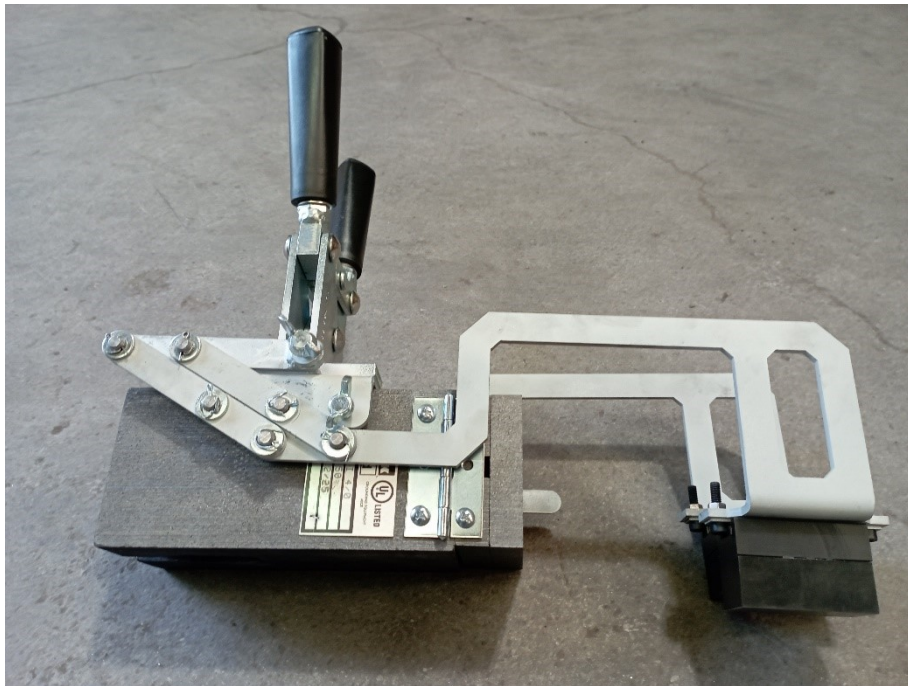
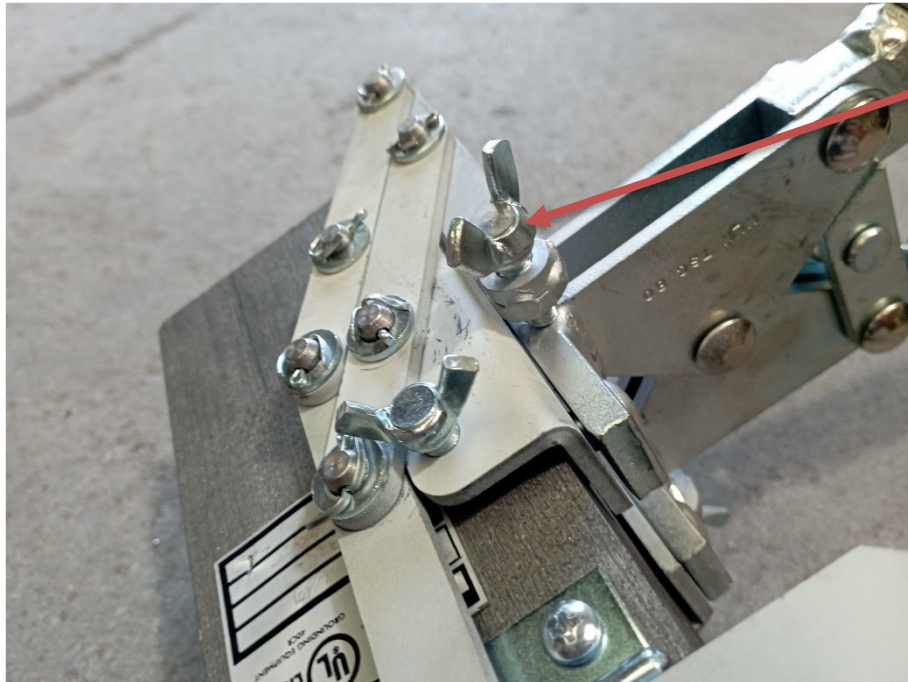


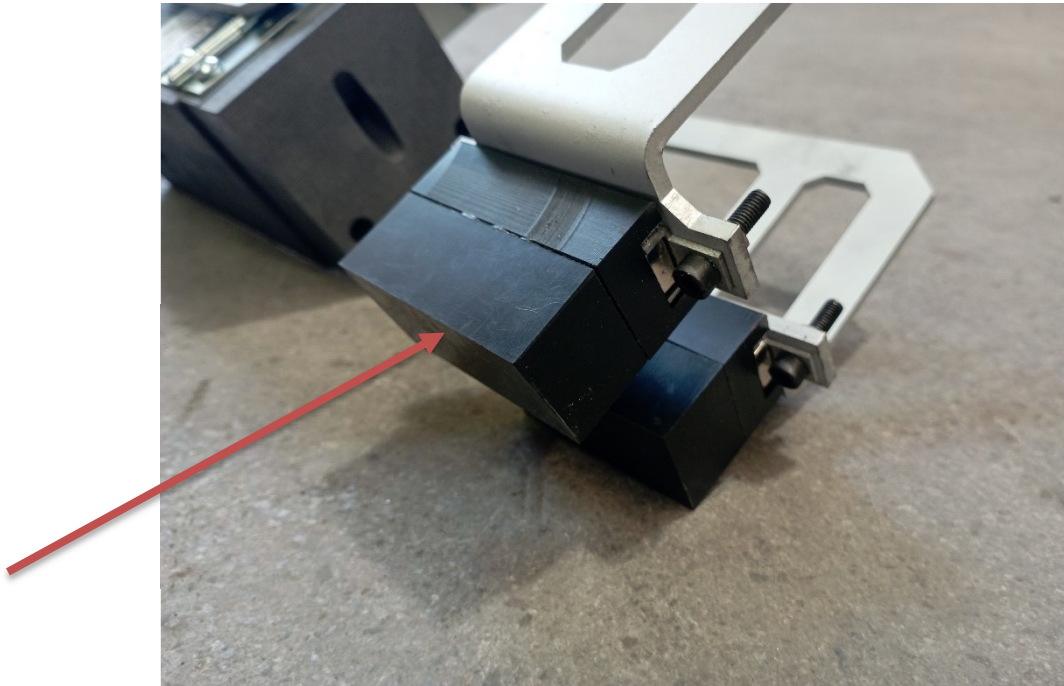
Tenaza TSC-80 magnética



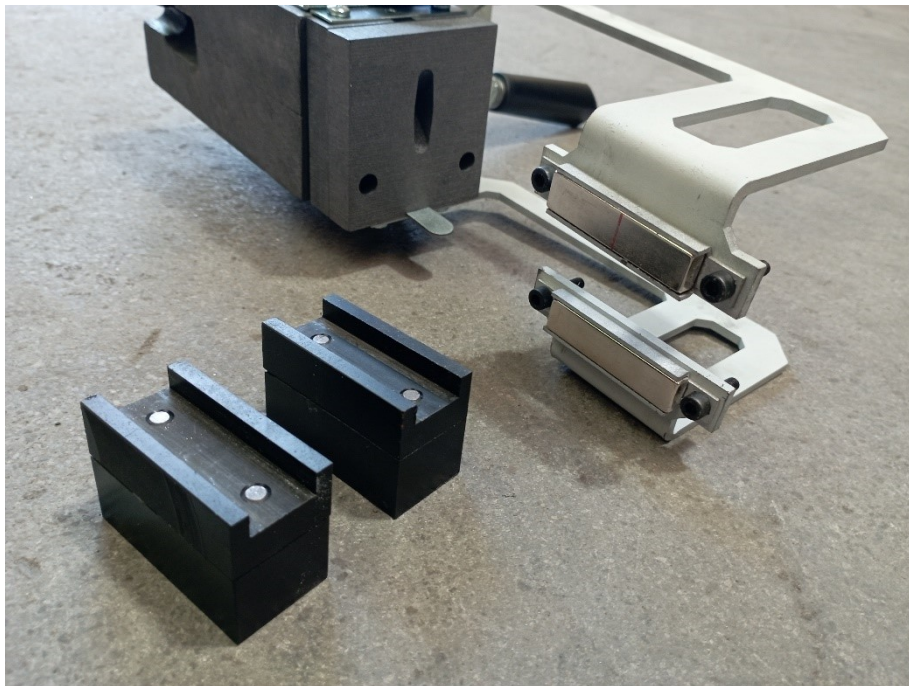
Tenaza TSC-80 magnética con molde tipo CH-VI



Tornillos de mariposa para fijar la posición del mecanismo



Protecciones para los imanes



PASO 1: Retirar las protecciones para los imanes



PASO 2: Sin aflojar los tornillos de mariposa, acercar la tenaza al perfil de acero hasta que los dos imanes hagan contacto



Como la posición del mecanismo está fijada por los tornillos de mariposa, los imanes y el molde quedan ligeramente oblicuos con respecto a la superficie del perfil



PASO 3: Aflojar los dos tornillos de mariposa para liberar la posición del mecanismo



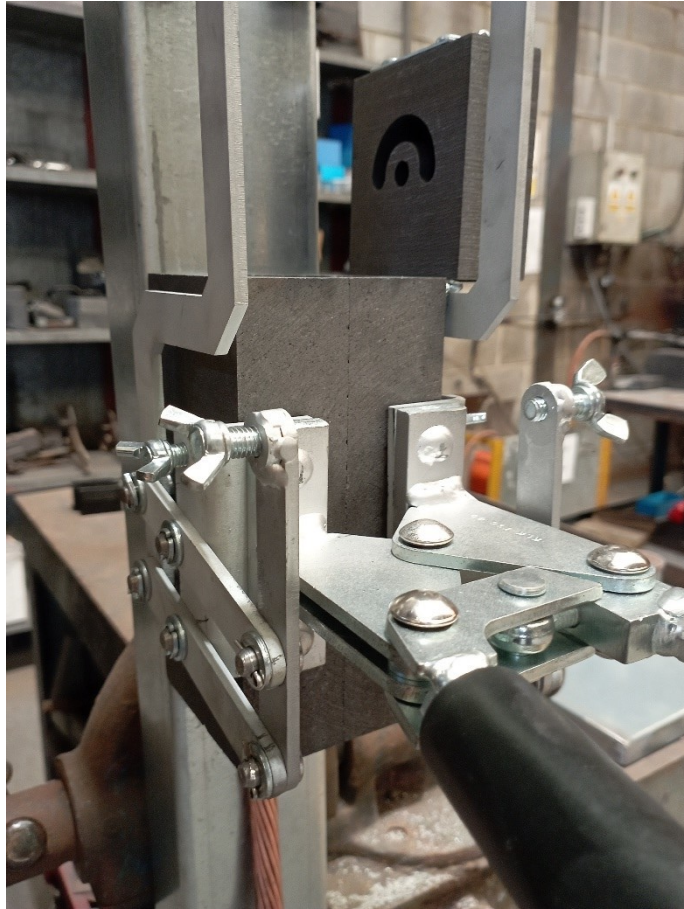
PASO 4: Accionar el mecanismo para que tanto los imanes como el molde queden paralelos y coincidentes con la superficie del perfil



PASO 5: Introducir el cable en el molde



PASO 6: Asegurarse de que la presencia del cable no provoca la separación del molde con respecto al perfil. Para ello, puede ser necesario enderezarlo manualmente



PASO 7: Abrir la tapa del molde. Para ello, puede ser necesario accionar ligeramente el mecanismo



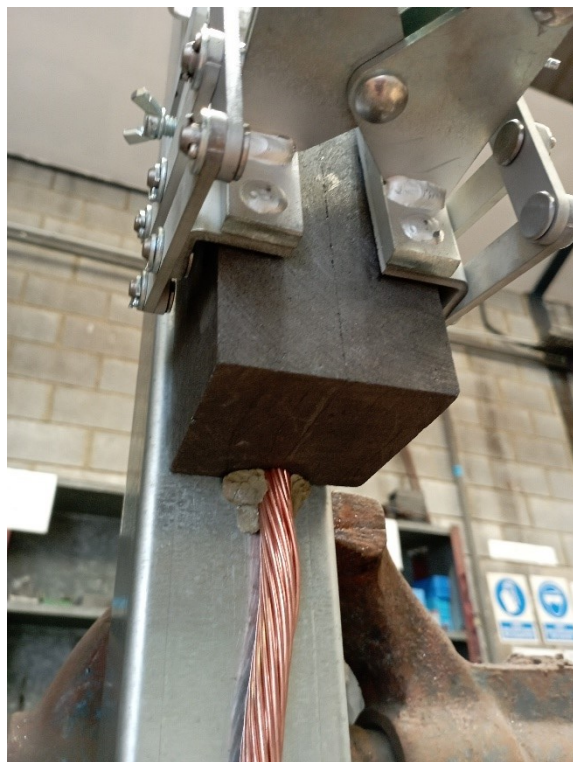
PASOS 7 Y 8: Colocar el disco en la tolva del molde, y verter el polvo aluminotérmico



PASOS 9 Y 10: Verter el polvo de ignición (reservando una pequeña cantidad) y cerrar la tapa



PASO 12: Verter por el embudo de la tapa la pequeña cantidad de polvo de ignición que se había reservado en el paso anterior



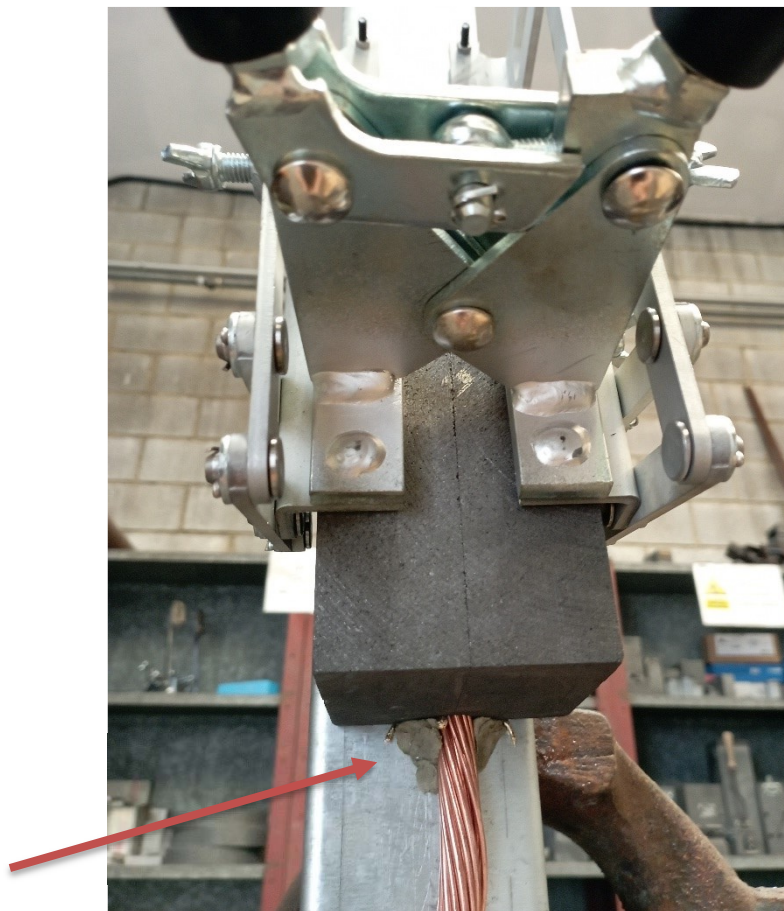
PASO 13: Tras comprobar de nuevo que el molde se encuentra paralelo y coincidente con la superficie del perfil, colocar la pasta de sellado en las aberturas que aparecen entre cable y molde



Conjunto preparado para realizar el encendido



PASO 14: Realizar el encendido de la carga



Obsérvese que la pasta de sellado ha evitado el escape del metal fundido



PASO 15: Entreabrir la tenaza y separarla de la soldadura. Para ello, se gira el conjunto con respecto a la posición de los imanes



Soldadura terminada