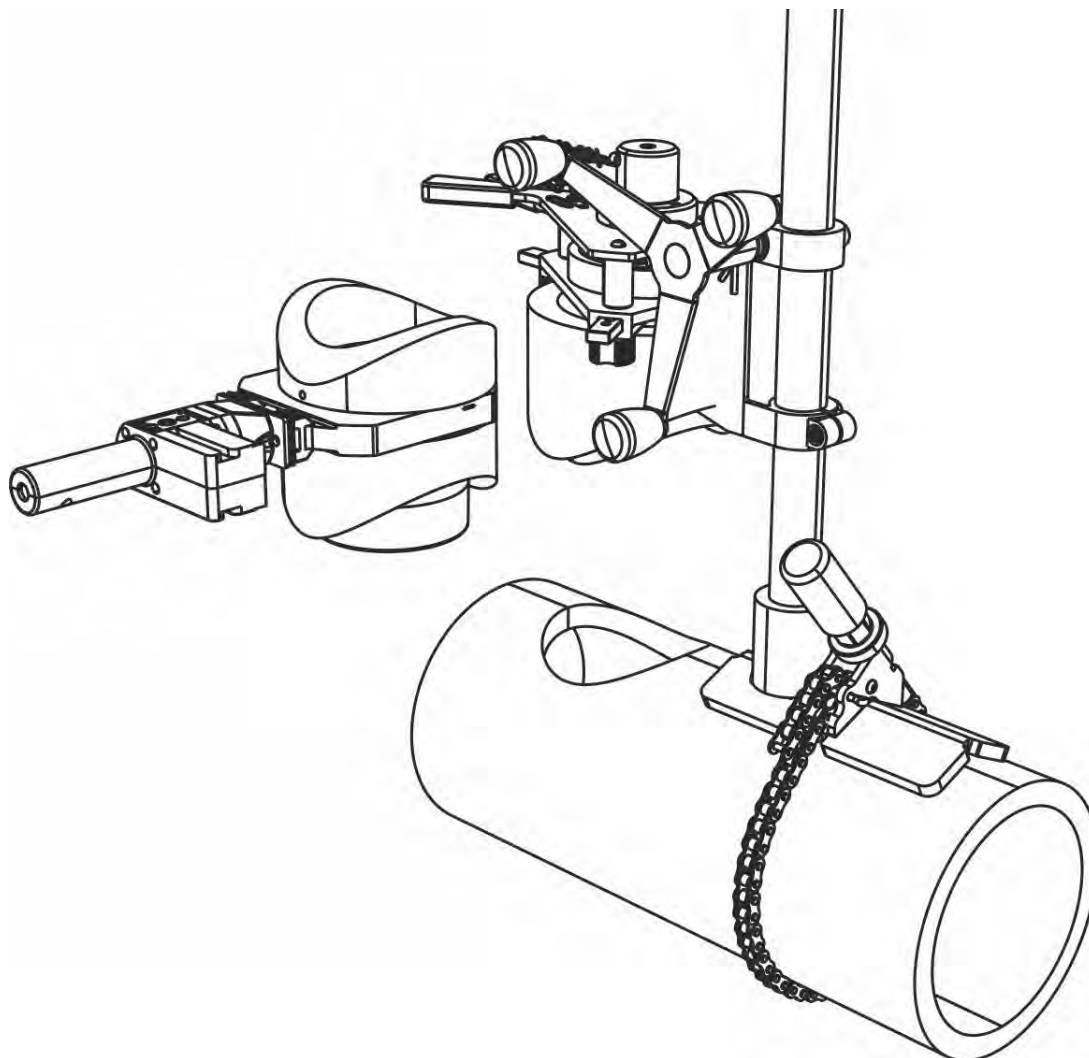


UP 125



I

MANUALE D'ISTRUZIONI E MANUTENZIONE

EN

OPERATION AND MAINTENANCE MANUAL

DE

BEDIENUNGS UND WARTUNGSANLEITUNG

F

MANUEL D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN

E

MANUAL DE INSTRUCCIONES Y MANTENIMIENTO

P

MANUAL DE INSTRUÇÕES E MANUTENÇÃO

I 1. INTRODUZIONE.....3 2. CARATTERISTICHE TECNICHE3 3. CAMPO DI UTILIZZO.....3 4. CRITERI DI SICUREZZA.....4 5. ISTRUZIONI D'USO5 FISSAGGIO COLONNA.....5 FORATURA5 RACCORDO.....6 POLIFUSORE7 SALDATURA.....7 SALDATURA IN SERIE.....9 6. MANUTENZIONE.....10 7. MALFUNZIONAMENTI10	EN 1. INTRODUCTION.....11 2. TECHNICAL FEATURES.....11 3. APPLICATIONS.....11 4. SAFETY CRITERIA.....12 5. WORKING INSTRUCTIONS.....13 DRILL-PRESS SECURING13 BORE.....13 OUTLET-SOCKET FITTING.....14 HOT IRON15 WELDING.....15 CONSTRUCTION OF MULTI-BRANCH PIPE LINE17 6. MAINTENANCE.....18 7. TROUBLESHOOTING.....18
DE 1. INTRODUZIONE.....3 2. CARATTERISTICHE TECNICHE3 3. CAMPO DI UTILIZZO.....3 4. CRITERI DI SICUREZZA.....4 5. ISTRUZIONI D'USO5 FISSAGGIO COLONNA.....5 FORATURA5 RACCORDO.....6 POLIFUSORE7 SALDATURA.....7 SALDATURA IN SERIE.....9 6. MANUTENZIONE.....10 7. MALFUNZIONAMENTI10	F 1. INTRODUCTION.....27 2. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES.....27 3. CHAMPS D'UTILISATION.....27 4. SÉCURITÉ.....28 5. INSTRUCTIONS DE TRAVAIL.....29 FIXATION DE LA COLONNE29 FORER.....29 RACCORD À SELLE.....30 ÉLÉMENT CHAUFFANT.....31 SOUDAGE31 CONSTRUCTION DE COLLECTEURS.....33 6. ENTRETIEN.....34 7. DIAGNOSTIC DES ANOMALIES.....34
E 1. INTRODUCCIÓN35 2. ESPECIFICACIONES.....35 3. ÁMBITO DE APLICACIÓN.....35 4. CRITERIOS DE SEGURIDAD.....36 5. INSTRUCCIONES DE USO.....37 FIJACIÓN DE LA COLUMNA-SOPORTE37 PERFORACIÓN37 ACCESORIO38 POLIFUSOR.....39 SOLDADURA.....39 COLECTORES.....41 6. MANTENIMIENTO.....42 7. MAL FUNCIONAMIENTO.....42	P 1. INTRODUÇÃO.....43 2. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS.....43 3. APLICAÇÃO.....43 4. CRITÉRIOS DE SEGURANÇA44 5. INSTRUÇÕES DE USO.....45 FIXANDO A COLUMNA45 PERFURAÇÃO.....45 ACESSÓRIO DE DERIVAÇÃO46 POLIFUSORA.....47 SOLDAGEM.....47 COLETORES.....49 6. MANUTENÇÃO.....50 7. SOLUÇÃO DE PROBLEMAS50

1. INTRODUZIONE

Egregio Cliente,

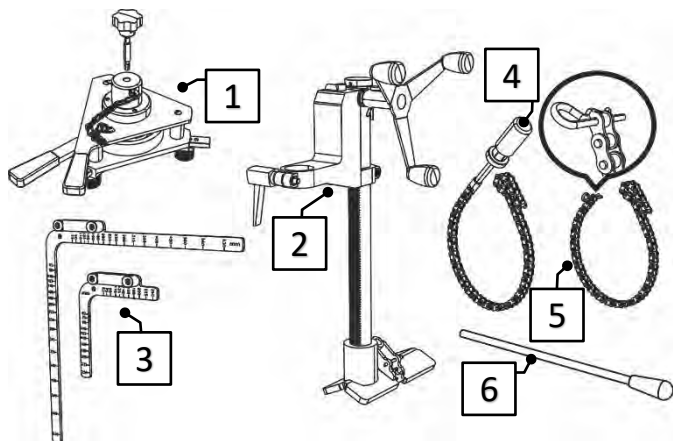
La ringraziamo per aver scelto una macchina della linea di prodotti Ritmo. Questo manuale e il suo allegato sono stati redatti dal Costruttore della macchina con lo scopo di illustrare le caratteristiche e le modalità di utilizzo di questo prodotto. In essi sono contenute tutte le informazioni e le avvertenze necessarie per un uso appropriato e sicuro dell'apparecchio da parte di operatori professionisti. Raccomandiamo di leggerli in tutte le loro parti prima di accingersene all'uso e di conservarli a corredo della macchina per consultazioni future e/o eventuali successivi utilizzatori.

Siamo certi che Le sarà facile familiarizzare con la Sua nuova attrezzatura e che potrà servirsene a lungo con piena soddisfazione.

Cordialmente,
Ritmo S.p.A.

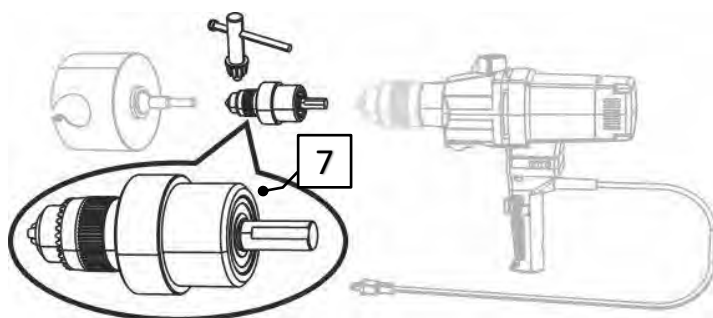
2. CARATTERISTICHE TECNICHE

Peso netto macchina [Kg]:	16
Dimensioni valigia di trasporto l x l x h [mm]	420x580x177
Peso valigia di trasporto [Kg]	7
Campo diametri condotta [mm]:	Ø 63 ÷ Ø 630
Campo diametri derivazioni [mm]:	Ø 32 ÷ Ø 125



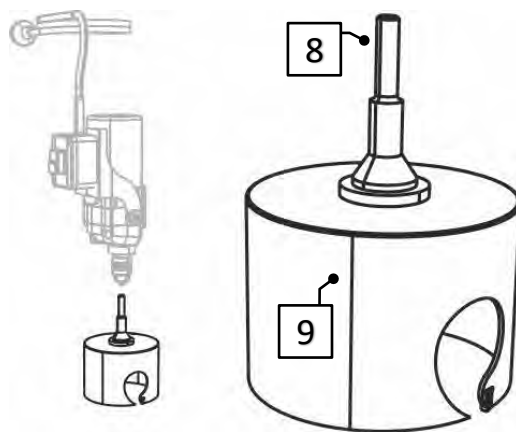
1	Mandrino con griffe di fissaggio raccordo
2	Colonna di fissaggio
3	Squadra con livella (a richiesta squadra da 630mm)
4	Catena con manico di serraggio
5	Prolunga catena
6	Paletto inserimento TP

ADATTATORE PER TRAPANI



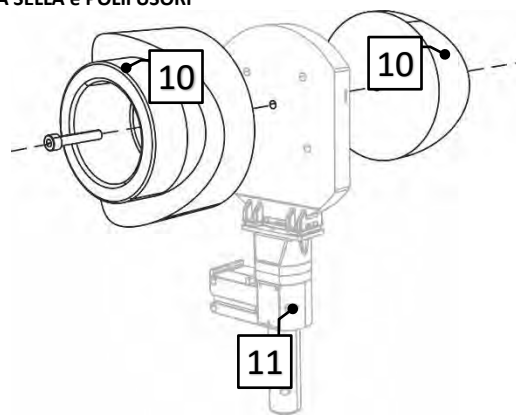
7	Adattatore
---	------------

DOTAZIONI A RICHIESTA



8	Trascinatore (per tutte le tazze)
9	Frese a tazza

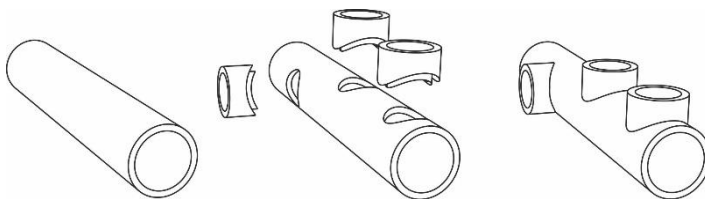
MATRICI A SELLA e POLIFUSORI



10	Matrici
11	Polifusore

3. CAMPO DI UTILIZZO

La UP 125 è attrezzatura da cantiere che serve a realizzare derivazioni e collettori forando e saldando per polifusione la condotta con raccordi a di materiale termoplastico quale PE, PP ed altri.



4. CRITERI DI SICUREZZA

L'utilizzo di questo prodotto è destinato esclusivamente a personale addestrato e qualificato secondo le normative vigenti.

Adibire la macchina esclusivamente alla funzione descritta nel Capitolo Utilizzo e secondo le istruzioni d'uso e manutenzione della saldatrice. Qualsiasi altro impiego è da considerarsi improprio ed è vietato, poiché può causare lesioni agli operatori, a terzi, e/o danni alla macchina o ad altri oggetti.

È assolutamente vietato rimuovere i dispositivi di sicurezza (interruttori, microinterruttori, sigilli ecc.).

Sostituire prontamente qualsiasi componente usurato o danneggiato con ricambi originali Ritmo.

Qualsiasi intervento di riparazione sulla macchina deve essere effettuato da personale esperto e qualificato.

SEGNALI DI ALLERTA



Quando vedete questo segnale di allerta, leggete attentamente il suo significato: LA TUA SICUREZZA È IN PERICOLO.

I segnali sono accompagnati da una delle seguenti parole:

PERICOLO, AVVERTIMENTO, e la CAUTELA.



PERICOLO Indica un'imminente situazione di pericolo che se non viene evitata darà luogo a morte o danno serio.



AVVERTIMENTO Indica una situazione potenzialmente pericolosa che se non viene evitata potrebbe dare luogo a morte o danno serio.



CAUTELA Indica una situazione di pericolo che se non viene evitata può dare luogo a danno minore o moderato.

In questo manuale è possibile incontrare altre due indicazioni: **NOTA** ed **IMPORTANTE**.

NOTA: può attirare l'attenzione su un comportamento che potrebbe danneggiare l'apparecchiatura. Può anche indicare una attenzione contro pratiche pericolose.

IMPORTANTE: indica un suggerimento per come migliorare e/o facilitare la metodologia di lavoro.

LEGGERE E CAPIRE



Non utilizzare questa apparecchiatura finché non si abbia letto accuratamente e capito i capitoli "CRITERI DI SICUREZZA" e "ISTRUZIONI D'USO" descritti nel presente manuale e negli altri eventuali allegati ad esso. La propria sicurezza e la sicurezza di altri dipendono dall'uso appropriato della presente attrezzatura. **Seguire ed applicare le specifiche normative relative all'uso dell'apparecchiatura in funzione del luogo di utilizzo.**

Ritmo non può prevedere ogni possibile circostanza che potrebbe comportare un potenziale pericolo. Gli avvertimenti in questo manuale e sulla macchina non possono perciò garantire la sicurezza completa, pertanto bisogna procedere all'utilizzo dell'apparecchiatura applicando un'opportuna metodologia di lavoro che garantisca la propria sicurezza e quella degli altri. Assicurarsi che l'uso e la manutenzione dell'apparecchiatura non creino situazioni di pericolo.

PERICOLI DI NATURA ELETTRICA

Presente su:

- FORATRICE
- TERMOELEMENTO



Verificare che le caratteristiche elettriche della macchina corrispondano a quelle della fonte di alimentazione. Il quadro da cantiere o il gruppo elettrogeno ai quali si collega la macchina devono essere dotati di interruttore differenziale ad alta sensibilità ($I_{\Delta}=30\text{mA}$).

Non esporre la macchina alla pioggia o ad altri liquidi. Assicurarsi che le protezioni isolanti (ad esempio i guanti) siano sempre perfettamente asciutte.

Non esporre i cavi ad agenti chimici o a sollecitazioni meccaniche (come passaggio di veicoli e pedoni, contatto con oggetti taglienti, strattoni ecc.).

Scollegare la presa di alimentazione dalla rete elettrica a lavori terminati o sospesi. Prima di utilizzare la macchina controllare l'integrità dei singoli componenti, in particolare parti isolanti, cavi, passacavi e pressacavi.

Verificare mensilmente il corretto intervento dell'interruttore differenziale.

Effettuare una pulizia accurata della macchina al termine del suo utilizzo. Non usare solventi, benzine, sostanze abrasive che potrebbero danneggiare le parti isolanti.

Collegare a terra la macchina.

Verificare l'efficienza del collegamento a terra



L'eventuale cavo di prolunga deve essere a norma e adatto alla potenza richiesta.

Luoghi ristretti o particolarmente umidi, cantieri circondati da masse metalliche o acqua (ad esempio cantieri navali) richiedono l'utilizzo di apparecchiature alimentate in SELV (bassissima tensione di sicurezza).

PERICOLI DI NATURA MECCANICA

Presente su:

COLONNA
MANDRINO
FRESA A TAZZA



AVVERTIMENTO

Tenersi a distanza di sicurezza durante i movimenti della colonna.



PERICOLO DI
SCHIACCIAMENTO



PERICOLO DI
IMPIGLIAMENTO



PERICOLO DI
TAGLIO



PROIEZIONE
SCHEGGE

PERICOLI DI NATURA TERMICA

Presente su:

TERMOELEMENTO

Movimentare il termoelemento con cautela.

Pulire il termoelemento con cautela.

Non toccare il cordolo di saldatura e le zone limitrofe prima del completo raffreddamento.



PERICOLO
DI USTIONI



USARE
GUANTI PROTETTIVI

Presente su:

TERMOELEMENTO

Non utilizzare la macchina in atmosfera esplosiva (per la presenza di gas, vapori infiammabili ecc.).

Tenere fuori dal raggio d'azione del termoelemento materiali deteriorabili con il calore o infiammabili (oli, solventi, vernici ecc.).

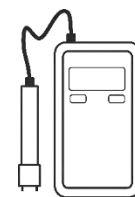


PERICOLO DI
INCENDIO

CONTROLLO TEMPERATURA

Una errata impostazione della temperatura del termoelemento può comportare un cattivo esito della saldatura.

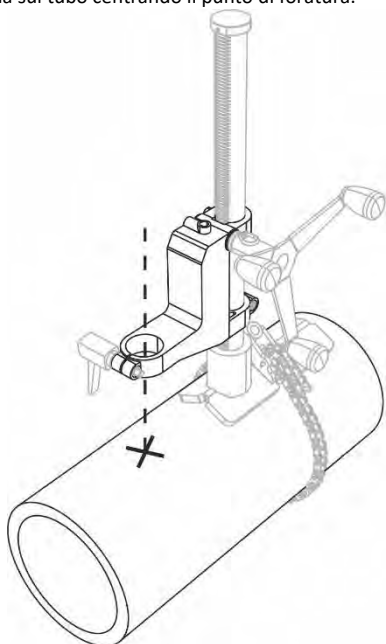
Verificare periodicamente con un termometro digitale tarato che la temperatura delle superfici delle matrici termoelemento sia corretta.



5. ISTRUZIONI D'USO

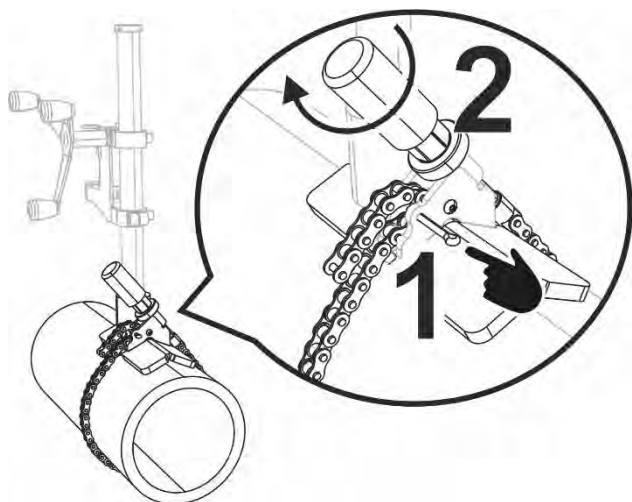
FISSAGGIO COLONNA

Fissare la colonna sul tubo centrando il punto di foratura.



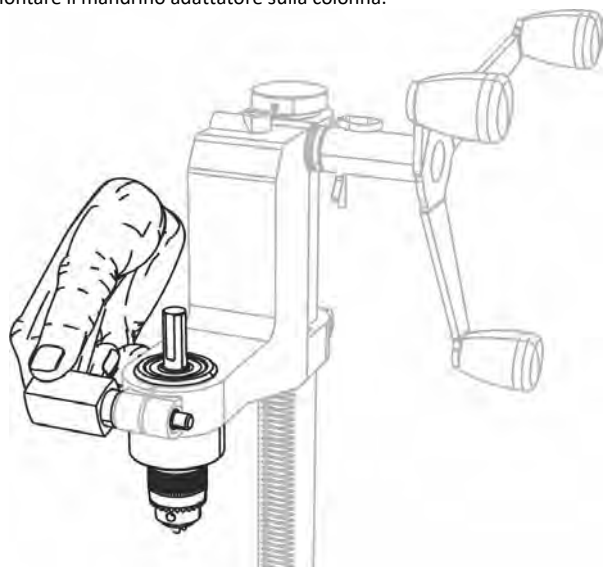
Bloccare la prima maglia disponibile sul sistema di ancoraggio e fissarla con la spina di sicurezza (1).

Tendere la catena attorno al tubo ruotando il manicotto (2).

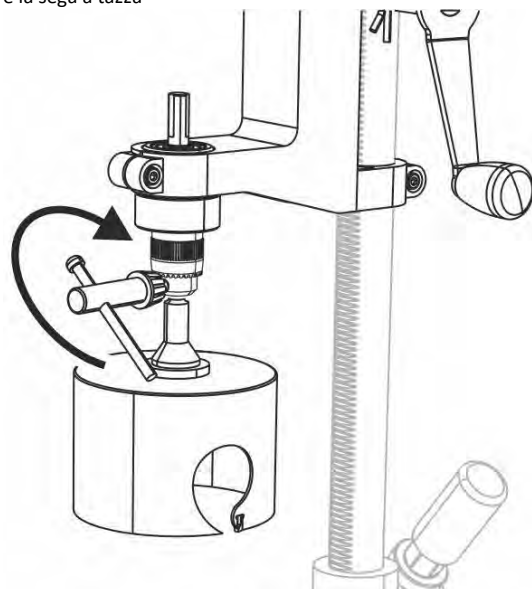


FORATURA

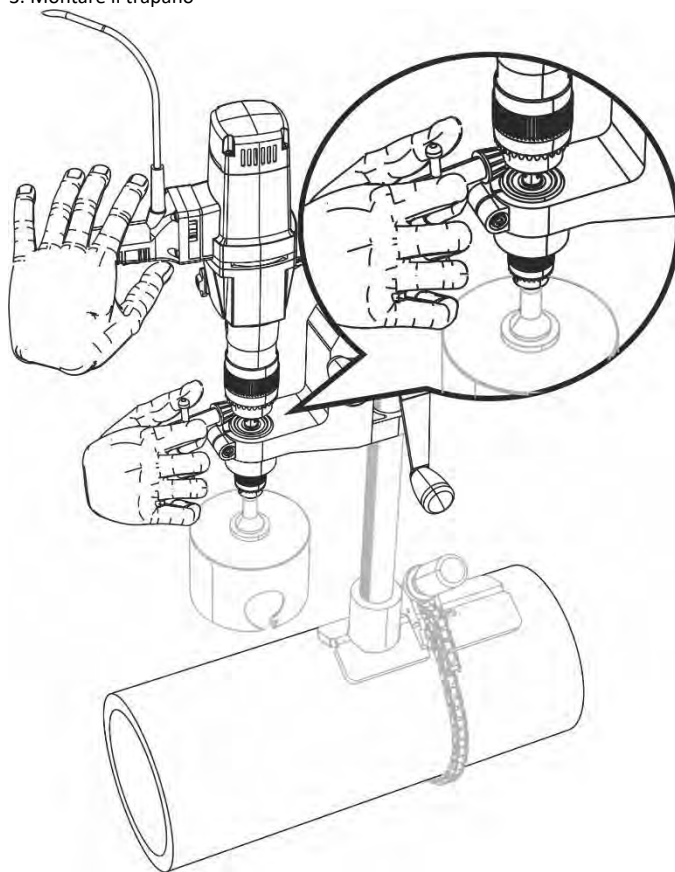
1. Montare il mandrino adattatore sulla colonna:



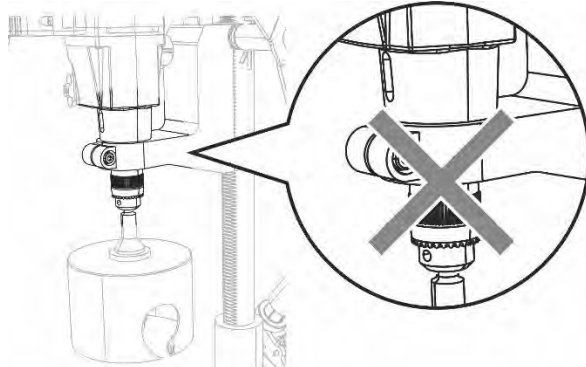
2. Fissare la sega a tazza



3. Montare il trapano



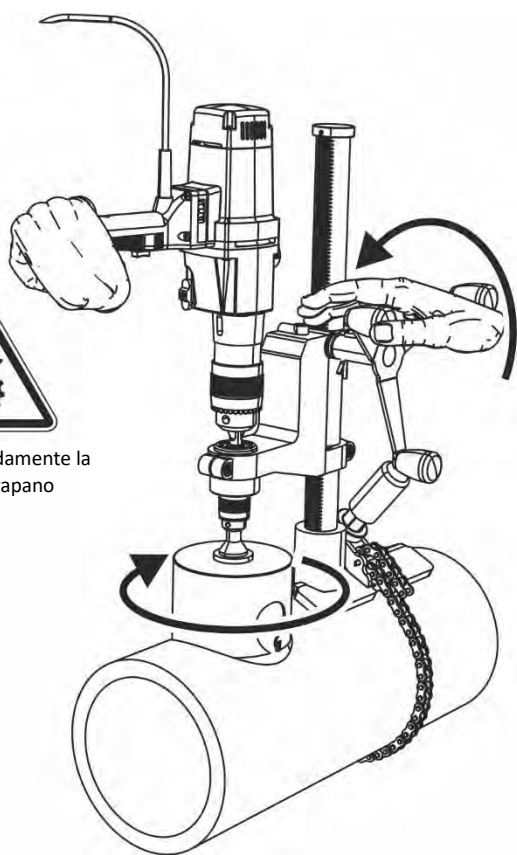
⚠ CAUTELA non fissare il trapano sulla colonna.



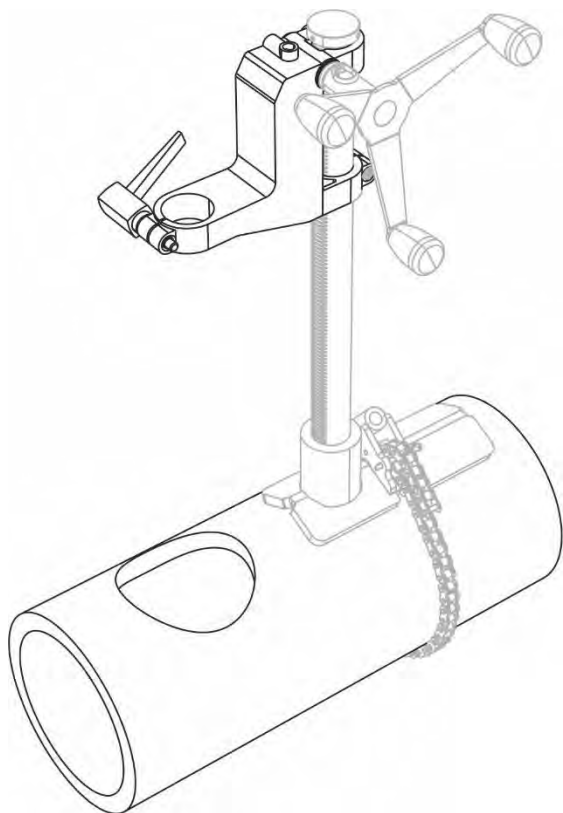
Mantenere saldamente l'impugnatura del trapano, avviare la foratrice e forare la condotta.



Mantenere saldamente la posizione del trapano

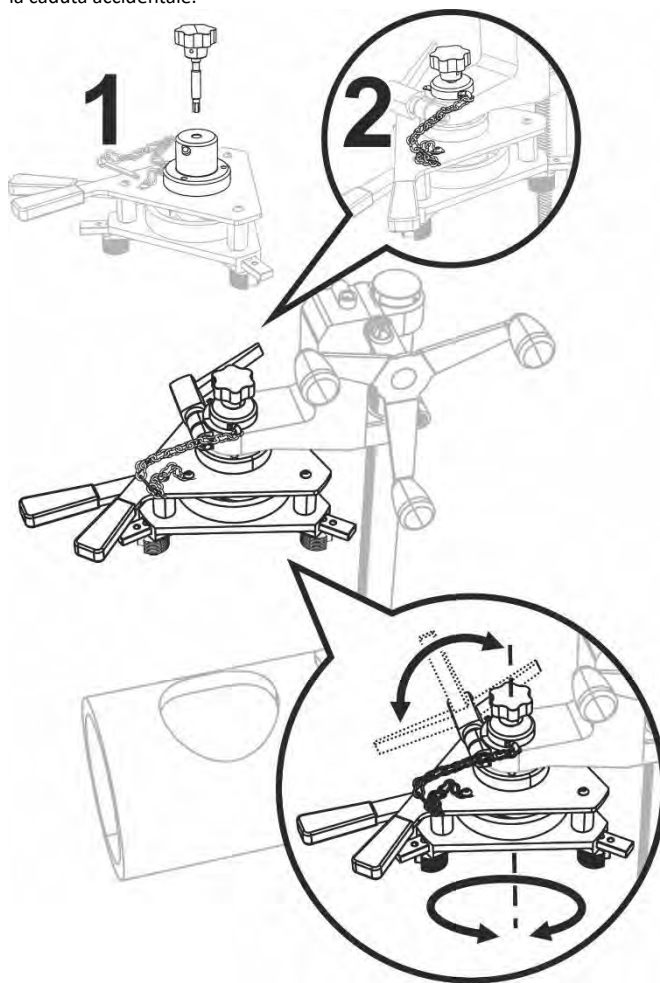


Spegnere la foratrice e rimuoverla dalla colonna.



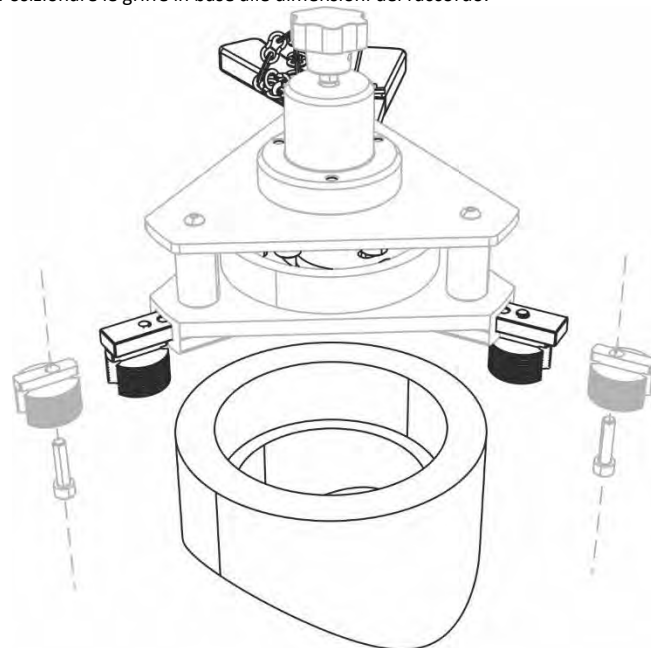
RACCORDO

Inserire il mandrino del raccordo e fissare la catenella di sicurezza per evitarne la caduta accidentale.

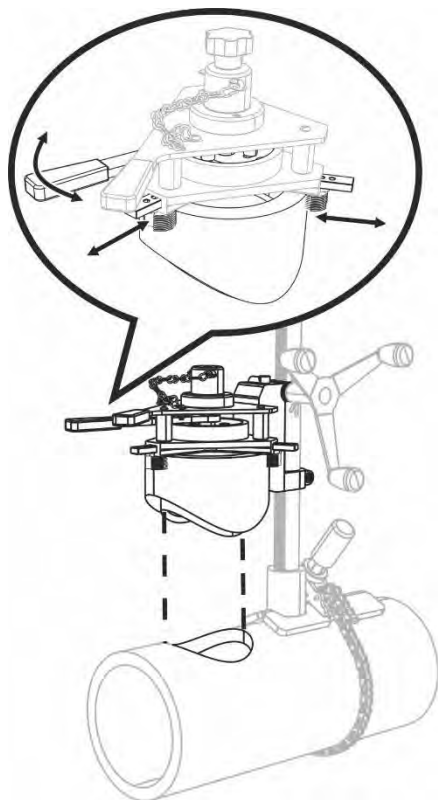


Tenere il collare della colonna sufficientemente allentato da permettere la rotazione del mandrino senza basculare.

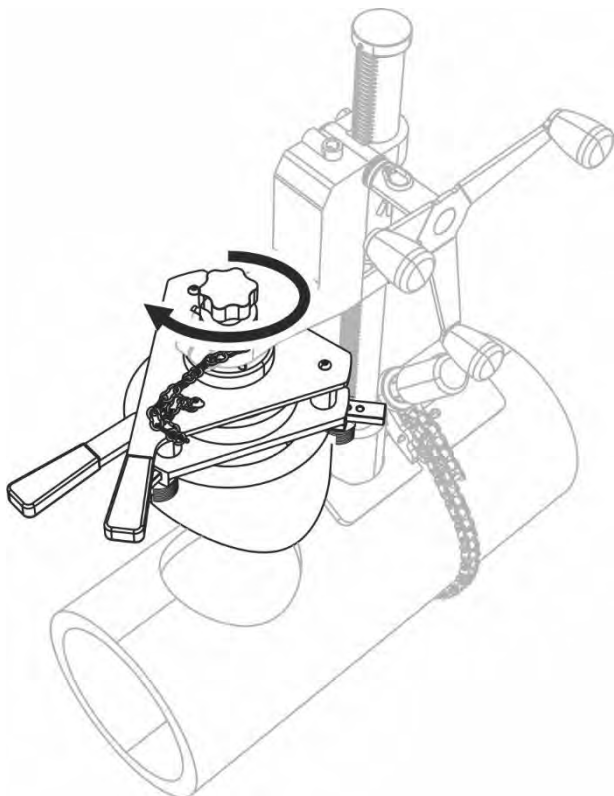
Posizionare le griffe in base alle dimensioni del raccordo.



Bloccare il raccordo con le griffe.

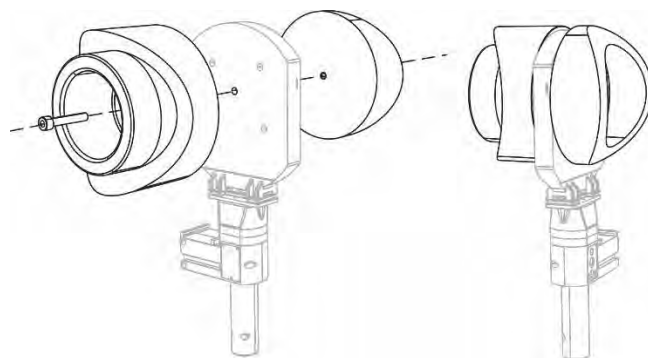


Fissare la posizione delle griffe serrando la manopola.

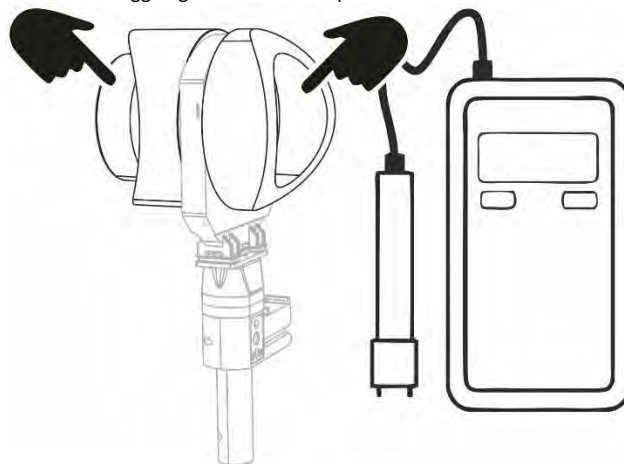


POLIFUSORE

Montare le matrici adeguate fissandole in modo da garantire una buona trasmissione del calore.

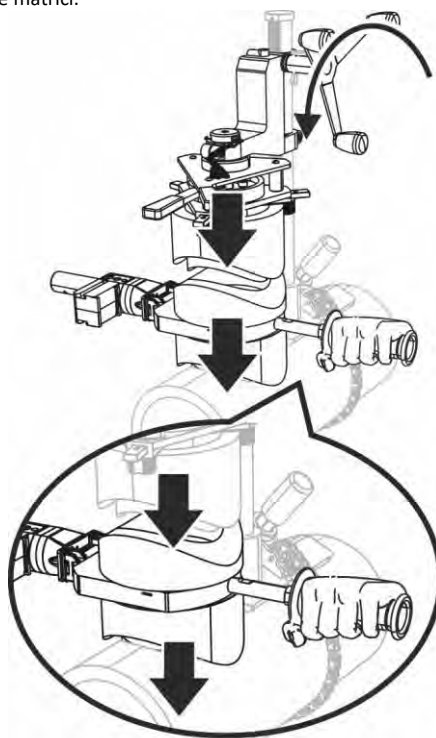


Attendere il raggiungimento della temperatura di lavoro.



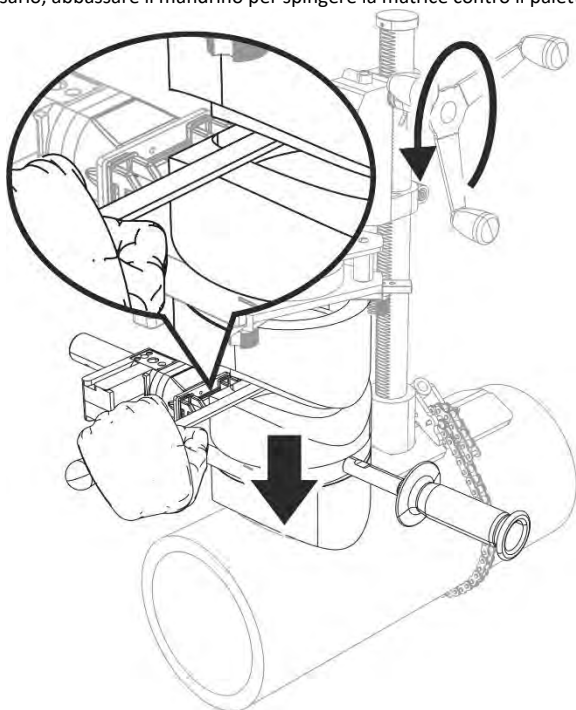
SALDATURA

Inserire il polifusore tra raccordo e condotta e portare in contatto le zone da saldare con le matrici.

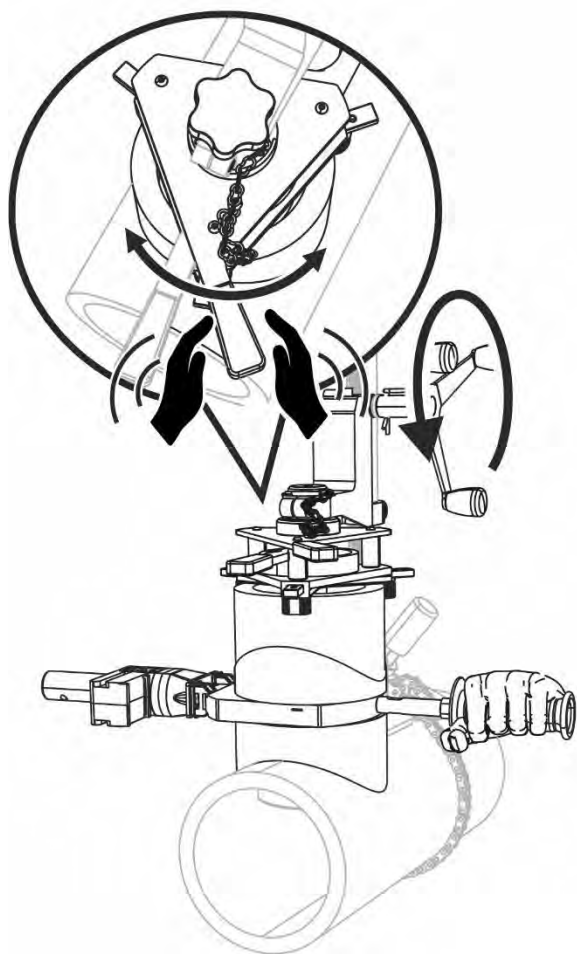


Alcuni raccordi possono richiedere il preriscaldamento della zona di saldatura sul tubo per un accoppiamento più omogeneo.

Posizionare il paletto di inserimento del polifusore tra il riscaldatore e il raccordo attaccato al mandrino. Spingere il polifusore verso il tubo. Se necessario, abbassare il mandrino per spingere la matrice contro il paletto.



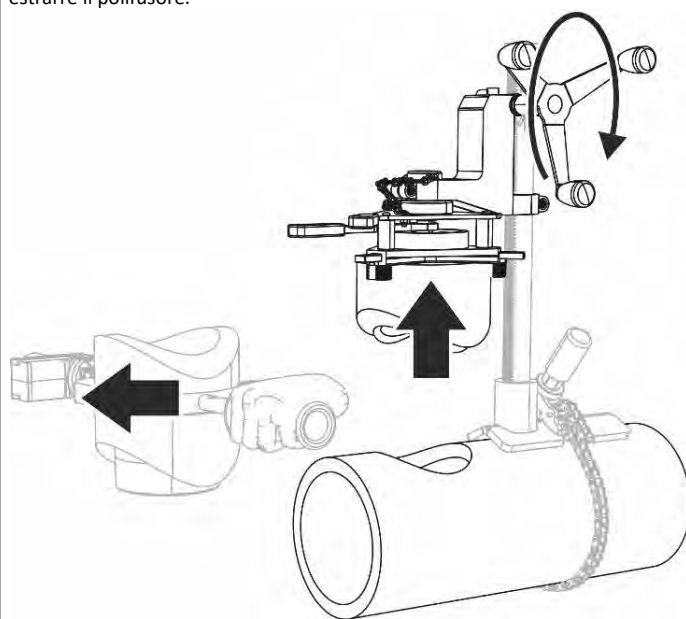
Se necessario ruotare il mandrino per allineare il raccordo con la matrice del polifusore.



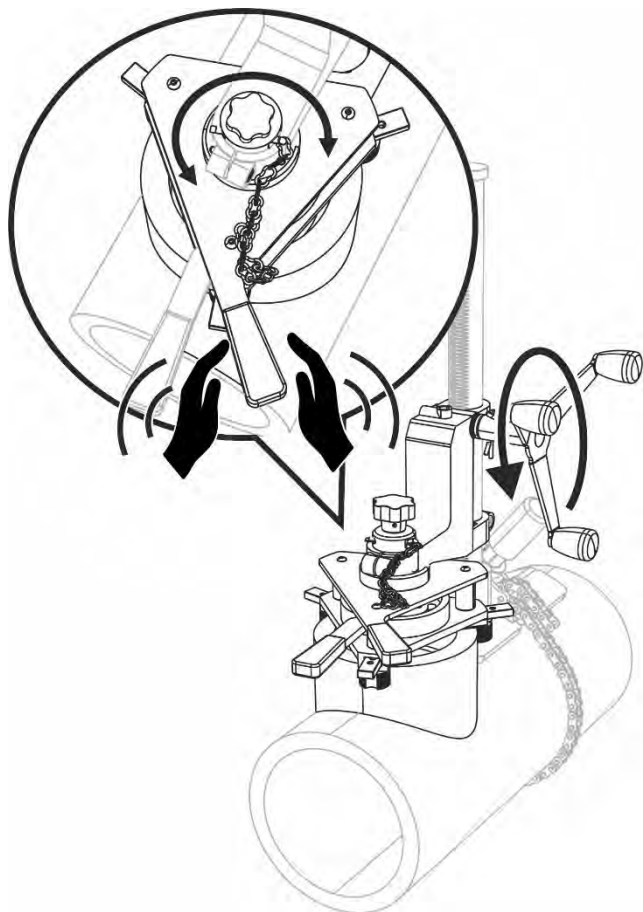
Non utilizzare la maniglia inferiore per ruotare il mandrino, per non allentare le griffe sul raccordo.



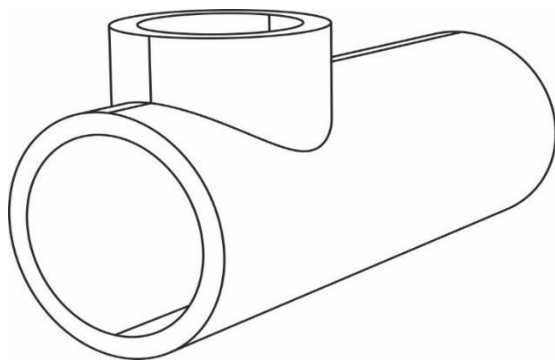
Al termine della fase di riscaldamento sollevare rapidamente il raccordo per estrarre il polifusore.



Inserire il raccordo nella condotta e terminare la saldatura. Se necessario ruotare il mandrino per migliorare l'allineamento.

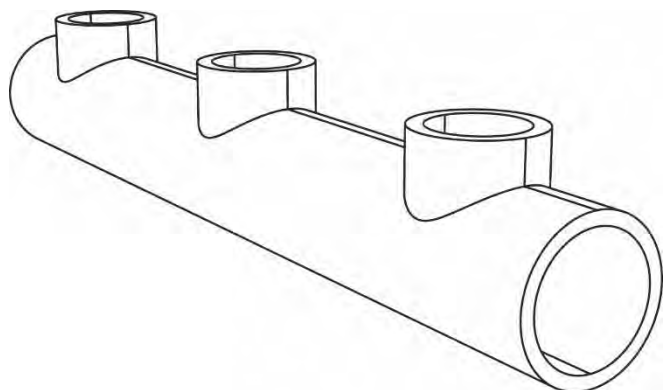


Al termine del raffreddamento liberare la condotta ed il raccordo.



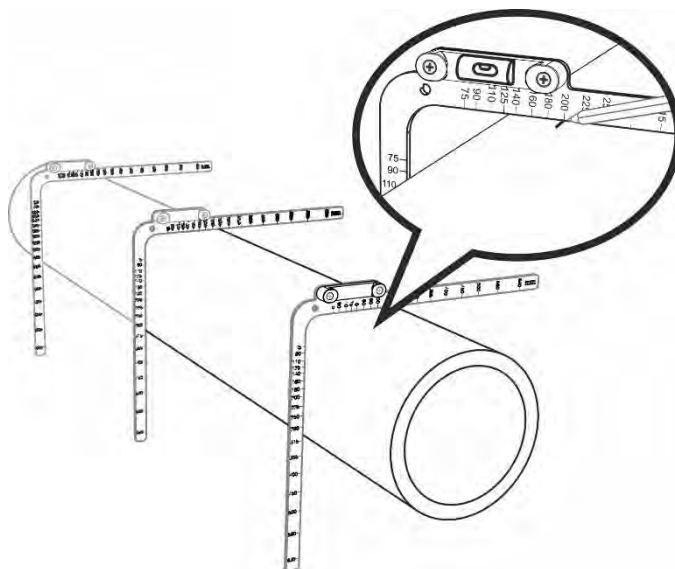
SALDATURA IN SERIE

Nell'esempio di seguito le derivazioni si trovano sullo stesso piano:

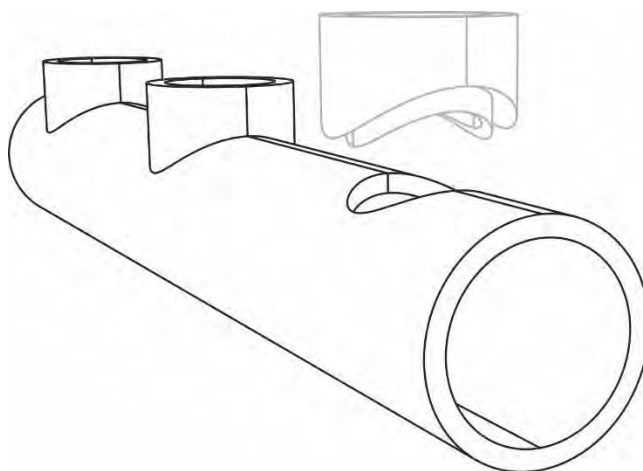


Le saldature possono essere effettuate anche su condotte con l'asse longitudinale non in piano.

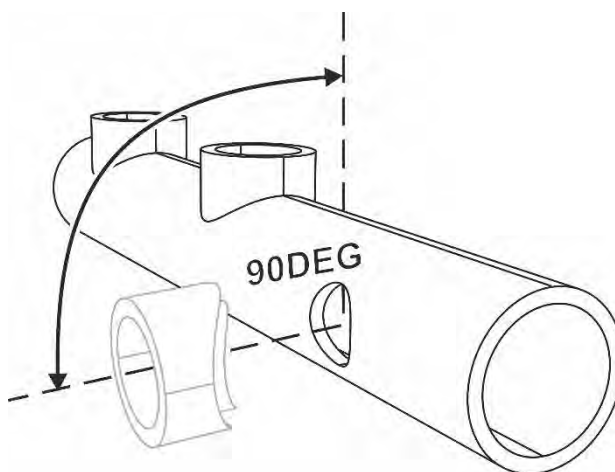
Utilizzare la squadretta con livella per segnare i centri dei fori.



Procedere con la foratura della condotta ed alla saldatura dei raccordi.



La squadretta consente di saldare anche raccordi sui fianchi utilizzando il lato opposto alla figura in alto



6. MANUTENZIONE

⚠ PERICOLO Sconnettere foratrice e polifusore dalla rete elettrica prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione.



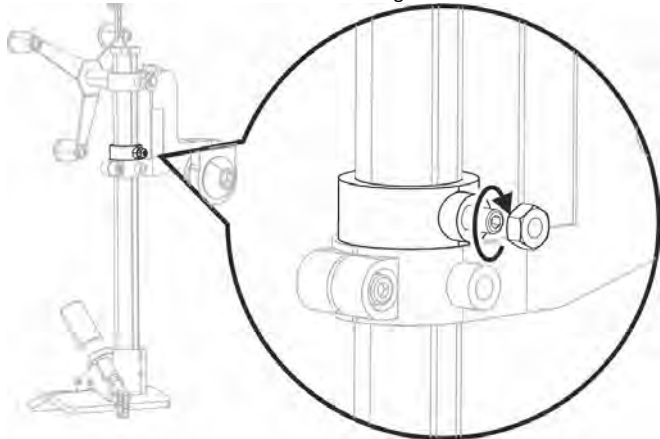
COLONNA

Mantenere le guide dei carrelli sempre pulite e oliate.
Non pulire le guide con stracci abrasivi o sostanze corrosive.

PASTIGLIA FRENO

Se il sostegno della colonna tende a scivolare verso il basso, fissare la pastiglia del freno:

1. allentare il controdamo e fissare la vite esagonale incassata al suo interno.



2. Fissare nuovamente il controdamo

TERMOELEMENTO

Al termine di ogni saldatura pulire la superficie delle matrici di riscaldamento, ancora alla temperatura di esercizio, con decapante adatto.



FORATRICE

Controllare lo stato di usura delle frese a tazza e del mandrino.



7. MALFUNZIONAMENTI

⚠ PERICOLO

Sconnettere la macchina dalla rete elettrica prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione.

Consultare il manuale dedicato del polifusore.



Avvertenza

Le caratteristiche tecniche della macchina e i dati riportati nel presente manuale possono subire variazioni senza preavviso a discrezione del costruttore.
È vietata la riproduzione, anche parziale e sotto qualsiasi forma, di questo documento.

Le parti di ricambio e la documentazione tecnica è disponibile anche online:
www.ritmo.cloud.

Supporto in caso di problemi:



Ritmo S.p.A.

via A. Volta, 35/37 - Z.I. Selve
35037 BRESSEO DI TEOLO (PD)

ITALIA

Tel. +39.049.990.1888

Fax +39.049.990.1993

service@ritmo.it

Smaltimento



Non smaltire con i rifiuti domestici!

Aggiunga l'apparecchio fuori uso ad una raccolta separata affinché possa essere riutilizzato in rispetto all'ambiente.

1. INTRODUCTION

Dear Customer,
thank you for choosing our products.

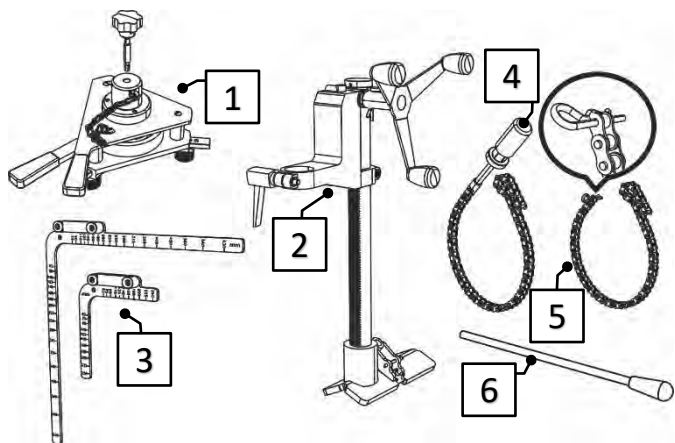
This manual has been written to illustrate the characteristics and the appropriate and safe use of the product that you have acquired. You will find all the necessary information and advice for the correct and safe use of the equipment by specialized personnel. We recommend reading all its parts carefully before using the equipment and keeping it for future reference and future users.

We are sure that it will be easy for you to become familiar with your new equipment and that you can use it for a long time and with great satisfaction.

Best regards,
Ritmo S.p.A.

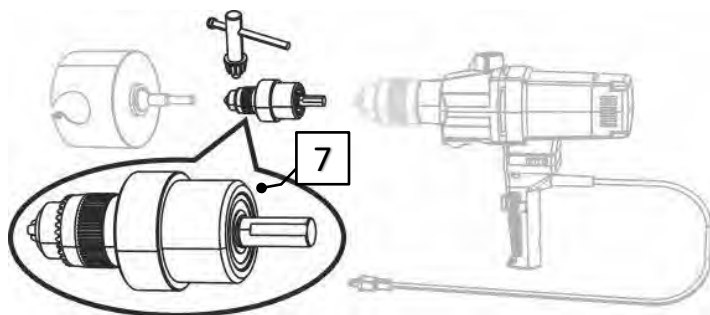
2. TECHNICAL FEATURES

Net Weight [Kg]:	16
Transport box l x l x h [mm]	420x580x177
Transport box weight [Kg]	7
Main-pipe diameters [mm]:	Ø 63 ÷ Ø 630
Branch pipe diameters [mm]:	Ø 32 ÷ Ø 125



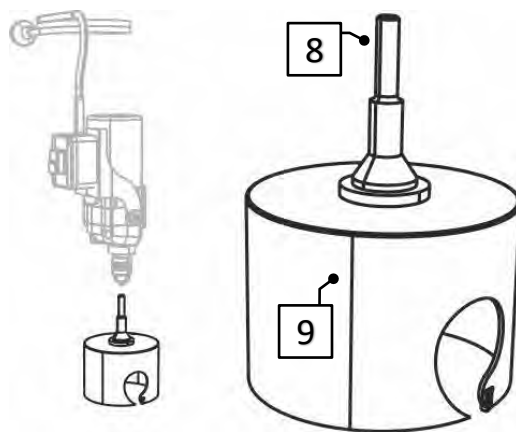
1	Fitting chuck
2	Drill press
3	Framing bracket with level (630mm bracket on demand))
4	Locking chain
5	Chain extension
6	Heater insertion rod

ADAPTER FOR DRILLS



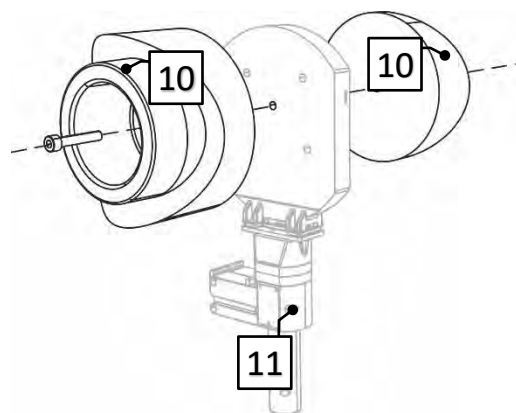
7	Adapter
---	---------

EQUIPMENT ON DEMAND



8	Holesaw driver (all sizes)
9	Hole saw

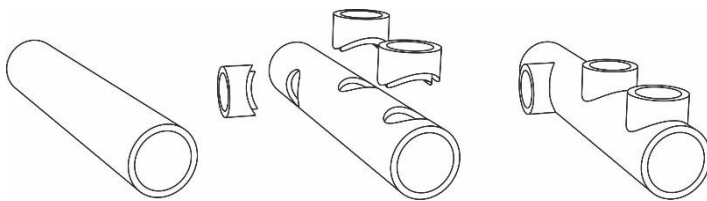
SADDLE DIES AND HOT IRON



10	Dies
11	Iron for heat fusion

3. APPLICATIONS

UP 125 is construction equipment that serves to bore a main pipe made of PP, PE, other thermoplastics and weld by polyfusion the outlet-sockets of branch pipes.



4. SAFETY CRITERIA

This equipment must only be used in accordance with the instructions described in this manual. Any other use is forbidden, since it may cause damages to persons, machine or other objects

The usage of this product is intended exclusively to qualified operators according to the standards in force.

Use this machine only for the purposes described on chapter "Fields of Application" and according to its operator's manual.

Replace defective or worn-out parts only with *Ritmo genuine spare parts*.

Any intervention or repair on this product has to be carried out by qualified operators.

SAFETY ALERTS



This hazard alert sign appears in this manual, when you see this sign, carefully read what it says: **YOUR SAFETY IS AT STAKE**. You will see the hazard alert sign with these words:

DANGER, WARNING, and CAUTION.



DANGER Indicates an imminently hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.



CAUTION Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury.



WARNING Indicates a hazardous situation which, if not avoided, may result in minor or moderate injury.

In this manual you should look for two other words: **NOTICE** and **IMPORTANT**.

NOTICE: can keep you from doing something that might damage the machine or someone's property. It may also be used to alert against unsafe practices.

IMPORTANT: can help you do a better job or make your job easier in some way.

READ AND UNDERSTAND



Do not operate this equipment until you have carefully read, and understand the "Safety" and "Operation" sections of this manual, and all other equipment manuals that will be used with it. Your safety and the safety of others depends upon care and judgment in the operation of this equipment.

Follow all applicable federal, state, local, and industry specific regulations.

Ritmo Manufacturing, cannot anticipate every possible circumstance that might involve a potential hazard. The warnings in this manual and on the machine are therefore not all inclusive. You must satisfy yourself that a procedure, tool, work method, or operating technique is safe for you and others. You should also ensure that the machine will not be damaged or made unsafe by the method of operation or maintenance you choose.

ELECTRIC HAZARDS

Parts involved:

- HOT IRON
- DRILLING MACHINE



Check that the electric features of the machine correspond with those of the power source.

The on-site board or the power unit to which the machine is connected must be equipped with a high-sensitivity differential switch ($I\Delta=30\text{mA}$).

Do not expose the machine to rain or to any other liquids.

Make sure that all the accessories, implements, etc. used for protection (e.g. gauntlets) are always completely dry.

Do not expose the cables to chemical agents, mechanical strain or general hazards such as the passage of vehicles or passers-by, contact with sharp objects, pulls, etc.

Unplug the machine when no longer in use or for temporary interruptions. Before using the machine check that each single part is in perfect working order, especially the insulating components like cables, cable leads and pressers. Once monthly, check that the differential switch is in perfect working order.

Clean the machine thoroughly at the end of each session. Do not use solvents, petrol or any abrasive substances which might damage the insulating parts.

Connect the machine to earth.

Check that the earth connection is operative.



If it becomes necessary to use an extension, the cable must comply with the regulations in force and be suitable for the power required.

SELV-powered equipment (extremely low safety voltage) is required in narrow spaces, particularly damp places, sites surrounded by metal structures or water (e.g. shipyards).

MECHANICAL HAZARDS

Parts involved:

DRILL PRESS
FITTING CHUCK
HOLE SAW



Keep at a safe distance while the carriage is in motion.



CRUSHING
HAZARD



CATCHING
ENTANGLING
HAZARD



CUTTING
HAZARD



SPLINTERING
HAZARD

HAZARD RELATED TO TEMPERATURE

Parts involved:

- HEATING PLATE

Handle the heating plate with caution.

Extreme caution should be taken when cleaning the heating plate.

Do not touch the welded bead nor the surrounding areas until they have cooled down completely.



BURNING
HAZARD



USE PROTECTIVE
GLOVES

Parts involved:

- HEATING PLATE

Do not use the machine if the area is at risk of explosion due to the presence of flammable gases etc.

Keep outside the range of the heating plate any flammable materials or those which may deteriorate in the

heat (e.g. oils, solvents, paint, etc.).

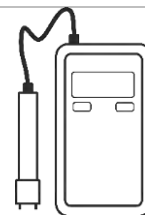


FIRE HAZARD

TEMPERATURE CHECK

Incorrect setting of the thermoelement temperature can lead to a bad welding result.

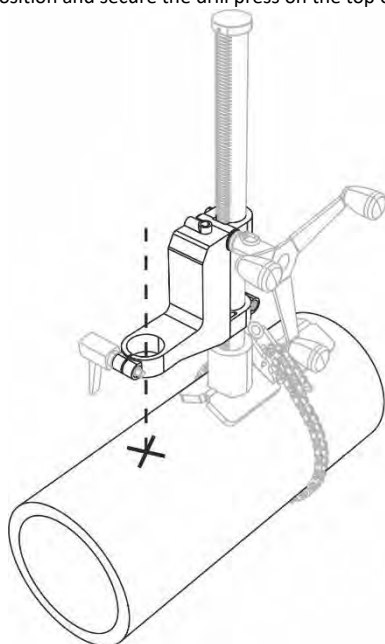
Periodically check with a calibrated digital thermometer that the temperature of the thermoelement surfaces is correct.



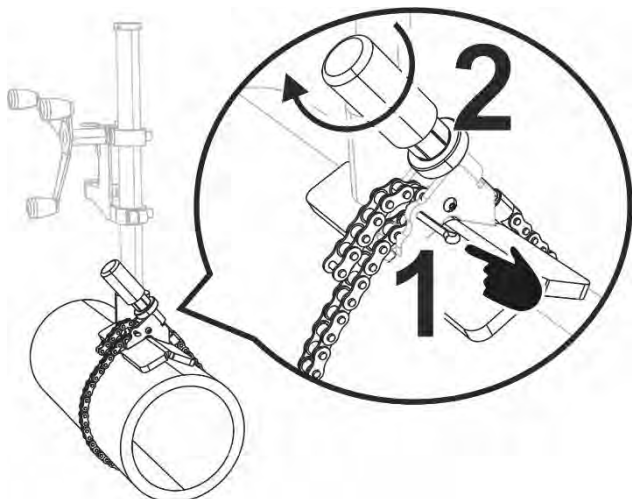
5. WORKING INSTRUCTIONS

DRILL-PRESS SECURING

Find the bore position and secure the drill press on the top of the main pipe.

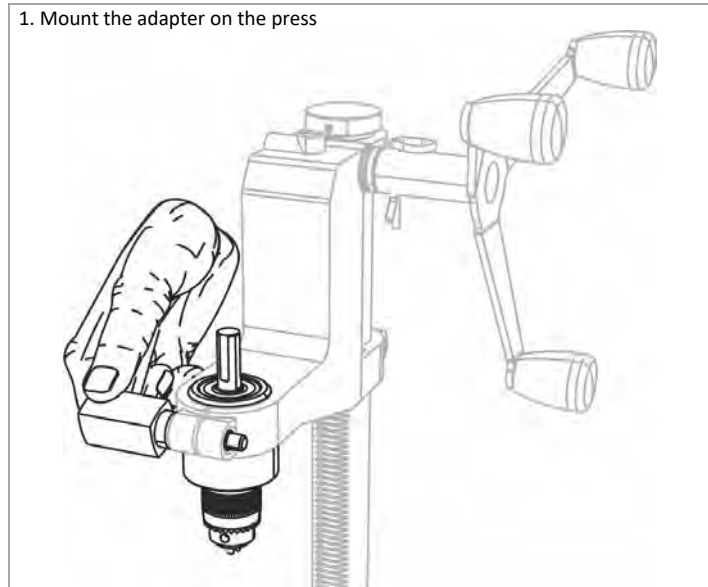


Block the first available link of the chain and secure it with the split pin (1). Tension the chain around the pipe by turning the sleeve (2).

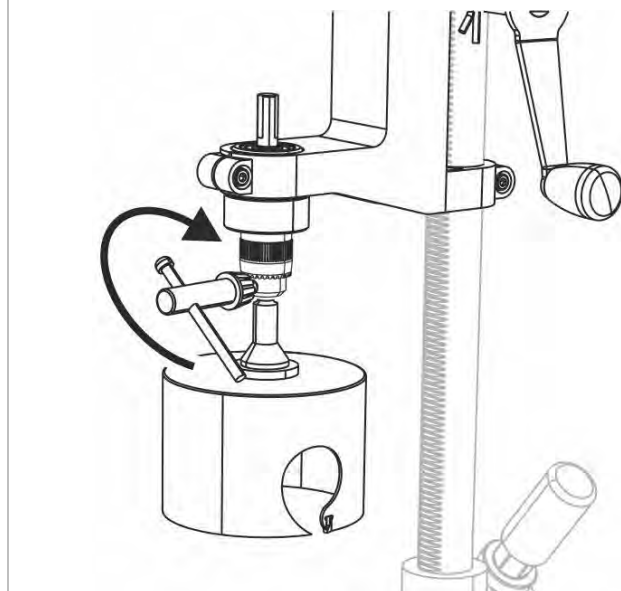


BORE

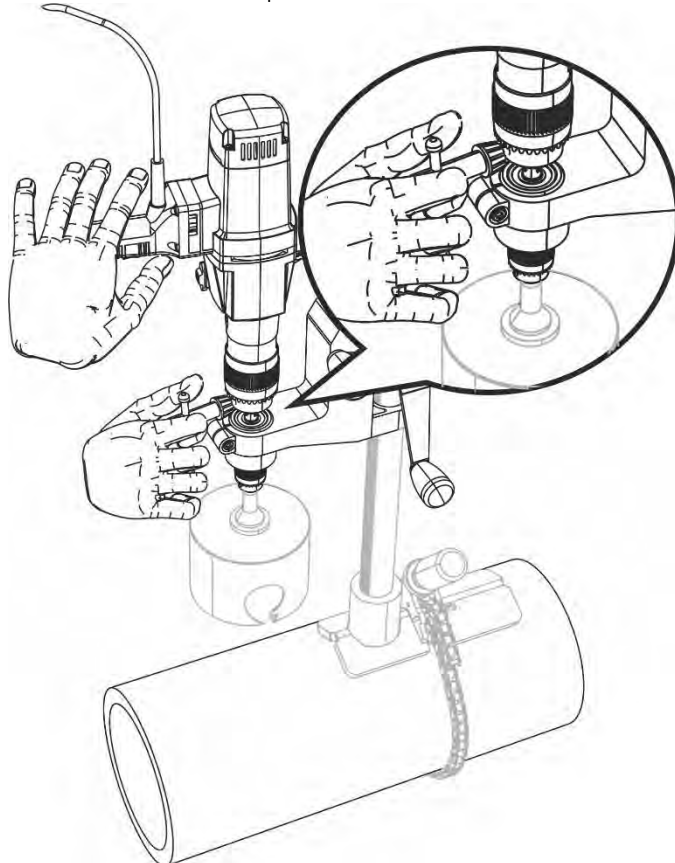
1. Mount the adapter on the press



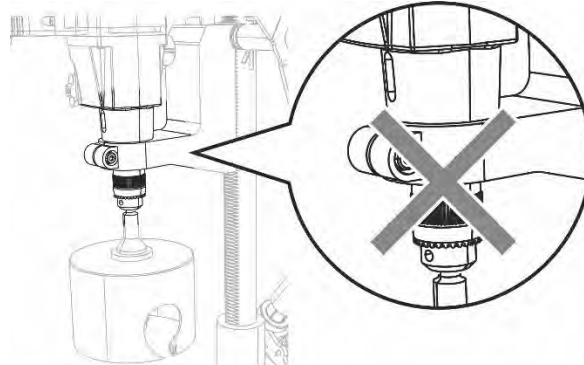
2. Secure the hole-saw.



3. Mount the drill on the drill-press.



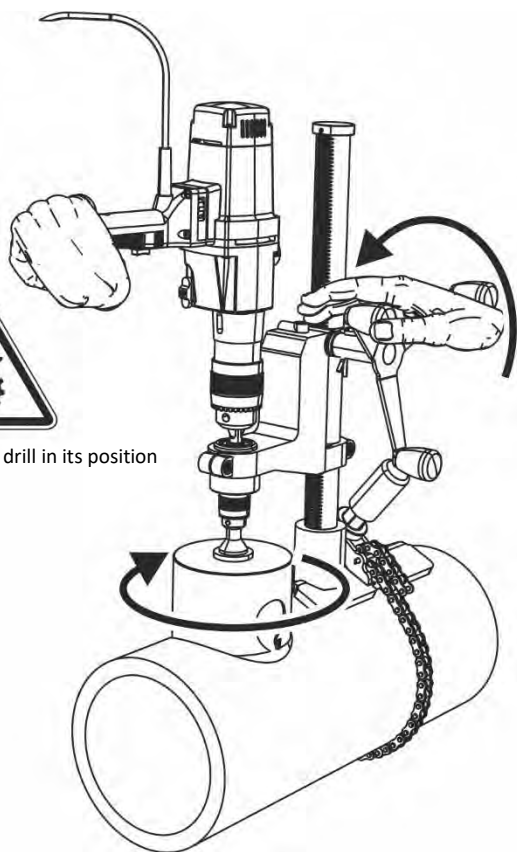
⚠ WARNING do not secure the drill to the press directly



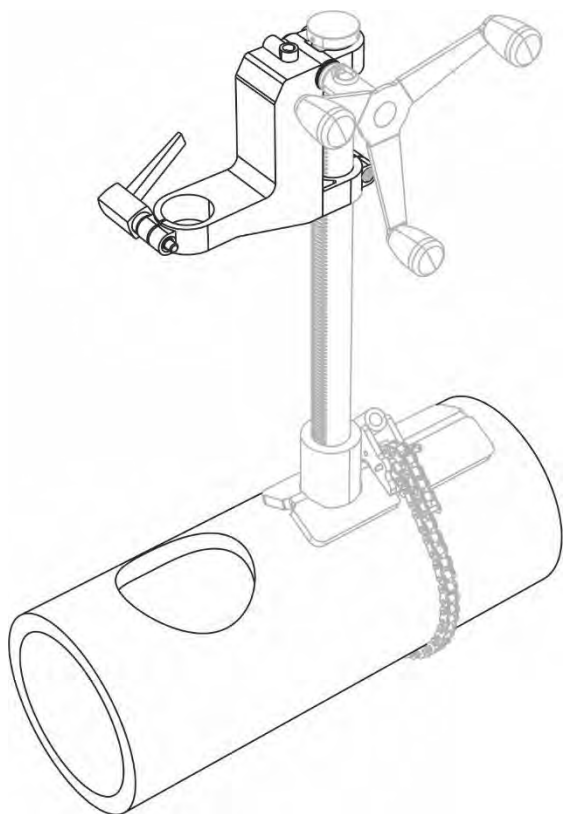
Firmly hold the drill, start it and bore the hole.



Firmly hold the drill in its position

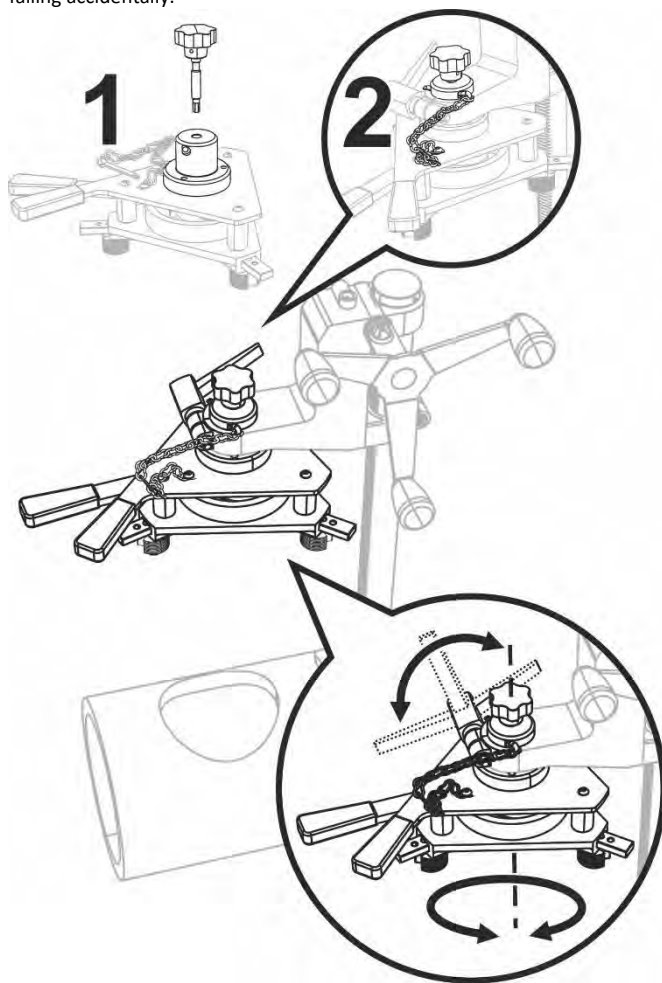


Switch off the drill and remove it from the drill-press.



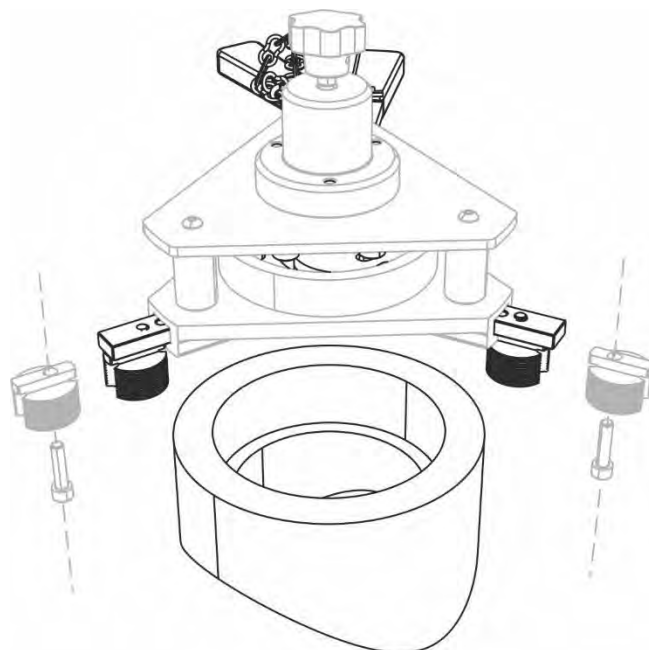
OUTLET-SOCKET FITTING

Insert the chuck of the fitting and secure the safety chain to prevent it from falling accidentally.

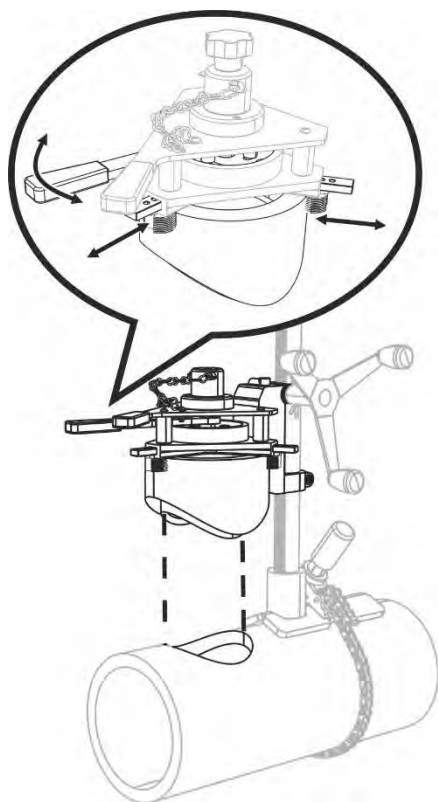


Keep the column collar loose enough to allow the chuck to rotate without slipping off.

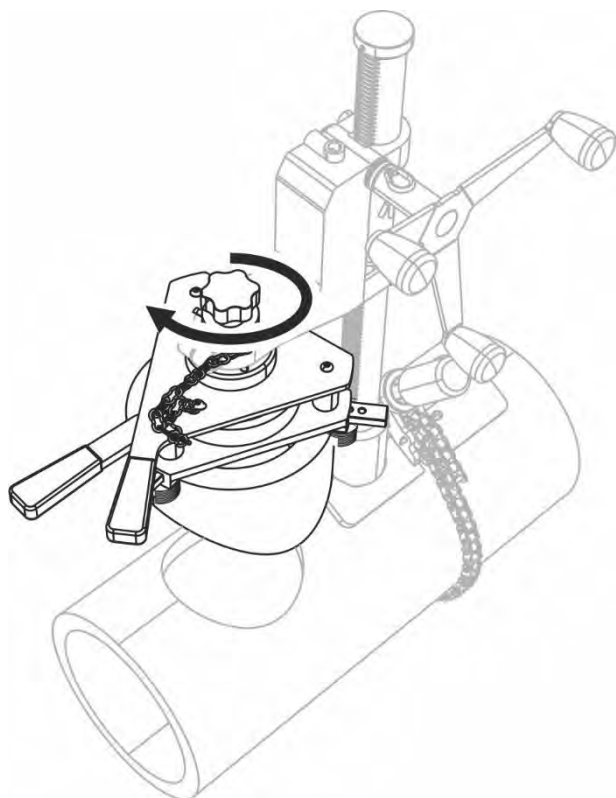
Position the jaws according to the size of the fitting.



Close the jaws to firmly hold the fitting.

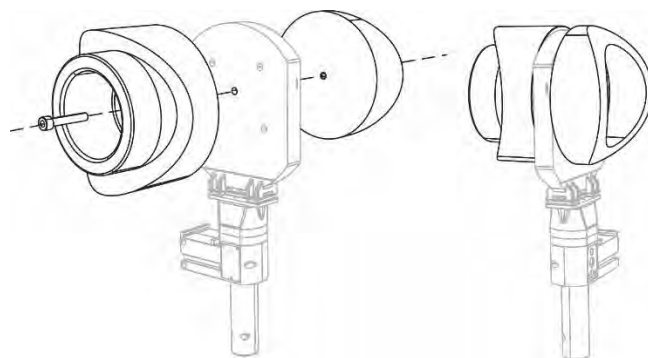


Tighten the knob to secure the jaws' position.

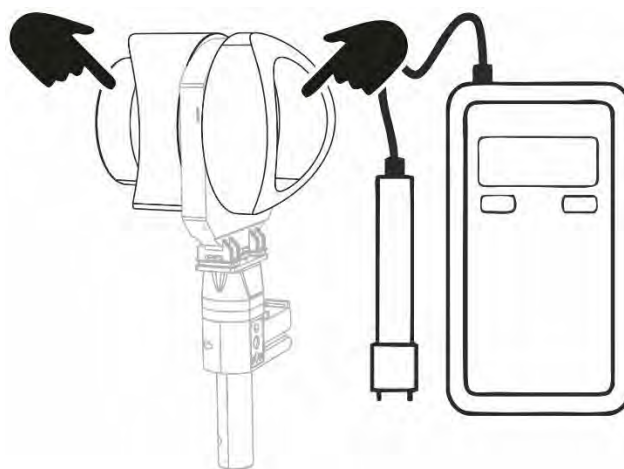


HOT IRON

Mount the dies suitable to the parts to be welded. The dies must couple with both main pipe and fitting.
The contact surfaces must ensure a good heat transmission.

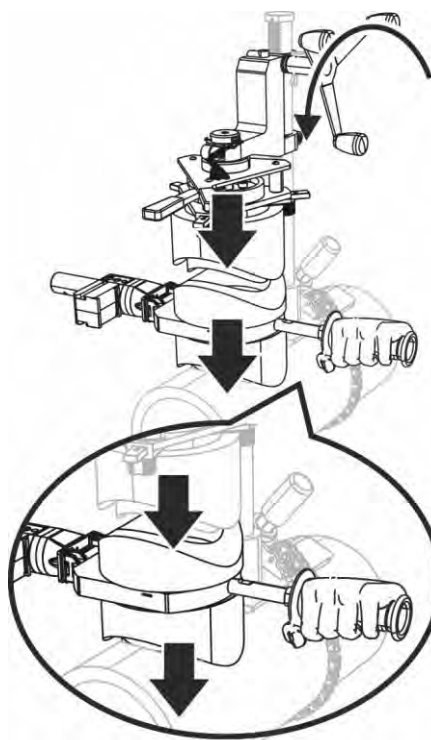


Wait till the dies have reached the working temperature.



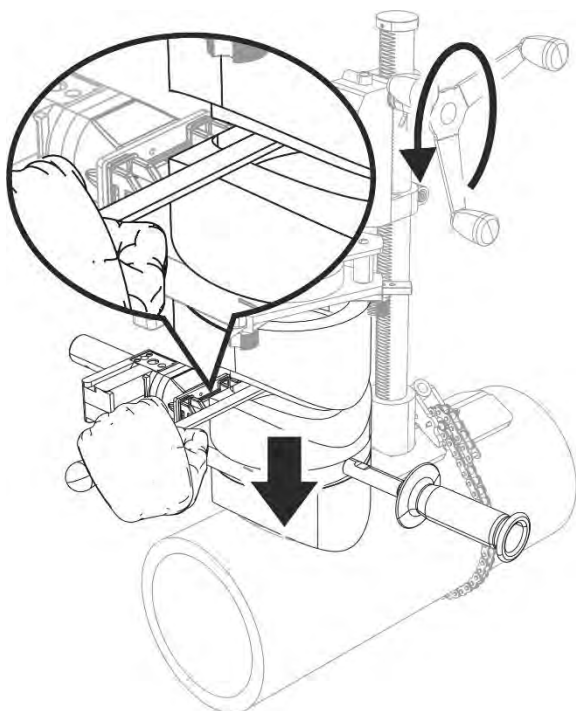
WELDING

Insert the iron between the fitting and the main pipe, then bring the areas to be welded into contact with the dies.

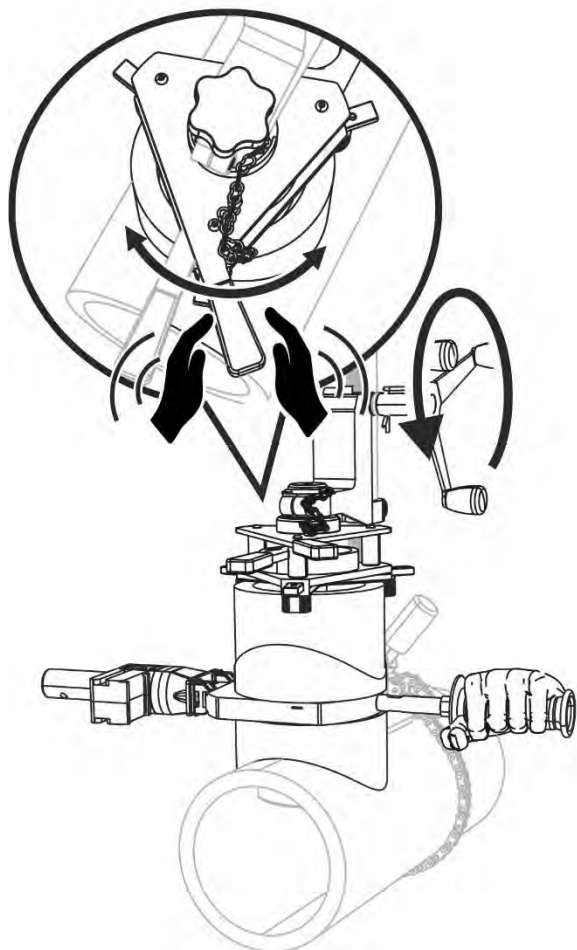


Some fittings may require preheating of the welding area on the pipe for a more homogeneous coupling.

Place the Heater insertion rod between the hot iron and the fitting secured to the chuck. Push the iron towards the pipe. If necessary, lower the chuck to push the spigot into the pipe bore.



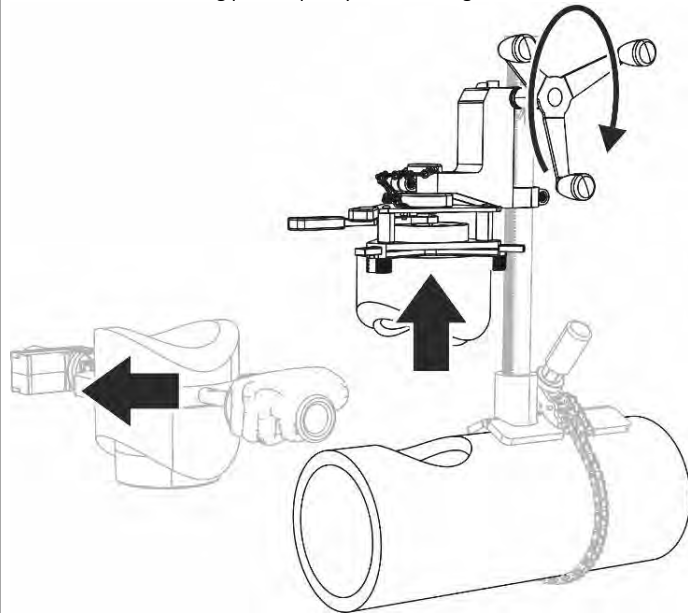
If necessary, turn the chuck to align the fitting with the die.



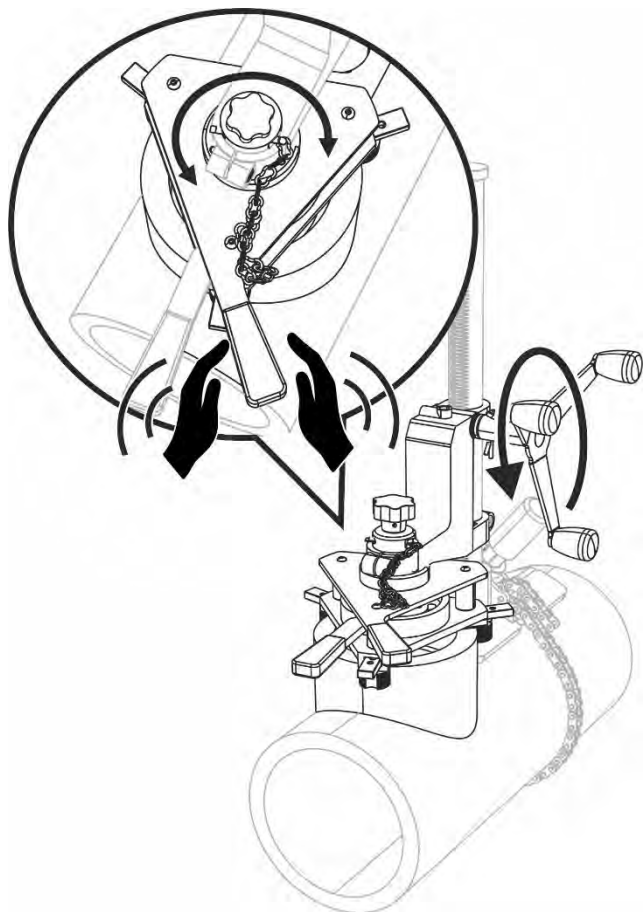
Do not use the lower handle to turn the chuck, in order not to loosen the jaws on the fitting.



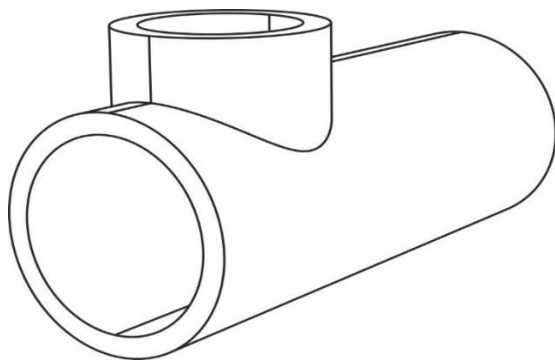
At the end of the heating phase, quickly lift the fitting to extract the iron.



Insert the fitting into the main pipe and carry out the welding. If necessary, turn the spindle to improve alignment.

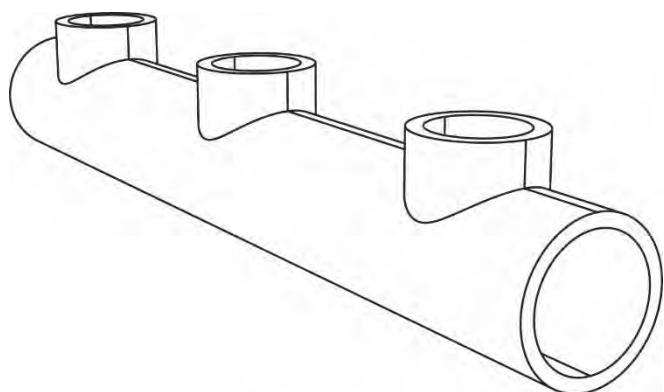


At the end of the cooling, loose both pipe and fitting.



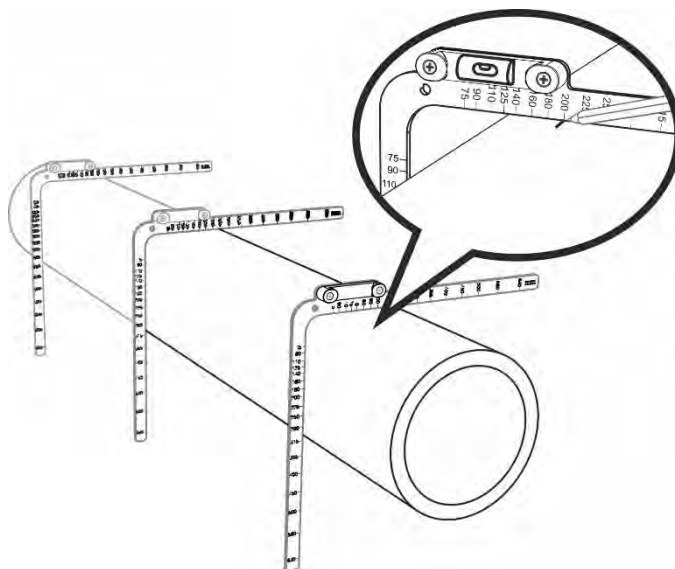
CONSTRUCTION OF MULTI-BRANCH PIPE LINE

In the example below the outlet-sockets are on the same plane:

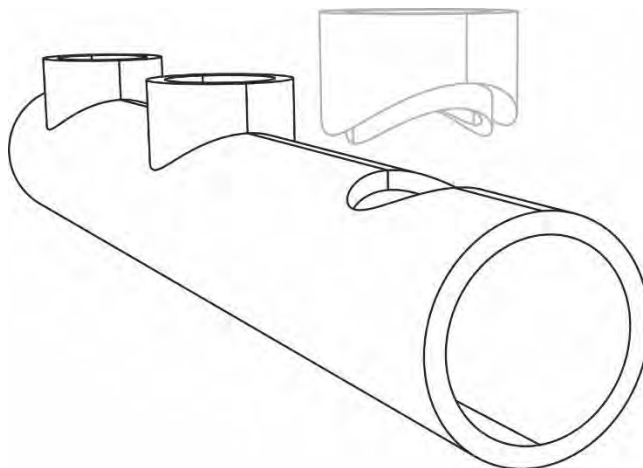


The welds can also be carried out on pipes with the longitudinal axis not level.

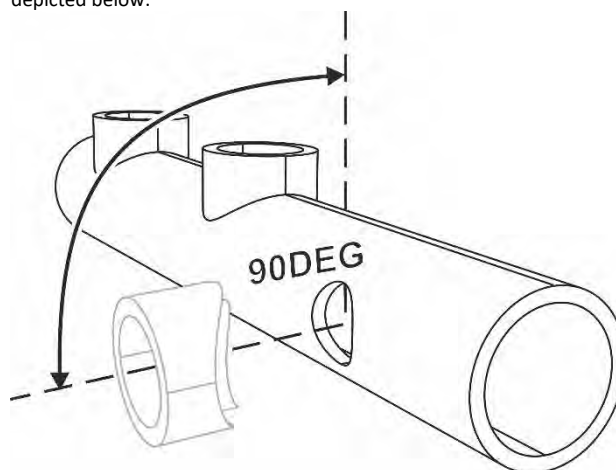
Use the framing bracket to align the bores to be made on the same plane.



Proceed with drilling the main pipe and welding the fittings.



The framing-bracket also allows you to weld fittings on the pipe-sides as depicted below:



6. MAINTENANCE

WARNING

Unplug the drill and the heater from the power source before performing any maintenance intervention.



DRILL PRESS

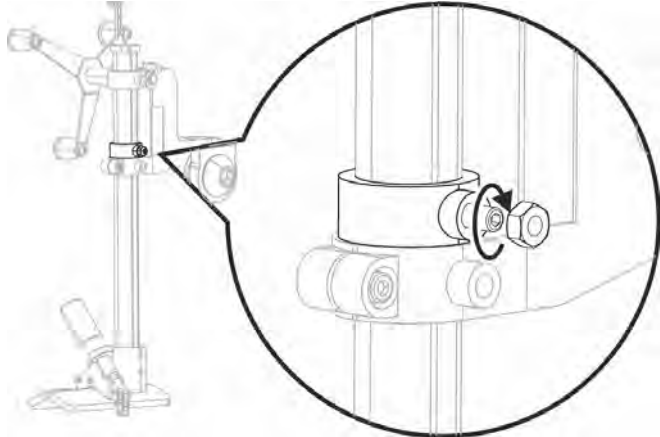
Keep the drill-press column clean and lubricated.

Do not clean the guide with abrasive rags or corrosive substances.

BRAKE PAD

If the column press tends to slide down, tighten the brake-pad:

1. loosen the lock nut and fix the hexagonal screw recessed inside it.



2. Re-tighten the lock nut

HOT IRON

At the end of each welding, clean the surface of the dies, still at the operating temperature, with a suitable cleaning flux.



DRILLING MACHINE

Check the wear of the hole saws and chuck.



Notice

The technical characteristics of the machine and the data shown in this manual may undergo variations without notice at the discretion of the manufacturer. It is strictly prohibited to reproduce this document or part of it in any form whatsoever.

Full spare part list and technical documents available online at www.ritmo.cloud.

Help in the event of problems:



Ritmo S.p.A.

via A. Volta, 35/37 - Z.I. Selve

35037 BRESSEO DI TEOLO (PD)

ITALY

Tel. +39.049.990.1888

Fax +39.049.990.1993

service@ritmo.it

Disposal Do not dispose of in the household trash. Add the device that is no longer able to be used to a separate collection for the purpose of environmentally friendly recycling.



7. TROUBLESHOOTING

WARNING

Unplug the drill and the heater from the power source before performing any maintenance intervention.

Read the hot-iron handbook



1. EINLEITUNG

Sehr geehrter Kunde,

Wir danken Ihnen, eine Maschine der **Ritmo**-Produktion gewählt zu haben.

In diesem Handbuch werden die Funktionen und die Verwendung Ihres neuen Produkts erläutert. Es enthält sämtliche Informationen und Hinweise für den sachgerechten und sicheren Einsatz des Geräts durch fachlich geschultes Personal. Das Handbuch muss vor dem Gebrauch der Maschine vollständig gelesen werden und ist für zukünftigen Bedarf oder andere Benutzer sorgfältig mit der Maschine zusammen zu verwahren. Wir sind überzeugt, dass Sie mit Ihrem neuen Gerät schnell vertraut sein werden und dass es Ihnen auch für lange Zeit beste Dienste leisten wird.

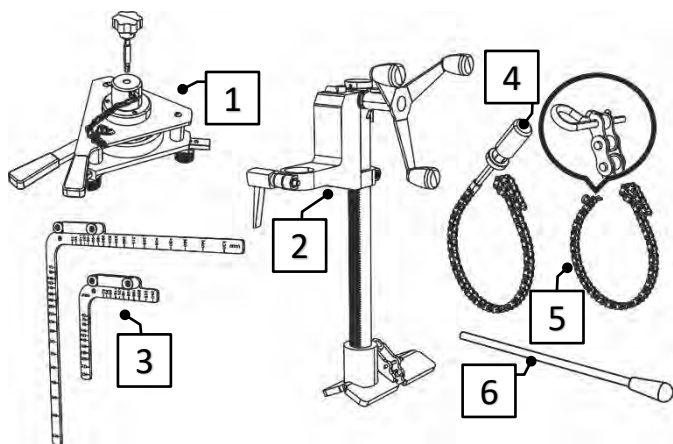
Mit freundlichen Grüßen,

Ritmo S.p.A.

2. TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

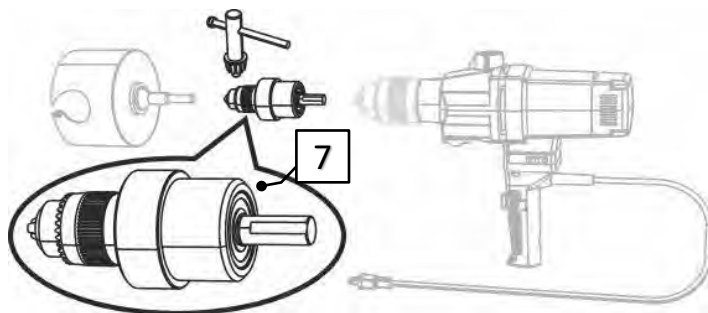
STANDARD AUSFÜHRUNG

Gesamtgewicht der Maschine [Kg]:	16
Abmessungen Transportkiste l x l x h [mm]	420x580x177
Gewicht Transportkiste [Kg]	7
Hauptrohrdurchmesser [mm]:	Ø 63 ÷ Ø 630
Durchmesser Abgang [mm]:	Ø 32 ÷ Ø 125



1	Spindel mit Backen zur Befestigung der Einschweißsattel
2	Bohrmaschinenständer
3	Rahmenhalterung mit Wasserwaage (630 mm auf Nachfrage)
4	Verriegelungskette
5	Kettenverlängerung
6	Schweißwerkzeug-Einführstange

ADAPTER FÜR BOHRER

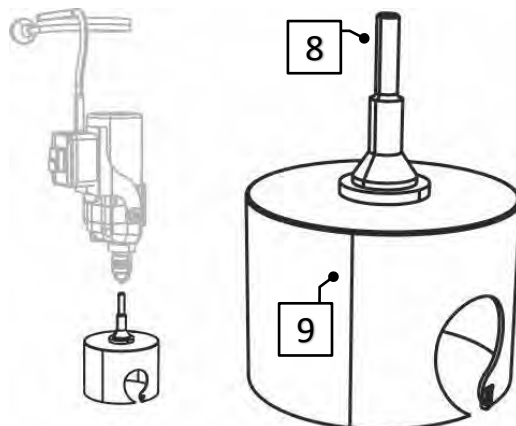


7	Spindeladapter
---	----------------

ZUBEHÖR AUF ANFRAGE

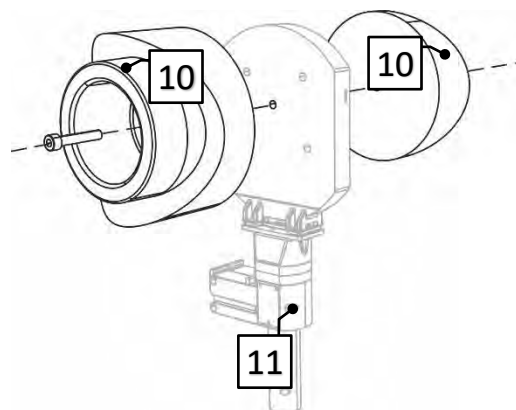
BOHRMASCHINE UND LOCHSÄGEN

Netzspannung:	220÷230 V, 50÷60 Hz einphasig 120 V 60 Hz einphasig
Leistungsaufnahme Nennwert [W]:	750W
Gesamtgewicht [kg]:	3
Geräuschpegel	LwA = 77 dBA



8	Mitnehmer (alle Lochsäge)
9	Lochsäge

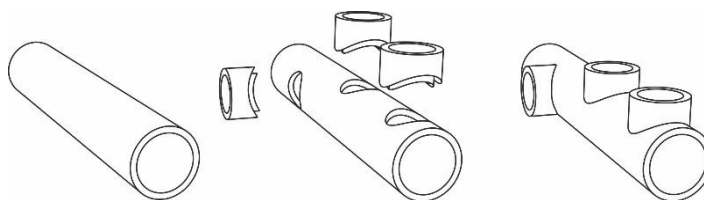
SCHWEISSWERKZEUG UND MUFFENSCHWEISSGERÄTS



10	Schweißwerkzeug
11	Muffenschweißgerät

3. ANWENDUNGSBEREICH

UP 125 ist eine Maschine zum Bohren eines Hauptrohrs aus PP, PE und anderen Thermoplasten und zum Schweißen von Einschweißsätteln.



4. SICHERHEITSKRITERIEN

Die Verwendung dieses Produkts ist nur für Personal bestimmt, das gemäß den geltenden Vorschriften geschult und qualifiziert ist.

D

Verwenden Sie das Gerät ausschließlich für die im Kapitel über die Verwendung und gemäß den Anweisungen zur Verwendung und Wartung des Schweißgeräts beschriebene Funktion. Jede andere Verwendung ist als unsachgemäß zu betrachten und ist verboten, da sie zu Verletzungen von Bedienern, Dritten und/oder Schäden an der Maschine oder anderen Gegenständen führen kann.

Es ist strengstens verboten, die Sicherheitsvorrichtungen (Schalter, Mikroschalter, Dichtungen usw.) zu entfernen.

Ersetzen Sie verschlissene oder beschädigte Komponenten sofort durch Original-Ritmo-Ersatzteile.

Alle Reparaturarbeiten an der Maschine müssen von fachkundigem und qualifiziertem Personal durchgeführt werden.

ALARMSIGNALE



Wenn Sie dieses Warnzeichen sehen, lesen Sie dessen Bedeutung sorgfältig durch: **IHRE SICHERHEIT IST IN GEFAHR.**

Die Signale werden von einem der folgenden Wörter begleitet:

GEFAHR, WARNUNG und VORSICHT.



GEFAHR

Weist auf eine unmittelbar bevorstehende Gefahrensituation hin, die zum Tod oder zu ernsthaften Schäden führt, wenn sie nicht vermieden wird.



ACHTUNG

Weist auf eine potenziell gefährliche Situation hin, die zum Tod oder zu ernsthaften Schäden führen kann, wenn sie nicht vermieden wird.



VORSICHT

Weist auf eine gefährliche Situation hin, die zu geringfügigen oder mäßigen Schäden führen kann, wenn sie nicht vermieden wird.

In diesem Handbuch finden Sie zwei weitere Angaben: **HINWEIS** und **WICHTIG**.

HINWEIS: Dies kann auf Verhaltensweisen aufmerksam machen, die das Gerät beschädigen können. Dies kann auch auf Vorsicht vor gefährlichen Praktiken hinweisen.

WICHTIG: Weist auf einen Vorschlag zur Verbesserung und / oder Erleichterung der Arbeitsmethode hin.

LESEN UND VERSTEHEN



Verwenden Sie dieses Gerät erst, wenn Sie die in diesem Handbuch und in anderen Anhängen beschriebenen Kapitel Sicherheitskriterien und Gebrauchsanweisung sorgfältig gelesen und verstanden haben. Ihre eigene Sicherheit und die Sicherheit anderer hängt von der ordnungsgemäßen Verwendung dieser Ausrüstung ab.

Die spezifischen Vorschriften für die Verwendung des

Geräts sind entsprechend dem Verwendungsort zu befolgen und anzuwenden.

Ritmo kann nicht alle eventuell möglichen Umstände vorhersehen, die eine potenzielle Gefahr darstellen könnten. Die Warnhinweise in diesem Handbuch und auf der Maschine können daher keine vollständige Sicherheit garantieren. Daher ist es erforderlich, dass bei der Verwendung des Geräts eine geeignete Arbeitsmethode angewendet wird, die die eigene Sicherheit und die anderer gewährleistet. Stellen Sie sicher, dass bei Verwendung und Wartung der Geräte keine gefährlichen Situationen entstehen.

ELEKTRISCHE GEFÄHRDUNGEN

Betrifft:

- HEIZELEMENT
- BOHRMASCHINE



ACHTUNG

Überprüfen Sie, ob die elektrischen Eigenschaften der Maschine denen der Stromquelle entsprechen. Der Schaltkasten der Baustelle oder das Stromaggregat, an das die Maschine angeschlossen ist, muss mit einem hochempfindlichen Differenzschalter (I_Δ= 30mA) ausgestattet sein.

Die Maschine darf nicht Regen oder anderen Flüssigkeiten ausgesetzt werden. Stellen Sie sicher, dass die isolierenden Schutzvorrichtungen (z. B. Handschuhe) immer perfekt trocken sind. Setzen Sie die Kabel keinen chemischen Stoffen oder mechanischen Belastungen aus (z. B. dem Überfahren durch Fahrzeuge des Betreten durch Fußgänger, dem Kontakt mit scharfen Gegenständen, Stößen usw.). Ziehen Sie den Netzstecker aus der Steckdose, wenn die Arbeit beendet ist oder unterbrochen wird.



Jedes Verlängerungskabel muss den Anforderungen entsprechen und für die erforderliche Leistung geeignet sein.

Beengte oder besonders feuchte Umgebungen, Baustellen, die von Metallmassen oder Wasser umgeben sind (z. B. Werften), erfordern die Verwendung von Geräten, die mit SELV betrieben werden (sehr niedrige Sicherheitsspannung).

Überprüfen Sie vor dem Gebrauch der Maschine die Unversehrtheit der einzelnen Komponenten, insbesondere der Isolierteile, Kabel, Kabelverschraubungen und Kabelzuführungen.

Überprüfen Sie monatlich den korrekten Eingriff des Differentialschalters. Führen Sie am Ende des Gebrauchs eine gründliche Reinigung der Maschine durch. Verwenden Sie keine Lösungsmittel, Benzine oder Schleifmittel, die die isolierenden Teile beschädigen könnten.

Erden Sie die Maschine.

Überprüfen Sie die Effizienz der Erdung



MECHANISCHE GEFÄHRDUNGEN

Betrifft:

BOHRMASCHINENSTÄNDER

SPINDEL

LOCHSÄGEN



ACHTUNG

Halten Sie beim Bewegen des beweglichen Schlittens einen Sicherheitsabstand ein.



GEFÄHRDUNG
DURCH
QUETSCHEN



GEFÄHRDUNG
DURCH
ERFASSEN
ODER
AUFWICKELN



SNITTGEFAHR



SPLITTERGEFAHR

THERMISCHE GEFAHREN

Betrifft:

WÄRMEELEMENT

Bewegen Sie das Wärmeelement vorsichtig.

Reinigen Sie das Wärmeelement sorgfältig.

Berühren Sie den Schweißstab und seine Umgebung nicht, bevor Sie vollständig abgekühlt sind.



VERBRENNUNGS-
GEFAHR



SCHUTZ-HANDSCHUHE
VERWENDEN

Betrifft:

HEIZELEMENT

Verwenden Sie die Maschine nicht in explosionsgefährdeten Bereichen (aufgrund von brennbaren Gasen, Dämpfen usw.).

Halten Sie leicht verflüchtigende oder brennbare Materialien (Öle, Lösungsmittel, Farben usw.) außerhalb des Bereichs des Wärmeelements.

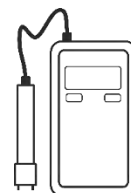


BRAND-
GEFAHR

TEMPERATURKONTROLLE

Eine falsche Einstellung der Temperatur des Wärmeelements kann zu einem schlechten Schweißergebnis führen.

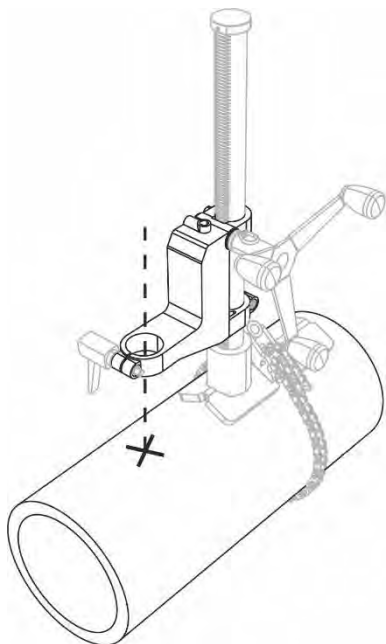
Überprüfen Sie regelmäßig mit einem kalibrierten digitalen Thermometer, ob die Temperatur der Oberflächen der Wärmeelementmatrizen korrekt ist.



5. ARBEITSANWEISUNG

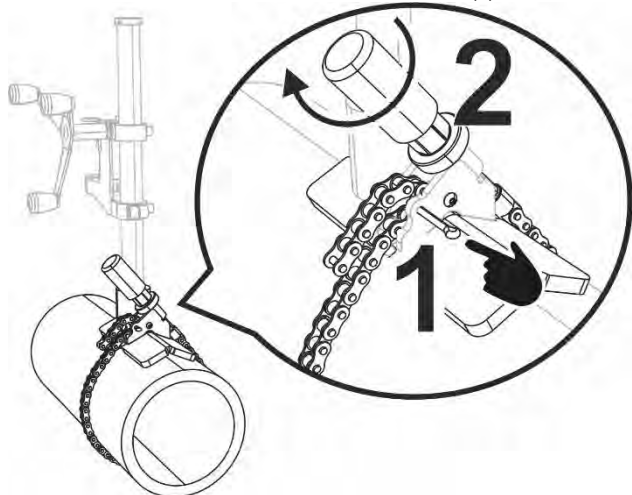
BOHRMASCHINENSTÄNDER SICHERUNG

Suchen Sie die Bohrungsposition und befestigen Sie die Bohrmaschine oben am Hauptrohr.



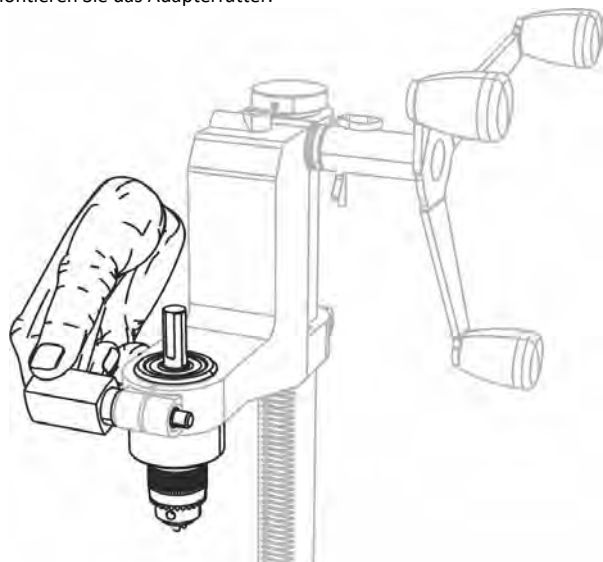
Blockieren Sie das erste verfügbare Glied der Kette und sichern Sie es mit dem Splint (1).

Spannen Sie die Kette um das Rohr, indem Sie die Hülse (2) drehen.

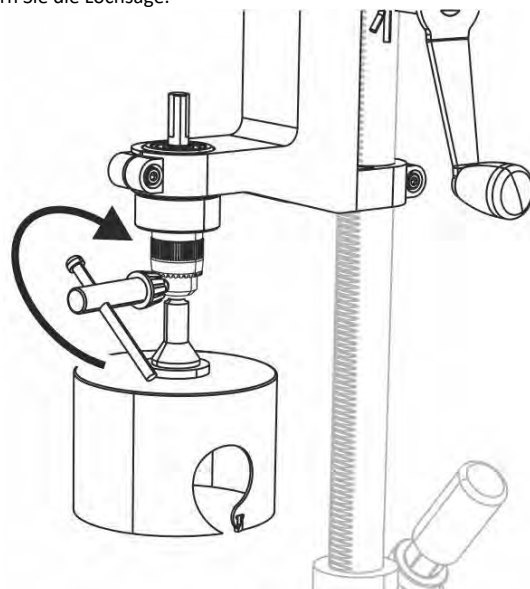


DURCHBOHREN

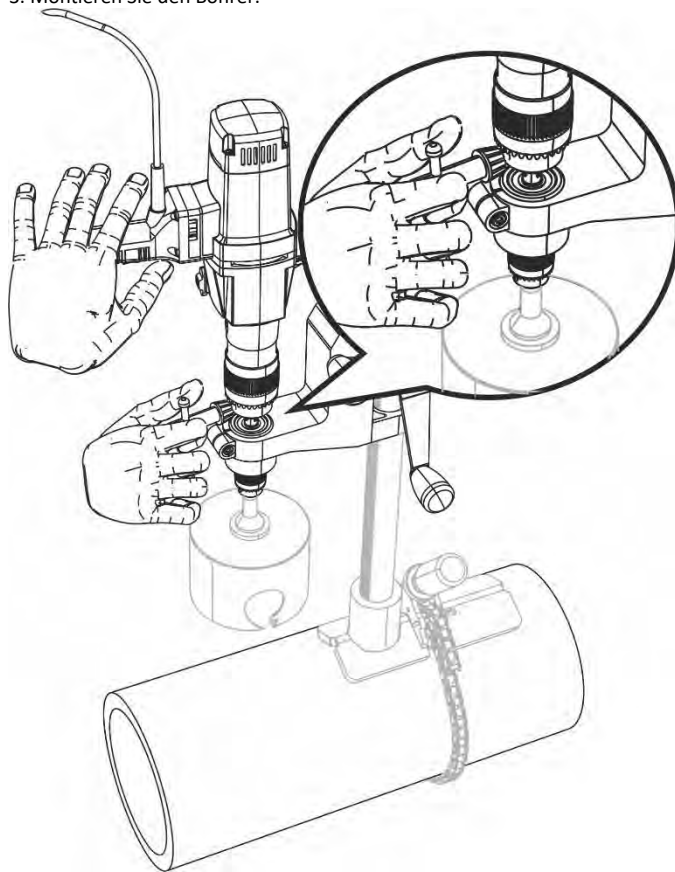
1. Montieren Sie das Adapterfutter.



2. Sichern Sie die Lochsäge.

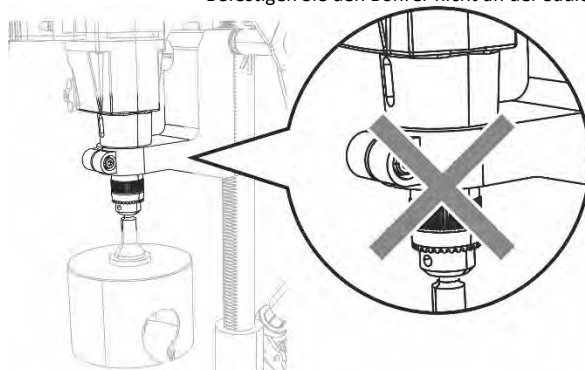


3. Montieren Sie den Bohrer.

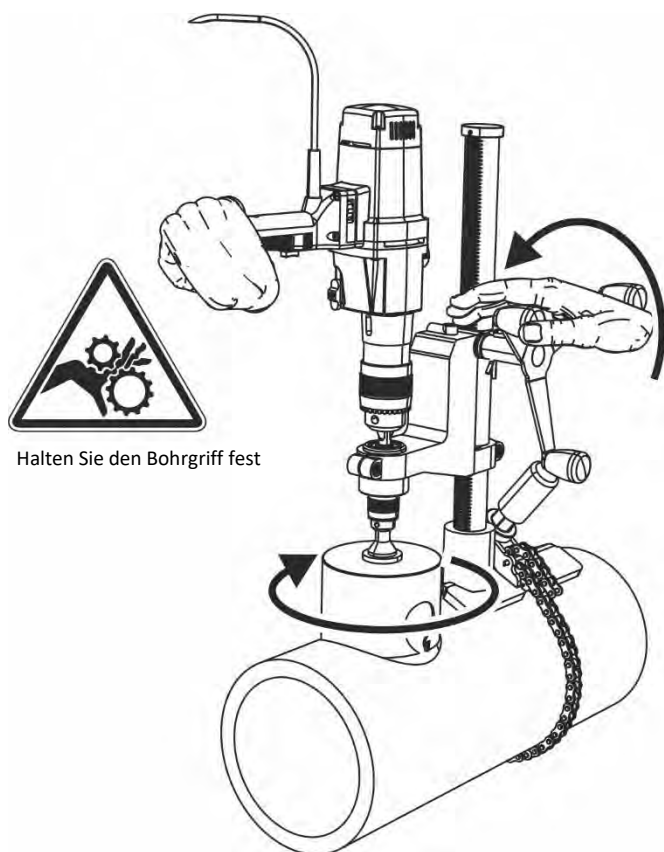


VORSICHT

Befestigen Sie den Bohrer nicht an der Säule.

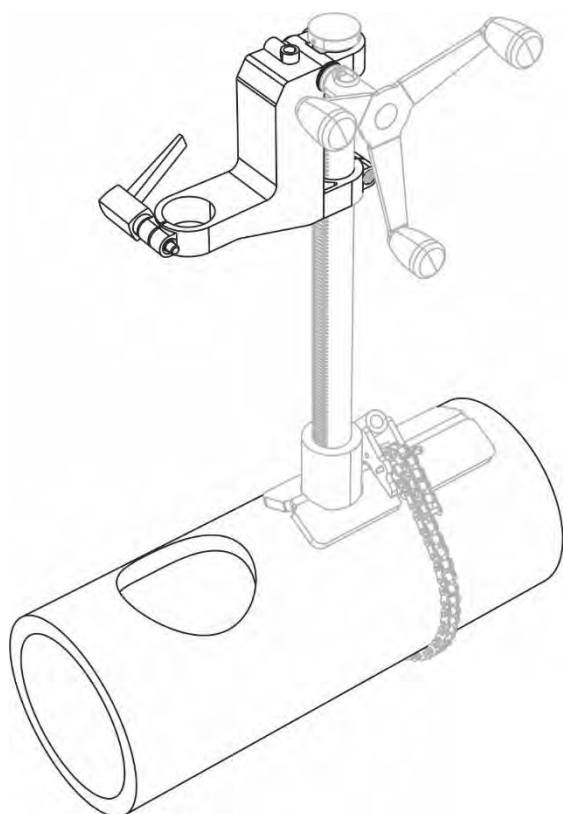


Halten Sie den Bohrgriff fest, starten Sie die Bohrmaschine und bohren Sie das Hauptrohr.



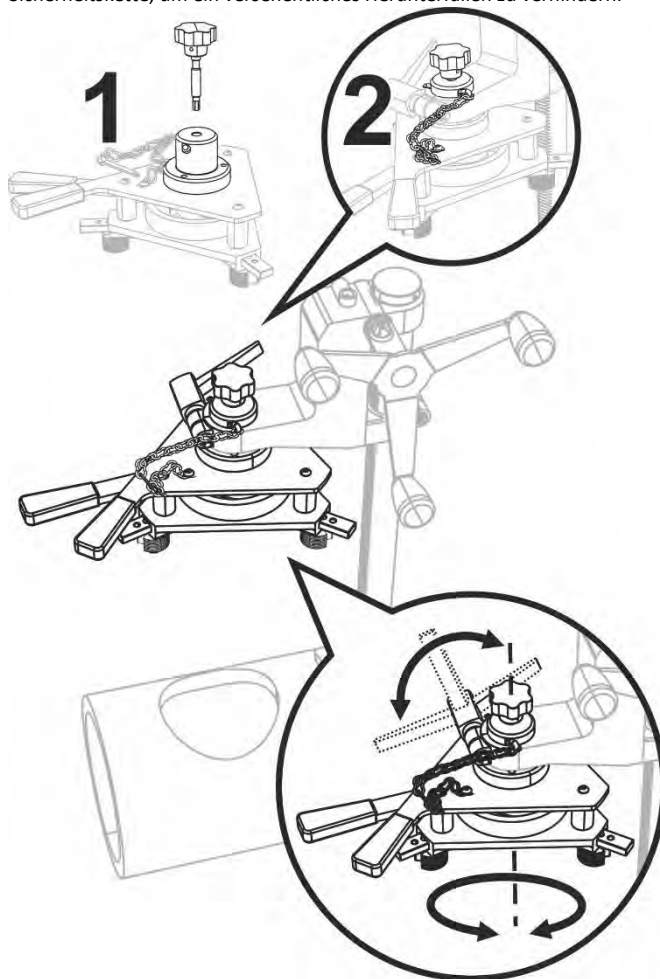
Halten Sie den Bohrgriff fest

Schalten Sie den Bohrmaschinen aus und entfernen Sie ihn vom Ständer



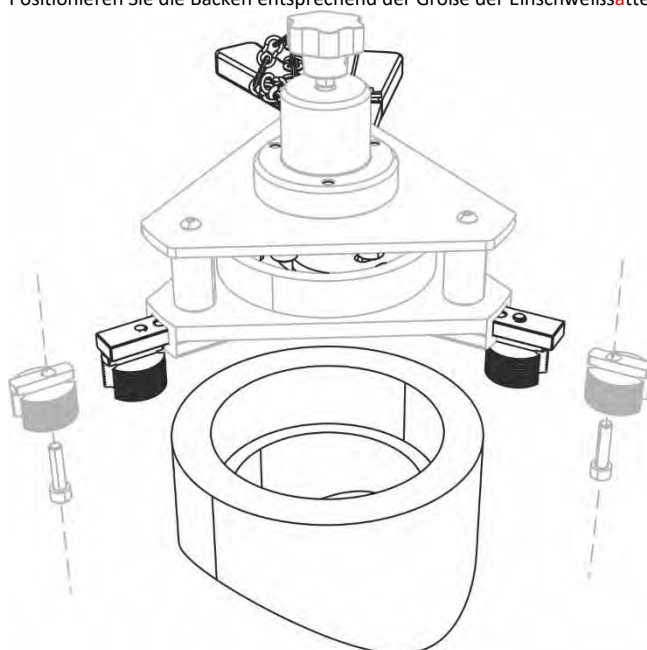
EINSCHWEISSSATTEL

Setzen Sie das Spindel für Einschweißsattel ein und sichern Sie die Sicherheitskette, um ein versehentliches Herunterfallen zu verhindern.

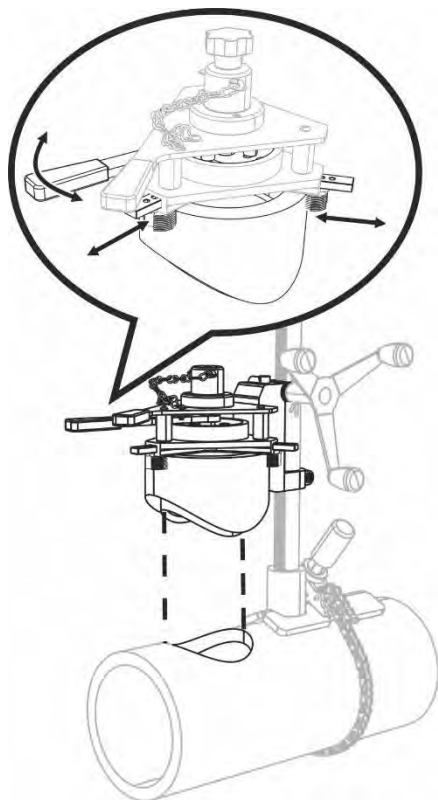


Halten Sie den Stand Kragen locker genug, damit sich das Spindel für Einschweißsattel drehen kann, ohne zu kippen.

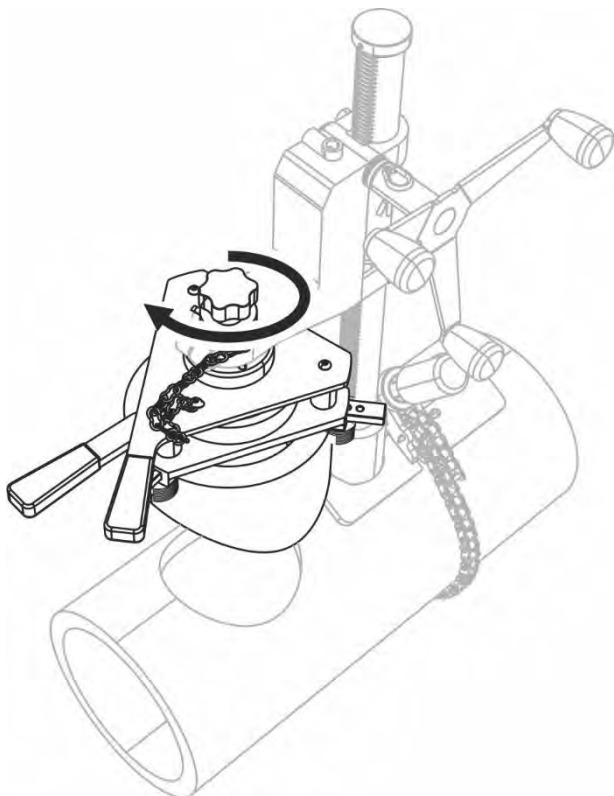
Positionieren Sie die Backen entsprechend der Größe der Einschweißsattel.



Schließen Sie die Backen, um die Einschweißsattel festzuhalten.



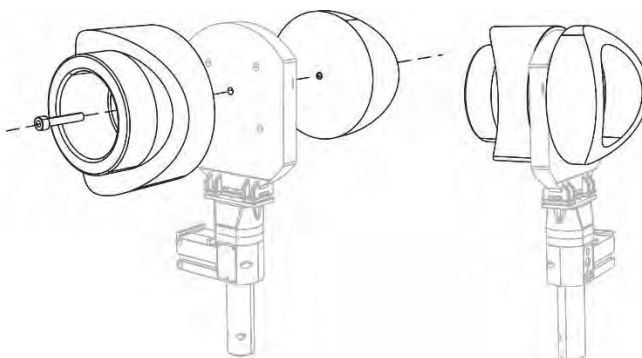
Ziehen Sie den Knopf fest, um die Backen in Position zu sichern.



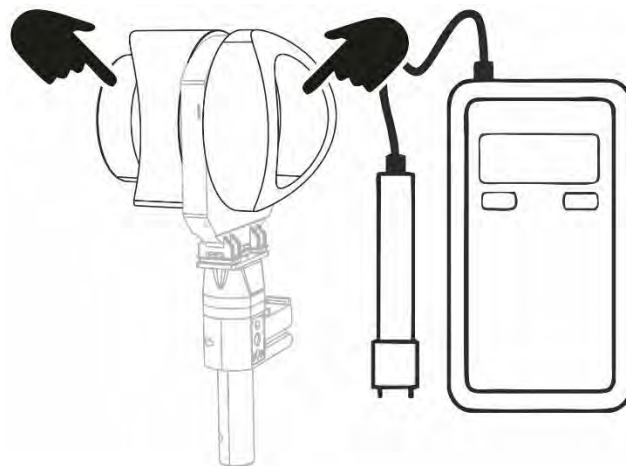
MUFFENSCHWEISSGERÄT

Montieren Sie die zum Schweißen geeignete Schweißwerkzeuge.
Die Schweißwerkzeuge müssen sowohl mit dem Hauptrohr als auch mit dem Einschweißsattel gekoppelt sein.
Die Kontaktflächen müssen eine gute Wärmeübertragung gewährleisten.

D

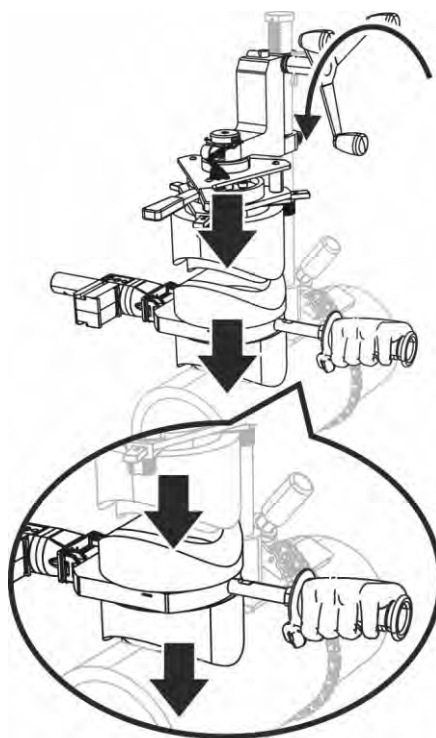


Warten Sie, bis die Schweißwerkzeuge die Arbeitstemperatur erreicht haben.



SCHWEISSEN

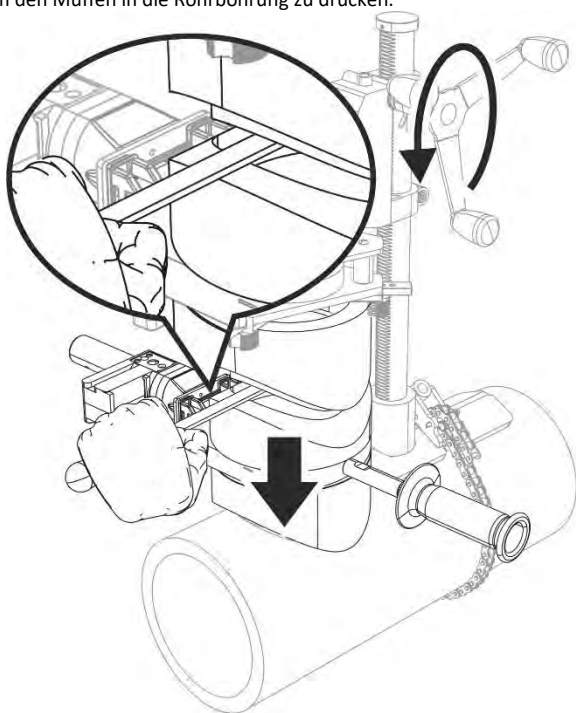
Führen Sie das Heizschwert zwischen Einschweißsattel und Hauptrohr ein und bringen Sie die zu schweißenden Bereiche mit den Schweißwerkzeugen in Kontakt.



D

Einige Muffen erfordern möglicherweise ein Vorheizen des Schweißbereichs am Rohr für eine homogenere Kupplung.

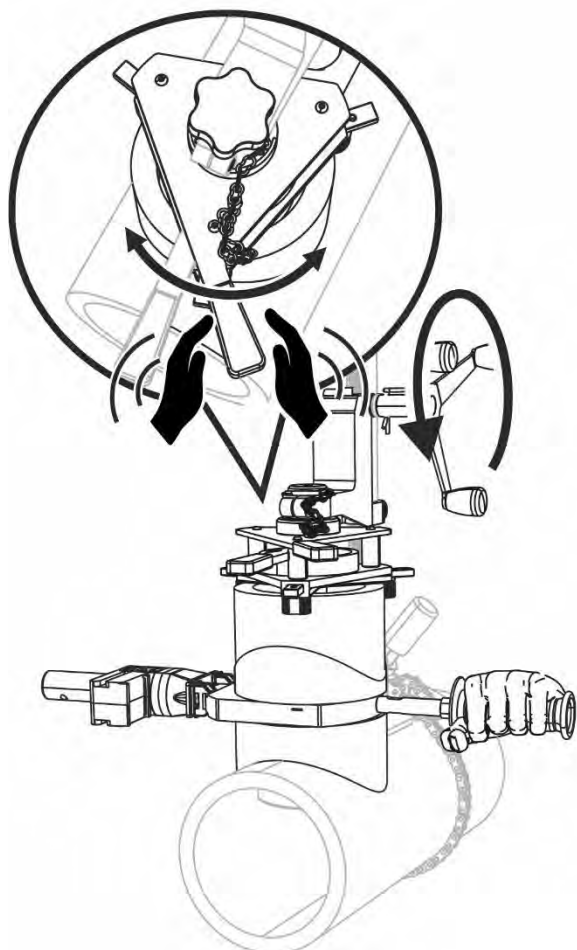
Platzieren Sie den Schweißwerkzeug-Einführstab zwischen dem Schweißwerkzeug und den Schweißsätteln. Schieben Sie die Schweißwerkzeuge in Richtung Rohr. Falls erforderlich, senken Sie die Spindel ab, um den Muffen in die Rohrbohrung zu drücken.



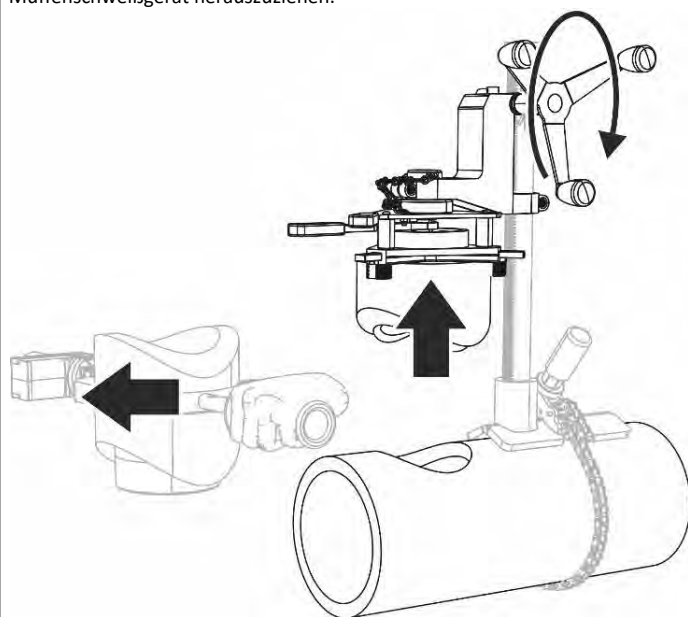
Verwenden Sie den unteren Griff nicht, um die Spindel für den Einschweißsattel zu drehen, um die Backen am Einschweißsattel nicht zu lösen.



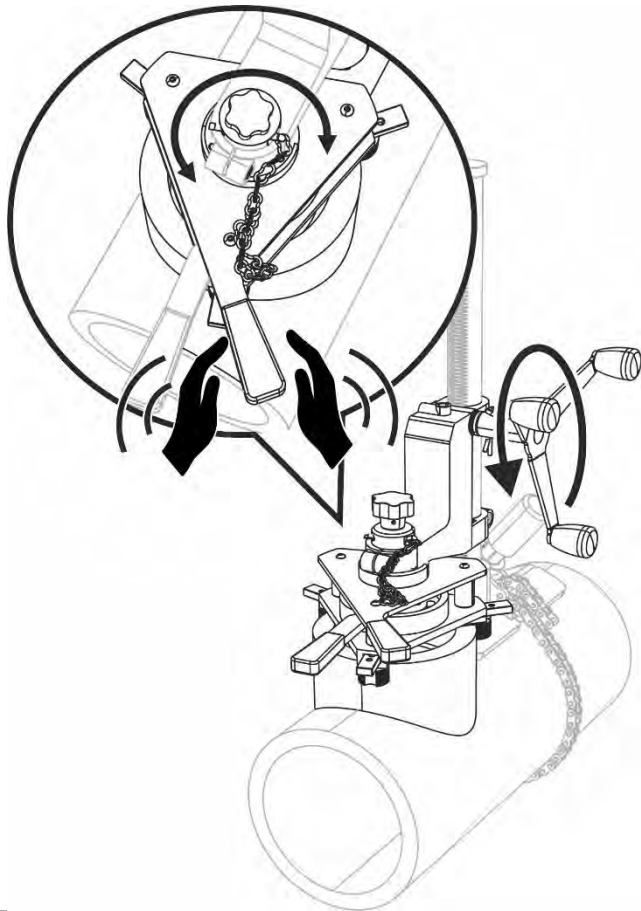
Drehen Sie gegebenenfalls, um die Spindel für Einschweißsattel an der Schweißwerkzeug auszurichten.



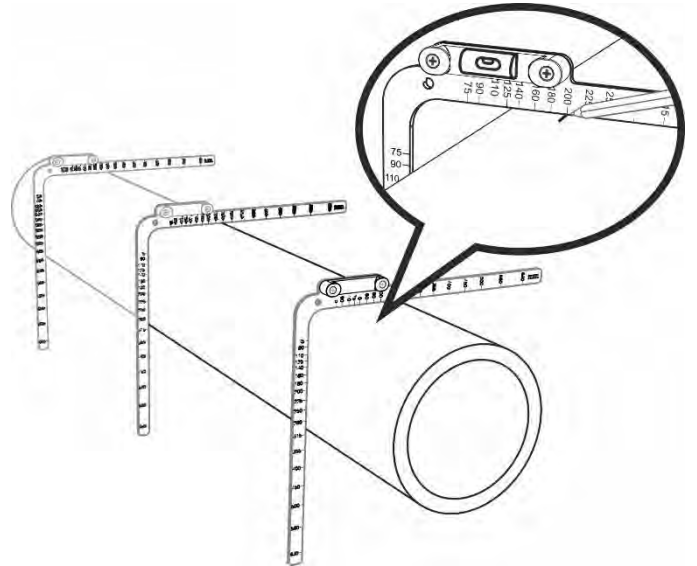
Heben Sie am Ende der Heizphase den Einschweißsattel schnell an, um das Muffenschweißgerät herauszuziehen.



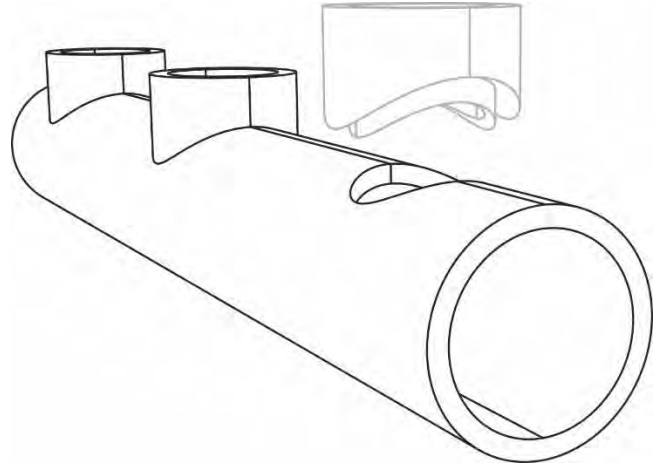
Setzen Sie den Einschweißsattel in das Hauptrohr ein und führen Sie das Schweißen durch. Drehen Sie gegebenenfalls die Spindel, um die Ausrichtung zu verbessern.



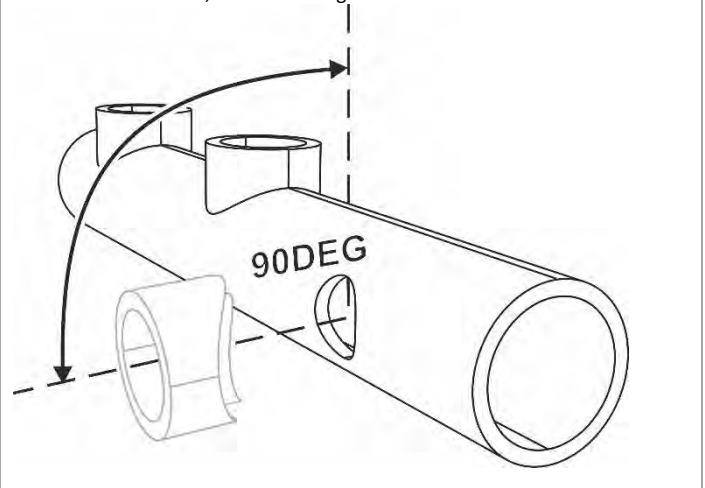
Verwenden Sie die Rahmenhalterung, um die Bohrungen in derselben Ebene auszurichten.



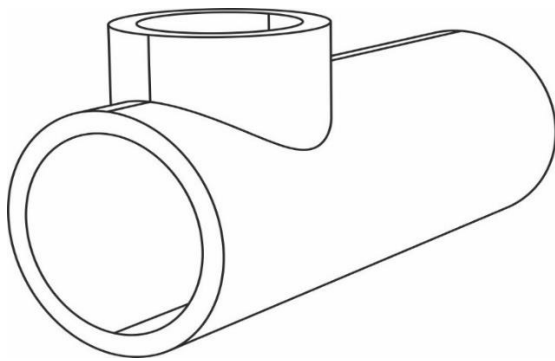
Fahren Sie mit dem Bohren des Hauptrohrs und dem Schweißen der Einschweißsattel fort.



Mit der Rahmenhalterung können Sie auch Einschweißsattel an den Rohrseiten schweißen, wie unten dargestellt:

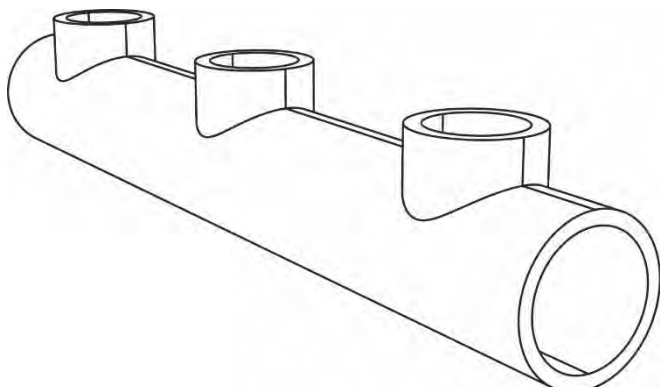


Am Ende der Abkühlzeit lösen Sie sowohl das Hauptrohr als auch den Einschweißsattel.



BAU EINES VERTEILERS

Im folgenden Beispiel befinden sich die Einschweißsättel in derselben Ebene:



Die Schweißungen können auch an Rohren durchgeführt werden, deren Längsachse nicht eben ist.

6. WARTUNG

GEFAHR

Trennen Sie die Bohrmaschine und die Muffenschweißgerät von der Stromquelle, bevor Sie Wartungsarbeiten durchführen.



BOHRMASCHINENSTÄNDER

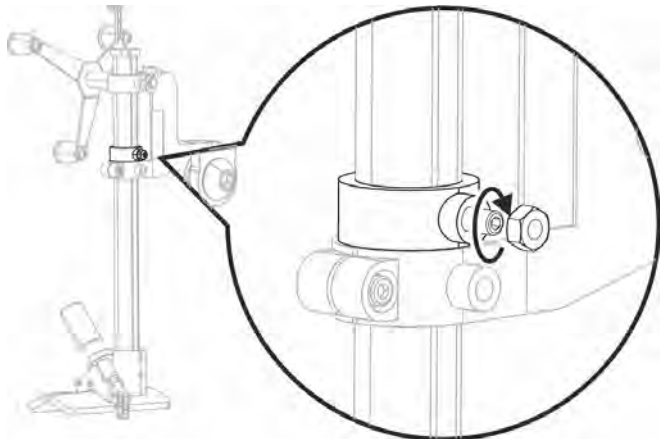
Halten Sie die Bohrmaschinenständer sauber und geschmiert.

Reinigen Sie die Führung nicht mit abrasiven Lappen oder ätzenden Substanzen.

BREMSKLOTZ

Wenn die Säulenpresse zum Herunterrutschen neigt, ziehen Sie den Bremsbelag fest:

1. Lösen Sie die Kontermutter und befestigen Sie die darin eingelassene Sechskantschraube.



2. Ziehen Sie die Kontermutter wieder fest

MUFFENSCHWEISSGERÄT

Reinigen Sie am Ende des Schweißens die Oberfläche der Schweißwerkzeuge, die sich noch auf Betriebstemperatur befindet, mit einem geeigneten Reinigungsmittel.



BOHRMASCHINEN

Überprüfen Sie den Verschleiß der Lochsägen und der Spindel.

7. FUNKTIONSTÖRUNGEN

GEFAHR

Trennen Sie die Bohrmaschine und die Muffenschweißgerät von der Stromquelle, bevor Sie Wartungsarbeiten durchführen.



Lesen Sie das Handbuch für Muffenschweißgerät.

Hinweis

Der Hersteller behält sich das Recht vor, jederzeit und ohne Ankündigung Änderungen an den in vorliegendem Handbuch beschriebenen technischen Eigenschaften und Daten der Maschine vorzunehmen.

Die Vervielfältigung, auch auszugsweise, dieses Dokumentes ist verboten.

Vollständige Ersatzteilliste und technische Dokumente online verfügbar unter www.ritmo.cloud.

Hilfe bei Problemen



Ritmo S.p.A.

via A. Volta, 35/37 - Z.I. Selve

35037 BRESSEO DI TEOLO (PD)

ITALIEN

Tel. +39.049.990.1888

Fax +39.049.990.1993

service@ritmo.it

Entsorgung



Nicht in den Hausmüll entsorgen! Führen Sie das nicht mehr gebrauchsfähige Gerät einer getrennten Sammlung zwecks umweltgerechter Wiederverwertung zu.

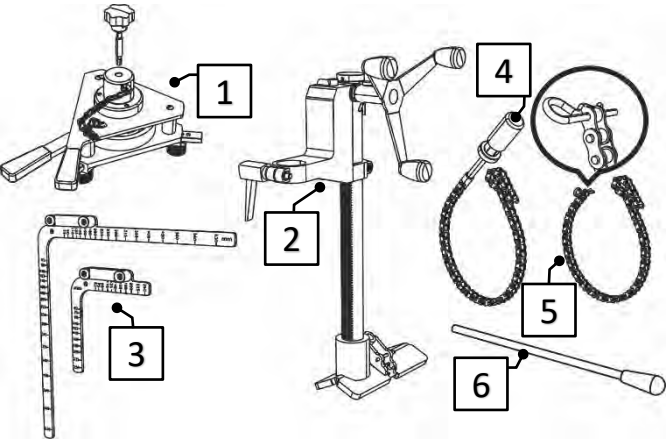
1. INTRODUCTION

Cher client,
Merci d'avoir choisi un soudeur de la gamme de produits Ritmo.
Ce manuel a été rédigé pour illustrer les caractéristiques et les procédures de fonctionnement correctes de cet outil. Vous trouverez ici toutes les informations et instructions nécessaires à une utilisation correcte de la machine par des professionnels. Nous vous recommandons de le lire dans son intégralité avant de vous préparer à utiliser la machine et de le conserver pour référence et / ou pour d'éventuels futurs utilisateurs.
Nous sommes sûrs que l'interaction avec votre nouvelle machine sera très facile et que la même chose vous servira pendant longtemps et avec entière satisfaction.
Meilleures salutations,
Ritmo S.p.A.

2. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

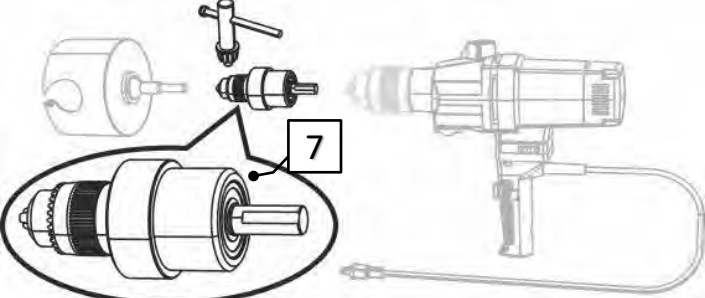
ÉQUIPEMENT STANDARD

Poids de la machine [Kg]:	16
Caisse de transport l x p x h [mm]	420x580x177
Poids de la Caisse de transport [Kg]	7
Diamètres des tuyaux principaux [mm]:	Ø 63 ÷ Ø 630
Diamètres des tuyaux de dérivation [mm] :	Ø 32 ÷ Ø 125



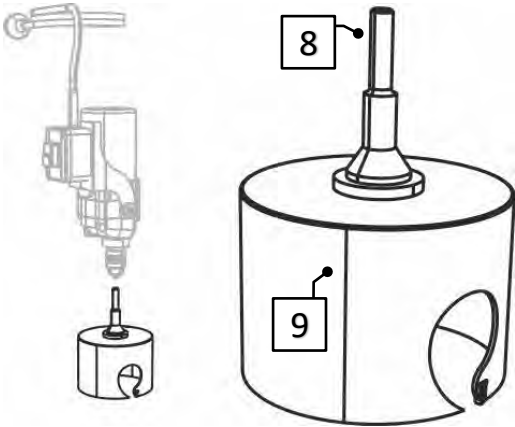
1	Broche avec mâchoires pour maintenir le raccord à souder
2	Colonne de perceuse
3	Carre' avec Niveau (C. 630mm sur demande)
4	Chaîne de verrouillage
5	Extension de chaîne
6	Barre d'insertion de chauffage

ADAPTATEUR POUR TREPANS



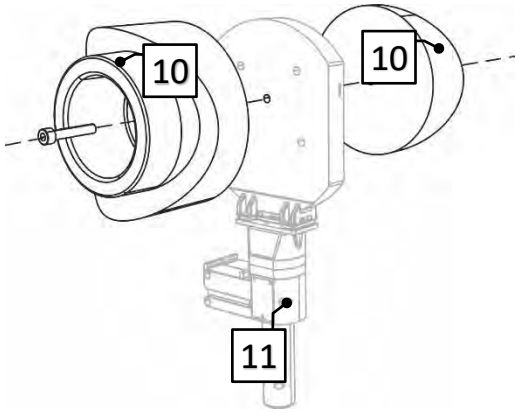
7	Adaptateur
---	------------

EQUIPEMENT SUR DEMANDE



8	Broche (toutes les tailles)
9	Scie cloche

DOUILLE A SELLE ET ELEMENT CHAUFFANT



10	Douille à selle
11	Élément Chauffant

3. CHAMPS D'UTILISATION

UP 125 est un équipement de construction utilisé pour réaliser des trous pour des dérivation et des soudures par polyfusion entre un conduit principal et un raccord de selle en matériau thermoplastique tel que PE, PP et autres.



4. SÉCURITÉ

Cet équipement ne doit être utilisé que conformément aux instructions décrites dans ce manuel. Toute autre utilisation est interdite, car elle peut causer des dommages aux personnes, à la machine ou à d'autres objets

L'utilisation de ce produit est destinée exclusivement à des opérateurs qualifiés selon les normes en vigueur.

Utilisez cette machine uniquement aux fins décrites dans le chapitre « champs d'utilisation » et conformément à son manuel d'utilisation.

Remplacez les pièces défectueuses ou usées uniquement par des pièces de rechange d'origine Ritmo.

Toute intervention ou réparation sur ce produit doit être effectuée par des opérateurs qualifiés.

SIGNES DE DANGER



Quand vous voyiez le suivant signe de danger, lisez attentivement son signifié : **VOTRE SÉCURITÉ EST EN DANGER.**

Les signes sont liés aux suivants mots :

DANGER, ALERTE, et ATTENTION



DANGER Indicates an imminently hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.



ALERTE Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury.



ATTENTION Indicates a hazardous situation which, if not avoided, may result in minor or moderate injury.

Vous trouverez aussi deux autres indications dans ce manuel : **AVERTISSEMENT** et **INFORMATION**.

AVERTISSEMENT : On sollicite votre attention pour un comportement qui peut endommager la machine, ou pour des conduites dangereuses.

INFORMATION : On donne un conseil pour améliorer et/ou faciliter la méthodologie de travail.

LIRE ET COMPRENDRE



Ne jamais utiliser cette machine avant d'avoir lu et compris parfaitement tout ce manuel et les éventuels annexes, en particulière façon les INSTRUCTIONS D'UTILISATION. Votre sécurité et la sécurité des autres personnes dépendent d'une utilisation correcte de la machine.

Il faut suivre et appliquer les normatifs correspondants à l'utilisation des machines en fonction au lieu d'utilisation.

Ritmo S.p.A. ne peut pas prévoir toutes les possibles circonstances qui peuvent donner lieu à des dangers. Donc, les avertissements dans ce manuel et les avertissements mis sur la machine ne peuvent pas assurer une sécurité totale. Il faut créer des méthodologies de travail destinées à garantir la sécurité de l'utilisateur et celle des autres personnes.

S'assurez-vous que l'utilisation et la manutention de cette machine n'origine pas des situations de danger.

DANGERS DE NATURE ÉLECTRIQUE

Dans :

ELEMENT CHAUFFANT
PERCEUSE



ALERTE Il faut s'assurer que les caractéristiques électriques de la machine correspondent à celles de la source d'alimentation.

Le coffret du chantier et le groupe électrogène auxquels la machine se connectera doivent avoir un interrupteur différentiel à haute sensibilité ($I_{\Delta}=30\text{mA}$).

Ne jamais exposer la machine à la pluie ou à d'autres liquides.

Il faut s'assurer que les protections isolantes (par exemple, les gants) soient toujours parfaitement sèches.

Ne jamais exposer les câbles à des agents chimiques ou à des sollicitations mécaniques (secousses, passage de véhicules et de piétons), ou au contact avec des objets coupants.

Il faut débrancher la prise d'alimentation du réseau électrique lorsque le travail est terminé ou interrompu.

Avant d'utiliser la machine, il faut contrôler l'intégrité de chaque composant de la machine, spécialement les parties isolantes, câbles, passe-câbles et serre-câbles.

Il faut vérifier le correct fonctionnement de l'interrupteur différentiel à chaque mois.

Il faut effectuer un nettoyage soigneux de la machine après chaque utilisation. Ne jamais utiliser solvants, essences ou substances abrasives, car les parties isolantes pourraient s'endommager.



Dans le cas il faut utiliser une rallonge électrique, elle doit être conforme à la norme et apte à la puissance demandée.

La connexion doit être réalisée avec une prise du type IEC 309, IP67.

Dans le cas les soudures doivent être faites en endroits serrés ou particulièrement humides, chantiers entourés par masses métalliques ou de l'eau (par exemple, chantiers navals), il faut utiliser seulement des appareillages alimentés en TBTS (Très Basse Tension de Sécurité).

DANGERS DE NATURE MÉCANIQUE

Dans :

COLONNE DE PERCEUSE
BROCHE POUR LE RACCORD
SCIE CLOCHE



ALERTE

Restez à une distance de sécurité pendant que la glissière est en mouvement.



RISQUE DE PINCEMENT



RISQUE DE CAPTURE OU D'ENTRAÎNEMENT



RISQUE DE COUPURES



RISQUE D'ÉCHAPPEMENT

DANGERS DE NATURE THERMIQUE

Dans :

• **ELEMENT CHAUFFANT**

Déplacez l'élément chauffant avec précaution. Une extrême prudence doit être prise lors du nettoyage de l'élément chauffant. Ne touchez pas le cordon de soudure ni les zones environnantes avant qu'il ne soit complètement refroidi.



DANGER DE BRULURE



UTILISER GANTS DE PROTECTION

Dans :

• **ELEMENT CHAUFFANT**

Ne jamais utiliser la machine dans une atmosphère explosive (à cause de la présence de gaz, vapeurs inflammables, etc.).

Tenir dehors du rayon d'action de l'élément chauffant tous matériels inflammables (huiles, solvants, peintures, etc.) ou périssables avec la chaleur.

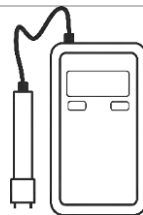


DANGER D'INCENDIE

CONTRÔLE DE LA TEMPÉRATURE

Un réglage incorrect de de l'élément chauffant peut conduire à un mauvais résultat de soudage.

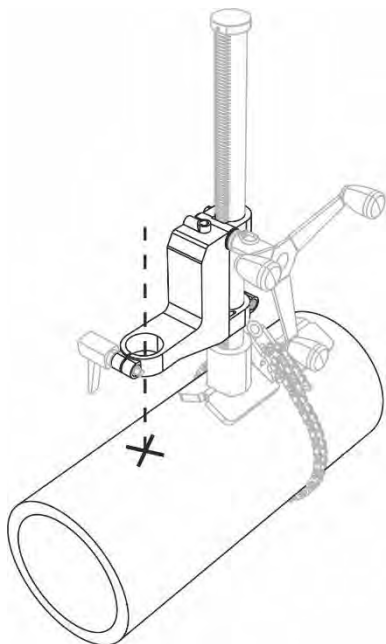
Vérifiez périodiquement avec un thermomètre numérique étalonné que la température des de l'élément chauffant est correcte.



5. INSTRUCTIONS DE TRAVAIL

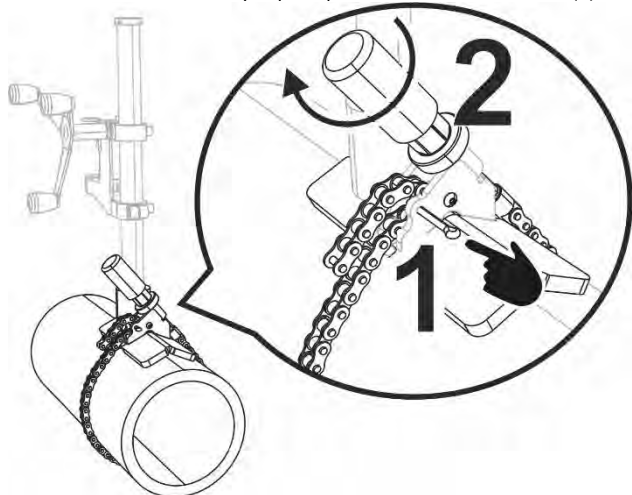
FIXATION DE LA COLONNE

Trouvez la position de l'alésage et fixez la colonne sur le dessus du tuyau principal.



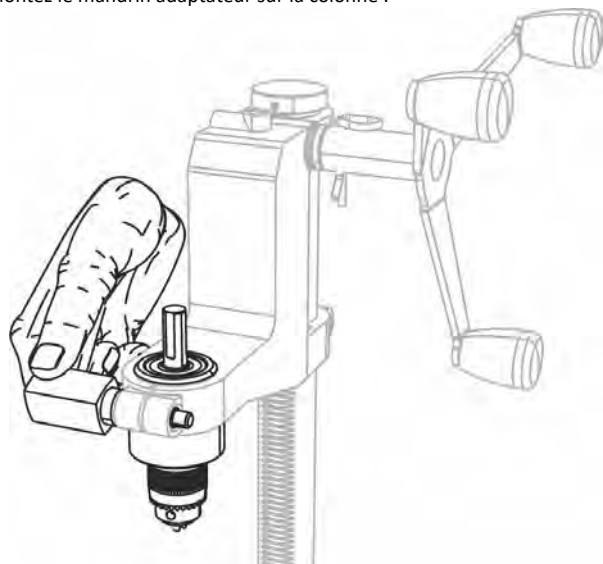
Bloquez le premier maillon disponible de la chaîne et fixez-le avec la goupille fendue (1).

Tendez la chaîne autour du tuyau principal en tournant le manchon (2).

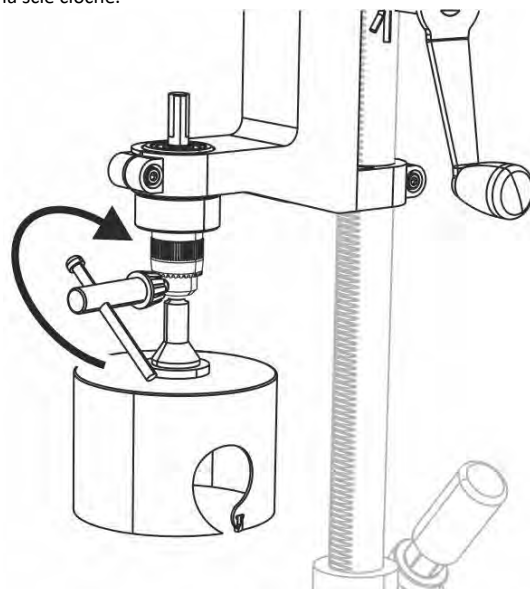


FORER

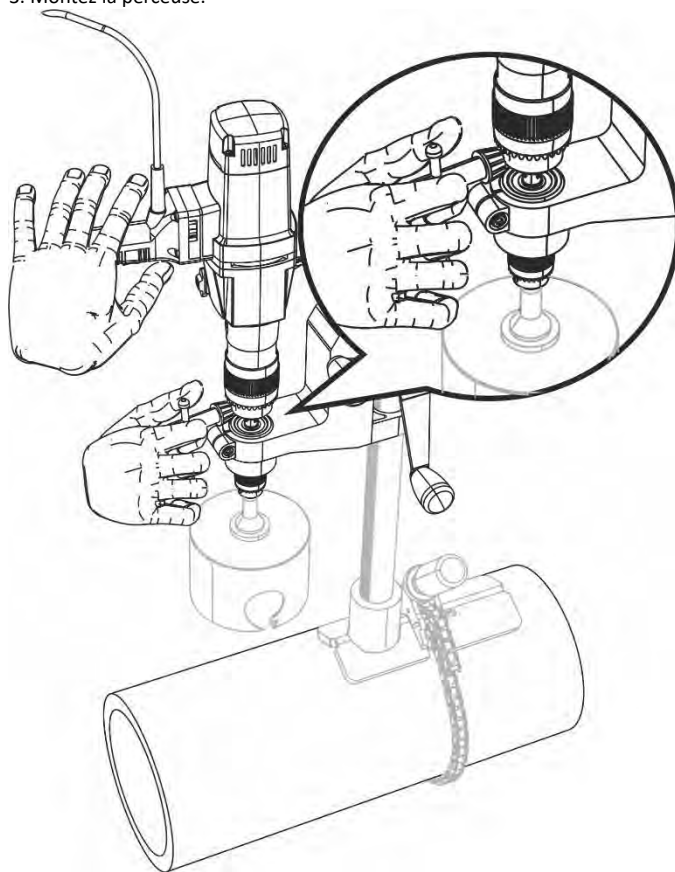
1. Montez le mandrin adaptateur sur la colonne :



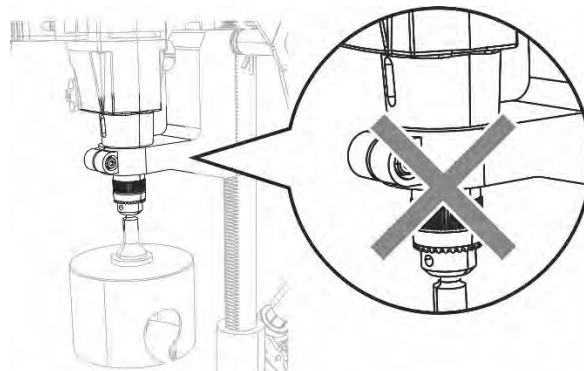
2. Fixez la scie cloche.



3. Montez la perceuse.



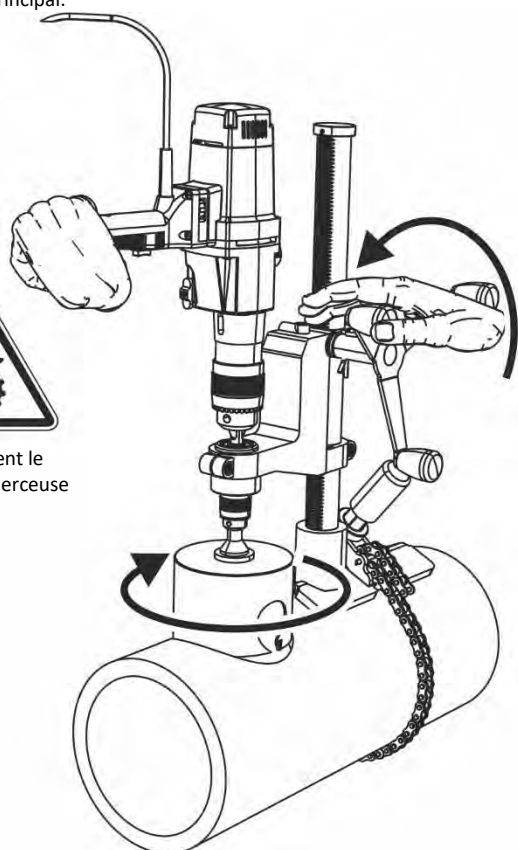
⚠ ATTENTION Ne fixez pas la perceuse sur la colonne.



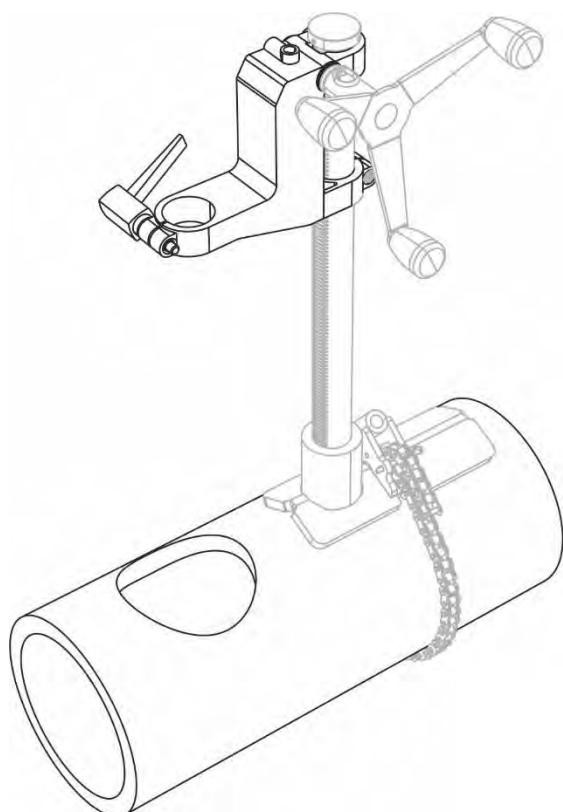
Maintenez fermement la poignée de la perceuse, démarrez la perceuse et percez le tuyau principal.



Tenez fermement le position de la perceuse

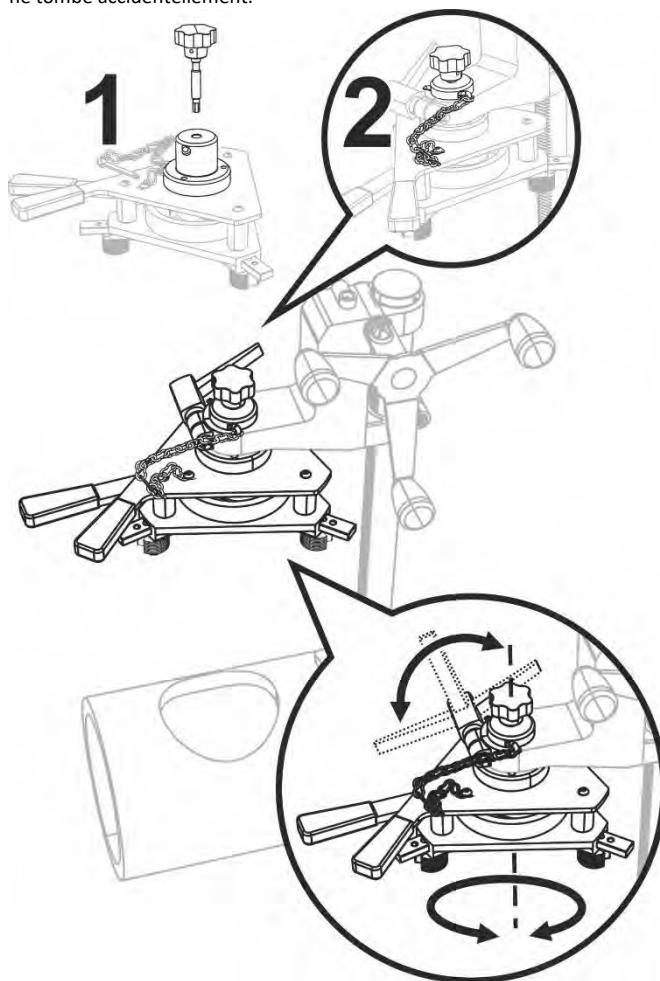


Éteignez la perceuse et retirez-la de la perceuse à colonne.



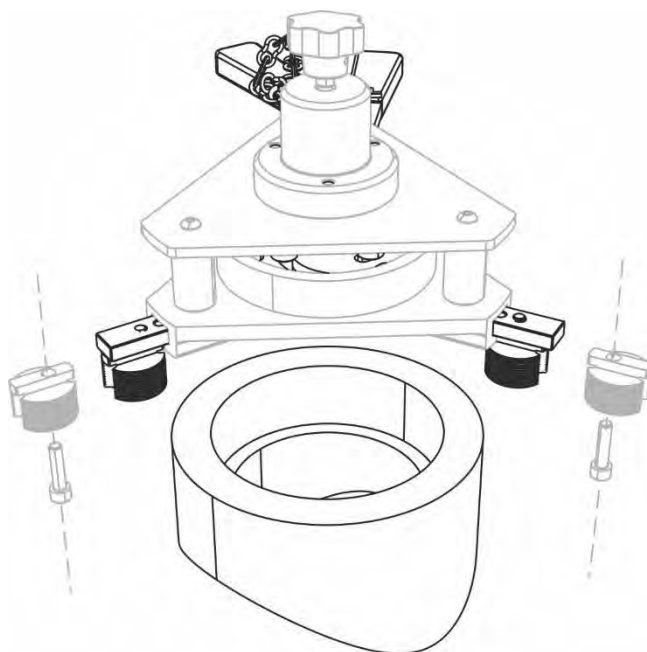
RACCORD À SELLE

Insérez le mandrin du raccord et fixez la chaîne de sécurité pour éviter qu'elle ne tombe accidentellement.

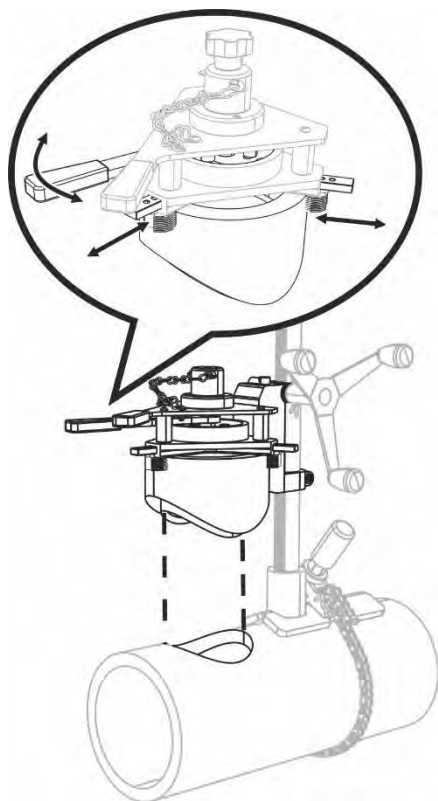


Gardez le collier de colonne suffisamment lâche pour permettre au mandrin de tourner sans glisser.

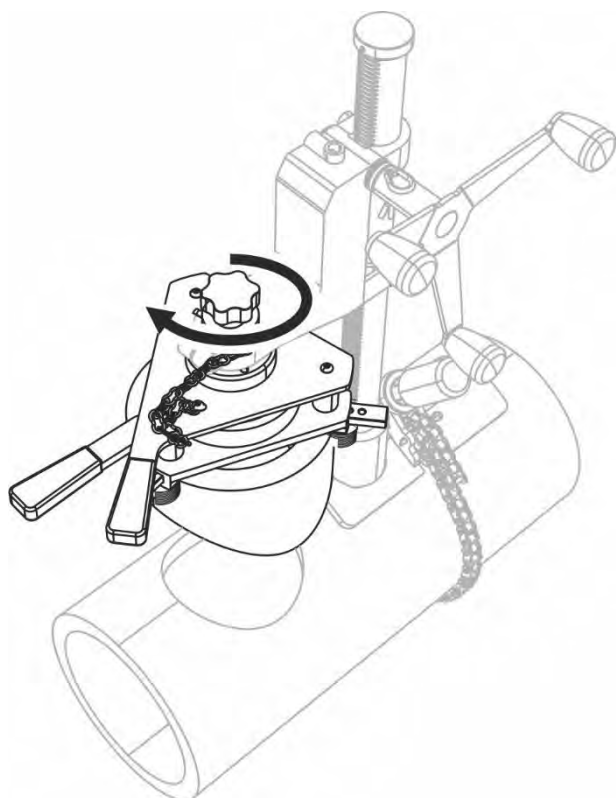
Positionnez les mâchoires en fonction de la taille du raccord.



Fermez les mâchoires pour maintenir fermement le raccord.

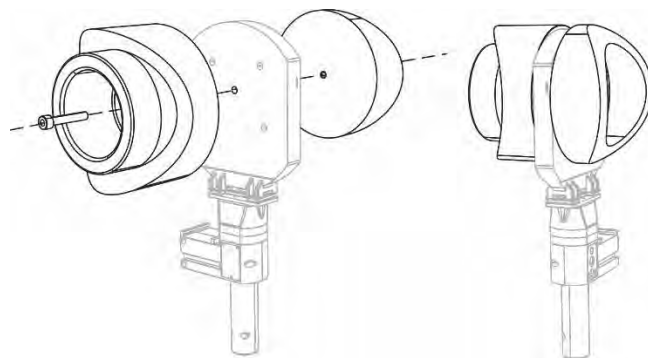


Serrez le bouton pour fixer les mâchoires en position.

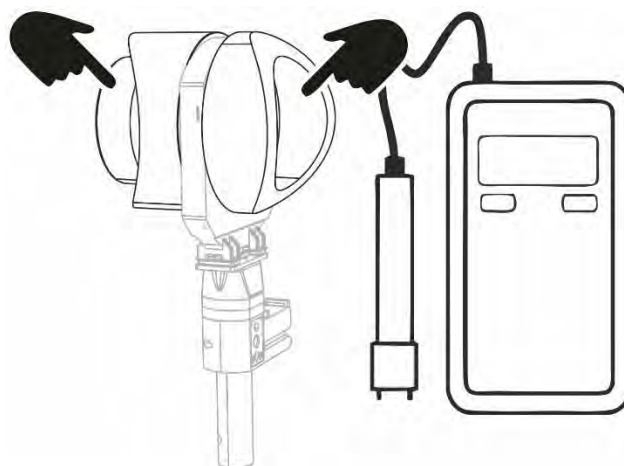


ELÉMENT CHAUFFANT

Montez les douilles adaptées aux pièces à souder. Les douilles doivent être couplées avec le tuyau principal et le raccord.

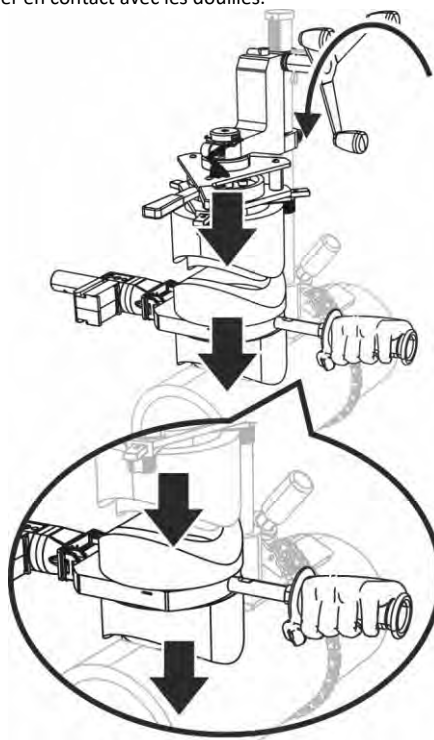


Attendez que les douilles aient atteint la température de travail.



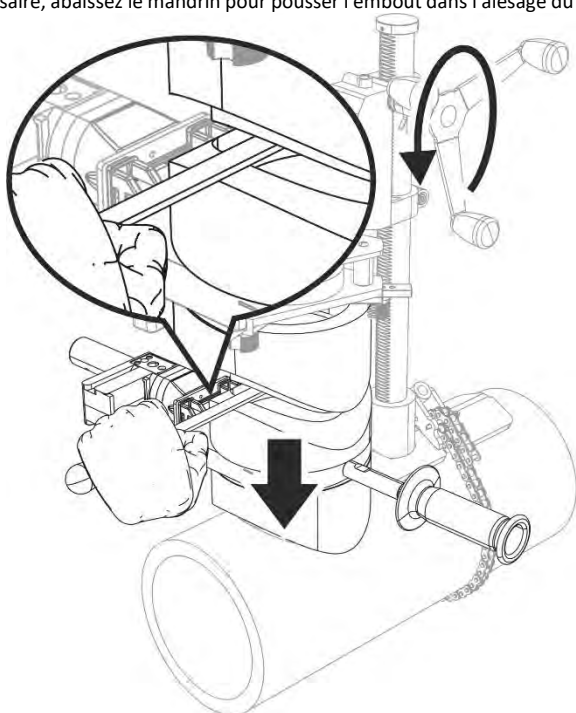
SOUDAGE

Insérez l'élément chauffant entre l'accord et le tuyau principal, puis mettez les zones à souder en contact avec les douilles.



Certains raccords peuvent nécessiter un préchauffage de la zone de soudage sur le tuyau pour un couplage plus homogène.

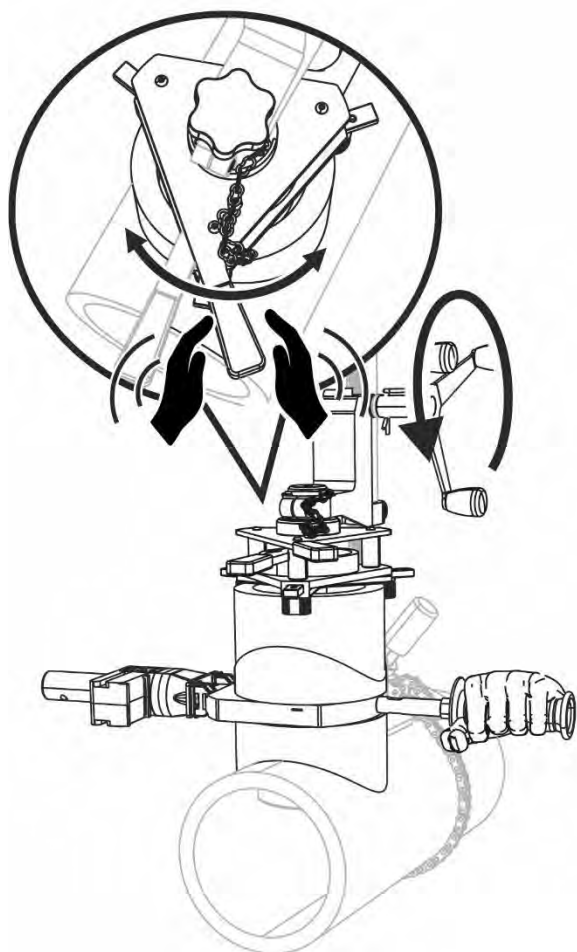
Placez la tige d'insertion de l'élément chauffant entre l'élément chauffant et le raccord fixé au mandrin. Poussez l'élément chauffant vers le tuyau. Si nécessaire, abaissez le mandrin pour pousser l'embout dans l'alésage du tuyau.



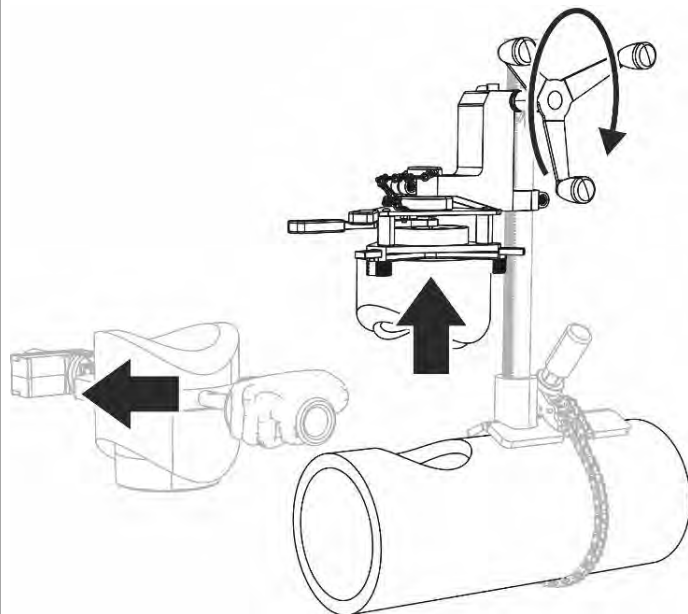
N'utilisez pas la poignée inférieure pour tourner le mandrin, afin de ne pas desserrer les mâchoires du raccord.



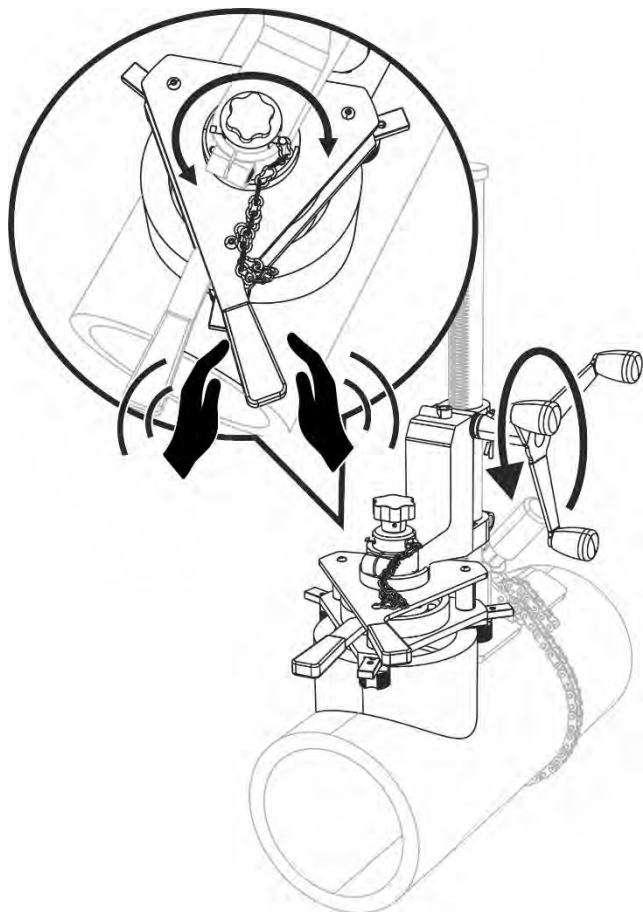
Si nécessaire, tournez le mandrin pour aligner le raccord avec la douille.



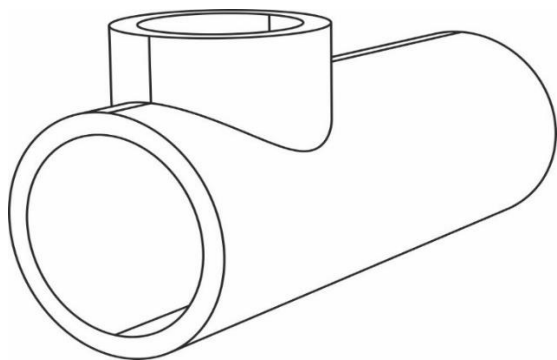
À la fin de la phase de chauffage, soulevez rapidement le raccord pour extraire l'élément chauffant.



Insérez le raccord dans le tuyau principal et effectuez le soudage. Si nécessaire, tournez la broche pour améliorer l'alignement.

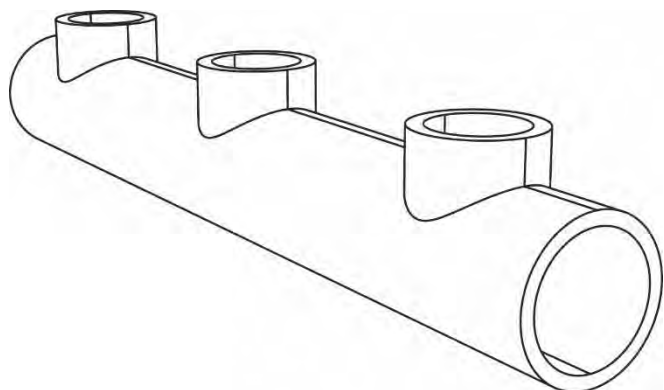


À la fin du refroidissement, perdez à la fois le tuyau et le raccord.



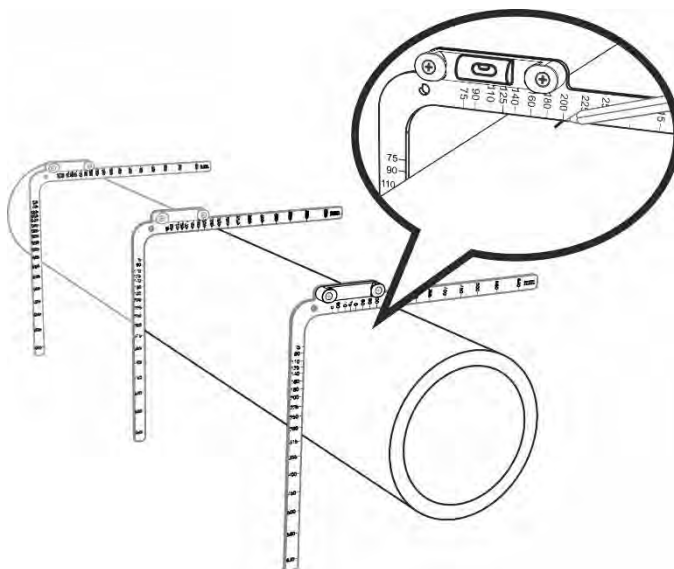
CONSTRUCTION DE COLLECTEURS

Dans l'exemple ci-dessous, les raccords sont sur le même plan :

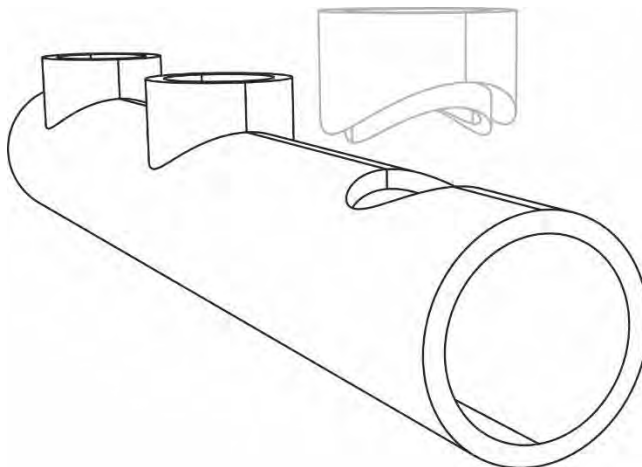


Les soudures peuvent également être effectuées sur des tuyaux dont l'axe longitudinal n'est pas de niveau.

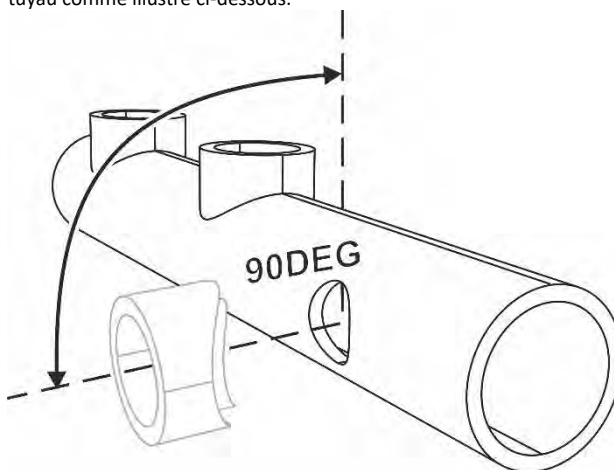
Utilisez le carré pour aligner les alésages à réaliser sur le même plan.



Procédez au perçage du tuyau principal et au soudage des raccords.



Le carré vous permet également de souder des raccords sur les côtés du tuyau comme illustré ci-dessous:



6. ENTRETIEN

DANGER

Débranchez la perceuse et l'élément chauffant de la source d'alimentation avant d'effectuer toute intervention de maintenance.



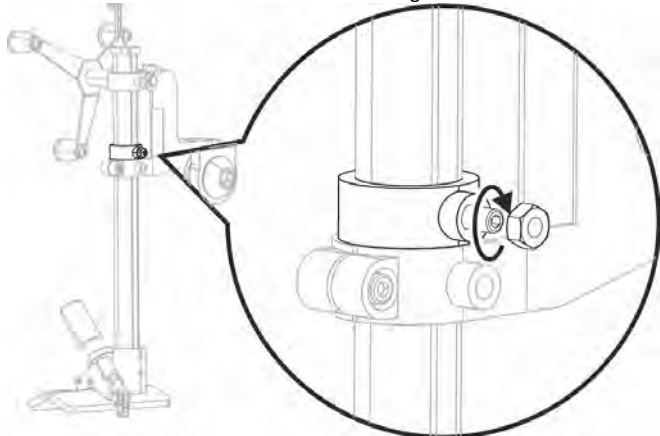
COLONNE

Maintenez la colonne de la perceuse à colonne propre et lubrifiée.
Ne nettoyez pas le guide avec des chiffons abrasifs ou des substances corrosives.

PLAQUETTE DE FREIN

Si la presse à colonne a tendance à glisser vers le bas, serrez la plaquette de frein:

1. desserrez le contre-écrou et fixez la vis hexagonale encastrée à l'intérieur.



2. Resserrez le contre-écrou

ELEMENT CHAUFFANT

À la fin de chaque opération de soudage, nettoyez les surfaces de la douille et de l'embout pendant qu'ils sont encore à température de service, en utilisant un flux de nettoyage approprié



PERCEUSE

Vérifiez l'usure des scies cloche et du mandrin.

7. DIAGNOSTIC DES ANOMALIES

DANGER

Débranchez la perceuse et l'élément chauffant de la source d'alimentation avant d'effectuer toute intervention de maintenance.



Lire le manuel de l'élément chauffant

AVIS

Les caractéristiques techniques de la machine et les données présentées dans ce manuel peuvent subir des variations sans préavis à la discrétion du fabricant.
Il est strictement interdit de reproduire ce document ou une partie de celui-ci sous quelque forme que ce soit.

Liste complète des pièces de rechange et documents techniques disponibles en ligne sur www.ritmo.cloud.

Aide en cas de problème :



Ritmo S.p.A.

via A. Volta, 35/37 - Z.I. Selve

35037 BRESSEO DI TEOLO (PD)

ITALY

Tel. +39.049.990.1888

Fax +39.049.990.1993

service@ritmo.it

Élimination : ne pas jeter avec les ordures ménagères. Ajoutez l'appareil qui ne peut plus être utilisé à une collecte séparée à des fins de recyclage respectueux de l'environnement.

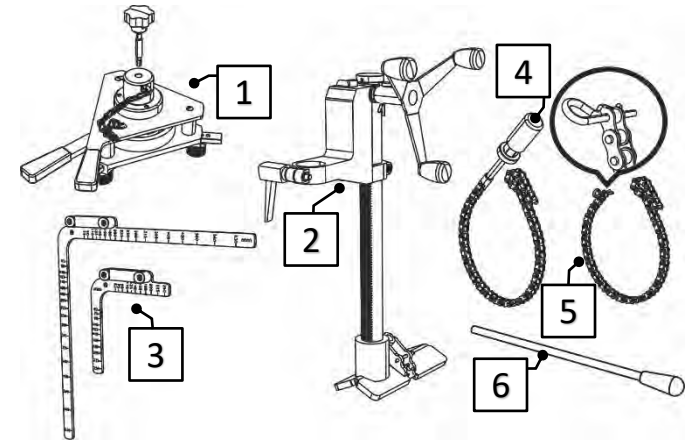


1. INTRODUCCIÓN

Estimado cliente,
Gracias por elegir una máquina de la línea de productos Ritmo.
Este manual y su anexo fueron elaborados por el fabricante de la máquina con el objetivo de ilustrar las características y métodos de uso de este producto. Contienen toda la información y advertencias necesarias para un uso adecuado y seguro del dispositivo por parte de operadores profesionales. Le recomendamos que las lea en todas sus partes antes de ponerlas en funcionamiento y las guarde con la máquina para consultas futuras y / o usuarios posteriores. Estamos seguros de que le resultará fácil familiarizarse con su nuevo equipo y que podrá utilizarlo durante mucho tiempo con total satisfacción.
Con respecto,
Ritmo S.p.A.

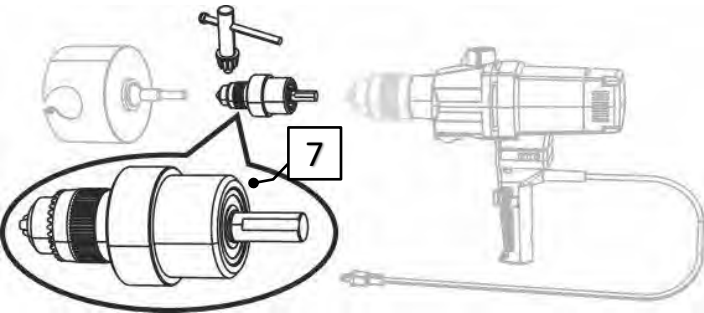
2. ESPECIFICACIONES
EQUIPAMIENTO ESTANDAR

Peso de la máquina [Kg]:	16
Tamaño de la caja de transporte l x l x h [mm]	420x580x177
Peso de la caja de transporte [Kg]:	7
Rango de tubería principal [mm]:	Ø 63 ÷ Ø 630
Rango de derivaciones en asiento [mm]:	Ø 32 ÷ Ø 125



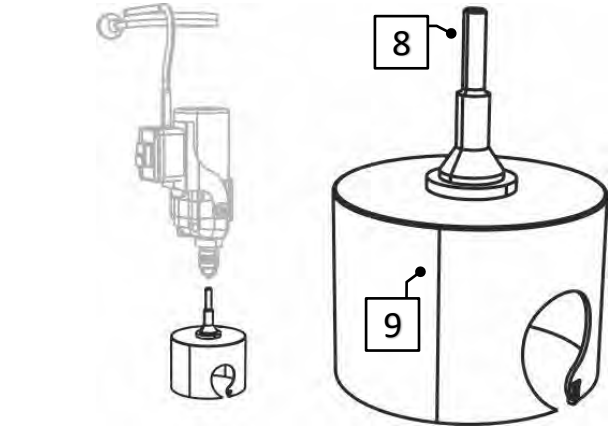
1	Husillo con mordazas de fijación accesorio
2	Columna-soporte
3	Escuadra con nivel de burbuja (Esc. 630mm bajo pedido)
4	Cadena con mango de sujeción
5	Extensión de cadena
6	Varilla de inserción del calentador

ADAPTADOR PARA TALADROS



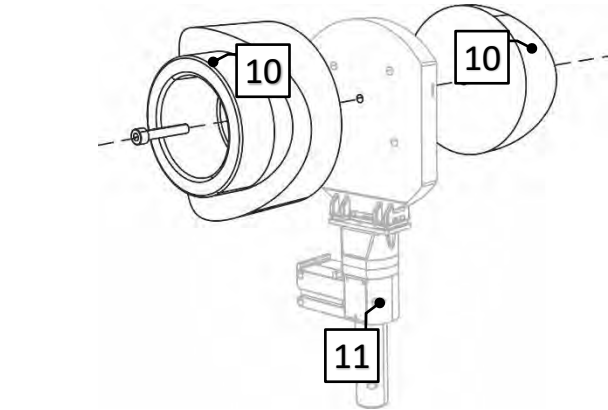
7	Adaptador
---	-----------

EQUIPO BAJO PEDIDO



8	Alojamiento (para todas las sierras)
9	Sierras de corona

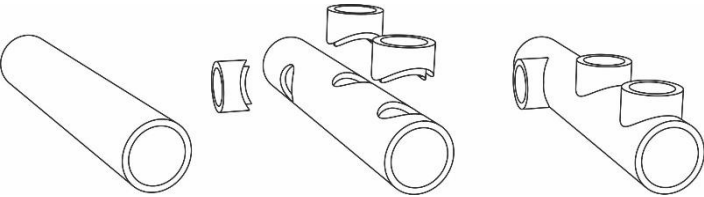
MATRICES PARA DERIVACIONES Y POLIFUSOR



10	Matrices (accesorios de silla)
11	Polifusor

3. ÁMBITO DE APLICACIÓN

UP 125 é um equipamento de construção usado para fazer furos e soldas para polifusão entre um duto principal e um acessório de assento feito de material termoplástico como PE, PP e outros.



4. CRITERIOS DE SEGURIDAD

El uso de este producto está destinado exclusivamente a personal capacitado y cualificado de acuerdo con la normativa vigente.

Utilice la máquina exclusivamente para la función descrita en el Capítulo de uso y de acuerdo con las instrucciones de uso y mantenimiento de la máquina de soldadura. Cualquier otro uso debe considerarse inadecuado y está prohibido, ya que puede causar lesiones a operadores, terceros y/o daños a la máquina u otros objetos.

Está absolutamente prohibido quitar dispositivos de seguridad (interruptores, microinterruptores, sellos, etc.).

Reemplace rápidamente cualquier componente desgastado o dañado por piezas originales de Ritmo.

Cualquier trabajo de reparación en la máquina debe ser llevado a cabo por personal experimentado y calificado.

SEÑALES DE ADVERTENCIA



Cuando vea este signo de advertencia, lea cuidadosamente su significado: SU SEGURIDAD ESTÁ EN PELIGRO.

Las señales van acompañadas de una de las siguientes palabras:

PELIGRO, ADVERTENCIA Y PRECAUCIÓN.

PELIGRO

Indica una situación de peligro inminente que si no se evita resultará en la muerte o daños graves.

ADVERTENCIA

Indica una situación potencialmente peligrosa que si no se evita podría resultar en la muerte o daños graves.

PRECAUCIÓN

Indica una situación peligrosa que si no se evita puede resultar en daños menores o moderados.

En este manual puede conocer otras dos indicaciones: **NOTA E IMPORTANTE.**

NOTA: Puede llamar la atención sobre el comportamiento que podría dañar el equipo. También puede indicar un enfoque en prácticas peligrosas.

IMPORTANTE: Indica una sugerencia sobre cómo mejorar y/o facilitar la metodología de trabajo.

LEER Y ENTENDER



Utilice este equipo hasta que haya leído cuidadosamente y entendido los capítulos "CRITERIOS DE SEGURIDAD" e "INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO" descritos en este manual y en cualquier otro anexo al mismo. Su seguridad y la de los demás dependen del uso adecuado de este equipo. **Siga y aplique las regulaciones específicas relacionadas con el uso del equipo dependiendo del lugar de uso.**

Ritmo no puede prever ninguna circunstancia posible que pueda representar un peligro potencial. Por lo tanto, las advertencias en este manual y en la máquina no pueden garantizar una seguridad completa, por lo que es necesario proceder con el uso del equipo aplicando una metodología de trabajo adecuada que garantice su propia seguridad y la de los demás. Asegúrese de que el uso y mantenimiento del equipo no cree situaciones peligrosas.

RIESGOS ELÉCTRICOS

Presente en:

- PLANCHA CALEFACTORA
- TALADRO

ADVERTENCIA

Asegúrese de que las características eléctricas de la máquina coincidan con las de la fuente de alimentación. El panel o generador del sitio de construcción al que se conecta la máquina debe estar equipado con un interruptor diferencial de alta sensibilidad ($I=30\text{mA}$). Δ

No exponga la máquina a la lluvia u otros líquidos. Asegúrese de que los protectores aislantes (por ejemplo, guantes) estén siempre perfectamente secos. No exponga cables a agentes químicos o tensiones mecánicas (como vehículos que pasan y peatones, contacto con objetos punzantes, estratagemas, etc.). Desconecte la toma de corriente de la red eléctrica a trabajos terminados o suspendidos. Antes de utilizar la máquina, compruebe la integridad de los componentes individuales, especialmente las piezas aislantes, los cables, los teleféricos y las prensas de cable.

Compruebe la intervención correcta del interruptor diferencial mensualmente. Llevar a cabo una limpieza precisa de la máquina al final de su uso. No utilice disolventes, gasolinas, sustancias abrasivas que puedan dañar las partes aislantes.

A tierra la máquina.

Compruebe la eficiencia de la conexión de tierra



Cualquier cable de extensión debe ser compatible y adecuado para la alimentación requerida. Lugares restringidos o particularmente húmedos, las obras de construcción rodeadas de masas metálicas o agua (por ejemplo, astilleros) requieren el uso de equipos alimentados por SELV (muy baja tensión de seguridad).

RIESGOS MECÁNICOS

Presente en:

COLUMNA-SOPORTE
HUSILLO CON MORDAZAS
SIERRAS DE CORONA

ADVERTENCIA

Manténgase a una distancia segura durante los movimientos de la mesa de la columna-soporte



PELIGRO DE
APLASTAMIENTO



PELIGRO DE
ENREDO



PELIGRO DE
CORTE



PROYECCIÓN
DE GRIETAS

RIESGOS TÉRMICOS

Presente su:

PLANCHA CALEFACTORA

Mueva la plancha calefactora con precaución.

Limpie la plancha calefactora con precaución.

No toque el bordillo de soldadura y las áreas circundantes antes de una refrigeración completa.



Peligro
DE QUEMADURAS



Utilice
GUANTES PROTECTORES

Presente en:

PLANCHA CALEFACTORA

No utilice la máquina en una atmósfera explosiva (para la presencia de gases, vapores inflamables, etc.).

Mantenga los materiales con problemas de calor o inflamables (aceites, disolventes, pinturas, etc.) fuera de la gama de la plancha calefactora.



PELIGRO DE
INCENDIO

CONTROL DE TEMPERATURA

El ajuste incorrecto de la temperatura de la plancha calefactora puede resultar en un mal resultado de soldadura.

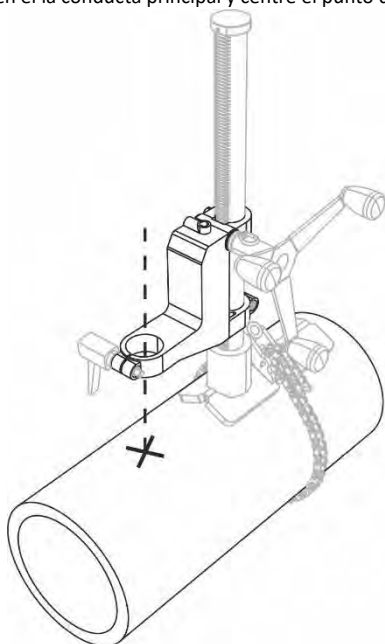
Compruebe periódicamente con un termómetro digital calibrado que la temperatura de las superficies de las matrices es correcta.



5. INSTRUCCIONES DE USO

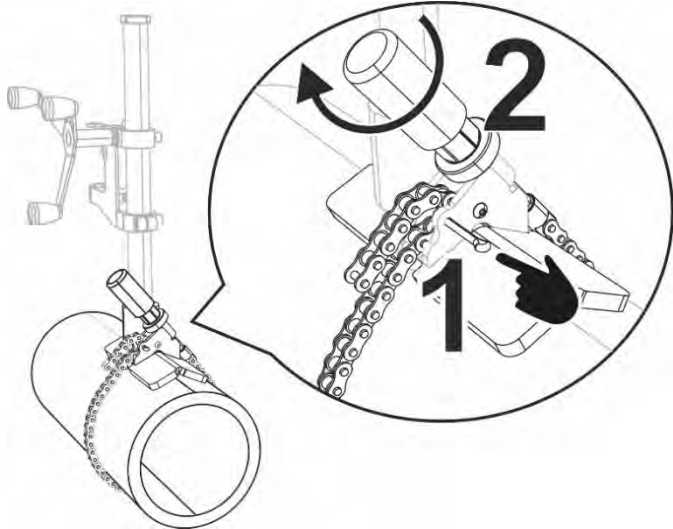
FIJACIÓN DE LA COLUMNA-SOPORTE

Fije la columna en el la conducta principal y centre el punto de perforación.



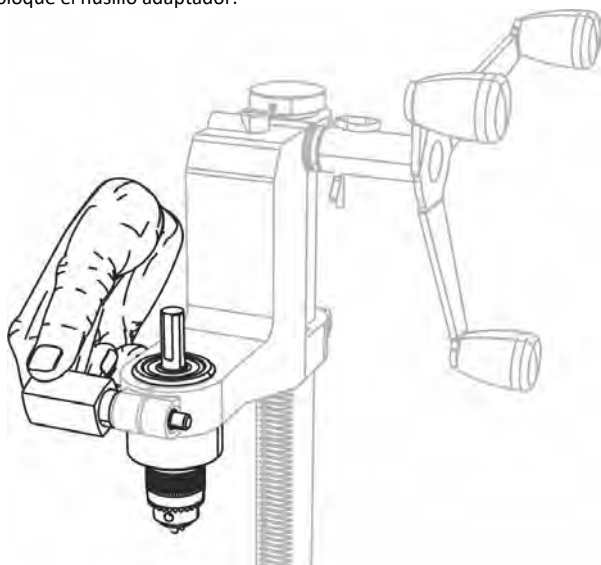
Bloquear el primer eslabón disponible en el sistema de anclaje y asegurarlo con el pasador de seguridad (1).

Tense la cadena alrededor del tubo girando el mango (2).

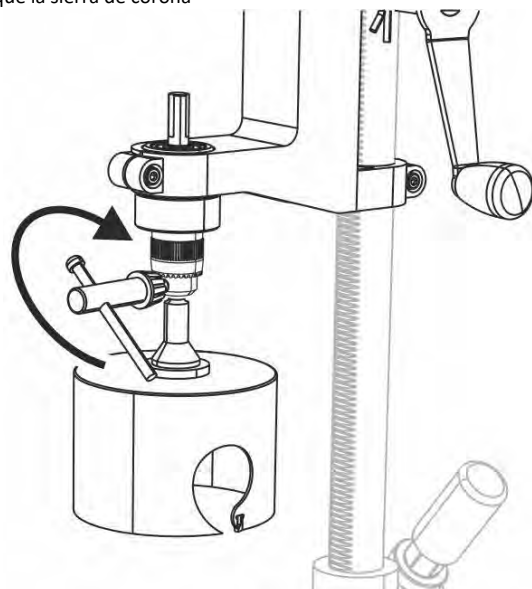


PERFORACIÓN

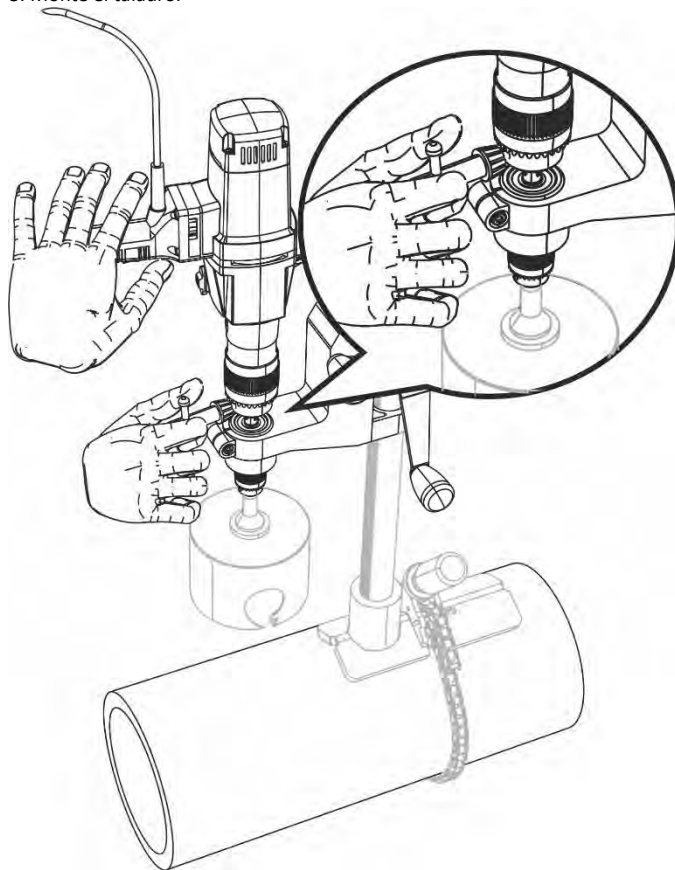
1. Coloque el husillo adaptador:



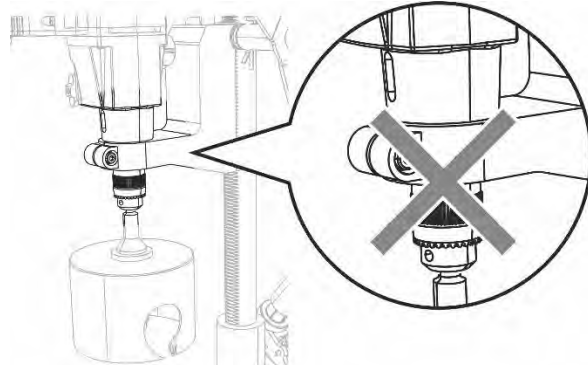
2. Coloque la sierra de corona



3. Monte el taladro.



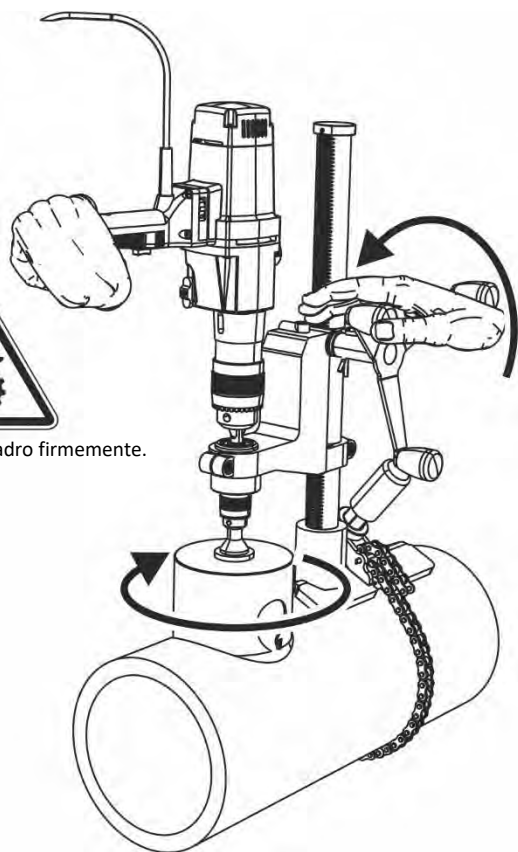
⚠ PRECAUCIÓN no fije el taladro directamente a la mesa.



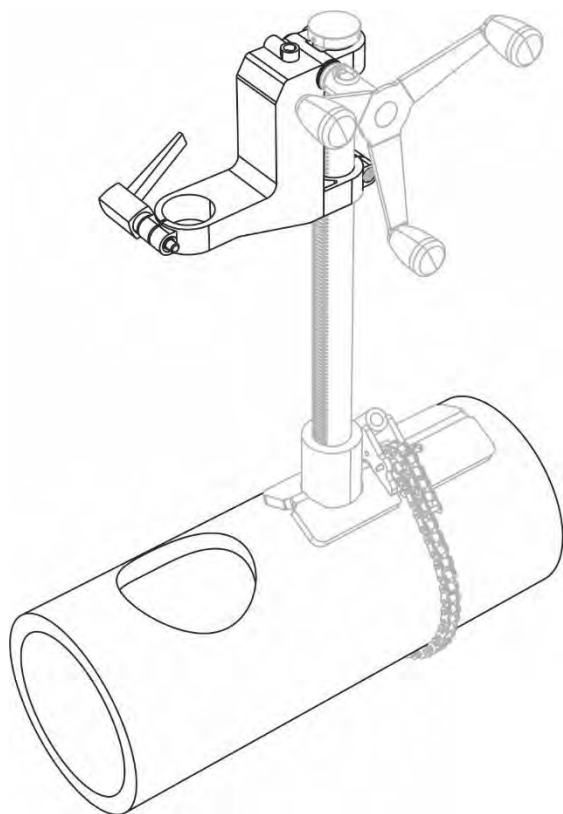
Mantenga el mango del taladro firmemente, encienda el taladro y perforo la conducta.



Mantenga el taladro firmemente.

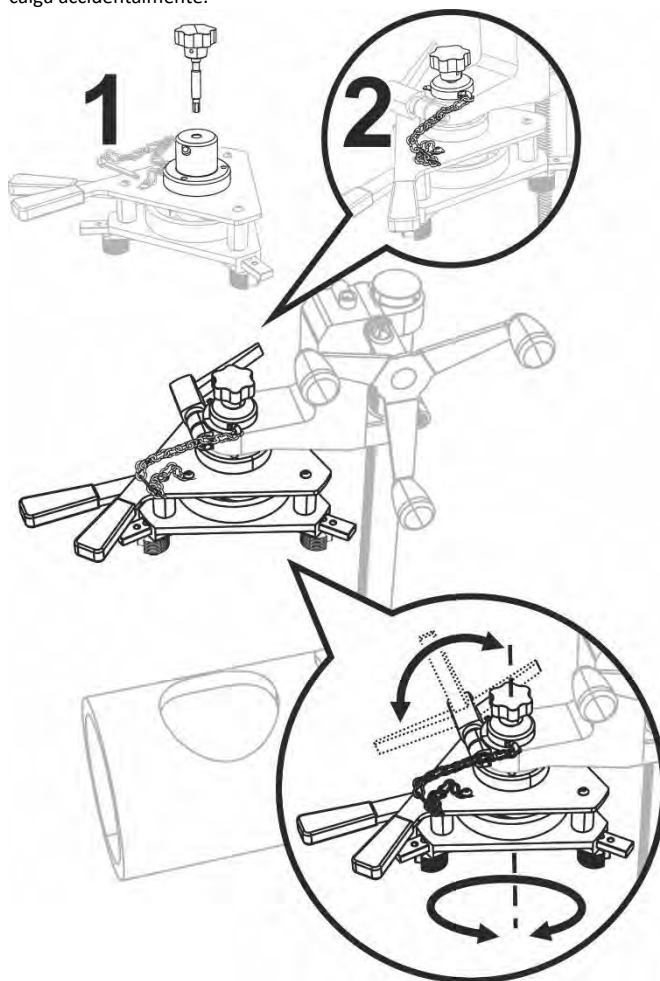


Apague el taladro y retírelo de la columna.



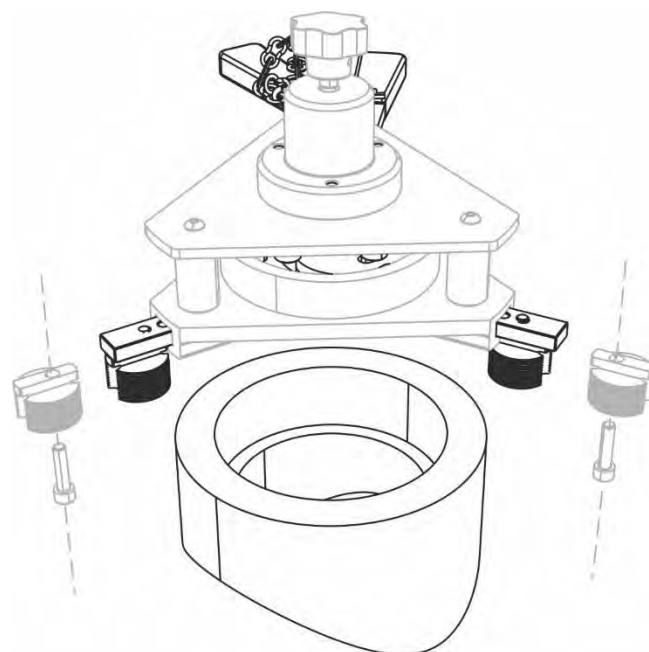
ACCESORIO

Insertar el husillo por accesorio y fijar la cadena de seguridad para que no se caiga accidentalmente.

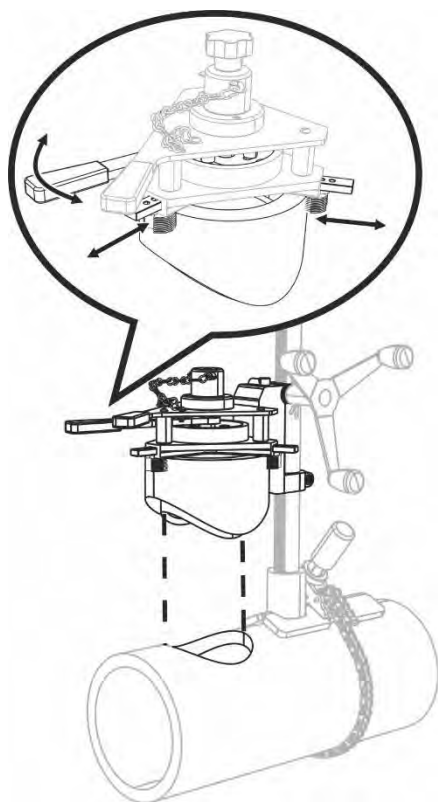


Mantenga el collar de la columna lo suficientemente suelto para permitir que el husillo gire sin inclinarse.

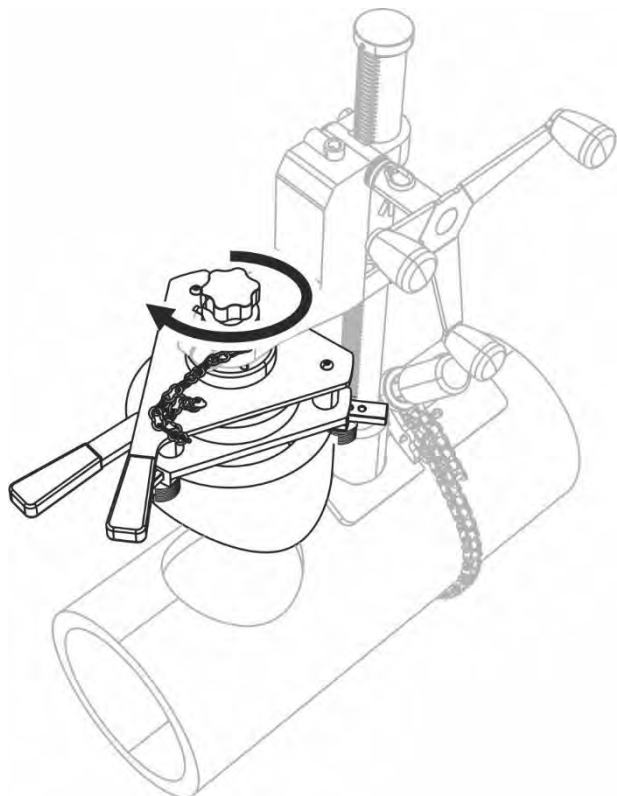
Posicionar las mordazas segudo el tamaño del accesorio de asiento.



Fije el accesorio de asiento con las mordazas

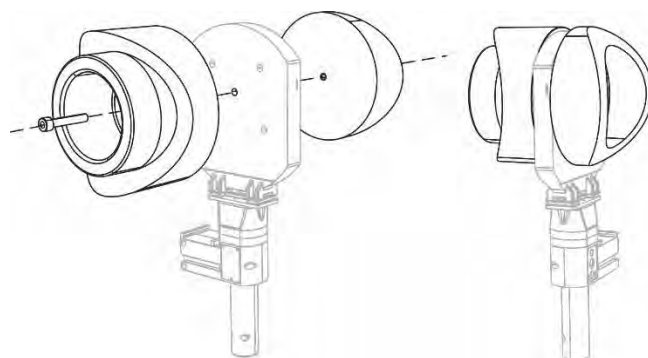


Apriete la perilla para asegurar las mordazas en su posición.

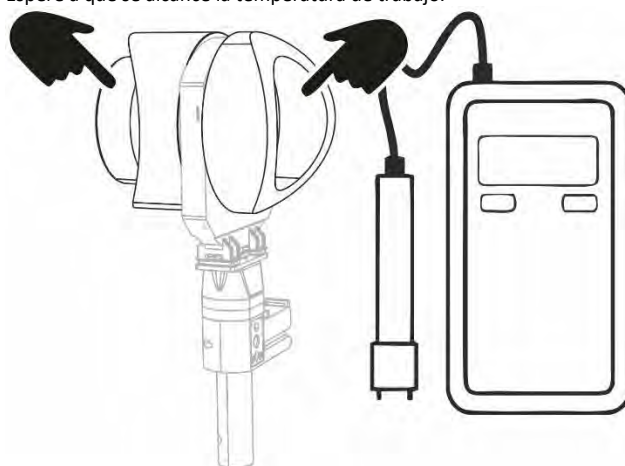


POLIFUSOR

Monte las matrices adecuadas fijándolas para garantizar una buena transmisión de calor.

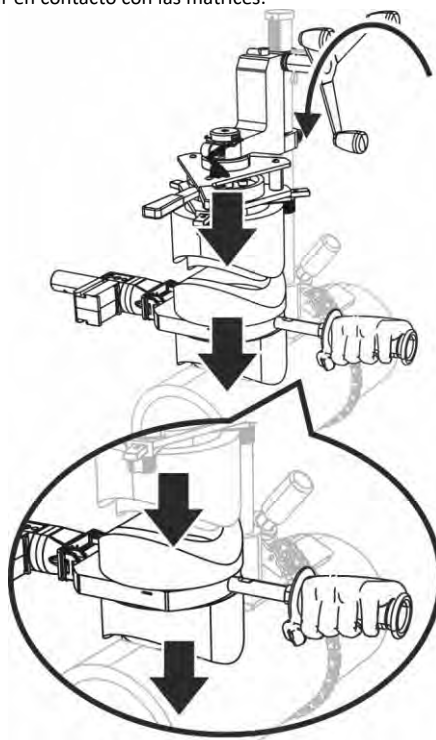


Espera a que se alcance la temperatura de trabajo.

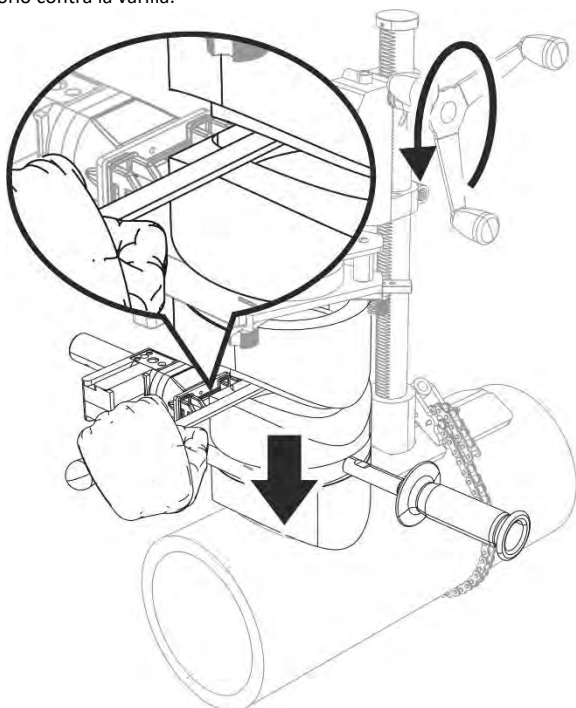


SOLDADURA

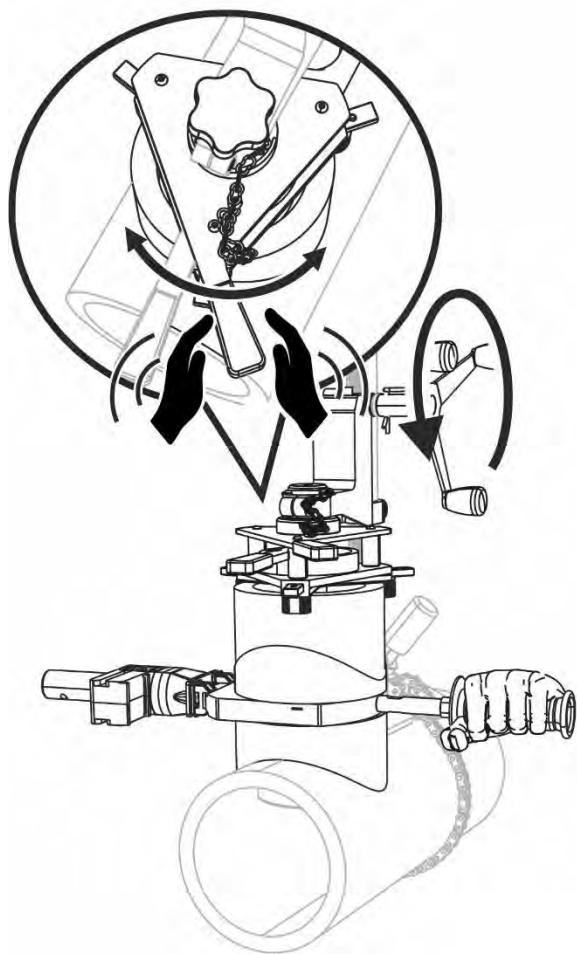
Inserte el Polifusor entre el accesorio de asiento y el conducto y ponga las áreas a soldar en contacto con las matrices.



Algunos accesorios pueden requerir precalentamiento del área de soldadura en la tubería para un acoplamiento más homogéneo. Coloque la varilla de inserción del polifusor y el accesorio unido al mandril. Empuje el polifusor hacia el tubo. Si es necesario, baje el eje para empujar accesorio contra la varilla.



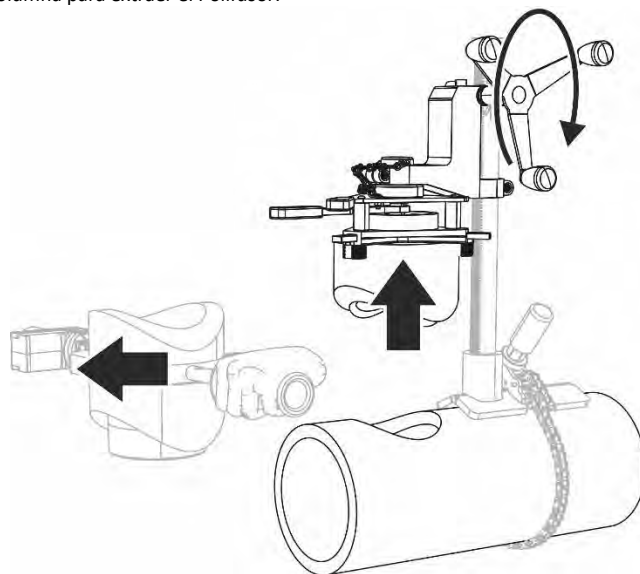
Si es necesario, gire el husillo para alinear el accesorio de asiento con las matrices del Polifusor.



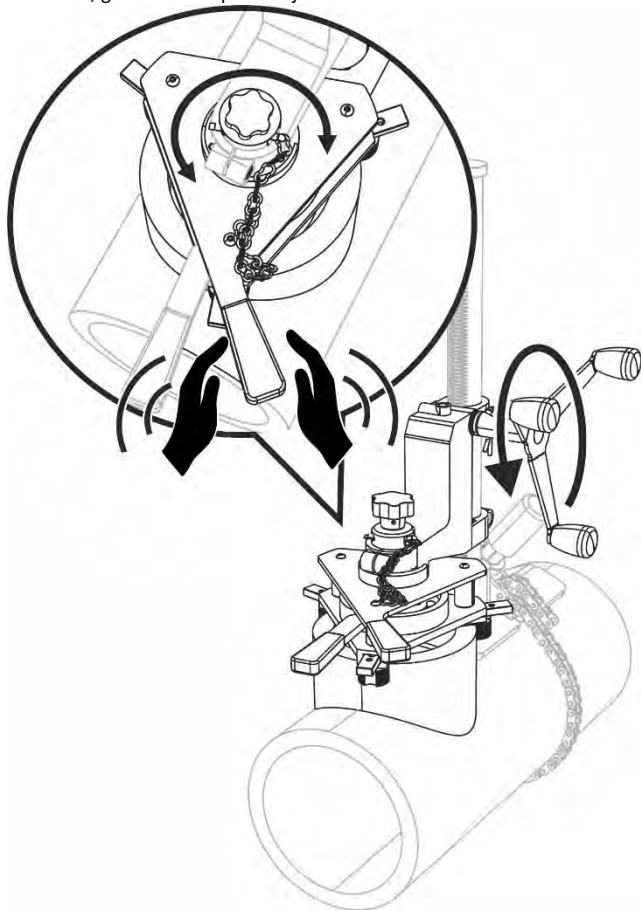
No utilice la manija inferior para girar el husillo, para que no se suelta las mordazas del accesorio.



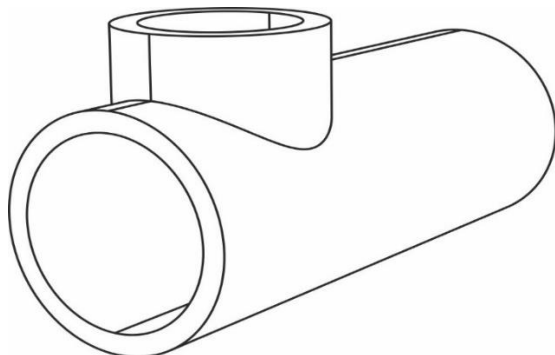
Al final de la fase de calentamiento, levante rápidamente la mesa de la columna para extraer el Polifusor.



Inserte el accesorio de asiento en la conducta y termine la soldadura. Si es necesario, gire el husillo para mejorar la alineación.

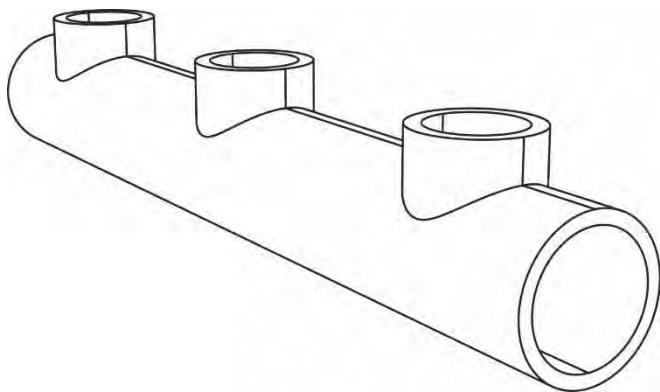


Al final del enfriamiento, libere la conducta y el accesorio.



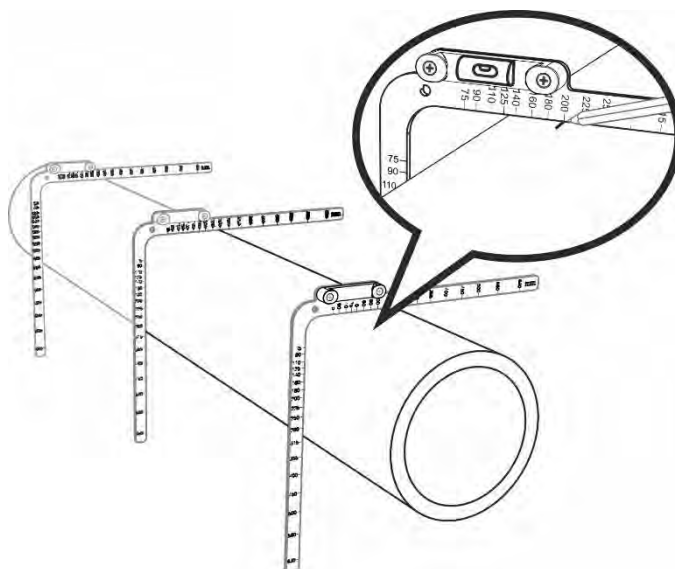
COLECTORES

En el siguiente ejemplo, las derivaciones están en el mismo plano:

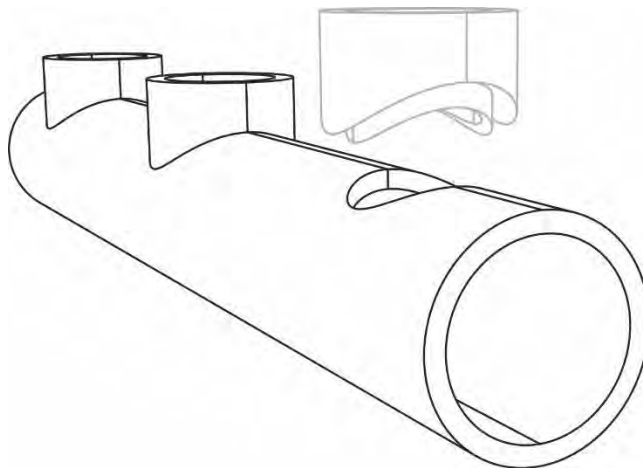


Las soldaduras también se pueden realizar en tuberías con el eje longitudinal no nivelado.

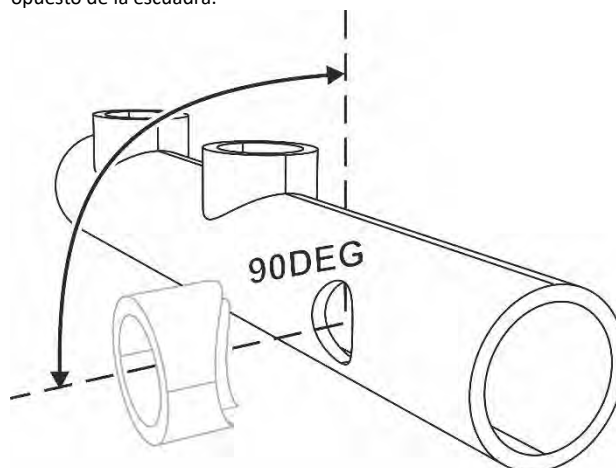
Utilice la escuadra con nivel para marcar los centros de los agujeros.



Continúe perforando el conducto y soldando los accesorios.



La escuadra también le permite soldar accesorios en los lados usando el lado opuesto de la escuadra.



6. MANTENIMIENTO



PELIGRO Desconecte el taladro y el polifusor de la red antes de realizar cualquier mantenimiento.



COLUMNA

Mantenga siempre los cursores limpios y aceitados.

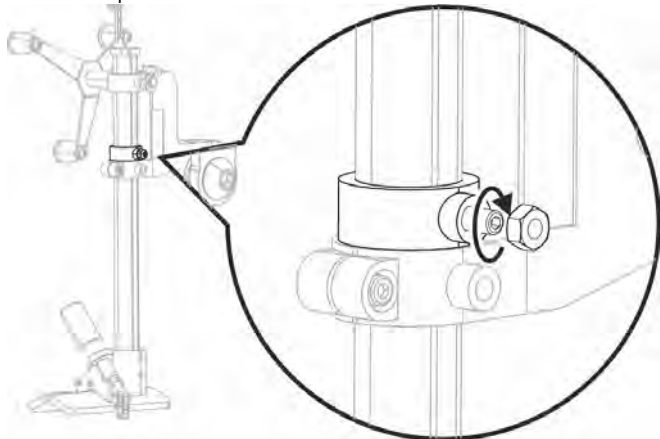
No limpie sus guías con trapos abrasivos o sustancias corrosivas.

PASTILLA DE FRENO

Si la prensa de columna tiende a deslizarse hacia abajo, apriete la pastilla de freno:

1. Afloje la contratuerca y fije el tornillo hexagonal empotrado en su interior.

2. Vuelva a apretar la contratuerca



PLANCHA CALEFACTORA

Después de cada soldadura, limpiar la superficie de las matrices calefactoras, aún a la temperatura de funcionamiento, con un decapante adecuado.



TALADRO

Compruebe el desgaste de las sierras y del husillo.



7. MAL FUNCIONAMIENTO



PELIGRO Desconecte el taladro y el polifusor de la red antes de realizar cualquier mantenimiento.
Consulte el manual específico del polifusor



Advertencia

Las características técnicas de la máquina y los datos mostrados en este manual pueden sufrir variaciones sin previo aviso a criterio del fabricante.

Queda prohibida la reproducción, incluso parcial y en cualquier forma, de este documento.

Las piezas de repuesto y la documentación técnica también están disponibles en línea: www.ritmo.cloud.

Soporte en caso de problemas:



Ritmo S.p.A.

via A. Volta, 35/37 - Z.I. Selve

35037 BRESSEO DI TEOLO (PD)

ITALIA

Tel. +39.049.990.1888

Fax +39.049.990.1993

service@ritmo.it

Disposición



¡No desechar con la basura doméstica!

Agregue el aparato fuera de servicio a una colección separada para que pueda reutilizarse respetando el medio ambiente.

1. INTRODUÇÃO

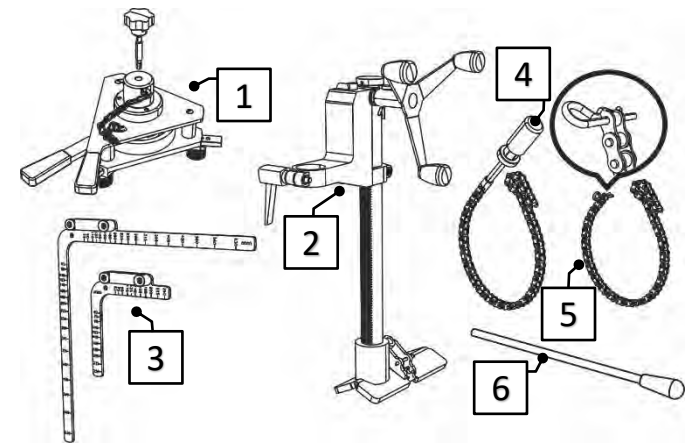
Prezado cliente,
Obrigado por escolher uma máquina da linha de produtos Ritmo.
Este manual e seu anexo foram elaborados pelo fabricante da máquina com o objetivo de ilustrar as características e métodos de utilização deste produto. Eles contêm todas as informações e avisos necessários para uma utilização adequada e segura do dispositivo por operadores profissionais. Recomendamos que você os leia integralmente antes de colocá-los em uso e que os mantenha junto com a máquina para consultas futuras e / ou usuários posteriores.
Estamos confiantes de que será fácil para você se familiarizar com seu novo equipamento e que poderá utilizá-lo por muito tempo com total satisfação.

No que diz respeito,
Ritmo S.p.A.

2. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

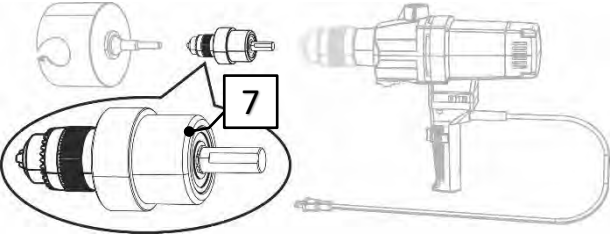
EQUIPAMENTO PADRÃO

Peso da máquina [Kg]:	16
Dimensões da caixa de transporte l x l x h [mm]	420x580x177
Peso da caixa de transporte [Kg]	7
Faixa de diâmetro do tubo principal [mm]:	Ø 63 ÷ Ø 630
Faixa de diâmetro dos tubos de ramal [mm]:	Ø 32 ÷ Ø 125



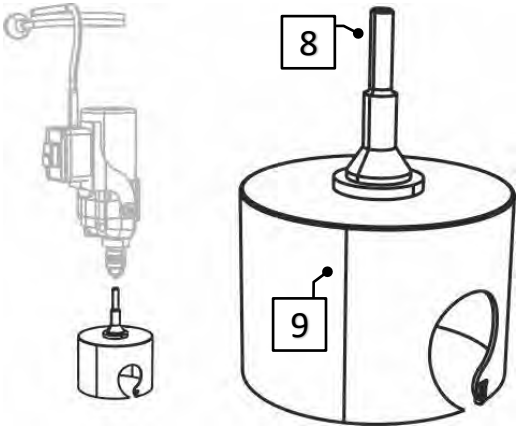
1	Mandril com garras de fixação do acessório
2	Coluna de fixação
3	Esquadro com nível (Esq. 630mm sob demanda)
4	Corrente com manga de aperto
5	Extensão de corrente
6	Haste de inserção do aquecedor

ADAPTADOR PARA FURADEIRAS



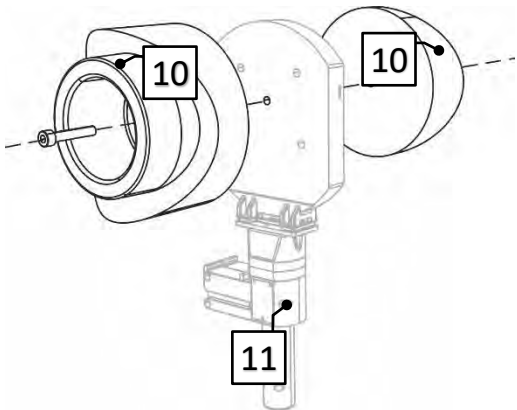
7	Adaptador
---	-----------

EQUIPAMENTO A PEDIDO



8	Suporte (para todos os serra copos)
9	Serra copos

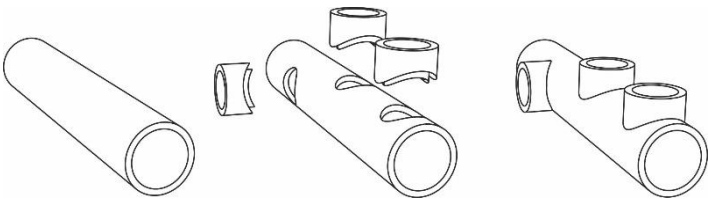
MATRIZES PARA SELIM DE DERIVAÇÃO E POLIFUSORA



10	Matrizes
11	Polifusora

3. APLICAÇÃO

UP 125 é um equipamento de construção que serve para fazer furos e soldas de derivação por polifusão entre um duto principal e um acessório de derivação de material termoplástico como PE, PP e outros.



4. CRITÉRIOS DE SEGURANÇA

O uso deste produto destina-se exclusivamente a pessoal treinado e qualificado de acordo com os regulamentos em vigor.

Utilize a máquina exclusivamente para a função descrita no Capítulo Utilização e de acordo com as instruções de uso e manutenção da máquina de solda. Qualquer outro uso deve ser considerado impróprio e proibido, pois pode causar lesões aos operadores, terceiros e / ou danos à máquina ou outros objetos.

É absolutamente proibido retirar os dispositivos de segurança (interruptores, microinterruptores, juntas, etc.).

Substitua imediatamente qualquer componente gasto ou danificado por peças sobressalentes originais Ritmo.

Quaisquer reparos na máquina devem ser realizados por pessoal experiente e qualificado.

SINAIS DE AVISO



Quando vedete questo segnale di allerta, leggete attentamente il suo significato: LA TUA SICUREZZA È IN PERICOLO.

I segnali sono accompagnati da una delle seguenti parole:

PERICOLO, AVVERTIMENTO, e la CAUTELA.

PERIGO

Indica un imminente situazione di pericolo che se non viene evitata darà luogo a morte o danno serio.

ALERTA

Indica una situazione potenzialmente pericolosa che se non viene evitata potrebbe dare luogo a morte o danno serio.

CUIDADO

Indica una situazione di pericolo che se non viene evitata può dare luogo a danno minore o moderato.

Neste manual é possível encontrar duas outras indicações: **NOTA** e **IMPORTANTE**.

NOTA: pode chamar a atenção para comportamentos que podem danificar o equipamento. Também pode indicar cautela contra práticas perigosas.

IMPORTANTE: indica uma sugestão de como melhorar e / ou facilitar a metodologia de trabalho.

LEIA E COMPREENDA



Não use este equipamento antes de ler cuidadosamente e compreender os capítulos "CRITÉRIOS DE SEGURANÇA" e "INSTRUÇÕES DE USO" descritos neste manual e em quaisquer outros anexos. Sua própria segurança e a segurança de outras pessoas dependem do uso apropriado deste equipamento. **Siga e aplique os regulamentos específicos relativos ao uso do equipamento de acordo com o local de uso.**

A Ritmo não pode prever todas as circunstâncias possíveis que podem envolver um perigo potencial. Os avisos neste manual e na máquina não podem, portanto, garantir total segurança, portanto é necessário utilizar o equipamento aplicando um método de trabalho adequado que garanta a sua própria segurança e a dos outros. Certifique-se de que o uso e a manutenção do equipamento não criem situações perigosas.

PERIGOS ELÉTRICOS

Presente em:

- PLACA DE AQUECIMENTO
- FURADEIRA

ALERTA

Verifique se as características elétricas da máquina correspondem às da fonte de alimentação. O painel de canteiro de obras ou gerador ao qual a máquina está conectada deve ser equipado com uma chave diferencial de alta sensibilidade ($I_{\Delta}=30\text{mA}$).

Não exponha a máquina à chuva ou outros líquidos. Certifique-se de que as proteções isolantes (por exemplo, luvas) estão sempre perfeitamente secas. Não exponha os cabos a agentes químicos ou esforços mecânicos (como passagem de veículos e pedestres, contato com objetos pontiagudos, solavancos, etc.). Desconecte o plugue de alimentação da rede elétrica quando o trabalho for concluído ou suspenso. Antes de usar a máquina, verifique a integridade de cada um dos componentes, em particular das peças isolantes, cabos, prensa-cabos e prensa-cabos.

Verifique mensalmente a intervenção correta do interruptor diferencial. Efetue uma limpeza completa da máquina no final do seu uso. Não use solventes, gasolina, substâncias abrasivas que possam danificar as partes isolantes.

Aterre a máquina.

Verifique a eficiência da conexão à terra



Qualquer cabo de extensão deve estar em conformidade com a lei e adequado para a alimentação necessária.

Locais restritos ou particularmente úmidos, pátios cercados por massas de metal ou água (por exemplo, estaleiros) exigem o uso de equipamentos alimentados por SELV (voltagem de segurança muito baixa).

PERIGOS MECÂNICOS

Presente em:

COLUNA

MANDRIL

SERRA COPOS

ALERTA

Mantenha uma distância segura ao mover os patins da coluna.



**PERIGO DE
ESMAGAMENTO**



**PERIGO DE
ENTREGA**



**PERIGO DE
CORTE**



**PERIGO DE
ESTILHAÇAR**

PERIGOS TÉRMICOS

Presente em:

PLACA DE AQUECIMENTO

Manuseie a placa de aquecimento com cuidado.

Limpe a placa de aquecimento com cuidado.

Não toque a espiga de solda e áreas ao redor antes que ela esfrie completamente.



**PERIGO
DE QUEIMADURAS**



**USAR
LUVAS DE PROTEÇÃO**

Presente em:

PLACA DE AQUECIMENTO

Não use a máquina em uma atmosfera explosiva (devido à presença de gases inflamáveis, vapores, etc.).

Mantenha materiais perecíveis pelo calor ou inflamáveis (óleos, solventes, tintas, etc.) fora do alcance da placa de aquecimento.



**PERICOLO DI
INCENDIO**

CONTROLE DE TEMPERATURA

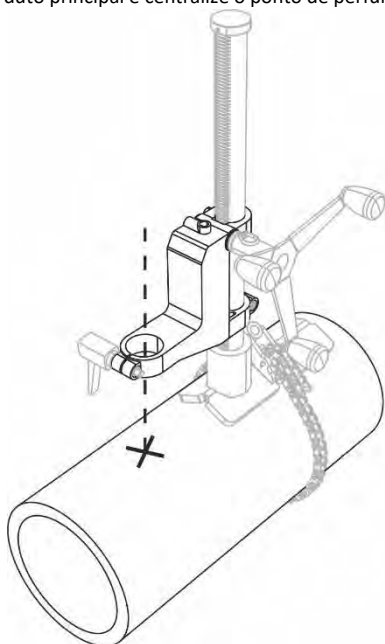
Uma configuração incorreta da temperatura da placa de aquecimento pode causar um mau resultado de soldagem. Verifique periodicamente com um termômetro digital calibrado se a temperatura das superfícies das matrizes está correta.



5. INSTRUÇÕES DE USO

FIXANDO A COLUNA

Fixe a coluna no duto principal e centralize o ponto de perfuração.



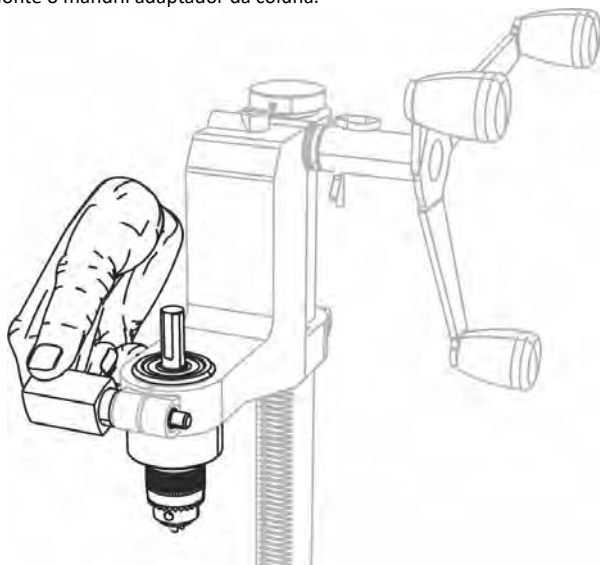
Trave o primeiro elo disponível no sistema de ancoragem e fixe-o com o pino de segurança (1).

Aperte a corrente ao redor do tubo girando a manga (2).

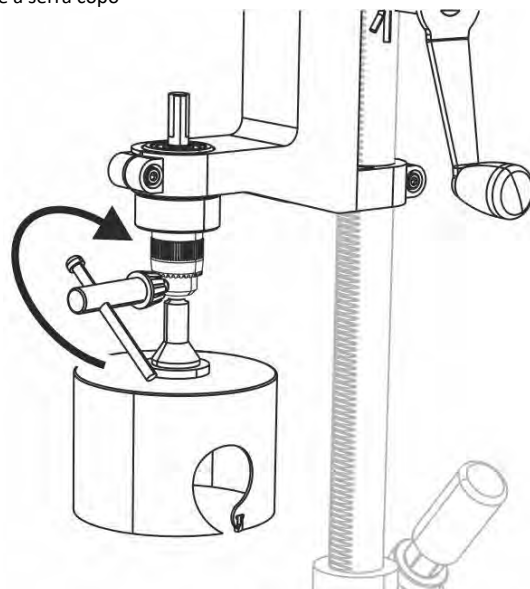


PERFURAÇÃO

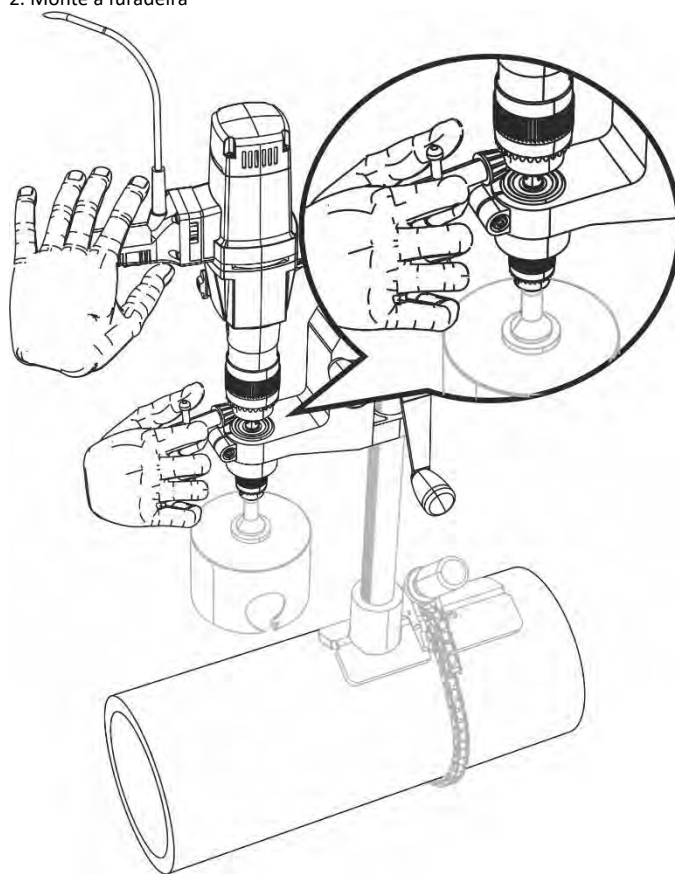
1. Monte o mandril adaptador da coluna.



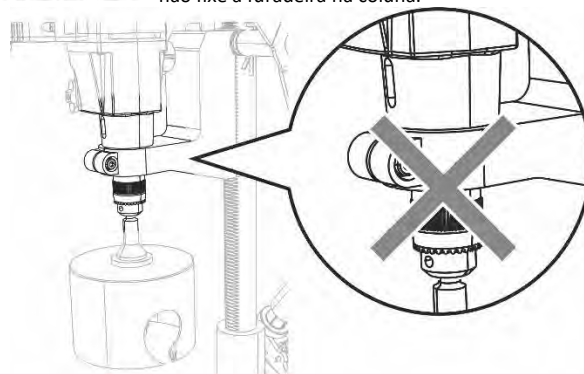
2. Anexe a serra copo



2. Monte a furadeira



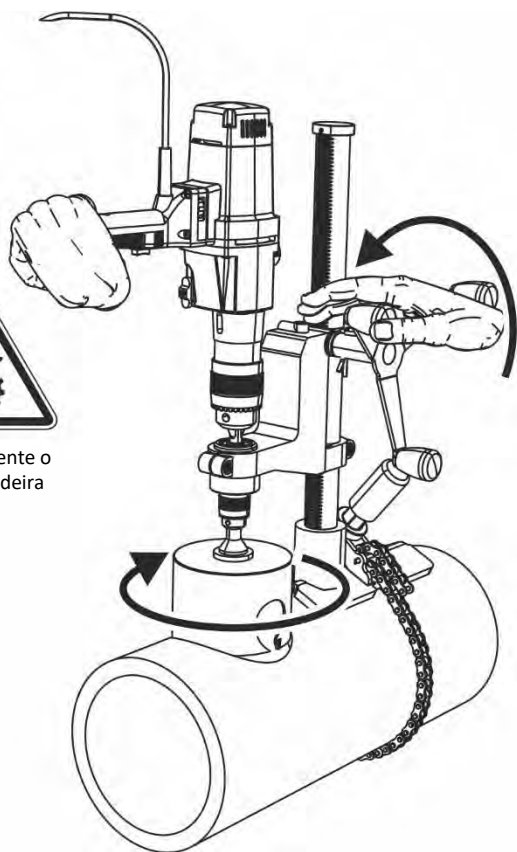
⚠ CUIDADO não fixe a furadeira na coluna.



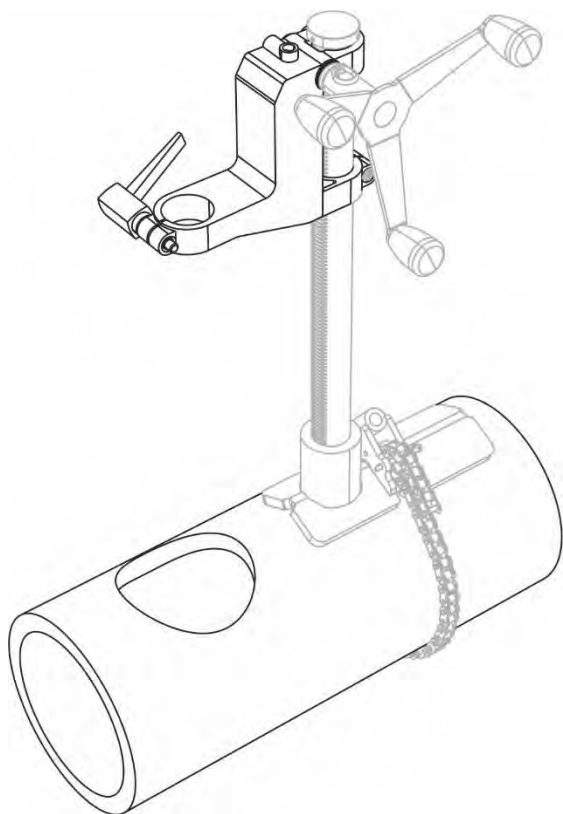
Mantenha o punho da furadeira firmemente, ligue a furadeira e fure o tubo.



Segure firmemente o posição da furadeira

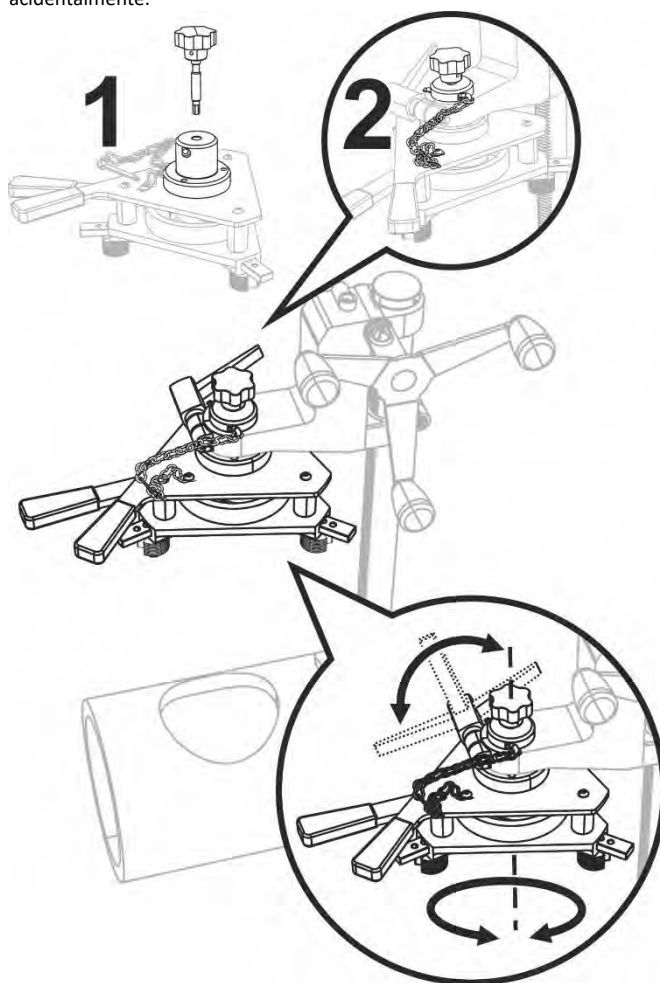


Desligue a furadeira e remova-a da coluna.



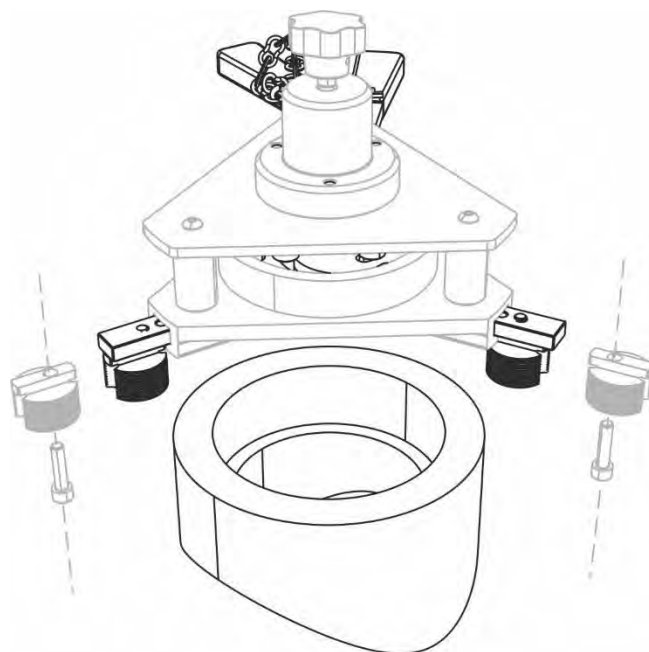
ACESSÓRIO DE DERIVAÇÃO

Insira o mandril por acessório e fixe a corrente de segurança para que não caia acidentalmente.

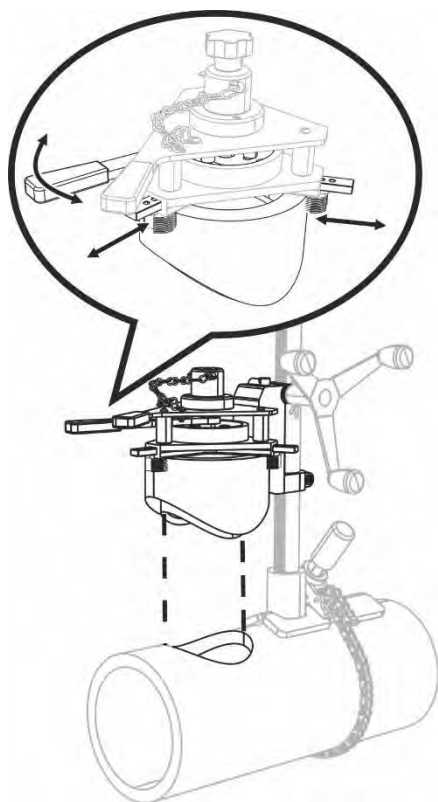


Mantenha o colar da coluna solto o suficiente para permitir que o eixo gire sem inclinar.

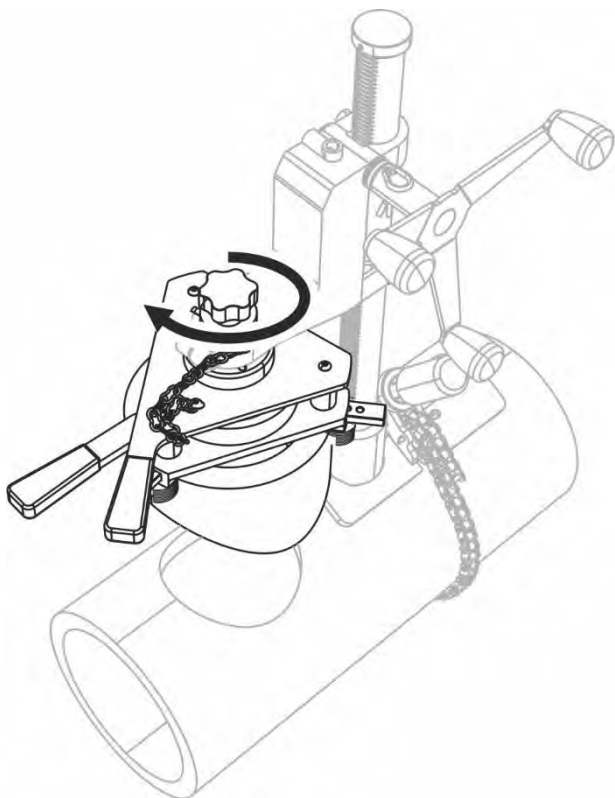
Posicione as garras de acordo com o tamanho do acessório de derivação.



Fixe o acessório de derivação com as garras

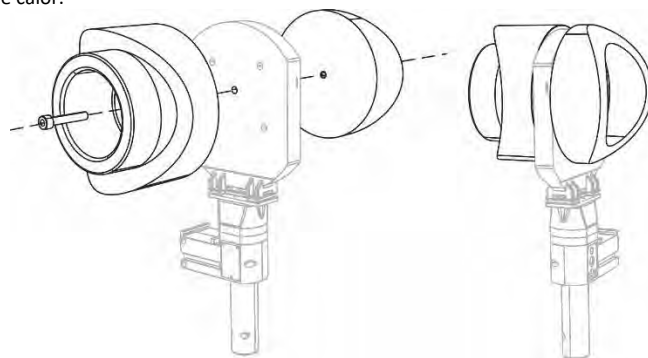


Aperte o botão para prender as garras na posição.

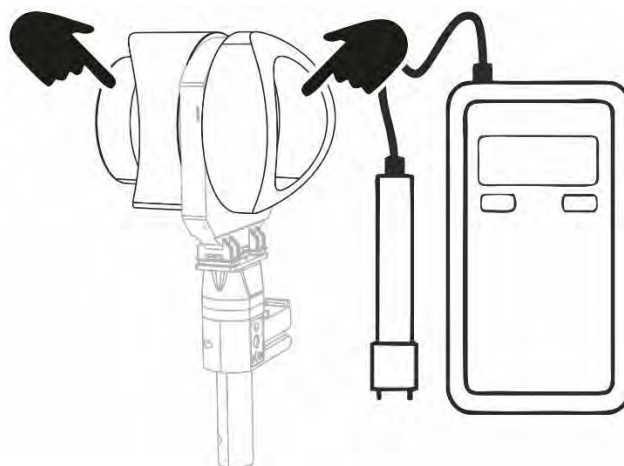


POLIFUSORA

Monte as matrizes apropriadas fixando-as para garantir uma boa transferência de calor.

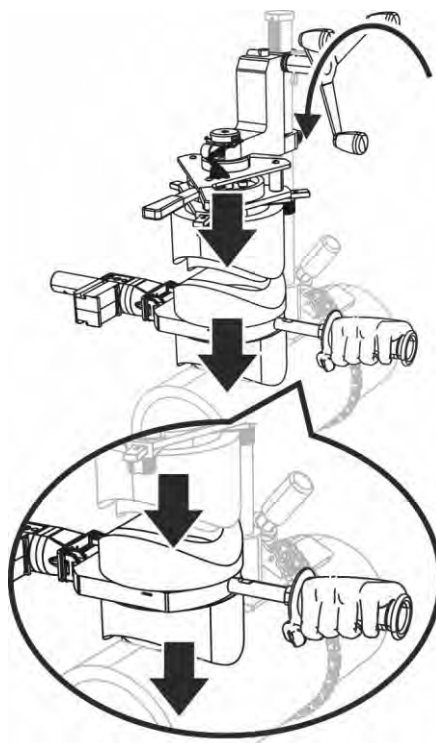


Aguarde até que a temperatura de trabalho seja atingida.

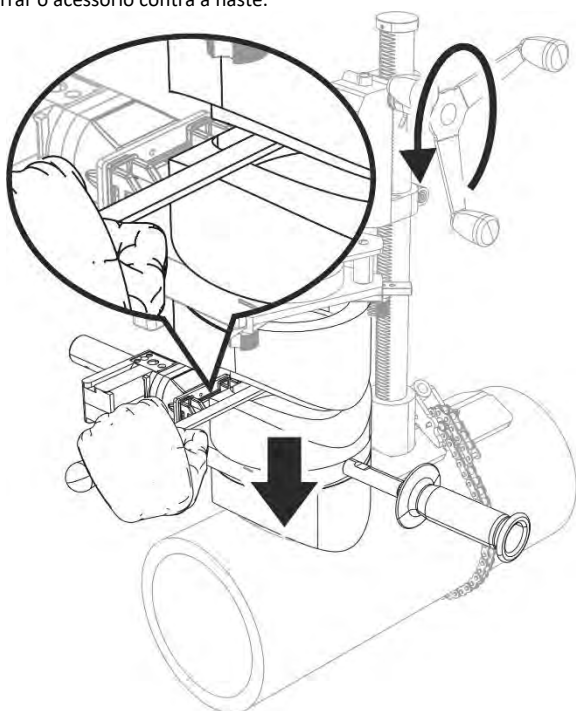


SOLDAGEM

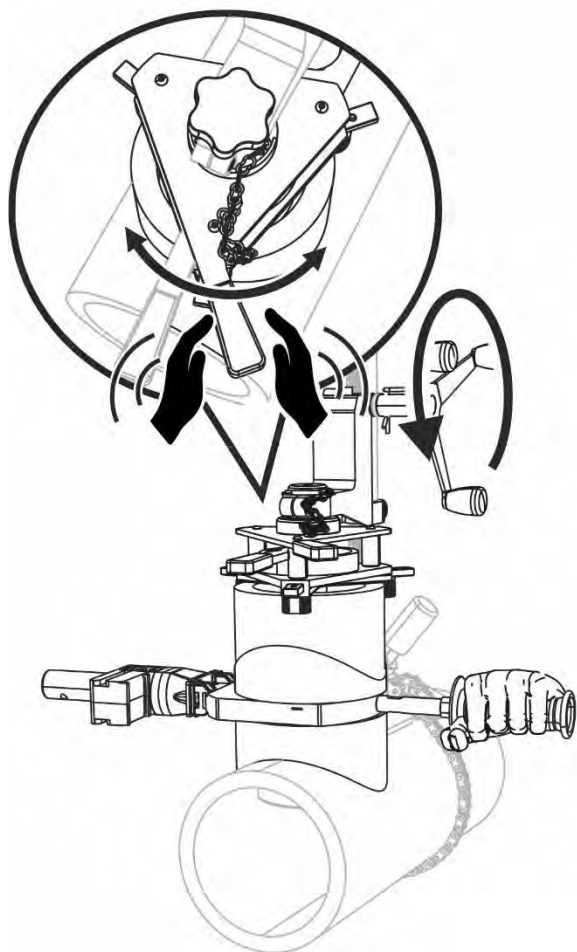
Insira a polifusora entre o acessório e o duto e coloque as áreas a serem soldadas em contato com as matrizes.



Alguns acessórios podem exigir pré-aquecimento da área de solda no tubo para um acoplamento mais homogêneo. Coloque a haste de inserção da polifusora e o acessório junto com o mandril. Empurre a polifusora para dentro do tubo. Se necessário, abaixe o eixo para empurrar o acessório contra a haste.



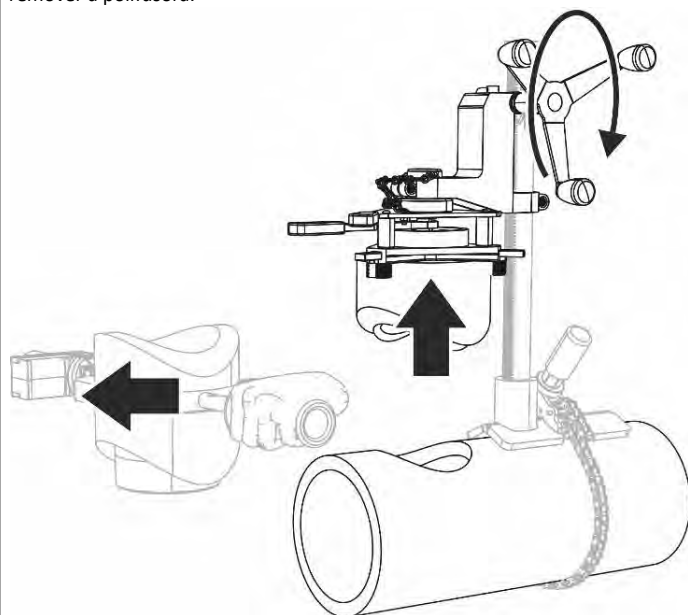
Se necessário, gire o mandril para alinhar a fixação da sede com as matrizes na polifusora.



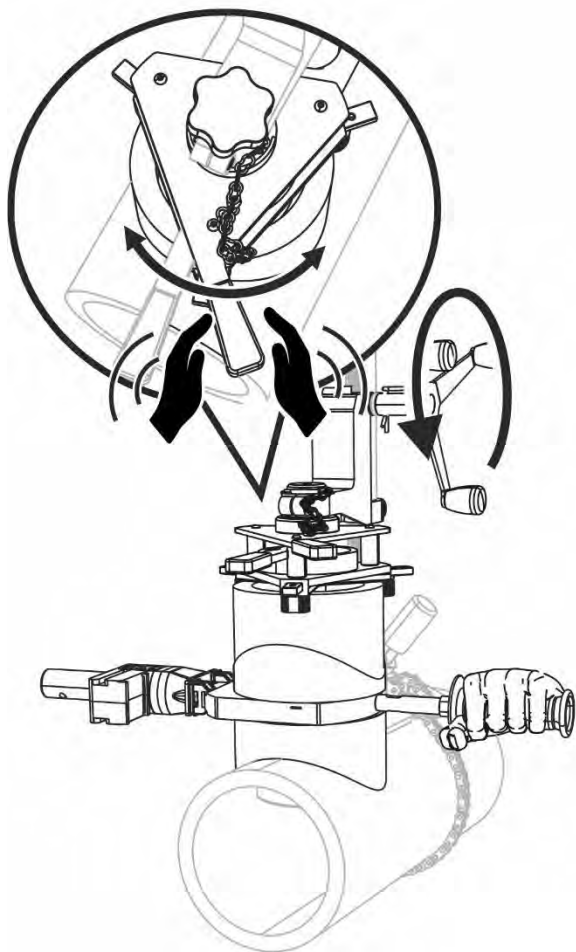
Não use a alça inferior para girar o mandril, para que não afrouxe as garras de fixação.



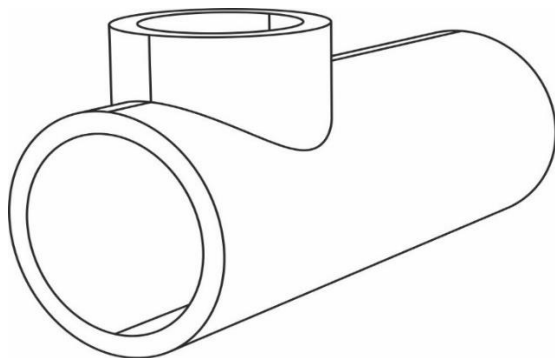
No final da fase de aquecimento, levante rapidamente a mesa da coluna para remover a polifusora.



Insira o acessório no duto e finalize a solda. Se necessário, gire o fuso para melhorar o alinhamento.

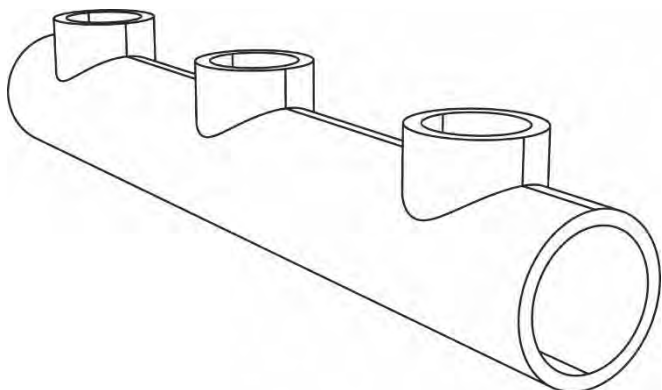


No final do resfriamento, libere o duto e o acessório.



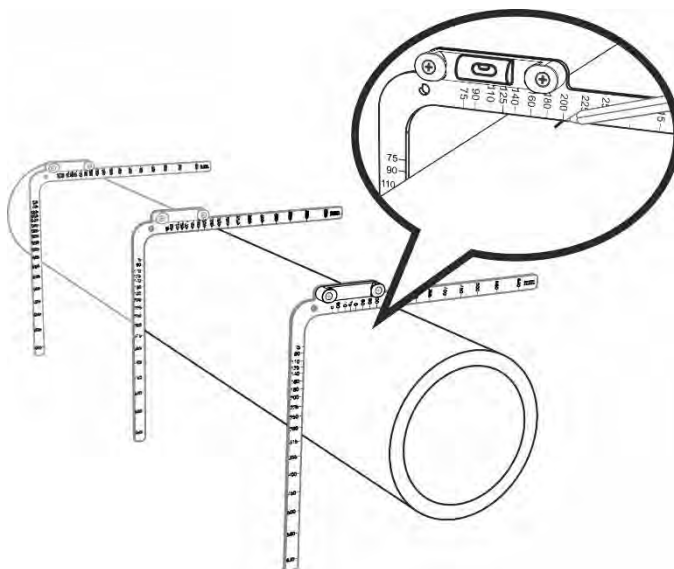
COLETORES

No exemplo a seguir, as derivações estão no mesmo plano:

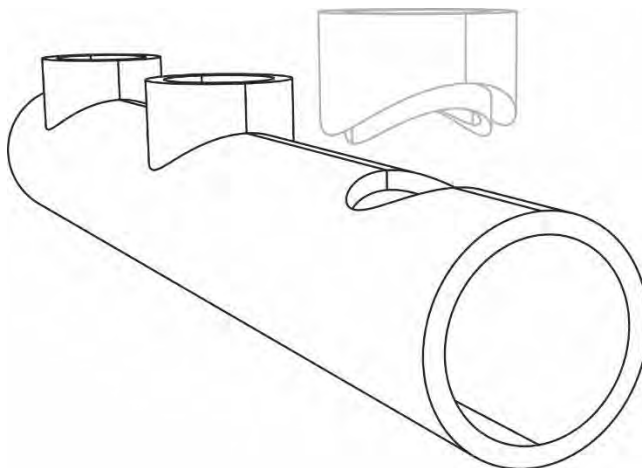


As soldas também podem ser feitas em tubos com o eixo longitudinal desnivelado.

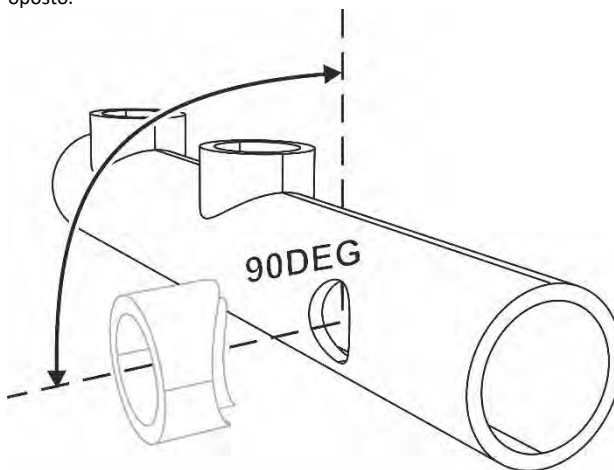
Use o esquadro com nível para marcar os centros dos furos.



Continue perfurando o duto e soldando os acessórios.



O esquadro também permite soldar acessórios nas laterais usando o lado oposto.



6. MANUTENÇÃO

⚠ PELIGRO Desconecte el taladro y la polifusor de la red antes de realizar cualquier mantenimiento.



COLUMNNA

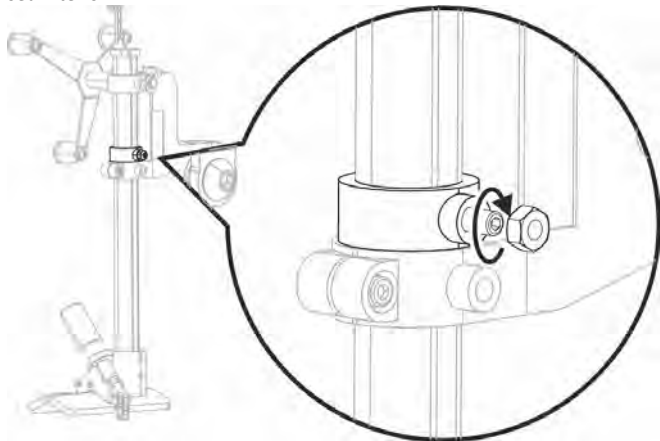
Mantenga siempre los cursores limpios y aceitados.

No limpie sus guías con trapos abrasivos o sustancias corrosivas.

PEDAL DE FREIO

Se a prensa da coluna tende a deslizar para baixo, aperte a pastilha de freio:

1. desaperte a porca de bloqueio e fixe o parafuso hexagonal embutido no seu interior.



2. Reaperte a porca de bloqueio

PLANCHA CALEFACTORA

Después de cada soldadura, limpiar la superficie de las matrices calefactoras, aún a la temperatura de funcionamiento, con un decapante adecuado.



TALADRO

Compruebe el desgaste de las sierras y del husillo.



Aviso

As características técnicas da máquina e os dados comunicados neste manual podem estar sujeitos a alterações sem aviso prévio, à discrição do fabricante. É proibida a reprodução deste documento, mesmo em parte e sob qualquer forma.

As peças sobressalentes e a documentação técnica também estão disponíveis online: www.ritmo.cloud.

Apoio em caso de problemas:



Ritmo S.p.A.

via A. Volta, 35/37 - Z.I. Selve
35037 BRESSEO DI TEOLO (PD)
ITALIA

Tel. +39.049.990.1888

Fax +39.049.990.1993

service@ritmo.it

Eliminação



Não deite fora o lixo doméstico!

Adicione o aparelho em fim de vida a uma coleção separada para que possa ser reutilizado em relação ao ambiente.

7. SOLUÇÃO DE PROBLEMAS

⚠ PERIGO Desligue a furadeira e a polifusora da rede elétrica antes de efetuar qualquer manutenção.

Leia o manual da polifusora para sua manutenção



	I DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ	E DECLARACION DE CONFORMIDAD
	EN CONFORMITY DECLARATION	P DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE
	D KONFORMITÄTSEKKLÄRUNG	PL DEKLARACJA ZGODNOŚCI
	F CERTIFICAT DE CONFORMITÉ	NL CONFORMITEITSVERKLARING
	RU ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ	RO DECLARATIE DE CONFORMITATE

Ritmo S.p.A.

Via A. Volta, 35-37 - Z.I. Selve - 35037 Bressio di Teolo (PD) - ITALIA
Tel. +39-049-9901888 Fax +39-049-9901993

I dichiara che il prodotto di sua produzione di seguito identificato:

EN declares that the product of its production named as follows:

D erklärt, daß das Produkt seiner Produktion, wie folgt identifiziert:

F déclare que le produit de sa production identifié comme suit:

RU Заявляет, что изготовленный ею продукт назван следующим образом:

E declara que los productos identificados más abajo:

P declara que as seguintes soldadoras de sua produção:

PL oświadcza, że produkt jego produkcji określone poniżej:

NL verklaart dat het product wordt geïdentificeerd door onze productie als volgt:

RO Declara ca produsul din linia lui de produse:

UP 125

I è conforme alle disposizioni delle seguenti norme e direttive:

EN is made in compliance with the following directives:

D gemäss den folgenden gesetzlichen Richtlinien entspricht:

F est conforme aux directives suivantes :

RU произведена в соответствии со следующими директивами:

E está conforme con lo dispuestos:

P respeitam as seguintes directivas e normativas:

PL jest wykonany zgodnie z następującymi wytycznymi:

NL in overeenstemming met de toepasselijke wettelijke eisen:

RO este in conformitate cu dispozițiile urmatoarelor Directive

2006/42/CE

Bressio di Teolo, Sept 28th, 2022



Amministratore unico

Ritmo S.p.A.

Via A. Volta, 35-37 - Z.I. Selve - 35037 Bressio di Teolo (PD) - ITALIA
Tel. +39-049-9901888 Fax +39-049-9901993

I dichiara inoltre che autorizza

EN further declares that it authorizes

D erklärt ferner, dass er ermächtigt ist

F déclare en outre qu'il autorise

RU далее он заявляет, что разрешает :

E además declara que autoriza

P declara ainda que autoriza

PL ponadto oświadcza, że upoważnia

NL verklaart voorts dat zij machtigt

RO de asemenea, declară că autorizează:

Rossella Contiero

Nominativo/ Name/ Nombre/ Nome/ Nom / Nazwa / Naam

Via A. Volta, 35-37 - Z.I. Selve, 35037

Indirizzo/ Address/ Dirección/ Endereco / Adresse / Adres

Bressio di Teolo, Padova

Città/ City/ Ciudad/ Cidade / Cité / Stadt / Miasto / Stad

Italia

Stato/ Country/ Estado/ País / Pays/ Kraj / Land

I a costituire il fascicolo tecnico per suo conto

EN to create the technical file on its behalf

D die technischen Unterlagen in seinem Namen zu erstellen

F pour créer le dossier technique en son nom

RU создать технический файл от его имени

E a crear el expediente técnico en su nombre

P a criar a ficha técnica em seu nome

PL tworzenie dokumentacji technicznej w jego imieniu

NL om namens hem het technische dossier aan te maken

RO să creeze dosarul tehnic în numele său

Bressio di Teolo, Sept 28th, 2022



Amministratore unico

I Il fascicolo tecnico e' custodito presso:

EN The technical file is kept at

D Die technischen Unterlagen wird aufbewahrt bei

F Le dossier technique est conservé à

RU Технический файл хранится по адресу

E El expediente técnico se encuentra en

P A ficha técnica é mantida em

PL Dokumentacja techniczna jest przechowywana w

NL Het technisch dossier wordt bewaard op

RO Dosarul tehnic se păstrează la

Ritmo S.p.A.

Via A. Volta, 35-37 - Z.I. Selve - 35037 Bressio di Teolo (PD) - ITALIA
Tel. +39-049-9901888 Fax +39-049-9901993

