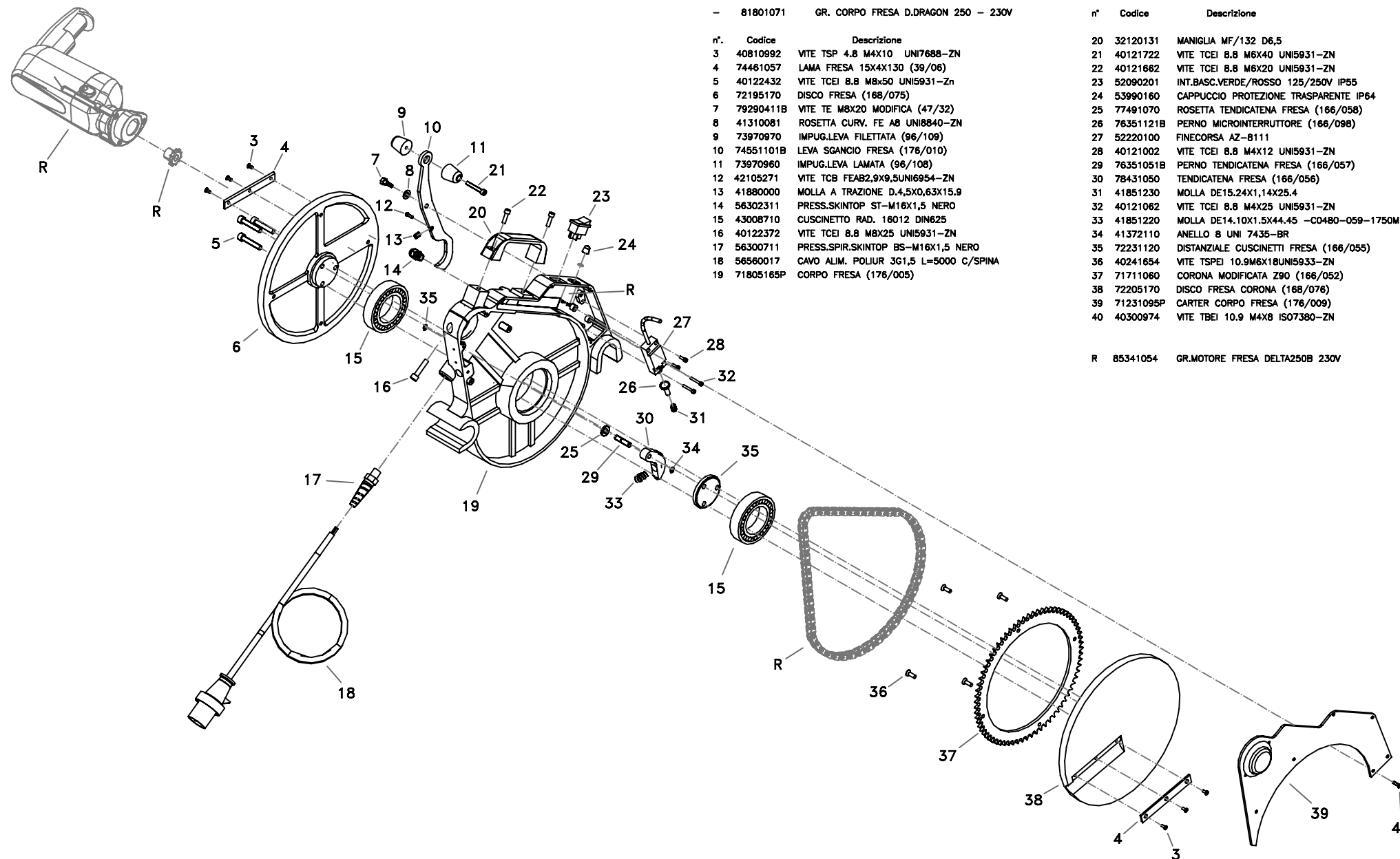




81801071 GR. CORPO FRESA D.DRAGON 250 - 230V

n°.	Codice	Descrizione
3	40810992	VITE TSP 4.8 M4X10 UNI7688-ZN
4	74461057	LAMA FRESA 15X4X130 (39/06)
5	40122432	VITE TCEI 8.8 M8x50 UNI5931-Zn
6	72195170	DISCO FRESA (168/075)
7	79290411B	VITE TE M8X20 MODIFICA (47/32)
8	41310081	ROSETTA CURV. FE A8 UNI8840-ZN
9	73970970	IMPUG.LEVA FILETTATA (96/109)
10	74551101B	LEVA SGANCIO FRESA (176/010)
11	73970960	IMPUG.LEVA LAMATA (96/108)
12	42105271	VITE TCB FEAB2,9X9,5UNI6954-ZN
13	41880000	MOLLA A TRAZIONE D.4,5X0,63X15,9
14	56302311	PRESS.SKINTOP ST-M16X1,5 NERO
15	43008710	CUSCINETTO RAD. 16012 DIN625
16	40122372	VITE TCEI 8.8 M8X25 UNI5931-ZN
17	56300711	PRESS.SPIR.SKINTOP BS-M16X1,5 NERO
18	56560017	CAVO ALIM. POLIUR 3G1,5 L=5000 C/SPINA
19	71805165P	CORPO FRESA (176/005)

n°	Codice	Descrizione
20	32120131	MANIGLIA MF/132 D6,5
21	40121722	VITE TCEI 8.8 M6X40 UNI5931-ZN
22	40121662	VITE TCEI 8.8 M6X20 UNI5931-ZN
23	52090201	INT.BASC.VERDE/ROSSO 125/250V IP55
24	53990160	CAPPUCCIO PROTEZIONE TRASPARENTE IP64
25	77491070	ROSETTA TENDICATENA FRESA (166/058)
26	76351121B	PERNO MICROINTERRUTTORE (166/098)
27	52220100	FINECORSO AZ-B111
28	40121002	VITE TCEI 8.8 M4X12 UNI5931-ZN
29	76351051B	PERNO TENDICATENA FRESA (166/057)
30	78431050	TENDICATENA FRESA (166/056)
31	41851230	MOLLA DE15.24X1,14X25,4
32	40121062	VITE TCEI 8.8 M4X25 UNI5931-ZN
33	41851220	MOLLA DE14.10X1,5X44,45 -C0480-059-1750M
34	41372110	ANELLO 8 UNI 7435-BR
35	72231120	DISTANZIALE CUSCINETTI FRESA (166/055)
36	40241654	VITE TSPEI 10.9M6X18UNI5933-ZN
37	71711060	CORONA MODIFICATA Z90 (166/052)
38	72205170	DISCO FRESA CORONA (168/076)
39	71231095P	CARTER CORPO FRESA (176/009)
40	40300974	VITE TBEI 10.9 M4X8 ISO7380-ZN

R 85341054 GR.MOTORE FRESA DELTA250B 230V

Approvato		Data		Sostituzione II 176/000.4 Rev.02		Data	DE001225
Disegnato da DORIO G.	Data 05/01/12	Rev. n° 03	Fich. n° -	Sostituito da XXX/XXX XXXXXXXX Rev.xx		Data XX/XX/XX	Din. n° 176/000.4
		Denominazione GR. CORPO FRESA - 230V DELTA DRAGON 250B - BASIC 250				Tot. Rev. n° 000	cod. 81801071

BASIC 250 V0



I

- LISTA RICAMBI - SCHEMI ELETTRICI - SCHEMI IDRAULICI
- TABELLE PARAMETRI DI SALDATURA

SEZIONE TOTALE DI SPINTA (n°2 CILINDRO) = **5,89 cm²**

Per tubi commerciali in:

POLIETILENE (PE80 / PE100 / PE-HD)

POLIPROPILENE (PP)

GB

- PARTS LIST - ELECTRICAL SCHEMATICS - HYDRAULIC SCHEMATICS
- WELDING PARAMETERS TABLE

TOTAL THRUST SECTION (n°2 CYLINDER) = **5,89 cm²**

For commercial pipes in :

POLYETHYLENE (PE80 / PE100 / PE-HD)

POLYPROPYLENE (PP)

E

- LISTA REPUESTOS - ESQUEMAS ALAMBRICOS - ESQUEMAS HIDRAULICOS
- TABLA PARAMETROS DE SOLDADURA

SECCION TOTAL DE EMPUJE (n°2 CILINDRO) = **5,89 cm²**

Para tubería comercial en:

POLIETILENO (PE80 / PE100 / PE-HD)

POLIPROPILENO (PP)

D

- ERSATZTEILLISTE - ELEKTRO-UND HYDRAULIKPLÄNE
- SCHWEISSPARAMETER

KOLBENFLÄCHE (GESAMT) [mm²]: = **5,89 cm²**

Handels für Rohre in:

POLYETHYLEN (PE80 / PE100 / PE-HD)

POLYPROPYLEN (PP)

RU

- СПИСОК ЗАПЧАСТЕЙ - ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ - ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ СХЕМЫ
- ТАБЛИЦА ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

ОБЩАЯ ПЛОЩАДЬ ТОЛЧКА (n°2 ЦИЛИНДРА) = **5,89 cm²**

Для труб из:

ПОЛИЭТИЛЕНА (ПЭ80 / ПЭ100 / ПЭ-ВП)

ПОЛИПРОПИЛЕНА (ПП)

SPARE PARTS ORDER FORM
MODULO RICHIESTA RICAMBI
FORMULAIRE POUR LA DEMANDE DE PIECES DE RECHANGE
FORMULARIO PARA PEDIDO DE REPUESTOS
FORMULÁRIO DE ENCOMENDA DE PEÇAS SOBRESSALENTES

GB - If you wish to order spare parts, copy and fill in this form, then fax it to the following number:

I - Per la richiesta di parti di ricambio fotocopiare questo modulo, compilare le parti richieste e spedire tramite Fax al numero:

F - Pour demander des pièces de rechange, nous vous prions de bien vouloir copier, remplir et envoyer ce formulaire au suivant numéro de fax:

E - Para pedir repuestos, por favor copiar, completar y enviar este formulario al siguiente número de fax:

P - Para pedir peças sobressalentes, é necessário fotocopiar e preencher o presente formulário, e enviá-lo ao seguinte número:

+39 049 990 1993

SERIAL NUMBER (required field)

N° MATRICOLA DEL PRODOTTO (obbligatorio)

NUMERO DE SERIE (champ obligatoire)

NUMERO DE SERIE (campo obligatorio)

NÚMERO DE SÉRIE (campo obrigatório)

--	--	--	--	--	--	--	--	--

Company - Società - Société - Compañía - Empresa _____

Contact name - Persona di riferimento - Nom - Nombre de la persona - Nome do contacto _____

Address - Indirizzo - Adresse - Dirección - Endereço _____

Postal code - C.A.P. - Code postal - Código postal - Código postal _____

City - Città - Ville - Ciudad - Cidade _____

State/Province/County - Provincia - Etat/Province/Comté - Estado/Provincia/Condado - Estado/Provincia/Condado _____

Country - Stato - Pays - País - País _____

Tel. _____

Cell phone # - Cellulate - N° Portable - N° Móvil - N° Portátil _____

Fax _____

E-mail _____

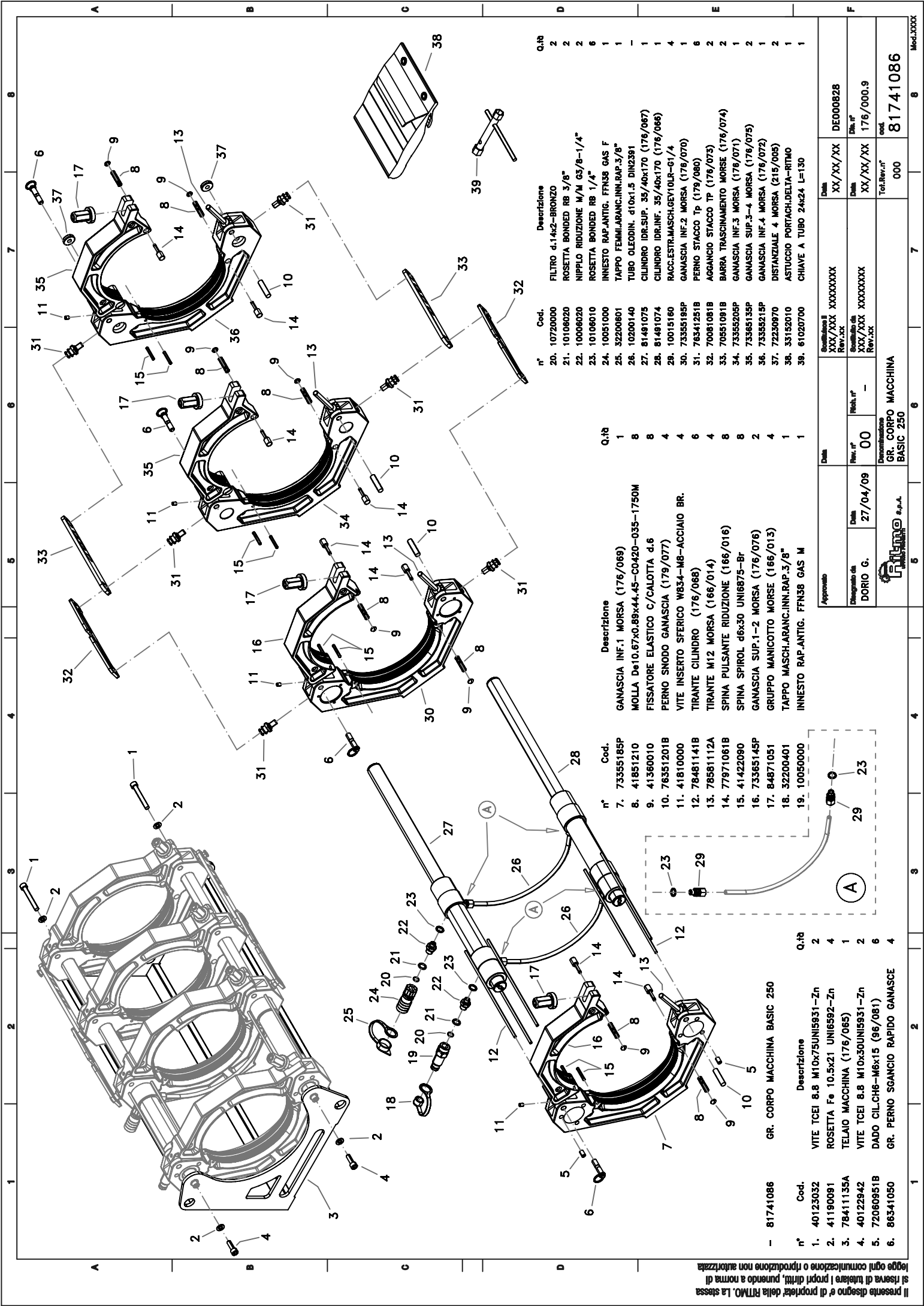
1	2	3	4	5	Q.ty

Il presente disegno e' di proprietà della RITMO. La stessa si riserva di tutelare i propri diritti, ponendo a norma di legge ogni comunicazione o riproduzione non autorizzata.		5 88161053 GRUPPO SUPPORTO FRESA/TP n° Cod. Descrizione 1 42162940 RIVETTO Fe/Fe A4,8x16 UNI 9200-Zn 2 40843474 VITE TSPEL 8,8/10,9 M10x160 3 76341080 PERNO D40x115-METAXITE 4 76464672 SUPPORTO FRESA / TERMOPIASTRA 5 41190091 ROSETTA Fe 10,5x21 UNI 6582-Zn 6 41060092 DADO CIECO SS M10 UNI 5721-Zn 7 76651120 PROTEZIONE TERMOPIASTRA DX 8 76651110 PROTEZIONE TERMOPIASTRA SX			
Approvato	Data	Sostituisce il	Data		
Disegnato da	Data	Rev. n°	Rev. n°		
APOLINARI A.	18/01/02	01	-		
Ritmo OFFICE PROPERTY S.p.A.		GRUPPO SUPPORTO FRESA/TP DELTA 250S1			
1		2		3	
3		4		Mod.XXXX	

Ritmo S.p.a.

Via A. Volta, 7 – Z.I. Selve
35033 Bresseto di Teolo
Padova - Italy

Tel. +39 049 990 1888
Fax +39 049 990 1993



Il presente disegno e' di proprieta' della RITMO. La stessa si riserva di tutelare i propri diritti, punendo a norma di legge ogni comunicazione o riproduzione non autorizzata.

n°		Cod.	Descrizione	Q.tà
1.	40123032		VITE TC01 8.8 M10x75UNI5931-Zn	2
2.	41190091		ROSETTA Fe 10.5x21 UNI6592-Zn	4
3.	78411135A		TELAIO MACCHINA (176/065)	1
4.	40122942		VITE TC01 8.8 M10x30UNI5931-Zn	2
5.	72060951B		DADO CIL-CH6-M6x15 (96/081)	6
6.	86341050		GR. PERNO SGANCIO RAPIDO GANASCIE	4
GR. CORPO MACCHINA BASIC 250				
7.	73355185P		GANASCIA INF.1 MORSA (176/069)	1
8.	41851210		MOLLA D=10.67x0.89x44.45-C0420-035-1750M	8
9.	41360010		FISSATORE ELASTICO C/CALOTTA d.6	8
10.	76351201B		PERNO SNODO GANASCIA (179/077)	4
11.	41810000		VITE INSERTO SFERICO W834-M8-ACCIAIO BR.	4
12.	78481141B		TIRANTE CILINDRO (176/068)	6
13.	78581112A		TIRANTE M12 MORSA (166/014)	4
14.	77971061B		SPINA SPIROL d6x30 UNI6875-Br	8
15.	41422090		GANASCIA SUP.1-2 MORSA (176/076)	2
16.	73365145P		GRUPPO MANICOTTO MORSE (166/013)	4
17.	84871051		TAPPO MASCH.ARANC.INN.RAP.3/8"	1
18.	32200401		INNESTO RAP.ANTIG. FFN38 GAS M	1
19.	10050000			1
GR. CORPO MACCHINA BASIC 250				
20.	10720000		FILTRO d.14x2-BRONZO	2
21.	10106020		ROSETTA BONDED RB 3/8"	2
22.	10006020		NIPPOLO RIDUZIONE M/M G3/8-1/4"	2
23.	10106010		ROSETTA BONDED RB 1/4"	6
24.	10051000		INNESTO RAP.ANTIG. FFN38 GAS F	1
25.	32200601		TAPPO FEMM.ARANC.INN.RAP.3/8"	1
26.	10200140		TUBO OLEODIN. d10x1.5 DIN2391	-
27.	81491075		CILINDRO IDR.SUP. 35/40x170 (176/067)	1
28.	81491074		CILINDRO IDR.INF. 35/40x170 (176/066)	1
29.	10015160		RACC.ESTR.MASCH.GEV10LR-C1/4	4
30.	73355185P		GANASCIA INF.2 MORSA (176/070)	1
31.	76341251B		PERNO STACCO TP (179/080)	6
32.	70081081B		AGGANCIO STACCO TP (176/073)	2
33.	70551091B		BARRA TRASCIAMENTO MORSE (176/074)	2
34.	73355205P		GANASCIA INF.3 MORSA (176/071)	1
35.	73365135P		GANASCIA SUP.3-4 MORSA (176/075)	1
36.	73355215P		GANASCIA INF.4 MORSA (176/072)	2
37.	72230970		DISTANZIALE 4 MORSA (215/005)	2
38.	33152010		ASTUCCIO PORTACH.DELTA-RITMO	1
39.	61020700		CHIAVE A TUBO 24x24 L=130	1

n°		Cod.	Descrizione	Q.tà
1.	40123032		VITE TC01 8.8 M10x75UNI5931-Zn	2
2.	41190091		ROSETTA Fe 10.5x21 UNI6592-Zn	4
3.	78411135A		TELAIO MACCHINA (176/065)	1
4.	40122942		VITE TC01 8.8 M10x30UNI5931-Zn	2
5.	72060951B		DADO CIL-CH6-M6x15 (96/081)	6
6.	86341050		GR. PERNO SGANCIO RAPIDO GANASCIE	4
GR. CORPO MACCHINA BASIC 250				
7.	73355185P		GANASCIA INF.1 MORSA (176/069)	1
8.	41851210		MOLLA D=10.67x0.89x44.45-C0420-035-1750M	8
9.	41360010		FISSATORE ELASTICO C/CALOTTA d.6	8
10.	76351201B		PERNO SNODO GANASCIA (179/077)	4
11.	41810000		VITE INSERTO SFERICO W834-M8-ACCIAIO BR.	4
12.	78481141B		TIRANTE CILINDRO (176/068)	6
13.	78581112A		TIRANTE M12 MORSA (166/014)	4
14.	77971061B		SPINA SPIROL d6x30 UNI6875-Br	8
15.	41422090		GANASCIA SUP.1-2 MORSA (176/076)	2
16.	73365145P		GRUPPO MANICOTTO MORSE (166/013)	4
17.	84871051		TAPPO MASCH.ARANC.INN.RAP.3/8"	1
18.	32200401		INNESTO RAP.ANTIG. FFN38 GAS M	1
19.	10050000			1
GR. CORPO MACCHINA BASIC 250				
20.	10720000		FILTRO d.14x2-BRONZO	2
21.	10106020		ROSETTA BONDED RB 3/8"	2
22.	10006020		NIPPOLO RIDUZIONE M/M G3/8-1/4"	2
23.	10106010		ROSETTA BONDED RB 1/4"	6
24.	10051000		INNESTO RAP.ANTIG. FFN38 GAS F	1
25.	32200601		TAPPO FEMM.ARANC.INN.RAP.3/8"	1
26.	10200140		TUBO OLEODIN. d10x1.5 DIN2391	-
27.	81491075		CILINDRO IDR.SUP. 35/40x170 (176/067)	1
28.	81491074		CILINDRO IDR.INF. 35/40x170 (176/066)	1
29.	10015160		RACC.ESTR.MASCH.GEV10LR-C1/4	4
30.	73355185P		GANASCIA INF.2 MORSA (176/070)	1
31.	76341251B		PERNO STACCO TP (179/080)	6
32.	70081081B		AGGANCIO STACCO TP (176/073)	2
33.	70551091B		BARRA TRASCIAMENTO MORSE (176/074)	2
34.	73355205P		GANASCIA INF.3 MORSA (176/071)	1
35.	73365135P		GANASCIA SUP.3-4 MORSA (176/075)	1
36.	73355215P		GANASCIA INF.4 MORSA (176/072)	2
37.	72230970		DISTANZIALE 4 MORSA (215/005)	2
38.	33152010		ASTUCCIO PORTACH.DELTA-RITMO	1
39.	61020700		CHIAVE A TUBO 24x24 L=130	1

n°		Cod.	Descrizione	Q.tà
1.	40123032		VITE TC01 8.8 M10x75UNI5931-Zn	2
2.	41190091		ROSETTA Fe 10.5x21 UNI6592-Zn	4
3.	78411135A		TELAIO MACCHINA (176/065)	1
4.	40122942		VITE TC01 8.8 M10x30UNI5931-Zn	2
5.	72060951B		DADO CIL-CH6-M6x15 (96/081)	6
6.	86341050		GR. PERNO SGANCIO RAPIDO GANASCIE	4
GR. CORPO MACCHINA BASIC 250				
7.	73355185P		GANASCIA INF.1 MORSA (176/069)	1
8.	41851210		MOLLA D=10.67x0.89x44.45-C0420-035-1750M	8
9.	41360010		FISSATORE ELASTICO C/CALOTTA d.6	8
10.	76351201B		PERNO SNODO GANASCIA (179/077)	4
11.	41810000		VITE INSERTO SFERICO W834-M8-ACCIAIO BR.	4
12.	78481141B		TIRANTE CILINDRO (176/068)	6
13.	78581112A		TIRANTE M12 MORSA (166/014)	4
14.	77971061B		SPINA SPIROL d6x30 UNI6875-Br	8
15.	41422090		GANASCIA SUP.1-2 MORSA (176/076)	2
16.	73365145P		GRUPPO MANICOTTO MORSE (166/013)	4
17.	84871051		TAPPO MASCH.ARANC.INN.RAP.3/8"	1
18.	32200401		INNESTO RAP.ANTIG. FFN38 GAS M	1
19.	10050000			1
GR. CORPO MACCHINA BASIC 250				
20.	10720000		FILTRO d.14x2-BRONZO	2
21.	10106020		ROSETTA BONDED RB 3/8"	2
22.	10006020		NIPPOLO RIDUZIONE M/M G3/8-1/4"	2
23.	10106010		ROSETTA BONDED RB 1/4"	6
24.	10051000		INNESTO RAP.ANTIG. FFN38 GAS F	1
25.	32200601		TAPPO FEMM.ARANC.INN.RAP.3/8"	1
26.	10200140		TUBO OLEODIN. d10x1.5 DIN2391	-
27.	81491075		CILINDRO IDR.SUP. 35/40x170 (176/067)	1
28.	81491074		CILINDRO IDR.INF. 35/40x170 (176/066)	1
29.	10015160		RACC.ESTR.MASCH.GEV10LR-C1/4	4
30.	73355185P		GANASCIA INF.2 MORSA (176/070)	1
31.	76341251B		PERNO STACCO TP (179/080)	6
32.	70081081B		AGGANCIO STACCO TP (176/073)	2
33.	70551091B		BARRA TRASCIAMENTO MORSE (176/074)	2
34.	73355205P		GANASCIA INF.3 MORSA (176/071)	1
35.	73365135P		GANASCIA SUP.3-4 MORSA (176/075)	1
36.	73355215P		GANASCIA INF.4 MORSA (176/072)	2
37.	72230970		DISTANZIALE 4 MORSA (215/005)	2
38.	33152010		ASTUCCIO PORTACH.DELTA-RITMO	1
39.	61020700		CHIAVE A TUBO 24x24 L=130	1

1
2
3
4
5
6
7
8



Aprovado	Data	Solicitação II	Data	DE000829
DORIO G.	13/09/06	Rev. 02 Poln. n° - Solicitação de XXX/XXX XXXXXXXX Rev.XXX	176/000.4 Rev.01 23/04/08 XX/XX/XX 176/000.4	
Petrolano S.A.S.	Descrição do Material	Quantidade	Tot.Rev.nº	Total
5	GR. COMPONTO DELTA DRAGON 250B – BASIC 250	230V	000	81801071
	6	7	8	Mud.XXXX

Q.18	n°	Cod.	Descrizione	Q.19	n°	Cod.	Descrizione	Q.20
1	1.	40122532	VITE TCEI 8,8 M8x100UNIS931-Zn	2	31.	10000010	NIPPOLO M/M SVASATO G1/4"	1
2	2.	10100500	TAPPO CONICO R1/8" DIN 908	8	32.	15260000	RACC.C/TUBO MINIFLEX RS038612-3814 L=350	1
3	3.	70321000	BLOCCETTO DISTRIBUTORE BLB (161/005)	1	33.	88792153	GR.TUBO BIN.R7 1/4" FdS/minif906/hm38	1
4	4.	76720210	PROLUNGA TAPPO SERB.(161/012)	1	34.	10006020	NIPPOLO RIDUZIONE M/M G3/8-1/4"	2
5	5.	10601110	GUARNIZIONE OR 0119	3	35.	10105240	ROSETTA RAME 17x23x1,5 G3/8"	2
6	6.	40301682	VITE TBEI 8,8 M8x20 ISO7380-Zn	6	37.	32200401	TAPPO MASCH.ARANC.INN.RAP.3/8"	1
7	7.	77682005A	SCATOLA CONTENITORE CERB.(161/022)	1	38.	10051000	INNESTO RAP.ANTIG. F7N38 GAS M	1
8	8.	40062942	VITE TE 8,8 M10x30 UNIS739-Zn	2	39.	32200601	TAPPO FEMMI.ARANC.INN.RAP.3/8"	1
9	9.	41253091	ROSETTA ELAST.FaA10 UN18842-Zn	2	40.	11000810	MANOMETRO MG510/3/8-9/DIN100/Q-180bar	1
10	10.	56280003	GHIERA OTTONE PG 13,5	1	41.	71682015A	COPERCIO CONTENITORE CENTR.(161/023)	1
11	11.	76402031B	PASTRA SUPPORTO CENTRALINA (161/024)	1	42.	77262180	ETICHETTA COMANDI (161/009)	1
12	12.	81430503	TAPPO CILIN.37KW-1,1cc/g-230V 50-60Hz	1	43.	32300020	SOFFIETTO SOF 028 -GOMMA NERA-	1
13	13.	10102010	TAPPO CILIN.EASAGONALE 1/4"	3	44.	71822000	CONTENITORE TIERER (44/39)	1
14	14.	10105850	ROSETTA RAME 13,5x19x1,5 G1/4"	3	45.	51050000	TIMER WB 288-2 CANALI ORIENTE	1

Approvato	Data		Qualificato II XXX/XXX Rev. xx		Data	XX/XX/XX	DE000832
Disegnato da DORIO G.	Data 08/05/09	Rev. n° 00	Rich. n° —	Qualificato da XXX/XXX Rev. xx	Data	XX/XX/XX	161/000.6
 DESCRIZIONE CENTR. ELETTROIDR. 0,37kW-1,1cc-230V BASIC 250/315				Tot. Rev. n° 000		92158056	
5		6		7		8	
Mod. J000C							

A

A

B

B

C

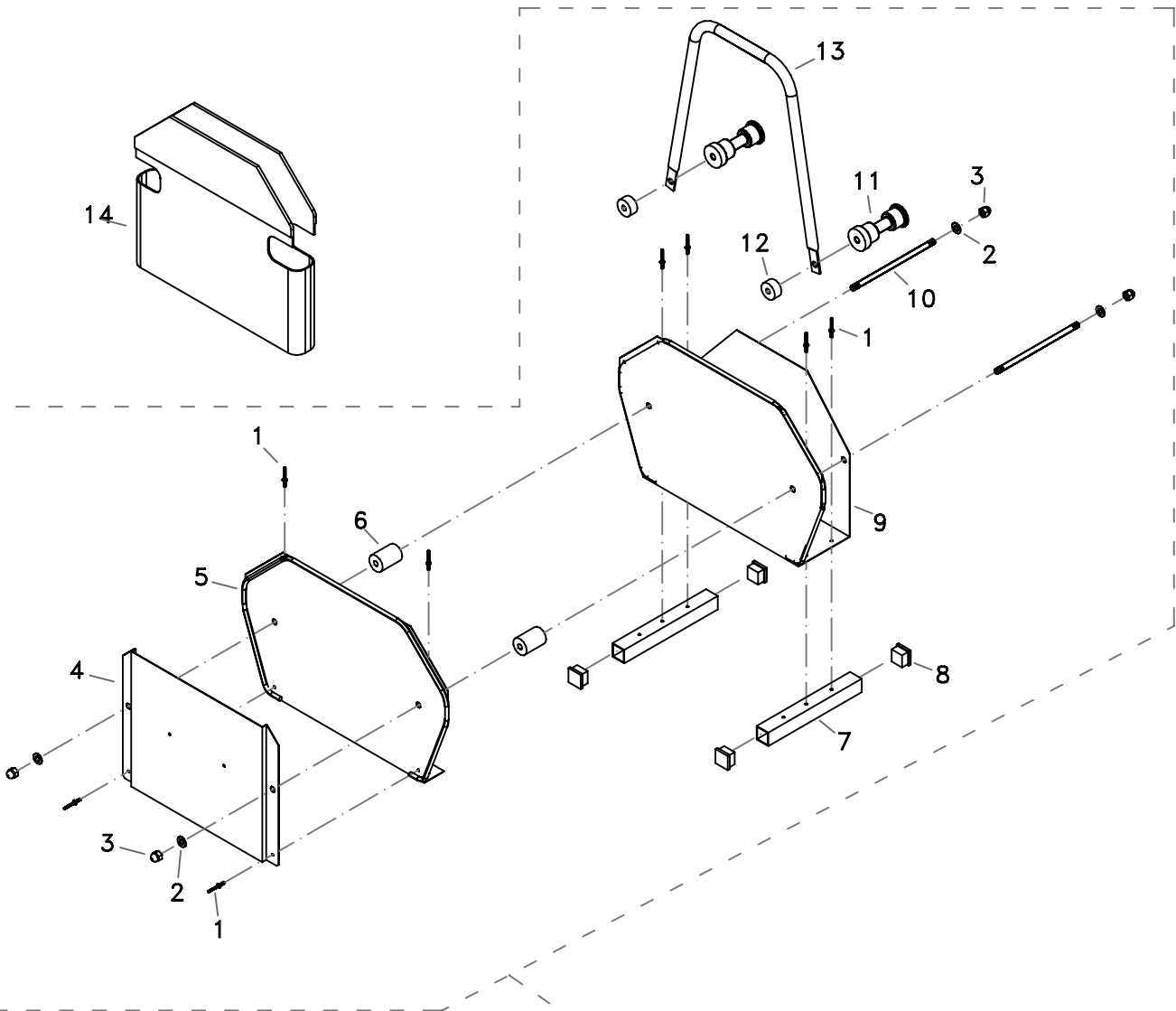
C

D

D

E

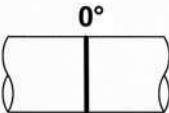
F

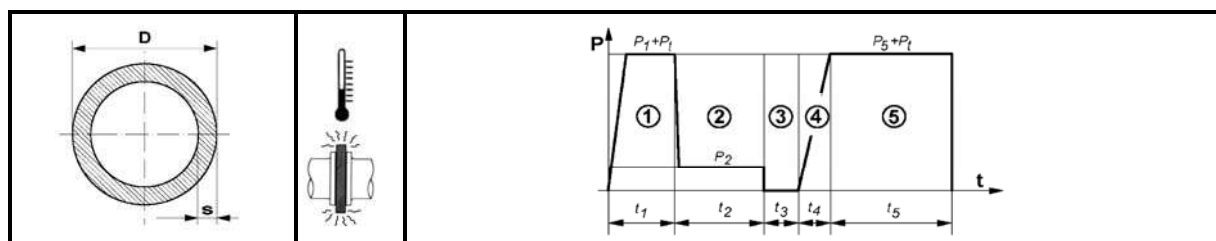


88161056 GRUPPO SUPPORTO FRESA/TP			88161057 GRUPPO SUPPORTO FRESA/TP (BASE)		
n°	Cod.	Descrizione			
1	42162620	RIVETTO Fe/Fe A3,8x9 UNI 9200-Zn			
2	41190091	ROSETTA Fe 10.5x21 UNI6592-Zn			
3	41060092	DADO CIECO 5S M10 UNI 5721-Zn			
4	76661100	PROTEZIONE SCOTTATURE (176/021)			
5	76661090	PROTEZIONE TERMOPIASTRA (176/017)			
6	76361060	PERNO Tp D.35x50 (176/019)			
7	76431060	PIEDE X PROTEZ.FR/TP (143/3.9)			
8	32250070	PUNTALE ALETTATO QUADRO 30x30			
9	76661080	PROTEZIONE FRESA (176/016)			
10	70541091B	BARRA PARZ.FILETTATA (143/3.5)			
11	76361050	PERNO FRESA D.45x110 (176/018)			
12	72241050	DISTANZIALE MANICO D.35x17 (176/020)			
13	74841110	MANICO SUPPORTO FR/TP (176/022)			
14	33151051	RIVESTIMENTO ISOLANTE TP			

Approvato		Data		Sostituisce il XXX/XXX XXXXXXXXX Rev.xx		Data XX/XX/XX		DE000712					
Disegnato da APOLINARI A.		Data 02/09/08		Rev. n° 00		Rich. n° —		Sostituito da XXX/XXX XXXXXXXXX Rev.xx		Data XX/XX/XX		Dis. n° 176/000.7	
 S.p.A.				Denominazione GRUPPO SUPPORTO FRESA/TP DELTA DRAGON 250B						Tot.Rev.n° 000		cod. 88161056	

Il presente disegno e' di proprieta' della RITMO. La stessa si riserva di tutelare i propri diritti, punendo a norma di legge ogni comunicazione o riproduzione non autorizzata

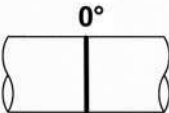
DELTA 250B UNI 10520 (01-97) PE80	
--	--

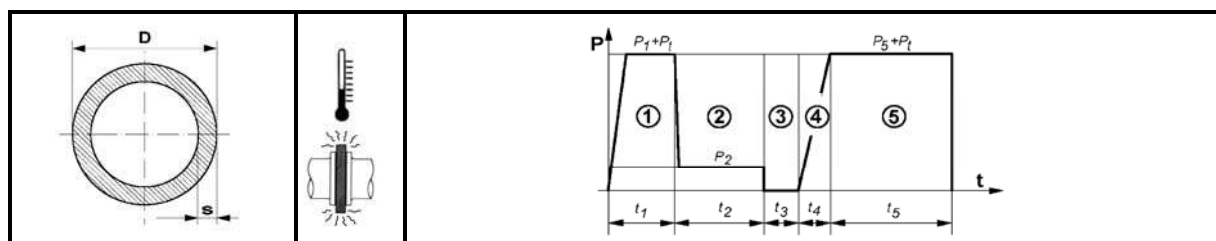


D [mm]	s [mm]	SDR = D/s	T [°C]	1		2		3	4	5	
				*P1 [bar]		P2 [bar]	t2 [sec]	t3 max [sec]	t4 [sec]	*P5 [bar]	t5 [min]
75	1,9	41	210	1	0,7	0	23	5	5	1	5
75	2,3	33	210	1	0,7	0	28	5	5	1	5
75	2,9	26	210	2	0,8	0	35	5	5	2	6
75	3,6	21	210	2	0,9	0	43	5	5	2	7
75	4,3	17,6	210	2	0,9	0	52	5	6	2	7
75	4,5	17	210	3	1,0	0	54	5	6	3	8
75	5,6	13,6	210	3	1,1	0	67	6	6	3	9
75	6,8	11	210	4	1,2	0	82	6	7	4	10
75	8,4	9	210	4	1,3	1	101	7	7	4	11
75	10,3	7,4	210	5	1,5	1	124	7	8	5	13
75	12,5	6	200	6	1,8	1	150	8	9	6	16
90	2,3	41	210	2	0,7	0	28	5	5	2	5
90	2,8	33	210	2	0,8	0	34	5	5	2	6
90	3,5	26	210	2	0,9	0	42	5	5	2	7
90	4,3	21	210	3	0,9	0	52	5	6	3	7
90	5,1	17,6	210	3	1,0	0	61	6	6	3	8
90	5,4	17	210	4	1,0	0	65	6	6	4	8
90	6,7	13,6	210	4	1,2	1	80	6	7	4	10
90	8,2	11	210	5	1,3	1	98	6	7	5	11
90	10,1	9	210	6	1,5	1	121	7	8	6	13
90	12,3	7,4	200	8	1,7	1	148	8	9	8	15
90	15,0	6	200	9	2,0	1	180	9	10	9	18
110	2,7	41	210	2	0,8	0	32	5	5	2	6
110	3,4	33	210	3	0,8	0	41	5	5	3	6
110	4,2	26	210	4	0,9	0	50	5	6	4	7
110	5,3	21	210	4	1,0	1	64	6	6	4	8
110	6,3	17,6	210	5	1,1	1	76	6	7	5	9
110	6,6	17	210	5	1,2	1	79	6	7	5	10
110	8,1	13,6	210	7	1,3	1	97	6	7	7	11
110	10,0	11	210	8	1,5	1	120	7	8	8	13
110	12,3	9	200	10	1,7	1	148	8	9	10	15
110	15,1	7,4	200	11	2,0	2	181	9	10	11	18
110	18,3	6	200	13	2,3	2	220	9	11	13	21
125	3,1	41	210	3	0,8	0	37	5	5	3	6
125	3,9	33	210	4	0,9	1	47	5	6	4	7
125	4,8	26	210	5	1,0	1	58	5	6	5	8
125	6,0	21	210	6	1,1	1	72	6	6	6	9
125	7,1	17,6	210	7	1,2	1	85	6	7	7	10
125	7,4	17	210	7	1,2	1	89	6	7	7	10
125	9,2	13,6	210	9	1,4	1	110	7	8	9	12
125	11,4	11	210	10	1,6	1	137	7	9	10	14
125	14,0	9	200	12	1,9	2	168	8	10	12	17
125	17,1	7,4	200	15	2,2	2	205	9	11	15	20
125	20,8	6	200	17	2,6	2	250	10	12	17	24

*Si ricorda di sommare a questo valore il valore della pressione di trascinamento P_t precedentemente misurato

*Remember to add to this value the drag pressure P_t previously calculated.

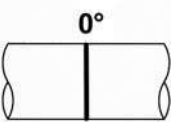
DELTA 250B UNI 10520 (01-97) PE80	
--	--

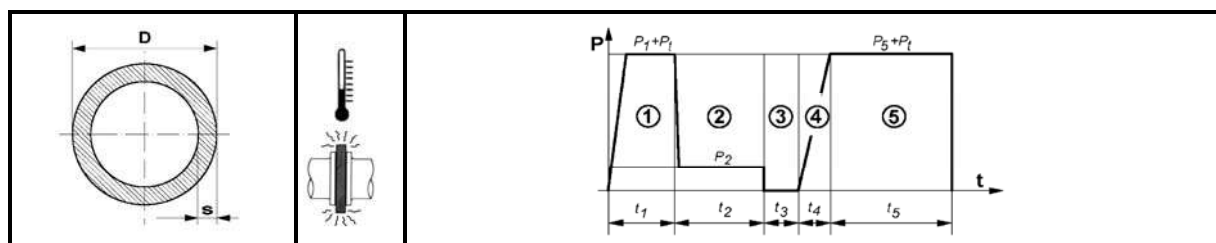


D [mm]	s [mm]	SDR = D/s	T [°C]	1		2		3	4	5	
				*P1 [bar]		P2 [bar]	t2 [sec]	t3 max [sec]	t4 [sec]	*P5 [bar]	t5 [min]
140	3,5	41	210	4	0,9	1	42	5	5	4	7
140	4,3	33	210	5	0,9	1	52	5	6	5	7
140	5,4	26	210	6	1,0	1	65	6	6	6	8
140	6,7	21	210	7	1,2	1	80	6	7	7	10
140	8,0	17,6	210	8	1,3	1	96	6	7	8	11
140	8,3	17	210	9	1,3	1	100	6	7	9	11
140	10,3	13,6	210	11	1,5	1	124	7	8	11	13
140	12,7	11	200	13	1,8	2	152	8	9	13	16
140	15,7	9	200	16	2,1	2	188	9	10	16	19
140	19,2	7,4	200	19	2,4	2	230	10	12	19	22
140	23,3	6	200	22	2,8	3	280	11	13	22	26
160	4,0	41	210	5	0,9	1	48	5	6	5	7
160	4,9	33	210	6	1,0	1	59	5	6	6	8
160	6,2	26	210	8	1,1	1	74	6	6	8	9
160	7,7	21	210	9	1,3	1	92	6	7	9	11
160	9,1	17,6	210	11	1,4	1	109	7	8	11	12
160	9,5	17	210	11	1,5	2	114	7	8	11	13
160	11,8	13,6	210	14	1,7	2	142	8	9	14	15
160	14,6	11	200	17	2,0	2	175	8	10	17	18
160	17,9	9	200	20	2,3	3	215	9	11	20	21
160	21,9	7,4	200	24	2,7	3	263	11	13	24	25
160	26,6	6	200	28	3,2	4	319	12	15	28	30
180	4,4	41	210	6	0,9	1	53	5	6	6	7
180	5,5	33	210	8	1,1	1	66	6	6	8	9
180	6,9	26	210	10	1,2	1	83	6	7	10	10
180	8,6	21	210	12	1,4	2	103	7	7	12	12
180	10,2	17,6	210	14	1,5	2	122	7	8	14	13
180	10,7	17	210	14	1,6	2	128	7	8	14	14
180	13,3	13,6	200	18	1,8	2	160	8	9	18	16
180	16,4	11	200	21	2,1	3	197	9	11	21	19
180	20,1	9	200	26	2,5	3	241	10	12	26	23
180	24,6	7,4	200	31	3,0	4	295	11	14	31	28
180	29,9	6	200	36	3,5	5	359	13	16	36	33
200	4,9	41	210	8	1,0	1	59	5	6	8	8
200	6,2	33	210	10	1,1	1	74	6	6	10	9
200	7,7	26	210	12	1,3	2	92	6	7	12	11
200	9,6	21	210	15	1,5	2	115	7	8	15	13
200	11,4	17,6	210	17	1,6	2	137	7	9	17	14
200	11,9	17	210	18	1,7	2	143	8	9	18	15
200	14,7	13,6	200	22	2,0	3	176	8	10	22	18
200	18,2	11	200	26	2,3	4	218	9	11	26	21
200	22,4	9	200	32	2,7	4	269	11	13	32	25
200	27,4	7,4	200	38	3,2	5	329	12	15	38	30
200	33,2	6	200	44	3,8	6	398	14	17	44	36

*Si ricorda di sommare a questo valore il valore della pressione di trascinamento P_t precedentemente misurato

*Remember to add to this value the drag pressure P_t previously calculated.

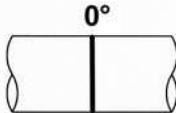
DELTA 250B UNI 10520 (01-97) PE80	
--	--

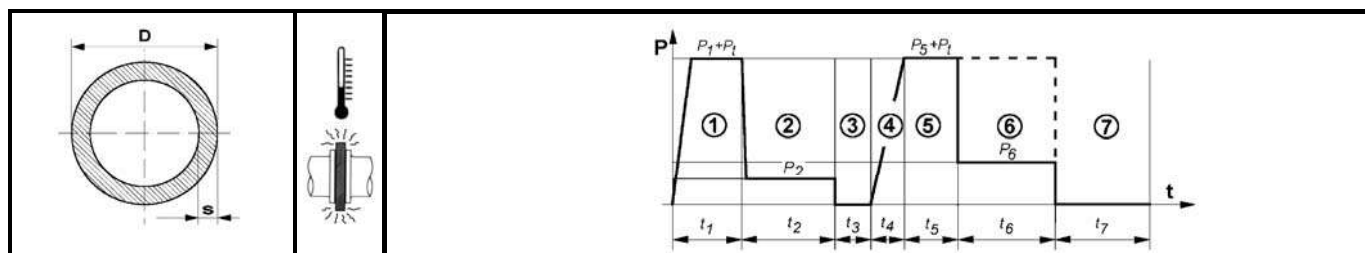


D [mm]	s [mm]	SDR = D/s	T [°C]	1		2		3	4	5	
				*P1 [bar]		P2 [bar]	t2 [sec]	t3 max [sec]	t4 [sec]	*P5 [bar]	t5 [min]
225	5,5	41	210	10	1,1	1	66	6	6	10	9
225	6,9	33	210	12	1,2	2	83	6	7	12	10
225	8,6	26	210	15	1,4	2	103	7	7	15	12
225	10,8	21	210	18	1,6	2	130	7	8	18	14
225	12,8	17,6	200	22	1,8	3	154	8	9	22	16
225	13,4	17	200	23	1,8	3	161	8	9	23	16
225	16,6	13,6	200	28	2,2	4	199	9	11	28	20
225	20,5	11	200	34	2,6	4	246	10	12	34	24
225	25,2	9	200	40	3,0	5	302	12	14	40	28
225	30,8	7,4	200	48	3,6	6	370	13	16	48	34
225	37,4	6	200	56	4,2	7	449	15	19	56	40
250	6,2	41	210	12	1,1	2	74	6	6	12	9
250	7,7	33	210	15	1,3	2	92	6	7	15	11
250	9,6	26	210	18	1,5	2	115	7	8	18	13
250	11,9	21	210	23	1,7	3	143	8	9	23	15
250	14,2	17,6	200	27	1,9	4	170	8	10	27	17
250	14,8	17	200	28	2,0	4	178	8	10	28	18
250	18,4	13,6	200	34	2,3	5	221	10	11	34	21
250	22,7	11	200	41	2,8	6	272	11	13	41	26
250	27,9	9	200	50	3,3	7	335	12	15	50	31
250	34,2	7,4	200	59	3,9	8	410	14	18	59	37
250	41,5	6	200	69	4,7	9	498	16	21	69	45

*Si ricorda di sommare a questo valore il valore della pressione di trascinamento P_t precedentemente misurato

*Remember to add to this value the drag pressure P_t previously calculated.

DELTA 250B UNI 10967 (10-01) PE100 $s > 20\text{mm}$	
---	--

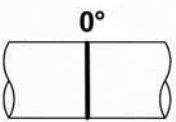
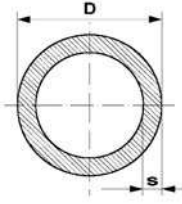
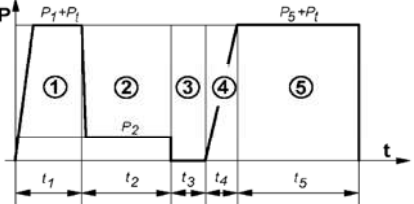


D [mm]	s [mm]	SDR = D/s	T [°C]	1		2		3	4	5		6		7
				*P1 [bar]		P2 [bar]	t2 [sec]	t3 max [sec]	t4 [sec]	*P5 [bar]	t5 [sec]	P6 [bar]	t6 [min]	t7 [min]
125	20,8	6	230	17	2,6	2	268	10	10	17	10	6	24	31
140	23,3	6	230	22	2,8	3	293	10	10	22	10	7	26	35
160	21,9	7,4	230	24	2,7	3	279	10	10	24	10	8	25	33
160	26,6	6	230	28	3,2	4	326	10	10	28	10	9	30	40
180	20,1	9	230	26	2,5	3	261	10	10	26	10	9	23	30
180	24,6	7,4	230	31	3,0	4	306	10	10	31	10	10	28	37
180	29,9	6	230	36	3,5	5	359	10	10	36	10	12	33	45
200	22,4	9	230	32	2,7	4	284	10	10	32	10	11	25	34
200	27,4	7,4	230	38	3,2	5	334	10	10	38	10	13	30	41
200	33,2	6	230	44	3,8	6	392	10	10	44	10	15	36	50
225	20,5	11	230	34	2,6	4	265	10	10	34	10	11	24	31
225	25,2	9	230	40	3,0	5	312	10	10	40	10	13	28	38
225	30,8	7,4	230	48	3,6	6	368	10	10	48	10	16	34	46
225	37,4	6	230	56	4,2	7	434	10	10	56	10	19	40	56
250	22,7	11	230	41	2,8	6	287	10	10	41	10	14	26	34
250	27,9	9	230	50	3,3	7	339	10	10	50	10	17	31	42
250	34,2	7,4	230	59	3,9	8	402	10	10	59	10	20	37	51
250	41,5	6	230	69	4,7	9	475	10	10	69	10	23	45	62

Attenzione !!! : Per la saldatura di tubi in PE100 con spessore minore di 20mm consultare le tabelle parametri di saldatura per tubi in PE80 con la sola modifica della temperatura del termoelemento la quale deve essere impostata al valore $T = 215 \pm 5^{\circ}\text{C}$.

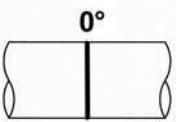
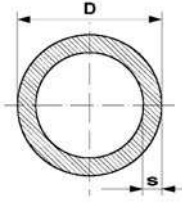
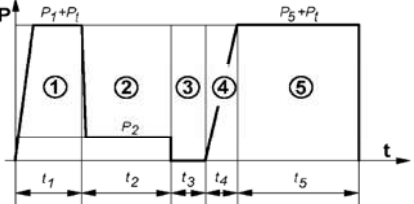
*Si ricorda di sommare a questo valore il valore della pressione di trascinamento P_t precedentemente misurato

*Remember to add to this value the drag pressure P_t previously calculated.

DELTA 250B DVS 2207-1 (08/95) PE-HD											
											
D [mm]	s [mm]	SDR = D/s	T [°C]	1		2		3	4	5	
				*P1 [bar]		P2 [bar]	t2 [sec]	t3 max [sec]	t4 [sec]	*P5 [bar]	t5 [min]
75	1,9	41	220	1	0,5	0	19	2	2	1	3
75	2,3	33	220	1	0,5	0	23	3	3	1	3
75	2,9	26	220	2	0,5	0	29	3	3	2	4
75	3,6	21	220	2	0,5	0	36	4	4	2	5
75	4,3	17,6	219	2	0,5	0	43	5	5	2	6
75	4,5	17	219	3	0,5	0	45	5	5	3	6
75	5,6	13,6	218	3	1,0	0	56	5	5	3	8
75	6,8	11	216	4	1,0	0	68	6	6	4	10
75	8,4	9	215	4	1,5	1	84	7	7	4	12
75	10,3	7,4	213	5	1,5	1	103	7	7	5	14
75	12,5	6	211	6	2,0	1	125	8	8	6	17
90	2,3	41	220	2	0,5	0	23	3	3	2	3
90	2,8	33	220	2	0,5	0	28	3	3	2	4
90	3,5	26	220	2	0,5	0	35	4	4	2	5
90	4,3	21	219	3	0,5	0	43	5	5	3	6
90	5,1	17,6	218	3	1,0	0	51	5	5	3	7
90	5,4	17	218	4	1,0	0	54	5	5	4	7
90	6,7	13,6	217	4	1,0	1	67	6	6	4	10
90	8,2	11	215	5	1,5	1	82	6	6	5	11
90	10,1	9	213	6	1,5	1	101	7	7	6	14
90	12,3	7,4	211	8	2,0	1	123	8	8	8	16
90	15,0	6	209	9	2,0	1	150	9	9	9	19
110	2,7	41	220	2	0,5	0	27	3	3	2	4
110	3,4	33	220	3	0,5	0	34	4	4	3	5
110	4,2	26	219	4	0,5	0	42	5	5	4	6
110	5,3	21	218	4	1,0	1	53	5	5	4	7
110	6,3	17,6	217	5	1,0	1	63	6	6	5	9
110	6,6	17	217	5	1,0	1	66	6	6	5	9
110	8,1	13,6	215	7	1,5	1	81	6	6	7	11
110	10,0	11	213	8	1,5	1	100	7	7	8	14
110	12,3	9	211	10	2,0	1	123	8	8	10	16
110	15,1	7,4	209	11	2,0	2	151	9	9	11	20
110	18,3	6	207	13	2,0	2	183	10	11	13	23
125	3,1	41	220	3	0,5	0	31	3	3	3	4
125	3,9	33	219	4	0,5	1	39	4	4	4	5
125	4,8	26	218	5	1,0	1	48	5	5	5	6
125	6,0	21	217	6	1,0	1	60	6	6	6	8
125	7,1	17,6	216	7	1,5	1	71	6	6	7	10
125	7,4	17	216	7	1,5	1	74	6	6	7	10
125	9,2	13,6	214	9	1,5	1	92	7	7	9	13
125	11,4	11	212	10	1,5	1	114	8	8	10	15
125	14,0	9	210	12	2,0	2	140	9	9	12	18
125	17,1	7,4	208	15	2,0	2	171	10	10	15	22
125	20,8	6	205	17	2,5	2	208	11	12	17	26

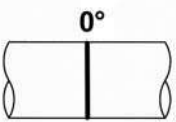
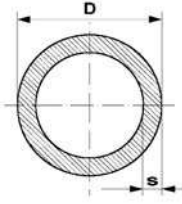
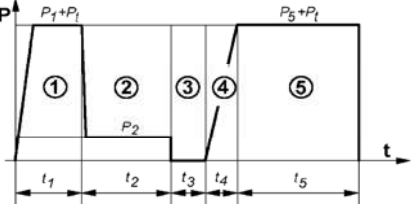
*Si ricorda di sommare a questo valore il valore della pressione di trascinamento P_t precedentemente misurato

*Remember to add to this value the drag pressure P_t previously calculated.

DELTA 250B DVS 2207-1 (08/95) PE-HD											
											
D [mm]	s [mm]	SDR = D/s	T [°C]	1		2		3	4	5	
				*P1 [bar]		P2 [bar]	t2 [sec]	t3 max [sec]	t4 [sec]	*P5 [bar]	t5 [min]
140	3,5	41	220	4	0,5	1	35	4	4	4	5
140	4,3	33	219	5	0,5	1	43	5	5	5	6
140	5,4	26	218	6	1,0	1	54	5	5	6	7
140	6,7	21	217	7	1,0	1	67	6	6	7	10
140	8,0	17,6	215	8	1,5	1	80	6	6	8	11
140	8,3	17	215	9	1,5	1	83	7	7	9	12
140	10,3	13,6	213	11	1,5	1	103	7	7	11	14
140	12,7	11	211	13	2,0	2	127	8	8	13	17
140	15,7	9	209	16	2,0	2	157	9	10	16	20
140	19,2	7,4	206	19	2,5	2	192	10	11	19	24
140	23,3	6	204	22	2,5	3	233	11	13	22	29
160	4,0	41	219	5	0,5	1	40	4	4	5	5
160	4,9	33	218	6	1,0	1	49	5	5	6	7
160	6,2	26	217	8	1,0	1	62	6	6	8	9
160	7,7	21	216	9	1,5	1	77	6	6	9	11
160	9,1	17,6	214	11	1,5	1	91	7	7	11	13
160	9,5	17	214	11	1,5	2	95	7	7	11	13
160	11,8	13,6	212	14	1,5	2	118	8	8	14	16
160	14,6	11	209	17	2,0	2	146	9	9	17	19
160	17,9	9	207	20	2,0	3	179	10	11	20	23
160	21,9	7,4	205	24	2,5	3	219	11	12	24	27
160	26,6	6	203	28	3,0	4	266	12	14	28	33
180	4,4	41	219	6	0,5	1	44	5	5	6	6
180	5,5	33	218	8	1,0	1	55	5	5	8	8
180	6,9	26	216	10	1,0	1	69	6	6	10	10
180	8,6	21	215	12	1,5	2	86	7	7	12	12
180	10,2	17,6	213	14	1,5	2	102	7	7	14	14
180	10,7	17	213	14	1,5	2	107	7	7	14	14
180	13,3	13,6	210	18	2,0	2	133	8	9	18	17
180	16,4	11	208	21	2,0	3	164	9	10	21	21
180	20,1	9	206	26	2,5	3	201	10	12	26	25
180	24,6	7,4	204	31	2,5	4	246	12	13	31	30
180	29,9	6	202	36	3,0	5	299	13	16	36	37
200	4,9	41	218	8	1,0	1	49	5	5	8	7
200	6,2	33	217	10	1,0	1	62	6	6	10	9
200	7,7	26	216	12	1,5	2	77	6	6	12	11
200	9,6	21	214	15	1,5	2	96	7	7	15	13
200	11,4	17,6	212	17	1,5	2	114	8	8	17	15
200	11,9	17	211	18	1,5	2	119	8	8	18	16
200	14,7	13,6	209	22	2,0	3	147	9	9	22	19
200	18,2	11	207	26	2,0	4	182	10	11	26	23
200	22,4	9	205	32	2,5	4	224	11	12	32	28
200	27,4	7,4	203	38	3,0	5	274	12	15	38	34
200	33,2	6	201	44	3,0	6	332	15	17	44	40

*Si ricorda di sommare a questo valore il valore della pressione di trascinamento P_t precedentemente misurato

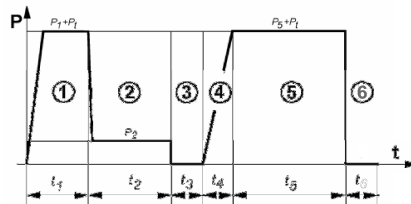
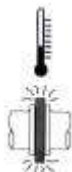
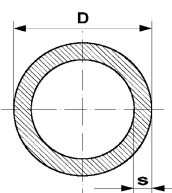
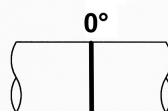
*Remember to add to this value the drag pressure P_t previously calculated.

DELTA 250B DVS 2207-1 (08/95) PE-HD											
											
D [mm]	s [mm]	SDR = D/s	T [°C]	1		2		3	4	5	
				*P1 [bar]		P2 [bar]	t2 [sec]	t3 max [sec]	t4 [sec]	*P5 [bar]	t5 [min]
225	5,5	41	218	10	1,0	1	55	5	5	10	8
225	6,9	33	216	12	1,0	2	69	6	6	12	10
225	8,6	26	215	15	1,5	2	86	7	7	15	12
225	10,8	21	213	18	1,5	2	108	8	8	18	15
225	12,8	17,6	211	22	2,0	3	128	8	8	22	17
225	13,4	17	210	23	2,0	3	134	8	9	23	18
225	16,6	13,6	208	28	2,0	4	166	9	10	28	21
225	20,5	11	205	34	2,5	4	205	11	12	34	26
225	25,2	9	204	40	2,5	5	252	12	14	40	31
225	30,8	7,4	202	48	3,0	6	308	14	16	48	38
225	37,4	6	201	56	3,5	7	374	16	19	56	45
250	6,2	41	217	12	1,0	2	62	6	6	12	9
250	7,7	33	216	15	1,5	2	77	6	6	15	11
250	9,6	26	214	18	1,5	2	96	7	7	18	13
250	11,9	21	211	23	1,5	3	119	8	8	23	16
250	14,2	17,6	210	27	2,0	4	142	9	9	27	18
250	14,8	17	209	28	2,0	4	148	9	9	28	19
250	18,4	13,6	207	34	2,0	5	184	10	11	34	23
250	22,7	11	205	41	2,5	6	227	11	13	41	28
250	27,9	9	203	50	3,0	7	279	13	15	50	34
250	34,2	7,4	201	59	3,0	8	342	15	18	59	42
250	41,5	6	200	69	3,5	9	415	17	21	69	50

*Si ricorda di sommare a questo valore il valore della pressione di trascinamento P_t precedentemente misurato

*Remember to add to this value the drag pressure P_t previously calculated.

DELTA 250B
ISO 11414 (05-96)
PE-HD



D [mm]	s [mm]	SDR = D/s	T [°C]	1		2		3	4	5		6
				*P1 [bar]	A	P2 [bar]	t2 [sec]	t3 max [sec]	t4 [sec]	*P5 [bar]	(1)t5 [min] t5 ≥ 10	t6 [min]
75	1,9	41	210	1	2,0	0	68	4	4	1	10	3
75	2,3	33	210	2	2,0	0	68	4	4	2	10	3
75	2,9	26	210	2	2,0	0	68	4	4	2	10	4
75	3,6	21	210	2	2,0	0	68	4	4	2	10	5
75	4,3	17,6	210	3	2,0	0	68	4	4	3	10	6
75	4,5	17	210	3	2,0	1	68	4	4	3	10	7
75	5,6	13,6	210	4	2,0	1	68	4	4	4	10	8
75	6,8	11	210	4	2,0	1	68	4	4	4	10	10
75	8,4	9	210	5	2,0	1	68	4	4	5	12	13
75	10,3	7,4	210	6	2,0	1	68	4	4	6	14	15
75	12,5	6	210	7	2,0	1	68	4	4	7	17	19
90	2,3	41	210	2	2,0	0	75	4	4	2	10	3
90	2,8	33	210	2	2,0	0	75	4	4	2	10	4
90	3,5	26	210	3	2,0	0	75	4	4	3	10	5
90	4,3	21	210	4	2,0	1	75	4	4	4	10	6
90	5,1	17,6	210	4	2,0	1	75	4	4	4	10	8
90	5,4	17	210	4	2,0	1	75	4	4	4	10	8
90	6,7	13,6	210	5	2,0	1	75	4	4	5	10	10
90	8,2	11	210	6	2,0	1	75	4	4	6	11	12
90	10,1	9	210	8	2,0	1	75	4	4	8	14	15
90	12,3	7,4	210	9	2,0	2	75	4	4	9	16	18
90	15,0	6	210	11	2,0	2	75	4	4	11	19	20
110	2,7	41	210	3	2,0	0	85	4	4	3	10	4
110	3,4	33	210	3	2,0	1	85	4	4	3	10	5
110	4,2	26	210	4	2,0	1	85	4	4	4	10	6
110	5,3	21	210	5	2,0	1	85	4	4	5	10	8
110	6,3	17,6	210	6	2,0	1	85	4	4	6	10	9
110	6,6	17	210	7	2,0	1	85	4	4	7	10	10
110	8,1	13,6	210	8	2,0	1	85	4	4	8	11	12
110	10,0	11	210	10	2,0	2	85	4	4	10	14	15
110	12,3	9	210	12	2,0	2	85	4	4	12	16	18
110	15,1	7,4	210	14	2,0	2	85	4	4	14	20	20
110	18,3	6	210	16	2,0	3	85	4	4	16	23	20
125	3,1	41	210	4	2,0	1	93	4	4	4	10	5
125	3,9	33	210	5	2,0	1	93	4	4	5	10	6
125	4,8	26	210	6	2,0	1	93	4	4	6	10	7
125	6,0	21	210	7	2,0	1	93	4	4	7	10	9
125	7,1	17,6	210	8	2,0	1	93	4	4	8	10	11
125	7,4	17	210	8	2,0	1	93	4	4	8	10	11
125	9,2	13,6	210	10	2,0	2	93	4	4	10	13	14
125	11,4	11	210	12	2,0	2	93	4	4	12	15	17
125	14,0	9	210	15	2,0	2	93	4	4	15	18	20
125	17,1	7,4	210	18	2,0	3	93	4	4	18	22	20
125	20,8	6	210	21	2,0	3	93	4	4	21	26	20

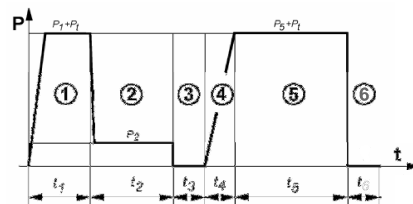
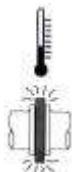
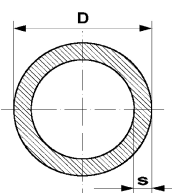
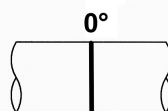
* Si ricorda di sommare a questo valore il valore della pressione di trascinamento P_t precedentemente misurato.

* Remember to add to this value the drag pressure P_t previously calculated.

⚠ **Attenzione!** La norma ISO 11414 prevede un tempo minimo di saldatura (t_5) di 10 minuti per tutti i diametri e spessori. I tempi superiori a tale valore sono stati calcolati facendo riferimento alla direttiva DVS 2207-1 (08-95).

⚠ **Attention!** The ISO 11414 Standard provides a welding time (t_5) of minimum 10 minutes for each diameter and thickness. Welding times higher than that value have been calculated in accordance to DVS 2207-1 (08-95) Standards.

DELTA 250B
ISO 11414 (05-96)
PE-HD



D [mm]	s [mm]	SDR = D/s	T [°C]	1		2		3	4	5		6
				*P1 [bar]	A	P2 [bar]	t2 [sec]	t3 max [sec]	t4 [sec]	*P5 [bar]	(1)t5 [min] t5 ≥ 10	t6 [min]
140	3,5	41	210	5	2,0	1	100	4	4	5	10	5
140	4,3	33	210	6	2,0	1	100	4	4	6	10	6
140	5,4	26	210	7	2,0	1	100	4	4	7	10	8
140	6,7	21	210	9	2,0	1	100	4	4	9	10	10
140	8,0	17,6	210	10	2,0	2	100	4	4	10	11	12
140	8,3	17	210	10	2,0	2	100	4	4	10	12	12
140	10,3	13,6	210	13	2,0	2	100	4	4	13	14	15
140	12,7	11	210	16	2,0	3	100	4	4	16	17	19
140	15,7	9	210	19	2,0	3	100	4	4	19	20	20
140	19,2	7,4	210	22	2,0	4	100	4	4	22	24	20
140	23,3	6	210	26	2,0	4	100	4	4	26	29	20
160	4,0	41	210	6	2,0	1	110	5	5	6	10	6
160	4,9	33	210	7	2,0	1	110	5	5	7	10	7
160	6,2	26	210	9	2,0	2	110	5	5	9	10	9
160	7,7	21	210	11	2,0	2	110	5	5	11	11	12
160	9,1	17,6	210	13	2,0	2	110	5	5	13	13	14
160	9,5	17	210	14	2,0	2	110	5	5	14	13	14
160	11,8	13,6	210	17	2,0	3	110	5	5	17	16	18
160	14,6	11	210	20	2,0	3	110	5	5	20	19	20
160	17,9	9	210	24	2,0	4	110	5	5	24	23	20
160	21,9	7,4	210	29	2,0	5	110	5	5	29	27	20
160	26,6	6	210	34	2,0	6	110	5	5	34	33	20
180	4,4	41	210	7	2,0	1	120	5	5	7	10	7
180	5,5	33	210	9	2,0	2	120	5	5	9	10	8
180	6,9	26	210	11	2,0	2	120	5	5	11	10	10
180	8,6	21	210	14	2,0	2	120	5	5	14	12	13
180	10,2	17,6	210	17	2,0	3	120	5	5	17	14	15
180	10,7	17	210	17	2,0	3	120	5	5	17	14	16
180	13,3	13,6	210	21	2,0	4	120	5	5	21	17	20
180	16,4	11	210	26	2,0	4	120	5	5	26	21	20
180	20,1	9	210	31	2,0	5	120	5	5	31	25	20
180	24,6	7,4	210	37	2,0	6	120	5	5	37	30	20
180	29,9	6	210	43	2,0	7	120	5	5	43	37	20
200	4,9	41	210	9	3,0	2	130	5	5	9	10	7
200	6,2	33	210	12	3,0	2	130	5	5	12	10	9
200	7,7	26	210	14	3,0	2	130	5	5	14	11	12
200	9,6	21	210	18	3,0	3	130	5	5	18	13	14
200	11,4	17,6	210	21	3,0	3	130	5	5	21	15	17
200	11,9	17	210	21	3,0	4	130	5	5	21	16	18
200	14,7	13,6	210	26	3,0	4	130	5	5	26	19	20
200	18,2	11	210	32	3,0	5	130	5	5	32	23	20
200	22,4	9	210	38	3,0	6	130	5	5	38	28	20
200	27,4	7,4	210	45	3,0	8	130	5	5	45	34	20
200	33,2	6	210	53	3,0	9	130	5	5	53	40	20

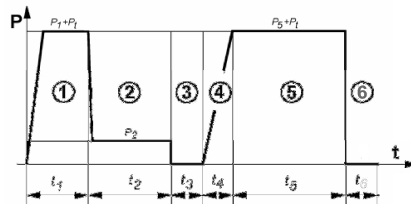
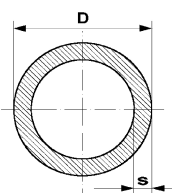
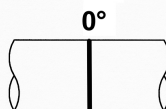
* Si ricorda di sommare a questo valore il valore della pressione di trascinamento P_t precedentemente misurato.

* Remember to add to this value the drag pressure P_t previously calculated.

⚠ **Attenzione!** La norma ISO 11414 prevede un tempo minimo di saldatura (t_5) di 10 minuti per tutti i diametri e spessori. I tempi superiori a tale valore sono stati calcolati facendo riferimento alla direttiva DVS 2207-1 (08-95).

⚠ **Attention!** The ISO 11414 Standard provides a welding time (t_5) of minimum 10 minutes for each diameter and thickness. Welding times higher than that value have been calculated in accordance to DVS 2207-1 (08-95) Standards.

DELTA 250B
ISO 11414 (05-96)
PE-HD



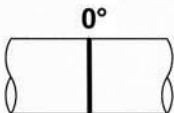
D [mm]	s [mm]	SDR = D/s	T [°C]	1		2		3	4	5		6
				*P1 [bar]	A	P2 [bar]	t2 [sec]	t3 max [sec]	t4 [sec]	*P5 [bar]	(1)t5 [min] t5 ≥ 10	t6 [min]
225	5,5	41	210	12	3,0	2	143	5	5	12	10	8
225	6,9	33	210	14	3,0	2	143	5	5	14	10	10
225	8,6	26	210	18	3,0	3	143	5	5	18	12	13
225	10,8	21	210	22	3,0	4	143	5	5	22	15	16
225	12,8	17,6	210	26	3,0	4	143	5	5	26	17	19
225	13,4	17	210	27	3,0	5	143	5	5	27	18	20
225	16,6	13,6	210	33	3,0	6	143	5	5	33	21	20
225	20,5	11	210	40	3,0	7	143	5	5	40	26	20
225	25,2	9	210	48	3,0	8	143	5	5	48	31	20
225	30,8	7,4	210	57	3,0	10	143	5	5	57	38	20
225	37,4	6	210	67	3,0	11	143	5	5	67	45	20
250	6,2	41	210	15	3,0	2	155	6	6	15	10	9
250	7,7	33	210	18	3,0	3	155	6	6	18	11	12
250	9,6	26	210	22	3,0	4	155	6	6	22	13	14
250	11,9	21	210	27	3,0	5	155	6	6	27	16	18
250	14,2	17,6	210	32	3,0	5	155	6	6	32	18	20
250	14,8	17	210	33	3,0	6	155	6	6	33	19	20
250	18,4	13,6	210	41	3,0	7	155	6	6	41	23	20
250	22,7	11	210	50	3,0	8	155	6	6	50	28	20
250	27,9	9	210	59	3,0	10	155	6	6	59	34	20
250	34,2	7,4	210	71	3,0	12	155	6	6	71	42	20
250	41,5	6	210	83	3,0	14	155	6	6	83	50	20

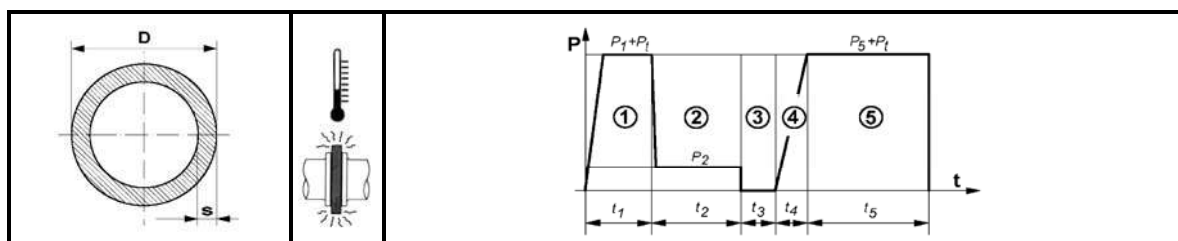
* Si ricorda di sommare a questo valore il valore della pressione di trascinamento **Pt** precedentemente misurato.

* Remember to add to this value the drag pressure **Pt** previously calculated.

⚠ **Attenzione!** La norma ISO 11414 prevede un tempo minimo di saldatura (**t5**) di 10 minuti per tutti i diametri e spessori. I tempi superiori a tale valore sono stati calcolati facendo riferimento alla direttiva DVS 2207-1 (08-95).

⚠ **Attention!** The ISO 11414 Standard provides a welding time (**t5**) of minimum 10 minutes for each diameter and thickness. Welding times higher than that value have been calculated in accordance to DVS 2207-1 (08-95) Standards.

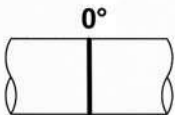
DELTA 250B DVS 2207-11 (02/99) PP	
--	--

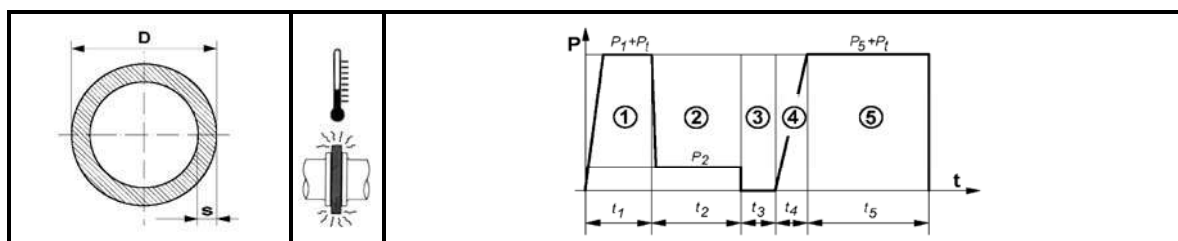


D [mm]	s [mm]	SDR = D/s	T [°C]	1		2		3	4	5	
				*P1 [bar]		P2 [bar]	t2 [sec]	t3 max [sec]	t4 [sec]	*P5 [bar]	t5 [min]
75	1,9	41	210	1	0,5	0	57	2	3	1	3
75	2,3	33	210	1	0,5	0	69	3	3	1	3
75	2,9	26	210	1	0,5	0	87	3	4	1	4
75	4,3	17,6	210	2	0,5	0	129	5	6	2	6
75	6,8	11	210	2	0,5	0	172	6	7	2	12
75	8,4	9	210	3	1,0	0	195	6	8	3	14
75	10,3	7,4	210	4	1,0	0	221	7	10	4	17
75	12,5	6	210	4	1,0	0	251	7	11	4	21
90	2,2	41	210	1	0,5	0	66	2	3	1	3
90	2,8	33	210	1	0,5	0	84	3	4	1	4
90	3,5	26	210	2	0,5	0	105	4	5	2	5
90	5,1	17,6	210	2	0,5	0	145	5	6	2	7
90	8,2	11	210	4	1,0	0	192	6	8	4	14
90	10,0	9	210	4	1,0	0	217	7	9	4	17
90	12,3	7,4	210	5	1,0	1	249	7	11	5	20
90	15,0	6	210	6	1,0	1	281	8	14	6	24
110	2,7	41	210	2	0,5	0	81	3	4	2	4
110	3,4	33	210	2	0,5	0	102	4	5	2	5
110	4,2	26	210	2	0,5	0	126	5	6	2	6
110	6,3	17,6	210	3	0,5	0	164	6	7	3	10
110	10,0	11	210	5	1,0	1	217	7	9	5	17
110	12,3	9	210	6	1,0	1	249	7	11	6	20
110	15,1	7,4	210	8	1,0	1	283	8	14	8	24
110	18,3	6	210	9	1,0	1	321	9	16	9	29
125	3,1	41	210	2	0,5	0	93	3	4	2	4
125	3,9	33	210	3	0,5	0	117	4	5	3	5
125	4,8	26	210	3	0,5	0	140	5	6	3	7
125	7,1	17,6	210	4	1,0	0	176	6	7	4	12
125	11,4	11	210	7	1,0	1	237	7	11	7	19
125	13,9	9	210	8	1,0	1	268	8	13	8	23
125	17,1	7,4	210	10	1,0	1	307	9	15	10	27
125	20,8	6	210	12	1,5	1	348	10	18	12	33
140	3,5	41	210	3	0,5	0	105	4	5	3	5
140	4,3	33	210	3	0,5	0	129	5	6	3	6
140	5,4	26	210	4	0,5	0	149	5	6	4	8
140	8,0	17,6	210	6	1,0	1	189	6	8	6	14
140	12,7	11	210	9	1,0	1	253	7	12	9	21
140	15,6	9	210	10	1,0	1	289	8	14	10	25
140	19,2	7,4	210	12	1,5	1	332	9	17	12	30
140	23,3	6	210	14	1,5	1	373	10	20	14	36

*Si ricorda di sommare a questo valore il valore della pressione di trascinamento Pt precedentemente misurato

*Remember to add to this value the drag pressure Pt previously calculated.

DELTA 250B DVS 2207-11 (02/99) PP	
--	--

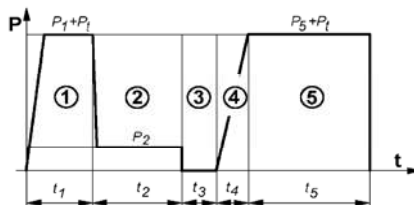
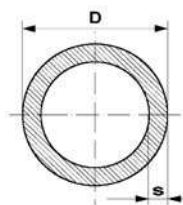
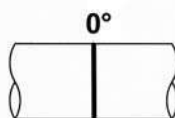


D [mm]	s [mm]	SDR = D/s	T [°C]	1		2		3	4	5	
				*P1 [bar]		P2 [bar]	t2 [sec]	t3 max [sec]	t4 [sec]	*P5 [bar]	t5 [min]
160	3,9	41	210	3	0,5	0	117	4	5	3	5
160	4,9	33	210	4	0,5	0	141	5	6	4	7
160	6,2	26	210	5	0,5	1	162	6	7	5	10
160	9,1	17,6	210	7	1,0	1	204	6	9	7	15
160	14,6	11	210	11	1,0	1	277	8	13	11	24
160	17,8	9	210	13	1,0	1	315	9	16	13	28
160	21,9	7,4	210	16	1,5	2	359	10	19	16	34
160	26,6	6	210	19	2,0	2	405	11	23	19	41
180	4,4	41	210	4	0,5	0	132	5	6	4	6
180	5,5	33	210	5	0,5	1	151	5	6	5	8
180	6,9	26	210	6	0,5	1	173	6	7	6	12
180	10,2	17,6	210	9	1,0	1	220	7	10	9	17
180	16,4	11	210	14	1,0	1	298	8	15	14	26
180	20,0	9	210	17	1,5	2	340	9	18	17	31
180	24,6	7,4	210	20	1,5	2	386	11	21	20	38
180	29,0	6	210	23	2,0	2	423	12	25	23	44
200	4,9	41	210	5	0,5	1	141	5	6	5	7
200	6,2	33	210	6	0,5	1	162	6	7	6	10
200	7,7	26	210	8	1,0	1	185	6	8	8	13
200	11,4	17,6	210	11	1,0	1	237	7	11	11	19
200	18,2	11	210	18	1,0	2	320	9	16	18	29
200	22,3	9	210	21	1,5	2	363	10	19	21	35
200	27,4	7,4	210	25	2,0	3	411	11	23	25	42
200	33,2	6	210	30	2,0	3	456	13	29	30	50
225	5,5	41	210	6	0,5	1	151	5	6	6	8
225	6,9	33	210	8	0,5	1	173	6	7	8	12
225	8,6	26	210	10	1,0	1	197	6	8	10	15
225	12,8	17,6	210	14	1,0	1	255	7	12	14	21
225	20,5	11	210	22	1,5	2	345	10	18	22	32
225	25,0	9	210	27	1,5	3	390	11	21	27	39
225	30,8	7,4	210	32	2,0	3	437	12	26	32	46
225	37,4	6	210	37	2,5	4	487	14	32	37	55
250	6,2	41	210	8	0,5	1	162	6	7	8	10
250	7,7	33	210	10	1,0	1	185	6	8	10	13
250	9,6	26	210	12	1,0	1	211	7	9	12	16
250	14,2	17,6	210	18	1,0	2	272	8	13	18	23
250	22,7	11	210	28	1,5	3	367	10	20	28	35
250	27,8	9	210	33	2,0	3	414	11	24	33	42
250	34,2	7,4	210	39	2,0	4	463	13	29	39	51

*Si ricorda di sommare a questo valore il valore della pressione di trascinamento Pt precedentemente misurato

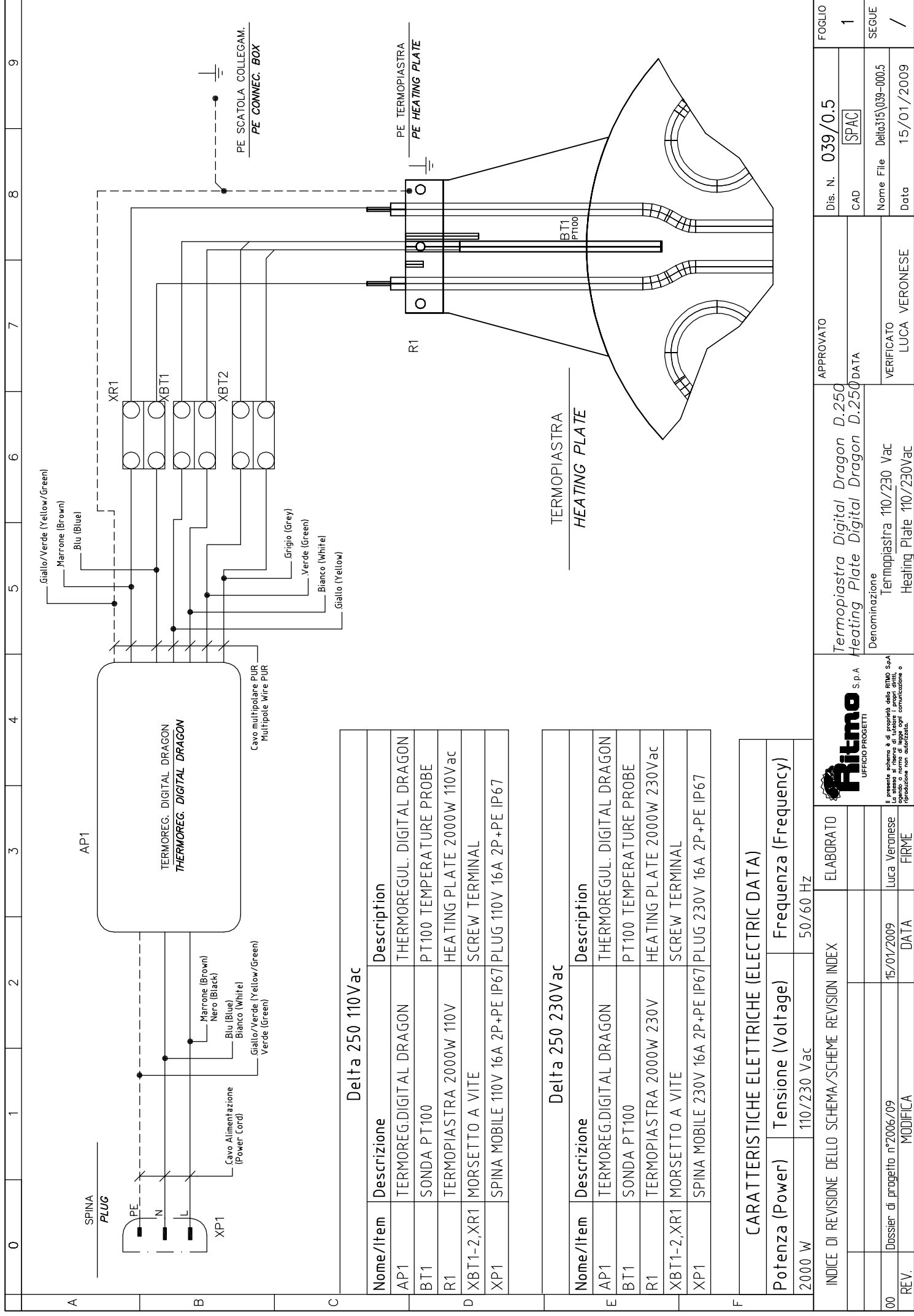
*Remember to add to this value the drag pressure Pt previously calculated.

DELTA 250B
DVS 2207-15 (08/96)
PVDF



D [mm]	s [mm]	SDR = D/s	T [°C]	1		2		3	4	5	
				*P1 [bar]		P2 [bar]	t2 [sec]	t3 max [sec]	t4 [sec]	*P5 [bar]	t5 [min]
75	2,3	33	240	2	0,5	0	63	3	3	2	5
75	3,0	-	240	2	0,5	0	70	3	4	2	6
75	3,6	21	240	2	0,5	0	76	3	4	2	6
90	2,8	33	240	2	0,5	0	68	3	4	2	6
90	3,0	-	240	3	0,5	0	70	3	4	3	6
90	4,3	21	240	4	0,5	0	83	3	4	4	7
110	3,0	-	240	3	0,5	0	70	3	4	3	6
110	3,4	33	240	3	0,5	0	74	3	4	3	6
110	5,3	21	240	5	0,5	1	93	3	5	5	8
125	3,0	-	240	4	0,5	0	70	3	4	4	6
125	3,9	33	240	5	0,5	0	79	3	4	5	7
125	6,0	21	240	7	0,6	1	100	4	5	7	9
140	4,4	33	240	6	0,5	1	84	3	4	6	7
140	6,7	21	240	9	0,6	1	107	4	6	9	10
160	3,0	-	240	5	0,5	0	70	3	4	5	6
160	4,9	33	240	7	0,5	1	89	3	5	7	8
160	7,7	21	240	11	0,7	1	117	4	6	11	11
180	5,5	33	240	9	0,5	1	95	3	5	9	9
200	3,0	-	240	6	0,5	1	70	3	4	6	6
200	6,2	33	240	12	0,6	1	102	4	5	12	9
200	9,6	21	240	18	0,9	2	136	4	7	18	13
225	7,0	33	240	15	0,7	1	110	4	6	15	10
225	10,8	21	240	22	1,0	2	148	4	7	22	15
250	3,0	-	240	7	0,5	1	70	3	4	7	6
250	7,7	33	240	18	0,7	2	117	4	6	18	11

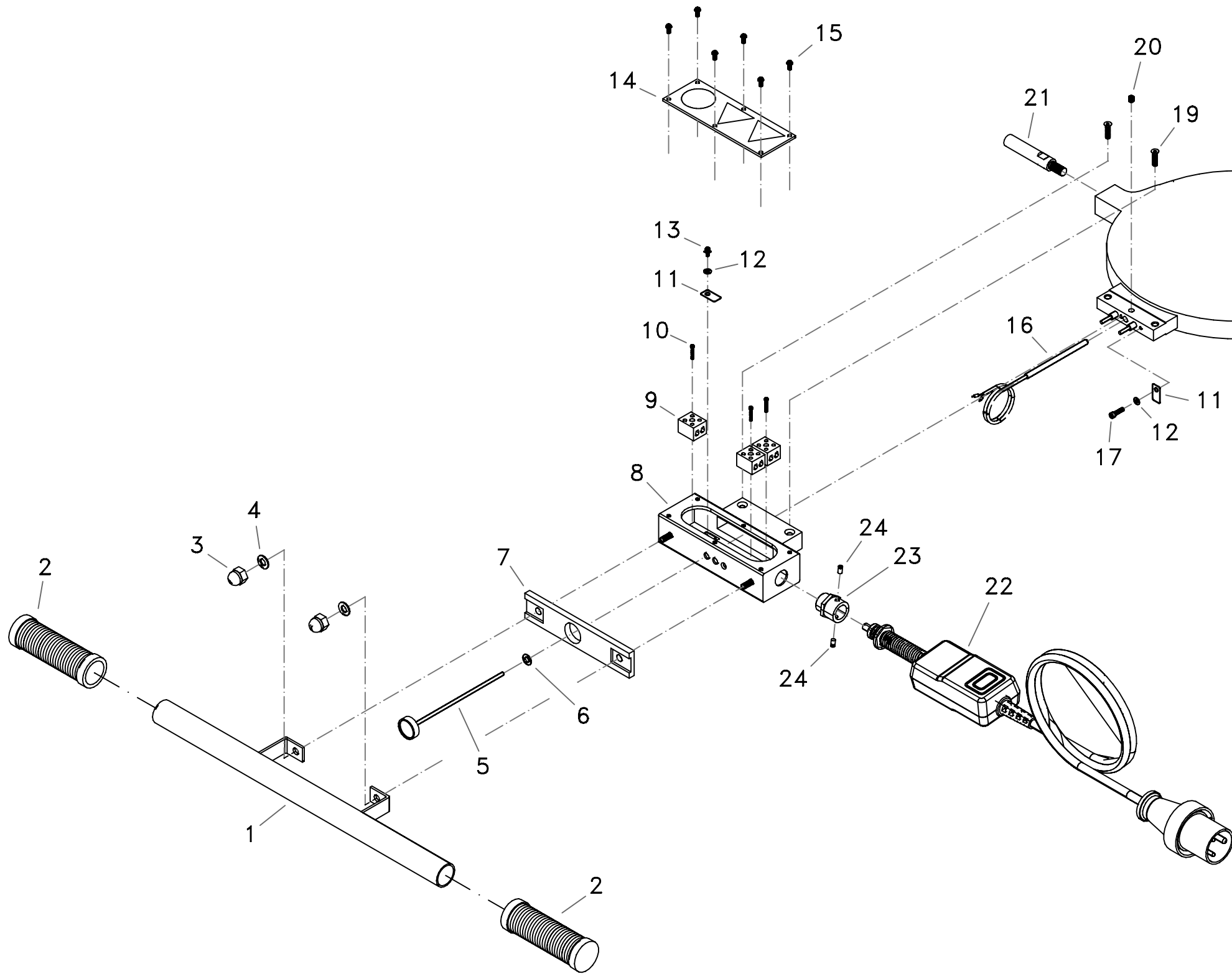
*Si ricorda di sommare a questo valore il valore della pressione di trascinamento Pt precedentemente misurato
 *Remember to add to this value the drag pressure Pt previously calculated.



	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9																		
A	ALIMENTAZIONE 230Vac 50/60Hz POWER SUPPLY 230Vac 50/60Hz																											
B	XP1 PE N L/+ 16A SPINA DI ALIMENTAZIONE PLUG Giallo/Verde (Y/G) Blu (Blue) Marrone (Brown) Pur 3x1,5mmq QU1 QU1 Blu (Blue) Marrone (Brown) H07RN-F 2x1mmq SQ1 13 14 MICROINTERRUTTORE LIMIT SWITCH SQ2 ON/OFF M1 1 ~ MOTORE MOTOR																											
C																												
D																												
E	MATERIALE ELETTRICO/PART LIST <table><tr><th>SIGLA</th><th>DESCRIZIONE</th><th>DESCRIPTION</th></tr><tr><td>M1</td><td>MOTORE 900W 230Vac 50/60Hz (BT900TR)</td><td>MOTOR 900W 230Vac 50/60Hz (BT900TR)</td></tr><tr><td>SQ2</td><td>INTERRUTTORE ON/OFF TRAPANO</td><td>MOTOR ON/OFF SWITCH</td></tr></table>										SIGLA	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	M1	MOTORE 900W 230Vac 50/60Hz (BT900TR)	MOTOR 900W 230Vac 50/60Hz (BT900TR)	SQ2	INTERRUTTORE ON/OFF TRAPANO	MOTOR ON/OFF SWITCH									
SIGLA	DESCRIZIONE	DESCRIPTION																										
M1	MOTORE 900W 230Vac 50/60Hz (BT900TR)	MOTOR 900W 230Vac 50/60Hz (BT900TR)																										
SQ2	INTERRUTTORE ON/OFF TRAPANO	MOTOR ON/OFF SWITCH																										
F	CARATTERISTICHE ELETTRICHE/ELECTRIC DATA <table><tr><th>POTENZA/POWER</th><th>TENSIONE/VOLTAGE</th><th>FREQUENZA/FREQUENCY</th></tr><tr><td>900W</td><td>230Vac</td><td>50/60Hz</td></tr></table> INDICE DI REVISIONE DEL FOGLIO /SHEET REVISION INDEX <table><tr><th></th><th>VEDI DOSSIER PROGETTO N°3/09</th><th>20/04/09</th><th>Baldan R.</th></tr><tr><th>01</th><td>VEDI DOSSIER PROGETTO N°5/03</td><td>14/11/03</td><td>LUCA VERONESE</td></tr><tr><th>REV.</th><td>MODIFICA</td><td>DATA</td><td>FIRME</td></tr></table>										POTENZA/POWER	TENSIONE/VOLTAGE	FREQUENZA/FREQUENCY	900W	230Vac	50/60Hz		VEDI DOSSIER PROGETTO N°3/09	20/04/09	Baldan R.	01	VEDI DOSSIER PROGETTO N°5/03	14/11/03	LUCA VERONESE	REV.	MODIFICA	DATA	FIRME
POTENZA/POWER	TENSIONE/VOLTAGE	FREQUENZA/FREQUENCY																										
900W	230Vac	50/60Hz																										
	VEDI DOSSIER PROGETTO N°3/09	20/04/09	Baldan R.																									
01	VEDI DOSSIER PROGETTO N°5/03	14/11/03	LUCA VERONESE																									
REV.	MODIFICA	DATA	FIRME																									
APPROVATO			Fresatrice Delta 250 Milling Cutter Delta 250			Dis. N. 39/149			FOGLIO 2																			
DATA			Denominazione Delta 205S1 230Vac 50/60Hz			CAD SPAC			SEQUE																			
VERIFICATO						Nome File c/spac/comm/39-149			14/11/03																			
						Data			3																			

[illegible]

Il presente disegno e' di proprieta' della RITMO. La stessa si riserva di tutelare i propri diritti, punendo a norma di legge ogni comunicazione o riproduzione non autorizzata



- 90018715		TERMOPIASTRA BASE TP 250TE DIGITALE 230V
n°	Cod.	Descrizione
1	73971064A	IMPUGNATURA TERMOPIASTRA
2	32090921	MANOPOLA 1005-d30 PVC NERA
3	41060082	DADO CIECO 5S M8 UNI 5721-Zn
4	41190081	ROSETTA Fe 8.4x17 UNI 6592-Zn
5	62000010	TERMOMETRO A5230.25.+150/+350 L=150
6	41253081	ROSETTA ELASTICA Fe A8 UNI 8842-Zn
7	74151050	ISOLANTE MANIGLIA TERMOPIASTRA
8	70391064A	ATTACCO IMPUGNATURA TERMOPIASTRA
9	56743313	MORSETTO CALOR 4mmq 2POLI E72
10	40780802	VITE TCB 4.8 M3x16 UNI 7687-Zn
11	56901000	LINGUETTA DI TERRA ACCIAIO Zn
12	41253041	ROSETTA ELASTICA Fe A4 UNI 8842-Zn
13	40993003	VITE TC 5.8 M3x8 CON PIASTRINA 7.2-Zg
14	71651070	COPERCHIO ATTACCO IMPUGNATURA
15	40300974	VITE TBEI 10.9 M4x8 ISO 7380-Zn
16	53050140	SONDA PT100 d6x100 CAVO L250
17	40121002	VITE TCEI 8.8 M4x12 UNI 5931-Zn
18	78465236A	TERMOPIASTRA 2000W-230V (176/006)
19	40241684	VITE TSPEI 10.9 M6x25 UNI 5933-Zn
20	40331573	VITE STEI 12.9 M6x6 UNI 5923-Br
21	76351140	PERNO TERMOPIASTRA (176/015)
22	58300000	TERM.RE DIGITAL DRAGON 230Vac COSTAMPATO
23	75591051B	NIPPLO FISSO TERMOREG. PG16 (164/001)
24	40330943	VITE STEI 12.9 M4x5 UNI5923-Br

Approvato		Data		Sostituisce il XXX/XXX Rev.XX		Data XX/XX/XX	DE000685
Disegnato da DORIO G.	Data 01/07/08	Rev. n° 00	Rich. n° —	Sostituito da XXX/XXX Rev.XX		Data XX/XX/XX	Dis. n° 176/000.6
 S.p.A.		Denominazione TERMOPIASTRA BASE TP 250 TE DIGITALE – 230V DELTA DRAGON 250B				Tot.Rev.n° 000	cod. 90018715

BASIC 250 V0



I

- LISTA RICAMBI - SCHEMI ELETTRICI - SCHEMI IDRAULICI
- TABELLE PARAMETRI DI SALDATURA

SEZIONE TOTALE DI SPINTA (n°2 CILINDRO) = **5,89 cm²**

Per tubi commerciali in:

POLIETILENE (PE80 / PE100 / PE-HD)

POLIPROPILENE (PP)

GB

- PARTS LIST - ELECTRICAL SCHEMATICS - HYDRAULIC SCHEMATICS
- WELDING PARAMETERS TABLE

TOTAL THRUST SECTION (n°2 CYLINDER) = **5,89 cm²**

For commercial pipes in :

POLYETHYLENE (PE80 / PE100 / PE-HD)

POLYPROPYLENE (PP)

E

- LISTA REPUESTOS - ESQUEMAS ALAMBRICOS - ESQUEMAS HIDRAULICOS
- TABLA PARAMETROS DE SOLDADURA

SECCION TOTAL DE EMPUJE (n°2 CILINDRO) = **5,89 cm²**

Para tubería comercial en:

POLIETILENO (PE80 / PE100 / PE-HD)

POLIPROPILENO (PP)

D

- ERSATZTEILLISTE - ELEKTRO-UND HYDRAULIKPLÄNE
- SCHWEISSPARAMETER

KOLBENFLÄCHE (GESAMT) [mm²]: = **5,89 cm²**

Handels für Rohre in:

POLYETHYLEN (PE80 / PE100 / PE-HD)

POLYPROPYLEN (PP)

RU

- СПИСОК ЗАПЧАСТЕЙ - ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ - ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ СХЕМЫ
- ТАБЛИЦА ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

ОБЩАЯ ПЛОЩАДЬ ТОЛЧКА (n°2 ЦИЛИНДРА) = **5,89 cm²**

Для труб из:

ПОЛИЭТИЛЕНА (ПЭ80 / ПЭ100 / ПЭ-ВП)

ПОЛИПРОПИЛЕНА (ПП)

SPARE PARTS ORDER FORM
MODULO RICHIESTA RICAMBI
FORMULAIRE POUR LA DEMANDE DE PIECES DE RECHANGE
FORMULARIO PARA PEDIDO DE REPUESTOS
FORMULÁRIO DE ENCOMENDA DE PEÇAS SOBRESSALENTES

GB - If you wish to order spare parts, copy and fill in this form, then fax it to the following number:

I - Per la richiesta di parti di ricambio fotocopiare questo modulo, compilare le parti richieste e spedire tramite Fax al numero:

F - Pour demander des pièces de rechange, nous vous prions de bien vouloir copier, remplir et envoyer ce formulaire au suivant numéro de fax:

E - Para pedir repuestos, por favor copiar, completar y enviar este formulario al siguiente número de fax:

P - Para pedir peças sobressalentes, é necessário fotocopiar e preencher o presente formulário, e enviá-lo ao seguinte número:

+39 049 990 1993

SERIAL NUMBER (required field)

N° MATRICOLA DEL PRODOTTO (obbligatorio)

NUMERO DE SERIE (champ obligatoire)

NUMERO DE SERIE (campo obligatorio)

NÚMERO DE SÉRIE (campo obrigatório)

--	--	--	--	--	--	--	--	--

Company - Società - Société - Compañía - Empresa _____

Contact name - Persona di riferimento - Nom - Nombre de la persona - Nome do contacto _____

Address - Indirizzo - Adresse - Dirección - Endereço _____

Postal code - C.A.P. - Code postal - Código postal - Código postal _____

City - Città - Ville - Ciudad - Cidade _____

State/Province/County - Provincia - Etat/Province/Comté - Estado/Provincia/Condado - Estado/Provincia/Condado _____

Country - Stato - Pays - País - País _____

Tel. _____

Cell phone # - Cellulate - N° Portable - N° Móvil - N° Portátil _____

Fax _____

E-mail _____

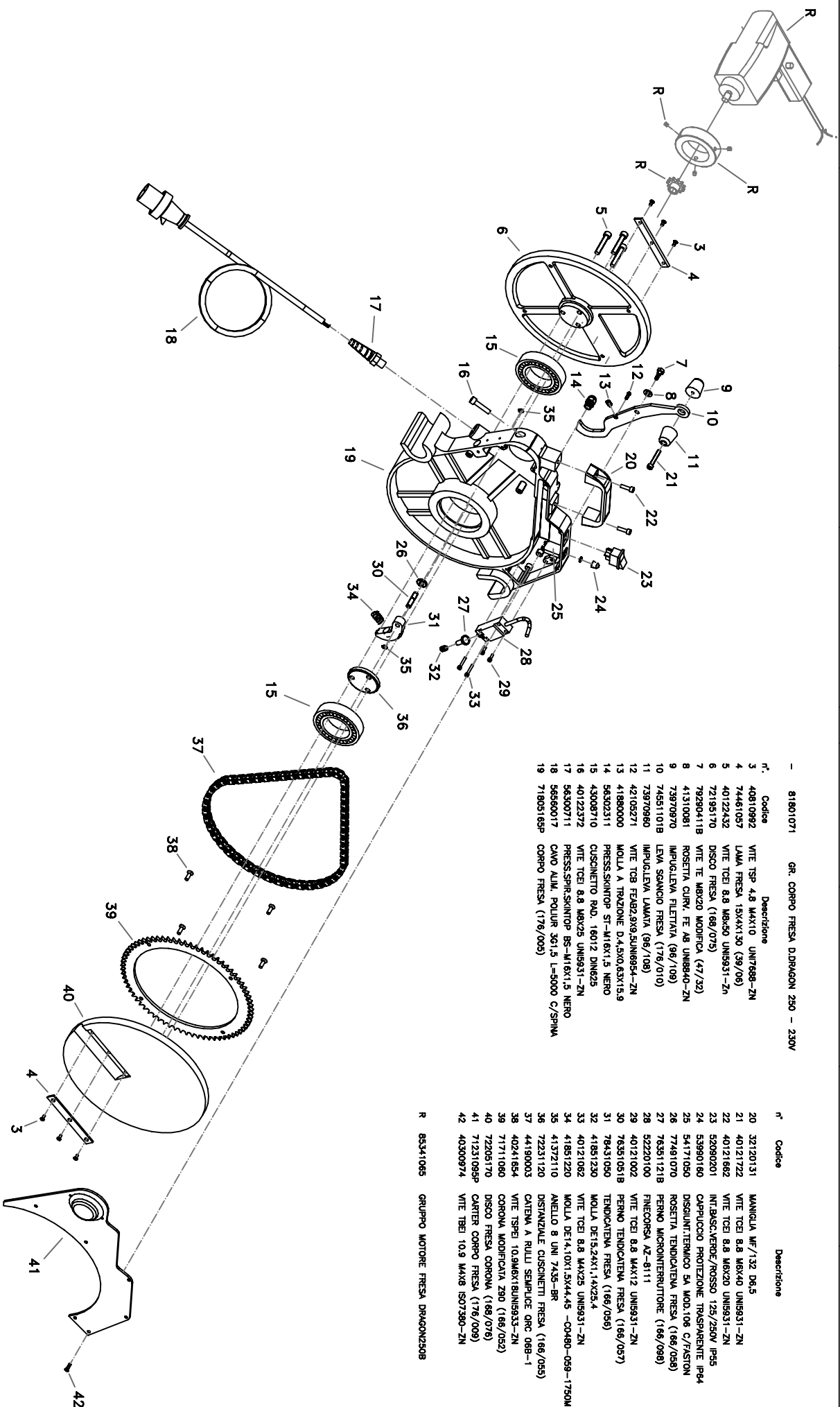
1	2	3	4	5	Q.ty

Il presente disegno e' di proprietà della RITMO. La stessa si riserva di tutelare i propri diritti, ponendo a norma di legge ogni comunicazione o riproduzione non autorizzata.		5 88161053 GRUPPO SUPPORTO FRESA/TP n° Cod. Descrizione 1 42162940 RIVETTO Fe/Fe A4,8x16 UNI 9200-Zn 2 40843474 VITE TSPEL 8,8/10,9 M10x160 3 76341080 PERNO D40x115-METAXITE 4 78464672 SUPPORTO FRESA / TERMOPIASTRA 5 41190091 ROSETTA Fe 10,5x21 UNI 6582-Zn 6 41060092 DADO CIECO 5S M10 UNI 5721-Zn 7 76651120 PROTEZIONE TERMOPIASTRA DX 8 76651110 PROTEZIONE TERMOPIASTRA SX		4		D	
Approvato _____ Disegnato da APOLINARI A. _____ Data 18/01/02 Rev.00		Data 18/01/02 Rev.00 Sostituito il 039/140 18/01/02 Rev.00		Data 01/03/05 Rev.00			
Rev. n° 01 Rich. n° - Sostituito da XXX/XXX XXXXXXXX Rev.xx		Rev. n° 039/140 Rev.00		Rev. n° 039/140 Rev.00			
GRUPPO SUPPORTO FRESA/TP DELTA 250S1		Tot. Rev. n° 000		Tot. Rev. n° 88161053			
1		2		3			
3		4		Mod. XXXX			

Ritmo S.p.a.

Via A. Volta, 7 – Z.I. Selve
35033 Bresseto di Teolo
Padova - Italy

Tel. +39 049 990 1888
Fax +39 049 990 1993



- 81801071 GR. CORPO FRESEA D.DRAGON 250 - 230V	
n°	Descrizione
3	40810992 VITE TSP 4,8 MAX10 UN7688-ZN
4	74461057 LAMA FRESEA 15X4X130 (39/06)
5	40122432 VITE TCEI 8,8 M6X50 UNIS931-ZN
6	72195170 DISCO FRESEA (166/075)
7	792904118 VITE TE M6X20 MODIFICA (47/23)
8	41310081 ROSETTA CURV. FE M6 UNIS940-ZN
9	73870970 IMPUGILEVA FILETTATA (96/109)
10	745511018 LEVA SGANCIO FRESEA (176/010)
11	73970960 IMPUGILEVA LAMATA (96/108)
12	42105271 VITE TCEI 8,8 MAX12 UNIS931-ZN
13	41880000 MOLLA A TRAZIONE D.4,5X0,63X15,9
14	56302311 PRESS.SKINTOP ST-M16X1,5 NERO
15	43008710 CUSCINETTO RAO. 16012 DIN625
16	40122372 VITE TCEI 8,8 M6X25 UNIS931-ZN
17	56300711 PRESS.SPR.SKINTOP BS-M16X1,5 NERO
18	56560017 CMO ALUM. POLIUR 501,5 L=5000 C/SPINA
19	71805165P CORPO FRESEA (176/005)
n°	Descrizione
20	32120131 MANIGLIA M6/132 D6,5
21	40121722 VITE TCEI 8,8 M6X40 UNIS931-ZN
22	40121682 VITE TCEI 8,8 M6X20 UNIS931-ZN
23	52090201 INT.BASC.VERDE/ROSSO 125/250V IP55
24	53960160 CAPPUCCIO PROTEZIONE TRASPIRENTE IP54
25	54171050 DISQUINT.TERMICO 5A MOD.106 C/FASTON
26	77491070 ROSETTA TENDICATENA FRESEA (166/058)
27	763511218 PERNO TENDICATENA FRESEA (166/058)
28	92220100 FINECORSIA AZ-8111
29	40121002 VITE TCEI 8,8 MAX12 UNIS931-ZN
30	763510518 PERNO TENDICATENA FRESEA (166/057)
31	78431050 TENDICATENA FRESEA (166/056)
32	41851230 MOLLA DE15,24X1,14X25,4
33	40121002 VITE TCEI 8,8 MAX25 UNIS931-ZN
34	41851220 MOLLA DE14,10X1,5X44,5 -C0480-058-1750M
35	41372110 ANELLO 8 UNI 7435-BR
36	72231120 DISTANZIALE CUSCINETTI FRESEA (166/055)
37	44190003 CATENA A RULLI SEMPLICE GRC 08B-1
38	40241654 VITE TSPEI 10,9M6X18UNIS933-ZN
39	71711060 CORONA MODIFICATA 250 (166/052)
40	72205170 DISCO FRESEA CORONA (166/076)
41	71231095P CARTER CORPO FRESEA (176/009)
42	40300974 VITE TBEI 10,9 MAX8 ISO7380-ZN

R 85341065 GRUPPO MOTORE FRESEA D.DRAGON250B

Approvato		Data		Revisione		Data		Revisione	
Disegnato da		Data		Rev. n°		Rev. n°		Rev. n°	
DORIO G.		13/09/06		02		-		XX/XX/XX	
Disegnato da		Data		Rev. n°		Rev. n°		Rev. n°	
GR. CORPO FRESEA - 230V		176/000.4		23/04/06		XX/XX/XX		XX/XX/XX	
DELTA DRAGON 250B - BASIC 250		176/000.4		XX/XX/XX		XX/XX/XX		XX/XX/XX	
Tot. Rev. n°		000		000		000		000	
Codice		81801071		81801071		81801071		81801071	

Q.18	n°	Cod.	Descrizione	Q.19	n°	Cod.	Descrizione	Q.20
1	1.	40122532	VITE TCEI 8,8 M8x100UNIS931-Zn	2	31.	10000010	NIPPLE M/M SVASATO G1/4"	1
2	2.	10100500	TAPPO CONICO R1/8" DIN 908	8	32.	15260000	RACC.C/TUBO MINIFLEX RS038612-3814 L=350	1
3	3.	70321000	BLOCCETTO DISTRIBUTORE BLB (161/005)	1	33.	88792153	GR.TUBO BIN.R7 1/4" Fds/miniflex906/hm38	1
4	4.	76720210	PROLUNGA TAPPO SERB.(161/012)	1	34.	10006020	NIPPLE RIDUZIONE M/M G3/8-1/4"	2
5	5.	10601110	GUARNIZIONE OR 0119	3	35.	10105240	ROSETTA RAME 17x23x1,5 G3/8"	2
6	6.	40301682	VITE TBEI 8,8 M8x20 ISO7380-Zn	6	37.	32200401	TAPPO MASCH.ARANC.INN.RAP.3/8"	1
7	7.	77682005A	SCATOLA CONTENITORE CERB.(161/022)	1	38.	10051000	INNESTO RAP.ANTIG. FFN38 GAS M	1
8	8.	40062942	VITE TE 8,8 M10x30 UNIS739-Zn	2	39.	32200601	TAPPO FEMMIN.ARANC.INN.RAP.3/8"	1
9	9.	41253091	ROSETTA ELAST.FaA10 UN18842-Zn	2	40.	11000810	MANOMETRO MG510/3/8-9/DIN100/Q-180bar	1
10	10.	56280003	GHIERA OTTONE PG 13,5	1	41.	71682015A	COPERCIO CONTENITORE CENTR.(161/023)	1
11	11.	76402031B	PIASTRA SUPPORTO CENTRALINA (161/024)	1	42.	77262190	ETICHETTA COMANDI (161/009)	1
12	12.	81430503	TAPPO CIL.0,37KW-1,1cc/g-230V 50-60Hz	1	43.	32300020	SOFFIETTO SOF 028 -GOMMA NERA-	1
13	13.	10102010	TAPPO CILUN.ESAGONALE 1/4"	3	44.	71822000	CONTENITORE TIERER (44/39)	1
14	14.	10105850	ROSETTA RAME 13,5x19x1,5 G1/4"	3	45.	51050000	TIMER WB 288-2 CANALI ORIENTE	1

Approvato	Data	Qualificato II XXX/XXX Rev. xx	Data	XX/XX/XX	DE000832
Disegnato da DORIO G.	Data 08/05/09	Rev. n° 00	Rich. n° —	Data XX/XX/XX	161/000.6
 Denominazione CENTR. ELETTROIDR. 0,37kW-1,1cc-230V BASIC 250/315			Tot. Rev. n° 000		92158056
5			7		8
					Mod. J000C

A

A

B

B

C

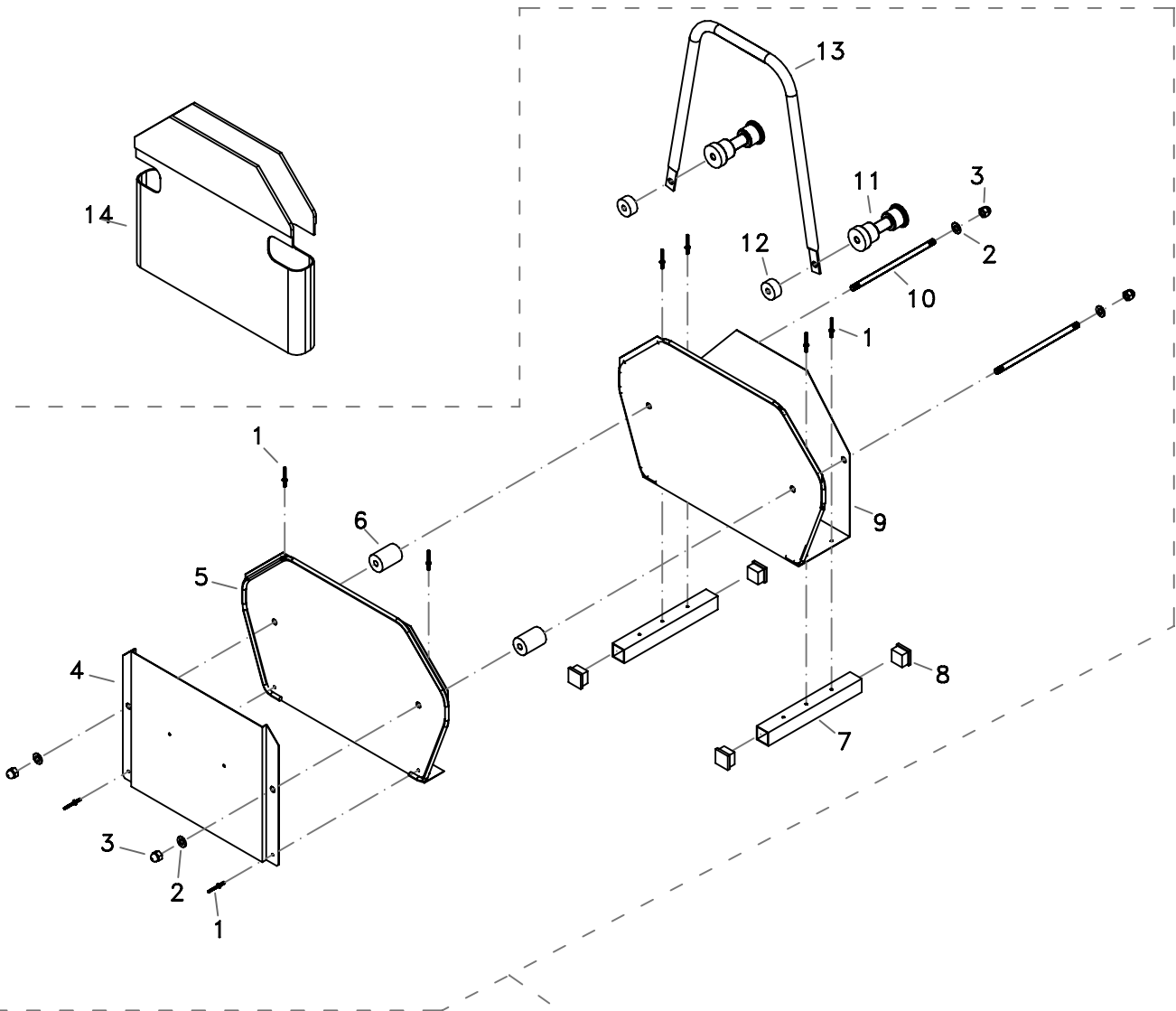
C

D

D

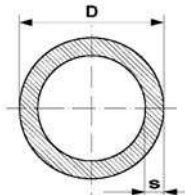
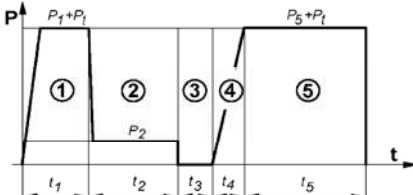
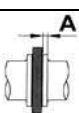
E

F



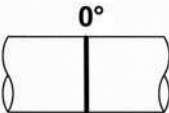
88161056 GRUPPO SUPPORTO FRESA/TP			88161057 GRUPPO SUPPORTO FRESA/TP (BASE)		
n°	Cod.	Descrizione			
1	42162620	RIVETTO Fe/Fe A3,8x9 UNI 9200-Zn			
2	41190091	ROSETTA Fe 10.5x21 UNI6592-Zn			
3	41060092	DADO CIECO 5S M10 UNI 5721-Zn			
4	76661100	PROTEZIONE SCOTTATURE (176/021)			
5	76661090	PROTEZIONE TERMOPIASTRA (176/017)			
6	76361060	PERNO Tp D.35x50 (176/019)			
7	76431060	PIEDE X PROTEZ.FR/TP (143/3.9)			
8	32250070	PUNTALE ALETTATO QUADRO 30x30			
9	76661080	PROTEZIONE FRESA (176/016)			
10	70541091B	BARRA PARZ.FILETTATA (143/3.5)			
11	76361050	PERNO FRESA D.45x110 (176/018)			
12	72241050	DISTANZIALE MANICO D.35x17 (176/020)			
13	74841110	MANICO SUPPORTO FR/TP (176/022)			
14	33151051	RIVESTIMENTO ISOLANTE TP			

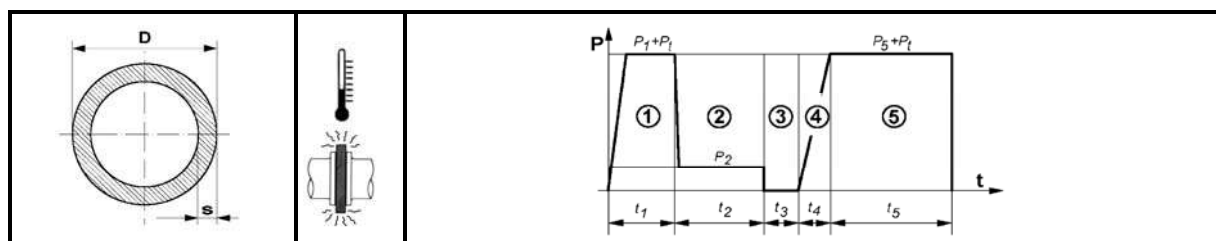
Approvato		Data		Sostituisce il XXX/XXX XXXXXXXXX Rev.xx		Data XX/XX/XX		DE000712	
Disegnato da APOLINARI A.	Data 02/09/08	Rev. n° 00	Rich. n° —	Sostituito da XXX/XXX XXXXXXXXX Rev.xx		Data XX/XX/XX		Dis. n° 176/000.7	
 S.p.A.		Denominazione GRUPPO SUPPORTO FRESA/TP DELTA DRAGON 250B				Tot.Rev.n° 000		cod. 88161056	

DELTA 250B UNI 10520 (01-97) PE80				0° 							
											
D [mm]	s [mm]	SDR = D/s	T [°C]	1		2		3	4	5	
				*P1 [bar]		P2 [bar]	t2 [sec]	t3 max [sec]	t4 [sec]	*P5 [bar]	t5 [min]
75	1,9	41	210	1	0,7	0	23	5	5	1	5
75	2,3	33	210	1	0,7	0	28	5	5	1	5
75	2,9	26	210	2	0,8	0	35	5	5	2	6
75	3,6	21	210	2	0,9	0	43	5	5	2	7
75	4,3	17,6	210	2	0,9	0	52	5	6	2	7
75	4,5	17	210	3	1,0	0	54	5	6	3	8
75	5,6	13,6	210	3	1,1	0	67	6	6	3	9
75	6,8	11	210	4	1,2	0	82	6	7	4	10
75	8,4	9	210	4	1,3	1	101	7	7	4	11
75	10,3	7,4	210	5	1,5	1	124	7	8	5	13
75	12,5	6	200	6	1,8	1	150	8	9	6	16
90	2,3	41	210	2	0,7	0	28	5	5	2	5
90	2,8	33	210	2	0,8	0	34	5	5	2	6
90	3,5	26	210	2	0,9	0	42	5	5	2	7
90	4,3	21	210	3	0,9	0	52	5	6	3	7
90	5,1	17,6	210	3	1,0	0	61	6	6	3	8
90	5,4	17	210	4	1,0	0	65	6	6	4	8
90	6,7	13,6	210	4	1,2	1	80	6	7	4	10
90	8,2	11	210	5	1,3	1	98	6	7	5	11
90	10,1	9	210	6	1,5	1	121	7	8	6	13
90	12,3	7,4	200	8	1,7	1	148	8	9	8	15
90	15,0	6	200	9	2,0	1	180	9	10	9	18
110	2,7	41	210	2	0,8	0	32	5	5	2	6
110	3,4	33	210	3	0,8	0	41	5	5	3	6
110	4,2	26	210	4	0,9	0	50	5	6	4	7
110	5,3	21	210	4	1,0	1	64	6	6	4	8
110	6,3	17,6	210	5	1,1	1	76	6	7	5	9
110	6,6	17	210	5	1,2	1	79	6	7	5	10
110	8,1	13,6	210	7	1,3	1	97	6	7	7	11
110	10,0	11	210	8	1,5	1	120	7	8	8	13
110	12,3	9	200	10	1,7	1	148	8	9	10	15
110	15,1	7,4	200	11	2,0	2	181	9	10	11	18
110	18,3	6	200	13	2,3	2	220	9	11	13	21
125	3,1	41	210	3	0,8	0	37	5	5	3	6
125	3,9	33	210	4	0,9	1	47	5	6	4	7
125	4,8	26	210	5	1,0	1	58	5	6	5	8
125	6,0	21	210	6	1,1	1	72	6	6	6	9
125	7,1	17,6	210	7	1,2	1	85	6	7	7	10
125	7,4	17	210	7	1,2	1	89	6	7	7	10
125	9,2	13,6	210	9	1,4	1	110	7	8	9	12
125	11,4	11	210	10	1,6	1	137	7	9	10	14
125	14,0	9	200	12	1,9	2	168	8	10	12	17
125	17,1	7,4	200	15	2,2	2	205	9	11	15	20
125	20,8	6	200	17	2,6	2	250	10	12	17	24

*Si ricorda di sommare a questo valore il valore della pressione di trascinamento P_t precedentemente misurato

*Remember to add to this value the drag pressure P_t previously calculated.

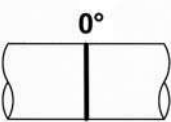
DELTA 250B UNI 10520 (01-97) PE80	
--	--

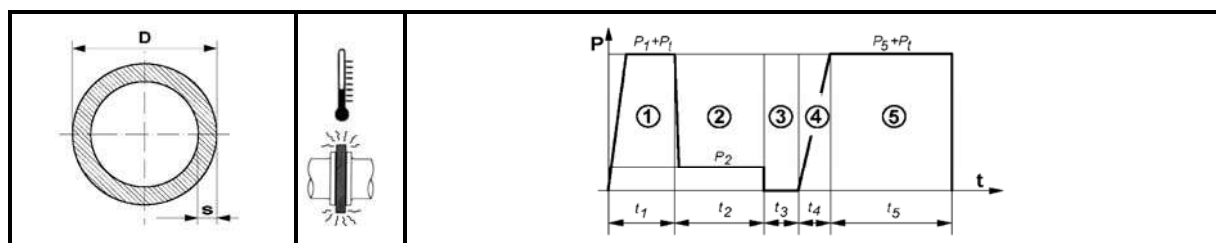


D [mm]	s [mm]	SDR = D/s	T [°C]	1		2		3	4	5	
				*P1 [bar]		P2 [bar]	t2 [sec]	t3 max [sec]	t4 [sec]	*P5 [bar]	t5 [min]
140	3,5	41	210	4	0,9	1	42	5	5	4	7
140	4,3	33	210	5	0,9	1	52	5	6	5	7
140	5,4	26	210	6	1,0	1	65	6	6	6	8
140	6,7	21	210	7	1,2	1	80	6	7	7	10
140	8,0	17,6	210	8	1,3	1	96	6	7	8	11
140	8,3	17	210	9	1,3	1	100	6	7	9	11
140	10,3	13,6	210	11	1,5	1	124	7	8	11	13
140	12,7	11	200	13	1,8	2	152	8	9	13	16
140	15,7	9	200	16	2,1	2	188	9	10	16	19
140	19,2	7,4	200	19	2,4	2	230	10	12	19	22
140	23,3	6	200	22	2,8	3	280	11	13	22	26
160	4,0	41	210	5	0,9	1	48	5	6	5	7
160	4,9	33	210	6	1,0	1	59	5	6	6	8
160	6,2	26	210	8	1,1	1	74	6	6	8	9
160	7,7	21	210	9	1,3	1	92	6	7	9	11
160	9,1	17,6	210	11	1,4	1	109	7	8	11	12
160	9,5	17	210	11	1,5	2	114	7	8	11	13
160	11,8	13,6	210	14	1,7	2	142	8	9	14	15
160	14,6	11	200	17	2,0	2	175	8	10	17	18
160	17,9	9	200	20	2,3	3	215	9	11	20	21
160	21,9	7,4	200	24	2,7	3	263	11	13	24	25
160	26,6	6	200	28	3,2	4	319	12	15	28	30
180	4,4	41	210	6	0,9	1	53	5	6	6	7
180	5,5	33	210	8	1,1	1	66	6	6	8	9
180	6,9	26	210	10	1,2	1	83	6	7	10	10
180	8,6	21	210	12	1,4	2	103	7	7	12	12
180	10,2	17,6	210	14	1,5	2	122	7	8	14	13
180	10,7	17	210	14	1,6	2	128	7	8	14	14
180	13,3	13,6	200	18	1,8	2	160	8	9	18	16
180	16,4	11	200	21	2,1	3	197	9	11	21	19
180	20,1	9	200	26	2,5	3	241	10	12	26	23
180	24,6	7,4	200	31	3,0	4	295	11	14	31	28
180	29,9	6	200	36	3,5	5	359	13	16	36	33
200	4,9	41	210	8	1,0	1	59	5	6	8	8
200	6,2	33	210	10	1,1	1	74	6	6	10	9
200	7,7	26	210	12	1,3	2	92	6	7	12	11
200	9,6	21	210	15	1,5	2	115	7	8	15	13
200	11,4	17,6	210	17	1,6	2	137	7	9	17	14
200	11,9	17	210	18	1,7	2	143	8	9	18	15
200	14,7	13,6	200	22	2,0	3	176	8	10	22	18
200	18,2	11	200	26	2,3	4	218	9	11	26	21
200	22,4	9	200	32	2,7	4	269	11	13	32	25
200	27,4	7,4	200	38	3,2	5	329	12	15	38	30
200	33,2	6	200	44	3,8	6	398	14	17	44	36

*Si ricorda di sommare a questo valore il valore della pressione di trascinamento P_t precedentemente misurato

*Remember to add to this value the drag pressure P_t previously calculated.

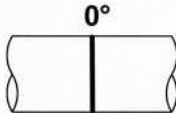
DELTA 250B UNI 10520 (01-97) PE80	
--	--

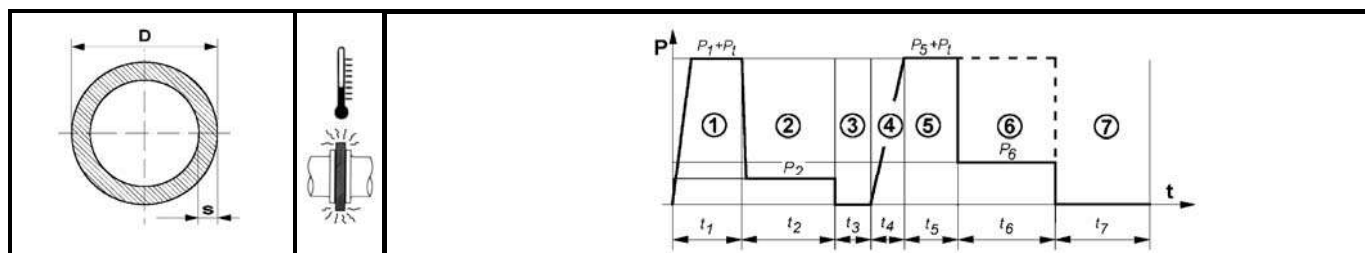


D [mm]	s [mm]	SDR = D/s	T [°C]	1		2		3	4	5	
				*P1 [bar]		P2 [bar]	t2 [sec]	t3 max [sec]	t4 [sec]	*P5 [bar]	t5 [min]
225	5,5	41	210	10	1,1	1	66	6	6	10	9
225	6,9	33	210	12	1,2	2	83	6	7	12	10
225	8,6	26	210	15	1,4	2	103	7	7	15	12
225	10,8	21	210	18	1,6	2	130	7	8	18	14
225	12,8	17,6	200	22	1,8	3	154	8	9	22	16
225	13,4	17	200	23	1,8	3	161	8	9	23	16
225	16,6	13,6	200	28	2,2	4	199	9	11	28	20
225	20,5	11	200	34	2,6	4	246	10	12	34	24
225	25,2	9	200	40	3,0	5	302	12	14	40	28
225	30,8	7,4	200	48	3,6	6	370	13	16	48	34
225	37,4	6	200	56	4,2	7	449	15	19	56	40
250	6,2	41	210	12	1,1	2	74	6	6	12	9
250	7,7	33	210	15	1,3	2	92	6	7	15	11
250	9,6	26	210	18	1,5	2	115	7	8	18	13
250	11,9	21	210	23	1,7	3	143	8	9	23	15
250	14,2	17,6	200	27	1,9	4	170	8	10	27	17
250	14,8	17	200	28	2,0	4	178	8	10	28	18
250	18,4	13,6	200	34	2,3	5	221	10	11	34	21
250	22,7	11	200	41	2,8	6	272	11	13	41	26
250	27,9	9	200	50	3,3	7	335	12	15	50	31
250	34,2	7,4	200	59	3,9	8	410	14	18	59	37
250	41,5	6	200	69	4,7	9	498	16	21	69	45

*Si ricorda di sommare a questo valore il valore della pressione di trascinamento P_t precedentemente misurato

*Remember to add to this value the drag pressure P_t previously calculated.

DELTA 250B UNI 10967 (10-01) PE100 $s > 20\text{mm}$	
---	--

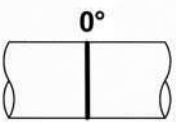
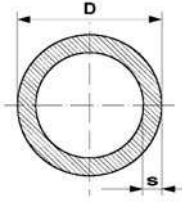
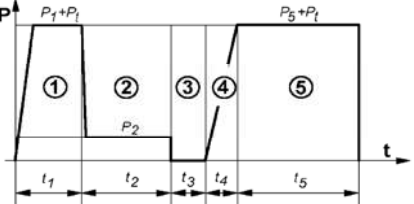


D [mm]	s [mm]	SDR = D/s	T [°C]	1		2		3	4	5		6		7
				*P1 [bar]		P2 [bar]	t2 [sec]	t3 max [sec]	t4 [sec]	*P5 [bar]	t5 [sec]	P6 [bar]	t6 [min]	t7 [min]
125	20,8	6	230	17	2,6	2	268	10	10	17	10	6	24	31
140	23,3	6	230	22	2,8	3	293	10	10	22	10	7	26	35
160	21,9	7,4	230	24	2,7	3	279	10	10	24	10	8	25	33
160	26,6	6	230	28	3,2	4	326	10	10	28	10	9	30	40
180	20,1	9	230	26	2,5	3	261	10	10	26	10	9	23	30
180	24,6	7,4	230	31	3,0	4	306	10	10	31	10	10	28	37
180	29,9	6	230	36	3,5	5	359	10	10	36	10	12	33	45
200	22,4	9	230	32	2,7	4	284	10	10	32	10	11	25	34
200	27,4	7,4	230	38	3,2	5	334	10	10	38	10	13	30	41
200	33,2	6	230	44	3,8	6	392	10	10	44	10	15	36	50
225	20,5	11	230	34	2,6	4	265	10	10	34	10	11	24	31
225	25,2	9	230	40	3,0	5	312	10	10	40	10	13	28	38
225	30,8	7,4	230	48	3,6	6	368	10	10	48	10	16	34	46
225	37,4	6	230	56	4,2	7	434	10	10	56	10	19	40	56
250	22,7	11	230	41	2,8	6	287	10	10	41	10	14	26	34
250	27,9	9	230	50	3,3	7	339	10	10	50	10	17	31	42
250	34,2	7,4	230	59	3,9	8	402	10	10	59	10	20	37	51
250	41,5	6	230	69	4,7	9	475	10	10	69	10	23	45	62

Attenzione !!! : Per la saldatura di tubi in PE100 con spessore minore di 20mm consultare le tabelle parametri di saldatura per tubi in PE80 con la sola modifica della temperatura del termoelemento la quale deve essere impostata al valore $T = 215 \pm 5^{\circ}\text{C}$.

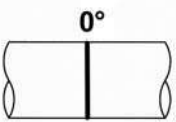
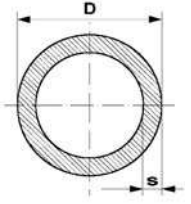
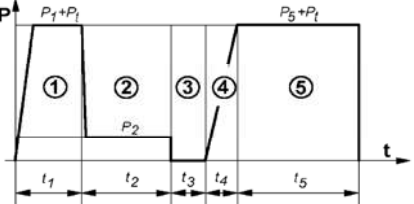
*Si ricorda di sommare a questo valore il valore della pressione di trascinamento P_t precedentemente misurato

*Remember to add to this value the drag pressure P_t previously calculated.

DELTA 250B DVS 2207-1 (08/95) PE-HD											
											
D [mm]	s [mm]	SDR = D/s	T [°C]	1		2		3	4	5	
				*P1 [bar]		P2 [bar]	t2 [sec]	t3 max [sec]	t4 [sec]	*P5 [bar]	t5 [min]
75	1,9	41	220	1	0,5	0	19	2	2	1	3
75	2,3	33	220	1	0,5	0	23	3	3	1	3
75	2,9	26	220	2	0,5	0	29	3	3	2	4
75	3,6	21	220	2	0,5	0	36	4	4	2	5
75	4,3	17,6	219	2	0,5	0	43	5	5	2	6
75	4,5	17	219	3	0,5	0	45	5	5	3	6
75	5,6	13,6	218	3	1,0	0	56	5	5	3	8
75	6,8	11	216	4	1,0	0	68	6	6	4	10
75	8,4	9	215	4	1,5	1	84	7	7	4	12
75	10,3	7,4	213	5	1,5	1	103	7	7	5	14
75	12,5	6	211	6	2,0	1	125	8	8	6	17
90	2,3	41	220	2	0,5	0	23	3	3	2	3
90	2,8	33	220	2	0,5	0	28	3	3	2	4
90	3,5	26	220	2	0,5	0	35	4	4	2	5
90	4,3	21	219	3	0,5	0	43	5	5	3	6
90	5,1	17,6	218	3	1,0	0	51	5	5	3	7
90	5,4	17	218	4	1,0	0	54	5	5	4	7
90	6,7	13,6	217	4	1,0	1	67	6	6	4	10
90	8,2	11	215	5	1,5	1	82	6	6	5	11
90	10,1	9	213	6	1,5	1	101	7	7	6	14
90	12,3	7,4	211	8	2,0	1	123	8	8	8	16
90	15,0	6	209	9	2,0	1	150	9	9	9	19
110	2,7	41	220	2	0,5	0	27	3	3	2	4
110	3,4	33	220	3	0,5	0	34	4	4	3	5
110	4,2	26	219	4	0,5	0	42	5	5	4	6
110	5,3	21	218	4	1,0	1	53	5	5	4	7
110	6,3	17,6	217	5	1,0	1	63	6	6	5	9
110	6,6	17	217	5	1,0	1	66	6	6	5	9
110	8,1	13,6	215	7	1,5	1	81	6	6	7	11
110	10,0	11	213	8	1,5	1	100	7	7	8	14
110	12,3	9	211	10	2,0	1	123	8	8	10	16
110	15,1	7,4	209	11	2,0	2	151	9	9	11	20
110	18,3	6	207	13	2,0	2	183	10	11	13	23
125	3,1	41	220	3	0,5	0	31	3	3	3	4
125	3,9	33	219	4	0,5	1	39	4	4	4	5
125	4,8	26	218	5	1,0	1	48	5	5	5	6
125	6,0	21	217	6	1,0	1	60	6	6	6	8
125	7,1	17,6	216	7	1,5	1	71	6	6	7	10
125	7,4	17	216	7	1,5	1	74	6	6	7	10
125	9,2	13,6	214	9	1,5	1	92	7	7	9	13
125	11,4	11	212	10	1,5	1	114	8	8	10	15
125	14,0	9	210	12	2,0	2	140	9	9	12	18
125	17,1	7,4	208	15	2,0	2	171	10	10	15	22
125	20,8	6	205	17	2,5	2	208	11	12	17	26

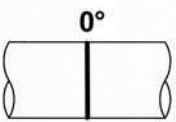
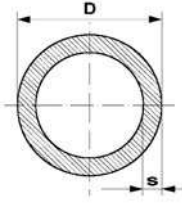
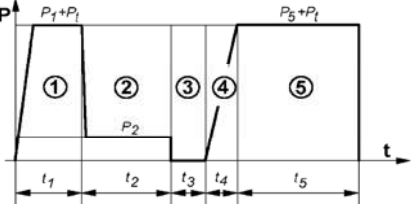
*Si ricorda di sommare a questo valore il valore della pressione di trascinamento P_t precedentemente misurato

*Remember to add to this value the drag pressure P_t previously calculated.

DELTA 250B DVS 2207-1 (08/95) PE-HD											
											
D [mm]	s [mm]	SDR = D/s	T [°C]	1		2		3	4	5	
				*P1 [bar]		P2 [bar]	t2 [sec]	t3 max [sec]	t4 [sec]	*P5 [bar]	t5 [min]
140	3,5	41	220	4	0,5	1	35	4	4	4	5
140	4,3	33	219	5	0,5	1	43	5	5	5	6
140	5,4	26	218	6	1,0	1	54	5	5	6	7
140	6,7	21	217	7	1,0	1	67	6	6	7	10
140	8,0	17,6	215	8	1,5	1	80	6	6	8	11
140	8,3	17	215	9	1,5	1	83	7	7	9	12
140	10,3	13,6	213	11	1,5	1	103	7	7	11	14
140	12,7	11	211	13	2,0	2	127	8	8	13	17
140	15,7	9	209	16	2,0	2	157	9	10	16	20
140	19,2	7,4	206	19	2,5	2	192	10	11	19	24
140	23,3	6	204	22	2,5	3	233	11	13	22	29
160	4,0	41	219	5	0,5	1	40	4	4	5	5
160	4,9	33	218	6	1,0	1	49	5	5	6	7
160	6,2	26	217	8	1,0	1	62	6	6	8	9
160	7,7	21	216	9	1,5	1	77	6	6	9	11
160	9,1	17,6	214	11	1,5	1	91	7	7	11	13
160	9,5	17	214	11	1,5	2	95	7	7	11	13
160	11,8	13,6	212	14	1,5	2	118	8	8	14	16
160	14,6	11	209	17	2,0	2	146	9	9	17	19
160	17,9	9	207	20	2,0	3	179	10	11	20	23
160	21,9	7,4	205	24	2,5	3	219	11	12	24	27
160	26,6	6	203	28	3,0	4	266	12	14	28	33
180	4,4	41	219	6	0,5	1	44	5	5	6	6
180	5,5	33	218	8	1,0	1	55	5	5	8	8
180	6,9	26	216	10	1,0	1	69	6	6	10	10
180	8,6	21	215	12	1,5	2	86	7	7	12	12
180	10,2	17,6	213	14	1,5	2	102	7	7	14	14
180	10,7	17	213	14	1,5	2	107	7	7	14	14
180	13,3	13,6	210	18	2,0	2	133	8	9	18	17
180	16,4	11	208	21	2,0	3	164	9	10	21	21
180	20,1	9	206	26	2,5	3	201	10	12	26	25
180	24,6	7,4	204	31	2,5	4	246	12	13	31	30
180	29,9	6	202	36	3,0	5	299	13	16	36	37
200	4,9	41	218	8	1,0	1	49	5	5	8	7
200	6,2	33	217	10	1,0	1	62	6	6	10	9
200	7,7	26	216	12	1,5	2	77	6	6	12	11
200	9,6	21	214	15	1,5	2	96	7	7	15	13
200	11,4	17,6	212	17	1,5	2	114	8	8	17	15
200	11,9	17	211	18	1,5	2	119	8	8	18	16
200	14,7	13,6	209	22	2,0	3	147	9	9	22	19
200	18,2	11	207	26	2,0	4	182	10	11	26	23
200	22,4	9	205	32	2,5	4	224	11	12	32	28
200	27,4	7,4	203	38	3,0	5	274	12	15	38	34
200	33,2	6	201	44	3,0	6	332	15	17	44	40

*Si ricorda di sommare a questo valore il valore della pressione di trascinamento P_t precedentemente misurato

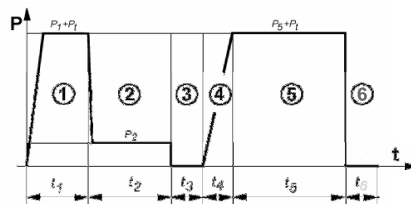
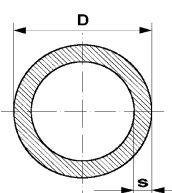
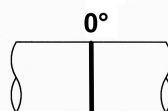
*Remember to add to this value the drag pressure P_t previously calculated.

DELTA 250B DVS 2207-1 (08/95) PE-HD											
											
D [mm]	s [mm]	SDR = D/s	T [°C]	1		2		3	4	5	
				*P1 [bar]		P2 [bar]	t2 [sec]	t3 max [sec]	t4 [sec]	*P5 [bar]	t5 [min]
225	5,5	41	218	10	1,0	1	55	5	5	10	8
225	6,9	33	216	12	1,0	2	69	6	6	12	10
225	8,6	26	215	15	1,5	2	86	7	7	15	12
225	10,8	21	213	18	1,5	2	108	8	8	18	15
225	12,8	17,6	211	22	2,0	3	128	8	8	22	17
225	13,4	17	210	23	2,0	3	134	8	9	23	18
225	16,6	13,6	208	28	2,0	4	166	9	10	28	21
225	20,5	11	205	34	2,5	4	205	11	12	34	26
225	25,2	9	204	40	2,5	5	252	12	14	40	31
225	30,8	7,4	202	48	3,0	6	308	14	16	48	38
225	37,4	6	201	56	3,5	7	374	16	19	56	45
250	6,2	41	217	12	1,0	2	62	6	6	12	9
250	7,7	33	216	15	1,5	2	77	6	6	15	11
250	9,6	26	214	18	1,5	2	96	7	7	18	13
250	11,9	21	211	23	1,5	3	119	8	8	23	16
250	14,2	17,6	210	27	2,0	4	142	9	9	27	18
250	14,8	17	209	28	2,0	4	148	9	9	28	19
250	18,4	13,6	207	34	2,0	5	184	10	11	34	23
250	22,7	11	205	41	2,5	6	227	11	13	41	28
250	27,9	9	203	50	3,0	7	279	13	15	50	34
250	34,2	7,4	201	59	3,0	8	342	15	18	59	42
250	41,5	6	200	69	3,5	9	415	17	21	69	50

*Si ricorda di sommare a questo valore il valore della pressione di trascinamento P_t precedentemente misurato

*Remember to add to this value the drag pressure P_t previously calculated.

DELTA 250B
ISO 11414 (05-96)
PE-HD



D [mm]	s [mm]	SDR = D/s	T [°C]	1		2		3	4	5		6
				*P1 [bar]	A	P2 [bar]	t2 [sec]	t3 max [sec]	t4 [sec]	*P5 [bar]	(1)t5 [min] t5 ≥ 10	t6 [min]
75	1,9	41	210	1	2,0	0	68	4	4	1	10	3
75	2,3	33	210	2	2,0	0	68	4	4	2	10	3
75	2,9	26	210	2	2,0	0	68	4	4	2	10	4
75	3,6	21	210	2	2,0	0	68	4	4	2	10	5
75	4,3	17,6	210	3	2,0	0	68	4	4	3	10	6
75	4,5	17	210	3	2,0	1	68	4	4	3	10	7
75	5,6	13,6	210	4	2,0	1	68	4	4	4	10	8
75	6,8	11	210	4	2,0	1	68	4	4	4	10	10
75	8,4	9	210	5	2,0	1	68	4	4	5	12	13
75	10,3	7,4	210	6	2,0	1	68	4	4	6	14	15
75	12,5	6	210	7	2,0	1	68	4	4	7	17	19
90	2,3	41	210	2	2,0	0	75	4	4	2	10	3
90	2,8	33	210	2	2,0	0	75	4	4	2	10	4
90	3,5	26	210	3	2,0	0	75	4	4	3	10	5
90	4,3	21	210	4	2,0	1	75	4	4	4	10	6
90	5,1	17,6	210	4	2,0	1	75	4	4	4	10	8
90	5,4	17	210	4	2,0	1	75	4	4	4	10	8
90	6,7	13,6	210	5	2,0	1	75	4	4	5	10	10
90	8,2	11	210	6	2,0	1	75	4	4	6	11	12
90	10,1	9	210	8	2,0	1	75	4	4	8	14	15
90	12,3	7,4	210	9	2,0	2	75	4	4	9	16	18
90	15,0	6	210	11	2,0	2	75	4	4	11	19	20
110	2,7	41	210	3	2,0	0	85	4	4	3	10	4
110	3,4	33	210	3	2,0	1	85	4	4	3	10	5
110	4,2	26	210	4	2,0	1	85	4	4	4	10	6
110	5,3	21	210	5	2,0	1	85	4	4	5	10	8
110	6,3	17,6	210	6	2,0	1	85	4	4	6	10	9
110	6,6	17	210	7	2,0	1	85	4	4	7	10	10
110	8,1	13,6	210	8	2,0	1	85	4	4	8	11	12
110	10,0	11	210	10	2,0	2	85	4	4	10	14	15
110	12,3	9	210	12	2,0	2	85	4	4	12	16	18
110	15,1	7,4	210	14	2,0	2	85	4	4	14	20	20
110	18,3	6	210	16	2,0	3	85	4	4	16	23	20
125	3,1	41	210	4	2,0	1	93	4	4	4	10	5
125	3,9	33	210	5	2,0	1	93	4	4	5	10	6
125	4,8	26	210	6	2,0	1	93	4	4	6	10	7
125	6,0	21	210	7	2,0	1	93	4	4	7	10	9
125	7,1	17,6	210	8	2,0	1	93	4	4	8	10	11
125	7,4	17	210	8	2,0	1	93	4	4	8	10	11
125	9,2	13,6	210	10	2,0	2	93	4	4	10	13	14
125	11,4	11	210	12	2,0	2	93	4	4	12	15	17
125	14,0	9	210	15	2,0	2	93	4	4	15	18	20
125	17,1	7,4	210	18	2,0	3	93	4	4	18	22	20
125	20,8	6	210	21	2,0	3	93	4	4	21	26	20

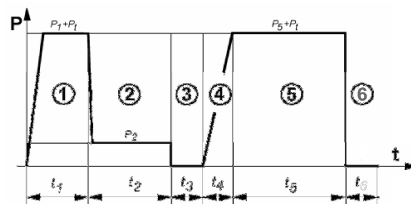
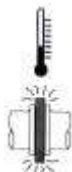
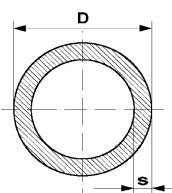
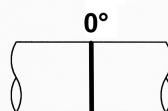
* Si ricorda di sommare a questo valore il valore della pressione di trascinamento P_t precedentemente misurato.

* Remember to add to this value the drag pressure P_t previously calculated.

⚠ **Attenzione!** La norma ISO 11414 prevede un tempo minimo di saldatura (t_5) di 10 minuti per tutti i diametri e spessori. I tempi superiori a tale valore sono stati calcolati facendo riferimento alla direttiva DVS 2207-1 (08-95).

⚠ **Attention!** The ISO 11414 Standard provides a welding time (t_5) of minimum 10 minutes for each diameter and thickness. Welding times higher than that value have been calculated in accordance to DVS 2207-1 (08-95) Standards.

DELTA 250B
ISO 11414 (05-96)
PE-HD



D [mm]	s [mm]	SDR = D/s	T [°C]	1		2		3	4	5		6
				*P1 [bar]	A	P2 [bar]	t2 [sec]	t3 max [sec]	t4 [sec]	*P5 [bar]	(1)t5 [min] t5 ≥ 10	t6 [min]
140	3,5	41	210	5	2,0	1	100	4	4	5	10	5
140	4,3	33	210	6	2,0	1	100	4	4	6	10	6
140	5,4	26	210	7	2,0	1	100	4	4	7	10	8
140	6,7	21	210	9	2,0	1	100	4	4	9	10	10
140	8,0	17,6	210	10	2,0	2	100	4	4	10	11	12
140	8,3	17	210	10	2,0	2	100	4	4	10	12	12
140	10,3	13,6	210	13	2,0	2	100	4	4	13	14	15
140	12,7	11	210	16	2,0	3	100	4	4	16	17	19
140	15,7	9	210	19	2,0	3	100	4	4	19	20	20
140	19,2	7,4	210	22	2,0	4	100	4	4	22	24	20
140	23,3	6	210	26	2,0	4	100	4	4	26	29	20
160	4,0	41	210	6	2,0	1	110	5	5	6	10	6
160	4,9	33	210	7	2,0	1	110	5	5	7	10	7
160	6,2	26	210	9	2,0	2	110	5	5	9	10	9
160	7,7	21	210	11	2,0	2	110	5	5	11	11	12
160	9,1	17,6	210	13	2,0	2	110	5	5	13	13	14
160	9,5	17	210	14	2,0	2	110	5	5	14	13	14
160	11,8	13,6	210	17	2,0	3	110	5	5	17	16	18
160	14,6	11	210	20	2,0	3	110	5	5	20	19	20
160	17,9	9	210	24	2,0	4	110	5	5	24	23	20
160	21,9	7,4	210	29	2,0	5	110	5	5	29	27	20
160	26,6	6	210	34	2,0	6	110	5	5	34	33	20
180	4,4	41	210	7	2,0	1	120	5	5	7	10	7
180	5,5	33	210	9	2,0	2	120	5	5	9	10	8
180	6,9	26	210	11	2,0	2	120	5	5	11	10	10
180	8,6	21	210	14	2,0	2	120	5	5	14	12	13
180	10,2	17,6	210	17	2,0	3	120	5	5	17	14	15
180	10,7	17	210	17	2,0	3	120	5	5	17	14	16
180	13,3	13,6	210	21	2,0	4	120	5	5	21	17	20
180	16,4	11	210	26	2,0	4	120	5	5	26	21	20
180	20,1	9	210	31	2,0	5	120	5	5	31	25	20
180	24,6	7,4	210	37	2,0	6	120	5	5	37	30	20
180	29,9	6	210	43	2,0	7	120	5	5	43	37	20
200	4,9	41	210	9	3,0	2	130	5	5	9	10	7
200	6,2	33	210	12	3,0	2	130	5	5	12	10	9
200	7,7	26	210	14	3,0	2	130	5	5	14	11	12
200	9,6	21	210	18	3,0	3	130	5	5	18	13	14
200	11,4	17,6	210	21	3,0	3	130	5	5	21	15	17
200	11,9	17	210	21	3,0	4	130	5	5	21	16	18
200	14,7	13,6	210	26	3,0	4	130	5	5	26	19	20
200	18,2	11	210	32	3,0	5	130	5	5	32	23	20
200	22,4	9	210	38	3,0	6	130	5	5	38	28	20
200	27,4	7,4	210	45	3,0	8	130	5	5	45	34	20
200	33,2	6	210	53	3,0	9	130	5	5	53	40	20

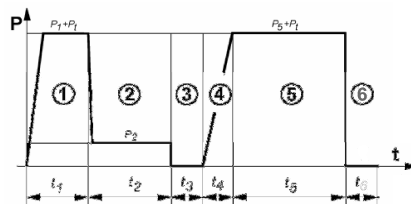
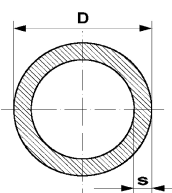
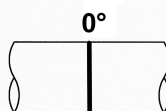
* Si ricorda di sommare a questo valore il valore della pressione di trascinamento P_t precedentemente misurato.

* Remember to add to this value the drag pressure P_t previously calculated.

⚠ **Attenzione!** La norma ISO 11414 prevede un tempo minimo di saldatura (t_5) di 10 minuti per tutti i diametri e spessori. I tempi superiori a tale valore sono stati calcolati facendo riferimento alla direttiva DVS 2207-1 (08-95).

⚠ **Attention!** The ISO 11414 Standard provides a welding time (t_5) of minimum 10 minutes for each diameter and thickness. Welding times higher than that value have been calculated in accordance to DVS 2207-1 (08-95) Standards.

DELTA 250B
ISO 11414 (05-96)
PE-HD



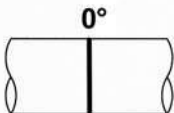
D [mm]	s [mm]	SDR = D/s	T [°C]	1		2		3	4	5		6
				*P1 [bar]	A	P2 [bar]	t2 [sec]	t3 max [sec]	t4 [sec]	*P5 [bar]	(1)t5 [min] t5 ≥ 10	t6 [min]
225	5,5	41	210	12	3,0	2	143	5	5	12	10	8
225	6,9	33	210	14	3,0	2	143	5	5	14	10	10
225	8,6	26	210	18	3,0	3	143	5	5	18	12	13
225	10,8	21	210	22	3,0	4	143	5	5	22	15	16
225	12,8	17,6	210	26	3,0	4	143	5	5	26	17	19
225	13,4	17	210	27	3,0	5	143	5	5	27	18	20
225	16,6	13,6	210	33	3,0	6	143	5	5	33	21	20
225	20,5	11	210	40	3,0	7	143	5	5	40	26	20
225	25,2	9	210	48	3,0	8	143	5	5	48	31	20
225	30,8	7,4	210	57	3,0	10	143	5	5	57	38	20
225	37,4	6	210	67	3,0	11	143	5	5	67	45	20
250	6,2	41	210	15	3,0	2	155	6	6	15	10	9
250	7,7	33	210	18	3,0	3	155	6	6	18	11	12
250	9,6	26	210	22	3,0	4	155	6	6	22	13	14
250	11,9	21	210	27	3,0	5	155	6	6	27	16	18
250	14,2	17,6	210	32	3,0	5	155	6	6	32	18	20
250	14,8	17	210	33	3,0	6	155	6	6	33	19	20
250	18,4	13,6	210	41	3,0	7	155	6	6	41	23	20
250	22,7	11	210	50	3,0	8	155	6	6	50	28	20
250	27,9	9	210	59	3,0	10	155	6	6	59	34	20
250	34,2	7,4	210	71	3,0	12	155	6	6	71	42	20
250	41,5	6	210	83	3,0	14	155	6	6	83	50	20

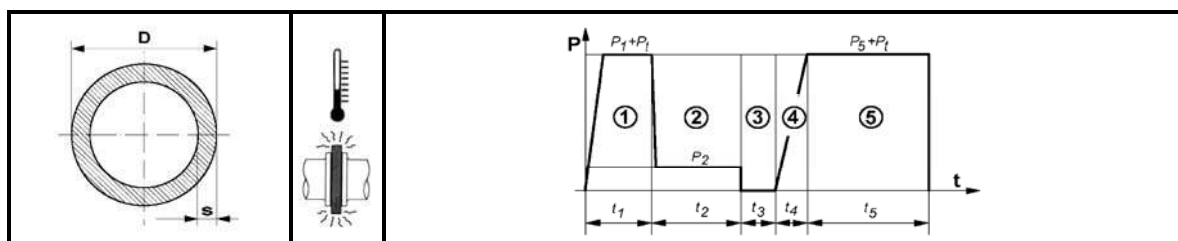
* Si ricorda di sommare a questo valore il valore della pressione di trascinamento **Pt** precedentemente misurato.

* Remember to add to this value the drag pressure **Pt** previously calculated.

⚠ **Attenzione!** La norma ISO 11414 prevede un tempo minimo di saldatura (**t5**) di 10 minuti per tutti i diametri e spessori. I tempi superiori a tale valore sono stati calcolati facendo riferimento alla direttiva DVS 2207-1 (08-95).

⚠ **Attention!** The ISO 11414 Standard provides a welding time (**t5**) of minimum 10 minutes for each diameter and thickness. Welding times higher than that value have been calculated in accordance to DVS 2207-1 (08-95) Standards.

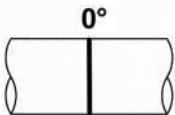
DELTA 250B DVS 2207-11 (02/99) PP	
--	--

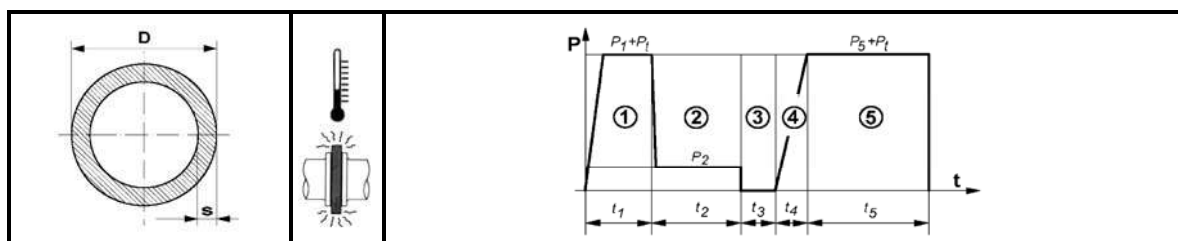


D [mm]	s [mm]	SDR = D/s	T [°C]	1		2		3	4	5	
				*P1 [bar]		P2 [bar]	t2 [sec]	t3 max [sec]	t4 [sec]	*P5 [bar]	t5 [min]
75	1,9	41	210	1	0,5	0	57	2	3	1	3
75	2,3	33	210	1	0,5	0	69	3	3	1	3
75	2,9	26	210	1	0,5	0	87	3	4	1	4
75	4,3	17,6	210	2	0,5	0	129	5	6	2	6
75	6,8	11	210	2	0,5	0	172	6	7	2	12
75	8,4	9	210	3	1,0	0	195	6	8	3	14
75	10,3	7,4	210	4	1,0	0	221	7	10	4	17
75	12,5	6	210	4	1,0	0	251	7	11	4	21
90	2,2	41	210	1	0,5	0	66	2	3	1	3
90	2,8	33	210	1	0,5	0	84	3	4	1	4
90	3,5	26	210	2	0,5	0	105	4	5	2	5
90	5,1	17,6	210	2	0,5	0	145	5	6	2	7
90	8,2	11	210	4	1,0	0	192	6	8	4	14
90	10,0	9	210	4	1,0	0	217	7	9	4	17
90	12,3	7,4	210	5	1,0	1	249	7	11	5	20
90	15,0	6	210	6	1,0	1	281	8	14	6	24
110	2,7	41	210	2	0,5	0	81	3	4	2	4
110	3,4	33	210	2	0,5	0	102	4	5	2	5
110	4,2	26	210	2	0,5	0	126	5	6	2	6
110	6,3	17,6	210	3	0,5	0	164	6	7	3	10
110	10,0	11	210	5	1,0	1	217	7	9	5	17
110	12,3	9	210	6	1,0	1	249	7	11	6	20
110	15,1	7,4	210	8	1,0	1	283	8	14	8	24
110	18,3	6	210	9	1,0	1	321	9	16	9	29
125	3,1	41	210	2	0,5	0	93	3	4	2	4
125	3,9	33	210	3	0,5	0	117	4	5	3	5
125	4,8	26	210	3	0,5	0	140	5	6	3	7
125	7,1	17,6	210	4	1,0	0	176	6	7	4	12
125	11,4	11	210	7	1,0	1	237	7	11	7	19
125	13,9	9	210	8	1,0	1	268	8	13	8	23
125	17,1	7,4	210	10	1,0	1	307	9	15	10	27
125	20,8	6	210	12	1,5	1	348	10	18	12	33
140	3,5	41	210	3	0,5	0	105	4	5	3	5
140	4,3	33	210	3	0,5	0	129	5	6	3	6
140	5,4	26	210	4	0,5	0	149	5	6	4	8
140	8,0	17,6	210	6	1,0	1	189	6	8	6	14
140	12,7	11	210	9	1,0	1	253	7	12	9	21
140	15,6	9	210	10	1,0	1	289	8	14	10	25
140	19,2	7,4	210	12	1,5	1	332	9	17	12	30
140	23,3	6	210	14	1,5	1	373	10	20	14	36

*Si ricorda di sommare a questo valore il valore della pressione di trascinamento Pt precedentemente misurato

*Remember to add to this value the drag pressure Pt previously calculated.

DELTA 250B DVS 2207-11 (02/99) PP	
--	--

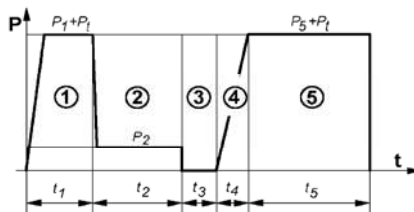
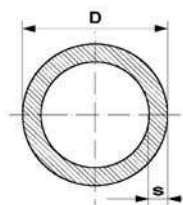
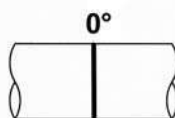


D [mm]	s [mm]	SDR = D/s	T [°C]	1		2		3	4	5	
				*P1 [bar]		P2 [bar]	t2 [sec]	t3 max [sec]	t4 [sec]	*P5 [bar]	t5 [min]
160	3,9	41	210	3	0,5	0	117	4	5	3	5
160	4,9	33	210	4	0,5	0	141	5	6	4	7
160	6,2	26	210	5	0,5	1	162	6	7	5	10
160	9,1	17,6	210	7	1,0	1	204	6	9	7	15
160	14,6	11	210	11	1,0	1	277	8	13	11	24
160	17,8	9	210	13	1,0	1	315	9	16	13	28
160	21,9	7,4	210	16	1,5	2	359	10	19	16	34
160	26,6	6	210	19	2,0	2	405	11	23	19	41
180	4,4	41	210	4	0,5	0	132	5	6	4	6
180	5,5	33	210	5	0,5	1	151	5	6	5	8
180	6,9	26	210	6	0,5	1	173	6	7	6	12
180	10,2	17,6	210	9	1,0	1	220	7	10	9	17
180	16,4	11	210	14	1,0	1	298	8	15	14	26
180	20,0	9	210	17	1,5	2	340	9	18	17	31
180	24,6	7,4	210	20	1,5	2	386	11	21	20	38
180	29,0	6	210	23	2,0	2	423	12	25	23	44
200	4,9	41	210	5	0,5	1	141	5	6	5	7
200	6,2	33	210	6	0,5	1	162	6	7	6	10
200	7,7	26	210	8	1,0	1	185	6	8	8	13
200	11,4	17,6	210	11	1,0	1	237	7	11	11	19
200	18,2	11	210	18	1,0	2	320	9	16	18	29
200	22,3	9	210	21	1,5	2	363	10	19	21	35
200	27,4	7,4	210	25	2,0	3	411	11	23	25	42
200	33,2	6	210	30	2,0	3	456	13	29	30	50
225	5,5	41	210	6	0,5	1	151	5	6	6	8
225	6,9	33	210	8	0,5	1	173	6	7	8	12
225	8,6	26	210	10	1,0	1	197	6	8	10	15
225	12,8	17,6	210	14	1,0	1	255	7	12	14	21
225	20,5	11	210	22	1,5	2	345	10	18	22	32
225	25,0	9	210	27	1,5	3	390	11	21	27	39
225	30,8	7,4	210	32	2,0	3	437	12	26	32	46
225	37,4	6	210	37	2,5	4	487	14	32	37	55
250	6,2	41	210	8	0,5	1	162	6	7	8	10
250	7,7	33	210	10	1,0	1	185	6	8	10	13
250	9,6	26	210	12	1,0	1	211	7	9	12	16
250	14,2	17,6	210	18	1,0	2	272	8	13	18	23
250	22,7	11	210	28	1,5	3	367	10	20	28	35
250	27,8	9	210	33	2,0	3	414	11	24	33	42
250	34,2	7,4	210	39	2,0	4	463	13	29	39	51

*Si ricorda di sommare a questo valore il valore della pressione di trascinamento Pt precedentemente misurato

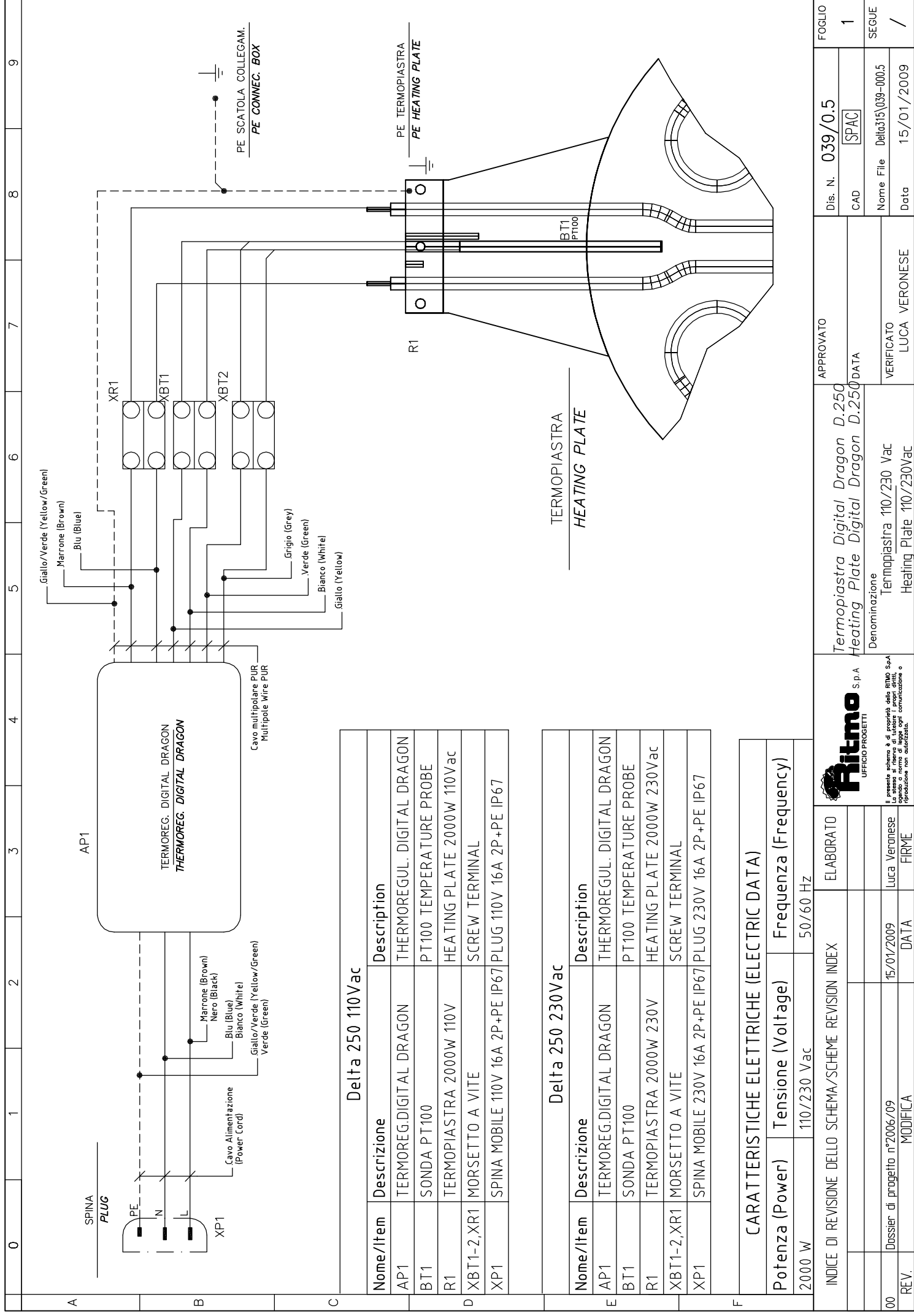
*Remember to add to this value the drag pressure Pt previously calculated.

DELTA 250B
DVS 2207-15 (08/96)
PVDF



D [mm]	s [mm]	SDR = D/s	T [°C]	1		2		3	4	5	
				*P1 [bar]		P2 [bar]	t2 [sec]	t3 max [sec]	t4 [sec]	*P5 [bar]	t5 [min]
75	2,3	33	240	2	0,5	0	63	3	3	2	5
75	3,0	-	240	2	0,5	0	70	3	4	2	6
75	3,6	21	240	2	0,5	0	76	3	4	2	6
90	2,8	33	240	2	0,5	0	68	3	4	2	6
90	3,0	-	240	3	0,5	0	70	3	4	3	6
90	4,3	21	240	4	0,5	0	83	3	4	4	7
110	3,0	-	240	3	0,5	0	70	3	4	3	6
110	3,4	33	240	3	0,5	0	74	3	4	3	6
110	5,3	21	240	5	0,5	1	93	3	5	5	8
125	3,0	-	240	4	0,5	0	70	3	4	4	6
125	3,9	33	240	5	0,5	0	79	3	4	5	7
125	6,0	21	240	7	0,6	1	100	4	5	7	9
140	4,4	33	240	6	0,5	1	84	3	4	6	7
140	6,7	21	240	9	0,6	1	107	4	6	9	10
160	3,0	-	240	5	0,5	0	70	3	4	5	6
160	4,9	33	240	7	0,5	1	89	3	5	7	8
160	7,7	21	240	11	0,7	1	117	4	6	11	11
180	5,5	33	240	9	0,5	1	95	3	5	9	9
200	3,0	-	240	6	0,5	1	70	3	4	6	6
200	6,2	33	240	12	0,6	1	102	4	5	12	9
200	9,6	21	240	18	0,9	2	136	4	7	18	13
225	7,0	33	240	15	0,7	1	110	4	6	15	10
225	10,8	21	240	22	1,0	2	148	4	7	22	15
250	3,0	-	240	7	0,5	1	70	3	4	7	6
250	7,7	33	240	18	0,7	2	117	4	6	18	11

*Si ricorda di sommare a questo valore il valore della pressione di trascinamento Pt precedentemente misurato
 *Remember to add to this value the drag pressure Pt previously calculated.



	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
A	LISTA FOGLI \ INDEX									
	Foglio Sheet	Descrizione Description	Revisione \ Revision							
	1	Elenco fogli	0	1	2	3	4	5	6	7
				X						
		Sheet Index								
	2	Delta 250S1 230Vac 50/60Hz		X						
B										
	3	Delta 250B/EASY LIFE S 230Vac 50/60Hz		X						
C										
D										
E										
F										

Note :

INDICE DI REVISIONE DELLO SCHEMA/SCHEME REVISION INDEX		ELABORATO		 FRATINO S.p.A UFFICIO PROGETTI				Fresatrice Delta 250 Milling Cutter Delta 250		APPROVATO		Dis. N. 39/149		FOGLIO	
02	VEDI DOSSIER DI PROGETTO N°3/09	20/04/09	Baldon R.							DATA		CAD	SPAC	1	
01	VEDI DOSSIER DI PROGETTO N°6/03	16/02/06	BAUDON R.									Nome File c:/spac/comm/39-149		SEGUE	
00	VEDI DOSSIER DI PROGETTO N°5/03	14/11/03	LUCA VERONESE							VERIFICATO		Data	14/11/03	2	
REV.	MODIFICA	DATA	FIRME												

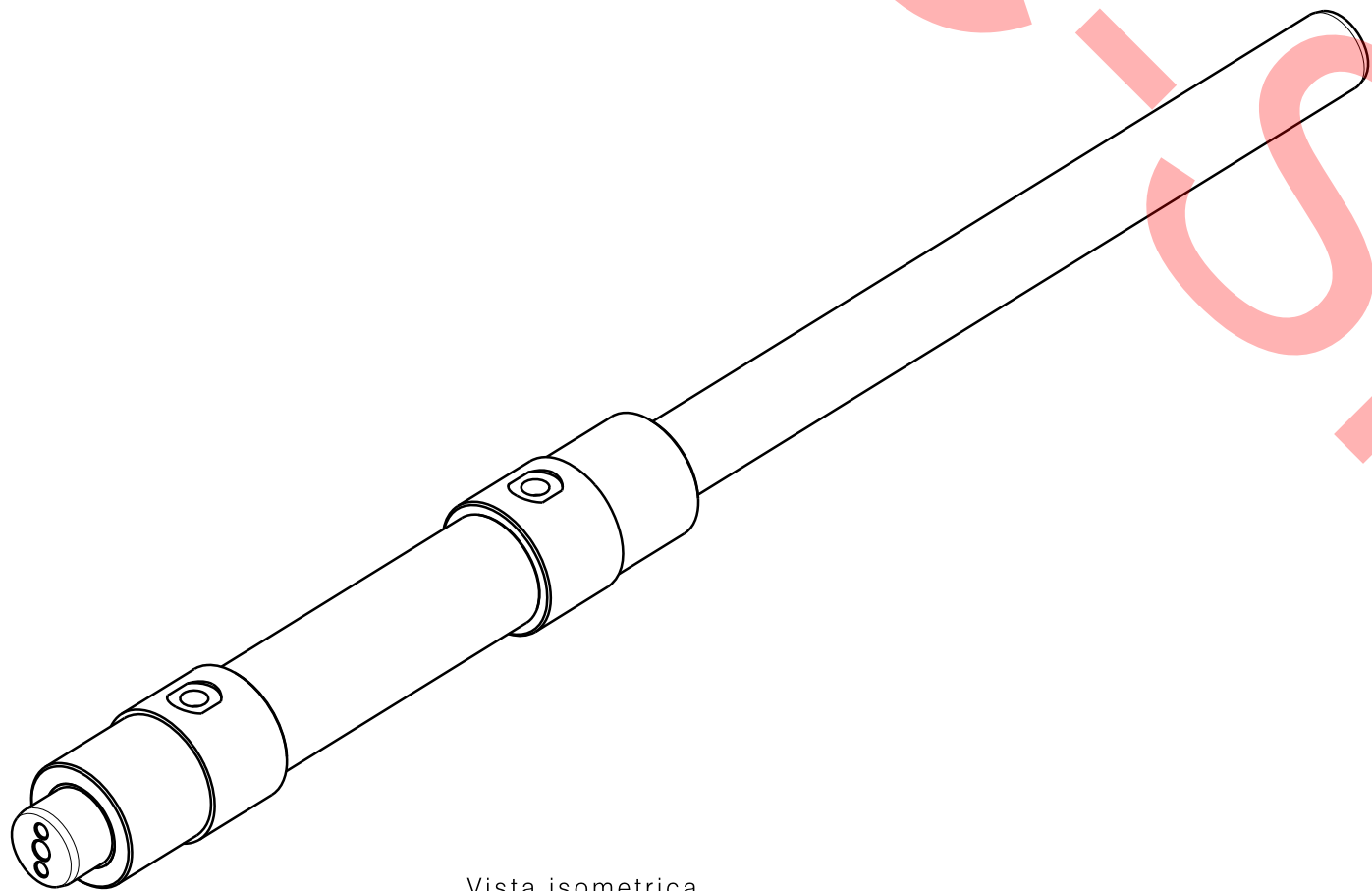
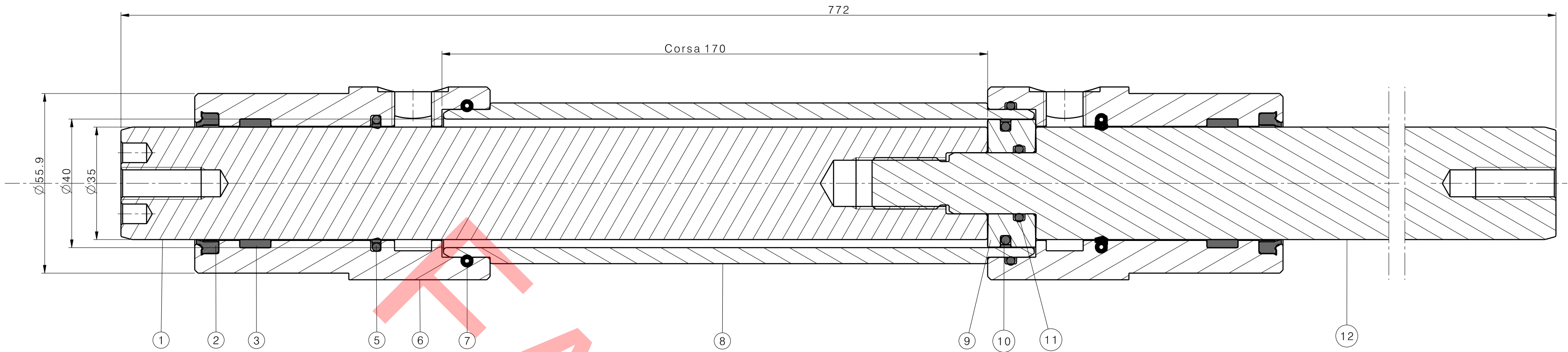
	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
A	ALIMENTAZIONE 230Vac 50/60Hz POWER SUPPLY 230Vac 50/60Hz									
B	XP1 PE N L/+ 16A SPINA DI ALIMENTAZIONE PLUG Pur 3x1,5mmq Giallo/Verde (Y/G) Blu (Blue) Marrone (Brown) H07RN-F 2x1mmq SQ1 13 14 MICROINTERRUTTORE LIMIT SWITCH H05VV-F 2x0,75mmq SQ2 ON/OFF M1 1~ MOTORE MOTOR FUSIBILE FUSE QU1 T5x20 3,15A									
C	MATERIALE ELETTRICO/PART LIST									
	SIGLA	DESCRIZIONE	DESCRIPTION							
	M1	MOTORE 900W 230Vac 50/60Hz (BT900TR)	MOTOR 900W 230Vac 50/60Hz (BT900TR)							
	SQ2	INTERRUTTORE ON/OFF TRAPANO	MOTOR ON/OFF SWITCH							
F	CARATTERISTICHE ELETTRICHE/ELECTRIC DATA									
	POTENZA/POWER	TENSIONE/VOLTAGE	FREQUENZA/FREQUENCY							
	900W	230Vac	50/60Hz							
	INDICE DI REVISIONE DEL FOGLIO /SHEET REVISION INDEX									
	ELABORATO									
01	VEDI DOSSIER PROGETTO N°3/09	20/04/09	Baldon R.							
00	VEDI DOSSIER PROGETTO N°5/03	14/11/03	LUCA VERONESE							
REV.	MODIFICA	DATA	FIRME							
	Fitmo S.p.A. UFFICIO PROGETTI									
	Fresatrice Delta 250 Milling Cutter Delta 250									
	Denominazione Delta 205S1 230Vac 50/60Hz									
	APPROVATO									
	DATA									
	VERIFICATO									
	Dis. N. 39/149									
	CAD SPAC									
	Nome File c/spac/comm/39-149									
	Data 14/11/03									
	FOGLIO 2									
	SEQUE 3									

A	0		1		2		3		4		5		6		7		8		9							
ALIMENTAZIONE 230Vac 50/60Hz POWER SUPPLY 230Vac 50/60Hz																										
MATERIALE ELETTRICO/PART LIST																										
SIGLA		DESCRIZIONE				DESCRIPTION																				
M1		MOTORE 230V 50/60Hz 900W (BT900TRI)				MOTOR 230V 50/60Hz 900W (BT900TRI)																				
CARATTERISTICHE ELETTRICHE/ELECTRIC DATA																										
POTENZA/POWER		TENSIONE/VOLTAGE				FREQUENZA/FREQUENCY																				
900W		230Vac				50/60Hz																				
INDICE DI REVISIONE DEL FOGLIO /SHEET REVISION INDEX																										
01		VEDI DOSSIER PROGETTO N°3/09				20/04/09		Baldon R.		UFFICIO PROGETTI Fitecno S.p.A. Il presente disegno è di proprietà della Fitecno S.p.A. e non può essere copiato, ristampato o distribuito senza permesso scritto dalla Fitecno S.p.A.																
00		VEDI DOSSIER PROGETTO N°6/03				16/02/06		Baldon R.																		
REV.		MODIFICA				DATA		FIRME																		
Fresatrice Delta 250 Milling Cutter Delta 250										APPROVATO											Dis. N. 39/149		FOGLIO			
Denominazione Delta 250B/EASY LIFE S 230Vac 50/60Hz										VERIFICATO											CAD		SPAC		3	
																					Nome File		c/spac/comm/39-149		SECUE	
																					Data		14/11/03		/	

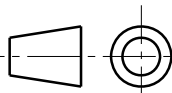
Il presente disegno annulla e sostituisce le eventuali revisioni precedenti che siete tenuti a distruggere

Il presente disegno e di proprieta' della RITMO. La stessa si riserva di tutelare i propri diritti, punendo a norma di legge ogni comunicazione o riproduzione non autorizzata

Rev. n°	Data	Eseguito da	Descrizione Revisione
01	10/12/2009	PONTARIN F.	Eliminata guarnizione C1 n°4



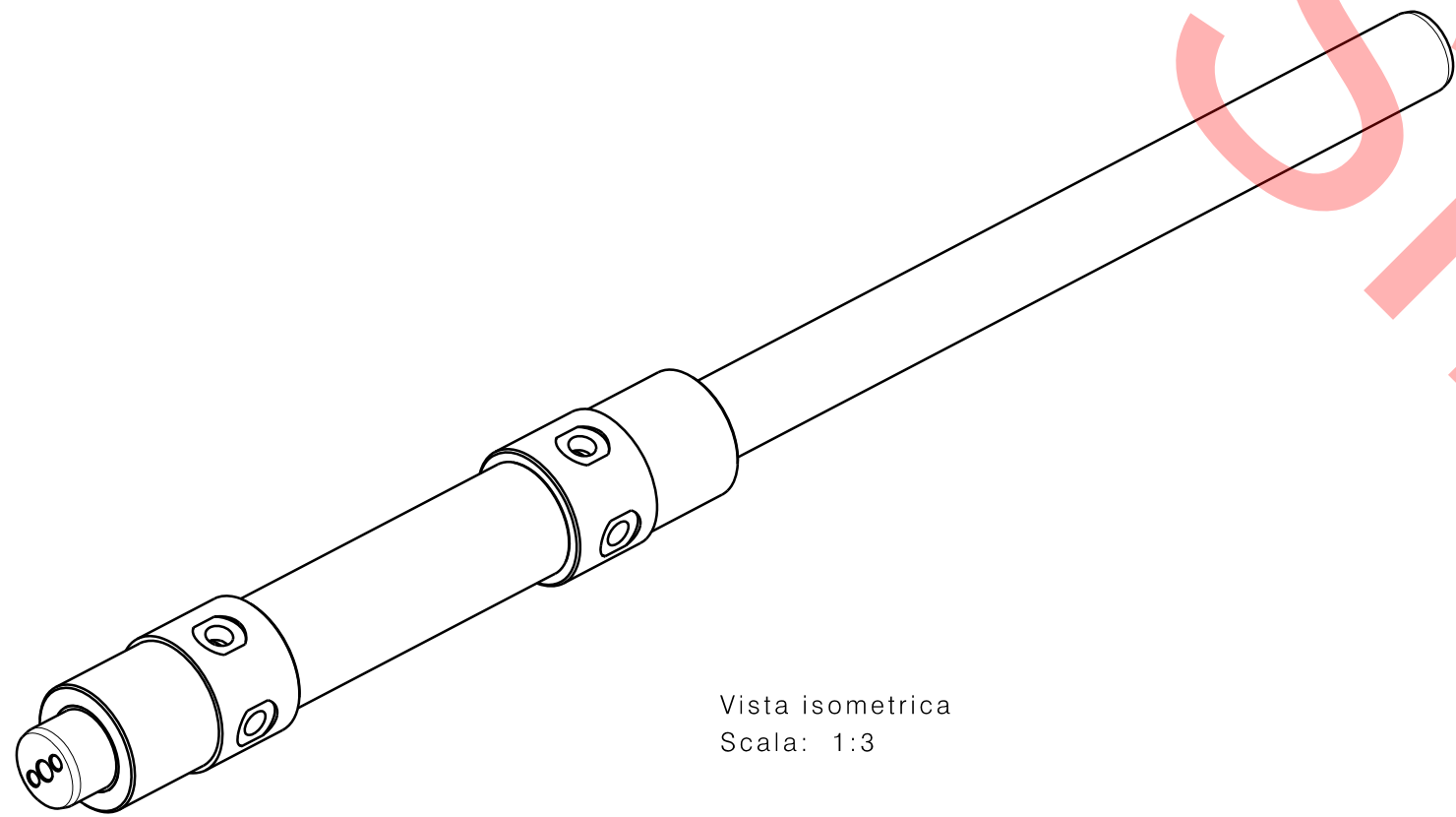
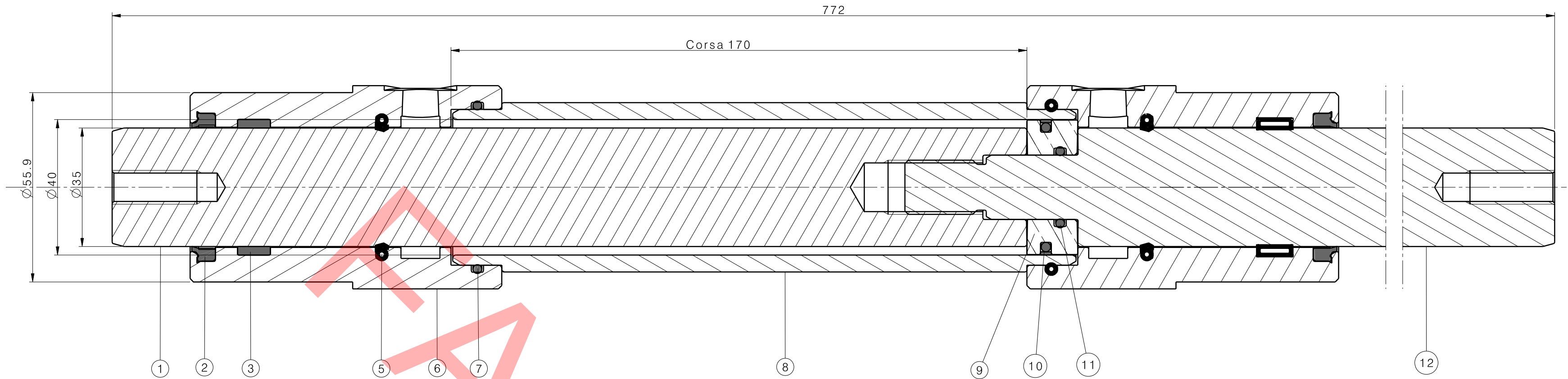
Sezione di spinta totale: 29,45 mm²

12	1	Stelo Posteriore 35-40/170	78101080	2C50 UNI5332	176/066.3		
11	1	Guarnizione OR - 03075	10601160	Elastomero NBR	Tiger		
10	1	Guarnizione OE-2040-00801	10609370	PTFE	Parker		
9	1	Pistone Cilindro	76471070	OT58	166/003.2		
8	1	Camicia Cilindro	71111075*	ST52 DIN2391/C	166/003.5		
7	2	Guarnizione OR - 03181	10601360	Elastomero NBR	Tiger		
6	2	Testata Cilindro Inferiore	7849112*	9SMnPb23	176/066.1		
5	2	Guarnizione OD 35-42.3-3.2-00801	10610900	PTFE	Parker		
3	2	Anello Guida Stelo GRB 35-40-9.7	10643000	--	Aston Seal		
2	2	Raschiatore Stelo SA 35	10631290	SEALPUR93	Aston Seal		
1	1	Stelo Anteriore 35-40/170	78101070	2C50 UNI5332	176/066.2		
Posiz.	Q.ta'	Denominazione e dimensioni		Codice	Materiale	Note	
Approvato		Data	TOLLERANZE LINEARI UNI-EU 22768-1			Smussi non quotati	
Disegnato da		Data	Scostam. limite	>0.5 .3 >3 .6 >6 .30 >30 .120 >120 .400 >400 .1000 >1000 .2000 >2000 .4000		Raccordi non quotati	
Sostituisce il		Data	f=fine	±0.05 ±0.05 ±0.1 ±0.15 ±0.2 ±0.3 ±0.5 ±0.8 ±1.2 ±2		--	
Sostituito da		Data	m=media	±0.1 ±0.1 ±0.2 ±0.3 ±0.5 ±0.8 ±1.2 ±2		Trattamento superficiale	
Peso del grezzo		Peso del lavorato	Scala	TOLLERANZE ANGOLARI UNI-EU 22768-1		RUGOSITA': UNI EU ISO 1302	
Lavorazioni		Rev. n°	01	Scostam. limite		N10 .10 N9 .09 N8 .08 N7 .07 N6 .06 N5 .05 N4 .04 N3 .03 N2 .02 N1 .01	Dimensioni di ingombro
				f=fine		±1° ±0° 30' ±0° 20' ±0° 10' ±0° 5'	Dis. n°
				m=media		±1° 30' ±1° ±0° 30' ±0° 15'	176/066
				c=gross.		±1° 30' ±1° ±0° 30' ±0° 10'	
Ritmo S.p.A.		Denominazione		Codice			
		CILINDRO INFERIORE 35/40 x 170		81491074			
		BASIC 250					

Il presente disegno annulla e sostituisce le eventuali revisioni precedenti che siete tenuti a distruggere

Il presente disegno e di proprieta' della RITMO. La stessa si riserva di tutelare i propri diritti, punendo a norma di legge ogni comunicazione o riproduzione non autorizzata

Rev. n°	Data	Eseguito da	Descrizione Revisione
01	11/12/2009	PONTARIN F.	Eliminata guarnizione C1 n°4



Sezione di spinta totale: 29,45 mm²

12		Stelo Posteriore 35-40/170	78101080	2C50 UNI5332	176/066.3	
11	1	Guarnizione OR - 03075	10601160	Elastomero NBR	Tiger	
10	1	Guarnizione OE-2040-00801	10609370	PTFE	Parker	
9	1	Pistone Cilindro	76471070	OT58	166/003.2	
8	1	Camicia Cilindro	71111075*	ST52 DIN2391/C	166/003.5	
7	2	Guarnizione OR - 03181	10601360	Elastomero NBR	Tiger	
6	2	Testata Cilindro Superiore	7849113*	9SMnPb23	176/066.4	
5	2	Guarnizione OD 35-42.3-3.2-00801	10610900	PTFE	Parker	
3	2	Anello Guida Stelo GRB 35-40-9.7	10643000	--	Aston Seal	
2	2	Raschiatore Stelo SA 35	10631290	SEALPUR93	Aston Seal	
1	1	Stelo Anteriore 35-40/170	78101070	2C50 UNI5332	176/066.2	
Posiz.	Q.ta'	Denominazione e dimensioni		Codice	Materiale	Note
Approvato		Data		TOLLERANZE LINEARI UNI-UEC 22768-1		Smussi non quotati
Disegnato da		Data		TOLLERANZE ANGOLARI UNI-UEC 22768-1		Raccordi non quotati
Sostituisce il		Data		RUGOSITA': UNI ISO 1302		Trattamento superficiale
Sostituito da		Data		Disegno grafico		Trattamento termico
Peso del grezzo		Peso del lavorato		Classe		Dimensioni di ingombro
Lavorazioni		Rev. n°		Segno grafico		Dis. n°
01		CILINDRO SUPERIORE 35/40 x 170		81491075		176/067
BASIC 250		Codice		81491075		

- 81741086 GR. CORPO MACCHINA BASIC 250

n°	Cod.	Descrizione	Q.tà
1.	40123032	VITE TCEI 8.8 M10x75UNI5931-Zn	2
2.	41190091	ROSETTA Fe 10.5x21 UNI6592-Zn	4
3.	78411135A	TELAIO MACCHINA (176/065)	1
4.	40122942	VITE TCEI 8.8 M10x30UNI5931-Zn	2
5.	72060951B	DADO CIL.CH6-M6x15 (98/081)	6
6.	86341050	GR. PERNO SGANCIO RAPIDO GANASCE	4

n°	Cod.	Descrizione	Q.tà
7.	73355185P	GANASCIA INF.1 MORSA (176/069)	1
8.	41851210	MOLLA De10.67x0.89x44.45-C0420-035-1750M	8
9.	41360010	FISSATORE ELASTICO C/CALOTTA d.6	8
10.	76351201B	PERNO SNODO GANASCIA (179/077)	4
11.	41810000	VITE INSERTO SFERICO W834-M8-ACCIAIO BR.	4
12.	78481141B	TIRANTE CILINDRO (176/068)	6
13.	78581112A	TIRANTE M12 MORSA (166/014)	4
14.	77971061B	SPINA PULSANTE RIDUZIONE (166/016)	8
15.	41422090	SPINA SPIROL d6x30 UNI6875-Br	8
16.	73365145P	GANASCIA SUP.1-2 MORSA (176/076)	2
17.	84871051	GRUPPO MANICOTTO MORSE (166/013)	4
18.	32200401	TAPPO MASCH.ARANC.INN.RAP.3/8"	1
19.	10050000	INNESTO RAP.ANTIG. FFN38 GAS M	1

n°	Cod.	Descrizione	Q.tà
20.	10720000	FILTRO d.14x2-BRONZO	2
21.	10106020	ROSETTA BONDED RB 3/8"	2
22.	10006020	NIPPO RIDUZIONE W/M G3/8-1/4"	2
23.	10106010	ROSETTA BONDED RB 1/4"	6
24.	10051000	INNESTO RAP.ANTIG. FFN38 GAS F	1
25.	32200601	TAPPO FEMMI.ARANC.INN.RAP.3/8"	1
26.	10200140	TUBO OLEODIN. d10x1.5 DIN2391	-
27.	81491075	CILINDRO IDR.SUP. 35/40x170 (176/067)	1
28.	81491074	CILINDRO IDR.INF. 35/40x170 (176/066)	1
29.	10015160	RACC.ESTR.MASCH.GEV10LR-01/4	4
30.	73355195P	GANASCIA INF.2 MORSA (176/070)	1
31.	76341251B	PERNO STACCO Tp (179/080)	6
32.	70081081B	AGGANCIO STACCO TP (176/073)	2
33.	70551091B	BARRA TRASCINAMENTO MORSE (176/074)	2
34.	73355205P	GANASCIA INF.3 MORSA (176/071)	1
35.	73365135P	GANASCIA SUP.3-4 MORSA (176/075)	2
36.	73355215P	GANASCIA INF.4 MORSA (176/072)	1
37.	72230970	DISTANZIALE 4 MORSA (215/005)	2
38.	33152010	ASTUCCIO PORTACH.DELTA-RITMO	1
39.	61020700	CHIAVE A TUBO 24x24 L=130	1

Approvato	Data	Substituito il XXX/XXX XXXXXXXX Rev.jcx	Data	DE000828
Disegnato da DORIO G.	Data 27/04/09	Rev. n° 00	Fich. n° -	Dis. n° 176/000.9
Denominazione GR. CORPO MACCHINA BASIC 250		Tot.Rev.n° 000		cod. 81741086