

ISTRUZIONI

Nota: piegare il foglio delle istruzioni in modo che la lingua di consultazione risulti vicina alle figure.

Montaggio

1. Avvitare le manopole di serraggio per la regolazione nei fori (Fig. A).
2. Montare il manico (Fig. B). Usare la chiave per stringere i bulloni.

Procedura per realizzare una piegatura rettilinea.

1. Allentare le 3 manopole di regolazione (Fig. C).
2. Fare scorrere i rulli centrali in posizione, in modo che l'indicatore sull'albero segni la profondità di piegatura desiderata (Fig. D), quindi stringere la manopola centrale.
3. Fare scorrere l'intero gruppo, in modo che tutti i rulli risultino alloggiati nella base del corpo della maniglia (Fig. E). Adesso i rulli sono allineati.
4. Afferrare la maniglia dell'attrezzo e scorrere lungo il bordo del materiale. Assicurarsi che il materiale sia ben aderente al fondo dell'attrezzo (Fig. F).
5. Mentre l'attrezzo viene fatto scorrere lungo il bordo de materiale, applicare gradualmente la pressione per la piegatura (Fig. G).
6. Una volta giunti all'estremità del materiale, estrarre il gruppo esterno dei rulli ed invertire la direzione (Fig. H). In tal modo sarà possibile ottenere una piegatura più uniforme.

Procedura per la realizzazione di una piega curvilinea

1. Allentare le 3 manopole di regolazione (Fig. C).
2. Ritirare i rulli esterni nella parte inferiore (manopole di regolazione) del corpo, quindi stringere la manopole esterne (Fig. I).
3. Fare scorrere i rulli centrali fino alla posizione desiderata, quindi stringere la manopola centrale (Fig. J).
4. Vedere i precedenti passi 4 e 5 per la tecnica di piegatura (Fig. F e K).

INSTRUCCIONES

Nota: Doble la hoja de instrucciones de manera tal que su idioma quede adyacente a las ilustraciones correspondientes.

Ensamblaje

1. Enrosque las perillas de ajuste de tensión en los orificios (Fig. A).
2. Ensamble la manija (Fig. B). Use la llave para ajustar los pernos.

Procedimiento para hacer un Pliegue Recto

1. Afloje las tres perillas de ajuste (Fig. C).
2. Deslice los rodillos centrales hasta que queden en posición, de manera que la calibración en el eje quede fijada a la profundidad de doblado deseada (Fig. D) y ajuste la perilla central.
3. Deslice todo el ensamblaje junto de manera que todos los rodillos de plegado estén asentados en la base del bastidor de la manija (Fig. E) y ajuste las perillas externas. De esta manera quedan alineados todos los plegadores.
4. Agarre la herramienta de la manija y deslícela por el borde del material. Cercíese de que el material esté asentado contra el fondo del ensamblaje de la herramienta (Fig. F).
5. Aplique presión gradualmente para doblar el material mientras hace rodar la herramienta por su borde (Fig. G).
6. Cuando llegue al final del material, deje que el conjunto de rodillos externos se deslice fuera del pliegue y después invierta la dirección (Fig. H). Esto va a producir un pliegue más uniforme.

Procedimiento para hacer un Pliegue Recto

1. Afloje las tres perillas de ajuste (Fig. C).
2. Deslice los rodillos externos hacia atrás hasta que se retraigan en el bastidor inferior (perillas de ajuste) y después ajuste las perillas externas (Fig. I).
3. Deslice los rodillos centrales hasta la profundidad deseada y ajuste la perilla central (Fig. J).
4. La técnica de doblado se describe en los pasos 4 y 5 de arriba. (Fig. F y K).

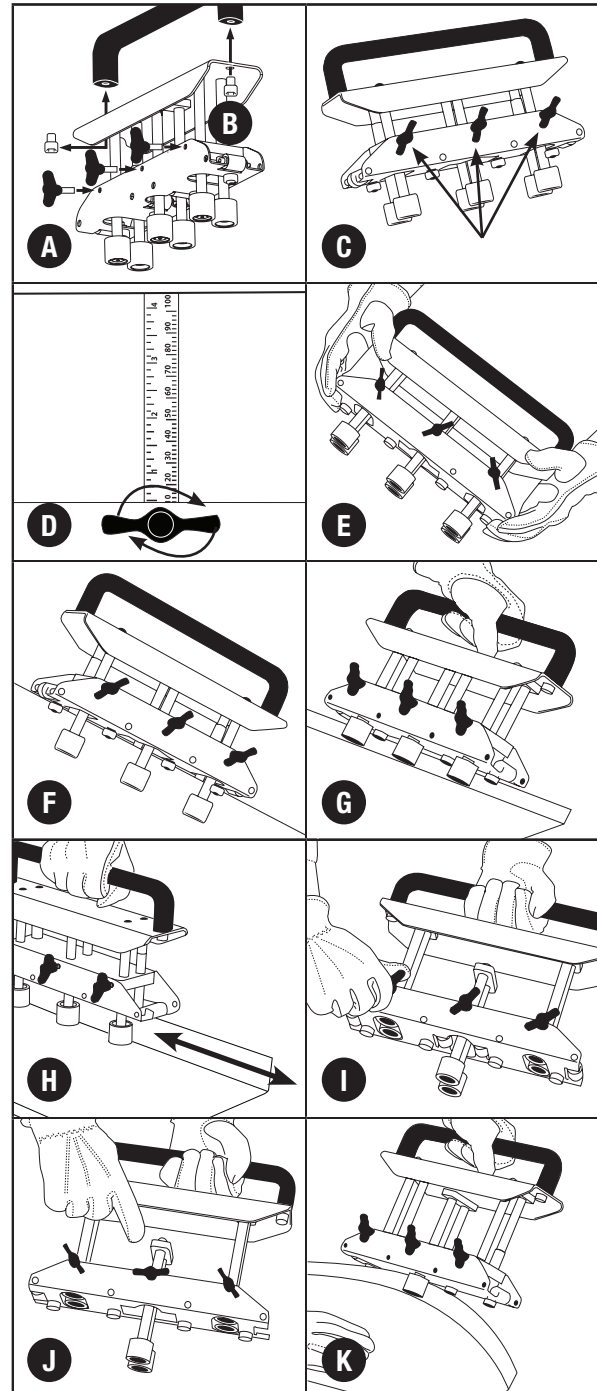
ER3 INSTRUCTIONS

ER3 INSTRUCTIONS

ER3 ANWEISUNGEN

ER3 ISTRUZIONI

ER3 INSTRUCCIONES



Malco

Work. Perform. Outlast.

MALCO PRODUCTS INC. • 14080 HWY 55 NW •
PO Box 400 • Annandale, MN 55302
www.malcotools.com

ER3 INSTRUCTIONS

ER3 INSTRUCTIONS

ER3 ANWEISUNGEN

ER3 ISTRUZIONI

ER3 INSTRUCCIONES

INSTRUCTIONS

Note: Fold instruction sheet to match language with illustrations.

Assembly

1. Thread adjustment tightening knobs into holes (Fig. A).
2. Assemble handle (Fig. B). Use wrench to tighten bolts.

Procedure for making a Straight Bend

1. Loosen all three adjustment knobs. (Fig. C)
2. Slide center rollers into position so that gauge on shaft is set at desired bending depth (Fig. D) and tighten center knob.
3. Slide entire assembly together so that all roller stations are seated into base of handle frame (Fig. E) and tighten outer knobs. All rollers will now be aligned.
4. Grasp tool by handle and slide onto edge of material. Make sure that material is seated against bottom of tool assembly (Fig. F).
5. Gradually apply bending pressure while rolling tool along edge of material (Fig. G).
6. Allow the outer set of rollers to slide off the bend as you reach the end of the material and then reverse direction (Fig. H). This will produce a more uniform bend.

Procedure for making a Curved Bend

1. Loosen all three adjustment knobs. (Fig. C)
2. Slide outer rollers back until they retract into the lower (adjustment knob) frame and then tighten outer knobs (Fig. I).
3. Slide center rollers to desired depth and tighten center knob (Fig. J).
4. See steps 4 and 5 above for bending technique (Fig. F & K).

INSTRUCTIONS

Remarque : Repliez le feuillet d'instructions pour que votre langue soit près d'un ensemble d'illustrations.

Assemblage

1. Enfilez les boutons de réglage dans les trous (fig. A).
2. Assemblez la poignée (fig. B). Utilisez la clé pour resserrer les boulons.

Procédure pour faire un pli droit

1. Desserrez les trois boutons de réglage (fig. C).
2. Glissez les rouleaux du centre en position pour que le gabarit sur l'arbre soit réglé à la profondeur de pli voulue (fig. D) et resserrez le bouton du centre.
3. Glissez tout l'assemblage pour que toutes les sections des rouleaux soient placées dans la base du cadre de la poignée (fig. E) et resserrez les boutons extérieurs. Tous les rouleaux seront alignés maintenant.
4. Prenez l'outil par la poignée et glissez-le sur le bord du matériau. Assurez-vous que le matériau soit contre le bas de l'outil (fig. F).
5. Appliquez une pression graduelle tout en roulant l'outil le long du bord du matériau (fig. G).
6. Laissez le jeu de rouleaux extérieur glisser hors du pli en arrivant à la fin du matériau, puis revenez en arrière (fig. H). Ceci produira un pli plus uniforme.

Procédure pour faire un pli courbé

1. Desserrez les trois boutons de réglage (fig. C).
2. Ramenez les rouleaux extérieurs jusqu'à ce qu'ils s'escamotent dans le cadre inférieur (boutons de réglage), puis resserrez les boutons extérieurs (fig. I).
3. Glissez les rouleaux du centre à la profondeur voulue et resserrez le bouton central (fig. J).
4. Reportez-vous aux étapes 4 et 5 précédentes pour la technique de pliage (fig. F et K).

ANWEISUNGEN

Anmerkung: Falten Sie das Anleitungsblatt so, dass die Anweisungen in Ihrer Sprache sich direkt neben den Abbildungen befinden.

Zusammenbau

1. Drehen Sie die Spannschrauben zur Justierung in die entsprechenden Löcher ein (Abb. A).
2. Bauen Sie den Handgriff zusammen (Abb. B) und ziehen Sie die Schrauben mit einem Schraubenschlüssel fest.

Herstellen von geraden Biegungen

1. Lösen Sie alle drei Justierschrauben (Abb. C).
2. Positionieren Sie die mittigen Laufrollen so, dass die Lehre am Schaft die gewünschte Biegetiefe anzeigt (Abb. D) und ziehen Sie dann die mittlere Rändelschraube an.
3. Schieben Sie das ganze Werkzeug so zusammen, dass alle Laufrollen sich unterhalb des Griffaufbaus befinden (Abb. E) und ziehen Sie die äußeren Rändelschrauben an. Alle Laufrollen sind nun ausgerichtet.
4. Fassen Sie das Werkzeug am Handgriff und positionieren Sie es an der Materialkante. Achten Sie darauf, dass das Material flach an der Unterkante des Werkzeugs anliegt (Abb. F).
5. Üben Sie zunehmenden Biegedruck aus, indem Sie das Werkzeug an der Materialkante entlang rollen (Abb. G).
6. Lassen Sie an der seitlichen Kante des Materials die äußeren Laufrollen über die Biegung hinausfahren und wiederholen Sie den Vorgang dann in umgekehrter Richtung (Abb. H). Dadurch ergibt sich eine gleichmäßigere Biegung.

Herstellen von gekrümmten Biegungen

1. Lösen Sie alle drei Justierschrauben (Abb. C).
2. Ziehen Sie die äußeren Laufrollen ein, bis sie völlig im unteren Rahmen verschwunden sind (Justierungsschrauben) und ziehen Sie dann die äußeren Rändelschrauben an (Abb. I).
3. Schieben Sie die mittleren Laufrollen bis zur gewünschten Tiefe und ziehen Sie die mittlere Rändelschraube an (Abb. J).
4. Führen Sie Schritte 4 und 5 aus dem obigen Abschnitt zum Biegen aus (Abb. F und K).

