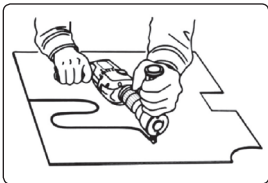
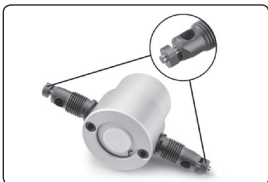


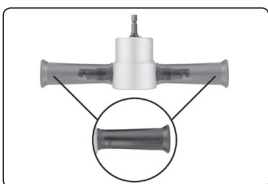
8813651



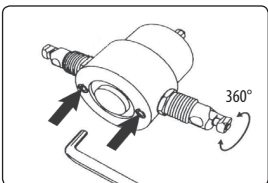
Obr. 1, strihání do oblouku  
Obr. 1, strihanie do oblúka  
1. ábra. Íves és egyenes lemezvágás



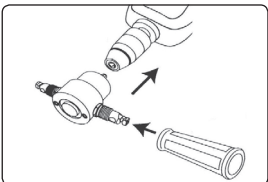
Obr. 2a, dvě strihací hlavy  
Obr. 2a, dve strihacie hlavy  
2a. ábra. Két vágófej



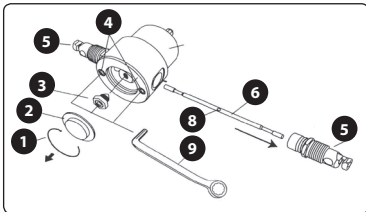
Obr. 2b, instalace rukojeti na jednu z hlav  
Obr. 2b, inštalácia rukoväti na jednu z hlav  
2b. ábra. A fogantyú felszerelése az egyik



Obr. 3, nasměrování strihací části hlavy  
Obr. 3, nasmerovanie strihacej části hlavy  
3. ábra. A vágófej helyzetének a beállítása



Obr. 4, instalace rukojeti a uchytení do vrtačky  
Obr. 4, inštalácia rukoväti a uchytenie do vrtačky  
4. ábra. A fogantyú felszerelése és a készülék rögzítése a fúrótokmányban



Obr. 5, výměna jehly  
Obr. 5, výměna ihly  
5. ábra. A vágótűse cseréje

CZ

## Původní návod k použití

### I. Charakteristika – účel použití

- Strihací nástavec **Extol<sup>®</sup> Premium 8813651** je určený k instalaci na akurtačku, elektrickou či pneumatickou vrtačku ke strihání plechu z oceli, nerezové oceli, mědi, hliníku nebo desek z plastu a k provádění výřezů v nich (obr. 1).
- Nástavec umožňuje strihat do oblouku s minimálním poloměrem 24 mm.
- Strihací část hlavy je libovolně nasmerovatelná dle potřeby v rozsahu 360°.
- Díky instalaci na vrtačku není nutné kupovat elektrické nůžky na plech.
- Nástavec má dvě strihací hlavy (obr. 2a), přičemž na jednu hlavu se našroubuje rukojeť pro potřebu komfortního držení (obr. 2b).

### II. Technické údaje

Osazení modelu/objednávací číslo	8813651
Potřebný rozsah otáček vrtačky	1500-3000 min <sup>-1</sup>
Optimální otáčky při zatížení	3000 min <sup>-1</sup>
Max. tloušťka strihaného plechu	Ocel: 1,8 mm Nerezová ocel: 1,2 mm Měď/hliník: 2 mm
Max. tloušťka plastového plátu	2 mm
Minimální poloměr strihaného oblouku	24 mm
Způsob uchytení strihacího nástavce	šestihran

### III. Příprava k použití

1. Strihání materiál uchyťte do svěráku nebo jiným vhodným způsobem tak, aby byl plech zajištěn a zároveň aby byl pod materiálem prostor alespoň 5 mm pro dolní část strihací hlavy.
2. Je-li potřebné natočit směr strihací části hlavy do požadovaného směru, hexovým klíčem povolte šroub na té straně nástavce, na které bude používána strihací hlava (na obr. 3 bude natočena hlava na pravé straně s šípkou 360°).
3. Na strihací hlavu, která nebude používána, našroubujte dodávanou rukojeť a poté hřídel nástavce řádně uchyťte skřípědem vrtačky (obr. 4).

#### ▲ UPOZORNĚNÍ

- Pro strihání silnějších plechů doporučujeme použít elektrickou vrtačku, která je silnější nebo silnou akurtačku.
- V případě použití akurtačky pro strihání tenkého plechu použijte akurtačku, která je však silnější.
- V případě použití akurtačky zajistěte dostatečné nabití akumulátoru, jinak bude mít akurtačka menší sílu.
- V případě použití pneumatické (pohon tlakovým vzduchem) vrtačky musí mít kompresor vysoký plnicí výkon při max. dovoleném pracovním tlaku.
- Na linii strihu doporučujeme nanést řezný olej, který chrání jehlu v nástavci, prodlužuje její životnost a zlepšuje kvalitu strihu.

4. Vrtačku uveďte do chodu a strihací část hlavy při plných otáčkách přiložte ke strihanému materiálu. Na vrtačku nevyvíjejte nadměrný tlak, ale vedte ji za přiměřeného přítlaku úměrně rychlosti strihání. Nadměrný tlak povede k horší kvalitě strihu a dojde k poklesu otáček motoru (snížení rychlosti strihání).

### IV. Výměna strihací jehly (obr. 5)

- a) Pro vyjmutí jehly (6) odejměte obě strihací hlavice (5) po odsroubování šroubů (4) hexovým klíčem (9).
- b) Poté je nutné odsroubovat šroub (3), který drží jehlu (6). Pro přístup k tomuto šroubu nejprve odejměte drátěný prstenec (1), který zajišťuje kryt (2), jež následně také odejměte a poté odsroubovejte šroub (3). Jehla je opatřena prohlubní (8), díky které je jehla zajištěna šroubem (3).
- c) Pro vložení a zajištění nové jehly postupujte v opačném sledu kroků.

### V. Skladování

- Nástavec skladujte na suchém místě mimo dosah dětí s teplotami do 45°C. Chraňte jej před přímým slunečním zářením, sálavými zdroji tepla, vlhkostí a vniknutím vody.

### VI. Likvidace odpadu

#### OBALOVÉ MATERIÁLY

- Obalové materiály vyhodte do příslušného kontejneru na tříděný odpad.

### VII. Záruční lhůta (práva z vadného plnění)

- Na výrobek se vztahuje záruka 2 roky od data prodeje dle zákona. Požádá-li o to kupující, je prodávající povinen kupujícímu poskytnout záruční podmínky (práva z vadného plnění) v písemné formě dle zákona.

#### KONTAKTNÍ ÚDAJE

Výrobce: Madal Bal a. s., Prům. zóna Příluky 244, 76001 Zlín, Česká republika

www.extol.cz info@madalbal.cz

Tel.: +420 577 599 777

Datum vydání: 29. 5. 2019

SK

## Preklad pôvodného návodu na použitie

### I. Charakteristika – účel použitia

- Strihací násadec **Extol<sup>®</sup> Premium 8813651** je určený na inštaláciu na aku vrtačku, elektrickú či pneumatickú vrtačku na strihanie plechu z ocele, nehrdzavejúcej ocele, medi, hliníka alebo dosiek z plastu a na vykonávanie výrezov v nich (obr. 1).
- Násadec umožňuje strihať do oblúka s minimálnym polomerom 24 mm.
- Strihacia časť hlavy je ľubovoľne nasmerovateľná podľa potreby v rozsahu 360°.
- Vďaka inštalácii na vrtačku nie je nutné kupovať elektrické nožnice na plech.
- Násadec má dve strihacie hlavy (obr. 2a), pričom na jednu hlavu sa naskrutkuje rukoväť pre potrebu komfortného držania (obr. 2b).

### II. Technické údaje

Osazenie modelu/objednávacie číslo	8813651
Potrebný rozsah otáčok vrtačky	1 500 – 3 000 min <sup>-1</sup>
Optimálne otáčky pri zatažení	3 000 min <sup>-1</sup>
Max. hrúbka strihaného plechu	Oceľ: 1,8 mm Nehrdzavejúca oceľ: 1,2 mm Meď/hliník: 2 mm
Max. hrúbka plastového plátu	2 mm
Minimálny polomer strihaného oblúka	24 mm
Spôsob uchytenia strihacieho násadca	šesthran

### III. Príprava na použitie

1. Striháň materiál uchyťte do zveráka alebo iným vhodným spôsobom tak, aby bol plech zaistený a zároveň aby bol pod materiálom priestor aspoň 5 mm pre dolnú časť strihacej hlavy.
2. Ak je potrebné natočiť smer strihacej časti hlavy do požadovaného smeru, hexovým kľúčom povolte skrutku na tej strane násadca, na ktorej sa bude používať strihacia hlava (na obr. 3 bude natočená hlava na pravej strane so šípkou 360°).
3. Na strihaciu hlavu, ktorá sa nebude používať, naskrutkujte dodávanú rukoväť a potom hriadeľ násadca riadne uchyťte skľučovadlom vrtačky (obr. 4).

#### ▲ UPOZORNENIE

- Na strihanie hrubších plechov odporúčame použiť elektrickú vrtačku, ktorá je silnejšia alebo silnú aku vrtačku.
- V prípade použitia aku vrtačky na strihanie tenkého plechu použite aku vrtačku, ktorá je však silnejšia.
- V prípade použitia aku vrtačky zaistite dostatočné nabitie akumulátora, inak bude mať aku vrtačka menšiu silu.
- V prípade použitia pneumatickej (pohon tlakovým vzduchom) vrtačky musí mať kompresor vysoký plnicí výkon pri max. dovolenom pracovnom tlaku.
- Na líniu strihu odporúčame naniesť rezný olej, ktorý chráni ihlu v násadci, predlžuje jej životnosť a zlepšuje kvalitu strihu.

4. Vrtačku uveďte do chodu a strihaciu časť hlavy pri plných otáčkach priložte k strihanému materiálu. Na vrtačku nevyvíjajte nadmerný tlak, ale vedte ju s primeraným prítlakom úmerne k rýchlosti strihania. Nadmerný tlak povedie k horšej kvalite strihu a dôjde k poklesu otáčok motora (zníženiu rýchlosti strihania).

### IV. Výměna strihacej ihly (obr. 5)

- a) Na vybratie ihly (6) odoberte obe strihacie hlavice (5) po odkrutkovaní skrutky (4) hexovým kľúčom (9).
- b) Potom je nutné odkrutkovať skrutku (3), ktorá drží ihlu (6). Na prístup k tejto skrutke najprv odoberte drôtený prstenec (1), ktorý zaisťuje kryt (2), ktorý následne tiež odoberte a potom odkrutkujte skrutku (3). Ihla je opatrená priehlbínou (8), vďaka ktorej je ihla zaistená skrutkou (3).
- c) Na vloženie a zaistenie novej ihly postupujte v opačnom sledu krokov.

### V. Skladovanie

- Násadec skladujte na suchom mieste mimo dosah detí s teplotami do 45 °C. Chraňte ho pred priamym slnečným žiarením, sálavými zdrojmi tepla, vlhkosťou a vniknutím vody.

### VI. Likvidácia odpadu

#### OBALOVÉ MATERIÁLY

- Obalové materiály vyhodte do príslušného kontajnera na triedený odpad.

### VII. Záručná lehota (práva z chybného plnenia)

- Na výrobok sa vzťahuje záruka 2 roky od dátumu predaja podľa zákona. Ak o to kupujúci požiada, je predávajúci povinný kupujúcemu poskytnúť záručné podmienky (práva z chybného plnenia) v písomnej forme podľa zákona.

#### KONTAKTNÉ ÚDAJE

Výhradný distribútor pre Slovenskú republiku: Madal Bal s.r.o., Pod gaštanmi 4f, 821 07 Bratislava

Výrobca: Madal Bal a. s., Priemyselná zóna Příluky 244, 76001 Zlín, Česká republika

www.extol.sk Fax: +421 2 212 920 91

Tel.: +421 2 212 920 70

Datum vydania: 29. 5. 2019

HU

## Az eredeti használati utasítás fordítása

### I. A készülék jellemzői és rendeltetése

- Az **Extol<sup>®</sup> Premium 8813651** lemezvágó készüléket elektromos, pneumatikus vagy akkus fúró tokmányba lehet befogni, és acél, rozsdamentes acél, réz, alumínium továbbá műanyag lemezek vágásához lehet felhasználni (1. ábra).
- A készülékkel ívet is lehet vágni, a minimális rádiusz 24 mm.
- A vágófejet bármilyen helyzetben be lehet állítani, az 360°-ban elforgatható.
- Mivel a készüléket fűrőgéphez is be lehet fogni, nem kell külön lemezvágó szerszámot vásárolni.
- A készüléken két vágófej található (2a. ábra), az egyik vágófejet a fogantyút kell felszerelni (2b. ábra) a komfortos fogáshoz és szerszámvetéshez.

### II. Műszaki adatok

Típuszám / rendelési szám	8813651
Szükséges fordulatszám tartomány	1500-3000 f/p
Optimális fordulatszám terhelés esetén	3000 f/p
Vágható max. lemezvastagság	Acél: 1,8 mm Rozsdamentes acél: 1,2 mm Réz/alumínium: 2 mm
Vágható max. műanyag vastagság	2 mm
Minimális kivágható rádiusz	24 mm
A kivágó készülék rögzítése a tokmányba hatlapú szár	

### III. Előkészítés a használatához

1. A megmunkálandó lemezt asztalos szorítóval vagy más rögzítő eszközzel fogja be, ügyelve arra, hogy a vágási vonalban a lemez alatt legyen legalább 5 mm szabad tér a kivágó fejből kilógó alsó rész szabad mozgásához.
2. Ha a kivágó fejet más helyzetbe kell beállítani, akkor imbuzkulccsal lazítsa meg azon az oldalon a csavart, ahol a fejet szeretné beállítani, a fejet fordítsa el, majd a csavart húzza meg (a 3. ábrán a jobb oldali fejet állítottuk be).
3. A nem használt kivágó fejre csavarozza fel a fogantyút, majd a hatlapú szárát fogja be a fűrőgép tokmányába (4. ábra).

#### ▲ FIGYELMEZTETÉS!

- A vastagabb lemezek vágásához használjon nagyobb teljesítményű elektromos vagy akkus fűrőgépet.
- A vékonyabb lemezek vágásához sem feltétlenül lesz elegendő egy kisebb teljesítményű akkus fűrőgép.
- Ügyeljen arra, hogy az akkus fűrőgép akkumulátora teljesen fel legyen töltve.
- Ha pneumatikus működtetésű fűrőgépet használ, akkor a kompresszor töltéstelesítménye legyen minél nagyobb, és a pneumatikus fűrőgép a maximális üzemi nyomáson üzemeltesse.
- A vágási vonalra kenjen vágóolajat, amely megkeni a vágótűskét, javítja a vágás minőségét és meghosszabbítja a vágótűske élettartamát.
- 4. A fűrőgépet kapcsolja be, és a maximális fordulatszám elérése után a vágó készüléket tegye a lemez szélére (a vágási vonal kezdetére). A fűrőgépet ne nyomja nagy erővel, a vágó készüléket finoman nyomva haladjon a vágási vonalon. Ha erősen nyomja a fűrőgépet, akkor a vágás minősége rosszabb lesz, és a fordulatszám is erősen lecsökken (lelassul a vágási sebesség is).

### IV. A vágótűske cseréje (5. ábra)

- a) A vágótűske (6) kivételéhez mindkét vágófejet (5) szerelje le, ehhez mindkét csavart (4) imbuzkulccsal (9) csavarozza ki.
- b) Ezt követően ki kell csavarozni a csavart (3), amely a vágótűskét (6) tartja. A csavarhoz való hozzáférés érdekében vegye ki a rugós biztosítógyűrűt (1), amely a fedelet rögzíti (2). Vegye ki a fedelet, majd csavarozza ki a csavart (3). A vágótűskeben egy mélyedés (8) található, amelybe a csavar van becsavarva (3).
- c) Az új vágótűske beszerelését a fenti szétszerelés fordított sorrendjében kell végrehajtani.

### V. Tárolás

- A készüléket száraz helyen, gyerekektől elzárva, 45 °C-nál alacsonyabb hőmérsékleten tárolja. A készüléket óvja a sugárzó hőtől, a közvetlen napsütéstől, nedvességtől és esőtől.

### VI. Hulladék megsemmisítés

#### CSOMAGOLÓ ANYAG

- A csomagolást az anyagának megfelelő hulladékgyűjtő konténerbe dobja ki.

### VII. Garancia és garanciális feltételek

#### (termékhiba felelősség)

- A termékre az eladástól számított 2 év garanciát adunk (a vonatkozó törvény szerint). Amennyiben a vevő tájékoztatást kér a garanciális feltételekről (termékhiba felelősségről), akkor az eladó ezt az információt írásos formában köteles kiadni (a vonatkozó törvény szerint).

#### KAPCSOLATTARTÁSI ADATOK

Kizárólagos forgalmazó Magyarországon:

Madal Bal Kft., 1173 Budapest, Régióvám köz 2. (Magyarország)

Gyártó: Madal Bal a. s., Prům. zóna Příluky 244, 76001 Zlín, Cseh Köztársaság

www.extol.hu

Fax: (1) 297-1270 Tel: (1) 297-1277

Kiadás dátuma: 29. 5. 2019

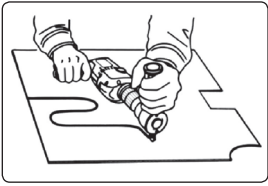


Abb. 1, Bogenschnitt  
Fig. 1, cutting into a curve



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

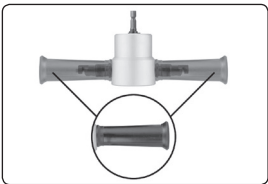


Abb. 2b, Montage des Griffs an einen der Köpfe  
Fig. 2b, installation of the handle on one of the heads

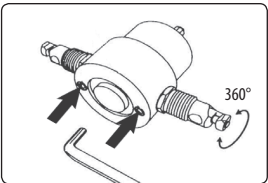


Abb. 3, Ausrichten des Schneidteils vom Kopf  
Fig. 3, setting the direction of the cutting part of the head

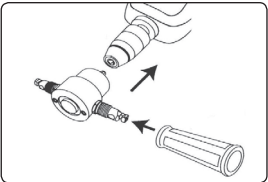


Abb. 4, Montage des Griffs und Befestigung in der Bohrmaschine  
Fig. 4, installation of the handle and clamping into a drill

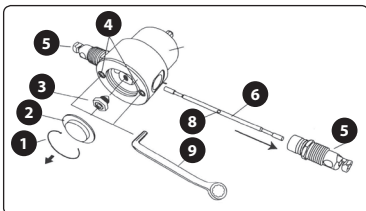


Abb. 5, Austausch der Nadel  
Fig. 5, Punch replacement

## Übersetzung der ursprünglichen Bedienungsanleitung

### I. Charakteristik - Verwendungszweck

- Der Scherenaufsatz Extol<sup>®</sup> 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 24 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 <sup>-1</sup>
Optimale Drehzahl unter Last	3000 min <sup>-1</sup>
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	24 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](http://www.extol.eu) [servis@madalbal.cz](mailto:servis@madalbal.cz)  
Herausgegeben am: 29. 5. 2019

#### EN

### Translation of the original user's manual

### I. Description – purpose of use

- Extol<sup>®</sup> 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 24 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 <sup>-1</sup>
Optimal speed under load	3000 min <sup>-1</sup>
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	24 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.
- 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](http://www.extol.eu)  
[service@madalbal.cz](mailto:service@madalbal.cz)

Date of issue: 29. 5. 2019