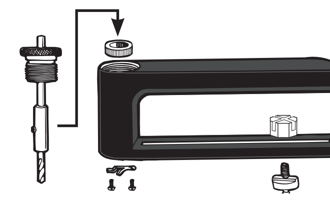
CE Malco®

No. HC1
No. HC2



MALCO PRODUCTS, INC.
P.O. Box 400
Annandale, MN 55302-0400
United States of America
Telephone: 01-320-274-8246
Facsimile: 01-320-274-2269
www.malcotools.com

SL15822A

EN

METAL HOLE CUTTING ATTACHMENT - SPECIFICATIONS: Cutting capacities in mild steel: Directional: Rotational, Clockwise, Minimum Cutting Force: 5 ft-lbs (6.78 NM), Max Thickness: Galvanized 20 gauge (1.02 mm) steel, Max Hardness: 50 Rockwell B Max, Max Cutting Speed: 20 inches per minute, Life of Bit: Cutting 235 feet in 26 gauge zinc coated mild steel • **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 in. (9.5 mm), Max Chuck Capacity – ½ in. (12.7 mm), Operating Speed – 1350 (ideal), 1750 (max)RPM, Operating Temp – 0 to 40°C, Operating Humidity – 30 to 100% RH • **Description:** Hole cutter attachment for cordless or A/C drill. Driveshaft inserts into drill chuck. • **Setup:** Remove thrust bearing **(4)** by turning counter clockwise, Insert cutter bit **(1)** with adjustment sleeve **(3)** into casting and through bearing **(5)**, while gripping smooth end of bit, Re-install thrust bearing **(4)** by slipping over cutter bit **(1)** and rotating clockwise, Tighten cutter bit **(1)** in drill chuck. • **Operation:** Adjust hole diameter by loosening the nut of the pivot pin set **(8)**, slide to desired diameter and retighten, Drill center hole through material with tool, Insert pivot pin **(8)** into center hole and drill through material, While drill is on, rotate tool clockwise. Proceed slowly for the last ½ in. (12.7 mm) of cut, Do not run continuously in excess of 5 minutes to avoid overheating, Visually inspect components before installing on drill. Do not use if cracked or broken, Make sure lighting is sufficient (200 to 300 Lux), Keep power cables away from path of operator to avoid tripping hazards, Keep power cables away from cut metal and cutting bit, Always wear goggles or safety glasses, Wear protective gloves when operating. • **Adjustments:** Cutter bit **(1)** can be adjusted for greater life by loosening set screw **(2)** in adjustment sleeve and moving sleeve up or down. Retighten set screw **(2)** when in the desired location. **Note:** Sleeve can only be adjusted so set screw contacts flat on cutter bit. • **Disassembly:** Remove thrust bearing **(4)** by turning counter clockwise, Remove cutter bit **(1)** and adjustment sleeve with screw **(3)**, Remove set screw **(2)** from adjustment sleeve **(3)**, Slide cutter bit **(1)** out of adjustment sleeve **(3)**, With casting upside down, remove shoe screws **(7)** and remove shoe **(6)**, Remove press fit bearing **(5)** through thrust bearing **(4)** opening, Remove pivot pin set **(8)** by loosening nut and pulling pivot pin out the bottom of the casting • **Reassembly:** Follow disassembly steps in reverse.

BG

ПРИСТАВКА ЗА ИЗРЯЗВАНЕ НА ОТВОРИ В МЕТАЛ - ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ: Капацитет на рязане на мека стомана: Посока: Въртене, по посока на часовниковата стрелка, минимална сила на рязане: 6.78 NM, макс. дебелина: галванизирана стомана с дебелина 20 (1,02 мм), макс. твърдост: макс. 50 единици по Rockwell B, макс. скорост на рязане: 20 инча в минута, трайност на накрайника: Изрязване на 235 фута в поцинкована мека стомана с дебелина 26 • **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, работна скорост – 1350 (идеална), 1750 (макс.) об./мин., работна температура – 0 до 40°C, работна влажност на въздуха – 30 до 100% отн. влажност • **Описание:** Приставка за изрязване на отвори за бормашина с акумулаторно или мрежово захранване. Носещият вал се вкарва в патронника на бормашината. • **Настройка:** Отстранете аксиалния лагер **(4)** като завъртите по посока обратна на часовниковата стрелка, поставете режещия накрайник **(1)** с ръкава за регулиране **(3)** в корпуса и чрез лагера **(5)**, като в същото време държите гладкия край на накрайника, Поставете отново аксиалния лагер **(4)** като плъзнете над режещия накрайник **(1)** и завъртите по посока на часовниковата стрела, затегнете режещия накрайник **(1)** в патронника на бормашината. • **Работа:** Регулирайте диаметъра на отвора като развиете гайката на вертикалния щифт **(8)**, плъзнете до желания диаметър и затегнете отново, пробийте централен отвор през материала с инструмента, поставете вертикалния щифт **(8)** в централния отвор и разпробийте материала, докато бормашината е включена, въртете инструмента по посока на часовниковата стрелка. Работете бавни при последните 12,7 мм от изрязването; не режете непрекъснато за повече от 5 минути, за да зибегнете прегряване, проверявайте визуално детайлите, преди да ги закрепите към бормашината. Не използвайте спукани или счупени приставки, осигурете достатъчно осветление (200 до 300 лукса), захранващите кабели трябва да са далеч от пътя на оператора, за да избегнете препъване, захранващите кабели рябва да са далеч от отрязания метал и режещия накрайник, винаги носете предпазни очила или маска, носете предпазни ръкавици по време на работа. • **Регулиране:** Режещият накрайник **(1)** може да се регулира за по-продължителна работа чрез развиване на стопорния винт **(2)** в ръкава за регулиране и преместване на ръкава нагоре или надолу. Затегнете отново стопорния винт **(2)**, когато е в желаната позиция. **Забележка:** Ръкавът може да се регулира само така, че стопорният винт да е в контакт успоредно на режещия накрайник. • **Демонтаж:** Отстранете аксиалния лагер **(4)** като завъртите по посока, обратна на часовниковата стрелка, отстранете режещия накрайник **(1)** и ръкава за регулиране с винта **(3)**, отстранете стопорния винт **(2)** от ръкава за регулиране **(3)**, плъзнете режещия накрайник **(1)** извън ръкава за регулиране **(3)**, С корпуса обърнат надолу, отстранете опорните винтове **(7)** и отстранете опората **(6)**, Отстранете затискащия лагер **(5)** през отвора на аксиалния лагер **(4)**, отстранете вертикалния щифт **(8)** като разтегнете гайката и го издърпате от долната част на корпуса • **Повторен монтаж:** Следвайте стъпките за демонтаж в обратен ред.

CZ

NÁSTAVEC NA VRTAČKU K ŘEZÁNÍ OTVORŮ DO KOVU - TECHNICKÉ ÚDAJE: Možnosti řezání měkké oceli: Směrové: otočné, ve směru pohybu hodinových ručiček, minimální řezná síla: 6,78 Nm (5 ft-lbs), max. tloušťka: pozinkovaná ocel 1,02 mm (20 gauge), max. tvrdost: 50 podle Rockwellovy stupnice, max. řezná rychlost: 0,5 m (20 palců) za minutu, životnost bitu: 71,6 m (235 stop) pozinkované měkké oceli 26 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. kapacita sklíčidla – 9,5 mm (3/8"), max. kapacita sklíčidla – 12,7 mm (1/2"), max. provozní rychlost – 1350 (ideální) až 1750 (max.) ot./min., provozní teplota – 0 až 40 °C, provozní vlhkost – 30 až 100 % • **Popis:** Řezací nástavec na díry pro akumulátorové vrtačky nebo vrtačky na střídavý proud. Hnací hřídel se vkládá do sklíčidla vrtačky. • **Sestavení:** Vyjměte axiální ložisko **(4)** otáčením proti směru pohybu hodinových ručiček. Vložte řezací bit **(1)** s nastavovacím pouzdrem **(3)** do odlitku a skrze ložisko **(5)**, bit přidržujte za hladký konec. Nainstalujte zpět axiální ložisko **(4)** nasunutím na řezací bit **(1)** a otáčením ve směru pohybu hodinových ručiček. Utáhněte řezací bit **(1)** ve sklíčidle vrtačky. • **Provoz:** Nastavte průměr otvoru utažením matice na otočném čepu **(8)**, přesuňte čep na požadovaný průměr a dotáhněte ho. Vyvrtejte středový otvor skrz materiál pomocí nástroje. Vložte otočný čep **(8)** do středového otvoru a vrtejte skrz materiál. Se zapnutou vrtačkou otáčejte nástrojem ve směru pohybu hodinových ručiček. V závěrečných 12,7 mm (½ palce) řezu postupujte pomalu. Nepoužívejte nástroj nepřetržitě po dobu delší než 5 minut, aby nedošlo k přehřátí. Před montáží na vrtačku vizuálně zkontrolujte součásti. Nepoužívejte nástroj, pokud je prasklý nebo poškozený. Zajistěte dostatečné osvětlení (200 až 300 luxů). Zajistěte, aby napájecí kabely nepřekážely v cestě. Zabráníte tak nebezpečí klopýtnutí. Ponechávejte kabely mimo dosah řezaného kovu a řezacího bitu. Vždy používejte bezpečnostní nebo ochranné brýle. Při práci používejte ochranné rukavice. • **Nastavení:** Delší životnost řezacího bitu **(1)** lze zajistit uvolněním stavěcího šroubu **(2)** v nastavovacím pouzdře a posunutím pouzdra nahoru nebo dolů. Po dosažení požadované polohy stavěcí šroub **(2)** opět dotáhněte. **Poznámka:** Pouzdro lze nastavit pouze do takové polohy, kde je stavěcí šroub ve styku s rovnou plochou na řezacím bitu. • **Demontáž:** Vyjměte axiální ložisko **(4)** otáčením proti směru pohybu hodinových ručiček. Vyjměte řezací bit **(1)** a nastavovací pouzdro se šroubem **(3)**. Vyjměte stavěcí šroub **(2)** z nastavovacího pouzdra **(3)**. Vysuňte řezací bit **(1)** z nastavovacího pouzdra **(3)**. Otočte odlitek horní stranou dolů, odstraňte šrouby patky **(7)** a odstraňte patku **(6)**. Vyjměte lisované ložisko **(5)** otvorem axiálního ložiska **(4)**. Odstraňte sadu otočného čepu **(8)** uvolněním matice a vytažením otočného čepu ze spodní části odlitku. • **Opětovné sestavení:** Proveďte postup demontáže v opačném pořadí.

DA

METALHUL SKÆRETILBEHØR - SPECIFIKATIONER: Skærekapaciteter på blødt stål (pladejern): Retningsbestemt: Roterende, i urets retning, minimal skærekraft: 6,78 NM (5 ft-lbs), maksimal tykkelse: Galvaniseret 1,02 mm (20 gauge) stål, maksimal hårdhed: 50 Rockwell B Max, maksimal skærekraft: 51 cm (20") pr. minut, borets levetid: Skærer 72 m (235') i 14,3 mm (26 gauge) zinkbelagt blødt stål • **Krav til bor:** Minimum torsionsmoment – 40 Nm (300 lbs./in.), Minimum trådløs volt – 14,4 volt, Maksimum A/C effekt – 7 amp. Minimum skæreeffekt – 9,5 mm (3/8 in.), Maksimum skæreeffekt – 12.7 mm (½ in.), Betjeningshastighed – 1.350 (ideel), 1.750 (maksimum) o/min., Betjeningstemperatur – 0 til 40°C, Betjeningsfugtighed – 30 til 100 % relativ luftfugtighed • **Beskrivelse:** Udstansningstilbehør til trådløs eller A/C boremaskline. Drivaksel tilbehør til borepatron. • **Opsætning:** Afmonter aksialtrykleje **(4)** ved at dreje mod uret, monter skærebor **(1)** ved hjælp af indstillingsmanchet **(3)** på støbning og gennem leje **(5)**, samtidig med at man holder den glatte ende på boret, Genmonter aksialtrykleje **(4)** ved at skyde den over skæreboret **(1)** og dreje den med uret, stram skærebor **(1)** i borepatron. • **Betjening:** Tilpas huldiameter ved at løsne møtrikken på drejetappen **(8)**, skyd til den ønskede diameter og stram, bor et hul i centrum gennem materialet med værktøjet, isæt drejetap **(8)** i hullet i centrum og bor gennem materialet, mens boret kører drejes værktøjet med uret. Fortsæt forsigtigt med de sidste 12,7 mm (1/2") af hullet, undgå at bore i over 5 min. for at undgå overhedning, kontroller visuelt komponenter inden montering på bor. Undlad at benytte hvis det er revnet eller beskadiget, sørg for tilstrækkeligt med lys (200 til 300 Lux), hold strømkabler væk fra operatøren for at undgå at falde over ledninger, hold strømkabler på afstand af metal og skærebor, anvend altid sikkerhedsbriller, brug beskyttelseshandsker under betjening. • **Tilpasninger:** Skærebor **(1)** kan tilpasses for at forlænge levetiden ved at løsne stilleskruen **(2)** på indstillingsmanchetten og flytte manchetten op eller ned. Stram stilleskruen igen **(2)** når den befinder sig på den ønskede placering. **Bemærk:** Manchetten kan kun justeres således at stilleskruen har kontakt med skæreboret. • **Afmontering:** Afmonter aksialtrykleje **(4)** ved at dreje mod uret, udtag skærebor **(1)** og indstillingsmanchet med skrue **(3)**, Udtag stilleskrue **(2)** fra indstillingsmanchet **(3)**, Skyd skærebor **(1)** ud af indstillingsmanchet **(3)**, med støbningen vendende opad, udtages skruesko **(7)** og fjern skruesko **(6)**, Udtag tryklejepasning **(5)** gennem aksialtrykleje **(4)** åbningen, udtag drejetappen **(8)** ved at løsne møtrikken og trække drejetappen ud af bunden på støbningen • **Genmontering:** Følg afmonteringstrinene i modsat rækkefølge.

DE

LOCHSCHNEIDEAUFSATZ FÜR METALLANWENDUNGEN - Technische Angaben: Schneidekapazität in Baustahl: Richtung: Rotation, im Uhrzeigersinn, Mindestschneidekraft: 5 ft-lbs (6,78 NM), max. Dicke: Verzinkt 20 Gauge (1,02 mm) Stahl, max. Härte: 50 Rockwell B Max, max. Schnittgeschwindigkeit: 20 Zoll pro Minute, Standzeit der Bohrspitze: Schneidet 235 Fuß in 26 Gauge verzinktem Baustahl • **Bohrmaschinenanforderungen:** Min. Drehmoment – 300 lbs./in. (40 Nm), Mindestvolt f. kabellose Bohrm. – 14,4 Volt, max. A/C-Nennleistung – 7 Ampere, min. Bohrfutterkapazität – 3/8 in. (9,5 mm), max. Bohrfutterkapazität – ½ in. (12,7 mm), Betriebsgeschw. – 1350 (ideal), 1750 (max.) UpM, Betriebstemp. – 0 bis 40°C, Betriebsfeuchte – 30 bis 100% RH • **Beschreibung:** Lochschneideaufsatz für kabellose oder verkabelte elektrische Bohrmaschinen. Die Antriebswelle wird in das Bohrfutter eingesetzt. • **Aufbau:** Entfernen Sie das Axiallager **(4)** indem Sie es gegen den Uhrzeigersinn drehen. Stecken Sie den Meißel **(1)** mit der Einstellhülse **(3)** in das Gehäuse und durch das Lager **(5)**, während Sie das glatte Ende des Meißels festhalten. Montieren Sie das Axiallager wieder, **(4)** indem Sie es über den Meißel schieben **(1)** und im Uhrzeigersinn drehen. Ziehen Sie den Meißel **(1)** im Bohrfutter fest. • **Betrieb:** Justieren Sie den Lochdurchmesser, indem Sie die Mutter am Drehzapfenbausatz lockern **(8)**, schieben Sie ihn auf den gewünschten Durchmesser und ziehen Sie ihn wieder fest. Bohren Sie das Zentrierloch in das Material, stecken Sie den Drehzapfen **(8)** in das Zentrierloch und bohren Sie durch das Material. Drehen Sie das Werkzeug im Uhrzeigersinn, während der Bohrer an ist. Arbeiten Sie auf den letzten 0,5 Zoll (12,7 mm) des Schnitts sehr langsam. Lassen Sie die Maschine nicht länger als 5 Minuten durchgehend laufen, um ein Überhitzen zu vermeiden. Führen Sie eine Sichtinspektion der Werkzeugteile durch, bevor Sie den Aufsatz auf dem Bohrer installieren. Nicht verwenden, wenn gesprungen oder zerbrochen. Stellen Sie sicher, dass Sie genug Licht haben (200 bis 300 Lux). Räumen Sie die Elektrokabel aus dem Weg des Bedieners, um Stolpern zu vermeiden. Halten Sie die Elektrokabel von geschnittenem Metall und Meißel fern. Setzen Sie immer eine Schutzbrille auf. Tragen Sie während der Arbeit Schutzhandschuhe. • **Anpassungen:** Der Meißel **(1)** kann eine größere Lebensdauer erreichen, wenn die Einstellschraube **(2)** in der Einstellhülse etwas gelockert und die Hülse nach oben oder nach unten geschoben wird. Ziehen Sie die Einstellschraube **(2)** wieder fest, wenn Sie die gewünschte Position erreicht haben. **Hinweis:** Die Einstellhülse kann nur so weit eingestellt werden, bis die Einstellschraube flach auf dem Meißel liegt. • **Demontage:** Entfernen Sie das Axiallager **(4)**, indem Sie es gegen den Uhrzeigersinn drehen. Entfernen Sie den Meißel **(1)** und die Einstellhülse mit der Schraube **(3)**. Entfernen Sie die Einstellschraube **(2)** von der Einstellhülse **(3)**. Schieben Sie den Meißel **(1)** aus der Einstellhülse **(3)**. Halten Sie das Gehäuse mit dem Oberteil nach unten, entfernen Sie die Schuhschrauben **(7)** und entfernen Sie den Schuh **(6)**. Entfernen Sie das Presssitzlager **(5)** durch die Öffnung des Axiallagers **(4)**. Entfernen Sie den Drehzapfenbausatz **(8)**, indem Sie die Mutter lösen und den Drehzapfen aus dem unteren Teil des Gehäuses ziehen. • **Montage:** Führen Sie die Schritte zur Demontage in umgekehrter Reihenfolge durch.

EL

ΕΞΑΡΤΗΜΑ ΚΟΠΗΣ ΟΠΗΣ ΣΕ ΜΕΤΑΛΛΟ - ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ: Δυνατότητες κοπής σε μαλακό χάλυβα: Κατευθυντική: Περιστροφική, Δεξιόστροφη, Ελάχιστη Δύναμη Κοπής: 5 ft-lbs (6,78 NM), Μέγ. Πάχος: Γαλβανισμένος χάλυβας 20 gauge (1,02 mm), Μέγ. Σκληρότητα: 50 Rockwell B Μέγ, Μέγ. ταχύτητα κοπής: 20 ίντσες ανά λεπτό, Διάρκεια Ζωής τρυπανιού: Κοπή 235 ποδών σε επιψευδαργυρωμένο μαλακό χάλυβα 26 gauge • **Απαιτήσεις δραπάνου:** Ελάχ. Ροπή – 300 lbs./in. (40 Nm), Ελάχ. Volt επαναφορτιζόμενης μπαταρίας – 14,4 V, Μέγ. ονομαστικό ρεύμα A/C – 7 amps, Ελάχ. χωρητικότητα τσοκ – 3/8 in (9,5 mm), Μέγ. χωρητικότητα τσοκ – ½ in. (12,7 mm), Ταχύτητα Λειτουργίας – 1350 (ιδανική), 1750 (μεγ) Σ.Α.Λ, Θερμοκρασία Λειτουργίας – 0 έως 40°C, Υγρασία λειτουργίας – 30 έως 100% RH • **Περιγραφή:** Εξάρτημα κοπής οπής για δράπανο επαναφορτιζόμενο ή ρεύματος. Ο κινητήριος άξονας κομπλάρει με το τσοκ του δραπάνου. • **Προετοιμασία:** Αφαιρέστε το ωστικό έδρανο **(4)** περιστρέφοντας αριστερόστροφα, Εισάγετε το τρυπάνι κοπτικού **(1)** με το περίβλημα ρύθμισης **(3)** μέσα στο χυτό εξάρτημα και μέσω του εδράνου **(5)**, ενώ κρατάτε το λείο άκρο του τρυπανιού, Επανατοποθετήστε το ωστικό έδρανο **(4)** περνώντας το επάνω από το τρυπάνι κοπτικού **(1)** και περιστρέφοντας δεξιόστροφα, Σφίξτε το τρυπάνι κοπτικού **(1)** στο τσοκ του δραπάνου. • **Χειρισμός:** Ρυθμίστε τη διάμετρο της οπής χαλαρώνοντας το παξιμάδι του σετ πείρου περιστροφής **(8)**, ολισθήστε έως την επιθυμητή διάμετρο και σφίξτε ξανά, Ανοίξτε την οπή κέντρου στο υλικό με το εργαλείο, Τοποθετήστε τον πείρο περιστροφής **(8)** στην οπή κέντρου και τρυπήστε στο υλικό, Ενώ το δράπανο είναι ενεργοποιημένο, περιστρέψτε το εργαλείο δεξιόστροφα. Προχωρήστε αργά για την τελευταία ½ ίντσα (12,7 mm) της κοπής, Αποφύγετε τη συνεχή λειτουργία για περισσότερα από 5 λεπτά προκειμένου να αποφευχθεί υπερθέρμανση, Επιθεωρήστε οπτικά τα εξαρτήματα πριν από την τοποθέτηση επάνω στο δράπανο. Μην το χρησιμοποιείτε εάν είναι ραγισμένο ή σπασμένο, Βεβαιωθείτε ότι ο φωτισμός είναι επαρκής (200 έως 300 Lux), Φροντίστε τα καλώδια ρεύματος να είναι μακριά από τη διαδρομή του χειριστή για να αποφευχθεί ο κίνδυνος στραβοπατήματος, Φροντίστε τα καλώδια ρεύματος να είναι μακριά από το κομμένο μέταλλο και το τρυπάνι κοπής, Πάντα να φοράτε προστατευτικά γυαλιά, Να φοράτε προστατευτικά γάντια κατά τον χειρισμό. • **Ρυθμίσεις:** Το τρυπάνι κοπτικού **(1)** μπορεί να ρυθμιστεί για μεγαλύτερη διάρκεια ζωής χαλαρώνοντας τη βίδα ασφάλισης **(2)** στο περίβλημα ρύθμισης και μετακινώντας το περίβλημα προς τα επάνω ή κάτω. Ξανασφίξτε τη βίδα ασφάλισης **(2)** στην επιθυμητή θέση. **Σημείωση:** Το περίβλημα μπορεί να ρυθμιστεί μόνο έτσι ώστε η βίδα ασφάλισης να έρχεται σε επαφή με το επίπεδο τμήμα του τρυπανιού κοπτικού. • **Αποσυναρμολόγηση:** Αφαιρέστε το ωστικό έδρανο **(4)** περιστρέφοντας αριστερόστροφα, Αφαιρέστε το τρυπάνι κοπτικού **(1)** και το περίβλημα ρύθμισης με τη βίδα **(3)** Αφαιρέστε τη βίδα ασφάλισης **(2)** από το περίβλημα ρύθμισης **(3)**, Τραβήξτε το τρυπάνι κοπτικού **(1)** από το περίβλημα ρύθμισης **(3)**, Με το χυτό εξάρτημα ανάποδα, αφαιρέστε τις βίδες πέλματος **(7)** και αφαιρέστε το πέλμα **(6)**, Αφαιρέστε το πρεσσαριστό έδρανο **(5)** μέσα από το άνοιγμα του ωστικού εδράνου **(4)**, Αφαιρέστε το σετ πείρου περιστροφής **(8)** χαλαρώνοντας το παξιμάδι και τραβώντας τον πείρο περιστροφής από το κάτω μέρος του χυτού εξαρτήματος • **Επανασυναρμολόγηση:** Ακολουθήστε αντίστροφα τα βήματα αποσυναρμολόγησης.

ES

ACCESORIO PARA TALADRAR ORIFICIOS EN METAL - ESPECIFICACIONES: Capacidad de corte en acero dulce: Direccional: giratorio, derecha, Fuerza de corte mínima: 5 ft-lbs (6,78 NM). Grosor máximo: Acero galvanizado de 1,02 mm de calibre, Dureza máxima: 50 Rockwell B Max, Velocidad máxima de corte: 20 pulgadas por minuto, Duración de la broca: Corte de 71 metros en acero dulce revestido de cinc de 26 de calibre. • **Requisitos de taladrado:** Torsión mínima: 300 lbs/in (40 Nm), Tensión inalámbrica mínima: 14,4 voltios. Potencia nominal máx. C/A: 7 amperios, Capacidad mínima del mandril: 3/8" (9,5 mm), Capacidad máxima del mandril: 1/2" (12,7 mm), Velocidad de funcionamiento: 1350 (ideal), 1750 (máx.) RPM, Temperatura de funcionamiento: 0 a 40 °C, Humedad de funcionamiento: del 30 % al 100 % de HR. • **Descripción:** Accesorio de perforación de orificios para su inserción en taladros inalámbricos o de corriente C/A. Su eje motor se inserta en el portabrocas. • **Montaje:** Extraiga el cojinete de empuje **(4)** girándolo hacia la derecha. Inserte la broca **(1)** con el manguito de ajuste **(3)** en la pieza y por el cojinete **(5)** mientras sujeta el extremo suave de la broca. Reinstale el cojinete de empuje **(4)** deslizando la broca **(1)** y girándola a la derecha. Apriete la broca **(1)** en el portabrocas. • **Funcionamiento:** Ajuste el diámetro del orificio aflojando la tuerca de la unidad del pin giratorio **(8)**, elija el diámetro deseado y vuelva a apretarlo. Con la herramienta, taladre el orificio central atravesando el material. Inserte la unidad del pin giratorio **(8)** en el orificio central y taladre el material. Mientras el taladro está en marcha, gire la herramienta a la derecha. Proceda lentamente en los últimos 12,7 mm de corte. No utilice la herramienta durante más de 5 minutos seguidos para evitar el recalentamiento. Inspeccione visualmente los componentes antes de instalarlos en el taladro. No los utilice si están rotos o agrietados. Asegúrese de disponer de suficiente iluminación (de 200 a 300 Lux). Mantenga el cable de alimentación fuera del área de actuación del operario a fin de evitar el riesgo de tropezones. Mantenga el cable de alimentación alejado de la hoja y la broca. Use siempre gafas de protección o de seguridad. Use guantes de protección • **Ajustes:** Para prolongar la vida útil de la broca **(1)** puede ajustarla aflojando el tornillo **(2)** en el manguito de ajuste y subiendo o bajando el manguito. Apriete el tornillo **(2)** cuando logre la posición deseada. **Nota:** El manguito solo puede ajustarse situando el tornillo en plano contra la broca. • **Desmontaje:** Extraiga el cojinete de empuje **(4)** girándolo hacia la izquierda. Extraiga la broca **(1)** y el manguito de ajuste con el tornillo **(3)**. Extraiga el tornillo **(2)** del manguito de ajuste **(3)**. Deslice la broca **(1)** fuera del manguito de ajuste **(3)**. Con la pieza al revés, extraiga los tornillos de la zapata **(7)** y quite la zapata **(6)**. Extraiga el cojinete a presión **(5)** por la apertura del cojinete de empuje **(4)**. Extraiga la unidad del pin giratorio **(8)** aflojando la tuerca y extrayendo el pin del fondo de la pieza • **Montaje:** Repita los pasos de desmontaje en sentido inverso.

ET

METALLAUGU LÕIKESEADE - TEHNILISED ANDMED: Lõikevõime karastamata terase puhul: suund: pöörlev, päripäeva, minimaalne lõiketugevus: 5 naeljalga (6,78 Nm), maksimaalne paksus: galvaniseeritud teras mõõtega 20 (1,02 mm), maksimaalne kõvadus: maksimaalne Rockwelli kõvadusarv 50 B-skaala järgi, maksimaalne lõikekiirus: 20 tolli minutis, lõiketera kasutusiga: tsinkkattega karastamata terasel mõõtega 26, 235 jalga. • **Trelli nõuded:** min pöördemoment – 40 Nm (300 naeltolli); akutrelli min toitepinge – 14,4 V; juhtmega trelli max nimivool – 7 A; min padruni mõõt – 9,5 mm (3/8 tolli); max padruni mõõt – 12,7 mm (1/2 tolli); töökiirus – 1350 p/min (ideaalne), 1750 p/min (max); töötemperatuur – 0 kuni 40 °C; õhuniiskus – 30...100% RH • **Kirjeldus:** Augu lõikeseade juhtmega trellile või akutrellile. Veovõll sisestatakse trellpuuri padrunisse. • **Seadistamine:** Eemaldage tõukurlaager **(4)**, pöörates seda vastupäeva, sisestage lõiketera **(1)** koos reguleerimismuhviga **(3)** valandisse läbi laagri **(5)**, hoides samal ajal lõiketera siledat otsa. Taaspaigaldage tõukurlaager **(4)**, libistades see üle lõiketera **(1)** ja pöörates päripäeva, pinguldage lõiketera **(1)** trellipadrunisse. • **Kasutamine**. Reguleerige augu diameetrit, lõdvendades pöördtelje komplekti **(8)** mutrit, libistage soovitud diameetrini ja pinguldage uuesti. Puurige tööriista kasutades keskava läbi materjali, sisestage pöördtelg **(8)** augu keskmesse ja puurige läbi materjali. Kui trell on sees, pöörake tööriista päripäeva. Jätkake aeglaselt lõike viimased ½ tolli (12,7 mm). Ärge käitage järjest rohkem kui 5 minutit, et vältida ülekuumenemist. Kontrollige komponente enne trellile paigaldamist visuaalselt.Ärge kasutage, kui need on mõranenud või katki. Veenduge, et valgustust on piisavalt (200 kuni 300 luksi). Kukkumisohu vältimiseks hoidke toitekaablid kasutajast eemal. Hoidke toitekaablid eemal lõigatavast metallist ja lõiketerast. Kandke alati prille või ohutusprille. Kasutamisel kandke kaitsekindaid. • **Reguleerimine.** Lõiketera **(1)** on võimalik kasutusea pikendamiseks reguleerida, reguleerides kruvi **(2)** reguleerimismuhvil ja liigutades muhvi üles või alla.Pinguldage uuesti kruvi **(2)**, kui see on soovitud asukohas. **Märkus!** Muhvi saab reguleerida, et reguleerimiskruvi puudutaks otseselt lõiketera. • **Lahtivõtmine.** Eemaldage tõukurlaager **(4)**, pöörates seda vastupäeva. Eemaldage lõiketera **(1)** ja kruviga reguleerimismuhv **(3)**. Eemaldage reguleerimise kruvi **(2)** reguleerimismuhvist **(3)**. Libistage lõiketera **(1)** reguleerimismuhvist välja **(3)**. Kui valand on tagurpidi, eemaldage jalasi kruvid **(7)** ja eemaldage jalas **(6)**. Eemaldage pressistuga laager **(5)** läbi tõukurlaagri **(4)** ava. Eemaldage pöördtelje komplekt **(8)**, lõdvendades mutrit ja tõmmates pöördtelje valandi põhjast välja • **Uuesti kokkupanek.** Järgige lahtivõtmise samme vastupidises järjestuses.

FI

METALLIREIÄN LEIKKAUSLAITE - TEKNISET TIEDOT: Pehmeän teräksen leikkausominaisuudet: Suunnattu: Kierto, myötäpäivään, vähimmäisleikkausvoima: 5 ft-lbs (6,78 NM), enimmäispaksuus: Galvanoitu 20 mitta (1,02 mm) teräs, enimmäiskovuus: 50 Rockwell B Max, suurin leikkausnopeus: 20 tuumaa minuutissa, kesto: Leikkaus 235 jalkaa 26 mitan sinkittyä pehmeää terästä • **Poran vaatimukset:** Vähimmäisvääntömomentti – 300 lbs./tuuma (40 Nm), väh. langattomia voltteja – 14,4 volttia, maks. vaihtovirta teholuokka – 7 ampeeria, istukan vähimmäiskapasiteetti – 3/8 tuumaa (9,5 mm), istukan enimmäiskapasiteetti – ½ tuumaa (12,7 mm), käyttönopeus – 1350 (ideaalinen), 1750 (maks.) kierrosta minuutissa, käyttölämpötila – 0 – 40°C, käyttökosteus – 30 – 100 % suhteellinen kosteus • **Kuvaus:** Reiän leikkauslaite johdottomalle tai vaihtovirtaiselle poralle. Vetoakseli kiinnittyy poran istukkaan. • **Asetus:** Irrota painelaakeri **(4)** kääntämällä vastapäivään, aseta leikkauspala **(1)** säätöholkilla **(3)** valuun ja laakerin **(5)** läpi ja tartu palan tasaisesta päästä, Asenna painelaakeri **(4)** takaisin liu'uttamalla leikkauspalan **(1)** yli ja kiertämällä myötäpäivään, kiristä leikkauspala **(1)** poran istukkaan. • **Käyttö:** Säädä aukon halkaisijaa löysäämällä kieppitappisarjan mutteria **(8)**, liu'uta haluttu halkaisija ja kiristä uudelleen, poraa työkalulla keskireikä materiaalin läpi, aseta kieppitappi **(8)** keskusreikään ja poraa materiaalin läpi. Kierrä työkalua myötäpäivään, kun pora on päällä. Suorita leikkauksen viimeinen ½ tuumaa (12,7 mm) hitaasti. Älä käytä jatkuvasti yli viittä minuuttia ylikuumenemisen välttämiseksi. Tarkasta osat silmämääräisesti ennen kuin asennat niitä poraan.Älä käytä, jos ne ovat murtuneet tai rikki. Varmista, että valaistus on riittävä (200-300 luksia). Pidä virtajohdot kaukana käyttäjästä kompastumisen välttämiseksi. Pidä virtajohdot etäällä leikattavasta metallista ja leikkauspalasta. Käytä aina silmäsuojaimia tai suojalaseja. Käytä suojakäsineitä. • **Säädöt:** Leikkauspalaa **(1)** voidaan säätää käyttöiän pidentämiseksi löysäämällä asetusruuvia **(2)** säätöholkissa ja liikuttamalla holkkia ylös tai alas.Kiristä asetusruuvi **(2)** uudelleen, kun se on halutussa kohdassa. **Huomaa:** Holkkia on mahdollista säätää vain niin, että asetusruuvi koskettaa leikkauspalan tasaista osaa. • **Purkaminen:** Irrota painelaakeri **(4)** kääntämällä vastapäivään, irrota leikkauspala **(1)** ja säätöruuvi ruuvilla **(3)**, irrota asetusruuvi **(2)** säätöholkista **(3)**, liu'uta leikkauspala **(1)** ulos säätöholkista **(3)**. Kun valukappale on ylösalaisin, irrota kenkä ruuvit **(7)** ja irrota kenkä **(6)**, irrota puristussovitteen laakeri **(5)** painelaakerin **(4)** aukon kautta, irrota kieppitappisarja **(8)** löysäämällä mutteri ja vetämällä kieppitappi ulos valukappaleen pohjasta • **Uudelleenkokoaminen:** Suorita purkaminen käänteisessä järjestyksessä.

FR

ACCESSOIRES DE DÉCOUPAGE DE TROUS DANS LA TÔLE - SPÉCIFICATIONS : Capacités de découpe dans l'acier doux : Direction de travail : Circulaire, dans le sens horaire, effort de coupe minimum : 6,78 Nm (5 pi-lb), Épaisseur max. : Acier galvanisé de 1,02 mm (calibre 20), Dureté max. : 50 Rockwell B Max, Vitesse de découpage max. : 50,8 cm (20 po) par minute, Durée de vie du trépan : Découpage de 72 m (235 pi) d'acier doux zingué calibre 26 • **Spécifications de la perceuse :** Couple min. – 40 Nm (300 lb/po), Tension sans fil min. – 14,4 volts, Puissance nominale c.a. max. – 7 ampères, Capacité min.du mandrin - 9,5 mm (3/8 po), Capacité max. du mandrin – 12,7 mm (½ po), Vitesse de fonctionnement – 1 350 (optimale) à 1 750 (max.) tr/min, Température de fonctionnement - 0 à 40 °C, Plage de fonctionnement (humidité) - 30 à 100 % HR • **Description :** Accessoire de découpage de trous pour perceuse sans fil ou à fil en c.a. L'arbre s'insère dans le mandrin de la perceuse. • **Montage :** Retirer le palier de guidage **(4)** en tournant dans le sens antihoraire, insérer le trépan de découpage **(1)** avec le manchon d'ajustement **(3)** dans le corps moulé et à travers le roulement **(5)**, tout en agrippant le bout lisse du trépan. Réinstaller le palier de guidage (4) en le glissant par-dessus le trépan **(1)** et en tournant dans le sens horaire, Serrer le trépan **(1)** dans le mandrin de la perceuse. • **Utilisation :** Ajuster le diamètre de l'orifice en desserrant l'écrou de l'ensemble axe d'articulation **(8)**, coulisser jusqu'au diamètre désiré et resserrer, Percer un trou central dans le matériau avec l'outil, Insérer l'axe d'articulation **(8)** dans le trou central et percer le matériau, Avec la perceuse en marche, faites tourner l'outil dans le sens horaire. Procéder lentement pour le dernier ½ po (12,7 mm) de la découpe, Ne pas travailler plus de 5 minutes pour éviter tout risque de surchauffe, Procéder à une inspection visuelle des composants avant de les monter sur la perceuse. Ne pas les utiliser s'ils sont fissurés ou cassés, S'assurer que l'éclairage est suffisant (200 à 300 lux), Éloigner les câbles d'alimentation en électricité du passage des opérateurs afin d'éviter les risques de chute, Éloigner les câbles d'alimentation en électricité des pièces métalliques coupantes et des lames, Porter toujours des lunettes à coque ou des lunettes de sécurité, Porter des gants de protection pendant l'utilisation. • **Ajustements :** Le trépan **(1)** peut être ajusté pour prolonger la durée de vie en desserrant la vis **(2)** du manchon d'ajustement et en montant ou descendant le manchon. Resserrer la vis **(2)** lorsque la bonne position a été trouvée. **Remarque :** Le manchon ne peut être ajusté que pour que la vis affleure le trépan. • **Démontage :** Retirer le palier de guidage **(4)** en tournant dans le sens antihoraire, Retirer le trépan **(1)** et le manchon d'ajustement avec la vis **(3)**, Retirer la vis **(2)** du manchon d'ajustement **(3)**, Faire sortir le trépan **(1)** du manchon d'ajustement, En retournant le corps moulé, retirer les vis de la semelle **(7)** et enlever la semelle **(6)**, Retirer le roulement pressé en place **(5)** à travers l'orifice du roulement **(4)**, Retirer l'ensemble axe d'articulation **(8)** en desserrant l'écrou de l'ensemble axe d'articulation et en enlevant l'axe d'articulation du bas du corps • **Remontage :** Procéder comme pour le montage, dans l'ordre inverse.

HR

NASTAVAK ZA REZANJE RUPE U METALU - SPECIFIKACIJE: Kapacitet rezanja mekog čelika: Smjer: rotacijski, udesno, minimalna rezna snaga: 5 ft-lbs (6,78 NM), maks. debljina: Pocinčani lim 20 (1,02 mm), maks. tvrdoća 50 Rockwell B max, maks. brzina rezanja: 20 inča po minuti, trajnost nastavka: rezanje 235 stopa mekog čelika presvučenog limom debljine 26 • **Uvjeti bušenja:** min. zakretni moment – 300 lbs./in. (40 Nm), min. bežični napon – 14,4 V, maks. nazivna jakost izmjenične struje – 7 A, min. kapacitet hvata – 3/8 inča (9,5 mm), maks. kapacitet hvata – 1/2 inča (12,7 mm), radna brzina – 1350 okr/min (idealna), 1750 okr/min (maks.) radna temperatura – 0 do 40˚C, radna vlažnost – 30 do 100% RH • **Opis:** Nastavak za bušenje rupa s bežičnim ili izmjeničnim napajanjem. Vratilo se umeće u steznu glavu bušilice. • **Postavljanje:** Uklonite potisni ležaj **(4)** zakrećući ga ulijevo, umetnite dio za rezanje **(1)** s rukavcem za podešavanje **(3)** u odljevak i kroz ležaj **(5)**, držeći mekani kraj nastavka, ponovno instalirajte potisni ležaj **(4)** tako da klizi preko dijela oštrice **(1)** i zakrenite ga udesno, pritegnite dio s oštricom **(1)** u svrdlo. • **Rukovanje:** Podesite promjer rupa tako da otpustite maticu glavnom kompleta klinova **(8)**, gurnite do željenog promjera i zategnite, probušite središnju rupu kroz materijal pomoću alata, umetnite glavni pin **(8)** u središnju rupu i probušiti materijal, dok je bušilica uključena, okrećite alat udesno. Nastavite polako do posljednjih ½ in (12,7 mm) reza, bušilicu nemojte kontinuirano upotrebljavati dulje od 5 minuta kako biste izbjegli pregrijavanje. Vizualno pregledajte dijelove prije njihovog postavljanja na bušilicu. Nemojte koristiti alat ako je napuknut ili razbijen, rasvjeta treba biti odgovarajuća (200-300 Luxa), strujne kablove držite podalje rukovatelja kako bi se izbjeglo zapinjanje, strujne kablove držite podalje od rezanja metala i dijela za rezanje, uvijek nosite zaštitne naočale, nositi zaštitne rukavice prilikom rada. • **Prilagodbe:** Dio za rezanje **(1)** može se podesiti da traje dulje tako da olabavite vijak za namještanje **(2)** u rukavcu za podešavanje ii pomaknete rukavac prema gore ili prema dolje. Kad dođete do željenog mjesta, ponovno zategnite vijak za namještanje **(2)**. **Napomena:** Rukavac se može namjestiti tako da vijak za namještanje dodiruje ravni dio dijela za rezanje. • **Rastavljanje:** Uklonite potisni ležaj **(4)** zakrećući ga ulijevo, uklonite dio za rezanje **(1)** i rukavac za podešavanje s vijkom **(3)** uklonite vijak za namještanje **(2)** iz rukavca za podešavanje **(3)**, gurnite dio za rezanje **(1)** izvan rukavca za podešavanje **(3)**. Dok je odljevak okrenut prema dolje uklonite vijke navlake **(7)** i uklonite navlaku **(6)**, uklonite prisni dosjedni ležaj, **(5)** kroz otvor potisnog ležaja **(4)**, uklonite glavni komplet klinova **(8)**, otpuštajući maticu i izvlačeći glavni klin kroz donji dio odljevka • **Ponovno sastavljanje:** Slijedite korake za rastavljanje obrnutim redoslijedom.

HU

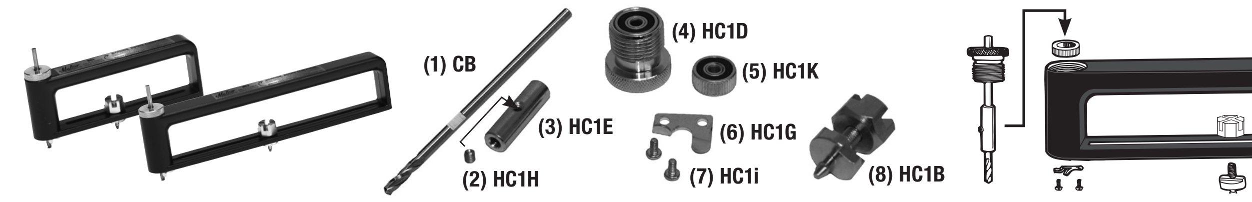
FÚRÓGÉPRE RÖGZÍTHETŐ LYUKVÁGÓ FÉMLEMEZHEZ - MŰSZAKI ADATOK: Vágási adatok lágyacél esetén: Irányítható vágás: körkörös, az óramutató járásával megegyező irányú, Min. vágáserő: 6.78 NM, Max. anyagvastagság: 1,02 mm horganyzott acéllemez, Max. keménység: 50 Rockwell B, Max. vágási sebesség: 0,5 m/p, Vágószár élettartama: 71,6 m 0,55 mm-es horganyzott lágyacél esetén • **Fúrógép műszaki követelmények:** Minimális forgatónyomaték – 40 Nm, Akkus fúrógép min. tápfeszültség – 14.4 V, Max. A/C névleges áramfelvétel – 7 A, Min. tokmányméret – 9,5 mm, Max. tokmányméret: 12,7 mm, Fordulatszám – optimális: 1350 f/p, max.: 1750 f/p, Működési hőmérséklet: 0–40 °C, Működési páratartalom: 30–100% relatív párat. • **Leírás:** Akkus vagy normál fúrógépre rögzíthető lyukvágóeszköz. A hajtótengelyt a fúrógép tokmányába kell befogni. • **Üzembe helyezés:** Az óramutató járásával ellentétes irányban csavarja le a támcsapágyat **(4)**, a sima végénél fogva helyezze be a vágószárat **(1)** a szabályozópersellyel **(3)** együtt a csapágyon keresztül az öntvényházba **(5)**. Helyezze vissza a támcsapágyat **(4)** úgy, hogy rácsúsztatja a vágószárra **(1)**, és az óramutató járásával egy irányban becsavarja. A vágószárat **(1)** szorosan fogja be a fúrógép tokmányába. • **Használat:** Állítsa be a kivágandó lyuk sugarát úgy, hogy a kilazítja a forgáscsap anyacsavarját **(8)**, a forgáscsapot a kívánt sugártávolságig csúsztatja, majd ismét meghúzza az anyát.Fúrja ki a forgásközéppont furatát az eszközzel. Helyezze bele a forgáscsapot **(8)** a forgásközpont furatába, majd fúrja át az anyagot. Működtesse a fúrógépet, és közben az óramutató járásával megegyező irányban forgassa körbe az eszközt. A vágás utolsó 12,7 mm-es szakaszán lassan vágja az anyagot. A túlmelegedés elkerülése érdekében ne használja folyamatosan 5 percnél hosszabb ideig! A fúrógépre történő felszerelés előtt vizsgálja át a termék minden részét! Ha repedést vagy törést észlel, ne használja! Ügyeljen rá, hogy a munkát jól megvilágított (200-300 lux) helyen végezze! A botlásveszély elkerülése érdekében ügyeljen rá, hogy a tápkábel ne kerüljön felhasználó útjába! A tápkábelt tartsa távol a munkadarabtól és a vágószártól! Használatkor mindig viseljen védőszemüveget. Az eszköz használata során viseljen védőkesztyűt.• **Beállítás:** A vágószár **(1)** élettartama a szár befogási pontjának módosításával növelhető; ehhez lazítsa ki a rögzítőcsavart **(2)** a szabályozóperselyben, majd állítsa lejjebb vagy feljebb a perselyt. Ha a vágószár a kívánt helyzetben van, húzza meg a rögzítőcsavart **(2)**. **Megjegyzés:** A perselyt úgy kell beállítani, hogy a rögzítőcsavar felfeküdjön a vágószárra. • **Szétszerelés:** Az óramutató járásával ellentétes irányban csavarja ki a támcsapágyat **(4)**. Vegye ki a vágószárat **(1)** és a szabályozóperselyt a rögzítőcsavarral együtt **(3)**. Csavarja ki a rögzítőcsavart **(2)** a szabályozóperselyből **(3)**. Húzza ki a vágószárat **(1)** a szabályozóperselyből **(3)**. Állítsa fejjel lefelé az öntvényházat, csavarja ki a sarurögzítő csavarokat **(7)**, és vegye le a sarut **(6)**. Vegye ki a préselt csapágyat **(5)** a támcsapágy **(4)** nyílásán keresztül. A forgáscsap **(8)** kiszereléséhez csavarja ki az anyát, majd húzza ki a csapot a ház alsó részéből. • **Összeszerelés:** A szétszerelés lépéseit végezze el fordított sorrendben.

IS

KLIPPIAUKABÚNAÐUR FYRIR MÁLMGÖTUN - ÍTARLEG ÚTLISTUN: Klippigeta í mjúkt stál: Stefna: snúnings, réttsælis, lágmarks klippiafl: 5 ft-lbs (6,78 NM), hámarks þykkt: galvanhúðað 20 gauge (1,02 mm), hámarks harka: 50 Rockwell B Max, hámarks klippihraði: 20 tommur á mínútur, líftími bita: klippi 235 fet í 26 gauge sinkhúðað mjúkt stál • **Kröfulýsing bors:** lágmarks snúningsvægi – 300 lbs./in. (40 Nm), lágmarks hleðsluvolt – 14,4 volt, hámarks orkuflokkur riðstraums – 7 amp, lágmarks greipargeta – 3/8 in. (9,5 mm), hámarks greipargeta – ½ in. (12,7 mm), ganghraði – 1350 (upplagður), 1750 (hámark) RPM, ganghiti – 0 til 40°C, gangrakastig – 30 til 100% RH • **Lýsing:** Klippiaukabúnaður fyrir götun með hleðsluborvél eða A/C bor. Drifskaft fer inn í boragreip. • **Uppsetning:** Fjarlægðu knýleguna **(4)** með því að snúa rangsælis. Settu klippibitann í **(1)** með stillihlíf **(3)** inn í steypumótun og í gegnum leguna **(5)** á meðan haldið er í rennislétta enda bitans. Settu knýleguna aftur upp **(4)** með því að láta hana yfir klippibitann **(1)** og snúa réttsælis. Hertu bitann **(1)** í boragreip. • **Framkvæmd:** Stilltu þvermál gatsins með því að losa rónna á snúningspinnasettinu **(8)**, renndu í kosið þvermál og hertu að nýju. Boraðu miðjugat í gegnum efni með verkfæri. Settu snúningspinna **(8)** inn í miðjugat og boraðu í gegnum efnið. Á meðan kveikt er á bornum snýrðu verkfærinu réttsælis. Farðu hægt síðustu ½ in. (12,7 mm) af skurðinum. Ekki keyra samfleytt í lengur en fimm mínútur til að forðast ofhitnun. Skoðaðu íhluti vel áður en þeim er komið fyrir á bor. Ekki nota þá ef þeir eru með sprungu eða bilaðir. Tryggið að lýsing sé næg (200 til 300 Lux). Sjáðu til þess að rafmagnssnúrur séu ekki á vegi notandans til að forðast það að menn detti um þær. Sjáðu til þess að rafmagnssnúrur séu hvergi nærri klipptum málmi eða bitum. Notaðu hlífðargleraugu. Vertu í hlífðarhönskum við notkun. • **Stillingar:** Klippibita **(1)** má stilla þannig að hann endist lengur með því að losa skrúfurnar **(2)** í stillhlífinni og færa hlífina upp eða niður. Festu skrúfurnar aftur **(2)** þegar þú ert kominn á kosinn stað. **Athugið:** Hlíf er aðeins hægt að stilla þannig að skrúfurnar falli flatar á klippibita. • **Sundurhlutun:** Fjarlægðu knýleguna **(4)** með því að snúa rangsælis. Fjarlægðu klippibitann **(1)** og stillihlíf með skrúfu **(3)**. Fjarlægðu skrúfur **(2)** úr stillihlíf **(3)**. Losaðu klippibita **(1)** úr stillihlíf **(3)**. Þegar steypumótun er á hvolfi þá fjarlægirðu skóskrúfur **(7)** og fjarlægir skó **(6)**. Fjarlægðu þrýstilegu **(5)** í gegnum gat **(4)** knýlegu. Fjarlægðu snúningspinnasett **(8)** með því að losa ró og toga snúningspinna úr • **Endursamsetning**: Fylgdu skrefunum í sundurhlutun aftur á bak.

CE

No. HC1
No. HC2



MALCO PRODUCTS, INC.
P.O. Box 400
Annandale, MN 55302-0400
United States of America
Telephone: 01-320-274-8246
Facsimile: 01-320-274-2269
www.malcotools.com

SL15822A

IT

ACCESSORIO DI PERFORAZIONE IN METALLO - SPECIFICHE: Capacità di taglio su acciaio dolce: Direzionale: Rotazionale, in senso orario, Forza di taglio minima: 6,78 NM (5 ft-lb), Spessore massimo: Acciaio galvanizzato calibro 20 (1,02 mm), Durezza massima: 50 Rockwell B max, Velocità di taglio massima: 20 pollici al minuto, Durata della punta: Taglio 235 piedi in acciaio dolce zincato calibro 26 • **Requisiti del trapano:** Coppia di serraggio minima – 40 Nm (300 lb/in), Tensione minima, cordless – 14,4 volt, Potenza C/A massima – 7 amp, Capacità mandrino minima – 9,5 mm (3/8 in.), Capacità mandrino massima – 12,7 mm (½ in.), Velocità di funzionamento – 1350 (ideale), 1750 (max) giri al minuto, Temperatura di funzionamento – da 0 a 40 °C, Umidità di funzionamento – da 30 a 100% UR • **Descrizione:** Accessorio di perforazione per trapano C/A o cordless. L'albero motore si inserisce nel mandrino del trapano. • **Messa in opera:** Rimuovere il reggispinta **(4)** ruotandolo in senso antiorario, Inserire la punta da taglio **(1)** con il manicotto di regolazione **(3)** nel corpo e attraverso il cuscinetto **(5)**, afferrando la parte liscia della punta, Reinserire il reggispinta **(4)** facendolo scivolare sulla punta da taglio **(1)** e ruotandolo in senso orario, Serrare la punta da taglio **(1)** nel mandrino del trapano. • **Funzionamento:** Regolare il diametro del foro allentando il dado del set di perni piroettanti **(8)**, farlo scorrere al diametro desiderato e riserrare, Applicare il foro centrale attraverso il materiale con lo strumento, Inserire il perno di rotazione **(8)** nel foro centrale e perforare il materiale, Con il trapano acceso, ruotare lo strumento in senso orario. Procedere lentamente per gli ultimi 12,7 mm (½ in.) di taglio, Non operare per oltre 5 minuti senza interruzioni per evitare il surriscaldamento, Ispezionare visivamente i componenti prima di inserirli nel trapano. Non usare se sono presenti crepe o rotture, Accertarsi che l'illuminazione sia sufficiente (da 200 a 300 lux), Tenere i cavi di alimentazione lontano dal percorso dell'operatore per evitare pericoli di inciampo, Tenere i cavi di alimentazione a distanza dal metallo e dalla punta da taglio, Indossare sempre occhiali protettivi, Indossare guanti protettivi durante l'uso. • **Regolazioni:** La punta da taglio **(1)** può essere regolata per ottenere una durata superiore allentando le viti di serraggio **(2)** nel manicotto di regolazione e spostando il manicotto su o giù. Riserrare la vita di serraggio **(2)** quando si è ottenuta la posizione desiderata. **Nota:** il manicotto può essere regolato solo posizionando la vite di serraggio a contatto con la punta da taglio. • **Smontaggio:** Rimuovere il reggispinta **(4)** ruotandolo in senso antiorario, Rimuovere la punta da taglio **(1)** e il manicotto di regolazione con la vite **(3)**, Rimuovere la vite di serraggio **(2)** dal manicotto di regolazione **(3)**, Far scorrere la punta da taglio **(1)** fuori dal manicotto di regolazione **(3)**, Tenendo il corpo capovolto, rimuovere le viti **(7)** e l'alloggiamento **(6)**, Rimuovere i cuscinetti a pressione **(5)** attraverso l'apertura del reggispinta **(4)**, Rimuovere il set di perni di rotazione **(8)** allentando il dado ed estraendo i perni di torazione dalla parte inferiore del corpo • **Rimontaggio:** ripetere le fasi dello smontaggio al contrario.

LT

SKYLIŲ PJOVIMO METALE PRIEDAS - SPECIFIKACIJOS: minkštojo plieno pjovimo rodikliai: kryptinis: sukusis, pagal laikr. rodykl., minimali pjovimo jėga: 6,78 NM (5 pėd.-sv.), maks. storis: cinkuotas 20 kalibro (1,02 mm) plienas, maks. kietis: 50 Rockwell B maks., maks. pjovimo greitis: 20 colių minutę. Grąžto eksploatavimo trukmė: 235 pėd. pjovimas esant cinkuotam minkštajam 26 kalibro plienui. • **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 (½ col.), veikimo greitis – nuo 1350 sūk./min. (idealus), 1750 sūk./min. (maksimalus), veikimo temperatūra – nuo 0 iki 40 ºC, veikimo drėgmė – nuo 30 iki 100 % santyk. drėgnio. • **Aprašymas:** skylių pjovimo priedas, skirtas tvirtinti prie akumuliatorinio arba į kintamosios srovės tinklą jungiamo gręžtuvo. Varomasis velenas įstatomas į gręžtuvo patroną. • **Parengimas:** išimkite atraminį guolį **(4)** pasukdami prieš laikrodžio rodyklę. Įstatykite grąžtą **(1)** su reguliavimo mova **(3)** į rėmą per guolį **(5)** laikydami lygų grąžto galą. Vėl sumontuokite atraminį guolį **(4)** užmovę ant grąžto **(1)** ir pasukę pagal laikrodžio rodyklę. Priveržkite grąžtą **(1)** gręžtuvo patrone. • **Eksploatavimas:** norėdami nustatyti skylės skersmenį, atlaisvinkite šarnyro ašies bloko **(8)** veržlę, paslinkite iki norimo skersmens ir vėl priveržkite. Naudodami įrankį išgręžkite medžiagoje centro skylę. Įstatykite šarnyro ašį **(8)** į išgręžtą centro skylę ir gręžkite medžiagą. Įjungtu gręžtuvu pasukite įrankį pagal laikrodžio rodyklę. Paskutinius 12,7 mm (½ col.) pjaukite lėtai. Nenaudokite be pertraukos ilgiau kaip 5 minutes, kad išvengtumėte perkaitimo. Prieš tvirtindami prie gręžtuvo, apžiūrėkite komponentus. Nenaudokite, jei įrankis įtrūkęs ar sulūžęs. Pasirūpinkite, kad apšvietimas būtų pakankamas (nuo 200 iki 300 liuksų). Patraukite elektros laidus toliau nuo operatoriaus, kad jie nekeltų pavojaus suklupti. Žiūrėkite, kad elektros laidai būtų atokiau nuo pjaunamo metalo ir grąžto. Visada užsidėkite apsauginius akinius. Dirbdami užsimaukite apsaugines pirštines. • **Reguliavimas:** norėdami pailginti grąžto **(1)** eksploatavimo trukmę, sureguliuokite jį atlaisvinę fiksavimo varžtą **(2)** reguliavimo movoje ir paslinkę movą aukštyn ar žemyn. Nustatę norimą padėtį, vėl priveržkite fiksavimo varžtą **(2)**. **Pastaba:** movą galima paslinkti tik taip, kad fiksavimo varžtas liestų plokščią grąžto paviršių. • **Šardymas:** išimkite atraminį guolį **(4)** pasukę prieš laikrodžio rodyklę. Išimkite grąžtą **(1)** ir reguliavimo movą su varžtu **(3)**. Išsukite fiksavimo varžtą **(2)** iš reguliavimo movos **(3)**. Ištraukite grąžtą **(1)** iš reguliavimo movos **(3)**. Apvertę rėmą, išsukite pavažos varžtus **(7)** ir nuimkite pavažą **(6)**. Išimkite spaudžiamąjį guolį **(5)** per atraminio guolio **(4)** angą. Išimkite šarnyro ašies bloką **(8)** atlaisvinę veržlę ir ištraukdami šarnyro ašį iš rėmo apačios. • **Surinkimas iš naujo:** atlikite išardymo veiksmus atvirkštine tvarka.

LV

METĀLA CAURUMU GRIEŠANAS UZGALIS - TEHNISKĀ INFORMĀCIJA: Mazleģēta tērauda griešana: Virziens: apļveidā, pulksteņrādītāja virzienā; minimālais griešanas spēks: 6,78 Nm (5 ft-lbs); maksimālais biezums: cinkots 20. izmēra (1,02 mm) tērauds; maksimālā cietība: 50 Rockwell B; maksimālais griešanas ātrums: 20 collas minūtē; uzgaļa darba mūžs: 235 pēdas cinkotam 26. izmēra mazleģētam tēraudam • **Urbjmašīnas prasības:** minimālais griezes moments – 40 Nm (300 lbs/in); minimālais bezvadu skrūvgrieža spriegums – 14,4 volti; maksimālā pieļaujamā maiņstrāvas jauda – 7 ampēri; minimālais patronas izmērs – 9,5 mm (3/8"); maksimālais patronas izmērs – 12,7 mm (1/2"); darbības ātrums – 1350 apgr./min (ideālais), 1750 apgr./min (maksimālais); darba temperatūra – 0–40 °C; darba mitrums – 30–100% relatīvais mitrums • **Apraksts:** Caurumu griešanas uzgalis bezvadu vai maiņstrāvas urbjmašīnai. Piedziņas vārpsta ievietojama urbjpatronā. • **Uzstādīšana:** Noņemiet atturgultni **(4)**, griežot pretēji pulksteņrādītāja virzienam; ievietojiet griešanas uzgali **(1)** ar regulēšanas uzmavu **(3)** ietvarā un caur gultni **(5)**, turot uzgaļa gludo galu. Ievietojiet atturgultni no jauna **(4)**, uzliekot to pār griešanas uzgali **(1)** un griežot pulksteņrādītāja virzienā; pievelciet griešanas uzgali **(1)** urbjpatronā. • **Izmantošana:** Pielāgojiet cauruma diametru, atlaižot vaļīgāk šarnīra ass uzgriezni **(8)**, pavelciet līdz vēlamajam diametram un pievelciet no jauna. Izmantojot attiecīgu rīku, izurbiet materiālā centra caurumu. Ievietojiet šarnīra asi **(8)** centra caurumā un urbiet caur materiālu. Urbjmašīnai esot ieslēgtai, rotējiet rīku pulksteņrādītāja virzienā. Griezuma pēdējos 12,7 mm (0,5 collas) veiciet lēni. Nedarbiniet bez pārtraukuma ilgāk par 5 minūtēm, lai nepieļautu pārkaršanu. Pirms detaļu uzstādīšanas uz urbjmašīnas pārbaudiet tās vizuāli. Neizmantojiet, ja tās ir ieplaisājušas vai bojātas. Nodrošiniet pietiekamu apgaismojumu (200–300 luksi). Lai novērstu paklupšanas risku, nodrošiniet, ka barošanas vadi nav operatora ceļā. Nodrošiniet, ka barošanas vadi ir atstatu no sagrieztā metāla un griešanas uzgaļa. Vienmēr izmantojiet aizsargbrilles. Darba laikā izmantojiet aizsargcimdus. • **Regulēšana:** Griešanas uzgali **(1)** var regulēt, lai nodrošinātu ilgāku kalpošanas laiku, atlaižot vaļīgāk regulēšanas skrūvi **(2)** regulēšanas uzmavā un virzot uzmavu augšup vai lejup. No jauna pievelciet regulēšanas skrūvi **(2)**, kad sasniegta vēlamā vieta. **Ievērot:** Uzmavu var regulēt tikai tā, lai regulēšanas skrūve plakani piespiestos pie griešanas uzgaļa. • **Demontāža:** Noņemiet atturgultni **(4)**, griežot pretēji pulksteņrādītāja virzienam. Noņemiet griešanas uzgali **(1)** un regulēšanas uzmavu ar skrūvi **(3)**. Izņemiet regulēšanas skrūvi **(2)** no regulēšanas uzmavas **(3)**. Izvelciet griešanas uzgali **(1)** no regulēšanas uzmavas. Turot ietvaru **(3)** augšpēdus, izņemiet balstīklas skrūves **(7)** un izņemiet balstīklu **(6)**. Izņemiet spiedsēžas gultni **(5)** caur atturgultņa **(4)** atveri. Izņemiet šarnīra asi **(8)**, atlaižot vaļīgāk uzgriezni un izvelkot šarnīra asi caur ietvara apakšu. • **Atkārtota montāža:** Veiciet demontāžas soļus apgrieztā secībā.

NL

BOOROPZET VOOR METALEN GATEN - SPECIFICATIES: Boorvermogen in zacht staal: Richting: Rotatie, Met de klok mee, Minimale boorkracht: 6,78 NM (5 ft-lbs), Max dikte: Verzinkt 1,02 mm (20 kaliber) staal, Max hardheid: 50 Rockwell B max, Max. boorsnelheid: 50 cm per minuut, Details boor: Snijdt 71 meter in 26 kaliber verzinkt zacht staal • **Boorvereisten:** 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 in), Max capaciteit boorkop – 12,7 mm (½ in), Bedrijfssnelheid – 1350 (ideaal), 1750 (max) tpm, Bedrijfstemperatuur – 0 tot 40°C, Bedrijfsvochtigheid – 30 tot 100% RV • **Beschrijving:** Gatenbooropzet voor draadloze of A/C-boormachine. Aandrijfas wordt in de boorkop geplaatst. • **Installatie:** Verwijder de druklager **(4)** door tegen de klok in te draaien, Steek de boor **(1)** met behulp van de verstelhuls **(3)** in de behuizing en door de lager **(5)**, en houdt hierbij het gladde uiteinde van de boor vast, Monteer de druklager **(4)** weer op zijn plaats door deze over de boorkop te laten glijden **(1)** en met de klok mee te draaien, Draai de boor **(1)** vast in de boorkop. • **Werking:** Pas gatdiameter aan door de moer van de scharnierpenset **(8)** los te draaien, schuif naar de gewenste diameter en draai opnieuw vast, Boor met het gereedschap een middengat door het materiaal, Steek de scharnierpen **(8)** in het middengat en boor door het materiaal, Draai het gereedschap met de klok mee terwijl de boor is ingeschakeld. Ga langzaam door voor de laatste 12,7 mm (½ in) van het boren, Niet langer dan 5 minuten aaneengesloten gebruiken om oververhitting te voorkomen, Inspecteer de componenten visueel alvorens deze op de boor te monteren. Gebruik ze niet als ze gescheurd of gebroken zijn, Zorg voor voldoende verlichting (200 tot 300 Lux), Houd netsnoeren uit de buurt van de werkrichting van het apparaat om struikelen te voorkomen, Houd netsnoeren uit de buurt van gesneden metaal en de boorkop, Draag altijd een stofbril of veiligheidsbril, Draag beschermende handschoenen bij het bedienen van het gereedschap. • **Aanpassingen:** Boorkop **(1)** kan voor een langere levensduur worden aangepast door de stelschroef **(2)** los te maken in de verstelhuls en de huls naar boven of beneden te bewegen. Draai de stelschroef **(2)** opnieuw vast wanneer deze zich in de gewenste locatie bevindt. **Let op:** De huls kan alleen zodanig worden aangepast dat de stelschroef plat contact maakt met de boorkop. • **Demonteren:** Verwijder de druklager **(4)** door tegen de klok in te draaien, Verwijder de boorkop **(1)** en verstelhuls met schroef **(3)**, Verwijder de stelschroef **(2)** uit de verstelhuls **(3)**, Schuif de boorkop **(1)** uit de verstelhuls **(3)**, Houd de behuizing ondersteboven, en verwijder de schoenschroeven **(7)** en verwijder de schoen **(6)**, Verwijder de drukmontage lager **(5)** via de opening van de druklager **(4)**, Verwijder de scharnierpenset **(8)** door de moer los te draaien en de scharnierpen uit de onderkant van de behuizing te trekken • **Opnieuw monteren:** Volg de demontagestappen in omgekeerde volgorde.

NO

Tillegg for kutting av hull i metall - Spesifikasjoner: Kapasitet ved kutting i lavkarbonstål: Retning: Roterende, med klokken; Min. kuttestyrke: 6,78 NM (5 ft-lbs); Maks. tykkelse: Galvanisert 20 gauge (1,02 mm) stål; Maks. hardhet: 50 Rockwell B Max; Maks. kuttehastighet: 20 tommer i minuttet; Levetid: 71,6 meter ved kutting av 26-gauge sinkbelagt stål • **Krav til drill:** Min. dreiemoment – 300 lbs./in. (40 Nm); Min. batterispenning – 14,4 volt; Maks. strømstyrke – 7 A; Min. borekapasitet – 3/8" (9,5 mm); Maks. borekapasitet – ½" (12,7 mm); Arbeidshastighet – 1350 (ideelt), 1750 (maks.) ORPM; Arbeidstemperatur – 0 til 40°C; Fuktighetsnivå – 30 til 100 % RF • **Beskrivelse:** Hullskjærer for batteridrevet eller nettdrevet drill. Drivakselen settes inn i boremaskinens chuck. • **Klargjøring:** Fjern trykklageret **(4)** ved å vri mot klokken. Sett inn skjærestykket **(1)** med justeringsstykket **(3)** i hullet og gjennom lageret **(5)**, mens du holder i den glatte enden av stykket. Monter trykklageret på nytt **(4)** ved å føre det over skjærestykket **(1)** og rotere med klokken, stram til skjærestykket **(1)** i borepatronen. • **Bruksanvisning:** Juster hulldiameteren ved å løsne svingboltens mutter **(8)**, før til ønsket diameter og stram til. Bore senterhullet i materialet med verktøyet, sett inn svingbolten **(8)** i senterhullet og bore gjennom materialet. Roter verktøyet med klokken når drillen er på. Arbeid sakte de siste 12,7 mm (½"). Ikke arbeid sammenhengende i mer enn 5 minutter for å unngå overoppheting. Inspiser komponentene visuelt før montering på drill. Må ikke brukes hvis sprukket eller ødelagt. Sørg for tilstrekkelig god belysning (200 til 300 Lux). Hold strømkablene unna operatøren for å unngå farer for snubling. Hold strømkablene unna oppkuttet metall og skjærestykket. Bruk alltid vernebriller. Bruk vernehansker under arbeid med utstyret. • **Justeringer:** Skjærestykket **(1)** kan justeres for lengre levetid ved at skruen løsnes **(2)** i justeringsstykket og justeringsstykket beveges opp eller ned. Stram til skruen på nytt **(2)** i ønsket posisjon. **Merknad:** Justeringsstykket kan kun justeres, så sett skrukontaktene flatt på skjærestykket. • **Demontering:** Fjern trykklageret **(4)** ved å rotere mot klokken, fjern skjærestykket **(1)** og justeringsstykket med skruen **(3)**. Fjern innstillingsskruen **(2)** fra justeringsstykket **(3)**, flytt skjærestykket **(1)** ut av justeringsstykket **(3)**. Med hoveddelen opp-ned, fjern bunnskruene **(7)** og bunnstykket **(6)**, fjern presspasningslageret **(5)** gjennom trykklagerets **(4)** åpning, fjern svingbolten **(8)** ved å løsne mutteren og trekke svingbolten ut av hoveddelens bunn • **Montering:** Følg beskrivelsen for demontering i omvendt rekkefølge.

PL

PRZYSTAWKA DO WYCINANIA OTWORÓW W METALU - DANE TECHNICZNE: Wydajność cięcia stali miękkiej: Kierunkowość: obrót zgodnie z ruchem wskazówek zegara; Minimalna siła cięcia: 6,78 Nm (5 funtów); Maksymalna grubość: stal ocynkowana 1,02 mm (rozmiar 20); Maksymalna twardość: 50 Rockwell B; Maksymalna szybkość cięcia: 50,8 cm/min (20 cali/min), Żywotność wiertła: 5,969 m (235 stóp) cięcia w stali miękkiej ocynkowanej (rozmiar 26) • **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); Szybkość robocza – 1350 obr./min (zalecana), 1750 obr./min (maksymalna); Temperatura robocza – od 0 do 40°C; Wilgotność robocza – od 30 do 100% (wilgotność względna) • **Opis:** Przystawka do wycinania otworów do wiertarek akumulatorowych i zasilanych z sieci. Wał napędowy jest wkładany w mocowanie wiertła. • **Przygotowanie:** Zdjąć łożysko wzdłużne **(4)**, obracając je przeciwnie do ruchu wskazówek zegara. Włożyć wiertło **(1)** z tuleją regulacyjną **(3)** do ramy i łożyska pośredniego **(5)**, przytrzymując gładką końcówkę wiertła. Ponownie zamontować łożysko wzdłużne **(4)**, wsuwając wiertło **(1)** i obracając je zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Zacisnąć wiertło **(1)** w mocowaniu wiertła. • **Obsługa:** Wyregulować średnicę otworu, odkręcając nakrętkę czopu obrotowego **(8)**, przesunąć ją do wybranej wielkości średnicy i dokręcić. Wywiercić otwór środkowy w materiale za pomocą narzędzia. Włożyć czop obrotowy **(8)** do otworu środkowego i wywiercić otwór w materiale. Podczas wiercenia obracać narzędzie zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Zwolnić cięcie na ostatnich 12,7 mm (1/2 cala). Aby uniknąć przegrzania, urządzenia nie wolno używać dłużej niż przez 5 minut bez przerwy. Podzespoły należy sprawdzić wzrokowo przed zamontowaniem ich na wiertarce. Nie wolno używać urządzenia, jeśli są na nim widoczne pęknięcia lub inne uszkodzenia. Należy upewnić się, że oświetlenie jest wystarczające (od 200 do 300 luksów). Aby uniknąć potknięcia się, należy odsunąć kable zasilające jak najdalej od siebie, tak aby nie przeszkadzały w pracy. Kable zasilające powinny się znajdować z dala od ciętego metalu i wiertła. Należy zawsze zakładać gogle lub okulary ochronne. Podczas obsługi urządzenia należy nosić rękawice ochronne. • **Regulacja:** Czas eksploatacji wiertła **(1)** można wydłużyć, luzując śrubę regulacyjną **(2)** w tulei regulacyjnej i przesuwając tuleję w górę lub w dół. Dokręcić śrubę regulacyjną **(2)**, gdy znajdzie się w odpowiednim położeniu. **Uwaga:** Tuleję można regulować wyłącznie w taki sposób, aby śruba regulacyjna dokładnie przylegała do wiertła. • **Demontaż:** Zdjąć łożysko wzdłużne **(4)**, obracając je przeciwnie do ruchu wskazówek zegara. Wyjąć wiertło **(1)** i tuleję regulacyjną ze śrubą **(3)**. Odkręcić śrubę regulacyjną **(2)** od tulei regulacyjnej **(3)**. Przesunąć wiertło **(1)** poza tuleję regulacyjną **(3)**. Po obróceniu ramy odkręcić śruby elementu ślizgowego **(7)** i zdjąć element ślizgowy **(6)**. Wyjąć łożysko ustalające **(5)** przez otwór łożyska wzdłużnego **(4)**. Zdjąć czop obrotowy **(8)**, poluzowując nakrętkę i ściągając czop obrotowy z dolnej części ramy. • **Ponowny montaż:** Wykonać czynności montażu w odwrotnej kolejności.

PT

ACESSÓRIO PARA CORTE DE FUROS EM METAL - ESPECIFICAÇÕES: Capacidades de corte em aço moderado: Direcional: rotativo, em sentido horário. Força de corte mín.: 5 pés-libras (6,78 Nm). Espessura máx.: aço galvanizado de calibre 20 (1,02 mm). Dureza máx.: 50 Rockwell B no máx. Velocidade de corte máx.: 20 pol / minuto. Duração da broca: corte de 235 pés em aço moderado, revestido de zinco de calibre 26. • **Requisitos do berbequim:** torção mín. de 300 libras / 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: ½ pol (12,7 mm). Velocidade operacional: 1350 RPM (ideal) a 1750 RPM (máx.). Temperatura operacional: 0 a 40 °C. Umidade operacional: 30 a 100% HR. • **Descrição:** acessório cortador de furos para berbequim sem fios ou com corrente CA. A haste do veio é inserida no veio do berbequim. • **Configuração:** Remova o rolamento axial **(4)** ao gire-o no sentido anti-horário. Insira a fresa cortadora **(1)** com casquilho de ajuste **(3)** na peça através do rolamento **(5)**, até segurar completamente a extremidade da broca. Reinstale o rolamento axial **(4)** ao deslizá-lo por cima da fresa cortadora **(1)** e gire-o em sentido horário. Aperte a fresa cortadora **(1)** no mandril do berbequim. • **Operação:** Ajuste o diâmetro do furo ao desapertar a porca do conjunto do pino giratório **(8)**, deslize-a até o diâmetro desejado e reaperte. Perfure o furo central através do material com uma ferramenta. Insira o pino giratório **(8)** no furo central e perfure através do material. Enquanto o berbequim estiver ligado, vire a ferramenta em sentido horário. Avance lentamente nas últimas ½ pol (12,7 mm) do corte. Não trabalhe sem parar por mais de 5 minutos para evitar sobreaquecimento. Inspecione visualmente os componentes antes de instalar o acessório no berbequim. Não use o acessório se estiver com rachas ou partido. Certifique-se de que existe iluminação suficiente (200 a 300 Lux). Mantenha os cabos de alimentação afastados do caminho do operador para evitar perigos de queda. Mantenha os cabos de alimentação afastados do metal cortado e da fresa cortadora. Use sempre óculos protetores ou de segurança. Use luvas protetoras. • **Ajustes:** A fresa cortadora **(1)** pode ajustar-se para uma maior vida útil ao desapertar o parafuso de fixação **(2)** do casquilho de ajuste e mover o casquilho para cima e para abaixo. Aperte novamente o parafuso de fixação **(2)** quando estiver na posição desejada. **Nota:** O casquilho só pode ser ajustado se o parafuso de fixação estiver em contato fixo na fresa cortadora. • **Desmontagem:** Remova o rolamento axial **(4)** ao virá-lo no sentido anti-horário. Remova a fresa cortadora **(1)** e o casquilho de ajuste com o parafuso **(3)**. Remova o parafuso de fixação **(2)** do casquilho de ajuste **(3)**. Deslize a fresa cortadora **(1)** fora do casquilho de ajuste **(3)**. Com a peça virada ao contrário, remova os parafusos da sapata **(7)** e a sapata **(6)**. Remova o rolamento axial de compressão (5) através da apertura do rolamento axial **(4)**. Remova o conjunto do pino giratório **(8)** ao desapertar a porca e puxar o pino giratório fora da parte inferior da peça. • **Remontagem:** Siga os passos de desmontagem na ordem inversa.

RO

DISPOZITIV ACCESORIU DE GĂURIRE DE SUPRAFEŢE METALICE - SPECIFICAŢII: Capacitate de tăiere în oţel moale: Direcţional – rotativ, în sensul acelor de ceasornic, forţa de tăiere minimă 6,78 NM, Grosimea maximă – 1,02 mm oţel galvanizat, Duritatea maximă Rockwell B: 50, Viteza maximă de tăiere – 50,8 cm / minut, capacitate de tăiere a cuţitului este de 71,6 m in oţel galvanizat de 0.6 mm. **Cerinţele maşinii de găurit:** momentul de torsiune minim - 40 Nm. Tensiunea minimă a acumulatorului: 14,4 Volţi. Curentul Maxim nominal în curent alternativ: 7 A. Capacitate minimă a mandrinei: 9,5 mm.Capacitate maximă a mandrinei: 12,7 mm. Viteza de operare ideală este de 1350 RPM iar cea maximă de 1750 RPM. Temperatura de funcţionare: între 0 şi 40 de grade Celsius. Umiditatea de funcţionare: între 30 şi 100 % UR (Umiditate Relativă) • **Descriere:** dispozitiv accesoriu de găurire pentru maşina de găurit la curent alternativ sau cu acumulator. Arborele de transmisie se introduce în mandrina maşinii de găurit • **Asamblare:** se scoate arborele de transmisie **(4)** prin rotire inversă acelor de ceasornic, se introduce vârful sfredelului **(1)** folosind clema de prindere **(3)** şi se ataşează de arbore trecând-o prin lagăr **(5)**, iar în acelaşi timp prindem partea fină a sfredelului şi reinstalăm arborele de transmisie **(4)** prin alunecare pe deasupra sfredelului **(1)** şi, rotind în sensul acelor de ceasornic **(1)**, strângem sfredelul în mandrină. • **Funcţionare:** se ajustează diametrul găurii prin slăbirea piuliţei din axul de pivotare **(8)** şi se alunecă pe ax până se atinge diametrul dorit, după care se strânge. Se găureşte materialul cu ajutorul sculei, se inserează axul de pivotare **(8)** în centrul găurii şi se găureşte prin suprafaţaă, având grijă ca în timpul funcţionării să rotim scula în sensul acelor de ceasornic. Se înaintează încet pe ultimii 12,7 mm de tăietură. A nu se utiliza pe o durată mai lungă de 5 minute pentu a evita supraîncălzirea. Examinaţi vizual componentele înainte de a le instala pe maşina de găurit. A nu se folosi dacă prezintă crăpături sau sunt rupte. Asiguraţi-vă că dispuneţi de lumină suficientă (200 – 300 de lucşi). Ţineţi cablurile de alimentare la distanţă de zona de lucru a operatorului pentru a evita accidentele prin împiedicare.Ţineţi cablurile de alimentare la distanţă de metalele tăiate şi părţile tăioase ale sfredelului. Purtaţi întotdeauna ochelari de protecţie. Purtaţi mănuşi de protecţie când folosiţi dispozitivul. • **Ajustări:** vârful sfredelului **(1)** poate fi ajustat pentru a i se spori durata de funcţionare, prin deşurubarea piuliţei de fixare **(2)** în clema de prindere şi alunecarea clemei în sus sau în jos până se ajunge la poziţia dorită. A se reînşuruba piuliţa **(2)** atunci când se ajunge la poziţia dorită. **Notă:** clema poate fi ajustată numai în măsura în care piuliţele de fixare sunt fixate orizontal pe vârful sfredelului • **Dezasamblare:** se scoate arborele de transmisie **(4)** prin rotire în sensul invers acelor de ceasornic, se îndepărteaza vârful sfredelului **(1)** şi clema de prindere cu şurubul **(3)**, se îndepărtează piuliţa de fixare **(2)** din clema de prindere **(3)**, se scoate vârful sfredelului **(1)** din clema de prindere **(3)** ţinând dispozitivul cu faţa în jos, se scot piuliţele ce fixeaza saboţii **(7)** şi se îndepărtează saboţii **(6)**, se îndepărtează arborele de presare **(5)** prin deschiderea arborelui de transmisie **(4)** şi se îndepărtează axul de pivotare **(8)** prin deşurubarea piuliţei si extragerea axului de pivotare din fundul dispozitivului. • **Reasamblare:** a se urma fiecare etapă a procesului de dezasamblare, în ordine inversă.

SK

NÁSTAVEC NA VŔTAČKU NA REZANIE OTVOROV DO KOVU - TECHNICKÉ ÚDAJE: Možnosti rezania mäkkej ocele: Smerové: otočné, v smere hodinových ručičiek, minimálna rezná sila: 6,78 Nm (5 ft-lbs), max. hrúbka: pozinkovaná oceľ 1,02 mm (20 gauge), max. tvrdosť: 50 podľa Rockwellovej stupnice B, max. rezná rýchlosť: 0,5 m (20 palcov) za minútu, životnosť bitu: 7, 61 m (235 stôp) pozinkovanej mäkkej ocele 26 gauge • **Požiadavky na vŕtačku:** minimálny moment – 40 Nm (300 lb/palec), min. napätie bezdrôtovej vŕtačky – 14,4 V, max. menovitý str. prúd – 7 A, min. kapacita skľučovadla – 9,5 mm (3/8"), max. kapacita skľučovadla – 12,7 mm (½"), prevádzková rýchlosť – 1350 (ideálna) až 1750 (max.) ot./min., prevádzková teplota – 0 až 40 °C, prevádzková vlhkosť – 30 až 100 % relatívnej vlhkosti vzduchu • **Popis:** Rezací nástavec na diery pre bezdrôtovú alebo káblovú vŕtačku. Hnací hriadeľ sa zasunie do skľučovadla vŕtačky. • **Zostavenie:** Vyjmite axiálne ložisko **(4)** otáčaním proti smeru hodinových ručičiek. Vložte rezací bit **(1)** s nastavovacím puzdrom **(3)** do odliatku a cez ložisko **(5)** bit pridŕžajte sa hladký koniec. Nainštalujte späť axiálne ložisko **(4)** nasunutím na rezací bit **(1)** a otáčaním v smere hodinových ručičiek. Utiahnite rezací bit **(1)** v skľučovadle vŕtačky. • **Prevádzka:** Nastavte priemer otvoru uvoľnením matice na otočnom čape **(8)**, presuňte čap na požadovaný priemer a dotiahnite ho. Vyvŕtajte stredový otvor cez materiál pomocou nástroja. Vložte otočný čap **(8)** do stredového otvoru a vŕtajte cez materiál. So zapnutou vŕtačkou otáčajte nástrojom v smere hodinových ručičiek. V záverečných 12,7 mm (½ palca) rezu postupujte pomaly. Nerežte súvisle dlhšie než 5 minút, inak môže dôjsť k prehriatiu. Pred nasadením súčastí na vŕtačku vykonajte ich vizuálnu kontrolu. Ak je nástavec zlomený alebo má praskliny, nepoužívajte ho. Zabezpečte dostatočné osvetlenie (200 až 300 luxov). Napájacie káble musia byť mimo miest, po ktorých sa pohybuje obsluha nástroja, inak hrozí nebezpečenstvo potknutia. Napájacie káble musia byť mimo odrezaných kovových častí a rezacieho bitu. Vždy používajte ochranné alebo bezpečnostné okuliare. Pri rezaní noste ochranné rukavice. • **Nastavenia:** Dlhšiu životnosť rezacieho bitu **(1)** je možné zaistiť uvoľnením stavacej skrutky **(2)** v nastavovacom puzdre a posunutím puzdra nahor alebo nadol. Po dosiahnutí požadovanej polohy stavaciu skrutku **(2)** opäť dotiahnite. **Poznámka:** Puzdro je možné nastaviť iba do takej polohy, kde stavacia skrutka je v styku s rovnou plochou na rezacom bite. • **Demontáž:** Vyjmite axiálne ložisko **(4)** otáčaním proti smeru hodinových ručičiek. Vyjmite rezací bit **(1)** a nastavovacie puzdro so skrutkou **(3)**. Vyjmite stavaciu skrutku **(2)** z nastavovacieho puzdra **(3)**, Vysuňte rezací bit **(1)** z nastavovacieho puzdra **(3)**. Otočte odliatok hornou stranou nadol, odstráňte skrutky pätky **(7)** a odstráňte pätku **(6)**. Vyjmite lisované ložisko **(5)** otvorom axiálneho ložiska **(4)**. Odstráňte sadu otočného čapu **(8)** uvoľnením matice a vytiahnutím otočného čapu zo spodnej časti odliatku. • **Opätovné zostavenie:** Uskutočnite postup demontáže v opačnom poradí.

SL

NASTAVEK ZA IZREZOVANJE LUKENJ V KOVINO - TEHNIČNI PODATKI: Zmogljivost rezanja ogljikovega jekla: Usmerjeno: rotacijsko, v desno, najmanjša sila rezanja: 6,78 Nm; največja debelina: galvanizirano jeklo debeline 1,02 mm; največja trdota: 50 po Rockwellovi lestvici B; največja hitrost rezanja: 50 cm/min, življenjska doba svedra: najmanj 71,5 m pri pocinkanem ogljikovem jeklu debeline 0,55 mm • **Tehnične zahteve za vrtalnik:** Najmanjši navor – 40 Nm; najmanjša napetost baterijskega napajanja – 14,4 V, največja jakost izmeničnega toka – 7 A; najmanjši premer vpenjala – 9,5 mm; največji premer vpenjala – 12,7 mm; hitrost delovanja – od 1350 (najprimernejša) do 1750 vrt./min (največja); delovna temperatura – od 0 do 40 °C; delovna vlažnost – od 30 do 100 % relativne vlažnosti. • **Opis:** Nastavek za izrezovanje lukenj za baterijski ali električni vrtalnik. Pogonska gred se vpne v vpenjalno glavo vrtalnika. • **Namestitev:** Odstranite potisni ležaj **(4)**, tako da ga zavrtite v desno, vstavite rezalni sveder **(1)** z distančnikom **(3)** v ohišje čeljusti in skozi ležaj **(5)**, pri čemer držite gladki del svedra. Znova namestite potisni ležaj **(4)**, tako da ga potisnete prek rezalnega svedra **(1)** in zasučete v desno. Rezalni sveder **(1)** privijte v vpenjalno glavo. • **Uporaba:** Nastavite premer luknje, tako da odvijete matico sestava vrtljivega zatiča **(8)**, nastavek potisnite do želenega premera in znova privijte matico. Z orodjem izvrtajte sredinsko luknjo, vanjo vstavite vrtljivi zatič **(8)** in izrežite luknjo v obdelovanec. Orodje obračajte v desno pri vklopljenem vrtalniku. Zadnjih 12,7 mm odrežite previdno. Orodja ne uporabljajte neprekinjeno več kot 5 minut, da se ne pregreje. Preden nastavek namestite na vrtalnik, preglejte vse sestavne dele. Orodja ne uporabljajte, če je počeno ali zlomljeno. Poskrbite za primerno osvetlitev (od 200 do 300 lx). Napajalne kable umaknite, da se med delom ne zapletete vanje. Kable umaknite stran od rezil in odrezanih kosov kovine. Vedno uporabljajte zaščitna očala. Pri delu uporabljajte zaščitne rokavice. • **Nastavitve:** Rezalnemu svedru **(1)** lahko z nastavitvijo podaljšate življenjsko dobo, tako da odvijete nastavitveni vijak **(2)** v distančniku in distančnik premaknete navzgor ali navzdol. Ko ga nastavite na želeni položaj, znova privijte nastavitveni vijak **(2)**. **Opomba:** Distančnik je mogoče nastavljati samo toliko, kolikor je ploskega dela na rezalnem svedru. • **Razstavljanje:** Odstranite potisni ležaj **(4)** tako da ga zavrtite v desno. Odstranite rezalni sveder **(1)** in distančnik z vijakom **(3)**. Nastavitveni vijak odstranite **(2)** iz distančnika **(3)**. Rezalni sveder **(1)** izvlecite iz distančnika **(3)**. Ohišje obrnite navzdol in odstranite vijake **(7)**, nato odstranite čeljust **(6)**. Odstranite zaskočni ležaj **(5)** skozi odprtino potisnega ležaja **(4)**. Odstranite sestav vrtljivega zatiča **(8)**, tako da odstranite matico in povlečete vrtljivi zatič iz spodnjega dela čeljusti. • **Ponovno sestavljanje:** Izvedite obratni postopek sestavljanja.

SR

ALAT ZA SEČENJE OTVORA U METALU - SPECIFIKACIJE: Kapaciteti sečenja za meki čelik: Usmereno: Usmereno, u smeru kretanja kazaljki sata, Min. sila sečenja: 6,78 NM (5 ft-lbs), Maks. debljina: Pocinkovani čelik debljine 1,02 mm (kalibar 20), Maks. čvrstina: maks. 50 Rockwell B, Maks. brzina sečenja: 20 inča u minuti, Radni vek reznog umetka: Sečenje 235 stopa u pocinkovanom mekom čeliku kalibra 26 • **Zahtevi u vezi bušilice:** Min. obrtni moment – 40 Nm (300 lbs/in.), Min. napon baterije – 14,4 V, Maks. nazivna naizmenična struja – 7 A, Min. kapacitet stezne glave – 9,5 mm (3/8 in.), Maks. kapacitet stezne glave – 12,7 mm (½ in.), Radna brzina – 1350 (idealno), 1750 (maks.) o/min, Radna temperatura – 0 do 40°C, Radna vlažnost – 30 do 100% RV • **Opis:** Alat za sečenje otvora za baterijsku ili električnu bušilicu. Pogonska osovina ulazi u steznu glavu bušilice. • **Podešavanje:** Uklonite potisni ležaj **(4)** okretanjem alata u smeru suprotno od kretanja kazaljki sata, umetnite rezni umetak **(1)** sa podešavajućim rukavcem **(3)** u ram i kroz ležaj **(5)**, stežući glatki kraj umetka. Ponovo postavite potisni ležaj **(4)** tako što ćete ga postaviti preko reznog umetka **(1)** i okretati u smeru kretanja kazaljki sata. Pritegnite rezni umetak **(1)** untar stezne glave. • **Rad:** Podesite prečnik otvora popuštanjem navrtke kratke osovinice **(8)**, pomerite na željeni prečnik i ponovo pritegnite. Izbušite centralni otvor kroz materijal pomoću alata. Umetnite kratku osovinicu **(8)** u centralni otvor i probušite kroz materijal. Dok je bušilica uključena, okrećite alat u smeru kretanja kazaljki sata. Nastavite polako u poslednjih 12,7 mm (½ in.) proreza. Ne koristite neprekidno duže od 5 minuta kako bi se sprečilo pregrevanje. Vizuelno pregledajte delove pre nego što ih instalirate na bušilicu. Ne koristite naprsle ili polomljene delove. Vodite računa o adekvatnom osvetljenju (200 do 300 Lux). Kablove za napajanje držite dalje od putanje operatora kako bi se izbegla opasnost od saplitanja. Kablove za napajanje držite dalje od isečenog metala i noževa. Uvek nosite zaštitne naočare. Tokom rada nosite zaštitne rukavice. • **Podešavanja:** Rezni umetak **(1)** se može prilagoditi za duži upotrebni vek otpuštanjem zavrtnja **(2)** u podešavajućem rukavcu i pomeranjem rukavca na gore ili dole. Ponovo pritegnite zavrtanj **(2)** kada se postigne željena lokacija. **Napomena:** Rukavac se može podešavati samo tako da zavrtanj dodiruje površinu na reznom umetku. • **Rasklapanje:** Uklonite potisni ležaj **(4)** okrećući ga u smeru suprotno od kretanja kazaljki sata. Uklonite rezni umetak **(1)** i podešavajući rukavac sa zavrtnjem **(3)**. Uklonite zavrtanj **(2)** sa podešavajućeg rukavca **(3)**. Izvadite rezni umetak **(1)** iz podešavajućeg rukavca **(3)**. Kada je ram okrenut naopako, uklonite zavrtnje nosača **(7)** i uklonite nosač **(6)**. Uklonite ležaj presovanog sklopa **(5)** kroz otvor potisnog ležaja **(4)**. Uklonite kratku osovinicu **(8)** tako što ćete popustiti navrtku i izvući kratku osovinicu iz donjeg dela rama • **Ponovno sklapanje:** Pratite korake rasklapanja u obrnutom redosledu.

SV

Tillbehör för att skära hål i metall - Beskrivning: Skärkapacitet i mjukt stål (konstruktionsstål/plåtstål, kolstål, götstål): Riktning: Roterande, medurs, minsta skärstyrka: 5 ft-lbs (6,78 NM), max tjocklek: Galvaniserad 1,02 mm (20 gauge) stål, max hårdhet: Max 50 Rockwell B, max skärhastighet: 20 tum per minut, hållbarhet skärbit: Skärning/klippning av 235 fot i 26 gauge zinkbeklätt mjukt stål • **Borrmaskin bör uppfylla dessa krav:** Moment - min 40 Nm (300 lbs/in), effekt sladdlös - min 14,4 V, max nätdrift 7 A, chuckkapacitet - min 9,5 mm (3/8 tum), och max – 12,7 mm (1/2 tum), arbetshastighet – 1350 (ideal), 1750 (max) RPM, arbetstemperatur – 0 till 40 °C, arbetsfuktighet – 30 till 100 % RH • **Beskrivning:** Skärtillsats för hål för sladdlösa eller nätdrivna borrmaskiner. Kardanen sätts in i borrmaskinens chuck. • **Montering:** Ta bort trycklager **(4)** genom att vrida räknaren medurs, Sätt in skärbit **(1)** med justeringsärmen **(3)** i gjutstycket och genom trycklagret **(5)**, samtidigt som du försiktigt tar tag i änden på skärbiten, Installera trycklagret på nytt **(4)** genom att låta det glida över skärbiten **(1)** och låt det rotera medurs, Skruva fast skärbiten **(1)** i borrens chuck. • **Användning:** Justera hålets diameter genom att skruva loss muttern från svängtappssetet **(8)**, ställ in till önskad diameter och dra åt igen, Borra ett hål i mitten på materialet med verktyget, Sätt in svängtappen **(8)** i hålets mitt, Rotera verktyget medurs medan borren är på. Fortsätt sakta att föra in de sista 12,7 mm (½ tum) av klipptillsatsen, För att undvika överhettning ska klipptillsatsen inte användas mer än 5 minuter i taget, Kontrollera komponenterna innan de monteras på borrmaskinen. Använd dem inte om de har sprickor eller är trasiga, Se till att ha ordentlig belysning (200 till 300 lux), Håll elsladdar ur vägen för att undvika att någon snubblar på dem, Håll elsladdar borta från vassa metallbitar och klingor, Använd alltid skyddsglasögon. • **Justeringar:** Skärbit **(1)** kan justeras till längre hållbarhet genom att lossa på setskruven **(2)** i justeringsärmen och flytta ärmen upp och ner. Dra åt skruven igen **(2)** när den är placerad på rätt sätt. **Obs!** Ärmen kan endast justeras när setskruven har plan kontakt med skärbiten. • **Demontering:** Ta bort trycklagret **(4)** genom att vrida räknaren medurs, Ta bort skärbiten **(1)** och justeringsärmen med skruven **(3)**, Ta bort setskruven **(2)** från justeringsärmen **(3)**, Dra skärbiten **(1)** ur justeringsärmen **(3)**, Med gjutstycket upp och ned ta bort skoskruvarna **(7)** och ta bort skon **(6)**, Ta bort tryckpassningslagret **(5)** genom öppningen på trycklagret **(4)**, Ta bort svängtappssetet **(8)** genom att lossa muttern och sedan dra ut svängtappen från gjutstyckets botten • **Montering:** Följ demonteringsstegen i motsatt ordning.

TR

METAL DELİK AÇMA ATAŞMANI - SPESİFİKASYONLAR: Yumuşak çelikte kesme kapasiteleri: Yön bağımlı: Rotasyonel, Saat yönünde, Minimum Kesme Kuvveti: 5 ft-lbs (6,78 NM), Maks. Kalınlık: Galvanize edilmiş 20'lik (1,02 mm) çelik, Maks. Sertlik: 50 Rockwell B Maks., Maks. Kesme Hızı: Dakikada 20 inç, Uç Ömrü: 26'lık çinko kaplı yumuşak çelikte 235 fit kesim • **Delme Gereksinimleri:** Min. Tork – 300 lbs./inç (40 Nm), Min. kablosuz Voltaj – 14,4 volt, Maks. A/C Güç Değeri – 7 amper, Min. Ayna Kapasitesi – 3/8 inç (9,5 mm), Maks. Ayna Kapasitesi – ½ inç (12,7 mm), Çalışma Hızı – 1350 (ideal), 1750 (maks.) RPM, Çalışma Sıcaklığı – 0 ila 40°C, Çalışma Nemi – %30 ila 100 RH • **Açıklama:** Kablosuz ya da A/C matkap için delik açma ataşmanı. Tahrik mili matkap aynasına takılır. • **Ayar:** Saatin tersine çevirerek baskı rulmanını **(4)** çıkarın, ucunu düz ucunu tutarken Matkap ucunu **(1)**, ayar manşonu **(3)** ile birlikte rulmandan **(5)** geçirerek gövdeye takın, Baskı rulmanını **(4)**, matkap ucundan **(1)** ve saat yönünde çevirerek yeniden takın, Matkap ucunu **(1)** matkap aynasına sıkın. • **Kullanım:** Merkez pim setinin **(8)** somunun gevşeterek delik çapını ayarlayın, istenilen çapa kaydırın ve yeniden sıkın, Takım ile orta deliği malzemeye açın, Merkez pimi **(8)** orta deliğe takın ve malzemeyi delin, Matkap açıkken takımı saat yönünde çevirin. Kesimin son ½ inç'i (12,7 mm) için yavaş hareket edin, Aşırı ısınmayı önlemek için 5 dakikadan fazla süreyle kesintisiz çalıştırmayın, Matkaba takmadan önce parçaları görsel olarak kontrol edin. Çatlak ya da kırık ise kullanmayın, Işığın yeterli olduğundan emin olun (200 ila 300 Lüks), Takılıp düşme riskine karşı elektrik kablolarını çalışandan uzak tutun, Elektrik kablolarını kesik metal ve matkap uçlarından uzak tutun, Emniyet gözlüklerini daima takın, Çalışma sırasında koruyucu gözlükler takın. • **Ayarlamalar:** Ayarlama manşonundaki ayar vidası **(2)** gevşetilip manşon yukarı veya aşağı hareket ettirilerek matkap ucu **(1)** daha uzun ömürlü olacak şekilde ayarlanabilir. İstenen konumdayken ayar vidasını **(2)** yeniden sıkın. **Not:** Ayar vidalarının temas yerleri matkap ucunda düz konumda olacak şekilde manşon ayarlanabilir. • **Demontaj:** Saatin tersi yönde çevirerek baskı rulmanını **(4)** çıkarın, Vida **(3)** ile matkap ucunu **(1)** ve ayar manşonunu çıkarın, Ayar vidasını **(2)**, ayar manşonundan **(3)** çıkarın, Matkap ucunu **(1)**, ayar manşonundan **(3)** kaydırıp ayırın, Gövde ters çevrilmişken, pabuç vidalarını **(7)** ve pabucu **(6)** çıkarın, Pres geçme rulmanı **(5)** baskı rulmanı **(4)** açıklığından çıkarın, Merkez pim setini **(8)** somunu gevşetip merkez pimi gövdenin altından çekerek çıkarın • **Yeniden montaj:** Demontaj adımlarını tersten uygulayın.