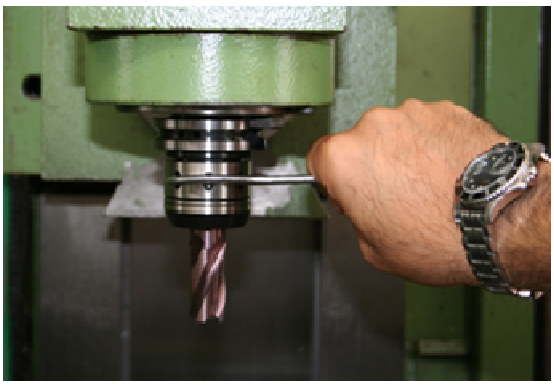
A Monoforce szerszámtartó futáspontossága max. 5μm.

1. A szerszám befogása



1) A szorítógyűrűt kézzel szorítsuk, ne használjunk kalapácsot!
2) Finom megmunkáláshoz és nagyobb futáspontossághoz, a szorító gyűrűt a szerszámtesten való felütközéséig szorítsuk meg, majd egy kicsit forgassuk vissza (körülbelül 1°-2°)

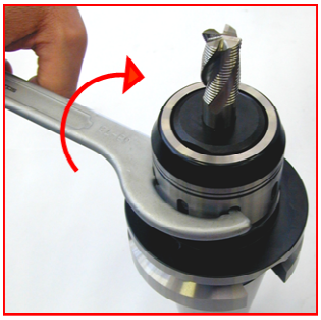
2. A Monoforce összeszerelése hűtőfolyadék átvezetéshez

1) Eltávolítjuk a belső hatszög csavart

2) Behelyezzük a VCR darabot és rögzítjük hatszögkulccsal.

3) Ráhúzzuk a GH műanyag gyűrűt a csökkentő hüvelyre és betesszük a szerszámtartóba (figyeljünk a fogakra!)

4) Ráhúzzuk a GH fém gyűrűt a szerszámra, beletesszük a szerszámtartóba. Szorítsuk meg a szerszámot!



5) szorítsuk meg a GH fém gyűrűt egy villáskulccsal (figyelem: ne nagy erővel!)

6) a Monoforce használatra kész!