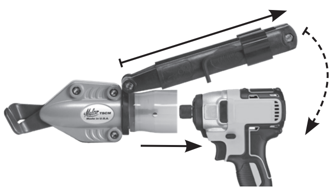
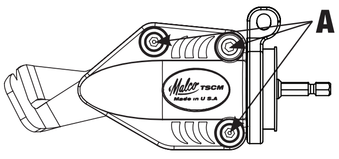
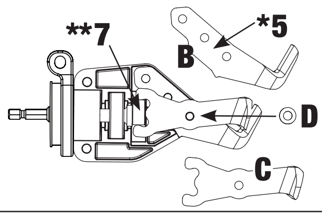
CE

Malco®

TSCM TurboShear™ CM







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

SL16436C

EN

CORRUGATED METAL CUTTING DRILL/DRIVER ATTACHMENT - SPECIFICATIONS: Cutting Capacities in mild steel: Directional - straight and left, Proximity of Cut - within 3/4" (19 mm) of perpendicular wall, Forward Cutting Force - 22 lbs (97.86 N), Max Thickness - 24 gauge (0.61 mm), Max Hardness - 75 Rockwell B mild steel, Max Cutting Speed - 30' (9.14 m) / minute in 24 gauge (0.61 mm), Life of Jaws - 2500' (762 m) minimum in 24 gauge (0.61 mm) • **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 positioning. • **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. Navigate tight curved patterns and squares. Blind cuts require a 1-inch (25.4 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. Cutting clearance may be increased or decreased by adjusting screw using 5 mm hex key. • **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 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 (# TSCMRB) when cutting quality is no longer acceptable. • **BLADE REPLACEMENT (# TSCMRB Replacement Blades)** 1. Remove the three 5mm hex key screws holding the casings together **(A)**. 2. Separate casings. **Note: There is grease in casings.** 3. Remove blades. **Be sure to keep the reusable washer (D)**. 4. Place new lower blade **(B)** into casing. ***5. Apply a thin layer of grease (supplied) on side of lower blade.** 6. Place new upper blade **(C)** into casing. ****7. Apply a liberal amount of the supplied grease to the space between driveshaft and upper blade.** 8. Replace washer, cone side up, over pin and upper blade **(D)**. 9. Reassemble casings and screws. 10. Adjust screw to ensure proper cutting performance. • **SAFETY NOTE:** Use only grease supplied to prevent wear and overheating.

BG

СПРИСТАВКА ЗА РЯЗАНЕ НА ГОФРИРАН МЕТАЛ ЗА БОРМАШИНА/ЗАДВИЖВАЩ МЕХАНИЗЪМ - ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ: Капацитет на рязане на мека стомана: Посока - направо и наляво, близост на рязане - до19 mm (3/4") от перпендикулярна стена, сила на рязане напред - 97,86 N (22 фунта), макс. дебелина - 0,61 mm (мярка 24), макс. твърдост - мека стомана със 75 единици по Rockwell B, макс. скорост на рязане – 9,14 m (30') / минута при мярка 0,61 mm (24 калибър), трайност на челюстите - минимум 762 m (2500') при мярка 0,61 mm (24) • **Изисквания към бормашината/задвижващия 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/задвижващ механизъм с акумулаторно или мрежово захранване. Задвижващият вал се вкарва в патронника на бормашината/задвижващия механизъм. Телескопичните рамена за захващане се регулират по дължината и ширината на бормашината/задвижващия механизъм, за да позволят работа с една ръка. Главата се завърта върху телескопичните рамена до достигане на желаната позиция. • **ПОДГОТОВКА:** Монтирайте предпазителя на патронника върху приставката. Монтирайте задвижващия вал в бормашината/патронника на задвижващия механизъм. Регулирайте и затегнете скобата. Не закривайте вентилационните отвори на бормашината/задвижващия механизъм с плъзгащите се ръкохватки. Разхлабете предната скоба, завъртете главата до желаната позиция и затегнете скобата. • **РАБОТА:** Дръжте така, че ножовете да са на нивото на равнината на рязане. Могат да се режат криви с малък радиус и квадрати. Глухите срезове изискват отвор от 25,4 mm (1 инч). Използва се за рязане на метални покривни панели, водосточни фунии и канали, строителни пана, облицовки, софити, лайсни, водосточни тръби, вентилационни решетки, въздухопроводи, обшивки на пещи и автомобилни панели. Не режете непрекъснато повече от 5 минути, за да избегнете прегряване. Хлабината между челюстите може да се регулира чрез винт с помощта на шестостенен ключ 5 mm. • **БЕЛЕЖКИ ОТНОСНО БЕЗОПАСНОСТТА:** 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/задвижващ механизъм с необходимите параметри. 3. Проверявайте визуално детайлите, преди да ги монтирате на бормашината/задвижващия механизъм. Не използвайте спукани или счупени приставки. 4. Избягвайте точките на прищипване. Не сваляйте пластмасовия предпазител на патронника. 5. Осигурете достатъчно осветление (от 200 до 300 лукса). 6. Не се протягайте, когато режете. 7. Не прилагайте сила. Ако ножовете се заклинят, освободете пусковото устройство и изключете захранването, преди да ги освободите. 8. Дръжте захранващите кабели далеч от отрязания метал и режещите челюсти. 9. Винаги носете предпазни очила или маска. 10. Носете предпазни ръкавици, когато работите. 11. Използвайте антифони, когато работите. **ПОДДРЪЖКА:** Когато качеството на рязане се влоши, инсталирайте нови ножове (№ TSCMRB). • **СМЯНА НА НОЖОВЕТЕ (Резервни ножове № TSCMRB)** 1. Развийте трите винта за шестостенен ключ 5 mm, държащи двете части на корпуса една към друга **(A)**. 2. Разделете частите на корпуса. **Забележка: Вътре в корпуса има грес.** 3. Демонтирайте ножовете. **Запазете шайбата за многократна употреба (D)**. 4. Поставете новия долен нож **(B)** в корпуса. ***5. Нанесете тънък слой грес (доставена с приставката) отстрани на долния нож.** 6. Поставете новия горен нож **(C)** в корпуса. ****7. Нанесете достатъчно количество от доставената грес в пространството между задвижващия вал и горния нож.** 8. Поставете отново шайбата, с конусната страна напред, върху шифта и горния нож **(D)**. 9. Сглобете корпуса и затегнете винтовете. 10. Нагласете регулиращия винт за подходящи характеристики на рязане. • **ЗАБЕЛЕЖКА ОТНОСНО БЕЗОПАСНОСТТА:** За да се избегне износване и прегряване, използвайте само доставената с приставката грес.

CZ

NÁSTAVEC NA VRTAČKU/ŠROUBOVÁK K ŘEZÁNÍ VLNITÝCH PLECHŮ - TECHNICKÉ ÚDAJE: Možnosti řezání měkké oceli: Směrové – rovné a doleva, vzdálenost řezu od kolmé stěny – do 19 mm (3/4"), dopředná řezná síla – 97,86 N (22 lb), maximální tloušťka – 0,61 mm (24 gauge), maximální tvrdost – 75 podle Rockwellovy stupnice B u měkké oceli, maximální řezná rychlost – 9,14 m (30') / minutu při tloušťce 0,61 mm (24 gauge), životnost čelistí – 762 m (2 500') při tloušťce 0,61 mm (24 gauge) • **Požadavky na vrtačku/šroubovák:** Minimální moment – 40 Nm (300 lb/palec), min. napětí akumulátorové vrtačky – 14,4 V, max. jmen. stř. proud – 7 A, kapacita sklíčidla – 6,4 mm (1/4") až 12,7 mm (1/2"), 1/4" rychloupínací sklíčidlo, provozní otáčky – 500 až 2 900 ot./min, provozní teplota – 0 až 40 °C, provozní vlhkost – 30 až 100 % rel. vlhkosti • **POPIS:** Stříhací nástavec pro akumulátorové vrtačky/šroubováky nebo vrtačky/šroubováky na střídavý proud. Hnací hřídel se vkládá do sklíčidla vrtačky/šroubováku. Teleskopická ramena čelistí 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 sklíčidla na nástavec. Namontujte hnací hřídel na sklíčidlo vrtačky/šroubováku. Nastavte a utáhněte čelisti. Nezakrývejte posuvnými úchyty čelistí větrací otvory vrtačky/šroubováku. Povolte přední svorku, natočte hlavu do požadované polohy a svorku dotáhněte. • **PROVOZ:** Držte tak, aby byly čepele srovnané s řeznou plochou. Veďte pevně a vyřezávejte do oblouku nebo do pravého úhlu. K vyřezávání drážek je zapotřebí otvor o velikosti 25,4 mm (1 palec). Řezání lze využít u kovových střešních krytin, oplechování, žlabů, stavebních panelů, obití, podhledů, k ozdobným ořezům, u okapů, otvorů, potrubí, plášťů pece a částí karoserie. Chcete-li zabránit přehřátí, nepoužívejte nástroj déle než 5 minut. Řezný prostor lze zvětšit či zmenšit dotažením šroubů pomocí 5mm šestihranného klíče. • **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 nástavec pohledem zkontrolujte. Pokud je prasklý či poškozený, nepoužívejte jej. 4. Dávejte pozor na místa, kde by mohlo dojít k sevření. Neodstraňujte plastový kryt sklíčidla. 5. Zajistěte dostatečné osvětlení (200 až 300 luxů). 6. Při řezání se příliš nepředklánějte. 7. Při řezání nepoužívejte sílu. Pokud se čepel zasekne, uvolněte spoušť a před uvolňováním odpojte napájení. 8. Ponechávejte kabely mimo dosah řezaného kovu a čepelí. 9. Vždy používejte bezpečnostní nebo ochranné brýle. 10. Při práci používejte ochranné rukavice. 11. Při práci si chraňte sluch. **ÚDRŽBA:** Pokud je kvalita řezání již nedostatečná, použijte náhradní čepele (# TSCMRB). • **VÝMĚNA ČEPELÍ (Náhradní čepele # TSCMRB)** 1. Odmontujte tři 5mm šestihranné šrouby, které drží kryt pohromadě **(A)**. 2. Rozeberte kryt. **Poznámka: Uvnitř krytu je mazivo.** 3. Odejměte čepele. **Odložte si stranou opětovně použitelnou podložku (D)**. 4. Do krytu umístěte novou spodní čepel **(B)**. ***5. Na spodní čepel aplikujte tenkou vrstvu maziva (je součástí balení)**. 6. Do krytu umístěte novou horní čepel **(C)**. ****7. Do prostoru mezi hnací hřídel a horní čepel aplikujte libovolné množství přiloženého maziva**. 8. Umístěte podložku kónickou stranou nahoru nad čep a horní čepel **(D)**. 9. Sestavte kryt a upevněte šrouby. 10. Pro správný chod zařízení šrouby přiměřeně dotáhněte • **BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ:** Používejte pouze přiložené mazivo. Zabráníte tak opotřebení a přehřívání.

DA

BØLGEFORMET METALSKÆRENDE BORE-/SKRUEMASKINETILBEHØR - SPECIFIKATIONER: Skærekapaciteter på blødt stål (pladejern): Retninger – lige og venstre, afskæringens omegn – indenfor 19 mm (3/4") af den lodrette væg, fremadrettet skærekraft - 97,86 N (22 lbs), maksimal tykkelse – 0,61 mm (24 boringsdiameter), maksimal hårdhedsgrad – 75 Rockwell B blødt stål, maksimal afskæringshastighed 9,14 m per minut (30') på 0,61 mm (24 boringsdiameter), kæbers levetid 762 m (2500') minimum i 0,61 mm (24 boringsdiameter) • **Krav til bore-/skruemaskine:** Minimum torsionsmoment - 40 Nm (300 lbs/in), minimum trådløs volt - 14,4 V, maksimum A/C effekt - 7 A, skæreeffekt - 6,4 mm (1/4"), til 12,7 mm (1/2"), 1/4" hurtig udløsningsborepatron, betjeningshastighed - 500 til 2.900 o/min, betjeningstemperatur - 0 til 40° C, betjeningsfugtighed - 30 til 100 % relativ fugtighed • **BESKRIVELSE:** Klippetilbehør til trådløs eller A/C bore-/skruemaskine. Drivaksel tilbehør til bore-/skruemaskinepatron. Teleskopklemmearme kan tilpasses i længde og bredde til bore-/skruemaskinen, hvilket muliggør betjening med én hånd. Hoved roterer på teleskoparme for ønsket placering. • **KLARGØRING:** Installer borepatronafskærmning på fastgørelsesanordningen. Installer drivaksel i bore-/skruemaskinepatron. Juster og tilspænd klemme. Undlad at tildække ventilationshuller på bore-/skruemaskine med skydeklemmehåndtagene. Løsn fremklemmen, roter hovedet til den ønskede position og spænd klemmen. • **BETJENING:** Hold således at klingen er parallel med afskæringsoverfladen. Manøvrér tæt buede mønstre og firkanter. Blinde afskæringer kræver et 25,4 mm (1") hul. Afskæringsanvendelser omfatter metaltage, inddækning, skotrende, bygningspaneler, border, udsmykning, tagrende, aftræk, rørledning, kappe til smelteovn og karosseripaneler. Undlad at benytte i mere end 5 min. ad gangen for at undgå overhedning. Afskæringsafstanden kan øges eller mindskes ved at justere skruen ved hjælp af en 5 mm unbrakonøgle. • **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 bore-/skruemaskine. 3. Udfør visuel inspektion af komponenter inden montering på bore-/skruemaskinen. Undlad at benytte hvis produktet er revnet eller beskadiget. 4. Undgå pinch-point. Undlad at afmontere plastikafskærmningen til borepatron. 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 klingen sidder fast, så frigiv udløseren og afbryd strømforsyningen inden du forsøger at løsne den. 8. Hold ledninger på afstand fra skarpe kanter og klinger. 9. Anvend altid beskyttelsesbriller. 10. Brug beskyttelseshandsker under betjening. 11. Brug høreværn under betjening. **VEDLIGEHOLDELSE:** Monter udskiftningsklinge (# TSCMRB) når afskæringskvaliteten er ringe. • **UDSKIFTNINGSKLINGE (# TSCMRB udskiftningsklinge)** 1. Udtag de tre 5 mm unbrakoskruer der holder huset sammen **(A)**. 2. Separat hus. **Bemærk: Der er smørelse i huset**. 3. Afmonter klinge. **Sørg for at gemme den genbrugelige pakning (D)**. 4. Anbring den nye nedre klinge **(B)** i huset. ***5. Påfør et tyndt lag smørelse (medfølger) på siden af den nedre klinge**. 6. Anbring den nye øvre klinge **(C)** i huset. ****7. Påfør et rigeligt lag af den medfølgende smørelse i mellemrummet mellem drivakslen og den øvre klinge**. 8. Udskift pakning, keglesiden opad, øverste stift og klinge **(D)**. 9. Saml huset og skruerne igen. 10. Juster skruen for at sikre ordentlige skæreegenskaber. • **SIKKERHEDSFORSKRIFT:** Anvend kun smørelse til forebyggelse af slid og overhedning.

DE

BOHRMASCHINEN-/SCHRAUBERAUFSATZ ZUM SCHNEIDEN VON WELLBLECHEN - TECHNISCHE ANGABEN: Schneidekapazität in Baustahl: Schnittrichtung - gerade und links herum, Schnittnähe – bis zu 19 mm (3/4") an eine senkrechte Wand, Vorwärtsschnittkraft - 97,86 N (22 lbs), max. Dicke - 0,61 mm (24 Gauge), max. Härte - 75 Rockwell B Baustahl, max. Schnittgeschwindigkeit - 9,14 m (30') pro Minute in 0,61 mm (24 Gauge), Lebensdauer der Backen - mindestens 762 m (2500') in 0,61 mm (24 Gauge) • **Bohrmaschinen-/Schrauberanforderungen:** Min. Drehmoment - 40 Nm (300 lbs/in), Min. Voltzahl für kabellose Geräte - 14,4 Volt, maximale A/C-Nennleistung - 7 Ampere, Bohrfutterdurchmesser - 6,4 mm (1/4") bis 12,7 mm (1/2"), 6,4 mm (1/4") Schnellwechselbohrfutter, Betriebsgeschwindigkeit - 500 bis 2900 UpM, Betriebstemperatur - 0 bis 40°C, Betriebsfeuchte - 30 bis 100% RH • **BESCHREIBUNG:** Schneideaufsatz für kabellose oder verkabelte elektrische Bohrmaschinen/Schrauber. Der Schaft wird in das Futter der Bohrmaschine/des Schraubers eingesetzt. Die Teleskoparme des Klemmbügels lassen sich in Länge und Breite an die Bohrmaschine/den Schrauber anpassen und erlauben dadurch Einhandbedienung. Der Kopf rotiert auf den Teleskoparmen und ermöglicht das Einstellen der gewünschten Position. • **AUFBAU:** Installieren Sie den Bohrfutterschutz am Aufsatz. Montieren Sie den Schaft (Antriebswelle) auf der Bohrmaschine/dem Schrauber. Justieren Sie den Klemmbügel und ziehen Sie ihn fest. Achten Sie darauf, dass Sie die Luftaustrittsöffnungen der Bohrmaschine/des Schraubers nicht mit den verschiebbaren Greifern des Klemmbügels abdecken. Lockern Sie den vorderen Bügel etwas, drehen Sie den Kopf in die gewünschte Position und ziehen Sie den Klemmbügel wieder an. • **BETRIEB:** Halten Sie die Bohrmaschine so, dass die Klingen waagerecht zur Schnittebene stehen. Navigieren Sie sich durch enge gebogene Muster und Winkel. Blindschnitte benötigen eine Anfangsbohrung von 25,4 mm (1 in.). Zu den Schnittanwendungen gehören Überdachungen aus Metall, Dichtungsbleche, Dachkehlen, Bauplatten, Seitenverkleidungen, innere Bogenflächen, Kanten, Regenrinnen, Belüftungsöffnungen, Luftschächte, Heizungsummantelungen und Fahrzeugkarosseriebleche. Lassen Sie die Maschine nicht länger als 5 Minuten durchgehend laufen, um ein Überhitzen zu vermeiden. Der Schnittabstand kann unter Verwendung eines 5-mm-Sechskantschlüssels über die Stellschraube vergrößert oder verkleinert werden. • **SICHERHEITSHINWEISE:** 1. Nicht empfohlen für das Schneiden von Nicht-Metallen. Malco Products, SBC übernimmt keinerlei Verantwortung für die Sicherheit des Aufsatzes, wenn er auf 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 Werkzeugteile durch, bevor Sie sie auf der Bohrmaschine/dem Schrauber installieren. Nicht verwenden, wenn gesprungen oder zerbrochen. 4. Vermeiden sie den Quetschpunkt. Der Bohrfutterschutz 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 Netzkabel von geschnittenem 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 Klingen gegen Ersatzklingen (# TSCMRB) aus, wenn die Schneidequalität nicht mehr akzeptabel ist. • **KLINGENWECHSEL (# TSCMRB-Ersatzklingen)** 1. Entfernen Sie die drei 5-mm-Sechskantschrauben, die das Gehäuse zusammenhalten **(A)**. 2. Trennen Sie die Gehäuseteile voneinander. **Hinweis: Es befindet sich Schmiermittel in den Gehäuseteilen**. 3. Entfernen Sie die Klingen. **Achten Sie darauf, die wiederverwendbare Unterlegscheibe (D) nicht wegzuwerfen**. 4. Platzieren Sie die neue untere Klinge **(B)** im Gehäuse. ***5. Geben Sie einen dünnen Film Schmiermittel (mitgeliefert) auf die Seite der unteren Klinge**. 6. Platzieren Sie die neue obere Klinge **(C)** im Gehäuse. ****7. Geben Sie eine großzügige Menge des mitgelieferten Schmiermittels in die Lücke zwischen der Antriebswelle und der oberen Klinge.** 8. Setzen Sie die Unterlegscheibe mit der kegelförmigen Seite nach oben über dem Bolzen und der oberen Klinge **(D)** wieder ein. 9. Setzen Sie das Gehäuse wieder auf und ziehen Sie die Schrauben fest. 10. Stellen Sie die Schraube nach, um eine einwandfreie Schnittleistung zu gewährleisten. • **SICHERHEITSHINWEIS:** Verwenden Sie nur das mitgelieferte Schmiermittel, um Abnutzung und Überhitzung zu verhindern.

EL

CORRUGATED METAL CUTTING DRILL/DRIVER ATTACHMENT - ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ: Δυνατότητες κοπής σε μαλακό χάλυβα: Κατευθυντική - σε ευθεία και αριστερά, Εγγύτητα κοπής - το πολύ 19 mm (3/4") από κατακόρυφο τοιχίο, Εμπρόσθια δύναμη κοπής - 97,86 N (22 lb), Μέγ. πάχος - 0,61 mm (24 gauge), Μέγ. σκληρότητα - 75 Rockwell B (μαλακός χάλυβας), Μέγ. ταχύτητα κοπής - 9,14 m (30') / λεπτό σε μαλακό χάλυβα πάχους 0,61 mm (24 gauge), Διάρκεια ζωής σιαγόνων - 762 m (2500') κατ' ελάχιστο σε μαλακό χάλυβα πάχους 0,61 mm (24 gauge) • **Απαιτήσεις δραπανοκατσάβιδου:** Ελάχ. ροπή - 40 Nm (300 lb/in), Ελάχ. Volt επαναφορτιζόμενης μπαταρίας - 14,4 V, Μέγ. ονομαστική ισχύς εναλλασσόμενου ρεύματος - 7 A, Χωρητικότητα τσοκ - 6,4 mm (1/4") έως 12,7 mm (1/2"), με ταχυτσόκ - 1/4", Ταχύτητα λειτουργίας - 500 έως 2900 σ.α.λ., Θερμοκρασία λειτουργίας - 0 έως 40 C, Υγρασία λειτουργίας - 30 έως 100% σχετική υγρασία (RH) • **ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ:** Κοπτικό εξάρτημα για δραπανοκατσάβιδο επαναφορτιζόμενο ή ρεύματος. Ο κινητήριος άξονας κομπλάρει με το τσοκ του δραπανοκατσάβιδου. Οι τηλεσκοπικοί βραχίονες της αρπάγης ρυθμίζονται ώστε να ταιριάζουν με το μήκος και το πλάτος του δραπανοκατσάβιδου για να είναι δυνατή η λειτουργία με το ένα χέρι. Η κεφαλή περιστρέφεται σε τηλεσκοπικούς βραχίονες για επιθυμητή τοποθέτηση. • **ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ:** Εισαγάγετε το κάλυμμα του τσοκ στο κοπτικό εξάρτημα. Εισαγάγετε τον κινητήριο άξονα στο τσοκ του δραπανοκατσάβιδου. Ρυθμίστε και σφίξτε τον σφιγκτήρα. Μην καλύπτετε τους αεραγωγούς του δραπανοκατσάβιδου με τις συρόμενες λαβές του σφιγκτήρα. Χαλαρώστε τον μπροστινό σφιγκτήρα, περιστρέψτε την κεφαλή στην επιθυμητή θέση και μετά σφίξτε τον σφιγκτήρα. • **ΧΕΙΡΙΣΜΟΣ:** Κρατήστε έτσι ώστε οι λεπίδες να είναι στο ίδιο επίπεδο με το επίπεδο κοπής. Ακολουθήστε τη γραμμή κοπής περνώντας από καμπύλα σχέδια και τετράγωνα. Για τυφλές κοπές, απαιτείται οπή 25,4 mm (1 ίντσας). Χρησιμοποιείται σε κοπτικές εφαρμογές όπως μεταλλικές στέγες, γυάλινες επικαλύψεις, επενδύσεις, ταράτσες, λούκια αποχέτευσης, αεραγωγούς, κανάλια, επενδύσεις καμίνων και εξαρτήματα φανοποιίας αυτοκινήτων. Αποφύγετε τη συνεχή λειτουργία για περισσότερα από 5 λεπτά προκειμένου να αποφευχθεί η υπερθέρμανση. Το διάκενο κοπής μπορεί να αυξηθεί ή να ελαττωθεί με ρύθμιση της βίδας χρησιμοποιώντας εξάγωνο κλειδί Άλεν 5 mm. • **ΣΗΜΕΙΩΣΕΙΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ:** 1. Δεν συνιστάται για την κοπή 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 μόνο δραπανοκατσάβιδο με την κατάλληλη ονομαστική ικανότητα. 3. Να ελέγχετε οπτικά τα εξαρτήματα πριν από την τοποθέτηση σε δραπανοκατσάβιδο. Μη χρησιμοποιείτε αν είναι ραγισμένο ή σπασμένο. 4. Αποφύγετε τα αιχμηρά αντικείμενα. Μην αφαιρείτε το πλαστικό κάλυμμα του τσοκ. 5. Βεβαιωθείτε ότι ο φωτισμός είναι επαρκής (200 έως 300 Lux). 6. Μην τεντώνεστε υπερβολικά για να εκτελέσετε την κοπή. 7. Μη ζορίζετε το εργαλείο κατά την κοπή. Εάν σφηνώσει η λάμα, διακόψτε τη λειτουργία του δραπανοκατσάβιδου αφήνοντας τη σκανδάλη και αποσυνδέστε το από την πρίζα ρεύματος προτού το αφαιρέσετε. 8. Φροντίστε τα καλώδια ρεύματος να είναι μακριά από το κομμένο μέταλλο και τις λάμες. 9. Να φοράτε πάντα προστατευτικά γυαλιά. 10. Να φοράτε προστατευτικά γάντια κατά τη λειτουργία. 11. Να φοράτε ωτοασπίδες κατά τη λειτουργία. **ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ:** Τοποθετήστε ανταλλακτικές λάμες (# TSCMRB) όταν η ποιότητα κοπής δεν είναι πλέον αποδεκτή. • **ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΛΑΜΑΣ (ανταλλακτικές λάμες # TSCMRB)** 1. Αφαιρέστε τις τρεις βίδες Άλεν των 5 mm που συγκρατούν τα μέρη του περιβλήματος **(A)**. 2. Διαχωρίστε τα μέρη του περιβλήματος. **Σημείωση: Μέσα στα μέρη του περιβλήματος υπάρχει γράσο**. 3. Αφαιρέστε τις λάμες. **Φροντίστε να κρατήσετε την επαναχρησιμοποιήσιμη ροδέλα (D)**. 4. Τοποθετήστε τη νέα κάτω λάμα **(B)** μέσα στο περίβλημα. ***5. Απλώστε ένα λεπτό στρώμα γράσου (παρέχεται) στα πλαϊνά της κάτω λάμας**. 6. Τοποθετήστε τη νέα επάνω λάμα **(C)** μέσα στο περίβλημα. ****7. Απλώστε αρκετή ποσότητα από το παρεχόμενο γράσο στον χώρο μεταξύ του κινητήριου άξονα και της πάνω λάμας**. 8. Αντικαταστήστε τη ροδέλα, με την κωνική πλευρά προς τα επάνω, πάνω από τον πείρο και την πάνω λάμα **(D)**. 9. Επανασυναρμολογήστε το περίβλημα και τις βίδες. 10. Ρυθμίστε τη βίδα προκειμένου να διασφαλιστεί η ικανοποιητική απόδοση κοπής. • **ΣΗΜΕΙΩΣΗ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ:** Να χρησιμοποιείτε μόνο το παρεχόμενο γράσο για να αποφευχθεί η φθορά και η υπερθέρμανση.

ES

CORRUGATED METAL CUTTING DRILL/DRIVER ATTACHMENT - ESPECIFICACIONES: Capacidad de corte en acero dulce: Direcciones: recto e izquierda. Proximidad de corte: en 19 mm (3/4") de la pared perpendicular. Fuerza de corte delantera: 97,86 N (22 lb). Grosor máximo: acero dulce del 0,61 mm (calibre 24). Dureza máxima: acero dulce del calibre 75 Rockwell B. Velocidad máxima de corte: 9,14 m (30')/minuto en acero dulce del 0,61 mm (calibre 24). Vida útil de las mordazas: 762 m (2500') mínimo con acero dulce del 0,61 mm (calibre 24) • **Requisitos del taladro o destornillador:** Torsión mínima: 40 Nm (300 lb/in). Tensión inalámbrica mínima: 14,4 voltios. Potencia nominal máxima C/A: 7 amperios. Capacidad del mandril: de 6,4 mm (1/4") a 12,7 mm (1/2"), portabrocas de liberación rápida de 1/4". Velocidad de funcionamiento: de 500 a 2900 RPM. Temperatura de funcionamiento: de 0 a 40 °C. Humedad de funcionamiento: del 30 % al 100 % de HR. • **DESCRIPCIÓN:** Accesorio de cizalla para su inserción en taladros o destornilladores de corriente CA o sin cable. Su eje motor se inserta en el portabrocas. 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 sobre los brazos telescópicos hasta la posición deseada. • **MONTAJE:** Instale el protector del portabrocas en el accesorio. Monte el eje motor en el portabrocas del talado o destornillador. Ajuste y apriete la abrazadera. No tape las aberturas de ventilación del taladro o destornillador con los mangos ajustables de la abrazadera. Afloje la abrazadera hacia delante, gire el cabezal hasta la posición deseada y apriete la abrazadera. • **FUNCIONAMIENTO:** Sujete la herramienta de forma que las hojas se encuentren niveladas respecto al plano de corte. Realice círculos pequeños y cuadrados. Los cortes ciegos requieren un agujero de 25,4 mm (1 pulgada). Las superficies de corte incluyen techos metálicos, láminas protectoras para techos, limas, paneles de construcción, paredes, cielos rasos, bordes, canalones, tubos de ventilación, conductos, camisas de horno y paneles de carrocerías. No haga funcionar la herramienta de manera continuada durante más de cinco (5) minutos a fin de evitar que se recaliente. La distancia de corte se puede incrementar o reducir ajustando el tornillo con una llave hexagonal de 5 mm. • **ADVERTENCIAS SOBRE 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. Utilice solo taladros o destornilladores homologados. 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 portabrocas. 5. Asegúrese de disponer de suficiente iluminación (de 200 a 300 lux). 6. No intente llegar a puntos fuera de su alcance durante las operaciones de corte. 7. No fuerce el corte. Si se atasca la hoja, suelte el gatillo y desenchufe la herramienta antes de liberarla. 8. Mantenga el cable de alimentación alejado de la hoja y otros metales cortantes. 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. **MANTENIMIENTO:** Cuando la calidad del corte no sea aceptable, instale hojas nuevas (n.º TSCMRB). • **SUSTITUCIÓN DE LAS HOJAS (hojas de recambio n.º TSCMRB)** 1. Extraiga los tres tornillos de cabeza allen de 5 mm que unen las carcasas **(A)**. 2. Sepárelas. **Nota: La carcasa tendrá grasa**. 3. Saque las hojas. **Asegúrese de no perder la arandela reutilizable (D)**. 4. Coloque una nueva hoja inferior **(B)** en la carcasa. ***5. Aplique una capa fina de grasa (incluida) en el lateral de la hoja inferior**. 6. Coloque una nueva hoja superior **(C)** en la carcasa. ****7. Aplique una buena cantidad de la grasa incluida en el espacio que hay entre el eje propulsor y la hoja superior**. 8. Vuelva a colocar la arandela, con el cono hacia arriba, encima la horquilla y la hoja superior **(D)**. 9. Vuelva a montar las carcasas y sus tornillos. 10. Ajuste los tornillos para asegurar los mejores resultados de corte. • **NOTA SOBRE SEGURIDAD:** Utilice únicamente la grasa suministrada para evitar el desgaste y el calentamiento excesivo.

ET

LAINELISE METALLI LÕIKEPEA TRELLPUURILE - TEHNILISED ANDMED. Lõikevõime karastamata terase puhul: lõikesuund – otse ja vasakule; lõike lähedus – 19 mm (3/4 tolli) seinast; lõikejõud – 97,86 N (22 naela); max paksus – 0,61 mm (24 ga); max kõvadus – Rockwelli kõvadusarv 75 B-skaala järgi karastamata teras; max lõikamiskiirus – 0,61 mm (24 ga) terase puhul 9,14 m/min (30 jalga/min); lõiketerade kasutusiga – 0,61 mm (24 ga) terase puhul min 762 m (2500 jalga). • **Nõuded trellpuurile:** min pöördemoment – 40 Nm (300 naela tolli kohta); akutrelli min toitepinge – 14,4 V; juhtmega trelli max nimivool – 7 A; padruni mõõt – 6,4 mm (1/4 tolli) kuni 12,7 mm (1/2 tolli); 1/4-tolline kiirvabastusega padrun; töökiirus – 500–2900 p/min; töötemperatuur – 0–40 °C; õhuniiskus – 30–100% RH • **KIRJELDUS:** : lõiketera juhtmega trellile või akutrellile. Lõikepea võll sisestatakse trellpuuri padrunisse. Teleskoop-trellifiksaator kohandub trelli pikkuse ja laiusega ning võimaldab ühe käega kasutamist. Pea pöörleb teleskoopfiksaatoritel soovitud asendi saavutamiseks. • **PAIGALDAMINE:** paigaldage padrunikaitse seadmele. Paigaldage lõikepea võll trellpuuri padrunisse. Kohandage fiksaatorit ja pingutage see. Ärge katke trellifiksaatoriga trellpuuri jahutusavasid. Keerake eesmine klamber lahti, keerake pea soovitud asendisse ja kinnitage klamber. • **KASUTAMINE.** Hoidke lõiketerasid nii, et need oleks lõiketasandil. Saate teha täpseid kaarjaid ja nurkjaid lõikeid. Väljalõigete tegemiseks on vajalik 25,4 mm (1 tolli) augu olemasolu. Lõigata on võimalik metallist katuseplaate, katuseplekki, katuseneele, ehituspaneele, välisviimistlusmaterjali, laematerjali, viimistluselemente, katuserenne, ventilatsiooni väljalaskeavasid, ventilatsioonitorusid, ahjukesti ja autode kerepaneele. Ülekuumenemise vältimiseks ärge käitage järjest kauem kui 5 min. Lõikamiskauguse suurendamiseks või vähendamiseks reguleerige kruvi 5 mm kuuskantvõtmega. • **OHUTUSMÄRKUSED:** 1. Soovitatav ainult metalli lõikamiseks. Malco Products, SBC ei vastuta lisaseadise ohutuse eest, kui seda kasutatakse viisil, mida pole siinses kasutusjuhendis ette nähtud. 2. Kasutage ainult sobivat trellpuuri. 3. Enne trellpuuri külge paigaldamist kontrollige komponente visuaalselt. Ärge kasutage, kui need on mõranenud või purunenud. 4. Vältige muljumispunkti. Ärge eemaldage plastist padrunikaitset. 5. Veenduge, et töökoha valgustus oleks piisav (200...300 lx). 6. Hoidke end lõikamise ajal tasakaalus. 7. Ärge rakendage jõudu. Kui tera jääb kinni, vabastage päästik ja katkestage toide enne selle vabastamist. 8. Hoidke toitekaablid teravatest metallservadest ja lõiketeradest eemal. 9. Kandke alati kaitseprille. 10. Kandke kasutamise ajal kaitsekindaid. 11. Kandke kasutamise ajal kuulmiskaitsevahendeid. **HOOLDAMINE:** kui lõikekvaliteet pole enam rahuldav, asendage lõiketerad (# TSCMRB). • **LÕIKETERADE ASENDAMINE (lõiketerad # TSCMRB)** 1. Eemaldage kolm 5 mm kuuskantkruvi, mis korpuse pooli koos hoiavad **(A)**. 2. Eraldage korpuse pooled. **Märkus! Korpuses on määret.** 3. Eemaldage lõiketerad. **Hoidke korduskasutatav seib (D) kindlasti alles**. 4. Paigaldage uus alumine lõiketera **(B)** korpusesse. ***5. Kandke alumise lõiketera küljele õhuke kiht määret (komplektis).** 6. Paigaldage uus ülemine lõiketera **(C)** korpusesse. ****7. Kandke võlli ja ülemise lõiketera vahelisse tühimikku ohtralt komplektis olevat määret**. 8. Paigaldage seib (koonusjas pool üleval) üle võlli ja ülemise lõiketera **(D)**. 9. Paigaldage tagasi korpus ja kruvid. 10. Reguleerige kruvi, et tagada optimaalne lõikevõime. • **OHUTUSMÄRKUS.** Ülekuumenemise ja üleliigse kulumise vältimiseks kasutage ainult komplektis olevat määret.

FI

PORAN LISÄLAITE AALTOPELLIN LEIKKAUKSEEN - TEKNISET TIEDOT: Pehmeän teräksen leikkausominaisuudet: Suunnattu – suoraan ja vasemmalle, leikkausetäisyys – 19 mm (¾ tuumaa) kohtisuorasta seinästä, eteenpäin suuntautuva leikkausvoima – 97,86 N (22 lb), enimmäispaksuus – 0,61 mm (24 kaliiperia), enimmäiskovuus – 75 Rockwell B, pehmeä teräs, enimmäisleikkausnopeus – 9,14 m/min (30 jalkaa/min) 0,61 mm:n (24 kaliiperin) levyä, leukojen kesto – 762 m (2500 jalkaa), minimikesto 0,61 mm:n (24 kaliiperin) levyllä • **Poran vaatimukset:** Vähimmäisvääntömomentti – 40 Nm (300 lb/tuuma), vähimmäisjännite johdottomana – 14,4 V, enimmäissähkövirta – 7 A, istukan koko 6,4–12,7 mm (¼–½ tuumaa), ¼ tuuman pikavapautteinen istukka, käyttönopeus – 500–2900 rpm, käyttölämpötila – 0–40 °C, käyttökosteus – ilman suhteellinen kosteus 30–100 %. • **KUVAUS:** Johdottoman tai vaihtovirtakäyttöisen poran leikkaava lisälaite. Käyttöakseli kiinnittyy poran istukkaan. Teleskooppikiinnitysvarret säätyvät poran pituuden ja leveyden mukaan, jotta käyttö olisi mahdollista yhdellä kädellä. Pää kääntyy teleskooppivarsilla haluttuun asentoon. • **ASENNUS:** Asenna istukan suoja lisälaitteeseen. Asenna käyttöakseli poran istukkaan. Säädä ja kiristä kiinnike. Älä peitä poran ilmareikiä liukukiinnikkeiden kahvoilla. Löysää etukiinnikettä, kierrä pää haluttuun asentoon ja kiristä kiinnike. • **KÄYTTÖ:** Pidä sellaisessa asennossa, jossa terät ovat leikattavan pinnan tasalla. Leikkaa jyrkkiä kaarikuvioita ja nelikulmioita. Umpinaisen pinnan leikkaukset vaativat 25,4 mm:n (1 tuuman) reiän. Leikkauskohteita ovat metallikatteet, pellitykset, kuvetaitteet, paneelit, ulkovuoraukset, sisäkatot, karmilistat, kourut, ilmareiät, kaapelikanavat, tulipesän vaipat ja ajoneuvojen runkopellit. Älä käytä yhtäjaksoisesti 5:tä minuuttia kauempaa ylikuumenemisen välttämiseksi. Leikkausvälystä voi suurentaa tai pienentää säätämällä ruuvia 5 mm:n kuusiokulma-avaimella. • **TURVAOHJEET:** 1. Ei suositella muun kuin metallin leikkaamiseen. Malco Products, SBC ei ole vastuussa lisälaitteen turvallisuudesta, jos sitä käytetään johonkin muuhun kuin käyttöohjeessa mainittuun tarkoitukseen. 2. Käytä vain standardin mukaista poraa. 3. Tarkasta komponentit silmämääräisesti, ennen kuin asennat ne porakoneeseen. Älä käytä halkeilevaa tai rikkinäistä laitetta. 4. Vältä puristuksiin jäämistä. Älä irrota muovista istukan suojaa. 5. Varmista, että valaistus on riittävä (200–300 luksia). 6. Älä kurkottele leikatessasi. 7. Älä paina liikaa leikatessasi. Jos terä jää jumiin, päästä irti painikkeesta ja irrota laite sähköverkosta ennen jumiutuneen osan irrotusta. 8. Pidä sähköjohdot kaukana leikattavasta metallista ja teristä. 9. Käytä aina silmäsuojaimia tai suojalaseja. 10. Käytä työskennellessäsi suojakäsineitä. 11. Käytä työskennellessäsi kuulosuojaimia. **HUOLTO:** Asenna vaihtoterät (# TSCMRB), kun leikkausjälki ei ole enää hyvä. • **TERÄN VAIHTO (# TSCMRB-vaihtoterät)** 1. Irrota kolme 5 mm:n kuusioruuvia, joilla kotelo on kiinni **(A)**. 2. Irrota kotelo. **Huomaa: Kotelossa on rasvaa**. 3. Irrota terät. **Pidä tallessa uudelleen käytettävä aluslevy (D)**. 4. Aseta uusi alaterä **(B)** koteloon. ***5. Levitä ohut kerros rasvaa (sisältyy toimitukseen) alaterän pinnalle**. 6. Aseta uusi yläterä **(C)** koteloon. ****7. Levitä laitteen mukana toimitettavaa rasvaa runsaasti käyttöakselin ja yläterän väliin**. 8. Vaihda aluslevy, kartiopuoli ylöspäin, ylätappi ja yläterä **(D)**. 9. Kokoa kotelo ja kiinnitä ruuvit. 10. Säädä ruuvia siten, että leikkausjälki on oikeanlainen. • **TURVAOHJE:** Käytä vain laitteen mukana toimitettavaa rasvaa kulumisen ja ylikuumenemisen välttämiseksi.

FR

CORRUGATED METAL CUTTING DRILL/DRIVER ATTACHMENT - SPÉCIFICATIONS : Capacités de découpe des aciers doux : Directionnel - droit et circulaire vers la gauche, Proximité de la coupe - inférieure à 19 mm (¾ po) d'une paroi perpendiculaire, Effort de coupe avant - 97,86 N (22 lb), Épaisseur maxi - 0,61 mm (calibre 24), Dureté maxi 75 Rockwell B acier doux, Vitesse de coupe maxi – 9,14 m (30 pi) / minute pour 0,61 mm (calibre 24), Durée de vie des mâchoires – 762 m (2500 pi) minimum pour 0,61 mm (calibre 24) • **Spécifications de la perceuse/visseuse :** Couple min. – 40 Nm (300 lb/po), Tension sans fil min. - 14,4 volts, Puissance nominale c.a. max. – 7 ampères, Capacité du mandrin – 6.4 mm (1/4 po) à 12,7 mm (1/2 po), mandrin à dégagement rapide de ¼ po, Vitesse de fonctionnement - 500 à 2900 tr/min, Température de fonctionnement - 0 à 40 °C, Plage de fonctionnement (humidité) - 30 à 100 % HR • **DESCRIPTION :** Accessoire de découpe pour perceuse/visseuse sans fil ou c.a. L'arbre s'insère dans le mandrin de la perceuse/visseuse. Les bras de préhension télescopiques s'adaptent à la longueur et à la largeur de la perceuse/visseuse, permettant ainsi de l'utiliser d'une seule main. La tête pivote sur les bras télescopiques jusqu'à la position désirée. • **CONFIGURATION :** Mettre en place la protection du mandrin sur l'accessoire. Insérer l'arbre dans le mandrin de la perceuse/visseuse. Régler et serrer la pince. Ne pas recouvrir les évents de la perceuse/visseuse en faisant glisser les poignées de la pince. Desserrer la pince avant, pivoter la tête jusqu'à la position désirée et serrer la pince. • **FONCTIONNEMENT :** Maintenir afin de placer les lames au niveau du plan de découpe. Parcourir les motifs incurvés et carrés. Les découpes aveugles requièrent un orifice de 25,4 mm (1 pouce). Les applications de découpe comprennent les toitures, recouvrements, arcades de toit, panneaux de construction, bardages, soffites, garnitures, gouttières, évents, conduits, revêtements de chaudières, panneaux de carrosserie automobile. Ne pas utiliser plus de 5 minutes en continu pour éviter toute surchauffe. La garde de la coupe peut être augmentée ou diminuée en agissant sur la vis avec une clé à six pans creux de 5 mm. • **REMARQUES CONCERNANT LA SÉCURITÉ :** 1. Non recommandé pour la découpe des non-métaux. Malco Products, SBC n'accepte aucune responsabilité pour la sécurité de l'accessoire s'il est utilisé pour un usage autre que celui pour lequel il est prévu et précisé dans les instructions d'utilisation. 2. Utiliser uniquement une perceuse/visseuse homologuée. 3. Contrôler visuellement les composants avant de les installer sur la perceuse/visseuse. Ne pas les utiliser s'ils sont fissurés ou cassés. 4. Éviter tout point de pincement. Ne pas retirer la protection en plastique du mandrin. 5. S'assurer que l'éclairage est suffisant (200 à 300 Lux). 6. Ne pas trop se pencher en avant pour réaliser l'opération de découpe. 7. Ne pas forcer la découpe. Si la lame se bloque, relâcher la gâchette et débrancher l'alimentation. 8. Éloigner les câbles d'alimentation des pièces métalliques coupantes et des lames. 9. Porter toujours des lunettes à coque ou des lunettes de sécurité. 10. Porter des gants de protection pendant le fonctionnement. 11. Utiliser des protections auditives pendant le fonctionnement. **ENTRETIEN :** Installer des lames de rechange (n° TSCMRB) lorsque la qualité de la découpe n'est plus acceptable. • **REMPLACEMENT DE LA LAME (Lames de rechange # TSCMRB)** 1. Retirer les trois vis à six pans creux de 5 mm maintenant les carters assemblés **(A)**. 2. Séparer les carters. **Remarque : il y a de la graisse dans les carters.** 3. Retirer les lames. **Veiller à bien conserver la rondelle réutilisable (D)**. 4. Positionner une nouvelle lame inférieure **(B)** dans le carter. ***5. Appliquer une couche fine de graisse neuve (fournie) sur le côté de la lame inférieure.** 6. Positionner une nouvelle lame supérieure **(C)** dans le carter. ****7. Appliquer une quantité généreuse de graisse dans l'espace situé entre l'arbre d'entraînement et la lame supérieure.** 8. Repositionner la rondelle, la partie conique vers le haut, sur l'axe et la lame supérieure **(D)**. 9. Remonter les carters et les vis. 10. Ajuster les vis de manière à ce que la découpe puisse être exécutée correctement. • **REMARQUE CONCERNANT LA SÉCURITÉ :** Utiliser uniquement la graisse fournie pour prévenir tout phénomène d'usure et de surchauffe.

HR

NASTAVAK ZA REZANJE NABORANOG METALA ZA BUŠILICU/PIŠTOLJ - SPECIFIKACIJE: Kapacitet rezanja mekog čelika: Smjer - ravno i lijevo, blizina reza - unutar 19 mm (3/4 inča) od uspravnog zida, prednja sila rezanja - 97,86 N (22 lbs); maks. debljina – 0,61 mm mekog čelika (24 debljine) ; maks. tvrdoća - 75 Rockwella B meki čelik; maks. brzina rezanja - 9,14 m (30') / minuti za debljine mekog čelika od 0,61 mm (24); trajnost kliješta - 762 m (2500') minimum kod debljine mekog čelika od 0,61 mm (24) • **Uvjeti za bušilicu/pištolj:** min. zakretni moment - 40 Nm (300 lbs/in), min. bežični napon – 14,4 V, maks. nazivna jakost izmjenične struje - 7 A, min. kapacitet hvata – 6,4 mm (1/4 inča) do 12,7 mm (1/2 inča) 6,4 mm (1/4 inča) trupac za brzo otpuštanje, radna brzina 500 do 2900 okr./min, radna temperatura -0 do 40˚C, radna vlažnost - 30 do 100% RV, • **OPIS:** Nastavak za sječenje za bušilicu/pištolj s bežičnim ili izmjeničnim napajanjem. Vratilo se umeće u steznu glavu bušilice/pištolja. Teleskopske krakove hvataljki bušilice prilagodite tako da odgovaraju dužini i širini bušilice//pištolja kako biste omogućili rukovanje jednom rukom. Glava na teleskopskim kracima okreće se u željeni položaj. • **POSTAVLJANJE:** Postavite štitnik stezne glave na nastavak. Postavite vratilo u steznu glavu bušilice/pištolja. Prilagodite i stegnite hvataljku. Ne zatvarajte otvore bušilice/pištolja s kliznim hvatištima hvataljki. Otpustite prednju hvataljku, zakrenite glavu na željeni položaj i pritegnite hvataljku. • **RAD:** Držite tako da su oštrice poravnate s ravninom presjeka Izrađujte uske zaobljene uzorke kvadrate. Pređite uske zaobljene uzorke i kvadrate. Skriveni rezovi zahtijevaju otvor od 25,4 mm (1 inča). Rezanje se može primijeniti na metalna krovišta, krovne obloge i uvale, panele zgrada, metalne vanjske obloge zida; podgled, opšave i žljebove, metalne cjevovode, vanjske omotače peći i automobilske karoserije. Ne radite neprekidno duže od 5 minuta kako biste izbjegli pregrijavanje. Točnost rezanja može se povećati ili smanjiti prilagođavanjem vijka korištenjem šesterokutnog ključa od 5 mm. • **SIGURNOSNE NAPOMENE:** 1. Nije namijenjeno za rezanje nemetala. Malco Products, SBC ne preuzima nikakvu odgovornost za sigurnost nastavka ako se on koristi za bilo što osim namjene naznačene u uputama za rukovanje. 2. Koristite samo određenu bušilicu/pištolj. 3. Vizualno pregledajte dijelove prije njihovog postavljanja na bušilicu/pištolj. Ne upotrebljavajte u slučaju napuknuća ili kvara. 4. Izbjegavajte kuspidalne točke. Nemojte uklanjati plastični štitnik stezne glave. 5. Provjerite je li osvjetljenje dostatno (200 do 300 Luxa). 6. Ne rastežite se previše prilikom rezanja. 7. Ne režite na silu. Ako se oštrica zaglavi, otpustite okidač i isključite napajanje prije nego što je oslobodite. 8. Strujne kabele držite izvan dohvata metala koji se sječe i oštrica. 9. Uvijek nosite naočale ili zaštitne naočale. 10. Prilikom rukovanja nosite zaštitne rukavice. 11. Prilikom rukovanja upotrebljavajte zaštitu od buke. **ODRŽAVANJE:** Ugradite zamjenske oštrice (TSCMRB) kad kvaliteta rezanja više ne bude prihvatljiva. • **ZAMJENA OŠTRICE (TSCMRB zamjenske oštrice)** Pomoću šesterokutnog ključa uklonite tri vijka od 5 mm koji drže kućišta zajedno **(A)**. 2. Odvojena kućišta. **Napomena: U kućištima postoji mazivo**. 3. Uklonite oštrice. **Svakako postavite višekratnu podlošku (D)**. 4. Postavite novu donju oštricu **(B)** u kućište. ***5. Na donju oštricu nanesite tanak sloj (isporučenog) maziva**. 6. Postavite novu gornju oštricu **(C)** u kućište. ****7. Izdašno nanesite isporučeno mazivo na područje između pogonske osovine i gornje oštrice**. 8. Zamijenite podlošku, držeći stožastu stranu prema gore, preko kline i gornje oštrice **(D)**. 9. Ponovno sklopite kućište i vijke. 10. Namjestite vijak tako da osigurava pravilan učinak rezanja. • **SIGURNOSNA NAPOMENA:** Za sprečavanje trošenja i pregrijavanja upotrebljavajte samo isporučeno mazivo.

HU

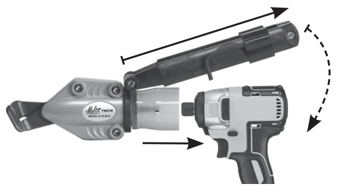
CÚRÓGÉPRE/CSAVARBEHAJTÓRA RÖGZÍTHETŐ HULLÁMLEMEZVÁGÓ - MŰSZAKI ADATOK: Vágási adatok lágyacél esetén: Irányítható vágás: egyenes vagy balra ívelt, Vágás közelsége: a merőleges faltól 19 mm-en belül, Előre irányuló vágáserő: 97,86 N, Max. lemezvastagság: 0,61 mm, Max. keménység: 75 Rockwell B lágyacél esetén, Max. vágási sebesség: 9,14 m/p 0,61 mm-es anyagvastagság esetén, Vágópofák élettartama: minimum 762 m 0,61 mm-es anyagvastagság esetén • **Fúrógép/csavarbehajtó műszaki követelmények:** Minimális forgatónyomaték: 40 Nm, Akkus fúrógép min. tápfeszültség: 14,4 V, Max. A/C névleges áramfelvétel: 7 A, Tokmányméret: 6,4–12,7 mm, 6,4 mm gyorstokmány esetén, Fordulatszám: 500–2900 f/p, Működési hőmérséklet: 0–40 °C, Működési páratartalom: 30–100% relatív párat. • **LEÍRÁS:** Akkus vagy normál fúrógépre/csavarbehajtóra rögzíthető vágóeszköz. A hajtótengelyt a fúrógép/csavarbehajtó tokmányába kell befogni. A teleszkópos befogókar a fúrógép/csavarbehajtó hosszának és szélességének megfelelően beállítható, így egykezes használat érhető el. A vágófej a teleszkópos befogókarhoz képest a kívánt vágási helyzetbe fordítható. • **ÜZEMBE HELYEZÉS:** Helyezze fel a tokmányvédőt a vágóeszközre. Fogja be a hajtótengelyt a fúrógép/csavarbehajtó tokmányába. A befogókart állítsa a megfelelő méretre, és rögzítse. Ügyeljen rá, hogy a befogókar műanyag pofái ne fedjék le a fúrógép/csavarbehajtó szellőzőnyílásait. Oldja ki a befogókart, a vágófejet állítsa a kívánt vágási helyzetbe, majd rögzítse ismét a befogókart. • **HASZNÁLAT:** Úgy tartsa, hogy a vágóélek a vágás síkjába essenek. A kisívű vagy szögletes vágásminták a készülék kézi irányításával lekövethetők. A nem anyagszélről induló vágás esetén a lemezen 25,4 mm-es (1") furat szükséges. Lehetséges felhasználás: pl. lemeztetők, bádogszigetelések, hajlatlemezek, lemezpanelek, oldalfallemezek, ereszszegélyek, lemezszegélyek, esőcsatornák, szellőzők, csőrendszerek, kemencefalak, karosszériaelemek vágása. A túlmelegedés elkerülése érdekében ne használja folyamatosan 5 percnél hosszabb ideig! A vágási hézag növeléséhez vagy csökkentéséhez a szabályozócsavart 5 mm-es imbuszkulccsal kell állítani. • **BIZTONSÁGI MEGJEGYZÉSEK:** 1. Nem fémlemezek vágásához nem ajánlott. A Malco Products, SBC nem vállal felelősséget a termék biztonságáért, amennyiben azt a használati utasításban leírt rendeltetési céltól eltérő módon használják. 2. Kizárólag szabványos fúrógéppel/csavarbehajtóval használható. 3. A fúrógépre/csavarbehajtóra történő felszerelés előtt vizsgálja át a termék minden részét! Ha repedést vagy törést észlel, ne használja! 4. Kerülje el a becsípődéssel járó baleseteket. Ne vegye le a műanyag tokmányvédőt! 5. Ügyeljen rá, hogy a munkát jól megvilágított (200-300 lux) helyen végezze! 6. A vágáskor ne hajoljon az eszköz fölé! 7. Ne erőltesse a vágást! Ha az él beszorul, a kapcsoló elengedésével állítsa le az eszközt, és áramtalanítsa a készüléket, mielőtt elhárítja az él beszorulását! 8. A tápkábelt tartsa távol vágott fém peremektől, és az eszköz éleitől. 9. Használatkor mindig viseljen védőszemüveget! 10. Az eszköz használata során viseljen védőkesztyűt! 11. Használat során mindig viseljen hallásvédő felszerelést! **KARBANTARTÁS:** Amennyiben a vágásminőség már nem megfelelő, cserélje ki a vágóéleket („TSCMRB"). • **A VÁGÓÉL CSERÉJE („TSCMRB" jelű pótél)** 1. Csavarja ki a burkolatot összetartó három db 5 mm-es, imbuszfejű csavart **(A)**. 2. Szedje szét a burkolatot. **Megjegyzés: A házon belül kenőanyag található**. 3. Vegye ki a vágóéleket. **Ügyeljen rá, hogy az alátét ne vesszen el (D)**. 4. Helyezze be a házba az új alsó vágóélt **(B)**. ***5. Vigyen fel egy vékony réteg kenőanyagot (tartozék) az alsó vágóél oldalára**. 6. Helyezze be a házba az új felső vágóélt **(C)**. ****7. Vigyen fel bőséges mennyiségű kenőanyagot a hajtótengely és a felső vágóél közötti résbe**. 8. Helyezze vissza a csapszegre az alátétet a kúpos felével felfelé, majd rá a felső vágóélt **(D)**. 9. Rakja össze ismét a házat, csavarja vissza a csavarokat. 10. A szabályozócsavarral állítsa be a vágási hézagot. • **BIZTONSÁGI MEGJEGYZÉS:** A kopás és túlmelegedés megelőzése érdekében kizárólag a mellékelt kenőanyagot használja!

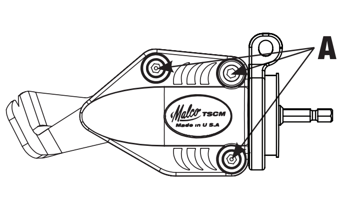
IS

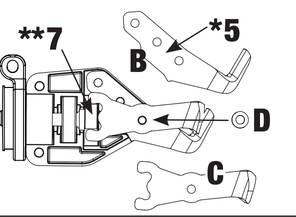
BÁRUJÁRNSBOR/-DRIFVÉL AUKABÚNAÐUR - TÆKNILÝSING: Klippigeta í mjúkt stál: Skurðátt - beint og til vinstri, nálægð skurðar - innan við 19 mm (3/4") frá hornréttum fleti, skurðarafl fram á við - 97,86 N (22 pund), hámarksþykkt - 0,61 mm (stærð 24), hámarksharka - 75 Rockwell B mjúkt stál, hámarksskurðhraði - 9,14 m (30')/mín. með 0,61 mm (stærð 24), líftími kjálka - minnst 762 m (2500') með 0,61 mm (stærð 24) • **Kröfulýsing bor-/drifvélar:** : Lágm. átak – 40 Nm (300 pund/tommur), lágm. hleðsluspenna – 14,4 volt, hám. riðstraumsafköst - 7 amper, gripgeta – 6,4 mm (1/4") til 12,7 mm (1/2"), 6,4 mm (1/4") auðopnanlegt grip, vinnuhraði 500 til 2.900 snún./mín., vinnuhitastig - 0 til 40°C, vinnurakastig - 30 til 100% raunrakastig • **LÝSING:** Klippiaukabúnaður fyrir hleðslu- eða leiðslubor-/drifvél. Drifskaftið gengur inn í bor-/drifvélargripið. Sundurdraganlegir klemmurarmar aðlagast lengd og breidd bor-/drifvélar sem gerir kleift að nota tækið með annarri hendi. Hausinn snýst á sundurdraganlegum örmum til að auðvelda tilætlaða staðsetningu. • **UPPSETNING:** Setjið griphlífina á aukabúnaðinn. Setjið drifskaftið á bor-/drifvélargripið. Stillið og herðið klemmuna. Ekki hylja loftop bor-/drifvélar með gripum renniklemma. Losið fremri klemmuna, snúið hausnum í tilætlaða átt og herðið klemmuna. • **NOTKUN:** Haldið vélinni þannig að blöðin séu í sömu hæð og skurðflöturinn. Skerið krappar beygjur og ferhyrninga. Fyrir blinda skurði þarf 25,4 mm (1 tommu) gat. Hægt er að klippa stálþak, málmkraga, kverk, byggingarþil, klæðningar, þakskegg, innréttingar, rennur, loftop, lagnakerfi, ofnahlífar og boddíplötur á bílum. Ekki hafa vélina í gangi lengur en fimm mínútur í senn til að forðast ofhitnun. Hægt er að auka eða minnka skurðarbilið með stilliskrúfu með 5 mm sexkanti. • **ÖRYGGISATRIÐI:** 1. Ekki ráðlagt við klippingu annars en málms. Malco Products, SBC ber enga ábyrgð á öryggi aukabúnaðarins ef hann er notaður á einhvern annan en tilætlaðan hátt eins og lýst er í notkunarleiðbeiningunum. 2. Notið aðeins viðurkennda bor-/drifvél. 3. Skoðið íhlutina áður en þeir eru settir á bor-/drifvél. Ekki nota þá ef þeir eru sprungnir eða bilaðir. 4. Forðist að klemmast. Ekki fjarlægja plastgriphlífina. 5. Gætið þess að lýsing sé næg (200 til 300 lúx). 6. Ekki teygja sig of langt við klippinguna. 7. Ekki þvinga skurð. Ef blaðið festist skal sleppa gikknum og taka úr sambandi áður en losað er. 8. Haldið rafmagnsleiðslum fjarri klipptum málmi eða blöðum. 9. Notið ávallt hlífðargleraugu eða hlífðarskerm. 10. Notið hlífðarhanska við notkun. 11. Notið heyrnarhlífar við notkun. **VIÐHALD:** Endurnýið blöð (# TSCMRB) þegar klippigæði eru ekki lengur viðunandi. • **SKIPT UM BLÖÐ (TSCMRB aukablöð)** 1. Fjarlægið 5mm sexkantsskrúfurnar þrjár sem halda hluta hússins saman **(A)**. 2. Takið hluta hússins í sundur. **Athugið: Það er feiti í húsinu.** 3. Fjarlægið blöðin. **Gætið þess að geyma margnota skífuna (D)**. 4. Setjið nýtt neðra blað **(B)** í húsið. ***5. Setjið þunnt lag af feiti (fylgir) á hlið neðra blaðs.** 6. Setjið nýtt efra blað **(C)** í húsið. ****7. Setjið ríkulegt magn af feitinni sem fylgir á svæðið á milli drifskafts og efra blaðs.** 8. Setjið skífuna aftur á, keiluhliðina upp, yfir pinnann og efra blaðið **(D)**. 9. Setjið aftur saman hús og skrúfur. 10. Stillið skrúfuna af til að tryggja rétt skurðarafköst. • **ÖRYGGISATRIÐI:** Notið einungis feitina sem fylgir til að hindra slit og ofhitnun.

CE Malco®

TSCM TurboShear CM







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

SL16436C

IT

ACCESSORIO PER TRAPANO PER IL TAGLIO DI METALLI - SPECIFICHE: Capacità di taglio su acciaio dolce: Direzionale – diritto e a sinistra, Prossimità di taglio – 19 mm (3/4 in.) dalla parete perpendicolare, Forza di taglio minima - 97,86 N (22 lb), Spessore massimo – 0,61 mm (24 gauge), Durezza massima – acciaio dolce 75 Rockwell B, Velocità di taglio massima – 9,14 m (30 ft)/minuto per acciaio dolce di spessore pari a 0,61 mm (24 gauge), Durata delle ganasce – minimo 762 m (2,500 ft) per acciaio dolce di spessore pari a 0,61 mm (24 gauge) • **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 rilascio 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. Consente di affrontare angoli squadrati e lavorazioni a curvature strette. I tagli ciechi richiedono un foro di 25,4 mm (1 in.). Le applicazioni di taglio includono tetti in lamiera, grembialine, coperture a compluvio, 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. L'apertura di taglio può essere aumentata o ridotta regolando la vite con una chiave esagonale da 5 mm. • **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 certificati. 3. Ispezionare visivamente i componenti prima di installarli sul trapano. Non usare se sono presenti crepe o rotture. 4. Fare attenzione ai punti di pizzicatura. Non rimuovere la protezione di plastica del mandrino. 5. Accertarsi che l'illuminazione sia sufficiente (da 200 a 300 lux). 6. Non sporgersi durante le operazioni di taglio. 7. Non forzare il taglio. 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. TSCMRB) quando la qualità del taglio non è più accettabile. • **SOSTITUZIONE LAMA (lame di ricambio n. TSMDRB)** 1. Rimuovere le tre viti da 5mm che tengono insieme l'alloggiamento **(A)**. 2. Separare l'alloggiamento. **Note: L'alloggiamento contiene del grasso**. 3. Rimuovere le lame. **Conservare la rondella riutilizzabile (D)**. 4. Installare la nuova lama inferiore **(B)** nell'alloggiamento. ***5. Applicare un sottile strato di grasso (in dotazione) sul lato della lama inferiore**. 6. Installare la nuova lama superiore **(C)** nell'alloggiamento. ****7. Applicare una quantità del grasso in dotazione a piacere nello spazio tra l'albero motore e la lama superiore**. 8. Installare di nuovo la rondella, con il lato conico rivolto verso l'alto, sopra il perno e la lama superiore **(D)**. 9. Riassemblare l'alloggiamento e le viti. 10. Regolare le viti in modo da garantire le corrette prestazioni di taglio. • **NOTA SULLA SICUREZZA:** Usare solo il grasso fornito in dotazione per evitare usura e surriscaldamento.

LT

GOFRUOTAJAM METALUI PJAUTI SKIRTAS GRĘŽTUVO/SUKTUVO PRIEDAS – SPECIFIKACIJOS: minkštojo plieno pjovimo rodikliai: kryptinis pjovimas – tiesiai ir į kairę, pjūvio artumas – iki 19 mm (3/4 col.) atstumu nuo statmenos sienelės, pjovimo pirmyn jėga – 97,86 N (22 sv.), maks. storis – 24 kalibras (0,61 mm), maks. kietis – 75 Rockwell B minkštasis plienas, maks. pjovimo greitis – 9,14 m (30 pėd.) per minutę pjaunant 24 kalibrą (0,61 mm), minimali žiočių eksploatavimo trukmė – 762 m (2500′) pjaunant 24 kalibrą (0,61 mm). • **Gręžtuvo/suktuvo reikalavimai:** min. sukimo momentas – 40 Nm (300 sv./col.), 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 sūk./min., eksploatavimo temperatūra – nuo 0 iki 40 ºC, eksploatavimo drėgmė – nuo 30 iki 100 % santyk. drėgnio. • **APRAŠYMAS:** pjovimo priedas, skirtas tvirtinti prie akumuliatorinio arba į kintamosios srovės tinklą jungiamo gręžtuvo/suktuvo. Varomasis velenas įstatomas į gręžtuvo/suktuvo patroną. Teleskopinės apkabos rankenos reguliuojamos, kad priderinus prie gręžtuvo/suktuvo ilgio ir pločio jį būtų galima valdyti viena ranka. Galvutę galima pasukti ant teleskopinių rankenų į norimą padėtį. • **PARENGIMAS:** pritvirtinkite patrono apsaugą ant priedo. Įtvirtinkite varomąjį veleną gręžtuvo/suktuvo patrone. Sureguliuokite ir priveržkite apkabą. Neuždenkite gręžtuvo/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. Galima išvesti mažo spindulio kreives ir stačiakampius. Aklinėsiems pjūviams reikia 25,4 mm (1 col.) kiaurymės. Naudojimo sritys apima metalinių stogo plokščių, hidroizoliacijos detalių, stoglatakių, sienų plokščių, apdailinių plokščių, sofitų, apdailos, nuotakų, vėdinimo vamzdžių, ortakių, krosnių apvalkalų ir automobilių kėbulų skydų pjovimo darbus. Nepjaukite be pertraukos ilgiau kaip 5 minutes, kad išvengtumėte perkaitimo. Pjovimo tarpą galima mažinti arba didinti reguliuojant varžtą 5 mm šešiabriauniu raktu. • **SAUGOS PASTABOS:** 1. Nerekomenduojama naudoti nemetalams pjauti. „Malco Products, SBC" neprisiima atsakomybės dėl šio priedo saugos, jei jis naudojama kokiu nors būdu, neatitinkančiu paskirties, nurodytos eksploatavimo instrukcijoje. 2. Naudokite tik su nurodytus reikalavimus atitinkančiu gręžtuvu/suktuvu. 3. Prieš tvirtindami prie gręžtuvo/suktuvo, apžiūrėkite komponentus. Nenaudokite, jei priedas įtrūkęs ar sulūžęs. 4. Venkite sunkiai pasiekiamų ir siaurų vietų. Nenuimkite plastikinio patrono apsaugo. 5. Pasirūpinkite, kad apšvietimas būtų pakankamas (nuo 200 iki 300 liuksų). 6. Pjaudami laikykite įrankį tinkamu atstumu. 7. Neforsuokite pjovimo. Jei peilis užstringa, prieš atlaisvindami atleiskite gaiduką ir išjunkite maitinimą. 8. Laikykite elektros laidus toliau nuo perpjauto metalo ir peilių. 9. Visada užsidėkite apsauginius akinius. 10. Dirbdami mūvėkite apsaugines pirštines. 11. Dirbdami naudokite klausos apsaugos priemones. **PRIEŽIŪRA:** pakeiskite peilius (Nr. TSCMRB), kai pjovimo kokybė nebėra priimtina. • **PEILIO KEITIMAS (TSCMRB pakaitiniai peiliai):** 1. Atsukę išimkite tris 5mm šešiabriaunius lizdinius varžtus, laikydami korpusus kartu **(A)**. 2. Atskirkite korpusus. **Pastaba: korpusuose yra tepalo**. 3. Išimkite peilius. **Būtinai pasilikite daugkartinio naudojimo poveržlę (D)**. 4. Įdėkite naują apatinį peilį **(B)** į korpusą. ***5. Ant apatinio peilio šono užtepkite ploną tepalo (tiekiamo kartu) sluoksnį**. 6. Įdėkite naują viršutinį peilį **(C)** į korpusą. ****7. Į tarpą tarp varomojo veleno ir viršutinio peilio įleiskite pakankamą kiekį tepalo, kuris tiekiamas kartu**. 8. Vėl uždėkite poveržlę siauresniąja puse į viršų, ant kaiščio ir viršutinio peilio **(D)**. 9. Vėl surinkite korpusus ir varžtus. 10. Sureguliuokite varžtą, kad užtikrintumėte tinkamas pjovimo savybes. • **SAUGOS PASTABA:** naudokite tik tokį tepalą, kuris skirtas apsaugoti nuo dėvėjimosi ir perkaitimo.

LV

URBJMAŠĪNAS/SKRŪVGRIEŽA PIERĪCE GOFRĒTU METĀLA LOKŠŅU GRIEŠANAI – TEHNISKĀ INFORMĀCIJA: mazleģēta tērauda griešanas raksturlielumi: virziens – taisni un pa kreisi; griezuma tuvums – 19 mm (3/4″) robežās no perpendikulārās sienas; taisnvirziena griešanas spēks - 97,86 N (22 lbs); maksimālais biezums - 0,61 mm (24. izmērs); maksimālā cietība - 75 pēc Rokvela skalas B, mazleģēts tērauds; maksimālais griešanas ātrums - 9,14 m (30′) minūtē 0,61 mm (24. izmēram); žokļu darbmūžs – vismaz 762 m (2500′) 0,61 mm (24. izmēram). • **Prasības urbjmašīnai/skrūvgriezim:** min. griezes moments – 40 Nm (300 lbs/in); min. bezvadu barošanas spriegums – 14,4 volti; maks. maiņstrāva – 7 ampēri; patronas izmērs: 6,4–12,7 mm (1/4–1/2″); 1/4″ ātri atbrīvojamā patrona; darba ātrums: 500–2900 apgr./min; darba temperatūra: 0–40 °C; darba mitrums: 30–100% relatīvais mitrums. • **APRAKSTS:** šķēru pierīce bezvadu vai maiņstrāvas urbjmašīnai/skrūvgriezim. Piedziņas vārpsta ievietojama urbjmašīnas/skrūvgrieža patronā. Skrūvgrieža izbīdāmās iespīlētāja sviras iespējams pielāgot urbjmašīnas/skrūvgrieža garumam un platumam, lai ļautu to izmantot ar vienu roku. Galvas griežas uz izbīdāmajām iespīlētāja svirām, nodrošinot vēlamo pozicionēšanu. • **UZSTĀDĪŠANA:** uzstādiet patronas aizsargu uz pierīces. Ievietojiet dzenošo vārpstu urbjmašīnas/skrūvgrieža patronā. Noregulējiet un pievelciet iespīlētāju. Neaizsedziet urbjmašīnas/skrūvgrieža atveres ar izbīdāmajiem iespīlētāja turētājiem. Atbrīvojiet priekšējo iespīlētāju, pagrieziet galvu vēlamajā pozīcijā un pievelciet iespīlētāju. • **LIETOŠANA:** turiet tā, lai asmeņi būtu paralēli griežamajai virsmai. Ir iespējams griezt ciešas līknes un taisnstūrus. Griezumiem slikti redzamās vietās ir nepieciešams 25,4 mm (1 collas) caurums. Ir iespējams griezt metāla jumta segumu, nosegskārdu, renes, paneļus, apdares plāksnes, sofītes, notekcaurules, ventilācijas ejas, cauruļvadus, krāsns apvalkus un auto virsbūves paneļus. Nedarbiniet bez pārtraukuma ilgāk par 5 minūtēm, lai nepieļautu pārkaršanu. Griešanas atstarpi ir iespējams palielināt vai samazināt, regulējot skrūvi ar 5 mm sešstūrgalvas uzgriežņu atslēgu. • **INFORMĀCIJA PAR DROŠĪBU:** 1. Nav ieteicams izmantot nemetāla materiālu griešanai. Uzņēmums „Malco Products, SBC" neuzņemas atbildību par pierīces drošumu, ja tā tiek izmantota citiem nolūkiem, nekā aprakstīts lietošanas pamācībā. 2. Izmantojiet urbjmašīnu/skrūvgriezi ar atbilstošu jaudu. 3. Pirms sastāvdaļu uzstādīšanas uz urbjmašīnas/skrūvgrieža pārbaudiet tās vizuāli. Neizmantojiet, ja tās ir ieplaisājušas vai bojātas. 4. Nepieskarieties šķēru saspiešanas vietai. Nenoņemiet patronas plastmasas aizsargu. 5. Nodrošiniet pietiekamu apgaismojumu (200–300 luksi). 6. Griešanas laikā necentieties aizsniegties pārāk tālu. 7. Negrieziet, izmantojot spēku. Ja asmens iestrēgst, atlaidiet mēlīti un atslēdziet strāvu, pirms to atbrīvot. 8. Nenovietojiet barošanas vadus sagriezta metāla un asmeņu tuvumā. 9. Vienmēr izmantojiet aizsargbrilles. 10. Darba laikā izmantojiet aizsargcimdus. 11. Darba laikā izmantojiet dzirdes aizsarglīdzekļus. **APKOPE:** kad griešanas kvalitāte kļūst nepieņemama, uzstādiet nomaiņas asmeni (TSCMRB). • **ASMEŅU NOMAIŅA (TSCMRB nomaiņas asmeņi):** 1. Izņemiet trīs 5 mm sešstūrgalvas skrūves, kas satur kopā ietvarus **(A)**. 2. Atdaliet ietvarus. **Piezīme: ietvaros ir smērviela**. 3. Noņemiet asmeņus. **Noteikti saglabājiet atkārtoti izmantojamo gredzenu (D)**. 4. Ievietojiet ietvarā jauno apakšējo asmeni **(B)**. ***5. Uzklājiet plānu smērvielas kārtiņu (komplektā) apakšējā asmens sānam**. 6. Ievietojiet ietvarā jauno augšējo asmeni **(C)**. ****7. Ieklājiet pietiekamu daudzumu komplektā iekļautās smērvielas starp piedziņas vārpstu un augšējo asmeni**. 8. Ievietojiet vietā gredzenu (ar konusa pusi augšup) uz ass un augšējā asmeņa **(D)**. 9. No jauna samontējiet ietvarus un skrūves. 10. Noregulējiet skrūvi, lai nodrošinātu atbilstošu griešanu. • **PIEZĪME PAR DROŠĪBU:** izmantojiet tikai komplektā iekļauto smērvielu, lai nepieļautu nodilšanu un pārkaršanu.

NL

GOLFPLAATKNIPPENDE SCHROEF-/BOORMACHINEOPZET - SPECIFICATIES: Knipvermogen in zacht staal: Richting – recht en links, Knipnabijheid - binnen 19 mm (3/4") van loodrechte muur, Voorwaartse knipkracht – 97,86 N (22 lbs), Max. dikte – 0,61 mm (24 kaliber) zacht staal, Max. hardheid - 75 Rockwell B zacht staal, Max. knipsnelheid – 9,14 m (30') / minuut in 0,61 mm (24 kaliber), Levensduur van kaken – 762 m (2500') minimum in 0,61 mm (24 kaliber) • **Schroef-/boormachinevereisten:** Min. draaimoment - 40 Nm (300 lbs/in), Min. draadloos voltage – 14,4 Volt, Max. A/C vermogen - 7 A, capaciteit boorkop - 6,4 mm (1/4"), tot 12,7 mm (1/2"), 1/4" snelkoppeling boorkop, Bedrijfssnelheid – 500 tot 2900 tpm, Bedrijfstemperatuur - 0 tot 40 C, Bedrijfsvochtigheid - 30 tot 100% RV • **OMSCHRIJVING:** Schaaropzet voor draadloze of A/C schroef-/boormachine. Aandrijfschacht wordt in de schroef-/boorkop geplaatst. Telescopische klemarmen passen zich in de lengte en breedte aan, om eenhandig te kunnen werken. Boorkop draait op de telescopische boorklemarmen om de gewenste positie te verkrijgen. • **OPSTELLING:** Installeer de boorkopbescherming op de opzet. Installeer de aandrijfas op de schroefboorkop. Pas de klem aan en draai deze vast. Bedek de luchtopeningen van de schroef-/boormachine niet met de verschuivende klemgrepen. Maak de voorwaartse klem los, draai de kop in de gewenste positie en draai de klem weer vast. • **BEDIENING:** Zodanig vasthouden, dat de messen op één lijn liggen met het snijvlak. Knip strak langs gebogen patronen en vierkanten. Blinde sneden vereisen een gat van 25,4 mm (1 inch). Kniptoepassingen zijn o.a. metalen daken, zinkbekledingen, dakgoten, bouwpanelen, cementplaten, onderkanten van bouwelementen, goten, ontluchtingspijpen, kanalensystemen, bekledingen van ovens en carrosserie. Niet langer dan 5 minuten aaneengesloten gebruiken om oververhitting te voorkomen. De knipvrijloophoek kan worden vergroot of verkleind door de stelschroef aan te passen met een 5 mm inbussleutel. • **VEILIGHEIDSOPMERKINGEN:** 1. Niet aanbevolen 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 een goedgekeurde schroef-/boormachine. 3. Inspecteer alle onderdelen alvorens deze op de schroef-/boormachine te installeren. Niet gebruiken indien gebarsten of gebroken. 4. Voorkom knelpunt. De plastic boorkopbescherming niet verwijderen. 5. Zorg voor voldoende verlichting (200 tot 300 lux). 6. Niet overstrekken bij het knippen. 7. Knippen niet forceren. Als het mes vastloopt, haalt u de trekker los en schakelt u de stroom uit alvorens het los te maken. 8. Houd stroomkabels uit de buurt van geknipt metaal 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 (# TSCMRB) als de knipkwaliteit niet langer acceptabel is. • **VERVANGEN VAN MESSEN (# TSCMRB Reservemessen)** 1. Verwijder de drie 5mm inbusschroeven die de behuizingen bij elkaar houden **(A)**. 2. Haal de behuizingen van elkaar. **Let op: Er bevindt zich vet in de behuizingen**. 3. Verwijder de messen. **Zorg dat u de herbruikbare sluitring bewaart (D)**. 4. Plaats een nieuw onderste mes **(B)** in de behuizing. ***5. Breng een dun laagje vet aan (meegeleverd) op de zijkant van het onderste mes**. 6. Plaats een nieuw bovenste mes **(C)** in de behuizing. ****7. Breng een royale hoeveelheid van het meegeleverde vet aan in de ruimte tussen de aandrijfschacht en het bovenste mes**. 8. Sluitring, kegelzijde omhoog, over pin en bovenste mes **(D)** terugplaatsen. 9. Monteer de behuizing en de schroeven opnieuw. 10. Stem de schroef af om de juiste knipprestatie te kunnen leveren. • **VEILIGHEIDSOPMERKING:** Gebruik alleen vet dat is geleverd voor het voorkomen van slijtage en oververhitting.

NO

KUTTEUTSTYR FOR KORRUGERT METALL TIL DRILL/SKRUTREKKER - SPESIFIKASJONER: Klippekapasiteter i lavkarbonstål: Klipperetning – rett frem og til venstre; Beliggenheten av kuttet – innen for 19 mm (3/4") av den vinkelrette veggen; Fremoverrettet klippekraft – 97,86 N (22 lbs); Maksimal tykkelse – 0,61 mm (24 gauge); Maksimal hardhet – 75 Rockwell B lavkarbonstål; Maksimal kuttehastighet – 9,14 m (30') / minutt i 0,61 mm (24 gauge); Levetid for kjever – 762 m (2 500') minimum i 0,61 mm (24 gauge) • **Krav for drill/skrutrekker:** Minimum dreiemoment – 40 Nm (300 lbs/in); Minimum batterispenning – 14,4 volt; Maksimalt vekselstrømsnivå – 7 A; Minimum chuck-kapasitet – 6,4 mm (1/4") til 12,7 mm (1/2"); 1/4" hurtigkoblings-chuck; Arbeidshastighet – 500 til 2 900 omdreininger/ minutt; Arbeidstemperatur – 0 til 40 °C; Fuktighetsnivå – 30 to 100 % RH • **BESKRIVELSE:** Kutteutstyr for batteridrevet eller nettdrevet bore-/skrumaskin. Drivakselen settes inn i bore-/skru-chucken. De teleskopiske festearmene justerer seg til å passe bore-/skrumaskinens lengde og bredde for å muliggjøre betjening med kun en hånd. Hodet roterer på teleskoparmer for ønsket posisjonering. • **OPPSETT:** Installer chuck-vakten på verktøyet. Installer drivakselen i bore- / skru-chucken. Juster og stram klemmen. Pass på at ikke bore-/skrumaskinens ventilasjons åpninger dekkes til av gripeklemmene. Løsne forover-klemmen, roter hodet til ønsket posisjon og stram klemmen. • **DRIFT:** Hold den slik at knivene er i vater med det som skal kuttes. Arbeid tett rundt kurver og rektangler. Utklipp som skal gjøres på en overflate uten å bryte ut gjennom sidekantene på flaten behøver et hull på 25,4 mm (én tomme). Klippearbeid kan gjøres i metalltak, beslag, vinkelrenner, byggpaneler, fasadebekledning, bjelkelag, takrenner, ventiler, rørkanaler, ovnmantler og bilkarosserier. Unngå overoppheting ved å begrense sammenhengende arbeidstid til 5 minutter. Kutteavstanden kan økes eller minskes ved å justere skruen ved å benytte en 5 mm unbrakonøkkel. • **SIKKERHETSADVARSLER:** 1. Anbefales ikke til å klippe i annet materiale enn metal. 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. Bruk kun bore-/skrumaskin med godkjente data. 3. Inspekter komponentene visuelt før de installeres på bore-/ skrumaskinen. Benytt ikke utstyret dersom det er sprekker eller brudd i det. 4. Unngå kutteområdet. Ikke fjern plastbeskyttelsen for chucken. 5. Sørg for tilstrekkelig belysning (200 til 300 Lux). 6. Arbeid ikke utenfor rekkevidden for å utføre kutting. 7. Ikke tving et kutt. Dersom kjevene låser seg, slipp opp knappen og trekk ut strømkabelen før kjevene frigjøres. 8. Hold nettkabler borte fra metallkutt og kjever. 9. Bruk alltid beskyttelsesbriller. 10. Bruk beskyttelseshansker når utstyret brukes. 11. Bruk hørselbeskyttelse når utstyret brukes. **VEDLIKEHOLD:** Bytt til nye knivblad (# TSCMRB) når kvaliteten på kuttene ikke lenger er akseptabel. • **BYTTE AV BLAD (# TSCMRB Erstatningsblad)** 1. Ta bort de tre 5 mm skruene som holder delene sammen **(A)**. 2. Ta delene fra hverandre. **Merk: Det er fett på innsiden av delene**. 3. Fjern knivene. **Sørg for å beholde skiven (D) som kan brukes om igjen**. 4. Plasser det nye, nedre knivbladet **(B)** i huset. ***5. Påfør et tynt lag med fett (medfølger) på nedre side av bladet**. 6. Plasser et nytt øvre knivblad **(C)** i huset. ****7. Påfør et generøst lag av det medfølgende fettet i mellomrommet mellom drivakselen og det øvre knivbladet**. 8. Bytt ut skiven, konisk side opp, pinnen og den øvre kniven **(D)**. 9. Sett sammen huset og skruene. 10. Juster skruen slik at kniven fungerer som ønsket. • **SIKKERHETSVARSEL:** Benytt kun det fettet som medfølger for å forhindre slitasje og overoppheting.

PL

PRZYSTAWKA DO CIĘCIA BLACHY FALISTEJ DO WIERTARKO-WKRĘTARKI - SPECYFIKACJE: Charakterystyka cięcia stali miękkiej: Kierunkowość — prosto i w lewo, sąsiedztwo cięcia — w granicach 19 mm (3/4 cala) prostopadłej ściany, siła cięcia posuwistego — 97,86 N (22 funty), maksymalna grubość — 0,61 mm (24 gauge), maksymalna twardość — 75 Rockwell B w przypadku stali miękkiej, maksymalna szybkość cięcia — 9,14 m/min (30 stóp/min) w przypadku stali miękkiej o grubości 0,61 mm (24 gauge), czas eksploatacji szczęk — co najmniej 762 m (2500 stóp) w przypadku stali miękkiej o grubości 0,61 mm (24 gauge) • **Wymagania dotyczące wiertarko-wkrętarki:** Minimalny moment dokręcania — 40 Nm (300 funtów na cal), min. napięcie przy zasilaniu akumulatorowym — 14,4 V, maksymalny prąd przy zasilaniu sieciowym — 7 A, rozmiar uchwytu — od 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 cięcia do bezprzewodowej wiertarko-wkrętarki zasilanej prądem przemiennym. Wkładki wałka napędowego do uchwytu wiertarko-wkrętarki. Teleskopowe ramiona zaciskowe umożliwiają dostosowanie do długości i szerokości wiertarko-wkrętarki, pozwalając na obsługę jedną ręką. Głowica obraca się na teleskopowych ramionach, co ułatwia pozycjonowanie. • **PRZYGOTOWANIE:** Zamontować osłonę uchwytu na przystawkę. Zamontować wałek napędowy w uchwycie wiertarko-wkrętarki. Wyregulować i dociągnąć zacisk. Nie zakrywać otworów wentylacyjnych wiertarko-wkrętarki zaciskami przesuwnymi. Poluzować przedni zacisk, obrócić głowicę do wymaganego położenia i dociągnąć zacisk. • **OBSŁUGA:** Przytrzymać, aby ostrza były wyrównane z płaszczyzną cięcia. Przesuwać odpowiednio do wymaganych krzywizn i kątów cięcia. Cięcie rozpoczynane od otworu wymaga otworu o średnicy 25,4 mm (1 cal). Za pomocą urządzenia można ciąć dachówki metalowe, kołnierze blaszane, kosze dachowe, panele budowlane, oblicówkę, sklepienia, elementy wykończeniowe, rynny, przewody wentylacyjne, kanały, pancerze pieców i panele nadwozi samochodowych. Aby uniknąć przegrzania, nie używać urządzenia nieprzerwanie przez okres dłuższy niż 5 minut. Szczelinę cięcia można zwiększać i zmniejszać śrubą z łbem na klucz imbusowy 5 mm. • **UWAGI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA:** 1. Nie jest zalecane korzystanie z urządzenia do cięcia 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. Należy używać wyłącznie wiertarko-wkrętarek o odpowiednich parametrach znamionowych. 3. Podzespoły należy sprawdzić wzrokowo przed zamontowaniem ich na wiertarko-wkrętarce. Nie wolno używać urządzenia, jeśli są na nim widoczne pęknięcia lub inne uszkodzenia. 4. Unikać miejsc grożących zmiażdżeniem. Nie zdejmować plastikowej osłony uchwytu. 5. Należy upewnić się, że oświetlenie jest wystarczające (od 200 do 300 luksów). 6. Nie wychylać się zbyt mocno w celu wykonania operacji cięcia. 7. Nie wymuszać cięcia. Jeśli ostrze się zablokuje, przed przystąpieniem do próby jego uwolnienia należy zwolnić przycisk i odłączyć zasilanie od urządzenia. 8. Kable zasilające powinny się znajdować z dala od ciętego metalu i ostrzy. 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. **KONSERWACJA:** Gdy jakość cięcia nie jest zgodna z oczekiwaniami, należy zamontować ostrza zamienne (TSCMRB). • **WYMIANA OSTRZA (ostrza zamienne nr TSCMRB)** 1. Wykręcić kluczem imbusowym trzy śruby 5 mm mocujące ze sobą obie obudowy **(A)**. 2. Rozdzielić obudowy. **Uwaga: W obudowach nie ma smaru.** 3. Zdemontować ostrza. **Nie wyrzucać podkładki wielokrotnego użytku (D)**. 4. Włożyć do obudowy nowe ostrze dolne **(B)**. ***5. Nałożyć cienką warstwę smaru (w zestawie z nasadką) na boczną powierzchnię ostrza dolnego**. 6. Włożyć do obudowy nowe ostrze górne **(C)**. ****7. Nałożyć większą ilość dostarczonego smaru w miejscu między wałem napędowym a ostrzem górnym**. 8. Założyć podkładkę ściętą powierzchnią skierowaną w górę, na kołek i górne ostrze **(D)**. 9. Zmontować obudowy i przykręcić wkręty. 10. Wkręcić lub wykręcić śrubę, aby zagwarantować odpowiednią wydajność cięcia. • **UWAGA DOTYCZĄCA BEZPIECZEŃSTWA:** Aby uniknąć przedwczesnego zużycia i przegrzewania, należy stosować wyłącznie smar dostarczony w zestawie.

PT

ACESSÓRIO DE BERBEQUIM/IMPULSOR PARA CORTE DE METAL CORRUGADO – ESPECIFICAÇÕES: Capacidades de corte em aço moderado: Direcional – a direito e esquerdo, Proximidade do corte - dentro de 19 mm (3/4") da parede perpendicular, Força de corte dianteira - 97,86 N (22 lbs), Espessura máx -0,61 mm (24 de calibre), Dureza máx - 75 Rockwell B de aço moderado, Velocidade de corte máx – 9,14 m (30') / minutos com 0,61 mm (24 de calibre), Duração das mandíbulas - 762 m (2500') no mínimo em 0,61 mm (24 de calibre) • **Requisitos do berbequim:** Torção mín: 40 Nm (300 libra/pol). Volts mín. sem fios: 14,4 volts. Classificação máx. do corte CA: 7 ampères. Capacidade do mandril: 6,4 mm (1/4 pol) até 12,7 mm (1/2 pol). Mandril de liberação rápida, Velocidade operacional: 500 a 2900 RPM. Temperatura operacional: 0 a 40 ºC. Umidade operacional: 30 a 100% HR. • **DESCRIÇÃO:** Acessório tipo tesoura para berbequim/impulsor sem fio ou com corrente CA. A haste do veio é inserida no veio do berbequim/impulsor. Os braços telescópicos do grampo do berbequim ajustam-se ao comprimento e largura do berbequim/impulsor para permitir uma operação só com uma mão. A cabeça gira sobre os braços telescópicos para posicionamento desejado. • **CONFIGURAÇÃO:** Instale a proteção do mandril no acessório. Instale a haste do veio no mandril do berbequim/impulsor. Ajuste e aperte o grampo. Não tape as aberturas de ventilação do berbequim/impulsor com as pegas deslizantes do grampo. Desaperte o grampo dianteiro, gire a cabeça para a posição desejada e ajuste o grampo. • **OPERAÇÃO:** Segure de maneira a que as lâminas estejam niveladas com o plano de corte. Navegue os padrões com curvas apertadas e quadrados. Os cortes cegos exigem um furo de 25,4 mm (1 pol). As aplicações de corte incluem telhados de metal, calhas de escoamento, goteira intermédia, painéis de construção, lambrim em escama, intradorso, rebordos, caleiras, condutas de ventilação, condutas, revestimentos de fornalha e painéis da carroçaria automóvel. Não utilizar continuamente durante períodos superiores a 5 minutos para evitar sobreaquecimento. A folga de corte pode ser aumentada ou diminuída ajustando o parafuso com a chave hexagonal de 5 mm. • **NOTAS DE SEGURANÇA:** 1. Não recomendado para o corte 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. Use apenas berbequim/impulsor classificado. 3. Inspecione visualmente os componentes antes de instalar o acessório no berbequim/impulsor. Não use o acessório se estiver com rachas ou partido. 4. Evite pontos de preensão. Não remova a proteção do mandril de plástico. 5. Certifique-se de que existe iluminação suficiente (200 a300 Lux). 6. Não sobre-alcance para efetuar a operação de corte. 7. Não force o corte. Se a lâmina ficar encravada, antes de a soltar, solte o interruptor e desligue a ficha da tomada. 8. Mantenha os cabos de alimentação afastados do metal cortado e de lâminas. 9. Use sempre óculos protetores ou de segurança. 10. Use luvas protetoras ao utilizar. 11. Use proteção auditiva ao utilizar. **MANUTENÇÃO:** Instale as lâminas de substituição (n.º TSCMRB) quando a qualidade de corte já não for aceitável. • **SUBSTITUIÇÃO DE LÂMINAS (LÂMINAS DE SUBSTITUIÇÃO Nº TSCMRB)** 1. Remova os três parafusos de 5mm que mantêm os invólucros juntos **(A)**. 2. Separe os invólucros. **Nota: Os invólucros têm massa lubrificante**. 3. Remova as lâminas. **Certifique-se de que guarda a anilha reutilizável (D)**. 4. Coloque a nova lâmina inferior **(B)** no invólucro. ***5. Aplique uma fina camada de massa lubrificante (fornecida) no lado da lâmina inferior.** 6. Coloque a nova lâmina superior **(C)** no invólucro. ****7. Aplique uma quantidade abundante da massa lubrificante fornecida no espaço entre a haste do veio e a lâmina superior**. 8. Substitua a anilha, com o lado do cone virado para cima, pino superior e a lâmina superior **(D)**. 9. Reinstale o invólucro e os parafusos. 10. Ajuste o parafuso para assegurar o desempenho de corte apropriado. • **NOTA DE SEGURANÇA:** Use apenas massa lubrificante destinada a impedir desgaste e sobreaquecimento.

RO

DISPOZITIV PENTRU PERFORATOR / PIESĂ DE ANTRENARE PENTRU TĂIEREA METALULUI ONDULAT – SPECIFICAȚII: Debit de tăiere a oțelului moale: Direcțional - drept și stânga, Proximitatea tăierii - în cadrul a 19 mm (3/4") a peretelui perpendicular, Forța de tăiere înainte - 97,86 N (22 lbs), Grosime max. - 0,61 mm (24 unități de grosime), Duritate max. - 75 Rockwell B oțel moale, Viteza max. de tăiere 9,14 m (30') / minut în 0,61 mm (24 unități de grosime), Durata de viață a brațelor - 762 m (2500') minim în 0,61 mm (24 unități de grosime) • **Cerințe perforator/piesă de antrenare:** Cuplu min - 40 Nm (300 lbs/in), Tensiune min. fără cablu - 14,4 Volți, Putere nominală A/C max. - 7 Amperi, Capacitate mandrină - 6,4 mm (1/4"), până la 12,7 mm (1/2"), mandrină cu eliberare rapidă de 1/4", Viteză de operare - 500 până la 2900 rpm, Temperatura de operare - 0 până la 40 C, Umiditatea de operare - 30 până la 100% umiditate relativă • **DESCRIERE:** Dispozitiv de forfecare pentru perforatorul/piesa de antrenare fără fir sau A/C. Arborele de acționare este introdus în mandrina de strângere a perforatorului/piesei de antrenare. Reglarea brațelor clemei 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 clema. Nu acoperiți orificiile de ventilare ale perforatorului/piesei de antrenare cu mânerele de prindere glisante. Slăbiți clema frontală, rotiți capul în poziția dorită și strângeți clema. • **OPERARE:** Țineți astfel încât lamele să fie la nivel cu suprafața de tăiere. Trasați șabloane și pătrate în curbă strânsă. Tăieturile ascunse necesită un orificiu de 25,4 mm (1 țol). Aplicațiile de tăiere includ acoperișurile din metal, semnalizarea, doliile, panourile de construcții, pereții laterali, intrados, finisările interioare, jgheaburile, orificiile de ventilare, rețeaua de conducte, blindaje furnal și panourile de caroserie de automobile. Nu rulați în mod continuu pentru mai mult de 5 minute pentru a evita supraîncălzirea. Interstițiul de tăiere poate fi mărit sau micșorat cu ajutorul șurubului de ajustare folosind o cheie inbus de 5 mm. • **NOTE DE SIGURANȚĂ:** 1. Nu este recomandat pentru tăierea obiectelor nemetalice. Malco Products, SBC nu își asumă răspunderea pentru siguranța dispozitivului dacă 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 lucși). 6. Nu vă întindeți pentru a efectua operațiunea de tăiere. 7. Nu forțați tăierea. Dacă lama se blochează, eliberați dispozitivul de declanșare și deconectați alimentarea electrică înainte de a elibera. 8. Mențineți cablurile de alimentare la distanță de metalele pentru tăiere și lame. 9. Purtați întotdeauna ochelari protectori sau ochelari de siguranță. 10. Purtați mănuși de protecție atunci când operați. 11. Utilizați un dispozitiv de protecție auditivă atunci când operați. **ÎNTREȚINERE:** Instalați lamele de înlocuire (# TSCMRB) atunci când calitatea tăierii nu mai este acceptabilă. • **ÎNLOCUIREA LAMELOR (# TSCMRB Lame de înlocuire)** 1. Îndepărtați cele trei șuruburi cu cap hexagonal de 5 mm menținând carcasele împreună **(A)**. 2. Separați carcasele. Notă: În carcase există lubrifiant. 3. Îndepărtați lamele. Nu pierdeți șaibele reutilizabile (D). 4. Așezați noua lamă inferioară **(B)** în carcasă. ***5. Aplicați un strat subțire de lubrifiant (furnizat) pe partea laterală a lamei inferioare**. 6. Așezați noua lamă superioară **(C)** în carcasă. ****7. Aplicați o cantitate generoasă de lubrifiant furnizat în spațiul dintre arborele de antrenare și lama superioară**. 8. Înlocuiți șaiba, partea conului în sus, bolțul de acoperire și lama superioară **(D)**. 9. Reasamblați carcasa și șuruburile. 10. Ajustați șurubul pentru a asigura o performanță corectă de tăiere. • **NOTĂ DE SIGURANȚĂ:** Utilizați doar lubrifiantul furnizat pentru a preveni uzura și încălzirea excesivă.

SK

NÁSTAVEC NA REZANIE VLNITÉHO PLECHU S PRIPOJENÍM NA VŔTAČKU/POHONNÚ JEDNOTKU - TECHNICKÉ ÚDAJE: Možnosti rezania mäkkej ocele: Smerové – rovno a doľava, vzdialenosť rezu – do 19 mm (3/4") od kolmej steny, rezná sila smerom vpred – 97,86 N (22 lb), max. hrúbka – 0,61 mm (24 gauge), max. tvrdosť – 75 Rockwellovej stupnice B mäkkej ocele, max. rezná rýchlosť – 9,14 m (30')/minútu pri hrúbke 0,61 mm (24 gauge), životnosť čeľustí – min. 762 m (2500') pri hrúbke 0,61 mm (24 gauge) • **Požiadavky na vŕtačku/pohonnú jednotku:** Minimálny moment – 40 Nm (300 lb/palec), min. napätie akumulátorovej vŕtačky – 14,4 V, max. menovitý str. prúd – 7 A, kapacita skľučovadla – od 6,4 mm (1/4") do 12,7 mm (1/2"), 1/4" skľučovadlo s rýchlym uvoľnením, prevádzkové otáčky – 500 až 2900 ot./min, prevádzková teplota – 0 až 40 °C, prevádzková vlhkosť – 30 až 100 % relatívnej vlhkosti vzduchu • **POPIS:** Strihací nástavec pre bezdrôtovú alebo káblovú vŕtačku/pohonnú jednotku. Hnací hriadeľ sa zasunie do skľučovadla vŕtačky/pohonnej jednotky. Výsuvné upínacie ramená sa prispôsobia dĺžke a šírke vŕtačky/pohonnej jednotky, aby bola možná obsluha jednou rukou. Hlavicu je možné na teleskopických ramenách natočiť do požadovanej polohy. • **INŠTALÁCIA:** Na nástavec namontujte chránič skľučovadla. Do skľučovadla vŕtačky/pohonnej jednotky namontujte hnací hriadeľ. Upravte a utiahnite upínadlo. Pri zasúvaní čeľustí upínadla nezakryte vetracie otvory vŕtačky/pohonnej jednotky. Povoľte predné upínadlo, otočte hlavicu do požadovanej polohy a dotiahnite upínadlo. • **PREVÁDZKA:** Držte zariadenie tak, aby boli čepele zarovno s reznou plochou. Veďte nástroj pevne a vyrezávajte do oblúku alebo do pravého uhla. Na rezanie drážok je potrebný otvor s veľkosťou 25,4 mm (1 palec). Rezanie je možné využívať pri kovových strešných krytinách, oplechovaní, žľaboch, stavebných paneloch, obití, podhľadoch, na ozdobné orezania, pri odkvapoch, ventilačných otvoroch, potrubí, plášťoch pece a častiach automobilových karosérií. Nerežte súvisle dlhšie ako 5 minút. Inak môže dôjsť k prehriatiu. Rezný priestor je možné zväčšiť alebo zmenšiť dotiahnutím skrutiek pomocou 5 mm šesťhranného kľúča. • **BEZPEČNOSTNÉ UPOZORNENIA:** 1. Neodporúča sa používať na rezanie iných než kovových materiálov. Spoločnosť Malco Products, SBC nenesie žiadnu zodpovednosť za bezpečnosť nástavca, ak sa použije iným spôsobom než na jeho pôvodný účel stanovený v návode na použitie. 2. Používajte iba vŕtačku/pohonnú jednotku spĺňajúcu technické parametre. 3. Pred nasadením na vŕtačku/pohonnú jednotku vykonajte vizuálnu kontrolu súčastí. Ak je nástavec zlomený alebo má praskliny, nepoužívajte ho. 4. Vyhnite sa pricviknutiu. Neodstraňujte plastový chránič skľučovadla. 5. Zabezpečte dostatočné osvetlenie (200 až 300 luxov). 6. Pri rezaní sa príliš nepredkláňajte. 7. Pri rezaní nevyvíjajte nadmerný tlak. Ak sa čepeľ zasekne, pred jej uvoľnením pustite spúšť a odpojte napájanie. 8. Napájacie káble držte mimo odrezaných kovových častí a mimo čepelí. 9. Vždy používajte ochranné alebo bezpečnostné okuliare. 10. Pri rezaní noste ochranné rukavice. 11. Počas prevádzky používajte ochranu sluchu. **ÚDRŽBA:** Ak dôjde k zníženiu kvality rezania, nainštalujte náhradné čepele (# TSCMRB). • **VÝMENA ČEPELÍ (# náhradné čepele TSCMRB)** 1. Odskrutkujte tri 5 mm šesťhranné skrutky, ktorými je zmontovaný kryt zariadenia **(A)**. 2. Rozoberte kryt. **Poznámka: V kryte sa nachádza mazací tuk**. 3. Odstráňte čepele. **Starostlivo uschovajte opätovne použiteľnú podložku (D)**. 4. Do krytu umiestnite novú spodnú čepeľ **(B)**. ***5. Na spodnú čepeľ aplikujte tenkú vrstvu maziva (súčasť balenia)**. 6. Do krytu umiestnite novú hornú čepeľ **(C)**. ****7. Do priestoru medzi hnacím hriadeľom a hornou čepeľou aplikujte ľubovoľné množstvo priloženého maziva**. 8. Umiestnite podložku kónickou stranou nahor nad čap a hornú čepeľ **(D)**. 9. Namontujte späť kryt a skrutky. 10. Pre správny chod zariadenia primerane dotiahnite skrutky. • **BEZPEČNOSTNÉ UPOZORNENIE:** Požívajte iba dodávané mazivo, aby ste predišli opotrebovaniu a prehrievaniu.

SL

NASTAVEK ZA REZANJE VALOVITE PLOČEVINE ZA VRTALNIK/VIJAČNIK – TEHNIČNI PODATKI: Zmogljivost rezanja ogljikovega jekla: Usmerjeno – naravnost in v levo; bližina rezanja – 19 mm (3/4") razdalje od pravokotne stene; vzdolžna rezalna sila – 97,86 N (22 lbs); največja debelina – 0,61 mm (24 gauge), ogljikovo jeklo; največja trdota – ogljikovo jeklo trdote 75 po Rockwellovi lestvici B; največja hitrost rezanja – 9,14 m (30')/min pri ogljikovem jeklu debeline 0,61 mm (24 gauge); življenjska doba čeljusti – najmanj 762 m pri ogljikovem jeklu debeline 0,61 mm (24 gauge) • **Tehnične zahteve za pnevmatski vrtalnik/vijačnik:** Najmanjši navor – 40 Nm (300 lbs/in); najmanjša napetost baterijskega delovanja – 14,4 V; največja jakost izmeničnega toka – 7 A; premer vpenjala – od 6,4 mm (1/4") do 12,7 mm (1/2"), vpenjalo s hitro menjavo; hitrost delovanja – od 500 do 2900 vrt./min; delovna temperatura – od 0 do 40 °C; delovna vlažnost – od 30 do 100 % relativne vlažnosti • **OPIS:** Rezalni nastavek za baterijski ali električni vrtalnik/vijačnik. Pogonska gred se vpne v vpenjalno glavo vrtalnika/vijačnika. Teleskopski roki za pritrditev na vrtalnik/vijačnik se prilagodita dolžini in širini vrtalnika/vijačnika ter omogočata delo z eno roko. Glava se na teleskopskih rokah zavrti na želeni položaj. • **NAMESTITEV:** Namestite varovalo glave na priključek. Pogonsko gred vstavite v vpenjalno glavo vrtalnika/vijačnika. Prilagodite in privijte spono. Z drsnima rokama spone ne pokrijte prezračevalnih rež vrtalnika/vijačnika. Popustite sprednjo spono, zavrtite glavo v želeni položaj in zategnite spono. • **DELOVANJE:** Držite tako, da so rezila poravnana z ravnino rezanja. Omogoča rezanje krivulj in izrezovanje kvadratov. Za izrezovanje zarežite 25,4 mm (1-inch) veliko začetno luknjo. Uporablja se za rezanje kovinskih strešnih kritin, pločevinastih vodotesnih oblog, pločevinastih kotnih elementov, kovinskih panelov, zidnih oblog, kovinskih oblog za nadstreške, okrasnih kovinskih oblog, žlebov, zračnikov, pločevinastih prezračevalnih vodov, oblog za peči in avtomobilskih karoserijskih plošč. Orodja ne uporabljajte neprekinjeno več kot 5 minut, da ne pride do pregrevanja. Razdaljo rezanja lahko povečate ali zmanjšate s prilagoditvijo nastavitvenega vijaka z uporabo šestrobega ključa velikosti 5 mm. • **VARNOSTNI NAPOTKI:** 1. Ne priporočamo rezanja 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 vrtalnik/vijačnik z ustreznimi nazivnimi vrednostmi. 3. Pred namestitvijo na vrtalnik/vijačnik preglejte sestavne dele. Nastavka ne uporabljajte, če je kateri koli del počen ali zlomljen. 4. Pazite, da si ne priščipnete prstov. Ne odstranite plastičnega varovala vpenjalne glave. 5. Delo izvajajte pri ustrezni svetlobi (od 200 do 300 lx). 6. Med rezanjem se ne nagibajte preveč naprej. 7. Ne režite na silo. Če se rezilo zagozdi, sprostite stikalo in odklopite napajalni kabel, nato pa sprostite rezilo. 8. Kable umaknite stran od rezil in drugih ostrih predmetov. 9. Vedno uporabljajte zaščitna očala. 10. Pri delu uporabljajte zaščitne rokavice. 11. Pri delu uporabljajte glušnike. **VZDRŽEVANJE:** Ko kakovost rezanja ni več ustrezna, zamenjajte rezila (št. TSCMRB). • **ZAMENJAVA REZILA (nadomestna rezila št. TSCMRB)** 1. Odstranite tri vijake s šestrobo glavo velikosti 5 mm, ki pritrjujejo ohišje rezil **(A)**. 2. Razdrite ohišje. **Opomba: V ohišju je mazivo**. 3. Odstranite rezili. **Ne odvrzite podložke za ponovno uporabo (D)**. 4. V ohišje vstavite novo spodnje rezilo **(B)**. ***5. Nanesite tanko plast masti (priložena) na stranski del spodnjega rezila**. 6. V ohišje vstavite novo zgornje rezilo **(C)**. ****7 V prostor med pogonsko gredjo in zgornjim rezilom nanesite zadostno količino priložene masti**. 8. Znova namestite podložko s stožčastim delom obrnjenim navzgor, vpenjalni zatič in zgornje rezilo **(D)**. 9. Znova namestite ohišje in vijake. 10. S prilagajanjem vijaka zagotovite pravilno rezanje. • **VARNOSTNA OPOMBA:** Uporabljate samo priloženo mast, da preprečite obrabo in pregrevanje.

SR

DODATAK ZA BUŠILICU/ODVIJAČ ZA SEČENJE TALASASTOG METALA – SPECIFIKACIJE: Kapaciteti sečenja za meki čelik: Usmereno - pravo i levo, Preciznost sečenja - unutar 19 mm (3/4") vertikalnog zida, Sila sečenja unapred - 97,86 N (22 lbs), Maks. debljina - 0,61 mm (kalibar 24), Maks. čvrstina - 75 Rockwell B meki čelik, Maks. brzina sečenja - 9,14 m (30') / minuti za debljinu 0,61 mm (kalibar 24), Radni vek čeljusti - minimum 762 m (2500') za debljinu 0,61 mm (kalibar 24) • **Zahtevi u vezi bušilice/odvijača:** Min. obrtni moment - 40 Nm (300 lbs/in), Min. napon baterije - 14,4 V, Maks. nazivna naizmenična struja - 7 A, Kapacitet stezne glave - 6,4 mm (1/4"), do 12,7 mm (1/2"), sa 1/4 in. steznom glavom sa funkcijom brzog otvaranja, Radna brzina - 500 do 2900 o/min, Radna temperatura - 0 do 40 C, Radna vlažnost - 30 do 100% RV • **OPIS:** Dodatak za sečenje za baterijsku ili električnu bušilicu/odvijač. Pogonska osovina ulazi u steznu glavu bušilice/odvijača. Teleskopske ručke držača se prilagođavaju dužini i širini bušilice/odvijača za rukovanje jednom rukom. Glava se okreće na teleskopskim ručkama radi željenog pozicioniranja. • **PODEŠAVANJE:** Postavite štitnik stezne glave na dodatak. Postavite pogonsku osovinu u steznu glavu bušilice/odvijača. Podesite i pritegnite držač. Ne prekrivajte ventilacione otvore bušilice/odvijača kliznim hvataćima držača. Olabavite prednje držače, okrenite glavu u željeni položaj i pritegnite držač. • **RAD:** Držite tako da su noževi u nivou ravni sečenja. Kreirajte uske krivolinijske oblike i prave uglove. Urezivanje zahteva otvor od 25,4 mm (1 in.). Primene kod sečenja obuhvataju metalne krovne pokrivače, limene opšive, krovne uvale, montažne ploče, fasade, sofit ploče, arhitrave, oluke, otvore, cevovode, omotače za peći i panele za karoserije automobila. Ne koristite neprekidno duže od 5 minuta kako bi se sprečilo pregrevanje. Zazori sečenja se mogu povećati ili smanjiti podešavanjem zavrtnja pomoću 5 mm imbus ključa. • **BEZBEDNOSNE NAPOMENE:** 1. Ne preporučuje se za sečenje 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 bušilicu/odvijač nazivne snage. 3. Vizuelno pregledajte delove pre nego što ih instalirate na bušilicu/odvijač. Ne koristite naprsle ili polomljene delove. 4. Izbegavajte uklještenje ruku. Ne uklanjajte plastične štitnike stezne glave. 5. Vodite računa o adekvatnom osvetljenju (200 do 300 Lux). 6. Ne naginjite se previše da biste obavili sečenje. 7. Ne secite na silu. Ako se nož blokira, pre oslobađanja otpustite sklopku i isključite napajanje. 8. Kablove za napajanje držite dalje od isečenog metala i noževa. 9. Uvek nosite zaštitne naočare. 10. Tokom rada nosite zaštitne rukavice. 11. Tokom rada nosite zaštitu za sluh. **ODRŽAVANJE:** Instalirajte zamenske noževe (# TSCMRB) u slučaju da kvalitet sečenja više nije prihvatljiv. • **ZAMENA NOŽA (Zamenski noževi # TSHDRB)** 1. Uklonite tri 5 mm zavrtnja sa šestougaonom glavom koji učvršćuju kućište **(A)**. 2. Rastavite kućište. **Napomena: U kućištu se nalazi mast**. 3. Uklonite noževe. **Obavezno sačuvajte umetak za višekratnu upotrebu (D)**. 4. Stavite novi donji nož **(B)** u kućište. ***5. Nanesite tanak sloj masti (isporučena) na stranicu donjeg noža**. 6. Stavite novi gornji nož **(C)** u kućište. ****7. Nanesite veću količinu isporučene masti u prostor između pogonske osovine i gornjeg noža**. 8. Namestite umetak, tako da konus ostane odozgo, trn i gornji nož **(D)**. 9. Ponovo sastavite kućište i postavite zavrtnje. 10. Podesite zavrtanj kako biste obezbedili pravilne preformanse sečenja. • **BEZBEDNOSNA NAPOMENA:** Koristite samo isporučenu mast da bi se sprečilo habanje i pregrevanje.

SV

KORRUGERAT BORRTILLBEHÖR FÖR ATT SKÄRA I METALL/SKRUVDRAGARTILLBEHÖR - SPECIFIKATION: Skärkapacitet i mjukt stål (konstruktionsstål/plåtstål, kolstål, götstål): Riktning - framåt och vänster, precision - inom 19 mm (3/4 tum) från rät vinkel, skärstyrka framåt - 97,86 N (22 lbs), max ståltjocklek - 0,61 mm (24 gauge), max hårdhet på stål - 75 Rockwell B, max hastighet - 9,14 m (30 feet)/minut vid 0,61 mm (24 gauge), hållbarhet munstycke - 762 m (2500 feet) minimum vid 0,61 mm (24 gauge) • **Borrmaskin/skruvdragare bör uppfylla dessa krav:** Moment - min 40 Nm (300 lbs/in), effekt sladdlös - min 14,4 V, max nätdrift 7 Amp, chuckkapacitet - 6,4 mm (1/4") till 12,7 mm (1/2"), chuck snabbkoppling - 1/4", arbetshastighet - 500 till 2900 RPM, arbetstemperatur - 0 till 40 C, arbetsfuktighet - 30 till 100 % RF • **BESKRIVNING:** Plåtsax-/skärtillsats för sladdlösa eller nätdrivna borrmaskiner/skruvdragare. Kardanen sätts in i borrmaskinens/skruvdragarens chuck. Klämarmar med teleskopfunktion som kan justeras för att passa borrmaskinens/skruvdragarens längd och bredd för att möjliggöra enhandsfattning. Huvudet roterar på klämarmar med teleskopfunktion för önskad positionering. • **MONTERING:** Montera chuckens skydd på tillsatsen. Montera borrtillsatsens kardan på borrmaskinens/skruvdragarens chuck. Justera och dra åt klämman. Täck inte över ventilationshålen vid åtdragning av klämgreppen. Lossa klämman, rotera huvudet till önskad position och dra åt klämman. • **ANVÄNDNING:** Håll så att bladen kommer i nivå med ytan som ska klippas. Styr igenom snäva mönster och vinklar. För att klippa ut hål inne i plåten krävs ett 25,4 mm (1-inch) hål. Möjliga användningsområden är plåttak, fogbeslag, rännor, paneler, fasader, taklister, kanter, takrännor, ventilationshål, kanalsystem, ugnsbeklädnader och bilplåt. För att undvika överhettning ska klipptillsatsen inte användas mer än 5 minuter i taget. Klippspalten kan ökas eller minskas genom att justera skruven med en 5 mm insexnyckel. • **SÄKERHETSFÖRESKRIFTER:** 1. Rekommenderas ej för andra material än metall. Malco Products, SBC åtar sig inget som helst ansvar vad gäller säkerheten vid användning av borrtillsatsen om den används felaktigt och inte som specificerats i instruktionerna för användning. 2. Använd bara godkänd borrmaskin/skruvdragare. 3. Kontrollera komponenterna innan de monteras på borrmaskinen/skruvdragaren. Använd dem inte om de har sprickor eller är trasiga. 4. Undvik klämpunkter. Ta inte bort chuckens plastskydd. 5. Se till att ha ordentlig belysning (200 till 300 lux). 6. Försök inte sträcka dig för långt när du skär/klipper. 7. Forcera/tryck inte maskinen framåt. Om klingan fastnar, släpp strömbrytaren och koppla bort strömmen innan du tar loss den. 8. Håll elsladdar borta från vassa metallbitar och klingor. 9. Använd alltid skyddsglasögon. 10. Ha på skyddshandskar när du använder verktyget. 11. Använd hörselskydd när du använder verktyget. **UNDERHÅLL:** Sätt in nya blad (TSCMRB) när den börjar skära dåligt. • **UTBYTESBLAD (# TSCMRB Replacement Blades)** 1. Ta bort de tre 5 mm sexkantskruvarna som håller samman hylsan **(A)**. 2. Ta isär hylsan. **Obs: Hylsan innehåller fett**. 3. Ta bort skärbladen. **Spara den återanvändningsbara brickan (D)**. 4. Sätt det nya nedre bladet **(B)** i hylsan. ***5. Lägg på ett tunt lager fett (medföljer) på det nedre bladets sida**. 6. Placera det nya mittbladet **(C)** i hylsan. ****7. Lägg på rikligt av det medföljande fettet i utrymmet mellan kardanen och det övre bladet**. 8. Sätt tillbaks brickan, med koniska sidan upp, över bult och övre blad **(D)**. 9. Sätt tillbaka hylsorna och skruvarna. 10. Justera skruvarna för optimal skärfunktion. • **SÄKERHETSFÖRESKRIFT:** Använd endast medföljande fett för att förhindra slitage och överhettning.

TR

OLUKLU METAL KESME MATKAP/VİDALAMA ATAŞMANI – ÖZELLİKLER: Yumuşak çelikte kesme Kapasiteleri: Yönlü – düz ve sol, Kesim Yakınlığı – dik duvarın 19 mm (3/4") dahilinde, İleri Kesme Kuvveti – 97,86 N (22 lbs), Maks. Kalınlık – 0,61 mm (24'lük) kalınlık, Maks. Sertlik - 75 Rockwell B yumuşak çelik, Maks. Kesme Hızı - 9,14 m (30') / dakika, 0,61 mm (24'lük) kalınlıkta, Çenelerin Ömrü - 0,61 mm (24'lük) kalınlıkta 762 m (2500') minimum • **Matkap/vidalama ataşman Gereksinimleri:** Minimum Tork - 40 Nm (300 lbs/inç), Minimum Kablosuz Volt - 14,4 volt, Maks A/C Güç Değeri - 7 amper, Ayna Kapasitesi - 6,4 mm (1/4") ila 12,7 mm (1/2"), 1/4" çabuk açılan ayna, Çalışma Hızı - 500 ila 2900 RPM, Çalışma Sıcaklığı - 0 ila 40 C, Çalışma Nemliliği - %30 ila % 100 göreli nem • **TANIM:** Kablosuz veya A/C matkap/vidalama için kesme ataşmanı. Tahrik mili, matkap/vidalama aynasına takılır. Teleskopik kelepçe kolları tek elle çalışmaya izin vermek için matkabın/vidalama ataşmanının takma uzunluğu ve genişliğine ayarlanır. Arzu edilen konumlama için kafa içiçe geçmeli kollarda döner. • **KURULUM:** Ayna korumasını ataşmanın üzerine takın. Tahrik milini matkap/vidalama ataşman aynasının içine geçirin. Kelepçeyi ayarlayıp sıkın. Kayar kelepçe tutamakları ile matkap/vidalama deliklerini kapatmayın. Kelepçeyi ileri doğru gevşetin, kafayı istenen konuma döndürün ve kelepçeyi sıkın. • **ÇALIŞTIRMA:** Aleti bıçaklar kesme düzlemi ile aynı hizada olacak şekilde tutun. Eğimli şekiller ve karelerde sıkı hareket edin. Kör kesimler 25,4 mm (1 inçlik) delik gerektirir. Kesme uygulamaları arasında, metal çatı, duvar eteği, çatı oluğu, bina panelleri, kaplama, alt yüzey kaplama, budama, suyolu, havalandırma kanalı, kanal sistemi, baca kaplamaları ve otomotiv gövde panelleri yapımı yer alır. Aşırı ısınmayı önlemek için 5 dakikadan uzun süre çalıştırmayın. Kesme boşluğu, 5 mm alyan anahtar ile ayarlama vidasını kullanarak artırılıp azaltılabilir. • **GÜVENLİK NOTLARI:** 1. Metal olmayan malzemelerin kesimi için önerilmez. Malco Products, SBC, kullanım talimatlarında belirtilen tasarım amacı dışında kullanılırsa ataşmanın güvenliğinden sorumlu tutulamaz. 2. Sadece sınıflandırılmış matkap/vidalama teçhizatını kullanın. 3. Matkap/vidalama ataşmanına takmadan önce parçaları gözden geçirin. Çatlak ya da kırık varsa kullanmayın. 4. Sıkışma noktalarından kaçının. Plastik ayna korumasını sökmeyin. 5. Aydınlatmanın yeterli olduğundan emin olun (200 ila 300 Lüks). 6. Kesme işlemini yaparken çok uzak bir noktaya erişmeye çalışmayın. 7. Zorlayarak kesim yapmayın. Kesme bıçağı sıkışırsa tetiği serbest bırakın ve sökümden önce gücü kesin. 8. Elektrik kablolarını kesilen metal ve bıçaklarından uzak tutun. 9. Emniyet gözlüklerini daima takın. 10. Çalışma sırasında koruyucu eldivenler takın. 11. Çalışma sırasında işitme koruması kullanın. **BAKIM:** Kesme kalitesi artık uygun düzeyde değilse yedek bıçakları (# TSCMRB) takın. • **BIÇAK DEĞİŞİMİ (# TSCMRB Yedek Bıçakları)** 1. Gövdeleri bir arada tutan üç adet 5mm altıgen başlı vidaları sökün **(A)**. 2. Gövdeleri ayırın. **Not: Gövdeler içinde gres vardır**. 3. Bıçakları çıkarın. **Yeniden kullanılabilir rondelayı sakladığınızdan emin olun (D)**. 4. Yeni alt bıçağı **(B)** gövdeye takın. ***5. Alt bıçağın kenarına ince bir gres (verilen) katmanı sürün**. 6. Gövdeye içine yeni üst bıçağı **(C)** takın. ****7. Tahrik mili ile üst bıçak arasındaki boşluğa verilen gresten bolca sürün**. 8. Rondela, yan koni parça, üst pim ve üst bıçağı değiştirin **(D)**. 9. Gövdeleri ve vidaları yerine takın. 10. Uygun bir kesme performansı için vidayı ayarlayın. • **GÜVENLİK NOTU:** Aşınma ve aşırı ısınmayı önlemek için sadece temin edilen gresi kullanın.