



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

SL15841A

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) Air Drill Requirements: Air requirements - 4cfm (113,3 L/Min) / 90 psi (6,2 Bar) Operating Speed - 2600 RPM. Operating Temperature - 0 to 40 C Operating Humidity - 30 to 100% RH
• DESCRIPTION: Offset pneumatic hemming tool with 45-degree brass elbow fitting for hose clearance when cutting.
• SET-UP: Compatible with most shop or job-site air supplies. Accepts any desired size quick-connect hose adapter equipped with a male 1/4-inch pipe thread.
• 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. 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 tool if it is used in any way other than the intended purpose as specified in the operating instructions. 2. Only use rated air compressor. 3. Visually inspect components before installing on drill. Do not use if cracked or broken. 4. Make sure lighting is sufficient (200 to 300 Lux). 5. Do not over-reach to perform hemming operation. 6. Do not force tool. If head becomes jammed, stop drill by releasing trigger and disconnecting air hose before freeing. 7. Keep air hoses away from path of operator to avoid tripping hazards. 8. Keep air hoses away from metal and tool head. 9. Always wear eye protection. 10. Wear protective gloves when operating.
• MAINTENANCE: Install replacement anvil (# DHTRA) when hemming quality is no longer acceptable.

BG ТЕХНИЧЕСКИ ДАНИИ: Капацитет на подгъване на мека стомана: Посока - направо и надясно, макс. височина на фланец - 1/2" (12,7 mm), мин. височина на фланец - 1/4" (6,35 mm); сила напред - 20 фунта (89 N), макс. дебелина - мека стомана с дебелина 20 (0,91 mm), макс. твърдост - 75 по Rockwell B, макс. скорост - 4' (1,2 m)/мин за дебелина 22 (0,76 mm), издръжливост на опора - мин. 400' (122 м) при дебелина 22 (0,76 mm), Изсквания към пневматичната бормашина: Изсквания към въздуха - 113,3 л/мин/90 psi (6,2 бара), 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: Пневматичен инструмент за огъване с заместител, с месингов фитинг 45° за отдалчаване от маркуча при рязане.
• ПОДГОТОВКА: Съвместима с повечето промишлени или строителни захравания със състен въздух. Съвместима с всички заредени бързоменни съединители за маркуч с мъжка тръбна брза 1/4 цола.
• ВРАТОВА: 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 лекотовари камиони. (Опората може да се разгъва **A**, регулира **B** и затяга отново, **A** да да може да се използва за различни дебелина). 2. Наклонете леко ръба на външната обвивка на вратата **C** и изравнете една 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**. Тъсната 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 неравнотии, намалете разстоянието между клонка и опората. 5. Ако изгладеното на инструмента напред е затруднено, възможко е разстоянието да е прекалено малко; опитайте се леко да го увеличите. 6. Ако от завършената страна се наблюдава форма на хапка, увеличете леко разстоянието - това означава, че е прекалено затегнато. 7. Ако в метала се появяват леки набъзвания, докато огъвате, забавете темпото. 8. Ако завършеното огъване на вратата, особено в долната част, не е равно, вероятно наклоните 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 вилка 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. Подходящо е за огъване на плоски или леко вдлъбнати профили за смяна на обвивка на врати за леки автомобили и лекотовари камиони. Да не се реже непрекъснато повече от 5 минути за избягване на прегряване.
БЕЛЕЖКИ ОТНОСНО БЕЗОПАСНОСТТА: 1. Не се препоръчва за огъване на метала. Malco Products, Inc. не поема отговорност за безопасността на инструмента, ако то се използва за други цели извън предназначението, посочено в инструкциите за работа. 2. Използвайте само компресори с необходимите параметри. 3. Проверявайте визуално детайлите, преди да ги закрепите към бормашината. Не използвайте спукани или счупени приставки. 4. Осигурете достатъчно осветление (от 200 до 300 люкса). 5. Дръжте инструмента стабилно, без прегане, за да извършите огъването. 6. Не прилагайте прекомерно усилие. Ако главата блокира, спрете бормашината с отпускане на спуска и откъчете въздушния маркуч, преди да я освободите. 7. Дръжте пневматичните маркучи далеч от пътя на оператора, за да избегнете прегъване. 8. Въздушните маркучи да са далече от метала и главата на инструмента. 9. Винаги носете защита за очите. 10. Носете предпазни ръкавици при работа. 11. Използвайте антifoни при работа.
• ПОДДРЪЖКА: Когато качеството на огъване се влоши, инсталирайте нова опора (# DHTRA).

CZ TECHNICKÉ ÚDAJE: Možnosti lemování měkké oceli: Směrově - rovně a doprava Maximální výška lemu - 12,7 mm (1/2") Minimální výška lemu - 6,35 mm (1/4") Předepňá 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 pneumatickou vrtáčku: Zdroj stlačeného vzduchu 113,3 l/min (4 cm³)/6,2 bar (90psi) Provozní rychlost - 2600 ot./min Provozní teplota - 0 až 40 °C Provozní vlhkost - 30 až 100 % relativní vlhkosti vzduchu
• POPIS: Pneumatický lemovací nástroj s 45stupňovou mosazným loketným úchytkem pro bezpečné umístění vzduchové hadice při lemování.
• SESTAVENÍ: Vhoditelná s většinou běžně dostupných pneumatických nástrojů. Lze jej připojit na libovolně velkou redukci hadice s ukončením typu samec o velikosti 1/4 palce.
• PŘÍPRAVA: 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 uvolnitelně **A**, nastavením **B** a opětovným utažením **A** přizpůsobit výjimkám.) 2. Mírně ohněte hranu pláště dveří **C** a vyrovnajte počáteční bod **D**, aby byl zajištěn bezproblémový provoz. 3. Kovadlinu udržujte zarovnanou s vnější hranou a obrobenou stranou pláště dveří **E**. Uzká leštěná hlava kovadliny a polymeru ABS zajišťuje pevný šev bez poškození obrobené strany pláště. 4. Pokud není lem plochý nebo 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 svislý zvrhlost, lze ji vylepšit malou a nutné ji zvětšit. 7. Pokud při lemování vznikají malé zářezy v kovu, je nutné zpomalit. 8. Pokud není obrobený lem dvěřní rovinný, obložte podél spodní části, pravděpodobně příliš nákladní dopředu nebo zadu. Polymerová kovadlina musí být vždy zarovnaná s obrobenou stranou dveří. 9. Pokud vzniká viditelná čára podél vnější okraje lemu, vyhledejte na použité seřizovací šroub pro mezeru se šípkami plus / minus **F** a nastavte ho tak, aby mezra 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. Lemování lze využít pro ploché nebo mírně konkávní a konvexní náhradní profily pláště dveří pro osobní vozidla a lehké nákladní automobily. Nepoužívejte nástroj nepřetržitě po dobu delší než 5 minut, aby nedošlo k přehřátí nástroje. 1. Tento nástroj by se neměl používat k lemování jiných než kovových materiálů. Společnost Malco Products, Inc., nese žádnou odpovědnost za bezpečnost nástroje, je-li používán k jiným účelům, než které jsou uvedeny v návodu k obsluze. 2. Používejte pouze odpovídající vzduchový kompresor. 3. Před montáží na vrtáčku nastavte vizuálně kontrolující. Pokud je nástroj prasklý či poškozený, nepoužívejte jej. 4. Zajistěte dostatečné osvětlení (200 až 300 lux). 5. Při lemování se příliš nepřeklánějte. 6. Při lemování nepoužívejte sílu. V případě, že se hlava zasekne, zastavte vrtáčku uvolněním jejího spínače. Před uvolněním odpojte proud vzduchu. 7. Zajistěte, aby vzduchové hadice neprekýžely v cestě. Zabráníte tak nebezpečí klopytnutí. 8. Ponechávejte vzduchové hadice mimo dosah kolu a hlavy nástroje. 9. Vždy používejte ochranu zraku. 10. Při práci používejte ochranné rukavice. 11. Při práci si chráňte sluch.
• ÚDRŽBA: Pokud je kvalita lemování nadele 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 lb) 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) Life of Anvil - 122 m (400') minimum 0,76 mm (22 gauge) Krav til luftbor: Luftkrav 113,3 L/Min (4 cm³)/6,2 Bar (90 psi), Betjeningshastighed - 2.600 omgange i minuttet, Betjeningsstemperatur - 0 to 40° C, Betjeningsfugtighed - 30 to 100 % relativ fugtighed
• BESKRIVELSE: Trykludtdrevet forskudt samning med 45 graders messing vinkelrørsbeslag til spillermul til slange under afskæring
• KLARGØRING: Kompatibel med de fleste lufttryksartikler fra forretninger eller arbejdspladser. Passer sammen med alle hurtig tilslutning slangelængdemstykker med et sår ¼" gevindskåret rør.
• BETJENING: 1. Anvil er fabriksindstillet til 3 mm (0,12") kanttykkelse for at sikre en nøjagtig udskiftning af pladedøre på de fleste personbiler og varevogne. (Anvil kan løsnes **A**, tilpasses **B** og strammes igen **A** for at tilpasses undtagelser). 2. Vip kanten på pladedøren en smule **C** og jævnt og indgangspunkt **D** for at sikre problemfri betjening. 3. Hold Anvil lige med den udvendige kant og færdigder sigende af pladedøren **E**. Et smalt poleret hoved og ABS-polymer Anvil producerer en tætluftende 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 tæt, prøv derfor at øge afstanden en smule. 6. Hvis der er en dråbeformet fæcon på overfladen, så øg afstanden en smule fordi den er for stram. 7. Hvis der forekommer små fordybninger på metallet mens du sammer, sæt hastigheden ned. 8. Hvis den færdige dråbeform, specielt langs med bunden ikke er lige, er det sandsynligvis fordi du enten vipper værktøjet for 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 justeringsringsknap på husets punkt **F** og tilpas således at der er minimal afstand, mellem samhullet og Anvil enheden (hullet skal dreje rundt). 10. Fjern kilen **G** for at rengøre evt. overskydede lim fra samhullet. 11. Sømnavændelser omfatter flade eller lidt konkave og konvekse udskiftningsklædeprofiler til personbiler og varevogne. Undlad at benytte i mere end 5 min. ad gangen for at undgå overheding.
SIKKERHEDSFORSKRIFTER: 1. Ikke egnet til samning af andre materialer end metal. Malco Products, Inc. påtager sig ikke ansvaret for sikkerheden under brug af værktøjet, såfremt dette anvendes til andet end det beregnede formål som angivet i brugsanvisningen. 2. Anvend kun en godkendt luftkompressor. 3. Udfør visuel inspektion af komponenter inden monterng på boremaskinen. Undlad at benytte hvis produktet er revnet eller beskadiget. 4. Sørg for at der er rigeligt med lys (200 til 300 Lux). 5. Undlad at benytte elektriskværktøjsrækkevidde for at udføre samning. 6. Undlad at forcere værktøjet. Hvis hovedet sidder fast, så afbryd boremaskinen ved at give slip på udløseren og træk luftslangen ud inden du forsøger at løsne den. 7. Hold luftslinger væk fra arbejdsstedet for at undgå ulykker. 8. Hold luftslinger på afstand af skarpe kanter og klinger. 9. Brug altid beskyttelsesbriller. 10. Brug beskyttelseshandsker under betjening. 11. Brug hovedværn under betjening.
• VEDLIGEHOLDELSE: Monter Anvil udskiftningsklinge (# DHTRA) hvis kvaliteten af samning er for ringe.

DE TECHNISCHE DATEN: Falzleistung in Baustahl: Schnitttrichtung - 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. Schnittgeschwindigkeit - 4' (1,2 m) pro Minute in 22 Gauge (0,76 mm); Amboss-Lebensdauer - mindestens 400' (122 m) in 22 Gauge (0,76 mm); Pressluftbohrer-Anforderungen: Pressluftanforderungen - 4 cfm (113,3 l/Minute) / 90 psi (6,2 Bar); Betriebsgeschw. - 2600 U/Min; Betriebstemp. - 0 bis 40°C; Betriebsfeuchte - 30 bis 100% RH
• BESCHREIBUNG: Versetzen Sie das druckluftbetriebene Falzwerkzeug mit einem 45-Grad-Messingwinkelstück, um beim Schneiden Abstand zum Luftschlauch zu schaffen.
• KONFIGURATION: Ist mit dem meisten in Werkstätten oder auf Baustellen genutzten Druckluftverschlüssen kompatibel. Funktioniert mit Schlauchadaptern auf gewünschten Größen, wenn diese eine 1/4-Zoll-Schraubrohrgewinde (Aufboengewinde) besitzen.
• BETRIEB: 1. Der Amboss ist auf 0,12 in. (3 mm) Falzdicke werkseingestellt. So wird sichergestellt, dass die Türverkleidung der meisten PKW und Kleinster präzise ausgetauscht werden kann. (Der Amboss kann gelockert **A**, Justiert **B** und wieder angezogen **A** werden, um Sonderfälle einarbeiten zu können). 2. Richten sie die Kante der Türverkleidung **C** leicht anwinkelnd aus 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 zerkratzen. 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 Arbeitgeschwindigkeit, wenn im Metall kleine Kerben entstehen während Sie falzen. 8. Wenn die Falte 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 an der äußeren Kante ein Streifen zu sehen ist, führen Sie die Einstellverschraubung mit dem Plus-/Minusfeld 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. Zu den Falzanwendungen gehören flache oder leicht konkave und konvexe Ersatztürverkleidung für PKWs und Kleinster. Lassen Sie die Maschine nicht länger als 5 Minuten durchgehend laufen, um ein Überhitzen zu vermeiden.
SICHERHEITSHINWEISE: 1. Nicht empfohlen für Falzen von Nicht-Metalle. Malco Products, Inc. übernimmt keinerlei Verantwortung für die Sicherheit des Werkzeugs, wenn es auf irgendeine andere Weise als die in der Betriebsanleitung vorgesehene verwendet wird. 2. Nur mit Luftkompressoren der vorgeschriebenen Nennleistung verwenden. 3. Führen Sie eine Sichtprüfung der Werkzeuggestelle durch, bevor Sie den Aufsatz auf dem Bohrer installieren. Nicht verwenden, wenn gesprungen oder zerbrochen. 4. Stellen Sie sicher, dass Sie genügend Licht haben (200 bis 300 Lux). 5. Überstrecken Sie sich beim Falzen nicht. 6. Gehen Sie nicht gewaltsam vor. Wenn der Kopf verklemmt, stoppen Sie den Bohrvorgang, indem Sie den Schalter loslassen und trennen Sie das Gerät vom Druckluftschlauch, bevor Sie den Kopf lösen. 7. Räumen Sie die Luftschläuche aus dem Weg des Bedieners, um Stolpern zu vermeiden. 8. Halten Sie die Pressluftschläuche vom Metall und dem Kopf des Werkzeugs fern. 9. Tragen Sie immer eine Schutzbrille. 10. Tragen Sie während der Arbeit Schutzhandschuhe. 11. Tragen Sie während 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: Κατεύθυνση - σε ευθεία και δεξιά Μέγ. Ύψος Φλάντζας - 1/2" (12,7 mm) Ελαχ. Ύψος Φλάντζας - 1/4" (6,35 mm) Εμπροσθο 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 άκων: 400' (122 m) ελάχιστο σε 22 gauge (0,76 mm) Απαιτήσεις αερόπρωκτου: Απαιτήσεις αερόπρωκτου αέρα - 4cfm (113,3 L/Min)/90 psi (6,2 Bar), Ταχύτητα λειτουργίας - 2600 Z.A./Α., θερμοκρασία λειτουργίας - 0 έως 40° C, Υγρασία λειτουργίας - 30 έως 100% RH
• ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ: Εκκινετο εργαλείο δημιουργίας φλάντζας αέρος με σπαστό οραζόκλινο ρακόρ 45° για απόσταση από το αωλήνα तक η κοπή.
• ΠΡΟΤΙΜΑΣΙΑ: Συμβατό με τα περισσότερα συστήματα παροχής αέρα ανωρικής ή εργατοκίνησης. Δέχεται ανταπόκριση αωλήνων με ταυνοσήμηση σε οποιοδήποτε επιθυμητό μέγεθος ερώση ή/και ορασεκό σπείρωμα ¼ ής ντοσας.
• ΧΡΕΙΣΙΜΟΣΤΗΤΑ: 1. Ο άκωνας είναι εργοστασιακά ρυθμισμένος για πάχος ρελακόκτου 0,12 - 1,2 (3 mm) για να διασφαλιστεί η ακριβής αντικατάσταση της επένδυσης πόρτας για τα περισσότερά επιβατικά αυτοκίνητα και ελαφρά φορτηγά. (Ο άκωνας μπορεί να χαλαρωθεί **A**, να ρυθμιστεί **B** και να επανασημασθεί **A** για να εξυπηρετήσει εξαρτήσεις). 2. Δώστε ελαφριά κλίση στο γέλιος της επένδυσης της πόρτας και επιπέδωση ένα σημείο εισόδου **D** για να εξομαλύνετε ομαλά λειτουργία. 3. Διατηρήστε τον άκωνα στο ίδιο επίπεδο με την εξωτερική ακμή και τελειώστε την πλευρά της επένδυσης της πόρτας. **E** Η στενή γυροειδής κεφαλή και ο άκωνας από πολυμερές ABS παράγουν μια σφιχτή ροφή χωρίς σφάρα ή σπασίματα στην πλευρά φηρισματος της επένδυσης. 4. Αν το ρελακόκ ενν είναι επιπέδιο ή έχει κωμωατορμό, μειώστε το διάκενο μεταξύ της σφηνάς και του άκωνα. 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 διακορύσσημο σχήμα στην πλευρά φηρισματος τότε αυξήστε ελαφρά το διάκενο, είναι υπερβολικά σφιχτό. 7. Εάν υπάρχουν μικρές οδοντώσεις στο μέταλλο καθώς δημιουργείται η φλάντζα, μειώστε ταχύτητα. 8. Εάν το τελειωμένο ρελακόκ της πόρτας, εδικά κατά μικρό, δεν είναι ίσο είναι πιθανό να γένητε το εργαλείο προς τα εμπρός ή προς τα πίσω, ο άκωνας από πολυμερές θα πρέπει να διατηρείται στο ίδιο επίπεδο με την τελειωμένη πλευρά της πόρτας. 9. Εάν είναι ορατή μια γραμμή κατά μικρό της εξωτερικής ακμής του ρελακόκτος, εντοπίστε τη ρίζα ρύθμισης βέλτους συν/μειοι στο σημείο **F** του περιβλήματος και ρυθμίστε έτσι ώστε να υπάρχει ελαφρύο διάκενο μεταξύ του τροχού προς τα εμπρός και του φράχτη άκωνος (ο τροχός πρέπει να εξοκαλοεί να περιστρέφεται). 10. Αφαιρέστε τη σφηνά **G** για να καθαρίσετε έναν περιοχή κόλλας από τον τροχό ροφής. 11. Εφαρμόστε δημιουργίες φλάντζας περιλαμβανομένων επιπέδια ή ελαφρά κούλα και κυρτά προφίλ ενσωματών 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. Malco Products, Inc. δεν αναλαμβάνει ευθύνη για την ασφάλεια του εργαλείου εάν χρησιμοποιείται με οποιοδήποτε άλλο τρόπο από τον προβλεπόμενο στο οδηγίες χειρισμού. 2. Να χρησιμοποιείτε μόνο αεροσυμπίεση με τα αναφερόμενα χαρακτηριστικά. 3. Να ελέγχετε οπτικά τα εξαρτήματα πριν από την τοποθέτησή επάνω σε δράκωνα. Μην το χρησιμοποιείτε εάν είναι ραγιωμένο ή σπασμένο. 4. Βεβαιωθείτε ότι ο φωτισμός είναι επαρκής (200 έως 300 Lux). 5. Μην τεντώνετε υπερβολικά για να εκτελέσετε την δημιουργία φλάντζας. 6. Μη λησιζέετε το εργαλείο. Εάν σφηνωθεί η κεφαλή, σταματήστε το δράκων ασφαλευθώρητος τη σκαοδάλια και αποσυνδέστε τον εύκαμπο αωλήνα αέρα προτού το απελευθερώσετε. 7. Φροντίστε οι αωλήνες πεπιεωμένου αέρα να είναι μακριά από τη διαδρομή του χειριστή για να αποφευχθεί ο κίνδυνος τραυματισμού. 8. Φροντίστε οι εύκαμποί αωλήνες αέρος να είναι μακριά από το μέταλλο και την κεφαλή του εργαλείου. 9. Πάντα να φοράτε προστατευτικά όρασης. 10. Να φοράτε προστατευτικά γάντια κατά τον χειρισμό. 11. Να φοράτε ωσποπίδες κατά τον χειρισμό.
• ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ: Να τοποθετείτε ανταλλακτικό άκωνα (# DHTRA) όταν η ποιότητα δημιουργίας φλάντζας είναι πλέον αποδεκτή.

ES ESPECIFICACIONES: Capacidad de ribeteado en acero dulce: Direccional: Linea recta y hacia la derecha. Altura máxima de borde: 1/2" (12,7 mm). Altura mínima de borde: 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: Demanda de aire: 4 cfm (113,3 l/min)/90 psi (6,2 bar). Velocidad de funcionamiento: 2600 RPM. Temperatura de funcionamiento: de 0 a 40 °C. Humedad de funcionamiento: del 30 % al 100 % de HR.
• DESCRIPCIÓN: Ribeteadora neumática de compensación con conexión angular de latón de 45 grados para la limpieza de la manguera mientras se realiza el aire.
• MONTAJE: Compatible con la mayoría de suministros de aire de tendidos y lugares de trabajo. Acepta cualquier adaptador de manguera de conexión rápida de cualquier tamaño equipado con una rosca de tubería macho de 1/4 pulgada.
• FUNCIONAMIENTO: 1. El yunque viene ajustado de fábrica para un grosor de ribeteado de 0,12 pulgadas (3 mm) para garantizar el reemplazo preciso del revestimiento de la puerta para la mayoría de los turismos y camionetas. (El yunque puede ajustarse **A**, ajustarse **B** y reapretarse **A** para adaptarse a las excepciones). 2. Inclíne 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 cablez 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 bulbo 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. 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 caliente.
NOTAS SOBRE SEGURIDAD: 1. No se recomienda su uso para superficies que no sean metálicas. Malco Products, Inc. no se hace responsable de la seguridad de la herramienta si ésta se utiliza para algún fin distinto, sea cual sea, al previsto según se especifica en las instrucciones de funcionamiento. 2. Use solamente un compresor de aire homologado. 3. Inspeccione visualmente los componentes antes de instalarlos en el taladro. No utilice la herramienta si alguno de ellos está agrietado o roto. 4. Asegúrese de disponer de suficiente iluminación (de 200 a 300 Lux). 5. Durante las operaciones de ribeteado no intente llegar a puntos fuera de su alcance. 6. No fuerce la herramienta. Si el cabezal se atasca, detenga el taladro soltando el gatillo y desconecte la manguera de aire antes de liberarlo. 7. Mantenga las mangueras de aire alejadas de la superficie de trabajo para evitar tropezar con ellas. 8. Mantenga las mangueras de aire alejadas del metal y del cabezal. 9. Lleve siempre gafas de protección. 10. Use guantes de protección cuando utilice la herramienta. 11. Utilice protectores auditivos cuando utilice la herramienta.
• MANTENIMIENTO: Cuando la calidad del ribeteado no sea aceptable, instale un yunque de recambio (# DHTRA).

ET TEHNILISED ANMDE. Ääristamisviime karastamata terase puhul: lõikesuund - otse ja paremale; maks kõrgus randist - 12,7 mm (1/2 tolli), min kõrgus randist - 6,35 mm (1/4 tolli); lõikejõud - 89 N (20 naeljõudu); maks paksus - 0,91 mm (20 gauge); max kõvodus - Rockwelli kõvodusarv 75 B-skaala järgi; max lõikamiskilur - 0,76 mm (22 gauge) karastamata terase puhul 1,2 m/min (4 jalga/min); alasi kasutusajaga - 0,76 mm (22 gauge) karastamata terase puhul minimaalselt 122 m (400 jalga). Nõuded trellile: töökiirus - 113,3 l/min (4 kuupjalga/min) / 6,2 baari (90 psi); töökiirus - 2600 p/min; töötemperatuur - 0–40 °C; õhuniiskus - 30-100% RH
• KIRJELDUS. Pnevmaatilise lõikur 45-kraadise sirdauga vaest liitkuuga, mis hõlma suubühuvõoliku tõeldelavast detailist eemal.
• PAIGALDAMINE. Ühildub enamike sarduühkompressoritega. Ühildub suvalise vooliku kiirliitkuuga, millel on 1/4-tolline keere.
• KASUTAMINE: 1. Alasi on tahases seatud äärmise pakusega 3 mm (0,12 tolli), et tagada kuuse terase täpne asendamine enamike sõidukaatodele ja kaubikuutele. (Alasi võib erandilte kohandamiseks lõvendada **A**, reguleerida **B** või uuesti pingutada **A**). 2. Sujukavas kasutamiseks painutage kergelt kuuse serva **C** ja tasandage sisendpunkt **D**. 3. Hoidke alasi samal pinnal võimalise servaga ja viimistlege kuuse serva **E**. Kitsas polümeerit pea ja ABS-polymerit pea alasi tagavad suletud aetaste ilma viimistletud serva külge rikkumata. 4. Kui ääris ei visandu lametatud või see lainetab, vähendage vahet külgi ja alasi vahel. 5. Kui tööriista on raske edasi lükata, võib vaha olla liiga kitsas. Proovige vahet kergelt suurendada. 6. Kui viimistletud küljel on pitsakuju, siis suurendage pisut vahet. See on liiga pingul. 7. Kui ääristamisel jäävad aetaste muljumised, siis aeglustage ta. 8. Kui viimistletud kuuse hölm, eeskätt alaserv, ei ole sirge, võib viga olla tööriista liigses ette- või tahapoolse kalutamises. Polümeer-alasi tuleks hoida samal pinnal viimistletud kuuse küljega. 9. Kui juon on nähtav äärisel välisel serval, otsige liise puumassimass nooletihimikuja reguleerimiskruvi korpuse **F** punktist ja reguleerige, et oleks minimaalne vaha valmisimratra ja alasi traha vahel (ratas peaks endiselt pöörlema). 10. Eemaldage kiil **G** ja puhastada liigne limu valmisimratra. 11. Ääristamise rakenduste seas on lametatud või kergelt nõgusad ning kumera asendusega kuuse serva profiilid sõidukaatodele ja kaubikuutele. Ülekuumenemise vältimiseks ärge kaitage järgest kauem kui 5 minutit.
DUHUSIMÄRKUSED. 1. Pole soovitatav mitte-metalli lõikamiseks. Malco Products, Inc. ei vastuta liiasaadise ohtuse eest, kui seda kasutateks viisil, mil see vastab kasutusjuhendis ette nähtud. 2. Kasutage ainult sobiva sarduühkompressorija. 3. Kontrollige komponente enne trelli külge paigaldamist visuaalselt. Ärge kasutage, kui need on mõranenud või purunenud. 4. Veenduge, et töökoha valgustus on piisav (200-300 luks). 5. Hoidke end ääristamise ajal tasakaalus. 6. Ärge rakendage tööriistale jõudu. Kui pea kiilub kinni, vabastage päästik trellipuuri seisakamiseks ja eemaldage see enne vabastamist toitest. 7. Hoidke õhuvoolikut operaatori liikumistest eemal, et vältida nendesse takermist. 8. Hoidke õhuvoolikut teravatest metallist ja tööriista peast eemal. 9. Kandke alati silmakaitset. 10. Kandke kasutades kaitsekindaid. 11. Kandke kasutades kuuliskaitsevahendeid.
• HOOLDAMINE. Kui ääristamise kvaliteet pole enam rahuldav, asendage alasi (# DHTRA).

FI TEHNISET TIEDOT: Helman työstöminäisyydet pehmeässä teräksessä: Suunnattu - suorassa linjassa ja oikealle, laipan enimmäiskorkeus - 1,2" (12,7 mm), laipan vähimmäiskorkeus - 1/4" (6,35 mm), eteenpäin suuntautuva voima - 20 lbs (89 N), enimmäispaksuus - 20 mittaa (0,91 mm) enimmäisnopeus - 4' (1,2 m) / minuuttia 22 mittalla (0,76 mm), alsimien käyttöikä - 400' (122 m) vähimmäisarv 22 mittalla (0,76 mm), ilmaporan vaatimukset: Paineliman vaatimukset - 4 cfm (113,3 l/Min)/90psi (6,2 baaria), käyttönopeus - 2600 rpm, käyttölämpötila -0-40 C, käyttöihumiidit - 30-100-prosenttinen suhteellinen kosteus
• KUVAUUS: Siirrä painelimitoiminnan saumaustyökälu 45 asteen messinkisellä kullallimitelmällä leikkauksen aikoina.
• ASEUTUS: Yhteensopiva useimpien korjaamojen tai työpaikkojen kanssa. Sopii millä tahansa koksiosein tavoin paikallittimen sovittimeen, jossa on 1/4-tuuman putken uroskierre.
• KÄYTTÖ: 1. Alasin on säädetty tehtaalla 0,12 tuuman (3 mm) paksumuon, jotta oven pinnalltten korvaaminen olisi tarkkaa useimmissa henkilöautoissa ja kevyissä kuorma-autoissa. (Alasinta on mahdollista löysäyttää **A**, säätää **B** ja kiristää uudelleen **A** poikkeusten määrittämiseksi). 2. Käännä hieman oven pinnan huulta **C** ja tasoiita sisääntulo **D**, jotta toimenpide sujuisi helposti. 3. Pidä alasin ulkoreunaan vasten ja oven pinnan **E** viimeistellyllä puolella. Kaepa kilitelltyt pää ja ABS-polymeri alasin tuottavat tiukan sauman viimeistelyä vauoittamatta. 4. Jos helma ei asetu tahaseskiä til siinä on rypyyttä, vähennä kilian ja alasiin vä

