

Abb. 1, Bogenschnitt
Fig. 1, cutting into a curve



Abb. 2a, zwei Schneidköpfe
Fig. 2a, two cutting heads

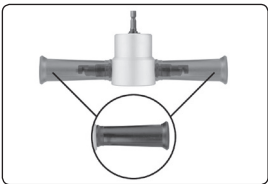


Abb. 2b, Montage des Griffs an einen der Köpfe
Fig. 2b, installation of the handle on one of the heads

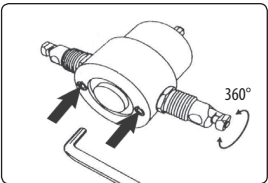


Abb. 3, Ausrichten des Schneidteils vom Kopf
Fig. 3, setting the direction of the cutting part of the head

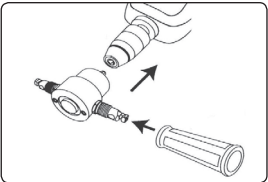


Abb. 4, Montage des Griffs und Befestigung in der Bohrmaschine
Fig. 4, installation of the handle and clamping into a drill

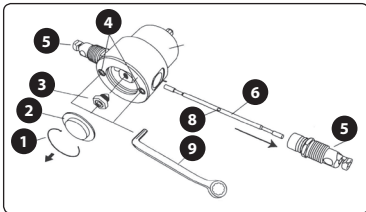


Abb. 5, Austausch der Nadel
Fig. 5, Punch replacement

Übersetzung der ursprünglichen Bedienungsanleitung

I. Charakteristik - Verwendungszweck

- Der Scherenaufsatz Extol[®] Premium 8813651 ist zur Montage an eine Akku-Bohrmaschine oder Druckluftbohrmaschine zwecks Schneiden von Blechen aus Stahl, Edelstahl, Kupfer, Aluminium oder Kunststoffplatten und zum Durchführen von Ausschnitten in diesen Werkstoffen bestimmt (Abb. 1).
- Mit dem Aufsatz kann in einen Bogen mit einem Radius von mindestens 12 mm geschnitten werden.
- Das Schneidteil des Kopfes ist im 360°-Bereich beliebig einstellbar.
- Dank der Montage an einer Bohrmaschine ist es nicht notwendig, eine elektrische Metallschere zu kaufen.
- Der Aufsatz hat zwei Schneidköpfe (Abb. 2a), wobei ein Griff aus Komfortgründen auf einen Kopf geschraubt ist (Abb. 2b).

II. Technische Daten

Modellbezeichnung/Bestell-Nr.	8813651
Erforderlicher Drehzahlbereich der Bohrmaschine	1500-3000 min ⁻¹
Optimale Drehzahl unter Last	3000 min ⁻¹
Max. Dicke des bearbeiteten Bleches	Stahl: 1,8 mm Edelstahl: 1,2 mm Kupfer/Aluminium: 2 mm
Max. Dicke der Kunststoffplatte	2 mm
Mindestradius des zu schneidenden Bogens	12 mm
Befestigung des Schneidwerkzeugs	Sechskant

III. Vorbereitung zur Anwendung

- Befestigen Sie das geschnittene Material in einem Schraubstock oder einem anderen geeigneten Mittel, so dass das Blech sicher befestigt ist und mindestens 5 mm freiem Raum unter dem Material zur Verfügung stehen.
- Wenn der Schneidkopf in die gewünschte Richtung gedreht werden muss, lösen Sie mit einem Sechskantschlüssel die Schraube an der Seite des Aufsatzes, an der der Schneidkopf verwendet werden soll (auf Abb. 3 wird der Kopf auf der rechten Seite mit dem Pfeil 360° gedreht).
- Schrauben Sie den mitgelieferten Griff auf den nicht verwendeten Schneidkopf und befestigen Sie die Aufsatzwelle ordnungsgemäß mit dem Bohrfutter (Abb. 4).

▲ HINWEIS

- Zum Schneiden dickerer Bleche empfehlen wir die Verwendung einer elektrischen Bohrmaschine, die stärker ist, oder einer starken Akku-Bohrmaschine.
- Wenn Sie eine Akku-Bohrmaschine zum Schneiden von dünnen Blechen verwenden, verwenden Sie eine stärkere Akku-Bohrmaschine.
- Bei Verwendung einer Akku-Bohrmaschine mit ausreichender Kraft.
- Bei Verwendung einer pneumatischen Bohrmaschine (Druckluftantrieb) muss der Kompressor eine hohe Füllleistung bei maximal zulässigem Arbeitsdruck aufweisen.
- Es wird empfohlen, Schneidöl auf die Schneidlinie aufzutragen, um die Nadel im Aufsatz zu schützen, ihre Lebensdauer zu verlängern und die Schnittqualität zu verbessern.

- Starten Sie die Bohrmaschine und bringen Sie den Schneidkopf bei voller Drehzahl auf das Schneidgut auf. Üben Sie keinen übermäßigen Druck auf die Bohrmaschine aus, sondern führen Sie sie bei einem moderaten Druck, der proportional zur Schnittgeschwindigkeit ist. Übermäßiger Druck führt zu schlechterer Schnittqualität und verringert die Motordrehzahl (Schnittgeschwindigkeit).

IV. Austausch der Schneidnadel (Abb. 5)

- Um die Nadel (6) zu entfernen, demontieren Sie beide Schneidköpfe (5), nachdem Sie die Schrauben (4) mit einem Inbusschlüssel (9) gelöst haben.
- Lösen Sie dann die Schraube (3), die die Nadel (6) hält. Um an diese Schraube zu gelangen, entfernen Sie zuerst den Draht ring (1), mit dem die Abdeckung (2) befestigt ist, die dann ebenfalls entfernt wird, und entfernen Sie dann die Schraube (3). Die Nadel ist mit einer Aussparung (8) versehen, durch die die Nadel durch eine Schraube (3) gesichert ist.
- Führen Sie die Schritte in umgekehrter Reihenfolge aus, um eine neue Nadel einzuführen und zu sichern.

V. Lagerung

- Lagern Sie den Aufsatz an einem trockenen Ort außerhalb der Reichweite von Kindern, mit Temperaturen bis 45 °C. Schützen Sie es vor direktem Sonnenstrahl, strahlenden Hitzequellen, Feuchtigkeit und Eindringen von Wasser.

VI. Abfallentsorgung

VERPACKUNGSMATERIALIEN

- Werfen Sie die Verpackungen in den entsprechenden Container für sortierten Abfall.

VII. Garantiefrist (Rechte aus Mangelleistung)

- Auf das Produkt bezieht sich eine Garantie von 2 Jahren ab Verkaufsdatum laut Gesetz. Sofern es der Käufer verlangt, ist der Verkäufer verpflichtet, dem Käufer die Garantiebedingungen (Rechte bei mangelhafter Leistung) in Schriftform laut Gesetz zu gewähren.

KONTAKTANGABEN

Hersteller: Madal Bal a. s., Průmyslová zóna Příluky
244, 76001 Zlín, Tschechische Republik
www.extol.eu servis@madalbal.cz
Herausgegeben am: 29. 5. 2019

EN

Translation of the original user's manual

I. Description – purpose of use

- Extol[®] Premium 8813651 Nibbler Drill Attachment is intended to be mounted on a cordless, electric or pneumatic drill for the purpose of cutting sheet metal, stainless steel, copper, aluminium or sheets of plastic and for making cut-outs in them (fig. 1).
- The nibbler attachment enables the cutting of curves with a minimum radius of 12 mm.
- The cutting part of the head can be pointed in any direction within a 360° angle range.
- Thanks to the fact that it is installed on a drill, it is not necessary to buy electric metal shear snips.
- The nibbler attachment has two cutting heads (fig. 2a), where a handle is screwed on to one of the heads for a comfortable grip.

II. Technical specifications

Model/order number	8813651
Required drill speed range	1500-3000 min ⁻¹
Optimal speed under load	3000 min ⁻¹
Max. thickness of metal plate for cutting	Steel: 1.8 mm Stainless steel: 1.2 mm Copper/Aluminium: 2 mm
Max. thickness of plastic sheet	2 mm
Min. cutting curve radius	12 mm
Nibbler attachment mounting method	hex

III. Preparing for use

- Clamp the material that is to be cut in a vice or by another suitable method so that the sheet is both secured in place while providing at least 5 mm of space underneath the material for the bottom part of the cutting head.
- If it is necessary to adjust the required direction of the cutting part of the head, use a hex key to loosen the screw on the side of the nibbler attachment where the cutting head will be used (see fig. 3 the turned head on the right side with the arrow 360°).
- Screw the supplied handle on to the cutting head that will not be used and then properly clamp the shaft of the nibbler attachment into the chuck of a drill.

▲ ATTENTION

- For cutting thicker sheets of metal, we recommend using a more powerful electric or cordless drill.
 - When cutting thin sheet metal with a cordless drill, it is better to use a more powerful one.
 - When using a cordless drill, ensure that the battery is sufficiently charged, otherwise the drill will not have as much power.
 - When using a pneumatic drill (driven by compressed air), the compressor must have a high flow rate at the max. permitted operating pressure.
 - We recommend applying cutting oil on to the line of the cut to protect the punch the nibbler attachment, extend its lifetime and improve the quality of the cut.
4. Start the drill and at full speed place the cutting part of the head against the material that is to be cut. Do not apply excessive pressure on to the drill, but rather lead it with appropriate pressure correspondingly to its cutting speed. Excessive pressure will result in a poorer quality of the cut and the speed of the motor will be reduced (lower cutting speed).

IV. Replacement of the cutting punch (fig. 5)

- To take out the punch (6), remove both the cutting heads (5) after unscrewing screws (4) using a hex key (9).
- Then it is necessary to unscrew the punch holding screw (3). For access to this screw, first remove the wire ring (1) that secures the cover (2), and then also take this off and then unscrew the screw (3). The punch has a recess (8) by which the punch is secured using the screw (3).
- To insert and secure a new punch, proceed in the reverse sequence.

V. Storage

- Store the nibbler attachment in a safe location that is out of reach of children where temperatures do not exceed 45°. Protect it against direct sunlight, radiant heat sources, high humidity and ingress of water.

VI. Waste disposal

PACKAGING MATERIALS

- Throw packaging materials into a container for the respective sorted waste.

VII. Warranty period (rights relating to faulty performance)

- The product is covered by a 2-year guarantee from the date of sale according to law. If requested by the buyer, the seller is obliged to provide the buyer with the warranty conditions (rights relating to faulty performance) in written form according to law.

CONTACT DETAILS

Manufacturer: Madal Bal a. s.
Průmyslová zóna Příluky 244, 76001 Zlín, Czech Republic.

www.extol.eu
service@madalbal.cz

Date of issue: 29. 5. 2019