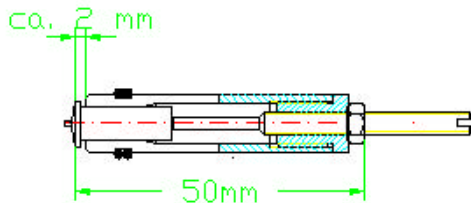


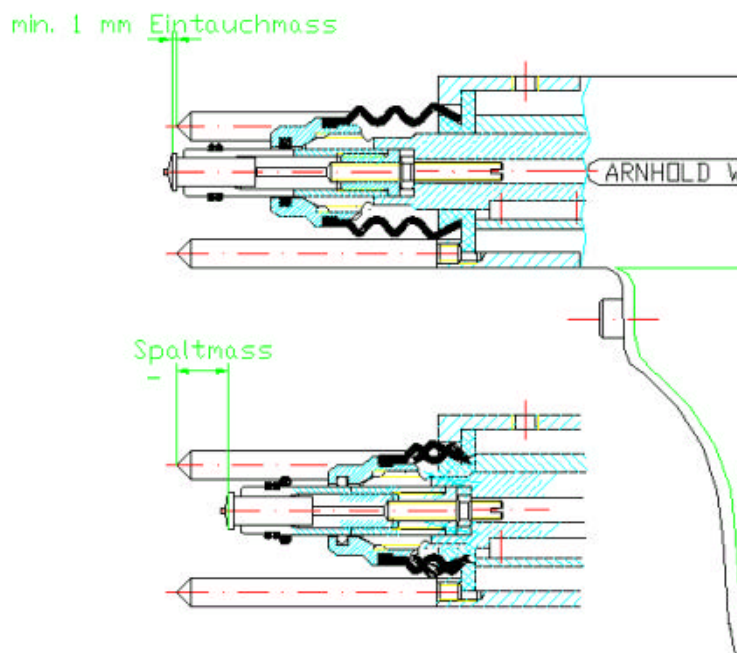
Spitzenzündung im Spaltverfahren.

Kurzanleitung Spaltpistole

1. Schweißpistole an das Gerät anschließen. (Schweißkabel und Steuerkabel) Die Leuchtdiode "Spalt" sollte jetzt leuchten.
2. Bolzenhalter für den Bolzen einrichten, bis zum Anschlag in die Schweißpistole einsetzen und festziehen



3. **Vor** dem Schweißen muß bei der Spaltpistole die Feder vorgespannt werden. Hierzu den Bolzen mit dem Bolzenhalter in die Pistole drücken, bis der Endanschlag erreicht ist. In dieser Position wird der Bolzenhalter nun durch einen Magnet gehalten.



4. Pistole auf dem Werkstück positionieren. Jetzt sollte ein Spalt von mehreren Millimetern zwischen Bolzen und Blech sein.
5. Auslösen. Jetzt wird der Haltemagnet gelöst, und der Bolzen trifft auf dem Werkstück auf und verschweißt.