



НАСТРОЙКА ЦАНГИ

Для различных видов крепежа и диаметров крепежа используются различные цанги.

- Выбирайте цангу, соответствующий типу и диаметру крепежа, который будете приваривать.
- Вставьте необходимый крепёж для сварки в цангу.

Положение крепежа в четырехлепестковом зажиме цанги регулируется резьбовым стержнем.

- Ослабьте контргайку резьбового стержня цанги.
- Устанавливайте резьбовой стержень так, чтобы: безрезьбовая часть резьбового стержня была помещена внутрь цанги, для крепежа длиной до 20 мм.
- Безрезьбовая часть резьбового стержня была помещена снаружи зажима для крепежа длиной более 20 мм.
- Отрегулируйте резьбовой стержень так, чтобы расстояние между внешним торцом контргайки и фланцем крепежа составляло 51 мм. Или, чтобы фланец крепежа выступал на 1–1,5 мм, относительно торца зажима фиксатора. Фланец крепежа не должен касаться зажима фиксатора.
- Повторно затяните контргайку: крепёж должен иметь плотный контакт с зажимом фиксатором. Регулярно и тщательно обжимайте четыре сегмента зажима фиксатора, используя плоскогубцы, чтобы гарантировать плотный контакт крепежа с зажимом. Это исключит подгорание зажима фиксатора и потери энергии сварки.

