

Tab. MINI 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>Spacing blocks</i> | D interasse tra i distanziatori (m) <i>D spacing between spacers (m)</i> | |
|---------------|---------------|--------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|--------------------------------------------|---------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------|-------------------|
| | | | MINI TIPO A | MINI TIPO B | CUNEO Cod. 01 <i>Grip Wedge Cod. 01</i> | NUMERO PER COLLARE <i>NUMBER FOR SPACER</i> | ACQUA <i>WATER</i> | GAS <i>GAS</i> |
| 75 | 115 | 25 - 41 | 2 | - | 2 | 6 | 2 | 2 |
| 103 | 131 | 25 - 41 | - | 2 | 2 | 8 | 2 | 2 |
| 117 | 172 | 25 - 41 | 3 | - | 3 | 9 | 2 | 2 |
| 155 | 195 | 25 - 41 | - | 3 | 3 | 12 | 2 | 2 |
| 156 | 229 | 25 - 41 | 4 | - | 4 | 12 | 2 | 2 |
| 207 | 260 | 25 - 41 | - | 4 | 4 | 16 | 2 | 2 |
| 195 | 286 | 25 - 41 | 5 | - | 5 | 15 | 2 | 2 |
| 258 | 326 | 25 - 41 | - | 5 | 5 | 20 | 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 = height of spacing blocks

**** DIFFERENT HEIGHTS AVAILABLE ON DEMAND**

PER ULTERIORI INFORMAZIONI, CONTATTATE IL VOSTRO DISTRIBUTORE LOCALE

FOR MORE INFORMATION, PLEASE CONTACT YOUR LOCAL DISTRIBUTOR

COMPONENTI MINI EUROSPACER / MINI EUROSPACER COMPONENTS

MODULO "MINI TIPO A"

E' un modulo con 3 pattini distanziatori ed una marcatura che riporta la loro altezza - es. TIPO A / H41 (Fig. 1).

"MINI TIPO A" MODULE

It's a module with 3 spacing blocks and a mark indicating the spacing blocks height - ex. TIPO A / H41 (Fig. 1).

MODULO "MINI TIPO B"

E' un modulo con 4 pattini distanziatori ed una marcatura che riporta la loro altezza - es. TIPO B / H41 (Fig. 1).

"MINI TIPO B" MODULE

It's a module with 4 spacing blocks and a mark indicating the spacing blocks height - ex. TIPO B / H41 (Fig. 1).

CUNEI Cod. 01

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

GRIP WEDGE Cod. 01

It's the register element for the tightening (Fig. 1).

PROCEDURA DI INSTALLAZIONE / INSTALLATION GUIDE

1. Approvvigionarsi dei **MODULI MINI TIPO A, MINI TIPO B** e dei **CUNEI Cod. 01**, secondo quanto riportato nella tabella esplicativa (vedi Tab. **MINI EUROSPACER**).

Supply with the required number of **MINI TIPO A, MINI TIPO B MODULES** and **GRIP WEDGES Cod. 01** (see Fig. 1), according to the **MINI EUROSPACER Table**.

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

Form the spacer manually, inserting the splines of each module in the back-end of the previous one (Fig. 2).

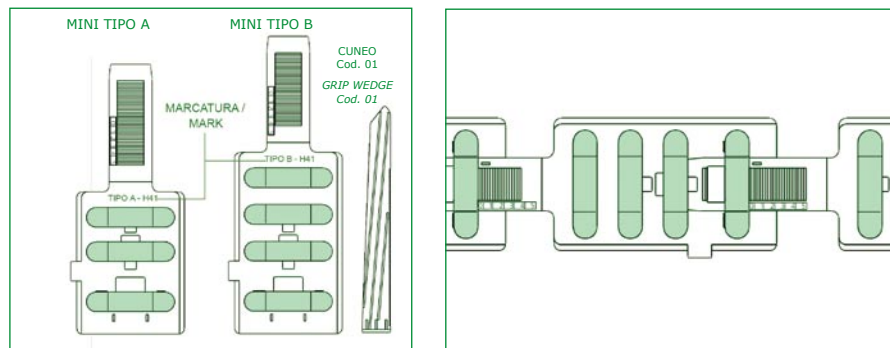


Fig. 1

Fig. 2

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

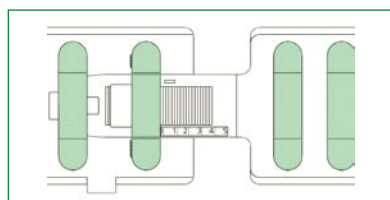


Fig. 3



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

WARNING: Don't 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 la linguetta nel modulo libero in coda (vedi Fig. 4).

Wrap the spacer around the carrier pipe and insert the spline of the last module, which form the spacer, in the first one (see Fig. 4).

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

Close the modules manually, in order to tighten them to the carrier pipe (see Fig. 5).

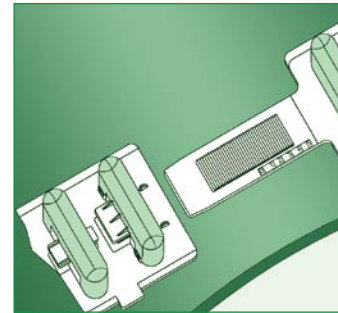


Fig. 4

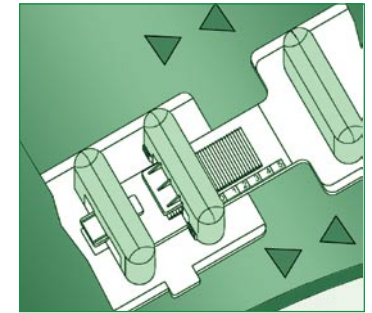


Fig. 5

6. Appoggiare i cunei nella zona predisposta su ciascun modulo, impegnando il cuneo con la punta e le rigature rivolte verso l'alto (vedi Fig. 6).

Insert the grip wedges into the modules, with the points and the rifling turned up, to fix them to each other (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).

Hit evenly with the hammer on the top of all grip wedges of the spacer, on the carrier pipe, in order to have a perfect tightening (see Fig. 7).

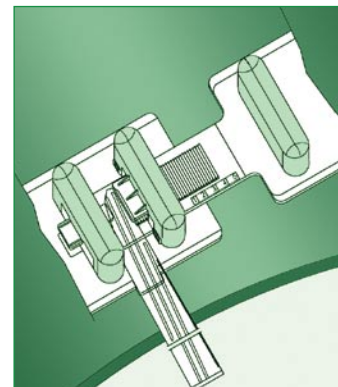


Fig. 6

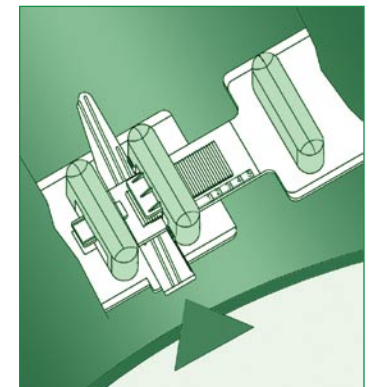


Fig. 7