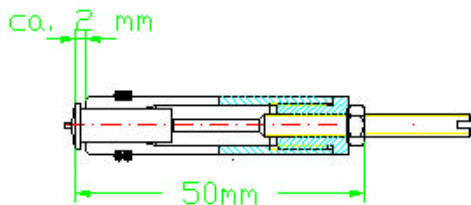


## Spitzenzündung mit Kontaktzündung.

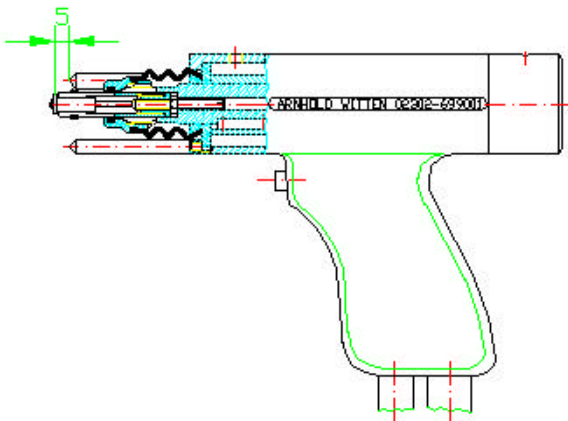
### Kurzanleitung Kontaktpistole

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. **Vor** der Schweißung sollte der Bolzen ca. 5mm in die Blechebene hineinstehen. (Eintauchmaß) Die Federkraft der Pistole wird hinten an der Pistole nach den Daten der Betriebsanleitung eingestellt. Als Faustregel gilt: Stahl (S235) Federstellung 2-3, 1.4301 Federstellung ca. 3, Aluminium Federstellung 4-5

Grundsätzlich gilt: Mehr Federdruck bedeutet eine kürzere Schweißzeit, und weniger Federdruck bedeutet eine längere Schweißzeit.



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.