



**No. 759**

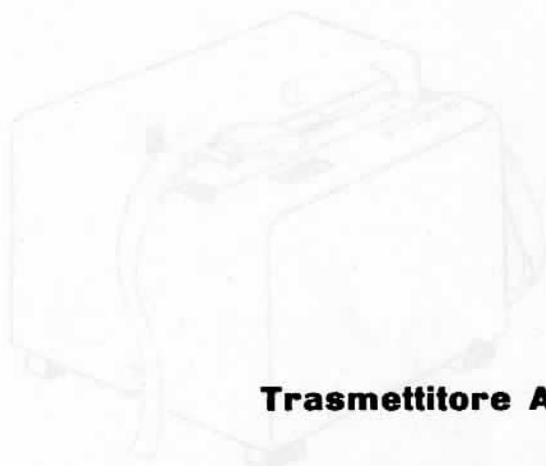
English version annexed

**Trasmittitore Automatico di zona**  
**T2-TA 10**

**Regolazioni e Lubrificazione**

**Olivetti Telescriventi**

No 759



**Trasmittitore Automatico di zona  
T2 - TA 10**

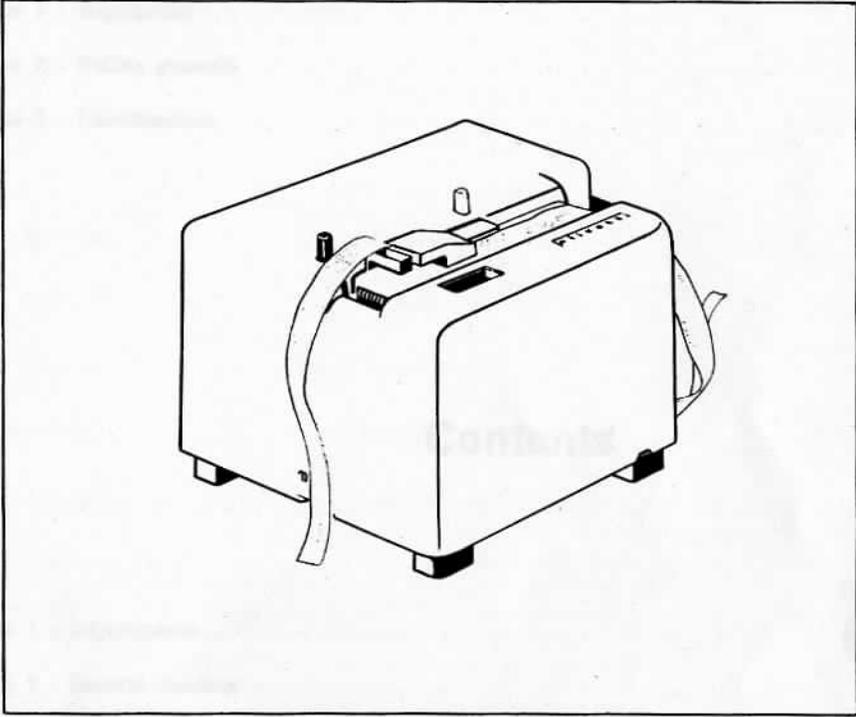
**Automatic Tape Transmitter  
T2 - TA 10**

**Regolazioni e Lubrificazione  
Adjustments & Lubrication**

Ed. Marzo 1964

**Ristampa**

Index



T2-TA 10



## Alfabeto No. 2 a codice di 5 unità del CCITT 5-Unit CCITT Alphabet No. 2

	LTRS	CFRS	Imp.					
			5	4	3	2	1	
1	A	—				•	•	•
2	B	?	•	•		•		•
3	C	:		•	•	•	•	•
4	D	+	•			•		•
5	E	3				•		•
6	F	°	•	•		•		•
7	G	%	•	•		•		•
8	H		•		•	•		•
9	I	8			•	•		•
10	J	∩	•	•		•		•
11	K	(	•	•		•		•
12	L	)	•			•		•
13	M	.	•	•		•		•
14	N	,	•	•		•		•
15	O	9	•	•		•		•
16	P	0	•		•	•		•
17	Q	1	•	•		•		•
18	R	4	•			•		•
19	S	'		•	•	•		•
20	T	5	•			•		•
21	U	7			•	•		•
22	V	=	•	•		•		•
23	W	2	•			•		•
24	X	/	•	•		•		•
25	Y	6	•			•		•
26	Z	+	•			•		•
27	<		•			•		•
28	≡					•		•
29	LTRS		•	•	•	•	•	•
30	CFRS		•	•	•	•	•	•
31	ESP				•			•
32	*				•			•



- |   |                         |
|---|-------------------------|
| LTRS = Lettere                          | Letters                 |
| CFRS = Cifre                            | Figures                 |
| < = Ritorno carrello                    | Carriage Return         |
| ≡ = Interlinea                          | Line Feed               |
| ESP = Spazio                            | Space                   |
| ⊕ = Chi è?                              | WRU †                   |
| ∩ = Campanello                          | Bell                    |
| * = Non utilizzato                      | Not used                |
| ◐ = Foro - Impulso di RIPOSO            | Hole - MARKING impulse  |
| ◑ = Assenza di foro - Impulso di LAVORO | Blank - SPACING impulse |
| ◒ = Foro di trascinamento               | Feeding hole            |

## Regolazioni

### Capitolo 1

Fig.

#### 1 — Regolazione assiale del tamburo d'avanzamento (fig. 1)

1 Si metta nella scanalatura della piastra superiore un pezzo di zona perforata col segnale Lettere (cinque fori) e si faccia imboccare il pernetto del tamburo nel foro di trascinamento. Si controlli che i pernetti tastatori siano, per quanto possibile, assialmente centrati rispetto ai fori. Si regoli, agendo sui due supporti conici, l'imperniatura dell'albero del tamburo di trascinamento. L'albero deve essere libero ma senza giuoco.

#### 2 — Regolazione della posizione del tamburo d'avanzamento (fig. 1)

Si rimetta nella scanalatura della piastra superiore un pezzo di zona col segnale Lettere e si controlli che il pernetto verticale del tamburo T2-G-Q 72 imbrochi il rispettivo foro di trascinamento nella condizione indicata nella fig. 1, ossia che si trovi appoggiato all'orlo di trascinamento.

Se tale condizione non fosse realizzata, si regoli l'eccentrico T2-P 21 del rullino di posizione T2-G-P 20 della ruota dentata, che è solidale al tamburo T2-G-Q 72.

#### 3 — Regolazione dell'avanzamento (fig. 2)

2 Si regoli la posizione dell'arpione dopo aver effettuata la registrazione assiale e di posizione del tamburo T2-G-Q-172. Si metta la macchina a riposo e si agisca

Fig.

sull'eccentrico T2-X-83 in modo da ottenere una luce di 0,4 mm. fra la punta dell'arpione ed il piano orizzontale del dente. Si spinga quindi l'arpione contro la piastra T2-Q 24 e si verifichi che il giuoco fra il dorso dell'arpione e la faccia inclinata del dente sia di 0,4 mm.; si regoli spostando la piastra T2-Q 24 che è munita di fori asolati.

Per verificare la regolazione, si giri a mano il motore e si controlli che, durante la corsa di sollevamento dell'arpione T2-Q 23, la ruota dentata T2-G-Q 72 rimanga perfettamente immobile.

#### 4 — Contatti di emissione (fig. 3-4-5-6-7)

(a) Allentare a frizione la manovella T2-GF-59 (fig. 4).  
(b) Controllare che la distanza fra le molle, non appoggiate ai contatti fissi, e la leva mobile (fig. 3) non superi 0,05 mm.

Per effettuare la regolazione, smontare la leva mobile togliendo le due viti 120308 (fig. 4), quindi piegare opportunamente le molle con le pinze.

Rimontare la leva mobile curando che i contatti C (fig. 3), i quali hanno diametro maggiore, siano in allineamento con quelli delle viti T2-C-F 50 e li coprano completamente. Il supporto T2-F 51 della leva mobile (fig. 4) ha a tale scopo i fori asolati e può essere spostato nella direzione indicata dalla doppia freccia.

Fig.

5 (c) Allentare a frizione le viti 120307 (fig. 5) e girare i contatti T2-G-F 50 in modo da flettere completamente le molle e bloccare il contatto mobile in posizione centrata. Non fidarsi della valutazione ad occhio e controllare la centratura con un riferimento, per es. un calibro.

(d) Centrare il rullino di posizione sulla leva mobile (fig. 5) agendo sull'eccentrico T2-F 111.

Per questa regolazione, che non è definitiva, è sufficiente l'apprezzamento ad occhio.

6 (e) Sganciare l'innesto e ruotare a mano il motore finché le appendici di due leve di emissione T2-G-F 318/Q adiacenti (fig. 6, scegliere due leve centrali) muovendosi una in salita ed una in discesa, tocchino contemporaneamente il telaio T2-G-F 26.

Per accertare quest'ultima condizione, spostare a mano il telaio nel senso della freccia, ed osservare che si muovano *entrambe* le leve.

Controllare la piena libertà del telaio.

5 (f) Fissare la manovella T2-G-F 59 (fig. 5) in posizione centrata rispetto al contatto T2-E-F 54 che già trovatisi al centro (vedi punto c); controllare la centratura con una sonda. Questa operazione viene molto facilitata se il morsetto della manovella T2-G-F 59 è opportunamente stretto a frizione.

7 (g) Appoggiare un cacciavite nel punto e nella direzione indicati dalla freccia A (fig. 7), onde aiutare il rullino di posizione a mantenere flessa la molla, e svitare il contatto T2-G-F 50 di destra fino a ridurre la luce L a  $0,05 \div 0,1$  mm.

Eeguire la medesima regolazione per il contatto sinistro, invertendo le manovre descritte.

5 Bloccare le viti 120307 (fig. 5) accertandosi che le viti T2-G-F 50 non possano più girare.

(h) Perfezionare il centraggio del rullino di posizione che era già stato effettuato in modo approssimato al punto (d).

Il rullino è correttamente centrato quando, spostando a mano il contatto mobile, il braccio del rullino appare immobile.

7 Registrare eventualmente agendo sull'eccentrico T2-F 111 (fig. 7).

(i) Misurare per mezzo di un dinamometro la forza necessaria a far scattare il contatto mobile da una parte all'altra. Se le regolazioni precedenti sono state ben eseguite tale forza deve essere uguale sui due lati. Portarla ad un valore compreso fra 60 ed 80 gr. regolando la pressione della molla T2-F 65 (fig. 7) nel modo seguente:

- allentare il dado 138261;
- girare col cacciavite il perno portamolla T2-F 115 in modo da ottenere la pressione desiderata;
- bloccare il dado 138261.

Una regolazione più accurata della molla T2-F 65, avente lo scopo di ridurre al minimo la distorsione in emissione, dovrà essere effettuata in seguito controllando l'emissione al distorsiometro od all'oscilloscopio.

#### 5 — Deviatore (fig. 8-9)

Per regolare il deviatore si eseguono le seguenti operazioni:

- (a) - si porti la macchina a riposo;
- (b) - si allenti a frizione il morsetto della manovella del deviatore T2-G-Q 40 (fig. 8) e lo si allontani dalla leva del contatto mobile T2-E-F 54; si sganci la molla B di richiamo del contatto mobile T2-E-F 54;
- (c) - si allentino sui due lati le viti A e si centri il contatto mobile rispetto ai due contatti fissi T2-G-F 50, agendo su questi ultimi, in modo da stabilire una luce di 0,2 mm. su entrambi i lati, come indicato in Tav. 8;
- (d) - si blocchino a fondo le viti A e si riagganci la molla di richiamo;
- (e) - si abbassi la manovella T2-G-Q 40 (fig. 9) in modo che la pressione del suo piego fletta la molla a balestra e chiuda sicuramente il contatto di destra; quindi si blocchi il suo morsetto;
- (f) - si verifichi che abbassando il pulsante bianco, la leva del contatto mobile T2-E-F 54 *passi di scatto* dal contatto di destra a quello di sinistra. Eventualmente si ritocchi la posizione della manovella T2-G-Q 40.

#### 6 — Blocco del ritardatore (fig. 10)

- (a) - si allenti a frizione il morsetto della manovella T2-G-Q 33;
- (b) - si sganci la macchina e si giri a mano il motore fino a fare sollevare al massimo la coda della leva T2-E-Q 322;
- (c) - si faccia arrestare il piego della manovella T2-G-Q 33 sul piano inclinato della leva T2-E-Q 322;
- (d) - si serri il morsetto della manovella T2-G-Q 33.

#### 7 — Pulsante bianco d'avviamento

Abbassando il pulsante bianco, la leva di comando deve sicuramente chiudere l'interruttore d'avviamento del motore. Si modifichi eventualmente la posizione dell'interruttore, spostando la squadretta-supporto con la quale l'interruttore è fissato sul basamento. Durante il funzionamento, i contatti dell'interruttore non devono scintillare.

#### 8 — Manovella di sollevamento del premi-zona (fig. 11)

Mantenere la leva T2-Q-17 a riposo e stabilire una luce A agendo sulla manovella T2-G-Q-16.

Fig.

8

9

10

11

## Capitolo 2

# Pulizia generale

### (A) - Pulizia degli organi meccanici

La spolveratura e la pulizia vanno eseguite con pennelli o stracci non soggetti a sfilacciamento. Per le parti meno accessibili è consigliabile l'impiego di aria fornita da soffietto o da getto compresso. Per la

pulizia delle parti verniciate sarà bene usare stracci molto morbidi o pelle scamosciata. Si curi particolarmente la pulizia del quadro di trasmissione.

### (B) - Pulizia dei contatti elettrici di tungsteno

Le facce dei contatti elettrici del trasmettitore, del deviatore e del regolatore di velocità del motore, devono essere lisce, pulite ed assicurare una buona superficie di contatto. Le eventuali corrosioni ed il loro consumo ineguale vanno eliminati livellando i

piani con carta abrasiva finissima. Prima dell'operazione è bene togliere la corrente dalla macchina. Per i motori alimentati con corrente continua è opportuno invertire la polarità ogni 5 o 6 giorni per evitare la formazione di crateri su uno dei contatti del regolatore di velocità.

### (C) - Pulizia del motore

Ispezionare, attraverso l'apposita feritoia, lo stato di conservazione del collettore e, se del caso, pulirlo con gli speciali preparati oppure con alcool, evitando l'impiego di abrasivi.

Assicurarsi che le spazzole scorrano liberamente nella loro sede e poggino con tutta la loro superficie sul collettore; vanno sostituite prima del loro consumo

totale, allo scopo di evitare che una deficienza di pressione da parte delle molle provochi un eccessivo scintillio che, oltre a danneggiare il collettore, diminuisce anche la potenza resa del motore.

Nel primo periodo di funzionamento di spazzole nuove, si pulisca più frequentemente il collettore con i liquidi speciali o con alcool.

## Capitolo 3

## Lubrificazione

La massima prestazione del Trasmettitore è ottenuta fornendo a ciascun organo, con la frequenza necessaria, la lubrificazione appropriata alle sollecitazioni cui è sottoposto. I punti da lubrificare, la frequenza dell'applicazione ed il tipo di lubrificante da impiegare, sono dettagliatamente indicati nelle tavole.

La frequenza di lubrificazione dipende essenzialmente dalle condizioni ambientali e dal clima della località in cui l'apparecchio è installato. Gli intervalli indicati devono ritenersi come periodi medi; lubrificare più frequentemente nei climi caldi e negli ambienti umidi o polverosi.

## Lubrificanti e frequenza di lubrificazione

(Figg. 12 - 13 - 14 - 15)

**Lubrificante N. 1** - Olivetti: olio ST 185 - fornibile in recipienti da 250, 500, 1000 gr. È un olio fluido a base naftenica adatto anche per le basse temperature. Va impiegato per tutti gli organi sottoposti a carichi limitati.

**Frequenza:** lubrificare ogni 1000 ore di funzionamento, oppure ogni 6 mesi:

- i punti indicati col segno
- tutte le articolazioni;
- sedi di rotazione e di scorrimento;
- boccole;
- supporti;
- perni;
- molle, ecc.

**Lubrificante N. 2** - Olivetti: grasso ST 186 - fornibile in recipienti da 2<sup>1</sup>/<sub>2</sub> once (ca. 75 gr.). È un grasso sodico-calcico con punto di gocciolamento superiore ai 160° integrato con additivi idrorepellenti. È fortemente aderente e non viene eliminato né dalla pressione né dalla forza centrifuga; resiste alle basse temperature.

**Frequenza:** lubrificare ogni 1000 ore di funzionamento, oppure ogni 6 mesi:

- i punti indicati col segno
- ingranaggi;
- cuscinetti a sfere.

**Lubrificante N. 3** - Olivetti: grasso ST 1085 - fornibile in tubetti da 2 once (ca. 55 gr.). È una miscela di

olio minerale e bisolfuro di molibdeno. Non contiene grafite e non deve essere sostituito da un prodotto grafite. È indicato esclusivamente per le parti sottoposte a scorrimento sotto forte pressione. La sua efficacia è di lunga durata. Va applicato su superfici pulite e non preventivamente lubrificate con altro materiale.

**Frequenza:** lubrificare ogni 3000 ore di funzionamento, oppure ogni due anni:

- i punti indicati col segno
- l'albero interno delle camme.

## Revisione generale

In occasione della revisione generale si raccomanda di rinnovare radicalmente la lubrificazione dopo aver

lavato gli organi con un solvente: tricloroetilene, benzina o benzolo.

# Adjustments

## Chapter 1

Fig.

### 1 — Axial Adjustment of the Tape Feed Drum (Fig. 1)

- 1 Insert a strip of tape, perforated with the Letters code (5 holes) into the groove of the upper plate, and get a drum pin to enter a feed hole. Make sure that the peckers are, as far as possible, axially centered in line with the holes. Adjust the two conical bearings about which the feed drum shaft is pivoted. Care should be taken that the shaft is free, though having no play.

### 2 — Pitch Adjustment of the Feed Drum (Fig. 1)

Insert a strip of tape perforated with the Letters codes into the groove of the upper plate so that the peckers are at the centre of the holes. Hold the tape firmly and check that the vertical pin of drum T2-C-Q 72 engages its feed hole in the position shown on figure 1, i. e., resting on the feeding edge.

If this condition is not met, then adjust eccentric T2-P 21 of jockey roller T2-G-P 20 of the ratchet wheel which is solidly connected to drum T2-G-Q 72.

### 3 — Feed Adjustment (Fig. 2)

- 2 Adjust the position of the feed pawl after having performed feed drum T2-G-Q 72 axial and pitch adjustments. Set the unit at rest and turn eccentric

Fig.

screw T2-X 83 just to leave a .016 in. (0,4 mm.) clearance between the tip of the feed pawl and the horizontal plane of the tooth. Press feed pawl against plate T2-Q 24, and make sure that there is a .016 in. (0,4 mm.) clearance between the back of the feed pawl and the slope of the tooth. Adjust by moving slot-hole plate T2-Q 24.

In order to verify this adjustment, turn the unit by hand and check that during the upward movement of feed pawl T2-Q 23, ratchet wheel T2-G-Q 72 keeps perfectly stationary.

### 4 — Send contacts (Figs 3, 4, 5, 6, 7)

- (a) Slacken send arm T2-GF-59 (Fig. 4).
- (b) Check that the distance between contact springs, not resting on stationary contacts, and the contact tongue (Fig. 3) does not exceed .002 in. (0,05 mm.). To perform this adjustment, first remove the contact tongue by backing out the two screws 120308 (Fig. 4); next, bend suitably the contact springs by means of pliers.

Re-install the contact tongue, making sure that contacts C (Fig. 3), which have a larger diameter, are aligned with — and fully cover — contact screw T2-GF-50. At this end, tongue support T2-F 51 (Fig. 4) is provided with slotted holes and can be moved in the direction shown by the double arrow.

4

3

4

Fig.

5 (c) Slacken screws 120307 (Fig. 5) and turn contact screws T2-G-F 50 to bend completely the contact springs and lock the tongue in central position. Go over a visual check: use a proper gauge to check centering.

(d) Center the positioning roller on the tongue tip (Fig. 5) by suitably turning eccentric screw T2-F 111. Since this is not a final adjustment, visual judgement is sufficient.

6 (e) Trip the clutch; turn motor by hand until the extensions of two adjacent combination levers T2-G-F 318/Q (see Fig. 6: rake two central levers) touch simultaneously contact levers bracket T2-G-F 26 while one is moving upwards and one is moving downwards. In order to check this last mentioned condition, move the bracket by hand and see that the two combination levers move at the same time.

Check that the bracket is completely free.

5 (f) Fix send arm T2-G-F 59 (Fig. 5) in a position centered with respect to contact tongue T2-E-F 54 which is already placed in a central position (see point c): check centering with a gauge. This operation will be much easier to perform if the clamp of arm T2-G-F 59 is not fastened too tightly.

7 (g) Place a screwdriver in the point and in the direction shown by arrow A (Fig. 7) to help the positioning roller in keeping the contact spring deflected, and unscrew right contact T2-G-F 50 until clearance L is reduced to .002-.004 in. (0,05-0,1 mm.).

Now repeat the same arrangement on the other side to adjust the left contact.

5 Tighten screws 120307 (Fig. 5) and make sure that screw contacts T2-G-F 50 are duly locked.

(h) Proceed with a better centering of positioning roller to improve the rough adjustment performed in point (d). The roller is correctly centered when, by manually displacing the contact tongue, the roller lever appears motionless.

7 If necessary, adjust by eccentric screw T2-F 111 (Fig. 7).

(i) By means of a dynamometer (scale), measure the force required to snap the contact tongue from one end to the other. If all the previous adjustments were performed properly, the above mentioned force must be identical at both ends.

Such force must range within 60 and 80 grams: if this is not met, adjust the pressure of spring T2-F 65 (Fig. 7) as follows:

- slacken nut 138261;
- with the screwdriver, turn spring holder pin T2-F 115 so as to obtain the desired pressure;
- re-lock nut 138261.

A more accurate adjustment of spring T2-F 65, having the purpose of reducing the sending distortion, shall be performed at a later stage checking the send operation by means of a distortion-meter or an oscilloscope.

### 5 — Line Switch (Figs 8, 9)

Perform the following operations:

(a) - set the transmitter at rest;

(b) - slacken the clamp of arm T2-G-Q 40 (Fig. 8), raise it clear of the contact tongue T2-E-F 54 and unhook spring "B";

(c) - loosen screws "A" on both sides, and set the contact tongue midway between the two contacts T2-G-F 50, by acting on the latter, in order to have a .008 in. (0,2 mm.) clearance on both sides as shown by Fig. 8;

(d) - clamp screws "A" tight on both sides, and re-hook the pull spring;

(e) - lower arm T2-G-Q 40 (Fig. 9), so that the pressure of this lug deflects the flat spring and ensures that the right-hand contact is made; then tighten its clamp;

(f) - make sure that, when the white push-button is pressed, tongue T2-E-F 54 snaps from the right to the left contact. If necessary, re-adjust the position of arm T2-G-Q 40.

### 6 — Line Switch Locking Arm (Fig. 10)

(a) - slacken the clamp of arm T2-G-Q 33;

(b) - trip the transmitter and turn the motor by hand, until the tail of lever T2-E-Q 322 is raised to its highest position;

(c) - check that arm T2-G-Q 33 is stopped by lever T2-E-Q 322 as shown in the figure;

(d) - tighten the clamp of arm T2-G-Q 33.

### 7 — White Push-button Starter

Make sure that when the white push-button is pressed the control lever causes the motor switch to make. If necessary, act on the switch position by sliding its support bracket which fixes the switch on the base.

The switch contacts must not spark during the operation.

### 8 — Tape Lid Raising Arm (Fig. 11)

Keep lever T2-Q-17 at rest and establish a clearance "A" by acting on arm T2-G-Q 16.

Fig.

## Chapter 2

# General cleaning

### (A) - Mechanical components

The dusting and cleaning shall be done with non fraying brushes or rags. We advise to use air from bellows or a compressed-air set to clean the less

accessible parts. Varnished parts should be cleaned with very smooth rags or suède.

Particular care should be taken in the cleaning of the sending panel.

### (B) - Electric tungsten contacts

The faces of the electric contacts of the sender, of all switches, and of the motor speed governor, must be smooth and clear, in order to provide a good contact surface. Any corrosion and unevenness should be eliminated by polishing with very fine abrasive paper.

Switch off the current before cleaning.

In d-c fed motors, polarity should be inverted every 5 or 6 days, in order to avoid the developing of craters on one of the contacts of the speed governor.

### (C) - Motor

Check the condition of the commutator, which is visible through the apposite window; if necessary, clean it with special liquids or with alcohol. Avoid using abrasives.

out, to avoid that insufficient pressure of the springs may cause too much sparking, which would damage the commutator and reduce the power supplied by the motor.

Check that the brushes slide freely in their holders and rest upon the commutator with all their surface; they should be replaced before being totally worn

In the early operating period of new brushes, clean the commutator more frequently with special liquids or with alcohol.

Chapter 3

Lubrication

Maximum efficiency of the Transmitter is obtained by regularly lubricating the parts with the proper lubricant. The points to be lubricated, the type of lubricant to be used and the lubrication frequency, are shown hereunder.

Oils and lubrication frequency

(Figs 12, 13, 14, 15)

**Lubricant No. 1 - Olivetti:** Oil ST 185 - supplied in 9 oz., 1 lb 2 oz., 2 lb 4 oz. containers (equivalent to 250, 500, 1000 gms). This is a fluid naphthenic oil which is also suitable for low temperature. It is used for parts carrying a limited load.

**Lubrication frequency:** lubricate every 1000 working hours or every 6 month:

- all parts marked thus
- articulated joints;
- rotating and sliding bearings;
- bushings;
- pivots;
- springs, etc.

**Lubricant No. 2 - Olivetti:** grease ST 186 - supplied in 2 1/2 oz. tubes (about 75 gms). This is a sodium-

Lubrication frequency depends essentially on the very room and the climatic conditions in which the printer is installed.

The periods of lubrication indicated must be regarded as average ones; lubricate more often in warm climates or in damp and dusty rooms.

calcium grease whose dropping point is over 320° F. (160° C.), and which is completed with hydrorepellent additives. It is highly adherent and cannot be removed either by pressure or by centrifugal force; it is resistant to low temperatures.

**Lubrication frequency:** lubricate every 1000 working hours or every 6 months:

- all parts marked thus
- gears;
- ball bearings.

**Lubricant No. 3 - Olivetti:** grease St 1085 - supplied in 2 oz. tubes (about 55 gms). This is a mixture of mineral oil and molybdenum disulphide. It does not contain graphite and *must not* be replaced by a

graphite product. It is suitable only for parts under high pressure. It has a longterm effect.

*The lubricant must be applied on clean surfaces free from any other lubricant.*

**Lubrication frequency:** lubricate every 3000 working hours or every two years:

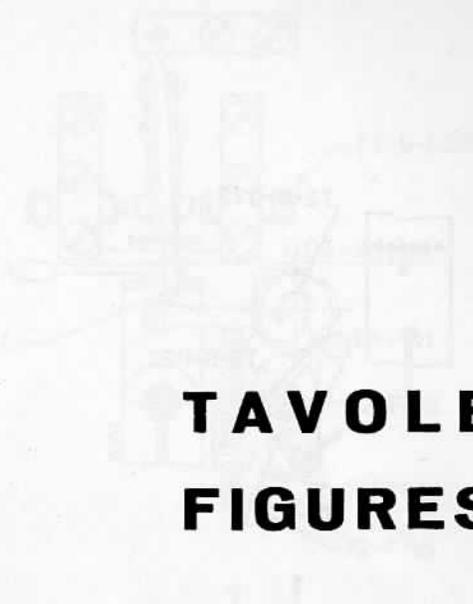
- all parts marked thus
- the cams internal shaft.

Overhauling

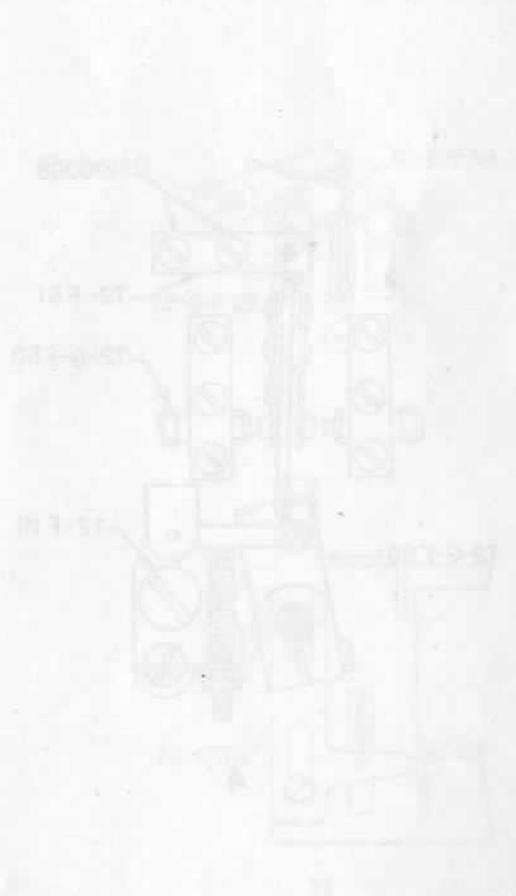
Complete lubrication is recommended after overhauling: wash all the parts with a solvent (tri-

chloroethylene, petrol or benzol) before lubricating again.

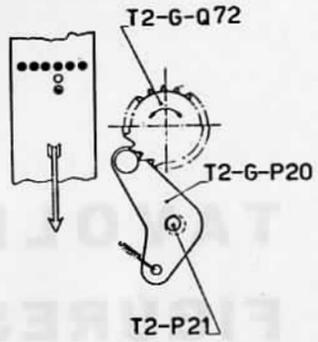
TAVOLE  
FIGURES



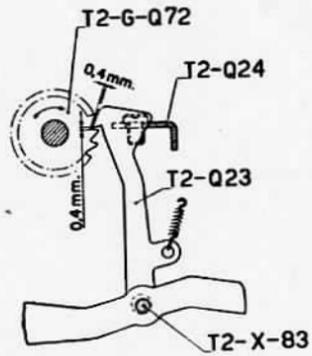
**TAVOLE  
FIGURES**



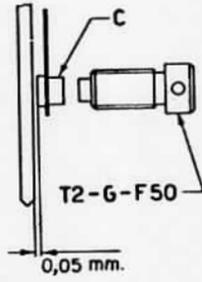
# 1-5



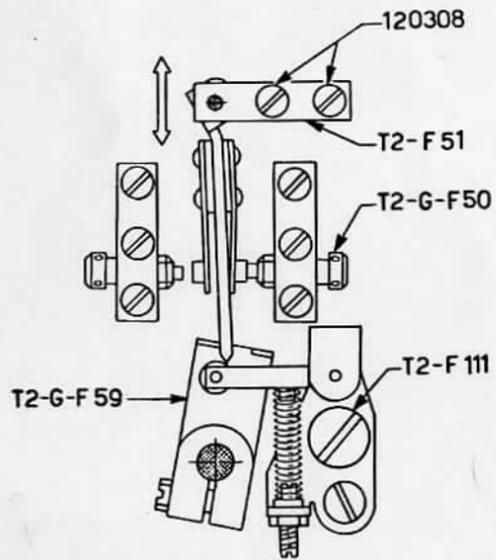
1



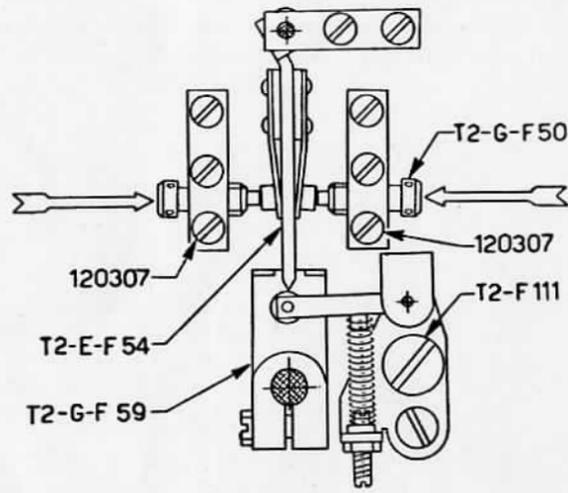
2



3

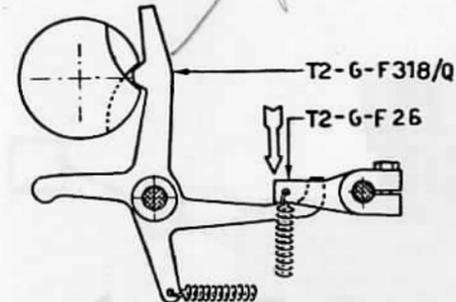


4

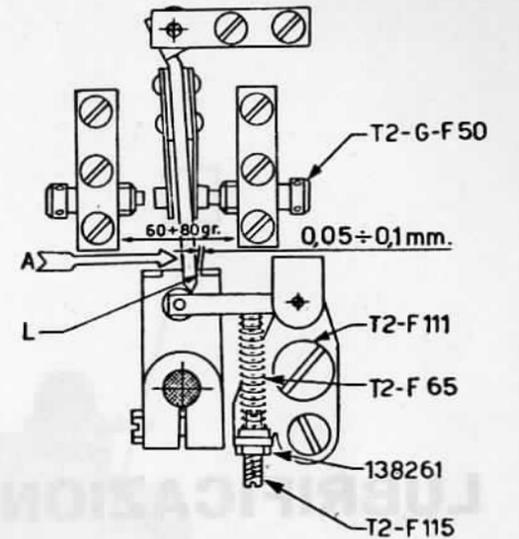


5

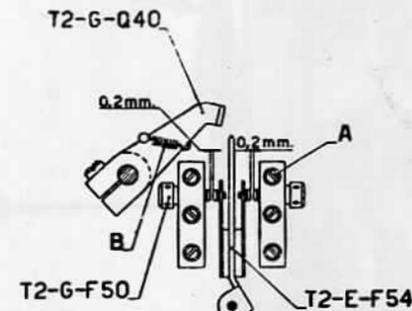
# 6-11



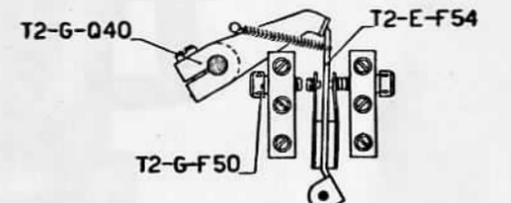
6



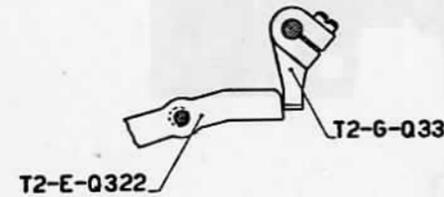
7



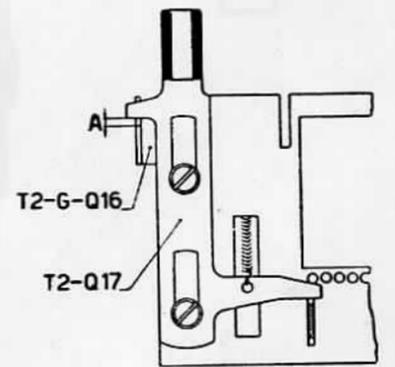
8



9



10



11

**LUBRIFICAZIONE  
LUBRICATION**

