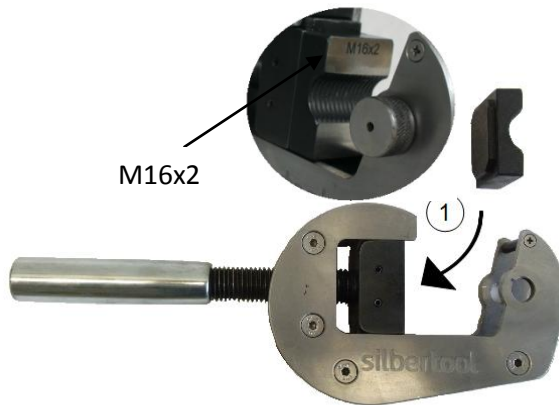


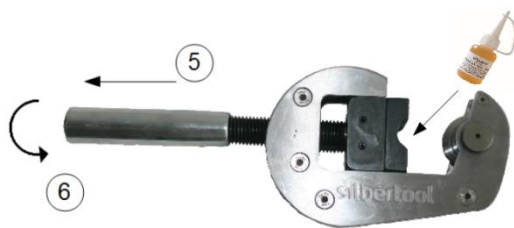
R36



Setzen Sie das entsprechende Gegenlager (Schrift oben) in das Werkzeug.



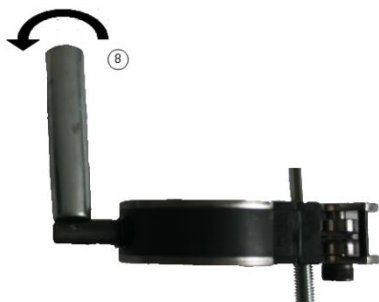
Legen Sie die Profilrolle in das Werkzeug und fixieren diese durch Anziehen der Schraube.



Ziehen Sie den Hebel vom Werkzeug weg und legen ihn um. Geben Sie einige Tropfen des beigelegten Öls an das Gegenlager.



Durch drehen des Hebels um die Längsachse des Werkzeugs fixieren Sie die zu bearbeitende Welle im Werkzeug.



Klappen Sie den Hebel wieder zurück.



Durch drehen des Werkzeugs um die Längsachse der Welle wird das Gewinde repariert.