

EN 775 Support Arm

⚠ WARNING



Read and understand these instructions, the 700 Power Drive instructions and the warnings and instructions for all equipment and material being used before operating this tool to reduce the risk of serious personal injury.

SAVE THESE INSTRUCTIONS!

- When threading 1" or larger pipe, use support device to resist threading forces. Support devices improve control and reduce the risk of striking, crushing, and/or other injuries.
- Always firmly hold the power drive when threading or backing die head off the pipe to resist threading forces, regardless of support device use. This will reduce the risk of striking, crushing and other injuries.

If you have any question concerning this RIDGID® product:

- Contact your local RIDGID distributor.
- Visit RIDGID.com to find your local RIDGID contact point.
- Contact Ridge Tool Technical Service Department at rttechservices@emerson.com, or in the U.S. and Canada call (800) 519-3456.

Description

The RIDGID® 775 Support Arm is designed for

FR Bras de support N° 775

⚠ AVERTISSEMENT



Afin de limiter les risques d'accident grave, familiarisez-vous avec les consignes ci-présentes, le mode d'emploi du système d'entraînement électrique N° 700 et l'ensemble des avertissements et instructions visant tout équipement et matériel présent avant d'utiliser ce dispositif.

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS !

- Servez-vous de ce bras de support lors du filetage des tuyaux d'un diamètre égal ou supérieur à 1" afin de neutraliser le couple développé lors du filetage. Ce type de support aide à améliorer le contrôle de l'appareil et à limiter les risques d'accident corporel.
- Afin de limiter les « renvois de manivelle », tenez fermement le système d'entraînement lors de l'engagement ou du retrait des filières, quel que soit le type de sup-

use with the RIDGID 700 Power Drive to resist high handle forces developed while threading up to 2" pipe. (See Figure 1.)

Inspection/Maintenance

Clean the support arm to aid inspection and improve control. Inspect before each use for proper assembly, wear, damage, modification or other issues that could affect safe use. Clean the jaws with a wire brush. Replace jaws if teeth are worn to prevent pipe slippage. If any problems are found, do not use until corrected.

Set-Up/Operation

For right hand threads, die head will rotate clockwise (looking at the face of the Die Head). Forces developed by the threading torque will be in the counter-clockwise direction. Rotation and force will be reversed for left hand threads. Make sure that the support arm is set up to absorb and resist the threading force.

Refer to the 700 Power Drive Operator's Manual for information on other support devices and operation.

1. For Assembly, see Figure 2. Yoke hook can be assembled to either side. Securely tighten hinge bolt.
2. Position the support arm on pipe, so end of support arm aligns with end of pipe and 700 Power Drive will be slightly above horizontal (Figure 3, 4). This properly places the support arm for threading and prevents threading oil from running down power drive.
3. Make sure that the support arm jaws are squarely aligned with the pipe and securely tighten the support arm.

port utilisé. Cela limitera les risques d'accident corporel.

Pour toutes questions concernant ce produit RIDGID®, veuillez :

- Consulter le distributeur RIDGID le plus proche.
- Visiter le site RIDGID.com pour localiser le représentant RIDGID le plus proche.
- Consulter les services techniques de Ridge Tool par mèl adressé à rttechservices@emerson.com ou bien, à partir des Etats-Unis et du Canada, en composant le (800) 519-3456.

Description

Le bras de support N° 775, spécifiquement conçu pour le système d'entraînement électrique RIDGID N° 700, absorbe le couple élevé développé par l'appareil lors du filetage des tuyaux allant jusqu'à 2" de diamètre (Figure 1).

Inspection et entretien

Nettoyez le bras de support afin d'en faciliter l'inspection et la manipulation. Examinez-le avant chaque intervention pour vérifier son bon assemblage et déceler d'éventuels signes d'usure, déformation, modification ou autres



Figure 1 – 775 Support Arm
Figure 1 – Bras de support N° 775
Figura 1 – Brazo de soporte 775
Abbildung 1 – 775 Stützarm

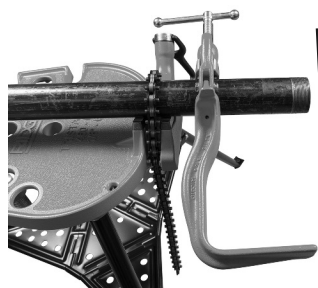


Figure 3 – Support Arm Aligned with End of Pipe
Figure 3 – Bras de support à fleur de l'extrémité du tuyau
Figura 3 – Brazo de soporte alineado con el extremo del tubo
Abbildung 3 – Stützarm fluchtet mit Rohrende

anomalies susceptibles de nuire à la sécurité de son utilisation. Nettoyez ses mâchoires à l'aide d'une brosse métallique. Afin de limiter les risques de dérapage du tuyau, remplacez toutes mâchoires usées. Rectifiez toute anomalie éventuelle avant de réutiliser le support.

Préparation et utilisation

Lors des filetages à droite, vue de face, la tête de filière tournera en sens horaire. Le couple développé par le processus de filetage sera donc en sens contraire (antihoraire). Le sens de rotation et le couple résultant seront inversés lors des filetages à gauche. Assurez-vous que le bras de support est orienté de manière appropriée selon le cas.

Reportez-vous au mode d'emploi du système d'entraînement électrique N° 700 pour les autres types bras de support disponibles et

ES Brazo de soporte 775

⚠ ADVERTENCIA



Antes de usar este aparato, lea y entienda estas instrucciones, las instrucciones del accionamiento motorizado 700 y las adverten-

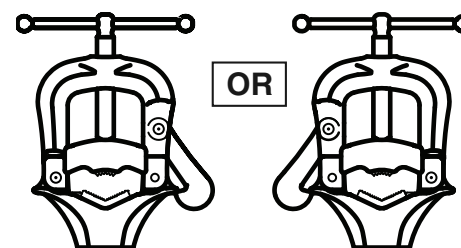


Figure 2 – Support Arm Assembly
Figure 2 – Assemblage du bras de support
Figura 2 – Ensamblaje del brazo de soporte
Abbildung 2 – Montage des Stützarms



Figure 4 – Support Arm Positioned With 700 Power Drive Slightly Above Horizontal
Figure 4 – Bras de support en position avec système d'entraînement N° 700 légèrement incliné
Figura 4 – Brazo de soporte colocado de manera que el accionamiento motorizado 700 está un poco más arriba que la línea horizontal
Abbildung 4 – Stützarm positioniert, Kraftantrieb leicht über der Horizontalen

leur utilisation.

1. Reportez-vous à la Figure 2 pour l'assemblage du support. Le crochet d'étrier peut être monté d'un côté ou de l'autre. Serrez l'écrou de la charnière à fond.
2. Positionnez le bras de support sur le tuyau de manière à ce qu'il arrive à fleur de l'extrémité du tuyau, et que le système d'entraînement N° 700 se trouve légèrement incliné (Figures 3 et 4). Cela assure la position appropriée du bras de support et empêche l'écoulement de l'huile de coupe le long du système d'entraînement.
3. Assurez-vous que les mâchoires du bras de support sont bien d'équerre avec le tuyau, puis serrez le support à fond.

cias e instrucciones para todos los equipos y materiales usados, para reducir el riesgo de lesiones graves.

¡GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES!

- Cuando rosque tubos de un diámetro de 1 pulgada o más, use un dispositivo de apoyo para resistir las fuerzas de enroscado.

Los dispositivos de apoyo mejoran el control y reducen el riesgo de lesiones por golpes, aplastamiento u otras causas.

- Cualquiera que sea el dispositivo de apoyo, siempre agarre el accionamiento motorizado firmemente cuando rosque un tubo o cuando retire el cabezal roscador del tubo, para resistir las fuerzas de enroscado. Así se reduce el riesgo de lesiones por golpes, aplastamiento u otras causas.

Si tiene alguna pregunta sobre este producto RIDGID®:

- Comuníquese con el distribuidor RIDGID en su localidad.
- Visite RIDGID.com para averiguar dónde se encuentran los centros de RIDGID más cercanos.
- Comuníquese con el Departamento de Servicio Técnico de Ridge Tool en rttechservices@emerson.com o llame por teléfono desde EE. UU. o Canadá al (800) 519-3456.

Descripción

El brazo de soporte 775 de RIDGID® está diseñado para utilizarse con el accionamiento motorizado 700 de RIDGID, con el fin de resistir las elevadas fuerzas sobre el mango que se producen durante el roscado de tubos de hasta 2 pulgadas de diámetro. (Vea la Figura 1.)

Inspección y mantenimiento

Limpie el brazo de soporte para facilitar su inspección y mejorar el control. Inspeccione el brazo de soporte antes de cada uso, para verificar que esté bien ensamblado, no esté desgastado, dañado ni modificado ni tenga otros problemas que podrían afectar la seguridad de

su uso. Limpie las mordazas con una escobilla de alambre. Cambie las mordazas si los dientes están desgastados, para evitar que el tubo se resbale. Si encuentra algún problema, no use el brazo de soporte hasta que se haya corregido.

Montaje y operación

Para roscas de mano derecha, el cabezal roscador rota hacia la derecha si se está mirando el frente del cabezal roscador. El sentido de las fuerzas que genera el par de torsión de la roscadora es hacia la izquierda. La rotación y la fuerza tienen sentido contrario para las roscas de mano izquierda. Asegure que el brazo de soporte se monte de manera que pueda absorber y resistir las fuerzas de enroscado.

Consulte el manual del operario del accionamiento motorizado 700 para información sobre otros dispositivos de soporte y su funcionamiento.

1. Para ensamblar el brazo de soporte, vea la Figura 2. El gancho se puede ensamblar en cualquiera de los dos lados. Apriete bien el pasador de la bisagra.
2. Coloque el brazo de soporte sobre el tubo de manera que el extremo del brazo de soporte esté alineado con el extremo del tubo y el accionamiento motorizado 700 esté un poco más arriba que la línea horizontal (Figuras 3 y 4). Esto coloca el brazo de soporte en la posición correcta para el roscado e impide que el aceite de roscado penetre en el accionamiento motorizado.
3. Asegure que las mordazas del brazo de soporte estén en ángulo recto con respecto al tubo. Apriete el brazo de soporte para fijarlo al tubo.

DE 775 Stützarm

⚠ WARNING



Lesen und verstehen Sie vor Benutzung diese Anweisungen, die Anweisungen für den Kraftantrieb 700, sowie die Warnungen und Anweisungen für alle verwendeten Geräte und Materialien, um das Risiko schwerer Verletzungen zu reduzieren.

BEWAHREN SIE DIESE ANWEISUNGEN AUF!

- Benutzen Sie beim Schneiden von Gewinden in 1" oder größere Rohre eine Stützvorrichtung, um die beim Gewindeschneiden auftretenden Kräfte zu neutralisieren. Stützvorrichtungen verbessern die Kontrolle und reduzieren das Risiko von Schlag-, Quetsch- und/oder anderen Verletzungen.
- Halten Sie den Kraftantrieb beim Gewindeschneiden oder beim Zurückziehen des Schneidkopfs vom Rohr immer fest, um die

beim Gewindeschneiden auftretenden Kräfte zu neutralisieren, unabhängig von der verwendeten Stützvorrichtung. Dadurch wird das Risiko von Schlag-, Quetsch- und anderen Verletzungen verringert.

Falls Sie Fragen zu diesem RIDGID® Produkt haben:

- Wenden Sie sich an Ihren örtlichen RIDGID Händler.
- Besuchen Sie RIDGID.com, um einen RIDGID Kontaktpunkt in Ihrer Nähe zu finden.
- Wenden Sie sich an die Abteilung Technischer Kundendienst von Ridge Tool unter rttechservices@emerson.com oder in den USA und Kanada telefonisch unter (800) 519-3456.

Beschreibung

Der RIDGID® 775 Stützarm wurde für die Verwendung mit dem RIDGID 700 Kraftantrieb, um den beim Gewindeschneiden in Rohre mit bis zu 2" Durchmesser auftretenden Kräften zu widerstehen. (Siehe Abbildung 1.)

Inspektion/Wartung

Reinigen Sie den Stützarm, um die Inspektion zu erleichtern und die Kontrolle zu verbessern. Vor jeder Benutzung auf korrekte Montage, Verschleiß, Schäden, Modifikation oder andere Probleme überprüfen, die den sicheren Betrieb beeinträchtigen könnten. Reinigen Sie die Backen mit einer Drahtbürste. Wechseln Sie die Backen, wenn die Zähne verschlissen sind, um ein Durchrutschen des Rohrs zu verhindern. Wenn Probleme festgestellt wurden, diese vor der Benutzung zuerst beheben.

Vorbereitung/Betrieb

Für die Herstellung von Rechtsgewinden rotiert der Schneidkopf im Uhrzeigersinn (wenn man auf die Vorderseite des Schneidkopfes blickt). Die beim Gewindeschneiden auftretenden Kräfte wirken gegen den Uhrzeigersinn. Rotation und Kraft sind bei Linksgewinden umgekehrt. Vergewissern Sie sich, dass der Stützarm so ange-

bracht ist, dass er die beim Gewindeschneiden auftretende Kraft absorbiert und ihr widersteht.

Informationen über andere Stützvorrichtungen und Betrieb finden Sie in der Bedienungsanleitung für den Kraftantrieb 700.

1. Montage siehe *Abbildung 2*. Der Bügelhaken kann auf beiden Seiten angebracht werden. Die Scharnierschraube fest anziehen.
2. Positionieren Sie den Stützarm so am Rohr, dass das Ende des Stützarms mit dem Rohrende fluchtet und der Kraftantrieb 700 sich etwas über der Horizontalen befindet (*Abbildung 3, 4*). So ist der Stützarm korrekt für das Gewindeschneiden ausgerichtet und es kann kein Öl am Kraftantrieb herunterlaufen.
3. Vergewissern Sie sich, dass die Stützarmbacken gerade am Rohr ausgerichtet sind und ziehen Sie den Stützarm fest.

che si sviluppano durante la filettatura di tubi di dimensioni massime 2". (*Vedere la Figura 1*).

Ispezione/Manutenzione

Pulire la staffa di supporto per facilitare l'ispezione e migliorare il controllo. Esaminare il prodotto prima di ciascuna attivazione, per accertarsi che sia stato assemblato correttamente, che non sia stato modificato, che non sia consumato, che non compaiano segni di danneggiamento o altri problemi che potrebbero influire sull'utilizzo sicuro. Pulire gli inserti delle ganasce con una spazzola metallica. Se i denti sembrano consumati, sostituire le ganasce per impedire che il tubo slitti. Se si riscontrano problemi, usare il prodotto solo dopo averli risolti.

Configurazione/Funzionamento

Per le filettature destre, la testa portapetтини ruoterà in senso orario (guardando il lato anteriore della Testa portapetтини). Le forze sviluppate dalla coppia di filettatura andranno in senso antiorario. La rotazione e la forza saranno invertite per le filettature di sinistra. Accertarsi che la staffa di supporto sia stata configurata in modo da assorbire e resistere alla forza di filettatura.

Per informazioni su altri dispositivi di supporto e sul funzionamento, fare riferimento al Manuale dell'operatore del Motore 700.

1. Per l'Assemblaggio, fare riferimento alla *Figura 2*. Il gancio del giogo può essere assemblato su entrambi i lati. Fissare saldamente il bullone di cerniera.
2. Posizionare la staffa di supporto sul tubo, in modo che l'estremità della staffa sia allineata con l'estremità del tubo e che il Motore 700 sia leggermente al di sopra in posizione orizzontale (*Figura 3, 4*). Questa procedura consente di collocare correttamente la staffa di supporto per la filettatura e impedisce che l'olio di filettatura scenda fino al motore.

3. Accertarsi che le ganasce della staffa di supporto siano allineate ad angolo retto con il tubo e fissare saldamente la staffa di supporto.

IT Staffa di supporto 775**ATTENZIONE**

Prima di azionare questo utensile, leggere e comprendere queste istruzioni, le istruzioni del Motore 700 e le avvertenze e le istruzioni per tutte le apparecchiature e i materiali usati, al fine di ridurre il rischio di lesioni personali gravi.

Prima di azionare questo utensile, leggere e comprendere queste istruzioni, le istruzioni del Motore 700 e le avvertenze e le istruzioni per tutte le apparecchiature e i materiali usati, al fine di ridurre il rischio di lesioni personali gravi.

CONSERVARE IL PRESENTE MANUALE DI ISTRUZIONI!

- Quando si effettua la filettatura di tubi da 1" o più grandi, usare un dispositivo di supporto per resistere alle forze di filettatura. I dispositivi di supporto migliorano il controllo e riducono il rischio di contusione, schiacciamento e/o altre lesioni.
- Afferrare sempre ben saldamente il motore quando si effettua la filettatura o si rimuove la testa portapetтини dal tubo per resistere alle forze di filettatura, a prescindere dall'utilizzo della staffa di supporto. Questa procedura ridurrà il rischio di contusione, schiacciamento e altre lesioni.

Per eventuali domande su questo prodotto RIDGID®:

- Contattare il proprio distributore RIDGID.
- Visitare il sito web RIDGID.com per trovare la sede RIDGID più vicina.
- Contattare il Reparto Assistenza Tecnica di Ridge Tool via e-mail all'indirizzo rttechservices@emerson.com oppure, negli Stati Uniti e Canada, chiamare il numero 800-519-3456.

Descrizione

La Staffa di supporto 775 RIDGID® è stata progettata per l'utilizzo con il Motore 700 RIDGID, al fine di resistere alle elevate forze dell'impugnatura



Figura 1 – Staffa di supporto 775
Illustrazione 1 – wspornik 775
Рис. 1 – Струбцина-фиксатор 775

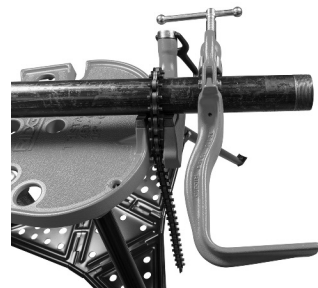


Figura 3 – Staffa di supporto allineata con l'estremità del tubo
Illustrazione 3 – wspornik wyrównany z końcem rury
Рис. 3 – Струбцина-фиксатор совмещена с концом трубы

PL Wspornik 775**OSTRZEŻENIE**

Aby zmniejszyć ryzyko poważnych obrażeń ciała, przed przystąpieniem do pracy z napędem mechanicznym 700 Power Drive należy dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją, instrukcją obsługi narzędzia elektrycznego i instrukcjami wszelkiego używanego sprzętu i obrabianego materiału.

Aby zmniejszyć ryzyko poważnych obrażeń ciała, przed przystąpieniem do pracy z napędem mechanicznym 700 Power Drive należy dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją, instrukcją obsługi narzędzia elektrycznego i instrukcjami wszelkiego używanego sprzętu i obrabianego materiału.

ZACHOWAJ TE INSTRUKCJE!

- Podczas gwintowania rur o średnicy 1" lub większych należy użyć elementu podpierającego do zrównoważenia sił gwintowania. Elementy podpierające zwiększają kontrolę nad urządzeniem oraz zmniejszają ryzyko uderzenia, zmiężdżenia i/lub innych obrażeń.
- Zawsze podczas gwintowania lub wycofywania głowicy gwintarskiej z rury, w celu zrównoważenia sił gwintowania należy mocno trzymać napęd elektryczny bez względu na to, czy używany jest element podpierający. Zmniejszy to ryzyko uderzenia, zmiężdżenia lub innych obrażeń.

W razie jakichkolwiek pytań dotyczących tego produktu RIDGID® należy:

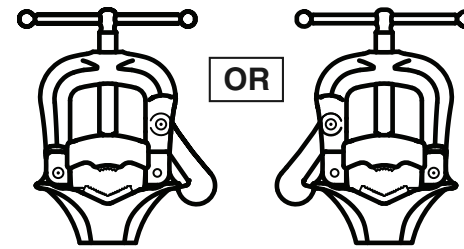


Figura 2 – Assemblaggio della staffa di supporto
Illustrazione 2 – montaż wspornika
Рис. 2 – Сборка струбцины-фиксатора



Figura 4 – Staffa di supporto posizionata con il Motore 700 leggermente in alto orizzontalmente
Illustrazione 4 – wspornik ustawiony z napędem mechanicznym nieco powyżej pozycji poziomej
Рис. 4 – Струбцина-фиксатор с силовым приводом 700, который расположен немного выше горизонтали

Рис. 4 – Струбцина-фиксатор с силовым приводом 700, который расположен немного выше горизонтали

- Skontaktować się z lokalnym dystrybutorem firmy RIDGID
- Odwiedzić stronę RIDGID.com w celu znalezienia lokalnego punktu kontaktowego RIDGID.
- skontaktować się z Działem Pomocy Technicznej firmy Ridge Tool pod adresem rttechservices@emerson.com lub w USA i Kanadzie zadzwonić na numer (800) 519-3456.

Opis

Wspornik RIDGID® 775 jest przeznaczony do użycia z napędem mechanicznym RIDGID 700 Power Drive w celu zrównoważenia wysokich sił występujących na uchwycie, powstających w trakcie gwintowania rur o średnicach do 2". (*Patrz Rys. 1*)

Przeglądy/konserwacja

Oczyścić wspornik, aby ułatwić przegląd i poprawić kontrolę. Przed każdym użyciem sprawdzić pod kątem właściwego montażu, stopnia zużycia, uszkodzenia modyfikacji i innych kwestii, mogących wpływać na bezpieczeństwo użytkownika. Oczyścić szczęki drucianą szczotką. Wymienić szczęki jeżeli zęby są zużyte, aby zapobiegać ślizganiu się rury. W razie stwierdzenia jakichkolwiek problemów nie należy go używać do momentu ich usunięcia.

Przygotowanie/obsługa

W przypadku gwintów prawostronnych głowica

gwintarska będzie obracać się w prawo (patrząc od czoła głowicy). Siły wytworzone przez moment obrotowy gwintowania będą działały w kierunku przeciwnym - w lewo. W przypadku gwintów lewostronnych kierunek obrotu i siły będą odwrócone. Dopilnować ustawienia wspornika, aby pochłaniał i równoważył siłę podczas gwintowania.

Odsyłamy do Instrukcji obsługi napędu mechanicznego 700 Power Drive odnośnie do informacji o innych wspornikach i obsłudze.

1. Montaż przedstawiono na *ilustracji 2*. Hak

RU 775 Струбцина-фиксатор**ВНИМАНИЕ**

С целью уменьшения риска получения серьезной травмы прочитайте и изучите эту инструкцию, инструкцию на силовом приводе модели 700, а также инструкции и предупреждения для всего используемого оборудования и материала до начала работы с этим инструментом.

СОХРАНИТЕ НАСТОЯЩУЮ ИНСТРУКЦИЮ!

- При нарезании резьбы на трубах диаметром 1" и более используйте опорное устройство для противодействия силам резбонарезания. Опорные устройства улучшают управление и снижают опасность удара, защемления и/или других травм
- Независимо от использования опорного устройства, всегда крепко удерживайте силовой привод в процессе нарезания резьбы или вывинчивания резбонарезной головки из трубы, чтобы противодействовать силам резбонарезания. Это снизит опасность удара, защемления и/или других травм.

Если у вас возникли вопросы, касающиеся изделий компании RIDGID®:

- Обратитесь к местному дистрибьютору RIDGID.
- Чтобы найти контактный телефон местного дистрибьютора RIDGID, войдите на сайт RIDGID.com.
- Обратитесь в Отдел технического обслуживания компании Ridge Tool по адресу rttechservices@emerson.com. В США и Канаде можно также позвонить по номеру (800) 519-3456.

Описание

Струбцина-фиксатор RIDGID® 775 предназначена для использования с силовым приводом RIDGID 700 с целью противодействия высокой нагрузке, возникающей на рукоятке при нарезании резьбы на трубах диаметром до 2". (*См. Рис. 1*)

jarzmowy może być zamontowany na jednej ze stron. Dokręć pewnie śrubę zawiasową.

2. Umieścić wspornik na rurze, tak aby koniec wspornika był zrównany z końcem rury, a napęd mechaniczny 700 Power Drive znajdował się nieco powyżej pozycji poziomej (*ilustracja 3, 4*). Jest to prawidłowe umieszczenie wspornika do gwintowania i zapobiega ściekaniu oleju do gwintowania w dół po napędzie mechanicznym.
3. Upewnij się, że szczęki wspornika są ustawione pod kątem prostym względem rury, i dokręć mocno wspornik.

Осмотр / Обслуживание

Очищайте струбцину-фиксатор для облегчения осмотра и улучшения управления. Перед каждым использованием обязательно проверьте струбцину-фиксатор на предмет правильности сборки, а также на предмет отсутствия износа, повреждения, видоизменения и других проблем, которые могут повлиять на безопасность применения. Очистите зажимные губки проволочной щеткой. Если зубья изношены, замените губки во избежание проскальзывания трубы. При обнаружении каких-либо проблем устраните их, прежде чем пользоваться инструментом.

Установка / использование

Для нарезания правой резьбы резбонарезная головка будет вращаться по часовой стрелке (если смотреть на торец резбонарезной головки). Силы, создаваемые моментом вращения при нарезании резьбы, будут действовать против часовой стрелки. При нарезании левой резьбы направление вращения и действия сил изменятся на противоположные. Проверьте, что струбцина-фиксатор установлена так, чтобы должным образом выдерживать силу резбонарезания и нейтрализовать ее.

Информацию о других опорных устройствах и их работе см. в Руководстве по эксплуатации силового привода 700.

1. Порядок сборки см. на *Рис. 2*. Крюк зажима можно установить с любой стороны. Надежно затяните шарнирный болт.
2. Установите струбцину-фиксатор на трубу, так чтобы конец струбцины-фиксатора был совмещен с концом трубы, а силовой привод 700 был расположен немного выше горизонтали (*Рис. 3, 4*). Такое расположение струбцины-фиксатора является правильным для нарезания резьбы и предотвращает попадание масла для нарезания резьбы в силовой привод.
3. Убедитесь, что зажимные губки струбцины-фиксатора охватывают трубу под прямым углом, и надежно затяните струбцину-фиксатор.