

8.5 Encastrement rapporté avec cadre standard

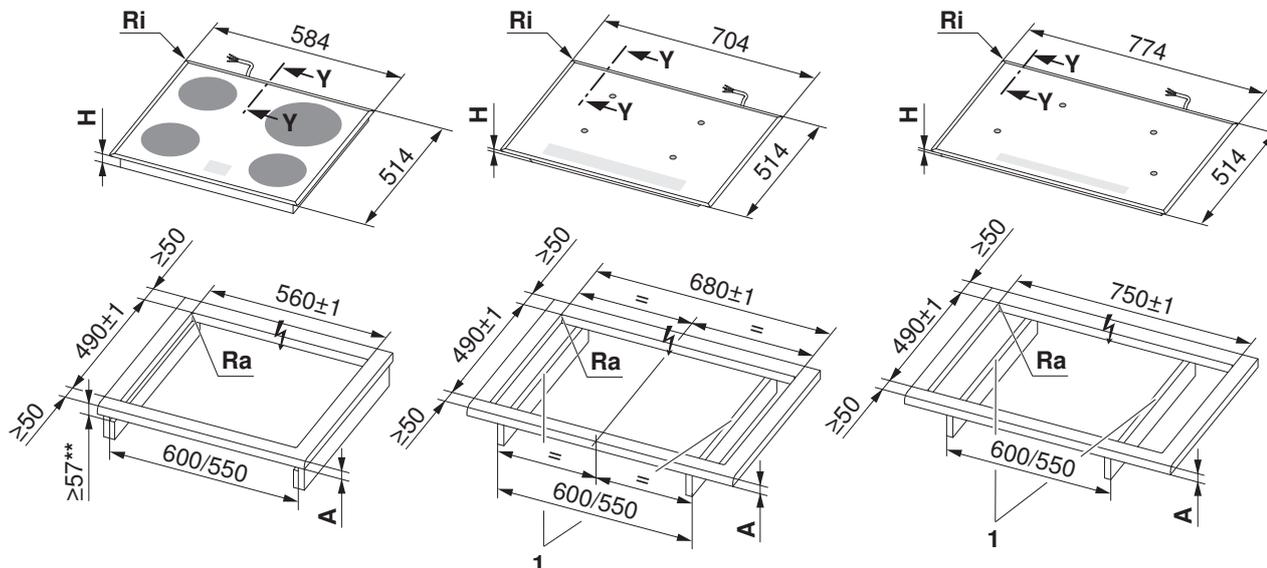


Rayons d'angle de la découpe de préférence ≤ 10 mm.
Rayons d'angle de l'appareil 8 mm

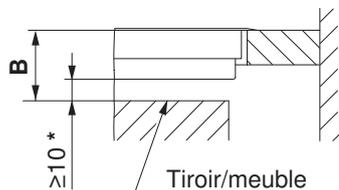
**GK46TIGC, GK46TIMGC,
GK46TIMSC/O, GK47TIMSC/O**

GK46TIMXSC, GK47TIMXSC

GK46TIMASC, GK47TIMASC



Y - Y



* L'espace libre est impératif!

** A découper pour une largeur de niche de 550 mm

1 En cas d'encastrement symétrique, il n'est pas nécessaire de découper les parois latérales.

Type	A au gré du fabricant	B	H	Rayon d'angle Ra/Ri
GK46TIMGC, GK46TIMSC/O, GK46TIMXSC, GK46TIMASC, GK47TIMASC, GK46TIGC	≥ 30 mm	≥ 60 mm	50 mm	10/8 mm
GK47TIMSC/O		$\geq 59,7$ mm	49,7 mm	
GK47TIMXSC		≥ 59 mm	48 mm	

A Epaisseur du plan de travail (en combinaison avec un four installé directement dessous, ne s'applique pas aux petits appareils)

B Dégagement nécessaire pour l'échange en SAV

H Dimension mesurée du bord supérieur du plan de travail au bord inférieur du champ de cuisson (ouverture de ventilation)

Ri Rayons d'angle de l'appareil

Ra Rayons d'angle extérieurs de la découpe