

MALCO PRODUCTS, INC.
P.O. Box 400
Annandale, MN 55302-0400
United States of America
Telephone: 01-320-274-2376
Facsimile: 01-320-274-2652
www.malcotools.com

SL15182A

EN METAL CRIMPER DRILL ATTACHMENT - SPECIFICATIONS: Crimping Capacities in mild steel: Directional – right to left (drill in forward) Length of Crimp – 1-1/2” (38 mm) Max Depth of Crimp - .055” (1.4 mm) Crimping Force – self feeding Min Thickness - 30 gauge (0.40 mm) Max Thickness - 24 gauge galvanized (0.70 mm) Max Hardness - 75 Rockwell B Max Crimping Speed - 22’ (6.7 m) / minute in 24 Gauge (0.61 mm)
• Drill Requirements: Min Torque - 300 lbs/in (40 Nm) Min Cordless Volts - 14.4 volts Max A/C Power Rating - 7 amps Min Chuck Capacity - 3/8” (9.5 mm) Max Chuck Capacity - 1/2” (12.7 mm) Max Chuck O.D. - 2” (50.8 mm) Operating Speed – 300 to 500 RPM Operating Temperature - 0 to 40 C Operating Humidity - 30 to 100% RH.
• Measured Noise: Max Level – LpC peak 70 dB. Measured Vibration: Max Level – 1.86 m/S^2
• DESCRIPTION: Crimping attachment for cordless or A/C drill. Driveshaft inserts into drill chuck. Telescoping drill clamp arms adjust to fit length and width of drill to allow one-hand operation.
• SET-UP: Tighten drive shaft in drill chuck. Adjust and tighten drill clamp. Do not cover drill vents with sliding clamp grips.
• OPERATION: A. Set lever in open position. B. Insert metal up to depth line. C. Lift lever to close tool gears and set crimp. D. Start crimp to left of duct seam and crimp right to left. A clutch in the gear mechanism prevents damage to the crimper attachment if seams are encountered that exceed crimper capacity. Crimping applications include round metal duct, spiral duct, black stove pipe and aluminum pipe. Do not run continuously in excess of 5-minutes to avoid overheating. E. The tool is factory set for 26 gauge. Use set screws on lever to increase or decrease maximum crimp depth. F. The locking action of adjustment stops may be adjusted with hex key for tighter or looser operation.
• SAFETY NOTES: 1. Not recommended for crimping non-metals. Malco Products, Inc. takes no responsibility for the safety of the attachment if it is used in any way other than the intended purpose as specified in the operating instructions. 2. Only use rated cordless or A/C drill. 3. Visually inspect components before installing on drill. Do not use if cracked or broken. 4. Avoid pinch point. Do not remove plastic chuck guard. 5. Make sure lighting is sufficient (200 to 300 Lux). 6. Do not over-reach to perform cutting operation. 7. Do not force crimp. If the gears become jammed, stop drill by releasing trigger and unplugging before freeing. 8. Keep power cables away from path of operator to avoid tripping hazards. 9. Keep power cables away from metal and crimper head. 10. Always wear goggles or safety glasses. 11. Wear protective gloves when operating. 12. Use hearing protection when operating.

BG ПРСТАВКА ЗА КРИМПВАНЕ НА МЕТАЛ ЗА БОРМАШИНА – ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ: Капацитет за кримпване на мека стомана: посока – отдясно наляво (вързене за пробране) дължина на кримпване – 1-1/2” (38 мм) макс. дълбочина на кримпване – 0,055” (1,4 мм) сила на кримпване – със самоподаване мин. дебелина – 30 га (0,40 мм), макс. дебелина – 24 га, подциклована (0,70 мм) макс. въртност – 75 по Rockwell B макс. скорост на кримпване - 22’ (6,7 м)/мин за дебелина 24 га (0,61 мм)
• Изисквания към бормашината: мин. въртящ момент – 300 фунта/инч (40 Nm) мин. напрежение на акумулатора – 14,4 V макс. ток при мрежово захранване – 7 A мин. захват на патронника – 3/8” (9,5 мм) макс. захват на патронника – 1/2” (12,7 мм) макс. външен диам. на патронника – 2” (50,8 мм) работни обороти – от 300 до 500 об/мин работна температура – от 0 до 40 °C работна влажност на въздуха – от 30 до 100% RH.
• Измерен шум: макс. ниво – LpC peak 70 dB. Измерени вибрации: макс. ниво – 1,86 м/сек^2
• ОПИСАНИЕ: Приставка за кримпване за бормашини с акумулаторно или мрежово захранване. Задвижващият вал се вкарва в патронника на бормашината. Телескопичните рамена за захващане на бормашината са регулират на дължина и ширина по бормашината, за да позволят работа с една ръка.
• ПОДГОТОВКА: Загнетете задвижващия вал в патронника на бормашината. Регулирайте и загнетете рамената за захващане на бормашината. Не закривайте вентилационните отвори на бормашината с рамената.
• РАБОТА: А. Поставете лоста в отворена позиция. В. Вкарайте метала до ограничителя за дебелината. С. Вдигнете лоста за затваряне на зъбчатките и поставяне в положение за кримпване. D. Започнете кримпването отвътно на шева на тръбата и кримпвайте отдясно наляво. Съединител в механизма на зъбчатките предотвратява повреда на приставката при преминаване през шевовете, по-дебели от допустимото. Използва се за кримпване на кръгли и спирални ламаринери въздуховоди, ювонци и алуминиеви тръби. Не работете непрекъснато повече от 5 минути, за да избегнете прегряване. Е. Инструментът е фабрично настроен на дебелина 26 га. За увеличаване или намаляване на максималната дълбочина на кримпване използвайте регулиращите винтове на лоста. F. Ограничителите могат да се регулират с шестостенен ключ за различна стегнатост на работа.
• БЕЛЕЖКИ ОТНОСНО БЕЗОПАСНОСТТА: 1. Не се препоръчва за кримпване на неметали. Malco Products, Inc. не поема отговорност за безопасността на приставката, ако тя се използва за други цели извън предназначението, посочено в инструкциите за работа. 2. Използвайте само подходящи бормашини с акумулаторно или мрежово захранване. 3. Проверявайте визуално детайлите, преди да ги закрепите към бормашината. Не използвайте спукани или счупени приставки. 4. Избягвайте точките на прищипване. Не сваляйте пластмасовия предпазител на патронника. 5. Осигурете достатъчно осветление (от 200 до 300 lux). 6. Не работете с прегряване, а дръжте инструмента стабилно. 7. Не прилагайте сила при кримпване. Ако зъбчатките блокират, преди да ги освободите отпуснете спусъка на бормашината и извадете щепсела. 8. Дръжте захранващите кабели далеч от пътя на оператора, за да избегнете претьване. 9. Дръжте захранващите кабели далеч от метала и кримпващата глава. 10. Винаги носете предпазни очила или маска. 11. Носете предпазни ръкавици, когато работите. 12. Използвайте антифони, когато работите.

CZ NÁSTAVEC NA VRTAČKU K LISOVÁNÍ KOVU – TECHNICKÉ ÚDAJE: Možnosti lisování měkké oceli: Směrové – zprava doleva (vrtání směrem dopředu) Délka lisování – 1–1/2” (38 mm) Max hloubka lisování 0,055” (1,4 mm) Lisovací síla - vlastní posun Min tloušťka - číslo tloušťky 30 (0,40 mm) Max tloušťka - číslo tloušťky 24 pro pozinkovaný materiál (0,70 mm) Max tvrdost - 75 podle Rockwellovy stupnice B Max rychlost lisování - 22’ (6,7 m) / minutu při tloušťce číslo tloušťky 24 (0,61 mm)
• Požadavky na vrtačku: Minimální točivý moment - 300 lb/palec (40 Nm) Min napětí akumulátorové vrtáčky - 14,4 V Max jmenovitý stř Proud - 7 A Min kapacita sklíčidla - 3/8” (9,5 mm) Max kapacita sklíčidla - 1/2” (12,7 mm) Max vnější průměr sklíčidla - 2” (50,8 mm) Provozní rychlost - 300 až 500 ot/min Provozní teplota - 0 až 40 °C Provozní vlhkost - 30 až 100 % relativní vlhkosti vzduchu.
• Naměřený hluk: Max hodnota - LpC špičkové 70 dB. Naměřené vibrace: Max hodnota - 1,86 m/S^2
• POPIS: Lisovací nástavec pro akumulátorové vrtáčky nebo vrtáčky na střídavý proud. Hlazení hřídel se vkládá do sklíčidla vrtáčky. Teleskopická ramena čelísti se přizpůsobí délce a šířce vrtáčky, aby jí bylo možné obsluhovat jednou rukou.
• NASTAVENÍ: Utáhněte hnací hřídel ve sklíčidle. Nastavte a utáhněte čelisti vrtáčky. Nezakrývejte posuvnými úchyty čelisti větrací otvory vrtáčky.
• PROVOZ: A. Nastavte páku do otevřené polohy. B. Vložte kov co nejlouhověji. C. Zvednutím páky sevřete ozubená kola nástroje a nastavte lisování. D. Začněte lisovat po levé straně vsy potrubí a lisujte směrem zprava doleva. Spojka v mechanismu ozubeného kola zabránuje poškození lisovacího nástavce v případě úhy, které překračují lisovací kapacitu. Nástavec lze využít k lisování kulatých kovových trubek, spirálových trubek, rour ke kammům a hliníkových trubek. Aby se zabránilo přehřívání, nepoužívejte nástavec nepřetržitě déle než 5 minut. E. Nástroj je z výroby nastaven na číslo tloušťky 26. Maximální hloubku lisování nastavte pomocí stavečků šroubů na páce. F. Blokování uspořádaní zastavení lze pomocí šestihraného klíče nastavit těsněji nebo volněji.
• BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ: 1. Tento nástavec by se neměl používat k lisování jiných než kovových materiálů. Společnost Malco Products, Inc. nenese žádnou odpovědnost za bezpečnost nástavce, který je používán k jiným účelům, než uvedeným v návodu k obsluze. 2. Používejte pouze vhodné akumulátorové vrtáčky nebo střídavé vrtáčky. 3. Před montáží na vrtáčku nastavte pohledem kontrolujte. Pokud je prasklý či poškozený, nepoužívejte jej. 4. Dávajte pozor na místa, kde by mohlo dojít k sevrění. Neodstraňujte plastový kryt sklíčidla. 5. Zajištěte dostatečné osvětlení (200 až 300 lux). 6. Při fezáni se příliš nepřekláňajte. 7. Při lisování nepoužívejte silu. V prípade, že se ozubená kola zaseknou, zastavte vrtáčku povolením spouště. Před uvolňováním vrtáčku odpojte. 8. Zajištěte, aby napájecí kabely nepřekážely v cestě. Zabránite tak nebezpečí klopýtnutí. 9. Udržujte kabely mimo dosah kovu a lisovací hlavice. 10. Vždy používejte bezpečnostní nebo ochranné brýle. 11. Při práci používejte ochranné rukavice. 12. Při práci si chráňte sluch.

DA METAL CRIMPER BORMASKINEITILBENØR – SPECIFIKATIONER: Crimpingskapaciteter på blødt stål (pladejern): Retninger – højre til venstre (bor fremad) crimperens længde – 1-1/2” (38 mm) maksimal dybde på falsing – 0,055” (1,4 mm) crimpringskraft – selvfyldende minimal tykkelse – 30 boringsdiаметer (0,40 mm) maksimal tykkelse – 24 boringsdiаметer galvaniseret (0,70 mm) maksimal hårdhedsgrad – 75 Rockwell B maksimal crimpringshastighed – 22’ (6,7 m) / minut med 24 boringsdiаметer (0,61 mm)
• Krav til bor: Minimum torsionsmoment – 300 lbs/in (40 Nm) Minimum trådløs volt – 14,4 V Maksimum A/C effekt - 7 A Minimum skæreeffekt - 3/8” (9,5 mm) Maksimal skæreeffekt - 1/2” (12,7 mm) Maksimum skær udvendig diámetro – 2” (50,8 mm) Betjeningshastighed – 300 til 500 omgange i minuttet Betjeningsstemperatur - 0 til 40° C Betjeningsluftfugtighed - 30 til 100 % relativ luftfugtighed.
• Målt Støjniveau: Maksimalt niveau – LpC spids 70 dB. Målt Vibration: Maksimalt niveau – 1,86 m/S^2
• BESKRIVELSE: Crimpningstilbehør til trådløs eller A/C boremaskine. Drivaksel tilbehør til borepart. Teleskop boreklemmearme kan tilpasses i længde og bredde til boret, hvilket muliggør betjening med en hånd.
• KLARGØRING: Tilspænd drivaksel på boreparten. Juster og tilspænd boreklemme. Undlad at tildække ventilationshuller med skydeklemmehåndtagene.
• BETJENING: A. Indstil håndtag i åben position. B. Isæt metal op til dybdeinlinjen. C. Løft håndtaget for at lukke værktøjsgear og indstille crimping. D. Start crimping til venstre for rørsammenføjningen og fald fra højre mod venstre. E. Kobling i gearmekanismen forebygger skade på crimper tilbehør hvis sammenføjningen mødes overstiger crimperkapaciteten. Crimper tilbehør omfatter runde metalør, snoet rør, sort komfurør og aluminiumsrør. Undlad at benytte i over 5 minutter for at undgå overheding. E. Værktøjet er fabriksindstillet til 26 boringsdiаметer. Brug indstillingskruerne på håndtaget til at øge eller sænke den maksimale falsningsdybde. F. Låsefunktionen på justeringen stopper og kan justeres med en unbrakonøgle til at stramme eller løsne
• SIKKERHEDSFOKUSKRIFTER: 1. Ikke egnet til crimping af andre materialer end metal. Malco Products, Inc. påtager sig ikke ansvaret for sikkerheden under brug af tilbehør, såfremt dette anvendes til andet end det beregnede formål som angivet i brugsanvisningen. 2. Brug udelukkende den fastsatte trådløse eller A/C boremaskine. 3. Udfør visuel inspektion af komponenter inden monterng på boremaskinen. Undlad at benytte hvis produktet er revnet eller beskadiget. 4. Undgå klemmepunkt. Undlad at montere plastikfaskræmningen til boreparten. 5. Sørg for at der er rigeligt med lys (200 til 300 Lux). 6. Undlad at benytte elektroder rækkevidue for at udføre afskæring. 7. Undlad at forcere crimping. Hvis gearet sidder fast, så afbryd boremaskinen ved at give slip på udløseren og træk stikket ud af stikkontakten inden du forsøger at løse den. 8. Hold ledninger væk fra arbejdsstedet for at undgå ulykker. 9. Hold ledninger på afstand fra metal og crimperhoved. 10. Anvend altid beskyttelsesbriller. 11. Brug beskyttelseshandsker under betjening. 12. Brug høreværn under betjening.

DE METALL-CRIMPER BOHRRAUFSAZT – TECHNISCHE ANGABEN: Crimp-Fähigkeit in Baustahl: Direktional – von rechts nach links (Bohrer im Vorwärtslauf) Crimp-Länge – 1-1/2” (38 mm) Max. Crimp-Tiefe - 0,055” (1,4 mm) Crimp-Stärke – Selbstenzug Mindestdicke - 30 Gauge (0,40 mm) Max. Dicke - 24 Gauge verzinkt (0,70 mm) Max. Härte - 75 Rockwell B Max. Crimp-Geschwindigkeit - 22’ (6,7 m) / Minute in 24 Gauge (0,61 mm)
• Bohreranforderungen: Min. Drehmoment – 300 lbs/in (40 Nm) Min. Voltzahl für kabellose Bohrmaschinen - 14,4 Volt Max. A/C-Nennleistung - 7 Ampere Min. Bohrfutterdurchmesser - 3/8” (9,5 mm) Max. Bohrfutterdurchmesser - 1/2” (12,7 mm) Max. Außendurchmesser - 2” (50,8 mm) Betriebsgeschwindigkeit - 300 bis 500 Upm Betriebsstemperatur - 0 bis 40°C Betriebsfeuchte - 30 bis 100% RH.
• Gemessener Geräuschpegel: Max. Pegel – LpC 70 dB. Gemessene Vibration: Max. Niveau – 1,86 m/S^2
• BESCHREIBUNG: Crimp-Aufsatz für kabellose oder verkabelte elektrische Bohrmaschinen. Die Antriebswelle wird in das Bohrfutter eingesetzt. Die Teleskoparme der Bohrzwinge lassen sich in Länge und Breite anpassen und erlauben dadurch Einhandbedienung.
• KONFIGURATION: Ziehen Sie die Antriebswelle im Bohrfutter fest. Justieren Sie die Bohrzwinge und ziehen Sie sie an. Achten Sie darauf, dass Sie die Luftaustrittsöffnungen der Bohrmaschine nicht mit den verschiebbaren Greifern der Zwinge abdecken.
• BETRIEB: A. Stellen Sie den Hebel auf die "offene" Position. B. Schieben Sie das Metall bis zur Tiefenlinie hinein. C. Schieben Sie den Hebel nach oben, um die Zahnräder des Crimpers zu schließen und den Crimp einzustellen. D. Beginnen Sie mit dem Crimpen links von der Falznaht des Rohrs und crimpen Sie von rechts nach links. Eine Kupplung im Zahnradgetriebe schützt den Crimp-Aufsatz vor Schäden, wenn dieser auf Falznähte trifft, die die Crimp-Kapazität übersteigen. Die Crimp-Anwendungen umfassen runde Metallrohre bzw. -schächte, Spiralführrohre, schwarze Ofenrohre und Aluminiumrohre. Lassen Sie die Maschine nicht länger als 5 Minuten lang ununterbrochen laufen, um eine Überhitzung zu vermeiden. E. Das Werkzeug ist ab Werk auf 26 Gauge eingestellt. Verwenden Sie die Justierungsschrauben auf dem Hebel, um die Crimp-Tiefe zu erhöhen oder zu verringern. F. Die Einrastfunktion der Justierungssperren kann mit einem Schenkelschlüssel für einen eher festeren bzw. eher lockeren Betrieb eingestellt werden.
• SICHERHEITSHINWEISE: 1. Nicht empfohlen für das Crimpen von Nicht-Metallen. Malco Products, Inc. übernimmt keinerlei Verantwortung für die Sicherheit des Aufsatzes, wenn er auf irgendeine andere Weise als die in der Betriebsanleitung vorgesehene verwendet wird. 2. Nur mit kabellosen oder verkabelten elektrischen Bohrmaschinen der vorgeschriebenen Nennleistung nutzen. 3. Führen Sie eine Sichtprüfung der Komponenten durch, bevor Sie den Aufsatz auf dem Bohrer installieren. Nicht verwenden, wenn gesprungen oder zerbrochen. 4. Vermeiden sie den Quetschpunkt. Entfernen Sie nicht den Bohrfutterschutz aus Plastik. 5. Stellen Sie sicher, dass Sie genügend Beleuchtung haben (200 bis 300 Lux). 6. Überstecken Sie sich beim Schneiden nicht. 7. Setzen Sie beim Crimpen keine Gewalt ein. Wenn die Zahnräder klemmen, stoppen Sie die Bohrmaschine, indem Sie den Schalter loslassen und ziehen Sie den Stecker heraus, bevor Sie die Verklümmung lösen. 8. Räumen Sie die Elektrokabel aus dem Weg des Bedieners, um Stolpern zu vermeiden. 9. Halten Sie die Elektrokabel von Metall und dem Kopf des Crimpers fern. 10. Tragen Sie immer eine Schutzbrille. 11. Tragen Sie während der Arbeit Schutzhandschuhe. 12. Tragen Sie während des Betriebs einen Gehörschutz.

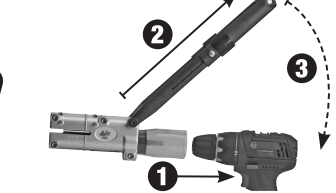
EL ΕΞΑΡΤΗΜΑ ΔΡΑΠΑΝΟΥ ΠΡΕΣΑΣ ΜΕΤΑΛΛΟΥ - ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ: Δυνατότητες κοπής σε μαλακό χάλυβα: Κατευθυντική – δεξιά προς τα αριστερά (διάτρηση στην εμπρόσθια κατεύθυνση) Μήκος ομπίωσης – 1-1/2” (38 mm) Μέγ. βάθος ομπίωσης - 0,055” (1,4 mm) Δύναμη ομπίωσης – αυτό-τροφοδοτούμενη Ελάχισ πάχος - 30 gauge (0,40 mm) Μέγ. πάχος - 24 gauge γαλβανέζ (0,70 mm) Μέγ. ακριβότητα - 75 Rockwell B Μέγ. ταχύτητα προερασίωσης - 22’ (6,7 m) / λεπτό σε 24 gauge (0,61 mm)
• Απαιτήσεις δρπάνου: Ελάχισ. Ροπή - 300 lbs/in (40 Nm) Ελάχισ. Volt επαναφορτιζόμενης μπαταρίας - 14,4V Μέγ. ονομαστικό ρεύμα A/C - 7A Ελάχισ. χωρητικότητα τσoοκ - 3/8” (9,5 mm) Μέγ. χωρητικότητα τσoοκ - 1/2” (12,7 mm) Μέγ. ε.ε. δίφω. τσoοκ - 2” (50,8 mm) Ταχύτητα λειτουργίας - 300 έως 500 Σ.Α.Ε θερμοκρασία λειτουργίας - 0 έως 40 °C Υγρασία λειτουργίας - 30 το 100% RH.
• Μετρουόμενοι θόρυβοι: Μέγ. στάθμη - LpC κορυφής 70 dB. Μετρουόμενοι κραδασμοί: Μέγ. στάθμη - 1,86 m/S^2
• ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ: Εξάρτημα πρέσας για δρπάνο επαναφορτιζόμενο ή ρεύματος. Ο κινητήριος άξονας κομμάδαρε με το τσoοκ του δρπάνου. Οι τηλεσκοπικοί βραχίονες της απάνης του δρπάνου ρυθμίζονται έτσι ώστε να ταριχάζουν με το μήκος και το πλάτος του δρπάνου ώστε να είναι δυνατή η λειτουργία με το ένα χέρι.
• ΠΡΟΕΙΔΟΤΑΞΙΑ: Σηρίετε τον κινητήριο άξονα μέσα στο τσoοκ του δρπάνου. Ρυθμίστε και σηρίετε το σφιγκτήρα του δρπάνου. Μην καλύπτετε τους αεραγωγούς με τις συρόμενες λαβές του σφιγκτήρα.
• ΧΕΙΡΙΣΜΟΣ: Α. Τοποθετήστε το μοχλό στην ανοικτή θέση. Β. Εισάγετε το μέταλλο μέχρι τη γραμμή βάθους. C. Ανασηκώστε το μοχλό για να κλείσετε τα γρανάδια του εργαλείου και ρυθμίστε το σε προερασία. D. Αρχίστε το προερασία από τα αριστερά της ραφής του αγνωού και προεράστε από τα δεξιά προς τα αριστερά. Ένας ομπίλεκτής τσoοκ μηχανισμού γρανάδων συμβάλλει στην αποφυγή βλάβης στο εξάρτημα πρέσας εάν το εργαλείο συναντήσει ραφές που υπερβαίνουν τις δυνατώτητες του εργαλείου πρέσας. Μερικές από τις εφαρμογές του εργαλείου είναι κυλινοφόροι μεταλλικοί αγνωοί, αγνωοί σπράλ, μπουριά οβόμας και σωλήνες αλουμίνιου.
• ΟΠΕΡΙΣΤΕΡΕΣ: Α. Οδηγήστε τη συνεχή λειτουργία για ρυθμισότερα από 5 λεπτά προκειμένου να αποφυγεί υπερθέρμανση. E. Το εργαλείο είναι ρυθμιζόμενο από το εργοστάσιο για μέγεθος 26 gauge. Χρησιμοποιήστε τις βίδες ρυθμίσης στο μοχλό για να αυχίσετε ή να ελαττώσετε το μέγεθο βάθος ομπίωσης. F. Η επενέργεια της ακνησιοποίησης των ρυθμιστικών στοπ μπορεί να ρυθμιστεί με ελάγανο κλειδί για πιο σφικτή ή χαλαρή λειτουργία.
• ΣΗΜΕΙΩΣΕΙΣ ΣΩΦΑΛΕΙΑΣ: 1. Δεν ονοσιτάται για τη ομπίωση μιν - μεταλλικών υλικών. Η Malco Products, Inc. δεν αναλαμβάνει ευθύνη για τη ασφαλεία του εξαρτήματος εάν χρησιμοποιείται με ονοσινοποίηση ή άλλο τρόπο από τον προβλεπόμενο στις οδηγίες χειρισμού. 2. No χρησιμοποιείτε μόνο δρπάνο επαναφορτιζόμενο ή ρεύματος με την κατάλληλη ονοσιμοακή ικανότητα. 3. Na ελέγχετε οπτικά τα εξαρτήματα πριν από την τοποθέτησή επάνω σε δρπάνο. Μην το χρησιμοποιείτε εάν είναι ραγιωμένο ή οσπαμένο. 4. Μην πλησιάζετε αιμηρά αντικείμενα. Μην αφαιρείτε το πλαστικό κάλυμμα του τσoοκ. 5. Βεβαιωθείτε ότι ο φωτισμός είναι επαρκής (200 έως 300 Lux). 6. Μην τεντώνετε υπερβολικά για να εκτελέσετε την κοπή. 7. Μην ζορίζετε το εργαλείο κατά τη ομπίωση. Εάν οσπνίζονται τα γρανάδια, σταματήστε το δρπάνο απευθευθιρόντας τη σκανδάλη και βγάλτε το από την πρία προτού το απευθευθίσετε. 8. Φροντίστε τα καλώδια ρεύματος να είναι μακριά από τη διαδρομή του χειριστή για να αποφευχθεί η πιθανότητα να σκοντάψεί. 9. Φροντίστε τα καλώδια ρεύματος να είναι μακριά από το μέταλλο και την κεφαλή πρέσας. 10. Πάντα να φοράτε προστατευτικά γυαλιά. 11. Να φοράτε προστατευτικά γάντια κατά τη λειτουργία. 12. Να φοράτε υποασπίδες κατά τη λειτουργία.

ES ACCESORIO PARA TALADRO PARA ACANALADO DE METALES - ESPECIFICACIONES: Capacidad de acanalado en acero dulce: direccional - de derecha a izquierda (taladro en rotación hacia delante) Longitud de acanalado - 1-1/2 pulg. (38 mm) Diámetro máx. de acanalado - 0,055 pulg. (1,4 mm) Fuerza del acanalado - Grosor mínimo en autoalimentación - calibre 30 (0,40 mm) Grosor máximo - calibre 24 galvanizado (0,70 mm) Dureza máxima - 75 Rockwell B Velocidad máxima de acanalado – 22 pulg. (6,7 m) / minuto en calibre 24 (0,61 mm)
• Requisitos del taladro: Par Min. - 300 lb. / pulg. (40 Nm) Tensión mín. taladro inalimentado – 14,4 V máx C/Pa Tensión nominal - 7 amp Capacidad mín. del porta-brocas - 3/8 pulg. (9,5 mm) Capacidad Máx. del porta-brocas - 1/2 pulg. (12,7 mm) Diámetro ext. máx. del portabrocas - 2 pulg. (50,8 mm) Velocidad de funcionamiento – entre 300 y 500 RPM Temperatura de funcionamiento – de 0 °C a 40 °C Humedad de funcionamiento – del 30 al 100% de HR.
• Medida de ruido: Nivel Máximo - LpC pico 70 dB Medida de vibración. Nivel máximo – 1,86 m/s^2
• DESCRIPCION: Accesorio de acanalado para su inserción en taladros inalambricos o de corriente CA. Su eje motor se inserta en el portabrocas. Sus brazos telescópicos con mordazas se ajustan a la longitud y anchura del taladro, permitiendo su manejo con una mano.
• MONTAJE: Apriete el eje motor en el portabrocas. Ajuste y fije las mordazas. No tape las aberturas de ventilación del taladro con los mangos ajustables de las mordazas.
• FUNCIONAMIENTO: A. Lleve la palanca a la posición abierto. B. Inserte el metal hasta la línea. C. Suba la palanca para cerrar los engranajes y ajustar el acanalado. D. Empiece a acanalar de izquierda a derecha del conducto. Un embrague del engranaje impide que la acanaladora se dañe si aparecen juntas que exceden la capacidad de acanalado de la misma. Las operaciones de acanalado se realizan sobre conductos metálicos redondos, conductos espirales, tuberías de estufa y tuberías de aluminio. No utilice la herramienta durante más de 5 minutos para evitar el recalentamiento. E. La herramienta está ajustada de fábrica para el calibre 26. Utilice los tornillos de la palanca para aumentar o disminuir la profundidad máxima de acanalado. F. La acción de bloqueo de los pasos de ajuste pueden realizarse con tornillos de cabeza hexagonal. Se obtiene un funcionamiento más apretado o más suelto.
• ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD: 1. No se recomienda su uso para acanalar superficies que no sean metálicas. Malco Products, Inc. no se hace responsable de la seguridad del accesorio si éste se utiliza para algún fin distinto, sea cual sea, al previsto según se especifica en las instrucciones de funcionamiento. 2. Usar solo un taladro inalambrico o conectado a CA. 3. Inspeccione visualmente los componentes antes de instalarlos en el taladro. No utilice la herramienta si alguno de ellos está agrietado o roto. 4. Evite pillarse los dedos. No retire la protección plástica del portabrocas. 5. Asegúrese de disponer de suficiente iluminación (de 200 a 300 Lux). 6. No intente llegar a puntos fuera de su alcance durante las operaciones de corte. 7. No fuerce el acanalado. Si los engranajes se atascan, antes de liberarlos detenga el taladro soltando el gatillo y desenchúfelo. 8. Mantenga el cable de alimentación fuera del área de actuación del operario a fin de evitar el riesgo de tropezones. 9. Mantenga el cable de alimentación alejado del metal y del cabezal de la acanaladora. 10. Use siempre gafas de protección o de seguridad. 11. Use guantes de protección cuando utilice la herramienta. 12. Use protectores auditivos cuando utilice la herramienta.

ET METALLVALTSJA TRELPUURILE – TEHNILISED ANMDE: valtsimisvõime karastamata terase puhul: lõikesuund – paremalt vasakule (koos trelliga) valtsija pikkus – 1,5 in (38 mm) valtsija max sügavus – 0,055 in (1,4 mm) valtsija toide – automaatloide min.paksus – 30 ga (0,40 mm) max.paksus (galvaanitud) – 24 ga (0,70 mm) max kõvadus – 75 Rockwell B max valtsimisikiirus – 22 ft (6,7 m) / min (24 ga (0,61 mm))
• Nõuded trellipuurile: min.põrõmoment – 300 lb/in (40 Nm) akuretili min toitepinge – 14,4 V juhtmega trelli max nimivool – 7 A min padruni mõõt – 3/8 in (9,5 mm) max padruni mõõt – 0,5 in (12,7 mm) max padruni välisdiameeter – 2 in (50,8 mm) töökiirus – 300...500 p/min töötemperatuur – 0...40 °C õhuniiskus – 30...100% RH.
• Mõõdetud müra: max tase – LpC tipp 70 dB. Mõõdetud vibratsioon: max tase – 1,86 m/s^2
• KIRJELDUS: valtsija juhtmega või akuretille. Lõikepea või sissetatase trellipuuri padrunisse. Teleskoop-trellifkaatorid kohandub trelli pikkuse ja laiusega ning võimaldab ige käega kasutamist.
• PAIGALDAMINE: sissetaote lõikepea või trellipuuri padrunisse. Kohandage trellifkaatorit ja pingutage see. Ärge katke trellifkaatorit trellipuuri jahutusvasid.
• KASUTAMINE: A. Seadke hoo avatud asendisse. B. Astage metall kiini sügavusjooneni. C. Tõstke hoo mehhanismi sulgemiseks ja valmistuge tööks. D. Astage valtsimis trossi õmblusest vasakule ja valtsige paremalt vasakule. Mehhanismi sidur takistab valtsija vigastamist kokkuputetel trossi õmblustega. Mis ületavad valtsija töövõimsuse. Valtsijat saab kasutada ümmarguse metallitoru, spiraalõmblusega toru, mustmetallitoru valtsimiseks. Ülekumunenimise vältimiseks ärge käitage järjest kauem kui 5 min. E. Tõristi on tehases seadistatud metalli töötlemiseks pakusega 26 ga. Kasutage reguleerkuivusil valtsimisüvõimsuse suurendamiseks või vähendamiseks. F. Valtsimisütevõime reguleerimise lukustamiseks võite kasutada kuusnõtkantvõti.
• OHTUTUSMÄRKUSED: 1. Soovitatav ainult metalli valtsimiseks. Malco Products, Inc. ei vastuta lisaseadise ohtuete eest, kui seda kasutateks viisil, mida pole käesolevas kasutusjuhendis ette nähtud. 2. Kasutage ainult sobiva juhtmega või akuretille. 3. Enne trellipuuri koostisega paigaldamist kontrollige komponente visuaalselt. Ärge kasutage, kui need on mõranenud või purunenud. 4. Vältige muljumispunkti. Ärge eemaldage plastist padrunikaitses. 5. Veenduge, et töökohta valgustus on piisav (200... 300 lx). 6. Hoidke end lõikamise ajal taskaakalu. 7. Ärge raketage jõudu. Kui mehhanism kiulub kiini, vabastage päästik, et trellipuur seisata ja lahutage selle toide enne valtsija vabastamist. 8. Hoidke toitekaablid liikumisteest eemal, et vältida nendes tekeridumist. 9. Hoidke toitekaablid metallist ja valtsijast eemal. 10. Kandke alati kaitseprille. 11. Kandke kasutades kaitsekindaid. 12. Kandke kasutades kuuliskaitsevahendeid.

FI METALLIN PURISTUSLISÄLAITE PORAAN – TEKNISET TIEDOT: Pehmeän teräksen puristusominaisuudet: Suunnattu – oikealta vasemmalle (poraä eteenpäin) Vaon pituus – 1-1/2” (38 mm) Vaon maksimisyyvyys - 0,055” (1,4 mm) Puristusvoima – itsesyöttävä min.paksuus - 30 mittaa (0,40 mm) maks. paksuus - 24 mittaa galvanoitu (0,70 mm) Maksimikiovuus - 75 Rockwell B maksimipuristusnopeus - 22’ (6,7 m) / min. 24 mittaa (0,61 mm)
• Porakoneen vaatimukset: Pienin vääntö - 300 lbs/tuumaa (40 Nm) min. johdoton jännite -14,4 voltia suurin A/C tehokuukitus - 7 ampeeria pienin istukan koko - 3/8” (9,5 mm) suurin istukan koko -1/2” (12,7 mm) suurin istukka O.D. - 2” (50,8 mm) käyttönopeus - 300-500 RPM käyttöälmppötilä - 0-40 °C käyttökesteus - 30-100-prosenttinen suhteellinen kestoetus.
• Mitattu melutaso: Maksimitaso – LpC-huippu 70 dB. Mitattu tärinä: Maksimitaso – 1,86 m/S^2
• KUVAUUS: Puristuslaitos johdoton istukan A/C-poraan. Käyttöäkseli onder poran istukan sisällä. Teleskoopiset poran kiinnittimet säätävät terän pituuden ja leveyden mukaan, jotta käyttö yhdellä kädellä olisi mahdollista.
• ASENTAMINEN: Kiristä poran istukassa oleva käyttöäkseli. Säädä ja kiristä poran kiinnitin. Älä peitä poran ilmareikiä kiinnittimen liukuvilla kahvoilla.
• KÄYTTÖ: A. Aseta kahva avoimeen asentoon. B. Syötä metalli syyvyylinjaan. C. Sulje työkuja ja aseta vaki. D. Aloita kanavan saumasta ja purista oikealta vasemmalle. Vaihde mekanismin kytkin estää puristusliitoksen vahingoittumisen, jos kästellään saumoja, jotka ylittävät lisävarusteen kapasiteetin. Puristuslaitaitteen käyttökohteita ovat pyöreä metalliura, kierteinen ura, musta savuhorni ja alumiinipumppu. Älä käytä jatkavasti pidempään kuin 5 minuuttia ylikuumennuksen välttämiseksi. E. Työkäluus on 20 mitan tehdasasetukset. Lisää tai vähennä vaon syyvyyden maksimian kahvan säätöruuvien avulla. F. Säätöruuvioiden lukustomenpidettä voidaan säätää kuusiuruuvilla tukempaa tai löysempää operaatiota varten.
• TURVALLISUUSHUOMAUTUKSET: 1. Suositellaan vain metallille. Malco Products, Inc. ei ota vastuuta lisävarusteesta, jos sitä käytetään käyttötoheissa esitetystä käyttötarkoitukselta poikkeavalla tavalla. 2. Käytä ainoastaan luokitellua johdotonta tai vaihtovirtaparakonetta. 3. Tarkasta komponentit silmäämääräisesti ennen asentamista porakoneeseen. Älä käytä, jos lisälaitte on murtunut tai rikki. 4. Vältä puristumiskohtaa. Älä irrota muovista istukan suojaa. 5. Varmista, että valaistus on riittävä (200–300 luksia). 6. Älä käytä kurota liika leikkauksen suorittamiseksi. 7. Älä käytä kohtuunta voina leikataksia. 8. Hammasyrjästä tuntuu kiinni, pysäytä pora vapauttamalla liipaisin ja irrottamalla pistoke ennen terän vapauttamista. 8. Pidä virtakaapelit poissa käyttäjän tieltä kompastumisvaarojen välttämiseksi. 9. Pidä virtakaapelit kaukana metallista ja puristuskoneen terästä. 10. Käytä aina silmäsuojaimia tai suojalaseja. 11. Käytä suojavaateusta käytön aikana. 12. Käytä kuulosuojaimia käytön aikana.

FR ACCESSOIRE POUR PERCEUSE SERTISSEUSE DE MÉTAL – SPÉCIFICATIONS : Capacités de sertissage des aciers doux : Directionnel - de droite à gauche (percer vers l’avant) Longueur du sertissage - 1,5 po (38 mm) Épaisseur maxi du sertissage - 0,055 po (1,4 mm) Force du sertissage - alimentation automatique Épaisseur mini - calibre 30 (0,40 mm) Épaisseur maxi - calibre 24 galvanisé (0,70 mm) Dureté maxi - 75 Rockwell B Vitesse de sertissage maxi - 22 pi (6,7 m) / minute à un calibre 24 (0,61 mm)
• Spécifications de la perceuse : Couple mini - 300 lb/po (40 Nm) Tension sans fil mini - 14,4 volts Puissance nominale c.a. maxi - 7 ampères Capacité mini du mandrin - 3/8 po (9,5 mm) Capacité maxi du mandrin - 1/2 po (12,7 mm) Diamètre extérieur maxi du mandrin - 2 po (50,8 mm) Vitesse de fonctionnement - 300 à 500 tr/min Température de fonctionnement - 0 à 40 °C Humidité en fonctionnement - 30 à 100 % HR.
• Bruit mesuré : Niveau max - Pointe LpC 70 dB. Vibration mesurée : Niveau max - 1,86 m/s^2
• DESCRIPTION : Accessoire de sertissage pour perceuse sans fil ou c.a. L’arbre s’insère dans le mandrin de la perceuse. Les bras de pression télescopiques de la perceuse s’adaptent à la longueur et à la largeur de la perceuse, permettant ainsi de l’utiliser avec une seule main.
• CONFIGURATION : Serrez l’arbre d’entraînement dans le mandrin de la perceuse. Réglez et serrez la pince pour foret. Ne pas recouvrir les événements de la perceuse en faisant glisser les poignées de la pince.
• FONCTIONNEMENT : A. Placer le levier en position ouverte. B. Insérer le métal jusqu’à la ligne de profondeur. C. Soulever le levier pour fermer les engrenages de l’outil et définir le sertissage. D. Démarrer le sertissage à gauche de la jointure du conduit et serter de droite à gauche. Un embrayage dans le mécanisme d’engrenage évite d’endommager l’accessoire de sertissage en cas de soudure dépassant la capacité de la sertisseuse. A utiliser pour des sertissages de conduites rondes, de conduites en spirale, de tuyaux de poêle noirs et de tubes en aluminium. Ne pas utiliser continuellement pendant plus de 5 minutes pour éviter toute surchauffe. E. L’outil est réglé en usine pour une jauge de 26. Utiliser les vis de fixation du levier pour augmenter ou réduire la profondeur maximale de sertissage. F. L’action de verrouillage des arrêts d’ajustement peut être réglée à l’aide d’une clé hexagonale pour un fonctionnement plus serré ou plus relâché.
• REMARQUES RELATIVES À LA SÉCURITÉ : 1. Non recommandé pour le sertissage des non-métaux. Malco Products, Inc. n’accepte aucune responsabilité pour la sécurité de l’accessoire s’il est utilisé pour un usage autre que celui pour lequel il est prévu, précisé dans les instructions d’utilisation. 2. Utiliser uniquement une perceuse sans fil ou c.a. homologuée. 3. Contrôler visuellement les composants avant de les installer sur la perceuse. Ne pas les utiliser s’ils sont fissurés ou cassés. 4. Éviter tout point de pincement. Ne pas retirer la protection en plastique du mandrin. 5. S’assurer que l’éclairage est suffisant (200 à 300 Lux). 6. Ne pas trop se pencher en avant pour réaliser l’opération de découpe. 7. Ne pas forcer le sertissage. Si les lames se bloquent, arrêter le



MALCO PRODUCTS, INC.
P.O. Box 400
Annandale, MN 55302-0400
United States of America
Telephone: 01-320-274-2376
Facsimile: 01-320-274-2652
www.malcotools.com

SL15182A

IT
ACCESSORIO PER TRAPANO PER IL TAGLIO DI METALLI – SPECIFICHE: Capacità di taglio su acciaio dolce: Direzionale – da destra verso sinistra (taglio in avanti) Lunghezza della crimpatura – 1-1/2” (38 mm) Profondità max della crimpatura – 0,055” (1,4 mm) Forza di crimpatura – auto collegamento Spessore min – 30 gauge (0,40 mm) Spessore max – 24 gauge (0,70 mm) galvanizzati Durezza max - 75 Rockwell B Velocità di crimpatura max – 22” (6,7 m) / minuto da 24 gauge (0,61 mm) • **Requisiti del trapano:** Coppia di serraggio minima – 300 lb/in. (40 Nm) Tensione minima cordless – 14,4 V Potenza C/A massima – 7 amp Capacità mandrino minima – 3/8 in. (9,5 mm) Capacità mandrino massima – 1/2 in. (12,7 mm) • **Diametro esterno mandrino massimo – 2 in.** (50,8 mm) Velocità di funzionamento – da 300 a 500 giri/minuto Temperatura di funzionamento – da 0 a 40°C Umidità di funzionamento – da 30 a 100% UR.
• **Rumore misurato:** Livello Massimo – picco ponderato LpC 70 dB. Vibrazione misurata: Livello massimo – 1,86 m/s^2 • **DESCRIZIONE:** Accessorio cesoia per trapano C/A o cordless. L'albero motore si inserisce nel mandrino del trapano. I bracci morsetto telescopici del trapano si regolano per eguagliare la lunghezza e la larghezza del trapano e consentire l'utilizzo con una mano.
• **INSTALLAZIONE:** Serrare l'albero motore nel mandrino del trapano. Regolare e serrare il morsetto del trapano. Non coprire i fori di aerazione del trapano con le impugnature scorrevoli del morsetto.
• **FUNZIONAMENTO:** A. Sistemare la leva in posizione di apertura. B. Inserire il metallo fino alla linea di profondità. C. Sollevare la leva per chiudere gli ingranaggi dell'attrezzo e sistemare la crimpatrice. D. Iniziare il crimpaggio dal giunto sinistro della condotta e crimpare da destra verso sinistra. Una frizione nell'ingranagio impedisce danni all'attacco della pinza crimpatrice se vengono incontrate giunzioni che superano la capacità della pinza crimpatrice. Le applicazioni della crimpatrice comprendono tubature metalliche rotonde, condotte a spirale, tubi di sfuato di cucine e tubi di alluminio. Non utilizzare ininterrottamente per oltre 5 minuti per evitare il surriscaldamento. E. L'attrezzo è impostato di fabbrica per 26 gauge. Utilizzare le viti sulla leva per aumentare o diminuire la profondità di crimpatura massima. F. L'azione di bloccaggio degli arresti di regolazione può essere regolata con la chiave esagonale per effettuare operazioni più strette o più sciolte.
• **INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA:** 1. Non indicato per il taglio di materiali non metallici. Malco Products, Inc. non si assume responsabilità per la sicurezza dell'accessorio se utilizzato in modi diversi da quelli indicati nelle istruzioni d'uso. 2. Usare solo trapano C/A o cordless certificati. 3. Ispezionare visivamente i componenti prima di installarli sul trapano. Non usare se sono presenti crepe o rotture. 4. Fare attenzione ai punti di pizzicatura. Non rimuovere la protezione di plastica del mandrino. 5. Accertarsi che l'illuminazione sia sufficiente (da 200 a 300 lux). 6. Non sporgersi durante le operazioni di taglio. 7. Non forzare il taglio. 8. Se le lame si inceppano, fermare il trapano rilasciando il grilletto e staccare l'alimentazione prima di liberare la lama. 8. Tenere i cavi di alimentazione lontano dal percorso dell'operatore per evitare pericoli di inciampo. 9. Tenere i cavi di alimentazione a distanza dal metallo e dalla testa della crimpatrice. 10. Indossare sempre occhiali protettivi o occhiali di sicurezza. 11. Indossare guanti protettivi durante l'uso. 12. Usare una protezione per l'udito durante l'uso.

LT
METALI IŠRANGYTI SKIRTAS GRĘŽTUVO PRIEDAS – SPECIFIKACIJOS: minkštojo plieno išrangymo rodikliai: kryptinis – iš dešinės į kairę (gręžiant pirmyn) išrangymo ilgis – 1-1/2 col. (38 mm) maks. išrangymo gylis – 0,055 col. (1,4 mm) išrangymo jėga – savaiminio padavimo min. storis – 30 kalibro (0,40 mm) maks. storis – 24 kalibro (0,70 mm) cinkuotas metalas maks. kiets – 75 Rockwell B maks. išrangymo greitis – 22 pėd. (6,7 m) per minutę apdirbant 24 kalibro (0,61 mm) metalą. • **Gręžtuvo reikalavimai:** min. sukimo momentas – 300 sv./col. (40 Nm) min. įtampa be laido – 14,4 V maks.ardinė kintam srovė – 7 A min. patrono skersmuo – 3/8 col. (9,5 mm) maks. patrono skersmuo – 1/2 col. (12,7 mm) maks. patrono išor. skersmuo – 2 col. (50,8 mm) veikimo greitis – nuo 300 iki 500 suk./min eksploataavimo temperatūra – nuo 0 iki 40 °C eksploataavimo drėgmė – nuo 30 iki 100% tūry% santyk. drėgno. • **Išmatuotas triukšmas:** maks. lygis – didžiausias LpC 70 dB. Išmatuota vibracija: maks. lygis – 1,86 m/s^2. • **APRAŠYMAS:** išrangymo priedas, skirtas tvirtinti prie akumuliatorinio arba į kintamosios srovės tinklą jungiamo gręžtuvo. Varomasis velenas įstatomas į gręžtuvo patroną. Teleskopinės gręžtuvo apkabos rankenos reguliuojamos, kad pridėrinus prie gręžtuvo ilgio ir pločio ji būtų galima valdyti viena ranka. • **PARENGIMAS:** priveržkite varomąjį veleną gręžtuvo patrono. Sureguliuokite ir priveržkite gręžtuvo apkabą. Neaudinkite gręžtuvo vėdinimo angų slankiaisiais apkabos spaustuvais. • **EKSPLOATAVIMAS:** A. Nustatykite svirtį į atvirą padėtį. B. Įstatykite metalą iki gylio linijos. C. Pakelkite svirtį, kad uždarytumėte įrankio krumpliaračius ir sureguliuotumėte išrangymą. D. Pradėkite išrangymą į kairę nuo vamzdžio siūlės ir judėkite iš dešinės į kairę. Mova krumpliniame mechanizme apsaugo nuo išrangymo įrankio pažeidimų, kai siūlės yra stambesnės už išrangymo įrankio kalibrą. Naudojimo sritys apima apskritų metalinių vamzdžių, spiralinių vamzdžių, juodų dūmtakių ir aliuminio vamzdžių išrangymą. Nenaudokite be pritraukos ilgiau kaip 5 minutes, kad išvengtumėte perkaitimo. E. Įrankis gamyloje nustatytas 26 kalibru. Reguliavimo sraigtais ant svirties padidinkite arba sumažinkite maksimalų išrangymo gyli. F. Reguliavimo žingsnių fiksavimas gali būti reguliuojamas šešiabriauniu raktu, kad fiksavimas būtų tvirtesnis arba laisvesnis. • **SAUGOS PASTABOS:** 1. Nerekomenduojama naudoti nemetalams rangyti. „Malco Products, Inc.“ neprisima atsakomybės dėl šio priedo saugos, jei jis naudojama kokiu nors būdu, neatitinkančiu paskirties, nurodytos eksploataavimo instrukcijos. 2. Naudokite tik nustatytą parametų akumuliatorinį arba į kintamosios srovės tinklą jungiamą gręžtuvą. 3. Prieš tvirtindami prie gręžtuvo, apžiūrėkite komponentus. Nenaudokite, jei priedas įtrūkęs ar sulūžęs. 4. Venkite sunkiai pasiekiamų ir siaurų vietų. Nenuimkite plastikinio patrono apsaugo. 5. Pasirūpinkite, kad apšvietimas būtų pakankamas (nuo 200 iki 300 liuksų). 6. Pjudami laikykite gręžtuvą tinkamu atstumu. 7. Neforsuokite išrangymo. Jei krumpliaračiai užstringa, prieš mėgindami atlaisvinti sustabdykite gręžtuvą atleidę gaiduką ir atjunkite elektros laidą. 8. Elektros laidus patraukite toliau nuo operatoriaus, kad nekiltų pavojus jam suklipti. 9. Laikykite elektros laidus toliau nuo metalo ir išrangymo įrankio galvutės. 10. Visada užsidėkite apsauginius akinius. 11. Dirbdami mėvėkite apsaugines pirštines. 12. Dirbdami naudokite klausos apsaugos priemones.

LV
SKRŪVGRIEŽA UZGALIS METĀLA SASPIESĀNAI - TEHNISKĀ INFORMĀCIJA: Mazlēģeta tērauda spasiēsana: Virziens – no labās puses uz kreiso (skrūvgrīzeis uz priekšu) Krokas garums – 1-1/2” (38 mm) Maksimālais krokas dziļums – 0,055” (1,4 mm) Spasiēsanas spēks – ar automātisku padēvi Minimālais biežums – 30. biežums (0,40 mm) Maksimālais biežums – 24. biežuma cīnoks metāls (0,70 mm) Maksimālā cietība – 75 Rockwell B Maksimālais spasiēsanas ātrums – 22” (6,7 m) minūtē 24. biežuma (0,61 mm) metālam. • **Skrūvgrīeža prasības:** Minimālais griezes moments – 300 lbs/in (40 Nm) Minimālais akumulatora skrūvgrīeža spriegums – 14,4 volti Maksimālā pieļaujamā jauda – 7 ampēri Minimālais patronas izmērs – 3/8” (9,5 mm) Maksimālais patronas izmērs – 1/2” (12,7 mm) Patronas maksimālais ārējais diametrs – 2” (50,8 mm) Darbības ātrums – 300–500 apgr./min Darba temperatūra – 0–40 C Darba mitrums – 30–100% relatīvais mitrums. • **Troškāja līmenis:** Maksimālais līmenis – 70 dB. Pieļaujamā līmenis: Maksimālais līmenis – 1,86 m/s^2 • **APRAKSTS:** Spasiēsanas uzgalis akumulatora vai maiņstrāvas barošanas skrūvgrīzim. Piedziņas vārpsta ievietojama arūbrīpatnā. Skrūvgrīeža sabīdāmo tūrētāju iespējams pielāgot skrūvgrīeža garumam un platumam, lai ļautu to izmantot ar vienu roku. • **UZSTĀDĪŠANĀ:** Pielieciēt piedziņas vārpstu patronā. Noregulējiet un pievelciēt skrūvgrīeža tūrētāju. Neaizsēdīet skrūvgrīeža atveres ar uzbīdāmajiem tūrētājiem tūrēkļiem. • **IZMANTOŠANĀ:** A. Iestatīet tvirtu atvērējā pozīciju. B. Ievietojiet metalu līdz dziļuma līnijai. C. Paceliet sviru, lai aizvērtu mehānismu un iestatītu kroku. D. Sāciet spasiēsānu pa kreisi no caurules suves un spasiēdiet no labās puses uz kreiso. Uzmava mehānismā nepieļauj spasiēsanas uzgala bojājumus, notiekot saskarei ar tādām šuvēm, kas pārsniedz uzgala kapacitāti. Ir iespējams spasiēt apalus metāla cauruļvadus, spirālveida cauruļvadus, melnas plīts caurules un alumīnija caurules. Neizmantojiet bez pārtraukuma ilgāk par 5 minūtēm, lai nepieļautu pārkaršanu. E. Sākotnējais rūpniecīes iestatījums ir pielāgots 26. biežuma metālam. Izņemotie iestatīšanas skrūves uz sviras, lai palielinātu vai samazinātu maksimālo spasiēsanas dziļumu. F. Regulēšanas akumulators var palaist vaiģak vai pievelkt ciešāk, izmantojot sēstūrgalavas uzgrīežu atslēgu. • **INFORMĀCIJA PAR DROŠĪBĪU:** 1. Nav ieteicams izmantot nemetālu spasiēsānai. Uzņemums „Malco Products, Inc.” neuzņemas atbildību par uzgala drošumu, ja tas tiek izmantots citiem nolūkiem, nekā aprakstīts lietošanas pamācībā. 2. Izņemotie vienīgu akumulatora vai maiņstrāvas barošanas skrūvgrīeži ar atbilstošu jaudu. 3. Pirms doties uzstādīšanas uz skrūvgrīeža pārdošību tās vizuāli. Neizmantojiet, ja tās ir iepaklājusās vai bojātas. 4. Nepieskarieties spasiēsanas vietai. Nenomēmiēt patronas plastmasas aizsargu. 5. Nodrošīniet pietiekamu apgaismojumu (200–300 liuks). 6. Spasiēsānas laikā necentieties aizsniegties pārkā talu. 7. Nespidiēt, izmantojot spēku. Ja mehānisms iespūst, pirms tā atbrīvošanas apturiet skrūvgrīezi, atlaižot mēlīti un atvienojot barošanas vadu. 8. Lai novērstu pakļūpsānas risku, nodrošīniet, ka barošanas vadi nav operatora ceļā. 9. Nenovietojiet barošanas vadus metāla un uzgala tuvumā. 10. Vienmēr izmantojiet aizsargbrilles. 11. Darba laikā izmantojiet aizsargcimdus. 12. Darba laikā izmantojiet dzirdes aizsargdzekļus.

NL
METAALKRIMPINGSE BOOROPZET – SPECIFICATIES: Krimpvermogen in zacht staal: Directioneel – rechts naar links (voorwaarts boren) Lengte van krimp – 1-1/2” (38 mm) Max diepte van krimp – 0,055” (1,4 mm) Krimpkracht – automatische toevoer Min dikte – 30 kaliber (0,40 mm) Max dikte – 24 kaliber (0,70 mm) gewalveniseerd Max hardheid - 75 Rockwell B Maks krimpingsnelheid – 22” (6,7 m) / minuut in 24 kaliber (0,61 mm) • **Boorvereisten:** Min draaimoment – 300 lbs/in (40 Nm) Min draadloos voltage – 14,4 Volt Max A/C-vermogen – 7 A Min capaciteit boorpop – 3/8” (9,5 mm) Max capaciteit boorpop - 1/2” (12,7 mm) Max overdrenging boorpop - 2” (50,8 mm) Bedrijfsnelheid – 300 tot 500 tpm Bedrijfstemperatuur - 0 tot 40 C Bedrijfsvochtigheid - 30 tot 100% RH • **Gemeten geluid:** Max Niveau – LpC-piek 70 dB. Gemeten Vibratie: Max niveau – 1,86 m/s^2 • **BESCHRIJVING:** Krimpopzet voor draadloze of A/C-boormachine. Aandrijfschacht wordt in de boorpop geplaatst. Telescopische boorklemmen passen lengte en breedte aan om éénhandig te kunnen werken. • **INSTALLATIE:** Zet de aandrijfvas links in de boorpop. Pas de boorklem aan en draai deze vast. Bedek de luchtopeningen van de boormachine niet met de verschuivende klemgrepen. • **WERKING:** A. Zet hetboom in open stand. B. Voer metaal in tot dieptelij n. C. Het hefboom op om het gereedschap te sluiten en krimp in te stellen. D. Start het krimpen links van de pijpnaad en krimp recht naar links. Een koppeling in het tandwielmechanisme voorkomt schade aan het krimpopzetstuk als er naden worden tegengekomen die het krimpvermogen overschrijden. Krimpoppassingen bestaan o.a. uit een ronde metalen buis, spiraalbuis, zwarte kachelpijp en aluminium pijp. Niet meer dan 5 minuten achter elkaar laten lopen om oververhitting te voorkomen. E. Het gereedschap is af fabriek op 26 kaliber ingesteld. Gebruik stelschroeven om de maximale krimpdiepte te verlagen of te verhogen. F. De blokkeeractie van de aanslag kan met een insbusstelschroef of lossor worden ingesteld. • **VEILIGHEIDSPOMPERKINGEN:** 1. Niet aanbevolen voor het krimpen van niet-metalen. Malco Products, Inc. is niet aansprakelijk voor de veiligheid van de opzet als hij op een wijze wordt gebruikt, anders dan het beoogde doel zoals gespecificeerd in de gebruiksaanwijzing. 2. Gebruik alleen een goedgekeurde draadloze of A/C-boormachine. 3. Inspecteer alle onderdelen voor ze op de boormachine te installeren. Niet gebruiken indien gebaersten of gebroeken. 4. Voorkom knelpunt. De plastic boorpopbescherming niet verwijderen. 5. Zorg voor voldoende verlichting (200 tot 300 lux). 6. Niet overstraken bij het knippen. 7. Krimpen niet forceren. Als het mechanisme vast gaat zitten, stop dan de boor door de trekker los te laten en de stekker er voor het vrijkamen uit te trekken. 8. Houd stroomkabels uit het pad van de bediener om struikelgevaar te voorkomen. 9. Houd stroomkabels uit de buurt van metaal en krimpkop. 10. Draag altijd een bril of veiligheidsbril. 11. Draag tijdens het werken beschermende kleding. 12. Gebruik tijdens het werken gehoorbescherming.

NO
METALLBØYENDE UTSTYR FOR BOREMASKINER - SPECIFIKASJONER: Bøyekapasiteter i lavkarbon stål: Retning – Fra høyre til venstre (bor framover) Bøyningslengde – 1-1/2” (38 mm) Maks bøyningsdybde – 0,055” (1,4 mm) Bøyningskraft – selvmatende Min. tykkelse - 30 gauge (0,40 mm) Maks tykkelse - 24 gauge galvanisert (0,70 mm) Maks hardhet - 75 Rockwell B Maks bøyningshastighet - 22” (6,7 m) / minuttet i 24 gauge (0,61 mm) • **Boremaskin krav:** Minimum dreiemoment - 300 lbs/in (40 Nm) Minimum batterispenning – 14,4 volts Maksimalt vekselstrømsnivå - 7 A Minimum chuck-kapasitet - 3/8” (9,5 mm) Maksimal chuck-kapasitet - 1/2” (12,7 mm) Maksimal chuck ytre diameter - 2” (50,8 mm) Arbeidshastighet - 300 til 500 omdreining / minuttet Arbeidstemperatur - 0 til 40 °C Fuktighetnivå ved arbeid - 30 to 100 % RH. • **Målt støynivå:** Maksimalt nivå - LpC peak 70 dB. Målt vibrasjonsnivå: Maksimalt nivå – 1,86 m/s^2. • **BESKRIVELSE:** Bøyeutstyr for batteridrevet eller nett-drevet boremaskin. Drivakslen settes inn i boremaskinens chuck. De teleskopiske festemertene justerer seg til å passe boremaskinens lengde og bredde for å muliggjøre betjening med kun én hånd. • **FORBEREDELSE FØR BRUK:** Fest drivakslen i boremaskinens chuck. Juster og fest boremaskinens klemme. Pass på at ikke boremaskinens ventilasjonsåpninger dekkes til av gripeklemmene. • **BRUKSANVISNING:** A. Sett pendelen i åpen posisjon. B. Sett inn metallet på dybdelinjen. C. Løft pendelen for å lukke verktøysgiren og for å stille inn bøyng. D. Start å bøye fra venstre på rørgangen og før høyre til høyre til venstre. E. clutch i girmekanismen forhindrer skade på bøyestutret, noe som skjer dersom skjøtene overstiger bøyningskapasiteten. Anvendelsesområder for bøyng omfatter runde metallrør, spiralarør, sorte ovnsrør og aluminiumsrør. Ikke bruk sammenhengende i mer enn 5 minutter for å unngå overoppheting. E. Verktøyet er fabrikkinnstilt på 26 gauge. Bruk justeringskappen på pendelen for å øke eller senke maksimal bøyningsdybde. F. Låseing for justeringsstopp kan justeres med en unbrakonkkel for strammere eller losere betjening. • **SIKERHETSNOTAT:** 1. Ikke anbefalt for bøyng av annet materiale enn metallar. Malco Products Inc. tar ikke ansvar for sikkerheten dersom utstyret er brukt på noen annen måte enn for det tiltenkte formålet som spesifisert i bruksanvisningen. 2. Benytt kun batteridrevet eller nett-drevet boremaskin som spesifisert. 3. Inspekter komponentene visuelt før de installeres på boremaskinen. Benytt ikke utstyret dersom det er sprekket eller brukt i det. 4. Unngå kontaktområder. Ikke fjern plastbeskyttelsen for chucken. 5. Sørg for tilstrekkelig belysning (200 til 300 Lux). 6. Arbeid ikke utenfor rekkevidden for å utføre kutting. 7. Tving ikke gjennom et kutt. Dersom kjevene låser seg, stopp boremaskinen ved å slippe opp knappen og trekke ut nettkabelen for kjevene frigjøres. 8. Hold nettkabelen borte fra arbeidsområdet for å unngå ulykker med å snuble i den. 9. Hold nettkabler borte fra metallar og bøyningshodet. 10. Bruk alltid beskyttelseshuller. 11. Bruk beskyttelseshansker når utstyret brukes. 12. Bruk hørselssvern når utstyret brukes.

PL
PRZYSTAWKA DO WIERTARKI DO ZACISKANIA METALU – SPECYFIKACJE: Charakterystyka zaciskania stali miękkiej: kierunkowość – od prawej do lewej (wiercenie w kierunku do przodu) długość zaciskania – 1,5 cala (38 mm) maksymalna głębokość zaciskania – 0,055 cala (1,4 mm) siła zaciskania – samoczynna minimalna grubość – rozmiar 30 (0,40 mm) maksymalna grubość – rozmiar 24 (0,70 mm) dla stali galvanizowanej maksymalna twardość – 75 w skali B Rockwella maksymalna predkość zaciskania 22 stopy (6,7 m) na minutę przy grubości rozmiar 24 (0,61 mm) • **Wymagania dotyczące wiertarki:** minimalny moment obrotowy – 300 funtów (40 Nm)/cal minimalne napięcie przy zasilaniu akumulatorowym – 14,4 V maksymalny prąd przy zasilaniu sieciowym – 7 A minimalny zakres mocowania – 3/8 cala (9,5 mm) maksymalny zakres mocowania – 1/2 cala (12,7 mm) maksymalna zewnętrzna średnica mocowania – 2 cala (50,8 mm) szybkość robocza – od 300 do 500 obr./min temperatura robocza – od 0 do 40°C wilgotność robocza – od 30 do 100% (wilgotność względna). • **Zmierzony poziom hałasu:** maks. poziom ciśnienia akustycznego po uwzględnieniu krzywej wagi C – 70 dB. Zmierzony poziom drgań: maks. poziom – 1,86 m/s^2 • **OPIS:** Przystawka zaciskająca do wiertarek akumulatorowych i zasilanych z sieci. Wał napędowy jest wkładany w mocowanie wiertła. Teleskopowe ramię zaciskające wiertarki można dopasować do długości i szerokości wiertarki, umożliwiając obsługę jedną ręką. • **PRZYGOTOWANIE:** Zaśnij wałek napędowy w mocowaniu wiertła. Wyreguluj i dokręć zacisk wiertarki. Nie zakrywaj otworów wentylacyjnych wiertarki przesuwnymi uchwytyami zacisku. • **OBŚLUGA:** A. Ustaw dźwignię w położeniu otwarcia. B. Wsuń metal aż do linii oznaczającej głębokość. C. Podnieś dźwignię, aby zamknąć mechanizm zębaty narzędzia i ustawić zaciskanie. D. Rozpoznać zaciskanie z lewej strony połączenia kanału i zacząć od prawej do lewej. Sprzęgło w mechanizmie zębatym zapobiega uszkodzeniu przystawki do zaciskania w przypadku natopkania połączeń przekraczających obciążalność zaciskarki. Istnieje możliwość zaciskania okrągłych kanałów metalowych, kanałów spiralnych, rur do odprowadzania spalin i rur aluminiowych. Aby uniknąć przegrzania, nie wolno używać urządzenia nieprzerwanie dłużej niż przez 5 minut. E. Narzędzie jest ustawione fabrycznie na rozmiar 26. Zwiększenie lub zmniejszenie maksymalnej głębokości zaciskania umożliwiającą śruby regulacyjne przy dźwigni. F. Działanie zaciskające regulowanych ograniczników (ciąsnej lub luznej) można regulować kluczem sześciokątym. • **UWAGI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA:** 1. Niezalecane do zaciskania materiałów niemetalowych. Firma Malco Products, Inc. nie ponosi odpowiedzialności za bezpieczeństwo użycia przystawki, jeśli jest ona używana w sposób niezgodny z przeznaczeniem, opisaniem w instrukcji obsługi. 2. Urządzenia należy używać wyłącznie z wiertarkami akumulatorowymi i zasilanymi z sieci, które mają odpowiednie parametry znamionowe. 3. Podzaczanie należy zaprzestować przed zamontowaniem ich na wiertarce. Nie wolno używać urządzenia, jeśli są na nim widoczne pęknięcia lub inne uszkodzenia. 4. Należy unikać punktów zaciskających. Nie wolno zdejmować plastikowej osłony mocowania. 5. Należy upewnić się, że oświetlenie jest wystarczające (od 200 do 300 luksów). 6. Podczas wyznaczania nie wolno się zbyt daleko wychylać. 7. Podczas zaciskania nie wolno stosować zbyt dużego nacisku na urządzenie. Jeśli koła zębate zakleszczą się, przed ich uwolnieniem należy wyłączyć wiertarkę, zwalniając spust i odłączając ją od źródła zasilania. 8. Aby uniknąć potknięcia się, należy odsunąć kable zasilające jak najdalej od siebie, tak aby nie przeszkadzały w pracy. 9. Kable zasilające powinny się znajdować z dala od metalu i głowicy zaciskarki. 10. Należy zawsze zakładać gogle lub okulary ochronne. 11. Podczas obsługi urządzenia należy nosić rękawice ochronne. 12. Podczas obsługi urządzenia należy nosić środki ochrony słuchu.

PT
ACCESÓRIO DE BERBEQUIM PARA CORTE DE METAL – ESPECIFICAÇÕES: Capacidades de corte em aço moderado: Direcional – direita para a esquerda (borequima na frente) Comprimento do engaste – 1-1/2” (38 mm) Profundidade máx do engaste - 0,055” (1,4 mm) Força do engaste – auto-alimentação Espessura min - 30 calibre (0,40 mm) Espessura máx - 24 calibre galvanizado (0,70 mm) Dureza máx - 75 Rockwell B Velocidade de engaste máx - 22” (6,7 m) / minutos em 24 calibre (0,61 mm) • **Requisitos do berbequim:** Torção Min - 300 lbs/pol (40 Nm) Volts min sem fios – 14,4 volts Classificação máx do corte CA - 7 amps Capacidade min do mandril - 3/8” (9,5 mm) Capacidade máx do mandril - 1/2” (12,7 mm) Diâmetro exterior do mandril - 2” (50,8 mm) Velocidade operacional - 300 a 500 RPM Temperatura operacional - 0 a 40 °C Humidade operacional - 30 a 100% HR • **Ruído medido:** Nivel máx – LpC pico 70 dB. Vibração medida: Nivel máx – 1,86 M/s^2 • **DESCRIÇÃO:** Acessório tipo tesoura para berbequim com fio ou com corrente CA. A haste do veio é inserida no veio do berbequim. Os braços telescópicos do grampo o berbequim ajustam-se ao comprimento e largura do berbequim para permitir uma operação só com uma mão. • **CONFIGURAÇÃO:** Aperte a haste do veio no mandril do berbequim. Ajuste e aperte o grampo do berbequim. Não tape as aberturas de ventilação do berbequim com as pegas deslizantes do grampo. • **OPERAÇÃO:** A. Coloque a alavanca na posição em aberto. B. Insere metal até à linha da profundidade. C. Levante a alavanca para fechar as engrenagens da ferramentas e definir o engaste. D. Iniciar o engaste à esquerda da junta da conduta e o engaste da direita para a esquerda. Uma embraiagem no mecanismo da engrenagem impede danos no ecaixe do engaste se forem encontradas juntas que excedem a capacidade do engaste. As aplicações de engaste incluem condutas metálicas redondas, condutas em espiral, tubo de forno preto e tubo de alumínio. Não operar continuamente durante mais de 5 minutos para evitar o sobreaquecimento. E. A ferramenta é predefinido para 26 calibre. Use os parafusos definidos na alavanca para aumentar ou diminuir a profundidade máxima do engaste. F. A ação de bloqueio de ajuste para pode ser ajustada com uma chave hexagonal para um funcionamento mais apertado ou solto. • **NOTAS DE SEGURANÇA:** 1. Não recomendado para o corte de substâncias não metálicas. A Malco Products, Inc. não assume qualquer responsabilidade pela segurança do acessório se for usado de qualquer outra maneira que não a indicada e para o fim especificado nas instruções operacionais. 2. Use apenas berbequins classificados sem fio ou com corrente CA. 3. Inspeccione visualmente os componentes antes de instalar o acessório no berbequim. Não use o acessório se estiver com rachas ou partido. 4. Evite pontos de prensão. Não remova a protecção do mandril de plástico. 5. Certifique-se de que existe iluminação suficiente (200 a 300 Lux). 6. Não sobre-alcance para efectuar a operação de corte. 7. Não force o corte. Se a lâmina ficar encravada, antes de a soltar desligue o berbequim, soltando o interruptor e desligando a ficha da tomada. 8. Mantenha os cabos de alimentação afastados do caminho do operador para evitar perigos de queda. 9. Mantenha os cabos eléctricos afastados do metal e da cabeça de engaste. 10. Use sempre óculos protectores ou de segurança. 11. Use luvas protectoras ao utilizar. 12. Use protecção auditiva ao utilizar.

RO
DISPOZITIV AUXILIAR DE FĂLŢUIT METAL PENTRU MASINĂ DE GĂURIT – SPECIFICAŢII: Capacitate de fĂlţuire in oţel moale: Direcţia de fĂlţuire – de la dreapta spre stĂnga (maşina apăsată înainte) Lungimea de fĂlţuire – 1-1/2” (38 mm) AdĂncimea max. de fĂlţuire - 0,055” (1,4 mm) Forţa de fĂlţuire – cu autoalimentare Grosimea min. - 30 gauge (0,40 mm) Grosimea max. – 24 gauge (0,70 mm) tablă galvanizată Duritate max. - 75 Rockwell B Viteză max. de fĂlţuire – 22 (6,7 m)/minut în tablă de 24 gauge (0,61 mm) • **Ceriţe pentru maşina de găurit:** Cuplul min. - 300 lbs (40 Nm)/in Tensiunea min. la alimentarea cu acumulator - 14,4 V Amperaj max. la alimentarea de la reţea (Ca.) - 7 A Diametrul min. de prindere în mandrină - 3/8” (9,5 mm) Diametrul max. de prindere în mandrină - 1/2” (12,7 mm) Diametrul exterior max. al mandrinei - 2” (50,8 mm) Turaţia de lucru - 300 ... 500 rot/min Temperatura de utilizare - 0 ... 40 C Condiţie de umiditate relativă pentru utilizare - 30 ... 100% RH. • **Nivel măsurat de zgomot:** Nivelul max. – 70 dB. LpC peak (nivelul de vĂrme al presiunii acustice cu ponderare C). Nivel măsurat de vibraţi: Nivelul max. – 1,86 m/s^2 • **DESCRIERE:** Dispozitiv auxiliar de fĂlţuit pentru maşină de găurit alimentată cu acumulator sau de la reţea. Axul de antrenare se introduce în mandrina maşinii de găurit. Braţele telescopice de fixare pe carcasa maşinii de găurit pot fi reglate la lungimea şi lĂţimea acesteia pentru a permite utilizarea maşinii cu o singură mână. • **MONTARE:** StrĂngeţi axul de antrenare în mandrina maşinii de găurit. Reglaţi şi blocaţi braţele de fixare pe maşina de găurit. NU acceptaţi orificiile de ventilare ale maşinii cu braţele culisante de fixare. • **FUNCŢIONARE:** A. Puneţi/blocaţi maneta dispozitivului în poziţia deschisă. B. Introduceţi metalul până la linia/indicatorul de adĂncime. C. Ridicaţi maneta pentru a include angrenajul dispozitivului şi fixa fĂlţul. D. Incepęti fĂlţuirea din partea stĂngă şi liniei de imbinare a tubului/buranelui şi fĂlţuiţi de la dreapta spre stĂnga. Un ambraieaj al mecanismului de fĂlţuire cu roţi dinţate împiedică deteriorarea acestuia la trecerea peste linie de imbinare a tubului care depăşesc capacitatea fĂlţurului. Aplicaţiile de fĂlţuire includ tubulatura metalică rotundă, tubulatura spiralată, burlanele din tablă neagră pentru sobe şi teava de aluminiu. Pentru a evita supraîncĂlzirea, NU îl utilizaţi în mod continuu mai mult de 5 minute. E. Dispozitivul este reglat din fabrică pentru grosimea tablei de 26 gauge. Folsosji suruburile de reglare ale manetei pentru a mări sau micşora adĂncimea max. de fĂlţuire. F. Pentru o funcţionare cu strĂngere mai mare sau mai mică, acţiona limita-toarelor/opritoare de reglare poate fi ajustată folosindu-se o cheie hexagonală. • **NOTE DE SECURITATE:** 1. NU este recomandat pentru fĂlţuirea materialelor nemetale. Malco Products, Inc., nu îşi asumă răspundere pentru siguranţa dispozitivului auxiliar dacă acesta este utilizat în vreun alt mod decât cel pentru realizarea scopului prevăzut, aşu cum este specificat în instrucţiunile de folosire. 2. Folsosji doar maşini de găurit (alimentate cu acumulator sau de la reţea) care asigură parametri nominali impuşi. 3. Inspectaţi vizual componentele înalinate de la m-e montă în maşina de găurit. NU le utilizaţi dacă acestea sunt crĂpate/fisurate sau rupte. 4. NU vă apropiaţi de zona de lucru a angrenajului de fĂlţuire. NU demontaţi aparatura din plastic a mandrinei. 5. Asiguraţi-vă că iluminatul este suficient (200 ... 300 Lux). 6. NU vă întindeţi prea mult pentru a efectua operaţia de fĂlţuire. 7. NU forţaţi fĂlţuirea. Dacă angrenajul de fĂlţuire se blochează, opriţi maşina de găurit eliberând butonul de acţionare şi deconectaţi-o de la sursa ei de alimentare înainte de a debloca angrenajul. 8. Îndepărtaţi cablurile electrice din zona de lucru a operatorului pentru a evita accidente prin împiedicare. 9. Feriţi cablurile electrice de contactul cu metalul şi de capul fĂlţurului. 10. Purtaţi întotdeauna ochelari de protecţie. 11. Purtaţi mănuşi de protecţie atunci când lucraţi cu dispozitivul. 12. Protejaţi-vă antifonic atunci când tăiaţi cu dispozitivul.

SK
NĀSTAVEC NA KRIMPVOJACIU VRTĀKU NA KOV – TECHNICKĚ ÚDAJE: Možnosti krimpovania mäkčej oceli: Smerové – sprava doľava (vrtanie dopredu) Dĺžka záhybu – 1-1/2” (38 mm) Max. hĺbka záhybu – 0,055” (1,4 mm) krimpovacia sila – samočinná Min. hrúbka – 30 gauge (0,40 mm) Max. hrúbka – 24 gauge galvanizovaná (0,70 mm) Max. tvrdosť – 75 B podľa Rockwella Max rýchlosť krimpovania – 22” (6,7 m)/min pri hrúbke 24 gauge (0,61 mm) • **Požiadavky na vrtanie:** Minimálny moment – 300 lb/palec (40 Nm) min. napätie akumulatorovej vrtáčky – 14,4 V max. menovitý str. prúd – 7 A min. kapacita skľučovadla – 3/8” (9,5 mm) max. kapacita skľučovadla – 1/2” (12,7 mm) max. vonkajší priemer skľučovadla – 2” (50,8 mm) prevádzková otáčky – 300 až 500 ot./min. prevádzková teplota – 0 až 40 °C prevádzková vlhkosť – 30 až 100 % relatívnej vlhkosti vzduchu. • **Meraná hlučnosť:** Max. úroveň – vrchol LpC 70 dB. Merané vibrácie: Max. úroveň – 1,86 m/s^2 • **POPIIS:** Krimpovací nástavec pre bezdrôtový alebo kábový vrtáčku. Hnací hriadeľ sa zasunie do čelusti vrtáčky. Výsuvné čeluste upínajú vrtáčky za prispôbiba dĺžky a šírke rezu, aby bolo možné rezanie vykonávať jednou rukou. • **NASTAVENIE:** Utiahnite hnací hriadeľ v čelustiah vrtáčky. Upravte a utiahnite upínadno vrtáčky. Pri zasúvaní čelusti neprikrývajte vetracie otvory vrtáčky. • **PREVÁDZKA:** A. Nastavte páčku do otvorenej polohy. B. Vložte kovový predmet až do hĺbky naznačenej línie. C. Nadvihnutím páčky zatvorte uzobenie nástroja a pripravte ho na krimpovanie. D. Začínate s krimpovaním naľavo od kanálíka a krimpujte sprava doľava. Spojka v uzobnenom mechanizme bráni poškodeniu krimpovacieho nástavca v prípade, že sa zaregistruje spoj prekračujúci kapacitu krimpovacieho nástroja. Krimpovať môžete okružné kovové rúry, spirálove rúry, rúry do kachiel a hliníkove rúry. Neprekračujte 5 minút nepretržitej činnosti, aby ste sa vyhli prehriatiu. E. Zariadenie je v výroby nastavené na hrúbku 26 gauge. Maximálny krimpovaci hĺbku môžete meniť skrutkami na páčke. F. Polohu uzamknutia nastaviteľných dorazov môžete nastaviť imbusovým kľúčom tak, aby vyhovovali voľnejšej alebo tesnejšej aplikácii. • **POZNĀMKY K BEZPEČNOSTI:** 1. Neodporúča sa používať na krimpovanie iných než kovových materiálov. Spoločnosť Malco Products, Inc., nesieie žiadnu zodpovednosť za bezpečnosť nástavca, ak sa použije iným spôsobom, než na jeho pôvodný účel uvedený v návode na použitie. 2. Používajte iba bezdrôtový alebo kábový vrtáčku. 3. Pred nasadením na vrtáčku vykonajte vizuálny kontrolu súčasti. Ak je nástavec zlomeneý alebo má praskliny, nepoužívajte ho. 4. Vyhnete sa priskrípnutiu. Neodstraňujte plastový chránič čelusti. 5. Zabezpečte dostatočné osvetlenie (200 až 300 luxov). 6. Pri rezaní sa prihlíž nepredkláňajte. 7. Pri krimpovaní nevypújajte prívelký tlak. Ak sa uzobenie zasekne, uvoľnením spúšte zastavte rezačku. Pred uvoľnením uzobenia zariadenie vypnite. 8. Napájacie káble držte mimo cesty, ktorou sa pohybuje obsluha prístroja. Inak hrozí nebezpečenstvo potknutia. 9. Napájacie káble držte mimo kovových častí a mimo krimpovacej hlavy. 10. Vždy používajte ochranné alebo bezpečnostné okuliare. 11. Pri rezaní nosite ochranné rukavice. 12. Pri rezaní používajte ochranu uší.

SL
NASTAVEK ZA ZOBČANJE KOVIN ZA VRTALNIK – TEHNIŠKI PODATKI: Zmogljivost zobčanja ogljikovega jekla: Usmerjeno – od desne proti levi (vzdolžno vrtanje) dolžina zobčanja – 1 1/2” (38 mm) največja globina zobčanja – 0,055” (1,4 mm) sila zobčanja – samodejno podajanje najmanjša debelina – 30 gauge (0,40 mm) največja debelina – 24 gauge (0,70 mm) galvanizovan Maks. brzina savijanja – 22 (6,7 m) / minuti za meki čelik debeline kalibar 24 (0,61 mm) • **Zahvevi u vezi bušilice:** Min. obrtni