

Tab. MIDI EUROSPACER

Ø MIN (mm)	Ø MAX (mm)	H ** (mm)	Tipo e numero di moduli necessari per la formazione di un distanziatore isolante a collare <i>Type and number of modules to make one spacer</i>		Pattini distanziatori <i>Useful skids per ring</i>	D interasse tra i distanziatori (m) <i>D spacing between spacers (m)</i>	
			MODULO MIDI <i>MIDI MODULE</i>	CUNEO Cod. 02 GRIP WEDGE Cod. 02	NUMERO PER COLLARE <i>NUMBER FOR SPACER</i>	ACQUA WATER	GAS GAS
118	156	25-41-60	2	2	8	2	2
170	234	25-41-60	3	3	12	2	2
236	312	25-41-60	4	4	16	2	2
295	390	25-41-60	5	5	20	2	2
353	468	25-41-60	6	6	24	2	2
413	546	25-41-60	7	7	28	2	2
472	624	25-41-60	8	8	32	2	2

NOTE:

Ø MIN / Ø MAX = diametro esterno (minimo e massimo) della condotta del fluido
H = altezza dei pattini distanziatori espressa in millimetri

**** ALTRE ALTEZZE DISPONIBILI SU RICHIESTA**

NOTES:

Ø MIN / Ø MAX = external diameter (min /max) of the carrier pipe
H = skids height

**** DIFFERENT HEIGHTS AVAILABLE ON DEMAND**

PER ULTERIORI INFORMAZIONI, CONTATTATE IL VOSTRO DISTRIBUTORE LOCALE

FOR MORE INFORMATION, PLEASE CONTACT YOUR LOCAL DISTRIBUTOR

COMPONENTI MIDI EUROSPACER / MIDI EUROSPACER COMPONENTS

MODULO "MIDI"

E' un modulo unico con una marcatura che riporta l'altezza dei pattini distanziatori - es. MIDI H25 (Fig. 1).

"MIDI" MODULE

It is a single module with the skids height marked on it - i.e. MIDI H25 (Fig. 1).

CUNEO Cod. 02

E' l'elemento di unione e di registrazione (Fig. 1).

GRIP WEDGE Cod. 02

It is the register needed for connecting the elements and for tightening the complete ring onto the pipe (Fig. 1)

PROCEDURA DI INSTALLAZIONE / INSTALLATION GUIDE

1. Approvvigionarsi dei **MODULI MIDI** e dei **CUNEI Cod. 02**, secondo quanto riportato nella tabella esplicativa (**vedi Tab. MIDI EUROSPACER**). I cunei sono uniti al modulo.

Provide the required number of **MIDI MODULES** and **GRIP WEDGES Cod. 02** (see Fig. 1), according to the **MIDI EUROSPACER Table** on the back.

2. Preparare manualmente la banda continua inserendo le linguette nella coda del modulo precedente (**Fig. 2**).

Prepare the ring by hand, inserting the splines of each module in the back-end of the previous one (**Fig. 2**).

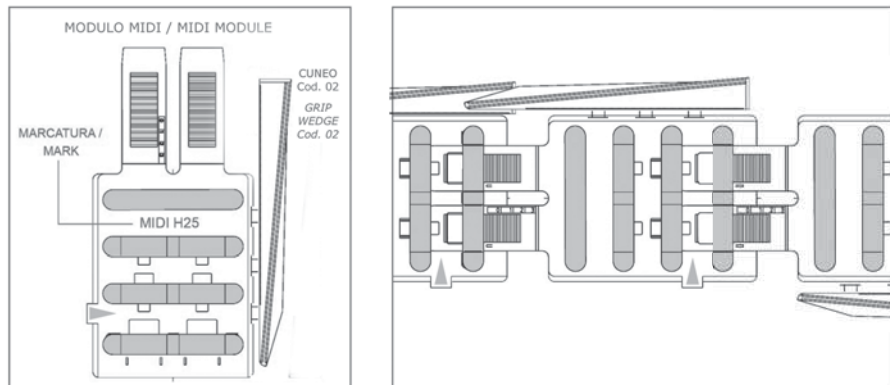


Fig. 1

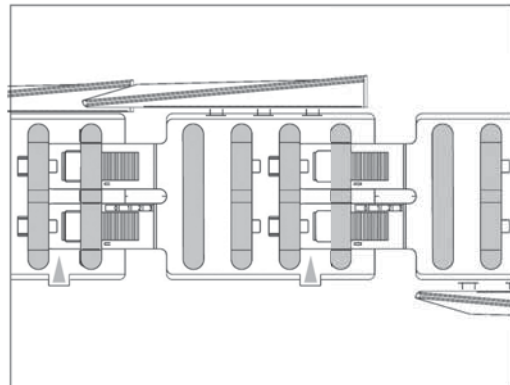


Fig. 2

3. Portare tutti i **MODULI MIDI** in posizione "ZERO" dell'indice posto sulla linguetta (**vedi Fig. 3**).
Align all **MIDI MODULES** to the "ZERO" position of the scale, marked on the spline of each module (see Fig. 3)

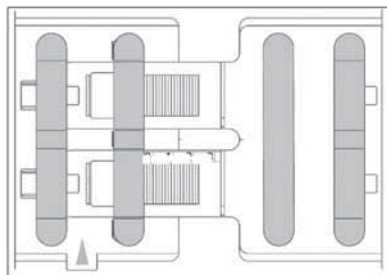


Fig. 3



Attenzione: non impegnare i moduli con i cunei prima di aver montato la banda continua sul tubo.

Warning: Do not close the modules with the grip wedges before having tightened the spacer on the carrier pipe.

4. Avvolgere la banda continua intorno al tubo ed inserire le linguette nel modulo libero in coda (**vedi Fig. 4**).

Wrap the spacer around the carrier pipe and insert the spline of the the last module, making the ring, into the back of the first module (see Fig. 4).

5. Registrare i moduli manualmente, in modo omogeneo, fino a farli aderire al tubo (**vedi Fig. 5**).

Close the modules by hand till reaching a good adhesion of the complete ring onto the pipe (see Fig. 5)

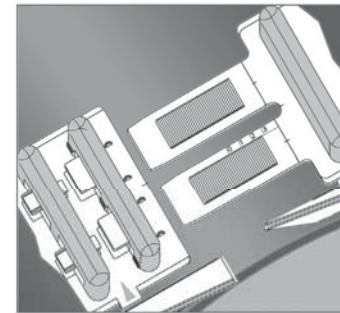


Fig. 4

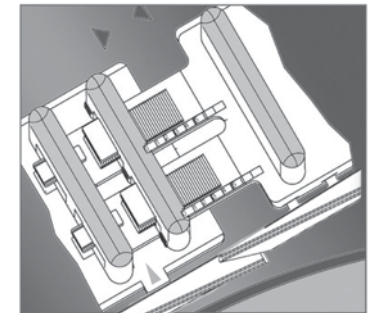


Fig. 5

6. Staccare i cunei dai moduli e appoggiarli nella zona predisposta su ciascun modulo contrassegnata con una freccia, impegnando il cuneo con la punta e le rigature rivolte verso l'alto (**vedi Fig. 6**).

Remove the grip wedges from the module and place the same wedges on each module in the area marked by an arrow; the direction of the wedge top and of the slots have to be according to the same arrow direction (see Fig. 6).

7. Battere con un martello sulle estremità dei cunei in modo uniforme, fino al perfetto serraggio del collare sul tubo di linea (**vedi Fig. 7**).

Work on the end of each grip wedge by a simple hammer, in a continuous way, module by module, till reaching the perfect tightening of the complete ring onto the pipe (see Fig. 7).

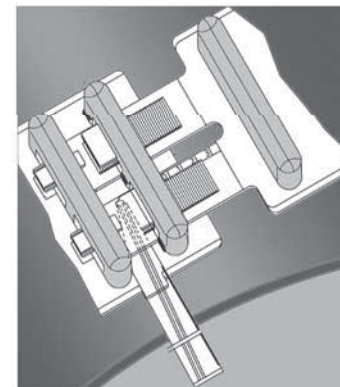


Fig. 6

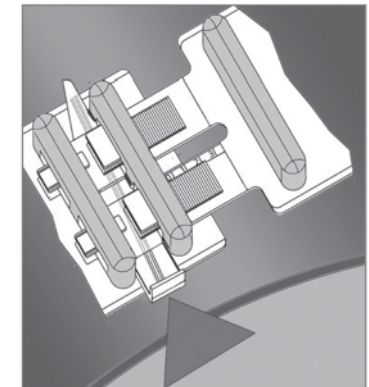


Fig. 7