

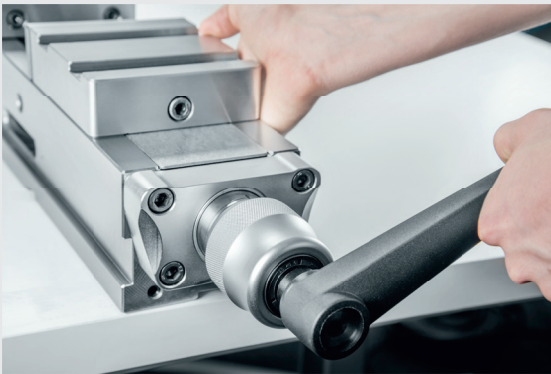
## HWS 500R / HWS 600R / HWS 650R - SPANNKRAFT STUFENVOREINSTELLUNG MITTELS REGULATOR



1. Sicherstellen, dass die bewegliche Backe kein Kontakt mit dem Werkstück besitzt



2. Kurbel festhalten und den Regulator in die gewünschte Spannkraft-Stufenvoreinstellung drehen



3. Kurbel drehen bis die Backe Kontakt mit dem Werkstück besitzt



4. Den Kupplungspunkt überwinden und bis zum Erreichen des Anschlags Hochdruck aufbauen mittels drehen der Kurbel

