CE

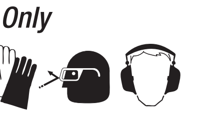
Malco®

TurboCrimper® CR IMPACT

C5A2

C5A2RD EV

Impact Drill Only



MALCO TOOLS, 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

SL16688E

EN

METAL CRIMPER IMPACT DRILL ATTACHMENT - SPECIFICATIONS: Crimping Capacities in mild steel: Length of Crimp – 1-1/8” (28 mm) Max Depth of Crimp - 1/16” (1.5 mm), self feeding Thickness - 30 to 24 gauge (0.41 to 0.71 mm) galvanized round duct and (0.31 to 0.61 mm) black stove pipe, Max Crimp Speed - 22’ (6.7 m) / minute in 24 gauge (0.61 mm) • **Driver Requirements:** *USE WITH IMPACT ONLY with 1/4” Chuck / Min 12 V-DC / Max 7 A-AC*. Operating Speed – to be determined by operator, Operating Temperature - 0 to 40 C Operating Humidity - 30 to 100% RH. • **Measured Noise:** Max Level – LpC peak 110 dB, hearing protection required. • **DESCRIPTION:** Crimping attachment for cordless or A/C impact driver only. Driveshaft inserts into 1/4” hex drive to allow one-hand operation. • **SET-UP:** Insert 1/4” hex drive into driver chuck. • **OPERATION:** A. Firmly grasp the duct or stove pipe. The pipe must be in the closed condition. B. Position the driver on one side of the seam and slowly work the crimper on to the pipe while advancing the driver trigger to start the crimping process. C. Hold the duct or stove pipe steady and walk the crimper/driver around the end in a controlled manner. D. Work the crimper off the pipe before you hit the seam. Crimping applications include round metal duct, spiral duct and black stove pipe. Do not run continuously in excess of 5-minutes to avoid overheating. E. The tool works clockwise and counter-clockwise. • **SAFETY NOTES:** 1. Not recommended for crimping 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. *Use rated cordless or A/C IMPACT DRIVERS ONLY*. 3. Visually inspect attachment components before installing on driver. Do not use if cracked or broken. 4. Avoid pinch point. 5. Make sure lighting is sufficient (200 to 300 Lux). 6. Do not force crimp. If the gears become jammed, reverse the driver and remove crimper. Inspect crimper and check for free-spinning drive shaft. 7. Keep power cables away from path of operator to avoid tripping hazards. 8. Keep power cables away from metal and crimper head. 9. Always wear goggles or safety glasses. 10. Wear protective gloves when operating. 11. Use hearing protection when operating. 12. Replacement Drive Shaft Available. Order C5A2RDEV.

BG

КРИМПЕР ЗА МЕТАЛ С ПРИСТАВКА ЗА УДАРНА БОРМАШИНА – СПЕЦИФИКАЦИИ: Капацитет на гофриране на мека стомана: Дължина на гофриране – 28 mm (1-1/8”) Макс. дълбочина на гофриране – 1,5 mm (1/16”), самоподаване Дебелина – 30 до 24 калибър (0,41 до 0,71 mm) галванизирана кръгла тръба и (0,31 до 0,61 mm) черна отдушна тръба, Макс. скорост на гофриране – 6,7 m (22’) / минута в 24 калибър (0,61 mm) • **Изисквания към задвижващия уред:** *ИЗПОЛЗВАЙТЕ САМО С УДАРНА БОРМАШИНА с 6,35 mm (1/4”) патронник / мин. 12 V-DC / макс. 7 A-AC*. Работна скорост – да се определи от оператора, Работна температура от 0 до 40 °C, Работна влажност от 30 до 100% относителна влажност. • **Измерен шум:** Макс. ниво – LpC пик 110 dB, използвайте антифони. • **ОПИСАНИЕ:** Приставка за гофриране само за ударни инструменти с акумулаторно или мрежово захранване. Задвижващият вал влиза в 6,35 mm (1/4”) шестостенен накрайник, за да се позволи работа с една ръка. • **ПОДГОТОВКА:** Въведете 6,35 mm (1/4”) шестостенен накрайник в патронника на задвижващ уред. • **РАБОТА:** A. Здраво хванете тръбата или отдушната тръба. Тръбата трябва да бъде в затворено състояние. B. Позиционирайте задвижващия уред от едната страна на шева и бавно поставете кримпера на тръбата, докато прокарвате напред активатора на задвижващия уред, за да започнете процеса по гофриране. C. Задръжте тръбата или отдушната тръба стабилно и прокарайте кримпера/задвижващия уред около края по контролиран начин. D. Освободете кримпера от тръбата, преди да ударите шева. Приложенията за гофриране включват метални тръби, спирални тръби и черни отдушни тръби. Не режете непрекъснато повече от 5 минути, за да избегнете прегряване. E. Инструментът работи по часовниковата и обратно на часовниковата стрелка. • **БЕЛЕЖКИ ОТНОСНО БЕЗОПАСНОСТТА:** 1. Не се препоръчва за гофриране 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 подходящи УДАРНИ ИНСТРУМЕНТИ с акумулаторно или мрежово захранване***. 3. Проверявайте визуално компонентите на приставката, преди да я монтирате на задвижващия уред. Не използвайте спукани или счупени приставки. 4. Избягвайте точките на прищипване. 5. Осигурете достатъчно осветление (от 200 до 300 лукса). 6. Не насилвайте гофрирането. Ако предавките блокират, настройте инструмента да работи в обратна посока и премахнете кримпера. Проверете кримпера и проверете за свободновъртящ се задвижващ вал. 7. Дръжте захранващите кабели далеч от пътя на оператора, за да избегнете препъване. 8. Захранващите кабели трябва да са далеч от метала и главата на кримпера. 9. Винаги носете предпазни очила или маска. 10. Носете предпазни ръкавици, когато работите. 11. Използвайте антифони, когато работите. 12. Наличен е резервен задвижващ вал. За поръчки: C5A2RDEV.

CZ

NÁSTAVEC NA PŘÍKLEPOVOU VRTAČKU K LEMOVÁNÍ KOVOVÝCH DÍLŮ – SPECIFIKACE: Možnosti lemování měkké oceli: Délka lemu – 28 mm (1–1/8”) Max. hloubka lemu – 1,5 mm (1/16”), samočinný posuv Tloušťka – 0,41 až 0,71 mm (30 až 24 gauge) pozinkovaného kruhového potrubí a 0,31 až 0,61 mm černé kamnářské trubky, Max. rychlost lemování – 6,7 m (22’) / min v 0,61 mm (24 gauge) • **Požadavky na vrtací šroubovák:** *POUŽÍVAT JEN S PŘÍKLEPEM s 6,35 mm (1/4”) sklíčidlem / Min. 12 V DC / Max. 7 A AC*. Provozní otáčky – určuje obsluha, provozní teplota – 0 až 40 °C, provozní vlhkost vzduchu – 30 až 100% RV. • **Měření hluku:** Max. hladina – špičková hodnota LpC 110 dB, vyžaduje používání ochrany sluchu. • **POPIS:** Lemovací nástavec určený pouze pro příklepové vrtací šroubováky s napájením z akumulátoru nebo ze střídavé sítě. Hnací hřídel k zasouvání do šestihranného hnacího výstupu o velikosti 6,35 mm (1/4”) umožňuje jednoruční obsluhu. • **NASTAVENÍ:** Zasuňte šestihranný hnací výstup o velikosti 6,35 mm (1/4”) do sklíčidla vrtacího šroubováku. • **PROVOZ:** A. Pevně uchopte potrubí nebo kamnářskou rouru. Roura musí být v uzavřeném stavu. B. Umístěte vrtací šroubovák na jednu stranu švu, stisknutím spouště vrtacího šroubováku zahajte postup lemování a pomalým posouváním lemovacího nástroje začněte vytvářet lem na rouře. C. Držte potrubí nebo kamnářskou rouru v neměnné poloze a řízeným způsobem posouvejte lemovací nástroj / vrtací šroubovák okolo obvodu. D. Než opět narazíte na šev, sejměte lemovací nástroj z roury. Tímto způsobem lze vytvářet lemy na kruhových kovových potrubních dílech, spirálových potrubních dílech a černých kamnářských trubkách. Chcete-li zabránit přehřátí, nepoužívejte nástroj déle než 5 minut. E. Nástroj pracuje ve směru i proti směru hodinových ruček. • **BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ:** 1. Použití k lemování jiných než kovových materiálů se nedoporučuje. 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 dostatečně výkonné PŘÍKLEPOVÉ VRTACÍ ŠROUBOVÁKY s napájením z akumulátoru nebo ze střídavé sítě***. 3. Před montáží na vrtací šroubovák proveďte vizuální kontrolu nástavce. Pokud je prasklý či poškozený, nepoužívejte jej. 4. Dávejte pozor na místa, kde by mohlo dojít k sevření. 5. Zajistěte dostatečné osvětlení (200 až 300 luxů). 6. Při lemování nepoužívejte nadměrnou sílu. Dojde-li k zaseknutí ozubených převodů, přepněte směr chodu vrtacího šroubováku a sejměte lemovací nástroj z materiálu. Proveďte prohlídku lemovacího nástroje a zkontrolujte, zda se hnací hřídel volně otáčí. 7. Zajistěte, aby napájecí kabely nepřekážely v cestě. Zabráníte tak nebezpečí klopýtnutí. 8. Kabely umísťujte v bezpečné vzdálenosti od kovu a hlavy lemovacího nástroje. 9. Vždy používejte bezpečnostní nebo ochranné brýle. 10. Při práci používejte ochranné rukavice. 11. Při práci si chraňte sluch. 12. K dispozici náhradní hnací hřídel. Objednávka C5A2RDEV.

DA

METALCRIMPERFORSATS TIL SLAGSKRUETRÆKKERE - SPECIFIKATIONER: Crimpingkapacitet i pladejern: Crimpinglængde - 28 mm (1-1/8”), maks. krympningsdybde - 1,5 mm (1/16) selvfødende, tykkelse min.- 0,41 to 0,71 mm (30 to 24 gauge), galvaniseret rund kanal og (0,31 to 0,61 mm) sort ovnrør, maks. crimpinghastighed - 6,7 m. (22’) i minuttet i 0,61 mm. (24 gauge) • **Maskinkrav:** *MÅ KUN ANVENDES MED EFFEKT med 6,35 mm (1/4”) patron / Min 12 V-DC / Max 7 A-AC*. Kørehastighed - bestemmes af brugeren, driftstemperatur - 0 til 40 °C driftsfugtighed - 30 til 100 % RF. • **Målt støjniveau:** Maks.-niveau - LpC spids: 110 dB, høreværn er påkrævet. • **BESKRIVELSE:** Crimperforsats, kun til trådløse eller akku-slagskruetrækkere. Drivakslen sættes i 6,35 mm (1/4”) hex-patron. Kan gøres med én hånd. • **OPSÆTNING:** Indsæt 6,35 mm (1/4”) hex-patron i patronbøsning. • **BETJENING:** A. Tag godt fat om kanalen eller ovnrøret. Røret skal være i lukket tilstand. B. Placér skruemaskinen på den ene side af samlingen, og lad crimperen langsomt arbejde hen over røret, mens du samtidigt trykker på skruemaskinens kontakt og starter crimpningprocessen. C. Hold kanalen eller ovnrøret roligt, og kør crimperen/drevet kontrolleret rundt om enden. D. Frigør crimperen fra røret, inden du når samlingen. Crimpertilbehøret omfatter rundt metalrør, snoet rør og sort ovnrør. Kør ikke kontinuerligt i mere end 5 minutter for at undgå overophedning. E. Værktøjet kan arbejde med og mod uret. • **SIKKERHEDSFORSKRIFTER:** 1. Ikke egnet til crimpning af andre materialer end metal. Malco Products, SBC påtager sig ikke ansvaret for sikkerheden under brug af tilbehøret, hvis det anvendes til andet end det tilsigtede formål som angivet i brugsanvisningen. 2. *Brug KUN den angivne type trådløse eller AKKU-SLAGSKRUEMASKINE*. 3. Udfør visuel inspektion af komponenterne inden montering på skruemaskinen. Brug dem ikke, hvis de har revner eller er brækket. 4. Undgå klemmepunkt. 5. Sørg for god belysning (200-300 Lux). 6. Forcér ikke crimpningen. Bak skruemaskinen, hvis gearet sidder fast, og tag crimperen væk. Inspicér crimperen, og tjek, at drivakslen kører frit. 7. Hold el-ledningerne væk fra arbejdsstedet for at undgå faldulykker. 8. Hold el-kabler væk fra metallet og crimper-hovedet. 9. Anvend altid beskyttelsesbriller. 10. Brug beskyttelseshandsker under betjening. 11. Brug høreværn under betjening. 12. Drivaksel til udskiftning tilgængelig. Bestil C5A2RDEV.

DE

METALLCRIMPZANGE – AUFSATZ FÜR EINE SCHLAGBOHRMASCHINE - TECHNISCHE ANGABEN: Crimp-Fähigkeit in Baustahl: Crimp-Länge – 28 mm (1-1/8”) Max. Crimp-Tiefe – 1,5 mm (1/16”), Selbsteinzug Mindestdicke – 0,41–0,71 mm (30–24 Ga.) verzinkte runde Rohrkanäle und (0,31–0,61 mm) schwarze Ofenrohre, Max. Crimp-Geschwindigkeit – 6,7 m (22’)/min. in 0,61 mm (24 Ga.) • **Treiber-Anforderungen:** *NUR MIT SCHLAGSCHRAUBER VERWENDEN mit 6,35 mm (1/4“) Bohrfutter/Min. 12 V-DC/Max. 7 A-AC*. Betriebsgeschw. – vom Betreiber festzulegen; Betriebstemp. – 0 bis 40 °C; Betriebsfeuchte – 30 bis 100 % RH. • **Gemessener Geräuschpegel:** Max. Pegel – LpC-Spitze 110 dB, Gehörschutz erforderlich. • **BESCHREIBUNG:** Crimpaufsatz nur für kabellose oder verkabelte A/C-Schlagschrauber. Die Antriebswelle lässt sich in das 6,35-mm(1/4“)-Sechskantfutter einsetzen und ermöglicht die Bedienung mit nur einer Hand. • **KONFIGURATION:** Setzen Sie das 6,35-mm(1/4“)-Sechskantfutter in das Futter ein. • **BETRIEB:** A. Halten Sie den Rohkanal bzw. das Ofenrohr mit festem Griff. Die Naht des Rohrs muss vollständig geschlossen sein. B. Setzen Sie den Schlagschrauber auf einer Seite der Naht an und schieben Sie dabei die Crimpzange vorsichtig auf das Rohr, während Sie den Schalter des Schlagschraubers nach vorn schieben, um mit dem Crimpprozess zu beginnen. C. Halten Sie den Rohrkanal bzw. das Ofenrohr stabil und führen Sie den Crimper/Schlagschrauber kontrolliert um das Ende herum. D. Ziehen Sie den Crimper vorsichtig vom Rohr ab, bevor Sie auf die Naht stoßen. Zu Crimp-Anwendungen gehören runde Metallrohre bzw. -kanäle, Spiralhüllrohre und schwarze Ofenrohre. Lassen Sie die Maschine nicht länger als 5 Minuten durchgehend laufen, um ein Überhitzen zu vermeiden. E. Das Werkzeug kann im Uhrzeigersinn und gegen den Uhrzeigersinn eingesetzt werden. • **SICHERHEITSHINWEISE:** 1. Nicht empfohlen für das Crimpen 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. *NUR kabellose oder verkabelte A/C-SCHLAGSCHRAUBER mit der angegebenen Nennleistung verwenden*. 3. Führen Sie eine Sichtprüfung der Aufsatzteile durch, bevor Sie diese auf dem Schrauber installieren. Nicht verwenden, wenn gesprungen oder zerbrochen. 4. Vermeiden sie den Quetschpunkt. 5. Stellen Sie sicher, dass Sie genügend Beleuchtung haben (200 bis 300 Lux). 6. Setzen Sie beim Crimpen keine Gewalt ein. Wenn die Zahnräder verklemmen, Drehbewegung in die Gegenrichtung einstellen und die Crimpzange entfernen. Untersuchen Sie die Crimpzange und stellen Sie sicher, dass die Antriebswelle sich frei dreht. 7. Räumen Sie das Elektrokabel aus dem Weg des Bedieners, um Stolpern zu vermeiden. 8. Halten Sie die Elektrokabel von Metall und dem Kopf des Crimpers fern. 9. Tragen Sie immer eine Schutzbrille. 10. Tragen Sie während der Arbeit Schutzhandschuhe. 11. Tragen Sie während des Betriebs einen Gehörschutz. 12. Ersatzantriebswelle erhältlich. Bestellung C5A2RDEV.

EL

ΕΞΑΡΤΗΜΑ ΚΡΟΥΣΤΙΚΟΥ ΔΡΑΠΑΝΟΥ ΓΙΑ ΠΤΥΧΩΣΗ ΜΕΤΑΛΛΟΥ - ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ: Δυνατότητες πτύχωσης σε μαλακό χάλυβα: Μήκος πτυχής – 28 mm (1-1/8”) Μέγ. βάθος πτυχής - 1,5 mm (1/16”), αυτοτροφοδοσία Πάχος - 0,41 έως 0,71 mm (30 έως 24 gauge) στρογγυλός γαλβανισμένος αγωγός και (0,31 έως 0,61 mm) μαύρο μπουρί, Μέγ. ταχύτητα πτύχωσης - 6,7 m (22’) / λεπτό σε 0,61 mm (24 gauge) • **Απαιτήσεις κατσαβιδιού:** *ΠΡΟΣ ΧΡΗΣΗ ΜΟΝΟ ΜΕ ΚΡΟΥΣΤΙΚΟ ΚΑΤΣΑΒΙΔΙ με τσοκ 6,35 mm (1/4”) / ελάχ. 12 V-DC / μέγ. 7 A-AC*. Ταχύτητα λειτουργίας – προσδιορίζεται από τον χειριστή, Θερμοκρασία λειτουργίας - 0 έως 40°C Υγρασία λειτουργίας - 30 έως 100% σχετική υγρασία (RH). • **Μετρούμενος θόρυβος:** Μέγ. στάθμη – LpC κορυφής 110 dB, απαιτείται εξοπλισμός προστασίας της ακοής. • **ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ:** Εξάρτημα πτύχωσης για κρουστικό κατσαβίδι μόνο, επαναφορτιζόμενο ή ρεύματος. Η εξαγωνική μύτη 6,35 mm (1/4”) εφαρμόζει στον κινητήριο άξονα ώστε να είναι δυνατή η λειτουργία με το ένα χέρι. • **ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ:** Εισαγάγετε την εξαγωνική μύτη 6,35 mm (1/4”) μέσα στον κινητήριο άξονα. • **ΧΕΙΡΙΣΜΟΣ:** Α. Κρατήστε σταθερά τον αγωγό ή το μπουρί. Ο σωλήνας πρέπει να είναι στην κλειστή θέση. Β. Τοποθετήστε το κατσαβίδι στη μια πλευρά της ραφής και εφαρμόστε αργά τον πτυχωτή στον σωλήνα προωθώντας παράλληλα τη σκανδάλη του κατσαβιδιού για έναρξη της διαδικασίας πτύχωσης. Γ. Κρατήστε σταθερό τον αγωγό ή το μπουρί και μετακινήστε τον πτυχωτή με το κατσαβίδι κυκλικά πάνω στο άκρο με ελεγχόμενο τρόπο. Δ. Αφαιρέστε τον πτυχωτή από τον σωλήνα προτού φτάσετε στη ραφή. Χρησιμοποιείται σε εφαρμογές πτύχωσης όπως π.χ. στρογγυλούς μεταλλικούς αγωγούς, σπειροειδείς αγωγούς και μαύρα μπουριά. Αποφύγετε τη συνεχή λειτουργία για περισσότερα από 5 λεπτά για να μην προκύψει υπερθέρμανση. Ε. Το εργαλείο λειτουργεί δεξιόστροφα και αριστερόστροφα. • **ΣΗΜΕΙΩΣΕΙΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ:** 1. Δεν συνιστάται για πτύχωση μη μεταλλικών υλικών. Η Malco Products, SBC δεν αναλαμβάνει ευθύνη για την ασφάλεια του εξαρτήματος εάν χρησιμοποιείται με οποιονδήποτε άλλο τρόπο από τον προβλεπόμενο στις οδηγίες χειρισμού. 2. ***Να χρησιμοποιείτε ΜΟΝΟ ΚΡΟΥΣΤΙΚΑ ΚΑΤΣΑΒΙΔΙΑ, επαναφορτιζόμενα ή ρεύματος με την κατάλληλη ονομαστική ικανότητα***. 3. Να ελέγχετε οπτικά τα εξαρτήματα πριν από την τοποθέτηση σε κατσαβίδι. Μη χρησιμοποιείτε αν είναι ραγισμένο ή σπασμένο. 4. Αποφύγετε τα αιχμηρά αντικείμενα. 5. Βεβαιωθείτε ότι ο φωτισμός είναι επαρκής (200 έως 300 Lux). 6. Μη ζορίζετε το εργαλείο κατά την πτύχωση. Αν μπλοκάρει το κατσαβίδι, χρησιμοποιήστε την αντίστροφη φορά λειτουργίας και αφαιρέστε τον πτυχωτή. Επιθεωρήστε τον πτυχωτή και βεβαιωθείτε ότι ο κινητήριος άξονας περιστρέφεται χωρίς εμπόδια. 7. Φροντίστε τα καλώδια ρεύματος να είναι μακριά από τη διαδρομή του χειριστή για να αποφευχθεί η πιθανότητα να σκοντάψει. 8. Φροντίστε τα καλώδια ρεύματος να είναι μακριά από το μέταλλο και την κεφαλή του πτυχωτή. 9. Να φοράτε πάντα προστατευτικά γυαλιά. 10. Να φοράτε προστατευτικά γάντια κατά τη λειτουργία. 11. Να φοράτε ωτοασπίδες κατά τη λειτουργία. 12. Μπορείτε να παραγγείλετε ανταλλακτήριο κινητήριο άξονα. Κωδικός παταγγελίας C5A2RDEV.

ES

ACCESORIO PARA TALADRO DE IMPACTO PARA ACANALADO DE METALES - ESPECIFICACIONES: Capacidad de acanalado en acero dulce: Longitud de acanalado: 28 mm (1-1/8”); diámetro máx. de acanalado: 1,5 mm (1/16”); grosor mínimo en autoalimentación: tubo de estufa (de 0,31 a 0,61 mm) y conducto redondo galvanizado con calibre de 30 a 24 (de 0,41 a 0,71 mm); velocidad máxima de acanalado: 6,7 m (22’)/minuto en calibre 24 (0,61 mm) • **Requisitos del destornillador:** *UTILIZAR SOLO CON IMPACTO con mandril de 6,35 mm (1/4”), mín. 12 V de CC, máx. 7 A de CA*. Velocidad de funcionamiento: a ser determinada por el operador. Temperatura de funcionamiento: de 0 a 40 °C. Humedad de funcionamiento: del 30% al 100% de HR. • **Medida de ruido:** Nivel máximo - LpC pico 110 dB. Se requiere protección auditiva. • **DESCRIPCIÓN:** Accesorio de la acanaladora solo para destornillador de impacto inalámbrico conectados a CA. El eje motor se inserta en los alargadores hexagonales de 6,35 mm (1/4”) para permitir el funcionamiento con una sola mano. • **MONTAJE:** Inserte el eje motor hexagonal de 6,35 mm (1/4”) en el mandril. • **FUNCIONAMIENTO:** A. Tome con firmeza el conducto o el tubo de estufa. El tubo debe estar cerrado. B. Coloque el destornillador a un lado de la junta y lentamente deslice la acanaladora sobre el tubo mientras adelanta el gatillo del destornillador para comenzar el proceso de acanalado. C. Mantenga el conducto o el tubo de estufa sujeto firmemente y rodee la acanaladora/destornillador alrededor del tubo de la estufa de forma controlada. D. Deslice la acanaladora lejos del tubo antes de tocar la junta. El acanalado se puede aplicar a conductos metálicos redondos, a conductos espiralados y a tubos de estufa. No haga funcionar la herramienta de manera continuada durante más de cinco (5) minutos a fin de evitar que se recaliente. E. La herramienta funciona en el sentido de las agujas del reloj y en sentido opuesto. • **ADVERTENCIAS SOBRE SEGURIDAD:** 1. No se recomienda su uso para acanalar superficies que no sean metálicas. Malco Products, SBC. no se hace responsable de la seguridad del accesorio si este se utiliza para algún fin distinto, sea cual sea, al previsto según se especifica en las instrucciones de funcionamiento. 2. *Utilice SOLO TALADROS DE IMPACTO inalámbricos o conectados a CA*. 3. Inspeccione visualmente los componentes accesorios antes de instalarlos en el destornillador. No utilice la herramienta si alguno de ellos está agrietado o roto. 4. Evite pillarse los dedos. 5. Asegúrese de disponer de suficiente iluminación (de 200 a 300 lux). 6. No fuerce el acanalado. Si los engranajes se atoran, revierta el destornillador y quite la acanaladora. Inspeccione la acanaladora en busca del eje motor de giro libre. 7. Mantenga el cable de alimentación fuera del área de actuación del operario a fin de evitar el riesgo de tropezones. 8. Mantenga el cable de alimentación alejado del metal y del cabezal de la acanaladora. 9. Use siempre gafas de protección o de seguridad. 10. Use guantes de protección cuando utilice la herramienta. 11. Use protectores auditivos cuando utilice la herramienta. 12. Eje motor de repuesto disponible. Pedido C5A2RDEV.

ET

LÖÖKTRELLI LISASEADE METALLI VALTSMULJUR – TEHNILISED ANDMED. Karastamata terase valtsimise töövõime: valtsija pikkus – 28 mm (1,1/8 tolli), valtsimise max sügavus – 1,5 mm (1/16 tolli), isepuuriv paksus – mõõt 30 kuni 24 (0,41–0,71 mm) galvaniseeritud ümar toru ja (0,31–0,61 mm) ahjutoru, max valtsimise kiirus – 6,7 m (22 jalga) / minutis mõõdu 24 (0,61 mm) puhul • **Trellinõuded:** *KASUTADA AINULT LÖÖKTRELLIGA 6,35 mm (1/4-tollise) padruniga / min 12 V DC / max 7 A AC*. Kasutuskiirus – kasutaja valitav; töötemperatuur – 0 kuni 40 °C; õhuniiskus – 30 kuni 100% rh. • **Mõõdetud müra:** max tase – LpC tipp 110 dB, kuulmiskaitse on vajalik. • **KIRJELDUS.** Valtsimise lisaseade vaid juhtmevabale või vahelduvvoolul töötavale löömtrellile. Võll asetatakse 6,35 mm (1/4-tollisesse) kuuskant otsakusse, et võimaldada ühe käega kasutamist. • **PAIGALDAMINE.** Sisestage 6,35 mm (1/4-tolline) kuuskant otsak trellpuuri padrunisse. • **TÖÖ.** A. Hoidke tugevalt (ahju)torust. Toru peab olema suletud asendis. B. Asetage lööktrell ääristuskoha ühele küljele ja valtsija torule, kasutades samal ajal trelli päästikut, et valtsimisprotsessi alustada. C. Hoidke (ahju)toru kindlalt ja töödelge valtsija/trelliga kontrollitult otsa ümbert. D. Juhtige valtsija torult enne ääristuskohta eemale. Valtsida saab ümaraid metallist torusid, spiraaltorusid ja ahjutorusid. Ülekuumenemise vältimiseks ärge käitage järjest kauem kui 5 min. E. Tööriista saab kasutada nii päri- kui ka vastupäeva. • **OHUTUSMÄRKUSED.** 1. Soovitatav kasutada ainult metalli lõikamiseks. Malco Products, SBC. ei vastuta lisaseadme ohutuse eest, kui seda kasutatakse viisil, mida pole kasutusjuhendis ette nähtud. 2. *Kasutage AINULT juhtmevaba või VAHELDUVVOOLU LÖÖKTRELLI*. 3. Vaadake lisaseadme osad enne trellile paigaldamist üle. Ärge kasutage, kui need on mõranenud või purunenud. 4. Vältige muljumispunkti. 5. Veenduge, et töökoha valgustus on piisav (200–300 lx). 6. Ärge rakendage jõudu. Kui hambad ummistuvad, muutke trelli suunda ja eemaldage valtsija. Kontrollige seda ja vabalt pöörlevat võlli. 7. Hoidke toitekaablid liikumisteest eemal, et vältida nendesse takerdumist. 8. Hoidke toitekaablid teravast metallist ja tööriista peast eemal. 9. Kandke alati kaitseprille. 10. Kandke kasutamise ajal kaitsekindaid. 11. Kandke kasutamise ajal kuulmiskaitsevahendeid. 12. Saadaval on asendusvõll. Tellimuskood C5A2RDEV.

FI

TAIVUTUSPIHTITYYPPINEN PORANTERÄ – TEKNISET TIEDOT: Pehmeän teräksen taivutuskapasiteetti: Taivutuksen pituus – 28 mm (1 1/8”) Taivutuksen enimmäissyvyys – 1,5 mm (1/16”), itsesyöttävä paksuus – 0,41–0,71 mm (30–24 gauge) galvanoitu pyöreä putki ja (0,31–0,61 mm) musta poistoputki, taivutuksen enimmäisnopeus – 6,7 m (22’) / minuutti per 0,61 mm (24 gauge) • **Porakoneen vaatimukset:** *KÄYTÄ ISKUA VAIN 6,35 mm (1/4”) istukan / väh. 12 V DC / enint. 7 A AC*. Toimintanopeus: käyttäjän määritettävä, Käyttölämpötila: 0–40 °C Käyttökosteus: 30–100 % suht. kost. • **Mitattu melutaso:** Enimmäistaso: LpC-huippu 110 dB, kuulosuojaus vaaditaan. • **KUVAUS:** Johdottoman tai vaihtovirtakäyttöisen poran taivuttava lisälaite. Poranterä sopii 6,35 mm (1/4”) kuusikulmaistukkaan ja mahdollistaa käytön yhdellä kädellä. • **VALMISTELU:** Aseta 6,35 mm (1/4”) kuusiokulma-avain porakoneen istukkaan. • **KÄYTTÖ:** A. Tartu tiukasti putkeen tai poistoputkeen. Putken on oltava suljetussa tilassa. B. Aseta porakone saumakohdan sivuun ja laita taivutuspihdit hitaasti putken reunaan ja purista porakoneen liipaisinta aloittaaksesi taivutuksen. C. Pidä putki tai poistoputki paikallaan ja siirrä taivutuspihtejä/porakonetta hallitusti putken ympäri. D. Irrota taivutuspihdit putkesta ennen kuin osut saumaan. Taivutusta voidaan käyttää pyöreisiin metalliputkiin, spiraaliputkiin ja poistoputkiin. Älä käytä yhtäjaksoisesti viittä minuuttia kauempaa ylikuumenemisen välttämiseksi. E. Työkalu toimii sekä myötäpäivään että vastapäivään. • **TURVALLISUUSOHJEET:** 1. Ei suositella muun kuin metallin taivuttamiseen. Malco Products, SBC ei ole vastuussa lisälaitteen turvallisuudesta, jos sitä käytetään johonkin muuhun kuin käyttöohjeessa mainittuun tarkoitukseen. 2. *Käytä VAIN luokiteltua johdotonta tai vaihtovirtakäyttöistä PORAKONETTA*. 3. Tarkasta lisälaite silmämääräisesti, ennen kuin asennat sen porakoneeseen. Älä käytä halkeillutta tai rikkinäistä laitetta. 4. Vältä puristumiskohtaa. 5. Varmista, että valaistus on riittävä (200–300 luksia). 6. Älä paina liikaa taivuttaessasi. Jos rattaat leikkaavat kiinni, vaihda poran suuntaa ja irrota taivutuspihdit. Tutki taivutuspihdit ja varmista, että porakoneen vetoakseli pyörii vapaasti. 7. Pidä virtakaapelit poissa käyttäjän tieltä kompastumisvaarojen välttämiseksi. 8. Pidä sähköjohdot metallin ja taivutuspihtipään ulottumattomissa. 9. Käytä aina silmäsuojaimia tai suojalaseja. 10. Käytä työskennellessäsi suojakäsineitä. 11. Käytä työskennellessäsi kuulosuojaimia. 12. Porakoneen vaihdettava vetoakseli saatavilla. Tilausnumero C5A2RDEV.

FR

ACCESSOIRE DE SERTISSAGE POUR PERCEUSE À PERCUSSION - CARACTÉRISTIQUES : Capacités de sertissage des aciers doux : Longueur de sertissage – 28 mm (1-1/8 po) Profondeur max. de sertissage - 1,5 mm (1/16 po), avec auto alimentation Épaisseur - conduit rond galvanisé de 0,41 à 0,71 mm (calibre 30 à 24) et tuyau de poêle noir de 0,31 à 0,61 mm, Vitesse max. de sertissage - 6,7 m/ minute (22 pi) pour 0,61 mm (calibre 24) • **Spécifications de la perceuse :** *À N’UTILISER QU’AVEC UNE PERCEUSE À PERCUSSION avec un mandrin de 6,35 mm (1/4 po) / Min 12 V CC / Max 7 A CA*. Vitesse de fonctionnement - à déterminer par l’opérateur, Température de fonctionnement - 0 à 40 °C, Plage de fonctionnement (humidité) - 30 à 100 % HR. • **Bruit mesuré :** Niveau max – Pointe LpC 110 dB, port d’une protection auditive obligatoire. • **DESCRIPTION :** Accessoire de sertissage pour perceuse sans fil ou c.a. exclusivement. L’arbre de transmission s’insère dans le mandrin hexagonal de 6,35 mm (1/4 po) pour permettre une utilisation d’une seule main. • **MISE EN SERVICE :** Insérer l’embout hexagonal de 6,35 mm (1/4 po) dans le mandrin. • **UTILISATION :** A. Saisir fermement le conduit ou le tuyau de poêle. Le tuyau doit être à l’état fermé. B. Placer la perceuse à une extrémité de la sertissure et faire progresser lentement la sertisseuse sur le tuyau tout en appuyant sur la gâchette de la sertisseuse pour entamer le processus de sertissage. C. Immobiliser le conduit ou le tuyau de poêle tout en manœuvrant avec précaution la sertisseuse/perceuse. D. Dégagez la sertisseuse du tuyau avant d’atteindre la jointure. Permet de faire des sertissages de conduites métalliques rondes, de conduites en spirale, de tuyaux de poêle noirs. Ne pas utiliser plus de 5 minutes en continu pour éviter toute surchauffe. E. L’outil fonctionne dans le sens horaire et anti-horaire. • **REMARQUES CONCERNANT LA SÉCURITÉ :** 1. Non recommandé pour le sertissage des éléments non-métalliques. Malco Products, SBC. décline toute responsabilité concernant la sécurité de l’accessoire s’il est utilisé pour un usage autre que celui pour lequel il est prévu comme précisé dans les instructions d’utilisation. 2. *À utiliser avec une PERCEUSE À PERCUSSION SANS FIL OU C.A. HOMOLOGUÉE UNIQUEMENT*. 3. Procéder à une inspection visuelle des accessoires avant de les monter sur la perceuse. Ne pas les utiliser s’ils sont fissurés ou cassés. 4. Éviter tout point de pincement. 5. S’assurer que l’éclairage est suffisant (200 à 300 lux). 6. Ne pas forcer le sertissage. Si les engrenages se grippent, inverser la rotation de la perceuse et retirer la sertisseuse. Inspecter la sertisseuse et s’assurer de la libre rotation de l’arbre de transmission. 7. Éloigner les câbles d’alimentation en électricité du passage des opérateurs afin d’éviter les chutes. 8. Éloigner les câbles d’alimentation des pièces métalliques coupantes et des lames. 9. Porter en permanence des lunettes à coque ou des lunettes de sécurité pendant l’utilisation. 10. Porter des gants de protection pendant l’utilisation. 11. Utiliser des protections auditives pendant l’utilisation. 12. Arbre de transmission de rechange disponible. Référence de commande C5A2RDEV.

HR

PRIKLJUČAK UDARNE BUŠILICE ZA KRIMPANJE METALA – SPECIFIKACIJE: Mogućnost krimpanja mekog čelika: Duljina spoja – 28 mm (1-1/8”) Maks. dubina spoja – 1,5 mm (1/16”), samouvođenje Debljina – od 0,41 do 0,71 mm (mjerač od 30 do 24) galvanizirana okrugla cijev i (od 0,31 do 0,61 mm) crna cijev za peć, Maks. brzina krimpanja – 6,7 m (22’) / minuti u 0,61 mm (mjerač 24) • **Zahtjevi za pogon:** *UPOTREBLJAVAJTE SAMO S UDAROM s 6,35 mm (1/4”) hvata / min. 12 V-DC / maks. 7 A-AC*. Brzina rada – treba je odrediti operater, radna temperatura – od 0 do 40 °C, radna vlažnost – od 30 do 100 % relativne vlažnosti. • **Izmjerena buka:** Maks. razina – vršni LpC 110 dB, potrebna je oprema za zaštitu sluha. • **OPIS:** Priključak za krimpanje samo za bežičnu ili električnu udarnu bušilicu s izmjeničnim napajanjem. Umetci pogona u 6,35 mm (1/4”) šesterokutni odvijač kako bi se omogućio rad jednom rukom. • **POSTAVLJANJE:** Umetnite 6,35 mm (1/4”) šesterokutni odvijač u steznu glavu. • **RUKOVANJE:** A. Čvrsto uhvatite cijev ili cijev za peć. Cijev mora biti zatvorena. B. Pogonski dio postavite s jedne strane nabora i polako vodite uređaj za krimpanje po cijevi dok se pomiče okidač pogonskog dijela kako bi započeo postupak krimpanja. C. Cijev ili cijev za peć držite mirno i uređaj za krimpanje / pogonski dio kontrolirano vodite oko kraja. D. Uređaj za krimpanje skinite s cijevi prije nego što dođe do nabora. Za krimpanje je potrebna okrugla metalna cijev, spiralna cijev i crna cijev za peć. Ne radite neprekidno duže od 5 minuta kako biste izbjegli pregrijavanje. E. Alat može raditi u smjeru kazaljke na satu i u smjeru suprotnom od smjera kazaljke na satu. • **SIGURNOSNE NAPOMENE:** 1. Ne preporučuje se krimpanje nemetala. Malco Products, SBC ne preuzima nikakvu odgovornost za sigurnost nastavka ako se on upotrebljava za bilo što osim namjene naznačene u uputama za rukovanje. 2. ***Upotrebljavajte ISKLJUČIVO označene bežične ili električne UDARNE BUŠILICE s izmjeničnim napajanjem***. 3. Vizualno pregledajte sastavne dijelove priključka prije postavljanja na pogonski dio. Ne upotrebljavajte u slučaju napuknuća ili kvara. 4. Izbjegavajte kupsidalne točke. 5. Provjerite je li osvjetljenje ispravno (200 do 300 Luxa). 6. Nemojte na silu stvarati spoj. Ako se zupčanik zaglavi, okrenite smjer rada pogonskog dijela i izvadite uređaj za krimpanje. Uređaj za krimpanje pregledajte i provjerite da nema pogonske osovine koja se okreće na prazno. 7. Strujni kabeli trebaju biti izvan područja rada kako bi se spriječila opasnost od spoticanja. 8. Kabele za napajanje ne približavajte metalima i glavi uređaja za krimpanje. 9. Uvijek nosite naočale ili zaštitne naočale. 10. Prilikom rukovanja nosite zaštitne rukavice. 11. Prilikom rukovanja upotrebljavajte zaštitu od buke. 12. Dostupno zamjensko vratilo. Narudžba C5A2RDEV.

HU

ÜTVEFÚRÓGÉPRE RÖGZÍTHETŐ FÉMHULLÁMOSÍTÓ – MŰSZAKI ADATOK: Hullámosítási kapacitás lágyacél esetén: Redőhossz – 28 mm (1-1/8”) Max. redőmélység – 1,5 mm (1/16”), automatikus lemeztovábbítás Vastagság – 0,41–0,71 mm-es (30–24 gauge) horganyzott, kör keresztmetszetű csövek és (0,31–0,61 mm-es) fekete kályhacsövek esetében, Max. hullámosítási sebesség – 6,7 m (22’) / perc, 0,61 mm-es (24 gauge) lemezvastagságnál • **A csavarbehajtóra vonatkozó követelmények:** *KIZÁRÓLAG ÜTVEFÚRÓGÉPPEL HASZNÁLHATÓ – 6,35 mm-es (1/4”) tokmány / Min. 12 V (egyenáram) / Max. 7 A (váltóáram)*. Fordulatszám – a felhasználó határozza meg, Működési hőmérséklet – 0–40 °C Működési páratartalom – 30–100% RH. • **Mért zajszint:** Max. zajszint – LpC-csúcs 110 dB, hallásvédő felszerelés használata kötelező. • **LEÍRÁS:** Kizárólag akkumulátoros vagy normál ütvefúrógépre szerelhető hullámosító. A hajtótengelyt a 6,35 mm-es (1/4”) hatszögfoglalatba kell befogni, így az eszköz egy kézzel is használható. • **ÜZEMBE HELYEZÉS:** Helyezzen 6,35 mm-es (1/4”) imbuszkulcsot a megfelelő tokmányba. • **HASZNÁLAT:** A. Fogja meg erősen a csövet vagy a kályhacsövet. A csőnek lezárt állapotban kell lennie. B. Helyezze el a csavarbehajtót a cső falcolásának egyik oldalán, és lassan engedje rá a hullámosítót a csőre, majd a csavarbehajtó ravaszának meghúzásával kezdje el a hullámosítást. C. Tartsa stabilan a csövet vagy a kályhacsövet, és járassa a hullámosítót/csavarbehajtót a csővég mentén körbe, szabályozott mozgással. D. Vegye le a hullámosítót a csőről, mielőtt elérné a falcolást. A hullámosító többek között kör keresztmetszetű fémcsöveken, spirálkorcolt légcsatornákon és fekete kályhacsöveken alkalmazható. A túlmelegedés elkerülése érdekében ne használja folyamatosan 5 percnél hosszabb ideig. E. A szerszám az óramutató járásával megegyező és azzal ellentétes irányban is használható. • **BIZTONSÁGI MEGJEGYZÉSEK:** 1. Nem fémből készült lemezek hullámosításához nem ajánlott. A Malco Products, SBC nem vállal felelősséget a termék biztonságáért, amennyiben azt bármilyen formában a használati utasításban leírt rendeltetési céltól eltérő módon használják. 2. ***KIZÁRÓLAG szabványos akkumulátoros vagy NORMÁL ÜTVEFÚRÓGÉPPEL használható***. 3. A csavarbehajtóra történő felszerelés előtt vizsgálja át a termék minden részét. Ha repedést vagy törést észlel, ne használja! 4. Kerülje el a becsípődéssel járó baleseteket. 5. Ügyeljen rá, hogy a munkát jól megvilágított (200–300 lux) helyen végezze! 6. Ne erőltesse a hullámosítót. Ha a fogaskerekek beragadnak, járassa visszafelé a csavarbehajtót, és távolítsa el a hullámosítót. Vizsgálja meg a hullámosítót, és ellenőrizze, hogy a hajtótengely szabadon forog-e. 7. Ügyeljen rá, hogy a tápkábel soha ne kerüljön a vágásirányba, az eszköz elé! 8. A tápkábelt tartsa távol a fém munkadarabtól és a hullámosító fejtől. 9. Használatkor mindig viseljen védőszemüveget! 10. Az eszköz használata során viseljen védőkesztyűt! 11. Használat során mindig viseljen hallásvédő felszerelést! 12. Cserealkatrészként hajtótengely rendelhető. Rendelési szám: C5A2RDEV.

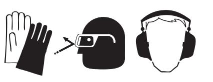
IS

MÁLMKRUMPUBITI FYRIR HÖGGBOR - TÆKNILÝSING: Krumpugeta hjá mjúku stáli: Lengd krumpu – 28 mm (1-1/8”) hámdýpt krumpu - 1,5 mm (1/16”), sjálfmatandi þykkt - 0,41 til 0,71 mm (hlaupvídd 30 til 24) galvaníseruð kringlótt pípa og (0,31 til 0,61 mm) svart skorsteinsrör, hámkrumpuhraði - 6,7 m (22’) / mínútu við 0,61 mm (hlaupvídd 24) • **Kröfur fyrir borvél:** *NOTIST AÐEINS MEÐ HÖGGI með 6,35 mm (1/4”) greip / lágm. 12 V-DC / hám. 7 A-AC*. Vinnsluhraði – ákveðinn af notandanum, vinnsluhitastig - 0 til 40 °C, vinnsluraki - 30 til 100% rakastig. • **Mælt hljóð:** Mesti hljóðstyrkur - LpC hámark 110 dB, eyrnahlífar nauðsynlegar. • **LÝSING:** Krumpubiti fyrir hleðslu- eða leiðsluhöggborvél. Drifskaft er sett í 6,35 mm (1/4“) sexkantsdrif til að hægt sé að nota með einni hendi. • **UPPSETNING:** Settu 6,35 mm (1/4”) sexkantsdrif í borgreipina. • **FRAMKVÆMD:** A. Taktu þétt um pípuna eða skorsteinsrörið. Rörið verður að vera lokað. B. Staðsettu borvélina á saumhliðinni og færðu krumparann hægt yfir á rörið á meðan þú ýtir á borhnappinn til að ræsa krumpuaðgerðina. C. Haltu pípunni eða skorsteinsrörinu stöðugu og farðu með krumparann/borvélina í kring um endann með stöðugum hætti. D. Taktu krumparann af rörinu áður en þú kemur að saumnum. Hægt er að nota á kringlótta málmpípu, spírallaga pípu og svart skorteinsrör. Ekki keyra samfleytt í lengur en fimm mínútur til að forðast ofhitnun. E. Verkfærið vinnur réttsælis og rangsælis. • **ÖRYGGISATHUGASEMDIR:** 1. Ekki mælt með fyrir krumpun á öðrum efnum en málmi. Malco Products, SBC ber enga ábyrgð á öryggi aukabúnaðarins ef hann er notaður á annan hátt en hann er ætlaður til eins og lýst er í notkunarleiðbeiningunum. 2. *Notaðu AÐEINS HLEÐSLU- EÐA LEIÐSLUHÖGGBORVÉLAR*. 3. Skoðaðu bitaíhlutana áður en þeir eru settir á borvélina. Ekki nota þá ef þeir eru með sprungu eða bilaðir. 4. Forðastu að menn klemmist. 5. Tryggðu að lýsing sé næg (200 til 300 Lúx). 6. Ofbeittu ekki krumparanum. Ef gírar festast skal skipta um átt og fjarlægja krumparann. Skoðaðu krumparann og gættu þess að drifskaftið snúist án hindrana. 7. Sjáðu til þess að rafmagnssnúrur séu ekki á vegi notandans til að forðast það að menn detti um þær. 8. Haltu rafleiðslum fjarri málmi og krumparahausnum. 9. Notaðu alltaf hlífðargleraugu. 10. Vertu í hlífðarhönskum við notkun. 11. Notaðu eyrnahlífar við notkun. 12. Varadrifskaft fáanlegt. Pöntun C5A2RDEV.

C5A2

C5A2RD EV

Impact Drill Only



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

SL16688D

IT

ACCESSORIO PER TRAPANO O AVVITATORE A IMPULSI PER LA CRIMPATURA DI METALLI - SPECIFICHE: Capacità di crimpatura su acciaio dolce: Lunghezza della crimpatura - 28 mm, (1-1/8"), profondità massima della crimpatura - 1,5 mm (1/16"), spessore di alimentazione automatica - condotti arrotondati e galvanizzati da 0,41 a 0,71 mm (da 30 a 24 gauge) e tubi di sfiato per stufe (da 0,31 a 0,61 mm), velocità massima di crimpatura - 6,7 m (22') / minuto in 0,61 mm (24 gauge)• **Requisiti dell'avvitatore:** *UTILIZZARE SOLO CON AVVITATORE A IMPULSI con mandrino da 6,35 mm (1/4") / min. 12 V-CC / max 7 A-CA*. Velocità di funzionamento - determinata dall'operatore, temperatura di funzionamento - da 0 a 40°C, umidità di esercizio - da 30 a 100% umidità relativa. • **Rumore misurato:** Livello massimo - picco ponderato LpC 110 dB, necessaria una protezione per l'udito. • **DESCRIZIONE:** accessorio a crimpare per trapano a batteria o per trapano/avvitatore a impulsi a C/A. L'alberino motore si innesta in un avvitatore esagonale da 6,35 mm (1/4") per consentire l'uso con una sola mano. • **INSTALLAZIONE:** inserire l'alberino motore esagonale da 6,35 mm (1/4") nel mandrino del trapano/avvitatore. • **FUNZIONAMENTO:** A. Afferrare saldamente il condotto o il tubo della stufa. Il flusso nel tubo deve essere chiuso. B. Posizionare l'avvitatore su un lato della giunzione e azionare lentamente la crimpatrice sul tubo attivando il grilletto dell'avvitatore per avviare il processo. C. Afferrare saldamente il condotto o il tubo della stufa e far avanzare l'avvitatore con la crimpatrice sull'estremità in modo controllato. D. Estrarre la crimpatrice dal tubo prima di arrivare alla linea di giunzione. Le applicazioni di crimpatura comprendono tubature metalliche rotonde, condotti a spirale e tubi di sfiato per stufe. Non operare per oltre 5 minuti senza interruzioni per evitare il surriscaldamento. E. L'accessorio funziona in senso orario e antiorario. • **INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA:** 1. Non indicato per la crimpatura di materiali non metallici. Malco Products, SBC non si assume alcuna responsabilità per la sicurezza dell'accessorio se utilizzato in modi diversi da quelli indicati nelle istruzioni d'uso. 2. *Usare SOLO AVVITATORI A IMPULSI a batteria o C/A certificati*. 3. Ispezionare visivamente i componenti degli accessori prima di installarli sull'avvitatore. Non usare se sono presenti incrinature o rotture. 4. Fare attenzione ai punti di pizzicatura. 5. Accertarsi che l'illuminazione sia sufficiente (da 200 a 300 lux). 6. Non forzare la crimpatura. Se gli ingranaggi si inceppano, invertire l'avvitatore e rimuovere la crimpatrice. Ispezionare la crimpatrice e verificare che l'albero motore giri liberamente. 7. Tenere i cavi di alimentazione lontano dal percorso dell'operatore per evitare pericoli di inciampo. 8. Tenere i cavi di alimentazione a distanza dal metallo e dalla testa della crimpatrice. 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. 12. Disponibile alberino motore di ricambio. Ordine C5A2RDEV.

LT

METALO GOFRAVIMO ĮRENGINIO SMŪGINIS GRĘŽTUVO PRIEDAS. SPECIFIKACIJOS. Minkštojo plieno kraštų gofravimo rodikliai: įlinkio ilgis – 28 mm (1–1/8 col.), didžiausias įlinkio gylis – 1,5 mm (1/16 col.), savaiminis padavimas, storis – nuo 30 iki 24 dydžio (nuo 0,41 iki 0,71 mm), apvalus galvanizuotas kanalas (nuo 0,31 iki 0,61 mm) ir dūmtraukis, didžiausias gofravimo greitis – 6,7 m (22 pėd.)/min., kai naudojamas 24 dydis (0,61 mm) • **Padavimo reikalavimai:** *NAUDOTI TIK SU SMŪGINIU ĮRENGINIU su 6,35 mm (1/4 col.) patronu, min. 12 V NS, maks. 7 A KS*. Veikimo greitis – nustato operatorius, eksploatavimo temperatūra – nuo 0 iki 40 ºC, eksploatavimo drėgmė – nuo 30 iki 100 % SD. • **Išmatuotasis triukšmas:** maks. lygis – didžiausias LpC 110 dB, reikalingos klausos apsaugos priemonės. • **APRAŠYMAS:** gofravimo priedas, skirtas tvirtinti prie akumuliatorinio arba į kintamosios srovės tinklą jungiamo smūginio suktuvo. Varomasis velenas įstatomas į 6,35 mm (1/4 col.) šešiabriaunį suktuvą, kad būtų galima naudoti viena ranka. • **PARENGIMAS:** įstatykite 6,35 mm (1/4 col.) šešiabriaunį suktuvą į patroną. • **EKSPLOATAVIMAS:** A. Tvirtai suimkite šildymo vamzdį ar dūmtraukį. Vamzdis turi būti uždarytas. B. Nustatykite suktuvą vienoje siūlės pusėje ir lėtai dirbkite gofravimo įrenginiu su vamzdžiu pastumdami suktuvo gaiduką pirmyn, kai norite pradėti gofruoti. C. Tvirtai laikydami šildymo vamzdį ar dūmtraukį, apdorokite gofravimo įrenginiu (suktuvu) jo galą. D. Nuimkite gofravimo įrenginį nuo vamzdžio prieš nusitaikydami į siūlę. Gofravimo įrenginius sudaro apvalus metalinis vamzdis, spiralinis vamzdis ir galinis šildymo vamzdis. Nepjaukite be pertraukos ilgiau kaip 5 minutes, kad išvengtumėte perkaitimo. E. Įrankis veikia pagal laikrodžio rodyklę ir prieš laikrodžio rodyklę. • **SAUGOS PASTABOS:** 1. Nerekomenduojama naudoti ne metalui gofruoti. „Malco Products, SBC" neprisiima atsakomybės dėl šio priedo saugos, jei jis naudojamas kokiu nors būdu, ne pagal paskirtį, nurodytą eksploatavimo instrukcijoje. 2. *Naudokite TIK nurodytus akumuliatorinius arba į kintamosios srovės tinklą jungiamus SMŪGINIUS SUKTUVUS*. 3. Prieš tvirtindami prie suktuvo, apžiūrėkite priedo komponentus. Nenaudokite, jei priedas įtrūkęs ar sulūžęs. 4. Venkite sunkiai pasiekiamų ir siaurų vietų. 5. Pasirūpinkite, kad apšvietimas būtų pakankamas (nuo 200 iki 300 liuksų). 6. Neforsuokite gofravimo. Jei krumpliaračiai užstringa, apsukite suktuvą ir nuimkite gofravimo įrenginį. Apžiūrėkite gofravimo įrenginį ir patikrinkite, ar suktuvo velenas laisvai sukasi. 7. Elektros laidus patraukite toliau nuo operatoriaus, kad nekiltų pavojus jam suklupti. 8. Laikykite elektros laidus toliau nuo metalo ir gofravimo įrankio galvutės. 9. Visada užsidėkite apsauginius akinius. 10. Dirbdami užsimaukite apsaugines pirštines. 11. Dirbdami naudokite klausos apsaugos priemones. 12. Yra atsarginis suktuvo velenas. Užsakymo Nr. C5A2RDEV.

LV

TRIECIENURBJA PIERĪCE METĀLA GOFRĒŠANAI — SPECIFIKĀCIJAS: Mazleģēta tērauda gofrēšana: Gofrēšanas garums: 28 mm (1-1/8 collas) Gofrēšanas maksimālais dziļums: 1,5 mm (1/16 collas), pašpadeve Biezums: 30.—24. izmērs (0,41—0,71 mm) galvanizētam apaļajam cauruļvadam un (0,31—0,61 mm) melnajai dūmvada caurulei, gofrēšanas maksimālais ātrums: 6,7 m (22 pēdas)/minūtē 24. izmēram (0,61 mm) • **Prasības skrūvgriezim:** *IZMANTOJIET TIKAI AR TRIECIENU ar 6,35 mm (1/4 collas) spīļpatronu/min. 12 V līdzstrāva/maks. 7 A maiņstrāva*. Darbības ātrums — nosaka lietotājs, darba temperatūra — no 0 līdz 40 °C, darba mitrums — relatīvais mitrums 30—100%. • **Izmērītais trokšņa līmenis:** maks. līmenis: LpC maksimāli 110 dB, nepieciešami dzirdes aizsarglīdzekļi. • **APRAKSTS:** Tikai bezvadu vai maiņstrāvas triecienskrūvgriezim paredzēts gofrēšanas aprīkojums. Piedziņas vārpsta ir ievietojama 6,35 mm (1/4 collas) sešstūra uzgalī, lai varētu strādāt ar vienu roku. • **UZSTĀDĪŠANA:** Ievietojiet 6,35 mm (1/4 collas) sešstūrakantes skrūvgriezi ievietojiet skrūvgrieža spīļpatronā. • **DARBĪBA:** A. Stingri satveriet cauruļvadu vai dūmvada cauruli. Caurulei ir jābūt aizvērtā stāvoklī. B. Novietojiet skrūvgriezi uz šuves ar vienu malu un lēnām uzbīdiet gofrētāju uz caurules, vienlaikus spiežot skrūvgrieža slēdzi, lai sāktu gofrēšanas procesu. C. Stabili turiet cauruļvadu vai dūmvada cauruli un kontrolēti virziet gofrētāju/skrūvgriezi ap galu. D. Izvelciet gofrētāju no caurules, pirms tas nonāk uz šuves. Gofrēšanu ar ierīci var veikt apaļajām metāla caurulēm, spirālveida caurulēm un melnajām dūmvadu caurulēm. Nedarbiniet pierīci bez pārtraukuma ilgāk nekā 5 minūtes, lai nepieļautu pārkaršanu. E. Instrumentu var darbināt gan pulksteņrādītāju kustības virzienā, gan pretēji tam. • **PIEZĪMES PAR DROŠĪBU:** 1. Gofrēšanai nav ieteicams izmantot nemetāla materiālu. Uzņēmums Malco Products, SBC neuzņemas atbildību par pierīces drošumu, ja tā tiek izmantota citiem nolūkiem, nekā aprakstīts lietošanas instrukcijā. 2. *Izmantojiet TIKAI bezvadu vai maiņstrāvas TRIECIENSKRŪVGRIEŽUS ar nominālajiem tehniskajiem datiem*. 3. Pirms uzstādīšanas skrūvgriezim vizuāli pārbaudiet pierīces komponentus. Neizmantojiet, ja tie ir ieplaisājuši vai bojāti. 4. Nepieskarieties saspiešanas vietai. 5. Nodrošiniet pietiekamu apgaismojumu (200–300 luksi). 6. Neveiciet gofrēšanu, izmantojot spēku. Ja gofrētāja zobrati iestrēgst, reversējiet skrūvgriezi un izvelciet gofrētāju. Apskatiet gofrētāju un pārbaudiet, vai piedziņas vārpsta griežas brīvi. 7. Lai nepieļautu paklupšanas risku, nodrošiniet, lai barošanas vadi neatrastos operatora ceļā. 8. Novietojiet barošanas vadus atstatus no metāla daļām un gofrēšanas uzgaļa. 9. Vienmēr izmantojiet aizsargbrilles. 10. Darba laikā izmantojiet aizsargcimdus. 11. Darba laikā izmantojiet dzirdes aizsarglīdzekļus. 12. Pieejama piedziņas vārpsta nomaiņai. Pasūtījums C5A2RDEV.

NL

METAALKRIMPTANG KLOPBOOROPZET - SPECIFICATIES: Krimpvermogen in zacht staal: Lengte van plooi - 28 mm (1-1/8") Max plooidiepte - 1,5 mm (1/16"), zelfvoedend Dikte 0,41 tot 0,71 mm (30 tot 24 gauge) gegalvaniseerde ronde leiding en 0,31 tot 0,61 mm zwarte kachelpijp, Max plooisnelheid 6,7 m (22')/minuut bij 0,61 mm (24 gauge) • **Boormachinevereisten:** *GEBRUIK UITSLUITEND MET KLOPBOORMACHINE bij 6,35 mm (1/4") boorkop / Min 12 VDC / Max 7 AAC*. Werkingssnelheid - te bepalen door operator, Werkingstemperatuur - 0 tot 40 °C Werkingsluchtvochtigheid - 30 tot 100% RH. • **Gemeten geluid:** Max Niveau– LPC piek 110 dB, gehoorbescherming vereist. • **BESCHRIJVING:** Krimpopzet uitsluitend voor draadloze of A/C klopboormachine. Aandrijfas in 6,35 mm (1/4") hexagonale boormachine voor bediening met een hand. • **INSTALLATIE:** Steek de 6,35 mm (1/4") hexagonale aandrijving in de boorkop van de boormachine. • **WERKING:** A. Grijp de leiding of kachelpijp stevig beet. De pijp moet gesloten zijn. B. Plaats de boormachine aan een zijde van de zoom en beweeg de krimptang langzaam op de pijp terwijl u de aandrijfhendel beweegt om het krimpproces te starten. C. Houd de leiding of kachelpijp stil en beweeg de krimptang/boormachine op een gecontroleerde manier rondom het uiteinde. D. Haal de krimptang van de pijp voordat u de zoom bereikt. Krimptoepassingen zijn onder andere ronde metalen leidingen, spiraalleidingen en zwarte kachelpijpen. Niet langer dan 5 minuten aaneengesloten gebruiken om oververhitting te voorkomen. E. Het gereedschap werkt links- en rechtsom. • **VEILIGHEIDSOPMERKINGEN:** 1. Niet aanbevolen voor krimpen 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. *UITSLUITEND voor draadloze of A/C KLOPBOORMACHINES*. 3. Inspecteer alle onderdelen alvorens deze op de boormachine te installeren. Niet gebruiken indien gebarsten of gebroken. 4. Voorkom knelpunt. 5. Zorg voor voldoende verlichting (200 tot 300 lux). 6. Het krimpen niet forceren. Als de tandwielen vast komen te zitten, de boormachine achteruit zetten en krimptang verwijderen. Inspecteer de krimptang en controleer of de aandrijfas vrij draait. 7. Houd stroomkabels uit het pad van de bediener om struikelgevaar te voorkomen. 8. Houd stroomkabels uit de buurt van metaal en de kop van de krimptang. 9. Draag altijd een bril of veiligheidsbril. 10. Draag tijdens het werken beschermende kleding. 11. Gebruik tijdens het werken gehoorbescherming. 12. Vervangende aandrijfas verkrijgbaar. Order C5A2RDEV.

NO

METALL KRYMPETANGTILBEHØR FOR SLAGTREKKER - SPESIFIKASJONER: Krympekapasitet i lavkarbonstål: Lengde på krympefelt – 28 mm (1-1/8") maks dybde for krympefelt – 1,5 mm (1/16"), selvmatende Tykkelse – 0,41 til 0,71 mm (30 til 24 gauge) galvanisert rund rørkanal og (0,31 til 0,61 mm) svart ovnsrør, maks. krympehastighet – 6,7 m (22') / minutt i 0,61 mm (24 gauge) • **Krav til trekker:** *BRUKES BARE MED SLAGTREKKER med 6,35 mm (1/4") chuck / min 12 V DC / maks. 7 A AC*. Driftshastighet – skal fastslås av operatøren, driftstemperatur – 0–40 °C, driftsfuktighet – 30–100 % RF • **Målt støynivå:** maksimalt lydnivå – LpC peak 110 dB, hørselsvern kreves. • **BESKRIVELSE:** Krympetangtilbehør kun for batteridrevet eller nettdrevet slagtrekker. Drivakselen settes inn i den 6,35 mm (1/4") sekskantdriveren for å muliggjøre én-hånds-betjening. • **OPPSETT:** Sett 6,35 mm (1/4") sekskantdriver inn i chucken. • **BETJENING:** A. Ta godt tak i kanalen eller ovnsrøret. Røret må være i lukket tilstand. B. Plasser driveren på den ene siden av sømmen og skyv krympetangen sakte ned på røret mens du fører trekkerutløseren frem for å starte krympeprosessen. C. Hold kanalen eller ovnsrøret fast og før krympetangen/trekkeren rundt enden på en kontrollert måte. D. Før krympetangen av røret før du treffer sømmen. Bruksområde for krymping inkluderer runde metallkanaler, spiralkanal og sorte ovnsrør. Unngå overoppheting ved å begrense sammenhengende arbeidstid til 5 minutter. E. Verktøyet kan roteres med klokken og mot klokken. • **SIKKERHETSINFORMASJON:** 1. Anbefales ikke til krymping av materialer som ikke er av metall. Malco Products SBC tar ikke ansvar for sikkerheten dersom utstyret er brukt på noen annen måte enn for det tiltenkte formålet som er spesifisert i bruksanvisningen. 2. *Benytt KUN SLAGTREKKERE med batteri- eller strømdrift*. 3. Inspiser utstyrskomponentene før de installeres på driveren. Benytt ikke utstyret dersom det er sprekker eller brudd i det. 4. Unngå klempunktet. 5. Sørg for tilstrekkelig belysning (200 til 300 Lux). 6. Ikke tving en krymping. Hvis tannhjulene setter seg fast, reverser trekkeren og fjern krympetangen. Inspiser krympetangen og sjekk om drivakselen spinner fritt. 7. Hold strømkabler unna arbeidsområdet for å unngå snubleulykker. 8. Hold strømkabler unna metall og krympetangen. 9. Bruk alltid vernebriller. 10. Bruk vernehansker når utstyret brukes. 11. Bruk hørselvern når utstyret er i bruk. 12. Reservedrivaksel tilgjengelig. Bestill C5A2RDEV.

PL

PRZYSTAWKA ZACISKARKI DO WIERTARKI UDAROWEJ – SPECYFIKACJE: Charakterystyka zaciskania stali miękkiej: Długość zacisku: 28 mm (1-1/8 cala) Maks. głębokość zacisku: 1,5 mm (1/16 cala), automatyczne podawanie Grubość: 0,41–0,71 mm (rozmiar od 30 do 24) galwanizowana rura okrągła kanałowa i rura czarna pieca (od 0,31 do 0,61 mm), maks. szybkość zaciskania: 6,7 m (22 stopy)/min przy rozmiarze 0,61 mm (24 rozmiar) • **Wymagania dla wkrętarki:** *STOSOWAĆ TYLKO MODEL UDAROWY z uchwytem 6,35 mm (1/4 cala) / min. 12 V-DC / maks. 7 A-AC*. Szybkość robocza: do określenia przez operatora; 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 ważenia C – 110 dB, wymagana ochrona uszu. • **OPIS:** Przystawka zaciskarki jedynie do wiertarek udarowych akumulatorowych i zasilanych z sieci. Wał napędowy umieszczany w uchwycie sześciokątnym 6,35 mm (1/4 cala), co umożliwia obsługę jedną ręką. • **RZYGOTOWANIE:** Włożyć uchwyt sześciokątny 6,35 mm (1/4 cala) w uchwyt wkrętarki. • **OBSŁUGA:** A. Chwycić mocno rurę kanałową lub pieca. Rura musi być zamknięta. B. Umieścić wkrętarkę po jednej stronie szwu i powoli założyć zaciskarkę na rurę, jednocześnie naciskając przycisk wkrętarki w celu rozpoczęcia procesu zaciskania. C. Trzymać stabilnie rurę kanałową lub pieca i przesunąć zaciskarkę/wkrętarkę wokół końca w kontrolowany sposób. D. Zdjąć zaciskarkę z rury przed zetknięciem ze szwem. Zastosowania związane z zaciskaniem obejmują okrągłe rury kanałowe metalowe, kanałowe spiralne i czarne rury pieca. Aby uniknąć przegrzania, nie używać urządzenia nieprzerwanie przez okres dłuższy niż 5 minut. E. Narzędzie działa w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara i przeciwnym do niego. • **UWAGI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA:** 1. Nie zaleca się korzystania do zaciskania materiałów niemetalowych. Firma Malco Products, SBC nie ponosi odpowiedzialności za bezpieczeństwo użycia przystawki, jeśli jest ona używana w sposób niezgodny z przeznaczeniem opisanym w instrukcji obsługi. 2. *Urządzenia należy używać WYŁĄCZNIE Z WKRĘTARKAMI UDAROWYMI akumulatorowymi i zasilanymi z sieci, które mają zgodne parametry znamionowe*. 3. Przed zamontowaniem przystawek na wkrętarce należy je sprawdzić wzrokowo. Urządzenia nie wolno używać, jeśli są na nim widoczne pęknięcia lub inne uszkodzenia. 4. Unikać miejsc grożących zmiażdżeniem. 5. Należy się upewnić, że oświetlenie jest wystarczające (od 200 do 300 luksów). 6. Nie wymuszać zaciskania. W przypadku zacięcia kół zębatych zmienić kierunek obrotu wkrętarki i zdjąć zaciskarkę. Skontrolować zaciskarkę i sprawdzić występowanie swobodnie obracającego się wału napędowego. 7. Aby uniknąć potknięcia się, należy odsunąć kable zasilające jak najdalej od siebie, tak aby nie przeszkadzały w pracy. 8. Kable zasilające powinny się znajdować z dala od metalu i głowicy zaciskarki. 9. Należy zawsze zakładać gogle lub okulary ochronne. 10. Podczas obsługi urządzenia należy nosić rękawice ochronne. 11. Podczas obsługi urządzenia należy nosić środki ochrony słuchu. 12. Wymiana dostępnego wału napędowego. Zamówienie C5A2RDEV.

PT

ACESSÓRIO DE PERFURADORA DE IMPACTO PARA ENGASTE DE METAL – ESPECIFICAÇÕES: Capacidade de engaste em aço macio: Comprimento de engaste – 28 mm (1-1/8") Profundidade máx. de engaste - 1,5 mm (1/16"), Espessura de alimentação automática - 30 a 24 calibres (0,41 a 0,71 mm) conduta redonda galvanizada (0,31 a 0,61 mm) tubo de descarga preto, Velocidade máx. de engaste - 6,7 m (22")/minuto a 24 calibres (0,61 mm) • **Requisitos do impulsor:** *UTILIZAR COM IMPACTO APENAS com mandril de 6,35 mm (1/4")/Mín. 12 V-CC/Máx. 7 A-CA*. Velocidade de funcionamento – a determinar pelo operador, Temperatura de funcionamento - 0 a 40 ºC Humidade de funcionamento - 30 a 100% de HR. • **Ruído medido:** Nível máx. – pico LpC de 110 dB, proteção auditiva obrigatória. • **DESCRIÇÃO:** Acessório de engaste apenas para impulsor de impacto sem fios ou com corrente CA. A haste do veio é inserida na chave sextavada de 6,35 mm (1/4") para permitir o manuseamento com uma mão apenas. • **CONFIGURAÇÃO:** Inserir chave sextavada de 6,35 mm (1/4") no mandril do impulsor. • **OPERAÇÃO:** A. Aperte firmemente a conduta e o tubo de descarga. O tubo deve estar numa posição fechada. B. Coloque a chave num lado da costura e acione lentamente o dispositivo de engaste no tubo enquanto aciona o interruptor de acionamento do impulsor para iniciar o processo de engaste. C. Agarre na conduta ou no tubo de descarga e acione o dispositivo de engaste/impulsor na extremidade de uma forma controlada. D. Retire o engaste do tubo antes de tocar na costura. As aplicações de engaste incluem uma conduta metálica redonda, conduta em espiral e um tudo de descarga preto. Não utilizar continuamente durante períodos superiores a 5 minutos para evitar sobreaquecimento. E. A ferramenta trabalha para a direita e para a esquerda. • **NOTAS DE SEGURANÇA:** 1. Não recomendado para o engaste de substâncias não metálicas. A Malco Products, SBC 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. *Utilize APENAS IMPULSORES DE IMPACTO DE CORRENTE CA ou sem fios classificados*. 3. Inspecione visualmente os componentes do acessório antes de instalar o acessório no impulsor. Não use o acessório se estiver com rachas ou partido. 4. Evite pontos de preensão. 5. Certifique-se de que existe iluminação suficiente (200 a300 Lux). 6. Não force o engaste. Se as engrenagens ficarem encravadas, inverta o impulsor e remova o dispositivo de engaste. Inspecione o dispositivo de engaste e verifique se o veio de acionamento roda livremente. 7. Mantenha os cabos de alimentação afastados do caminho do operador para evitar perigos de queda. 8. Mantenha os cabos de alimentação afastados do metal e da cabeça do engaste. 9. Use sempre óculos protetores ou de segurança. 10. Use luvas protetoras aquando do manuseamento. 11. Use proteção auditiva aquando do manuseamento. 12. Substituição da haste do veio disponível. Encomenda C5A2RDEV.

RO

SPECIFICAȚII ACCESORIU PERFORATOR PERCUTANT PENTRU MAȘINA DE SERTIZAT METAL: Debit de sertizare a oțelului moale: Lungimea sertizării – 28 mm (1-1/8"). Adâncimea max a sertizării - 1,5 mm (1/16"), auto alimentare grosime - 30 până la 24 de burlane rotunde galvanizate (0,41 până la 0,71 mm), conducte negre pentru cuptor (0,31 până la 0,61 mm). Viteză maximă de sertizare – 6,7 m (22') / minut în 0,61 mm (24 unități de grosime) • **Cerințe mecanism de acționare:** *FOLOSIȚI DOAR CU IMPACT cu mandrină 6,35 mm (1/4") / Min 12 V-DC / Max 7 A-AC*. Viteză de operare - va fi determinată de operator, Temperatură operare - de la 0 la 40 °C Umiditate de operare - între 30 și 100% RH. • **Zgomot măsurat:** Nivel maxim - vârf LpC 110 dB, protecție auditivă necesară. • **DESCRIERE:** Dispozitiv de sertizare doar pentru driver impact fără fir sau A/C. Arborele de acționare este introdus în piesa de antrenare hexagonală de 6,35 mm (1/4") pentru a permite operarea cu o singură mână. • **INSTALARE:** Introduceți piesa de antrenare hexagonală de 6,35 mm (1/4") în mandrină. • **FUNCȚIONARE:** A. Apucați cu fermitate burlanul sau conducta. Conducta trebuie să fie în poziție închisă. B. Poziționați mecanismul de acționare pe o parte a marginii și manevrați încet sertizatorul pe conductă în timp ce apăsați declanșatorul mecanismului de acționare pentru a începe procesul de sertizare. C. Țineți burlanul sau conducta stabil și plimbați sertizatorul/mecanismul de acționare în jurul capătului într-o manieră controlată. D. Dați jos sertizatorul de pe conductă înainte să atingeți marginea. Aplicațiile de sertizare includ conducte rotunde de metal, conducte spiralate și burlane negre. Nu rulați în mod continuu pentru mai mult de 5 minute pentru a evita supraîncălzirea. E. Instrumentul funcționează în sensul acelor de ceasornic și în sensul opus al acelor de ceasornic. • **INFORMAȚII LEGATE DE SIGURANȚĂ:** 1. Nu este recomandat pentru sertizarea obiectelor nemetalice. Malco Products, SBC nu își asumă răspunderea pentru siguranța dispozitivului dacă acesta este utilizat într-un alt mod decât scopul destinat, așa cum este specificat în instrucțiunile de utilizare. 2. *Utilizați DOAR DRIVERE IMPACT fără fir sau A/C*. 3. Inspectați vizual componentele dispozitivului înainte de instalarea pe mecanismul de acționare. Nu utilizați dacă prezintă fisuri sau dacă este rupt. 4. Evitați punctele sensibile. 5. Asigurați-vă că iluminarea este suficientă (de la 200 la 300 Lux). 6. Nu forțați sertizarea. Dacă echipamentul se blochează, întoarceți piesa de antrenare și îndepărtați sertizatorul. Inspectați sertizatorul și verificați arborele de antrenare dacă se rotește liber. 7. Mențineți cablurile de alimentare la distanță de traseul operatorului pentru a evita pericolul de împiedicare. 8. Mențineți cablurile de alimentare la distanță de metal şi de capul sertizatorului. 9. Purtați întotdeauna ochelari de protecție. 10. Purtați mănuşi de protecție atunci când operați. 11. Utilizați un dispozitiv de protecție auditivă atunci când operați. 12. Arbore de acționare de înlocuire disponibil. Comandă C5A2RDEV.

SK

NÁSTAVEC NA PRÍKLEPOVÚ VŔTAČKU NA LEMOVANIE KOVOVÝCH DIELOV – TECHNICKÉ ÚDAJE: Možnosti lemovania mäkkej ocele: Dĺžka lemu – 28 mm (1-1/8") Max. hĺbka lemu – 1,5 mm (1/16"), samopodávanie Hrúbka – 0,41 až 0,71 mm (30 až 24 gauge) pozinkované okrúhle potrubia a (0,31 až 0,61 mm) čierne sporákové rúry, Max. rýchlosť lemu – 6,7 m (22')/min. pri hrúbke 0,61 mm (24 gauge) • **Požiadavky na vŕtací skrutkovač:** *POUŽÍVAJTE VÝLUČNE S PRÍKLEPOM a skľučovadlom veľkosti 6,35 mm (1/4") / Min. 12 V-DC / Max. 7 A-AC*. Prevádzkové otáčky – určuje obsluha, Prevádzková teplota – 0 až 40 °C Prevádzková vlhkosť – 30 až 100 % RV. • **Nameraná hlučnosť:** Max. úroveň – vrchol LpC 110 dB, nevyhnutná ochrana sluchu. • **POPIS:** Lemovací nástavec určený výlučne na akumulátorový alebo káblový príklepový skrutkovač. Hnací hriadeľ sa zasúva do šesťuholníkového hnacieho otvoru s priemerom 6,35 mm (1/4") a umožňuje obsluhu jednou rukou. • **NASTAVENIE:** Do skľučovadla skrutkovača zasuňte šesťuholníkový hnací otvor s priemerom 6,35 mm (1/4"). • **PREVÁDZKA:** A. Pevne uchopte potrubie alebo rúru sporáka. Rúra musí byť v uzatvorenom stave. B. Na jednu stranu spojovacieho šva rúry umiestnite vŕtací skrutkovač a pomaly nasuňte lemovací nástavec na rúru, počas toho stlačením spúšte na vŕtacom skrutkovači spustite proces lemovania. C. Pevne držte potrubie alebo rúru sporáka a kontrolovaným pohybom prechádzajte lemovacím nástavcom/skrutkovačom po obvode konca rúry. D. Pred dosiahnutím druhej strany spojovacieho šva stiahnite lemovací nástavec z rúry. Lemovaním je možné upraviť okrúhle kovové potrubia, špirálové potrubia aj čierne sporákové rúry. Nepracujte súvisle dlhšie než 5 minút, inak môže dôjsť k prehriatiu. E. Nástroj funguje v smere aj proti smeru hodinových ručičiek. • **BEZPEČNOSTNÉ UPOZORNENIA:** 1. Neodporúča sa používať na lemovanie nekovových materiálov. Spoločnosť Malco Products, SBC nenesie žiadnu zodpovednosť za bezpečnosť nástavca, ak sa použije iným spôsobom než na svoj pôvodný účel stanovený v návode na použitie. 2. *Používajte IBA bezdrôtové alebo káblové PRÍKLEPOVÉ VŔTACIE SKRUTKOVAČE s menovitým výkonom*. 3. Pred nasadením na vŕtací skrutkovač vizuálne skontrolujte diely nástavca. Ak je nástavec zlomený alebo má praskliny, nepoužívajte ho. 4. Vyhnite sa pricviknutiu. 5. Zabezpečte dostatočné osvetlenie (200 až 300 luxov). 6. Pri lemovaní nevyvíjajte nadmerný tlak. Ak sa prevodové kolieska zaseknú, spustite spätný chod skrutkovača a vyberte z neho lemovací nástavec. Skontrolujte lemovací nástavec a voľný chod hnacieho hriadeľa. 7. Napájacie káble držte mimo trajektórie obsluhy prístroja, inak hrozí nebezpečenstvo potknutia. 8. Káble držte mimo kovových dielov a lemovacej hlavy. 9. Vždy používajte ochranné alebo bezpečnostné okuliare. 10. Počas prevádzky noste ochranné rukavice. 11. Počas prevádzky používajte ochranu sluchu. 12. Dostupný náhradný hnací hriadeľ. Obj. C5A2RDEV.

SL

NASTAVEK ZA ROBLJENJE KOVIN ZA UDARNI VIJAČNIK – TEHNIČNI PODATKI: Zmogljivost robljenja ogljikovega jekla: Dolžina za robljenje – 28 mm (1–1/8"); največja globina robljenja – 1,5 mm (1/16"); največja debelina za samodejno podajanje – 0,41 do 0,71 mm (30 do 24 gauge) za galvanizirano okroglo cev in 0,31 do 0,61 mm za črno dimniško cev; največja hitrost robljenja – 6,7 m (22') na minuto pri debelini 0,61 mm (24 gauge) • **Zahteve za vijačnik:** *UPORABA SAMO Z UDARNIM VIJAČNIKOM z 1/4-palčno (6,35 mm) glavo; napetost najm. 12 V DC in najv. 7 A AC*. Hitrost delovanja – ugotovi uporabnik; delovna temperatura – od 0 to 40 °C; delovna vlažnost – od 30- do 100-% relativna vlažnost. • **Izmerjeni hrup:** Največji hrup – 110 dB pri največjem zvočnem tlaku; obvezna uporaba glušnikov. • **OPIS:** Nastavek za robljenje samo za baterijski ali električni udarni vijačnik. Pogonska gred se vpne v šestkotno čeljust velikosti 6,35 mm (1/4"), da je mogoče upravljanje z eno roko. • **NAMESTITEV:** Vstavite 1/4-palčno (6,35 mm) šestkotno čeljust v glavo vijačnika. • **UPORABA:** A. Trdno primite cev ali dimniško cev. Cev mora biti sklenjena. B. Vijačnik postavite na rob vzdolžnega spoja in nastavek za robljenje počasi nasadite na rob, hkrati pa pritisnite sprožilec vijačnika, da začnete postopek robljenja. C. Čvrsto držite cev ali dimniško cev ter z nastavkom za robljenje na vijačniku počasi in nadzorovano obdelajte rob cevi. D. Nastavek za robljenje odstranite s cevi, preden pridete do vzdolžnega spoja. Nastavek se uporablja za okrogle kovinske cevi, spiralne cevi in črne dimniške cevi. Orodja ne uporabljajte neprekinjeno več kot 5 minut, da ne pride do pregrevanja. E. Orodje deluje samo z vrtenjem v levo in desno. • **VARNOSTNI NAPOTKI:** 1. Ne priporočamo robljenja nekovinskih materialov. Malco Products, SBC ne prevzema odgovornosti za varnost nastavka, če se ta uporablja kakor koli drugače kot za predvideni namen, ki je opisan v navodilih za uporabo. 2. *Uporabljajte SAMO baterijske ali ELEKTRIČNE UDARNE VIJAČNIKE z ustreznim nazivnim napajanjem*. 3. Pred namestitvijo na vijačnik preglejte sestavne dele. Nastavka ne uporabljajte, če je kateri koli del počen ali zlomljen. 4. Pazite, da si ne priščipnete prstov. 5. Delo izvajajte pri ustrezni svetlobi (od 200 do 300 lx). 6. Ne robite na silo. Če se zobnika zagozdita, vijačnik zaženite v drugo smer, da sprostite nastavek za robljenje. Preglejte nastavek za robljenje in preverite, ali se pogonska gred neovirano vrti. 7. Napajalne kable umaknite, da se med delom ne zapletete vanje. 8. Kable umaknite stran od kovine in glave nastavka za robljenje. 9. Vedno uporabljajte zaščitna očala. 10. Pri delu uporabljajte zaščitne rokavice. 11. Pri delu uporabljajte glušnike. 12. Na voljo je nadomestna pogonska gred. Naročilo C5A2RDEV.

SR

UDARNI ALAT ZA PORUBLJIVANJE METALA – SPECIFIKACIJE: Kapaciteti porubljivanja za meki čelik: Dužina poruba – 28 mm (1-1/8") Maks. dubina poruba – 1,5 mm (1/16"), samopodesiva debljina – 0,41 mm do 0,71 mm (kalibar 30 do 24) galvanizovana okrugla cev i crni čunak (0,31 do 0,61 mm) Maks. brzina porubljivanja – 6,7 m (22') u minutu za debljinu 0,61 mm (kalibar 24) • **Zahtevi u vezi sa odvijačem:** *KORISTITI SAMO SA UDARNIM ALATOM sa steznom glavom od 6,35 mm (1/4") / min. 12 V DC / maks. 7 A AC*. Radna brzina – operator treba da je utvrdi, Radna temperatura – 0 do 40 °C Radna vlažnost vazduha – 30 do 100% RV. • **Izmerena buka:** Maks. nivo – LpC vršna vrednost 110 dB, neophodna je zaštita za sluh. • **OPIS:** Dodatak za porubljivanje samo za baterijski ili električni udarni odvijač. Pogonska osovina ulazi u šestougaonu osovinu od 6,35 mm (1/4") kako bi se omogućilo rukovanje jednom rukom. • **PODEŠAVANJE:** Ubacite šestougaonu osovinu od 6,35 mm (1/4") u pogonsku steznu glavu. • **RAD:** A. Čvrsto uhvatite cev ili čunak. Čunak mora biti zatvoren. B. Postavite odvijač na jednu stranu šava i polako pomerajte alat za porubljivanje po čunku uz istovremeno pritiskanje sklopke odvijača kako biste započeli proces porubljivanja. C. Stabilno držite cev ili čunak za šporet i kontrolisano pomerajte alat za porubljivanje/odvijač oko cevi ili čunka. D. Sklonite alat za porubljivanje sa čunka pre nego što dođete do šava. Porubljivanje može da se primenjuje kod okruglih metalnih cevi, spiralnih cevi i čunkova za šporete. Ne koristite neprekidno duže od 5 minuta kako bi se sprečilo pregrevanje. E. Alat radi u smeru kretanja kazaljki na satu i u smeru suprotnom od kretanja kazaljki na satu. • **BEZBEDNOSNE NAPOMENE:** 1. Ne preporučuje se za porubljivanje nemetala. Malco Products, SBC ne preuzima nikakvu odgovornost za bezbednost alata, ako se on koristi na bilo koji način koji je različit od namenjenog, kao što je navedeno u uputstvu za upotrebu. 2. *Koristite SAMO baterijske ili električne UDARNE ODVIJAČE nazivne struje*. 3. Vizuelno pregledajte komponente dodataka pre postavljanja na odvijač. Ne koristite naprsle ili polomljene delove. 4. Izbegavajte uklještenje ruku. 5. Vodite računa o adekvatnom osvetljenju (200 do 300 Lux). 6. Nemojte vršiti porubljivanje na silu. Ako se čeljusti blokiraju, obrnite odvijač i uklonite alat za porubljivanje. Pregledajte alat za porubljivanje i proverite da li se pogonska osovina slobodno okreće. 7. Kablove za napajanje držite dalje od putanje operatora kako bi se izbegla opasnost od saplitanja. 8. Kablove za napajanje držite dalje od metala i glave alata za porubljivanje. 9. Uvek nosite zaštitne naočare. 10. Tokom rada nosite zaštitne rukavice. 11. Tokom rada nosite zaštitu za sluh. 12. Zamenska pogonska osovina je dostupna. Broj za poručivanje C5A2RDEV.

SV

TILLSATS TILL SLAGBORRMASKIN FÖR ATT RÄFFLA METALL – SPECIFIKATIONER: Räfflingskapacitet i mjukt stål: Räfflingslängd – 28 mm (1-1/8 tum), max räfflingsdjup – 1,5 mm (1/16 tum), självgående minsta tjocklek – 0,41 till 0,71 mm (30 till 24 gauge) för galvaniserade runda rör och 0,31 till 0,61 mm för svarta spisrör, max räfflingshastighet – 6,7 m (22 tum) per minut vid 0,61 mm (24 gauge) • **Krav på borrmaskinen:** *ANVÄNDS ENDAST MED SLAGBORR 6,35 mm (1/4 tums) chuck / Min 12 V sladdlöst / Max 7 A nätdrift*. Borrhastighet – avgörs av operatören, arbetstemperatur – mellan 0 och 40 °C, arbetsfuktighet – mellan 30 och 100 % RH • **Uppmätta bullernivåer:** Maxnivå för emissionsljudtrycksnivån (LpC peak) 110 dB, hörselskydd krävs. • **BESKRIVNING:** Räfflingtillsats endast för sladdlösa eller nätdrivna slagborrmaskiner. Drivaxeln sätts i ett 6,35 mm (1/4 tums) sexkantsdrev för att möjliggöra enhandsdrift. • **MONTERING:** Sätt i en 6,35 mm (1/4 tums) drivenhet i borrmaskinens chuck. • **ANVÄNDNING:** A: Greppa röret eller spisröret ordentligt. Röret måste vara tillslutet. B. Rikta in borrmaskinen på ena sidan av sömmen och arbeta långsamt in räfflingsdonet på röret genom att hålla inne huvudbrytaren för att påbörja räfflingen. C. Håll röret eller spisröret stadigt och för räfflingsdonet och borrmaskinen runt röret i ett stadigt och kontrollerat tempo. D. Arbeta bort räfflingsdonet från röret innan du når sömmen. Räffling kan utföras på metallrör, spiralrör och spisrör. För att undvika överhettning ska saxtillsatsen inte användas mer än fem minuter i taget. E. Tillsatsen kan köras medurs och moturs. • **SÄKERHETSANMÄRKNINGAR:** 1. Rekommenderas inte för räffling av icke-metaller. Malco Products, SBC tar inget ansvar för tillsatsens säkerhet om den används på annat sätt än det avsedda syfte som anges i bruksanvisningen. 2. *Använd ENDAST godkända sladdlösa eller nätdrivna SLAGBORRMASKINER*. 3. Kontrollera tillsatsens komponenter innan de monteras på borrmaskinen. Använd inte om de är spruckna eller trasiga. 4. Undvik klämpunkter. 5. Se till att du har tillräcklig belysning (200 till 300 lux). 6. Forcera/tryck inte räfflingsdonet framåt. Om kuggarna fastnar, kör maskinen i motsatt riktning och ta bort räfflingsdonet. Kontrollera om räfflingsdonets drivaxel är fri. 7. Håll elsladdar ur vägen för att undvika att någon snubblar på dem. 8. Håll strömkablar borta från metaller och räfflingsdon. 9. Använd alltid skyddsglasögon. 10. Bär skyddshandskar när du använder verktyget. 11. Använd hörselskydd när du använder verktyget. 12. Ersättningsdrivaxel är tillgänglig. Beställningsnummer C5A2RDEV.

TR

METAL KIVIRMA MAKİNESİ DARBELİ MATKAP ATAŞMANI - SPESİFİKASYONLAR: Yumuşak çelikte Kıvırma Kapasiteleri: Kıvırma Uzunluğu – 28 mm (1-1/8") Maksimum Kıvırma Derinliği - 1,5 mm (1/16"), kendi kendini besleyen Kalınlık - 0,41 ila 0,71 mm galvanize yuvarlak kanal ve (0,31 ila 0,61 mm) siyah soba borusu, Maksimum Kıvırma Hızı - 6,7 m (22') / dakika, 0,61 mm olarak • **Sürücü Gereksinimleri:** *Sadece 6,35 mm (1/4") aynalı / Min 12 V-DC / Maks 7 A-AC değerli DARBELİ ALETLER İLE KULLANIN*. Çalışma Hızı – operatör tarafından belirlenecektir, Çalışma Sıcaklığı - 0 ila 40°C Çalışma Nemi - %30 ila 100 Bağıl Nem. • **Ölçülen Gürültü:** Maksimum Seviye – LpC en yüksek 110 dB, işitme koruması gereklidir. • **AÇIKLAMA:** Sadece kablosuz veya A/C darbeli sürücü için kıvırma ataşmanı. Tahrik mili 6,35 mm (1/4") altıgen uca takılarak tek elle çalışma sağlar. • **AYAR:** 6,35 mm (1/4") altıgen ucu sürücü aynasına takın. • **ÇALIŞTIRMA:** A. Kanal veya soba borusunu sıkıca tutun. Boru kapalı durumda olmalıdır. B. Sürücüyü bağlantı yerinin bir ucuna yerleştirin ve kıvırma işlemini başlatmak için sürücü düğmesine basarken boru üzerinde kıvırma makinesini yavaşça çalıştırın. C. Kanal veya soba borusunu sıkı tutun ve kıvırıcı/sürücüyü kontrollü şekilde uç kısmı çevresinde yürütün. D. Kıvırıcıyı dikişe gelmeden önce borudan ayırın. Kıvırma uygulamaları içinde levha kanalını, spiral kanalı ve siyah soba borusunu kıvırmak vardır. Aşırı ısınmayı önlemek için 5 dakikadan uzun süre çalıştırmayın. E. Alet saat yönünde ve saat yönünün tersine çalışır. • **EMNİYET NOTLARI:** 1. Metal dışı malzemelerin kıvrılması için önerilmez. Malco Products, SBC, kullanım talimatlarında belirtilen tasarım amacı dışında kullanılırsa ataşmanın güvenliğinden sorumlu tutulamaz. 2. *SADECE nominal kablosuz veya A/C DARBELİ SÜRÜCÜLERİ kullanın*. 3. Sürücüye takmadan önce ataşman parçalarını görsel olarak inceleyin. Çatlak ya da kırık varsa kullanmayın. 4. Sıkışma noktalarından kaçının. 5. Aydınlatmanın yeterli olduğundan emin olun (200 ila 300 Lüks). 6. Kıvırma makinesini zorlamayın. Dişliler sıkışırsa, sürücüyü ters çevirin ve kıvırma makinesini çıkarın. Kıvırma makinesini inceleyin ve tahrik milinin serbest döndüğünü kontrol edin. 7. Takılmaları önlemek için elektrik kablolarını çalışandan uzak tutun. 8. Elektrik kablolarını metal ve kıvırma makinesinin kafasından uzak tutun. 9. Emniyet gözlüklerini daima takın. 10. Çalışma sırasında koruyucu eldivenler takın. 11. Çalışma sırasında işitme koruması kullanın. 12. Yedek Tahrik Mili Mevcuttur. C5A2RDEV'i sipariş edin.