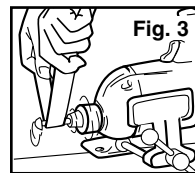
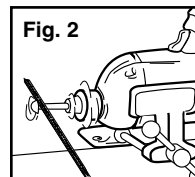
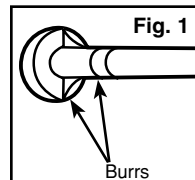


AXLES & POLISHING KIT



INSTRUCTIONS

- Clamp drill in padded vice. Secure pointed end of Axle in drill chuck, leaving 3/8" exposed.
- Run drill at medium speed. Hold flat side of a triangular file against underside of Axle head and shank to remove burrs (**Fig. 1**). Move file in a slight back-and-forth motion for a few seconds (**Fig. 2**). Do NOT over file and weaken Axle.
- Dip a 1/4" x 4" strip of Sandpaper in water. Hold ends of strip and apply to Axle shank. Pass back and forth for 10-15 seconds (**Fig. 3**). Turn off drill, wipe axle clean. Repeat, if necessary.
- Mix a small amount of Pumice with water (oatmeal consistency). Place a drop of mixture in center of a 1/4" x 4" strip of soft cloth. Run drill at medium speed and pass strip back and forth until Axle shines. Repeat for each Axle.



INSTRUCTIONS

- Clamp forer dans matelassée vice. Sûr souligné fin de l'essieu en mandrin, laissant 9.5 mm exposés.
- Exécuter refrain à vitesse moyenne. Tenir côté plat d'un fichier triangulaire contre partie inférieure de l'essieu tête et du jarret de supprimer chardons (**Fig. 1**). Déplace le fichier dans un léger retour-et-vient motion pendant quelques secondes (**Fig. 2**). Ne pas déposer et d'affaiblir essieu.
- Dip un 6.35 mm x 10.1 cm bande de papier de terre dans l'eau. Tenir se termine de la bande et inscription de l'essieu jarret. Passer arrière pour 10 à 15 secondes (**Fig. 3**). Éteignez refrain, essuyez essieu propre. Répéter, si nécessaire.
- Mélanger une petite quantité de Ponce à l'eau (gruau cohérence). Placer une goutte d'un mélange de centre d'un 6.35 mm x 10.1 cm bande de chiffon doux. Exécutez refrain à vitesse moyenne et d'adopter strip arrière jusqu'au essieu brille. Répéter pour chaque essieu.