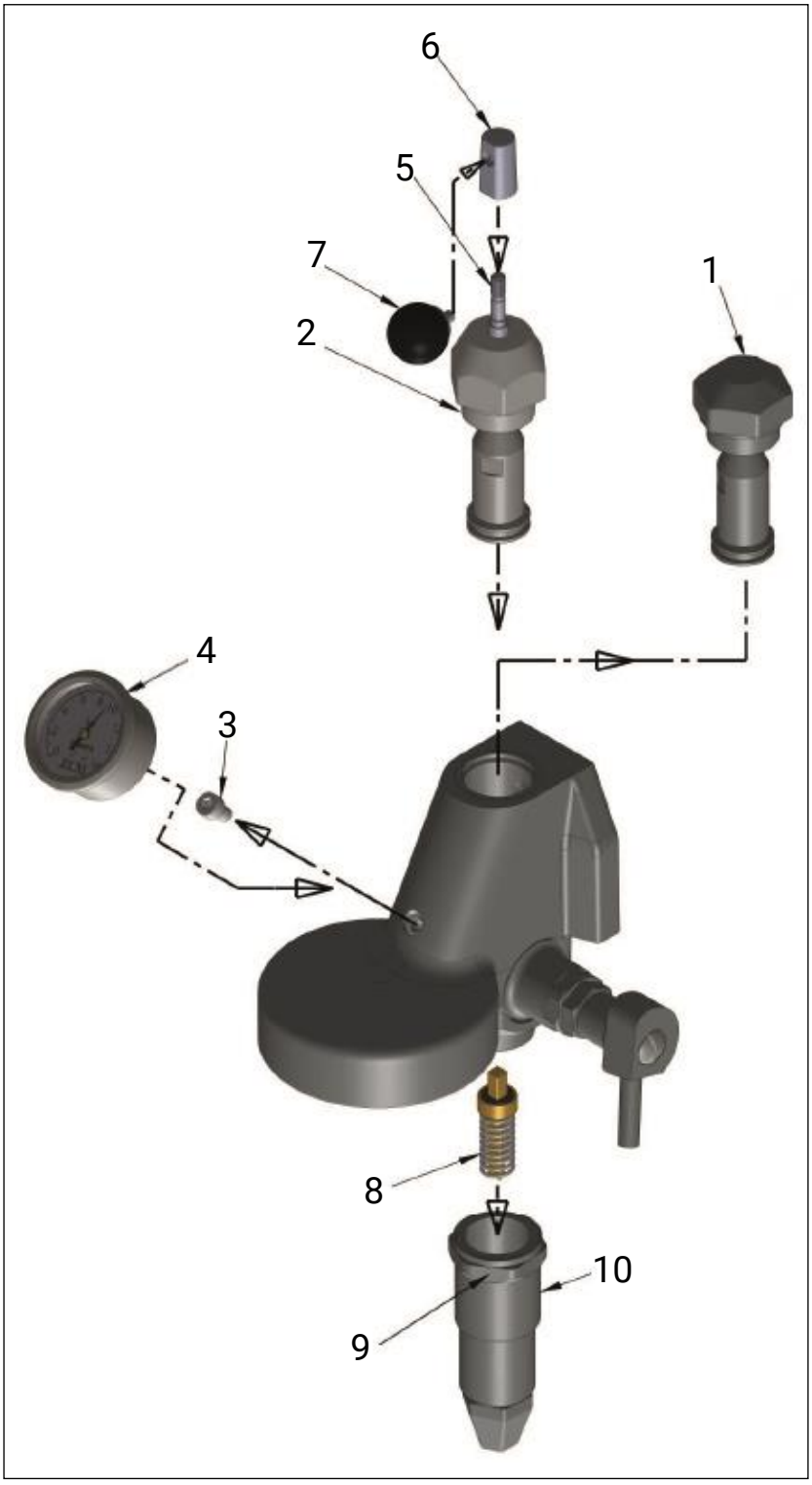
E61 Durchfluss-Profil-Ventil P1061: Montageanleitung

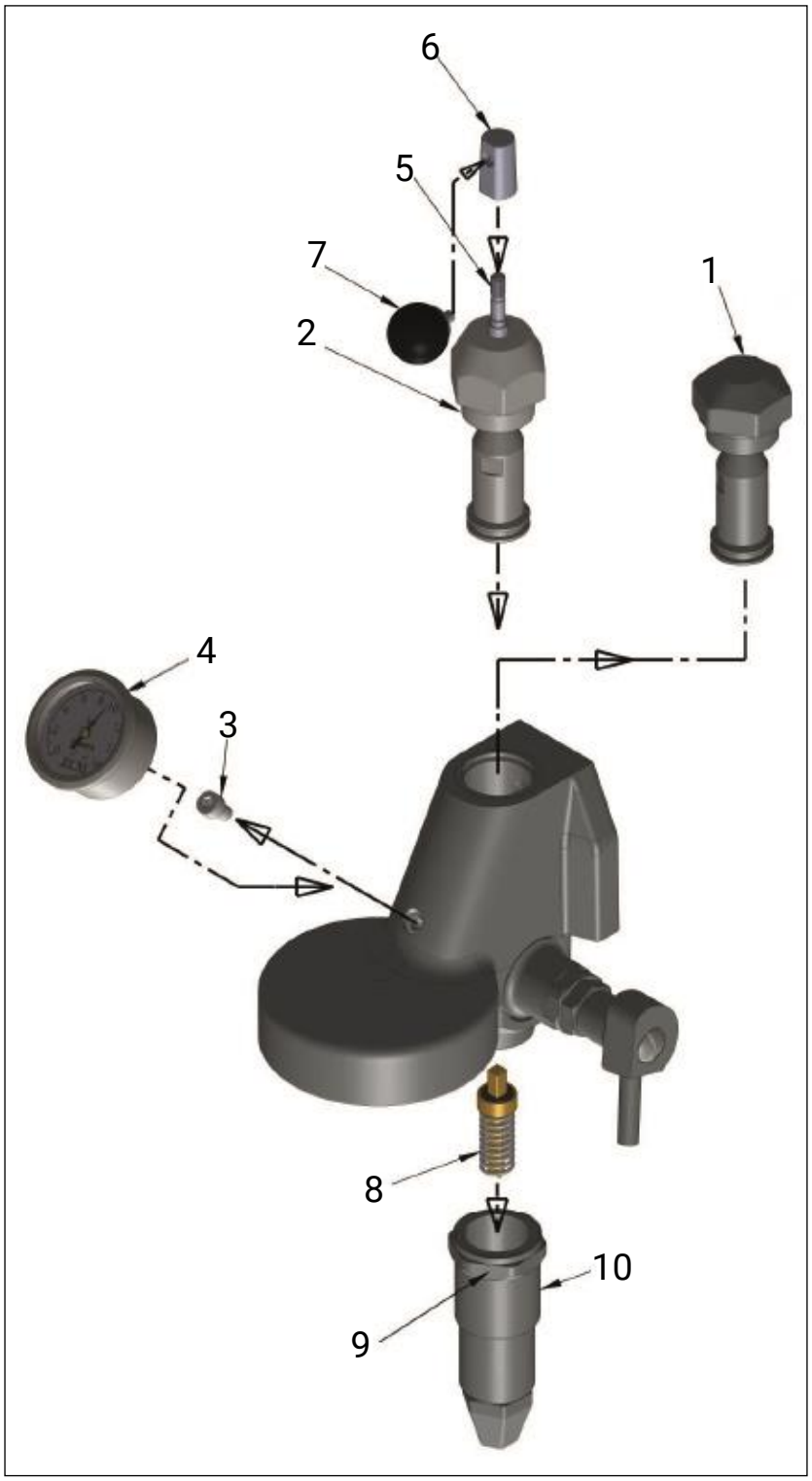
Wichtig: Lassen Sie Ihre Maschine vor der Montage abkühlen und ziehen Sie den Netzstecker!



1. Schrauben Sie die Edelstahlglocke mit einem Gabelschlüssel 36 mm ab. **Vorsicht:** Achten Sie darauf, Kratzer zu vermeiden.
2. Schrauben Sie das neue Durchfluss Profil Ventil P1025 an die Position der Edelstahlglocke.
3. Entfernen Sie die Schraube mit einem Innensechskantschlüssel 5 mm.
4. Montieren Sie das Manometer P1027 dort, wo die Sechskantschraube eingesetzt wurde. Hierfür muss die Teflon-Dichtung der Schraube verwendet werden. Es wird empfohlen, auch eine FDA zugelassene Gewindedichtung zu verwenden.
   Vorsicht: Befestigen Sie das Manometer nicht zu fest, um eine Beschädigung des Gewindes zu vermeiden.
5. Schließen Sie das Ventil, indem Sie die Schraube vollständig im Uhrzeigersinn drehen.
6. Drechen Sie die Buchse, die in die gewünschte Richtung für die geschlossene Position zeigt, auf die Spindel.
7. Schrauben Sie den Kugelgriff ein und ziehen Sie ihn von Hand fest.
8. Schrauben Sie den Vorbrühzylinder an der unteren Brühgruppe mit einem Gabelschlüssel 36 mm ab.
9. Tauschen Sie die Feder gegen die gelieferte Feder P1029 aus
10. Setzen Sie die Ventilspindel in den Vorbrühzylinder ein und montieren Sie sie wieder an die untere Brühgruppe.

E61 Flow Profile Valve P1061: Assembly instructions

Important note: Unplug your machine from the power supply and let it cool down before assembling the ECM E61 FLOW PROFILE VALVE.



1. Unscrew the mushroom with an open-end wrench sized 36 mm across flats.
   Caution:
   Be careful to avoid scratches!
2. Screw the new profiling valve P1025 in, at the position of the Mushroom.
3. Unscrew the screw with a 5 mm hex key.
4. Mount the pressure gauge P1027 where the hex key screw was inserted. The Teflon seal of the screw has to be reused. It is recommended to use FDA-approved thread sealing too.
   Caution:
   Do not fasten the gauge to tight, to avoid damaging to the thread.
5. Close the valve by rotating the bolt clockwise completely.
6. Place the bushing to point in the desired direction for the closed position onto the spindle.
7. Screw the ball grip in and tighten it.
8. Unscrew the prebrew-cylinder at the lower brew group with an open-end wrench sized 36 mm
9. Exchange the spring to the supplied P1029-spring
10. Insert the valve spindle in the prebrew-cylinder and reassemble it to the lower brew group.