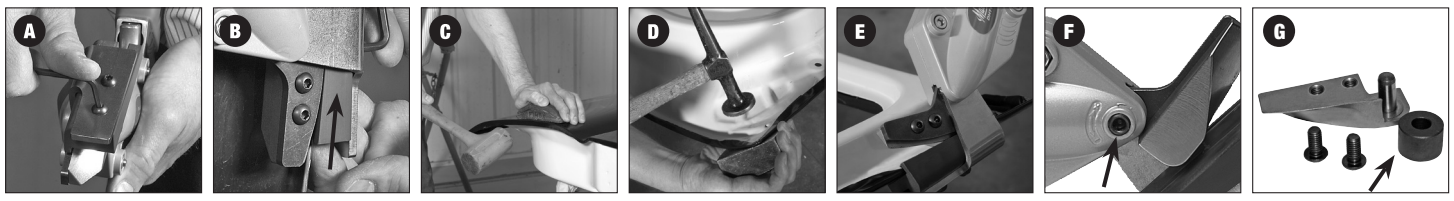
No. DHT1



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

SL15840A

EN

SPECIFICATIONS: Hemming Capacities in mild steel: Directional - straight line and to right Max Height of Flange - 1/2" (12.7 mm) Min Height of Flange - 1/4" (6.35 mm) Forward Force - 20 lbs (89 N) Max Thickness - 20 gauge (0.91 mm) Max Hardness - 75 Rockwell B Max Speed - 4' (1.2 m) / minute in 22 gauge (0.76 mm) Life of Anvil - 400' (122 m) minimum in 22 gauge (0.76 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 - 500 to 2600 RPM Operating Temperature - 0 to 40 C Operating Humidity - 30 to 100% RH • **DESCRIPTION:** Drill 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:** 1. Anvil is factory adjusted for .12-in (3 mm) hem thickness to ensure precision door skin replacement for most passenger cars and light trucks. (Anvil may be loosened **A**, adjusted **B** and retightened **A** to accommodate exceptions). 2. Slightly angle lip of door skin **C** and flatten a point of entry **D** to ensure smooth operation. 3. Keep anvil flush against outer edge and finish side of door skin **E**. A narrow polished head and ABS polymer anvil produce a tight seam without marring finish side of skin. 4. If the hem isn't laying down flat or it has ripples, reduce the clearance between the wedge and the anvil. 5. If the tool is hard to push forward the clearance may be too tight, try increasing the clearance slightly. 6. If there is a tear drop shape on the finish side then increase the clearance slightly, it's too tight. 7. If there are small indentations in the metal as you are hemming, slow down. 8. If the finished door hem, especially along the bottom, isn't straight it is likely you are either tipping the tool forward or backwards, the polymer anvil should be kept flush to the finished side of the door. 9. If a line is visible along the outer edge of hem, locate the plus/minus arrow-gap adjustment screw at point of housing **F** and adjust so that there is minimal clearance between the seaming wheel and anvil fence (wheel should still turn). 10. Remove wedge **G** to clean any excess glue from seaming wheel. 11. Optimal results are achieved at higher rpm speeds (1400 - 2500 rpm). If you are using a slower drill you will have to go slower to get good results. Hemming applications include flat or mild concave and convex replacement door skin profiles for passenger vehicles and light trucks. Do not run continuously in excess of 5-minutes to avoid overheating. • **SAFETY NOTES:** 1. Not recommended for hemming 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 hemming operation. 7. Do not force tool. If head becomes 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 tool head. 10. Always wear eye protection. 11. Wear protective gloves when operating. 12. Use hearing protection when operating. • **MAINTENANCE:** Install replacement anvil (# DHTRA) when hemming quality is no longer acceptable.

BG

ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ: Капацитет на подгъване на мека стомана: Посока - направо и надясно, макс. височина на фланец - 1/2"(12,7 мм), мин. височина на фланец - 1/4"(6,35 мм) ; сила напред - 20 фунта (89 N), макс. дебелина - мека стомана с дебелина 20 (0,91 мм), макс. твърдост - 75 по Rockwell B, макс. скорост - 4'(1,2 м)/мин за дебелина 22 (0,76 мм), издръжливост на опора - мин. 400'(122 м) при дебелина 22 (0,76 мм) Изисквания към бормашината: Мин. въртящ момент - 40 Nm, мин. напрежение при работа на акумулатор - 14,4 V, макс. ток - 7 A, мин. захват на патронника - 9,5 мм, макс. захват на патронника - 12,7 мм, макс. външен диаметър на патронника - 50,8 мм, работна скорост - от 500 до 2600 об./мин., работна температура - от 0 до 40 °C, работна влажност на въздуха - от 30 до 100 %, отн. влажност • **ОПИСАНИЕ:** Приставка за пробиване за бормашина с акумулаторно или мрежово захранване. Носещият вал се поставя 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 носещия вал в патронника на бормашината. Регулирайте и затегнете рамената за захващане на бормашината. Не закривайте вентилационните отвори на бормашината с рамената. • **РАБОТА:** 1. Опората е фабрично настроена за дебелина на огъване 3 мм за осигуряване на смяна на външната обвивка на врати за повечето леки автомобили и лекотоварни камиони. (Опората може да се разтяга **A**, регулира **B** и затяга отново, **A** за да може да се използва за различна дебелина). 2. Наклонете леко ръба на външната обвивка на вратата **C** и изравнете точка за въвеждане на инструмента **D**, за да осигурите безпроблемна работа. 3. Дръжте опората изравнена спрямо външния ръб и завършете страната от външната обвивка на вратата **E**. Тясната полирана глава и опората от ABS полимер осигуряват плътен шев, без нарушаване на завършената страна от обвивката. 4. Ако огъването не е гладко или има неравности, намалете разстоянието между клина и опората. 5. Ако изтласкването на инструмента напред е затруднено, възможно е разстоянието да е прекалено малко; опитайте се леко да го увеличите. 6. Ако от завършената страна се наблюдава форма на капка, увеличете леко разстоянието - това означава, че е прекалено затегнато. 7. Ако в метала се появяват леки назъбвания, докато огъвате, забавете темпото. 8. Ако завършеното огъване на вратата, особено в долната част, не е равно, вероятно накланяте инструмента напред или назад; опората за полимера трябва да се поддържа изравнена към завършената страна на вратата. 9. Ако по външния ръб на огъването има видима линия, поставете винта за регулиране с отвор с показалец плюс/минус в точка от корпуса F и регулирайте така, че разстоянието между колелото за обшиване и преградата на опората да бъде минимално (колелото трябва да може да се върти). 10. Премахнете клина, **G** за да почистите излишното лепило от колелото за обшиване. 11. Оптимални резултати се постигат при по-високи об./мин. (1400 - 2500 об./мин.). Ако използвате по-бавна бормашина, ще трябва да работите по-бавно, за да постигнете добри резултати. Подходящо е за огъване на плоски или леко вдлъбнати или изпъкнали профили за смяна на обвивка на врати за леки автомобили и лекотоварни камиони. Да не се реже непрекъснато повече от 5 минути за избягване на прегряване. • **БЕЛЕЖКИ ПО БЕЗОПАСНОСТТА:** 1. Не се препоръчва за огъване 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 заклещване. Не сваляйте пластмасовия предпазител на патронника. 5. Осигурете достатъчно осветление (от 200 до 300 лукса). 6. Дръжте инструмента стабилно, без пресягане, за да извършите огъването. 7. Не прилагайте прекомерно усилие. Ако главата блокира, спрете бормашината с отпускане на спусъка и извадете щепсела, преди да я освободите. 8. Захранващите кабели трябва да са далеч от пътя на оператора, за да избегнете препъване. 9. Захранващите кабели трябва да са далеч от метала и главата на инструмента. 10. Винаги носете защита за очите. 11. Носете предпазни ръкавици при работа. 12. Използвайте антифони при работа. • **ПОДДРЪЖКА:** Когато качеството на огъване се влоши, монтирайте нова опора (№ DHTRA).

CZ

TECHNICKÉ ÚDAJE: Možnosti lemování měkké oceli: Směrové - rovně a doprava Maximální výška lemu - 12,7 mm (1/2") Minimální výška lemu - 6,35 mm (1/4") Dopředná síla - 89 N (20 lb) Maximální tloušťka - 0,91 mm (20 gauge) Maximální tvrdost - 75 podle Rockwellovy stupnice B Maximální rychlost - 1,2 m (4') / minutu při tloušťce 0,76 mm (22 gauge) Životnost kovadliny - minimálně 122 m (400') při tloušťce 0,76 mm (22 gauge) Požadavky na vrtačku: Minimální moment - 40 Nm (300 lb/palec) Min. napětí akumulátorové vrtačky - 14,4 V Max. jmenovitý stř. proud - 7 A Min. průměr sklíčidla - 9,5 mm (3/8") Max. průměr sklíčidla - 12,7 mm (1/2") Max. vnější průměr sklíčidla - 50,8 mm (2") Provozní rychlost - 500 až 2 600 ot./min. Provozní teplota - 0 až 40 °C Provozní vlhkost - 30 až 100 % relativní vlhkosti vzduchu • **POPIS:** Nástavec pro akumulátorové vrtačky nebo vrtačky na střídavý proud. Hnací hřídel se vkládá do sklíčidla vrtačky. Teleskopická ramena čelistí se přizpůsobí délce a šířce vrtačky, aby ji bylo možné obsluhovat jednou rukou. • **SESTAVENÍ:** Utáhněte hnací hřídel ve sklíčidle. Nastavte a utáhněte čelisti vrtačky. Nezakrývejte posuvnými úchyty čelistí větrací otvory vrtačky. • **PROVOZ:** 1. Kovadlina je továrně nastavena pro tloušťku lemu 3 mm (0,12"), která zajišťuje přesnou výměnu pláště dveří u většiny osobních vozidel a lehkých nákladních automobilů. (Kovadlinu lze uvolněním **A**, nastavením **B** a opětovným utažením **A** přizpůsobit výjimkám.) 2. Mírně ohněte hranu pláště dveří **C** a vyrovnejte počáteční bod **D**, aby byl zajištěn bezproblémový provoz. 3. Kovadlinu udržujte zarovnanou s vnější hranou a obrobenou stranou pláště dveří **E**. Úzká leštěná hlava a kovadlina z polymeru ABS zajišťuje pevné švy bez poškození obrobené strany pláště. 4. Pokud není lem plochý nebo je vlnitý, zmenšete vůli mezi klínem a kovadlinou. 5. Pokud nelze nástrojem snadno pohybovat dopředu, může být vůle příliš malá. Zkuste mírně zvětšit vůli. 6. Pokud na obrobené straně vzniká slzovitý tvar, je vůle příliš malá a je nutné ji zvětšit. 7. Pokud při lemování vznikají malé zářezy v kovu, je nutné zpomalit. 8. Pokud není obrobený lem dveří rovný, obzvláště podél spodní části, pravděpodobně příliš nakláníte nástroj dopředu nebo dozadu. Polymerová kovadlina musí být vždy zarovnaná s obrobenou stranou dveří. 9. Pokud vzniká viditelná čára podél vnějšího okraje lemu, vyhledejte na pouzdře seřizovací šroub pro mezeru se šipkami plus / mínus **F** a nastavte ho tak, aby mezera mezi lemovacím kolem a stavítkem kovadliny byla minimální (kolo by se mělo stále otáčet). 10. Odstraňte klín **G** a odstraňte z lemovacího kola přebytečné lepidlo. 11. Optimálních výsledků se dosáhne při vyšších otáčkách (1400 až 2500 otáček za minutu). Pokud používáte pomalejší vrtačku, dosáhnete dobrých výsledků při nižších otáčkách. Lemování lze využít pro ploché nebo mírně konkávní a konvexní náhradní profily plášťů dveří pro osobní vozidla a lehké nákladní automobily. Nepoužívejte nástroj nepřetržitě po dobu delší než 5 minut, aby nedošlo k přehřátí. • **BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ:** 1. Tento nástroj by se neměl používat k lemování 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 vrtačky nebo síťové vrtačky. 3. Před montáží na vrtačku nástavec vizuálně zkontrolujte. Pokud je nástavec 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 lemování se příliš nepředkláněte. 7. Při lemování nepoužívejte sílu. V případě, že se hlava zasekne, zastavte vrtačku uvolněním jejího spínače. Před uvolňováním vrtačku odpojte. 8. Zajistěte, aby napájecí kabely nepřekážely v cestě. Zabráníte tak nebezpečí klopýtnutí. 9. Ponechávejte kabely mimo dosah kovu a hlavy nástroje. 10. Vždy používejte ochranu zraku. 11. Při práci používejte ochranné rukavice. 12. Při práci si chraňte sluch. • **ÚDRŽBA:** Pokud je kvalita lemování nadále nedostatečná, použijte náhradní kovadlinu (# DHTRA).

DA

SPECIFIKATIONER: Kantkapaciteter på blødt stål (pladejern): Retningsbestemt - lige linje og til højre maksimal højde på flange - 12,7 mm (1/2") minimum højde på flange - 6,35 mm (1/4") Fremadrettet kraft - 89 N (20 lbs) maksimal tykkelse - 0,91 mm (20 gauge) maksimal hårdhed - 75 Rockwell B Max hastighed - 1,2 m (4') / minut i 0,76 mm (22 gauge) Anvils levetid - 122 m (400') minimum 0,76 mm (22 gauge) Krav til bor: Minimum torsionsmoment - 40 Nm (300 lbs/in), Minimum trådløs volt - 14,4 V, Maksimum A/C effekt - 7 A, Minimum skæreeffekt - 9,5 mm (3/8"), Maksimal skæreeffekt - 12,7 mm (1/2"), Maksimum skær udvendig diameter - 50,8 mm (2"), Betjeningshastighed - 500 til 2.600 omgange i minuttet, Betjeningstemperatur - 0 til 40° C, Betjeningsfugtighed - 30 til 100 % relativ fugtighed • **BESKRIVELSE:** Boretilbehør til trådløs eller A/C boremaskine. Drivaksel tilbehør til borepatron. Teleskop boreklemmearme kan tilpasses i længde og bredde til boret, hvilket muliggør betjening med en hånd. • **KLARGØRING:** Tilspænd drivaksel på borepatron. Juster og tilspænd boreklemme. Undlad at tildække ventilationshuller med skydeklemmehåndtagene. • **BETJENING:** 1. Anvil er fabriksindstillet til 3 mm (0,12") kanttykkelse for at sikre nøjagtige udskiftnings pladedøre til de fleste personbiler og mindre lastbiler. (Anvil kan løsnes **A**, tilpasses **B** og strammes igen **A** for at tilpasses undtagelser). 2. Vip kanten på pladedøren en smule **C** og jævn et indgangspunkt **D** for at sikre problemfri betjening. 3. Hold Anvil lige med den udvendige kant og færdiggør siden af pladedøren **E**. Et smalt poleret hoved og ABS-polymer Anvil producerer en tætsluttende søm uden at spolere dørens overflade. 4. Hvis kanten ikke ligger fladt eller der er riller på overfladen, skal du mindske afstanden mellem kanten og Anvil. 5. Hvis værktøjet er for vanskeligt at skubbe fremad, er afstanden måske for lille, prøv derfor at øge afstanden en smule. 6. Hvis der er en dråbeformet facon på overfladen, så øg afstanden en smule fordi den er for stram. 7. Hvis der forekommer små fordybninger på metallet mens du sømmer, så sæt hastigheden ned. 8. Hvis den færdige dørkant, specielt langs med bunden ikke er lige, er det sandsynligvis fordi du enten vipper værktøjet frem eller tilbage, Anvil polymeren skal holdes lige med den færdige dørside. 9. Hvis en snor er synlig langs den udvendige kant, så find placeringen af plus/minus pileafstands justeringsskruerne på husets punkt **F** og tilpas således at der er minimal afstand, mellem sømhjulet og Anvil enheden (hjulet skal dreje rundt). 10. Fjern kilen **G** for at rengøre evt. overskydende lim fra sømhjulet. 11. De bedste resultater opnås ved omdrejninger mellem 1.400 og 2.500 o/min. Hvis du anvender en langsommere boremaskine skal du bore ved færre omdrejninger for at opnå gode resultater. Sømanvendelser omfatter flade eller lidt konkave og konvekse udskiftnings dørpladeprofiler til personbiler og varevogne. Undlad at benytte i mere end 5 min. ad gangen for at undgå overhedning. • **SIKKERHEDSFORSKRIFTER:** 1. Ikke egnet til sømning andre materialer end metal. Malco Products, Inc. påtager sig ikke ansvaret for sikkerheden under brug af tilbehør, såfremt dette anvendes til andet end det beregnede formål som angivet i brugsanvisningen. 2. Brug udelukkende den fastsatte trådløse eller A/C boremaskine. 3. Udfør visuel inspektion af komponenter inden montering på boremaskinen. 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 sømning. 7. Undlad at forcere værktøjet. Hvis hovedet sidder fast, så afbryd boremaskinen ved at give slip på udløseren og træk stikket ud af stikkontakten inden du forsøger at løsne den. 8. Hold ledninger væk fra arbejdsstedet for at undgå ulykker. 9. Hold ledninger væk fra skarpe metal og værktøj. 10. Brug altid beskyttelsesbriller. 11. Brug beskyttelseshandsker under betjening. 12. Brug høreværn under betjening. • **VEDLIGEHOLDELSE:** Udskift Anvil udskiftningsklinge (# DHTRA) hvis kvaliteten af sømning er for ringe.

DE

TECHNISCHE DATEN: Falzleistung in Baustahl: Schnittrichtung - gerade und rechts herum; max. Höhe des Flansches - 1/2" (12,7 mm), min. Höhe des Flansches - 1/4" (6,35 mm); Vorwärtsschnittkraft - 20 lbs (89 N); max. Dicke - 20 Gauge (0,91 mm); max. Härte - 75 Rockwell B; max. Geschwindigkeit – 4' (1,2 m) pro Minute in 22 Gauge (0,76 mm); Amboss-Lebensdauer - 400' (122 m) in 22 Gauge (0,76 mm); Bohrmaschinenanforderungen: Min. Drehmoment - 300 lbs/in (40 Nm); Mindestvolt f. kabellose Bohrmaschine - 14,4 Volt; max. A/C-Nennleistung - 7 Ampere; min. Bohrfutterkapazität - 3/8" (9,5 mm); max. Bohrfutterkapazität - 1/2" (12,7 mm); max. Bohrfutter-A.D. - 2" (50,8 mm); Betriebsgeschw. - 500 bis 2600 UpM; Betriebstemp. - 0 bis 40°C; Betriebsfeuchte - 30 bis 100 % RH • **BESCHREIBUNG:** Aufsatz für kabellose oder verkabelte elektrische Bohrmaschinen. Die Antriebswelle wird in das Bohrfutter eingesetzt. Die Teleskoparme des Bohrmaschinenklemmbügels lassen sich in Länge und Breite anpassen und erlauben dadurch Einhandbedienung. • **KONFIGURATION:** Ziehen Sie die Antriebswelle im Bohrfutter fest. Justieren Sie den Bohrmaschinenklemmbügel und ziehen Sie ihn fest. Achten Sie darauf, dass Sie die Luftausträtttsöffnungen der Bohrmaschine nicht mit den verschiebbaren Greifern des Klemmbügels abdecken. • **BETRIEB:** 1. Der Amboss ist auf 0,12 in. (3 mm) Falzdicke werkseingestellt. So wird sichergestellt, dass die Türverkleidung der meisten PKW und Kleinlaster präzise ausgetauscht werden kann. (Der Amboss kann gelockert **A**, justiert **B** und wieder angezogen **A** werden, um Sonderfälle bearbeiten zu können). 2. Richten Sie die Kante der Türverkleidung leicht angewinkelt aus **C** und glätten Sie den Ansatzpunkt **D**, um problemfreies Arbeiten sicherzustellen. 3. Halten Sie den Amboss bündig gegen die äußere Kante und die lackierte Seite der Türverkleidung **E**. Ein schmaler geschliffener Kopf und ein ABS-Polymeramboss sorgen für eine dichte Falznaht, ohne die lackierte Seite der Verkleidung zu zerk ratzen. 4. Reduzieren Sie den Abstand zwischen dem Keil und dem Amboss, wenn die Falznaht nicht ganz flach aufliegt oder wellig ist. 5. Wenn das Werkzeug nur schwer vorwärts bewegt werden kann, ist der Abstand eventuell zu gering. Versuchen Sie, ihn etwas zu vergrößern. 6. Wenn ein Tropfenabdruck auf der lackierten Seite entsteht, müssen Sie den Abstand etwas vergrößern. Er ist zu gering. 7. Reduzieren Sie die Arbeitsgeschwindigkeit, wenn im Metall kleine Kerben entstehen während Sie falzen. 8. Wenn die fertige Falznaht, besonders an der Unterseite, nicht gerade ist, ist es möglich, dass Sie das Werkzeug entweder zu sehr nach vorn oder nach hinten kippen. Der Polymeramboss sollte bündig an die lackierte Seite der Tür gehalten werden. 9. Wenn der äußeren Kante der Falznaht ein Streifen zu sehen ist, finden Sie die Einstellschraube mit dem Plus-/Minuspfeil am Gehäusepunkt **F** und justieren Sie die Schraube so, dass es nur einen minimalen Abstand zwischen dem Falzrad und der Ambosskante gibt (das Rad muss sich noch drehen können). 10. Entfernen Sie den Keil **G** und entfernen Sie den überschüssigen Klebstoff vom Falzrad. 11. Sie erhalten optimale Resultate bei höheren Umdrehungszahlen (1400 - 2500 UpM). Wenn Sie eine langsamere Bohrmaschine verwenden, müssen Sie langsamer arbeiten, um ein gutes Ergebnis zu erreichen. Zu den Falzanwendungen gehören flache oder leicht konkave und konvexe Ersatztürverkleidung für PKWs und Kleinlaster. Lassen Sie die Maschine nicht länger als 5 Minuten durchgehend laufen, um ein Überhitzen zu vermeiden. • **SICHERHEITSHINWEISE:** 1. Nicht zur Verwendung mit Nicht-Metallen empfohlen. 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 kabellose oder verkabelte elektrische Bohrmaschinen verwenden. 3. Führen Sie eine Sichtinspektion der Werkzeugteile durch, bevor Sie den Aufsatz auf dem Bohrer installieren. Nicht verwenden, wenn gesprungen oder zerbrochen. 4. Vermeiden Sie den Quetschpunkt. Die Bohrfutterabdeckung aus Plastik darf nicht entfernt werden. 5. Stellen Sie sicher, dass Sie genug Licht haben (200 bis 300 Lux). 6. Überstrecken Sie sich beim Bedienen des Werkzeugs nicht. 7. Gehen Sie beim Betrieb des Werkzeugs nicht gewaltsam vor. Wenn der Kopf verklemmt, stoppen Sie den Bohrvorgang, indem Sie den Schalter loslassen und trennen Sie das Gerät von der Stromquelle, bevor Sie den Kopf lösen. 8. Räumen Sie die Elektrokabel aus dem Weg des Bedieners, um Stolpern zu vermeiden. 9. Halten Sie die Elektrokabel vom Metall und dem Werkzeugkopf fern. 10. Setzen Sie immer eine Schutzbrille auf. 11. Tragen Sie während der Arbeit Schutzhandschuhe. 12. Verwenden Sie bei der Arbeit einen Gehörschutz. • WARTUNG: Wechseln Sie den Amboss (# DHTRA) aus, wenn die Falzqualität nicht mehr akzeptabel ist.

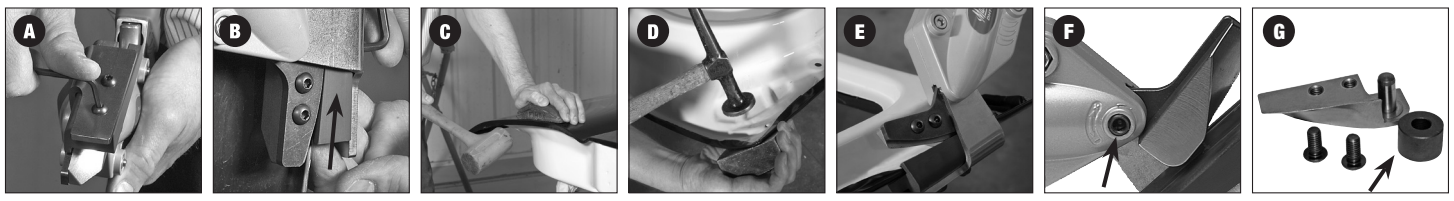
EL

ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ: Δυνατότητα δημιουργίας φλάντζας σε μαλακό χάλυβα: Κατευθυντική - σε ευθεία και δεξιά Μεγ. Ύψος Φλάντζας - 1/2" (12,7 mm) Ελαχ. Ύψος Φλάντζας - 1/4" (6,35 mm) Εμπρόσθια Δύναμη - 20 lbs (89 N) Μέγ. Πάχος - 20 gauge (0,91 mm) Μέγ. Σκληρότητα - 75 Rockwell B Μέγ. Ταχύτητα - 4' (1,2 m) / λεπτό σε 22 gauge (0,76 mm) Διάρκεια ζωής άκμονος- 400' (122 m) ελάχιστο σε 22 gauge (0,76 mm) Απαιτήσεις δραπάνου: Ελάχ. Ροπή - 300 lbs/in (40 Nm), Ελάχ. Volt επαναφορτιζόμενης μπαταρίας - 14,4 V, Μέγ. ονομαστικό ρεύμα A/C - 7A, Ελάχ. χωρητικότητα τσοκ - 3/8" (9,5 mm), Μέγ. χωρητικότητα τσοκ - 1/2" (12,7 mm), Μέγ. εξ. διάμ. τσοκ - 2" (50,8 mm), Ταχύτητα Λειτουργίας - 500 έως 2600 Σ.Α.Λ., Θερμοκρασία Λειτουργίας - 0 έως 40 C, Υγρασία λειτουργίας - 30 έως 100% RH • **ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ:** Εξάρτημα για δράπανο επαναφορτιζόμενο ή ρεύματος. Ο κινητήριος άξονας κομπλάρει με το τσοκ του δραπάνου. Οι τηλεσκοπικοί βραχίονες της απράγης του δραπάνου ρυθμίζονται έτσι ώστε να ταιριάζουν με το μήκος και το πλάτος του δραπάνου ώστε να είναι δυνατός ο χειρισμός με το ένα χέρι. • **ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ:** Σφίξτε τον κινητήριο άξονα μέσα στο τσοκ του δραπάνου. Ρυθμίστε και σφίξτε το σφιγκτήρα του δραπάνου. Μην καλύπτετε τους αεραγωγούς με τις συρόμενες λαβές του σφιγκτήρα. • **ΧΕΙΡΙΣΜΟΣ:** 1. Ο άκμονας είναι εργοστασιακά ρυθμισμένος για πάχος ρελιάσματος 0,12 in (3 mm) για να διασφαλιστεί η ακριβής αντικατάσταση της επένδυσης πόρτας για τα περισσότερα επιβατικά αυτοκίνητα και ελαφρά φορτηγά. (Ο άκμονας μπορεί να χαλαρώσει **A**, να ρυθμιστεί **B** και να επανασυσφιχθεί **A** για να εξυπηρετήσει εξαιρέσεις). 2. Δώστε ελαφριά κλίση στο χείλος της επένδυσης της πόρτας **C** και επιπεδώστε ένα σημείο εισόδου **D** για να εξασφαλίσετε ομαλή λειτουργία. 3. Διατηρήστε τον άκμονα στο ίδιο επίπεδο με την εξωτερική ακμή και τελειώστε την πλευρά της επένδυσης της πόρτας **E**. Η στενή γυαλισμένη κεφαλή και ο άκμονας από πολυμερές ABS παράγουν μια σφιχτή ραφή χωρίς φθορά στην πλευρά φινιρίσματος της επένδυσης. 4. Αν το ρέλιασμα δεν είναι επίπεδο ή έχει κυματισμούς, μειώστε το διάκενο μεταξύ της σφήνας και του άκμονα. 5. Εάν το εργαλείο προωθείται προς τα εμπρός δύσκολα μπορεί το διάκενο να είναι υπερβολικά σφιχτό, προσπαθήστε να αυξήσετε ελαφρά το διάκενο. 6. Εάν υπάρχει ένα δακρυόσχημο σχήμα στην πλευρά φινιρίσματος τότε αυξήστε ελαφρά το διάκενο, είναι υπερβολικά σφιχτό. 7. Εάν υπάρχουν μικρές οδοντώσεις στο μέταλλο καθώς δημιουργείτε τη φλάντζα, μειώστε ταχύτητα. 8. Εάν το τελειωμένο ρέλιασμα της πόρτας, ειδικά κατά μήκος του κάτω μέρους, δεν είναι ίσιο είναι πιθανό να γέρνετε το εργαλείο προς τα εμπρός ή προς τα πίσω, ο άκμονας από πολυμερές θα πρέπει να διατηρείται στο ίδιο επίπεδο με την τελειωμένη πλευρά της πόρτας 9. Εάν είναι ορατή μια γραμμή κατά μήκος της εξωτερικής ακμής του ρελιάσματος, εντοπίστε τη βίδα ρύθμισης διάκενου βέλους συν/μείον στο σημείο **F** του περιβλήματος και ρυθμίστε έτσι ώστε να υπάρχει ελάχιστο διάκενο μεταξύ του τροχού ραφής και του φράχτη άκμονος (ο τροχός πρέπει να εξακολουθεί να περιστρέφεται). 10. Αφαιρέστε τη σφήνα **G** για να καθαρίσετε τυχόν περίσσεια κόλλας από τον τροχό ραφής. 11. Τα βέλτιστα αποτελέσματα επιτυγχάνονται σε υψηλότερες ταχύτητες σ.α.λ. (1400 - 2500 σ.α.λ.). Εάν χρησιμοποιείτε ένα πιο αργό δράπανο θα πρέπει να προχωράτε πιο αργά για να επιτύχετε καλά αποτελέσματα. Εφαρμογές δημιουργίας φλάντζας περιλαμβάνουν επίπεδα ή ελαφρά κοίλα και κυρτά προφίλ επενδύσεων αντικατάστασης για πόρτες επιβατικών οχημάτων και ελαφρών φορτηγών. Αποφύγετε τη συνεχή λειτουργία για περισσότερα από 5 λεπτά προκειμένου να αποφευχθεί υπερθέρμανση. • **ΣΗΜΕΙΩΣΕΙΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ:** 1. Δεν συνιστάται για τη δημιουργία φλάντζας σε μη - μεταλλικά υλικά. Η Malco Products, Inc. δεν αναλαμβάνει ευθύνη για την ασφάλεια του εξαρτήματος εάν χρησιμοποιείται με οποιονδήποτε άλλο τρόπο από τον προβλεπόμενο στις οδηγίες χειρισμού. 2. Να χρησιμοποιείτε μόνο δράπανο επαναφορτιζόμενο ή ρεύματος με την κατάλληλη ονομαστική ικανότητα. 3. Να ελέγχετε οπτικά τα εξαρτήματα πριν από την τοποθέτηση επάνω σε δράπανο. Μην το χρησιμοποιείτε εάν είναι ραγισμένο ή σπασμένο. 4. Μην πλησιάζετε 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 δημιουργία φλάντζας. 7. Μη ζορίζετε το εργαλείο. Εάν σφηνώσει η κεφαλή, σταματήστε το δράπανο απελευθερώνοντας τη σκανδάλη και βγάλτε το από την πρίζα προτού το απελευθερώσετε. 8. Φροντίστε τα καλώδια ρεύματος να είναι μακριά από τη διαδρομή του χειριστή για να αποφευχθεί ο κίνδυνος στραβοπατήματος. 9. Φροντίστε τα καλώδια ρεύματος να είναι μακριά από το μέταλλο και την κεφαλή του εργαλείου. 10. Πάντα να φοράτε προστατευτικά όρασης. 11. Να φοράτε προστατευτικά γάντια κατά τον χειρισμό. 12. Να φοράτε ωτοασπίδες κατά τον χειρισμό. • **ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ:** Να τοποθετείτε ανταλλακτικό άκμονα (# DHTRA) όταν η ποιότητα δημιουργίας φλάντζας δεν είναι πλέον αποδεκτή.

ES

ESPECIFICACIONES: Capacidad de ribeteado en acero dulce: Direccional: línea recta y hacia la derecha. Altura máxima de reborde: 1/2" (12,7 mm). Altura mínima de reborde: 1/4" (6,35 mm). Fuerza hacia delante: 20 lbs (89 N). Grosor máximo: calibre 20 (0,91 mm). Dureza máxima: 75 Rockwell B. Velocidad máxima: 4' (1,2 m)/minuto en calibre 22 (0,76 mm). Vida útil del yunque: 400' (122 m) mínimo en calibre 22 (0,76 mm). Requisitos del taladro: Torsión mínima: 300 lbs/in (40 Nm). Tensión inalámbrica mínima: 14,4 voltios. Potencia nominal C/A: 7 amperios. Capacidad mínima del mandril: 3/8" (9,5 mm). Capacidad máxima del mandril: 1/2" (12,7 mm). Diámetro exterior máximo del mandril: 2" (50,8 mm). Velocidad de funcionamiento: de 500 a 2.600 RPM. Temperatura de funcionamiento: de 0 a 40 ºC. Humedad de funcionamiento: del 30 % al 100 % de HR. **DESCRIPCIÓN:** Accesorio de taladro para su inserción en taladros inalámbricos 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:** 1. El yunque viene ajustado de fábrica para un grosor de ribeteado de 12 pulgadas (3 mm) para garantizar el reemplazo preciso del revestimiento de la puerta para la mayoría de los turismos y camionetas. (El yunque puede aflojarse **A**, ajustarse **B** y reapretarse **A** para adaptarse a las excepciones). 2. Incline ligeramente el borde del revestimiento de la puerta **C** y aplane un punto de entrada **D** para asegurar el funcionamiento suave. 3. Mantenga el yunque a ras contra el borde externo y acabe el lado del revestimiento de la puerta **E**. Un cabezal estrecho pulido y un yunque de polímero ABS producen un ribeteado hermético sin dañar el acabado del revestimiento. 4. Si el ribete no se queda plano o si tiene ondulaciones, reduzca el espacio entre el borde y el yunque. 5. Si le cuesta empujar la herramienta hacia delante, es posible que el espacio sea demasiado apretado. Pruebe a aumentarlo ligeramente. 6. Si hay un bulto con forma de gota en el lado acabado, aumente ligeramente el espacio. 7. Si hay pequeñas indentaciones en el metal que está ribeteando, reduzca la velocidad de la operación. 8. Si el ribete de la puerta acabada, especialmente a lo largo de la parte inferior, no está recto, probablemente es porque ha inclinado la herramienta hacia delante o hacia atrás; el yunque de polímero debería mantenerse a ras del lado acabado de la puerta. 9. Si existe una línea visible a lo largo del borde externo del ribete, localice el tornillo en punta de flecha de ajuste más/menos en la carcasa **F** y ajústelo de modo que el espacio entre la rueda engrapadora y la cerca del yunque sea el mínimo (la rueda aún deberá girar). 10. Retire la cuña **G** para limpiar el exceso de cola de la rueda engrapadora. 11. A altas revoluciones (1.400 - 2.500 rpm) se obtienen los mejores resultados. A velocidades inferiores deberá ir más despacio para obtener buenos resultados. El ribeteado se aplica a perfiles de revestimiento de puertas de recambio planas o ligeramente cóncavas o convexas de vehículos de turismo o camionetas. No haga funcionar la herramienta de manera continuada durante más de cinco (5) minutos a fin de evitar que se recaliente. • **ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD:** 1. No se recomienda su uso para superficies que no sean metálicas. Malco Products, 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 inalámbrico 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. Durante las operaciones de ribeteado no intente llegar a puntos fuera de su alcance. 7. No fuerce la herramienta. Si el cabezal se atasca, detenga el taladro soltando el gatillo y desconéctelo de la corriente antes de liberarlo. 8.

No. DHT1



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

SL15840A

IT

SPECIFICHE: Capacità di bordatura su acciaio dolce: Direzionale - diritta e a destra Altezza massima del bordo - 12,7 mm (1/2") Altezza minima del bordo - 6,35 mm (1/4") Forza in avanti - 89 N (20 lb) Spessore massimo - 20 ga. (0,91 mm) Durezza massima - 75 Rockwell B Velocità massima - 1,2 m (4') / minuto in 22 ga. (0,76 mm) Durata dell'incudine - 122 m (400') minimi in 22 ga. (0,76 mm) Requisiti del trapano: Coppia di serraggio minima - 40 Nm (300 lb/in.) Tensione minima dell'arrezzo a batteria - 14,4 V Potenza C/A massima - 7 amp Capacità mandrino minima - 9,5 mm (3/8 in.); Capacità mandrino massima - 12,7 mm (1/2 in.) - Diametro esterno mandrino massimo - 50,8 mm (2 in.) Velocità di funzionamento - da 500 a 2600 giri/minuto Temperatura di funzionamento - da 0 a 40°C Umidità di funzionamento - da 30 a 100% UR • **DESCRIZIONE:** Accessorio per trapano C/A o a batteria. L'albero motore si inserisce nel mandrino del trapano. I bracci morsetto telescopici del trapano si regolano per eguagliare la lunghezza e la larghezza del trapano e consentire l'utilizzo con una mano. • **INSTALLAZIONE:** stringere l'albero motore nel mandrino del trapano. Regolare e serrare il morsetto del trapano. Non coprire i fori di aerazione del trapano con le impugnature scorrevoli del morsetto. • **FUNZIONAMENTO:** 1. L'incudine è regolata in fabbrica per un bordo da 3 mm (0,12 in.) di spessore per garantire una sostituzione precisa della carrozzeria delle portiere per gran parte degli autoveicoli e furgoni. (L'incudine può essere allentata **A**, regolata **B** e riserrata **A** per adattarsi a ogni esigenza). 2. Piegare leggermente il labbro della carrozzeria della portiera **C** e appiattire un punto di ingresso **D** per facilitare le operazioni. 3. Tenere l'incudine a filo con il bordo esterno e il lato di finitura della carrozzeria della portiera **E**. Un'incudine in polimero ABS e a testa lucida stretta produce una giuntura stagna senza ammaccare il lato di finitura della carrozzeria. 4. Se il bordo non rimane piatto o se ha delle increspature, ridurre lo spazio tra il cuneo e l'incudine. 5. Se risulta difficile spingere in avanti l'attrezzo, lo spazio potrebbe essere troppo ristretto; in tal caso è bene cercare di aumentarlo leggermente. 6. Se sul lato di finitura compare una forma a lacrima, aumentare leggermente lo spazio poiché è troppo ristretto. 7. Se nel metallo compaiono piccole cavità durante la bordatura, rallentare. 8. Se il bordo della portiera finitura, specialmente lungo la parte inferiore, non è diritto è probabile che si stia inclinando l'attrezzo in avanti o all'indietro; l'incudine in polimero deve essere tenuta a filo del lato di finitura dello sportello. 9. Se lungo il bordo esterno della bordatura è visibile una linea, cercare la vite di regolazione con una freccia più/meno sul punto del vano **F** e regolarla in modo che ci sia uno spazio minimo tra la rotella di aggraffatura e la recinzione dell'incudine (la rotella deve comunque girare). 10. Rimuovere il cuneo **G** per rimuovere eventuale colla in eccesso dalla rotella di aggraffatura. 11. A velocità superiori (1400 - 2500 giri al minuto) si ottengono i risultati ottimali. Se si usa un trapano più lento, sarà necessario rallentare l'operazione per ottenere buoni risultati. Le applicazioni di bordatura includono la sostituzione piatta o leggermente concava o convessa di profili di carrozzeria delle portiere per autoveicoli e furgoni. Non operare per oltre 5 minuti senza interruzioni per evitare il surriscaldamento. • **INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA:** 1. Non indicato per la bordatura di materiali non metallici. Malco Products, Inc. non si assume responsabilità per la sicurezza dell'accessorio se utilizzato in modi diversi da quelli indicati nelle istruzioni d'uso. 2. Usare solo trapani C/A o a batteria 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 bordatura. 7. Non forzare l'attrezzo. Se la testa si inceppa, fermare il trapano rilasciando il grilletto e staccare l'alimentazione prima di liberare la lama. 8. Tenere i cavi di alimentazione lontano dal percorso dell'operatore per evitare pericoli di inciampo. 9. Tenere i cavi di alimentazione a distanza dal metallo e dalla testa dell'attrezzo. 10. Indossare sempre occhiali protettivi. 11. Indossare guanti protettivi durante l'uso. 12. Usare una protezione per l'udito durante l'uso. • **MANUTENZIONE:** Installare l'incudine sostitutiva (n. DHTRA) quando la qualità della bordatura non è più accettabile.

LT

SPECIFIKACIJOS: minkštojo plieno kraštų užlankstymo rodikliai: kryptinis – tiesiai ir į dešinę, maks. antbriaunio aukštis - 12,7 mm (1/2 col.), min. antbriaunio aukštis - 6,35 mm (1/4 col.), vedimo pirmyn jėga - 89 N (20 sv.), maks. storis - 20 kalibro (0,91 mm), maks. kietis - 75 Rockwell B, maks. greitis - 1,2 m (4 pėd.) per minutę esant 22 kalibrui (0,76 mm), priekalo eksploatavimo trukmė - mažiausiai 122 m (400 pėd.) esant 22 kalibrui (0,76 mm). Gręžtuvo reikalavimai: min. sukimo momentas - 40 Nm (300 sv./col.), min. įtampa be laido - 14,4 V, maks. vardinė kintam. srovė - 7 A, min. patrono skersmuo - 9,5 mm (3/8 col.), maks. patrono skersmuo - 12,7 mm (1/2 col.), maks. patrono išor. skersmuo - 50,8 mm (2 col.), veikimo greitis - nuo 500 iki 2600 sūk./min., veikimo temperatūra - nuo 0 iki 40 ºC, veikimo drėgmė - nuo 30 iki 100 % santyk. drėgnio. • **APRAŠYMAS:** gręžtuvo priedas, skirtas tvirtinti prie akumuliatorinio arba į kintamosios srovės tinklą jungiamo gręžtuvo. Varomasis velenas įstatomas į gręžtuvo patroną. Teleskopinės gręžtuvo apkabos rankenos reguliuojamos, kad priderinus prie gręžtuvo ilgio ir pločio jį būtų galima valdyti viena ranka. • **PARENGIMAS:** priveržkite varomąjį veleną gręžtuvo patrone. Sureguliuokite ir priveržkite gręžtuvo apkabą. Neuždenkite gręžtuvo vėdinimo angų slankiaisiais apkabos spaustuvais. • **EKSPLOATAVIMAS:** 1. Priekalas gamykloje sureguliuotas 3 mm (0,12 col.) krašto storiui, kad būtų galima tiksliai užlankstyti daugumos lengvųjų automobilių ir lengvųjų krovininių transporto priemonių keičiamų durų dalių kraštus (jei reikia, išimtiniais atvejais priekalą galima atlaisvinti (**A**), pareguliuoti (**B**) ir vėl užveržti (**A**)). 2. Šiek pakreipkite durų kraštą (**C**) ir suplokite pradžios tašką (**D**), kad darbas vyktų sklandžiai. 3. Laikykite priekalą prie išorinės briaunos ir gerosios durų pusės (**E**). Siaura poliruota galvutė ir ABS polimerinis priekalas užtikrina, kad siūlė bus glaudi, o geroji durų pusė nebus pažeista. 4. Jei kraštas neprigludęs arba banguotas, sumažinkite tarpą tarp pleišto ir priekalo. 5. Jei įrankį sunku stumti pirmyn, gali būti, kad tarpas yra per siauras, todėl pamėginkite jį šiek tiek padidinti. 6. Jei gerojoje pusėje susidaro lašo forma, šiek tiek padidinkite tarpą, kad jis nebūtų pernelyg siauras. 7. Jei užlankstant kraštus metalo paviršiuje susidaro mažos įspaudos, įrankį veskite lėčiau. 8. Jei užlankstytas durų kraštas, ypač apačioje, nėra tiesus, tikėtina, kad jūs buvote pakreipę įrankį pirmyn arba atgal - polimerinis priekalas turi būti priglaustas prie durų gerosios pusės. 9. Jei palei išorinę užlankstyto krašto briauną matoma linija, susiraskite tarpo reguliavimo varžtą su pliusu / minuso rodykle korpuso taške (**F**) ir sureguliuokite jį taip, kad tarp užlankstymo ratuko ir priekalo apsaugo būtų minimalus tarpelis (ratukas dar turėtų suktis). 10. Nuimkite pleištą (**G**) ir nuvalykite klijų perteklių nuo užlankstymo ratuko. 11. Optimalūs rezultatai pasiekiami esant didesniam sūkių skaičiui (1400–2500 sūk./min.). Jei naudojate lėtesnį gręžtuvą, turėsite sumažinti greitį, kad pasiektumėte gerų rezultatų. Šis įrankis naudojamas užlankstant lengvųjų automobilių ir lengvųjų krovininių transporto priemonių keičiamų durų dalių, kurios yra plokščios ar šiek tiek įgaubtos ir išgaubtos, kraštus. Nenaudokite be pertraukos ilgiau kaip 5 minutes, kad išvengtumėte perkaitimo. • **SAUGOS PASTABOS:** 1. Nerekomenduojama naudoti nemetalų kraštams užlankstyti. „Malco Products, Inc." neprisiima atsakomybės dėl šio priedo saugos, jei jis naudojamas kokiu nors būdu, neatitinkančiu paskirties, nurodytos eksploatavimo instrukcijoje. 2. Naudokite tik nurodytų parametrų akumuliatorinį arba į kintamosios srovės tinklą jungiamą gręžtuvą. 3. Prieš tvirtindami prie gręžtuvo, apžiūrėkite komponentus. Nenaudokite, jei priedas įtrūkęs ar sulūžęs. 4. Venkite vietų, keliančių prispaudimo pavojų. Nenuimkite plastikinio patrono apsaugo. 5. Pasirūpinkite, kad apšvietimas būtų pakankamas (nuo 200 iki 300 liuksų). 6. Užlankstydami kraštus laikykite įrankį tinkamu atstumu. 7. Dirbdami su įrankiu nenaudokite jėgos. Jei galvutė užstringa, prieš atlaisvindami sustabdykite gręžtuvą atleidę gaiduką ir atjungę elektros laidą. 8. Elektros laidus patraukite toliau nuo operatoriaus, kad nekiltų pavojus jam suklupti. 9. Laikykite elektros laidus toliau nuo metalo ir įrankio galvutės. 10. Visada užsidėkite apsauginius akinius. 11. Dirbdami užsimaukite apsaugines pirštines. 12. Dirbdami naudokitės klausos apsaugos priemonėmis. • **PRIEŽIŪRA:** pakeiskite priekalą (Nr. DHTRA), kai kraštų užlankstymo kokybė nebėra priimtina.

LV

TEHNISKĀ INFORMĀCIJA: Mazleģēta tērauda valcēšana: virziens - taisni un pa labi; maksimālais atloka augstums - 12,7 mm (1/2"); minimālais atloka augstums - 6,35 mm (1/4"); taisnvirziena spēks - 89 N (20 lbs); maksimālais biezums - 20. izmērs (0,91 mm); maksimālā cietība - 75 Rockwell B; maksimālais ātrums - 1,2 m (4 pēdas) minūtē 22. izmēram (0,76 mm); laktas darba mūžs - vismaz 122 m (400 pēdas) 22. izmēram (0,76 mm), Urbjmašīnas prasības: minimālais griezes moments - 40 Nm (300 lbs/in); minimālais bezvadu urbjmašīnas spriegums - 14,4 volti; maksimālā pieļaujamā maņstrāvas jauda - 7 ampēri; minimālais patronas izmērs - 9,5 mm (3/8 collas); maksimālais patronas izmērs - 12,7 mm (1/2 collas); patronas maksimālais ārējais diametrs - 50,8 mm (2 collas); darbības ātrums - 500-2600 apgr./min; darba temperatūra - 0-40 °C; darba mitrums - 30-100% relatīvais mitrums • **APRAKSTS:** Uzgalis bezvadu vai maņstrāvas urbjmašīnai. Piedziņas vārpsta ievietojama urbjpatronā. Urbjmašīnas sabīdāmo turētāju iespējams pielāgot uzgaļa garumam un platumam, lai ļautu to izmantot ar vienu roku. • **UZSTĀDĪŠANA:** Pievelciet piedziņas vārpstu urbjmašīnas patronā. Noregulējiet un pievelciet uzgaļa turētāju. Neaizsedziet uzgaļa atveres ar uzbidāmajiem turētāja tverekļiem. • **IZMANTOŠANA:** 1. Lakta ir rūpnīcā noregulēta 3 mm (0,12 collu) šuves biezumam, lai nodrošinātu durvju apšuvuma precīzu nomaiņu vairākumam pasažieru automašīnu un vieglo kravas automašīnu. (Lai pielāgotos izņēmumiem, laktu var atlaist valīgāk **A**, noregulēt **B** un atkal pievilkt **A**). 2. Novietojiet nedaudz ieslīpi durvju apšuvuma malu **C** un saplaciniet ieejas punktu **D**, lai nodrošinātu vienmērīgu darbu. 3. Turiet laktu vienlaidus ar ārējo malu un durvju apšuvuma apdares pusi **E**. Šaura pulēta galva un ABS polimēru lakta ļauj veidot ciešu šuvi, nesabojājot apšuvuma apdares pusi. 4. Ja šuve neguļ plakani vai viļņojas, samaziniet atstarpi starp ķīli un laktu. 5. Ja rīku ir grūti pastumt uz priekšu, iespējams, ka atstarpe ir pārāk maza; mēģiniet to nedaudz palielināt. 6. Ja apdares pusē izveidojas piliena forma, nedaudz palieliniet atstarpi - tā ir pārāk maza. 7. Ja metālā valcēšanas laikā veidojas mazi izrobojumi, darbojieties lēnāk. 8. Ja pabeigtā durvju šuve (sevišķi gar apakšu) nav taisna, visticamāk, jūs rīku noliecat vai nu uz priekšu, vai atpakaļ; polimēru lakta ir jātur vienlaidus ar durvju apdares pusi. 9. Ja gar šuves ārējo malu ir redzama linija, atrodiet plus/mīnus atstarpes regulēšanas skrūvi korpusa stūrī **F** un noregulējiet to tā, lai būtu minimāla atstarpe starp valcēšanas ratu un laktas norobežojumu (ratam joprojām ir jāspēj griezties). 10. Noņemiet ķīli **G**, lai notīrītu līmes pārpalikumus no valcēšanas rata. 11. Optimāli rezultāti ir sasniedzami ar augstāku rotācijas ātrumu (1400 - 2500 apgr./min). Ja izmantojat lēnāku urbjmašīnu, jums būs jāstrādā lēnāk, lai panāktu labus rezultātus. Valcēšana ir izmantojama plakaniem vai nedaudz ieliektiem un izliektiem durvju apšuvuma remonta profiliem pasažieru automašīnām un vieglām kravas automašīnām. Nedarbiniet bez pārtraukuma ilgāk par 5 minūtēm, lai nepieļautu pārkaršanu. • **INFORMĀCIJA PAR DROŠĪBU:** 1. Nav ieteicams izmantot nemetāla materiālu valcēšanai. Uzņēmums „Malco Products, Inc." neuzņemas atbildību par uzgaļa drošumu, ja tas tiek izmantots citiem nolūkiem, nekā aprakstīts lietošanas pamācībā. 2. Izmantojiet vienīgi bezvadu vai maņstrāvas barošanas urbjmašīnu ar atbilstošu jaudu. 3. Pirms detaļu pievienošanas pie urbjmašīnas pārbaudiet tās vizuāli. Neizmantojiet, ja tās ir ieplaisājušas vai bojātas. 4. Nepieskarieties saspiešanas vietai. Nenoņemiet patronas plastmasas aizsargu. 5. Nodrošiniet pietiekamu apgaismojumu (200-300 luksi). 6. Valcēšanas laikā centieties nesniegties pārāk tālu. 7. Nelietojiet rīku, izmantojot spēku. Ja ierīces galva iesprūst, pirms tās atbrīvošanas apturiet urbjmašīnu, atlaižot mēliti un atvienojot barošanas vadu. 8. Lai novērstu paklupšanas risku, nodrošiniet, ka barošanas vadi nav operatora ceļā. 9. Nenovietojiet barošanas vadus metāla un rīka galvas tuvumā. 10. Vienmēr izmantojiet acu aizsarglīdzekļus. 11. Darba laikā izmantojiet aizsargcimdus. 12. Darba laikā izmantojiet dzirdes aizsarglīdzekļus. • **APKOPE:** Kad valcēšana kvalitāte kļūst nepieņemama, nomainiet laktu (# DHTRA).

NL

SPECIFICATIES: Omzomingvermogen in zacht staal: Richting - rechte lijn en naar rechts, Max. flenshoogte - 12,7 mm (1/2"), Min. flenshoogte - 6,35 mm (1/4"), Voorwaartse kracht - 89 N (20 lbs), Max. dikte - 0,91 mm (20 kaliber), Max. hardheid - 75 Rockwell B, Max. snelheid - 1,2 m (4') / minuut in 0,76 mm (22 kaliber), Levensduur van kaken - 122 m (400') minimum in 0,76 mm (22 kaliber). Borvereisten: Min. draaimoment - 40 Nm (300 lbs/in), Min. draadloos voltage - 14,4 Volt, Max A/C vermogen - 7 A, Min. capaciteit boorkop - 9,5 mm (3/8"), Max. capaciteit boorkop - 12,7 mm (1/2"), Max. overbrenging boorkop - 50,8 mm (2"), Bedrijfssnelheid - 500 tot 2600 tpm, Bedrijfstemperatuur - 0 tot 40°C, Bedrijfsvochtigheid - 30 tot 100% RV • **BESCHRIJVING:** Booropzet voor draadloze of A/C-boormachine. Aandrijfschacht wordt in de boorkop geplaatst. Telescopische boorklemarmen passen lengte en breedte aan om eenhandig te kunnen werken. • **INSTALLATIE:** Zet de aandrijfas vast in de boorkop. Pas de boorklem aan en draai deze vast. Bedek de luchtopeningen van de boormachine niet met de verschuivende klemgrepen. • **WERKING:** 1. Kaken zijn in de fabriek afgesteld voor een zoomdikte van 3 mm (0,12 in.) om een nauwkeurige vervanging van deurbekleding te garanderen voor de meeste personenauto's en lichte vrachtwagens. (Kaken kunnen worden losgemaakt **A**, versteld **B** en opnieuw worden vastgemaakt **A** om uitzonderingen mogelijk te maken). 2. Buig de rand van de deurbekleding licht **C** en maak een invoerpunt glad **D** om een goede werking te garanderen. 3. Houd de kaak parallel aan de buitenrand en werk de rand van de deurbekleding af **E**. Een smalle gepolijste kop en kaak van ABS-polymeer produceren een strakke naad zonder ontsierende afwerking van de rand van de bekleding. 4. Als de zoom niet plat ligt of plooien heeft, verminder dan de speling tussen de zoom en de kaak. 5. Als het gereedschap moeilijk vooruit te duwen is, kan er te weinig speling zijn, probeer meer speling te creëren. 6. Als er een traanvorm te zien is op de afgewerkte kant, verhoog de speling dan iets, het is te strak. 7. Als er kleine inkepingen in het metaal te zien zijn tijdens het zomen, werk dan langzamer. 8. Als de voltooide deurzoom, met name langs de bodem, niet recht is, dan is de machine mogelijk naar voren of achteren gekanteld. De polymeren kaak moet parallel worden gehouden aan de afgewerkte kant van deur. 9. Als een lijn zichtbaar is langs de buitenste rand van de zoom, zoek dan naar de plus/minus stelschroef met ingegoten pijl op de punt van de behuizing **F** en pas deze zodanig aan dat er een minimale speling is tussen het zoomwiel en de kaakrand (wiel moet nog steeds draaien). 10. Verwijder de wig **G** om overtollig lijm op het zoomwiel te verwijderen. 11. Optimale resultaten worden bereikt met hogere tpm-snelheden (1400 - 2500 tpm). Als een langzamere boor wordt gebruikt, moet langzamer worden gewerkt om goede resultaten te verkrijgen. Zoomapplicaties bevatten vlakke of licht holronde en bolle vervangende deurbekledingprofielen voor personenauto's en lichte vrachtwagens. Niet langer dan 5 minuten aaneengesloten gebruiken om oververhitting te voorkomen. • **VEILIGHEIDSOPMERKINGEN:** 1. Niet aanbevolen voor omzomen van niet-metalen. Malco Products, Inc. is niet aansprakelijk voor de veiligheid van de opzet als deze op een wijze wordt gebruikt anders dan het beoogde doel zoals gespecificeerd in de gebruiksaanwijzing. 2. Gebruik alleen een goedgekeurde draadloze of A/C-boormachine. 3. Inspecteer alle onderdelen voor ze op de boormachine te installeren. Niet gebruiken indien 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 omzomen. 7. Het gereedschap niet forceren. Als de kop vast gaat zitten, de boor stoppen door de trekker los te laten en de stroom afkoppelen voorafgaand aan het vrijmaken. 8. Houd stroomkabels uit het pad van de bediener om struikelgevaar te voorkomen. 9. Houd stroomkabels uit de buurt van metaal en kop van het gereedschap. 10. Draag altijd oogbescherming. 11. Draag tijdens het werken beschermende kleding. 12. Gebruik tijdens het werken gehoorbescherming. • **ONDERHOUD:** Plaats nieuwe kaken (# DHTRA) als de zoomkwaliteit niet langer acceptabel is.

NO

SPESIFIKASJONER: Bøyekapasitet for lavkarbonstål: Retning - rett frem og til høyre; Maks. kanthøyde – 1/2" (12,7 mm); Min. kanthøyde – 1/4" (6,35 mm); Fremoverrettet kraft – 20 lbs (89 N); Maks. tykkelse – 20 gauge (0,91 mm); Maks hardhet – 75 Rockwell B; Maks. hastighet – 1,2 m / minutt på 22 gauge (0,76 mm); Levetid for ambolt – minst 122 m på 22 gauge (0,76 mm); Krav til drill: Min. dreiemoment – (40 Nm); Min. batterispenning – 14,4 volt, Maksimal strømstyrke – 7 A; Min. borekapasitet – 3/8" (9,5 mm); Maksimal borekapasitet – 1/2" (12,7 mm); Maksimal ytre bordiameter - 2" (50,8 mm); Arbeidshastighet – 500 til 2600 OPM; Arbeidstemperatur – 0 til 40 °C; Fuktighetsnivå – 30 til 100 % RF • **BESKRIVELSE:** Tilbehør for batteridrevet eller nettdrevet drill. Drivakselen settes inn i boremaskinens chuck. De teleskopiske festearmene justerer seg til å passe boremaskinens lengde og bredde for å muliggjøre betjening med kun en hånd. • **KLARGJØRING:** Fest drivakselen i boremaskinens chuck. Juster og fest boremaskinens klemme. Pass på at boremaskinens ventilasjonsåpninger ikke dekkes til av klemmefestene. • **BRUKSANVISNING:** 1. Ambolten er fabrikkjustert for 0,12" (3 mm) kanttykkelse for å sikre presis utskiftning av dørplater på de fleste typer personbiler og lette lastebiler. (Ambolten kan løsnes **A**, justeres **B** og strammes til på nytt **A** for å tilpasses unntak). 2. Bøy en svak vinkel på dørplatens leppe **C** og flat ut et inngangspunkt **D** for å sikre friksjonsfri bevegelse. 3. Hold ambolten i flukt med den ytre kanten og gjør ferdig siden av dørplaten **E**. Et smalt, polert hode og ABS-polymer sørger for en smal søm, uten å skjemme den synlige delen av platen. 4. Hvis kanten ikke ligger flatt, eller har bølger, reduser klaringen mellom kilen og ambolten. 5. Hvis verktøyet er vanskelig å skyve fremover kan klaringen være for liten, prøv å øke klaringen litt. 6. Hvis det er en dråpeformet bulk på avslutningssiden betyr det at klaringen er for liten og må økes. 7. Hvis det forekommer små hakk i metallet når du bøyer, senk farten. 8. Hvis den ferdige dørkanten, spesielt langs bunnen, ikke er rett, er det sannsynlig at du enten tipper verktøyet fremover eller bakover. Polymerambolten skal være i flukt med den ferdige siden av døren. 9. Hvis en linje er synlig langs ytterkanten av bretten, finn pluss-/minusskruen for justering av gap på huset **F** og juster slik at det er minimal klaring mellom falsehjulet og amboltkanten (hjulet skal fortsatt rotere). 10. Fjern kilen **G** for å fjerne eventuelle limrester fra falsehjulet. 11. Optimale resultater oppnås ved høyere hastigheter (1400 - 2500 opm). Hvis du bruker en mer saktegående drill, må du arbeide saktere for å oppnå gode resultater. Bruksområder inkluderer flate og lett konkave eller konvekse dørplateprofiler for personbiler og lette lastebiler. Unngå overoppheting ved å begrense sammenhengende arbeidstid til 5 minutter. • **SIKKERHETSMERKNADER:** 1. Anbefales ikke for bøying av ikke-metalliske materialer. Malco Products Inc. tar ikke ansvar for sikkerheten dersom utstyret er brukt på noen annen måte enn for det tiltenkte formålet som spesifisert i bruksanvisningen. 2. Benytt kun batteridrevet eller nettdrevet boremaskin som spesifisert. 3. Inspiser komponentene visuelt før de installeres på boremaskinen. Benytt ikke tilbehøret dersom det har sprekker eller brudd. 4. Unngå kutteområdet. Fjern ikke plastbeskyttelsen for chucken. 5. Sørg for tilstrekkelig belysning (200 til 300 Lux). 6. Arbeid ikke utenfor rekkevidden for å utføre bøying. 7. Ikke tving redskapet. Dersom hodet låser seg, stopp drillen ved å slippe knappen og koble fra før det frigjøres. 8. Hold nettkabelen borte fra arbeidsområdet for å unngå å snuble i den. 9. Hold strømledninger borte fra metalldeler og verktøyhodet. 10. Bruk alltid vernebriller. 11. Bruk beskyttelseshansker når utstyret brukes. 12. Bruk hørselbeskyttelse når utstyret brukes. • **VEDLIKEHOLD:** Bytt til ny ambolt (# DHTRA) når brettekvaliteten ikke lenger er tilfredsstillende.

PL

DANE TECHNICZNE: Charakterystyka zawijania obrzeży ze stali miękkiej: Kierunkowość - prosto i w prawo; Maksymalna wysokość kołnierza - 12,7 mm (1/2 cala); Minimalna wysokość kołnierza - 6,35 mm (1/4 cala); Siła posuwu - 89 N (20 funtów); Maksymalna grubość — 0,91 mm (rozmiar 20); Maksymalna twardość - 75 Rockwell B; Maksymalna szybkość - 1,2 m/min (4 stopy/min) w przypadku materiału o grubości 0,76 mm (rozmiar 22); Żywotność imadła - co najmniej 122 m (400 stóp) w przypadku materiału o grubości 0,76 mm (rozmiar 22); Wymagania dotyczące wiertarki: Minimalny moment obrotowy - 40 Nm (300 funtów/cal); Minimalne napięcie przy zasilaniu akumulatorowym - 14,4 V; Maksymalny prąd przy zasilaniu sieciowym - 7 A; Minimalny zakres mocowania - 9,5 mm (3/8 cala); Maksymalny zakres mocowania - 12,7 mm (1/2 cala); Maksymalna zewnętrzna średnica mocowania - 50,8 mm (2 cale); Szybkość robocza - od 500 do 2600 obr./min; Temperatura robocza - od 0 do 40°C; Wilgotność robocza - od 30 do 100% (wilgotność względna) • **OPIS:** Przystawka do wiertarek akumulatorowych i zasilanych z sieci. Wał napędowy jest wkładany w mocowanie wiertła. Teleskopowe ramię zacisku wiertarki można dopasować do długości i szerokości wiertarki, umożliwiając obsługę jedną ręką. • **PRZYGOTOWANIE:** Zacisnąć wał napędowy w mocowaniu wiertła. Wyregulować i dokręcić zacisk wiertarki. Nie zakrywać otworów wentylacyjnych wiertarki przesuwnymi uchwytami zacisku. • **OBSŁUGA:** 1. Imadło jest fabrycznie ustawione na zawijanie obrzeży o grubości 3 mm (0,12 cala) na potrzeby precyzyjnego wykańczania poszycia drzwi większości modeli samochodów osobowych i mniejszych samochodów ciężarowych. (Imadło można poluzować **A**, wyregulować **B** i zacisnąć **A** w celu dostosowania do specyficznych wymagań obróbki). 2. W celu zapewnienia prawidłowości operacji delikatnie pochylić krawędź poszycia drzwi **C** i wyrównać miejsce obróbki **D**. 3. Wyrównać imadło z krawędzią zewnętrzną i stroną wykończenia poszycia drzwi **E**. Wąska, wypolerowana głowica i imadło z polimeru ABS umożliwiają dokładne zawijanie obrzeży bez uszkadzania powierzchni wykończenia poszycia. 4. Jeżeli obrzeże nie jest płasko ustawione lub jest pofalowane, należy zmniejszyć odstęp między klinem głowicy a imadłem. 5. Jeżeli posuw narzędzia jest utrudniony z powodu zbyt małego odstępu, należy spróbować nieznacznie go zwiększyć. 6. Jeżeli po stronie wykończenia wystąpią formy w kształcie kropli, należy nieznacznie zwiększyć odstęp (jeśli jest zbyt mały). 7. Jeżeli podczas zwijania obrzeży występują niewielkie wgniecenia metalu, należy zwolnić przesuw. 8. Jeżeli wykańczane obrzeże drzwi, szczególnie wzdłuż dolnej krawędzi, nie jest proste, może to być spowodowane przemieszczaniem się narzędzia do przodu i do tyłu. Imadło polimerowe należy przykładać do wykończonej strony drzwi. 9. Jeżeli wzdłuż zewnętrznej krawędzi obrzeża jest widoczna linia, należy zlokalizować na korpusie śrubę regulacyjną ze strzałkami i znakami plus/minus **F** i wyregulować ją tak, aby uzyskać minimalny odstęp między rolką a brzegiem imadła (rolka powinna się nadal obracać). 10. Wymontować klin **G**, aby usunąć nadmiar kleju z rolki. 11. Optymalne wyniki można osiągnąć przy większej prędkości obrotowej (1400-2500 obr./min). W przypadku zastosowania wolniejszej wiertarki w celu uzyskania dobrych wyników należy zwolnić obroty. Zawijanie obrzeży stosuje się w przypadku płaskich lub miękkich elementów wklęsłych oraz wypukłego poszycia drzwi samochodów osobowych i mniejszych samochodów ciężarowych. Aby uniknąć przegrzania, urządzenia nie wolno używać dłużej niż przez 5 minut bez przerwy. • **UWAGI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA:** 1. Urządzenie niezaleczane do zawijania obrzeży materiałów niemetalowych. Firma Malco Products, Inc. nie ponosi odpowiedzialności za bezpieczeństwo użycia przystawki, jeśli jest ona używana w sposób niezgodny z przeznaczeniem, opisanym w instrukcji obsługi. 2. Urządzenia należy używać wyłącznie z wiertarkami akumulatorowymi i zasilanymi z sieci, które mają odpowiednie parametry znamionowe. 3. Podzespoły należy sprawdzić wzrokowo przed zamontowaniem ich na wiertarce. Nie wolno używać urządzenia, jeśli są na nim widoczne pęknięcia lub inne uszkodzenia. 4. Należy unikać punktów zaciskających. Nie wolno zdejmować plastikowej osłony mocowania. 5. Należy upewnić się, że oświetlenie jest wystarczające (od 200 do 300 luksów). 6. Podczas zawijania obrzeży nie wolno się zbyt daleko wychylać. 7. Podczas pracy nie wolno stosować zbyt dużego nacisku na narzędzie. Jeśli głowica utknie, przed jej wyjęciem należy wyłączyć wiertarkę, zwalniając spust i odłączając wiertarkę od źródła zasilania. 8. Aby uniknąć potknięcia się, należy odsunąć kable zasilające jak najdalej od siebie, tak aby nie przeszkadzały w pracy. 9. Kable zasilające powinny się znajdować z dala od metalu i głowicy narzędzia. 10. Należy zawsze zakładać okulary ochronne. 11. Podczas obsługi urządzenia należy nosić rękawice ochronne. 12. Podczas obsługi urządzenia należy nosić środki ochrony słuchu. • **KONSERWACJA:** Gdy jakość zawijania obrzeży nie jest zgodna z oczekiwaniami, należy zamontować imadło zamienne (nr kat. DHTRA).

PT

ESPECIFICAÇÕES: Capacidades de fazer bainhas em aço moderado: Direcional: em linha reta e para a direita. Altura máx. do flange: 1/2 pol (12,7 mm). Altura mín. do flange: 1/4 pol (6,35 mm). Força dianteira: 20 libras (89 N). Espessura máx.: calibre 20 (0,91 mm). Dureza máx.: 75 Rockwell B. Velocidade máx.: 4' (1,2 m) / minuto com calibre 22 (0,76 mm). Duração da bigorna: 400' (122 m) mínimo com calibre 22 (0,76 mm). Requisitos do berbequim: Torção mín.: 300 libra/pol (40 Nm). Volts mín. sem fios: 14,4 volts. Classificação máx. do corte CA: 7 ampères. Capacidade mín. do mandril: 3/8 pol (9,5 mm). Capacidade máx. do mandril: 1/2 pol (12,7 mm). Diâmetro exterior do mandril: 2 pol (50,8 mm). Velocidade operacional: 500 a 2600 RPM. Temperatura operacional: 0 a 40 ºC. Umidade operacional: 30 a 100% HR. • **DESCRIÇÃO:** acessório para perfurar com berbequim com fio ou com corrente CA. A haste do veio é inserida no veio do berbequim. Os braços telescópicos do grampo ou berbequim ajustam-se ao comprimento e largura do berbequim para permitir uma operação só com uma mão. • **CONFIGURAÇÃO:** Aperte a haste do veio no mandril do berbequim. Ajuste e aperte o grampo do berbequim. Não feche as aberturas de ventilação do berbequim com as pegas deslizantes do grampo. • **OPERAÇÃO:** 1. A bigorna é ajustada na fábrica para ter uma espessura de bainha de 12 pol (3 mm) a fim de garantir a precisão na substituição de exteriores de portas para a maioria dos automóveis de passageiros e dos caminhões leves. (A bigorna pode desapertar-se **A**, ajustar-se **B** e apertar-se novamente **A** para se adaptar as exceções.) 2. Dobre levemente a borda exterior da porta **C** e aplane um ponto de entrada **D** para assegurar uma boa operação. 3. Mantenha a bigorna rente contra a margem externa e o lado acabado do exterior da porta **E**. A cabeça polida pequena e a bigorna de polímero de ABS produzem uma costura firme sem unir o lado acabado do exterior. 4. Se a bainha não estiver horizontal ou tiver ondas, reduza a folga entre a cunha e a bigorna. 5. Se a ferramenta for difícil de empurrar para frente, a folga pode ficar muito apertada. Tente aumentar a folga levemente. 6. Se uma forma de lágrima estiver do lado acabado, aumente a folga levemente; fica muito apertada. 7. Se o metal tiver pequenos distanciamentos das margens quando embainhar, diminua a velocidade. 8. Se a bainha da porta acabada, em especial ao longo da parte inferior, não estiver reta, é possível que esteja inclinando a ferramenta para frente ou para trás. A bigorna de polímero deve manter-se rente ao lado acabado da porta. 9. Se uma linha for visível ao longo da margem exterior da bainha, coloque o parafuso de ajuste no espaço com seta de mais/menos no ponto do invólucro **F** e aperte para obter uma folga mínima entre a roda da costura e a guia da bainha (a roda ainda deveria virar). 10. Remova a cunha **G** para limpar qualquer excesso da roda da costura. 11. Obtém-se melhores resultados em velocidades maiores de rpm (1400 a 2500 rpm). Se usar um berbequim mais lento, terá que trabalhar mais lento para obter bons resultados. As aplicações de embainhado incluem perfis de substituição de exteriores da porta planos ou côncavos e convexos leves para veículos de passageiros e para caminhões leves. Não utilizar continuamente durante períodos superiores a 5 minutos para evitar situações de sobreaquecimento. • **NOTAS DE SEGURANÇA:** 1. Não recomendado para fazer bainhas em substâncias não metálicas. A Malco Products, Inc. não assume nenhuma responsabilidade pela segurança do acessório se for usado de qualquer outra maneira que não seja a indicada e para o fim especificado nas instruções operacionais. 2. Use apenas berbequins classificados sem fio ou com corrente CA. 3. Inspecione visualmente os componentes antes de instalar o acessório no berbequim. 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 a 300 Lux). 6. Não sobrealcance para realizar a operação de embainhado. 7. Não force a ferramenta. Se a cabeça ficar encravada, antes de soltá-la, desligue o berbequim soltando o interruptor e desligue a ficha da tomada. 8. Mantenha os cabos de alimentação af