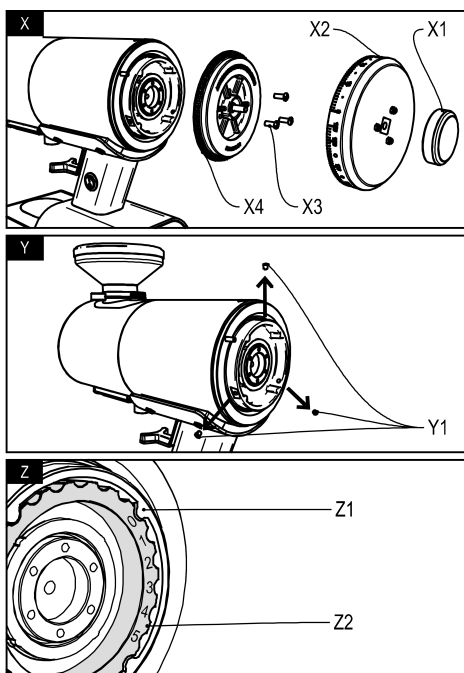


ALLEGATO / ANNEX



X1- blocco calibrazione
X2- ghiera di regolazione
X3- viti per ghiera dentata interna
X4- ghiera dentata interna
Y1- pressori a sfera
Z1- sporgenza riferimento per guarnizione regolazione
Z2- guarnizione regolazione

8.2. Conversione a Stepless

E' possibile rimuovere gli scatti della regolazione per renderla Stepless.

Ad apparecchio spento e pulito rimuovere il blocco della calibrazione ruotandolo in senso antiorario. Estrarre quindi la ghiera di regolazione esterna e rimuoverla. Dopo aver svitato le relative viti rimuovere la ghiera dentata interna [Figura X].

Rimuovere i 3 pressori a sfera spingendoli dall'interno verso l'esterno utilizzando come utensile un bastoncino sottile [Figura Y].

E' possibile personalizzare la resistenza offerta dalla regolazione, per evitare ad esempio spostamenti accidentali e non desiderati della ghiera. Posizionare quindi la guarnizione della regolazione, considerando la sporgenza di riferimento, in corrispondenza del numero desiderato da 0 a 5, dove: lo 0 corrisponde ad una resistenza nulla ed il 5 alla resistenza massima. Si consiglia di aumentare la resistenza gradualmente [Figura Z].

Riassemblare la ghiera dentata fissandola con le relative viti e procedere all'azzeramento della ghiera di regolazione.

X1-calibration block
X2- grinding adjustment disk
X3- screws for inner gear
X4- inner gear
Y1- spring plungers
Z1- reference protrusion for adjustment gasket
Z2- adjustment gasket

8.2. Stepped to Stepless conversion

It is possible to remove the adjustment disk steps to achieve a stepless adjustment.

Make sure the grinder is clean and switched off. Remove the calibration block by turning it counterclockwise. Then remove the adjustment disk by pulling it. After unscrewing the three fixing screws, remove the inner gear [Figure X].

Remove the three spring plungers pushing them out from the inside, using a tool like a thin stick [Figure Y].

In order to avoid accidental and not desired movements of the grinding adjustment disk, it is possible to customize the strength of the adjustment. Place the adjustment gasket, looking at the reference protrusion, at the desired number from 0 to 5, where: 0 corresponds to null strength and 5 to maximum strength. It is advisable to increase the strength gradually [Figure Z].

Reposition the inner gear and fix it with relevant screws. Then proceed to the grinding adjustment disk zeroing.