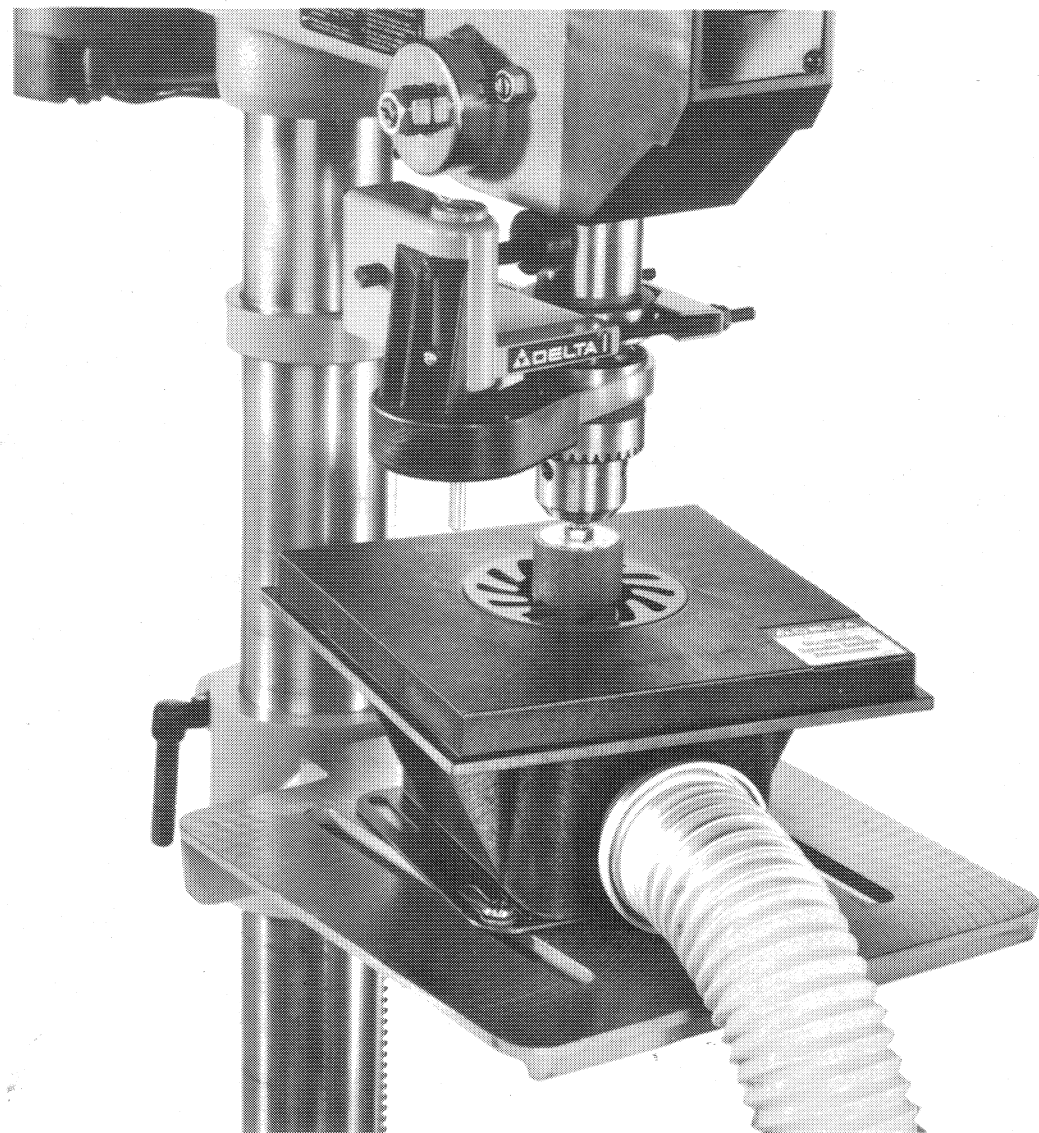


Drill Press Oscillating Spindle Sander Attachment (Model 17-960)



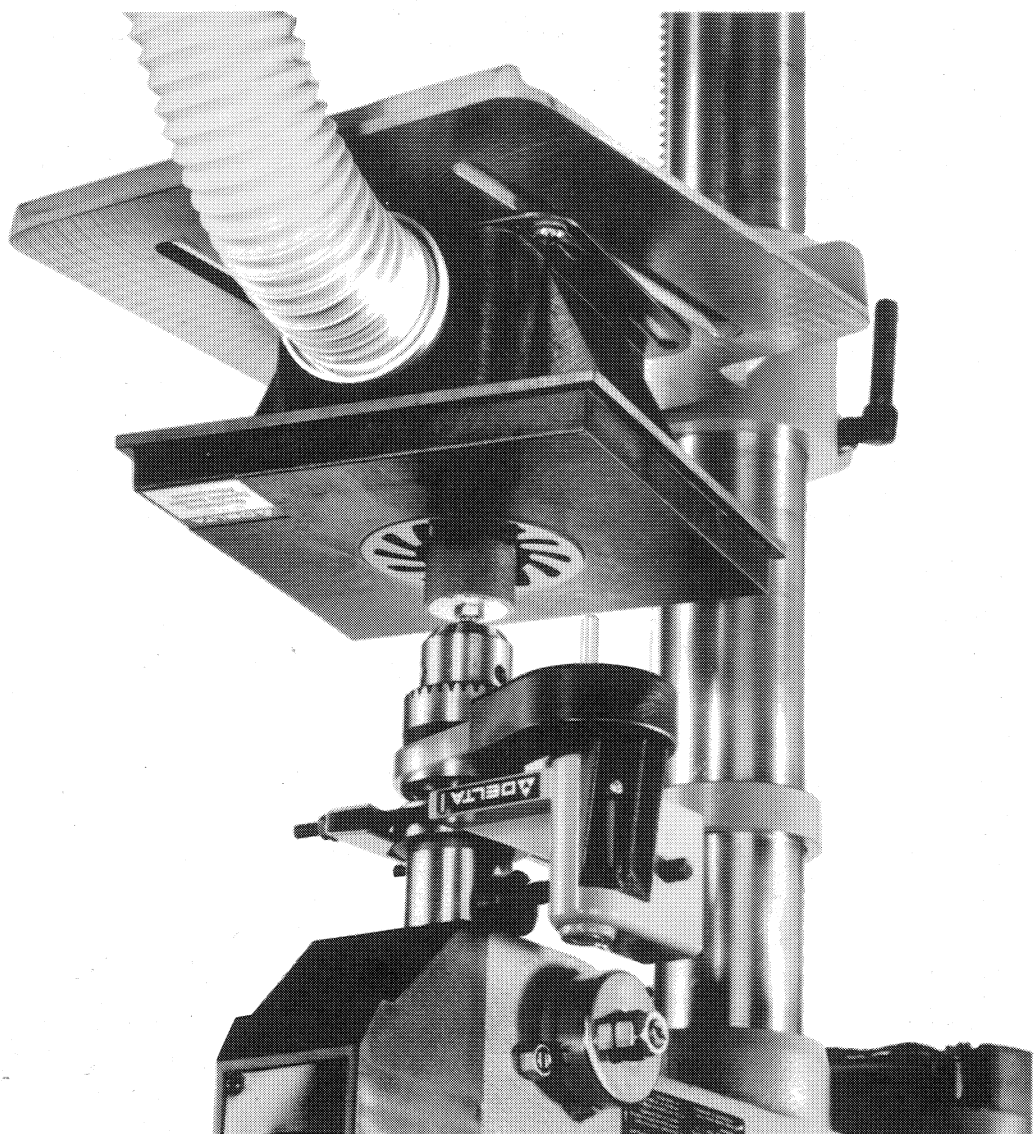
DATED 12-30-94

PART NO. 1346977
© Delta International Machinery Corp. 1994

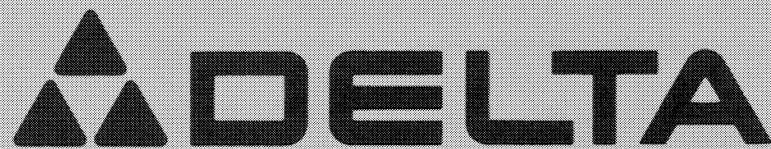


NO. DE PIEZA 1346977
© Delta International Machinery Corp. 1994

FECHADO EL 30 DE DICIEMBRE DE 1994



Accesorio de Lijadora de Arbol Oscilante para Taladradora (Modelo 17-960)



INTRODUCTION

With this new accessory you can easily convert most any drill press into a 3/4" stroke, oscillating spindle sander that accepts sanding drums up to 3 inches in diameter. The oscillating action of the sanding drum minimizes score marks and prevents the sanding drum from clogging which provides faster, smoother sanding and increases the life of the sanding sleeve. No additional power source is required as it operates at speeds supplied with the drill press and it is fully adjustable to fit any Delta Drill Press as well as most competitive models. For best results the drill press should be run at approximately 1700 to 2300 RPM. With a 2" diameter chuck running at 2000 RPM, 40 strokes per minute is obtained. A smaller diameter chuck will run slightly slower and a larger diameter chuck will run faster. Slower spindle speeds will give slower strokes per minute. Running between 1700 and 2300 RPM on any drill press will yield between 30 to 50 strokes per minute. The base is equipped with a 2-1/4" diameter opening that will accommodate a 2-1/4" dust collector hose, as shown on the front cover, and the 8-1/2" square table has a support ledge for adding an auxiliary table as explained later in this manual.

SAFETY RULES

- 1. WARNING: DO NOT** operate your oscillating spindle sander until it is completely assembled and installed according to the instructions.
- 2. IF YOU ARE NOT** thoroughly familiar with the operation of the oscillating spindle sander, obtain advice from your supervisor, instructor or other qualified person.
- 3. FOLLOW** all safety rules supplied with the drill press the oscillating spindle sander will be used with.
- 4. ALWAYS USE SAFETY GLASSES.** Wear safety glasses (must comply with ANSI 287.1). Everyday eye-glasses only have impact resistant lenses; they are not safety glasses.
- 5. USE FACE OR DUST MASK. WARNING:** The dust generated by certain woods and wood products can be injurious to your health. **ALWAYS** operate machinery in well-ventilated areas and provide for proper dust removal. **USE** wood dust collection systems whenever possible.
- 6. DO NOT** wear gloves, neckties, jewelry or loose clothing.
- 7. MAKE SURE** that sanding unit is securely attached to drill press spindle and that base is securely clamped to drill press table before operating.
- 8. KEEP** fingers away from rotating sanding drum.
- 9. USE RECOMMENDED SPEED.** For best results the drill press should run at approximately 2000 RPM.
- 10. MAKE SURE** sanding drum is not damaged and is properly locked in the chuck before operating.
- 11. NEVER** perform layout, assembly or set-up work on the table while the sander is operating.
- 12. MAKE SURE** chuck key is removed from chuck before starting drill press.
- 13. NEVER** start the drill press with the sanding drum pressed against the workpiece.
- 14. MAKE CERTAIN** drill press table is adjusted and tightened before starting the machine.
- 15. KEEP GUARDS IN PLACE** and in working order.
- 16. KEEP WORK AREA CLEAN.** Cluttered areas and benches invite accidents.
- 17. KEEP CHILDREN AND VISITORS AWAY.** All children and visitors should be kept a safe distance from work area.
- 18. DON'T FORCE TOOL.** It will do the job better and be safer at the rate for which it was designed.
- 19. DON'T OVERREACH.** Keep proper footing and balance at all times.
- 20. NEVER LEAVE** tool running unattended. **TURN POWER OFF.** Don't leave tool until it has come to a complete stop.
- 21. DRUGS, ALCOHOL, MEDICATION. DO NOT** operate tool while under the influence of drugs, alcohol or any medication.
- 22. DISCONNECT** machine from power source before making repairs or adjustments.

SAVE THESE INSTRUCTIONS.

GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES.

- 1. ADVERTENCIA: NO UTILICE** su lijadora de árbol oscilante hasta que haya sido ensamblada por completo e instalada en conformidad con las instrucciones.
- 2. SI NO ESTA** completamente familiarizado con el funcionamiento de la lijadora de árbol oscilante, solicite el consejo de su supervisor, instructor u otra persona calificada.
- 3. OBEDEZCA** todas las reglas de seguridad suministradas para la taladradora con la cual será utilizada la lijadora de árbol oscilante.
- 4. UTILICE LENTES DE SEGURIDAD SIEMPRE.** Utilice lentes de seguridad que cumplan con ANSI Z87.1. Las gafas comunes sólo tienen lentes resistentes al impacto; no son gafas de seguridad.
- 5. UTILICE CARETA FACIAL O PARA POLVO. ADVERTENCIA:** El polvo generado por ciertas maderas y productos de madera puede ser nocivo a su salud. Utilice la maquinaria **SIEMPRE** en un lugar bien ventilado y asegure la extracción adecuada del polvo. **UTILICE** sistemas de colección para polvo de madera siempre que sea posible.
- 6. NO** utilice guantes, corbatas o ropa holgada cuando vaya a hacer uso de la taladradora.
- 7. ASEGURESE** que la unidad de lijado esté conectada seguramente al árbol de la taladradora y que la base esté abrazada seguramente a la mesa de la taladradora antes de iniciar el funcionamiento.
- 8. ALEJE** los dedos del tambor de lijado rotante.
- 9. UTILICE LA VELOCIDAD RECOMENDADA.** Para obtener los mejores resultados, la taladradora debe funcionar a aproximadamente 2000 RPM.
- 10. ASEGURESE** que el tambor de lijado no esté dañado y que esté debidamente encerrado en el mandrino antes de iniciar el funcionamiento.
- 11. JAMAS** realice operaciones de trazado, ensamble o montaje sobre la mesa si la lijadora se encuentra en funcionamiento.
- 12. ASEGURESE** de quitar la llave del mandrino antes de arrancar la taladradora.
- 13. JAMAS** arranque la taladradora con el tambor de lijado optimizado contra el material.
- 14. ASEGURESE** que la mesa de la taladradora esté ajustada y apretada antes de arrancar la máquina.
- 15. MANTENGA LOS PROTECTORES EN SUS RESPECTIVOS SITIOS** y en buen estado de funcionamiento.
- 16. MANTENGA LIMPIO EL AREA DE TRABAJO.** Las áreas y bancos abarrotados invitan accidentes.
- 17. MANTENGA A LOS NIÑOS Y VISITANTES FUERA DEL LUGAR.** Todos los niños y visitantes deben estar a una distancia segura del área de trabajo.
- 18. NO FUERCE LA HERRAMIENTA.** Realizará su labor mejor y será más segura a la tasa de funcionamiento para la cual fue diseñada.
- 19. NO SE SOBREEXTIENDA.** Mantenga el equilibrio debido en todo momento.
- 20. JAMAS DEJE** la herramienta en funcionamiento sin atenderla. **APAGUE LA POTENCIA.** No se aparte de la máquina hasta que esta se haya detenido por completo.
- 21. DRUGAS, ALCOHOL, MEDICAMENTOS.** NO accione la herramienta bajo la influencia de drogas, alcohol o cualquier medicamento.
- 22. DESCONECTE** la máquina de la fuente de potencia antes de realizar reparaciones o ajustes.

REGLAS DE SEGURIDAD

Con este nuevo accesorio usted puede convertir cualquier taladradora fácilmente en una lijadora de árbol oscilante con golpe de 3/4 pulg., que acepta tambores de lijado de hasta 3 pulgadas de diámetro. La acción oscilante del tambor de lijado reduce las líneas de marcado e impide la obstrucción del tambor de lijado, proporcionando así un lijado más rápido y uniforme, y aumentando la vida del casquillo de lijado. No se requiere ninguna fuente de potencia adicional, ya que funciona a velocidades suministradas con la taladradora y es completamente ajustable para caber en cualquier taladradora Delta, al igual que la mayoría de los modelos de la competencia. Para obtener los mejores resultados, la taladradora debe ser accionada de aproximadamente 1700 a 2300 RPM. Con un mandrino de diámetro de 2 pulg., funcionando a 2000 RPM, se obtienen 40 golpes por minuto. Un mandrino de menor diámetro funcionará ligeramente más lento y un mandrino de mayor diámetro funcionará con mayor rapidez. Las velocidades de árbol más lentas darán menos golpes por minuto. Operación entre 1700 y 2300 RPM con cualquier tipo de taladradora rendirá entre 30 y 50 golpes por minuto. La base está equipada con una abertura de 2-1/4 pulg. que albergará una manguera de recolección de polvo de 2-1/4 pulg., como la que aparece en la portada, y la mesa cuadrada de 8-1/2 pulg. dispone de un borde de apoyo para añadir una mesa adicional, como se explicará más adelante en este manual.

INTRODUCCION

DESEMPAQUE

El accesorio de lijadora de árbol oscilante se envía completo en una sola caja. Desempaque los artículos cuidadosamente de la caja. La Fig. 2 ilustra todos los artículos suministrados con su lijadora de árbol oscilante. **ADVERTENCIA: PARA SU PROPIA SEGURIDAD, NO ACCIONE LA LIJADORA DE ARBOL OSCILANTE HASTA QUE SE ENCUENTRE COMPLETAMENTE ENSAMBLADA Y USTED HAYA LEIDO Y ENTENDIDO EL MANUAL DE INSTRUCCIONES POR COMPLETO.**

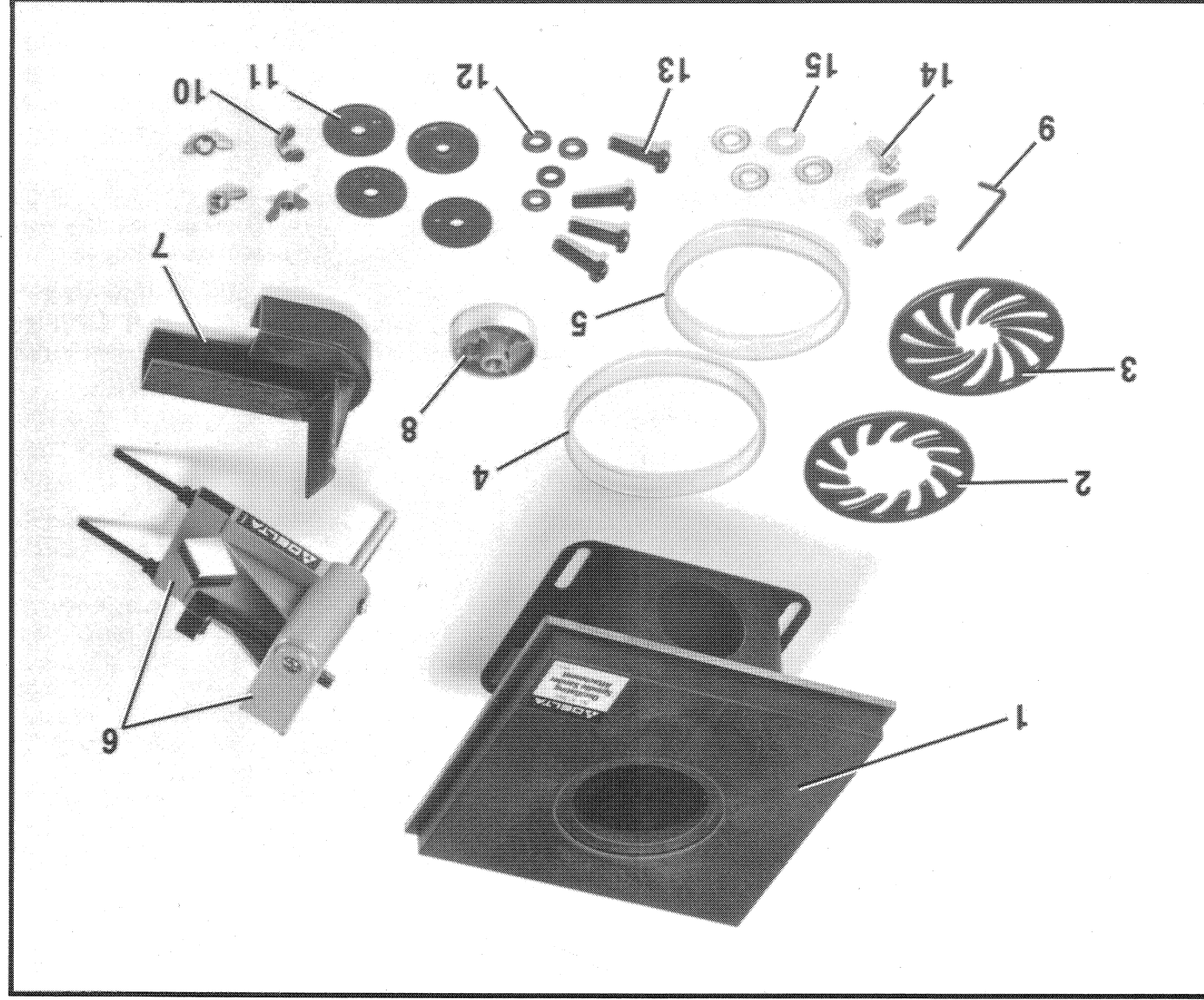


Fig. 2

Para montar la base a una mesa de taladradora con ranuras

- 10 - Tuerca de mariposa M8 (4)
- 11 - Arandela plana con diám. ext. de 1-1/2 pulg. (4)
- 12 - Arandela plana con diám. int. de M8 (4)
- 13 - Tornillo largo de cabeza móvil de 30 mm (1-3/16 pulg.) (4)

Para montar la base a una tabla de montaje de madera

- 12 - Arandela plana con diám. int. de M8 (4)
- 14 - Tornillo de madera de 3/4 pulg. de largo (4)

Para afianzar la base a una mesa de taladradora con ranura en T

- 10 - Tuerca de mariposa M8 (4)
- 12 - Arandela plana con diám. int. de M8 (4)
- 13 - Tornillo de cabeza móvil de 30 mm (1-3/16 pulg.) de largo (4)
- 15 - Arandela plana con diám. int. de 5/16 pulg. (4)

1 - Mesa y base para la lijadora de árbol oscilante

2 - Pieza de inserción para tambores de lijado de diámetro grande

3 - Pieza de inserción para tambores de lijado de diámetro chico

4 - Correa de marcha larga

5 - Correa de marcha corta

6 - Carter y soporte de montaje

7 - Protector de correas

8 - Polea

9 - Llave hexagonal de 2 mm

UNPACKING

The oscillating spindle sander attachment is shipped complete in one container. Carefully unpack the items from the container. Figure 2 illustrates all the items supplied with your oscillating spindle sander. **WARNING: FOR YOUR OWN SAFETY, DO NOT OPERATE THE OSCILLATING SPINDLE SANDER UNTIL IT IS COMPLETELY ASSEMBLED AND YOU HAVE READ AND UNDERSTOOD THE ENTIRE INSTRUCTION MANUAL.**

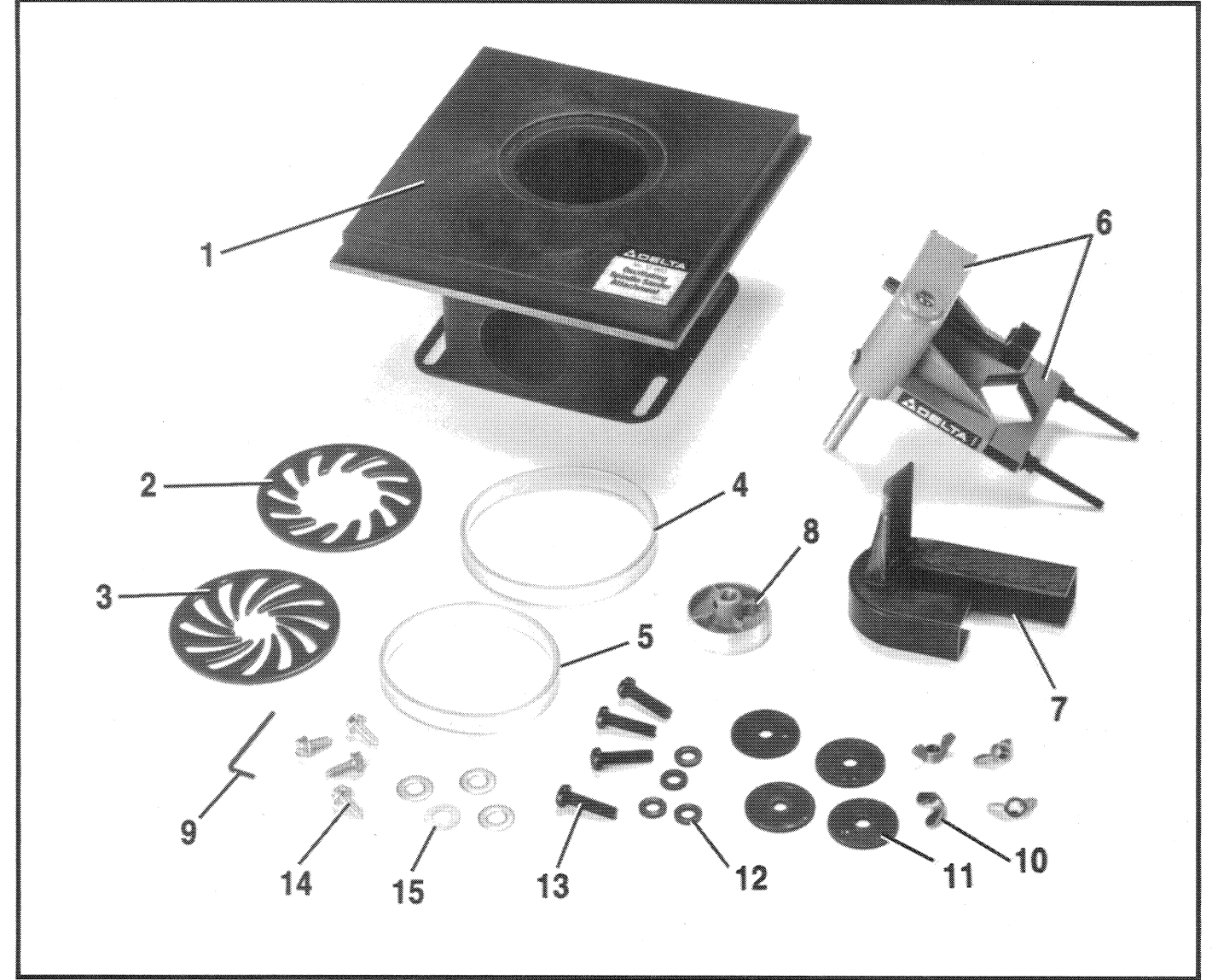


Fig. 2

1 - Table and base for oscillating spindle sander

2 - Insert for large diameter sanding drums

3 - Insert for small diameter sanding drums

4 - Long drive belt

5 - Short drive belt

6 - Gear box and mounting bracket

7 - Belt guard

8 - Pulley

9 - 2mm hex wrench

For mounting base to a drill press table with slots

10 - M8 Wing nut (4)

11 - 1-1/2" O.D. Flat washer (4)

12 - M8 I.D. Flat washer (4)

13 - 30mm (1-3/16") long pan head screw (4)

For fastening base to a wooden mounting board

12 - M8 I.D. Flat washer (4)

14 - 3/4" long wood screw (4)

For fastening base to a T-slotted drill press table

10 - M8 Wing nut (4)

12 - M8 I.D. Flat washer (4)

13 - 30mm (1-3/16") long pan head screw (4)

15 - 5/16" I.D. Flat washer (4)

ASSEMBLING GEAR BOX, MOUNTING BRACKET, PULLEY, BELT AND BELT GUARD TO DRILL PRESS

NOTE: The following instructions explain the correct assembly procedure when mounting the oscillating spindle sander attachment to most Delta Drill Presses. Assembly to other makes and models of drill presses not covered in this manual may be slightly different; however, the principle is the same and you should encounter no difficulties in the assembly and operation of the oscillating spindle sander attachment.

FOR ALL DRILL PRESSES

1. Disconnect the drill press from the power source.
2. Remove four screws (A) Fig. 3, and remove rear cover (B) from rear of gear box, as shown.
3. Loosen set screw (C) Fig. 3, and push cam (D) in towards gear box.

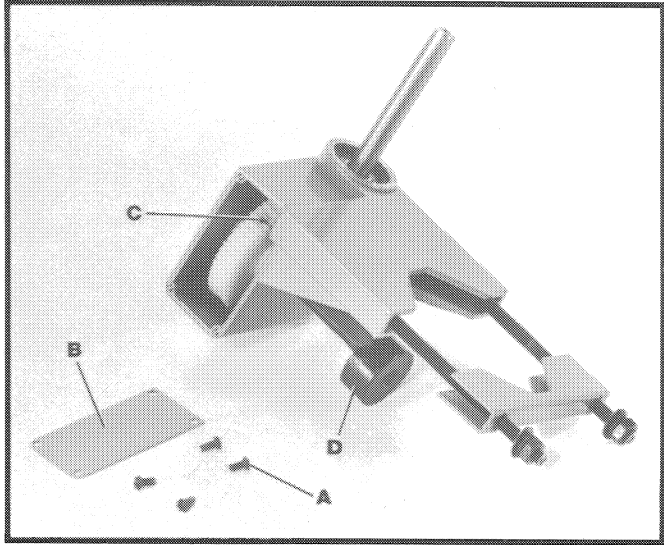


Fig. 3

FOR DELTA 10", 12", 14", 16-1/2" AND 20" DRILL PRESSES AND MOST COMPETITIVE DRILL PRESSES

4. Lower the spindle approximately 2" and lock in place. Remove O-ring (E) Fig. 4, from spindle assembly.

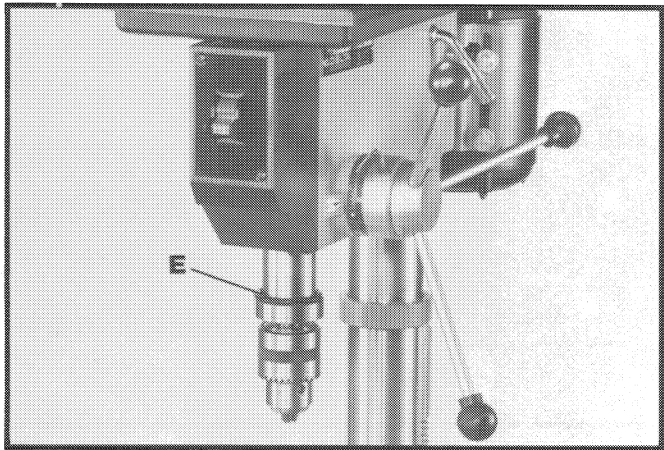


Fig. 4

5. Assemble the gear box and mounting bracket (F) Fig. 5, to collar (G) on spindle as shown.

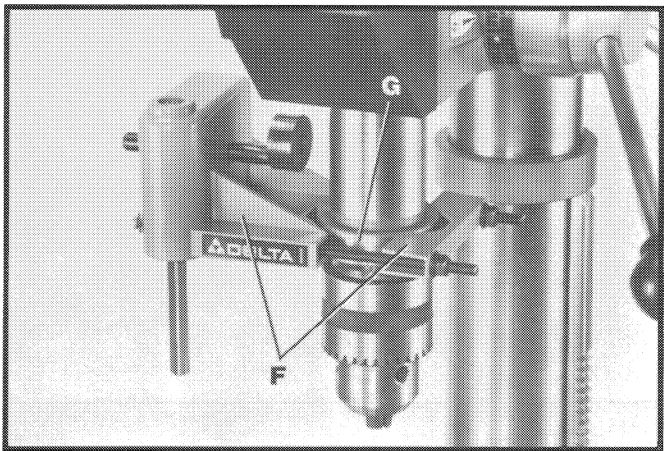


Fig. 5

ENSAMBLADO DEL CARTER, SOPORTE DE MONTAJE, POLEA, CORREA, Y PROTECTOR DE CORREA A LA TALADRADORA

NOTA: Las siguientes instrucciones explican el procedimiento de ensamblaje correcto durante el montaje del accesorio de lijadora de árbol oscilante a la mayoría de las Taladradoras Delta. El ensamblaje a otras marcas y modelos de taladradora no abarcan en este manual puede ser ligeramente distinto. No obstante, el principio es el mismo y usted no debe encontrar dificultades con el ensamblaje y funcionamiento del accesorio de lijadora de árbol oscilante.

PARA TODAS LAS TALADRADORAS

1. Desconecte la taladradora de la fuente de potencia.

2. Quite cuatro tornillos (A) Fig. 3, y quite la tapadera posterior (B) de la parte trasera del cárter, como se ilustra aquí.

3. Afloje el tornillo de presión (C) Fig. 3 y empuje la leva (D) hacia dentro en dirección del cárter.

PARA LAS TALADRADORAS DELTA DE 10, 12, 14, 16-1/2 Y 20 PULG. Y LA MAYORÍA DE LAS TALADRADORAS DE LA COMPETENCIA

4. Baje el eje aproximadamente 2 pulg. y enciérrala en su sitio. Quite el anillo tórico (E) Fig. 4 del ensamblado del árbol.

5. Ensamble el cárter y el soporte de montaje (F) Fig. 5 al collar (G) sobre el árbol, como se ilustra aquí.

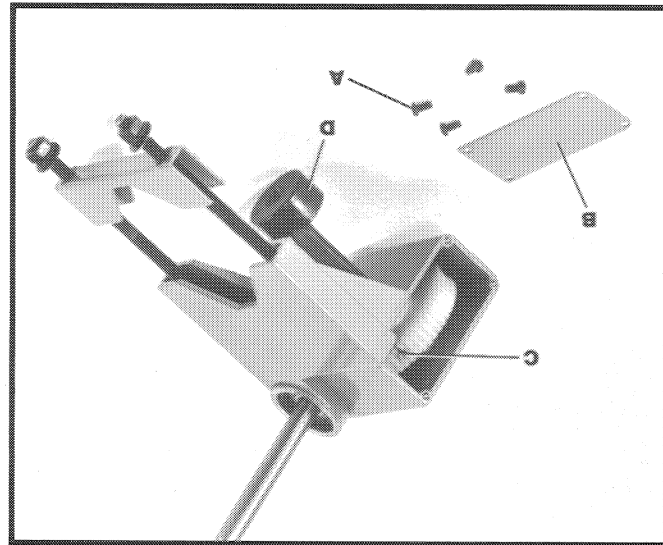


Fig. 3

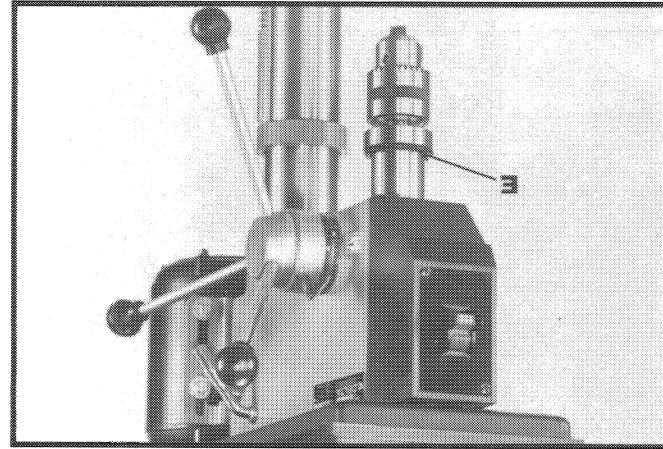


Fig. 4

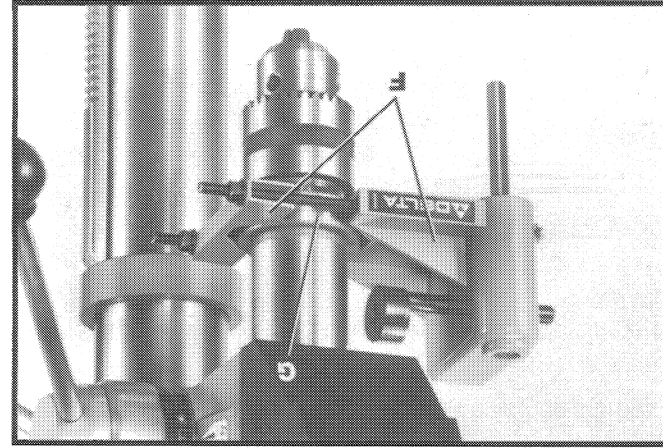


Fig. 5

PARA LAS TALADRADORAS DE BANCO DELTA DE 8 PULG. Y OTRAS TALADRADORAS PEQUEÑAS DE LA COMPETENCIA EQUIPADAS CON UNA VARA DE TOPE DE PROFUNDIDAD (J) FIG. 6.

6. Quite la tuerca (H) Fig. 6 del fondo de la vara de tope de profundidad (J) y quite la vara de tope de profundidad (L) y el anillo tórico (L) del ensamblado del árbol.

7. Ensamble el cárter y el soporte de montaje (F) Fig. 7 al fondo del árbol en la manera ilustrada aquí. **NOTA:** El soporte de montaje (F) Fig. 7 debe hacer puente sobre el collar (M) Fig. 8 sobre el ensamblado del árbol.

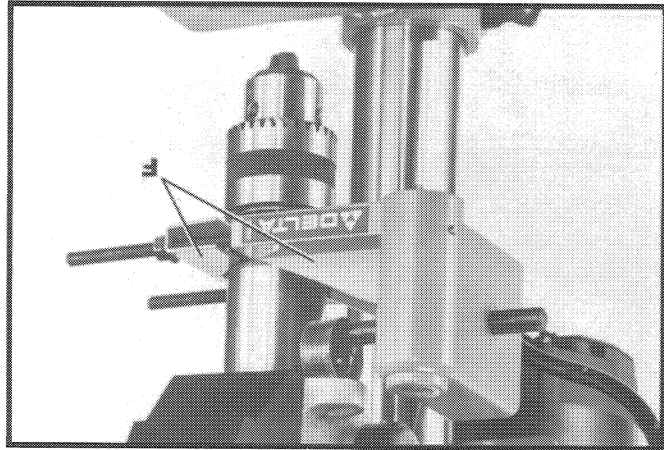


Fig. 7

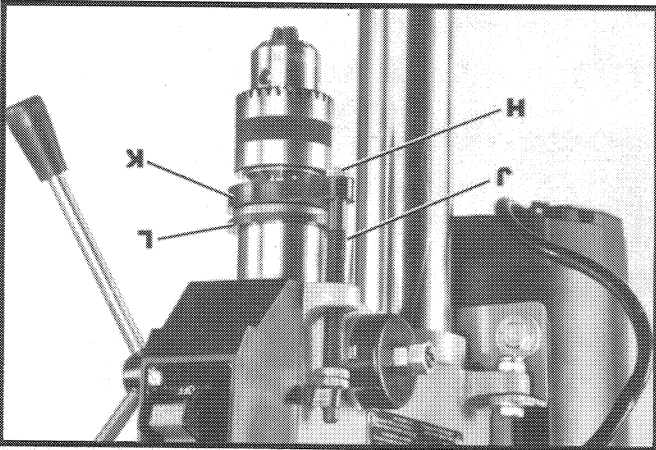


Fig. 6

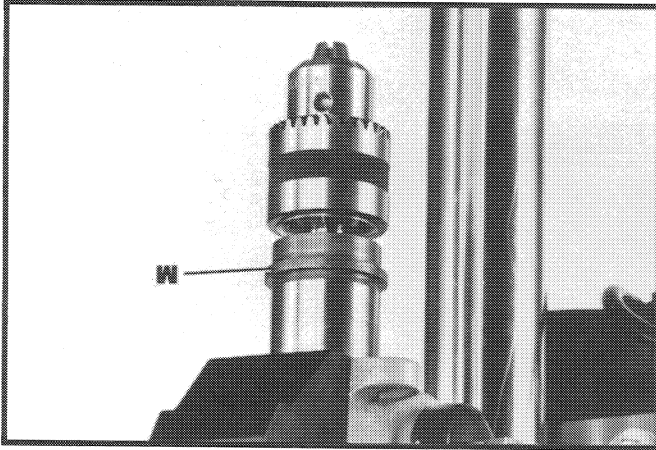


Fig. 8

PARA LAS TALADRADORAS DELTA Y MODELOS DE LA COMPETENCIA CON CARRERA DE ÁRBOL DE 4-5/16 PULG. A 6 PULG. Y EQUIPADAS CON LA VARA DE TOPE DE PROFUNDIDAD (N) FIG. 9. A LA DERECHA DEL BEBEDERO, COMO LO MUESTRA LA ILUSTRACION.

8. Baje el árbol aproximadamente 2 pulg. y enciérralo en su sitio apretando la palanca de mano de la abrazadera hueca (O) Fig. 9. Quite la tuerca (P) y la vara de tope de profundidad (N).

9. Ensamble el cárter y el soporte de montaje (F) Fig. 10 al fondo del árbol directamente sobre el soporte (R), como se ilustra aquí.

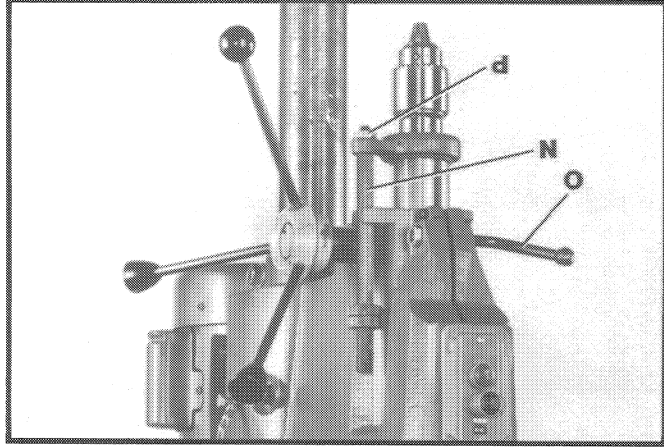


Fig. 9

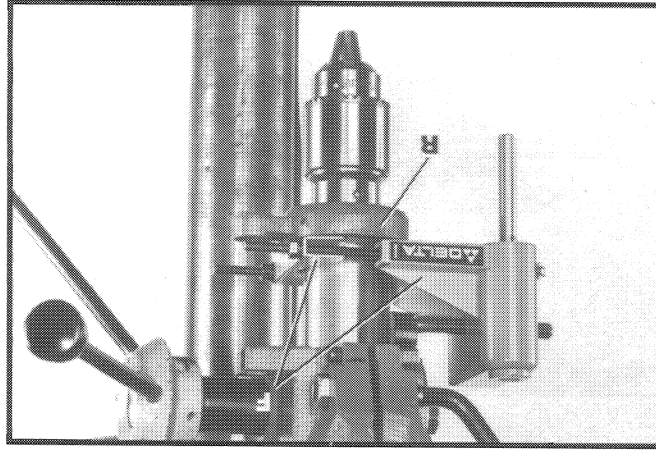


Fig. 10

FOR DELTA 8" BENCH DRILL PRESSES AND OTHER COMPETITIVE SMALL DRILL PRESSES EQUIPPED WITH A DEPTH STOP ROD (J) FIG. 6.

6. Remove nut (H) Fig. 6, from bottom of depth stop rod (J) and remove depth stop rod (J), bracket (K) and O-ring (L) from spindle assembly.

7. Assemble the gear box and mounting bracket (F) Fig. 7, to bottom of spindle as shown. **NOTE:** Mounting bracket (F) Fig. 7, should straddle collar (M) Fig. 8, on spindle assembly.

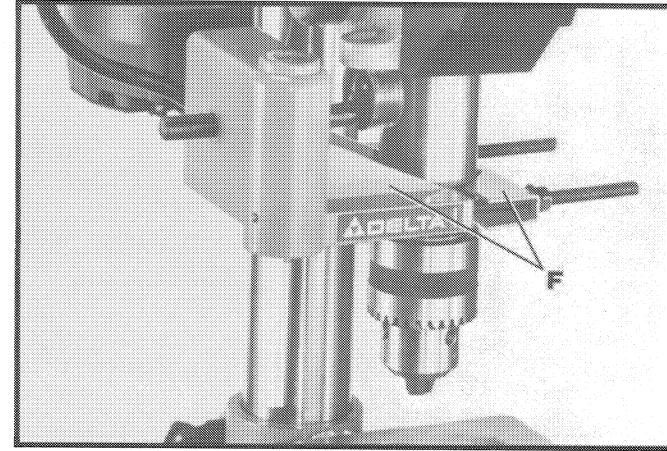


Fig. 7

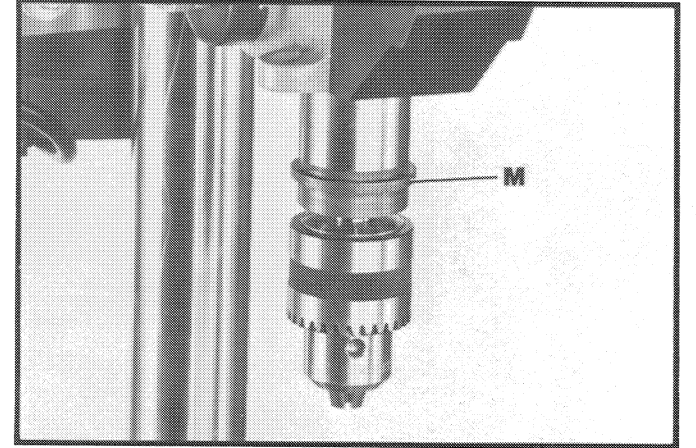


Fig. 8

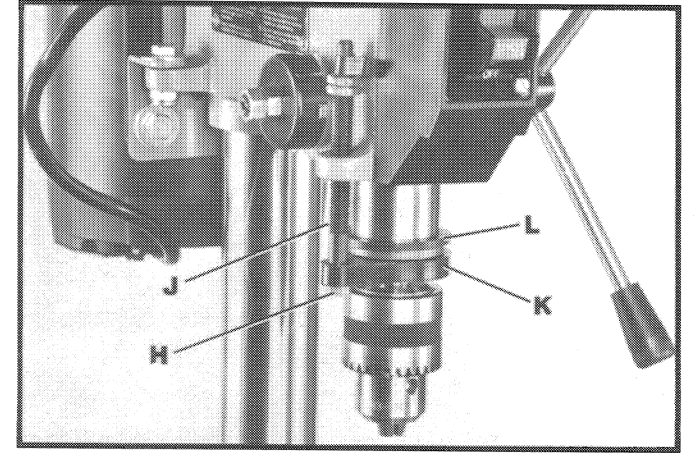


Fig. 6

FOR DELTA DRILL PRESSES AND COMPETITIVE MODELS WITH 4-5/16" TO 6" SPINDLE TRAVEL AND EQUIPPED WITH THE DEPTH STOP ROD (N) FIG. 9, ON THE RIGHT HAND SIDE OF THE HEAD CASTING, AS SHOWN.

8. Lower spindle approximately 2" and lock in place by tightening quill clamp hand lever (O) Fig. 9. Remove nut (P) and depth stop rod (N).

9. Assemble the gear box and mounting bracket (F) Fig. 10, to bottom of spindle directly above bracket (R) as shown.

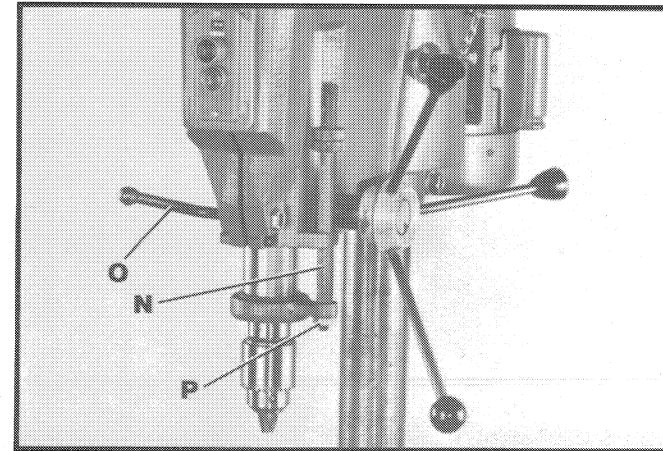


Fig. 9

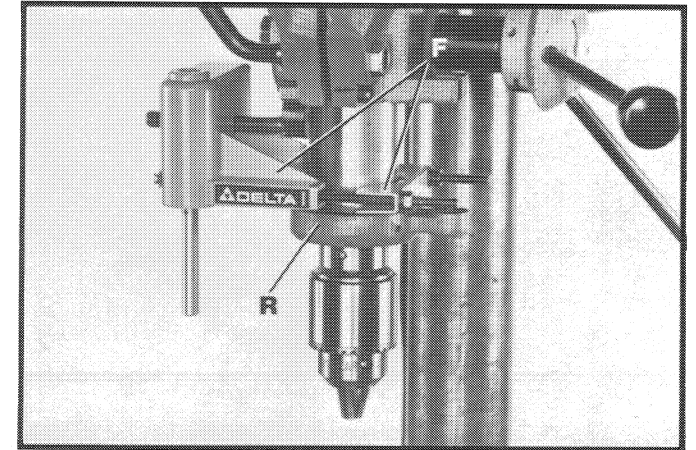


Fig. 10

FOR ALL DRILL PRESSES

10. Slide cam (D) Fig. 11, toward the spindle (S) until cam (D) is almost touching spindle (S) as shown. Then tighten set screw (C) Fig. 12, which was loosened in STEP 3, against flat on cam shaft (D).

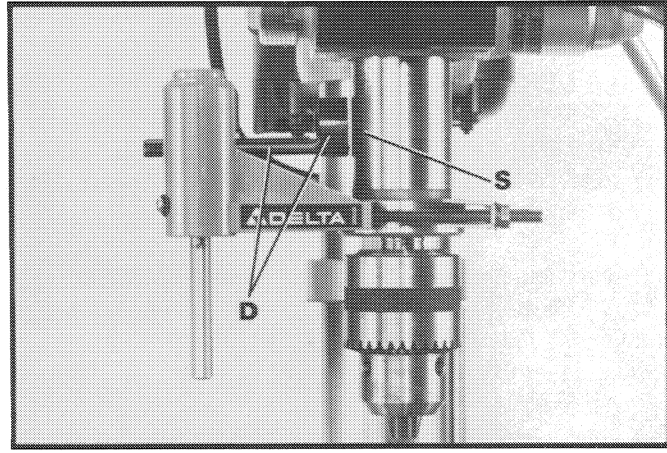


Fig. 11

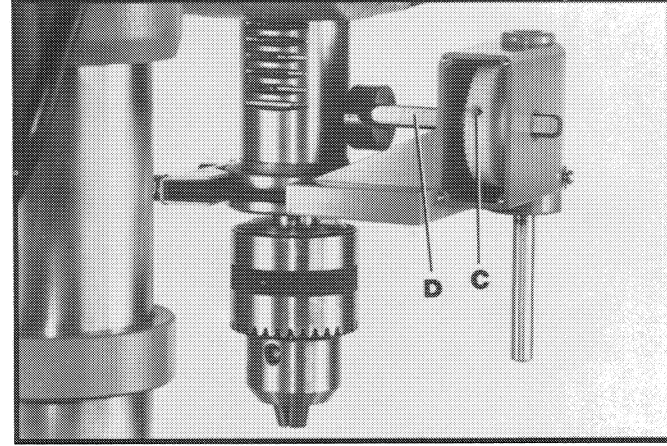


Fig. 12

11. Replace rear cover (B) Fig. 13, and four screws (A) which were removed in STEP 2.

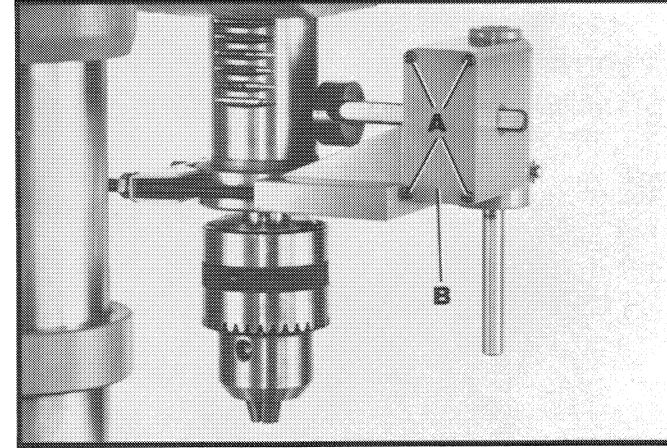


Fig. 13

12. Assemble pulley (T) Fig. 14, to gear box shaft (U), as shown. Line up pulley (T) with top of chuck sleeve (V) and tighten set screw (W) against flat on gear box shaft (U).

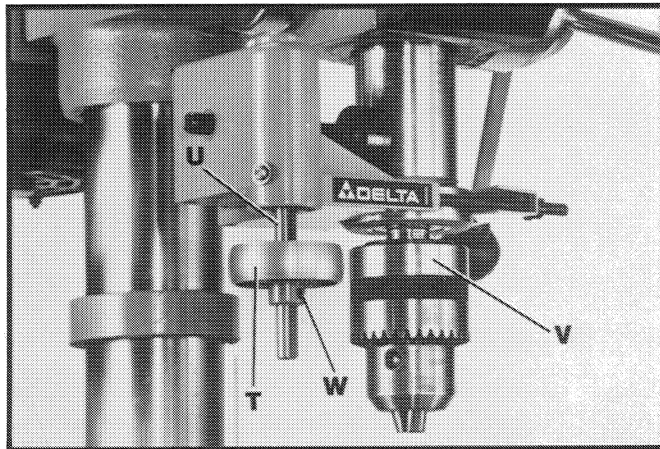


Fig. 14

13. Depending on the size of the drill press and chuck, choose either the short or the long drive belt and assemble the belt (X) Fig. 15, to the pulley and chuck as shown. The belt (X) should be lightly stretched over the pulley and chuck and should have enough tension to properly drive the pulley but should not be too tight that it causes an alignment problem.

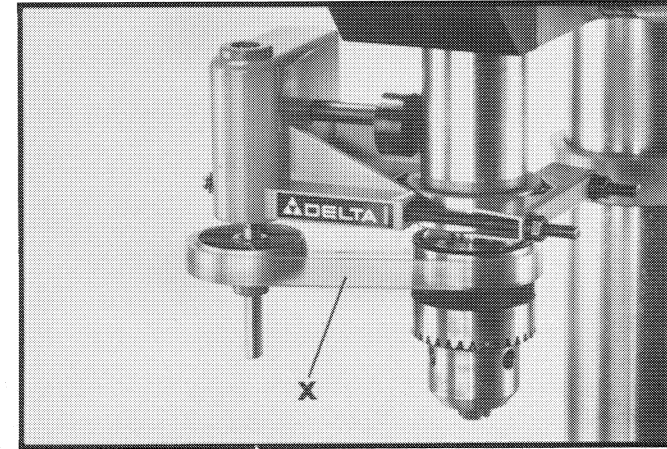


Fig. 15

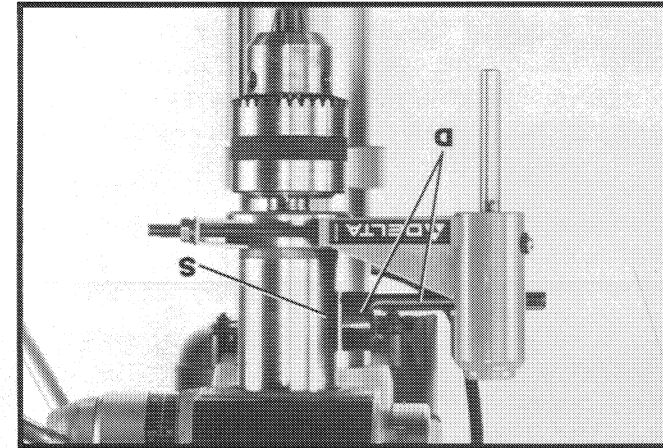


Fig. 11

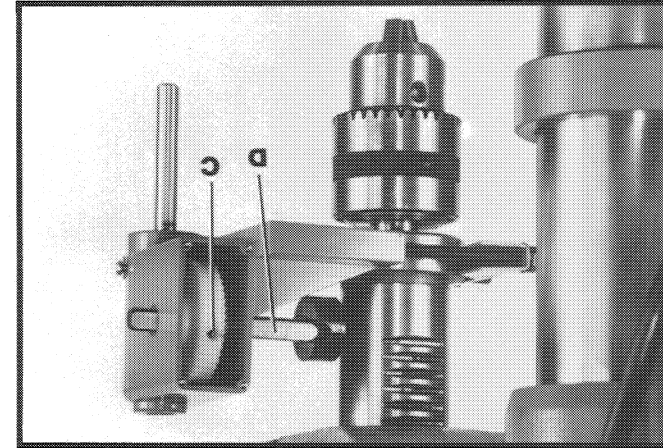


Fig. 13

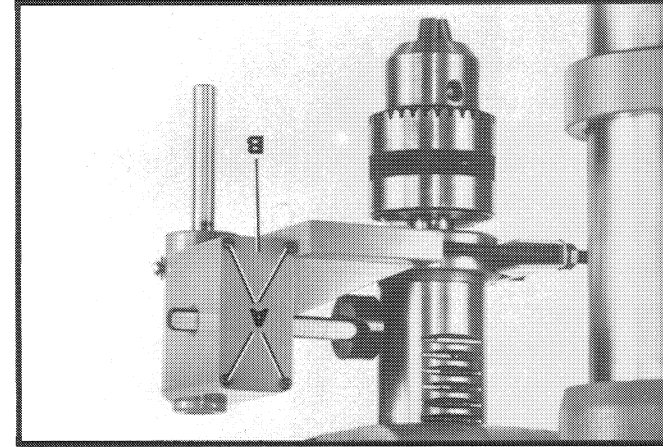


Fig. 12

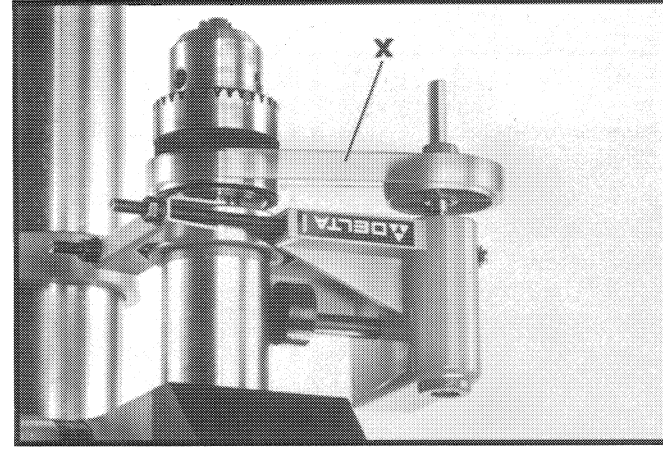


Fig. 15

10. Deslice la leva (D) Fig. 11 hacia el árbol (S) hasta que la leva (D) casi toque el árbol (S), como se ilustra aquí. Apriete entonces el tornillo de presión (C) Fig. 12 que fue aflojado en el PASO 3, contra la parte plana del árbol de la leva (D).

PARA TODAS LAS TALADRADORAS

11. Reponga la tapa posterior (B) Fig. 13 y los cuatro tornillos (A) que fueron quitados en el PASO 2.

12. Ensamble la polea (T) Fig. 14 al eje del cárter (U) como se ilustra aquí. Alinee la polea (T) con el tope del casquillo del mandrino (V) y apriete el tornillo de presión (W) contra la parte plana del eje del cárter (U).

13. Dependiendo del tamaño de la taladradora y del mandrino, escoja la correa de marcha corta o larga, y ensamble la correa (X) Fig. 15 a la polea y mandrino como se ilustra aquí. La correa (X) debe ser estirada ligeramente sobre la polea y el mandrino, y debe tener suficiente tensión como para accionar la polea debidamente, pero sin ser tan apretada como para ocasionar problemas de alineamiento.

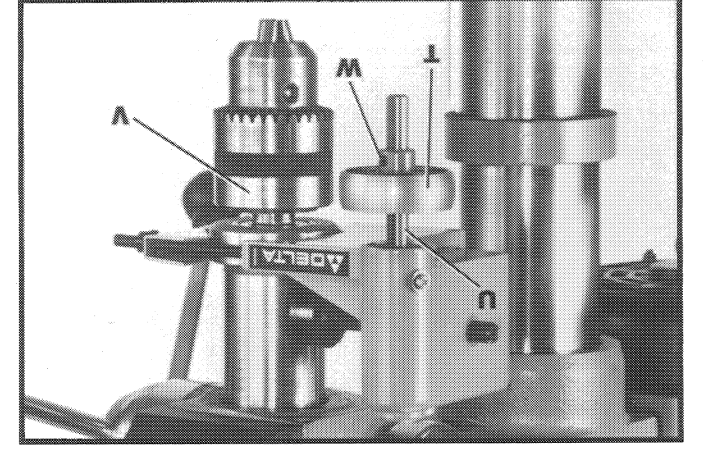


Fig. 14

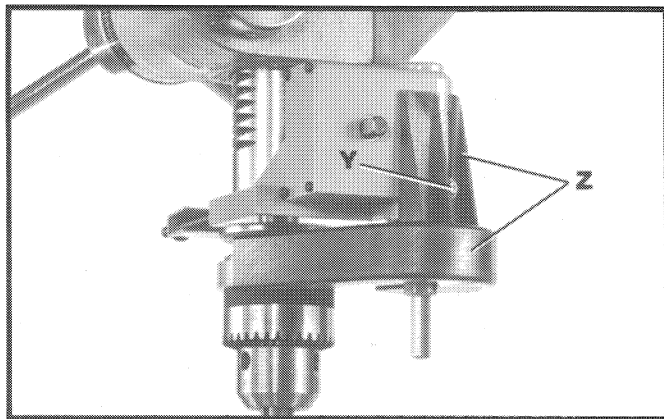


Fig. 17

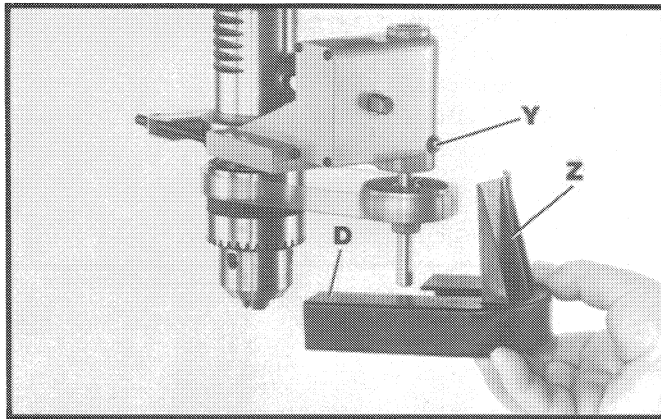


Fig. 16

14. Remove screw and washer (Y) Fig. 16, and assemble the belt and pulley guard (Z) Figs. 16 and 17, to the gear box. Replace screw and washer (Y). **IMPORTANT: IT MAY BE NECESSARY TO REMOVE A PORTION OF THE GUARD AT CORNER (D) ON SOME DRILL PRESSES TO INSURE PROPER CLEARANCE BETWEEN THE CHUCK AND GUARD.**

15. Fig. 17, illustrates the belt and pulley guard (Z) assembled to the gear box.

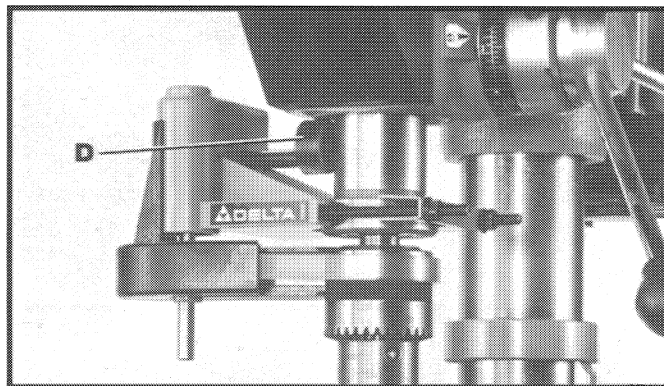


Fig. 18

16. Raise the spindle until the cam (D) Fig. 18, contacts the bottom of the drill press head casting. When the drill press is turned on, the cam (D) will rotate and the complete attachment will move up and down 3/4 inch.

FASTENING BASE AND TABLE ASSEMBLY TO DRILL PRESS TABLE OR WOODEN MOUNTING BOARD

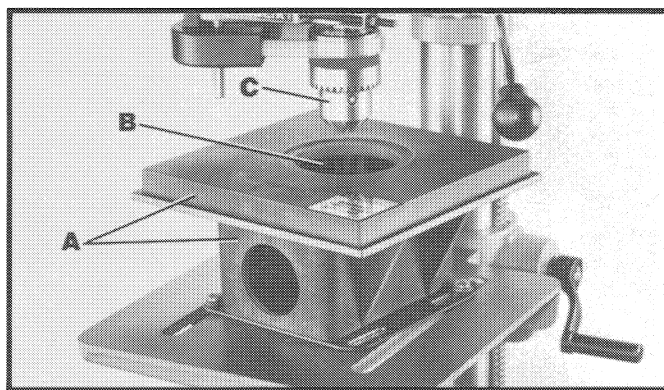


Fig. 19

1. The base and table assembly (A) can be mounted directly to the drill press table, as shown in Fig. 19, or to a wooden mounting board. The center of the opening (B) in the table must line up with the center of the chuck (C) in order that the sanding drum will move up and down in the center of the opening. If the base is to be mounted to a wooden support, the wooden mounting board must then be C-clamped to the drill press table.

2. When fastening the base to drill press tables with slotted openings in the table, as shown in Fig. 19, rotate the base (A) until two of the slots in the base flange line up with the slots in the table when the center of the chuck (C) is in line with the center of the table opening (B) as shown. Then fasten the base to the drill press table using two each of the reference numbers (10), (11), (12) and (13) shown in Fig. 2. The large washers (11) and wing nuts (10) will be underneath the table.

2. Durante el afianzamiento de la base a las mesas de taladradoras con aberturas ranuradas en la mesa, como lo ilustra la Fig. 19, gire la base (A) hasta que dos de las ranuras en la pestaña de la base queden alineadas con las ranuras en la mesa cuando el centro del mandrino (C) se encuentra en línea con el centro de la abertura de la mesa (B), como se ilustra aquí. Afiance entonces la base a la mesa de la taladradora utilizando dos de cada uno de los números de referencia (10), (11), (12) y (13) mostrados en la Fig. 2. Las arandelas grandes (11) y las tuercas de mariposa (10) estarán debajo de la mesa.

1. El ensamblado de base y de mesa (A) puede ser montado directamente a la mesa de la taladradora, como lo ilustra la Fig. 19, o a una tabla de montaje de madera. El centro de la abertura (B) en la mesa debe alinearse con el centro del mandrino (C) para que el tambor de lijado se mueva arriba y abajo en el centro de la abertura. Si la base va a ser montada sobre un apoyo de madera, la tabla de montaje de madera debe ser sujeta con abrazaderas en C a la mesa de la taladradora.

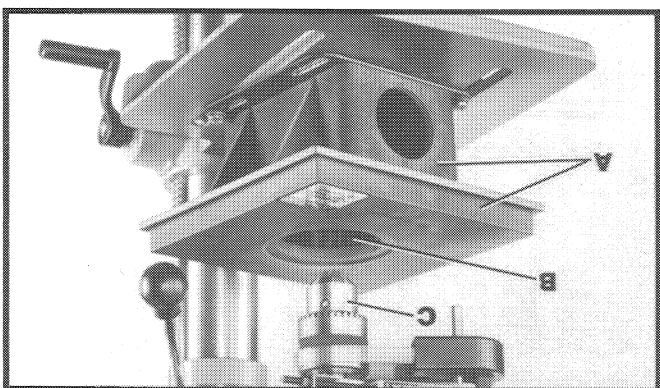


Fig. 19

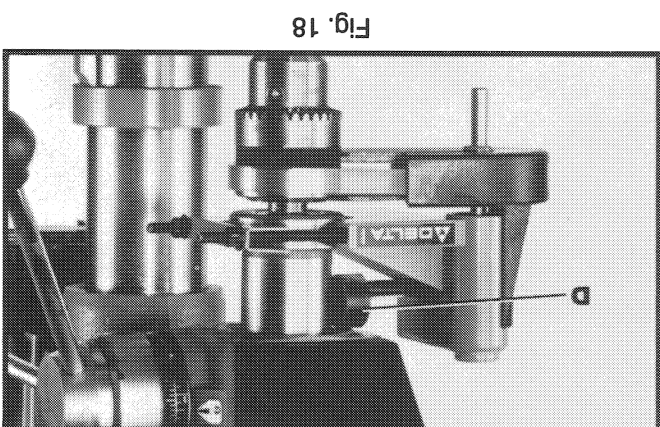


Fig. 18

16. Eleve el árbol hasta que la leva (D) Fig. 18 haga contacto con el fondo del bebedero de la taladradora. Cuando se active la taladradora, la leva (D) girará y el accesorio entero se moverá arriba y abajo 3/4 de pulgada.

14. Quite el tornillo y arandela (Y) Fig. 16 y el protector de correa y de polea (Z) Figs. 16 y 17, al cárter. Reponga el tornillo y la arandela (Y). **IMPORTANT: PUEDE RESULTAR NECESARIO QUITAR UNA PORCIÓN DEL PROTECTOR EN LA ESQUINA (D) EN ALGUNAS TALADRADORAS PARA ASEGURAR UNA LIBRANZA APROPIADA ENTRE EL MANDRINO Y EL PROTECTOR.**

Fig. 17

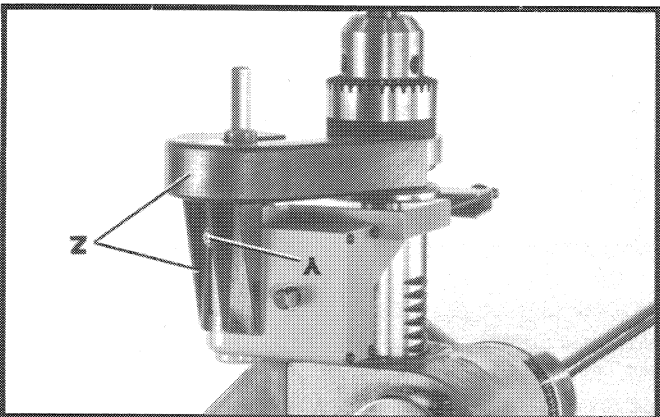
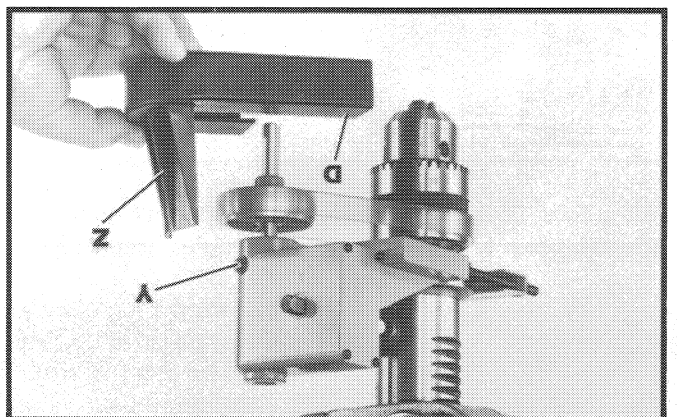


Fig. 16



3. When fastening the base to a wooden mounting board, make sure the mounting board is at least 3/4" thick and that there is enough material extending out past the oscillating spindle sander base to clamp the mounting board to the drill press table. Use reference numbers (12) and (14) Fig. 2, to fasten the base to the mounting board.

4. When fastening the base to drill press tables with T-slotted grooves, line-up at least two of the slots in the sander base with the T-slots in the drill press table making sure the opening in the sander table is in line with the drill press chuck. Then fasten the sander base to the drill press table using reference numbers (10), (12), (13) and (15) shown in Fig. 2. Figure 20 illustrates reference numbers (13) and (15) upside down in the slot of the drill press table. The base of the oscillating spindle sander is shown at (D) Fig. 20, and the washer and wing nut is shown at (12) and (10) Fig. 20.

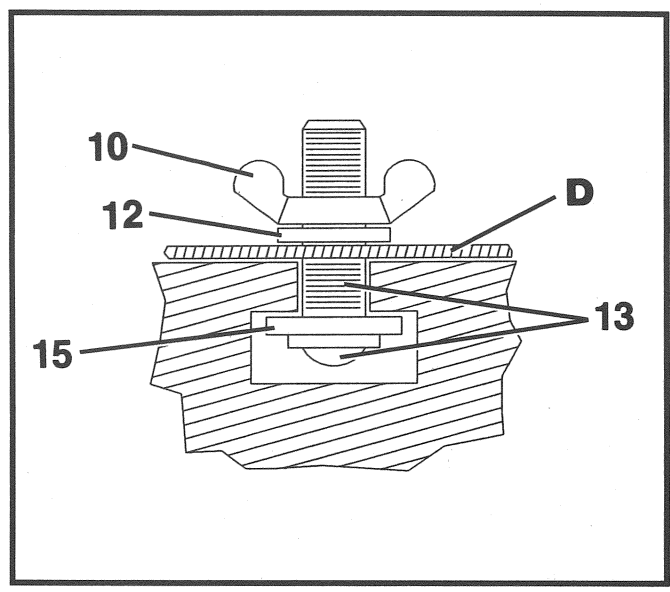


Fig. 20

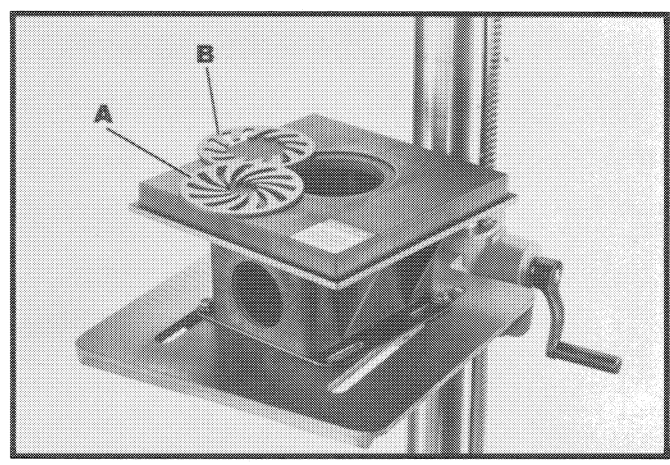


Fig. 21

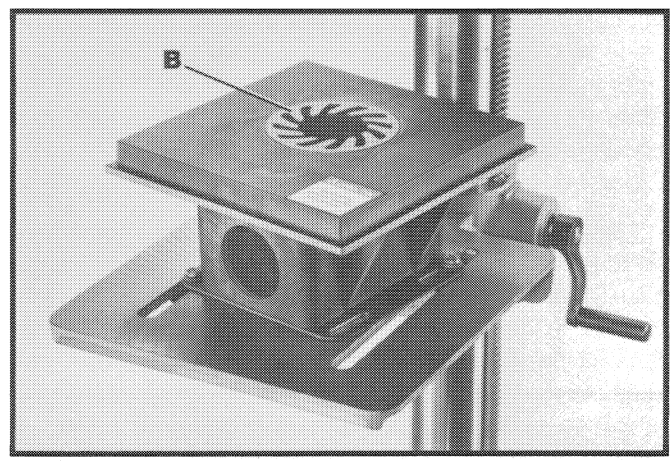


Fig. 22

TABLE INSERTS

Two table inserts (A) and (B) Fig. 21, are supplied with your oscillating spindle sander for use with different size sanding drums. Use the insert that will give the most support underneath the workpiece and assemble the insert into the table opening. Figure 22 illustrates the large hole insert (B) assembled to the table.

3. Durante el afianzamiento de la base a una tabla de montaje de madera, asegúrese que la tabla de montaje tenga un grosor mínimo de 3/4 pulg. y que existe suficiente material proyectándose más allá de la base de la lijadora para abrazar la tabla de montaje a la mesa de la taladradora. Utilice los números de referencia (12) y (14) Fig. 2 para afianzar la base a la tabla de montaje.

4. Durante el afianzamiento de la base a las mesas de taladradoras con ranuras en T, alinee por lo menos dos de las ranuras en la base de la lijadora con las ranuras en T de la mesa de la taladradora, asegurándose que la abertura en la mesa de la lijadora se encuentre en línea con el mandrino de la taladradora. Afiance entonces la base de la lijadora a la mesa de la taladradora haciendo uso de los números de referencia (10), (12), (13), y (15) ilustradas en la Fig. 2. La Fig. 20 ilustra los números de referencia (13) y (15) de cabeza en la ranura de la mesa de la taladradora. La base de la lijadora de árbol oscilante aparece en (D) Fig. 20, y la arandela y tuerca de mariposa aparecen en (12) y en (10) Fig. 20.

PIEZAS DE INSERCIÓN DE MESA

Se proporcionan dos piezas de inserción de mesa (A) y (B) Fig. 21 con su lijadora de árbol oscilante para el uso con tamaños de lijado de distintos tamaños. Utilice la pieza de inserción que proporcione el mayor apoyo debajo del material y ensamble la pieza de inserción a la abertura de la mesa. La Fig. 22 ilustra la pieza de inserción de agujero grande (B) ensamblada a la mesa.

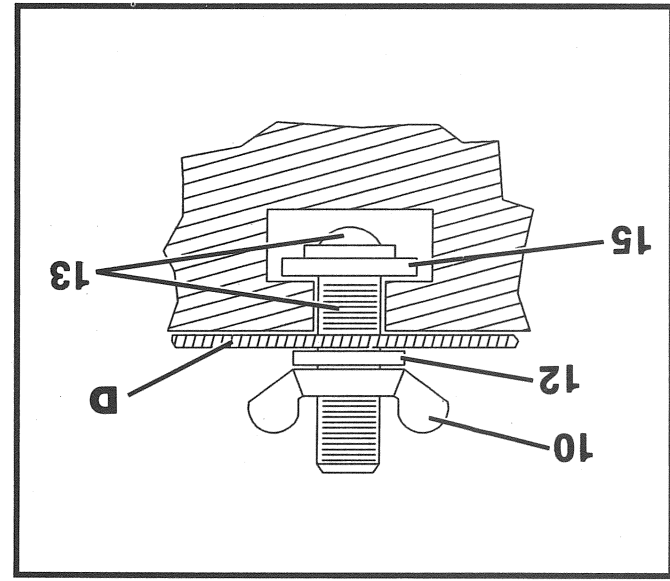


Fig. 20

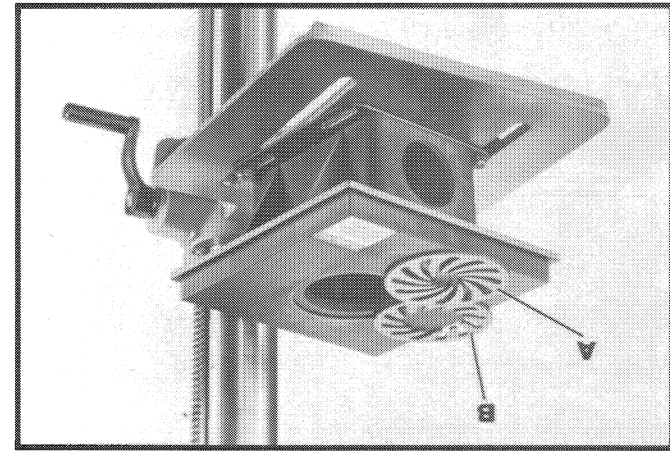


Fig. 21

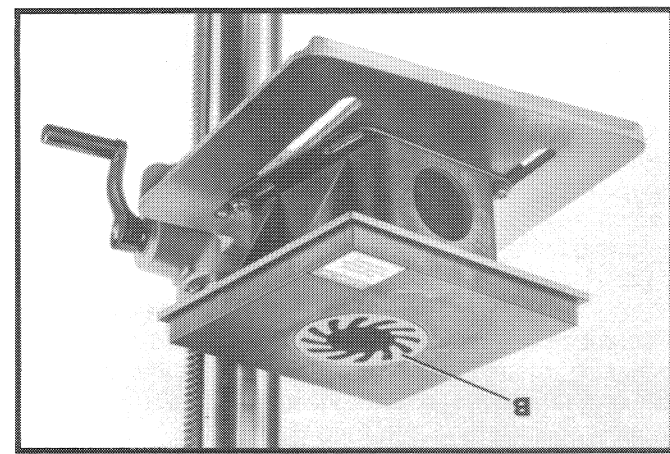


Fig. 22

Se proporciona una abertura de 2-1/2 pulg. de diámetro en el gabinete de la lijadora que puede ser utilizada para conectar una manguera de recolección de polvo (B) Fig. 23 al gabinete, como se ilustra aquí.

CONDUCTO DE POLVO

Se proporciona un borde de 3/4 pulg. de profundidad alrededor de la mesa de la lijadora de árbol oscilante que le permite cortar una abertura cuadrada de 8-1/2 pulg. en una tabla de 3/4 pulg. de grueso y colocar la tabla (A) Fig. 23 sobre el borde. Esto le permite extender la superficie de la mesa de la lijadora a cualquier dimensión, como lo ilustra la Fig. 23.

CONSTRUYENDO UNA EXTENSION DE MESA PARA LA MESA DE LA LIJADORA

Fig. 23

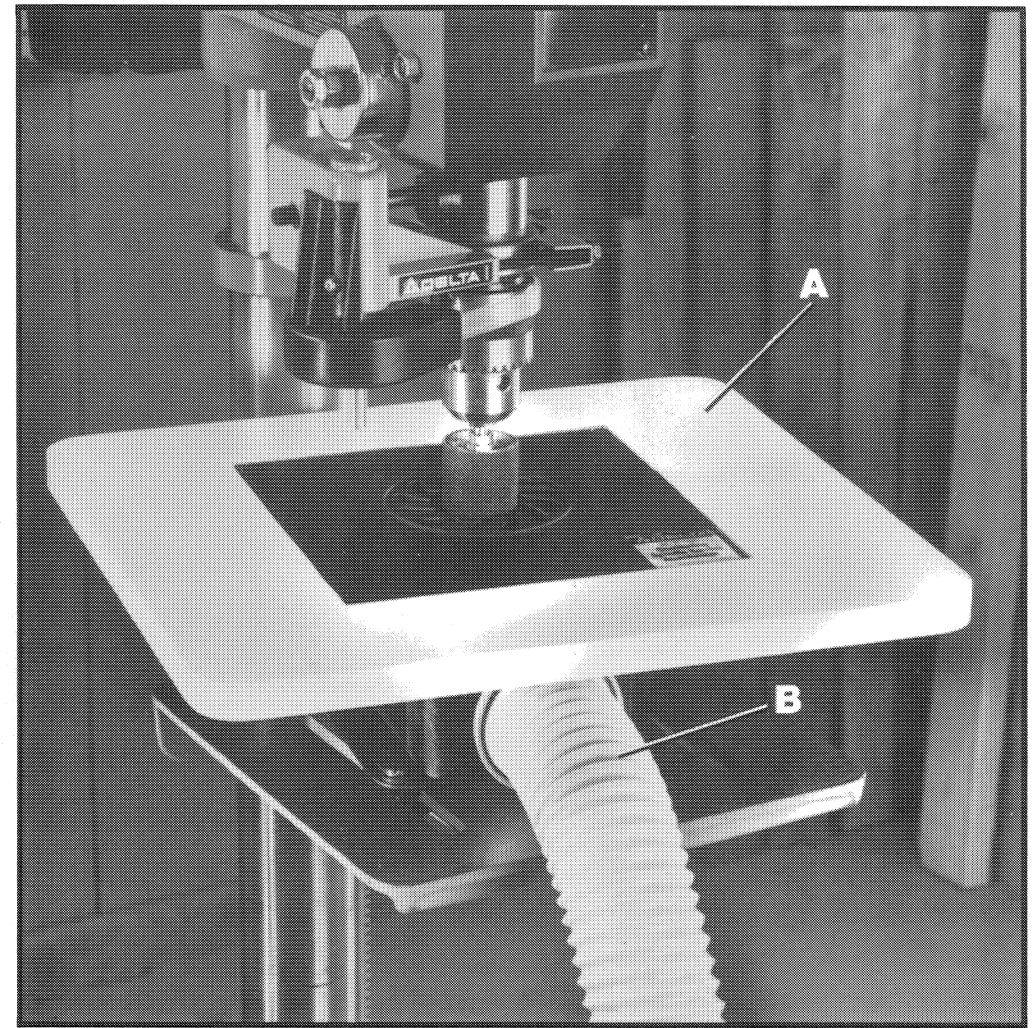


Fig. 23

CONSTRUCTING TABLE EXTENSION FOR SANDER TABLE

A 3/4" deep ledge is provided around the spindle sander table which enables you to cut an 8-1/2" square opening in a 3/4" thick board and place the board (A) Fig. 23, on the ledge. This enables you to extend the table surface of the sander table to any dimension, as shown in Fig. 23.

DUST CHUTE

A 2-1/2" diameter opening is provided on the sander cabinet that can be used to connect a dust collector hose (B) Fig. 23, to the cabinet, as shown.



Delta Building Trades and Home Shop Machinery Two Year Limited Warranty

Delta will repair or replace, at its expense and at its option, any Delta machine, machine part, or machine accessory which in normal use has proven to be defective in workmanship or material, provided that the customer returns the product prepaid to a Delta factory service center or authorized service station with proof of purchase of the product within two years and provides Delta with reasonable opportunity to verify the alleged defect by inspection. Delta may require that electric motors be returned prepaid to a motor manufacturer's authorized station for inspection and repair or replacement. Delta will not be responsible for any asserted defect which has resulted from normal wear, misuse, abuse or repair or alteration made or specifically authorized by anyone other than an authorized Delta service facility or representative. Under no circumstances will Delta be liable for incidental or consequential damages resulting from defective products. This warranty is Delta's sole warranty and sets forth the customer's exclusive remedy, with respect to defective products; all other warranties, express or implied, whether of merchantability, fitness for purpose, or otherwise, are expressly disclaimed by Delta.

Printed in U.S.A.

Impreso en los E.E.U.U.



Garantía Limitada de Dos Años de la Maquinaria Delta para el Taller y el Hogar

Delta reparará o repondrá a gasto y opción propia cualquier máquina Delta, pieza de maquinaria o accesorio de máquina que haya sido encontrado defectuoso en su fabricación o material durante el transcurso del uso normal, siempre que el cliente devuelva el producto pagado por adelantado y con comprobante de pago por el producto a un centro de servicio de fábrica Delta o a una estación de servicio autorizada dentro de dos años y proporcione a Delta una oportunidad suficiente como para verificar el alegado defecto por inspección. Delta puede requerir que los motores eléctricos sean devueltos con pago adelantado a la estación autorizada de un fabricante de motores para ser sometidos a inspección y reparación o reemplazo. Delta no será responsable por cualquier defecto que haya resultado del desgaste normal, uso indebido, abuso o reparación o alteración hecha o autorizada específicamente por cualquiera que no sea una estación de servicio o representante autorizado de Delta. Delta no será responsable bajo ninguna circunstancia por daños incidentales o de consecuencia como resultado de productos defectuosos. Esta garantía es la única garantía de Delta y establece la remediación exclusiva del cliente en lo que respecta a los productos dados. Cualquier otra garantía, expresa o implícita, ya sea de mercado, adecuación para el propósito dado o cualquier otra, es específicamente renunciada por Delta.