



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

SL15182A

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

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

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

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

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

EL
ΞΑΡΤΗΜΑ ΔΡΑΠΑΝΟΥ ΠΡΕΣΑΣ ΜΕΤΑΛΛΟΥ - ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ: Δυνατότητες κοπής σε μαλακό χάλυβα: Κατευθυντική – δεξιά προς τα αριστερά (διάτρηση στην εμπρόσθια κατεύθυνση) Μήκος οσμπίσης – 1-1/2” (38 mm) Μέγ. βάθος οσμπίσης - 0,055” (1,4 mm) Δύναμη οσμπίσης – αυτό-τροφοδοτούμενη Ελάχισ πάχος - 30 gauge (0,40 mm) Μέγ. πάχος - 24 gauge γαλβανέζ (0,70 mm) Μέγ. ακρίβρητα - 75 Rockwell B Μέγ. ταχύτητα προεραρίσμοα - 22’ (6,7 m) / λεπτό σε 24 gauge (0,61 mm)
• Απαιτήσεις δρασπάνου: Ελάχισ Ροπή - 300 lbs/in (40 Nm) Ελάχισ Volt εναεναφορτιζόμενη μπαταρία - 14,4V Μέγ. ονομαστικό ρεύμα A/C - 7A Ελάχισ χωρητικότητα τσoοκ - 3/8” (9,5 mm) Μέγ. χωρητικότητα τσoοκ - 1/2” (12,7 mm) Μέγ. ε.ε. δίφω. τσoοκ - 2” (50,8 mm) Ταχύτητα λειτουργίας - 300 έως 500 Σ.Α.Ε θερμοκρασία λειτουργίας - 0 έως 40 °C Υγρασία λειτουργίας - 30 to 100% RH.
• Μετρουόμενοι θόρυβοι: Μέγ. στάθμη - LpC κορυφή 70 dB. Μετρουόμενοι κραδσμοί: Μέγ. στάθμη - 1,86 m/S^2
• ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ: Εξάρτημα πρέσας για δρασπάνο εναεναφορτιζόμενο ή ρεύματος. Ο κνηστήριός άξονα κομψλάρας με το τσoοκ του δρασπάνου. Οι τηλεσκοπικοί βραχίονες της απάρτης του δρασπάνου ρυθμίζονται έτσι ώστε να ταριχάζουν με το μήκος και το πλάτος του δρασπάνου ώστε να είναι δυνατή η λειτουργία με το ένα χέρι.
• ΠΡΟΕΤΙΜΑΣΙΑ: Σφιρίτε τον κνηστήριο άξονα μέσα στο τσoοκ του δρασπάνου. Ρυθμίζετε και σφιρίτε το σφιγκτήρα του δρασπάνου. Μην καλύπτετε τους αεραγωγούς με τις σφωρόμενες λαβές του σφιγκτήρα.
• ΧΕΙΡΙΣΜΟΣ: Α. Τοποθετήστε το μοχλό στην ανοικτή θέση. Β. Εισάγετε το μέταλλο μέχρι τη γραμμή βάθους. C. Ανασηκώστε το μοχλό για να κλείσετε τα γρανάζια του εργαλείου και ρυθμίζστε το σε προεαρίσμοα. D. Αρχίστε το προεαρίσμοα από τα αριστερά της ραφής του αγωγού και προεαρίστε από τα δεξιά προς τα αριστερά. Ενας οσμπίλεκτης στο μηχανισμό γρανάζιων συμβάλλει στην αποφυγή βλάβης στο εξάρτημα πρέσας εάν το εργαλείο συναντήσει ραφέας που υπερβαίνουν τις δυνατοτήτες του εργαλείου πρέσας. Μερικές από τις εφαρμογές του εργαλείου είναι κυλινορήριοι μεταλλικοί αγωγοί, αγωγοί σπράλ, μομπίρα σόμαα και σωλήνες αλουμίνου. Αφού φέρετε τη σωική λειτουργία για περισσότερα από 5 λεπτά προκείμενο να αποφυγίτε υπερθέρμωση. Ε. Το εργαλείο είναι ρυθμιζόμενο από το εργοστάσιο για μέγεθος 26 gauge. Χρησιμοποιήστε τις βίδες ρυθμίση στο μοχλό για να αυχίσετε ή να ελαττώσετε το μέγεθος βάθος οσμπίσης. F. Η επενέργεια της ακνηστοποίησης των ρυθμιστικών στοιμ μπειρέ να ρυθμίζεστε με εξαγωγή κλειδί για πιο σφικτή ή χαλαρή λειτουργία.
• ΣΗΜΕΙΩΣΕΙΣ ΣΤΩΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ: 1. Δεν ονοματίζετε για τη οσμπίση μιν - μεταλλικών υλικών. Η Malco Products, Inc. δεν αναλαμβάνει ευθύνη για την ασφάλεια του εξάρτηματός εάν χρησιμοποιείται με οποιονδήποτε άλλο τρόπο από τον προβλεπόμενό της οδηγίες χειρισμού. 2. No χρησιμοποιήστε μόνο δρασπάνο εναεναφορτιζόμενο ή ρεύματος με την κατάλληλη ονομαστική ικανότητα. 3. Να ελχρήστε οπτικά τα εξάρτηματα πριν από την τοποθέτηση επάνω σε δρασπάνο. Μην το χρησιμοποιείτε εάν είναι ραγιωμένο ή οσπαμένο. 4. Μην πλησιάζετε αιμηρά αντικείμενα. Μην αφαιρέστε το πλαστικό κλύμμα του τσoοκ. 5. Βεβαιωθείτε ότι ο φωτισμός είναι επαρκής (200 έως 300 Lux). 6. Μην τεντώνεστε υπερβολικά για να εκτελέσετε την κοπή. 7. Μη χριρίσετε το εργαλείο κατά τη οσμπίση. Εάν σφηνώσουν τα γρανάζια, σταματήστε το δρασπάνο απευθείας ροινώντας τη σκανδάλη και βγάλτε το από την πρία πρώτου το απευθερωέστε. 8. Φροντίστε τα καλώδια ρεύματος να είναι μακριά από τη διαδρομή του χειριστή για να αποφευχθεί η πιθανότητα να σκαντάτε. 9. Φροντίστε τα καλώδια ρεύματος να είναι μακριά από το μέταλλο και την κεφαλή πρέσας. 10. Πάντα να φοράτε προστατευτικά γυαλιά. 11. Να φοράτε προστατευτικά γάντια κατά τη λειτουργία. 12. Να φοράτε υποσφιμίδες κατά τη λειτουργία.

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

ET
METALLVALTSJA TRELPUURILE – TEHNILISED ANMDE: valtsimisvõime karastamata terase puhul: lõikesuund – paremalt vasakule (koos trelliga) valtsija pikkus – 1,5 in (38 mm) valtsija max sügavus – 0,055 in (1,4 mm) valtsija toide – automaattoide min paksus – 30 ga (0,40 mm) max paksus (galvaanitud) – 24 ga (0,70 mm) max kõvusus – 75 Rockwell B max valtsimiskiirus – 22 ft (6,7 m) / min (24 ga (0,61 mm))
• Nõuded trellipuurile: min põrdemoment – 300 lb/in (40 Nm) akutrelli min toitepinge – 14,4 V juhtmega trelli max niimivool – 7 A min padruni mõõt – 3/8 in (9,5 mm) max padruni mõõt – 0,5 in (12,7 mm) max padruni välisdiameeter – 2 in (50,8 mm) tööküüris – 300...500 p/min töötemperatuur – 0...40 °C õhuniiskus – 30...100% RH.
• Mõõdetud müra: max taseme – LpC tipp 70 dB. Mõõdetud vibratsioon: max tase – 1,86 m/s^2
• KIRJELDUS: valtsija juhtmega või akutrellile. Lõikepea või sisesetakesse trellipuu ri padrunisse. Teleskoop-trefflikraatsor kohandub trelli pikkuse ja lüauega ning võimaldab iga kõega kasutamist.
• PAIGALDAMINE: sisetage lõikepea või trellipuu ri padrunisse. Kohandage trefflikraatsorit ja pingutage see. Ärge katke trefflikraatsorit trellipuu ri jahutusavasidi.
• KASUTAMINE: A. Seadke hoo avatud asendisse. B. Astage metall kihi sügavusjoonele. C. Tõstke hoo mehhanismi sülgemiseks ja valmistuge tööks. D. Astage valtsimis toru õmblusete vasakule ja valtsige paremalt vasakule. Mehhanismi sidur takistab valtsija vigastamist kokkuputetur toru õmbluseta. Mõni ületavad valtsija töövõimsuse. Valtsijat saab kasutada õmmarguse metallitoru, spiraalõmbulusega toru, mustmetalltoru ja alumiiniumtoru valtsimiseks. Ülekummenemise võimaldaks Ärge kättage järjest kaeum kui 5 min. E. Tööriist on tehases seadistatud metalli töötlemiseks pakusega 26 ga. Kasutage reguleerkuervis valtsimisüvõimsuaga suurendamiseks või vähendamiseks. F. Valtsimistugevuse reguleerimise lukustamiseks võite kasutada kuuskantvõteti.
• OHTUTAMÄRKUSED: 1. Soovitavalt ainult metalli valtsimiseks. Malco Products, Inc. ei vastuta lisaseadise ohtuse eest, kui seda kasutatega viisil, mida pole käesolevas kasutusjuhendis ette nähtud. 2. Kasutage ainult sobiva juhtmega või akutrelliga. 3. Enne trellipuu kiitga paigaldamist kontrollige komponente visuaalselt. Ärge kasutage, kui need on mõranenud või purunenud. 4. Vältige muljumispunkti. Ärge eemaldage plastist padrunikaitses. 5. Veenduge, et töökohta valgustus on piisav (200... 300 lx). 6. Hoidke end lõikamise ajal taskaakalu. 7. Ärge rakendage jõudu. Kui mehhanism kiulub kiinni, vastabaste päistik, et trellipuu seisata ja lahutage selle toide enne valtsija vastamist. 8. Hoidke toitekaablid liikumistseest eemal, et vältida nendes teakerdumist. 9. Hoidke toitekaablid metallist ja valtsijast eemal. 10. Kandke alati kaitseprille. 11. Kandke kasutades kaitsekindaid. 12. Kandke kasutades kuuliskaitsevahendeid.

FI
METALLIN PURISTUSLISÄLAITE PORAAN – TEKNISET TIEDOT: Pehmeän teräksen puristusominaisuudet: Suunnattu – oikealta vasemmalta (poraa eteenpäin) Vaon pituus – 1-1/2” (38 mm) Vaon maksimisyyvyys - 0,055” (1,4 mm) Puristusvoima – itsesyöttävä min.paksuus - 30 mittaa (0,40 mm) maks. paksuus - 24 mittaa galvanoitu (0,70 mm) Maksimikiovuus - 75 Rockwell B maksimpuristusnopeus - 22’ (6,7 m) / min. 24 mittaa (0,61 mm)
• Poraakkeen vaatimukset: Pienin vääntö -300 lbs/tuumaa (40 Nm) min. johdoton jännite -14,4 voltia suurin A/C tehokuukitus - 7 ampeeria pienin istukan koko - 3/8” (9,5 mm) suurin istukan koko -1/2” (12,7 mm) suurin istukka O.D. - 2” (50,8 mm) käyttönopeus - 300-500 RPM käyttölämpötila - 0-40 °C käyttöasteus - 30-100-prosenttien suhteellinen kosteus.
• Mitattu melutaso: Maksimitaso – LpC-huippu 70 dB. Mitattu tärinä: Maksimitaso – 1,86 m/S^2
• KUVAUUS: Puristuslaitos johdotonta tai A/C-poraan. Käyttöakseli onedran istukan sisäin. Teleskoopiset poran kiinnittimet säätyvät terän pituuden ja leveyden mukaan, jotta käyttö yhdellä kädellä olisi mahdollista.
• ASENTAMINEN: Kiristä poran istukassa oleva käyttöakseli. Säädä ja kiristä poran kiinnitin. Älä peitä poran ilmareikiä kiinnittimen liukuvilla kahvoilla.
• KÄYTTÖ: A. Aseta kahva avoimeen asentoon. B. Syötä metalli syvyyslinjalla. C. Sulje työkuja ja aseta vaki. D. Aloita kanavan saumasta ja purista oikealta vasemmalle. Vaihdekemakanisin kytkin estää puristuslaitoksen vahingoittumisen, jos kästellään saumoja, jotka ylittävät lisävarusteen kapasiteetin. Puristuslaitaitteen käyttökohteita ovat pyöreä metalliura, kierteinen ura, musta savuhorni ja alumiinipumppu. Älä käytä jatkavasti pidempään kuin 5 minuuttia ylikuumennuksen välttämiseksi. E. Työkaluissa on 26 mitan tehdasasetukset. Lisää tai vähennä vaon syvyyden määräämisen kahvan säätöruuvien avulla. F. Säätöröjoitteiden lukustostenpidettä voidaan säätää kuusiuruuvilla tukempaa tai löysempää operaatiota varten.
• TURVALLISUUSHUOMAUTUKSET: 1. Suosittellaan vain metallille. Malco Products, Inc. ei otta vastuuta lisävarusteesta, jos sitä käytetään käyttötoheissa esitetystä käyttötarkoitukselta poikkeavalla tavalla. 2. Käytä ainaoastan luokitella johdontoita tai vaihtovirtaparokanteita. 3. Tarkasta komponentit silmämääräisesti ennen asentamista porakoneeseen. Älä käytä, jos lisälaitte on murtunut tai rikki. 4. Vältä puristumiskohtaa. Älä irrota muovista istukan suojava. 5. Varmistu, että valaistus on riittävä (200–300 luksia). 6. Älä kyröta liikaale leikkauksen suorittamiseksi. 7. Älä käytä kohtuunta voimaa leikattessa. 8. Hammasyöryästä tarttuu kiinni, pysäytä pora vapauttamalla liipaisin ja irrottamalla pistoke ennen terän vapauttamista. 8. Pidä virtakaapelit poisä käyttäjän tieltä kompastumisvaarojen välttämiseksi. 9. Pidä virtakaapelit kaukana metallista ja puristuskoneen terästä. 10. Käytä aina silmäsuojaimia tai suojalaseja. 11. Käytä suojavaateutusta käytön aikana. 12. Käytä kuulosuojaimia käytön aikana.

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

