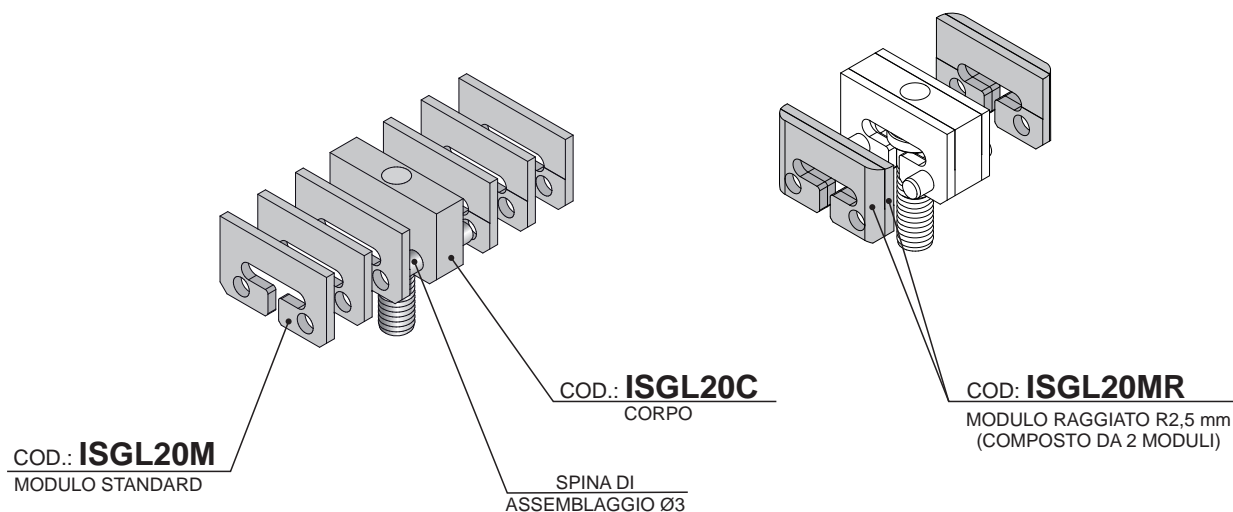
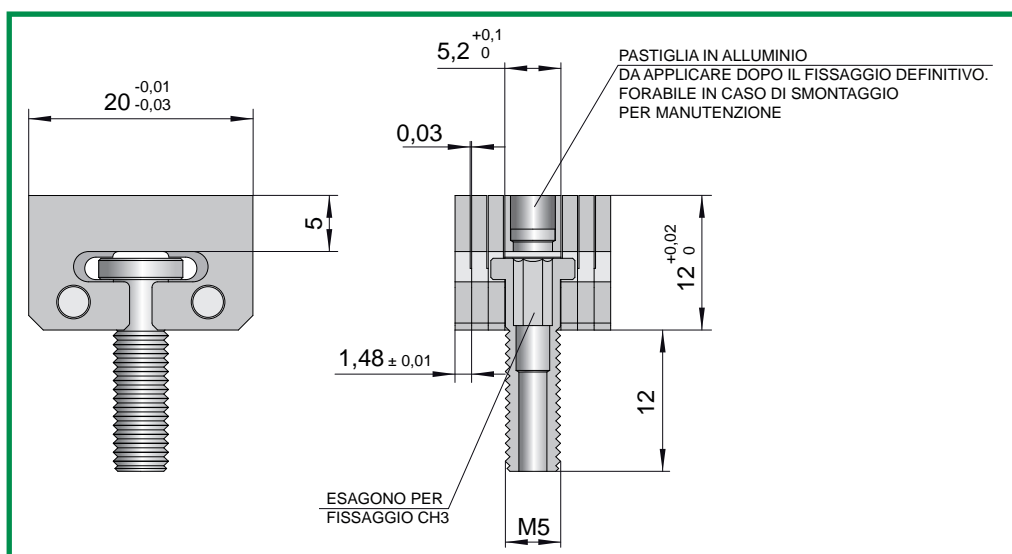


# INSERTO SFOGO GAS LAMELLARE

## FISSAGGIO ANTERIORE

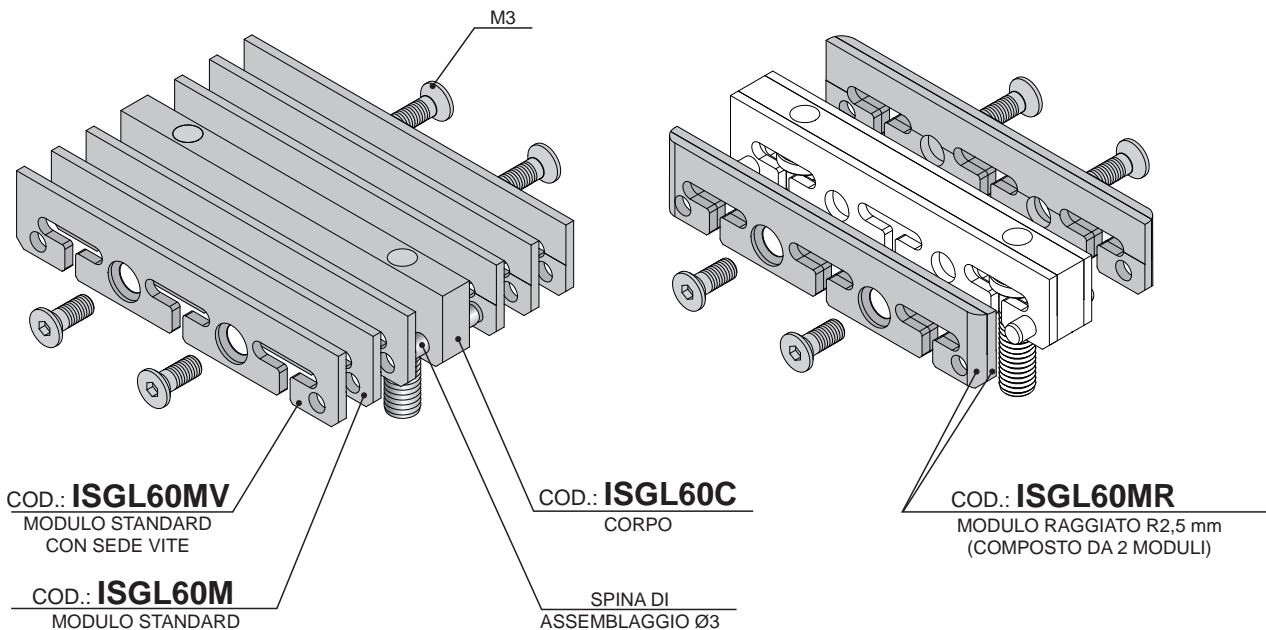
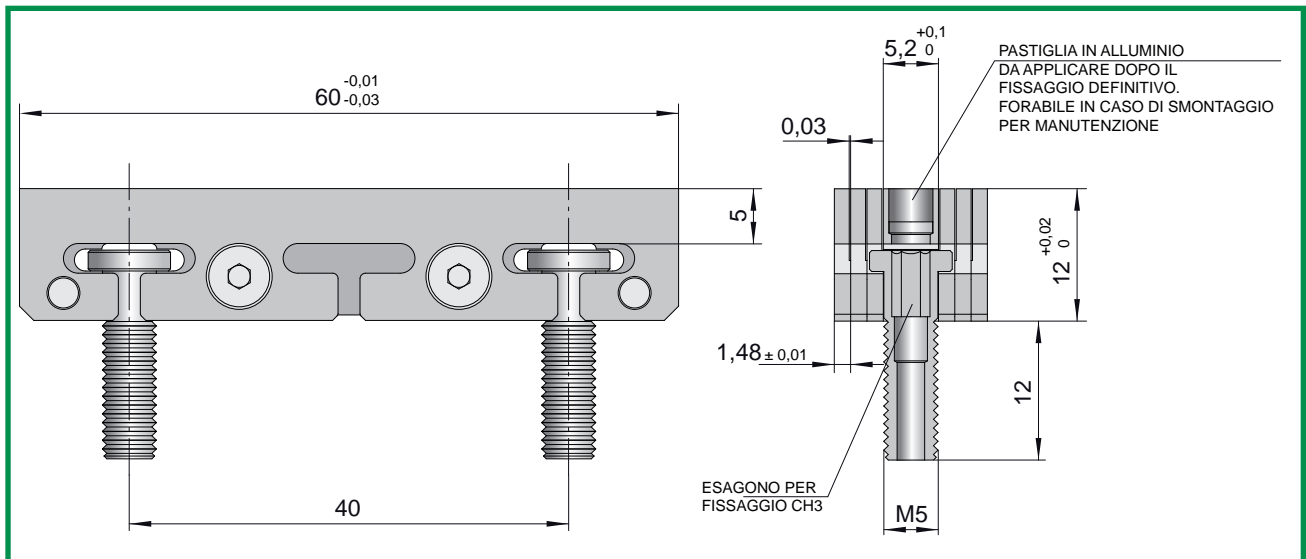


## CARATTERISTICHE

- 1) SISTEMA MODULARE (quindi adattabile agli spazi disponibili);
- 2) FACILITÀ DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO ANTERIORE (grazie alla conformazione della vite di fissaggio che funge anche da estrattore);
- 3) FACILITÀ DI MANUTENZIONE (perchè completamente scomponibile);
- 4) POSSIBILITÀ DI SAGOMATURA;
- 5) INOSSIDABILITÀ;
- 6) DISPONIBILITÀ DI MODULI TERMINALI CON RAGGIO.

# INSERTO SFOGO GAS LAMELLARE

## FISSAGGIO ANTERIORE

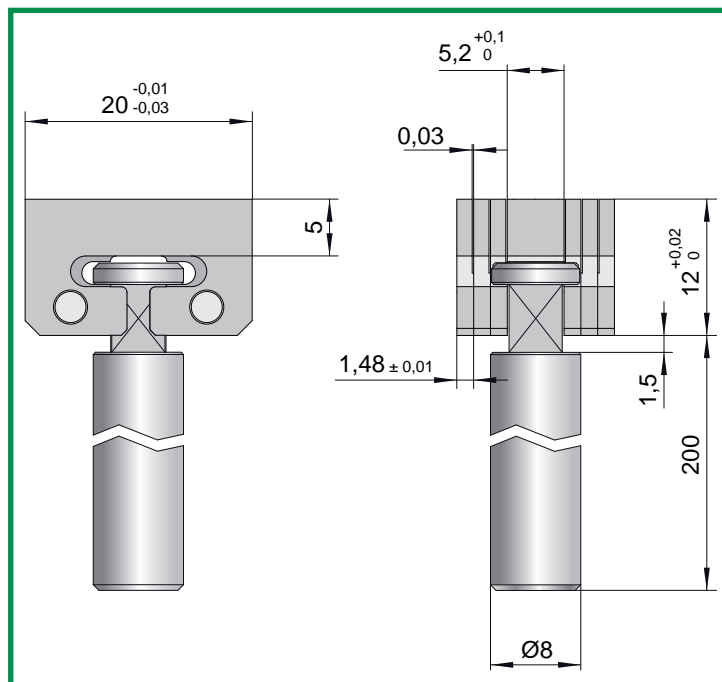


## CARATTERISTICHE

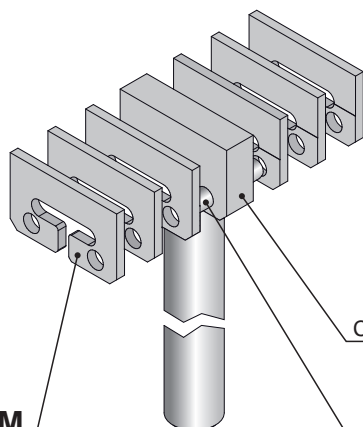
- 1) SISTEMA MODULARE (quindi adattabile agli spazi disponibili);
- 2) FACILITÀ DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO ANTERIORE (grazie alla conformazione della vite di fissaggio che funge anche da estrattore);
- 3) FACILITÀ DI MANUTENZIONE (perchè completamente scomponibile);
- 4) POSSIBILITÀ DI SAGOMATURA;
- 5) INOSSIDABILITÀ;
- 6) DISPONIBILITÀ DI MODULI TERMINALI CON RAGGIO.

# INSERTO SFOGO GAS LAMELLARE

## FISSAGGIO POSTERIORE

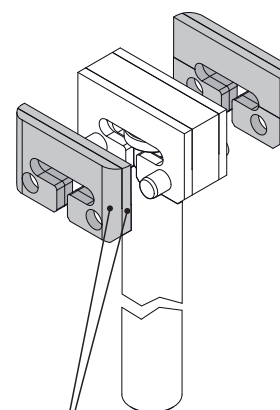


COD.: **ISGL20M**  
MODULO STANDARD



COD.: **ISGL20CP**  
CORPO

SPINA DI  
FISSAGGIO  $\varnothing 3$



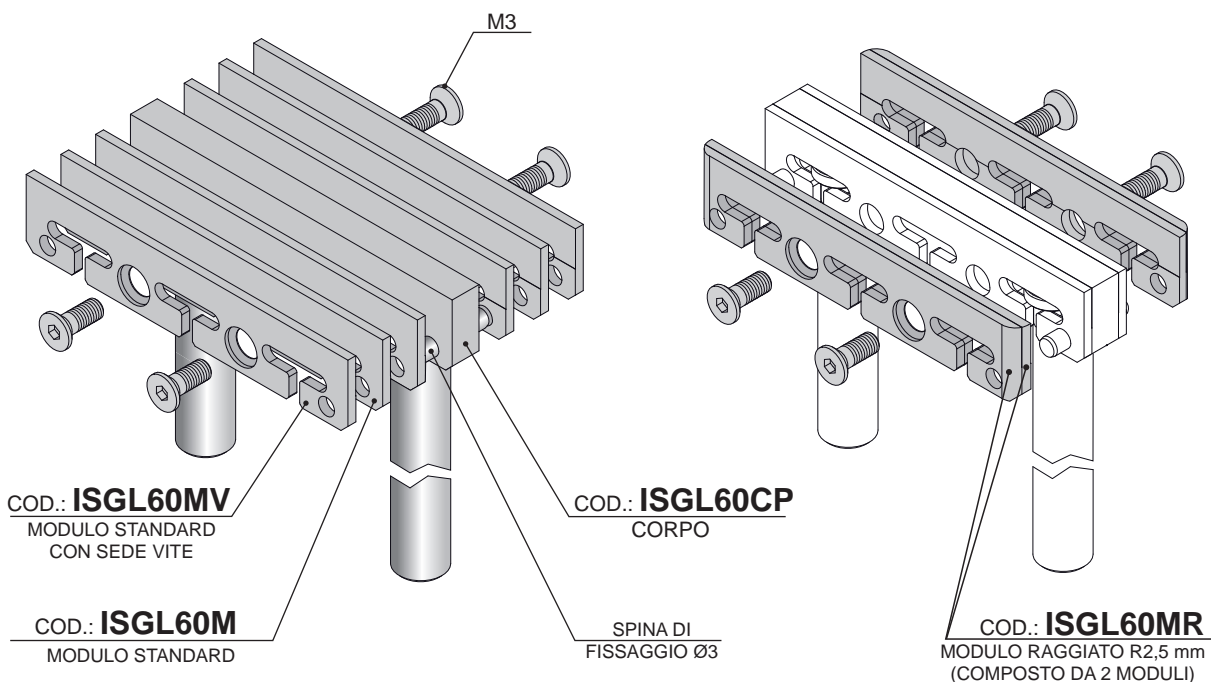
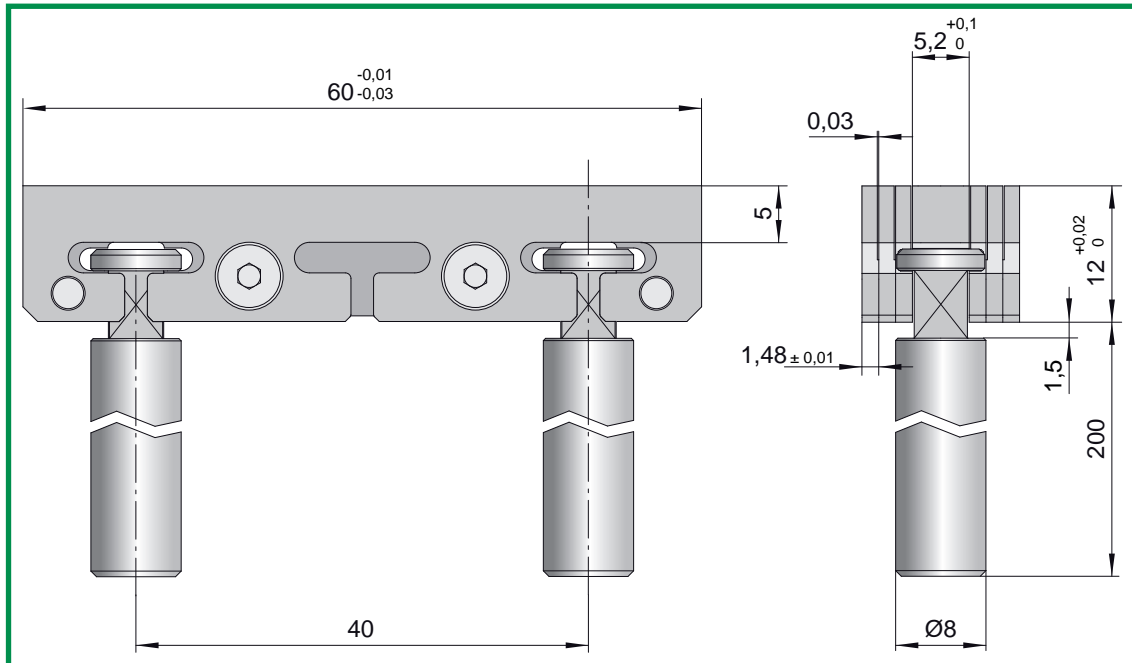
COD.: **ISGL20MR**  
MODULO RAGGIATO R2,5 mm  
(COMPOSTO DA 2 MODULI)

## CARATTERISTICHE

- 1) SISTEMA MODULARE (quindi adattabile agli spazi disponibili);
- 2) FACILITÀ DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO POSTERIORE;
- 3) FACILITÀ DI MANUTENZIONE (perchè completamente scomponibile);
- 4) POSSIBILITÀ DI SAGOMATURA;
- 5) INOSSIDABILITÀ;
- 6) DISPONIBILITÀ DI MODULI TERMINALI CON RAGGIO.

# INSERTO SFOGO GAS LAMELLARE

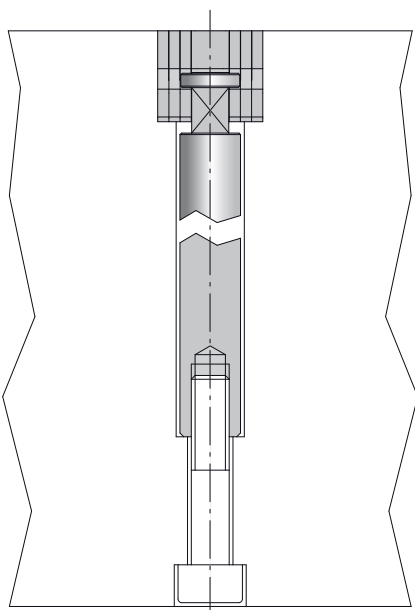
## FISSAGGIO POSTERIORE



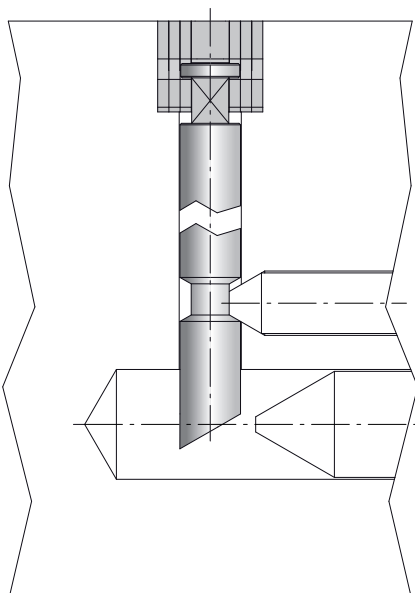
## CARATTERISTICHE

- 1) SISTEMA MODULARE (quindi adattabile agli spazi disponibili);
- 2) FACILITÀ DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO POSTERIORE;
- 3) FACILITÀ DI MANUTENZIONE (perchè completamente scomponibile);
- 4) POSSIBILITÀ DI SAGOMATURA;
- 5) INOSSIDABILITÀ;
- 6) DISPONIBILITÀ DI MODULI TERMINALI CON RAGGIO.

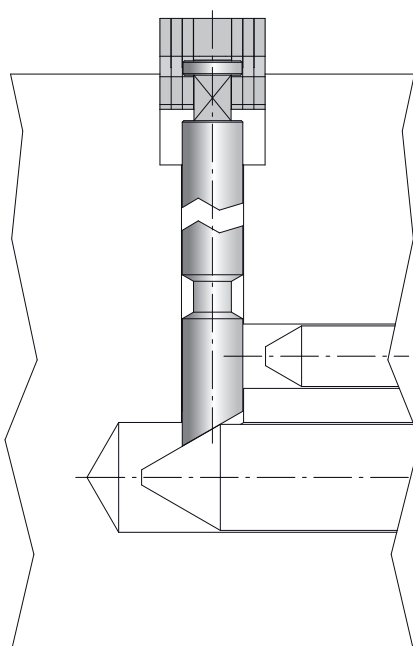
**APPLICAZIONE 1:**  
*Fissaggio posteriore*



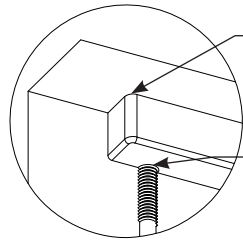
**APPLICAZIONE 2:**  
*Fissaggio e sistema di espulsione laterale*



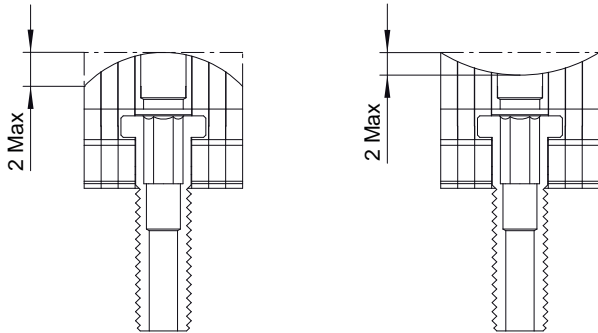
*FASE DI FISSAGGIO*



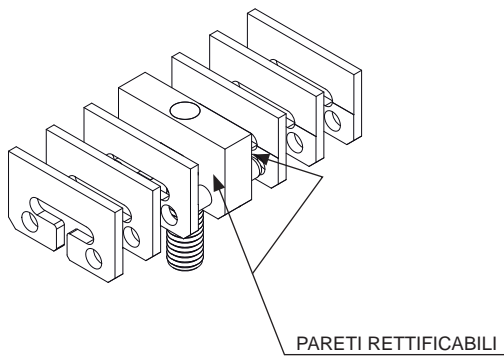
*FASE DI ESTRAZIONE*



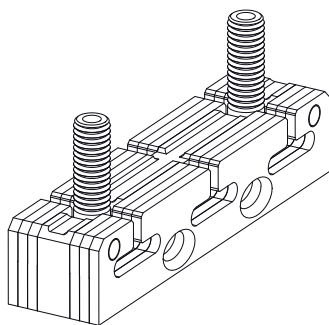
1. Si consiglia che il raggio sugli spigoli della sede non superi i 2,5mm, per evitare di interferire con le spine di assemblaggio dell'inserto sfogo gas.
2. La vite di fissaggio funziona anche come estrattore.



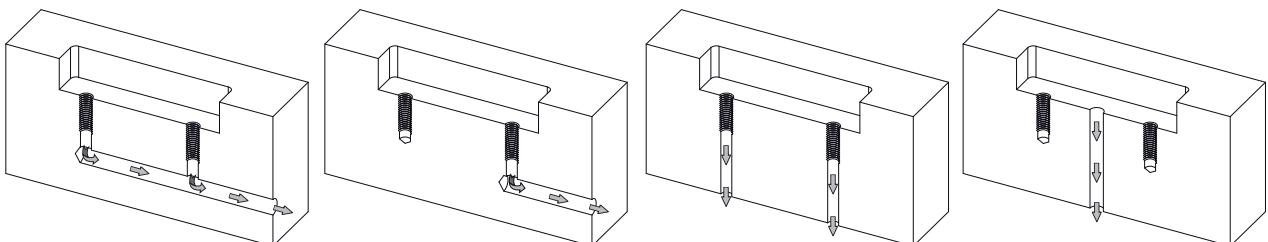
L'inserto sfogo gas può essere lavorato secondo necessità come indicato in figura. Terminata la lavorazione si consiglia di scomporre lo sfogo e pulirlo per garantire il libero passaggio del gas.

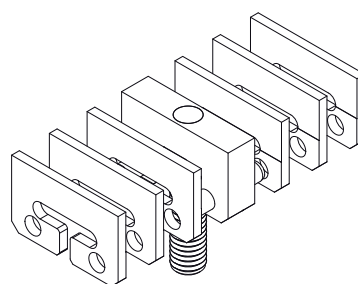
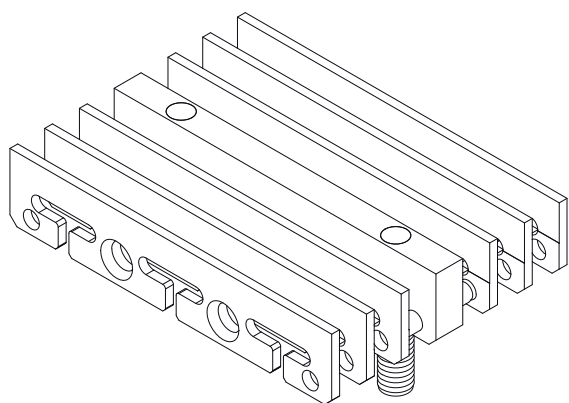


La composizione di più elementi lamellari fa sì che la dimensione dell'inserto assemblato risulti essere la sommatoria di quote tollerate. Per assicurare il corretto inserimento nella cava si consiglia di misurare empiricamente la dimensione dell'inserto assemblato ed eventualmente, se necessario, modificarla rettificando entrambe le pareti dell'inserto centrale.

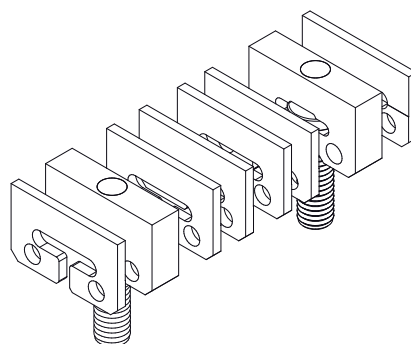
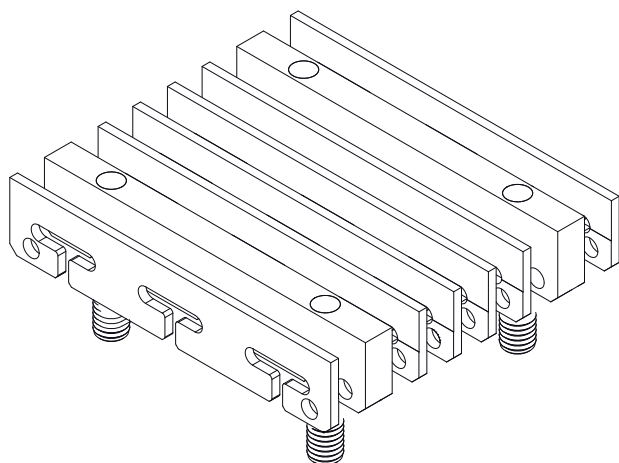


La geometria del sistema modulare fa sì che il gas venga incanalato in un sistema di scarichi totalmente comunicante che confluisce nel punto di evacuazione designato. Grazie a tale caratteristica è possibile affiancare più inserti mantenendo un unico foro di uscita del gas che può essere realizzato in diverse posizioni (*vedi esempi*).





In caso di applicazioni con corpo centrale si consiglia di utilizzare un numero massimo di 10 moduli. La configurazione minima deve essere formata da un corpo e un modulo per lato.



In caso di applicazioni con doppio corpo si consiglia di inserire un numero massimo di 30 moduli. Sarà comunque necessario posizionare almeno un elemento modulare alle estremità dei corpi.

