

I

Inserire la spina (1) nel relativo foro presente sulla testata posteriore del cilindro. Inserire le due viti a testa esagonale (2) nei fori corrispondenti alle aperture presenti sulla flangia (3). Dopo questa operazione, inserire la flangia (3) facendo accoppiare la spina (1) con il foro passante presente sulla flangia (3). Ora si possono avvitare a fondo le due viti (4) per bloccare la flangia (3) sul cilindro. A questo proposito vedere la figura 1.

GB

Insert the pin (1) in the hole in the rear cylinder head. Insert the two hex screws (2) in the holes corresponding to the apertures in the flange (3). Fit on the flange (3), inserting the pin (1) in the through hole in the flange (3). Then tighten the two screws (4) to lock the flange (3) onto the cylinder. Refer to figure 1.

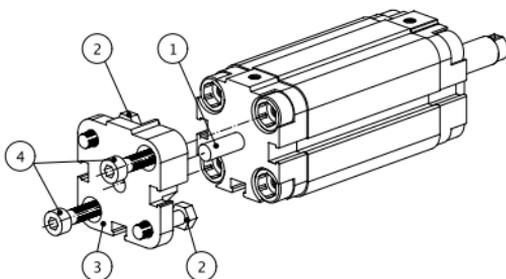


Figura 1 / Figure 1

A questo punto, avvicinare il secondo cilindro con la testata posteriore rivolta verso la flangia appena fissata. Con una idonea chiave, agire sulle due viti a testa esagonale (2) alternandole, in modo da avvitare le stesse sui fori filettati corrispondenti sul cilindro. Procedere in questo modo fino al completo avvitamento delle viti. A questo riguardo vedere figura 2.

Take the second cylinder with the rear head facing you have just fitted. Using a suitable spanner, alternately screw the two hex screws (2) into the threaded holes in the cylinder. Tighten the screws firmly. Refer to figure 2.

NOTA: nell'ultimo tratto di avvitamento bisogna avere cura che la spina (1) si accoppi correttamente con il relativo foro presente sulla testata posteriore del secondo cilindro.

NOTA: during the final stage of assembly, make sure that pin (1) fits properly into the hole in the rear head of the second cylinder.

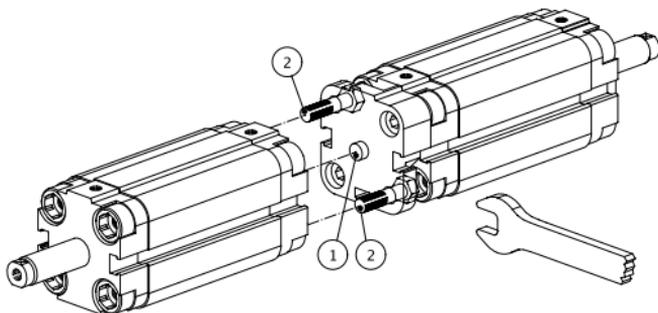


Figura 2 / Figure 2