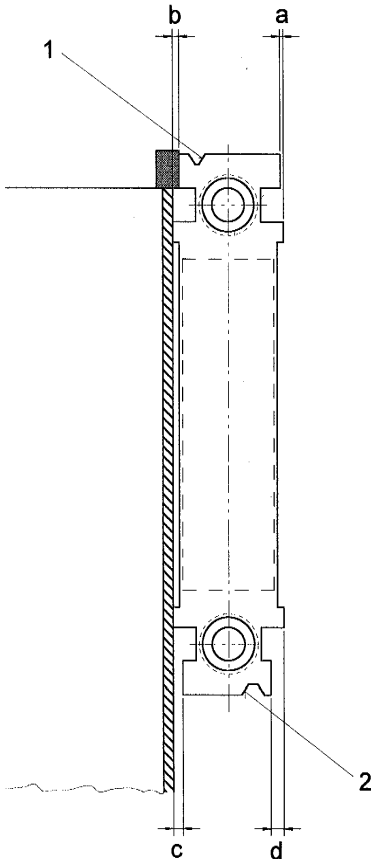


Handhabungshinweise

für den Umgang mit den SFM Magnethaltern



Magnethalter vor Metallstaub, Spänen und **starken Erschütterungen schützen**, ggf. vor dem Einsatz mit Druckluft säubern. Rechtwinklig zur Lötfläche anlegen, wobei geringe Abweichungen vom rechten Winkel durch die spezielle Konstruktion ausgeglichen werden. Die 4 verschiedenen Überstände

Typ A, D, DF: (a=0,5; b=0,75; c=1,0; d=1,25mm)

Typ DK, DKF: (a=0,25; b=0,5; c=0,75; d=1,0 mm)

lassen sich anhand der Markierungen (1u.2) leicht auffinden. Nach dem Löten die Halter mit einer Zange abnehmen und zum Abkühlen auf ein bereitgelegtes sauberes Metallstück legen. Vor dem Abkühlen mit Wasser mindestens 3 Minuten warten. Keinesfalls sofort nach dem Löten mit Wasser abschrecken.

Auswechseln der Federn:

Vor dem Auswechseln der Federn die Magnethalter mit Druckluft gründlichst von allen anhaftenden Verschmutzungen säubern, da auch feinsten Metallstaub, der zwischen Polplatte und Magnet gerät, den Magnet zerstört. Zwischen den Polplatten einen breiten Schlitzschraubendreher ansetzen und die Polplatten durch Drehen des Schraubenziehers abhebeln. Federn auswechseln und beim Zusammenfügen der Polplatten auf

Übereinstimmung der Markierungen der Polplatten achten.

Starke Magnetfelder können elektronische oder mechanische Geräte und Datenträger stören oder **zerstören**. Dies gilt auch für Herzschrittmacher. **Erforderliche Sicherheitsabstände** sind in den Handbüchern zu finden.

Die Magnethalter und Federarme dürfen **nicht** der **direkten Autogenflamme** ausgesetzt werden, sondern müssen sich immer auf der der Flamme abgewandten Seite des Grundkörpers/Segments befinden.

Die Magnethalter sind zur Fixierung von Schneidsegmenten auf Grundkörpern vor und während des Lötvorgangs bestimmt. Jede andere Verwendung gilt nicht als bestimmungsgemäß.

Bei Nichtbeachtung dieser Hinweise können wir keine Haftung für entstandene Schäden übernehmen.