

MALCO PRODUCTS, SBC
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

SL16390C

SPECIFICATIONS: Cutting Capacities in mild steel: Max Thickness - 18 gauge (1.22 mm), Max Hardness - 75 Rockwell B, Life of Jaws - 2500' (762 m) minimum in 24 gauge (0.61 mm). Directional – straight, left and right shallow curves; Proximity of Cut - within 1/4" (6.4 mm) of perpendicular wall; around outside circumference of 90° corner. • **Drill/Driver Requirements:** Min Torque – 300 lbs/in (40 Nm), Min Cordless Volts - 14.4 volts, Max A/C Power Rating - 7 amps, Chuck Capacity - 1/4" (6.4 mm) to 1/2" (12.7 mm), 1/4" quick release chuck, Operating Speed - 500 to 2900 RPM, Operating Temperature - 0 to 40 C, Operating Humidity - 30 to 100% RH • **DESCRIPTION:** Shear Attachment for cordless or A/C drill/driver. Driveshaft inserts into drill/driver chuck. Telescoping clamp arms adjust to fit length and width of drill/driver to allow one-hand operation. Head rotates on telescoping arms for desired position. • **SET-UP:** Install chuck guard onto attachment. Install drive shaft into drill/driver chuck. Adjust and tighten clamp. Do not cover drill/driver vents with sliding clamp grips. Loosen forward clamp, rotate head to desired position and tighten clamp. • **OPERATION:** Hold so that blades are level with cutting plane. Blind cuts require a 1 1/8 -inch (29 mm) hole. Cutting applications include metal roofing, flashing, valley, building panels, siding, soffit, trim, gutter, vents, ductwork, furnace jackets and automotive body panels. Do not run continuously in excess of 5-minutes to avoid overheating. • **SAFETY NOTES:** 1. Not recommended for cutting non-metals. Malco Products, SBC 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 drill/driver. 3. Visually inspect components before installing on drill/driver. 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 cut. If the blade becomes jammed, release trigger and remove power before freeing. 8. Keep power cables away from cutting path, cut metal and blades. 9. Always wear goggles or safety glasses. 10. Wear protective gloves when operating. 11. Use hearing protection when operating. • **MAINTENANCE:** Install replacement blades (TSMDBR) when cutting quality is no longer acceptable. • **BLADE REPLACEMENT** (TSMDBR Replacement Blades) 1. Remove the three 5 mm hex key screws (A). 2. Separate casings. **Note:** There is grease in casings. 3. Remove blades and bushings. **Note: Be sure to keep the reusable bushings.** 4. Place new side blade (E) into casing. Flat surface away from center blade. 5. Apply a thin layer of grease (supplied) on side of blade. 6. Place bushings (D) into casing. 7. Place new center blade (C) into casing. **Note:** bushing should be in center blade hole. 8. Apply a thin layer of grease (supplied) on side of blade. 9. Place new side blade (B) into casing. Flat surface away from center blade. ***10. Apply a liberal amount of the supplied grease to the space between driveshaft and center blade.** 11. Reassemble casings and screws. Do not over tighten screws. Center blade should not bind when driven. Recommended torque of center screw is 4-5 N•m. • **SAFETY NOTE:** Use only grease supplied to prevent wear and overheating.

ТЕХНИЧЕСКИ ДАНИИ: Капацитет на рязане на мека стомана: Макс. дебелина - 1,22 mm (18 gauge), макс. твърдост - 75 Rockwell B, експлоатационен живот на челостите - 762 m (2500') минимум за размер 0,61 mm (24 gauge). Посочи – направо, наляво и надясно с малки кривини; Близост до среза - в диапазон 6,4 mm (1/4") до перпендикулярна стена; около външния периметър на ъгъла 90°. • **Изисквания към бормашината/завдижващия механизъм:** Мин. въртящ момент - 40 Nm (300 lbs/in), мин. напрежение при работа на акумулатор - 14,4 V, макс. променлив номинален ток - 7 A, захват на патронника - 6,4 mm (1/4") до 12,7 mm (1/2"), 1/4" патронник с бързо освобождаване, работна скорост - 500 до 2900 RPM, работна температура - от 0 до 40 C, работна влажност на въздуха - от 30 до 100% RH • **ОПИСАНИЕ:** Приставка за рязане за бормашина/завдижващ механизъм с акумулаторно или мрежово захранване. Завдижващият вал се вкарва в патронника на бормашината/завдижващия механизъм. Телеоскопичните рамена за захващане по дължината и ширината на бормашината/завдижващия механизъм, за да позволят работа с една ръка. Главата се завърта върху телеоскопичните рамена до достигане на желаната позиция. • **ПОДГОТОВКА:** Монтирайте предпазителя на патронника върху приставката. Монтирайте завдижващия вал в бормашината/патронника на завдижващия механизъм. Регулирайте и затегнете скобата. Не закривайте вентилационните отвори на бормашината/завдижващия механизъм с плъзгащите се ръкохватки. Разплазбете предната скоба, завъртете главата до желаната позиция и затегнете скобата. • **РАБОТА:** Дръжте така, че ноките да са на нивото на равнината на рязане. Глухите срезове излизат отвор 29 mm (1 1/8 in.). Използвайте се за рязане на металини покривни материали, водосточни флузи и канали, строителни пана, облицовки, софити, лайсни, водосточни тръби, вентилационни решетки, въздухопроводи, обшивки на печи и автомобилни панели. Не режете непрекъснато повече от 5 минути, за да избегнете прегряване. • **БЕЛЕЖКИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ:** 1. Не се препоръчва за рязане на неметали. Malco Products, SBC не поема отговорност за безопасността на приставката, ако тя се използва за други цели извън предназначението, посочено в инструкциите за работа. 2. Използвайте само бормашина/завдижващ механизъм с неоходимите параметри. 3. Проверявайте визуално детайлите, преди да ги монтирате на бормашината/завдижващия механизъм. 4. Избягвайте спукани или счупени приставки. 4. Избягвайте точките на пририване. Не сваляйте пластмасовия предпазителя на патронника. 5. Осигурете достатъчно осветление (от 200 до 300 lux). 6. Не се промъквайте, когато режете. 7. Не прилагайте сила. Ако ноките се заклинят, освободете уковното устройство и изключете захранването преди да ги освободите. 8. Дръжте захранващите кабели далеч от траекторията на рязане, отрязания метал и ноките за рязане. 9. Винаги носете предпазни очила или маска. 10. Носете предпазни ръкавици, когато работите. 11. Използвайте антифуми, когато работите. • **ПОДДЪРЖКА:** Когато качеството на рязане се влоши, монтирайте нови нокове TSMDBR. 1. Развийте трите винта за шестостенни ключ 5 mm (A). 2. Разделете частите на корпуса. **Забележка: Вътре в корпуса има грес.** 3. Махнете ноките и втулките. **Забележка: Запазете втулките за многократна употреба.** 4. Поставете новия страничен нож (E) в корпуса. Плъската му страна трябва да е далеч от централния нож. 5. Нанесете тънък слой грес (доставена с приставката) отстрани на ножа. 6. Поставете втулките (D) в корпуса. 7. Поставете новия централен нож (C) в корпуса. **Забележка:** втулката трябва да се мамира в отвора на централния нож. 8. Нанесете тънък слой грес (доставена с приставката) отстрани на ножа. 9. Поставете новия страничен нож (B) в корпуса. Плъската му страна трябва да е далеч от централния нож. ***10. Нанесете достатъчно количество от доставения грес в пространството между завдижващия вал и централния нож.** 11. Сглобете корпуса и затегнете винтовете. Не пренавивайте винтовете. Препоръчаният въртящ момент за затягане на централния винт е 4-5 N•m. • **БЕЛЕЖКА ПО БЕЗОПАСНОСТТА:** За да се избегне износване и прегряване, използвайте само доставената с приставката грес.

TECHNICAL ÚDAJE: Možnosti řezání měkké oceli: Max. tloušťka - 1,22 mm (18 gauge), max. tvrdost - 75 podle Rockwellova stupnice B, životnost čelistí - min. 762 m (2500') při tloušťce 0,61 mm (24 gauge). Směrově – rovně, doleva a doprava; vzdálenost řezu od kolmé stěny – do 6,4 mm (1/4"); kolem vnějšího obvodu 90° rohu. • **Požadavky na vrtačku/šroubovák:** Minimální moment - 40 Nm (300 lbs/palec), min. napětí akumulátorové vrtačky - 14,4 V, max.jmen. stř. proud - 7 A, kapacita sklídky - 6,4 mm (1/4") až 12,7 mm (1/2"), 1/4" rychloupínací sklídka, provozní otáčky - 500 až 2 900 ot./min, provozní teplota - 0 až 40 °C, provozní vlhkost - 30 až 100% rel. vlhkosti. • **POPIS:** Střihací nástavec pro akumulátorové vrtačky nebo vrtačky/šroubováky na střídavý proud. Hnací hřídel se vkládá do sklídky vrtačky/šroubováku. Teleskopická ramena čelisti se přizpůsobí délce a šířce vrtačky/šroubováku, aby je bylo možné obsluhovat jednou rukou. Hlavu je možné na teleskopických ramenech natočit do požadované polohy. • **NASTAVENÍ:** Namontujte kryt sklídky na nástavec. Namontujte hnací hřídel na sklídku vrtačky/šroubováku. Nastavte a utáhněte čelisti. Nezakrývejte posuvnými úchyty čelisti větrací otvory vrtačky/šroubováku. Povolte přední svorku, natočte hlavu do požadované polohy a svorku dotáhněte. • **PROVOZ:** Držte tak, aby byly čelisti srovnáné s řeznou plochou. K řezání držátek je zapotřebí otvor o velikosti 29 mm (1 1/8 palce). Řezání lze využít u kovových střešních krytin, oplechování, zlabů, stavebních panelů, obití, podhledů, k ozdobným ořezům, u okapů, otvorů, potrubí, pláště pece a částí karoserie. Chcete-li zabránit přehřátí, nepoužívejte nástroj déle než 5 minut. • **BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ:** 1. Tento nástavec by se neměl používat k řezání jiných než kovových materiálů. Společnost Malco Products, SBC, nenese žádnou odpovědnost za bezpečnost nástavce, který je používán k jiným účelům, než uvedeným v návodu k obsluze. 2. Používejte pouze odpovídající vrtačku/šroubovák. 3. Před montáží na vrtačku/šroubovák naneste pohledem zkontrolujte. Pokud je prasklý či poškozený, nepoužívejte jej. 4. Dávajte pozor na misku, kde by mohlo dojít k severti. Neodstraňujte plastový kryt sklídky osvětlení. 5. Zajistíte dostatečné osvětlení (200 až 300 lux). 6. Pi řezaní se prihlíž nepoužívajte sílu. Pokud se čepeľ zasekne, uvoľnite spúšť a pred uvoľňovaním odpojte napájanie. 8. Nostechávejete kabely mimo dosah dráhy, řezaného kovu a čepeľi. 9. Vždy používejte bezpečnostní nebo ochranné brýle. 10. Při práci používejte ochranné rukavice. 11. Při práci si chráňte sluch. • **ÚDRŽBA:** Pokud je kvalita řezání již nedostatečná, použijte náhradní čepele (TSMDBR). • **VÝMĚNA ČEPELÍ** (náhradní čepele TSMDBR) 1. Odmontujte tři 5mm šestihranné šrouby (A). 2. Rozoberte kryt. **Poznámka: Uvnitř krytu je mazivo.** 3. Demontujte čepele a vložky. **Poznámka: Odložte si stranou opětovně použitelné vložky.** 4. Do krytu umístíte novou boční čepeľ (B). Plochy povrch patří směrem od střední čepele. 5. Na boční stranu čepele aplikujte tenkou vrstvu maziva (je součástí balení). 6. Umístíte vložku do krytu (D). 7. Do krytu umístíte novou střední čepeľ (C). **Poznámka:** vložka patří do otvoru pro střední čepeľ. 8. Na boční stranu čepele aplikujte tenkou vrstvu maziva (je součástí balení). 9. Do krytu umístíte novou boční čepeľ (B). Plochy povrch patří směrem od střední čepele. ***10. Do prostoru mezi hnací hřídelí a střední čepeľi aplikujte větší množství přiloženého maziva.** 11. Sestavte kryt a upevníte šrouby. Šrouby neutahujte přílišnou silou. Střední čepeľ by se při pohybu neměla zadírat. Doporučený utaovací moment středního šroubu je 4 až 5 N•m. • **BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ:** Používejte pouze přiložené mazivo. Zabráníte tak opotřebení a přehřívání.

SPECIFIKATIONER: Skærekapacitet på blødt stål (pladejern): Maksimal tykkelse - 1,22 mm (18 gauge), Maksimal hårdhed - 75 Rockwell B, Købers levetid - 762 m (2.500') minimum 0,61 mm (24 gauge). Retninger - lige, venstre og højre let buet; afskæringens omegn - indenfor 6,4 mm (1/4 tomme) af den lodrette væg; udvendig omkreds på 90° hjørner. • **Krav til bor/driver:** Minimum torsionsmoment - 40 Nm (300 lbs/in) • Minimum trædesvøb - 14,4 V • Maksimum A/C effekt - 7 A • Skæreeffekt - 6,4 mm (1/4") til 12,7 mm (1/2") hurtig udløsningsboreprator. Betjeningshastighed - 500 til 2.900 omgange i minuttet. Betjeningsstemperatur - 0 til 40° C, Betjeningsfugtighed - 30 til 100 % relativ fugtighed • **BESKRIVELSE:** Klippestilbehør til trædes eller A/C boremaskine/driver. Drivskæll tilbehør til boremaskine/driverprator. Teleskop klemmearme kan tilpasses i længde og bredde til boret, hvilket muliggør betjening med en hånd. Hovedet roterer på teleskoparme til den ønskede position. • **KLARGØRING:** Monter afskærringen på tilbehøret. Monter drivskæl på boret/driverprator. Juster og tilspænd klemmen. Undlad at tildekke ventilationshuller til boremaskine/driver med skydeklemmehåndtagene. Læs fremadrettede klemme, der hovedet til den ønskede position og stram klemmen. • **BETJENING:** Hold således at klinger er parallel med afskærringsoverfladen. Blinde afskærringer kræver et 29 mm (1 1/8 tommer) hull. Afskærringsanvendelser omfatter metaldegn, inddækning, skotrende, bygningspaneler, border, udsmykning, tagrende, atrækk, rørlørdning, kappe til smelteovn og karosseripaneler. Undlad at benytte i mere end 5 min. ad gangen for at undgå overheding. • **SIKKERHEDSFORSKRIFTER:** 1. Ikke egnet til afskæring af andre materialer end metal. Malco Products, SBC påtager sig ikke ansvaret for sikkerheden under brug af tilbehør, såfremt dette anvendes til andet end det beregnede formål som angivet i brugsanvisningen. 2. Anvend kun en godkendt boremaskine/driver. 3. Udfør visuel inspektion af komponenter inden monterng på boremaskinen/driveren. Undlad at benytte, hvis produktet er revnet eller beskadiget. 4. Undgå pinch-point. Undlad at afmontere plastikafsærringen til boreprator. 5. Sørg for, at der er rigeligt med lys (200 til 300 Lux). 6. Undlad at benytte ekstraordinær rækkevidde for at udføre afskæring. 7. Undlad at forcere afskæring. Hvis klinger sidder fast, så afbryd boremaskinen ved at give slip på udløseren, inden du forsøger at løsne den. 8. Hold ledninger på afstand fra skarpe kanter og klinger. 9. Anvend altid beskyttelsesbriller. 10. Brug beskyttelseslenshader under betjening. 11. Brug hørevern under betjening. • **VEDLIGEHOLDELSE:** Monter udskriftningsklingen (TSHDRB), når afskærringskvaliteten er ringe. • **UDSKIFTNING AF KLINGE** (TSMDBR udskriftningsklinge) 1. Udfag de tre 5 mm unbrakoskruer (A). 2. Separat hus. **Bemærk: Der er smørelse i huset.** 3. Fjern klinger og bøsninger. **Bemærk: Sørg for at gemme de genbrugelige bøsninger.** 4. Anbring den nye nedre kling (E) i huset. Den flade overflade skal vende bort fra klingens centrum. 5. Påfør et tyndt lag smørelse (medfølger) på siden af kling (E). 6. Anbring bøsninger (D) i huset. 7. Anbring den nye midterste kling (C) i huset. Bemærk: Bøsninger skal være i klingens midterste hull. 8. Påfør et tyndt lag smørelse (medfølger) på siden af kling (E). 9. Anbring den nye side kling (B) i huset. Den flade overflade skal vende bort fra klingens centrum. ***10. Påfør et rigeligt lag af den medfølgende smørelse i mellemrummet mellem drivskællen og den midterste kling.** 11. Saml huset og skruerne igen. Undlad at overstramme skruerne. Den midterste kling må ikke binde under kørsel. Det anbefalede drejningsmoment for den midterste skruer er 4-5 N•m. • **SIKKERHEDSFORSKRIFT:** Anvend kun smørelse til forebyggelse af slid og overheding.

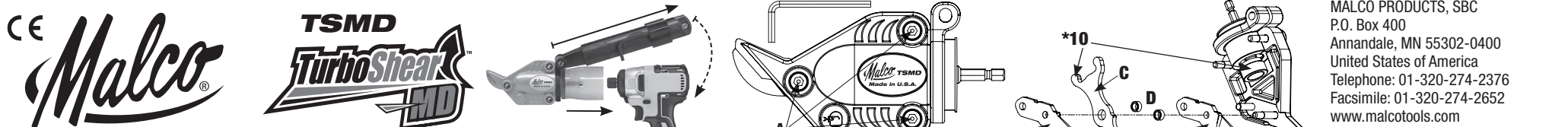
TECHNISCHE DATEN: Schneidekapazität in Baustahl: Max. Dicke - 1,22 mm (18 Gauge), max. Härte - 75 Rockwell B. Lebensdauer der Backen - mindestens 762 m (2500') in 0,61 mm (24 Gauge). Schnittrichtung - gerade, linksgerichtet und rechtsgerichtet flache Kurven; Schnitträhne - bis 6,4 mm (1/4") an senkrechte Wand heran; um die äußere Peripherie einer 90°-Ecke. • **Bohrmaschine/Schrauber - Voraussetzungen:** Min. Drehmoment 40 Nm (300 lbs/in), Min. Voltzahl für Akkum.-Geräte - 14,4 Volt, max. Nennleistung A/C-Nennleistung - 7 Ampere, Bohrtiefe - 7,6 m (2500') in 0,61 mm (24 Gauge). Schnittrichtung - gerade, linksgerichtet und rechtsgerichtet flache Kurven; Schnitträhne - bis 6,4 mm (1/4") an senkrechte Wand heran; um die äußere Peripherie einer 90°-Ecke. • **Betriebsfeuchte** - 30 bis 100% RH • **BESCHREIBUNG:** Schneideaufsatz für kabellose oder verkabelte elektrische Bohrmaschine/Schrauber. Der Schaft weist in das Futter der Bohrmaschine/Schraubers einsteigen. Die Klemmbugel lassen sich in Länge und Breite an die Bohrmaschine/den Schrauber anpassen und ermöglichen die Einhandbedienung. Der Kopf rotiert auf den Teleskoparmen und ermöglicht das Einstellen der gewünschten Position. • **AUFBAU:** Installieren Sie den Bohrführschutz am Aufsatz. Montieren Sie den Schaft (Antriebswelle) auf der Bohrmaschine/dem Schrauber. Justieren Sie den Klemmbugel und ziehen Sie ihn fest. Achten Sie darauf, dass Sie die Luftaustrittsöffnungen der Bohrmaschine/des Schraubers nicht mit den verschleißbaren Greifern des Klemmbugels abdecken. Lockern Sie den vorderen Bugel etwas, drehen Sie den Kopf in die gewünschte Position und ziehen Sie den Klemmbugel wieder an. • **BETRIEB:** Halten Sie die Bohrmaschine so, dass die Klinge waagrecht zur Schnittbene stehen. Blindschnitte erfordern eine 29 mm (1 1/8") große Anfangsboring. In den Schnittanwendungen gehören Überdeckungen aus Metall, Dichtungsblesche, Dachhaken, Bauplatten, Seitenverkleidungen, innen Bogenflächen, Kanäle, Regennrinnen, Belüftungsöffnungen, Luftschächte, Heizungsummantelungen und Fahrzeugkarosseriebleche. Lassen Sie die Maschine nicht länger als 5 Minuten durchgehend laufen, um ein Überhitzen zu vermeiden. • **SICHERHEITSHINWEISE:** 1. Nicht empfohlen für das Schneiden von Nicht-Metallen. Malco Products, SBC übernimmt keinerlei Verantwortung für die Sicherheit des Aufsatzes, wenn er auf irgendeine andere Weise als die in der Betriebsanleitung vorgesehene verwendet wird. 2. Verwenden Sie nur Bohrmaschinen/Schrauber der angegebenen Nennleistung. 3. Führen Sie eine Sichtprüfung der Werkzeugauteile durch, bevor Sie sie auf der Bohrmaschine/dem Schrauber installieren. Nicht verwenden, wenn gesprungen oder zerbrochen. 4. Vermeiden sie den Quetschpunkt. Der Bohrführschutz aus Plastik darf nicht entfernt werden. 5. Stellen Sie sicher, dass Sie genügend Licht haben (200 bis 300 Lux). 6. Überstrecken Sie sich beim Schneiden nicht. 7. Gehen Sie beim Schneiden nicht gewaltsam vor. Wenn die Klinge stecken bleibt, lassen Sie den Schalter los und trennen das Gerät von der Stromquelle, bevor Sie die Klinge lösen. 8. Halten Sie die Elektrokabel vom Schnittpfad, geschnittenen Metall und Klingen fern. 9. Tragen Sie immer eine Schutzbrille. 10. Tragen Sie während der Arbeit Schutzhandschuhe. 11. Tragen Sie während des Betriebs einen Gehörschutz. • **WARTUNG:** Tauschen Sie die Klinge gegen Ersatzklingen (TSMDBR) aus, wenn die Schneidequalität nicht mehr akzeptabel ist. • **AUSTAUSCH DER KLINGEN** (TSMDBR Ersatzklingen) 1. Entfernen Sie die drei 5-mm-Sechskantschrauben (A). 2. Trennen Sie die Gehäuseteile voneinander. **Hinweis: Es befindet sich Schmiermittel in den Gehäusesteilen.** 3. Entfernen Sie die Klinge und Lager. **Hinweis: Heben Sie die wiederverwendbaren Lager auf.** 4. Setzen Sie die neue Seitenklinge (E) in das Gehäuse ein. Die flache Oberfläche muss von der Mittelklinge abgewandt sein. 5. Geben Sie einen dünnen Film Schmiermittel (mitgeliefert) auf die Seite der Klinge. 6. Setzen Sie das Lager (D) in das Gehäuse ein. **Hinweis:** Das Lager muss in die Öffnung für die Mittelklinge gesetzt werden. 8. Geben Sie einen dünnen Film Schmiermittel (mitgeliefert) auf die Seite der Klinge. 9. Setzen Sie die neue Seitenklinge (B) ins Gehäuse ein. Die flache Oberfläche muss von der Mittelklinge abgewandt sein. ***10. Geben Sie eine großzügige Menge des mitgelieferten Schmiermittels in die Lücke zwischen dem Antriebschaft und der Mittelklinge.** 11. Setzen Sie das Gehäuse wieder auf und ziehen Sie die Schrauben nicht zu fest an. Die mittlere Klinge sollte im Betrieb nicht festlaufen. Das empfohlene Drehmoment für die Mittelschraube beträgt 4-5 N•m. • **SICHERHEITSHINWEISE:** Verwenden Sie nur das mitgelieferte Schmiermittel, um Abnutzung und Überhitzung zu verhindern.

ТЕХНИКА ХАРАКТЕРИСТИКИ: Динамитната скорост е максимална: Мъх. дължина - 1,22 mm (18 gauge), макс. якостност - 75 Rockwell B, дължителен живот на долната част - 762 m (2500') при дебелина 0,61 mm (24 gauge). Катенричност - права, наляво и надясно с малки кривини; Близост до срезът - в диапазон 6,4 mm (1/4") до перпендикулярна стена; около външния периметър на ъгъла 90°. • **Изисквания към бормашината/завдижващия механизъм:** Мин. въртящ момент - 40 Nm (300 lbs/in), мин. напрежение при работа на акумулатор - 14,4 V, макс. променлив номинален ток - 7 A, захват на патронника - 6,4 mm (1/4") до 12,7 mm (1/2"), 1/4" патронник с бързо освобождаване, работна скорост - 500 до 2900 RPM, работна температура - 0 до 40 C, работна влажност на въздуха - от 30 до 100% RH • **ОПИСАНИЕ:** Приставка за рязане за бормашина/завдижващ механизъм с акумулаторно или мрежово захранване. Завдижващият вал се вкарва в патронника на бормашината/завдижващия механизъм. Телеоскопичните рамена за захващане по дължината и ширината на бормашината/завдижващия механизъм, за да позволят работа с една ръка. Главата се завърта върху телеоскопичните рамена до достигане на желаната позиция. • **ПОДГОТОВКА:** Монтирайте предпазителя на патронника върху приставката. Монтирайте завдижващия вал в бормашината/патронника на завдижващия механизъм. Регулирайте и затегнете скобата. Не закривайте вентилационните отвори на бормашината/завдижващия механизъм с плъзгащите се ръкохватки. Разплазбете предната скоба, завъртете главата до желаната позиция и затегнете скобата. • **РАБОТА:** Дръжте така, че ноките да са на нивото на равнината на рязане. Глухите срезове излизат отвор 29 mm (1 1/8 in.). Използвайте се за рязане на металини покривни материали, водосточни флузи и канали, строителни пана, облицовки, софити, лайсни, водосточни тръби, вентилационни решетки, въздухопроводи, обшивки на печи и автомобилни панели. Не режете непрекъснато повече от 5 минути, за да избегнете прегряване. • **БЕЛЕЖКИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ:** 1. Не се препоръчва за рязане на неметали. Malco Products, SBC не поема отговорност за безопасността на приставката, ако тя се използва за други цели извън предназначението, посочено в инструкциите за работа. 2. Използвайте само бормашина/завдижващ механизъм с неоходимите параметри. 3. Проверявайте визуално детайлите, преди да ги монтирате на бормашината/завдижващия механизъм. 4. Избягвайте спукани или счупени приставки. 4. Избягвайте точките на пририване. Не сваляйте пластмасовия предпазителя на патронника. 5. Осигурете достатъчно осветление (от 200 до 300 lux). 6. Не се промъквайте, когато режете. 7. Не прилагайте сила. Ако ноките се заклинят, освободете уковното устройство и изключете захранването преди да ги освободите. 8. Дръжте захранващите кабели далеч от траекторията на рязане, отрязания метал и ноките за рязане. 9. Винаги носете предпазни очила или маска. 10. Носете предпазни ръкавици, когато работите. 11. Използвайте антифуми, когато работите. • **ПОДДЪРЖКА:** Когато качеството на рязане се влоши, монтирайте нови нокове TSMDBR. 1. Развийте трите винта за шестостенни ключ 5 mm (A). 2. Разделете частите на корпуса. **Забележка: Вътре в корпуса има грес.** 3. Махнете ноките и втулките. **Забележка: Запазете втулките за многократна употреба.** 4. Поставете новия страничен нож (E) в корпуса. Плъската му страна трябва да е далеч от централния нож. 5. Нанесете тънък слой грес (доставена с приставката) отстрани на ножа. 6. Поставете втулките (D) в корпуса. 7. Поставете новия централен нож (C) в корпуса. **Забележка:** втулката трябва да се мамира в отвора на централния нож. 8. Нанесете тънък слой грес (доставена с приставката) отстрани на ножа. 9. Поставете новия страничен нож (B) в корпуса. Плъската му страна трябва да е далеч от централния нож. ***10. Нанесете достатъчно количество от доставения грес в пространството между завдижващия вал и централния нож.** 11. Сглобете корпуса и затегнете винтовете. Не пренавивайте винтовете. Препоръчаният въртящ момент за затягане на централния винт е 4-5 N•m. • **БЕЛЕЖКА ПО БЕЗОПАСНОСТТА:** За да се избегне износване и прегряване, използвайте само доставената с приставката грес.

SPECIFICACIONES: Capacidad de corte en acero dulce: espesor máx. - 1,22 mm (calibre 18), dureza máx. - 75 Rockwell B, vida de las mordazas - 762 m (2500') mínimo en 0,61 mm (24 gauge). Direcciones: recto, curvas izquierda y derecha poco profundas; proximidad de corte: en 6,4 mm (1/4") de la pared perpendicular; alrededor de la circunferencia externa de esquina de 90°. • **Requisitos del taladro/destornillador:** Torsión mínima: 40 Nm (300 lbs/in). Tensión inalámbrica mínima: 14,4 voltios. Potencia nominal C/A: 7 amperios. Capacidad del mandril de 6,4 mm (1/4") a 12,7 mm (1/2"). Velocidad de funcionamiento: de 500 a 2900 RPM. Temperatura de funcionamiento: 0 a 40 C. Humedad de funcionamiento: del 30 al 100 % de HR • **DESCRIPCION:** Accesorio de cizalla para su inserción en taladros o destornilladores de corriente C/A sin cable. Su eje motor se inserta en el portabrazos del taladro o destornillador. Sus brazos telescópicos con mordazas se ajustan a la longitud y anchura del taladro o destornillador, permitiendo su manejo con una mano. El cabezal gira en los brazos telescópicos en la posición deseada. • **MONTAJE:** monte el protector del portabrazos en el accesorio. Instale el eje en el portabrazos del taladro o destornillador. Ajuste y fije las mordazas. No deje las aberturas de ventilación del taladro o destornillador con los mangos ajustables de las mordazas. Afloje la mordaza delantera, gire el cabezal a la posición deseada y apriete la mordaza. • **FUNCIONAMIENTO:** Sujete el aparato de forma que las cuchillas se encuentren niveladas respecto al plano de corte. Los cortes cortos requieren un agujero de 29 mm (1 1/8 pulgadas). Las superficies de corte incluyen los techos metálicos, las láminas protectoras para techos, lminas, paneles de construcción, paredes, cielos rasos, bordes, canalones, tubos de ventilación, conductos, camisas de homo y los paneles de carrocerías. No haga funcionar la herramienta de manera continuada durante más de cinco (5) minutos a fin de evitar que se recaliente. • **ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD:** 1. No se recomienda su uso para superficies que no sean metálicas. Malco Products, SBC 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. Use solo un taladro o destornillador con las mismas especificaciones. 3. Inspeccione visualmente los componentes antes de instalarlos en el taladro o destornillador. No utilice la herramienta si alguno de ellos está agrietado o roto. 4. Evite pillarse los dedos. No retire la protección plástica del portabrazos. 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 corte. Si se atasca la hoja, suelte el gatillo y desconecte la herramienta antes de desatascarla. 8. Mantenga el cable de alimentación alejado de la trayectoria de corte, la hoja y otros metales cortantes. 9. Use siempre gafas de protección o de seguridad. 10. Use quantes de protección cuando utilice la herramienta. 11. Use protectores auditivos cuando utilice la herramienta. • **MANTENIMIENTO:** Cuando la calidad del corte no sea aceptable, instale unas cuchillas nuevas (TSHDRB). • **SUSTITUCIÓN DE LAS CUCHILLAS** (Cuchillas de recambio TSHDRB) 1. Extraiga los tres tornillos de cabeza allen de 5 mm (A). 2. Separe las carcassas. **Nota: La carcasa tendrá grasa.** 3. Retire las hojas y los casquillos. **Nota: Asegúrese de no perder los casquillos reutilizables.** 4. Coloque una nueva cuchilla lateral (E) en la carcasa. La superficie plana separada de la hoja central. 5. Aplique una capa fina de grasa (incluida) en el lateral de la cuchilla. 6. Coloque las casquillos (D) en la carcasa. 7. Coloque una nueva cuchilla central (C) en la carcasa. **Nota:** el casquillo debe estar en el oficio de la hoja central. 8. Aplique una capa fina de grasa (incluida) en el lateral de la cuchilla. 9. Coloque una nueva cuchilla lateral (B) en la carcasa. La superficie plana separada de la hoja central. ***10. Aplique una buena cantidad de grasa suministrada en el espacio que hay entre el eje propulsor y la hoja central.** 11. Vuelva a montar la carcasa y sus tornillos. No apriete demasiado los tornillos. La hoja central no debe trabarse cuando es accionada. El par de apriete recomendado del tornillo central es de 4-5 N•m. • **ADVERTENCIA DE SEGURIDAD:** utilice únicamente la carcasa suministrada para evitar el desgaste y el calentamiento excesivo.

TEHNILISED ANDMED. Lõikevõime karastamata terasle pehul: maks paksus - 1,22 mm (18 ga), maks kõvadus - 75 Rockwell B, lõikeaegade kasutusiga - 0,61 mm (24 ga) puhul min 762 m (2500 jagla). Lõikesuund - lauged kõvared otse, vasakule ja paremale; lõike lähedus - lõike lähedus (1/4 tolli) seinast; ümber 90° nurkade liigutõimbermöödu. • **Nõuded trellipuruile:** min põrdmoment - 40 Nm (300 maela tolli kohta); akutrelli min toetepinge - 14,4 V; juhtmäge trelli maks kiivus - 7 A; padruni mõõt - 6,4 mm (1/4 tolli) kuni 12,7 mm (1/2 tolli); kiirvabastuse padrun 1/4 tolli; töökiirus - 500-2900 p/min; töötemperatuur - 0-40 C; õhuniiskus - 30-100% RH • **KIRJELDUS:** Lõikekõla juhtmäge või akutrelli. Lõikepää vöö sisestatakse trellipuru sadusse. Teleskoop-trellifilikaator kohandub trelli pikkuse ja laisusega ning võimaldab ühe käega kasutamist. Pää pöördle teleskoopfilikaatorile soovitud asendisse. • **PAIGALDAMINE:** paigaldage padrunikaite seadmle. Paigaldage lõikepää vöö trellipuru padrunisse. Kohandage filikaatorit ja pingutage see. Ärge katke trellifilikaatoriga trellipuru jahutusavad. Keerake eesmine klamber lahti, keerake pea soovitus asendisse ja kinnitage klamber. • **KASUTAMINE:** Hoidke lõikeaterasid ni, et need oleks lõiketasandil. Välgilõike tegelemiseks on vajalik 29 mm (1 1/8 tollise) augu olemasolu. Lõigata on võimalik metallist katuseplaate, katusepneele, hituspneele, välisviimustmaterjali, laematerjali, viimustselemente, katuseneene, ventilatsioon väljalaskavaid, ventilatsioonitorusid, ahjukeste ja autode kerepaneele. Ülekuumenemise vältimiseks ärge kätage järjest kauem kui 5 min. • **OHUTUSMÄRKUSED:** 1. Soovitatav ainult metalli lõikamiseks. Malco Products, SBC ei vastuta liiasedade ohutuse eest, kui seda kasutate viisil, mida pole käesolevas kasutusjuhendis ette nähtud. 2. Kasutage ainult sobivat trellipuru. 3. Enne trellipuru filika paigaldamist kontrollige komponente visuaalselt. Ärge kasutage, kui need on mõranenud või purunenud. 4. Vältige muljumiskirvi. Ärge eemaldage plastist padrunikaiteid. 5. Veenduge, et töökohta valgustus on piisav (200...300 lx). 6. Hoidke end lõikamise ajal tasakaalus. 7. Ärge rakendage jõudu. Kui tera jääb kinni, vabastage päästik ja katkestage töö enne selle vabastamist. 8. Hoidke töötehaabid lõikamistele, teravatest metalliservadest ja lõikeaterasdest eemal. 9. Kandke alati kaitseprille. 10. Kandke kasutades kaitsekindaid. 11. Kandke kasutades kulumiskaitsevahendeid. • **HOOLDAMINE:** Kui lõikekvaliteet pole enam rahuldav, asendage lõikeaterad (TSMDBR). • **TERA ASENDAMINE** (TSMDBR asendusteras) 1. Eemaldage kolm 5 mm kuuskantkrvi (A). 2. Eraldage korpuse pooled. **Märkus! Korpuses on määret.** 3. Eemaldage lõikeaterad ja püksid. **Märkus! Hoidke kordvukasutatavad püksid kindlasti alles.** 4. Paigaldage uus külgmine tera (E) korpusesse. Lame pind keskmisest lõikeaterast eemale. 5. Kandke lõikeatera küljele õhuke kiht määret (komplektis). 6. Pange püksid (D) korpusesse. 7. Paigaldage uus keskmine tera (C) korpusesse. Märkus! Püksi peab olema keskmise lõikeatera avas. 8. Kandke lõikeatera küljele õhuke kiht määret (komplektis). 9. Paigaldage uus külgmine tera (B) korpusesse. Lame pind keskmisest lõikeaterast eemale. ***10. Kandke vöö ja keskmise lõikeatera vahelisse tühimikku õhtralt komplekti olevat määret.** 11. Paigaldage tagasi korpust ja kruvid. Ärge kruvitsid üle pingutusse. Keskmise lõikeatera ei tohi liikumist lõikamisel. Keskmise kruvi soovitatav pöördmoment on 4-5 N•m. • **OHUTUSMÄRKUS.** Ülekuumenemise ja ülliguse kulumise vältimiseks kasutage ainult komplekti olevat määret.

TEKNISET TIEDOT: Pehmeän teräksen leikkauskapasiteetti: Enimmäispaksuus - 1,22 mm (18 gauge), Enimmäiskovuus - 75 Rockwell B, Leukojen käyttöikä - vähintään 762 m (2500 jalkaa) kun 0,61 mm (24 gauge). Suunnattu - suoraan, vasemmalle ja oikealle matalia kaaria; Leikkauskorin läheisyys - 6,4 mm (1/4 tuuman) sisällä kohtisuorasta seinästä; 90°-kulman ulkokohä. • **Poran vaatimukset:** Pienin väkitys - 40 Nm (300 lbs/foot), Johdoton jännite vähintään - 14,4 voltia, Suurin A/C tehokuus - 7 ampeeria, Istukan kapasiteetti - 6,4-12,7 mm (1/4-1/2 tuumaa), 1/4 tuuman pikavapautteinen istukka, Kiihtyvönopeus - 500-2900 RPM, Käyttämömpiöitä - 0-40 C, Käyttökosteus - 30-100-prosenttinen suhteellinen kosteus. • **KUUVAA:** Leikkauslaitos johdottomalla tai vaihtovirtaisella poralla. Vetoakseli kiinnittyy poran istukkaan. Teleskooppiiset kiinnittinväliin säätävät poran pituuden ja leveyden mukaan, jotta käyttö yhdellä kädellä olisi mahdollista. Pidä kiertyy teleskooppiisilla varvilla haluttuun asentoon. • **ASE**



SPECIFICHE: Capacità di taglio su acciaio dolce: Spessore massimo – 1,22 mm (18 ga.), Durezza massima – acciaio dolce 75 Rockwell B, Durata delle ganasce – minimo 762 m (2500 ft) in minimo 0,61 mm (24 ga) Direzionale – dritto a sinistra e ad arco verso destra, Prossimità di taglio – 6.4 mm (1/4 in.) dalla parete perpendicolare intorno alla circonferenza esterna dell’angolo a 90°.
• Requisiti del trapano/avvitatore ad impulsi: Coppia di serraggio minima – 40 Nm (300 lb/in.) Tensione minima cordless – 14.4 V. Potenza C/A massima - 7 amp Capacità mandrino da 6.4 mm (1/4 in.)a 12.7 mm (1/2 in.) - Mandrino da 1/4 in. a rilancio rapido Velocità di funzionamento – da 500 a 2900 giri/minuto Temperatura di funzionamento – da 0 a 40°C - Umidità di funzionamento – da 30 a 100% UR
• DESCRIZIONE: Accessorio cesoia per trapano a batteria o per trapano/avvitatore ad impulsi a C/A. L'albero motore si inserisce nel mandrino del trapano. I bracci morsetto telescopici si regolano per eguagliare la lunghezza e la larghezza dell'alloggiamento del trapano/avvitatore ad impulsi e consentire l'utilizzo con una sola mano. La testa ruota sui bracci telescopici per regolare la posizione.
• INSTALLAZIONE: Installare la protezione del mandrino sull'accessorio. Installare l'albero motore nel mandrino del trapano/avvitatore ad impulsi. Regolare e serrare il morsetto del trapano. Non coprire i fori di aerazione del trapano con le impugnature scorrevoli del morsetto. Allentare il morsetto anteriore, ruotare la testa alla posizione desiderata e serrare il morsetto.
• FUNZIONAMENTO: Operare in modo che le lame siano a livello con la superficie di taglio. I tagli ciechi richiedono un foro di 29 mm (1 1/8 in.). Le applicazioni di taglio includono tetili in lamiera, grembialine, coperture a scompolvo, pannelli da costruzione, rivestimenti edili, intradossi, finiture, grondaie, aperture di ventilazione, tubature, camicie di riscaldamento e carrozzeria di automobili. Non operare per oltre 5 minuti senza interruzioni per evitare il surriscaldamento.
• INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA: 1. Non indicato per il taglio di materiali non metallici. Malco Products, SBC non si assume responsabilità per la sicurezza dell'accessorio se utilizzato in modi diversi da quelli indicati nelle istruzioni d'uso. 2. Utilizzare esclusivamente trapano/avvitatore ad impulsi idonei. 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 la lama si inceppa,rilasciare il grilletto e staccare l'alimentazione prima di liberare la lama. 8. Tenere i cavi di alimentazione a distanza dal metallo e dalle lame di taglio. 9. Indossare sempre occhiali protettivi o occhiali di sicurezza. 10. Indossare guanti protettivi durante l'uso. 11. Usare una protezione per l'udito durante l'uso.
• MANUTENZIONE: Installare le lame di ricambio (n. TSMDBR) quando la qualità del taglio non è più accettabile.
LAME DI RICAMBIO (lame di ricambio n. TSMDBR) 1. Rimuovere le tre vite a testa esagonale da 5 mm (A). 2. Separare l'alloggiamento.
Note: L'alloggiamento contiene del grasso. 3. Rimuovere le lame e le rondelle.
Note: Conservare le rondelle riutilizzabili. 4. Installare la nuova lama superiore (E) nell'alloggiamento. Tenere la superficie piatta lontana dalla lama centrale. 5. Applicare un sottile strato di grasso (in dotazione) sul lato della lama. 9. Installare la nuova lama inferiore (B) nell'alloggiamento. Tenere la superficie piatta lontana dalla lama centrale.
***10. Applicare una quantità del grasso in dotazione a piacere nello spazio tra l'albero motore e la lama superiore.** 11. Riasssemblare l'alloggiamento e le viti. Non serrare eccessivamente le vit.La lama centrale non dovrebbe essere vincolata quando in funzione. La coppia di serraggio suggerita della vite centrale è 4-5 N•m.
• NOTA SULLA SICUREZZA: Usare solo il grasso fornito in dotazione per evitare usura e surriscaldamento.

SPECIFICACIJOS: minkštojo plieno pjovimo rodikliai: maks. storis – 1,22 mm (18 kalibr), maks. kietis – 75 Rockwell B, minimalus žiočių eksploatavimo laikas – 762 m (2500') pjaunant 0,61 mm (24kalibr) medžiaga. Kryptinis pjovimas – tiesiai, į kairę ir į dešinę, tolygiomis kreivėmis; pjūvio artumas – iki 6,4 mm (1/4 col.) atstumu nuo statmenos sienelės; apie 90° kampo perimetrą.
• Gręžtuvu/suktuvo reikalavimai: min. sukimo momentas – 40 Nm (300 lbs/in), min. įtampa be laido – 14,4 V, maks. vardinė kintam. srovė – 7 A, patrono skersmuo – nuo 6,4 mm (1/4 col.) iki 12,7 mm (1/2 col.), 1/4 col. greito atleidimo patronas, veikimo greitis – nuo 500 iki 2900 suk./min., eksploatavimo temperatūra – nuo 0 iki 40 °C, eksploatavimo drėgmė – nuo 30 iki 100 % santyk. drėgnio.
• APRAŠYMAS: pjovimo priedas, skirtas tvirtinti prie akumuliatoriaus arba į kintamosios srovės tinklą jungiamo gręžtuvu/suktuvo. Varamasis velenas įstatomas į gręžtuvu/suktuvo patroną. Teleskopiniai apkabos rankenos reguliuojamos, kad priderintus prie gręžtuvo/suktuvo ilgio ir pločio jį būtų galima valdyti viena ranka. Galvutę galima pasukti ant teleskopinių rankenų į norimą padėtį.
• PARENGIMAS: pritvirtinkite patroną apsaugą ant priedo. Įtvirtinkite varomąjį veleną į gręžtuvu/suktuvo patroną. Sureguliuokite ir priveržkite apkabą. Nežudeikite teleskopinių gręžtuvu/suktuvo vėdinimo angų slankiaisiais apkabos spaustuvais. Atlaisvinkite priekinę apkabą, pasukite galvutę į norimą padėtį ir priveržkite apkabą.
• EKSPLOATAVIMAS: laikykite taip, kad peiliai būtų lygiai su pjovimo plokštuma. Akliniesiems pjūviams reikia 29 mm (1 1/8 col.) klaurymės. Naudojimo sritys apima metalinių stogo plokščių, hidroizoliacijos detalių, stogatlakių, sienų plokščių, apdailinio apkaio, softų, apdailos, nuotakų, vėdinimo vamzdžių, ortaklių, krosnių apvalkų ir automobilių kebulų skydų pjovimo darbus. Nepjaukite be pritraukus ilgiau kaip 5 minutes, kad išvengtumėte perkaitimo.
• SAUGOS PASTABOS: 1. Nerekomenduojama naudoti nemetalines pjauti. „Malco Products, SBC“ neprisiima atsakomybės dėl šio priedo saugos, jei jis naudojamas koku nors būdu, neatitinkančiu paskirties, nurodytus eksploatavimo instrukcijas. 2. Naudokite tik su nurodytus reikalavimus atitinkančių gręžtuvu/suktuvo. 3. Prieš tvirtindami prie gręžtuvu/suktuvo, apžiūrėkite komponentus. Nenaudokite, jei priedas įtrūkęs ar sulūžęs. 4. Venkite sunkiai pasiekiamų ir siaurų vietų. Nenumiukite plastikinio patrono apsaugos. 5. Pasirūpinkite, kad apšvietimas būtų pakankamas (nuo 200 iki 300 luksų). 6. Pjaudami laikykite gręžtuvą tinkamu atstumu. 7. Neforsuokite pjovimo. Jei peilis užstringa, prieš atlaisvindami atleiskite gaiduką ir išjunkite mašinimą. 8. Laikykite elektros laidus toliau nuo pjovimo linijos, perpjaukite metalo ir peilį. 9. Visada užsidėkite apsauginius akininius. 10. Dirbdami mūvėkite apsaugines pirštines. 11. Dirbdami naudokite klausos apsaugos priemonės.
• PRIEŽIŪRA: pakeiskite peilius atsargiai (TSMDBR), kai pjovimo kokybė nebėra priimtina.
• PEILIO KEITIMAS (TSMDBR atsarginiai peiliai) 1. Išsukite tris 5 mm šešiabriaunius lizdinius varžtus (A). 2. Atsirkirkite korpusus.
Pastaba: korpusuose yra tepalo. 3. Nuimkite peilius ir įvoves.
Pastaba: būtinai pasilikite daugkartinio naudojimo įvoves. 4. Įdėkite naują šoninį peilį (E) į korpusą. Ploščiasis paviršius turi būti toliau nuo centrinio peilio. 5. Ant peilio šono užtepkite ploną tepalą (teikiamo kartu) sluoksnį. 6. Įdėkite įvoves (D) į korpusą. 7. Įdėkite naują centrinį peilį (C) į korpusą.
Pastaba: įvorė turi būti centrinio peilio skykle. 8. Ant peilio šono užtepkite ploną tepalą (teikiamo kartu) sluoksnį. 9. Įdėkite naują šoninį peilį (E) į korpusą. Ploščiasis paviršius turi būti toliau nuo centrinio peilio.
***10. Į tarpą tarp varomojo veleno ir centrinio peilio įleiskite pakankamą kiekį tepalo, kuris tiekiamas kartu.** 11. Vėl surinkite korpusus ir varžtus. Neperveržkite korpusų ir varžtų. Neperveržkite peilių neturi būti kludoma. Rekomenduojamas centrinio varžto priveržimo momentas yra 4–5 N•m.
• SAUGOS PASTABA: naudokite tik tokią tepalą, kuris skirtas apsaugoti nuo dėvėjimosi ir perkaitimo.

TEHNIŠKŲ INFORMACIJŲ: mazglėta tērauda griešana: Maksimālā biezums – 1,22 mm (18 kalibrs), maksimālā cietība – 75 pēc Rockvela B skalas, zokļu darbmūžs – vismaz 762 m (2500'), grieztot 0,61 mm (24 kalibr). Darba virzieni – taisni, pa kreisi un pa labi laidens griezumli kņiem; grieztuma tuvinājums – vairāk par 6,4 mm (1/4") līdz perpendikulāri sienai; 90° stūra ārējais apkārtmērs.
• Prasības urbjmašīnai/skrūvērgriezim: minimālās griezes moments – 40 Nm (300 lbs/in), min. bezvadu barošanas spriegums – 14,4 volti, maks. maīnstrāva – 7 ampēri, patronas ieviss: 6,4–12,7 mm (1/4–1/2"); 6,4 mm (1/4") ātri atbrīvojama patrona, darba ātrums: 500–2900 apgr./min., darba temperatūra: 0–40 °C, darba mitrums: 30–100% relatīvais mitrums.
• APMĀRSTĀS: šķēru aprīkojums bezvadu vai maīnstrāvas urbjmašīnai/skrūvērgriezim. Piedziņas vārpsta ievietojama urbjai/skrūvērgrieža patronā. Skrūvērgrieža izbaidotū turētāja virsas ierīspies pagiegot urbjai/skrūvērgrieža garumam un platumam, lai ļautu to izmantot ar vienu roku. Galvas griezumā uz izbaidāmā turētāja svīram, nodrošinot vēlamo pozicionēšanu.
• UZSTĀDĪŠANA: uzstādiet patronas aizsargu uz piedurkma. Ievietojiet dzenojo vārpstu urbjai/skrūvērgrieža patronā. Noregulējiet un pievelciet iespīlējājus. Neaizsedziet urbjai/skrūvērgrieža atveres ar bīdāmajiem ierīspies tā turētājiem. Atbrīvojiet priekšējo iespīlējāju, pagieziet galvu vēlāmā pozīcijā un pievelciet iespīlējājus.
• IZMANTOŠANA: turiet tā, lai asmeņi būtu paralēli griežamajai virsmai. Griezumliem slīkti redzamās vietās ir nepieciešams 29 mm (1 1/8 collas) caurums. Ir iespējams griezt metāla jumta segumu, nosēgārkādu, renes, paneļus, apšuvumus, sofītes, notekcaurules, ventilācijas ējas, caurvadus, krāsas apvalkus un auto virsbūves paneļus. Nedarbīniet bez pārraukuma ilgāk par 5 minūtēm, lai nepieļautu pārkaršanu.
• INFORMĀCIJA PAR DROŠĪBU: 1. Nav ieteicams izmantot nemetālu materiālu griešanu. Uzņēmums, Malco Products, SBC® neuzņemas atbildību par uzgādu drošumu, ja tas tiek izmantots citiem nolūkiem, nekā aprakstīts lietošanas pamācībā. 2. Izmantot urbi/skrūvērī ar atbilstošu jaudu. 3. Pirms sāstāvādu izstrādāšanu uz urbjai/skrūvērgrieža pārbaudiet tās vizuāli. Neizmantojiet, ja tās ir iepilāsījāsūs vai bojātas. 4. Nepieskarieties šķēru spāsiēšans vietai. Nenomēniet patronas plastmasas aizsargu. 5. Nodrošiniet pietiekamu apgaismojumu (200–300 luksi). 6. Griešanas laikā necentieties aizsniegties pārk tālu. 7. Negrieziet, izmantojot spēku. Ja asmens iestrēgā, atlaiđiet mēliti un atslēdziet strāvu, pirms to atbrīvot. 8. Uzstūriet barošanas vadus atn no griezuma ķēļa, nogrieziet metālu un griezumli. 9. Vienmēr izmantojiet aizsarglīdzekli. 10. Darba laikā izmantojiet dzirdes aizsarglīdzekļus.
• APMŪKE: kad griešanas kvalitāte kļūst nepieņemama, uzstādiēit nomainās asmens (TSMDBR).
• ASMEŅU NOMAĪNA (TSMDBR nomainās asmēni) 1. Izņemiet trīs 5 mm sešstūrīgavas skrūves (A). 2. Atđaliet ietvarus.
Ievērojiet! Ietvarus ir smērvietas. 3. Nopemiet asmeņus un vadcaulus.
Ievērojiet! Noteikti saglabājiē atkārtoti izmantojamās vadcaulus. 4. Ievietojiet jauno sānu asmeni (E) ietvarā. Plakānā virsma vērstā projām no centrālās asmens. 5. Uzklājiēit plānu smērvietas (ir daudzumi) kārtīgu uz asmens sāniem. 6. Ievietojiet vadcaulus (D) ietvarā. 7. Ievietojiet ietvarā jauno centrālo asmeni (C). Piezieme. Vadcaulus ir jābūt centrālā asmens caurumā. 8. Uzklājiēit plānu smērvietas (ir komplekta) kārtīgu asmens sāniem. 9. Ievietojiet jauno sānu asmeni (E) ietvarā. Plakānā virsma vērstā projām no centrālās asmens.
***10. Iekājiēit pietiekamu daudzumu komplektā iekāļtais smērvietas starp piedziņas vārpstu un centrālo asmeni.** 11. No jauna samontējiē ietvarus un skrūves. Nepievelciet pārk cieši skrūves. Centrālajam asmenim piedziņas laikā nevajadzēti iekārties. Ieteicamās griezes momenta centrālajā skrūvē ir 4–5 N•m.
• INFORMĀCIJA PAR DROŠĪBU: izmantojiet tikai komplektā iekāyto smērvietu, lai nepieļautu nodāišanu un pārkaršanu.

SPECIFICATIES: Knipkravmogen in zacht staat: Maximale dikte – 1,22 mm (18 gauge), Maximale hardheid – 75 Rockwell B, Levensduur tanden – 762 m (2500') minimaal in 0,61 mm (24 gauge). Richting – recht, links en rechts flauwe bochten; Nabijheid van snede – binnen 6,4 mm (1/4") van draaischijf; rond buitenste cirkel van hoek van 90°.
• Boor-/aandrijvingsvereisten: Min. draaimoment – 40 Nm (300 lbs/in), Min. draadools voltage – 14,4 Volt, Max A/C vermogen – 7 A, Capaciteit boorkop – 6,4 mm (1/4") tot 12,7 mm (1/2"), Klopboorfunctie Bedrijfssnelheid - 500 tot 2900 tpm, Bedrijfstemperatuur - 0 tot 40°C, Bedrijfsvochtigheid - 30 tot 100% RV
• BESCHRIJVING: Scharopzet voor draadools of A/C boormachine/aandrijving. Aandrijfschacht wordt in de boorkop/aandrijving geplaast. Telescopische boorklemmen passen lengte en breedte aan op boor/aandrijving om ééhandig te kunnen werken. Kon roterep op telescopische armen voor de gewenste positie.
• INSTALLATIE: Installeer de boorbescherming op de bevestiging. Installeer de aandrijvingschacht in de boor/aandrijving. Pas de klem aan en draai deze vast. Bedek de luchtopeningen van de boormachine/aandrijving niet met de verschuivende klemgrepen. Maak de voorste klem los, draai de kop naar de gewenste positie en bevestig de klem.
• WERKING: Zo vasthouden, dat de messen op één lijn liggen met het snijvlak. Blinde sneden vereisen een gat van 29 mm (1 1/8-inch). Kniptoepassingen zijn o.a. metalen daken, zinkbekledingen, dakgoten, bouwpanelen, cementplaten, onderkanten van bouwelementen, goten, ontluchtingspijpen, kanalsystemen, bekledingen van ovens en carrosserie. Niet langer dan 5 minuten aaneengesloten gebruiken om oververhitting te voorkomen.
• VEILIGHEIDSPERKINGEN: 1. Niet aanbevelen voor het knippen van niet-metalen. Malco Products, SBC 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 gekeurde boor/aandrijving. 3. Inspecteer alle onderdelen voor deze op de boormachine/aandrijving te installeren. Niet gebruiken indien gebasteren of gebroken. 4. Voorkom kneelpunt. De plastic boorkopbescherming niet verwijderen. 5. Zorg voor voldoende verlichting (200 tot 300 lux). 6. Niet overstrekken bij het knippen. 7. Knippen niet forceren. Wanneer het mes vastloopt, laat dan de trekker los en ontkoppel de stroom voordat u het mes maakt. 8. Houd stroomkabels uit de buurt van het snijpad en messen. 9. Draag altijd een bril of veiligheidsbril. 10. Draag tijdens het werken beschermende kleding. 11. Gebruik tijdens het werken gehoorbescherming.
• ONDERHOUD: Plaats nieuw messen (TSMDBR) als de knipkwaliteit niet langer acceptabel is.
• VERVANGEN VAN MESSEN (TSMDBR Reservemessen) 1. Verwijder de drie 5 mm inbusschroeven (A). 2. Haal de behuizingen van elkaar.
Let op: Er bevindt zich vet in behuizingen. 3. Verwijder snijmessen en bussen.
Let op: Zorg dat u de herbruikbare bussen bewaart. 4. Plaats een nieuw zijmes (E) in de behuizing. Plaat oppervlak vet van het centrale blad. 5. Breng een dun laagje vet aan (meegeleverd) op de zijkant van het zijmes. 9. Plaats een nieuw zijmes (B) in de behuizing. Plaat oppervlak vet van het centrale blad.
***10. Breng een royale hoeveelheid van het meegeleverde vet aan in de ruimte tussen aandrijfschacht en centraal mes.** 11. Monteer de behuizing en de Schroeven opnieuw. Draai de Schroeven niet te strak aan. Het centrale mes mag niet vastlopen wanneer het wordt aangedreven. Aanbevelen draaimoment van middelste Schroef is 4-5 N•m.
VEILIGHEIDSWAARSCHUWING: Gebruik alleen het bijgeleverde vet voor het voorkomen van slijtage en oververhitting.

SPEŠIFIKACIJONER: Klippekapasiteter i lavkarbon stål: Maks tykkelse – 1,22 mm (18 gauge), maks fasthet – 75 Rockwell B, levetid for kjever – 762 m (2500') minimum i 0,61 mm (24 gauge) lavkarbon stål. Retning – rett, fram og bak og høyre; Avstand til kuttet – innen 6,4 mm (1/4") fra en rettvinklet sirkel av hoek van 90° hjørne.
• Krav til bore-/ skrumaskin: Minimum dreiemoment – 40 Nm (300 lbs/in), Minimum batterispenning – 14,4 volts; Maksimalt vekstelskermomnt – 7 A; Minimum chuck-kapasitet- 6,4 mm (1/4") til 12,7 mm (1/2"); 1/4" hurtigkoblings-chuck, Arbeidshastighet - 500 til 2900 omdreininger/ minutt; Arbeidstemperatur - 0 til 40 °C; Fuktighetsnivå - 30 til 100 % RH.
• BESKRIVELSE: Kuttetstøtt for batteridrevet eller nettdrevet bore-/skrumaskin. Drivskaklen settes inn i bore-/ skru-chuck. De teleskopiske festearmene justeres seg til å passe bore-/skrumaskinens lengde og bredde for å muliggjøre betjening med en hånd. Hold rotet roterer på teleskoparmer for ønsket posisjonering.
• OPPSETT: Installer chuck-vaktene på verktyket. Installer drivskaklen i bore-/ skru-chucken. Juster og stram klemmen. Pass på at ikke bore-/skrumaskinens ventilasjons åpninger dekkkes til av gripeklemmene. Løsne forover-klemmen, roter hodel til ønsket posisjon og stram klemmen.
• DRIFT: Hold den slik at knivene er i nivå med det som skal kuttes. Blindkutt krever et 29 mm (1 1/8 tommer) hull. Klippearbeid kan gjøres i metallakk, beslag, vinkelrenner, byggpaneler, fasadebekledning, bjelkelag, takrenner, ventilator, røkanaler, ovnmantler og bilkarosserier. Unngå overheting ved å begrense sammenhengende arbeidsstid til 5 minutter.
• SIKKERHETSMERKNADER: 1. Anbefales ikke til å klippe i annet materiale enn metall. Malco Products, SBC tar ikke ansvar for sikkerheten dersom utstyret er brukt på noen annen måte enn for det tiltenkte formålet som spesifisert i bruksanvisningen. 2. Bruk bare bore-/skrumaskin med godkjente data. 3. Inspekter komponentene visuelt før de installeres på bore-/skrumaskinen. Benytt ikke utstyret dersom det er sprekket eller brudd i det. 4. Unngå kuttrødmøtete. Ikke fjern plastbeskyttelseskappen 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, slipp opp knappene og trekk ut stromkabelen før kjevene frigjøres. 8. Hold nettkabelen borte fra kuttebanen, metallkutt og kjever. 9. Bruk alltid beskyttelseshansker. 10. Bruk beskyttelseshansker når utstyret brukes.
• VEDLIEKHOOLD: Bytt til nye knivblad (TSMDBR) når kvaliteten av kuttene ikke lenger er akseptabel.
• BYTTE AV BLAD (TSMDBR Erstatningsblad) 1. Fjern de tre 5 mm umbrak- nokkelskruene (A). 2. Ta husedelen fra hverandre.
Merke: Det finnes fett inne i huset. 3. Fjern knivene og foringene.
Merke: Sørg for å beholde foringene som kan brukes om igjen. 4. Plasser et nytt sideblad (E) inn i huset. Flatt underlaget av kuttena senterblad. 5. Påfør et nytt lagn med fett (medfølger) på siden av bladet. 6. Plasser foringene (D) i huset. 7. Plasser et nytt senterknivblad (C) i huset. Merke: Foringene bør være i senterknivblad-hullet. 8. Påfør et lagn med fett (medfølger) på siden av bladet. 9. Plasser et nytt sideblad (B) inn i huset. Flatt underlag av kuttena senterblad.
***10. Påfør et generøst lag av det medfølgende fettet i mellomrommet mellom drivskaklen og senter-knivbladet.** 11. Sett sammen huset og skruene. Overstram aldri skruene. Senterbladet skal ikke stte fast når det er drevet. Anbefalt tiltrekningsmoment på senter-skruen er 4-5 N•m.
• SIKKERHETSMERKNADER: Benytt kun det fettst som følger for å forhindre slitasje og overoppheting.

DANE TECHNICZNE: Charakterystyka ciecia stali mękiej: Maksymalna grubość – 1,22 mm (rozmiar 18), maksymalna twardość – 75 Rockwell B, okres eksploatacji szczęk min. 762 m (2500') w przypadku grubości 0,61 mm (rozmiar 24). Kierunkowość – obróbka prosta, krzywe lewo i prawoskrętnie; bliskość ciecia – do 6,4 mm (1/4 cala) w ścianie pionowej; wzdłuż obwodu zewnętrznej w narożniku 90°.
• Wymagania dotyczące wiertarko-wkrętarci: Minimalny moment dokręcania – 40 Nm (300 funtów na cal), min. napięcie przy zasilaniu akumulatorowym – 14,4V, maksymalny prąd przy zasilaniu sieciowym – 7 A, rozmiar uchwyty – do 6,4 mm (1/4 cala) do 12,7 mm (1/2 cala), uchwyt z szybkim mocowaniem 1/4 cala, szybkość robocza – od 500 do 2900 obr./min, temperatura robocza – od 0 do 40°C, wilgotność robocza – od 30 do 100% (wilgotność względna).
• OPIS: Przystawka do ciecia do bezprzewodowej wiertarko-wkrętarci zasilanej prądem prądem zmiennym. Wkładki walka napędowego do uchwyty wiertarko-wkrętarci. Teleskopowe ramiona zaciskowe umożliwiające dostosowanie do długości i szerokości wiertarko-wkrętarci, pozwalające na obsługę jedną ręką. Głowica obraca się na teleskopowych ramionach, co ułatwia pozycjonowanie.
• PRZYGOTOWANIE: Zamontować osłonę uchwyty na przystawkę. Zamontować walkę napędową w uchwycie wiertarko-wkrętarci. Wyregulować i dociągnąć zaciski. Nie zakrywać otworów wentylacyjnych wiertarko-wkrętarci zaciskami przesywnymi. Poluzować przedni zacisk, obrócić głowicę do wymaganego położenia i dociągnąć zacisk.
• OBSŁUGA: Przytrzymać, aby ostrza były wyrównane z płaszczyzną ciecia. W przypadku ciecia bez dokładnych pomiarów wymagany jest otwór 29 mm (1 1/8 cala). Za pomocą urządzenia można ciąć ciałachdowych metalowe, kołnierze blaszane, kosze dachowe, panele budowlane, obliczki, sklepienia, elementy wykoncziowe, rynny, przewody wentylacyjne, kanały, pancerze pociąg i panele nadwozi samochodowych. Aby uniknąć przegrzania, nie używać urządzenia nieprzerwanie przez okres dłuższy niż 5 minut.
• UWAGI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA: 1. Nie jest zalecane korzystanie z urządzenia do ciecia materiałów niemetalowych. Firma Malco Products, SBC nie ponosi odpowiedzialności za bezpieczeństwo użycia przystawki. Jeśli jako osoba używana w sposób niezgodny z przeznaczeniem, opisanym w instrukcji obsługi. 2. Należy używać wyłącznie wiertarko-wkrętarci o odpowiednich parametrach znamionowych. 3. Podzespoły należy zawiązać wzrokowo przed zamontowaniem ich na wiertarko-wkrętarce. Nie wolno używać urządzenia, jeśli są na nim widoczne pęknięcia lub inne uszkodzenia. 4. Unikać miejsc groźnych zszkodzeniem. Nie zdejmować plastikowej osłony uchwyty. 5. Należy upewnić się, że oświetlenie jest wystarczające (od 200 do 300 luksów). 6. Nie wychylać się zbyt mocno w celu wykonyania operacji ciecia. 7. Nie wymuszaj ciecia. Jeśli ostrze się zablokuje, przed przystąpieniem do próby jego uwolnienia należy zwolnić przycisk i odłączyć zasilanie od urządzenia. 8. Przewody obsługi urządzenia należy nosić rękawice ochronne. 11. Podczas obsługi urządzenia należy nosić środki ochrony słuchu.
• KONSERWACJA: gdy jakość ciecia nie jest zgodna z oczekiwaniami, należy zamontować ostrza zamiennie (TSMDBR).
• WYMIANA OSTRZA (ostrza zamienniki TSMDBR) 1. Wykręcić trzy wkręty klinujące z łbem sześciokątnym 5 mm (A). 2. Rozdzielić obrotami.
Uwaga: W obudowie nie ma smaru. 3. Wyjąć ostrza i tulejki.
Uwaga: Tulejki nadające się do ponownego użycia należy zachować. 4. Zamontować nowe ostrze boczne (E) w obudowie. Plaska powierzchnia powinna znajdować się z dala od ostrza środkowego. 5. Namieść cienką warstwę smaru (w zestawie) na bok ostrza. 6. Umieścić tulejki (D) w obudowie. 7. Zamontować nowe ostrze środkowe (C) w obudowie.
Uwaga: tulejka powinna znajdować się w otworze ostrza środkowego. 8. Namieść cienką warstwę smaru (w zestawie) na bok ostrza. 9. Zamontować nowe ostrze boczne (B) w obudowie. Plaska powierzchnia powinna znajdować się z dala od ostrza środkowego.
***10. Namieść dużą ilość smaru dostarczonego w zestawie w przestrzeni między wałkiem napędowym i ostrzem środkowym.** 11. Zmontować obudowy i przykręcić wkręty. Nie dokręcać wkrętów zbyt mocno. Podczas wprowadzania w materiał ostrze nie powinno się zacinać. Zalecany moment dokręcania wkrętów środkowego wynosi 4–5 Nm.
• UWAGA DOTYCZĄCA BEZPIECZEŃSTWA: Aby uniknąć przedczesnego zużycia i przegrzawania, należy stosować wyłącznie smar dostarczony w zestawie.

SPECIFICACIJS: Capacidades de corte em aço moderado: Espessura máx – 1,22 mm (calibre 18), Dureza máx - 75 Rockwell B, Duração das mandíbulas - 762 m (2500') no mínimo em 0,61 mm (calibre 24). Direcional - curbe de mícă adăncime precise, stângi și drepte; Proximitate tăieturii - până la 6,4 mm (1/4") din peretele perpendicular; în jurul circumferinței externe a unghiului de 90°.
• Cerințe privind perforatorul/piesa de antrenare: Cuplu min. - 40 Nm (300 lb/in), tensiune min. fără fir - 14,4 volți, putere nominală max. ca. - 7 amp, capacitate mandrină - de la 6,4 mm (1/4") până la 12,7 mm (1/2"), mandrină cu eliberare rapidă de 1/4", viteza de operare - de la 500 la 2900 RPM, temperatură de operare: de la -0 la 40 °C, umiditate de operare: de la -30 la 100% RH
• DESCRIERE: Dispozitiv de forcare pentru perforatorul/piesa de antrenare fără fir sau A/C. Arborele de acționare este introdus în mandrina de antrenare. Reglarea brățelor clemi telescopice pentru a corespunde lungimii și lățimii perforatorului/piesei de antrenare pentru a permite operarea cu o singură mână. Capul se rotește pe brațele telescopice pentru poziționarea dorită.
• CONFIGURARE: Instalați grilajul mandrinei de strângere pe dispozitiv. Instalați arborele de acționare în mandrina de strângere a perforatorului/piesei de antrenare. Reglați și strângeți dema. Nu acoperiți orificiile de ventilare ale perforatorului/piesei de antrenare cu mânerle de prindere glisante. Slăbiți clemă frontală, rotăți capul în poziția dorită și strângeți clemă.
• OPERARE: Țineți astfel înfel lamele să fie la nivel cu suprafața de tăiere. Tăieturile ascute necesită un oficiu de 29 mm (1 1/8 inchi). Aplicați-le de tăiere includ acoperișurile din metal, semnalizarea, doile, panourile de construcți, pereții laterali, intrados, finisările interioare, jgheburile, orificiile de ventilare, rețeaua de conducte, blindele furnal și panourile de caroserie de automobile. Nu rulati in mod continuu pentru mai mult de 5 minute pentru a evita supraîncălzirea.
• NOTE PRIVIND SIGURANȚA: 1. Nu este recomandat pentru tăierea obiectelor nemetale. Malco Products, SBC nu își asumă răspunderea pentru siguranța dispozitivului decât acesta este utilizat într-un mod, altul decât scopul destinat, așa cum este specificat în instrucțiunile de utilizare. 2. Utilizați doar un perforator/o piesă de antrenare cu capacitate nominală. 3. Inspectați vizual componentele înainte de a instala pe perforator/piesă de antrenare. Nu utilizați dacă prezintă fisuri sau dacă este rupt. 4. Evitați punctele sensibile. Nu îndepărtați grilajul din plastic al mandrinei de strângere. 5. Asigurați-vă că iluminarea este suficientă (de la 200 la 300 lux). 6. Nu vă întindeți pentru a efectua operațiunea de tăiere. 7. Nu forțați tăierea. Dacă lama se blochează, eliberați dispozitivul de decădnare și deconectați alimentarea electrică înainte de a tăia. 8. Mențineți cablurile de alimentare la distanță de traectoria de tăiere, metalele pentru tăiere și lame. 9. Purtați întotdeauna ochelari protectori sau ochelari de siguranță. 10. Purtați mănși de protecție atunci când operați.
• ÎNTREȚINERE: Instalați lamele de înlocuire (TSMDBR) atunci când calitatea tăieturii nu mai este acceptabilă.
• ÎNLOCUIREA LAMELOR (TSMDBR lame de înlocuire) 1. Îndepărtați cele trei șuruburi cu cap hexagonal de 5 mm (A). 2. Separați carcasa.
Notă: În carcasa există lubrifiant. 3. Îndepărtați lamele și bușele.
Notă: Nu pierdeți bușele reutilizabile. 4. Așezați noua lamă laterală (E) în carcasa. Aplicațiți suprafața din jurul lamei centrale. 5. Aplicați un strat subțire de lubrifiant (furnizat) pe partea laterală a lamei. 6. Așezați bușele (D) în carcasa. 7. Așezați noua lamă centrală (C) în carcasa.
Notă: Bușele trebuie să se afe în orificiile lamei centrale. 8. Aplicați un strat subțire de lubrifiant (furnizat) pe partea laterală a lamei. 9. Așezați noua lamă laterală (B) în carcasa. Aplicațiți suprafața în jurul lamei centrale.
***10. Aplicați o cantitate generoasă de lubrifiant furnizat în spațiul dintre arborele de antrenare și lama centrală.** 11. Reinstale o învolucro e os parafusos.
• NOTA DE SEGURANȚA: Usare apenas graxa destinada a impedir desgaste e sobreaquecimento. Não aperte demais os parafusos. A lâmina central não deve travar ao acionada. Torque recomendado para o parafuso central é 4-5 N•m.

SPECIFICATĪ: Debit de tăiere a oțelului moale: Grosime max. - 1,22 mm (18 unități de grosime), Durata max. - 75 Rockwell B, Durata de viață a brațelor - 762 m (2500') minim în 0,61 mm (24 unități de grosime). Direcțional - curbă de mică adâncime precise, stângi și drepte; Proximitate tăieturii - până la 6,4 mm (1/4") din peretele perpendicular; în jurul circumferinței externe a unghiului de 90°.
• Cerințe privind perforatorul/piesa de antrenare: Cuplu min. - 40 Nm (300 lb/in), tensiune min. fără fir - 14,4 volți, putere nominală max. ca. - 7 amp, capacitate mandrină - de la 6,4 mm (1/4") până la 12,7 mm (1/2"), mandrină cu eliberare rapidă de 1/4", viteza de operare - de la 500 la 2900 RPM, temperatură de operare: de la -0 la 40 °C, umiditate de operare: de la -30 la 100% RH
• DESCRIERE: Dispozitiv de forcare pentru perforatorul/piesa de antrenare fără fir sau A/C. Arborele de acționare este introdus în mandrina de antrenare. Reglarea brățelor clemi telescopice pentru a corespunde lungimii și lățimii perforatorului/piesei de antrenare pentru a permite operarea cu o singură mână. Capul se rotește pe brațele telescopice pentru poziționarea dorită.
• CONFIGURARE: Instalați grilajul mandrinei de strângere pe dispozitiv. Instalați arborele de acționare în mandrina de strângere a perforatorului/piesei de antrenare. Reglați și strângeți dema. Nu acoperiți orificiile de ventilare ale perforatorului/piesei de antrenare cu mânerle de prindere glisante. Slăbiți clemă frontală, rotăți capul în poziția dorită și strângeți clemă.
• OPERARE: Țineți astfel înfel lamele să fie la nivel cu suprafața de tăiere. Tăieturile ascute necesită un oficiu de 29 mm (1 1/8 inchi). Aplicați-le de tăiere includ acoperișurile din metal, semnalizarea, doile, panourile de construcți, pereții laterali, intrados, finisările interioare, jgheburile, orificiile de ventilare, rețeaua de conducte, blindele furnal și panourile de caroserie de automobile. Nu rulati in mod continuu pentru mai mult de 5 minute pentru a evita supraîncălzirea.
• NOTE PRIVIND SIGURANȚA: 1. Nu este recomandat pentru tăierea obiectelor nemetale. Malco Products, SBC nu își asumă răspunderea pentru siguranța dispozitivului decât acesta este utilizat într-un mod, altul decât scopul destinat, așa cum este specificat în instrucțiunile de utilizare. 2. Utilizați doar un perforator/o piesă de antrenare cu capacitate nominală. 3. Inspectați vizual componentele înainte de a instala pe perforator/piesă de antrenare. Nu utilizați dacă prezintă fisuri sau dacă este rupt. 4. Evitați punctele sensibile. Nu îndepărtați grilajul din plastic al mandrinei de strângere. 5. Asigurați-vă că iluminarea este suficientă (de la 200 la 300 lux). 6. Nu vă întindeți pentru a efectua operațiunea de tăiere. 7. Nu forțați tăierea. Dacă lama se blochează, eliberați dispozitivul de decădnare și deconectați alimentarea electrică înainte de a tăia. 8. Mențineți cablurile de alimentare la distanță de traectoria de tăiere, metalele pentru tăiere și lame. 9. Purtați întotdeauna ochelari protectori sau ochelari de siguranță. 10. Purtați mănși de protecție atunci când operați.
• ÎNTREȚINERE: Instalați lamele de înlocuire (TSMDBR) atunci când calitatea tăieturii nu mai este acceptabilă.
• ÎNLOCUIREA LAMELOR (TSMDBR lame de înlocuire) 1. Îndepărtați cele trei șuruburi cu cap hexagonal de 5 mm (A). 2. Separați carcasa.
Notă: În carcasa există lubrifiant. 3. Îndepărtați lamele și bușele.
Notă: Nu pierdeți bușele reutilizabile. 4. Așezați noua lamă laterală (E) în carcasa. Aplicațiți suprafața din jurul lamei centrale. 5. Aplicați un strat subțire de lubrifiant (furnizat) pe partea laterală a lamei. 6. Așezați bușele (D) în carcasa. 7. Așezați noua lamă centrală (C) în carcasa.
Notă: Bușele trebuie să se afe în orificiile lamei centrale. 8. Aplicați un strat subțire de lubrifiant (furnizat) pe partea laterală a lamei. 9. Așezați noua lamă laterală (B) în carcasa. Aplicațiți suprafața în jurul lamei centrale.
***10. Aplicați o cantitate generoasă de lubrifiant furnizat în spațiul dintre arborele de antrenare și lama centrală.** 11. Reasamblați carcasa și șuruburile. Nu strângeți șuruburile în exces. Lama centrală nu trebuie să se lipească atunci când este antrenată. Cuplul recomandat al șurubului central este de 4-5 Nm.
• NOTĂ PRIVIND SIGURANȚA: Utilizați doar lubrifiantul furnizat pentru a preveni