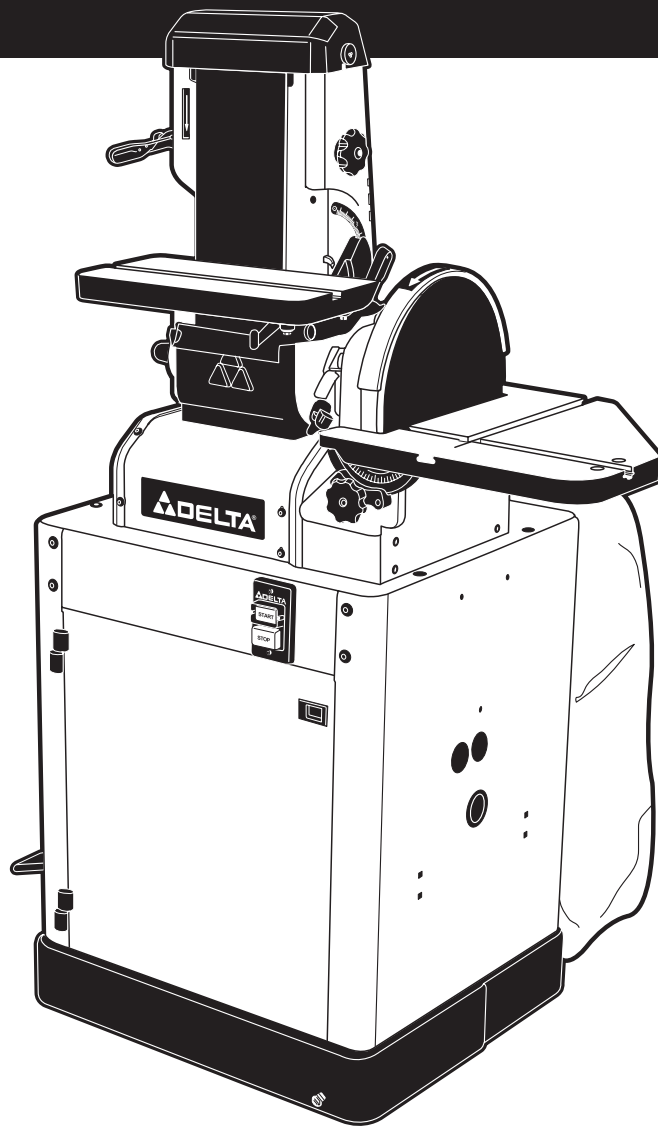


**6" Belt/12" Disc
Abrasive Finishing
Machine**

**Appareil de finition
abrasif à disque de 305
mm (12 po)/à courroie
de 152 mm (6 po)**

**Máquina para acabados
abrasivos con banda de
152 mm (6") y disco de
305 mm (12")**



**Instruction Manual
Manuel d'utilisation
Manual de instrucciones**

FRANÇAIS (27)

ESPAÑOL (52)

TABLE OF CONTENTS

IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS	2	TROUBLESHOOTING	23
SAFETY GUIDELINES - DEFINITIONS	2	MAINTENANCE.....	23
GENERAL SAFETY RULES	3	SERVICE.....	24
ADDITIONAL SPECIFIC SAFETY RULES	4	ACCESSORIES.....	25
FUNCTIONAL DESCRIPTION	7	WARRANTY.....	26
CARTON CONTENTS	7	FRANÇAIS	27
ASSEMBLY	8	ESPAÑOL.....	52
OPERATION	15		

IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS

⚠ WARNING: Read and understand all warnings and operating instructions before using any tool or equipment. Always follow basic safety precautions to reduce the risk of personal injury. Improper operation, maintenance, or modification of tools or equipment could result in serious injury and property damage. Our tools and equipment are designed for certain applications. **DO NOT** modify and/or use this product for any application other than that for which it was designed.



If you have any questions relative to its application **DO NOT** use the product until you have written Delta Machinery and we have advised you. Contact us online at www.deltamachinery.com or by mail at Technical Service Manager, Delta Machinery, 4825 Highway 45 North, Jackson, TN 38305. In Canada, 125 Mural St. Suite 300, Richmond Hill, ON, L4B 1M4)

Information regarding the safe and proper operation of this tool is available from the following sources:

- **Power Tool Institute**, 1300 Sumner Avenue, Cleveland, OH 44115-2851 or online at www.powertoolinstitute.org
- **National Safety Council**, 1121 Spring Lake Drive, Itasca, IL 60143-3201
- **American National Standards Institute**, 25 West 43rd Street, 4 floor, New York, NY 10036 www.ansi.org - ANSI 01.1 Safety Requirements for Woodworking Machines
- **U.S. Department of Labor** regulations www.osha.gov

SAVE THESE INSTRUCTIONS!

SAFETY GUIDELINES - DEFINITIONS

It is important for you to read and understand this manual. The information it contains relates to protecting YOUR SAFETY and PREVENTING PROBLEMS. The symbols below are used to help you recognize this information.

⚠ DANGER Indicates an imminently hazardous situation which, if not avoided, **will** result in **death or serious injury**.

⚠ WARNING: Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, **could** result in **death or serious injury**.

⚠ CAUTION: Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, **may** result in **minor or moderate injury**.

CAUTION: Used without the safety alert symbol indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, **may** result in **property damage**.

CALIFORNIA PROPOSITION 65

⚠ WARNING: Some dust created by power sanding, sawing, grinding, drilling, and other construction activities contains chemicals known to cause cancer, birth defects or other reproductive harm. Some examples of these chemicals are:

- lead from lead-based paints,
- crystalline silica from bricks and cement and other masonry products, and
- arsenic and chromium from chemically-treated lumber.

Your risk from these exposures varies, depending on how often you do this type of work. To reduce your exposure to these chemicals: work in a well ventilated area, and work with approved safety equipment, always wear NIOSH/OSHA approved, properly fitting face mask or respirator when using such tools.

GENERAL SAFETY RULES

⚠ WARNING: Failure to follow these rules may result in serious personal injury.

1. **FOR YOUR OWN SAFETY, READ THE INSTRUCTION MANUAL BEFORE OPERATING THE MACHINE.** Learning the machine's application, limitations, and specific hazards will greatly minimize the possibility of accidents and injury.
2. **WEAR EYE AND HEARING PROTECTION. ALWAYS USE SAFETY GLASSES.** Everyday eyeglasses are NOT safety glasses. USE CERTIFIED SAFETY EQUIPMENT. Eye protection equipment should comply with ANSI Z87.1 standards. Hearing equipment should comply with ANSI S3.19 standards.
3. **WEAR PROPER APPAREL.** Do not wear loose clothing, gloves, neckties, rings, bracelets, or other jewelry which may get caught in moving parts. Nonslip protective footwear is recommended. Wear protective hair covering to contain long hair.
4. **DO NOT USE THE MACHINE IN A DANGEROUS ENVIRONMENT.** The use of power tools in damp or wet locations or in rain can cause shock or electrocution. Keep your work area well-lit to prevent tripping or placing arms, hands, and fingers in danger.
5. **MAINTAIN ALL TOOLS AND MACHINES IN PEAK CONDITION.** Keep tools sharp and clean for best and safest performance. Follow instructions for lubricating and changing accessories. Poorly maintained tools and machines can further damage the tool or machine and/or cause injury.
6. **CHECK FOR DAMAGED PARTS.** Before using the machine, check for any damaged parts. Check for alignment of moving parts, binding of moving parts, breakage of parts, and any other conditions that may affect its operation. A guard or any other part that is damaged **should be properly repaired or replaced with Delta or factory authorized replacement parts.** Damaged parts can cause further damage to the machine and/or injury.
7. **KEEP THE WORK AREA CLEAN.** Cluttered areas and benches invite accidents.
8. **KEEP CHILDREN AND VISITORS AWAY.** Your shop is a potentially dangerous environment. Children and visitors can be injured.
9. **REDUCE THE RISK OF UNINTENTIONAL STARTING.** Make sure that the switch is in the "OFF" position before plugging in the power cord. In the event of a power failure, move the switch to the "OFF" position. An accidental start-up can cause injury. Do not touch the plug's metal prongs when unplugging or plugging in the cord.
10. **USE THE GUARDS.** Check to see that all guards are in place, secured, and working correctly to prevent injury.
11. **REMOVE ADJUSTING KEYS AND WRENCHES BEFORE STARTING THE MACHINE.** Tools, scrap pieces, and other debris can be thrown at high speed, causing injury.
12. **USE THE RIGHT MACHINE.** Don't force a machine or an attachment to do a job for which it was not designed. Damage to the machine and/or injury may result.
13. **USE RECOMMENDED ACCESSORIES.** The use of accessories and attachments not recommended by Delta may cause damage to the machine or injury to the user.
14. **USE THE PROPER EXTENSION CORD.** Make sure your extension cord is in good condition. When using an extension cord, be sure to use one heavy enough to carry the current your product will draw. An undersized cord will cause a drop in line voltage, resulting in loss of power and overheating. See the Extension Cord Chart for the correct size depending on the cord length and nameplate ampere rating. If in doubt, use the next heavier gauge. The smaller the gauge number, the heavier the cord.
15. **SECURE THE WORKPIECE.** Use clamps or a vise to hold the workpiece when practical. Loss of control of a workpiece can cause injury.
16. **FEED THE WORKPIECE AGAINST THE DIRECTION OF THE ROTATION OF THE BLADE, CUTTER, OR ABRASIVE SURFACE.** Feeding it from the other direction will cause the workpiece to be thrown out at high speed.
17. **DON'T FORCE THE WORKPIECE ON THE MACHINE.** Damage to the machine and/or injury may result.
18. **DON'T OVERREACH.** Loss of balance can make you fall into a working machine, causing injury.
19. **NEVER STAND ON THE MACHINE.** Injury could occur if the tool tips, or if you accidentally contact the cutting tool.
20. **NEVER LEAVE THE MACHINE RUNNING UNATTENDED. TURN THE POWER OFF.** Don't leave the machine until it comes to a complete stop. A child or visitor could be injured.
21. **TURN THE MACHINE "OFF", AND DISCONNECT THE MACHINE FROM THE POWER SOURCE** before installing or removing accessories, changing cutters, adjusting or changing set-ups. When making repairs, be sure to lock the start switch in the "OFF" position. An accidental start-up can cause injury.
22. **MAKE YOUR WORKSHOP CHILDPROOF WITH PADLOCKS, MASTER SWITCHES, OR BY REMOVING STARTER KEYS.** The accidental start-up of a machine by a child or visitor could cause injury.
23. **STAY ALERT, WATCH WHAT YOU ARE DOING, AND USE COMMON SENSE. DO NOT USE THE MACHINE WHEN YOU ARE TIRED OR UNDER THE INFLUENCE OF DRUGS, ALCOHOL, OR MEDICATION.** A moment of inattention while operating power tools may result in injury.
24. **⚠ WARNING: USE OF THIS TOOL CAN GENERATE AND DISBURSE DUST OR OTHER AIRBORNE PARTICLES, INCLUDING WOOD DUST, CRYSTALLINE SILICA DUST AND ASBESTOS DUST.** Direct particles away from face and body. Always operate tool in well ventilated area and provide for proper dust removal. Use dust collection system wherever possible. Exposure to the dust may cause serious and permanent respiratory or other injury, including silicosis (a serious lung disease), cancer, and death. Avoid breathing the dust, and avoid prolonged contact with dust. Allowing dust to get into your mouth or eyes, or lay on your skin may promote absorption of harmful material. Always use properly fitting NIOSH/OSHA approved respiratory protection appropriate for the dust exposure, and wash exposed areas with soap and water.

ADDITIONAL SPECIFIC SAFETY RULES

⚠ WARNING: Failure to follow these rules may result in serious personal injury.

1. **DO NOT OPERATE THIS MACHINE** until it is completely assembled and installed according to the instructions. A machine incorrectly assembled can cause serious injury.
2. **OBTAIN ADVICE** from your supervisor, instructor, or another qualified person if you are not thoroughly familiar with the operation of this machine. Knowledge is safety.
3. **FOLLOW ALL WIRING CODES** and recommended electrical connections to prevent shock or electrocution.
4. **NEVER TURN THE MACHINE "ON"** before clearing the table/work area of all objects (tools, scraps of wood, etc.). Flying debris is dangerous.
5. **NEVER TURN THE MACHINE "ON"** with the workpiece contacting the abrasive surface. Kickback can occur.
6. **SECURE THE MACHINE** to a supporting surface. Vibration can cause the machine to slide, walk, or tip over.
7. **COVER THE POWER TAKE-OFF SHAFT** when not using accessories. Unguarded rotating shafts can create an entanglement hazard which can result in injury.
8. **USE A DUST COLLECTION SYSTEM.** Some types of wood are known to cause disease or other health problems.
9. **CLEAN THE MACHINE** and dust collector thoroughly when processing different types of workpieces (wood, steel, or aluminum). Combining wood and metal dust can create an explosion or fire hazard. **DO NOT SAND OR POLISH MAGNESIUM.** Fire will result.
10. **PREVENT THE WORKPIECE** from contacting the sanding belt before starting the tool. Loss of control of the workpiece is dangerous.
11. **AVOID AWKWARD OPERATIONS AND HAND POSITIONS.** A sudden slip could cause a hand to move into the abrasive disc or belt.
12. **MAINTAIN A MAXIMUM CLEARANCE OF 1/16"** between the table and the abrasive disc. The workpiece could be drawn into the space between the abrasive disc and the table.
13. **SUPPORT THE WORKPIECE** firmly with a miter gauge, backstop, or work table when sanding with a belt. Hold the workpiece firmly. Loss of control of the workpiece can result in injury.
14. **AVOID KICKBACK** by sanding in accordance with the directional arrows. Feed the workpiece against the downward rotation side of the disc or the forward rotation of the belt. Loss of control of the workpiece can result in injury.
15. **DO NOT SAND** very small or very thin workpieces that cannot be safely controlled. Loss of control of the workpiece can result in injury.
16. **PROPERLY SUPPORT LONG OR WIDE WORKPIECES.** Loss of control of the workpiece is dangerous.
17. **NEVER PERFORM LAYOUT, ASSEMBLY, OR SET-UP WORK** on the table/work area when the machine is running. A sudden slip could cause a hand to move into the abrasive surface. Severe injury can result.
18. **TURN THE MACHINE "OFF"**, disconnect the machine from the power source, and clean the table/work area before leaving the machine. **LOCK THE SWITCH IN THE "OFF" POSITION** to prevent unauthorized use. Someone else might accidentally start the machine and cause injury to themselves.
19. **ADDITIONAL INFORMATION** regarding the safe and proper operation of power tools (i.e. a safety video) is available from the Power Tool Institute, 1300 Sumner Avenue, Cleveland, OH 44115-2851 (www.powertoolinstitute.com). Information is also available from the National Safety Council, 1121 Spring Lake Drive, Itasca, IL 60143-3201. Please refer to the American National Standards Institute ANSI O1.1 Safety Requirements for Woodworking Machines and the U.S. Department of Labor OSHA 1910.213 Regulations.

SAVE THESE INSTRUCTIONS.
Refer to them often and use them to instruct others.

POWER CONNECTIONS

A separate electrical circuit should be used for your machines. This circuit should not be less than #12 wire and should be protected with a time delay fuse. **NOTE:** Time delay fuses should be marked “D” in Canada and “T” in the US. If an extension cord is used, use only 3-wire extension cords which have 3-prong grounding type plugs and matching receptacle which will accept the machine's plug. Before connecting the machine to the power line, make sure the switch (s) is in the “OFF” position and be sure that the electric current is of the same characteristics as indicated on the machine. All line connections should make good contact. Running on low voltage will damage the machine.

⚠ DANGER: Do not expose the machine to rain or operate the machine in damp locations.

MOTOR SPECIFICATIONS

Your machine is wired for 240, or 200/230/460 volt, 60 HZ alternating current. Before connecting the machine to the power source, make sure the switch is in the “OFF” position.

GROUNDING INSTRUCTIONS

⚠ DANGER: This machine must be grounded while in use to protect the operator from electric shock.

1. All grounded, cord-connected machines:

In the event of a malfunction or breakdown, grounding provides a path of least resistance for electric current to reduce the risk of electric shock. This machine is equipped with an electric cord having an equipment-grounding conductor and a grounding plug. The plug must be plugged into a matching outlet that is properly installed and grounded in accordance with all local codes and ordinances.

Do not modify the plug provided - if it will not fit the outlet, have the proper outlet installed by a qualified electrician.

Improper connection of the equipment-grounding conductor can result in risk of electric shock. The conductor with insulation having an outer surface that is green with or without yellow stripes is the equipment-grounding conductor. If repair or replacement of the electric cord or plug is necessary, do not connect the equipment-grounding conductor to a live terminal.

Check with a qualified electrician or service personnel if the grounding instruction are not completely understood, or if in doubt as to whether the machine is properly grounded.

Use only 3-wire extension cords that have 3-prong grounding type plugs and matching 3-conductor receptacles that accept the machine's plug, as shown in Fig. A.

Repair or replace damaged or worn cord immediately.

2. Grounded, cord-connected machines intended for use on a supply circuit having a nominal rating less than 150 volts:

If the machine is intended for use on a circuit that has an outlet that looks like the one illustrated in Fig. A, the machine will have a grounding plug that looks like the plug illustrated in Fig. A. A temporary adapter, which looks like the adapter illustrated in Fig. B may be used to connect this plug to a matching 2-conductor receptacle as shown in Fig. B, if a properly grounded outlet is not available. The temporary adapter should be used only until a properly grounded outlet can be installed by a qualified electrician. The green-colored rigid ear, lug, and the like, extending from the adapter must be connected to a permanent ground such as a properly grounded outlet box. Whenever the adapter is used, it must be held in place with a metal screw.

NOTE: In Canada, the use of a temporary adapter is not permitted by the Canadian Electric Code.

⚠ DANGER: In all cases, make certain that the receptacle in question is properly grounded. If you are not sure, have a qualified electrician check the receptacle.

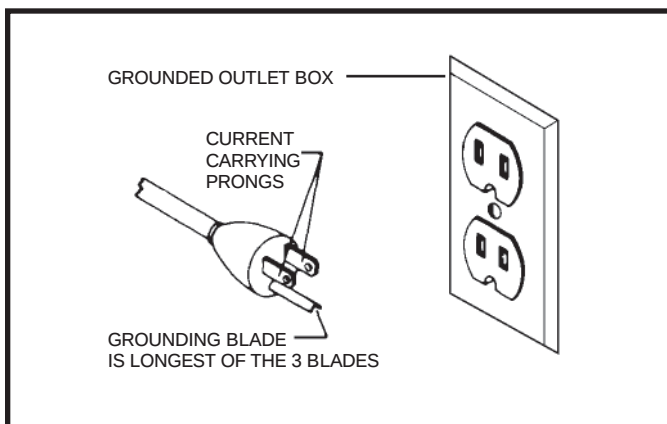


Fig. A

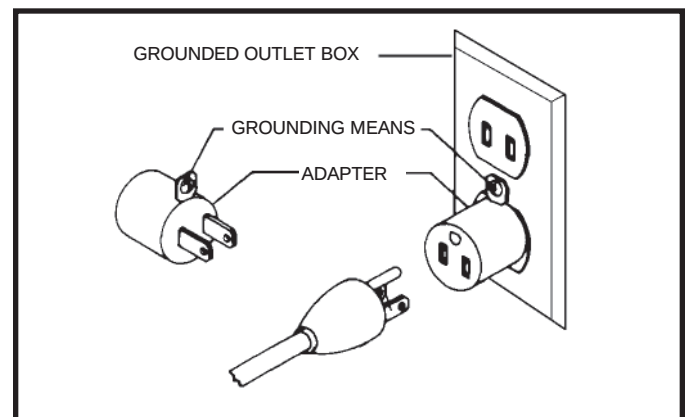


Fig. B

3. **Grounded, cord-connected machines intended for use on a supply circuit having a nominal rating between 150 - 250 volts, inclusive:**

If the machine is intended for use on a circuit that has an outlet that looks like the one illustrated in Fig. C, the machine will have a grounding plug that looks like the plug illustrated in Fig. C. Make sure the machine is connected to an outlet having the same configuration as the plug. No adapter is available or should be used with this machine. If the machine must be re-connected for use on a different type of electric circuit, the re-connection should be made by qualified service personnel; and after re-connection, the machine should comply with the National Electric Code and all local codes and ordinances.

4. **Permanently connected machines:**

If the machine is intended to be permanently connected, all wiring must be done by a qualified electrician and conform to the National Electric Code and all local codes and ordinances.

- * **THREE PHASE OPERATION:** Three phase machines are not supplied with a power cord and must be permanently connected to a building's electrical system. Extension cords can't be used with a three phase machine.
- * **LVC MAGNETIC MOTOR CONTROL:** If you purchased a machine that has a Low Voltage Magnetic Motor Control System, refer to its instruction manual for installation guidance.

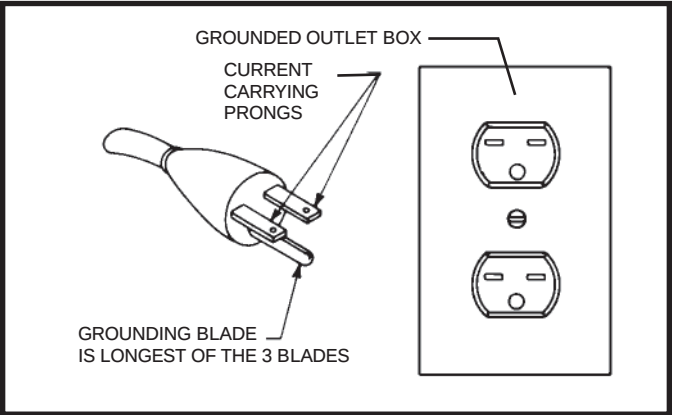


Fig. C

EXTENSION CORDS

⚠ WARNING: Use proper extension cords. Make sure your extension cord is in good condition and is a 3-wire extension cord which has a 3-prong grounding type plug and matching receptacle which will accept the machine's plug. When using an extension cord, be sure to use one heavy enough to carry the current of the machine. An undersized cord will cause a drop in line voltage, resulting in loss of power and overheating. Fig. D-2 shows the correct gauge to use depending on the cord length. If in doubt, use the next heavier gauge. The smaller the gauge number, the heavier the cord.

MINIMUM GAUGE EXTENSION CORD			
RECOMMENDED SIZES FOR USE WITH STATIONARY ELECTRIC MACHINES			
Ampere Rating	Volts	Total Length of Cord in Feet	Gauge of Extension Cord
0-6	240	up to 50	18 AWG
0-6	240	50-100	16 AWG
0-6	240	100-200	16 AWG
0-6	240	200-300	14 AWG
6-10	240	up to 50	18 AWG
6-10	240	50-100	16 AWG
6-10	240	100-200	14 AWG
6-10	240	200-300	12 AWG
10-12	240	up to 50	16 AWG
10-12	240	50-100	16 AWG
10-12	240	100-200	14 AWG
10-12	240	200-300	12 AWG
12-16	240	up to 50	14 AWG
12-16	240	50-100	12 AWG
12-16	240	GREATER THAN 50 FEET NOT RECOMMENDED	

Fig. D-2

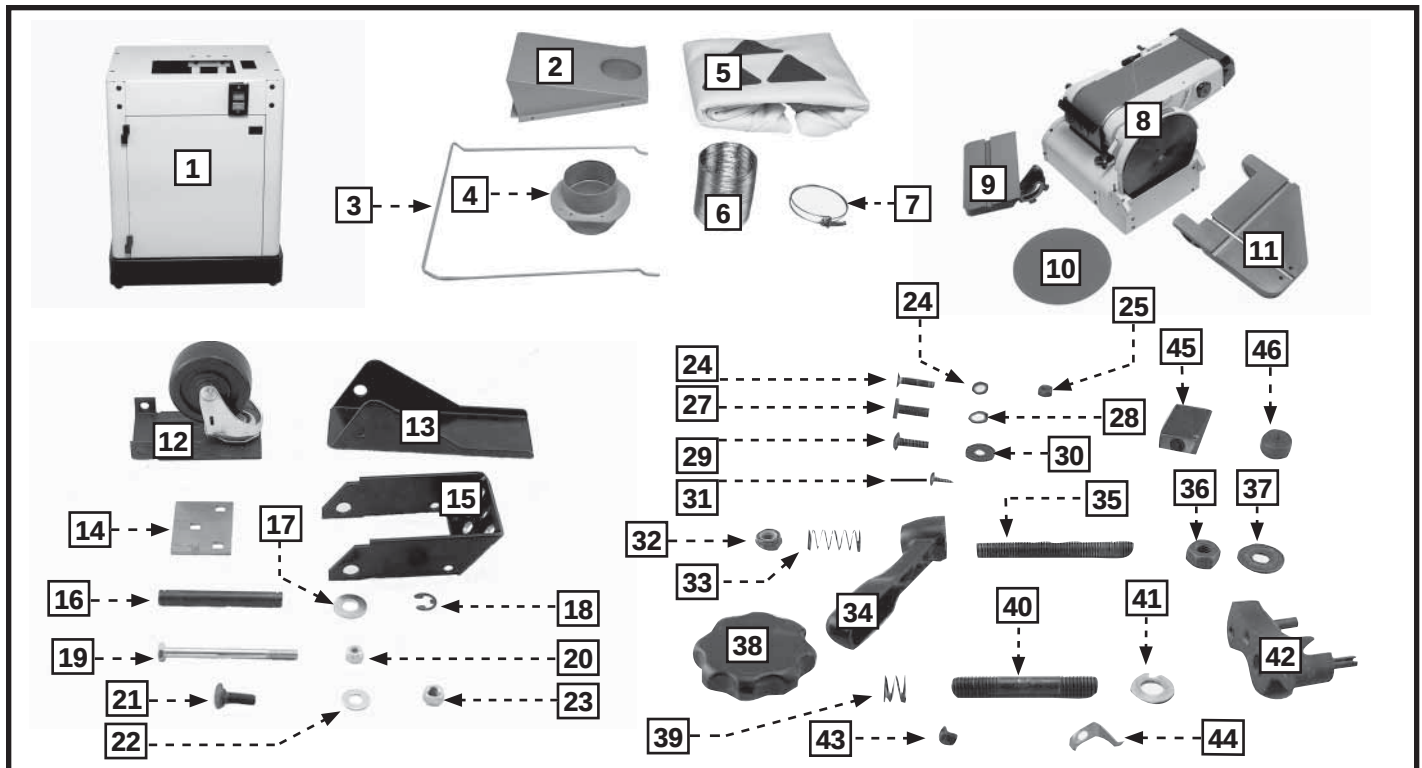
FUNCTIONAL DESCRIPTION

FOREWORD

The Delta Model 31-735 is an abrasive finishing machine. This unit includes two tilting tables, a 4-1/2" arbor pulley, a V-belt, a 100-grit aluminum oxide belt, and an 80-grit aluminum oxide disc.

NOTICE: The manual cover illustrates the current production model. All other illustrations contained in the manual are representative only and may not depict the actual labeling or accessories included. These are intended to illustrate technique only.

CARTON CONTENTS



- | | | |
|------------------------|---------------------------------------|------------------------------------|
| 1. Cabinet | 17. 1/2" Flat Washer (2) | 33. 1-3/16" Spring |
| 2. Dust Baffle | 18. Retaining Ring (2) | 34. Ratchet Lever |
| 3. Bag Hanger | 19. 5/16-18x4" Hex Head Screw | 35. 3/8-16x3 1/2" Stud |
| 4. Dust Chute | 20. 5/16-18 Lock Nut | 36. 3/8-16 Hex Nut |
| 5. Dust Bag | 21. 3/8-16x1" Carriage Head Bolt (3) | 37. 3/8 Flat Washer |
| 6. Hose (2) | 22. 3/8" Flat Washer (3) | 38. Disc Table Lock Handle (2) |
| 7. Hose Clamp (5) | 23. 3/8-16 Hex Nut (3) | 39. 1/2" Spring (2) |
| 8. Belt / Disc Sander | 24. 1/4-20x5/8" Flat Head Screw (4) | 40. 7/16-18x3" Stud (2) |
| 9. Belt Sanding Table | 25. 1/4" Flat Washer (4) | 41. 7/16" Flat Washer (2) |
| 10. Abrasive Disc | 26. 1/4-20 Hex Nut (4) | 42. Disc Table Clamp (2) |
| 11. Disc Sanding Table | 27. 5/16-18x1 1/2" Hex Head Screw (4) | 43. 1/4-20x1 1/4" Round Head Screw |
| 12. Caster | 28. 5/16" Lockwasher (4) | 44. Pointer |
| 13. Foot Lever | 29. #10-32x3/4" Button Head Screw (4) | 45. Circle Sanding Stop Block |
| 14. Bracket | 30. #10 Flat Washer (4) | 46. Circle Sanding Guide Pin |
| 15. Pivot Bracket | 31. M4-0.7x12mm Sheet Metal Screw (4) | |
| 16. 1/2x4" Pin | 32. 3/8-16 Lock Nut | |

UNPACKING AND CLEANING

Carefully unpack the machine and all loose items from the shipping container(s). Remove the rust-preventative oil from unpainted surfaces using a soft cloth moistened with mineral spirits, paint thinner or denatured alcohol.

CAUTION: Do not use highly volatile solvents such as gasoline, naphtha, acetone or lacquer thinner for cleaning your machine.

After cleaning, cover the unpainted surfaces with a good quality household floor paste wax.

ASSEMBLY

⚠ WARNING: For your own safety, do not connect the machine to the power source until the machine is completely assembled and you read and understand the entire instruction manual.

ASSEMBLY TOOLS REQUIRED

1/4" Wrench	Adjustable Wrench
5/16" Wrench	Pliers
3/8" Wrench	Phillips Screwdriver

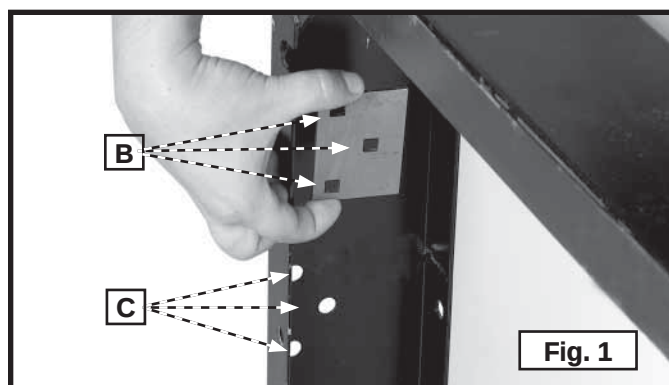
ASSEMBLY TIME ESTIMATE

Assembly for this machine takes approximately 1 to 2 hours.

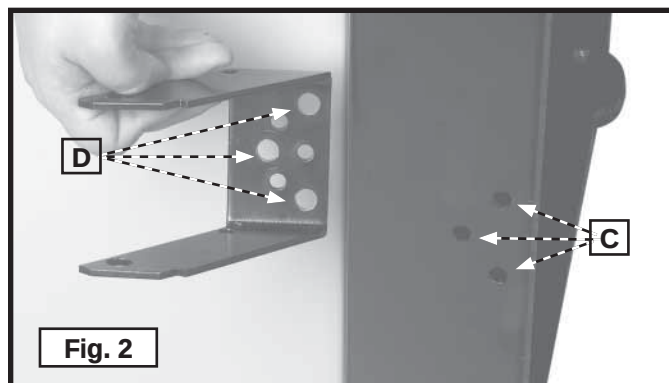
ATTACHING THE CASTER ASSEMBLY TO THE MOTOR CABINET

⚠ WARNING Disconnect the machine from the power source!

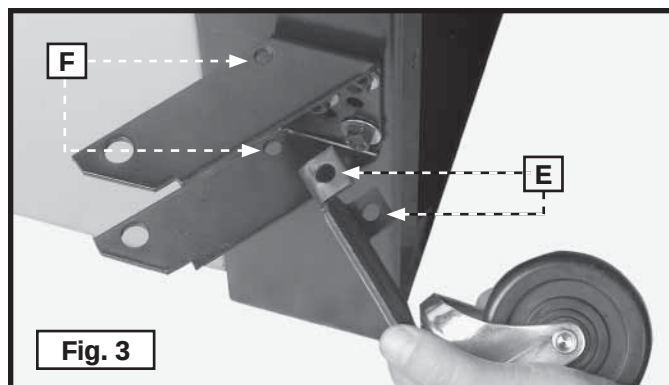
1. Place the motor cabinet on its side.
2. Align the three holes in the bracket (B) Fig. 1 with the three holes in the inside of the base (C).
3. Insert a 3/8-16x1" carriage head bolt through the hole in the bracket (B) Fig. 1 and through the base (C).



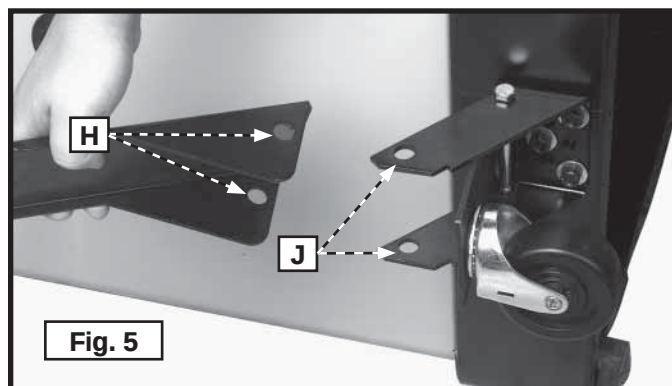
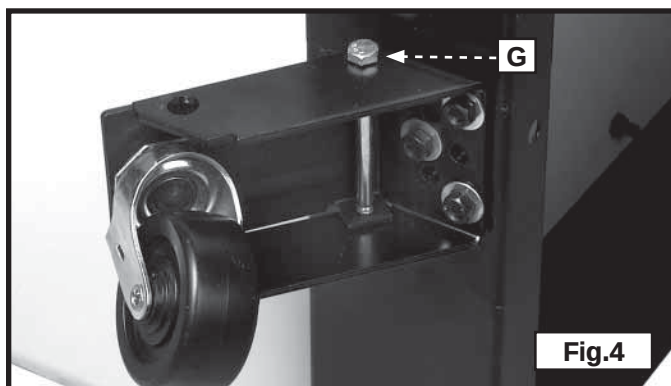
4. Place the pivot bracket (D) Fig. 2 on the screw and aligned with the other holes (C).
5. Place a 3/8" flat washer on the screw. Thread a 3/8-16 hex nut on the screw and hand-tighten.
6. Repeat this process for the two remaining holes.
7. Tighten all of the hardware securely.



8. Align the two holes in the caster assembly (E) Fig. 3 with the two holes (F) in the pivot bracket.



9. Insert a 5/16-18x4" hex head screw (G) Fig. 4 through the hole (F) Fig. 3, the two holes (E) in the caster assembly, and the other hole (F) in the pivot bracket. Thread a 5/16-18 lock nut on the screw. Tighten securely.
10. Align the two holes (H) Fig. 5 in the foot lever with the two holes (J) in the pivot bracket.

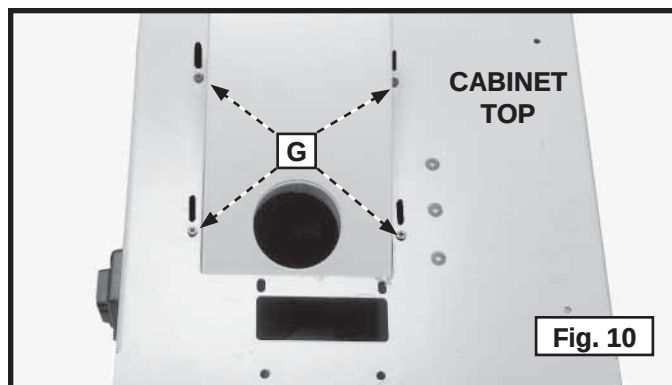
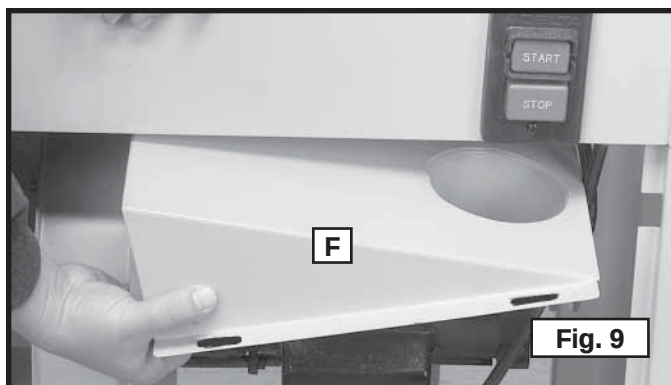
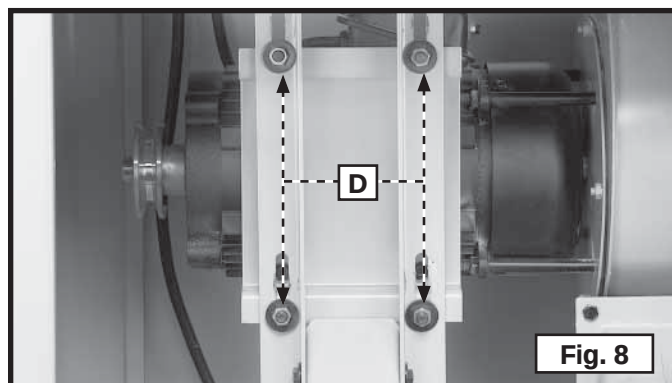
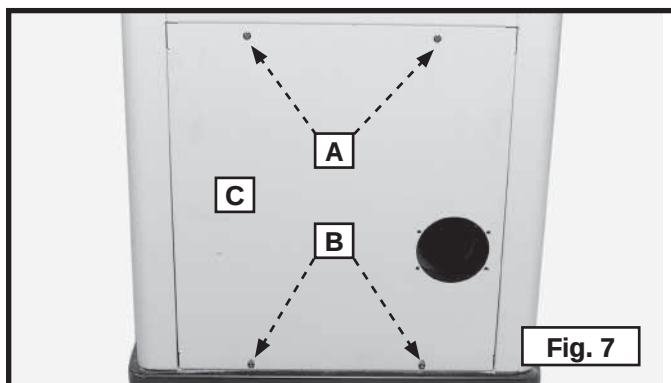
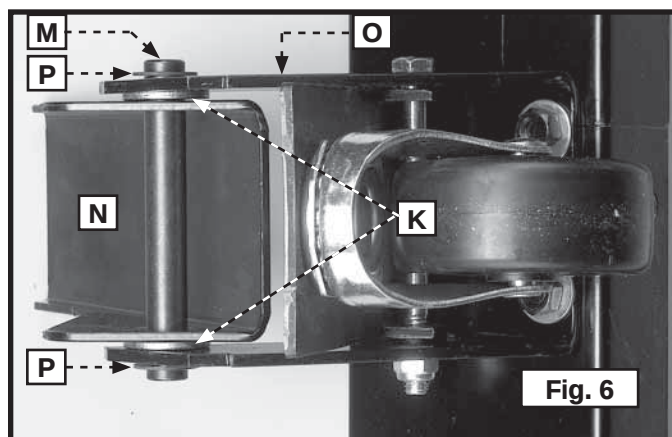


11. Attach the foot lever (N) Fig. 6 to the pivot bracket (O), using 1/2"x4" pin (M), two 1/2" flat washers (K), and two retaining rings (P) Fig. 6.
12. Stand the motor cabinet upright.

INSTALLING THE DUST BAFFLE

⚠ WARNING Disconnect the machine from the power source!

1. Remove the two screws (A) Fig. 7 and loosen the two other screws (B).
2. Remove the back cover of the cabinet (C) Fig. 7.
3. Loosen the four nuts (D) Fig. 8. Lower the motor.
4. Insert the dust baffle (F) Fig. 9 through the front of the cabinet.
5. Align the four slots in the dust baffle with the four holes (G) Fig. 10 in the top of the cabinet.
6. Insert a 1/4-20 x 5/8" flat head screw through the hole (G) Fig. 10 in the top of the cabinet and the dust baffle. Place a 1/4" flat washer on the screw. From the inside of the cabinet, thread a 1/4-20 hex nut on the screw. Tighten securely.
7. Repeat for the three remaining holes in the top of the cabinet and the dust baffle.



ATTACHING THE SANDING UNIT TO THE CABINET

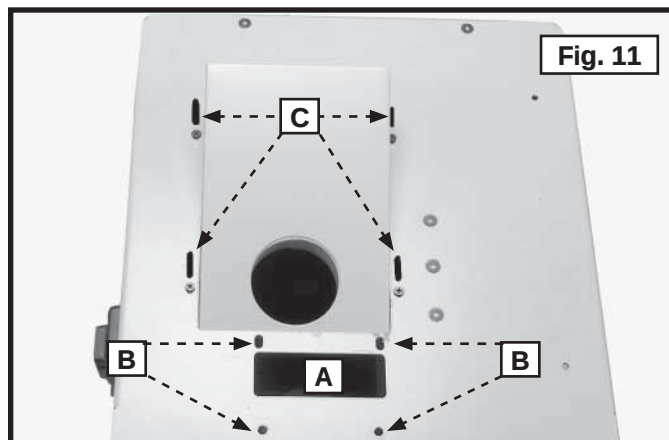
⚠ CAUTION: The belt/disc sander is heavy. Use two or more people to lift the unit to the top of the cabinet.

⚠ WARNING Disconnect the machine from the power source!

1. Place the sanding unit on top of the cabinet.

NOTE: Insert the sander drive belt through the hole (A) FIG. 11.

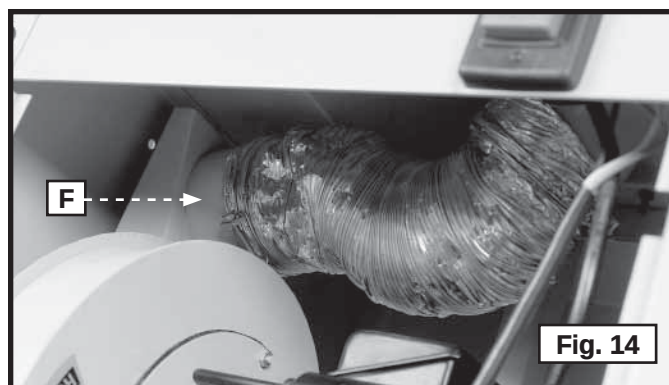
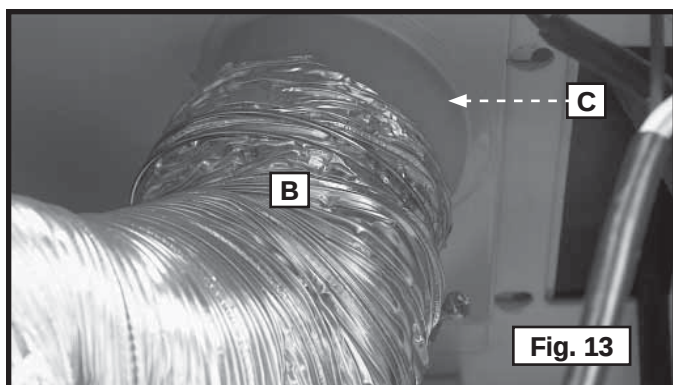
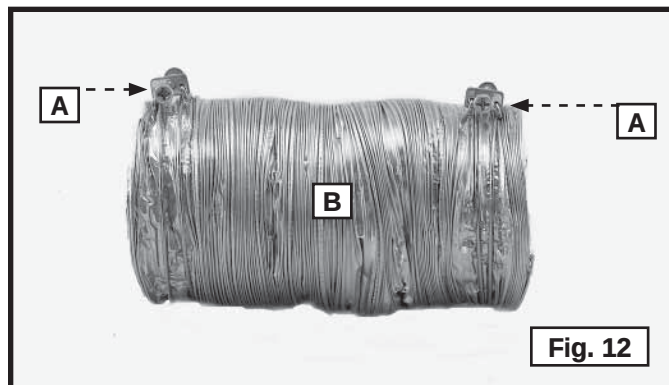
2. Place a 5/16" lock washer on a 5/16-18 x 1/2" hex head screw. From inside the cabinet, insert the screw through one of the holes (B) Fig. 11, and into the threaded hole in the sanding unit. Tighten the screw securely.
3. Repeat this process for the three remaining holes (B) Fig. 11.
4. Place a #10 washer on a #10-32 x 3/4" button-head screw. From the inside of the cabinet, insert the screw through one of the holes (C) Fig. 11 in the dust baffle and cabinet and into the threaded hole in the sanding unit. Tighten the screw securely.
5. Repeat for the three remaining holes.



INSTALLING THE DUST COLLECTOR INTAKE HOSE

⚠ WARNING Disconnect the machine from the power source!

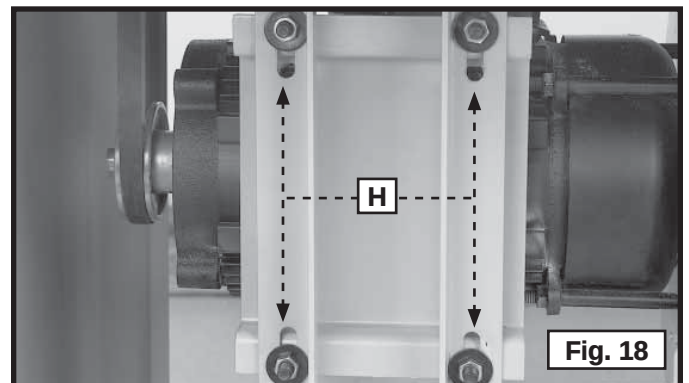
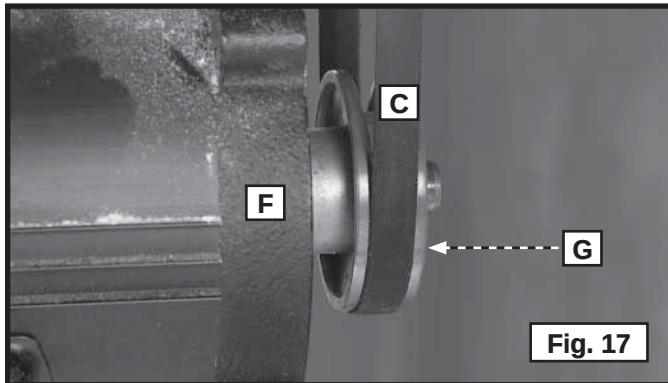
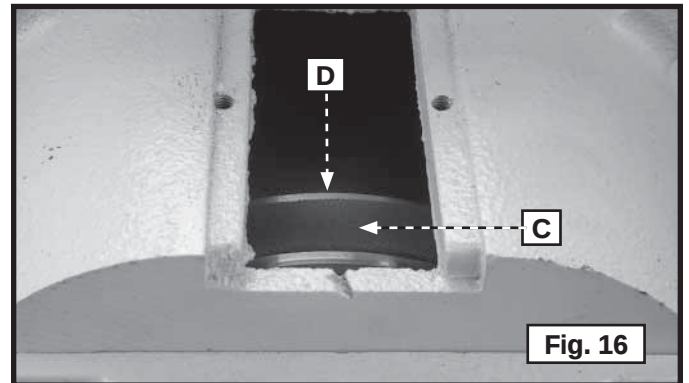
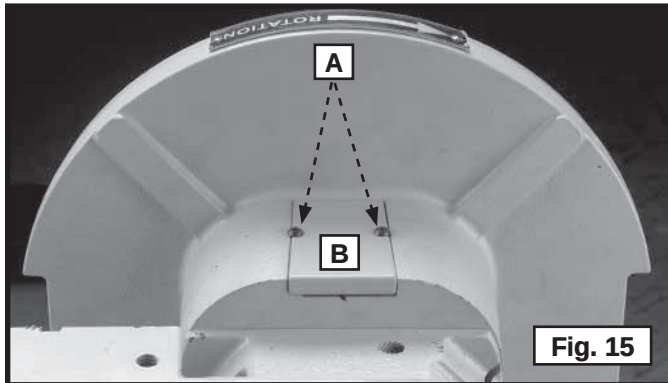
1. Place a hose clamp (A) Fig. 12 on each end of hose (B).
2. Slide one end of hose (B) Fig. 13 over the hose port (C) on the dust baffle inside the cabinet. Secure it with the hose clamp.
3. Slide the other end of the hose over the fan intake port (F) Fig. 14 inside the cabinet. Secure it with the hose clamp.



INSTALLING THE BELT ON THE MOTOR

⚠ WARNING Disconnect the machine from the power source!

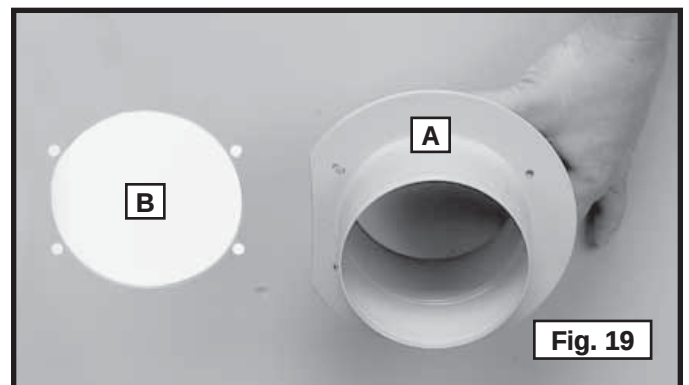
1. Remove the two screws (A) Fig. 15 from the top of the sanding unit and remove the plate (B).
2. Check to see that the belt (C) Fig. 16 is in the groove of the pulley (D) of the sanding unit.
3. Lift the motor (F) Fig. 17 and place the belt (C) on the motor pulley (G).
4. Slowly lower the motor (F) Fig. 17 to apply pressure to the belt (C).
5. Secure the motor with the hex nuts (H) Fig. 18.



INSTALLING THE DUST CHUTE

⚠ WARNING Disconnect the machine from the power source!

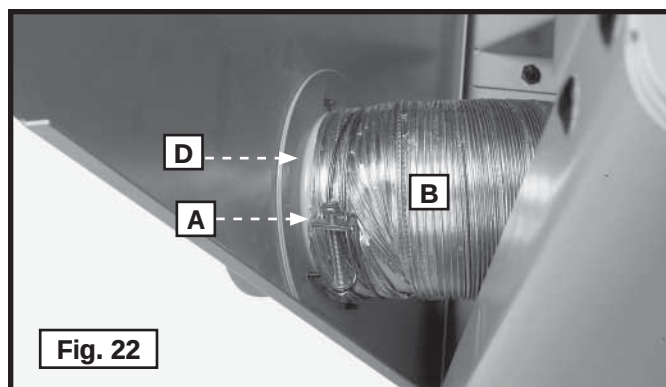
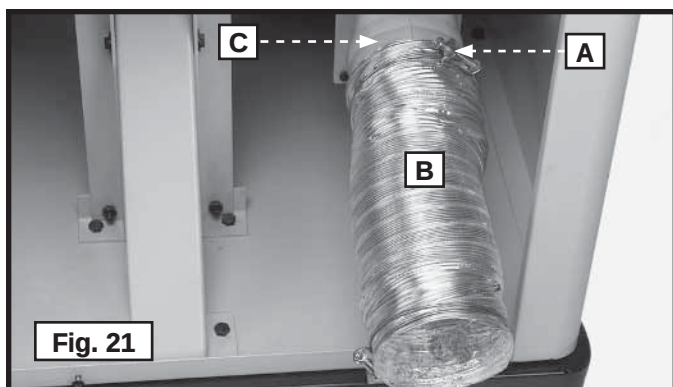
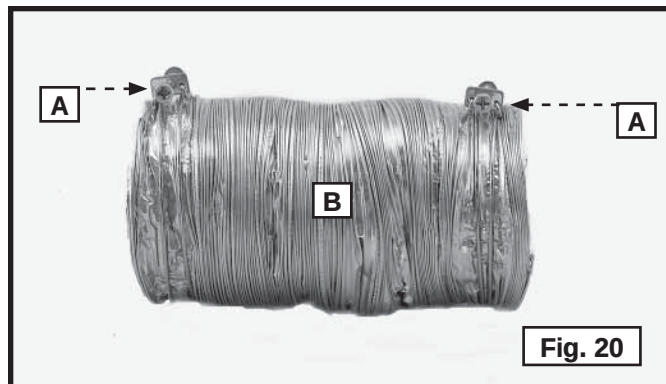
1. Insert the dust chute (A) Fig. 19 through the inside hole of the cabinet back panel (B) that was removed earlier.
2. Align the four holes in the dust chute (A) Fig. 19 with the four holes in the back panel (B). Insert an M4-0.7 x 12mm sheet metal screw through the back panel (B). Thread the screw into the dust chute. Tighten securely.
3. Repeat for the three remaining holes.



INSTALLING THE DUST COLLECTOR OUT-TAKE HOSE

⚠ WARNING Disconnect the machine from the power source!

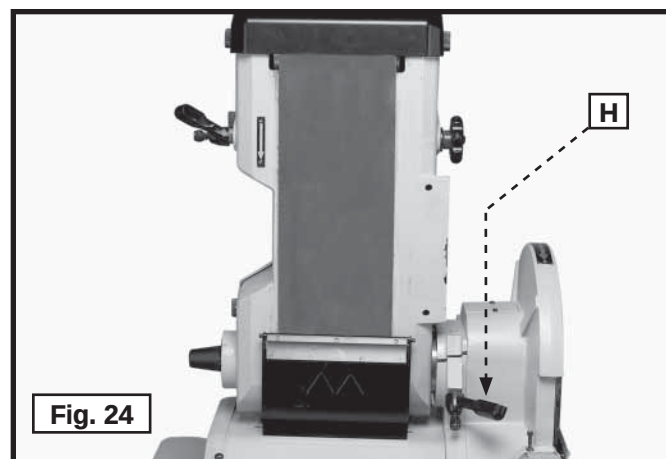
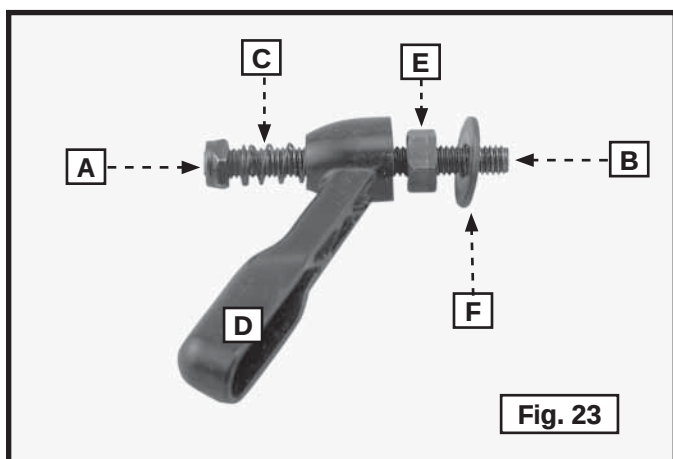
1. Place a hose clamp (A) Fig. 20 on each end of the out-take hose (B).
2. Slide one end of hose (B) Fig. 21 over the dust collector out-take port (C) and secure it with the hose clamp (A).
3. Slide the other end of the hose (B) Fig. 22 over the dust chute (D) on the inside of the back panel of the cabinet. Secure it with the hose clamp (A).
4. Replace the back panel of cabinet that was removed in **STEP 2** of the section “**INSTALLING THE DUST BAFFLE**”.



BELT SANDER TABLE

⚠ WARNING Disconnect the machine from the power source!

1. Thread a 3/8-16 lock nut (A) Fig. 23 on a 3/8-16 x 3-1/2" stud (B).
- NOTE:** Thread the lock nut (A) FIG. 23 flush or slightly below the threads on the stud.
2. Place a 1-3/16" spring (C) Fig. 23 on the stud (B).
 3. Insert the sanding ratchet lever (D) Fig. 23 on the stud (B).
 4. Thread a 3/8-16 hex nut (E) Fig. 23 on the stud (B).
 5. Place a 3/8" flat washer (F) Fig. 23 on the stud (B).
 6. Loosen the ratchet lever (H) Fig. 24.
 7. Raise the belt sander to the horizontal position (Fig. 24).
 8. Tighten the lock knob (H) Fig. 24.

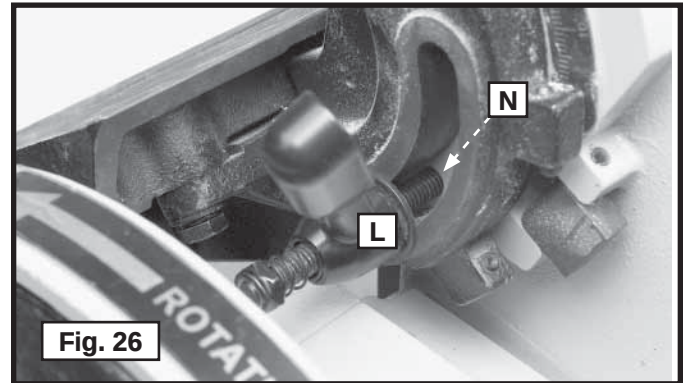
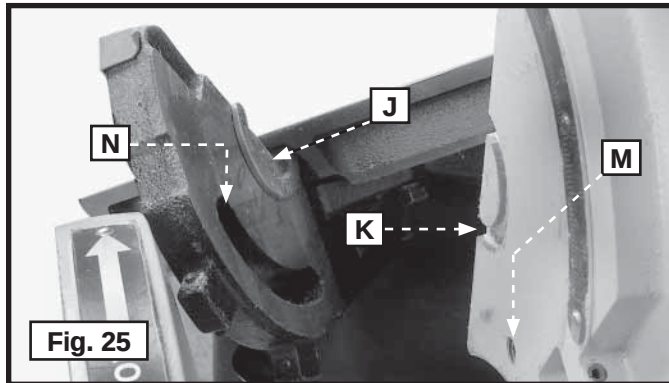


9. Align the sanding table guide (J) Fig. 25 with cutout (K) on the side of the sanding belt frame.
10. Thread the sanding ratchet lever/stud assembly (L) Fig. 26 through the sanding table slot (N) Figs. 25 and 26, and into the tapped hole (M) Fig. 26 in the side of the sanding frame.

NOTE: Thread the sanding table ratchet lever/stud assembly approximately 1/2" into the sanding table frame.

11. Use the sanding table ratchet lever to thread the hex nut (E) Fig 23 against the sanding table to hold the sanding table in place.

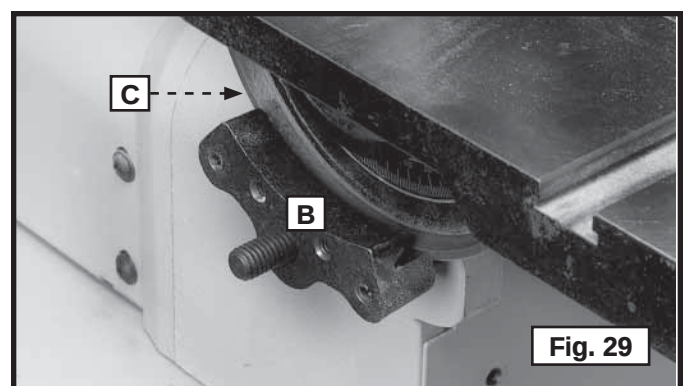
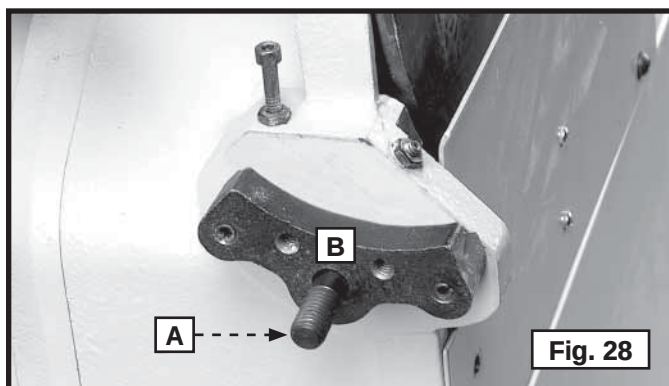
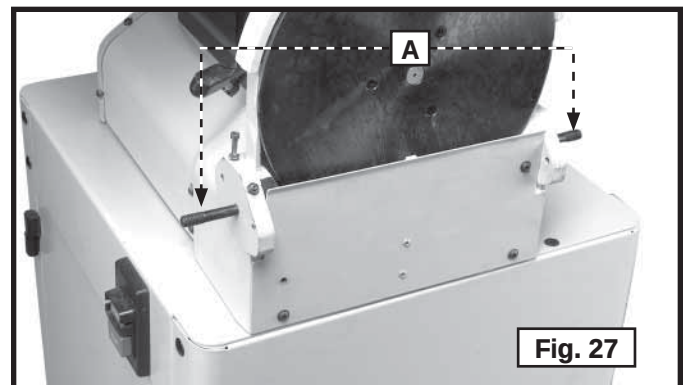
NOTE: You can reposition the ratchet lever (A) Fig. 23 by pulling out on the handle and moving it on the nut located underneath the hub.



⚠ WARNING RISK OF PERSONAL INJURY. Position the edge of the table a maximum of 1/16" from the sanding belt to prevent trapping the work or your fingers between the belt and the table.

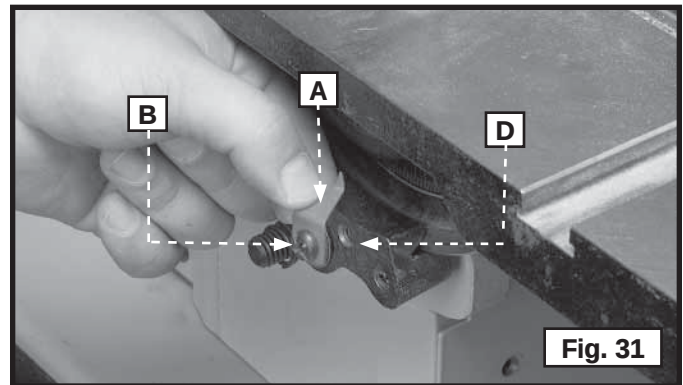
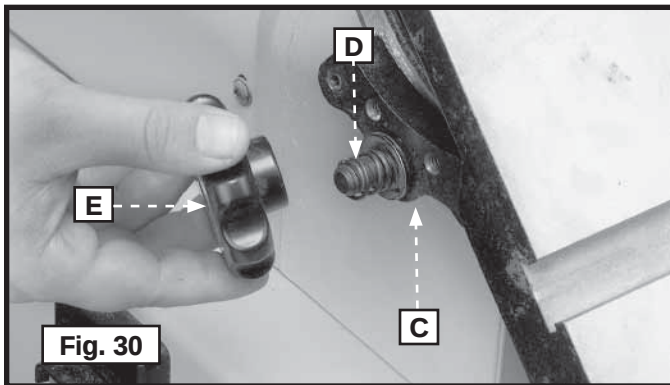
⚠ WARNING Disconnect the machine from the power source!

1. Thread the 7/16 x 3" studs (A) Fig. 27 into the side of the disc sander.
2. Place the clamp (B) on one of the studs (A) Fig. 28. Repeat for the other stud.
3. Align the table lock rail (C) Fig. 29 on the disc sander table, with the grooves in the table clamps (B).



⚠ WARNING Position the edge of the table a maximum of 1/16" from the sanding disc to prevent trapping the work or your fingers between the table and the disc.

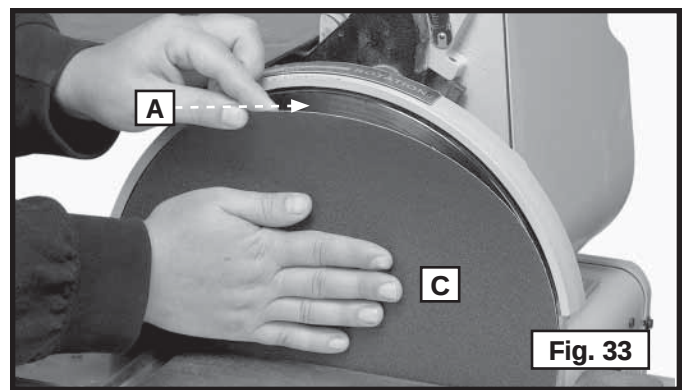
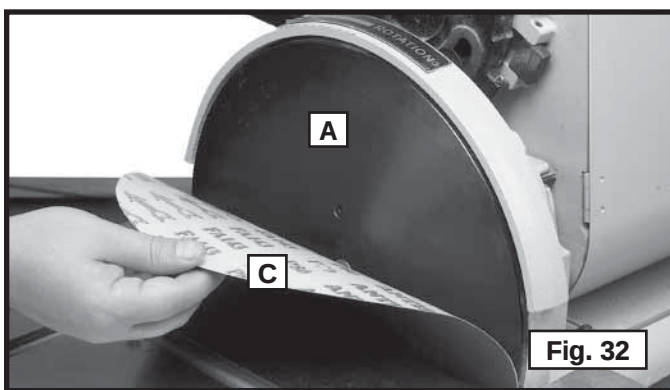
4. Place a 7/16" flat washer (C) Fig. 30 on each stud, then a 1/2" spring (D).
5. Thread the lock handle (E) on the right side stud. Tighten securely to hold the disc sander table in place.
6. Align the hole in the pointer (A) Fig. 31 with the tapped hole (D) in the the left side table clamp.
7. Thread a 1/4-20 x 1/4" round head screw (B) Fig. 31 through the hole in the pointer and into the table clamp. Tighten securely.
8. Thread the disc table lock handle (E) Fig. 30 on the left side stud. Tighten it securely to hold the disc sander table in place.



ATTACHING THE ABRASIVE DISC

⚠ WARNING Disconnect the machine from the power source!

1. Ensure that the disc assembly (A) Fig. 32 is clean, dry, and free of oil or grease.
2. Separate and fold back approximately half of the adhesive backing from the abrasive disc (C) Fig. 32. Place the abrasive disc (C), with the backing, between the table, and disc assembly (A). Press the top half of the adhesive disc (C) in position.
3. Rotate the disc assembly (A) Fig. 33. Remove the paper backing from the abrasive disc (C) and firmly press the disc on the disc assembly (A).



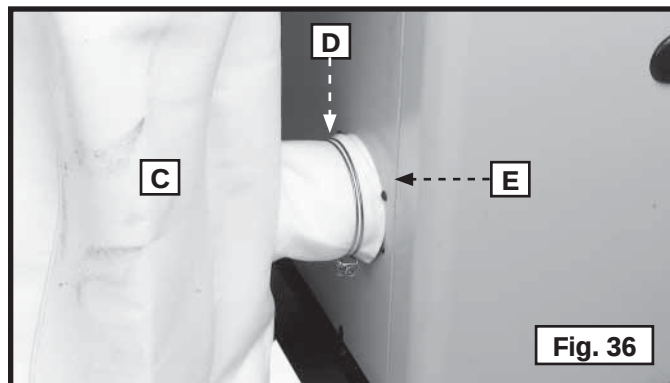
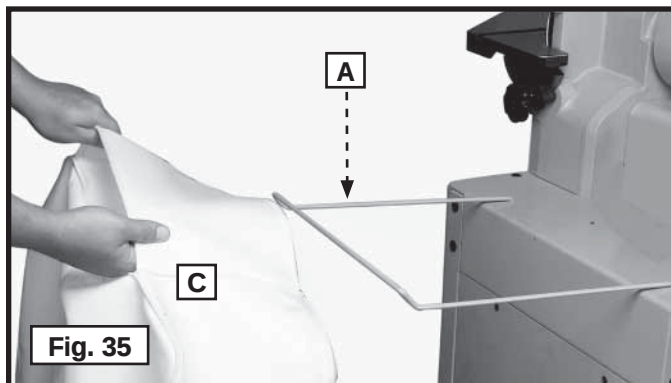
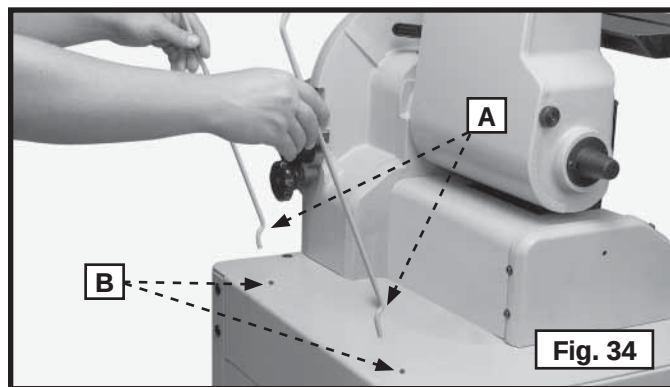
⚠ CAUTION: Ensure that the abrasive disc (C) is securely in position before applying power to the machine.

⚠ WARNING **RISK OF PERSONAL INJURY.** Position the edge of the table a maximum of 1/16" from the sanding belt to prevent trapping the work or your fingers between the belt and the table.

ATTACHING THE DUST COLLECTOR BAG

⚠ WARNING Disconnect the machine from the power source!

1. Insert the dust collector bag hanger (A) Fig. 34 in the two holes (B) in the top of the cabinet.
2. Place the end of the dust collector bag (C) Fig. 35 over the dust collector hanger (A).
3. Place a hose clamp (D) Fig. 36 over the intake port of the dust collector bag (C). Slide the intake port of the dust collector bag over the dust chute (E). Tighten the hose clamp around both the bag (C) and the chute (E).



NOTE: Review the section “DUST PORT COVER” before operating the dust collector.

OPERATION

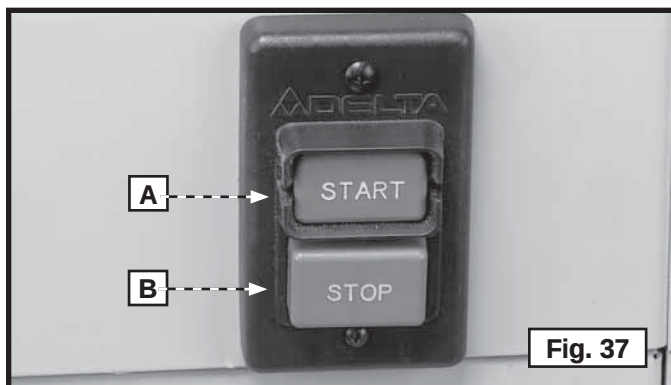
OPERATIONAL CONTROLS AND ADJUSTMENTS

STARTING AND STOPPING THE UNIT

⚠ WARNING: Make sure that the switch is in the “OFF” position before plugging cord into outlet. Do not touch the plug’s metal prongs when unplugging or plugging in the cord.

To start the machine, push the “START” button (A) Fig. 37. To stop the machine, push the “STOP” button (B).

IMPORTANT: When the machine is not in use, the switch should be locked in the “OFF” position using a padlock (C) Fig. 38, with a 3/16" diameter shackle to prevent unauthorized use.



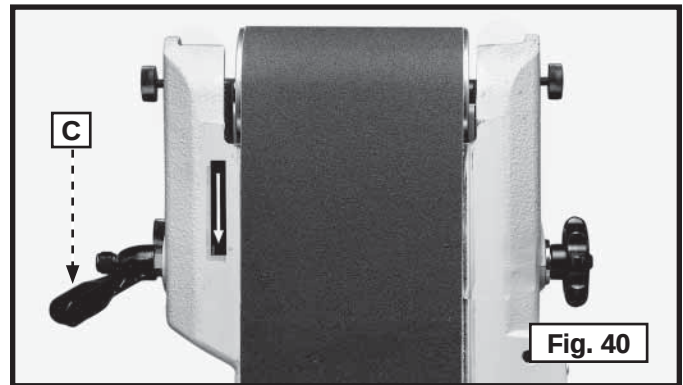
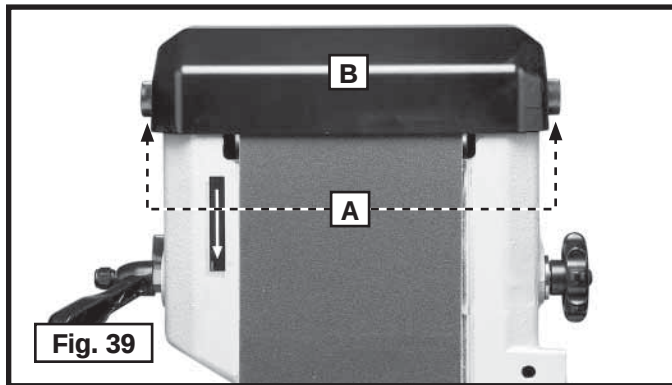
⚠ WARNING: In the event of a power outage (a breaker or fuse trip), always move the switch to the “OFF” position until the main power is restored.

ADJUSTING THE TENSION AND TRACKING OF THE SANDING BELT

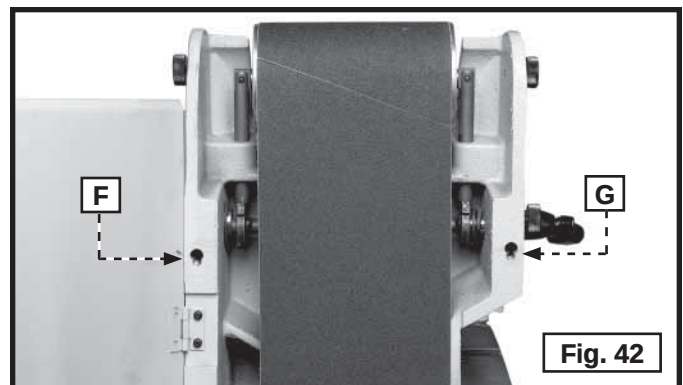
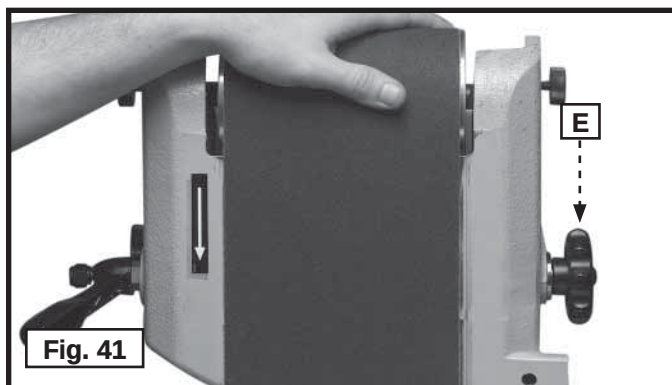
CAUTION Your machine is shipped without belt tension. Before operating the machine, tension the belt properly and ensure that the belt is tracking correctly.

⚠ WARNING Disconnect the machine from the power source!

1. Loosen the two lock knobs (A) Fig. 39 and remove the top cover (B).
2. Turn the belt tension handle (C) Fig. 40 counter-clockwise to increase belt tension. Correct tension is determined by its flatness on the platen with just enough tension to take the curl out of the belt.



3. Rotate the belt by hand and tighten or loosen the tracking knob (E) Fig. 41 until the belt is running true on the pulleys.
4. Jog the machine "ON" and "OFF" to confirm that the belt is tracking properly. If the belt moves toward either side, turn the tracking knob (E) Fig. 41 clockwise to direct the belt toward the adjusting screw or counter-clockwise to direct it in the opposite direction.
5. You can make your final adjustment with the motor running. This adjustment is usually very slight. After the belt is tracking properly, disconnect the machine from the power source, and replace the top cover.



NOTE: After a long period of time, you may have to make adjustments to the tension and tracking of the sanding belt. If the belt will not hold its tension, tighten the set screw (G) Fig. 42. If the belt will not hold its tracking, tighten the set screw (F) Fig. 42. Make only small adjustments. Over-tightening will lock the tension lever and/or the tracking knob.

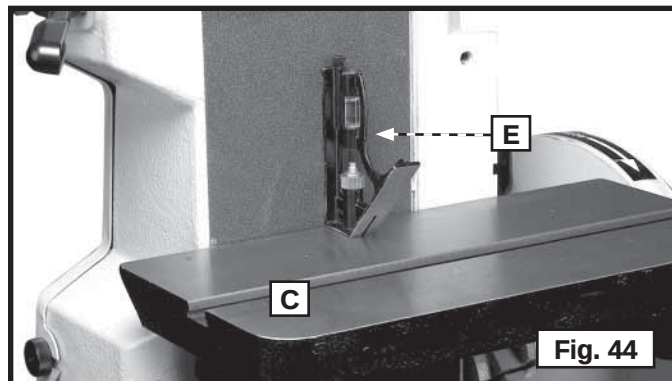
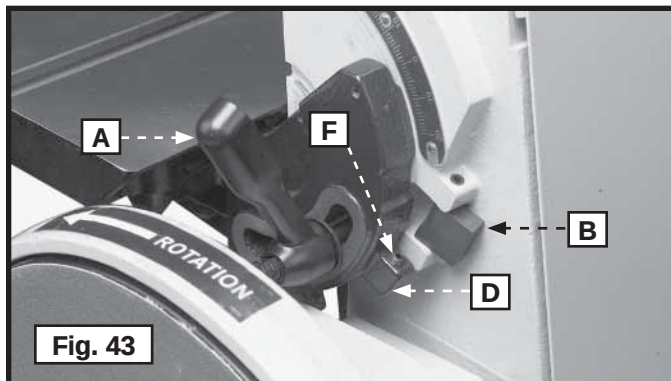
SETTING THE TABLE 90° TO THE BELT

⚠ WARNING Disconnect the machine from the power source!

1. Loosen the table-tilting ratchet lever (A) Fig. 43. Turn the stop (B) to the left and rotate the table (C) Fig. 44 until the trunnion (D) Fig. 43 contacts the stop (B). Tighten the lock handle (A).

NOTE: The lock handle (A) is spring-loaded and can be repositioned by pulling out the handle, moving it, and letting it spring back into position.

2. Place a square (E) Fig. 44 on the table against the belt. See if the table is 90° to the belt.
3. To adjust, loosen the handle (A) Fig. 43. Turn the adjusting screw (F) in or out until table is 90° to the belt.
4. Tighten the lock handle (A) Fig. 43.
5. The adjusting screw (F) Fig. 43 ensures that the belt table can rapidly return to the 90° position after the table has been tilted.
6. Adjust the pointer.
7. Follow the same procedure when adjusting the table to stop at the 45° position.

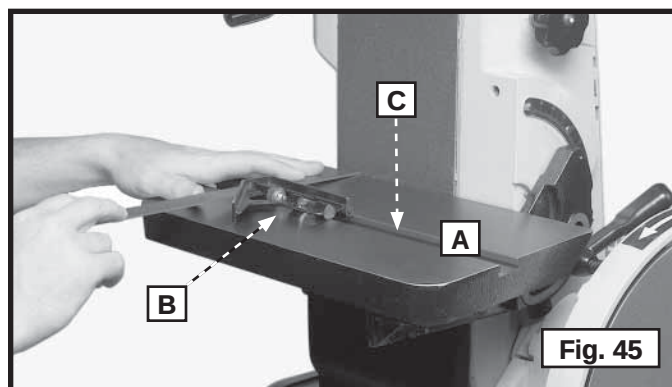


SETTING THE MITER GAUGE SLOT PARALLEL TO THE SANDING BELT

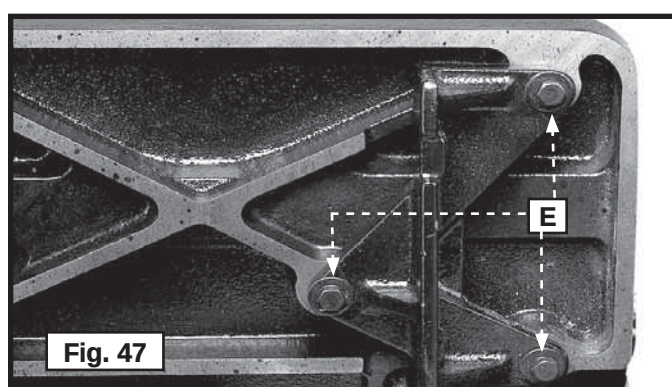
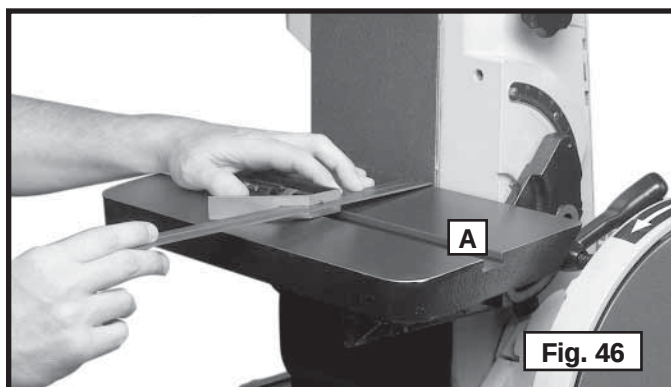
⚠ WARNING Disconnect the machine from the power source!

1. Position the table (A) (Figs. 45 and 46) 90° to the belt. Place a square (B) in the miter gauge slot with the blade (C) of the square touching the sanding belt. Check the opposite end of the belt (Fig. 46) to see if the miter gauge slot is parallel to the belt.
2. To adjust, loosen the three screws (E) Fig. 47 underneath the table. Move the table (A) until the miter gauge slot is parallel to the sanding belt. Tighten the three screws (E).

NOTE: When making this adjustment, tighten the table lock lever.



⚠ WARNING Maintain a maximum distance of 1/16" between the sanding belt and the table.

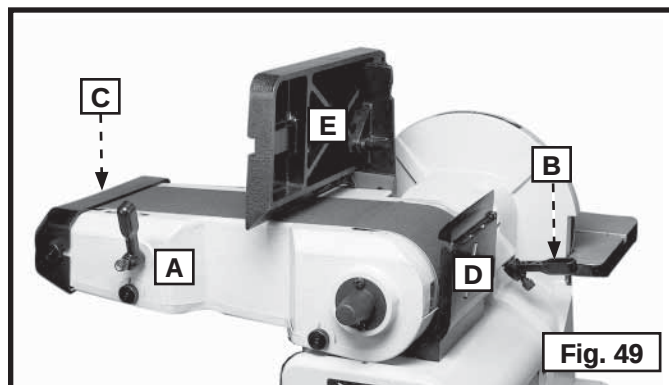
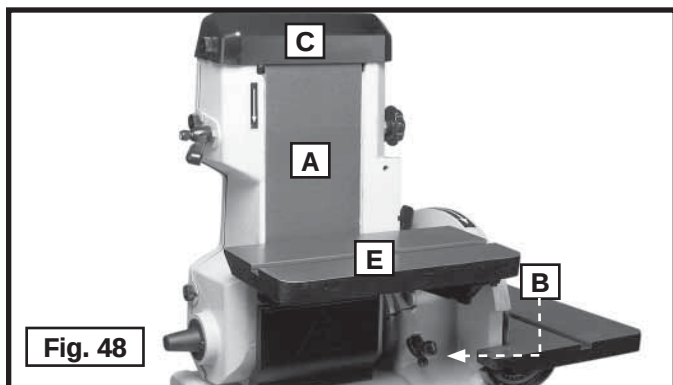


CHANGING THE POSITION OF THE SANDING ARM

⚠ WARNING Disconnect the machine from the power source!

1. You can use the sanding arm in any angle from the vertical position (Fig. 48) to the horizontal position (Fig. 49). Loosen the lock lever (B), position the arm (A) to the desired angle, and tighten the lock lever (B).
2. You can remove the top idler pulley cover (C) Figs. 48 and 49 to clear the workpiece when you sand in the horizontal position. For a long workpiece, lower the deflector plate (D) to clear the workpiece. Raise the deflector plate (D) to deflect saw dust when sanding a short workpiece.

NOTE: With the sanding arm (A) in the horizontal position (Fig. 49), use the table (E) or the accessory backstop to support the work.



SETTING THE SANDING DISC TABLE 90° TO THE DISC

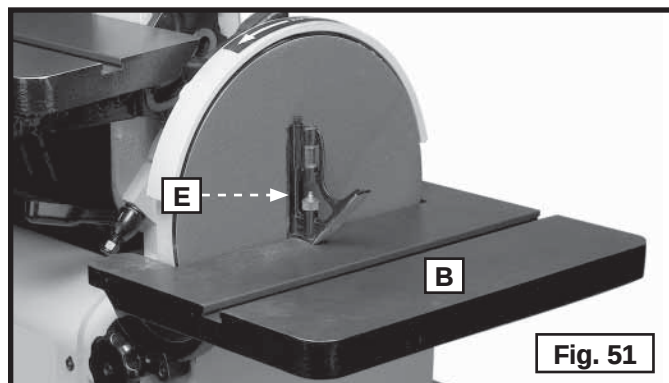
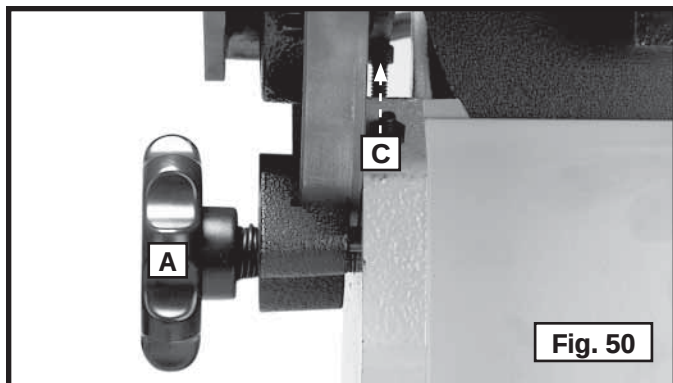
⚠ WARNING Disconnect the machine from the power source!

1. Loosen the two disc table lock handles (the left one is shown at (A) Fig. 50 and move the table (B) Fig. 51 until it contacts the table stop screw (C) Fig. 50 on the left side of the table. Tighten the lock handles.
2. Place a square (E) Fig. 51 on the table and against the sanding disc. See if the table is 90° to the disc.
3. To adjust, loosen the lock handles (A) Fig. 50 and tighten or loosen the table stop screw (C) Fig. 50.
4. Adjust the sanding disc table pointer.

TILTING THE DISC SANDER TABLE

⚠ WARNING Disconnect the machine from the power source!

To tilt the table, loosen the disc table lock handles, one of which is shown at (A) Fig. 50, and move the table to the desired angle and tighten the lock handles.

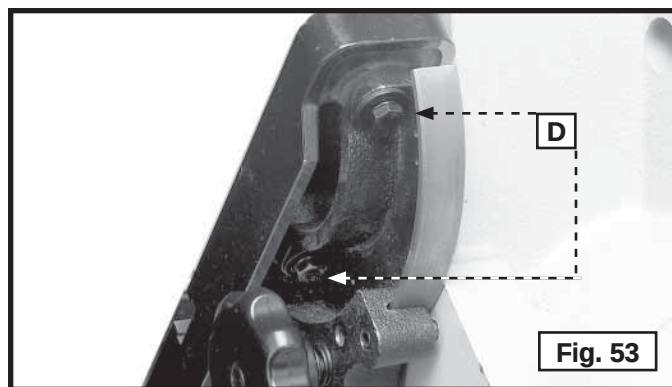
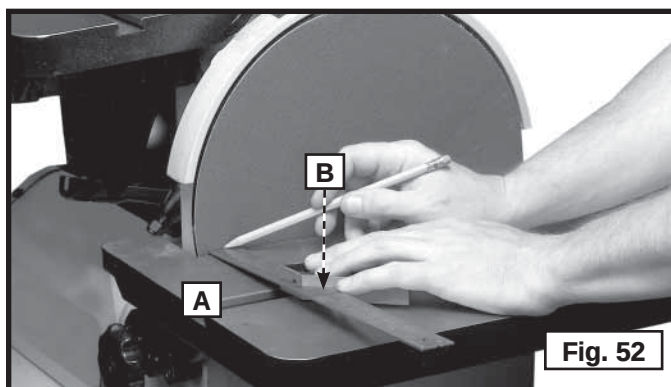


SETTING THE DISC TABLE MITER GAUGE SLOT PARALLEL TO THE SANDING DISC

⚠ WARNING Disconnect the machine from the power source!

1. With the table (A) Fig. 52 positioned 90° to the disc, place a square (B) in the miter gauge slot with the blade of the square touching the sanding disc.
2. Mark where the square (B) Fig. 52 contacts the disc with a pencil. Measure the distance from the disc to the miter gauge slot.
3. Rotate the disc 180°. Use a square to check the distance between the miter gauge slot and the mark on the disc made in **STEP 3**. The distance should be the same.
4. To adjust, loosen the four screws on the table trunnions, two of which are shown at (D) Fig. 53. Adjust the table until the miter gauge slot is parallel to the disc. Tighten the four screws (D)

NOTE: When making this adjustment, tighten the table lock handle.



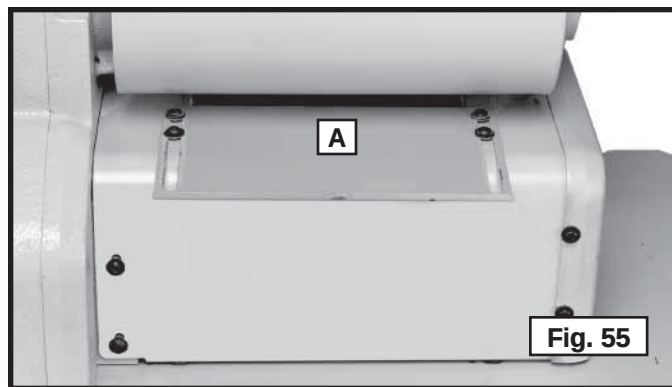
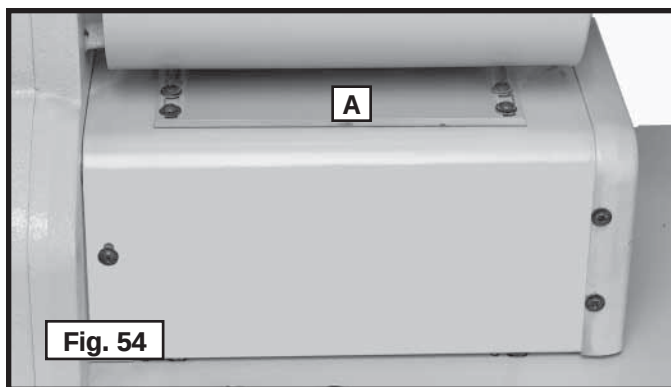
⚠ WARNING Maintain a maximum distance of 1/16" between the sanding disc and the table.

ADJUSTING THE DUST PORT COVER

The abrasive finishing machine is equipped with a manually-operated dust port cover (A) Fig. 54 that can be adjusted to suit the sanding operation.

⚠ WARNING Disconnect the machine from the power source!

1. If you are sanding with the disc, push in on the dust port cover (A) Fig. 54.
2. If you are sanding with the belt, pull the dust port cover (A) Fig. 55 outward.



MACHINE USE

ABRASIVE BELTS & DISCS - THEIR SELECTION AND USE

Delta supplies a wide range of belts and discs for use on your Belt and Disc Finishing Machine. You can use these belts and discs for a wide range of work on wood, metals, plastics and other materials. However, when you have a large amount of production work of one kind, refer to a coated-abrasive specialist for specific belt and disc recommendations.

You can process a wide variety of materials on a dry belt or disc. However, for professional quality or for production work, use a low, melting-point grease for cooler cutting, better finish, and longer belt life. Use a lubricant to grind aluminum to prevent "loading" of the belt or disc. This can also be true of other non-ferrous metals like soft brass and zinc.

Use a grease stick to the belt or disc to prevent "loading" of the belt on softer materials. When grinding steel or some kinds of plastic, use the grease stick to prevent over-heating of the workpiece. Many times a single belt can be used for both stock removal and for finish. Lubricate one-half of the belt with light grease for stock removal and the other half of the belt with a heavy grease for polishing to bring out a good finish. This can be done only when the parts are very small and do not have to be moved across the face of the belt.

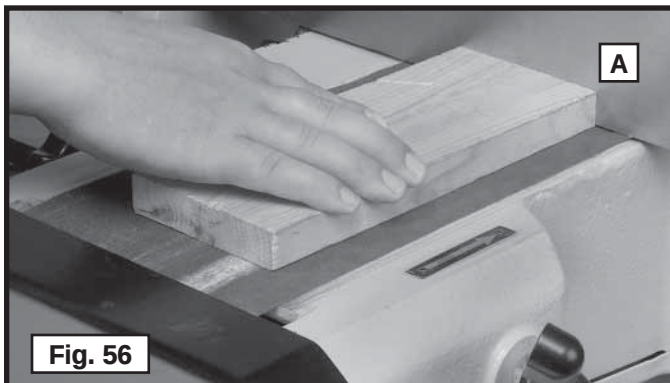
When an abrasive belt smaller than 6" is desired, you can split the 6" belt. Turn the belt inside out and cut a slot in the belt at the desired width. Then tear the belt.

NOTE: Tear the belt a few inches at a time in one direction, then reverse your tearing action to reduce unraveling.

CAUTION For certain applications, a mist coolant attachment (not supplied by Delta) can be helpful. If the use of a mist coolant causes the abrasive belt to slip on the lower drive pulley, correct it by using a "tire" that can be made by wrapping the pulley with a piece of coated abrasive belt. Turn the grit to the outside. Use cement sparingly to avoid lumps under the "tire."

SURFACE OR EDGE SANDING WITH THE SANDING BELT

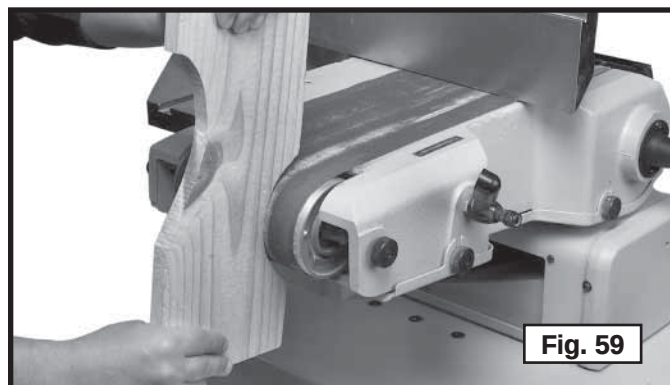
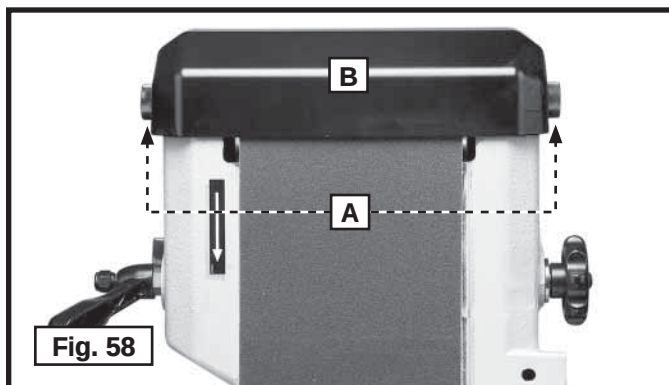
When surfacing (Fig. 56), or edge sanding (Fig. 57), use the sanding arm in the horizontal position. Use the table (A) Fig. 56 and Fig. 57 to prevent the workpiece from being carried along with the belt. Hold the workpiece firmly, keeping your fingers away from the sanding belt. Keep the end of the workpiece against the table and move it evenly across the sanding belt. Apply only enough pressure to allow the sanding belt to remove material. Use extra caution when sanding very thin pieces.



SANDING INSIDE CURVES

⚠ WARNING Disconnect the machine from the power source!

1. Loosen the two lock knobs (A) Fig. 58 and remove the top cover (B).
2. Inside curves can be sanded on the top sanding drum (Fig. 59).



⚠ WARNING Replace the top cover (B) Fig. 58 when done.

END SANDING WITH THE BELT

When you sand the ends of wide workpieces, use the sanding arm in the vertical position as shown in Fig. 60.

⚠ WARNING Position the edge of the table a maximum of 1/16" away from the sanding belt to avoid trapping the workpiece or your fingers between the table and the sanding belt.



SANDING OUTSIDE CURVES

Sand outside curves on the sanding disc as shown in Fig. 61.



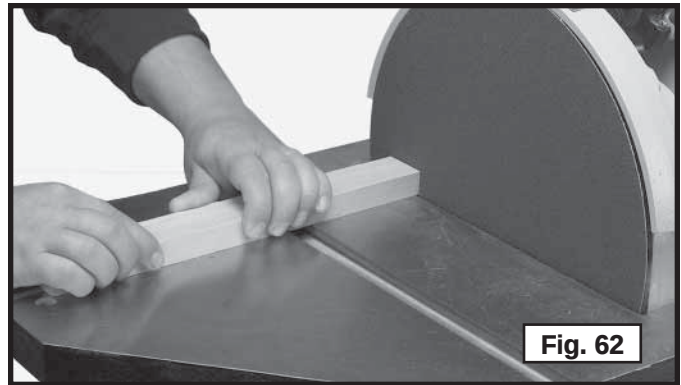
⚠ WARNING Sand on the left (downward) side of the sanding disc (Fig. 61). Sanding on the right (upward) side of the sanding disc could cause the workpiece to be thrown upward and could cause personal injury.

⚠ WARNING Position the edge of the table a maximum of 1/16" away from the sanding belt to avoid trapping the workpiece or your fingers between the table and the sanding belt.

END SANDING WITH THE DISC

When sanding the ends of narrow workpieces, use the sanding disc as shown in Fig. 62.

⚠ WARNING Sand on the left (downward) side of the sanding disc (Fig. 62). Sanding on the right (upward) side of the sanding disc could cause the workpiece to be thrown upward and could cause personal injury.



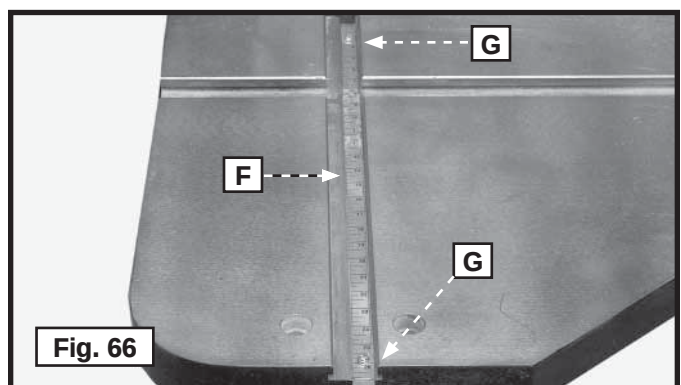
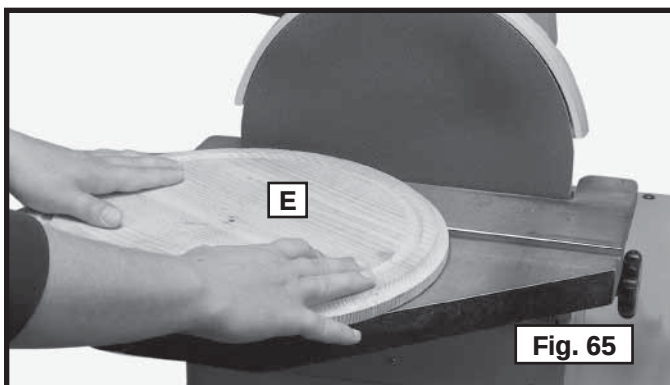
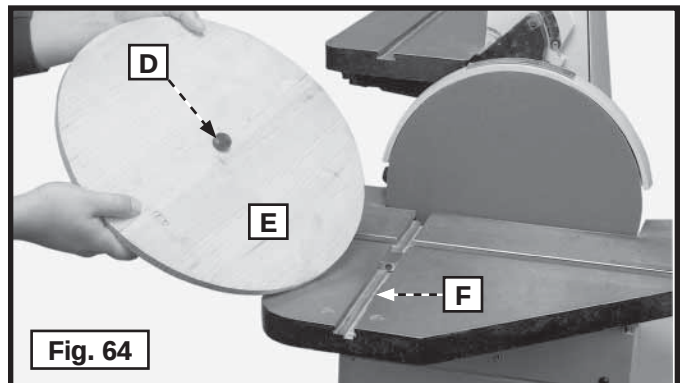
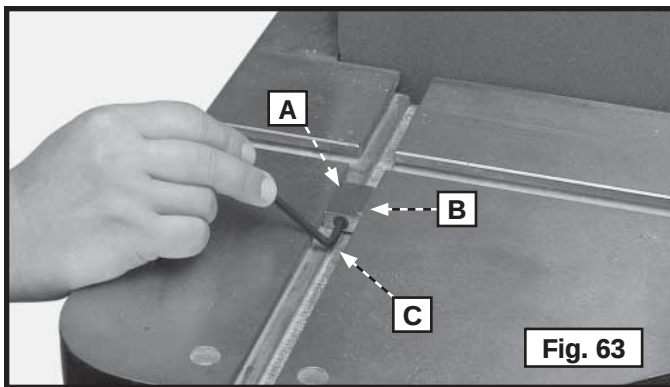
⚠ WARNING You must position the edge of the table a maximum of 1/16" away from the sanding belt to avoid trapping the workpiece or your fingers between the table and the sanding belt.

CIRCLE SANDING WITH DISC

A circle sanding attachment is supplied with the sander. It enables you to sand circles up to 24" in diameter. To use:

⚠ WARNING Disconnect the machine from the power source!

1. Insert the stop block (A) Fig. 63 into the slot in the sanding disc table. Align the end of the outside edge (B) of the block with the diameter of the circle shown on the scale. Tighten the screw in the stop block with a 5/32" hex wrench (C) to hold the block in place.
2. Insert the guide pin (D) Fig. 64 in the center of the over-sized rough cut circle (E).
3. Insert the guide pin (D) Fig. 64 into the slot (F) of the disc sander table. Rotate the workpiece (E) Fig. 65 continuously while sanding. When the guide pin contacts the stop pin, the workpiece will be a circle of the correct size.
4. When necessary, adjust the scale (F) Fig. 66 by loosening the two screws (G), adjusting the scale in or out, and tightening the two screws.



TROUBLESHOOTING

For assistance with your machine, visit our website at www.deltamachinery.com for a list of service centers or call the DELTA Machinery help line at 1-800-223-7278 (In Canada call 1-800-463-3582).

MAINTENANCE

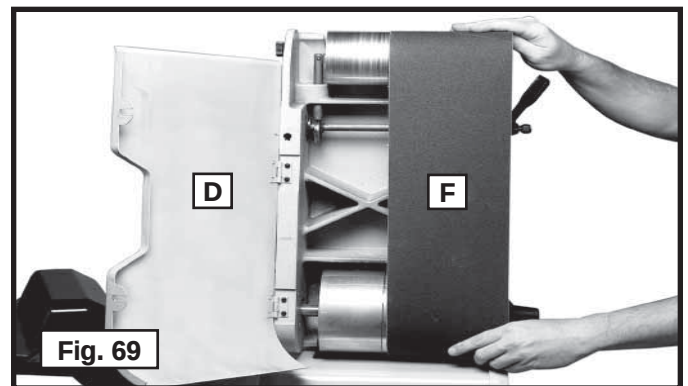
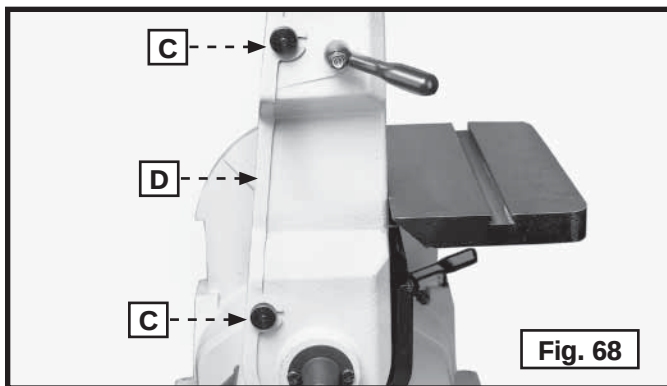
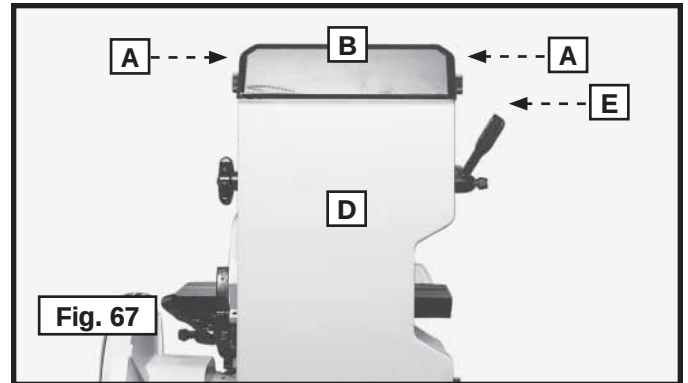
REPLACING THE SANDING BELT

⚠ WARNING Disconnect the machine from the power source!

1. Loosen the two lock knobs (A) Fig. 67, and remove the top cover (B).
2. Loosen the two lock knobs (C) Fig. 68 enough to allow the back panel (D) Figs. 67, 68, and 69 to open.

NOTE: The lock knobs (C) cannot be removed.

3. Release the belt tension by turning the hand lever (E) Fig. 67. Remove the belt (F) Fig. 69 from both sanding drums.
4. Install the new sanding belt over both sanding drums. Ensure that the belt runs in the direction of the arrow, printed on the inside of the belt.
5. Turn the hand lever (E) Fig. 67 to apply tension to the sanding belt. Replace the top cover removed in **STEP 2**.
6. Close the back panel (D) Fig. 67. Tighten the two lock knobs (C) Fig. 68 that were loosened in **STEP 3**.
7. Check the belt tracking before applying power to the sander.

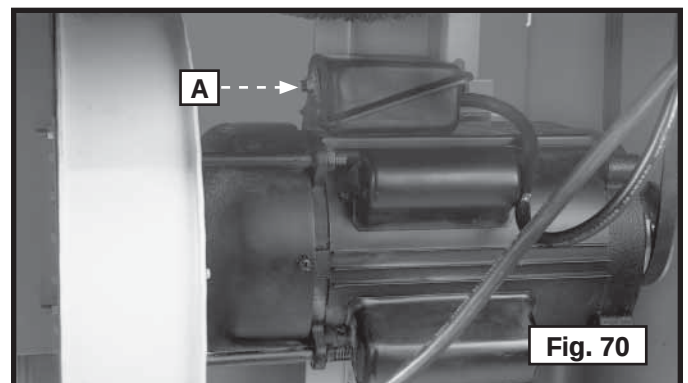


REPLACING THE SANDING DISC

See the section “**ABRASIVE DISC**” in the “**ASSEMBLY**” section of this manual.

OVERLOAD PROTECTION

The motor supplied with your sander is equipped with a reset overload relay button (A) Fig. 70. If the motor shuts off or fails to start because of overloading (sanding too heavy, using a worn sanding belt or disc, using the sander beyond its capacity), or low voltage, turn the power switch to the “**OFF**” position. Let the motor cool three to five minutes and push the reset button (A) Fig. 70. Start the motor.



KEEP MACHINE CLEAN

Periodically blow out all air passages with dry compressed air. All plastic parts should be cleaned with a soft damp cloth. NEVER use solvents to clean plastic parts. They could possibly dissolve or otherwise damage the material.

⚠ WARNING: Wear certified safety equipment for eye, hearing and respiratory protection while using compressed air.

FAILURE TO START

Should your machine fail to start, check to make sure the prongs on the cord plug are making good contact in the outlet. Also, check for blown fuses or open circuit breakers in the line.

LUBRICATION & RUST PROTECTION

Apply household floor paste wax to the machine table, extension table or other work surface weekly. Or use a commercially available protective product designed for this purpose. Follow the manufacturer's instructions for use and safety.

To clean cast iron tables of rust, you will need the following materials: a sheet of medium Scotch-Brite™ Blending Hand Pad, a can of WD-40® and a can of degreaser. Apply the WD-40 and polish the table surface with the Scotch-Brite pad. Degrease the table, then apply the protective product as described above.

SERVICE

REPLACEMENT PARTS

Use only identical replacement parts. For a parts list or to order parts, visit our website at servicenet.deltamachinery.com. You can also order parts from your nearest factory-owned branch, or by calling our Customer Care Center at 1-800-223-7278 to receive personalized support from highly-trained technicians.

FREE WARNING LABEL REPLACEMENT

If your warning labels become illegible or are missing, call 1-800-223-7278 for a free replacement.



⚠ WARNING	⚠ ADVERTENCIA	⚠ AVERTISSEMENT
UNGUARDED ROTATING SHAFTS CAN CREATE AN ENTANGLEMENT HAZARD WHICH CAN RESULT IN INJURY. ALWAYS MAKE CERTAIN THAT THE SPINDLE COVER IS IN PLACE WHEN MACHINE IS NOT BEING USED WITH ACCESSORIES.	LOS EJES GIRATORIOS DESPROTEGIDOS PUEDEN PRODUCIR UN RIESGO DE ENREDO Y PROVOCAR LESIONES. SIEMPRE ASEGÚRESE DE QUE LA CUBIERTA DEL HUSILLO ESTÉ EN SU LUGAR CUANDO LA MÁQUINA NO SE UTILIZA CON LOS ACCESORIOS.	DES ARBRES TOURNANTS NON PROTÉGÉS PEUVENT PROVOQUER UN RISQUE D'ENCHEVÊTREMENT QUI PEUT ENTRAÎNER UNE BLESSURE. TOUJOURS S'ASSURER QUE LE CAPOT DE LA BROCHE EST EN POSITION LORSQUE LA MACHINE N'EST PAS UTILISÉE AVEC DES ACCESSOIRES.

⚠ WARNING	TO REDUCE THE RISK OF INJURY USER MUST READ THE INSTRUCTION MANUAL BEFORE OPERATING SANDER OR FINISHING MACHINE. ALWAYS WEAR PROPER EYE AND RESPIRATORY PROTECTION. WHEN OPERATING THIS TOOL, DO NOT WEAR GLOVES, NECKTIES, JEWELRY, LOOSE CLOTHING OR LONG HAIR. MAINTAIN 1/16" (1.6 MM) MAXIMUM CLEARANCE BETWEEN TABLE AND SANDING BELT OR DISC. KICKBACK HAZARD. REFER TO MANUAL ON HOW TO AVOID KICKBACKS ON SANDING BELT AND DISC. KEEP HANDS AWAY FROM ABRASIVE SURFACES. ALWAYS SUPPORT WORKPIECE WITH MITER GAGE, BACKSTOP OR WORK TABLE. DO NOT OPERATE WHILE UNDER INFLUENCE OF DRUGS, ALCOHOL OR MEDICATION. SHOCK HAZARD. DO NOT EXPOSE TO RAIN OR USE IN DAMP LOCATIONS. DISCONNECT MACHINE FROM POWER SOURCE BEFORE MAKING REPAIRS OR ADJUSTMENTS.
⚠ ADVERTENCIA	PARA REDUCIR EL RIESGO DE LESIONES, EL USUARIO DEBE LEER EL MANUAL DE INSTRUCCIONES ANTES DE USAR LA LIJADORA O MÁQUINA DE LIJADO. UTILICE SIEMPRE PROTECCIÓN RESPIRATORIA Y VISUAL ADECUADA. CUANDO OPERE LA HERRAMIENTA, NO USE GUANTES, CORBATAS, JOYAS, ROPA HOLGADA NI EL CABELLO LARGO. MANTENGA UNA DISTANCIA MÁXIMA DE 1,6 MM (1/16") ENTRE LA MESA Y EL DISCO O LA BANDA DE LIJADO. RIESGO DE RETROCESO. CONSULTE EL MANUAL PARA SABER CÓMO EVITAR LOS RETROCESOS DEL DISCO Y LA BANDA DE LIJADO. MANTENGA LAS MANOS LEJOS DE LAS SUPERFICIES ABRASIVAS. SOSTENGA SIEMPRE LA HERRAMIENTA CON UN CALIBRE INGLETADOR O UN TOPE DE RETENCIÓN O SOBRE UNA MESA DE TRABAJO. NO OPERE LA HERRAMIENTA BAJO LA INFLUENCIA DE DROGAS, ALCOHOL O MEDICACIÓN. RIESGO DE DESCARGA ELÉCTRICA. NO EXPONGA A LA LLUVIA NI UTILICE EN LUGARES HÚMEDOS DESCONECTE LA MÁQUINA DE LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN ANTES DE REALIZAR REPARACIONES O AJUSTES.
⚠ AVERTISSEMENT	POUR RÉDUIRE LE RISQUE DE BLESSURE, L'UTILISATEUR DOIT LIRE LE MODE D'EMPLOI AVANT D'UTILISER LA PONCEUSE OU APPAREIL DE PONÇAGE. TOUJOURS PORTER UNE PROTECTION OCULAIRE ET UNE PROTECTION RESPIRATOIRE ADÉQUATES. LORS DE L'UTILISATION DE L'OUTIL, NE PAS PORTER DE GANTS, DE CRAVATES, DE BIJOUX NI DE VÊTEMENTS AMPLES; COUVRIR LES CHEVEUX LONGS. MAINTENIR UN DÉGAGEMENT MAXIMAL DE 1,6 MM (1/16 PO) ENTRE LA TABLE ET LA COURROIE ET LE DISQUE ABRASIFS. RISQUE DE REBOND. SE REPORTER AU MODE D'EMPLOI POUR LA PRÉVENTION DE L'EFFET DE REBOND DE LA PONCEUSE À COURROIE ET À DISQUE. ÉLOIGNER LES MAINS DES SURFACES ABRASIVES. TOUJOURS SOUTENIR LA PIÈCE AVEC LE GUIDE D'ONGLET, LA BUTÉE ANTIRETOUR OU LA TABLE DE TRAVAIL. NE PAS UTILISER SOUS L'EMPRISE DE DROGUES, D'ALCOOL OU DE MÉDICAMENT. RISQUE DE CHOC ÉLECTRIQUE. PROTÉGER DE LA PLUIE ET NE PAS UTILISER DANS DES ENDROITS HUMIDES. DÉBRANCHER LA MACHINE DE LA SOURCE D'ALIMENTATION AVANT DE PROCÉDER À DES RÉGLAGES OU À DES RÉPARATIONS.

SERVICE AND REPAIRS

All quality tools will eventually require servicing and/or replacement of parts. For information about Delta Machinery, its factory-owned branches, or an Authorized Warranty Service Center, visit our website at www.deltamachinery.com or call our Customer Care Center at 1-800-223-7278. All repairs made by our service centers are fully guaranteed against defective material and workmanship. We cannot guarantee repairs made or attempted by others.

You can also write to us for information at Delta Machinery, 4825 Highway 45 North, Jackson, Tennessee 38305 - Attention: Product Service. Be sure to include all of the information shown on the nameplate of your tool (model number, type, serial number, etc.)

ACCESSORIES

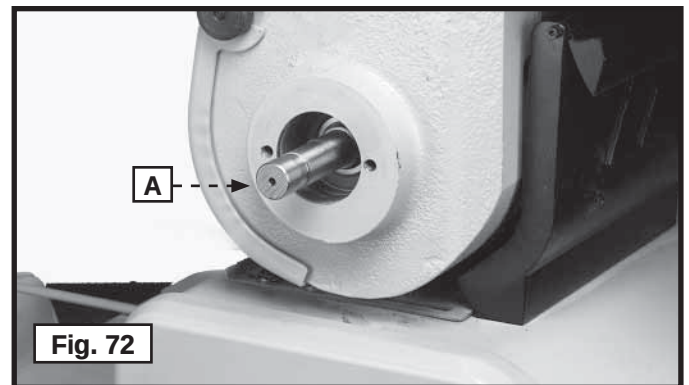
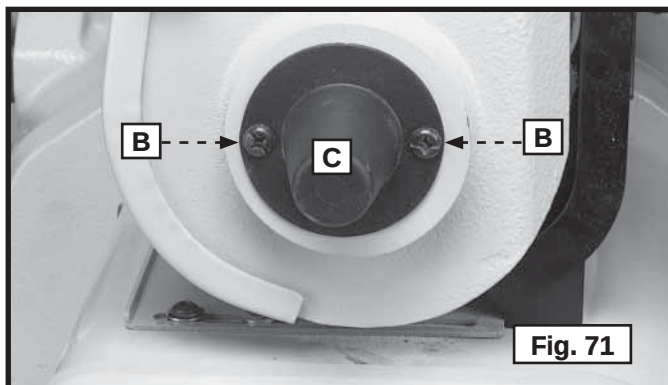
A complete line of accessories is available from your Delta Supplier, Porter-Cable • Delta Factory Service Centers, and Delta Authorized Service Stations. Please visit our Web Site www.deltamachinery.com for a catalog or for the name of your nearest supplier.

⚠ WARNING Since accessories other than those offered by Delta have not been tested with this product, use of such accessories could be hazardous. For safest operation, use only Delta recommended accessories with this product.

POWER TAKE-OFF SHAFT

⚠ WARNING Disconnect the machine from the power source!

1. A power take-off shaft is provided on the lower end of the sanding belt arm.
2. For access to the power take-off shaft, remove the two screws (B) Fig. 71, then remove the cover (C).
3. Fig. 72 shows the power take-off shaft (A).



⚠ WARNING Unguarded rotating shafts (A) Fig 72 can create an entanglement hazard. **ALWAYS** cover the power take-off shaft when not using accessories.

WARRANTY

To register your tool for warranty service visit our website at www.deltamachinery.com.

Two Year Limited New Product Warranty

Delta will repair or replace, at its expense and at its option, any new 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. For all refurbished Delta product, the warranty period is 180 days. 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.

LES INSTRUCTIONS IMPORTANTES DE SURETE

⚠ AVERTISSEMENT : Lire et comprendre toutes instructions d'avertissements et opération avant d'utiliser n'importe quel outil ou n'importe quel équipement. En utilisant les outils ou l'équipement, les précautions de sûreté fondamentales toujours devraient être suivies pour réduire le risque de blessure personnelle. L'opération déplacée, l'entretien ou la modification d'outils ou d'équipement ont pour résultat la blessure sérieux et les dommages de propriété. Il y a de certaines applications pour lequel outils et l'équipement sont conçus. La Delta Machinery recommande avec force que ce produit n'ait pas modifié et/ou utilisé pour l'application autrement que pour lequel il a été conçu.



Si vous avez n'importe quelles questions relatives à son application n'utilisent pas le produit jusqu'à ce que vous avez écrit Delta Machinery et nous vous avons conseillé. La forme en ligne de contact à www.deltamachinery.com
Courrier Postal: Technical Service Manager, Delta Machinery, 4825 Highway 45 North, Jackson, TN 38305. Dans Canada, 125 Mural St. Suite 300, Richmond Hill, ON, L4B 1M4.

Information en ce qui concerne l'opération sûre et correcte de cet outil est disponible des sources suivantes:

- Power Tool Institute, 1300 Sumner Avenue, Cleveland, OH 44115-2851 ou en ligne www.powertoolinstitute.org
- National Safety Council, 1121 Spring Lake Drive, Itasca, IL 60143-3201
- American National Standards Institute, 25 West 43rd Street, 4 floor, New York, NY 10036 www.ansi.org - ANSI 01.1 Safety Requirements for Woodworking Machines
- U.S. Department of Labor regulations www.osha.gov

MESURES DE SÉCURITÉ - DÉFINITIONS

Ce guide contient des renseignements importants que vous deviez bien saisir. Cette information porte sur **VOTRE SÉCURITÉ** et sur **LA PRÉVENTION DE PROBLÈMES D'ÉQUIPEMENT**. Afin de vous aider à identifier cette information, nous avons utilisé les symboles ci-dessous. Veuillez lire attentivement ce guide en portant une attention particulière à ces sections.

- | | |
|--------------------------|---|
| ⚠ DANGER : | Indique un danger imminent qui, s'il n'est pas évité, causera de graves blessures ou la mort. |
| ⚠ AVERTISSEMENT : | Indique la possibilité d'un danger qui, s'il n'est pas évité, pourrait causer de graves blessures ou la mort. |
| ⚠ ATTENTION : | Indique la possibilité d'un danger qui, s'il n'est pas évité, peut causer des dommages à la propriété. |
| ATTENTION : | Sans le symbole d'alerte. Indique la possibilité d'un danger qui, s'il n'est pas évité, peut causer des dommages; mineures ou moyennes. |

LA PROPOSITION DE CALIFORNIE 65

⚠ AVERTISSEMENT : La poussière produite par le ponçage électrique le sciage, le meulage, le perçage et autres activités de construction peut contenir des produits chimiques qui sont reconnus, par l'état de la Californie, de causer le cancer, les anomalies congénitales ou autres maux de reproduction. Ces produits chimiques comprennent, entre autres :

- le plomb provenant des peintures à base de plomb;
- la silice cristalline provenant de briques, de béton ou d'autres produits de maçonnerie
- l'arsenic et le chrome provenant du bois de charpente traité chimiquement

Le risque d'exposition à ces produits dépend de la fréquence d'exécution de ce genre de travaux. Afin de réduire l'exposition à ces produits chimiques, travaillez dans un endroit bien aéré et utilisez de l'équipement de sécurité approuvé, portez toujours un masque facial ou respirateur homologué **MSHA/NIOSH** bien ajusté lorsque vous utilisez de tels outils.

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS!

RÈGLES DE SÉCURITÉ GÉNÉRALES

▲ AVERTISSEMENT : L'inobservation de ces règles peut conduire à des blessures graves.

- 1. POUR SA SÉCURITÉ PERSONNELLE, LIRE LA NOTICE D'UTILISATION, AVANT DE METTRE LA MACHINE EN MARCHÉ,** et pour aussi apprendre l'application et les limites de la machine ainsi que les risques qui lui sont particuliers ainsi, les possibilités d'accident et de blessures seront beaucoup réduites.
- 2. PORTEZ DES DISPOSITIFS DE PROTECTION DES YEUX ET DE L'OUÏE. UTILISEZ TOUJOURS DES LUNETTES DE SÉCURITÉ.** Des lunettes ordinaires ne constituent PAS des lunettes de sécurité. **UTILISEZ DES ÉQUIPEMENTS DE SÛRETÉ HOMOLOGUÉS.** Les dispositifs de protection des yeux doivent être conformes aux normes ANSI Z87.1. Les dispositifs de protection de l'ouïe doivent être conformes aux normes ANSI S3.19.
- 3. PORTER UNE TENUE APPROPRIÉE.** Pas de cravates, de gants, ni de vêtements amples. Enlever montre, bagues et autres bijoux. Rouler les manches. Les vêtements ou les bijoux qui se trouvent pris dans les pièces mobiles peuvent entraîner des blessures.
- 4. NE PAS UTILISER LA MACHINE DANS UN ENVIRONNEMENT DANGEREUX.** L'utilisation d'outils électriques dans des endroits humides ou sous la pluie peut entraîner des décharges électriques ou une électrocution. Garder la zone de travail bien éclairée pour éviter de trébucher ou d'exposer les doigts, les mains ou les bras à une situation dangereuse.
- 5. GARDER LES OUTILS ET LES MACHINES EN PARFAIT ÉTAT.** Garder les outils affûtés et propres afin d'obtenir le meilleur et le plus sûr rendement. Suivre les instructions pour lubrifier et changer les accessoires. Les outils et les machines mal entretenus peuvent se dégrader davantage, et/ou entraîner des blessures.
- 6. INSPECTER LES PIÈCES POUR DÉCELER TOUT DOMMAGE.** Avant d'utiliser la machine, la vérifier pour voir s'il n'y a pas de pièces endommagées. Vérifier l'alignement des pièces mobiles et si ces pièces ne se coincent pas, la rupture de pièces, ou toute autre condition pouvant en affecter le fonctionnement. Toute pièce ou protecteur endommagé doit être réparé ou remplacé. Les pièces endommagées peuvent dégrader davantage la machine et/ou entraîner des blessures.
- 7. GARDER L'AIRE DE TRAVAIL PROPRE.** Les zones et établis encombrés favorisent les accidents.
- 8. GARDER LES ENFANTS ET LES VISITEURS À DISTANCE.** L'atelier est un lieu potentiellement dangereux. Les enfants et les visiteurs peuvent se blesser.
- 9. ÉVITER LE DÉMARRAGE ACCIDENTEL.** S'assurer que l'interrupteur est sur « OFF » (ARRÊT) avant de brancher le cordon. En cas de coupure de courant, placer l'interrupteur à la position « OFF » (ARRÊT). Un démarrage accidentel peut entraîner des blessures.
- 10. UTILISER LES DISPOSITIFS PROTECTEURS.** Vérifier que tous les dispositifs protecteurs sont bien en place, bien fixés et en bon état de marche pour éviter les blessures.
- 11. ENLEVER LES CLÉS DE RÉGLAGE ET CELLES DE SERRAGE AVANT DE METTRE LA MACHINE EN MARCHÉ.** Les outils, les chutes et les autres débris peuvent être projetés violemment et blesser.
- 12. UTILISER LA BONNE MACHINE.** Ne pas forcer la machine ou l'accessoire à faire un travail pour lequel il n'a pas été conçu. Des dommages à la machine et/ou des blessures pourraient s'ensuivre.
- 13. UTILISER LES ACCESSOIRES RECOMMANDÉS.** L'utilisation d'accessoires non recommandés par Delta peut endommager la machine et blesser l'utilisateur.
- 14. UTILISER LE CORDON PROLONGATEUR APPROPRIÉ.** S'assurer que le cordon prolongateur est en bon état. Lorsqu'un cordon prolongateur est utilisé, s'assurer que celui-ci est d'un calibre suffisant pour l'alimentation nécessaire à la machine. Un cordon d'un calibre insuffisant entraînera une perte de tension d'où une perte de puissance et surchauffe. Voir le tableau sur les cordons prolongateurs pour obtenir le calibre approprié selon la longueur du cordon et l'ampérage de la machine. S'il y a un doute, utiliser un cordon d'un calibre supérieur. Plus le chiffre est petit, plus le fil est gros.
- 15. FIXER LA PIÈCE.** Utilisez les brides ou l'étau quand vous ne pouvez pas fixer l'objet sur la table et contre la barrière à la main ou quand votre main sera dangereusement près de la lame (à moins de 6").
- 16. AVANCER LA PIÈCE DANS LE SENS CONTRAIRE À LA ROTATION DE LA LAME, DE LA FRAISE OU DE LA SURFACE ABRASIVE.** L'alimentation dans l'autre sens peut entraîner une projection violente de la pièce.
- 17. NE PAS FORCER LA MACHINE EN AVANÇANT LA PIÈCE TROP VITE.** Des dommages et/ou des blessures peuvent s'ensuivre.
- 18. NE PAS SE PENCHER AU-DESSUS DE LA MACHINE.** Une perte de l'équilibre peut entraîner une chute sur la machine en marche et causer des blessures.
- 19. NE JAMAIS MONTER SUR LA MACHINE.** On peut se blesser gravement si la machine bascule ou si l'on touche accidentellement son outil tranchant.
- 20. NE JAMAIS LAISSER LA MACHINE EN MARCHÉ SANS SURVEILLANCE. COUPER LE COURANT.** Ne pas quitter la machine tant qu'elle n'est pas complètement arrêtée. Un enfant ou un visiteur pourrait se blesser.
- 21. METTRE LA MACHINE À L'ARRÊT « OFF » ET LA DÉBRANCHER** avant d'installer ou d'enlever des accessoires, d'ajuster ou de changer des montages, ou lors des réparations. Un démarrage accidentel peut entraîner des blessures.
- 22. METTRE L'ATELIER À L'ABRI DES ENFANTS AU MOYEN DE CADENAS, D'INTERRUPTEURS PRINCIPAUX OU EN ENLEVANT LES BOUTONS DES DISPOSITIFS DE MISE EN MARCHÉ.** Le démarrage accidentel de la machine par un enfant ou un visiteur peut entraîner des blessures.
- 23. RESTER VIGILANT, ATTENTIF, ET FAIRE PREUVE DE BON SENS. NE PAS UTILISER LA MACHINE LORSQUE L'ON EST FATIGUÉ OU SOUS L'INFLUENCE DE DROGUES, D'ALCOOL OU DE MÉDICAMENTS.** Un instant d'inattention lors de l'utilisation d'outils électriques peut entraîner des blessures graves.
- 24. ▲ AVERTISSEMENT :** L'UTILISATION DE CET OUTIL PEUT PRODUIRE ET DISPERSER DE LA POUSSIÈRE OU D'AUTRES PARTICULES EN SUSPENSION DANS L'AIR, TELLES QUE LA SCIURE DE BOIS, LA POUSSIÈRE DE SILICIUM CRISTALLIN ET LA POUSSIÈRE D'AMIANTE. Dirigez les particules loin du visage et du corps. Faites toujours fonctionner l'outil dans un espace bien ventilé et prévoyez l'évacuation de la poussière. Utilisez un système de dépoussiérage chaque fois que possible. L'exposition à la poussière peut causer des problèmes de santé graves et permanents, respiratoires ou autres, tels que la silicose (une maladie pulmonaire grave) et le cancer, et même le décès de la personne affectée. Évitez de respirer de la poussière et de rester en contact prolongé avec celle-ci. En laissant la poussière pénétrer dans vos yeux ou votre bouche, ou en la laissant reposer sur votre peau, vous risquez de promouvoir l'absorption de substances toxiques. Portez toujours des dispositifs de protection respiratoire homologués par NIOSH/OSHA, appropriés à l'exposition à la poussière et de taille appropriée, et lavez à l'eau et au savon les surfaces de votre corps qui ont été exposées.

RÈGLES SPÉCIFIQUES ADDITIONNELLES DE SÛRETÉ

⚠ AVERTISSEMENT : L'inobservation de ces règles peut conduire à des blessures graves.

1. NE PAS FAIRE FONCTIONNER CET APPAREIL avant qu'il ne soit entièrement assemblé et installé conformément à ces directives. Un appareil mal assemblé peut provoquer des blessures graves.

2. DEMANDER CONSEIL à un superviseur, instructeur, ou toute autre personne qualifiée si l'on ne maîtrise pas parfaitement l'utilisation de cet appareil. La connaissance est synonyme de sécurité.

3. SUIVRE TOUS LES CODES DE CÂBLAGE et les branchements électriques recommandés afin d'éviter un choc électrique ou une électrocution.

4. NE JAMAIS DÉMARRER L'APPAREIL avant de débarrasser la table/zone de travail de tout objet (outils, déchets de découpe, etc.). La projection de débris est dangereuse.

5. NE JAMAIS DÉMARRER L'APPAREIL avec une pièce en contact avec la surface abrasive. Il y a risque d'effet de rebond.

6. FIXER L'APPAREIL sur une surface portante. Les vibrations sont susceptibles de faire glisser, avancer ou basculer l'appareil.

7. COUVRIR L'ARBRE DE PRISE DE FORCE lors de l'utilisation sans accessoires. Des arbres tournants non protégés peuvent provoquer un risque d'enchevêtrement qui peut entraîner une blessure.

8. UTILISER UN SYSTÈME DE DÉPOUSSIÉRAGE. La poussière produite par certains types de bois ou produits de bois peut provoquer des maladies ou nuire à la santé.

9. NETTOYER L'APPAREIL et le dépoussiéreur à fond lors du traitement de différents types de matériaux (bois, acier ou aluminium). La combinaison de poussières de bois et de métal peut créer un risque d'explosion ou d'incendie. **NE PAS PONCER NI POLIR DU MAGNÉSIUM.** Une telle pratique provoquera un incendie.

10. EMPÊCHER LE CONTACT ENTRE LA PIÈCE et la bande abrasive avant de démarrer l'outil. Une perte de maîtrise de la pièce est dangereuse.

11. ÉVITER LES OPÉRATIONS MALADROITES ET ÉVITER D'AVOIR LES MAINS MAL PLACÉES. En glissant inopinément, la main pourrait percuter le disque ou la bande abrasive.

12. MAINTENIR UN DÉGAGEMENT MAXIMUM DE 1/16 PO entre la table et le disque abrasif. La pièce pourrait être entraînée dans l'espace entre le disque abrasif et la table.

13. SUPPORTER LA PIÈCE solidement avec le guide à onglet, un butoir ou une table de travail lors de ponçage avec une courroie. Tenir la pièce solidement. La perte de contrôle de la pièce peut causer des blessures.

14. POUR ÉVITER L'EFFET DE REBOND, poncer conformément aux flèches directionnelles. Alimenter la pièce du côté gauche du disque (rotation vers le bas) ou le mouvement de rotation avant de la courroie. La perte de maîtrise de la pièce peut se solder par des blessures.

15. NE PAS PONCER de très petites pièces ou des pièces très minces qui ne peuvent pas être bien maîtrisées. La perte de maîtrise de la pièce peut se solder par des blessures.

16. SOUTENIR CORRECTEMENT LES PIÈCES LONGUES OU LARGES. Une perte de maîtrise de la pièce est dangereuse.

17. NE JAMAIS EFFECTUER D'OPÉRATION DE TRAÇAGE, D'ASSEMBLAGE NI DE RÉGLAGE sur la table/l'espace de travail lorsque l'appareil est en marche. En glissant inopinément, la main pourrait percuter la surface abrasive. Des blessures graves pourraient survenir.

18. ÉTEINDRE L'APPAREIL, le débrancher et nettoyer la table/l'espace de travail avant de partir. Afin d'éviter toute utilisation non autorisée, **VERROUILLER L'INTERRUPTEUR EN POSITION ARRÊT.** Quelqu'un pourrait faire démarrer l'appareil par mégarde et se blesser.

19. DES INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES (c.-à-d. une vidéo sur la sécurité), sur la façon d'utiliser des outils électriques correctement et en toute sécurité, sont offertes auprès du Power Tool Institute, 1300 Sumner Avenue, Cleveland, OH 44115-2851, États-Unis (www.powertoolinstitute.com). Des renseignements sont également disponibles auprès du National Safety Council, 1121 Spring Lake Drive, Itasca, IL 60143-3201 É.-U. Consulter les règles de sécurité de la norme ANSI 01,1 (American National Standards Institute) concernant les machines à travailler le bois, ainsi que la réglementation OSHA 1910.213 du Département du Travail des É.-U.

CONSERVER CES DIRECTIVES.

Les consulter souvent et les utiliser pour donner des directives aux autres.

RACCORDEMENTS ÉLECTRIQUES

Un circuit électrique séparé doit être utilisé pour les machines. Ce circuit doit utiliser un câble de calibre 12 au minimum et doit être protégé par un fusible temporisé. **REMARQUE :** les fusibles temporisés devraient avoir l'inscription « D » au Canada et « T » aux É.-U. Si on utilise un cordon prolongateur, ce cordon doit être à trois fils, avoir une fiche à trois broches et une prise de courant à trois cavités, mise à la terre qui correspond à la fiche de la machine. Avant debrancher la machine, s'assurer que l'interrupteur (les interrupteurs) se trouve(nt) en position « OFF » (ARRÊT) et que le courant électrique présente les mêmes caractéristiques que celles qui sont inscrites sur la machine. Toutes les connexions électriques doivent établir un bon contact. Le fonctionnement sur une basse tension endommagera la machine.

⚠ DANGER : Ne pas exposer la machine à la pluie, et ne pas l'utiliser dans des endroits humides.

SPÉCIFICATIONS DU MOTEUR

Cette machine est câblée pour un fonctionnement sur un courant alternatif de 240/460 volts 60 Hz. Avant de brancher la machine, s'assurer que l'interrupteur se trouve à la position « OFF » (ARRÊT).

INSTRUCTIONS DE MISE À LA TERRE

⚠ DANGER : Cette machine doit être mise à la terre pendant son emploi, afin de protéger l'utilisateur des décharges électriques

1. **Toutes les machines avec cordon mis à la terre:** Dans l'éventualité d'un mauvais fonctionnement ou d'une panne, la mise à la terre fournit un trajet de moindre résistance permettant de réduire le risque de décharge électrique. Cette machine est dotée d'un cordon électrique possédant un conducteur de mise à la terre de l'équipement ainsi que d'une fiche mise à la terre. La fiche doit être branchée dans une prise de courant correspondante, installée de façon adéquate et mise à la terre conformément à tous les codes et règlements locaux.

Ne pas modifier la fiche fournie - si elle ne s'adapte pas à la prise de courant, il faut faire installer une prise de courant convenable par un électricien compétent.

Un mauvais raccordement du conducteur de mise à la terre de l'équipement peut entraîner un risque de décharge électrique. Le conducteur possédant un isolant avec surface extérieure de couleur verte, avec ou sans rayures jaunes, est le conducteur de mise à la terre de l'équipement. Si une réparation ou un remplacement du cordon électrique s'avère nécessaire, ne pas brancher le conducteur de mise à la terre de l'équipement à une borne sous tension.

Consulter un électricien compétent ou le personnel de service après-vente si on ne comprend pas entièrement les instructions de mise à la terre, ou si l'on doute que la machine soit correctement mise à la terre.

Utiliser seulement des cordons prolongateurs à trois fils dotés d'une fiche mise à la terre, à trois broches, et de prises à trois cavités convenant à la fiche de la machine, comme l'illustre la figure A.

Réparer ou remplacer sans délai tout cordon endommagé ou usé.

2. **Machines avec cordon mis à la terre prévues pour une utilisation sur une alimentation nominale inférieure à 150 volts :** Si cette machine est prévue pour être utilisée sur un circuit qui comporte une prise semblable à celle illustrée à la figure A, la machine devra comporter une fiche mise à la terre semblable à celle illustrée à la figure A. Un adaptateur temporaire semblable à celui illustré à la figure B, peut être utilisé pour raccorder cette fiche à une prise à deux cavités comme celle illustrée à la figure B, si une prise correctement mise à la terre n'est pas disponible. L'adaptateur temporaire ne doit être utilisé que jusqu'au moment où une prise correctement mise à la terre est installée par un électricien compétent. L'oreiller rigide ou autre dispositif semblable de couleur verte, sur le dessus de l'adaptateur, doit être connecté sur une mise à la terre permanente comme, par exemple une boîte à prises correctement mise à la terre. Quand un adaptateur est utilisé, celui-ci doit être retenu en place par une vis en métal.

REMARQUE: Au Canada, le Code canadien de l'électricité ne permet pas l'emploi d'un adaptateur temporaire.

⚠ DANGER : Dans tous les cas, s'assurer que la prise en question est bien mise à la terre. Dans le doute, demander à un électricien compétent de vérifier la prise.

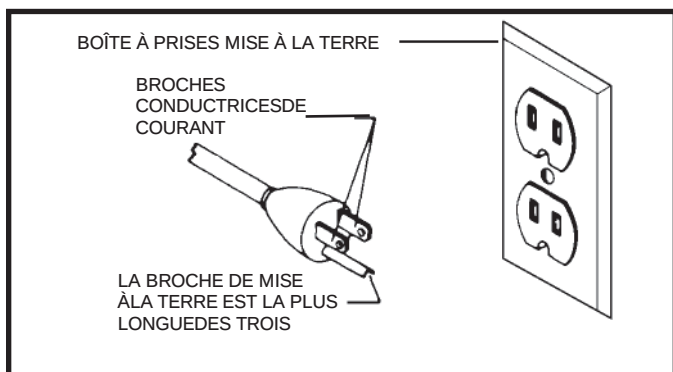


Fig. A

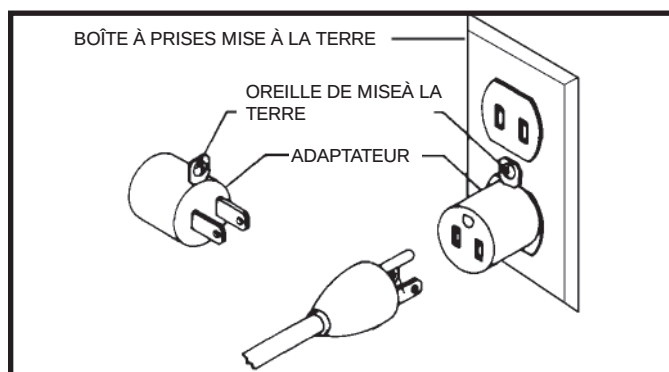


Fig. B

3. Pour les appareils à cordon, mis à la terre, utilisés sur un circuit d'alimentation de régime nominal variant entre 150 V et 250 V :

Si l'appareil est utilisé sur un circuit dont la prise de courant ressemble à celle de la fig. C, l'appareil aura alors une prise de mise à la terre semblable à celle de la fig. C. S'assurer que l'appareil est branché à une prise présentant la même configuration que celle de la fiche. Aucun adaptateur n'est offert pour cet appareil et ne devrait être utilisé avec ce dernier. Si l'appareil doit être raccordé de nouveau pour être utilisé sur un autre circuit électrique, la reconnexion doit être réalisée par un personnel d'entretien professionnel. Une fois la reconnexion établie, l'appareil doit se conformer au Code national de l'électricité ainsi qu'aux codes locaux et aux règlements.

⚠ AVERTISSEMENT : Dans tous les cas, s'assurer que la fiche en question est mise à la terre adéquatement. En cas de doutes, demander à un électricien professionnel de vérifier la prise.

4. Appareils raccordés en permanence :

Si l'appareil doit être raccordé en permanence, le câblage doit être effectué par un électricien professionnel et se conformer au Code national de l'électricité ainsi qu'aux codes locaux et aux règlements.

- * **FONCTIONNEMENT TRIPHASÉ :** les appareils triphasés ne sont pas alimentés par un cordon d'alimentation et doivent être raccordés en permanence à l'installation électrique du bâtiment. On ne peut utiliser de rallonges avec un appareil triphasé.
- * **COMMANDE BASSE TENSION DE MOTEUR MAGNÉTIQUE :** si vous avez acheté un appareil doté d'un système de commande basse tension de moteur magnétique, consultez son mode d'emploi pour vous guider dans l'installation.

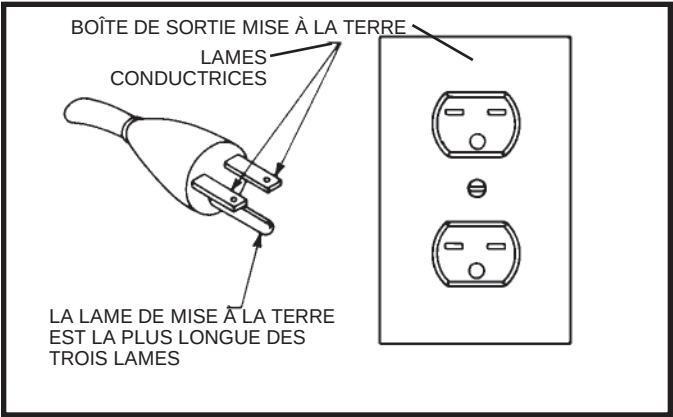


Fig. C

CORDON DE RALLONGE

⚠ AVERTISSEMENT : Employez les cordes appropriées de prolongation. S'assurent votre corde de prolongation est en bon état. En utilisant une corde de prolongation, soyez sûr d'employer un assez lourd pour porter le courant de la machine. Une corde trop petite causera une baisse dans la tension secteur, ayant pour résultat la perte de puissance et de surchauffe. Fig. D-2, expositions la mesure correcte à employer selon la longueur de corde. En cas de doute, utilisez la prochaine mesure plus lourde. Plus le nombre de mesure est petit, plus la corde est lourde.

MESUR MINIMUM DE CORDE D'EXTENSION			
TAILLES RECOMMANDÉES POUR L'USAGE AVEC STATIONNAIRES ÉLECTRIQUES LES OUTILS			
Estimation pere	Volts	Longueur Totale De Corde En Pieds	Mesure De Corde D'Am D'Extension
0-6	240	up to 50	18 AWG
0-6	240	50-100	16 AWG
0-6	240	100-200	16 AWG
0-6	240	200-300	14 AWG
6-10	240	up to 50	18 AWG
6-10	240	50-100	16 AWG
6-10	240	100-200	14 AWG
6-10	240	200-300	12 AWG
10-12	240	up to 50	16 AWG
10-12	240	50-100	16 AWG
10-12	240	100-200	14 AWG
10-12	240	200-300	12 AWG
12-16	240	up to 50	14 AWG
12-16	240	50-100	12 AWG
12-16	240	50 PI PLUS GRANDS QUE NON RECOMMANDES	

Fig. D-2

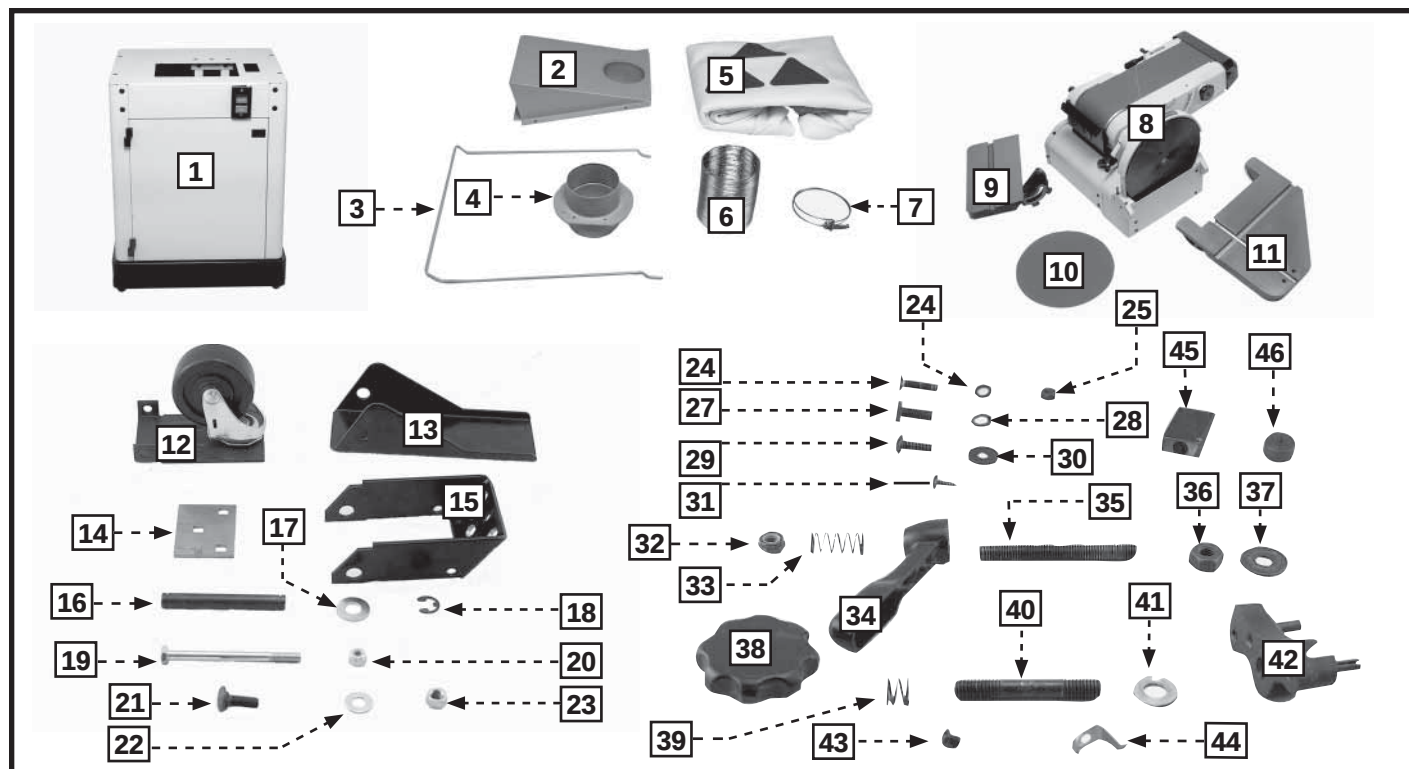
DESCRIPTION FONCTIONNELLE

AVANT-PROPOS

Le modèle Delta 31-735 est un appareil abrasif de finition. Ce modèle comprend deux tables inclinable, une poulie d'arbre de 4-1/2 po, une courroie en V, une bande en oxyde d'aluminium (no 100) et un disque en oxyde d'aluminium (no 80).

REMARQUE : La image sur la couverture illustre le modèle de production actuel. Les autres illustrations de ce mode d'emploi ne sont présentes qu'à titre indicatif et il est possible que les étiquettes et accessoires actuels diffèrent des caractéristiques réelles de ce modèle. Ces illustrations ont uniquement pour but d'illustrer la technique.

CONTENUS DE BOITE



- | | | |
|---------------------------------|---|---|
| 1. Boîtier | 16. Broche de 1/2 po x 4 po | 31. (4) Vis à tête plate M4-0,7 mm x 12 mm |
| 2. Déflecteur de poussière | 17. (2) Rondelles plates de 1/2 po | 32. (16) Contre-écrous de 3/16 po |
| 3. Support à sac | 18. (2) Anneaux de retenue | 33. Ressort de 1-3/16 po |
| 4. Goulotte de poussière | 19. Vis à tête hexagonale de 5/16 po - 18 x 4 po | 34. Levier à cliquet |
| 5. Sac à poussière | 20. Contre-écrou de 5/16 po - 18 | 35. Goujon de 3/8 po-16 x 3 1/2 po |
| 6. (2) Tuyaux | 21. (3) Boulons de carrosserie de 3/8 po -16 x 1 po | 36. Écrou hexagonal de 3/8 po - 16 |
| 7. (5) Colliers de serrage | 22. (3) Rondelles plates de 3/8 po | 37. Rondelle plate de 3/8 po |
| 8. Ponceuse à courroie/à disque | 23. (3) Ecrus hexagonaux de 3/8 po -16 | 38. (2) Poignées de verrouillage de la table à disque |
| 9. Table de ponçage à courroie | 24. (4) vis à tête plate de 1/4 po - 20 x 5/8 po | 39. (2) Ressorts de 1/2 po |
| 10. Disque abrasif | 25. (4) rondelles plates de 1/4 po | 40. (2) Goujons de 7/16 po-18 x 3 po |
| 11. Table de ponçage à disque | 26. (4) Ecrus hexagonaux de 1/4 po - 20 | 41. (2) Rondelles plates de 7/16 po |
| 12. Roulette | 27. (4) Vis à tête hexagonale de 5/16 po -18 x 1/2 po | 42. (2) Brides de serrage de la table à disque |
| 13. Pédale | 28. (4) Rondelles de blocage de 5/16 po | 43. Vis à tête ronde de 1/4 po - 20 x 1 po |
| 14. Support | 29. (4) Vis à tête ronde no 10-32 x 3/4 po | 44. Pointeur |
| 15. Support pivotant | 30. (4) Rondelles plates no 10 | 45. Butée d'arrêt de ponçage en cercle |
| | | 46. Broche de guidage de ponçage en cercle |

DÉSEMBALLAGE ET NETTOYAGE

Désemballer soigneusement la machine et toutes les pièces de ou des emballage(s) d'expédition. Retirer l'huile anticorrosion des surfaces non peintes à l'aide d'un chiffon doux humidifié avec de l'alcool, du diluant à peinture ou de l'alcool dénaturé.

⚠ ATTENTION : N'utiliser pas de solvants hautement volatils tel l'essence, le naphte, l'acétone ou du diluant à laque pour nettoyer.

Après nettoyage, couvrir les surfaces non peintes d'une cire à parquets d'usage domestique de bonne qualité.

ASSEMBLAGE

⚠ AVERTISSEMENT : Pour votre propre sûreté, ne reliez pas la machine à la source d'énergie jusqu'à ce que la machine soit complètement assemblée et vous lisez et comprenez le manuel d'instruction entier.

OUTILS NÉCESSAIRES POUR L'ASSEMBLEE

Clé de 1/4 po	Clé ajustable
Clé de 5/16 po	Pincés
Clé de 3/8 po	Tournevis cruciforme

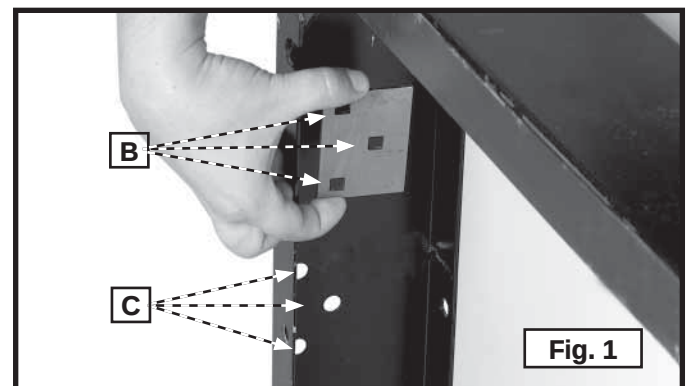
L'ESTIMATION DE TEMPS D'ASSEMBLEE

L'Assemblée pour cette machine prend une à deux heures.

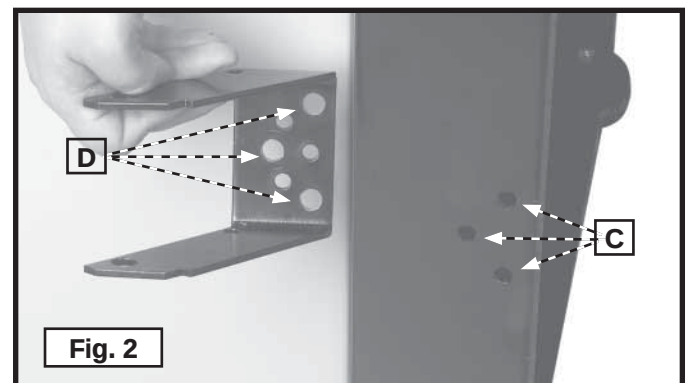
FIXATION DE L'ENSEMBLE DE ROULETTES AU BOÎTIER DU MOTEUR

⚠ AVERTISSEMENT : Debrancher l'appareil de la source d'alimentation .

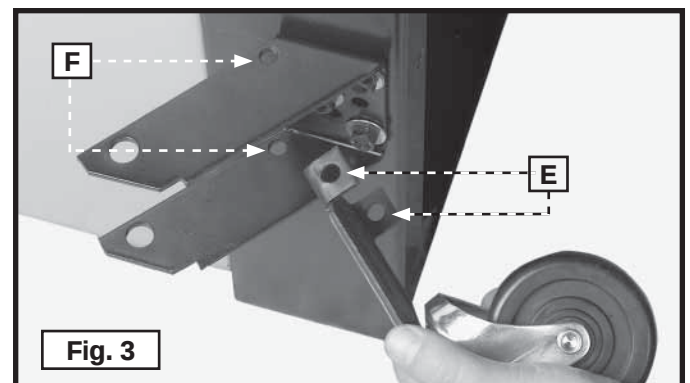
1. Mettre le boîtier du moteur sur le côté (fig. 1).
2. Aligner les trois trous du support (B), fig. 1, avec les trois trous pratiqués dans la partie interne de la base (C).
3. Insérer un boulon de carrosserie de 3/8 po-16 x 1 po dans le trou du support (B), fig. 1, et dans la base (C).



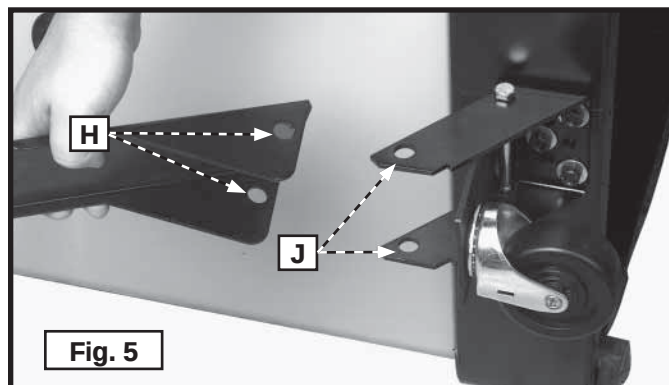
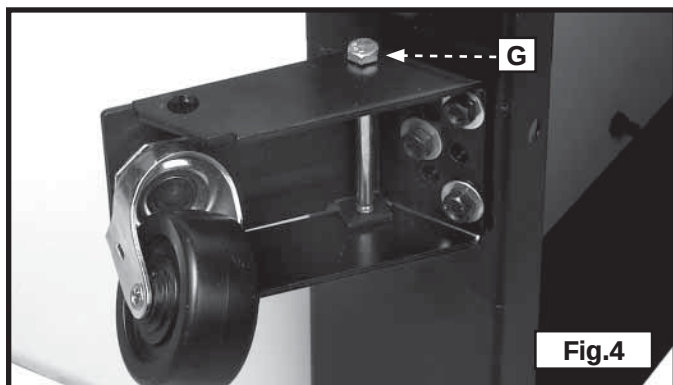
4. Positionner le support pivotant (D), fig. 2, sur la vis et aligner avec les autres trous (C).
5. Enfiler une rondelle plate de 3/8 po sur la vis. Visser un écrou hexagonal de 3/8 po-16 sur la vis et serrer à la main.
6. Répéter les étapes pour les deux autres trous.
7. Serrer solidement toute la quincaillerie



8. Aligner les deux trous de l'ensemble de roulettes (E), fig. 3, avec les deux trous (F) du support pivotant.



9. Insérer une vis à tête hexagonale de 5/16 po-18 x 4 po (G), fig. 4, dans le trou (F), fig. 3, les deux trous de l'ensemble de roulettes (E) et dans l'autre trou (F) pratiqué dans le support pivotant. Visser un contre-écrou de 5/16 po-18 sur la vis. Serrer solidement.
10. Aligner les deux trous (H), fig. 5, pratiqués dans la pédale avec les deux trous (J) du support pivotant.



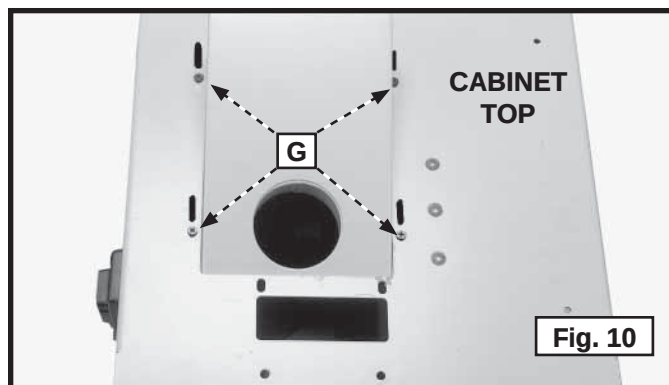
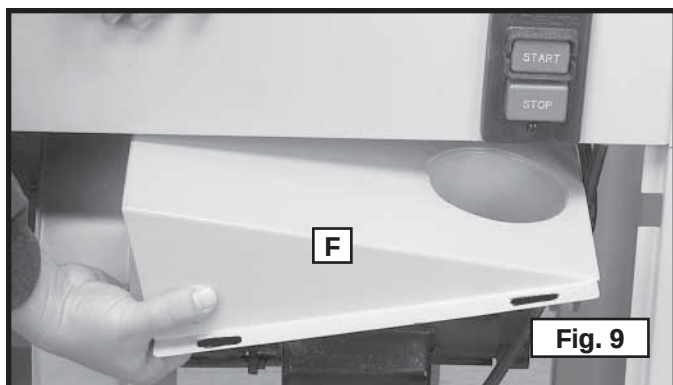
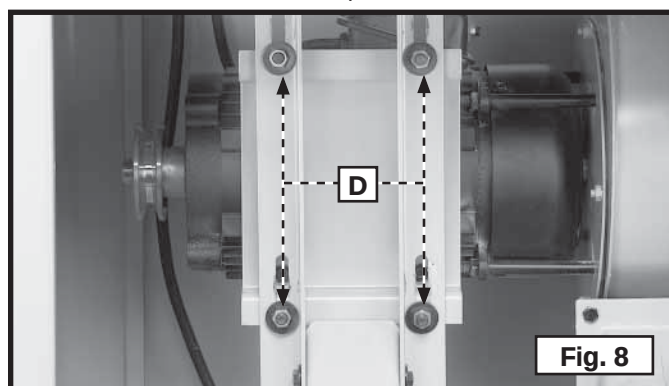
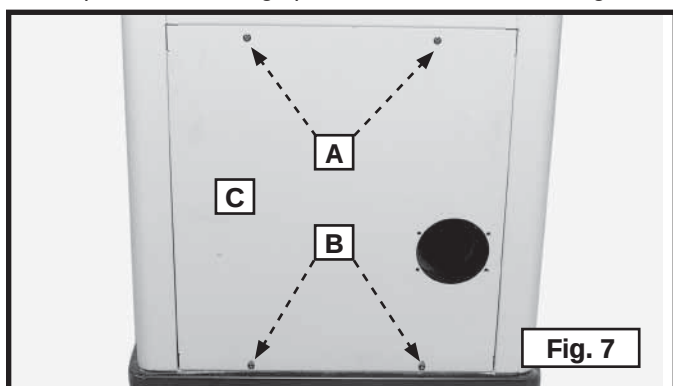
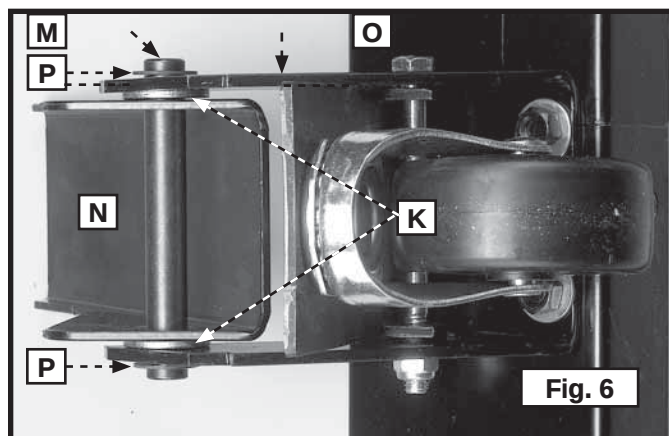
11. Fixer la pédale (N), fig. 6, au support pivotant (O) à l'aide d'une broche de 1/2 po x 4 po (M), de deux rondelles plates de 1/2 po (K) et de deux anneaux de retenue (P) fig. 6.

12. Mettre le boîtier du moteur à la verticale.

INSTALLATION DU DÉFLECTEUR DE POUSSIÈRE

⚠ AVERTISSEMENT : Debrancher l'appareil de la source d'alimentation .

1. Enlever les deux vis (A) fig. 7 et desserrer les deux autres vis (B).
2. Enlever le panneau arrière du boîtier (C) fig. 7.
3. Desserrer les quatre écrous (D) fig. 8. Abaisser le moteur.
4. Insérer le déflecteur de poussière (F), fig. 9, par l'avant du boîtier.
5. Aligner les quatre fentes logées dans le déflecteur de poussière avec les quatre trous (G), fig. 10, pratiqués au sommet du boîtier.
6. Insérer une vis à tête plate de 1/4 po - 20 x 5/8 po dans le trou (G), fig. 10, logé au sommet du boîtier et du déflecteur de poussière. Enfiler une rondelle plate de 1/4 po sur la vis. De l'intérieur du boîtier, visser un écrou hexagonal de 1/4 po - 20 sur la vis. Serrer solidement.
7. Répéter l'assemblage pour les trois autres trous logés au sommet du boîtier et du déflecteur de poussière.



FIXATION DE L'OUTIL DE PONÇAGE AU BOÎTIER

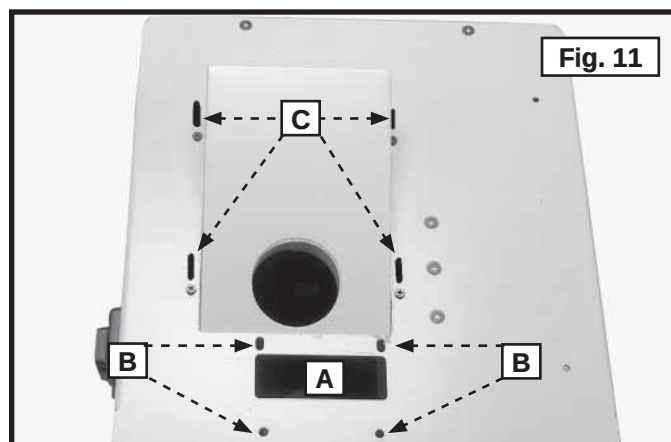
⚠ ATTENTION : La ponceuse à courroie/à disque est lourde. Faire appel au moins à deux personnes pour soulever l'appareil sur le dessus du boîtier.

⚠ AVERTISSEMENT : Debrancher l'appareil de la source d'alimentation .

1. Mettre la ponceuse sur le dessus du boîtier.

REMARQUE : insérer la courroie d'entraînement de la ponceuse dans le trou (A) FIG. 11.

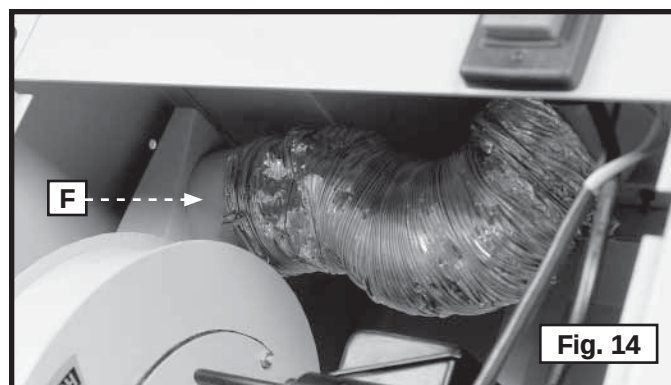
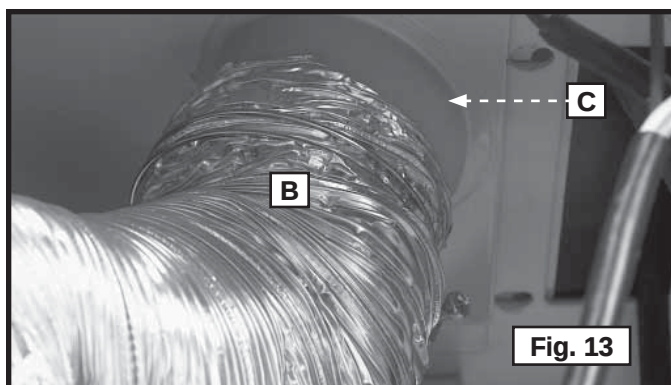
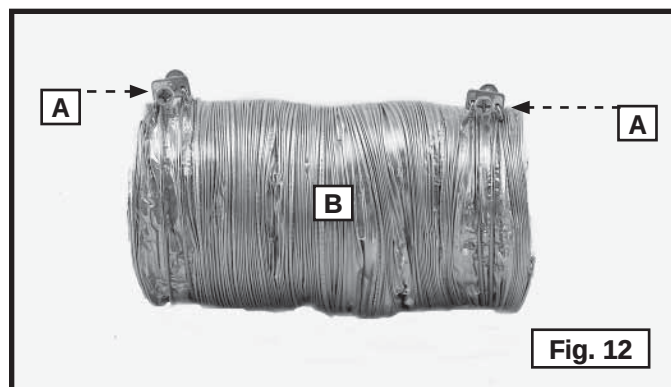
2. Mettre une rondelle de blocage de 5/16 po sur une vis à tête hexagonale de 5/16 po-18 x 1/2 po. De l'intérieur du boîtier, insérer la vis dans un des trous (B), fig. 11, et dans le trou fileté de l'appareil de ponçage. Serrer solidement la vis.
3. Répéter l'assemblage pour les trois autres trous (B) fig. 11.
4. Mettre une rondelle no 10 sur une vis à tête ronde no 10-32 x 3/4 po. De l'intérieur du boîtier, insérer la vis dans un des trous (C), fig. 11, du déflecteur de poussière et du boîtier et dans le trou fileté de l'appareil de ponçage. Serrer solidement la vis.
5. Répéter l'assemblage pour les trois autres trous.



INSTALLATION DU TUYAU D'ADMISSION DU DÉPOUSSIÉREUR

⚠ AVERTISSEMENT : Debrancher l'appareil de la source d'alimentation .

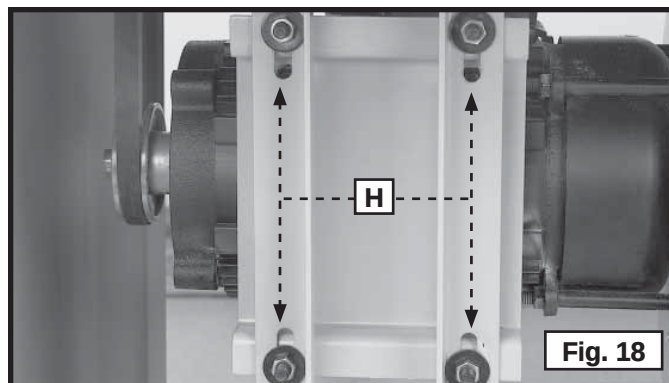
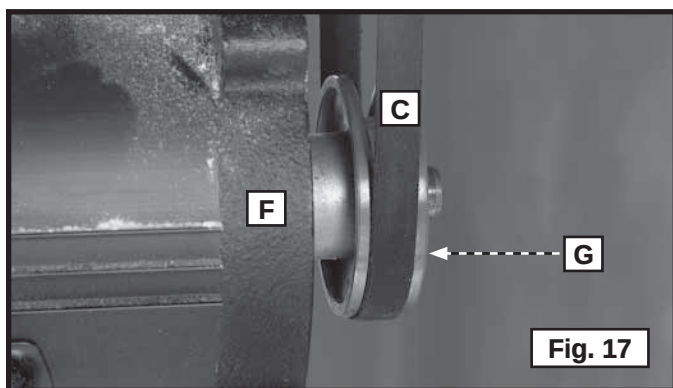
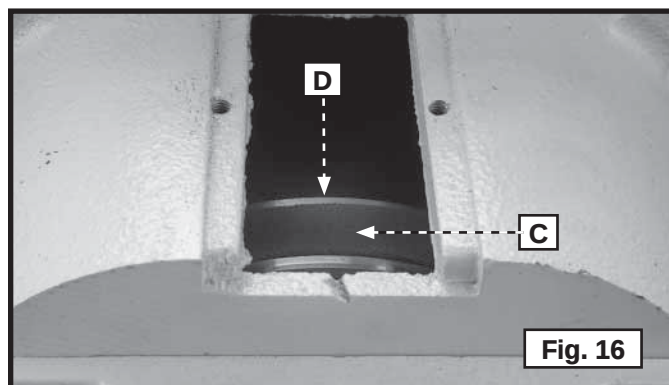
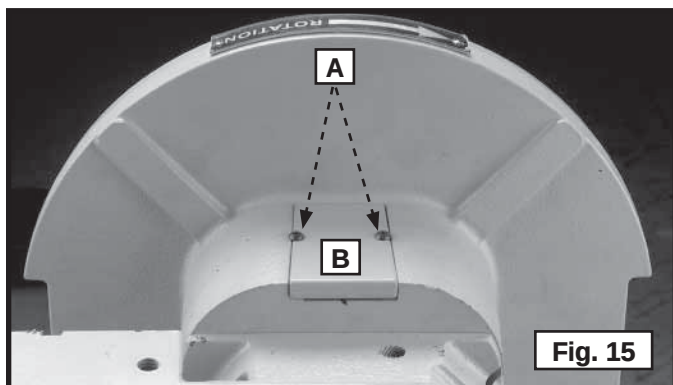
1. Mettre un collier de serrage (A), fig. 12, à chaque extrémité du tuyau (B).
2. Glisser une extrémité du tuyau (B), fig. 13, au-dessus de l'orifice du tuyau (C), sur le déflecteur de poussière, dans le boîtier. La fixer à l'aide d'un collier de serrage.
3. Glisser l'autre extrémité du tuyau au-dessus de l'orifice d'admission du ventilateur (F), fig. 14, dans le boîtier. La fixer avec un collier de serrage.



INSTALLATION DE LA COURROIE SUR LE MOTEUR

⚠ AVERTISSEMENT : Debrancher l'appareil de la source d'alimentation .

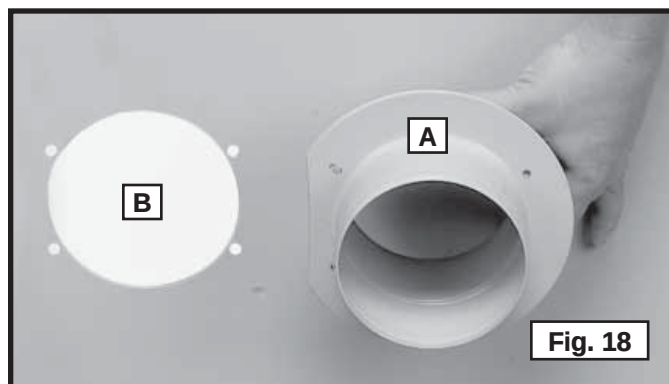
1. Enlever les deux vis (A), fig. 15, logées au sommet de l'appareil de ponçage, puis enlever la plaque (B).
2. S'assurer que la courroie (C), fig. 16, repose dans la rainure de la poulie (D) de l'appareil de ponçage.
3. Soulever le moteur (F), fig. 17, et mettre la courroie (C) sur la poulie motrice (G).
4. Descendre lentement le moteur (F), fig. 17, pour exercer une pression sur la courroie (C).
5. Mettre le moteur à niveau et le fixer solidement avec les écrous hexagonaux (H) fig. 18.



INSTALLATION DE LA GOULOTTE À POUSSIÈRE

⚠ AVERTISSEMENT : Debrancher l'appareil de la source d'alimentation .

1. Insérer la goulotte à poussière (A), fig. 19, dans le trou intérieur du panneau arrière du boîtier (B) qui a été enlevé précédemment.
2. Aligner les quatre trous de la goulotte à poussière (A), fig. 19, avec les quatre trous du panneau arrière (B). Insérer une vis à tête M4 de 0,7 mm x 12 mm dans le panneau arrière (B). Visser la vis dans la goulotte à poussière. Serrer solidement.
3. Répéter l'assemblage pour les trois autres trous.



INSTALLATION DU TUYAU DE SORTIE DU DÉPOUSSIÉREUR

⚠ AVERTISSEMENT : Debrancher l'appareil de la source d'alimentation .

1. Insérer un collier de serrage (A), fig. 20, à chaque extrémité du tuyau de sortie (B).
2. Glisser une extrémité du tuyau (B), fig. 21, au-dessus de l'orifice de sortie du dépoussiéreur (C), puis la fixer solidement avec le collier de serrage (A).
3. Glisser l'autre extrémité du tuyau (B), fig. 22, au-dessus de la goulotte à poussière (D), à l'intérieur du panneau arrière du boîtier. La fixer avec le collier de serrage (A).
4. Réinstaller le panneau arrière du boîtier, qui a été enlevé à l' ÉTAPE 2 de la section « **INSTALLATION DU DÉFLECTEUR DE POUSSIÈRE** ».

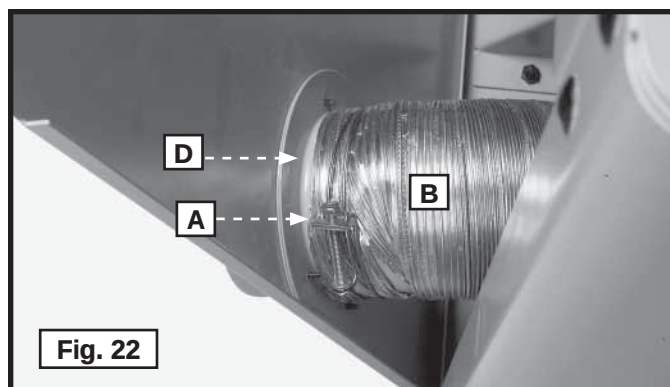
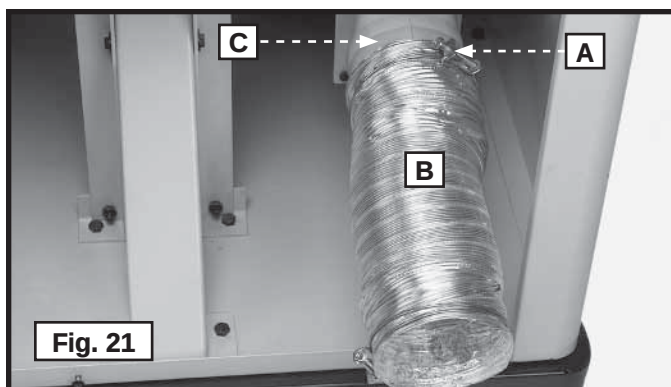
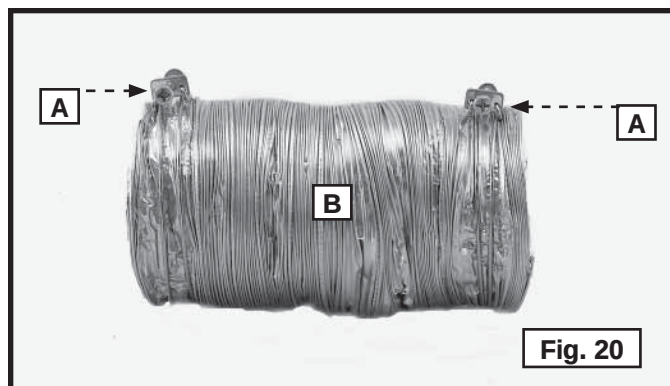
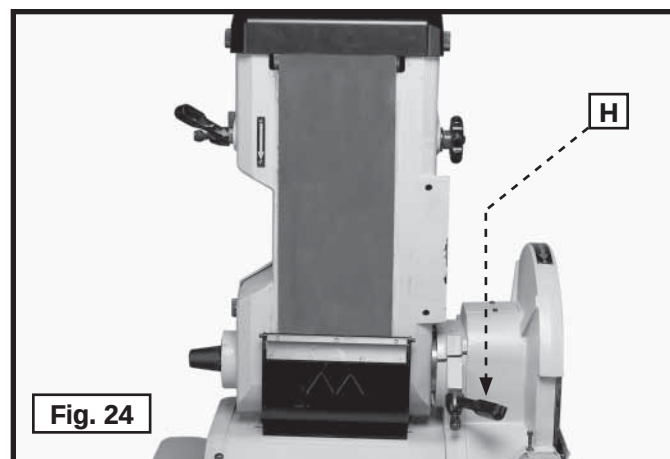
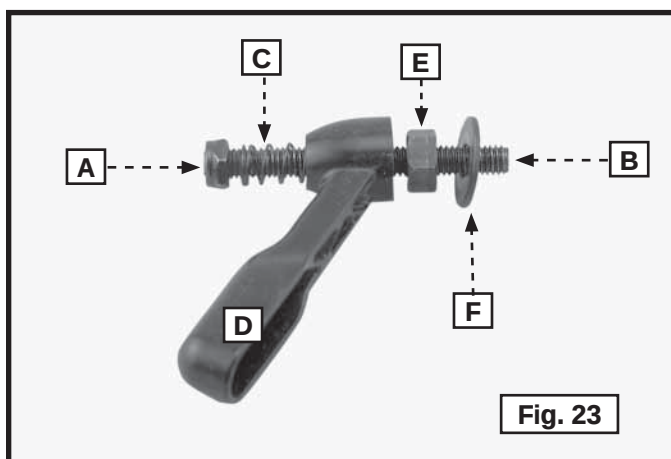


TABLE DE LA PONCEUSE À COURROIE

⚠ AVERTISSEMENT : Debrancher l'appareil de la source d'alimentation .

1. Visser un contre-écrou de 3/8 po - 16 (A), fig. 23, sur un goujon de 3/8 po - 16 x 3 1/2 po (B).
- REMARQUE :** visser le contre-écrou (A), fig. 23, de manière à ce qu'il affleure ou soit à un niveau légèrement inférieur aux filets du goujon.
2. Enfiler un ressort de 1-3/16 po (C), fig. 23, sur le goujon (B).
 3. Insérer le levier à cliquet de ponçage (D), fig. 23, sur le goujon (B).
 4. Visser un écrou hexagonal de 3/8 po - 16 (A), fig. 23, sur le goujon (B).
 5. Enfiler une rondelle plate de 3/8 po (D), fig. 23, sur le goujon (B).
 6. Desserrer le levier à cliquet (H) fig. 24.
 7. Mettre la ponceuse à courroie à l'horizontal (fig. 24).
 8. Serrer le bouton de verrouillage (H) fig. 24.

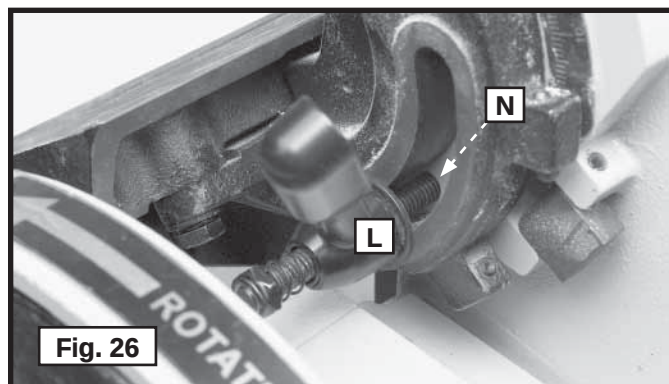
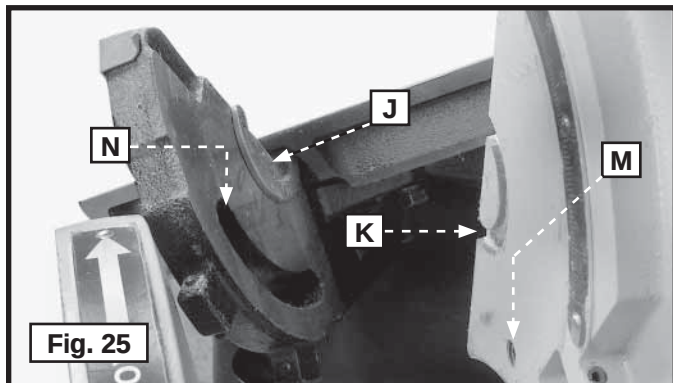


9. Aligner le guide de la table de ponçage (J), fig. 25, avec l'entaille (K) pratiquée sur le côté du cadre de la bande abrasive.
10. Visser le levier à cliquet de ponçage/ensemble de goujons (L), fig. 26, dans la fente de la table de ponçage (N), fig. 25 et 26, et dans le trou taraudé (M), fig. 26, pratiqué sur le côté du cadre de ponçage.

REMARQUE : visser le levier à cliquet de la table de ponçage/ensemble de goujons à environ 1/2 po dans le cadre de la table de ponçage.

11. À l'aide du levier à cliquet de la table de ponçage, visser l'écrou hexagonal (E), fig 23, contre la table de ponçage pour la maintenir en place.

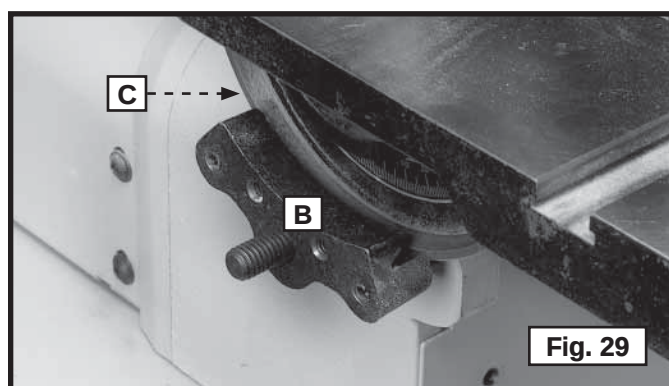
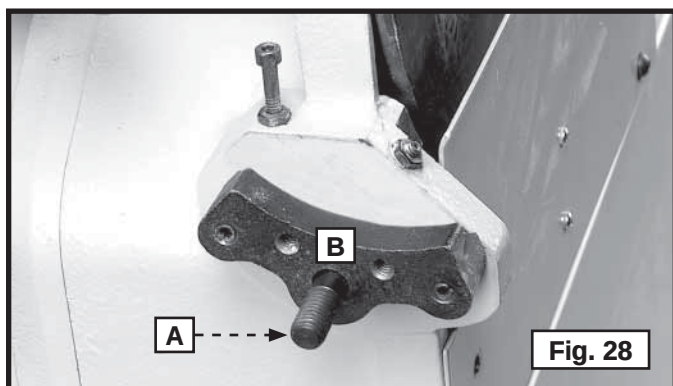
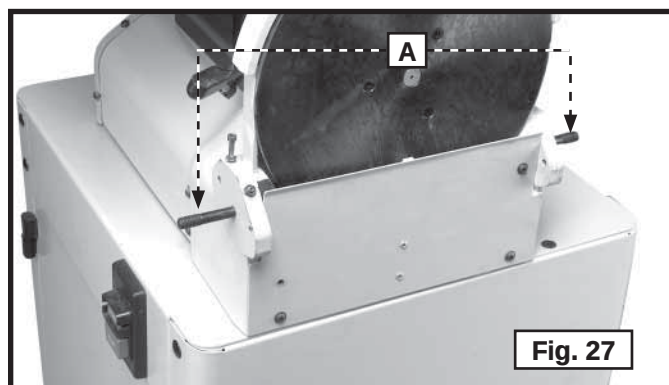
REMARQUE : il est maintenant possible de repositionner le levier à cliquet (A), FIG. 23, en tirant la poignée vers l'écrou logé sous le moyeu.



⚠ AVERTISSEMENT : RISQUE DE BLESSURES CORPORELLES. Positionner le bord de la table à une distance maximale de 1/16 po de la bande abrasive pour éviter d'emprisonner la pièce ou vos doigts entre la bande et la table.

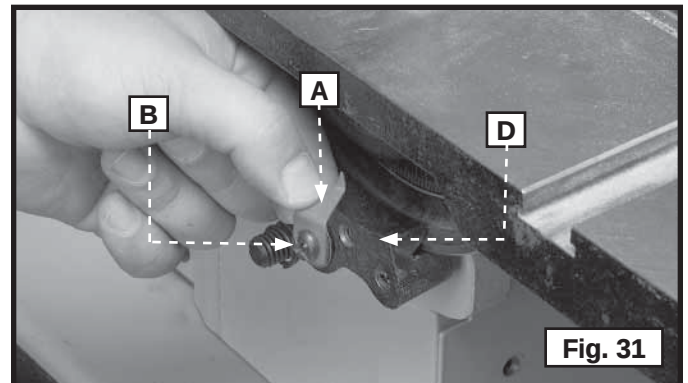
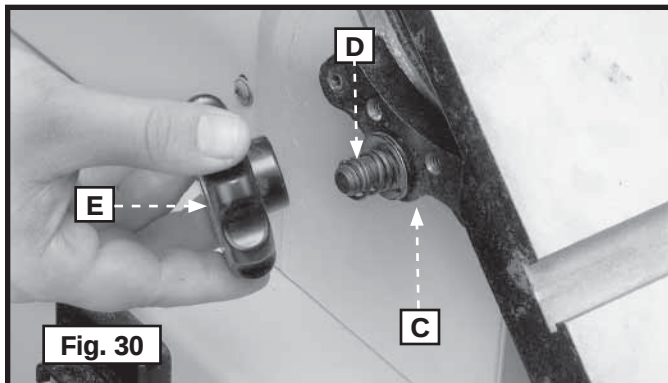
⚠ AVERTISSEMENT : Debrancher l'appareil de la source d'alimentation.

1. Visser les goujons de 7/16 po x 3 po (A), fig. 27, sur le côté de la ponceuse à disque.
2. Insérer la bride de serrage (B) sur un des goujons (A) fig. 28. Répéter l'assemblage pour l'autre goujon.
3. Aligner la barre de guidage (C), fig. 29, de la table de la ponceuse à disque avec les rainures des brides de serrage de la table (B).



⚠ AVERTISSEMENT : RISQUE DE BLESSURES CORPORELLES. Positionner le bord de la table à une distance maximale de 1/16 po de la bande abrasive pour éviter d'emprisonner la pièce ou vos doigts entre la bande et la table.

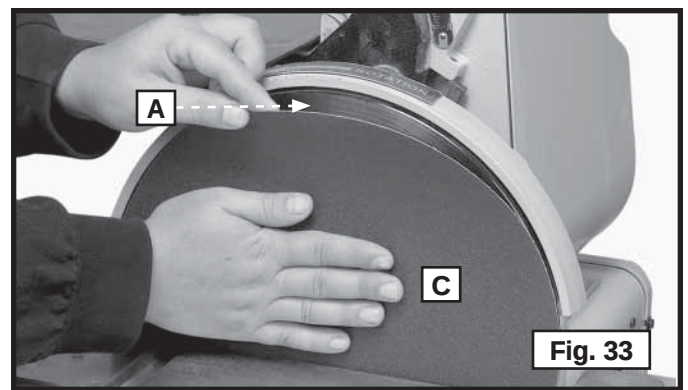
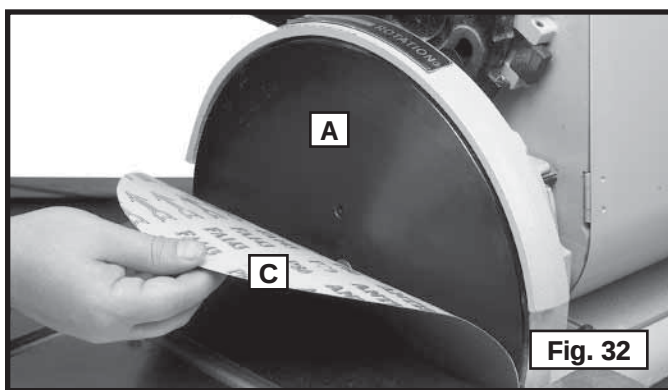
4. Enfiler une rondelle plate de 7/16 po (C), fig. 30, sur chaque goujon, puis un ressort de 1/2 po (D).
5. Visser la poignée de verrouillage (E) sur le goujon du côté droit, puis bien serrer afin de maintenir en place la table de ponceuse à disque.
6. Aligner le trou du pointeur (A), fig. 31, avec le trou taraudé (D) pratiqué dans la bride de serrage du côté gauche de la table.
7. Visser une vis à tête ronde de 1/4 po-20 x 1/4 po (B), fig. 31, dans le trou du pointeur et dans la bride de serrage de la table. Bien serrer.
8. Visser la poignée de verrouillage de la table à disque (E), fig. 30, sur le goujon du côté gauche. Bien la serrer pour maintenir en place la table de la ponceuse à disque.



FIXATION DU DISQUE ABRASIF

⚠ AVERTISSEMENT : Debrancher l'appareil de la source d'alimentation .

1. S'assurer que le module du disque (A), fig. 32, est propre, sec et exempt d'huile ou de graisse.
2. Décoller et replier d'environ la moitié de la pellicule qui protège l'adhésif au dos du disque abrasif (C) fig. 32. Mettre le disque abrasif (C), avec la pellicule en place, entre la table et le module du disque (A). Presser la moitié supérieure du disque adhésif (C) en place.
3. Tourner le module de disque (A) fig. 33. Enlever le reste de la pellicule protectrice du disque abrasif (C), puis appuyer fermement le disque sur le module du disque (A).



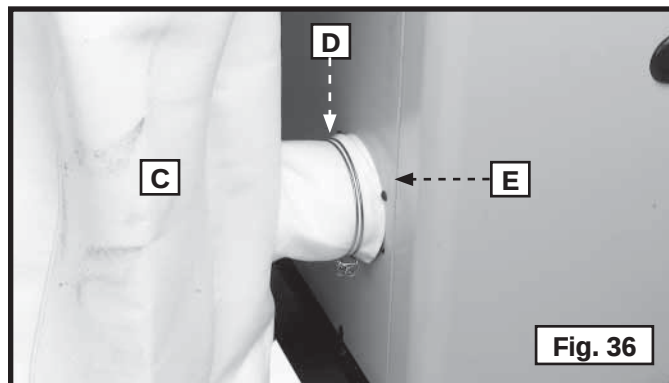
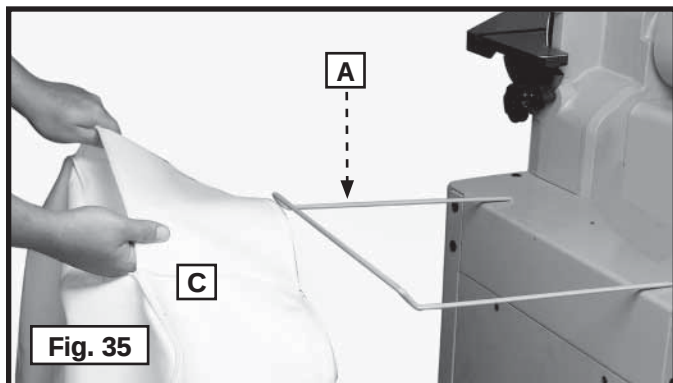
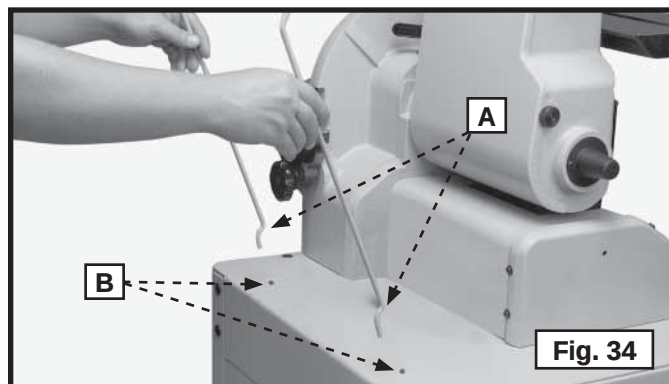
⚠ ATTENTION : S'assurer que le disque abrasif (C) est bien en place avant de mettre l'appareil sous tension.

⚠ AVERTISSEMENT : RISQUE DE BLESSURES CORPORELLES. Positionner le bord de la table à une distance maximale de 1/16 po de la bande abrasive pour éviter d'emprisonner la pièce ou vos doigts entre la bande et la table.

FIXATION DU SAC À POUSSIÈRE

⚠ AVERTISSEMENT : Debrancher l'appareil de la source d'alimentation .

1. Insérer le support du sac à poussière (A), fig. 34, dans les deux trous (B) logés au sommet du boîtier.
2. Mettre l'extrémité du sac à poussière (C), fig. 35, au-dessus du support du dépoussiéreur (A).
3. Insérer un collier de serrage (D), fig. 36, au-dessus de l'orifice d'admission du sac à poussière (C). Glisser l'orifice d'admission du sac à poussière sur la goulotte à poussière (E). Serrer le collier de serrage autour du sac (C) et de la goulotte (E).



REMARQUE : passer en revue la section « COUVRE-ORIFICE À POUSSIÈRE » avant de faire fonctionner le dépoussiéreur.

FONCTIONNEMENT

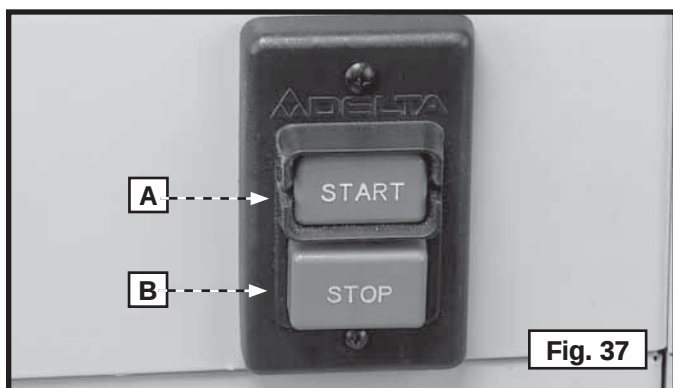
L'OPERATION CONTROLE DE LE ET LES AJUSTEMENT

DÉMARRAGE ET ARRÊT DE UNITÉ

⚠ AVERTISSEMENT : S'assurer que l'interrupteur se trouve sur la position d'arrêt avant de brancher le cordon d'alimentation dans la prise. Ne pas toucher aux lames métalliques de la fiche lors du branchement ou débranchement du cordon.

Pour commencer la machine, pousser le bouton de « DEBUT » (A) la fig. 37. Pour arrêter la machine, pousser le bouton d' « ARRET » (B).

IMPORTANT : Lorsque la machine n'est pas utilisée, l'interrupteur doit être verrouillé en position d'arrêt (OFF) pour empêcher toute utilisation non autorisée en utilisant un cadenas avec une boucle (A) fig. 17 de 4,76 mm (3/16 po).



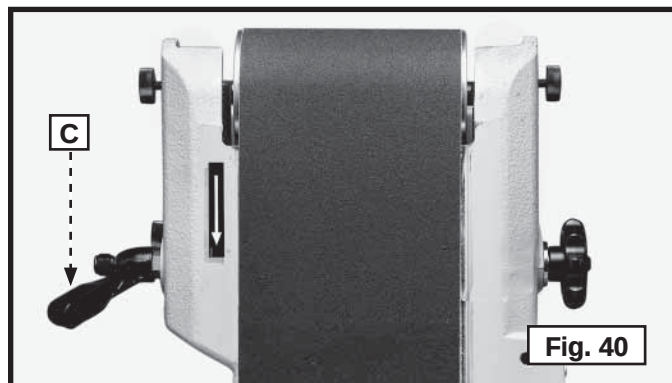
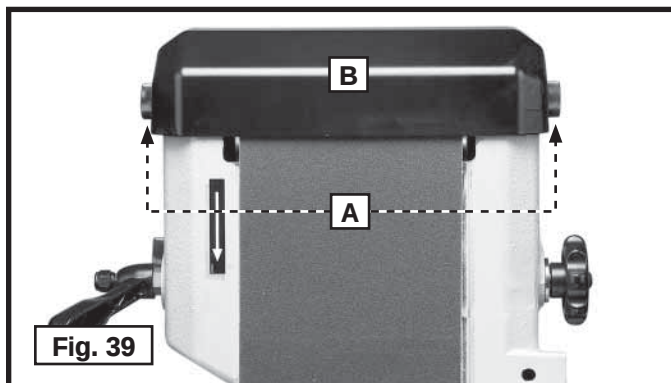
⚠ AVERTISSEMENT : En cas de panne d'électricité (telle un disjoncteur désarmé ou un fusible grillé), toujours déplacer l'interrupteur en position d'arrêt (off) jusqu'à ce que l'alimentation soit rétablie.

AJUSTER LA TENSION ET TRAQUER DE LA CEINTURE DE COURROIE

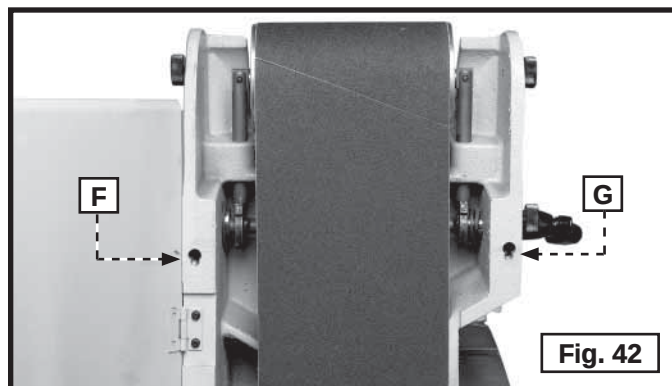
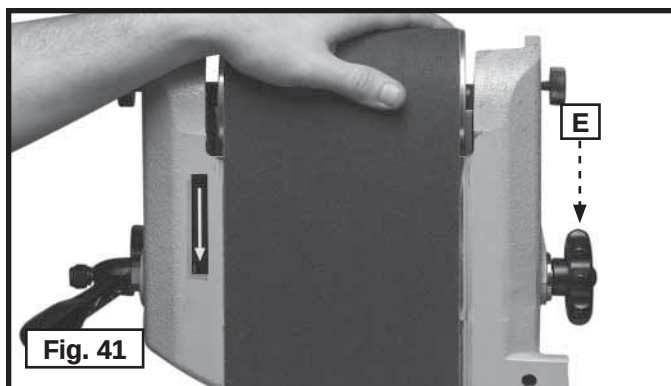
⚠ ATTENTION : La courroie de l'appareil expédié n'est pas tendue. Avant de faire fonctionner l'appareil, bien tendre la courroie et s'assurer que son centrage est adéquat.

⚠ AVERTISSEMENT : Débrancher l'appareil de la source d'alimentation .

1. Desserrer les deux boutons de verrouillage (A), fig. 39, et enlever le couvercle supérieur (B).
2. Tourner la poignée de tension de courroie (C), fig. 40, en sens antihoraire pour augmenter la tension de la courroie. On détermine la bonne tension par sa position à plat contre le cylindre, et la tension doit être tout juste suffisante pour éliminer toute courbe de la courroie.



3. Tourner la courroie manuellement, puis serrer ou desserrer le bouton de centrage (E), fig. 41, de manière à ce que la courroie fonctionne centrée sur les poulies.
4. Passer de la position « ON » à « OFF » par à-coups pour confirmer le bon centrage de la courroie. Si la courroie se déplace vers un des deux côtés, tourner le bouton de centrage (E), fig. 41, en sens horaire pour diriger la courroie vers la vis de réglage ou en sens antihoraire pour la diriger en direction opposée.
5. Il est possible d'effectuer le réglage final lorsque le moteur fonctionne. Le réglage est habituellement très léger. Une fois la courroie bien centrée, débrancher l'appareil et remettre le couvercle supérieur.



REMARQUE : après une longue période de temps, il peut être nécessaire d'effectuer des réglages de tension et de centrage de la bande abrasive. Si la courroie/bande ne conserve pas sa tension, serrer la vis pression (G) fig. 42. Si la courroie/bande ne demeure pas centrée, serrer la vis pression (F) fig. 42. N'effectuer que de petits réglages. Un trop grand serrage verrouillera le levier tenseur et/ou le bouton de centrage.

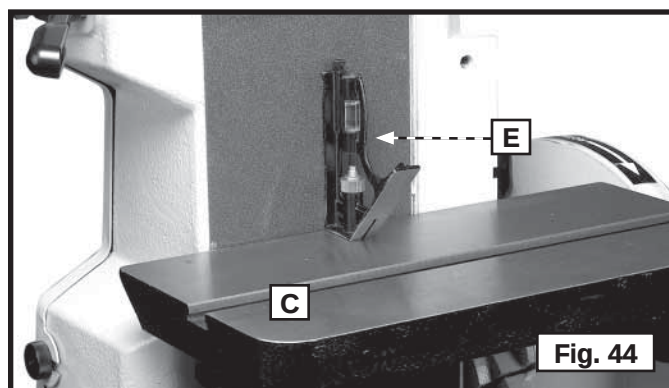
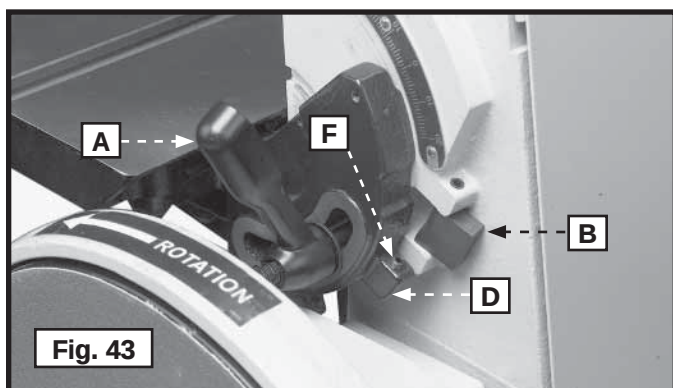
RÉGLAGE DE LA TABLE À 90° PAR RAPPORT À LA COURROIE

⚠ AVERTISSEMENT : Debrancher l'appareil de la source d'alimentation .

1. Desserrer le levier à cliquet d'inclinaison de la table (A) fig. 43. Tourner la butée (B) à gauche, puis tourner la table (C), fig. 44, de manière à ce que le tourillon (D), fig. 43, entre en contact avec la butée (B). Serrer la poignée de verrouillage (A).

REMARQUE : la poignée de verrouillage (A) est à ressort et peut être repositionnée. Il suffit de la tirer, de la déplacer, puis de laisser le ressort reprendre sa position.

2. Placer une équerre (E), fig. 44, sur la table contre la courroie. S'assurer que la table est perpendiculaire à la courroie.
3. Pour effectuer le réglage, desserrer la poignée (A) fig. 43. Tourner la vis de réglage (F) vers l'intérieur ou l'extérieur de manière à ce que la table soit à 90° de la courroie.
4. Serrer la poignée de verrouillage (A) fig. 43.
5. La vis de réglage (F), fig. 43, permet un retour rapide de la table à courroie à l'angle de 90° après son inclinaison.
6. Régler le pointeur.
7. Suivre la même procédure au moment de régler la table à la butée selon un angle de 45°.

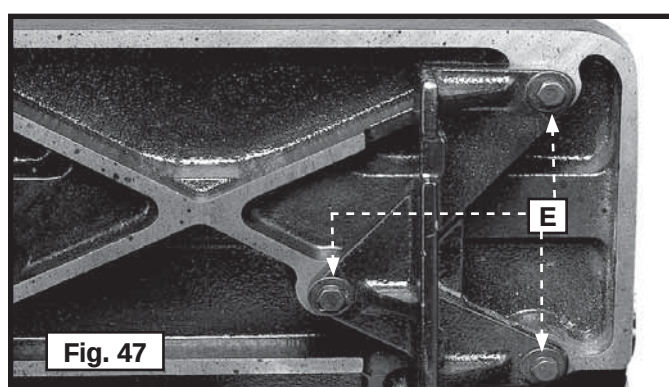
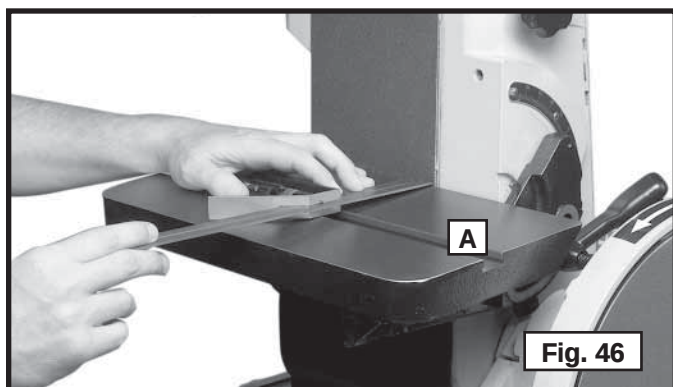
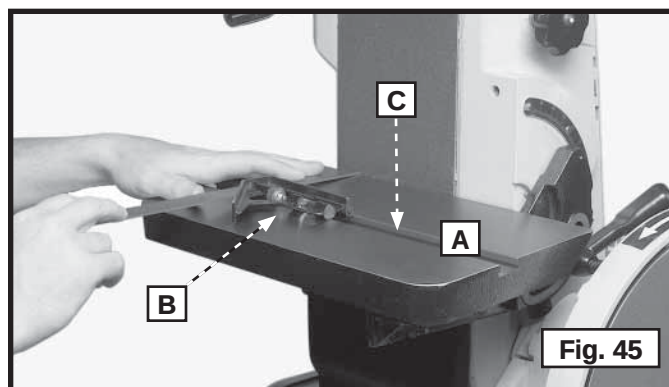


RÉGLAGE DU PARALLÉLISME DE LA FENTE DU GUIDE D'ONGLETS AVEC LA BANDE ABRASIVE

⚠ AVERTISSEMENT : Debrancher l'appareil de la source d'alimentation.

1. Positionner la table (A) (fig. 45 et 46) à 90° de la courroie. Mettre une équerre (B) dans la fente du guide d'onglets de manière à ce que la lame (C) de l'équerre entre en contact avec la bande abrasive. Vérifier l'extrémité opposée de la courroie (fig. 46) et s'assurer du parallélisme de la fente du guide d'onglets avec la courroie.
2. Pour effectuer le réglage, desserrer les trois vis (E), fig. 47, logées sous la table. Déplacer la table (A) de manière à ce que la fente du guide d'onglets soit parallèle avec la bande abrasive. Serrer les trois vis (E).

REMARQUE : au moment d'effectuer ce réglage, serrer le levier de blocage de la table.

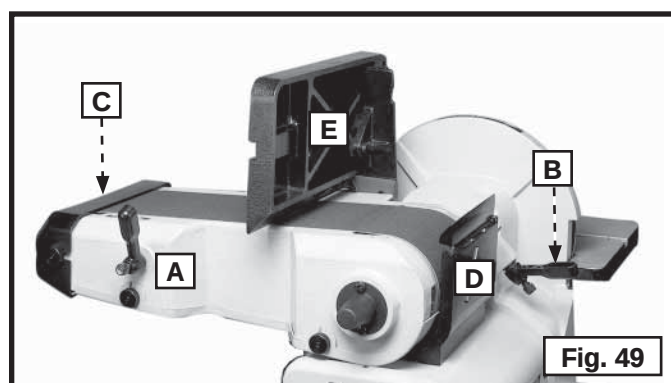
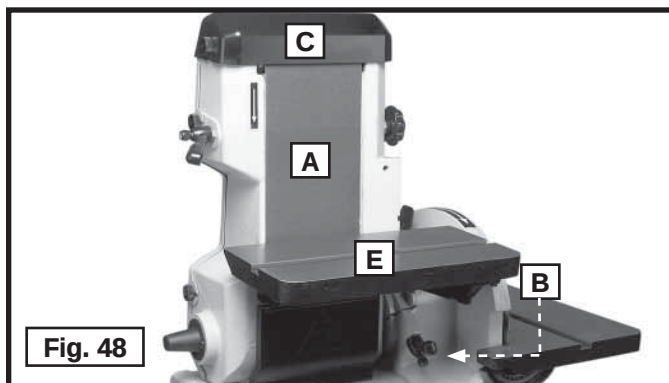


MODIFICATION DE LA POSITION DU BRAS DE LA PONCEUSE

⚠ AVERTISSEMENT : Debrancher l'appareil de la source d'alimentation .

1. Il est possible d'utiliser le bras de ponçage selon tout angle donné de la verticale (fig. 48) à l'horizontal (fig. 49). Desserrer le levier de blocage (B), positionner le bras (A) à l'angle voulu, puis serrer le levier de blocage (B).
2. Vous pouvez enlever le couvercle supérieur de la poulie tendeur (C), fig. 48 et 49, pour dégager autour de la pièce au moment de poncer à l'horizontal. Dans le cas d'une longue pièce, descendre la plaque de déviation (D) pour dégager autour de la pièce. Monter la plaque de déviation (D) pour dévier la sciure au moment de poncer une pièce courte.

REMARQUE : le bras de ponçage étant à l'horizontal (fig. 49), utiliser la table (E) ou la butée accessoire pour soutenir la pièce.



RÉGLAGE DE LA TABLE À DISQUE ABRASIF À UN ANGLE DE 90° AVEC LE DISQUE

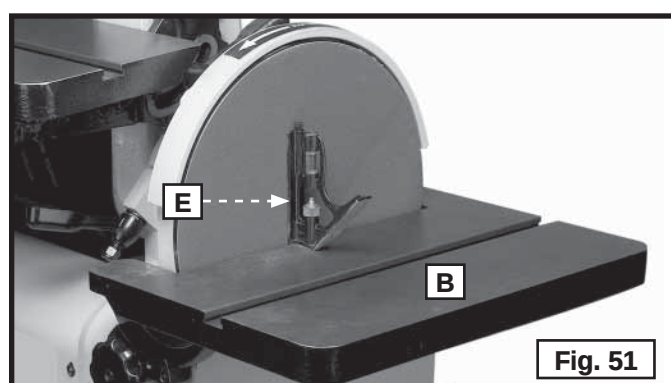
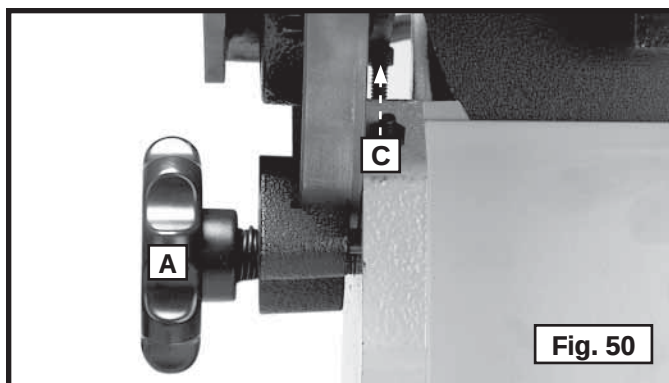
⚠ AVERTISSEMENT : Debrancher l'appareil de la source d'alimentation .

1. Desserrer les deux poignées de blocage de la table à disque (la poignée gauche est illustrée (A) fig. 50), puis déplacer la table (B) fig. 51 de manière à ce qu'elle entre en contact avec la vis d'arrêt (C) fig. 48 située sur le côté gauche de la table. Serrer les poignées de blocage.
2. Placer une équerre (E), fig. 51, sur la table, contre le disque abrasif. Vérifier si la table est perpendiculaire au disque.
3. Pour effectuer le réglage, desserrer les poignées de blocage (A), fig. 48, puis serrer et desserrer la vis d'arrêt de la table (C) fig. 50.
4. Régler le pointeur de la table à disque abrasif.

INCLINAISON DE LA TABLE DE PONÇAGE À DISQUE

⚠ AVERTISSEMENT : Debrancher l'appareil de la source d'alimentation .

Pour incliner la table, desserrer les poignées de blocage de la table à disque, une des poignées est illustrée (A) à la fig. 48, puis déplacer la table à l'angle voulu et serrer les poignées de blocage.

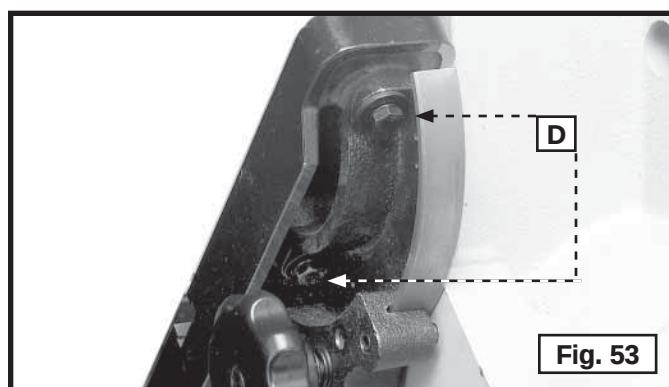
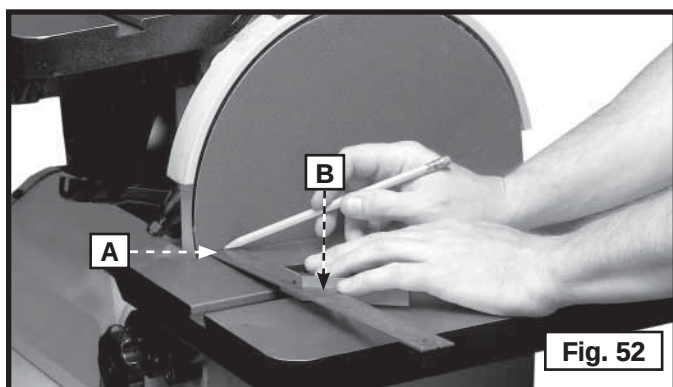


RÉGLAGE DU PARALLÉLISME DE LA FENTE DU GUIDE D'ONGLETS DE LA TABLE À DISQUE AVEC LE DISQUE ABRASIF

⚠ AVERTISSEMENT : Debrancher l'appareil de la source d'alimentation .

1. La table (A), fig. 52, étant à un angle de 90° avec le disque, mettre une équerre (B) dans la fente du guide d'onglets de manière à ce que la lame de l'équerre entre en contact avec le disque abrasif.
2. Marquer d'un crayon l'endroit où l'équerre (B), fig. 52, entre en contact avec le disque. Mesurer la distance séparant le disque de la fente du guide d'onglets.
3. Tourner le disque d'un demi tour. Utiliser une équerre pour vérifier la distance séparant la fente du guide d'onglets et la marque inscrite sur le disque à l'**ÉTAPE 3**. La distance devrait être la même.
4. Pour effectuer le réglage, desserrer les quatre vis des tourillons de la table, deux vis (D) sont indiquées à la fig. 53. Régler la table de manière à ce que la fente du guide d'onglets soit parallèle avec le disque. Serrer les quatre (4) vis (D).

REMARQUE : au moment d'effectuer ce réglage, serrer la poignée de blocage de la table.



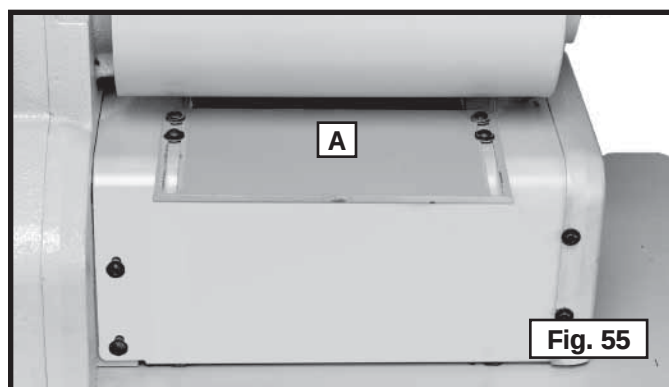
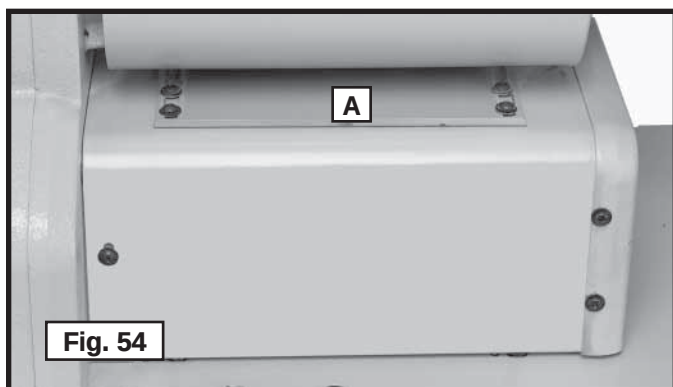
⚠ AVERTISSEMENT : Maintenir une distance maximale de 1/16 po entre le disque abrasif et la table.

ADJUSTING THE DUST PORT COVER

L'appareil de finition abrasif est doté d'un couvre-orifice à poussière à commande manuelle (A), fig. 54, qui peut être réglé selon l'opération de ponçage à réaliser.

⚠ AVERTISSEMENT : Debrancher l'appareil de la source d'alimentation .

1. Si le ponçage se fait avec le disque, enfoncer le couvre-orifice à poussière (A), fig. 54.
2. Si le ponçage se fait avec la courroie, tirer sur le couvre-orifice à poussière (A), fig. 55.



UTILISATION DE LA MACHINE

COURROIES ET DISQUES ABRASIFS - SÉLECTION ET UTILISATION

Delta offre une vaste gamme de courroies et de disques à utiliser sur votre appareil de finition à courroie et à disque. Ces courroies et disques peuvent servir pour un large éventail de projets (bois, métaux, plastique et autres matériaux). Toutefois, dans le cas d'un grand nombre de travaux de production d'un même type, consulter un spécialiste en abrasif appliqué pour connaître les recommandations sur des courroies et disques spécifiques.

Il est possible de traiter une grande variété de matériaux sur une courroie sèche ou un disque sec. Toutefois, pour obtenir une qualité professionnelle ou pour des travaux de production, utiliser une graisse à température de fusion basse afin d'obtenir une coupe moins chaude, un meilleur fini et une durée de vie accrue de la courroie. Utiliser un lubrifiant pour meuler l'aluminium et ainsi éviter toute accumulation de matière sur la courroie ou le disque. Cette recommandation peut aussi s'appliquer pour d'autres métaux non ferreux comme le laiton recuit et le zinc.

Il est possible d'utiliser un bâton de graisse pour la courroie ou le disque afin d'éviter toute accumulation de matière pour les matériaux moins durs. Pour le meulage de l'acier et de certains plastiques, l'utiliser afin d'éviter la surchauffe de la pièce. Il est possible d'utiliser à plusieurs reprises une seule bande abrasive tant pour l'enlèvement de matière que pour la finition. Lubrifier une moitié de la bande avec une graisse légère pour l'enlèvement de matière et l'autre moitié de la bande avec une graisse consistante pour polir et ainsi obtenir une belle finition. Cela peut être fait uniquement si les pièces sont très petites et n'ont pas à être déplacées sur la surface de la courroie.

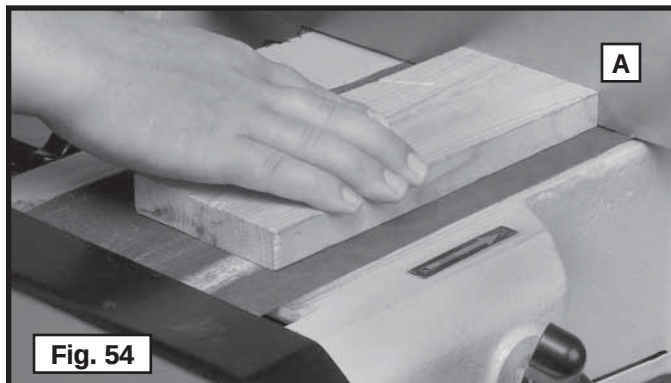
Pour obtenir une bande abrasive inférieure à 6 po, il suffit de la diviser. Inverser la bande et tailler une encoche dans celle-ci à la largeur voulue. Déchirer ensuite la bande abrasive.

REMARQUE : déchirer la bande de quelques pouces à la fois dans un sens, puis inverser le déchirement pour réduire l'effilochage.

⚠ ATTENTION : Pour certaines applications, il peut être utile d'avoir un dispositif accessoire de lubrification par brouillard d'huile (non fourni par Delta). Si l'utilisation de la lubrification par brouillard fait glisser la bande abrasive sur la poulie d'entraînement inférieure, corriger le problème à l'aide d'un « pneu », que vous pouvez faire en enrollant la poulie d'un morceau de bande enduite d'abrasif. Tourner le grain vers l'extérieur. Utiliser la colle-ciment avec parcimonie pour éviter des bosses sous le « pneu ».

SURFAÇAGE OU PONÇAGE DE CHANT À L'AIDE DE LA BANDE ABRASIVE

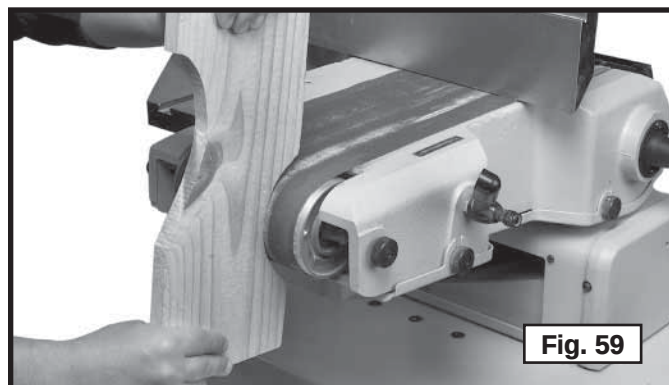
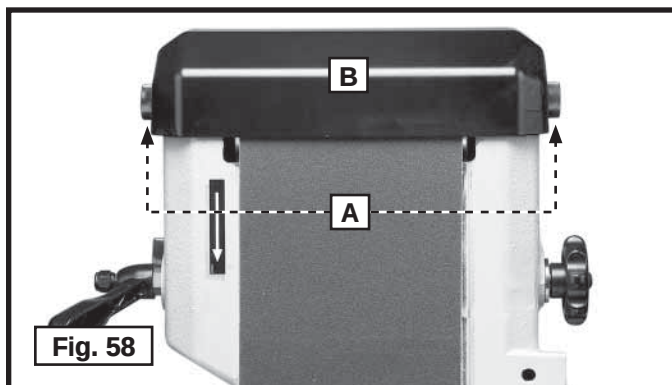
Pour le surfaçage (fig. 56), ou le ponçage de chant (fig. 57), utiliser le bras de ponçage à l'horizontal. Utiliser la table (A), fig. 56 et fig. 57, pour éviter l'entraînement de la pièce par la bande. Tenir la pièce solidement et éloigner les doigts de la bande abrasive. Maintenir l'extrémité de la pièce contre la table et la déplacer également sur la bande abrasive. Appliquer suffisamment de pression pour permettre à la bande de poncer. Être extrêmement prudent lors du ponçage de pièces très minces.



PONÇAGE DES COURBES INTÉRIEURES

⚠ AVERTISSEMENT : Debrancher l'appareil de la source d'alimentation .

1. Desserrer les deux boutons de verrouillage (A), fig. 58, puis enlever le couvercle supérieur (B).
2. Les courbes intérieures peuvent être ponçées au sommet du cylindre de contact (fig. 59).



⚠ AVERTISSEMENT : Remettre le couvercle supérieur (B), fig. 56A, après avoir terminé.

Pour poncer les extrémités de grandes pièces, utiliser le bras de ponçage à la verticale comme le montre la fig. 60.

⚠ AVERTISSEMENT : Positionner le bord de la table à une distance maximale de 1/16 po de la bande abrasive pour éviter d'emprisonner la pièce ou vos doigts entre la table et la bande abrasive.



PONÇAGE DES COURBES EXTÉRIEURES

Poncer les courbes extérieures sur le disque abrasif comme le montre la fig. 61.



⚠ AVERTISSEMENT : Poncer sur le côté gauche (vers le bas) du disque abrasif (fig. 61). Le ponçage sur le côté droit (vers le haut) du disque abrasif risque de faire éjecter la pièce vers le haut et ainsi de causer des blessures corporelles.

⚠ AVERTISSEMENT : Positionner le bord de la table à une distance maximale de 1/16 po de la bande abrasive pour éviter d'emprisonner la pièce ou vos doigts entre la table et la bande abrasive.

PONÇAGE D'EXTRÉMITÉ AVEC LE DISQUE

Pour le ponçage des extrémités de pièces étroites, utiliser le disque abrasif comme le montre la fig. 62.

⚠ AVERTISSEMENT : Poncer sur le côté gauche (vers le bas) du disque abrasif (fig. 62). Le ponçage sur le côté droit (vers le haut) du disque abrasif risque de faire éjecter la pièce vers le haut et ainsi de causer des blessures corporelles.



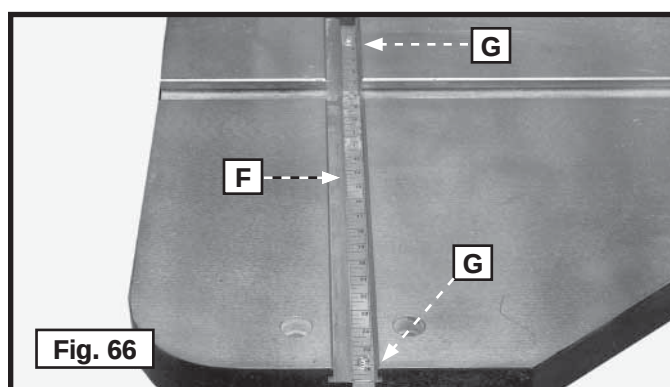
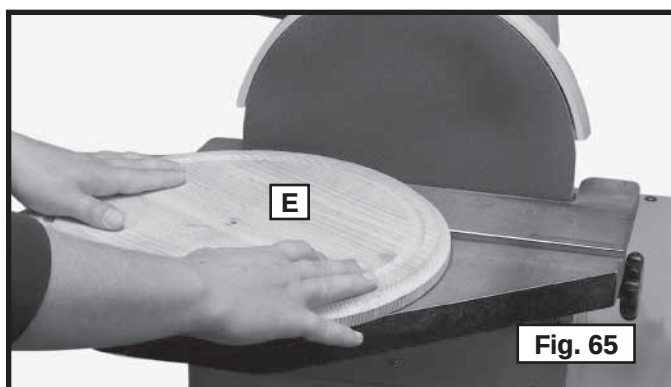
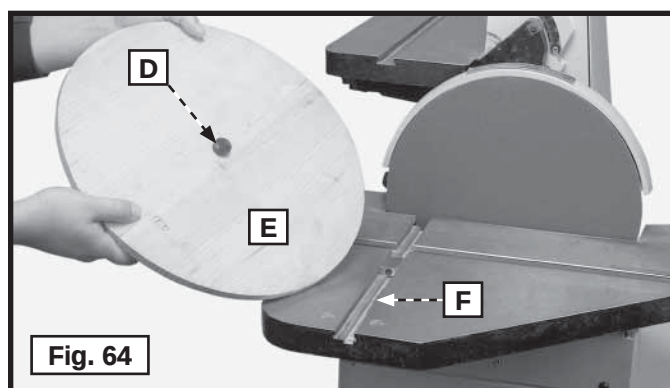
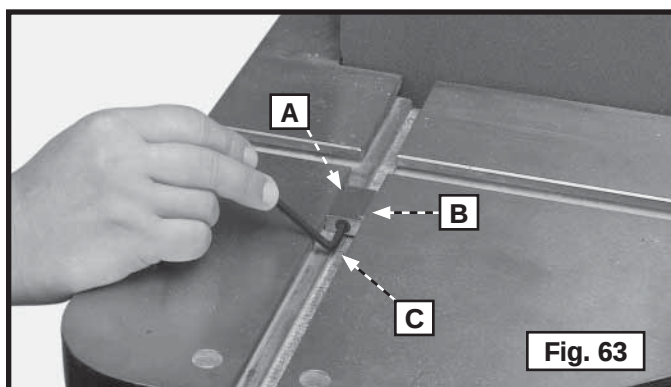
⚠ AVERTISSEMENT : Positionner le bord de la table à une distance maximale de 1/16 po de la bande abrasive pour éviter d'emprisonner la pièce ou vos doigts entre la table et la bande abrasive.

PONÇAGE DE CERCLE AVEC DISQUE

Un accessoire de ponçage de cercle est fourni avec la ponceuse. Cela vous permet de poncer des cercles ayant un diamètre maximal de 61 cm (24 po). Utilisation de l'outil :

⚠ AVERTISSEMENT : Debrancher l'appareil de la source d'alimentation .

1. Insérer la butée (A), fig. 63, dans la fente de la table à disque de ponçage. Aligner l'extrémité du bord extérieur (B) de la butée avec le diamètre du cercle illustré à l'échelle. Serrer la vis de la butée à l'aide d'une clé hexagonale de 5/32 po (C) pour maintenir la butée en place.
2. Insérer la broche de guidage (D), fig. 64, au centre du cercle (E) surdimensionné découpé grossièrement.
3. Insérer la broche de guidage (D), fig. 64, dans la fente (F) de la table de ponceuse à disque. Tourner la pièce (E) fig. 65. Continuellement durant le ponçage. Lorsque la broche de guidage entre en contact avec la goupille de blocage, la pièce sera un cercle de la bonne taille.
4. Au besoin, régler l'échelle (F), fig. 66, en desserrant les deux vis (G). Régler l'échelle vers l'intérieur ou l'extérieur, puis serrer les deux vis.



DEPANNAGE

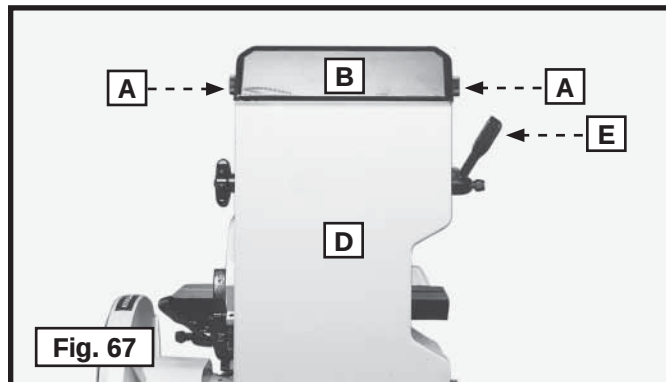
Pour l'assistance avec votre outil, visiter notre site web à www.deltamachinery.com pour une liste de centres de maintenance ou appeler la ligne d'aide de Delta Machinery à 1-800-223-7278. (Canada: 1-800-463-3582).

ENTRETIEN

REEMPLACEMENT DE LA BANDE ABRASIVE

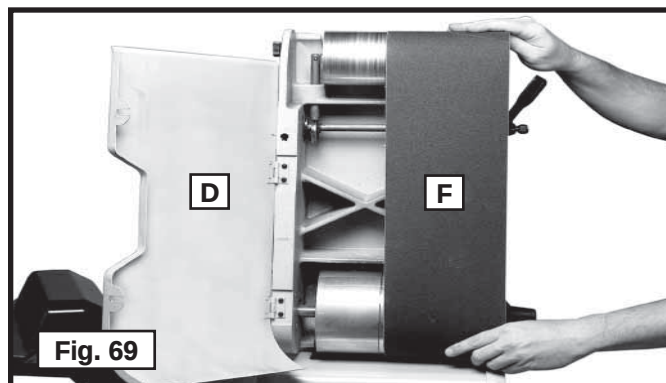
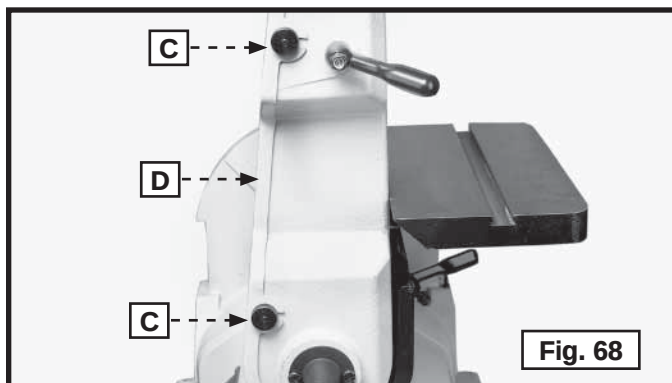
⚠ AVERTISSEMENT : Debrancher l'appareil de la source d'alimentation .

1. Desserrer les deux boutons de verrouillage (A), fig. 67, puis enlever le couvercle supérieur (B).
2. Desserrer les deux boutons de verrouillage (C), fig. 68, suffisamment pour permettre au panneau arrière (D), fig. 63, 64 et 65, d'ouvrir.



REMARQUE : les boutons de verrouillage (C) ne peuvent être enlevés.

3. Relâcher la tension de la bande en tournant le levier à main (E) fig. 69. Retirer la bande (F), fig. 69, des deux cylindres de contact.
4. Glisser la nouvelle bande abrasive sur les deux cylindres de contact. S'assurer que la bande va dans le sens de la flèche imprimée à l'intérieur de celle-ci.
5. Tourner le levier à main (E), fig. 67, pour appliquer une tension à la bande abrasive. Remettre le couvercle supérieur enlevé à l'ÉTAPE 2.
6. Fermer le panneau arrière (D) fig. 67. Serrer les deux boutons de verrouillage (C), fig. 68, qui ont été desserrés à l'ÉTAPE 3.
7. Vérifier le centrage de la bande avant de mettre la ponceuse sous tension..

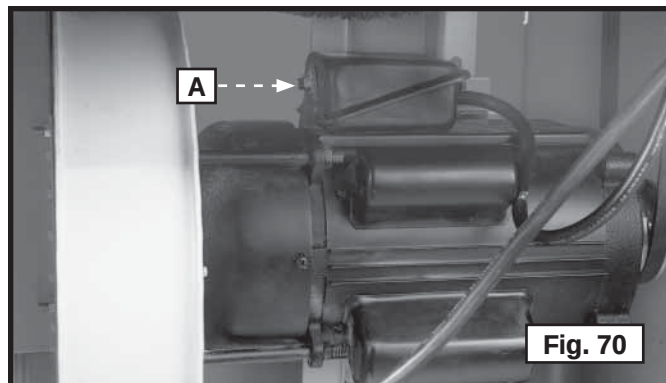


REEMPLACEMENT DU DISQUE ABRASIF

Consulter la rubrique « **DISQUE ABRASIF** » figurant à la section « **MODULE** » du présent mode d'emploi.

PROTECTION CONTRE LES SURCHARGES

La ponceuse est munie d'un moteur doté d'un bouton de réenclenchement du relais de surcharge (A) fig. 70. Si le moteur s'éteint ou ne démarre pas en raison d'une surcharge (ponçage trop lourd, utilisation d'une bande abrasive ou d'un disque abrasif usé, utilisation de la ponceuse au-delà de sa capacité) ou d'une faible tension, mettre l'interrupteur en position « **OFF** ». Laisser refroidir le moteur pendant trois à cinq minutes et appuyer sur le bouton de réinitialisation (A) fig. 67. Démarrer le moteur.



GARDER LA MACHINE PROPRE

Dégager régulièrement toutes les conduites d'air avec de l'air comprimé sec. Toutes les pièces en plastique doivent être nettoyées à l'aide d'un chiffon doux humide. NE JAMAIS utiliser de solvants pour nettoyer les pièces en plastique. Les solvants peuvent dissoudre ou endommager le matériel.

⚠ AVERTISSEMENT : Porter des protections oculaire et auditive homologuées et utiliser un appareil respiratoire lors de l'utilisation d'air comprimé.

DÉMARRAGE IMPOSSIBLE

Si la machine ne démarre pas, s'assurer que les lames de la fiche du cordon d'alimentation sont bien enfoncées dans la prise de courant. Vérifier également que les fusibles ne sont pas grillés ou que le disjoncteur ne s'est pas déclenché.

LUBRIFICATION ET PROTECTION CONTRE LA ROUILLE

Appliquer chaque semaine une cire à parquets d'usage domestique sur la table de la machine, sur la rallonge de table ou toute autre surface de travail. Ou utiliser un produit protecteur commercial conçu à cet effet. Suivre les directives du fabricant pour l'utilisation et la sécurité. Pour nettoyer les tables en fonte contre la rouille, utiliser le matériel suivant : une feuille de papier à poncer Scotch-Brite™ medium, une boîte de WD-40® et une boîte de dégraissant. Appliquer le WD-40 et polir la surface de la table avec le papier à poncer Scotch-Brite. Dégraisser la table puis appliquer le produit protecteur comme décrit ci-dessus.

PIÈCES DE RECHANGE

Utiliser seulement des pièces de rechange identiques. Pour obtenir une liste des pièces de rechange ou pour en commander, consulter notre site Web au servicenet.deltamachinery.com. Commander aussi des pièces auprès d'une succursale d'usine ou composer le 1-800-223-7278 pour le service à la clientèle et recevoir ainsi une assistance personnalisée de techniciens bien formés.

REEMPLACEMENT GRATUIT DE L'ÉTIQUETTE

Si vos étiquettes d'avertissement deviennent illisibles ou sont manquantes, composez le 1-800-223-7278 pour obtenir une étiquette de remplacement gratuite.



⚠ WARNING	⚠ ADVERTENCIA	⚠ AVERTISSEMENT
UNGUARDED ROTATING SHAFTS CAN CREATE AN ENTANGLEMENT HAZARD WHICH CAN RESULT IN INJURY. ALWAYS MAKE CERTAIN THAT THE SPINDLE COVER IS IN PLACE WHEN MACHINE IS NOT BEING USED WITH ACCESSORIES.	LOS EJES GIRATORIOS DESPROTEGIDOS PUEDEN PRODUCIR UN RIESGO DE ENREDO Y PROVOCAR LESIONES. SIEMPRE ASEGÚRESE DE QUE LA CUBIERTA DEL HUSILLO ESTÉ EN SU LUGAR CUANDO LA MÁQUINA NO SE UTILIZA CON LOS ACCESORIOS.	DES ARBRES TOURNANTS NON PROTÉGÉS PEUVENT PROVOQUER UN RISQUE D'ENCHEVÊTLEMENT QUI PEUT ENTRAÎNER UNE BLESSURE. TOUJOURS S'ASSURER QUE LE CAPOT DE LA BROCHE EST EN POSITION LORSQUE LA MACHINE N'EST PAS UTILISÉE AVEC DES ACCESSOIRES.

⚠ WARNING	TO REDUCE THE RISK OF INJURY USER MUST READ THE INSTRUCTION MANUAL BEFORE OPERATING SANDER OR FINISHING MACHINE. ALWAYS WEAR PROPER EYE AND RESPIRATORY PROTECTION. WHEN OPERATING THIS TOOL, DO NOT WEAR GLOVES, NECKTIES, JEWELRY, LOOSE CLOTHING OR LONG HAIR. MAINTAIN 1/16" (1.6 MM) MAXIMUM CLEARANCE BETWEEN TABLE AND SANDING BELT OR DISC. KICKBACK HAZARD. REFER TO MANUAL ON HOW TO AVOID KICKBACKS ON SANDING BELT AND DISC. KEEP HANDS AWAY FROM ABRASIVE SURFACES. ALWAYS SUPPORT WORKPIECE WITH MITER GAGE, BACKSTOP OR WORK TABLE. DO NOT OPERATE WHILE UNDER INFLUENCE OF DRUGS, ALCOHOL OR MEDICATION. SHOCK HAZARD. DO NOT EXPOSE TO RAIN OR USE IN DAMP LOCATIONS. DISCONNECT MACHINE FROM POWER SOURCE BEFORE MAKING REPAIRS OR ADJUSTMENTS.
⚠ ADVERTENCIA	PARA REDUCIR EL RIESGO DE LESIONES, EL USUARIO DEBE LEER EL MANUAL DE INSTRUCCIONES ANTES DE USAR LA LIJADORA O MÁQUINA DE LIJADO. UTILICE SIEMPRE PROTECCIÓN RESPIRATORIA Y VISUAL ADECUADA. CUANDO OPERE LA HERRAMIENTA, NO USE GUANTES, CORBATAS, JOYAS, ROPA HOLGADA NI EL CABELLO LARGO. MANTENGA UNA DISTANCIA MÁXIMA DE 1.6 MM (1/16") ENTRE LA MESA Y EL DISCO O LA BANDA DE LIJADO. RIESGO DE RETROCESO. CONSULTE EL MANUAL PARA SABER CÓMO EVITAR LOS RETROCESOS DEL DISCO Y LA BANDA DE LIJADO. MANTENGA LAS MANOS LEJOS DE LAS SUPERFICIES ABRASIVAS. SOSTENGA SIEMPRE LA HERRAMIENTA CON UN CALIBRE INGLETADOR O UN TOPE DE RETENCIÓN O SOBRE UNA MESA DE TRABAJO. NO OPERE LA HERRAMIENTA BAJO LA INFLUENCIA DE DROGAS, ALCOHOL O MEDICACIÓN. RIESGO DE DESCARGA ELÉCTRICA. NO EXPONGA A LA LLUVIA NI UTILICE EN LUGARES HÚMEDOS DESCONECTE LA MÁQUINA DE LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN ANTES DE REALIZAR REPARACIONES O AJUSTES.
⚠ AVERTISSEMENT	POUR RÉDUIRE LE RISQUE DE BLESSURE, L'UTILISATEUR DOIT LIRE LE MODE D'EMPLOI AVANT D'UTILISER LA PONCEUSE OU APPAREIL DE PONÇAGE. TOUJOURS PORTER UNE PROTECTION OCULAIRE ET UNE PROTECTION RESPIRATOIRE ADEQUATES. LORS DE L'UTILISATION DE L'OUTIL, NE PAS PORTER DE GANTS, DE CRAVATES, DE BIJOUX NI DE VÊTEMENTS AMPLES; COUVRIR LES CHEVEUX LONGS. MAINTENIR UN DÉGAGEMENT MAXIMAL DE 1,6 MM (1/16 PO) ENTRE LA TABLE ET LA COURROIE ET LE DISQUE ABRASIFS. RISQUE DE REBOND. SE REPORTER AU MODE D'EMPLOI POUR LA PRÉVENTION DE L'EFFET DE REBOND DE LA PONCEUSE À COURROIE ET À DISQUE. ÉLOIGNER LES MAINS DES SURFACES ABRASIVES. TOUJOURS SOUTENIR LA PIÈCE AVEC LE GUIDE D'ONGLET, LA BUTÉE ANTIRETOUR OU LA TABLE DE TRAVAIL. NE PAS UTILISER SOUS L'EMPRISE DE DROGUES, D'ALCOOL OU DE MÉDICAMENT. RISQUE DE CHOC ÉLECTRIQUE. PROTÉGER DE LA PLUIE ET NE PAS UTILISER DANS DES ENDROITS HUMIDES. DÉBRANCHER LA MACHINE DE LA SOURCE D'ALIMENTATION AVANT DE PROCÉDER À DES RÉGLAGES OU À DES RÉPARATIONS.

ENTRETIEN ET RÉPARATION

Tous les outils de qualité finissent par demander un entretien ou un changement de pièce. Pour de plus amples renseignements à propos de Delta Machinery, ses succursales d'usine ou un centre de réparation sous garantie autorisé, consulter notre site Web au www.deltamachinery.com ou composer le 1-800-223-7278 pour le service à la clientèle. Toutes les réparations effectuées dans nos centres de réparation sont entièrement garanties contre les défauts de matériaux et de main-d'oeuvre. Nous ne pouvons garantir les réparations effectuées en partie ou totalement par d'autres.

Pour de plus amples renseignements par courrier, écrire à Delta Machinery, 4825 Highway 45 North, Jackson, Tennessee 38305, É.-U. – à l'attention de : Product Service. S'assurer d'indiquer toutes les informations figurant sur la plaque signalétique de l'outil (numéro du modèle, type, numéro de série, etc.).

ACCESSORIES

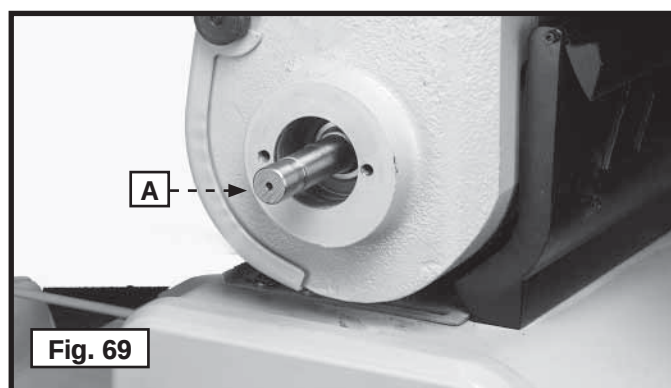
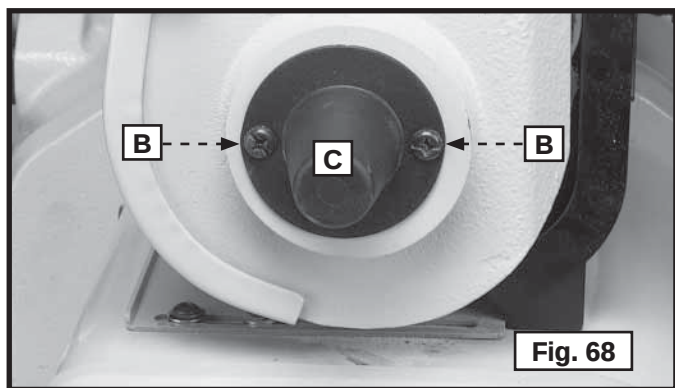
Une ligne complète des accessoires est fournie des centres commerciaux d'usine de par votre de Porter-Cable•Delta fournisseur, de Porter-Cable•Delta, et des stations service autorisées par Porter-Cable. Veuillez visiter notre site Web www.deltamachinery.com pour un catalogue ou pour le nom de votre fournisseur plus proche.

⚠ AVERTISSEMENT : Depuis des accessoires autre que ceux offerts par Porter-Cable•Delta n'ont pas été testés avec ce produit, utilisation de tels accessoires a pu être dangereux. Pour l'exploitation sûre, seulement Porter-Cable•Delta a recommandé des accessoires devrait être utilisé avec ce produit.

ARBRE DE PRISE DE FORCE

⚠ AVERTISSEMENT : Debrancher l'appareil de la source d'alimentation .

1. Le bras de la bande abrasive comprend un arbre de prise de force qui est logé sur son extrémité inférieure.
2. Pour accéder à l'arbre de prise de force, enlever les deux vis (B), fig. 68, puis enlever le couvercle (C).
3. La figure 69 montre l'arbre de prise de force (A).



⚠ AVERTISSEMENT : Les arbres tournants non protégés (A), fig. 68, peuvent présenter un risque d'enchevêtrement. TOUJOURS couvrir l'arbre de prise de force lors de l'utilisation sans accessoires.

GARANTIE

Pour enregistrer votre outil pour la garantie service la visite notre site Web à www.deltamachinery.com.

Garantie limitée de deux ans

Delta réparera ou remplacera, à ses frais et à sa discrétion, toute nouvelle machine Delta, pièce de rechange ou tout accessoire qui, dans des circonstances d'utilisation normale, s'est avéré défectueux en raison de défauts de matériau ou de fabrication, à condition que le client retourne le produit (transport payé d'avance) au centre de réparation de l'usine Delta ou à un centre de réparation autorisé accompagné d'une preuve d'achat et dans les deux ans de la date d'achat du produit, et fournisse à Delta une opportunité raisonnable de vérifier le défaut présumé par une inspection. La période de garantie des produits Delta réusinés est de 180 jours. Delta peut demander que les moteurs électriques soient retournés (transport payé d'avance) à un centre de réparation autorisé du fabricant du moteur en vue d'une inspection, d'une réparation ou d'un remplacement. Delta ne peut être tenu pour responsable des défauts résultants de l'usure normale, de la mauvaise utilisation, de l'abus, de la réparation ou de la modification du produit, sauf en cas d'autorisation spécifique d'un centre de réparation ou d'un représentant Delta autorisé. En aucune circonstance Delta ne peut être tenu pour responsable des dommages accidentels ou indirects résultant d'un produit défectueux. Cette garantie constitue la seule garantie de Delta et le recours exclusif des clients en ce qui concerne les produits défectueux ; toutes les autres garanties, expresses ou implicites, de qualité marchande, d'adéquation à un usage particulier, ou autre, sont expressément déclinées par Delta.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD IMPORTANTES

⚠ ADVERTENCIA: Lea y entienda todas advertencias y las instrucciones operadoras antes de utilizar cualquier instrumento o el equipo. Cuando se usa instrumentos o equipo, las precauciones básicas de la seguridad siempre se deben seguir para reducir el riesgo de la herida personal. La operación impropia, la conservación o la modificación de instrumentos o equipo podrían tener como resultado el daño grave de la herida y la propiedad. Hay ciertas aplicaciones para que equipas con herramienta y el equipo se diseñe. La Delta Machinery recomienda totalmente que este producto no sea modificado y/o utilizado para ninguna aplicación de otra manera que para que se diseñó.



Si usted tiene cualquiera pregunta el pariente a su aplicación no utiliza el producto hasta que usted haya escrito Delta Machinery y nosotros lo hemos aconsejado. La forma en línea del contacto en www.deltamachinery.com o por correo Technical Service Manager, Delta Machinery, 4825 Highway 45 North, Jackson, TN 38305. En Canada, 125 Mural St. Suite 300, Richmond Hill, ON, L4B 1M4

Información con respecto a la operación segura y apropiada de este instrumento está disponible de las fuentes siguientes:

- Power Tool Institute, 1300 Sumner Avenue, Cleveland, OH 44115-2851 o en línea www.powertoolinstitute.org
- National Safety Council, 1121 Spring Lake Drive, Itasca, IL 60143-3201
- American National Standards Institute, 25 West 43rd Street, 4 floor, New York, NY 10036 www.ansi.org - ANSI 01.1 Safety Requirements for Woodworking Machines
- U.S. Department of Labor regulations www.osha.gov

GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES!

PAUTAS DE SEGURIDAD/DEFINICIONES

Es importante para usted leer y entender este manual. La información que lo contiene relaciona a proteger SU SEGURIDAD y PREVENIR los PROBLEMAS. Los símbolos debajo de son utilizados para ayudarlo a reconocer esta información.



⚠ PELIGRO:	Indica una situación de inminente riesgo, la cual, si no es evitada, causará la muerte o lesiones serias.
⚠ ADVERTENCIA:	Indica una situación potencialmente riesgosa, que si no es evitada, podría resultar en la muerte o lesiones serias.
⚠ PRECAUCIÓN:	Indica una situación potencialmente peligrosa, la cual, si no es evitada, podría resultar en lesiones menores o mode-radas.
PRECAUCIÓN	Usado sin el símbolo de seguridad de alerta indica una situa-ción potencialmente riesgosa la que, si no es evitada, podría causar daños en la propiedad.

Proposición de CALIFORNIA 65

⚠ ADVERTENCIA: Algunos tipos de aserrín creados por máquinas eléctricas de lijado, aserrado, amolado, perforado u otras actividades de la construcción, contienen materiales químicos conocidos (en el Estado de California) como causantes de cáncer, defectos de nacimiento u otros daños del aparato reproductivo. Algunos ejemplos de dichos productos químicos son:

- El plomo contenido en algunas pinturas con base de plomo
- Sílice cristalizado proveniente de los ladrillos, el cemento y otros productos de albañilería
- Arsénico y cromo de madera tratada químicamente

Su riesgo por causa de estas exposiciones varía, dependiendo de con cuánta frecuencia realice este tipo de trabajo. Para reducir su exposición a estos agentes químicos: trabaje en un área bien ventilada y trabaje con equipo de seguridad aprobado, use siempre protección facial o respirador **NIOSH/OSHA** aprobados cuando deba utilizar dichas herramientas.

NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD

⚠ ADVERTENCIA: Si no se siguen estas normas, el resultado podría ser lesiones graves.

- 1. PARA SU PROPIA SEGURIDAD, LEA EL MANUAL DE INSTRUCCIONES ANTES DE UTILIZAR LA MÁQUINA.** Al aprender la aplicación, las limitaciones y los peligros específicos de la máquina, se minimizará enormemente la posibilidad de accidentes y lesiones.
- 2. USE PROTECCIÓN DE LOS OJOS Y DE LA AUDICIÓN. USE SIEMPRE ANTEOJOS DE SEGURIDAD.** Los lentes de uso diario NO son anteojos de seguridad. USE EQUIPO DE SEGURIDAD CERTIFICADO. El equipo de protección de los ojos debe cumplir con las normas ANSI Z87.1. El equipo de protección de la audición debe cumplir con las normas ANSI S3.19.
- 3. USE INDUMENTARIA ADECUADA.** No use ropa holgada, guantes, corbatas, anillos, pulseras u otras joyas que podrían engancharse en las piezas móviles. Se recomienda usar calzado antideslizante. Use una cubierta protectora del pelo para sujetar el pelo largo.
- 4. NO UTILICE LA MÁQUINA EN UN ENTORNO PELIGROSO.** La utilización de herramientas mecánicas en lugares húmedos o mojados, o en la lluvia, puede causar descargas eléctricas o electrocución. Mantenga bien iluminada el área de trabajo para evitar tropezar o poner en peligro los brazos, las manos y los dedos.
- 5. MANTENGA TODAS LAS HERRAMIENTAS Y MÁQUINAS EN CONDICIONES ÓPTIMAS.** Mantenga las herramientas afiladas y limpias para lograr el mejor y más seguro rendimiento. Siga las instrucciones de lubricación y cambio de accesorios. Las herramientas y las máquinas mal mantenidas pueden dañar más la herramienta o la máquina y/o causar lesiones.
- 6. COMPRUEBE SI HAY PIEZAS DAÑADAS.** Antes de utilizar la máquina, compruebe si hay piezas dañadas. Compruebe la alineación de las piezas móviles, si las piezas móviles se atascan, si hay piezas rotas y toda otra situación que podría afectar su funcionamiento. Un protector o cualquier otra pieza que presente daños debe repararse o reemplazarse apropiadamente. Las piezas dañadas pueden causar daños adicionales a la máquina y/o lesiones.
- 7. MANTENGA LIMPIA EL ÁREA DE TRABAJO.** Las áreas y los bancos desordenados invitan a que se produzcan accidentes.
- 8. MANTENGA ALEJADOS A LOS NIÑOS Y A LOS VISITANTES.** El taller es un entorno potencialmente peligroso. Los niños y los visitantes pueden sufrir lesiones.
- 9. REDUZCA EL RIESGO DE UN ARRANQUE NO INTENCIONADO.** Asegúrese de que el interruptor esté en la posición de apagado antes de enchufar el cable de alimentación. En caso de un apagón, mueva el interruptor a la posición de apagado. Un arranque accidental podría causar lesiones.
- 10. UTILICE LOS PROTECTORES.** Asegúrese de que todos los protectores estén colocados en su sitio, sujetos firmemente y funcionando correctamente para prevenir lesiones.
- 11. quite las llaves de ajuste y de tuerca antes de arrancar la máquina.** Las herramientas, los pedazos de desecho y otros residuos pueden salir despedidos a alta velocidad, causando lesiones.
- 12. UTILICE LA MÁQUINA ADECUADA.** No fuerce una máquina o un aditamento a hacer un trabajo para el que no se diseñó. El resultado podría ser daños a la máquina y/o lesiones.
- 13. UTILICE ACCESORIOS RECOMENDADOS.** La utilización de accesorios y aditamentos no recomendados por Delta podría causar daños a la máquina o lesiones al usuario.
- 14. UTILICE EL CORDÓN DE EXTENSIÓN ADECUADO.** Asegúrese de que el cordón de extensión esté en buenas condiciones. Cuando utilice un cordón de extensión, asegúrese de utilizar un cordón que sea lo suficientemente pesado como para llevar la corriente que su producto tome. Un cordón de tamaño insuficiente causará una caída de la tensión de la línea, lo cual producirá una pérdida de potencia y recalentamiento. Consulte el Cuadro de cordones de extensión para obtener el tamaño correcto dependiendo de la longitud del cordón y la capacidad nominal en amperios indicada en la placa de especificaciones. En caso de duda, utilice el próximo calibre más grueso. Cuanto más pequeño sea el número de calibre, más pesado será el cordón.
- 15. SUJETE FIRMEMENTE LA PIEZA DE TRABAJO.** Utilice las abrazaderas o el tornillo cuando usted no puede asegurar el objeto en la tabla y contra la cerca a mano o cuando su mano estará peligroso cerca de la lámina (dentro de 6").
- 16. HAGA AVANZAR LA PIEZA DE TRABAJO CONTRA EL SENTIDO DE ROTACIÓN DE LA HOJA, EL CORTADOR O LA SUPERFICIE ABRASIVA.** Si la hace avanzar desde el otro sentido, el resultado será que la pieza de trabajo salga despedida a alta velocidad.
- 17. NO FUERCE LA PIEZA DE TRABAJO SOBRE LA MÁQUINA.** El resultado podría ser daños a la máquina y/o lesiones.
- 18. NO INTENTE ALCANZAR DEMASIADO LEJOS.** Una pérdida del equilibrio puede hacerle caer en una máquina en funcionamiento, causándole lesiones.
- 19. NO SE SUBA NUNCA A LA MÁQUINA.** Se podrían producir lesiones si la herramienta se inclina o si usted hace contacto accidentalmente con la herramienta de corte.
- 20. NO DEJE NUNCA DESATENDIDA LA MÁQUINA CUANDO ESTÉ EN MARCHA. APÁGUELA.** No deje la máquina hasta que ésta se detenga por completo. Un niño o un visitante podría resultar lesionado.
- 21. APAGUE LA MÁQUINA Y DESCONÉCTELA DE LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN** antes de instalar o quitar accesorios, antes de ajustar o cambiar configuraciones o al realizar reparaciones. Un arranque accidental puede causar lesiones.
- 22. HAGA SU TALLER A PRUEBA DE NIÑOS CON CANDADOS E INTERRUPTORES MAESTROS O QUITANDO LAS LLAVES DE ARRANQUE.** El arranque accidental de una máquina por un niño o un visitante podría causar lesiones.
- 23. MANTÉNGASE ALERTA, FÍJESE EN LO QUE ESTÁ HACIENDO Y USE EL SENTIDO COMÚN. NO UTILICE LA MÁQUINA CUANDO ESTÉ CANSADO O BAJO LA INFLUENCIA DE DROGAS, ALCOHOL O MEDICAMENTOS.** Un momento de distracción mientras se estén utilizando herramientas mecánicas podría causar lesiones.
- 24. ⚠ ADVERTENCIA: EL USO DE ESTA HERRAMIENTA PUEDE GENERAR Y DISPERSAR POLVO U OTRAS PARTÍCULAS SUSPENDIDAS EN EL AIRE, INCLUYENDO POLVO DE MADERA, POLVO DE SÍLICE CRISTALINA Y POLVO DE ASBESTO.** Dirija las partículas de modo que se alejen de la cara y del cuerpo. Utilice siempre la herramienta en un área bien ventilada y proporcione un medio apropiado de remoción de polvo. Use un sistema de recolección de polvo en todos los lugares donde sea posible. La exposición al polvo puede causar lesiones respiratorias graves y permanentes u otras lesiones graves y permanentes, incluyendo silicosis (una enfermedad pulmonar grave), cáncer y muerte. Evite aspirar el polvo y evite el contacto prolongado con el polvo. Si se permite que el polvo entre en la boca o en los ojos, o que se deposite en la piel, se puede promover la absorción de material nocivo. Use siempre protección respiratoria aprobada por NIOSH/ OSHA que se ajuste apropiadamente y sea adecuada para la exposición al polvo, y lávese las áreas expuestas con agua y jabón.

NORMAS ESPECÍFICAS ADICIONALES DE SEGURIDAD

⚠ ADVERTENCIA: Si no se siguen estas normas, el resultado podría ser lesiones personales graves.

1. **NO OPERE ESTA MÁQUINA** hasta que no esté armada e instalada completamente, según las instrucciones. Una máquina montada de manera incorrecta puede provocar lesiones graves.
2. **SOLICITE EL ASESORAMIENTO** de su supervisor, su instructor o alguna persona calificada si no está familiarizado con el funcionamiento de esta máquina. El conocimiento garantiza la seguridad.
3. **RESPETE TODOS LOS CÓDIGOS DE CABLEADO** y las conexiones eléctricas recomendadas para prevenir los riesgos de descargas eléctricas o electrocución.
4. **NUNCA ENCIENDA LA MÁQUINA** antes de quitar todos los objetos de la mesa o el área de trabajo (herramientas, cortes de madera de descarte, etc.). Los residuos volátiles son peligrosos.
5. **NUNCA ENCIENDA LA MÁQUINA** si la pieza de trabajo está en contacto con la superficie abrasiva. Puede producirse un retroceso.
6. **FIJE LA MÁQUINA** en una superficie de apoyo. La vibración puede hacer que la máquina se deslice, se mueva o se incline.
7. **CUBRA EL EJE DESMONTABLE ELÉCTRICO** cuando no utilice los accesorios. Los ejes giratorios desprotegidos pueden producir un riesgo de enredo y provocar lesiones.
8. **UTILICE UN SISTEMA DE RECOLECCIÓN DE POLVO.** Algunos tipos de maderas provocan enfermedades y otros problemas de salud.
9. **LIMPIE LA MÁQUINA** y el recolector de polvo minuciosamente cuando trabaje con diferentes tipos de piezas de trabajo (madera, acero o aluminio). Combinar virutas de madera y metal puede crear un riesgo de explosión o incendio. **NO LIJE NI PULA MAGNESIO.** Puede causar un incendio.
10. **EVITE QUE LA PIEZA DE TRABAJO** entre en contacto con la banda de lijado antes de encender la herramienta. La pérdida de control de la pieza de trabajo es peligrosa.
11. **EVITE OPERACIONES Y POSICIONES DE LAS MANOS COMPLICADAS.** Un deslizamiento repentino podría llevar la mano hacia la banda o el disco abrasivo.
12. **MANTENGA UN ESPACIO MÁXIMO DE 1,6 MM (1/16")** entre el banco y el disco abrasivo. La pieza de trabajo podría deslizarse en el espacio entre el disco abrasivo y el banco.
13. **SOSTENGA LA PIEZA DE TRABAJO** firmemente con un calibrador de inglete, un tope de retención o un banco de trabajo cuando lije con una banda. Sostenga la pieza de trabajo con firmeza. La pérdida del control de la pieza de trabajo puede causar lesiones.
14. **EVITE EL RETROCESO** lijando de acuerdo con las flechas de dirección. Introduzca la pieza de trabajo contra el lado de giro descendente del disco o de giro de avance de la banda. La pérdida del control de la pieza de trabajo puede causar lesiones.
15. **NO LIJE PIEZAS DE TRABAJO** muy pequeñas o delgadas que no puedan controlarse adecuadamente. La pérdida del control de la pieza de trabajo puede causar lesiones.
16. **APOYE ADECUADAMENTE** las piezas de trabajo **LARGAS O ANCHAS.** La pérdida del control de la pieza de trabajo es peligrosa.
17. **NUNCA REALICE TRABAJOS DE TRAZADO, ARMADO O INSTALACIÓN** en la mesa o el área de trabajo cuando la máquina esté en funcionamiento. Un deslizamiento repentino podría llevar la mano hacia la superficie abrasiva. Esto puede causar lesiones graves.
18. **APAGUE LA MÁQUINA**, desconéctela de la fuente de alimentación y limpie la mesa o el área de trabajo antes de dejar la máquina. **BLOQUEE EL INTERRUPTOR EN LA POSICIÓN DE APAGADO ("OFF")** para evitar el uso no autorizado. Alguien podría encender la máquina por accidente y esto podría ocasionarle lesiones.
19. Encontrará **INFORMACIÓN ADICIONAL** disponible acerca de la operación correcta y segura de herramientas eléctricas (por ejemplo: un vídeo de seguridad) en el Instituto de Herramientas Eléctricas (Power Tool Institute), 1300 Sumner Avenue, Cleveland, OH 44115-2851 (www.powertoolinstitute.com). Además, encontrará información disponible en el Consejo Nacional de Seguridad (National Safety Council), 1121 Spring Lake Drive, Itasca, IL 60143-3201. Remítase a los Requisitos de Seguridad 01.1 para máquinas de carpintería del Instituto Estadounidense de Normas Nacionales (American National Standards Institute - ANSI) y a las Normas OSHA 1910.213 del Ministerio de Trabajo de los Estados Unidos.

GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES.

Refiérase a ellas con frecuencia y utilícelas para adiestrar a otros.

CONEXIONES A LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN

Debe utilizarse un circuito eléctrico independiente para las máquinas. Este circuito no debe ser menor a un cable N° 12 y debe estar protegido con un fusible de acción retardada. NOTA: Los fusibles de acción retardada deben estar marcados “D” en Canadá y “T” en EE.UU. Si se utiliza un cordón de extensión, utilice únicamente cordones de extensión de tres alambres que tengan enchufes de tipo de conexión a tierra con tres terminales y un receptáculo coincidente que acepte el enchufe de la máquina. Antes de conectar la máquina a la línea de alimentación, asegúrese de que el interruptor(s) esté en la posición de “APAGADO” y cerciórese de que la corriente eléctrica tenga las mismas características que las que estén indicadas en la máquina. Todas las conexiones a la línea de alimentación deben hacer buen contacto. El funcionamiento a bajo voltaje dañará el máquina.

⚠ PELIGRO: No exponga la máquina a la lluvia ni la utilice en lugares húmedos.

ESPECIFICACIONES DEL MOTOR

La máquina está cableada para corriente alterna de 240, or 200/460 volt,V, 60 Hz. Antes de conectar la máquina a la fuente de alimentación, asegúrese de que el interruptor esté en la posición de apagado.

INSTRUCCIONES DE CONEXIÓN A TIERRA

⚠ PELIGRO: Esta máquina debe estar conectada a tierra mientras se esté utilizando, para proteger al operador contra las descargas eléctricas.

1. Todas las máquinas conectadas con cordón conectadas a tierra:

En caso de mal funcionamiento o avería, la conexión a tierra proporciona una ruta de resistencia mínima para la corriente eléctrica, con el fin de reducir el riesgo de descargas eléctricas. Esta máquina está equipada con un cordón eléctrico que tiene un conductor de conexión a tierra del equipo y un enchufe de conexión a tierra. El enchufe debe enchufarse en un tomacorriente coincidente que esté instalado y conectado a tierra adecuadamente, de acuerdo con todos los códigos y ordenanzas locales.

No modifique el enchufe suministrado. Si el enchufe no cabe en el tomacorriente, haga que un electricista calificado instale el tomacorriente apropiado.

La conexión inapropiada del conductor de conexión a tierra del equipo puede dar como resultado riesgo de descargas eléctricas. El conductor con aislamiento que tiene una superficie exterior de color verde con o sin franjas amarillas es el conductor de conexión a tierra del equipo. Si es necesario reparar o reemplazar el cordón eléctrico o el enchufe, no conecte el conductor de conexión a tierra del equipo a un terminal con corriente.

Consulte a un electricista competente o a personal de servicio calificado si no entiende completamente las instrucciones de conexión a tierra o si tiene dudas en cuanto a si la máquina está conectada a tierra apropiadamente.

Utilice únicamente cordones de extensión de tres alambres que tengan enchufes de tipo de conexión a tierra con tres terminales y receptáculos de tres conductores que acepten el enchufe de la máquina, tal como se muestra en la Fig. A.

Repare o reemplace inmediatamente los cordones dañados o desgastados.

2. Máquinas conectadas con cordón conectadas a tierra diseñadas para utilizarse en un circuito de alimentación que tenga una capacidad nominal de menos de 150 V:

Si la máquina está diseñada para utilizarse en un circuito que tenga un tomacorriente parecido al que se ilustra en la Fig. A, la máquina tendrá un enchufe de conexión a tierra que se parece al enchufe ilustrado en la Fig. A. Puede utilizarse un adaptador temporal, que se parece al adaptador ilustrado en la Fig. B, para conectar este enchufe a un receptáculo coincidente de dos conductores, tal como se muestra en la Fig. B, si no se dispone de un tomacorriente conectado a tierra apropiadamente. El adaptador temporal debe utilizarse solamente hasta que un electricista calificado pueda instalar un tomacorriente conectado a tierra apropiadamente. La orejeta, lengüeta, etc., rígida de color verde que sobresale del adaptador debe conectarse a una toma de tierra permanente, como por ejemplo una caja tomacorriente conectada a tierra adecuadamente. Siempre que se utilice un adaptador, debe sujetarse en su sitio con un tornillo de metal.

NOTA: En Canadá, el uso de un adaptador temporal no está permitido por el Código Eléctrico Canadiense.

⚠ PELIGRO: En todos los casos, asegúrese de que el receptáculo en cuestión esté conectado a tierra adecuadamente. Si no está seguro, haga que un electricista calificado compruebe el receptáculo.

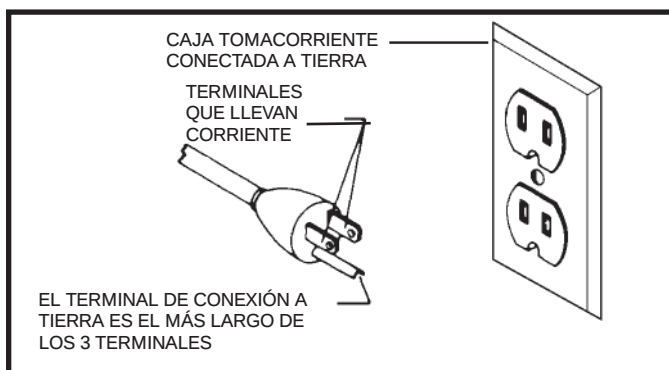


Fig. A

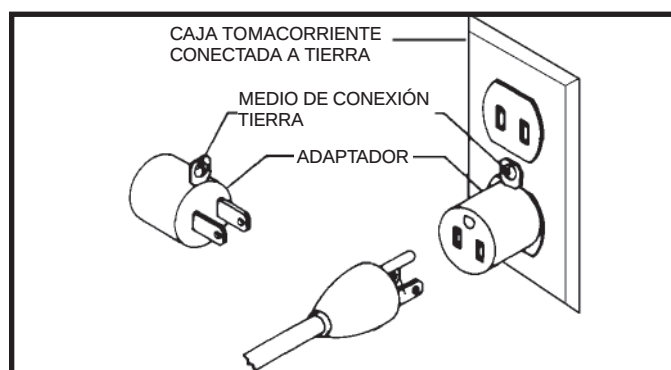


Fig. B

3. Máquinas conectadas con cordón conectadas a tierra diseñadas para utilizarse en un circuito de alimentación que tenga una capacidad nominal entre 150 y 250 V, inclusive:

Si la máquina está diseñada para utilizarse en un circuito que tenga un tomacorriente parecido al que se ilustra en la Fig. C, la máquina tendrá un enchufe de conexión a tierra que se parece al enchufe ilustrado en la Fig. C. Asegúrese de que la máquina esté conectada a un tomacorriente que tenga la misma configuración que el enchufe. No hay adaptador disponible y no debe utilizarse ningún adaptador con esta máquina. Si la máquina debe reconectarse para utilizarse en un tipo distinto de circuito eléctrico, la reconexión debe ser realizada por personal de servicio calificado, y después de la reconexión, la máquina debe cumplir con todos los códigos y ordenanzas locales.

⚠ ADVERTENCIA: En todos los casos, asegúrese de que el receptáculo en uso esté conectado a tierra correctamente. Si no está seguro, contrate a un electricista calificado para que verifique el receptáculo.

4. Máquinas conectadas permanentemente:

Si la máquina está destinada a estar conectada permanentemente, se debe conectar a un sistema de cableado permanente de metal conectado a tierra o a un sistema que tenga un conductor de conexión a tierra del equipo.

- * **TRES OPERACION de la FASE:** Tres máquinas de la fase no se suministran con una cuerda del poder y deben ser conectadas permanentemente a un edificio's sistema eléctrico. Las cuerdas de la extensión pueden'T sea utilizada con una tres máquina de la fase.
- * **LVC EL CONTROL MOTRIZ MAGNETICO:** Si usted compró una máquina que tiene un Voltaje Bajo Sistema Motriz Magnético de Control, se refiere a su manual de la instrucción para la guía de la instalación.

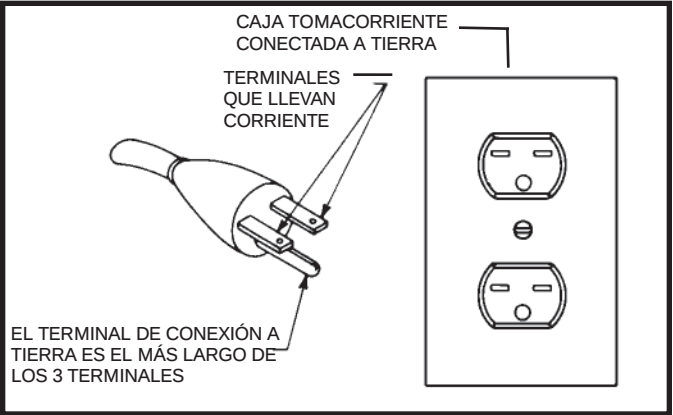


Fig. C

CORDONES DE EXTENSIÓN

⚠ ADVERTENCIA: Utilice cordones de extensión apropiados. Asegúrese de que el cordón de extensión esté en buenas condiciones y de que sea un cordón de extensión de tres alambres que tenga un enchufe de tipo de conexión a tierra con tres terminales y un receptáculo coincidente que acepte el enchufe de la máquina. Cuando utilice un cordón de extensión, asegúrese de emplear un cordón que sea lo suficientemente pesado como para llevar la corriente de la máquina. Un cordón de tamaño insuficiente causará una caída de la tensión de la línea eléctrica que dará como resultado pérdida de potencia y recalentamiento. En la Fig. D2 se muestra el calibre correcto que debe utilizarse dependiendo de la longitud del cordón. En caso de duda, utilice el siguiente calibre más pesado. Cuanto más pequeño sea el número de calibre, más pesado será el cordón.

CORDÓN DE EXTENSIÓN DE CALIBRE MÍNIMO			
TAMAÑOS RECOMENDADOS PARA USO CON MÁQUINAS ELÉCTRICAS ESTACIONARIAS			
Capacidad Nominal En Amperios	Voltios	Longitud Total Del Cordon En Pies	Calibre Del Cordon De Extensión
0-6	240	Hasta 50	18 AWG
0-6	240	50-100	16 AWG
0-6	240	100-200	16 AWG
0-6	240	200-300	14 AWG
6-10	240	Hasta 50	18 AWG
6-10	240	50-100	16 AWG
6-10	240	100-200	14 AWG
6-10	240	200-300	12 AWG
10-12	240	Hasta 50	16 AWG
10-12	240	50-100	16 AWG
10-12	240	100-200	14 AWG
10-12	240	200-300	12 AWG
12-16	240	Hasta 50	14 AWG
12-16	240	50-100	12 AWG
12-16	240	NO SE RECOMIENDA LONGITUDES MAYOR DE 50 PIES	

Fig. D-2

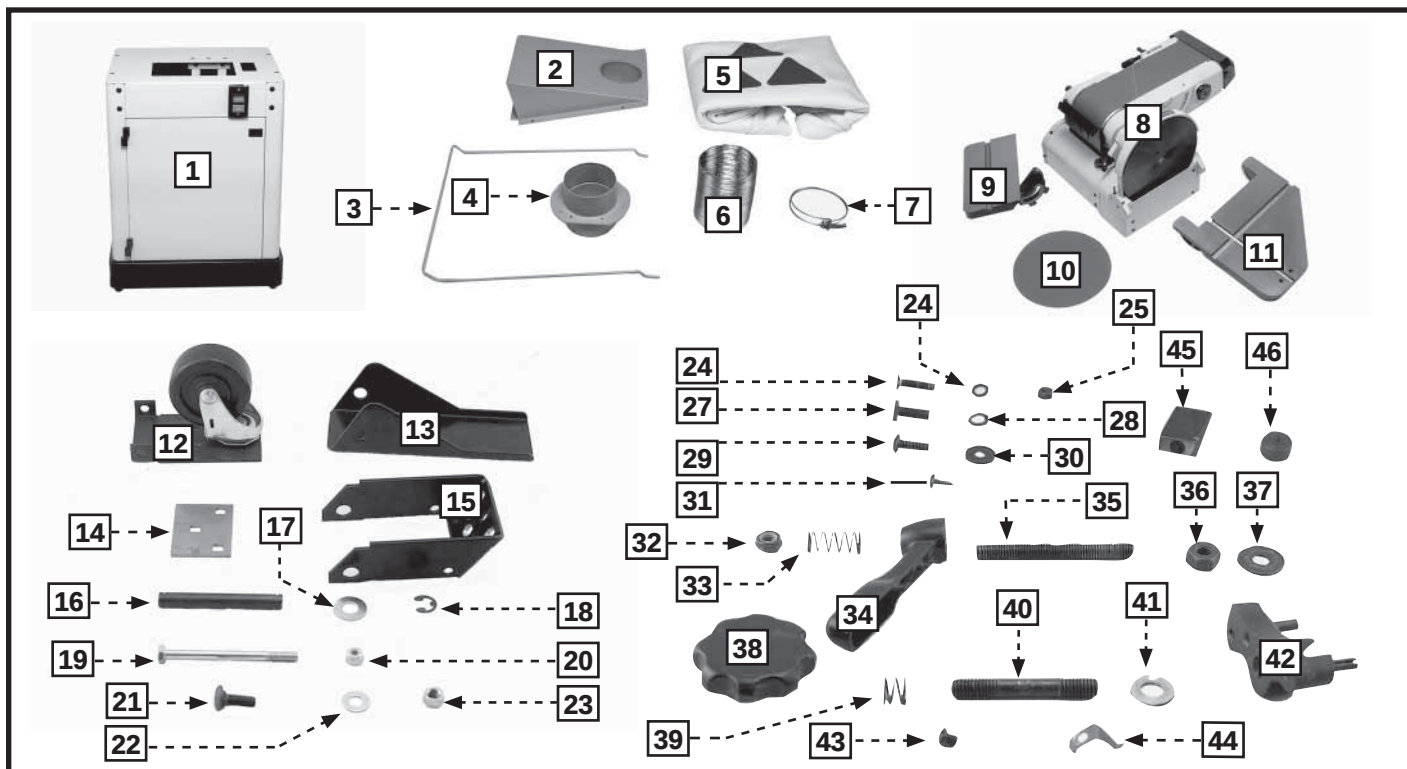
DESCRIPCIÓN FUNCIONAL

PROLOGO

El modelo Delta 31-735 es una máquina para acabados abrasivos. Esta unidad incluye dos bancos de inclinación, una polea de eje de 114 mm (4-1/2"), una banda en V, una banda de óxido de aluminio grano 100 y un disco de óxido de aluminio grano 80.

NOTA: El cuadro en la cubierta ilustra el modelo actual de la producción. Todas las demas ilustraciones son solamente representativas y es posible que no muestren el color, el etiquetado y los accesorios reales.

CONTENIDO DE CARTON



- | | | |
|----------------------------------|--|---|
| 1. Gabinete | 19. Tornillo de cabeza hexagonal de 5/16-18x4" | 32. Tuerca de seguridad de 3/8-16 |
| 2. Deflector de polvo | 20. Tuerca de seguridad de 5/16-18 | 33. Resorte de 1-3/16" |
| 3. Sujetador de bolsa | 21. Perno de cabeza de hongo de 3/8-16x1" (3) | 34. Palanca de trinquete |
| 4. Conducto para polvo | 22. Arandela plana de 3/8" (3) | 35. Espárrago de 3/8-16x3 1/2" |
| 5. Bolsa recolectora de polvo | 23. Tuerca hexagonal de 3/8-16 (3) | 36. Tuerca hexagonal de 3/8-16 |
| 6. Manguera (2) | 24. Tornillo de cabeza plana de 1/4-20x5/8" (4) | 37. Arandela plana de 3/8 |
| 7. Abrazadera para manguera (5) | 25. Arandela plana de 1/4" (4) | 38. Mango de bloqueo de banco para disco (2) |
| 8. Lijadora de banda/disco | 26. Tuerca hexagonal de 1/4-20 (4) | 39. Resorte de 1/2" (2) |
| 9. Banco para lijadora de banda | 27. Tornillo de cabeza hexagonal de 5/16-18x1/2" (4) | 40. Espárrago de 7/16-18x3" (2) |
| 10. Disco abrasivo | 28. Arandela de bloqueo de 5/16" (4) | 41. Arandela plana de 7/16" (2) |
| 11. Banco para lijadora de disco | 29. Tornillo cabeza de botón N° 10-32x3/4" (4) | 42. Abrazadera de banco para disco (2) |
| 12. Rueda | 30. Arandela plana N° 10 (4) | 43. Tornillo de cabeza redonda de 1/4-20x1/4" |
| 13. Palanca de pedal | 31. Tornillo para chapa M4-0.7x12 mm (4) | 44. Indicador |
| 14. Soporte | | 45. Tope para lijado circular |
| 15. Soporte giratorio | | 46. Clavija guía para lijado circular |
| 16. Clavija de 1/2x4" | | |
| 17. Arandela plana de 1/2" (2) | | |
| 18. Aro de retención (2) | | |

DESEMPAQUETADO Y LIMPIEZA

Desembale cuidadosamente la máquina y todos los elementos sueltos del o los contenedores de envío. Retire el aceite anticorrosivo de las superficies sin pintura con un paño suave humedecido con alcohol mineral, solvente o alcohol desnaturalizado.

⚠ PRECAUCIÓN: No use solventes volátiles como gasolina, nafta, acetona o solvente de barniz para limpiar la máquina.

Luego de limpiar, cubra las superficies sin pintura con cera en pasta de buena calidad que se utiliza para los pisos del hogar.

ENSAMBLAJE

⚠ ADVERTENCIA: Para su propia seguridad, no conecte la máquina a la fuente de energía hasta que la máquina haya sido ensamblada por completo y usted haya leído y entendido completamente el manual del propietario.

HERRAMIENTAS DE ENSAMBLAJE REQUERIDAS

Llave de 1/4"	Llave ajustable
Llave de 5/16"	Pinzas
Llave de 3/8"	Destornillador Phillip

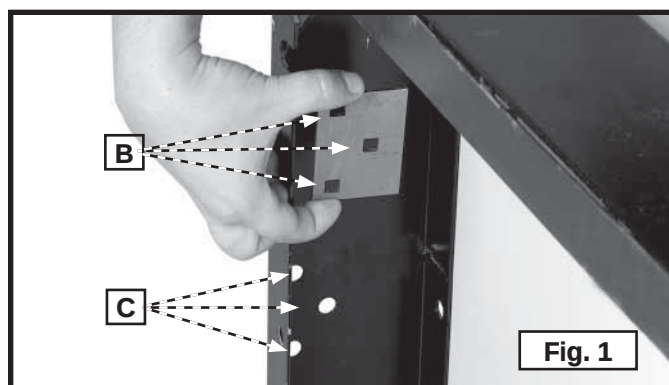
ESTIMACIÓN DEL TIEMPO DE ENSAMBLAJE

La asamblea para esta máquina toma aproximadamente 1 a 2 horas.

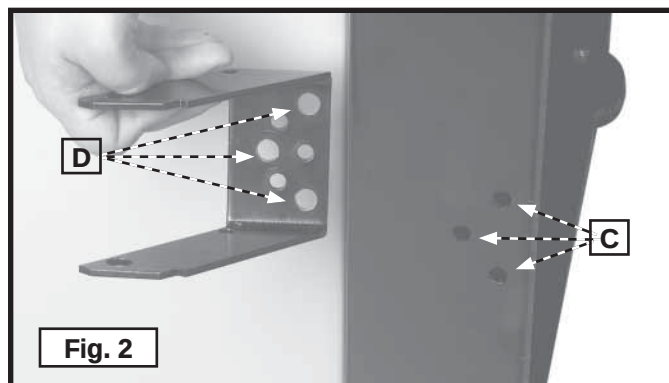
ACOPLE DEL ENSAMBLE DE LA RUEDA AL GABINETE DEL MOTOR

⚠ ADVERTENCIA: Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

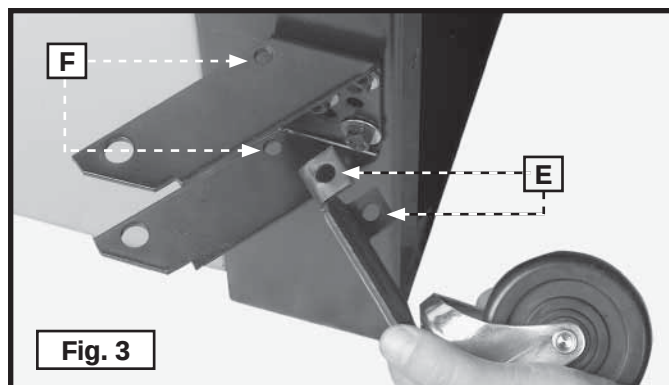
1. Coloque el gabinete del motor de costado (Fig. 1).
2. Alinee los tres orificios del soporte (B) Fig. 1 con los tres orificios del interior de la base (C).
3. Inserte un perno de cabeza de hongo de 3/8-16x1" a través del orificio del soporte (B) Fig. 1 y la base (C).



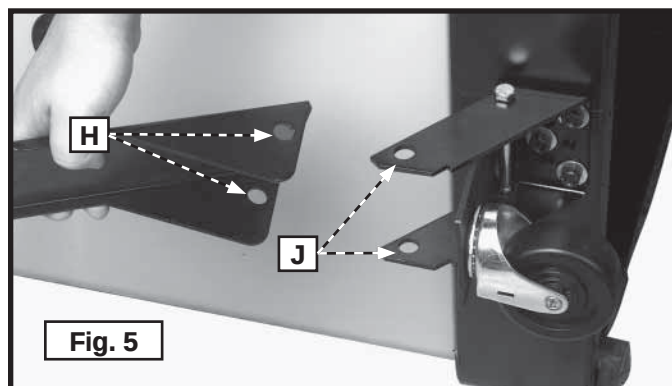
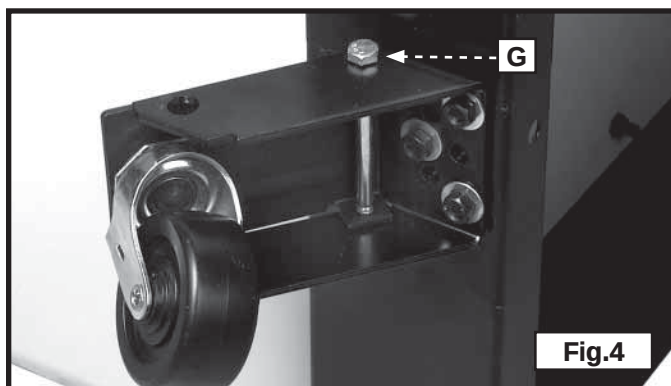
4. Coloque el soporte giratorio (D) Fig. 2 en el tornillo y alinéelo con los otros orificios (C).
5. Coloque una arandela plana de 3/8" en el tornillo. Enrosque una tuerca hexagonal de 3/8-16 en el tornillo y ajuste bien.
6. Repita este procedimiento para los dos orificios restantes.
7. Ajuste bien todos los tornillos.



8. Alinee los dos orificios del ensamble de la rueda (E) Fig. 3 con los dos orificios (F) del soporte giratorio.



9. Inserte un tornillo de cabeza hexagonal de 5/16-18x4" (G) Fig. 4 a través del orificio (F) Fig. 3, los dos orificios (E) del ensamble de la rueda y el otro orificio (F) del soporte giratorio. Enrosque una tuerca de seguridad de 5/16-18 en el tornillo. Ajuste bien.
10. Alinee los dos orificios (H) Fig. 5 de la palanca de pedal con los dos orificios (J) del soporte giratorio.

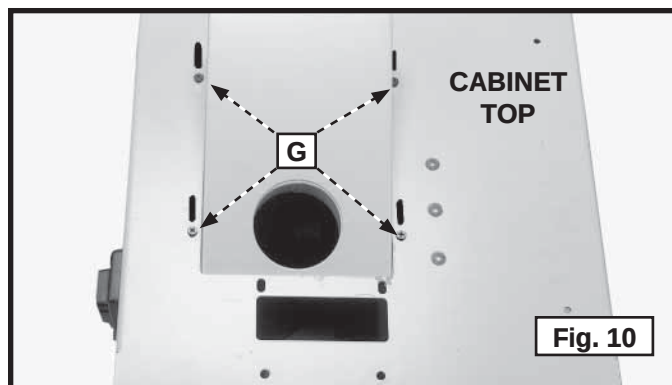
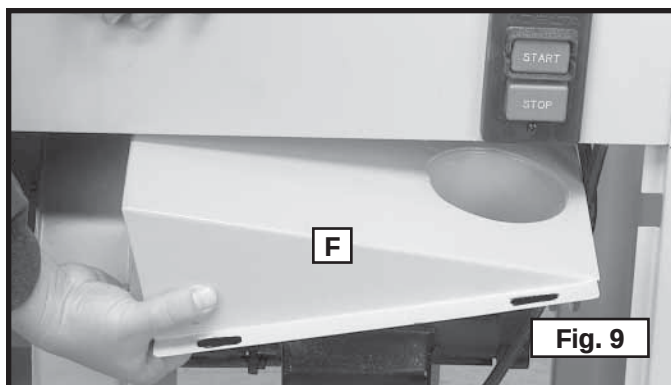
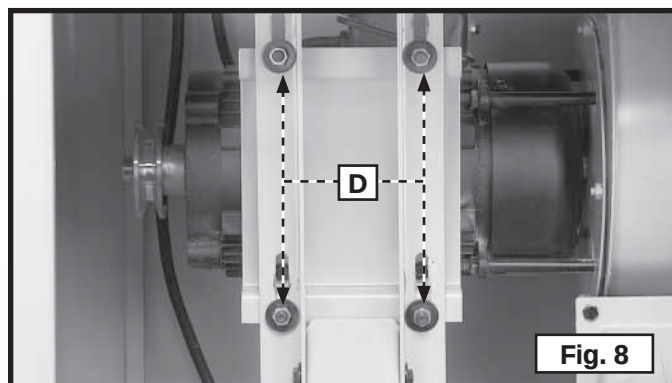
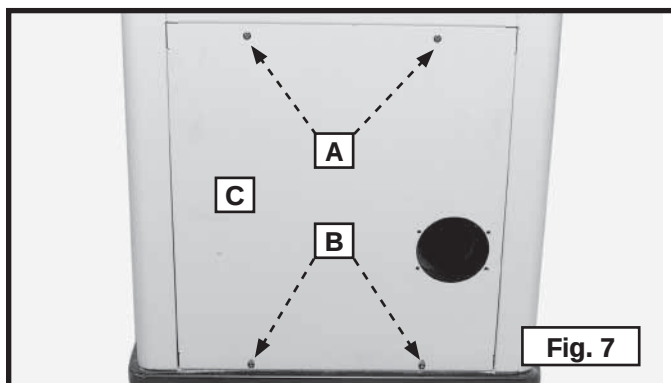
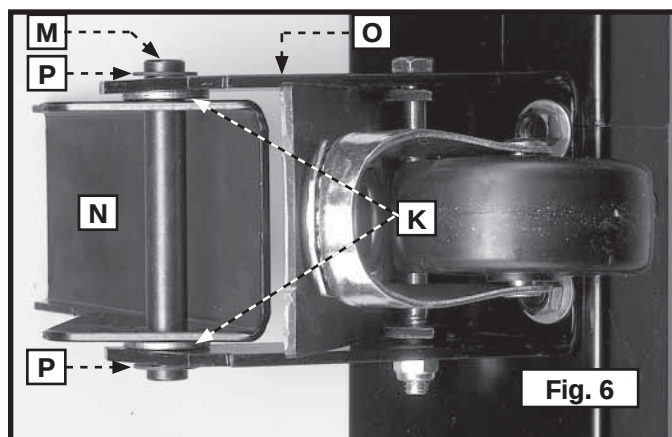


11. Ajuste la palanca de pedal (N) Fig. 6 al soporte giratorio (O), utilizando la clavija de 1/2"x4" (M), dos arandelas planas de 1/2" (K) y dos aros de retención (P) Fig. 6.
12. Enderece el gabinete del motor.

INSTALACIÓN DEL DEFLECTOR DE POLVO

⚠ ADVERTENCIA: Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

1. Retire los dos tornillos (A) Fig. 7 y afloje los otros dos tornillos (B).
2. Retire la cubierta posterior del gabinete (C) Fig. 7.
3. Afloje las cuatro tuercas (D) Fig. 8. Baje el motor.
4. Inserte el deflector de polvo (F) Fig. 9 a través de la parte delantera del gabinete.
5. Alinee las cuatro ranuras del deflector de polvo con los cuatro orificios (G) Fig. 10 de la parte superior del gabinete.
6. Inserte un tornillo de cabeza plana de 1/4-20 x 5/8" a través del orificio (G) Fig. 10 de la parte superior del gabinete y el deflector de polvo. Coloque una arandela plana de 1/4" en el tornillo. Desde el interior del gabinete, enrosque una tuerca hexagonal de 1/4-20 en el tornillo. Ajuste bien.
7. Repita este proceso para los tres orificios restantes de la parte superior del gabinete y el deflector de polvo.



ACOPLE DE LA UNIDAD DE LIJADO AL GABINETE

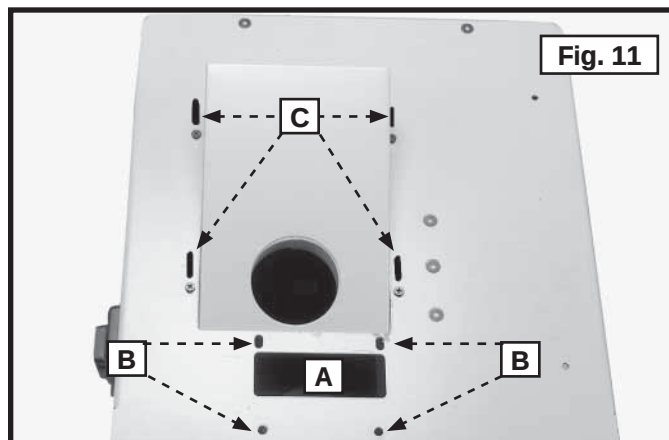
⚠ PRECAUCIÓN: La lijadora de banda/disco es pesada. Utilice dos o más personas para levantar la unidad hasta la parte superior del gabinete

⚠ ADVERTENCIA: Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

1. Coloque la unidad de lijado sobre la parte superior del gabinete.

NOTA: Inserte la correa impulsora a través del orificio (A) FIG. 11.

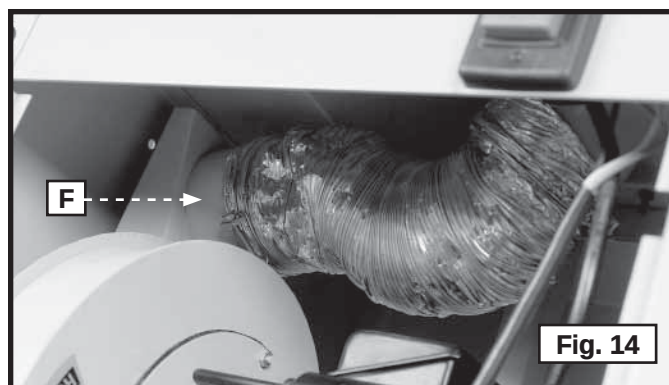
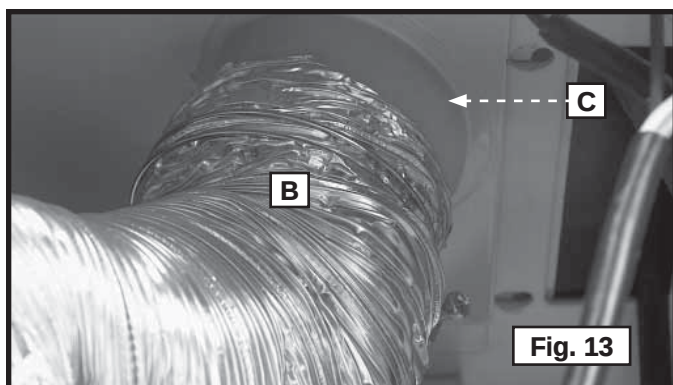
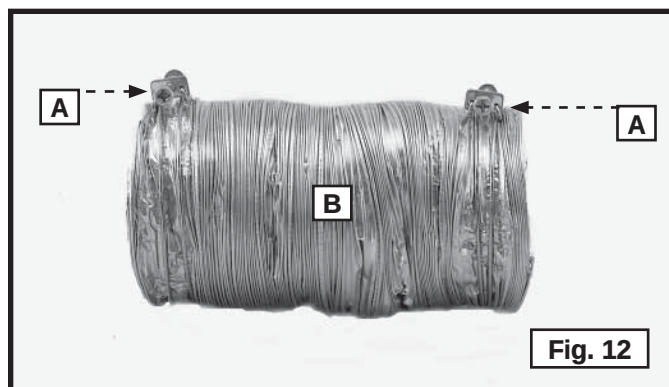
2. Coloque una arandela de bloqueo de 5/16" en un tornillo de cabeza hexagonal de 5/16-18 x 1/2". Desde el interior del gabinete, inserte el tornillo a través de uno de los orificios (B) Fig. 11 y en el orificio roscado de la unidad de lijado. Ajuste bien el tornillo.
3. Repita este procedimiento para los tres orificios restantes (B) Fig. 11.
4. Coloque una arandela N° 10 en un tornillo cabeza de botón N° 10-32 x 3/4". Desde el interior del gabinete, inserte el tornillo a través de uno de los orificios (C) Fig. 11 del deflector de polvo y el gabinete y en el orificio roscado de la unidad de lijado. Ajuste bien el tornillo.
5. Repita este procedimiento para los tres orificios restantes.



INSTALACIÓN DE LA MANGUERA DE ENTRADA DEL RECOLECTOR DE POLVO

⚠ ADVERTENCIA: Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

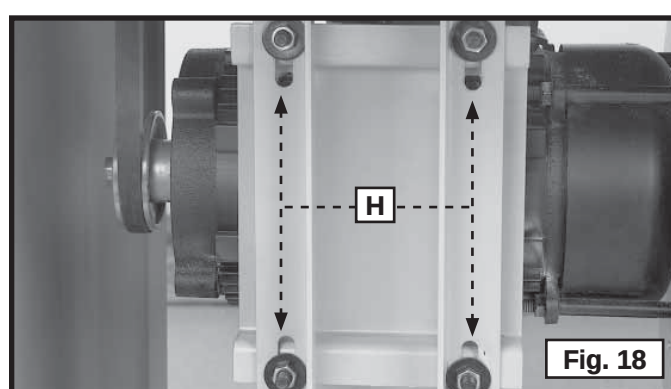
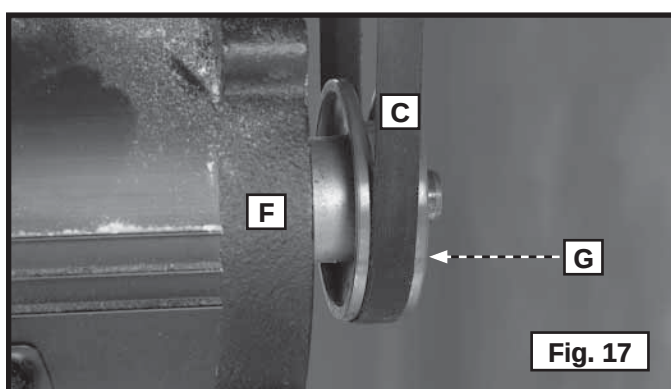
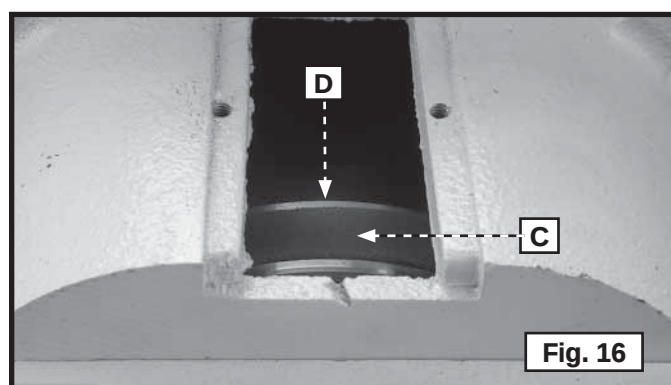
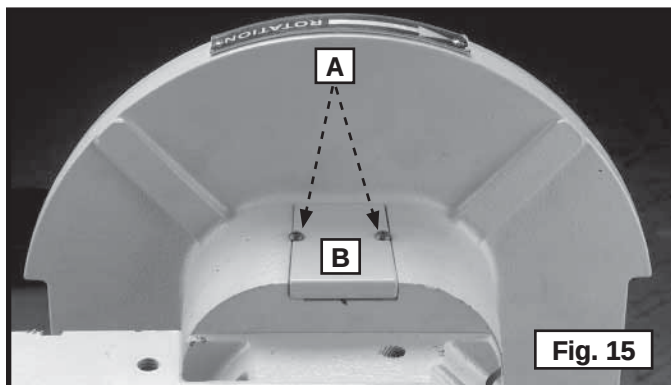
1. Coloque una abrazadera para manguera (A) Fig. 12 en cada extremo de la manguera (B).
2. Deslice un extremo de la manguera (B) Fig. 10 sobre el orificio para manguera (C) del deflector de polvo que se encuentra dentro del gabinete. Asegúrelo con la abrazadera para manguera.
3. Deslice el otro extremo de la manguera sobre el orificio de entrada del ventilador (F) Fig. 11 dentro del gabinete. Asegúrelo con la abrazadera para manguera.



INSTALACIÓN DE LA CORREA EN EL MOTOR

⚠ ADVERTENCIA: Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

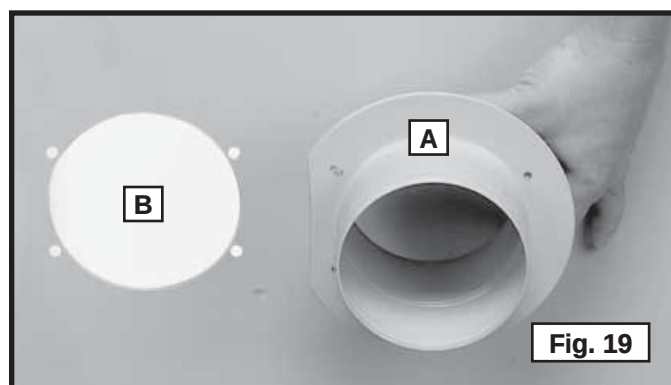
1. Retire los dos tornillos (A) Fig. 15 de la parte superior de la unidad de lijado y quite la placa (B).
2. Verifique que la correa (C) Fig. 16 se encuentre en la ranura de la polea (D) de la unidad de lijado.
3. Levante el motor (F) Fig. 17 y coloque la correa (C) en la polea del motor (G).
4. Baje el motor lentamente (F) Fig. 17 para aplicar presión a la correa (C).
5. Nivele y asegure el motor con las tuercas hexagonales (H) Fig. 18.



INSTALACIÓN DEL CONDUCTO PARA POLVO

⚠ ADVERTENCIA: Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

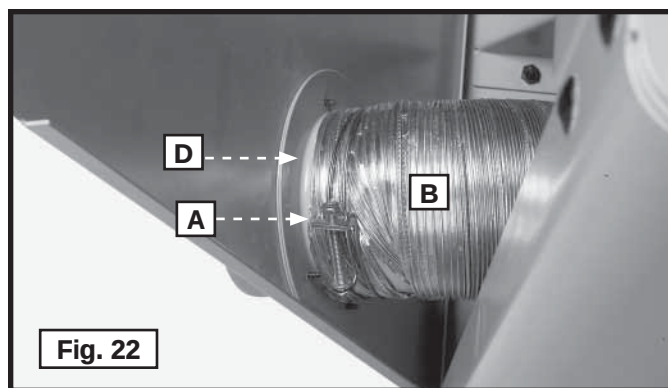
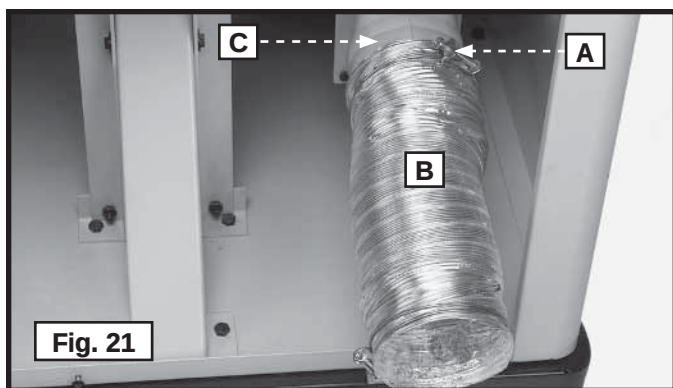
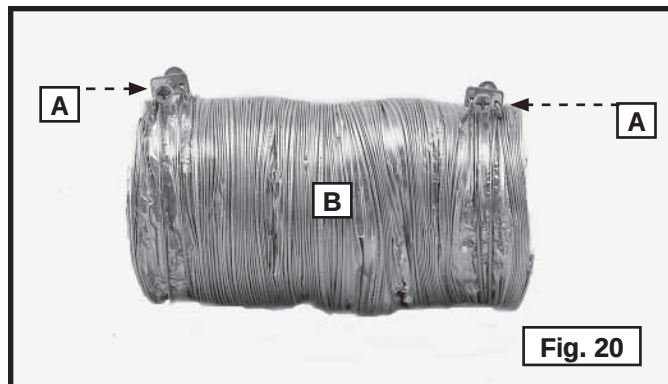
1. Inserte el conducto para polvo (A) Fig. 19 a través del orificio interno del panel posterior del gabinete (B) que se quitó anteriormente.
2. Alinee los cuatro orificios del conducto para polvo (A) Fig. 19 con los cuatro orificios del panel posterior (B). Inserte un tornillo para chapa M4-0.7 x 12 mm a través del panel posterior (B). Enrosque el tornillo en el conducto para polvo. Ajuste bien.
3. Repita este procedimiento para los tres orificios restantes.



INSTALACIÓN DE LA MANGUERA DE SALIDA DEL COLECTOR DE POLVO

⚠ ADVERTENCIA: Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

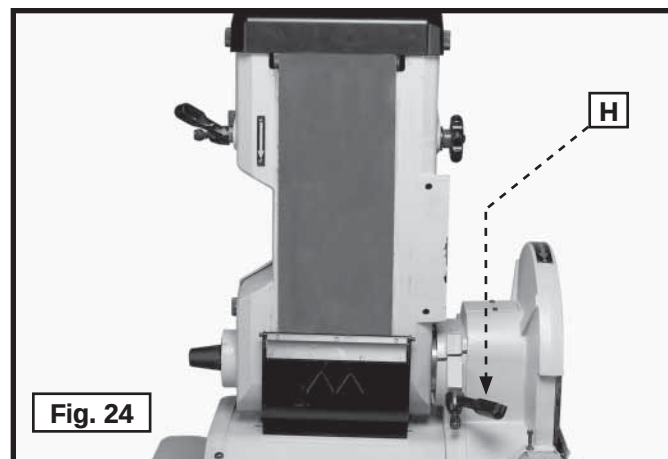
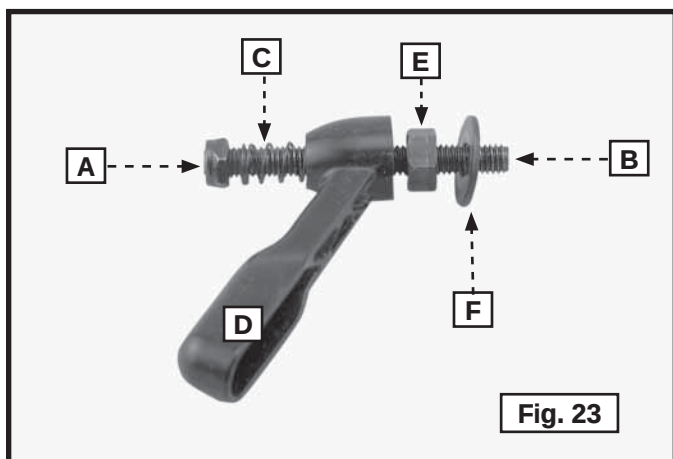
1. Coloque una abrazadera para manguera (A) Fig. 20 en cada extremo de la manguera de salida (B).
2. Deslice un extremo de la manguera (B) Fig. 21 sobre el orificio de salida del colector de polvo (C) y asegúrelo con la abrazadera para manguera (A).
3. Deslice el otro extremo de la manguera (B) Fig. 22 sobre el conducto para polvo (D) que se encuentra en el interior del panel posterior del gabinete. Asegúrelo con la abrazadera para manguera (A).
4. Vuelva a colocar el panel posterior del gabinete retirado en el **PASO 2** de la sección “**INSTALACIÓN DEL DEFLECTOR DE POLVO**”.



BANCO PARA LIJADORA DE BANDA

⚠ ADVERTENCIA: Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

1. Enrosque una tuerca de seguridad de 3/8-16 (A) Fig. 23 en un espárrago de 3/8-16 x 3 1/2" (B).
- NOTA:** Enrosque la tuerca de seguridad (A) FIG. 23 hasta que esté al ras o levemente debajo de las roscas del espárrago.
2. Coloque un resorte de 1-3/16" (C) Fig. 23 en el espárrago (B).
 3. Inserte la palanca de trinquete para lijado (D) Fig. 23 en el espárrago (B).
 4. Enrosque una tuerca de seguridad de 3/8-16 (E) Fig. 23 en el espárrago (B).
 5. Coloque una arandela plana de 3/8" (F) Fig. 23 en el espárrago (B).
 6. Afloje la palanca de trinquete (H) Fig. 24.
 7. Levante la lijadora de banda y colóquela en posición horizontal (Fig. 24).
 8. Ajuste la perilla de bloqueo (H) Fig. 24.

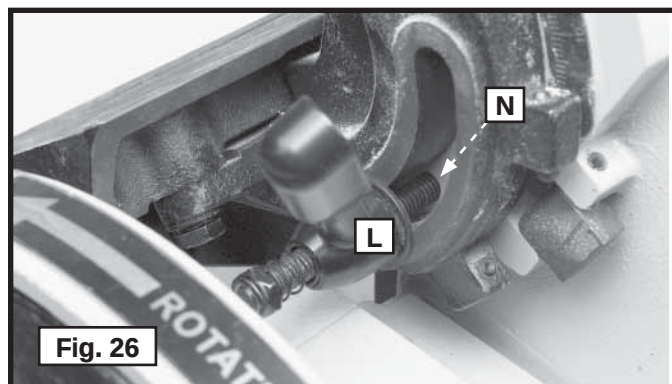
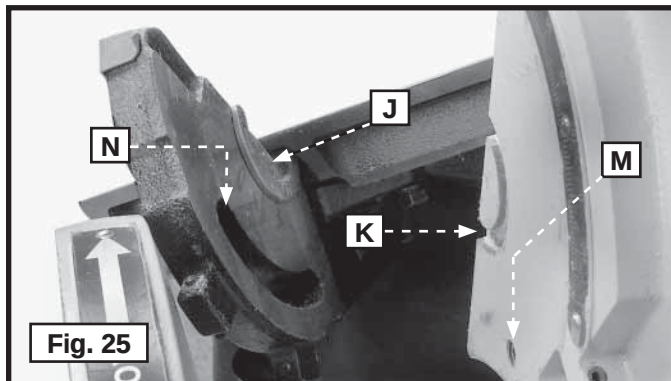


9. Alinee la guía del banco de lijado (J) Fig. 25 con el corte (K) que se encuentra al costado del marco de la banda de lijado.
10. Enrosque el ensamble del espárrago/palanca de trinquete para lijado (L) Fig. 26 a través de la ranura del banco para lijado (N) Figs. 25 y 26 y en el orificio roscado (M) Fig. 26 del costado del marco de lijado

NOTA: Enrosque el ensamble del espárrago/palanca de trinquete para lijado aproximadamente 12,7 mm (1/2") en el marco del banco para lijado.

11. Utilice la palanca de trinquete para lijado para enroscar la tuerca hexagonal (E) Fig 23 contra el banco para lijado con el fin de mantener el banco en su lugar.

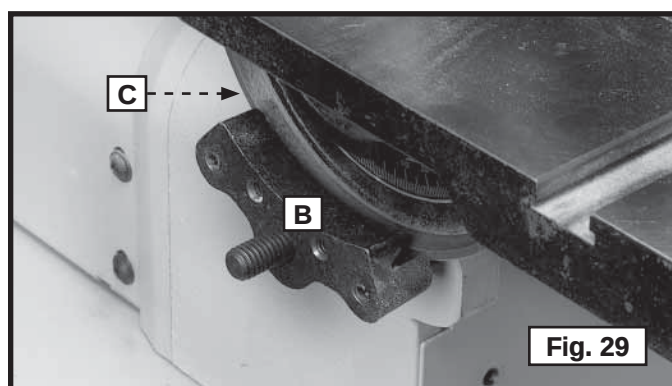
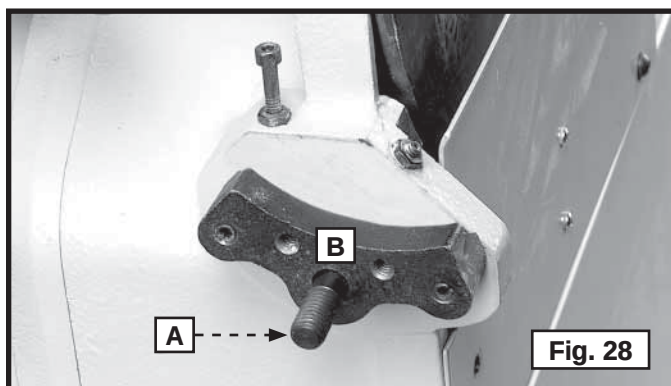
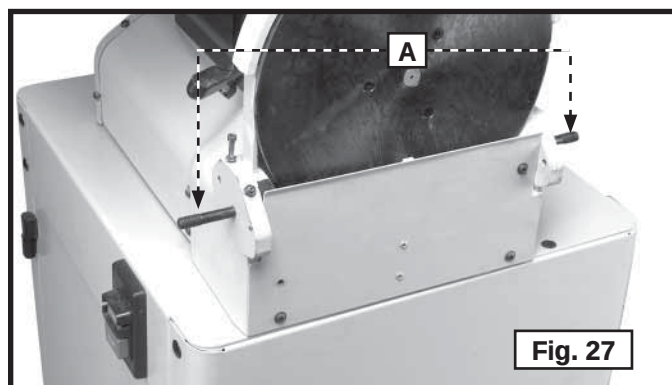
NOTA: Puede volver a colocar la palanca de trinquete en su lugar (A) FIG. 23 tirando del mango y moviéndolo sobre la tuerca que se encuentra debajo del eje.



⚠ ADVERTENCIA: RIESGO DE LESIONES PERSONALES. Coloque el borde del banco a una distancia máxima de 1,6 mm (1/16") de la banda de lijado para evitar que la pieza de trabajo o sus dedos queden atrapados entre la banda y el banco.

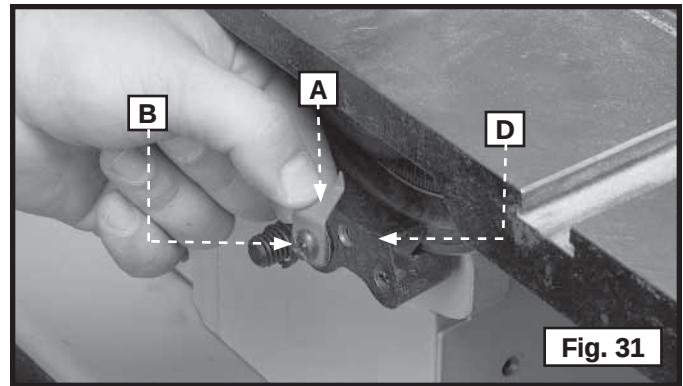
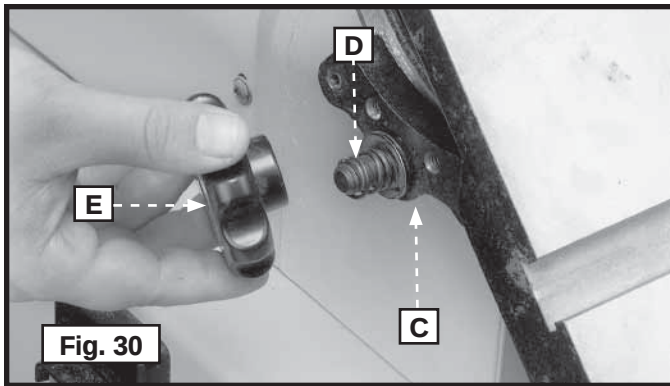
⚠ ADVERTENCIA: Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

1. Enrosque los espárragos de 7/16 x 3" (A) Fig. 27 en el costado de la lijadora de disco.
2. Coloque la abrazadera (B) en uno de los espárragos (A) Fig. 28. Repita este procedimiento para el otro espárrago.
3. Alinee el riel de bloqueo del banco (C) Fig. 29 que se encuentra en el banco para lijadora de disco con las ranuras de las abrazaderas del banco (B).



⚠ ADVERTENCIA: Coloque el borde del banco a una distancia máxima de 1,6 mm (1/16") del disco de lijado para evitar que la pieza de trabajo o sus dedos queden atrapados entre el disco y el banco.

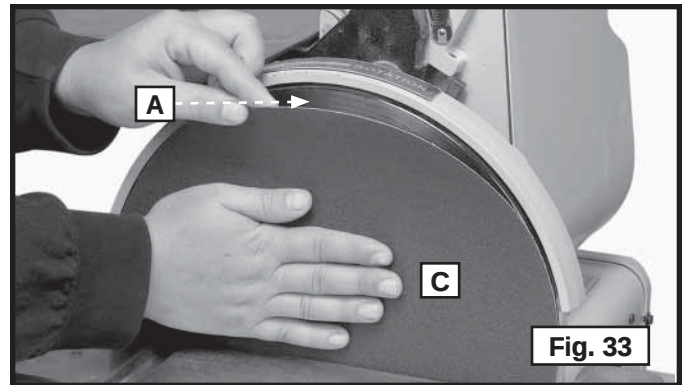
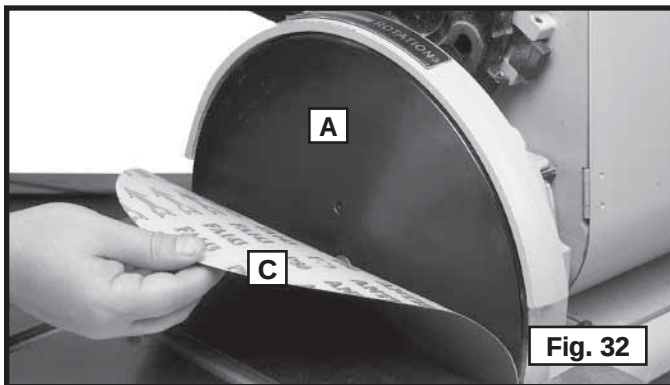
4. Coloque una arandela plana de 7/16" (C) Fig. 30 en cada espárrago y luego un resorte de 1/2" (D).
5. Enrosque el mango de bloqueo (E) que se encuentra en el espárrago del lado derecho y ajuste bien a fin de mantener el banco para lijadora de disco en su lugar.
6. Alinee el orificio del indicador (A) Fig. 31 con el orificio roscado (D) de la abrazadera del lado izquierdo.
7. Enrosque un tornillo de cabeza redonda de 1/4-20 x 1/4" (B) Fig. 31 a través del orificio del indicador y en la abrazadera del banco. Ajuste bien.
8. Enrosque el mango de bloqueo del banco para disco (E) Fig. 30 en el espárrago del lado izquierdo. Ajústelo bien para mantener el banco para lijadora de disco en su lugar.



INSTALACIÓN DEL DISCO ABRASIVO

⚠ ADVERTENCIA: Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

1. Asegúrese de que el ensamble del disco (A) Fig. 32 esté limpio, seco y libre de aceite o grasa.
2. Separe y doble aproximadamente la mitad del protector adhesivo del disco abrasivo (C) Fig. 32. Coloque el disco abrasivo (C), con el protector, entre el banco y el ensamble del disco (A). Presione la mitad superior del disco adhesivo (C) para colocarla en posición.
3. Gire el ensamble del disco (A) Fig. 33. Retire el protector de papel del disco abrasivo (C) y presione firmemente el disco sobre el ensamble del disco (A).



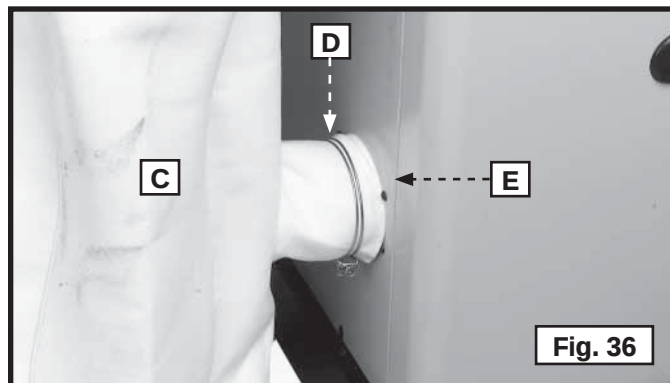
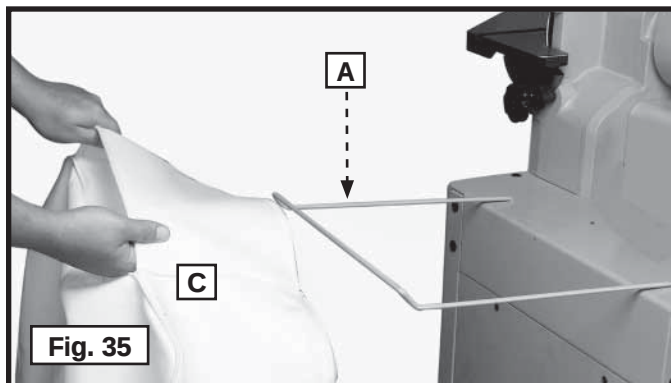
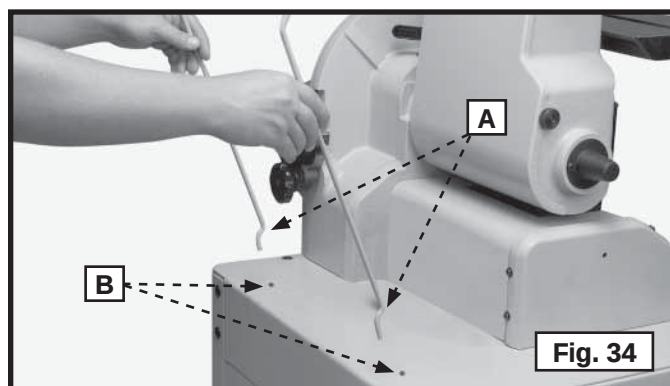
⚠ PRECAUCIÓN: Asegúrese de que el disco abrasivo (C) esté bien sujeto en su lugar antes de encender la máquina.

⚠ ADVERTENCIA: RIESGO DE LESIONES PERSONALES. Coloque el borde del banco a una distancia máxima de 1,6 mm (1/16") de la banda de lijado para evitar que la pieza de trabajo o sus dedos queden atrapados entre la banda y el banco.

COLOCACIÓN DE LA BOLSA RECOLECTORA DE POLVO

⚠ ADVERTENCIA: Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

1. Inserte el sujetador de la bolsa recolectora de polvo (A) Fig. 34 en los dos orificios (B) de la parte superior del gabinete.
2. Coloque el extremo de la bolsa recolectora de polvo (C) Fig. 35 sobre el sujetador del recolector de polvo (A).
3. Coloque una abrazadera para manguera (D) Fig. 36 sobre el orificio de entrada de la bolsa recolectora de polvo (C). Deslice el orificio de entrada de la bolsa recolectora de polvo sobre el conducto para polvo (E). Ajuste la abrazadera para manguera en torno a la bolsa (C) y al conducto (E).



NOTA: Revise la sección "CUBIERTA DEL RECOLECTOR DE POLVO" antes de hacer funcionar el recolector de polvo.

OPERACIÓN

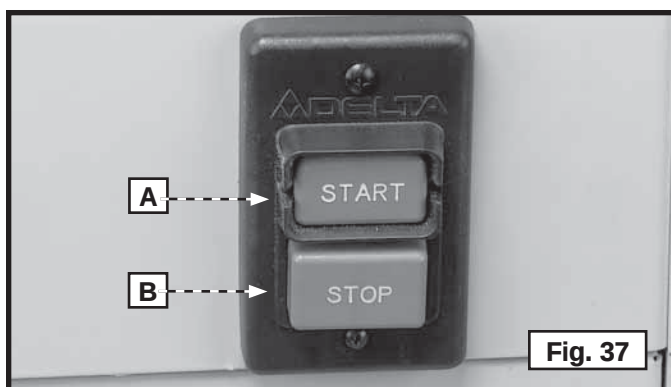
CONTROLES Y AJUSTES OPERACIONALES

ARRANCANDO Y DETENIENDO LA MÁQUINA

⚠ ADVERTENCIA: Asegúrese de que el interruptor esté en la posición de "APAGADO" (OFF) antes de enchufar el cable de alimentación en el tomacorriente. No toque las patas de metal del enchufe al enchufar o desenchufar el cable.

Para empezar la máquina, empuje el botón del "START" (A) Fig. 37. Para parar la máquina, empuje el botón de la "STOP" (B).

Cuando la máquina no se esté utilizando, el interruptor debe bloquearse en la posición de apagado utilizando un candado (C), Fig. 36, con una barra de 3/16" de diámetro para impedir el uso no autorizado de la sierra.



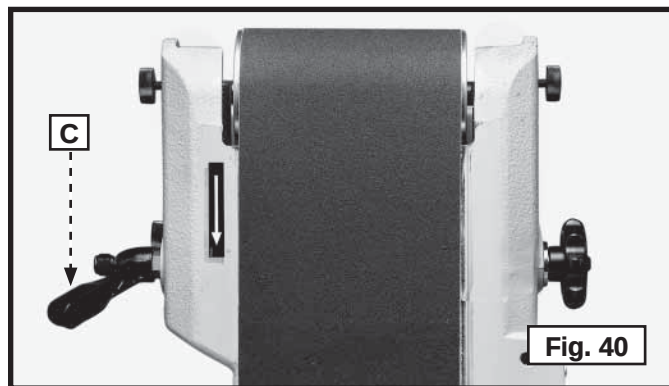
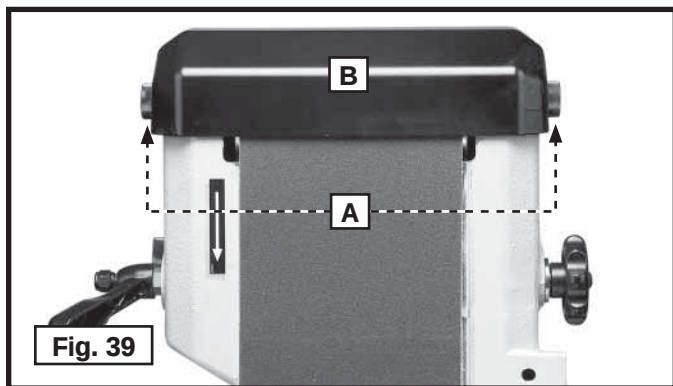
⚠ ADVERTENCIA: En el caso de un corte eléctrico (por ejemplo por un interruptor o fusible quemados) bloquee siempre el interruptor en la posición de apagado (off) hasta que se restablezca la energía principal.

AJUSTE DE LA TENSION Y DESPLACE DEL BANDA

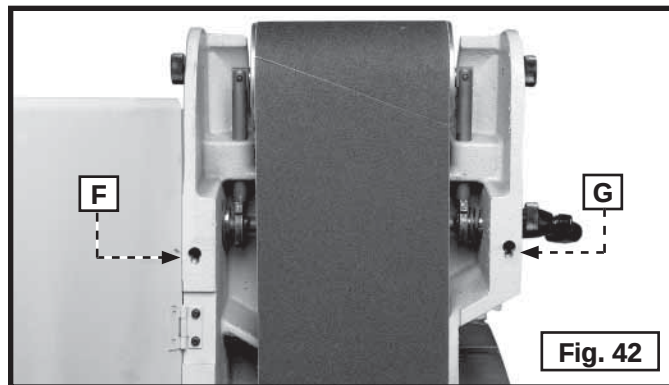
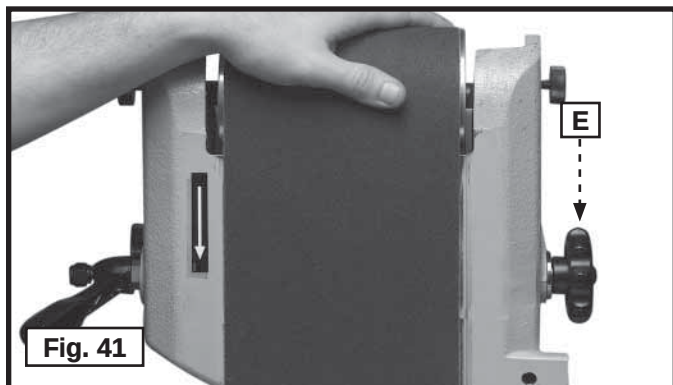
CAUTION Su máquina se envía sin tensión de la banda. Antes de hacer funcionar la máquina, tense la banda adecuadamente y asegúrese de que la banda se desplace correctamente

⚠ ADVERTENCIA: Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

1. Afloje las dos perillas de bloqueo (A) Fig. 39 y retire la cubierta superior (B).
2. Gire el mango de tensión de la banda (C) Fig. 40 en sentido contrario a las agujas del reloj para aumentar la tensión de la banda. La tensión correcta se determina por su aplanado sobre la placa con la tensión apenas suficiente para que la banda no se enrolle.



3. Gire la banda manualmente y ajuste o afloje la perilla de desplazamiento (E) Fig. 41 hasta que la banda se desplace adecuadamente sobre las poleas.
4. ENCIENDA y APAGUE la máquina para asegurarse de que la banda se desplace adecuadamente. Si la banda se mueve hacia uno de los lados, gire la perilla de desplazamiento (E) Fig. 41 en sentido de las agujas del reloj para dirigir la banda hacia el tornillo de ajuste, o en sentido contrario a las agujas del reloj para dirigirla en dirección opuesta.
5. Puede realizar un ajuste final con el motor en funcionamiento. Este ajuste generalmente es muy leve. Una vez que la banda se desplace adecuadamente, desconecte la máquina de la fuente de alimentación y vuelva a colocar la cubierta superior.



NOTA: Después de un período prolongado de tiempo, tal vez deba realizar ajustes a la tensión y el desplazamiento de la banda de lijado. Si la banda no mantiene la tensión, ajuste el tornillo de fijación (G) Fig. 42. Si la banda no mantiene el desplazamiento, ajuste el tornillo de fijación (F) Fig. 42. Realice sólo ajustes pequeños. Un ajuste excesivo trabará la palanca de tensión o la perilla de desplazamiento.

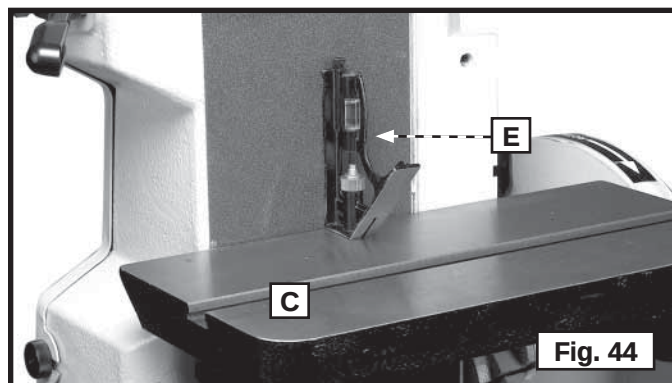
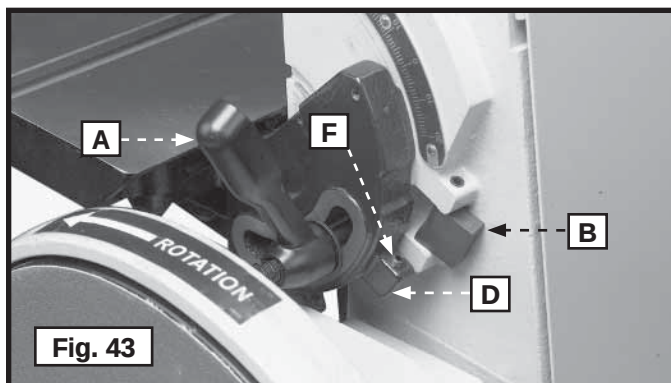
COLOCACIÓN DEL BANCO A 90 GRADOS DE LA BANDA

⚠ ADVERTENCIA: Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

1. Afloje la palanca de trinquete para inclinar el banco (A) Fig. 43. Gire el tope (B) hacia la izquierda y gire el banco (C) Fig. 44 hasta que el muñón (D) Fig. 43 entre en contacto con el tope (B). Ajuste el mango de bloqueo (A).

NOTA: La palanca de tensión (A) funciona a resorte y puede volver a colocarse en posición tirando del mango, moviéndolo y dejando que el mecanismo a resorte la coloque nuevamente en posición.

2. Coloque una escuadra (E) Fig. 44 sobre el banco contra la banda. Observe si el banco está a 90° respecto de la banda.
3. Para ajustar, afloje el mango (A) Fig. 43. Gire el tornillo de ajuste (F) hacia adentro o hacia afuera hasta que el banco esté a 90° de la banda.
4. Ajuste el mango de bloqueo (A), Fig. 43.
5. El tornillo de ajuste (F) Fig. 43 asegura que el banco para banda pueda colocarse nuevamente con rapidez en la posición de 90° después de inclinar el banco.
6. Ajuste el indicador.
7. Siga el mismo procedimiento al ajustar el banco para fijarlo en la posición de 45°.

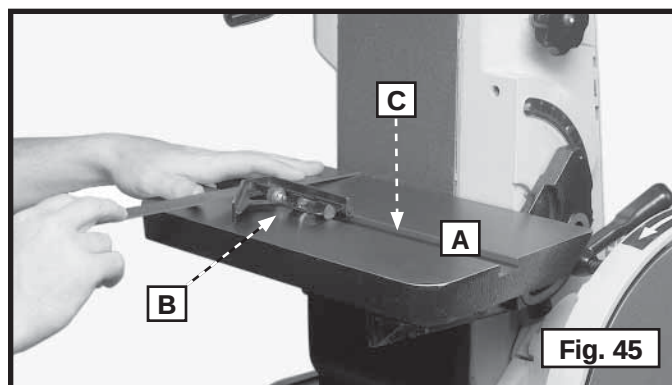


FIJACIÓN DE LA RANURA DEL CALIBRADOR DE INGLETE EN FORMA PARALELA A LA BANDA DE LIJADO

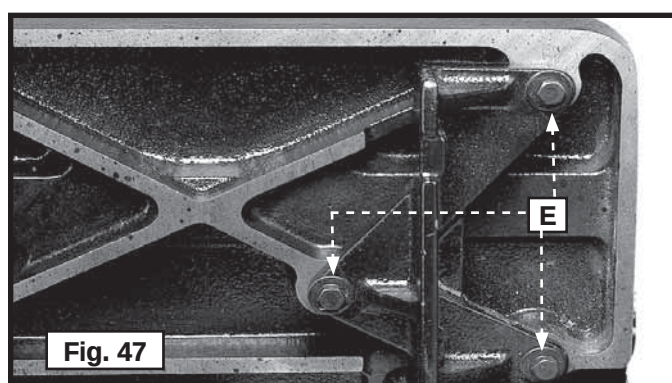
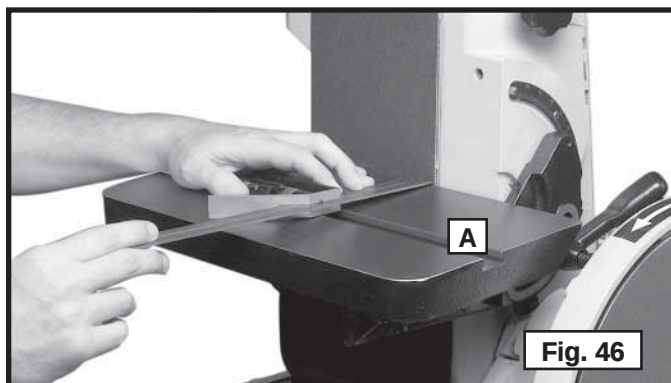
⚠ ADVERTENCIA: Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

1. Coloque el banco (A) (Figs. 45 y 46) a 90° de la banda. Coloque una escuadra (B) en la ranura del calibrador de inglete de manera que el filo (C) de la escuadra toque la banda de lijado. Verifique el extremo opuesto de la banda (Fig. 46) para ver si la ranura del calibrador de inglete está paralela a la banda.
2. Para ajustar, afloje los tres tornillos (E) Fig. 47 que se encuentran debajo del banco. Mueva el banco (A) hasta que la ranura del calibrador de inglete esté paralela a la banda de lijado. Ajuste los tres tornillos (E).

NOTA: Al realizar este ajuste, ajuste también la palanca de bloqueo del banco.



⚠ WARNING Mantenga una distancia máxima de 1,6 mm (1/16") entre la banda de lijado y el banco..

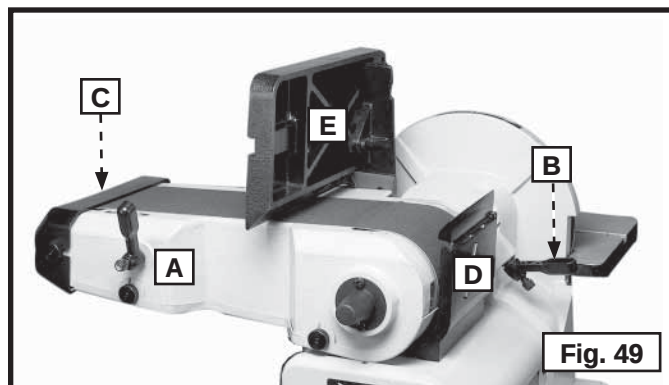
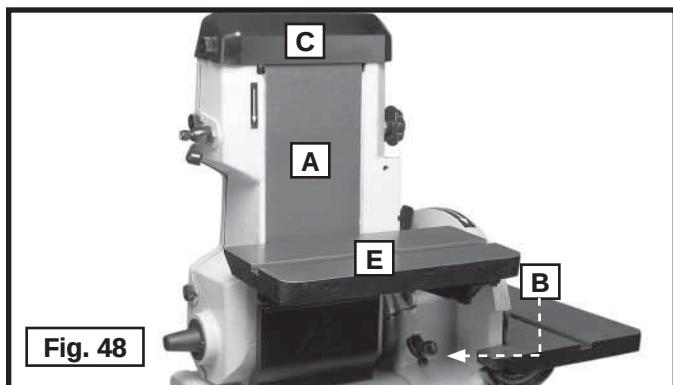


CAMBIO DE LA POSICIÓN DEL BRAZO DE LIJADO

⚠ ADVERTENCIA: Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

1. Puede utilizar el brazo de lijado en cualquier ángulo desde la posición vertical (Fig. 48) hasta la posición horizontal (Fig. 49). Afloje la palanca de bloqueo (B), coloque el brazo (A) en el ángulo deseado y ajuste la palanca de bloqueo (B).
2. Puede retirar la cubierta superior de la polea intermedia (C) Figs. 48 y 49 para despejar la pieza de trabajo cuando lije en posición horizontal. En el caso de una pieza de trabajo larga, baje la placa deflectora (D) para despejar la pieza de trabajo. Levante la placa deflectora (D) para desviar el aserrín de madera al lijar una pieza de trabajo corta.

NOTA: Con el brazo de lijado (A) en posición horizontal (Fig. 49), utilice el banco (E) o el tope de retención accesorio para sostener la pieza de trabajo.



COLOCACIÓN DEL BANCO PARA DISCO DE LIJAR A 90° DEL DISCO

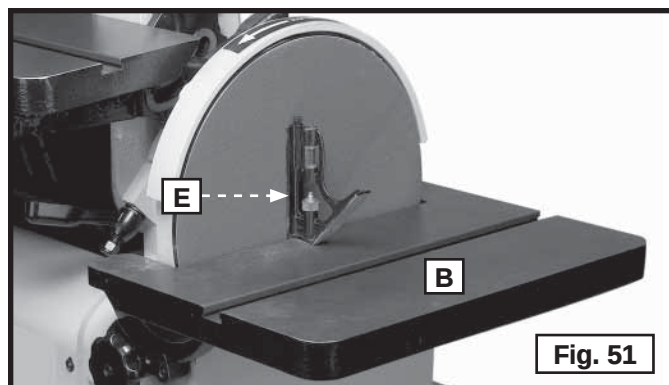
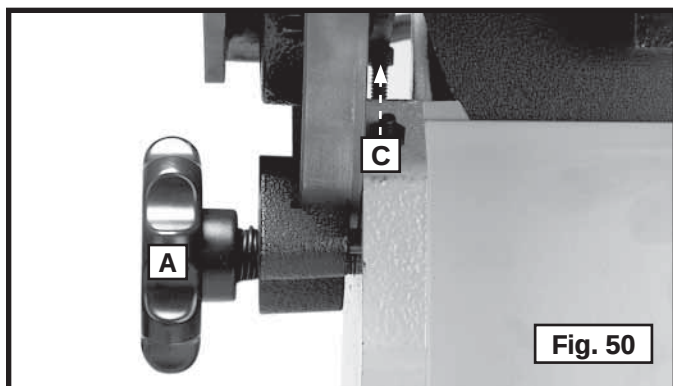
⚠ ADVERTENCIA: Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

1. Afloje los dos mangos de bloqueo del banco para disco (el izquierdo se muestra en (A) Fig. 50 y mueva el banco (B) fig. 51 hasta que entre en contacto con el tornillo de tope del banco (C) fig. 50 que se encuentra del lado izquierdo del banco. Ajuste los mangos de bloqueo.
2. Coloque una escuadra (E) Fig. 51 sobre el banco y contra el disco de lijado. Observe si el banco está a 90° del disco.
3. Para ajustar, afloje los mangos de bloqueo (A) Fig. 50 y ajuste o afloje el tornillo de tope del banco (C) Fig. 50.
4. Ajuste el indicador del banco para disco de lijado.

INCLINACIÓN DEL BANCO PARA LIJADORA DE DISCO

⚠ ADVERTENCIA: Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

Para inclinar el banco, afloje los mangos de bloqueo del banco para disco, uno de los cuales se muestra en (A) Fig. 50, mueva el banco hasta el ángulo deseado y ajuste los mangos de bloqueo.

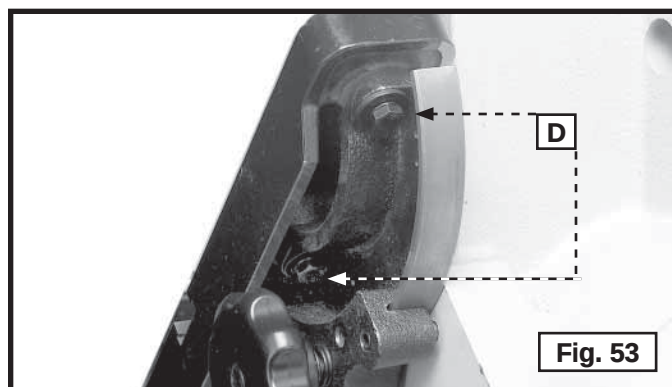
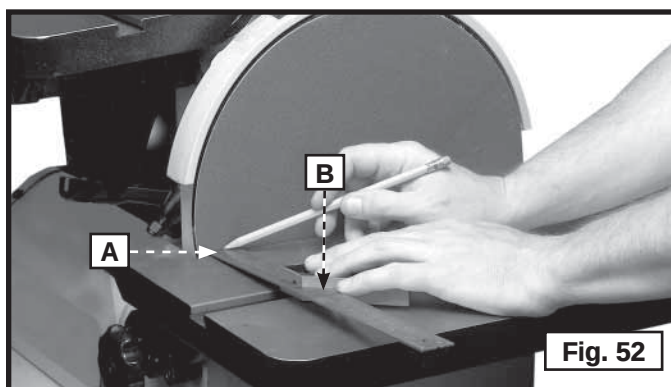


FIJACIÓN DE LA RANURA DEL CALIBRADOR DE INGLETE DEL BANCO PARA DISCO EN FORMA PARALELA AL DISCO DE LIJAR

⚠ ADVERTENCIA: Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

1. Con el banco (A) Fig. 52 ubicado a 90° del disco, coloque una escuadra (B) en la ranura del calibrador de inglete de manera que el filo de la escuadra toque el disco de lijar.
2. Marque con un lápiz el punto donde la escuadra (B) Fig. 52 entra en contacto con el disco. Mida la distancia entre el disco y la ranura del calibrador de inglete.
3. Gire el disco 180°. Utilice una escuadra para verificar la distancia entre la ranura del calibrador de inglete y la marca en el disco realizada en el **PASO 3**. La distancia debe ser la misma.
4. Para ajustar, afloje los cuatro tornillos de los muñones del banco, dos de los cuales se muestran en (D) Fig. 53. Ajuste el banco hasta que la ranura del calibrador de inglete esté paralela al disco. Ajuste los cuatro tornillos (D)

NOTA: Al realizar este ajuste, ajuste también el mango de bloqueo del banco.



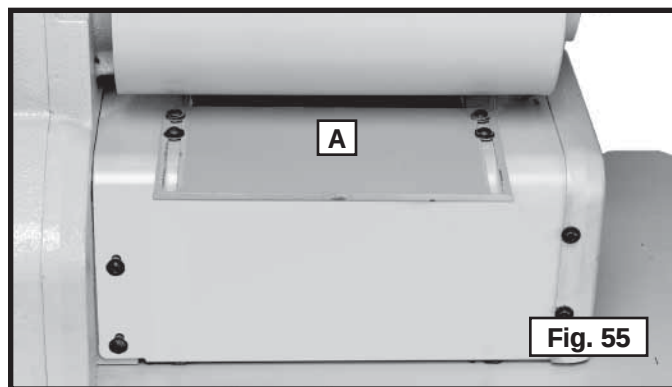
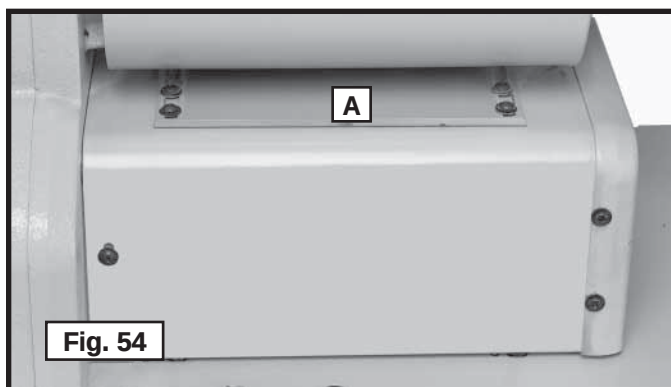
⚠ WARNING Mantenga una distancia máxima de 1,6 mm (1/16") entre el disco de lijar y el banco.

AJUSTE DE LA CUBIERTA DEL ORIFICIO PARA RECOLECCIÓN DE POLVO

La máquina para acabados abrasivos está equipada con una cubierta del orificio de recolección de polvo que funciona en forma manual (A) Fig. 54 y puede ajustarse para adaptarse a la operación de lijado.

⚠ ADVERTENCIA: Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

1. Si está lijando con el disco, presione sobre la cubierta del orificio para recolección de polvo (A) Fig. 54.
2. Si está lijando con la banda, tire de la cubierta del orificio para recolección de polvo (A) Fig. 55 hacia afuera.



UTILIZAR LA MAQUINA

BANDAS Y DISCOS ABRASIVOS: SELECCIÓN Y USO

Delta brinda una amplia variedad de bandas y discos que puede utilizar con su máquina para acabados con banda y disco. Puede utilizar estas bandas y discos para una gran variedad de trabajos en madera, metal, plástico y otros materiales. Sin embargo, cuando tenga una gran cantidad de trabajo de producción de un solo tipo, consulte a un especialista en abrasivos recubiertos para obtener sugerencias sobre las bandas y los discos específicos.

Puede procesar una amplia variedad de materiales con una banda o disco secos. Sin embargo, para lograr una calidad profesional o para trabajo de producción, utilice una grasa de bajo punto de fusión para obtener mejores cortes y acabados y una mayor duración de la banda. Utilice un lubricante para esmerilar aluminio a fin de evitar la "carga" de la banda o el disco. Esto también puede ocurrir con otros metales no ferrosos como el bronce blando y el zinc.

Puede utilizar una varilla de engrase con la banda o el disco para evitar la "carga" de la banda con materiales más suaves. Al esmerilar acero o algunas clases de plástico, puede utilizar la varilla de engrase para evitar el sobrecalentamiento de la pieza de trabajo. Muchas veces una sola banda puede utilizarse tanto para la remoción de materiales como para acabados. Lubrique la mitad de la banda con una grasa liviana para la remoción de materiales y la otra mitad con grasa pesada para pulir y lograr un buen acabado. Esto puede realizarse solamente cuando las piezas son muy pequeñas y no tienen que moverse a través de la cara de la banda.

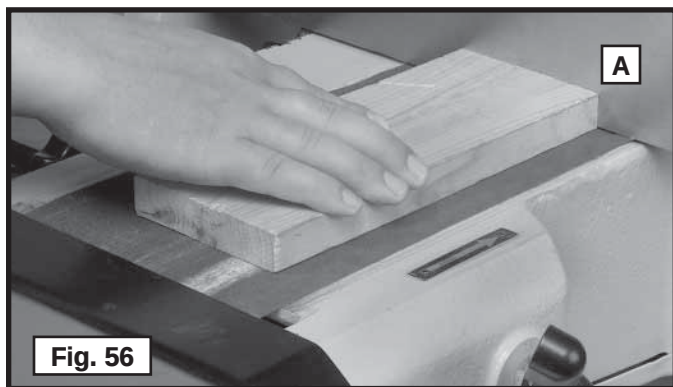
Cuando desee utilizar una banda menor a 152 mm (6"), puede dividir la banda de 152 mm (6"). Invierta la banda y corte una ranura en la banda a la altura del ancho deseado. Luego divida la banda.

NOTA: Desprenda pocos milímetros de la banda por vez en una dirección, y luego en la dirección contraria, para evitar que se deshilache.

⚠PRECAUCIÓN: Para ciertas aplicaciones, una fijación de líquido refrigerante de niebla (no suministrado por Delta) puede ser útil. Si el uso de un líquido refrigerante de la niebla causa que el cinturón abrasivo resbale en el bajar maneja polea, lo corrige utilizando un "neumático" que puede ser hecho envolviendo la polea con un pedazo de revistió el cinturón abrasivo. Gire los granos de arena al exterior. Utilice cemento para evitar frugalmente amontona bajo el "neumático".

LIJADO DE SUPERFICIES O BORDES CON LA BANDA DE LIJADO

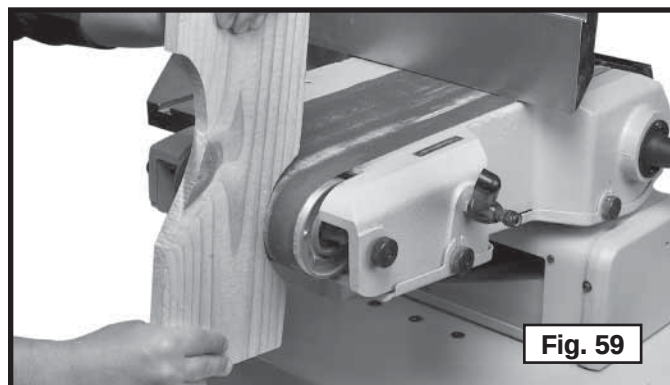
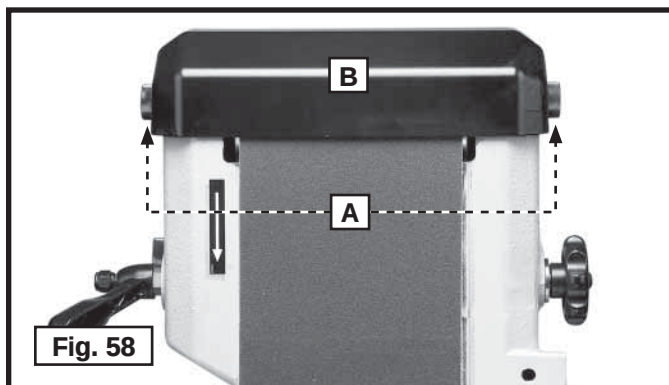
Al lijar superficies (Fig. 56) o bordes (Fig. 57) utilice el brazo de lijado en posición horizontal. Utilice el banco (A) Fig. 56 y Fig. 57 para evitar que la banda arrastre la pieza de trabajo. Sostenga la pieza de trabajo con firmeza y mantenga los dedos alejados de la banda de lijado. Mantenga el extremo de la pieza de trabajo contra el banco y muévela uniformemente a través de la banda de lijado. Aplique sólo la presión suficiente para permitir que la banda de lijado libere el material. Tenga especial cuidado al lijar piezas muy finas.



LIJADO DE CURVAS INTERNAS

⚠ ADVERTENCIA: Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

1. Afloje las dos perillas de bloqueo (A) Fig. 58 y retire la cubierta superior (B).
2. Las curvas internas pueden lijarse sobre el tambor de lijado superior (Fig. 59).



⚠ ADVERTENCIA: Cuando finalice, vuelva a colocar la cubierta superior (B) Fig. 58.

END SANDING WITH THE BELT

Cuando lije las terminaciones de piezas de trabajo anchas, utilice el brazo de lijado en posición vertical, como se muestra en la Fig. 60.

⚠ ADVERTENCIA: Debe colocar el borde del banco a una distancia máxima de 1,6 mm (1/16") de la banda de lijado para evitar que la pieza de trabajo o sus dedos queden atrapados entre el banco y la banda de lijado.



LIJADO DE CURVAS EXTERNAS

Lije las curvas externas sobre el disco de lijar, como se muestra en la Fig. 61.



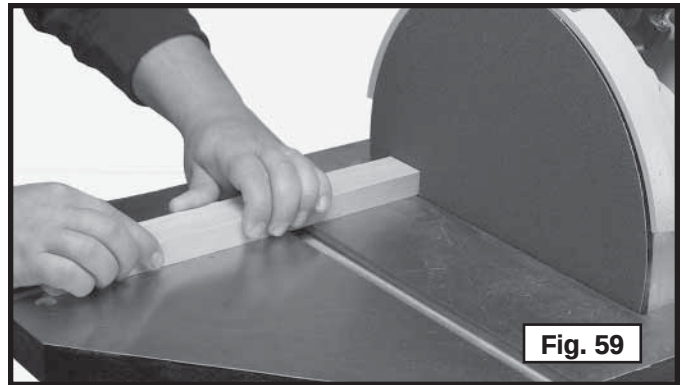
⚠ ADVERTENCIA: Lije sobre el lado izquierdo (descendente) del disco de lijar (Fig. 61). Lijar sobre el lado derecho (ascendente) del disco de lijar podría provocar que la pieza de trabajo se levante y provoque lesiones personales.

⚠ ADVERTENCIA: Debe colocar el borde del banco a una distancia máxima de 1,6 mm (1/16") de la banda de lijado para evitar que la pieza de trabajo o sus dedos queden atrapados entre el banco y la banda de lijado.

LIJADO DE TERMINACIONES CON EL DISCO

Al lijar las terminaciones de piezas de trabajo angostas, utilice el disco de lijar como se muestra en la Fig. 62.

⚠ ADVERTENCIA: Lije sobre el lado izquierdo (descendente) del disco de lijar (Fig. 62). Lijar sobre el lado derecho (ascendente) del disco de lijar podría provocar que la pieza de trabajo se levante y provoque lesiones personales.



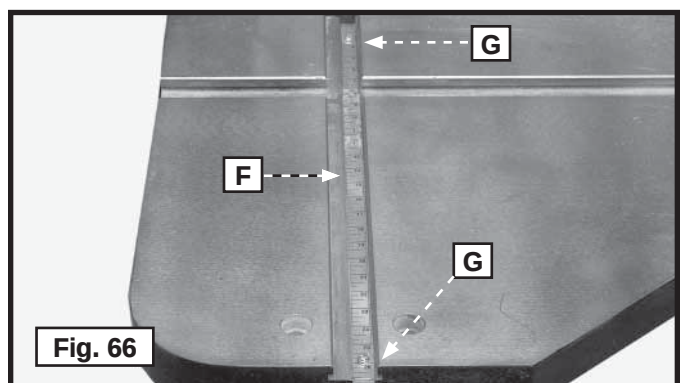
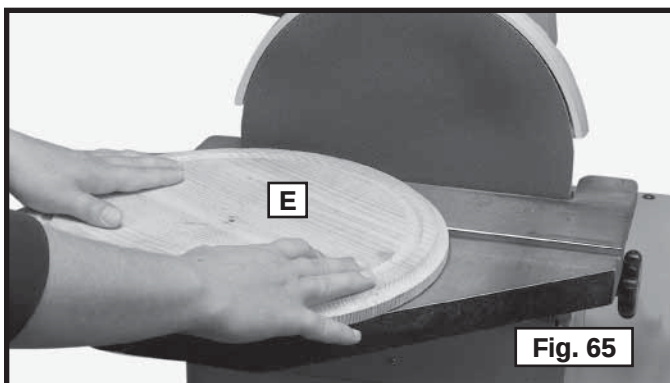
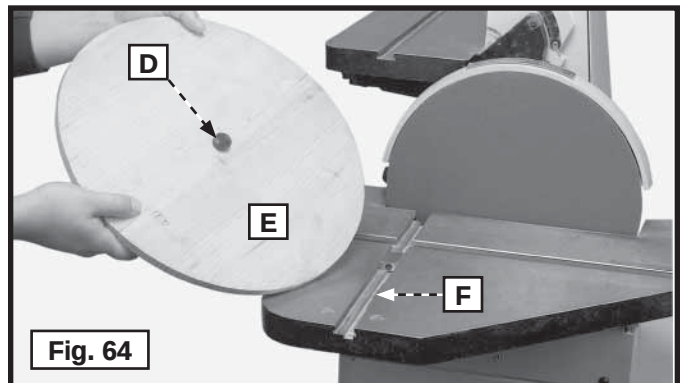
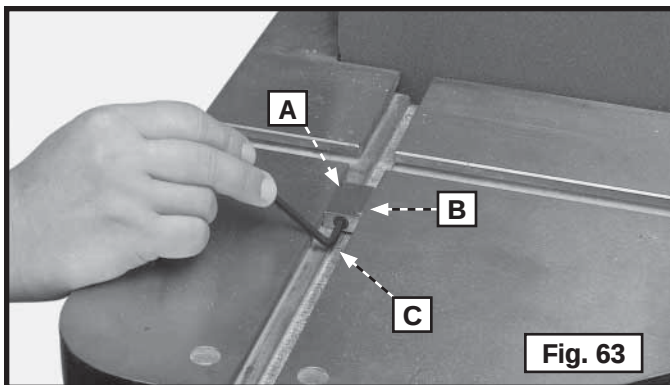
⚠ ADVERTENCIA: Debe colocar el borde del banco a una distancia máxima de 1,6 mm (1/16") de la banda de lijado para evitar que la pieza de trabajo o sus dedos queden atrapados entre el banco y la banda de lijado.

LIJADO CIRCULAR CON EL DISCO

La lijadora viene con un accesorio para lijado circular. Esto le permite lijar círculos de hasta 610 mm (24") de diámetro. Para usarlo:

⚠ ADVERTENCIA: Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

1. Coloque el tope (A) Fig. 63 en la ranura del banco para disco de lijar. Alinee el extremo del borde externo (B) del tope con el diámetro del círculo que se muestra en la escala. Ajuste el tornillo del tope con una llave hexagonal de 5/32" (C) para mantener el tope en su lugar.
2. Inserte la clavija guía (D) Fig. 64 en el centro del círculo desbastado de mayor tamaño (E).
3. Inserte la clavija guía (D) Fig. 64 en la ranura (F) del banco para lijadora de disco. Gire la pieza de trabajo (E) Fig. 65. continuamente mientras lija. Cuando la clavija guía entre en contacto con la clavija del tope, la pieza de trabajo será un círculo del tamaño correcto.
4. Cuando sea necesario, ajuste la escala (F) Fig. 66 aflojando los dos tornillos (G), ajustando la escala hacia adentro y hacia afuera y ajustando los dos tornillos.



LOCALIZACION DE FALLAS

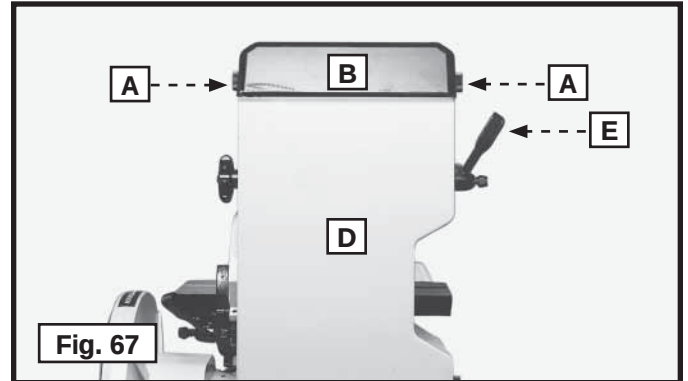
Para obtener asistencia para su máquina, visite nuestro sitio Web en www.deltamachinery.com para tener acceso a una lista de centros de servicio o llame a la línea de ayuda de Delta Machinery al 1-800-223-7278. (En Canadá, llame al 1-800-463-3582.)

MAINTENANCE

REEMPLAZO DE LA BANDA DE LIJADO

⚠ ADVERTENCIA: Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

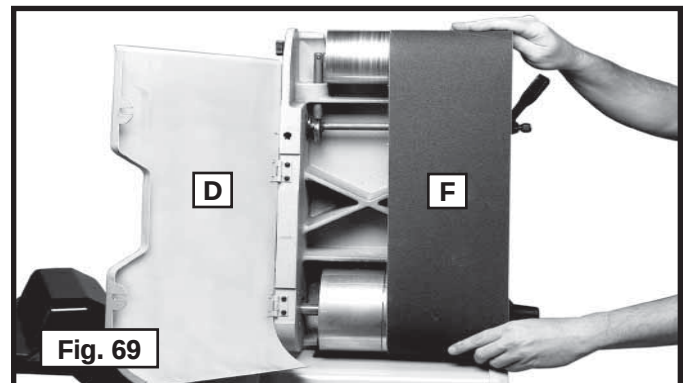
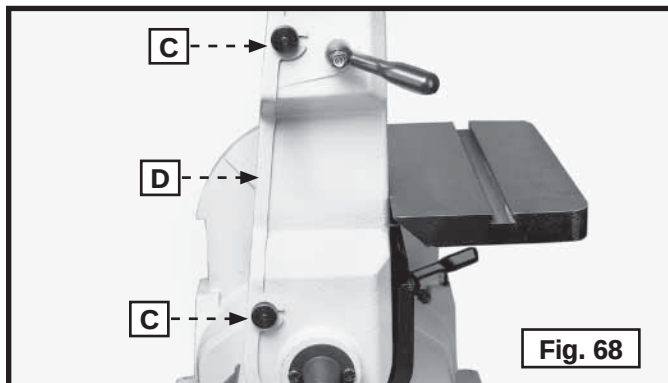
1. Afloje las dos perillas de bloqueo (A) Fig. 67 y retire la cubierta superior (B).



2. Afloje las dos perillas de bloqueo (C) Fig. 68 lo suficiente para permitir que el panel posterior (D) Figs. 67, 68 y 69 se abra.

NOTA: No es posible retirar las perillas de bloqueo (C).

3. Release the belt tension by turning the hand lever (E) Fig. 67. Remove the belt (F) Fig. 69 from both sanding drums.
4. Install the new sanding belt over both sanding drums. Ensure that the belt runs in the direction of the arrow, printed on the inside of the belt.
5. Turn the hand lever (E) Fig. 67 to apply tension to the sanding belt. Replace the top cover removed in **STEP 2**.
6. Close the back panel (D) Fig. 67. Tighten the two lock knobs (C) Fig. 68 that were loosened in **STEP 3**.
7. Check the belt tracking before applying power to the sander.

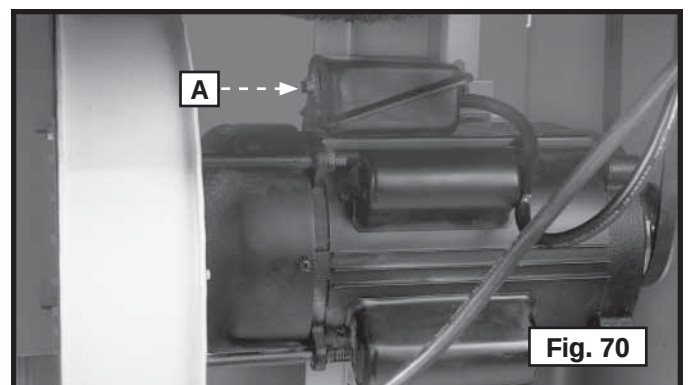


REEMPLAZO DEL DISCO DE LIJAR

Consulte la sección “DISCO ABRASIVO” en la sección “MONTAJE” de este manual.

PROTECCIÓN CONTRA SOBRECARGA

El motor suministrado con su lijadora está equipado con un botón de reinicio por sobrecarga (A) Fig. 70. Si el motor se apaga o no arranca debido a una sobrecarga (lijado demasiado pesado, uso de una banda o disco de lijar gastados, uso de la lijadora por encima de su capacidad) o bajo voltaje, ponga el interruptor de encendido en la posición de apagado (“OFF”). Deje enfriar el motor de tres a cinco minutos y presione el botón de reinicio (A), Fig. 70. Encienda el motor.



MANTENGA LA MÁQUINA LIMPIA

Periódicamente sople por todas las entradas de aire con aire comprimido seco. Todas las piezas de plástico deben limpiarse con un paño suave y húmedo. NUNCA utilice solventes para limpiar las piezas de plástico. Podrían derretirse o dañar el material.

⚠ ADVERTENCIA: Utilice equipo de seguridad certificado para proteger sus ojos, oídos y vías respiratorias cuando use aire comprimido.

FALLA EN EL ENCENDIDO

Si la máquina no enciende, verifique que las patas del enchufe del cable hagan buen contacto en el tomacorriente. Además, revise que no hayan fusibles quemados o interruptores automáticos de circuito abierto en la línea.

LUBRICACIÓN Y PROTECCIÓN CONTRA ÓXIDO

Aplique semanalmente cera en pasta para pisos a la mesa de la máquina y a la extensión u otra superficie de trabajo. También puede usar productos protectores disponibles en comercios y diseñados con este propósito. Siga las instrucciones del fabricante para su uso y seguridad. Para limpiar el óxido de las mesas de hierro fundido, necesitará los siguientes materiales: 1 hoja de Almohadilla Manual para Matizado mediana Scotch-Brite™, 1 lata de WD-40® y 1 lata de desgrasador. Aplique el WD-40 y pule la superficie de la mesa con la almohadilla Scotch-Brite. Desgrase la mesa y luego aplique el producto protector como se muestra más arriba.

SERVICIO

PIEZAS DE REPUESTO

Utilice sólo piezas de repuesto idénticas. Para obtener una lista de piezas o para solicitar piezas, visite nuestro sitio web en servicenet.deltamachinery.com. También puede solicitar piezas en nuestro centro más cercano, o llamando a nuestro Centro de atención al cliente al 1-800-223-7278 para obtener asistencia personalizada de nuestros técnicos capacitados.

REEMPLAZO GRATUITO DE LAS ETIQUETAS DE ADVERTENCIA

Si las etiquetas de advertencia se tornan elegibles o se pierden, llame al 1-800-223-7278 para reemplazarlas sin costo alguno.



⚠ WARNING	⚠ ADVERTENCIA	⚠ AVERTISSEMENT
UNGUARDED ROTATING SHAFTS CAN CREATE AN ENTANGLEMENT HAZARD WHICH CAN RESULT IN INJURY. ALWAYS MAKE CERTAIN THAT THE SPINDLE COVER IS IN PLACE WHEN MACHINE IS NOT BEING USED WITH ACCESSORIES.	LOS EJES GIRATORIOS DESPROTEGIDOS PUEDEN PRODUCIR UN RIESGO DE ENREDO Y PROVOCAR LESIONES. SIEMPRE ASEGÚRESE DE QUE LA CUBIERTA DEL HUSILLO ESTÉ EN SU LUGAR CUANDO LA MÁQUINA NO SE UTILIZA CON LOS ACCESORIOS.	DES ARBRES TOURNANTS NON PROTÉGÉS PEUVENT PROVOQUER UN RISQUE D'ENCHEVÊTREMENT QUI PEUT ENTRAÎNER UNE BLESSURE. TOUJOURS S'ASSURER QUE LE CAPOT DE LA BROCHE EST EN POSITION LORSQUE LA MACHINE N'EST PAS UTILISÉE AVEC DES ACCESSOIRES.

⚠ WARNING	TO REDUCE THE RISK OF INJURY USER MUST READ THE INSTRUCTION MANUAL BEFORE OPERATING SANDER OR FINISHING MACHINE. ALWAYS WEAR PROPER EYE AND RESPIRATORY PROTECTION. WHEN OPERATING THIS TOOL, DO NOT WEAR GLOVES, NECKTIES, JEWELRY, LOOSE CLOTHING OR LONG HAIR. MAINTAIN 1/16" (1.6 MM) MAXIMUM CLEARANCE BETWEEN TABLE AND SANDING BELT OR DISC. KICKBACK HAZARD. REFER TO MANUAL ON HOW TO AVOID KICKBACKS ON SANDING BELT AND DISC. KEEP HANDS AWAY FROM ABRASIVE SURFACES. ALWAYS SUPPORT WORKPIECE WITH MITER GAGE, BACKSTOP OR WORK TABLE. DO NOT OPERATE WHILE UNDER INFLUENCE OF DRUGS, ALCOHOL OR MEDICATION. SHOCK HAZARD. DO NOT EXPOSE TO RAIN OR USE IN DAMP LOCATIONS. DISCONNECT MACHINE FROM POWER SOURCE BEFORE MAKING REPAIRS OR ADJUSTMENTS.
⚠ ADVERTENCIA	PARA REDUCIR EL RIESGO DE LESIONES, EL USUARIO DEBE LEER EL MANUAL DE INSTRUCCIONES ANTES DE USAR LA LIJADORA O MÁQUINA DE LIJADO. UTILICE SIEMPRE PROTECCIÓN RESPIRATORIA Y VISUAL ADECUADA. CUANDO OPERE LA HERRAMIENTA, NO USE GUANTES, CORBATAS, JOYAS, ROPA HOLGADA NI EL CABELLO LARGO. MANTENGA UNA DISTANCIA MÁXIMA DE 1,6 MM (1/16") ENTRE LA MESA Y EL DISCO O LA BANDA DE LIJADO. RIESGO DE RETROCESO. CONSULTE EL MANUAL PARA SABER CÓMO EVITAR LOS RETROCESOS DEL DISCO Y LA BANDA DE LIJADO. MANTENGA LAS MANOS LEJOS DE LAS SUPERFICIES ABRASIVAS. SOSTENGA SIEMPRE LA HERRAMIENTA CON UN CALIBRE INGLETADOR O UN TOPE DE RETENCIÓN O SOBRE UNA MESA DE TRABAJO. NO OPERE LA HERRAMIENTA BAJO LA INFLUENCIA DE DROGAS, ALCOHOL O MEDICACIÓN. RIESGO DE DESCARGA ELÉCTRICA. NO EXPONGA A LA LLUVIA NI UTILICE EN LUGARES HÚMEDOS DESCONECTE LA MÁQUINA DE LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN ANTES DE REALIZAR REPARACIONES O AJUSTES.
⚠ AVERTISSEMENT	POUR RÉDUIRE LE RISQUE DE BLESSURE, L'UTILISATEUR DOIT LIRE LE MODE D'EMPLOI AVANT D'UTILISER LA PONCEUSE OU APPAREIL DE PONÇAGE. TOUJOURS PORTER UNE PROTECTION OCULAIRE ET UNE PROTECTION RESPIRATOIRE ADÉQUATES. LORS DE L'UTILISATION DE L'OUTIL, NE PAS PORTER DE GANTS, DE CRAVATES, DE BIJOUX NI DE VÊTEMENTS AMPLES; COUVRIR LES CHEVEUX LONGS. MAINTENIR UN DÉGAGEMENT MAXIMAL DE 1,6 MM (1/16 PO) ENTRE LA TABLE ET LA COURROIE ET LE DISQUE ABRASIFS. RISQUE DE REBOND. SE REPORTER AU MODE D'EMPLOI POUR LA PRÉVENTION DE L'EFFET DE REBOND DE LA PONCEUSE À COURROIE ET À DISQUE. ÉLOIGNER LES MAINS DES SURFACES ABRASIVES. TOUJOURS SOUTENIR LA PIÈCE AVEC LE GUIDE D'ONGLET, LA BUTÉE ANTIRETOUR OU LA TABLE DE TRAVAIL. NE PAS UTILISER SOUS L'EMPRISE DE DROGUES, D'ALCOOL OU DE MÉDICAMENT. RISQUE DE CHOC ÉLECTRIQUE. PROTÉGER DE LA PLUIE ET NE PAS UTILISER DANS DES ENDROITS HUMIDES. DÉBRANCHER LA MACHINE DE LA SOURCE D'ALIMENTATION AVANT DE PROCÉDER À DES RÉGLAGES OU À DES RÉPARATIONS.

MANTENIMIENTO Y REPARACIONES

Con el paso del tiempo, todas las herramientas de calidad requieren mantenimiento o reemplazo de las piezas. Para obtener información acerca de Delta Machinery, sus sucursales propias o un Centro de mantenimiento con garantía autorizado, visite nuestro sitio web en www.deltamachinery.com o llame a nuestro Centro de atención al cliente al 1-800-223-7278. Todas las reparaciones realizadas por nuestros centros de mantenimiento están completamente garantizadas en relación con los materiales defectuosos y la mano de obra. No podemos otorgar garantías en relación con las reparaciones ni los intentos de reparación de otras personas.

También puede escribirnos solicitando información a Delta Machinery, 4825 Highway 45 North, Jackson, Tennessee 38305 - Mantenimiento de productos. Asegúrese de incluir toda la información mencionada en la placa de la herramienta (número de modelo, tipo, número de serie, etc.)

ACCESORIOS

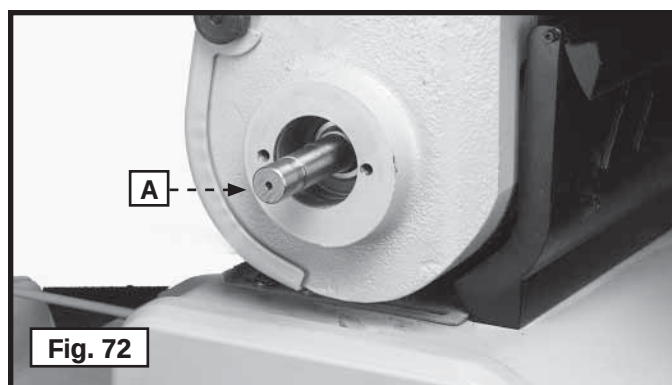
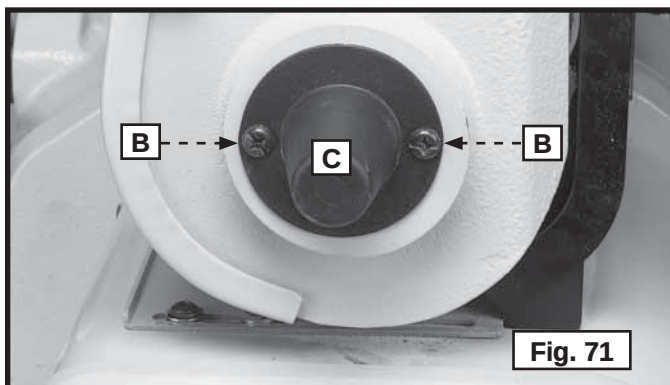
Una línea completa de accesorios está disponible de su surtidor de Porter-Cable • Delta, centros de servicio de la fábrica de Porter-Cable • Delta, y estaciones autorizadas delta. Visite por favor nuestro Web site www.deltamachinery.com para un catálogo o para el nombre de su surtidor más cercano.

⚠ ADVERTENCIA: Puesto que los accesorios con excepción de éstos ofrecidos por Delta no se han probado con este producto, el uso de tales accesorios podría ser peligroso. Para la operación más segura, solamente el delta recomendó los accesorios se debe utilizar con este producto.

EJE DESMONTABLE ELÉCTRICO

⚠ WARNING Disconnect the machine from the power source!

1. El extremo inferior del brazo de la banda de lijado cuenta con un eje desmontable eléctrico.
2. Para acceder al eje desmontable eléctrico, retire los dos tornillos (B) Fig. 71, y luego retire la cubierta (C).
3. La figura 72 muestra el eje desmontable eléctrico (A).



⚠ ADVERTENCIA: Los ejes giratorios sin cubierta (A) Fig. 72 pueden provocar un riesgo de enredo. SIEMPRE cubra el eje desmontable eléctrico cuando no utilice los accesorios.

GARANTIA

Para registrar la herramienta para obtener el mantenimiento cubierto por la garantía de la herramienta, visite nuestro sitio web en www.deltamachinery.com.

Garantía limitada de dos años para productos nuevos

Delta reparará o reemplazará, a expensas y opción propias, cualquier máquina nueva, pieza de máquina nueva o accesorio de máquina nuevo Delta que durante el uso normal haya presentado defectos de fabricación o de material, siempre que el cliente devuelva el producto con el transporte prepago a un centro de servicio de fábrica Delta o una estación de servicio autorizado Delta, con un comprobante de compra del producto, dentro del plazo de dos años y dé a Delta una oportunidad razonable de verificar el supuesto defecto mediante la realización de una inspección. Para todos los productos Delta reacondicionados, el período de garantía es de 180 días. Delta podrá requerir que los motores eléctricos sean devueltos con el transporte prepago a una estación autorizada de un fabricante de motores para ser sometidos a inspección y reparación o para ser reemplazados. Delta no será responsable de ningún defecto alegado que haya resultado del desgaste normal, uso indebido, abuso o reparación o alteración realizada o autorizada específicamente por alguien que no sea un centro de servicio autorizado Delta o un representante autorizado Delta. Delta no será responsable en ninguna circunstancia de los daños incidentales o emergentes que se produzcan como resultado de productos defectuosos. Esta garantía es la única garantía de Delta y establece el recurso exclusivo del cliente en lo que respecta a los productos defectuosos; Delta rechaza expresamente todas las demás garantías, expresas o implícitas, tanto de comerciabilidad como de idoneidad para un propósito o de cualquier otro tipo.

The following are trademarks for one or more Porter-Cable and Delta products: • Les marques suivantes sont des marques de commerce se rapportant à un ou plusieurs produits Porter-Cable ou Delta : • Las siguientes son marcas comerciales para uno o más productos de Porter-Cable y Delta:

2 BY 4[®], 890[™], Air America[®], AIRBOSS[™], Auto-Set[®], B.O.S.S.[®], Bammer[®], Biesemeyer[®], Builders Saw[®], Charge Air[®], Charge Air Pro[®], CONTRACTOR SUPERDUTY[®], Contractor's Saw[®], Delta[®], DELTA[®], Delta Industrial[®], DELTA MACHINERY & DESIGN[™], Delta Shopmaster and Design[®], Delta X5[®], Deltacraft[®], DELTAGRAM[®], Do It. Feel It.[®], DUAL LASERLOC AND DESIGN[®], EASY AIR[®], EASY AIR TO GO[™], ENDURADIAMOND[®], Ex-Cell[®], Front Bevel Lock[®], Get Yours While the Sun Shines[®], Grip to Fit[®], GRIPVAC[™], GTF[®], HICKORY WOODWORKING[®], Homecraft[®], HP FRAMER HIGH PRESSURE[®], IMPACT SERIES[™], Innovation That Works[®], Jet-Lock[®], Job Boss[®], Kickstand[®], LASERLOC[®], LONG-LASTING WORK LIFE[®], MAX FORCE[™], MAX LIFE[®], Micro-Set[®], Midi-Lathe[®], Monsoon[®], MONSTER-CARBIDE[™], Network[®], OLDHAM[®], Omnijig[®], PC EDGE[®], Performance Crew[™], Performance Gear[®], Pocket Cutter[®], Porta-Band[®], Porta-Plane[®], Porter Cable[®], Porter-Cable Professional Power Tools[®], Powerback[®], POZI-STOP[™], Pressure Wave[®], PRO 4000[®], Proair[®], Quicksand and Design[®], Quickset II[®], QUIET DRIVE TECHNOLOGY[™], QUIET DRIVE TECHNOLOGY AND DESIGN[™], Quik-Change[®], QUIK-TILT[®], RAPID-RELEASE[™], RAZOR[®], Redefining Performance[®], Riptide[®], Safe Guard II[®], Sand Trap and Design[®], Sanding Center[®], Saw Boss[®], Shop Boss[®], Sidekick[®], Site Boss[®], Speed-Bloc[®], Speedmatic[®], Stair Ease[®], Steel Driver Series[®], SUPERDUTY[®], T4 & DESIGN[®], THE AMERICAN WOODSHOP[®], THE PROFESSIONAL EDGE[®], Thin-Line[®], Tiger Saw[®], TIGERCLAW[®], TIGERCLAW AND DESIGN[®], Torq-Buster[®], TRU-MATCH[®], T-Square[®], Twinlaser[®], Unifence[®], Uniguard[®], UNIRIP[®], UNISAW[®], UNITED STATES SAW[®], Veri-Set[®], Versa-Feeder[®], VIPER[®], VT[™], VT RAZOR[™], Water Driver[®], WATER VROOM[®], Waveform[®], Whisper Series[®], X5[®], YOUR ACHIEVEMENT. OUR TOOLS.[®]

Trademarks noted with [®] are registered in the United States Patent and Trademark Office and may also be registered in other countries. Other trademarks may apply. • Les marques de commerce suivies du symbole [®] sont enregistrées auprès du United States Patent and Trademark Office et peuvent être enregistrées dans d'autres pays. D'autres marques de commerce peuvent également être applicables. • Las marcas comerciales con el símbolo [®] están registradas en la Oficina de patentes y marcas comerciales de Estados Unidos (United States Patent and Trademark Office), y también pueden estar registradas en otros países. Posiblemente se apliquen otras marcas comerciales registradas.



Delta Machinery
4825 Highway 45 North
Jackson, TN 38305
(800) 223-7278
www.deltamachinery.com