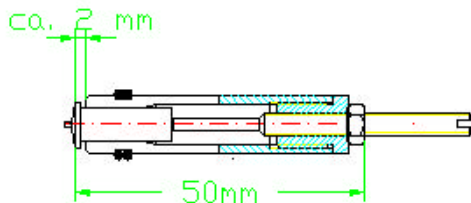


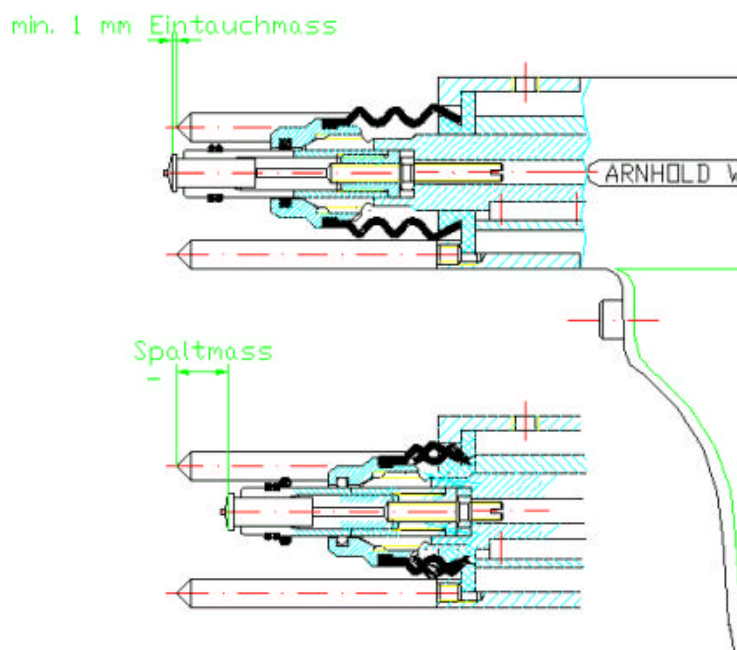
Kurzanleitung Kurzzeithubzündung.

1. Schweißpistole an das Gerät anschließen. (Schweißkabel und Steuerkabel) .
2. Bolzenhalter für den Bolzen einrichten, bis zum Anschlag in die Schweißpistole einsetzen und festziehen



3. Den Schweißstrom am Schweißgerät auf Stellung 0 einstellen. Die Schweißpistole auf das Werkstück stellen und auslösen.

Der Abhub wird nun von der Schweißpistole ausgeführt und kann kontrolliert werden. Das Spaltmaß sollte etwa zwischen 0,5 und 2 mm betragen, und ist vom Werkstoff, der Oberfläche, Gaseinsatz und dem Durchmesser abhängig. Das Eintauchmaß sollte mindestens 1 mm betragen. Wird das Eintauchmaß zu klein, dann kann der Bolzen nicht genügend weit in das Schweißbad gepreßt werden.



4. Pistole auf dem Werkstück positionieren und den Bolzen so weit einfedern, bis die drei Beine sicher auf dem Blech stehen.
5. Auslösen. Der Bolzen wird verschweißt.
6. Der Bolzenhalter hält entscheidend länger, wenn Sie ihn gerade vom Bolzen abziehen.