

English

- 1** Carefully drill 2 x 25mm (1") diameter holes through the bench top at 200mm (7-7/8") centres.

When marking out hole centres, double check dimensions of the breach before drilling.

NOTE: Maximum bench thickness is 35mm (1-3/8").

- 2** Fit Dress Flanges onto the extended tails of the Exposed Breach Assembly.

Feed threaded tails through benchtop.

3 From underneath the bench, fit locknut to each extended tail.

4 Connect HOT and COLD Hoses to extended tails.

CHECK FOR LEAKS!

-
- 1** Taladrar cuidadosamente 2 agujeros de 25mm (1") de diámetro por la mesada a 200mm (7-7/8") entre centros.

Al marcar los centros para los agujeros, comprobar dos veces las dimensiones de la separación antes de taladrar.

NOTA: El espesor máximo de la mesada

-
- 2** Instalar las bridas de terminación sobre los extremos extendidos del ensamblaje para brecha expuesta.
-

Pasar los extremos roscados por la mesada.

3 Desde debajo de la mesada, introducir la contratuerca a cada extremo extendido.

4 Conectar las mangueras de CALIENTE y FRÍO a los extremos extendidos.

¡COMPROBAR QUE NO HAYA FUGAS!

- 1** Percez soigneusement 2 trous de 25 mm (1") de diamètre à travers le plan de travail, à une distance de 200 mm (7-7/8") entre les centres.

Lorsque vous marquez les centres des trous, vérifiez à nouveau les dimensions de l'entraxe avant de percer.

REMARQUE: l'épaisseur maximale du plan de travail est de 35mm (1-3/8").

Français

2 Montez les collerettes d'habillage sur les queues filetées de l'assemblage de la culasse.

Faites passer les queues filetées à travers le plan de travail.

3 Par dessous le plan de travail, placez un écrou de blocage sur chaque queue filetée.

4 Raccordez les tuyaux CHAUD et FROID aux queues filetées.

VÉRIFIEZ L'ÉTANCHÉITÉ!
