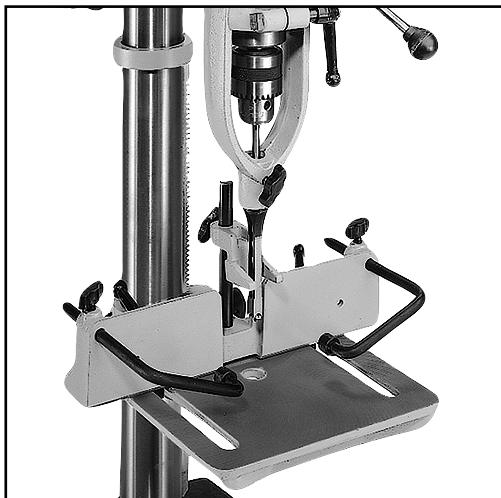


DELTA ACCESSORY MODEL 17-935 (OR 17-924 KIT) MORTISING ATTACHMENT

INTRODUCTION

The 17-935 (17-924 kit) Mortising Attachment converts your drill press into an accurate mortising machine and can be used with drill presses that have the following quill diameters: 50.8mm, 52mm, 55mm, 60mm and 66mm.

CARTON CONTENTS



Mortising Attachment Assembled



SELECTING A BUSHING

To select a bushing, match the proper size bushing with the quill size of your drill press. See chart below.

Quill Size	Bushing Thickness
50.8 mm	7.5 mm
52 mm	6.9 mm
55 mm	5.4 mm
60 mm	2.9 mm
66 mm	No bushing

[Fig. A.]

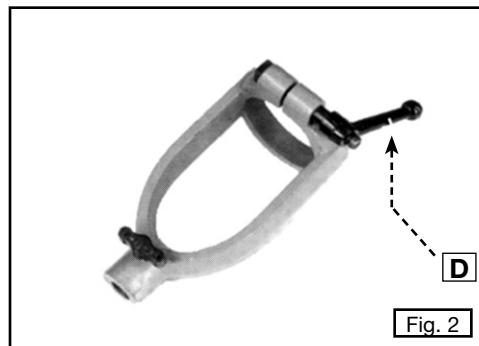
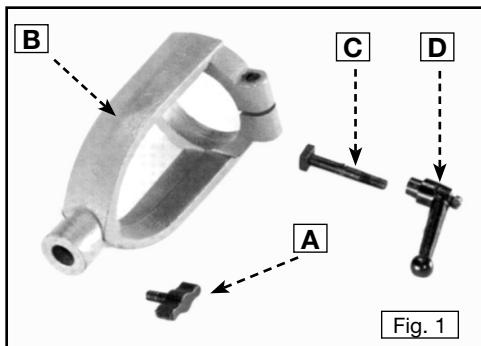
1. Fence
2. Locking Levers (2)
3. Flat washers (2)
4. T-Nuts
5. Guides
6. Hold-Down Assembly
7. Hold-Down Shaft
8. 5/32" Hex Wrench
9. Quill Alignment Pin
10. Chisel Holder
11. (4) Bushings
12. Carrying Case (For Model 17-924 Mortising Attachment Kit ONLY)
13. Set of Chisels and Bits (4) - 1/4", 5/16", 3/8", and 1/2" (Furnished with Model 17-924 Mortising Attachment Kit ONLY)

ASSEMBLY

IMPORTANT: Use the correct bushings as indicated in the carton contents for your machine. The Delta 16-1/2" drill presses (Model 17-900 and DP400) do not require bushings.

ASSEMBLING THE CHISEL HOLDER

1. Loosely thread the knob (A) Fig. 1 into the bottom of the hole of the chisel holder (B) (See Fig. 2).
2. Install the special screw (C) in either side of the chisel holder (B).
3. Loosely thread the locking lever (D) on the special screw (Fig. 2).



ATTACHING THE CHISEL HOLDER TO THE DRILL PRESS

THE FOLLOWING INSTRUCTIONS ARE FOR THE 10", 12", 14", AND 32" RADIAL DRILL PRESSES.

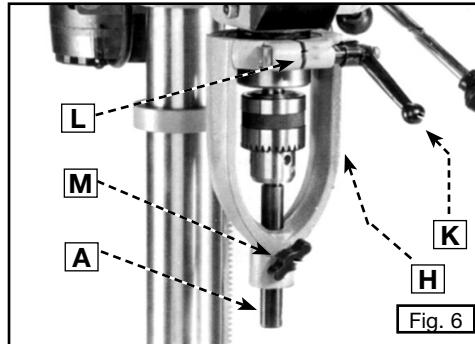
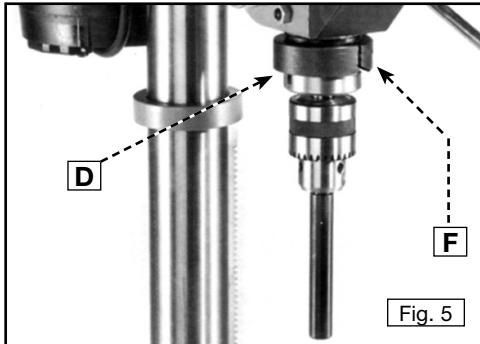
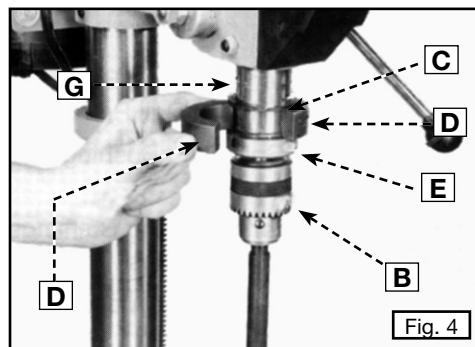
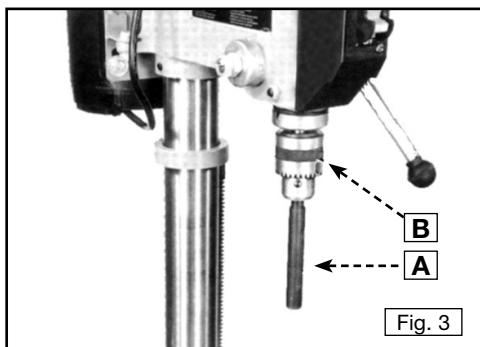
WARNING Disconnect the machine from the power source.

1. Install and lock the smaller diameter end of the alignment pin (A) Fig. 3 into the spindle (B).
2. Lower the drill press spindle (B) Fig. 4 approximately two to three inches and lock the quill (G) in this position.
3. Slide the rubber ring (C) Fig. 4 up on the quill.
4. Select the correct size bushings for your drill press (Fig. A) and attach them around the quill, between the rubber ring (C) and the stop collar (E) Fig. 4.
5. While holding the bushings (D) Fig. 5 in position on the quill, face the gap in the split-ring bushings toward the front of the machine.
6. Return the spindle to its uppermost position.
7. Start from below the alignment pin (A) Fig. 6 and slide the chisel holder (H) up, so that the alignment pin (A) enters the smaller hole in the chisel holder. Check to see that the larger hole in the chisel holder is positioned over the split-ring bushings (D) Fig. 5.

NOTE: Before you tighten the locking lever (K) Fig. 6, make certain that the slot in the split-ring bushing (F) Fig. 5 aligns with the slot (L) Fig. 6 in the chisel holder. Tighten the thumb screw (M) first, then tighten the locking lever (K).

NOTE: The locking lever is spring-loaded. Change it by pulling out and repositioning the hub of the lever on the nut located directly under the hub.

8. Loosen the knob (M) Fig. 6 and remove the alignment pin (A) from the spindle after the chisel holder (H) is attached to the machine.
9. After successfully completing these instructions, go to the section in this manual entitled "ATTACHING THE FENCE TO THE TABLE."



THE FOLLOWING INSTRUCTIONS ARE FOR THE DELTA 15" UTILITY DRILL PRESSES.

⚠WARNING Disconnect the machine from the power source.

1. Lower the spindle (A) Fig. 7 approximately 3" and lock the quill (B) in position by turning the locking lever (C) clockwise.
2. Loosen the set screw (D) Fig. 8 and the hex nut (E).
3. Slide the rubber ring (F) Fig. 9 up on the quill and raise the stop collar (G) approximately 7/8". Tighten the set screw (D) Fig. 8 and the hex nut (E) just enough to hold the stop collar (G) in position.

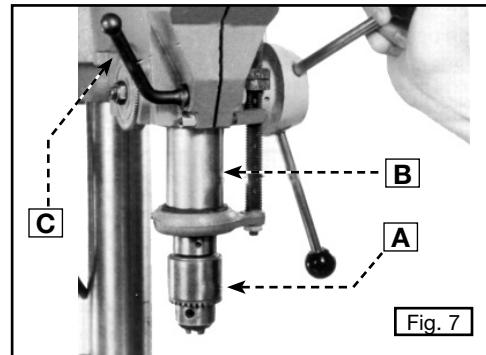


Fig. 7

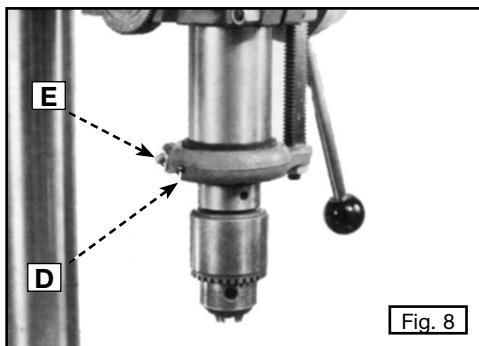


Fig. 8

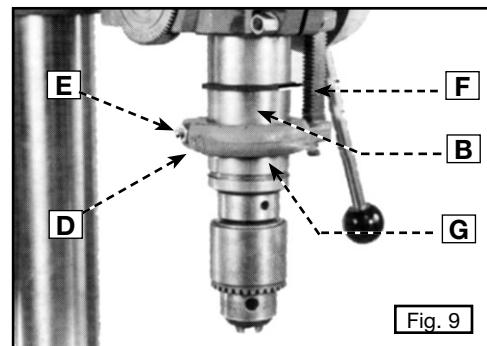


Fig. 9

THE FOLLOWING INSTRUCTIONS ARE FOR THE DELTA 15" UTILITY DRILL PRESSES AND DELTA 16-1/2" VARIABLE SPEED DRILL PRESS.

⚠WARNING Disconnect the machine from the power source.

1. Install and lock the smaller diameter end of the alignment pin (H) in the spindle (A) Fig. 10.
2. Install the largest inside diameter split-ring bushings (J) Fig. 10 around the quill and under the stop collar (G).
3. While holding the split-ring bushings (J) Fig. 10 in position on the quill, slide the chisel holder (K) over the alignment pin (H) and over the split-ring bushings (J).

IMPORTANT: Before tightening the locking lever (L) Fig. 11, align the slot in the split-ring bushings (J) Fig. 10 with the slot in the chisel holder (K) Fig. 11. Tighten the thumb screw (M) on the alignment pin (H). Tighten the locking lever (L) around the split ring bushings.

NOTE: The locking lever is spring-loaded. Change it by pulling out and repositioning the hub of the lever on the nut located directly under the hub.

4. After the chisel holder (K) Fig. 11 is installed on the machine, loosen the thumb screw (M) and remove the alignment pin (H) from the spindle.
5. After successfully completing these instructions, go to the section in this manual entitled "**ATTACHING THE FENCE TO THE TABLE.**"

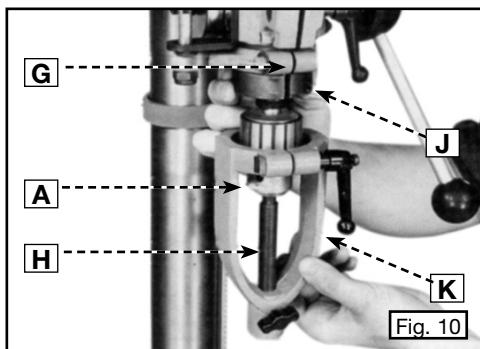


Fig. 10

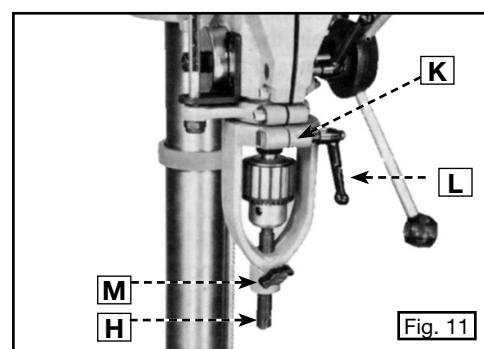


Fig. 11

FOR DELTA 15" UTILITY DRILL PRESSES AND MODELS 17-925 AND 17-965 (16-1/2" VARIABLE SPEED DRILL PRESSES)

1. Install and lock smaller diameter end of alignment pin (H) into spindle (A). Refer to Fig. 5.
2. Assemble the **largest inside diameter split-ring bushings** (J) Fig. 11A, around the quill and under stop collar (G). **IMPORTANT. FOR MODEL NO. 17-965 DRILL PRESS, USE THE INTERMEDIATE SIZED SPLIT-RING BUSHINGS. THE BUSHINGS ARE TO BE POSITIONED AROUND THE SMALLER DIAMETER OF THE QUILL.**
3. While holding the split-ring bushings (J) Fig. 11A, in position on the quill, slide chisel holder (K) over alignment pin (H) and over split-ring bushings (J). **IMPORTANT.** Before tightening locking lever (L) Fig. 11B, make certain the slot in split-ring bushings (J) Fig. 11A, lines up with slot in chisel holder (K) Fig. 11B. Tighten thumb screw (M) onto alignment pin (H). Tighten locking lever (L) around split-ring bushings. **NOTE:** Locking lever (L) is spring-loaded and can be repositioned by pulling out lever and repositioning the hub of lever on the nut located directly under the hub.
4. After chisel holder (K) Fig. 11B, is assembled to the machine, loosen thumb screw (M), and remove alignment pin (H) from spindle. Proceed with "**ASSEMBLING FENCE TO TABLE.**"

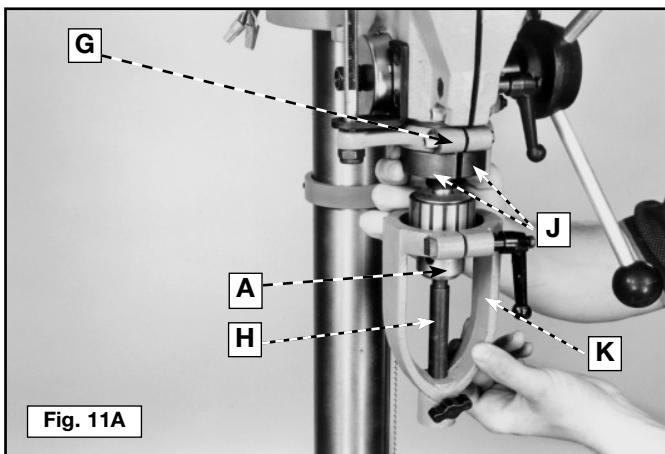


Fig. 11A

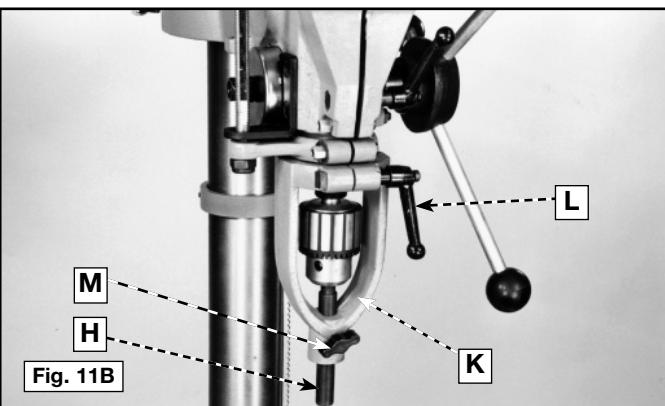


Fig. 11B

THE FOLLOWING INSTRUCTIONS ARE FOR THE DELTA 17-900 16-1/2" DRILL PRESS.

WARNING Disconnect the machine from the power source.

NOTE: This unit requires **NO** bushings for attaching the chisel holder to the quill.

1. Insert and lock the smaller diameter end of the alignment pin (A) Fig. 12 into the spindle.
2. Slide the chisel holder (B) Fig. 12 over the alignment pin and over the stop collar (C) of the drill press.
- NOTE:** Face the slot (D) in the chisel holder (B) toward the front of the drill press.
3. Tighten the thumb screw (F) Fig. 12 on the alignment pin first, then tighten the locking lever (E).
- NOTE:** The locking lever is spring-loaded. Change it by pulling out and repositioning the hub of the lever on the nut located directly under the hub.
4. Loosen the thumb screw (E) and remove the alignment pin (A) from the spindle.

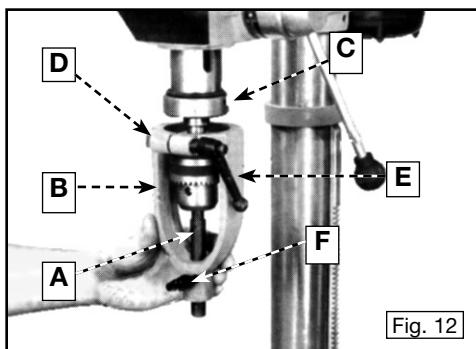


Fig. 12

ATTACHING THE FENCE TO THE TABLE

THE FOLLOWING INSTRUCTIONS ARE FOR THE 10", 12", 14", AND 32" RADIAL DRILL PRESSES AND THE MODEL 17-900.

WARNING Disconnect the machine from the power source.

Attach the fence (A) Fig. 13 to the drill press table with two locking levers (C and Y), flat washers (D) and T-nuts (E).

IMPORTANT: The T-nuts are positioned under the drill press table.

NOTE: For ease of assembly, you can remove the locking levers (C) and (Y) from the studs (F) by removing the screws and springs (B). Attach the studs (F) first, then re-attach the lever (Y) to the stud (F). You can reposition the locking levers (C) and (Y) by lifting the upward and rotating them on the stud in either direction.

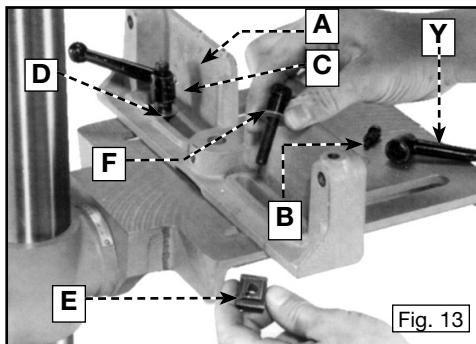


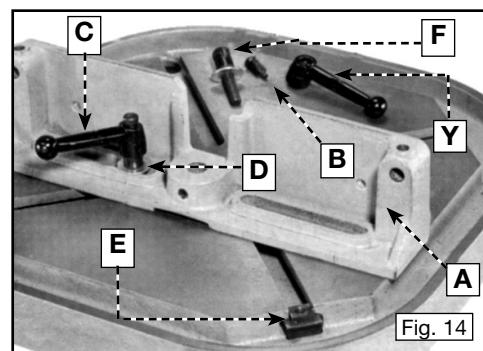
Fig. 13

THE FOLLOWING INSTRUCTIONS ARE FOR THE 15" UTILITY AND MODEL 17-925 16-1/2" VARIABLE SPEED DRILL PRESSES.

Attach the fence (A) Fig. 14 to the drill press table with two locking levers (C and Y), flat washers (D) and T-nuts (E), one of which is shown in the assembly (C).

NOTE: You can rotate the T-nuts (one of which is shown inserted in the t-slot of the drill press table) 90 degrees if necessary to fit properly inside the T-slot in the table.

NOTE: For ease of assembly, you can remove the locking levers (C and Y) from the stud by removing the screws and springs (B). Re-attach the studs (F) first, then the levers (C and Y) to the studs. You can reposition the locking levers (C) and (Y) by lifting them upward and rotating them on the stud in either direction.



ATTACHING THE WORKPIECE HOLD-DOWN - ALL UNITS

WARNING Disconnect the machine from the power source.

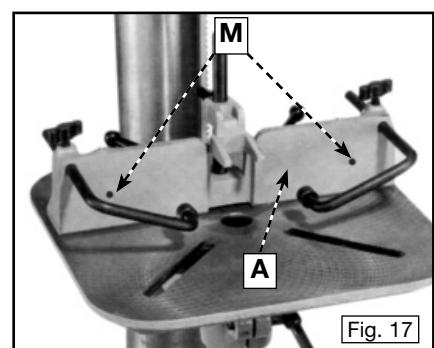
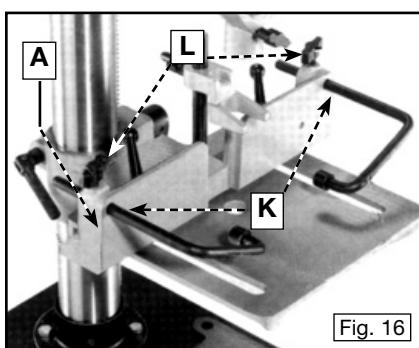
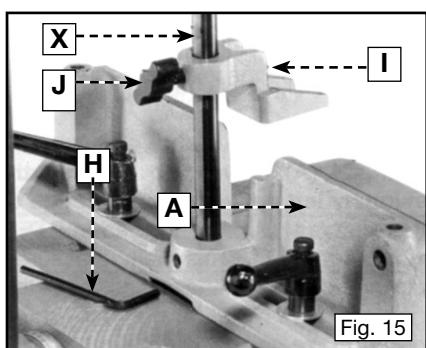
1. Attach the vertical shaft (X) Fig. 15 to the fence, using the supplied wrench (H).

NOTE: Place the flat on the shaft (X) toward the rear of the drill press.

2. Position the workpiece hold-down (I) Fig. 15 over the shaft (X) and tighten the thumb screw (J) against the flat on the shaft.
3. Insert the two guides (K) Fig. 16 into the pre-drilled holes in the fence (A) and secure them in place using the two thumb screws (L).

NOTE: You can cut mortises in workpieces of 3/4" or thicker on the 17-900 16-1/2" drill press.

NOTE: If you are mortising to the center of a workpiece less than 3/4" thick, you can attach a wooden auxiliary fence to the fence (A) Fig. 17 with screws through the holes (M).

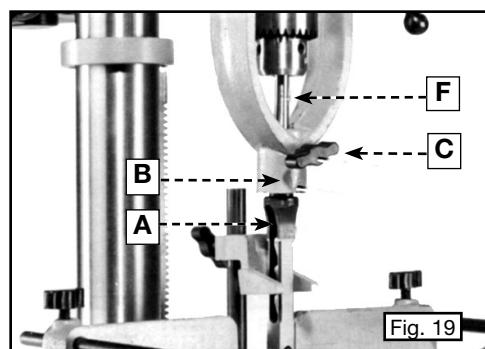
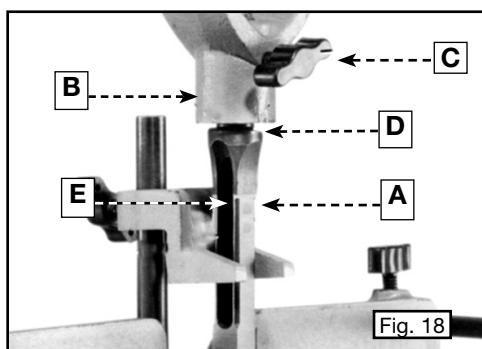


INSTALLING THE CHISEL AND BIT

WARNING Disconnect the machine from the power source.

1. Position the chisel (A) Fig. 18 in the chisel holder (B) so that the upper face of the chisel (D) is approximately 1/32" below the bottom edge of the chisel holder (B). Make sure that the chip ejection slot (E) faces toward either the left or right of the drill press to provide efficient chip removal, eliminate excessive heat build-up, and lengthen the life of the chisel and bit.
2. Tighten the thumb screw (C).
3. Push the bit (F) Fig. 19 up through the chisel (A) as far as it will go and tighten the drill press chuck.
4. Loosen the thumb screw (C) Fig. 19, and move the chisel (A) up against the bottom edge of the chisel holder (B).
5. Tighten the thumb screw (C).

NOTE: If the noise level increases during operation, re-center the chisel holder using the alignment pin as previously described.



SPINDLE SPEEDS

The correct spindle speed depends on the size of the bit and the hardness of the wood. Your best cuts are generally in the range of 650 to 1800 RPM. Use a slower speed for larger bits and harder woods and faster speeds for smaller bits and softer woods.

MORTISING CHISEL AND BIT COMBINATIONS

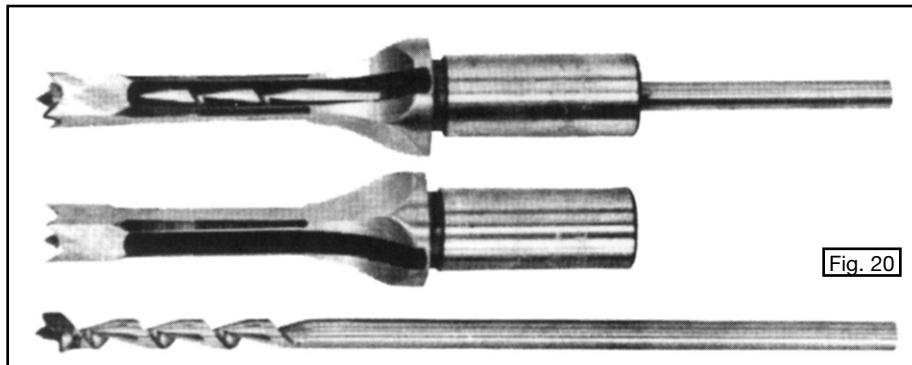


Fig. 20

OPERATION

Place the workpiece on the table and adjust the height of the table so that the point of the chisel clears the work about 1/2". Lower the chisel along the side of the workpiece to gauge the depth of the mortise. Adjust the depth stop of the drill press to control the depth of the mortise. Adjust the guides (X) Fig 21 to hold the work against the fence (Y), tilting them if necessary. Lower the hold-down (Z) against the top of the work. This hold-down should hold the work in place, but should also allow the workpiece to slide to its next position. These hold-down arms are independently adjustable. Once you have them adjusted, tighten the thumb screws (T).

Loosen the locking levers (S) Fig. 21 that hold the mortising attachment fence to the drill press table. Shift the fence forward or toward the column to bring the workpiece to the desired position under the mortising chisel. Tighten the locking levers.

Slide the workpiece along the fence to ensure that the cuts will be aligned. Loosen the lock handle (Y) Fig. 21 and turn the chisel in the holder (if necessary) to make its faces square with the cut. Tighten the lock handle (Y).

NOTE: If the fence and face of the chisel are not parallel, the cuts will be staggered.

NOTE: Make mortise cuts to the far left and far right first, then make the cuts in between. This method allows all four sides of the chisel to make a true vertical cut on each end.

NOTE: Do not attempt to mortise deeper than maximum depth listed for each chisel as indicated in Fig. 22. Going past these limits will clog the ejection slots and you will damage the tool or the bit.

NOTE: Practice on scrap material before you use an actual workpiece.

NOTE: For through mortises, place a piece of 1/2" plywood between the workpiece and the drill press table to eliminate splintering.

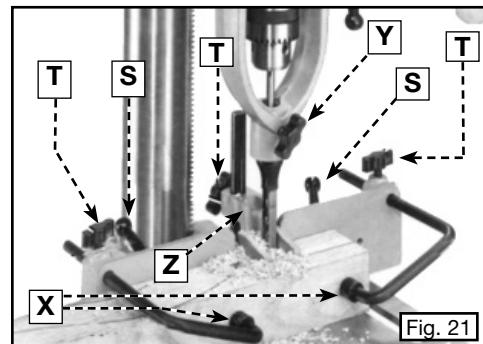


Fig. 21

MORTISING CHISELS WITH 5/8" X 1-1/2" SHANK	
Size	Depth Capacity
1/4" x 1/4"	1-7/8"
5/16" x 5/16"	1-7/8"
3/8" x 3/8"	3"
1/2" x 1/2"	3"

Fig. 22

SHARPENING CHISELS AND MORTISING BITS

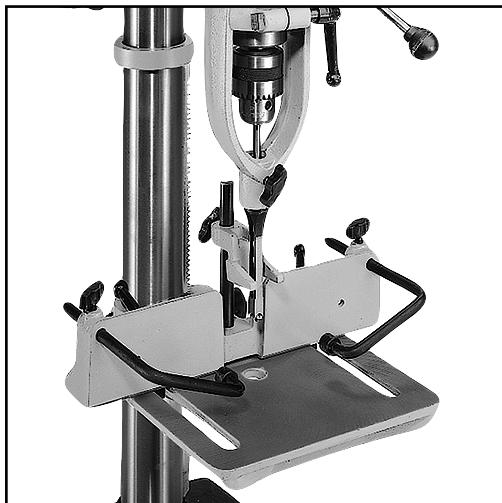
Sharpening these chisels requires considerable skill and practice. An improperly-sharpened hollow chisel can easily split in operation, and an old bit will cause excessive strain on the hollow chisel, causing breakage. Therefore, we recommend that you find an expert rather than doing the job yourself.

ACCESORIOS DELTA MODELO 17-935 (O JUEGO 17-924) DISPOSITIVO PARA HACER MORTAJAS

INTRODUCCIÓN

El Dispositivo para hacer mortajas 17-935 (juego 17-924) transforma la prensa del taladro en una máquina para hacer mortajas de precisión, y se puede utilizar con prensas del taladro que tienen los diámetros siguientes de la canilla: 50.8mm, 52mm, 55mm, 60mm y 66mm.

CONTENIDO DE CARTON



Dispositivo para hacer mortajas armado



SELECCIONAR UN BUJE

Para seleccionar un buje, empareje el buje apropiado del tamaño con el tamaño de la canilla de su prensa del taladro. Vea la carta abajo.

Taille De Cannelle

Épaisseur De Douille

50.8 mm	7.5 mm
52 mm	6.9 mm
55 mm	5.4 mm
60 mm	2.9 mm
66 mm	No bushing

Fig. A

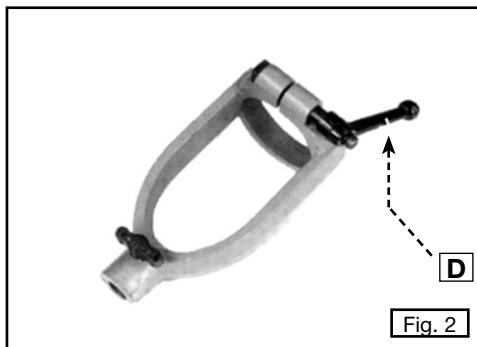
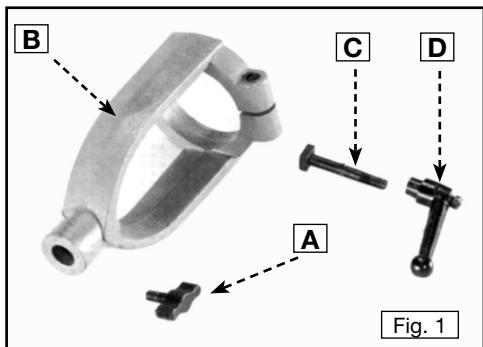
1. Guía
2. Palancas de bloqueo (2)
3. Arandelas planas (2)
4. Tuercas T
5. Guias
6. Ensamblado de plantillas de guía
7. Eje para plantillas de guía
8. Llave hexagonal de 3,96 mm (5/32")
9. Clavija de alineación de broca
10. Soporte para cincel
11. Bujes
12. Estuche portátil (SÓLO para el dispositivo para hacer mortajas modelo 17-924)
13. Juego de cinceles y brocas (4): 6,35 mm (1/4"), 3,96 mm (5/16"), 9,52 mm (3/8") y 12,7 mm (1/2") (SOLAMENTE con el dispositivo para hacer mortajas Modelo 17-924)

ENSAMBLAJE

IMPORTANTE: Utilice los bujes correctos según lo indicado en el contenido del cartón para su máquina. El delta 16-1/2 "las prensas del taladro (modelo 17-900 y DP400) no requiere los bujes.

MONTAJE DEL SOPORTE PARA CINCEL

1. Enrosque suavemente la perilla (A) Fig. 1 en la parte inferior del orificio del soporte para cincel (B) (Vea Fig. 2).
2. Coloque el tornillo especial (C) a ambos lados del soporte para cincel (B).
3. Enrosque suavemente la palanca de bloqueo (D) en el tornillo especial (Fig. 2).

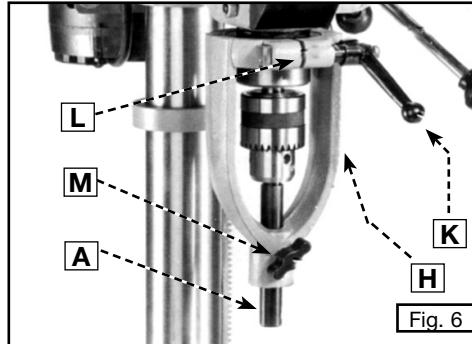
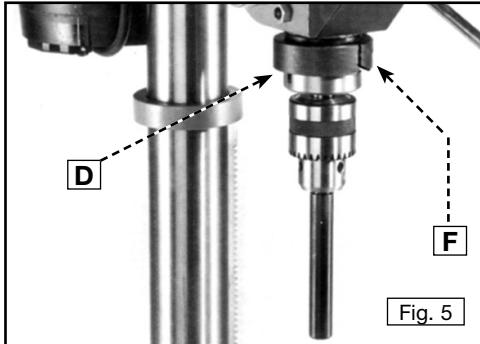
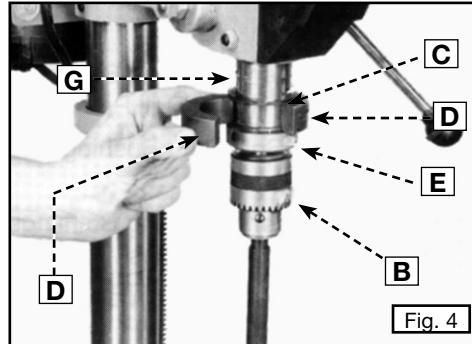
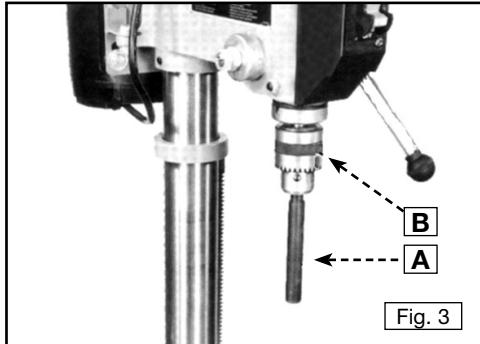


AJUSTE DEL SOPORTE PARA CINCEL A LA PRENSA DEL TALADRO

LAS SIGUIENTES INSTRUCCIONES CORRESPONDEN A LAS PRENSAS DE TALADRO RADIAL DE 254 MM (10") , 355,6 MM (14") Y 812,8 MM (32")

⚠ ADVERTENCIA Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

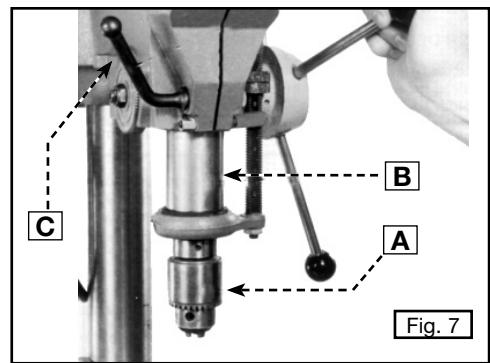
1. Coloque y ajuste el extremo de menor diámetro de la clavija de alineación (A) Fig. 3 en el eje (B).
 2. Haga descender el eje de la prensa de taladro (B) Fig. 4 aproximadamente de cinco a siete centímetros (dos o tres pulgadas) y fije la broca (G) en esta posición.
 3. Deslice el anillo de goma (C) Fig. 4 hacia la parte superior de la broca.
 4. Seleccione los bujes de tamaño adecuado para su prensa de taladro (Fig. A) y colóquelos alrededor de la broca, entre el anillo de goma (C) y la arandela tope (E) Fig. 4.
 5. Mientras sostiene los bujes (D) Fig. 5 en la broca, gire el espacio en los bujes con aros partidos hacia la parte frontal de la máquina.
 6. Vuelva a colocar el eje en su posición más elevada.
 7. Comience desde la parte inferior de la clavija de alineación (A) Fig. 6 y deslice el soporte para cincel (H) hacia arriba, de manera que la clavija de alineación (A) entre en el orificio más pequeño del soporte para cincel. Verifique que el orificio más grande del soporte para cincel esté por arriba de los bujes con aros partidos (D) Fig. 5.
- NOTA: Antes de ajustar la palanca de bloqueo (K) Fig. 6, asegúrese de que la ranura en el buje con aro partido (F) Fig. 5, esté alineada con la ranura (L) Fig. 6, del soporte para cincel. Ajuste el tornillo de ajuste manual (M) primero y luego ajuste la palanca de bloqueo (K).
- NOTA: La palanca de bloqueo funciona a resorte. Para cambiarla, sáquela y vuelva a colocar el cubo de la palanca en la tuerca ubicada directamente debajo del cubo.
8. Afloje la perilla (M) Fig. 6 y retire la clavija de alineación (A) del eje luego de fijar el soporte para cincel (H) a la máquina.
 9. Luego de seguir estas instrucciones correctamente, vaya a la sección de este manual titulada "AJUSTE DE LA GUÍA A LA MESA".



LAS SIGUIENTES INSTRUCCIONES CORRESPONDEN A LAS PRENSAS DE TALADRO DELTA DE 381 MM (15").

▲ ADVERTENCIA Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

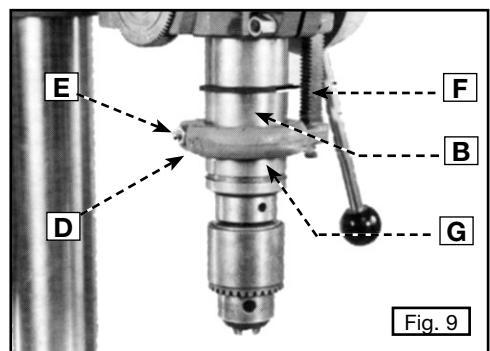
1. Baje el eje (A) Fig. 7, aproximadamente 7,62 mm (3") y fije la broca (B) en su posición girando la palanca de bloqueo (C) en el sentido de las agujas del reloj.
2. Afloje el tornillo de bloqueo (D) Fig. 8 y la tuerca hexagonal (E).
3. Deslice el anillo de goma (F) Fig. 9, hacia la parte superior de la broca y eleve la arandela tope (G) aproximadamente 22,22 mm (7/8"). Ajuste el tornillo de bloqueo (D) Fig. 8, y la tuerca hexagonal (E) lo suficiente como para sostener la arandela tope (G) en esa posición.



LAS SIGUIENTES INSTRUCCIONES CORRESPONDEN A LAS PRENSAS DE TALADRO DELTA DE 381 MM (15") Y A LA PRENSA DE TALADRO DE VELOCIDAD VARIABLE DELTA DE 419,1 MM (16-1/2").

▲ ADVERTENCIA Desconecte la máquina del suministro de alimentación.

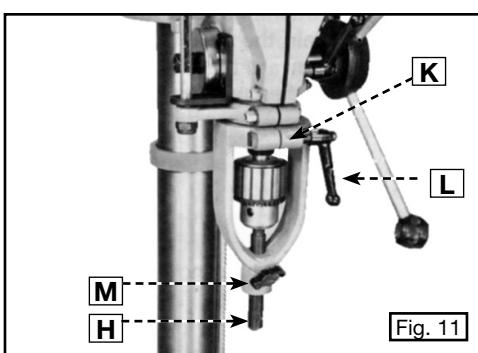
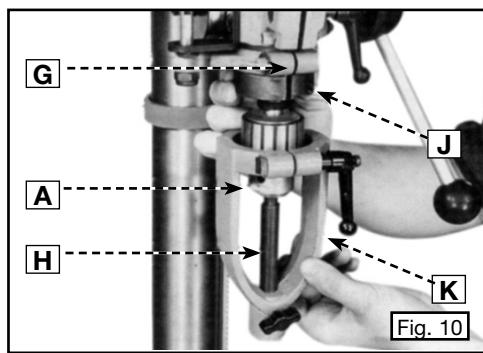
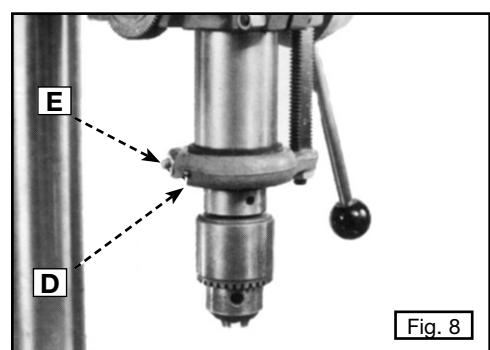
1. Coloque y ajuste el extremo de menor diámetro de la clavija de alineación (H) en el eje (A) Fig. 10.
2. Coloque los bujes con aros partidos de mayor diámetro interno (J) Fig. 10, alrededor de la broca y debajo de la arandela de tope (G).
3. Mientras sostiene los bujes con aros partidos (J) Fig. 10, en esa posición en la broca, deslice el soporte para cincel (K) sobre la clavija de alineación (H) y sobre los bujes con aros partidos (J).



IMPORTANTE: Antes de ajustar la palanca de bloqueo (L) Fig. 11, debe alinear la ranura de los bujes con aros partidos (J) Fig. 10, con la ranura del soporte para cincel (K) Fig. 11. Ajuste el tornillo de ajuste manual (M) sobre la clavija de alineación (H). Ajuste la palanca de bloqueo (L) alrededor de los bujes con aros partidos.

NOTA: La palanca de bloqueo funciona a resorte. Para cambiarla, sáquela y vuelva a colocar el cubo de la palanca en la tuerca ubicada directamente debajo del cubo.

4. Una vez que el soporte para cincel, (K) Fig. 11, haya sido instalado en la máquina, afloje el tornillo de ajuste manual (M) y retire la clavija de alineación (H) del eje.
5. Luego de seguir estas instrucciones correctamente, vaya a la sección de este manual titulada "AJUSTE DE LA GUÍA A LA MESA".



PARA PRENSAS DE TALADRO DELTA DE 381 MM (15") Y MODELOS 17-925 Y 17-965 (PRENSAS DE TALADRO DE VELOCIDAD VARIABLE DE 419,1 MM [16 1/2"])

- Coloque y ajuste el extremo de menor diámetro de la clavija de alineación (H) en el eje (A). Consulte la Fig. 5.
 - Coloque los bujes con aros partidos de mayor diámetro interno (J) Fig. 10, alrededor de la broca y debajo de la arandela tope (G). **IMPORTANTE. PARA LA PRENSA DE TALADRO NUMERO DE MODELO 17-965, UTILICE LOS BUJES CON AROS PARTIDOS MEDIANOS. LOS BUJES DEBEN COLOCARSE ALREDEDOR DEL EXTREMO DE MENOR DIÁMETRO DE LA BROCA**
 - Mientras sostiene los bujes con aros partidos (J) Fig. 11A en esa posición en la broca, deslice el soporte para cincel (K) sobre la clavija de alineación (H) y sobre los bujes con aros partidos (J).
- IMPORTANTE.** Antes de ajustar la palanca de bloqueo (L) Fig. 11B, asegúrese de que la ranura de los bujes con aros partidos (J) Fig. 11A, esté alineada con la ranura del soporte para cincel (K) Fig. 11B. Ajuste el tornillo de ajuste manual (M) en la clavija de alineación (H). Ajuste la palanca de bloqueo (L) alrededor de los bujes con aros partidos. NOTA: La palanca de bloqueo (L) funciona a resorte, y se puede volver a colocar sacando la palanca y colocando el cubo de la palanca en la tuerca ubicada directamente debajo del cubo.
- Una vez que el soporte para cincel, (K) Fig. 11B, esté instalado en la máquina, afloje el tornillo de ajuste manual (M) y retire la clavija de alineación (H) del eje. Continúe con la sección "ENSAMBLADO DE LA GUÍA A LA MESA".

LAS SIGUIENTES INSTRUCCIONES CORRESPONDEN A LA PRENSA DE TALADRO DE 419,1 MM (16-1/2") DELTA 17-900.

⚠ ADVERTENCIA Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

NOTA: Esta unidad NO necesita bujes para fijar el soporte para cincel a la broca.

- Coloque y ajuste el extremo de menor diámetro de la clavija de alineación (A) Fig. 12 en el eje.
 - Deslice el soporte para cincel (B) Fig. 12 sobre la clavija de alineación y sobre la arandela tope (C) de la prensa para taladro.
- NOTA: Gire la ranura (D) del soporte para cincel (B) hacia la parte delantera de la prensa para taladro.
- Ajuste el tornillo de ajuste manual (F) Fig. 12 en la clavija de alineación, y luego ajuste la palanca de bloqueo (E).
- NOTA: La palanca de bloqueo funciona a resorte. Para cambiarla, sáquela y vuelva a colocar el cubo de la palanca en la tuerca ubicada directamente debajo del cubo.
- Afloje el tornillo de ajuste manual (E) y retire la clavija de alineación (A) del eje.

AJUSTE DE LA GUÍA A LA MESA

LAS SIGUIENTES INSTRUCCIONES CORRESPONDEN A LAS PRENSAS DE TALADRO RADIAL DE 254 MM (10"), 304,8 MM (12"), 355,6 MM (14") Y 812,8 MM (32") Y AL MODELO 17-900.

⚠ ADVERTENCIA Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

Ajuste la guía (A) Fig. 13 a la mesa de la prensa para taladro con dos palancas de bloqueo (C, Y), arandelas planas (D) y tuercas T (E).

IMPORTANTE: Las tuercas T se colocan debajo de la mesa de la prensa para taladro.

NOTA: Para facilitar el ensamblado, puede retirar las palancas de bloqueo (C, Y) de los clavos (F) sacando los tornillos y los resortes (B). Fije los clavos (F) y luego fije la palanca (Y) al clavo (F). Para volver a colocar la palanca de bloqueo (C) y la palanca (Y), levántelas y gírelas en el clavo en cualquier dirección.

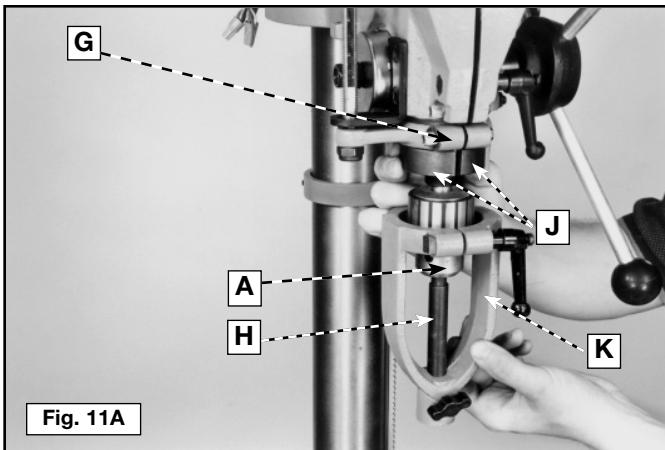


Fig. 11A

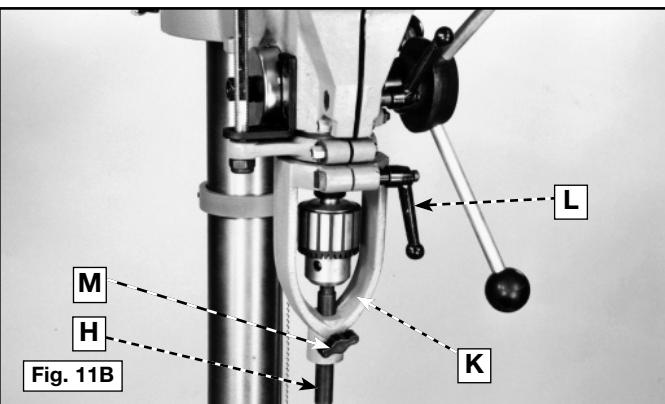


Fig. 11B

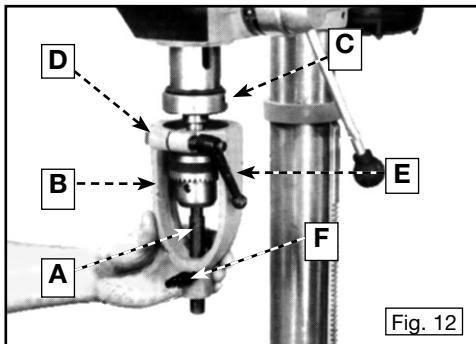


Fig. 12

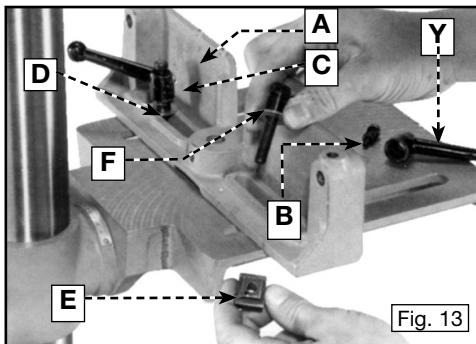


Fig. 13

LAS SIGUIENTES INSTRUCCIONES CORRESPONDEN A LAS PRENSAS DE TALADRO DE VELOCIDAD VARIABLE DE 381 MM (15") Y AL MODELO 17-925 DE 419,1 MM (16-1/2").

Ajuste la guía (A) Fig. 14 a la mesa de la prensa para taladro con dos palancas de bloqueo (C, Y), arandelas planas (D) y tuercas T (E), una de las cuales se observa en el montaje (C).

NOTA: Puede girar las tuercas T (una de las cuales se observa insertada en la ranura de la mesa de la prensa para taladro) 90° de ser necesario, para que entre adecuadamente en la ranura con forma de T de la mesa.

NOTA: Para facilitar el ensamblado, retire los tornillos y los resortes (B) a fin de quitar las palancas de bloqueo (C, Y) del clavo. Vuelva a colocar los clavos (F) y luego las palancas (C, Y) a los clavos. Para volver a colocar la palanca de bloqueo (C) y la palanca (Y), levántelas y gírelas en el clavo en cualquier dirección.

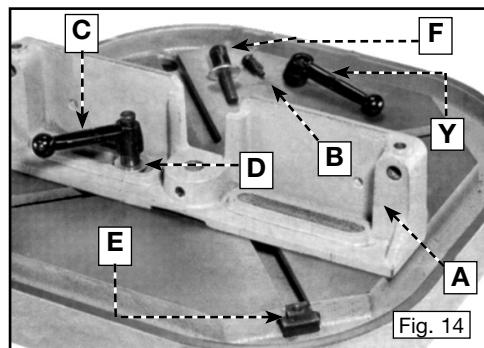


Fig. 14

ENSAMBLADO DE LA PLANTILLA DE GUÍA PARA LA PIEZA DE TRABAJO – TODAS LAS UNIDADES

⚠ ADVERTENCIA Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

1. Conecte el eje vertical (X) Fig. 15 a la guía, utilizando la llave suministrada (H).

NOTA: Coloque la parte plana en el eje (X) hacia la parte posterior de la prensa de taladro.

2. Coloque la pieza de trabajo hacia abajo (I) Fig. 15 sobre el eje (X) y ajuste el tornillo de ajuste manual (J) contra la parte plana sobre el eje.
3. Inserte dos guías (K) Fig. 16 en los orificios previamente taladrados en la guía (A) y ajústelos en su lugar con los dos tornillos de ajuste manual (L).

NOTA: Puede cortar mortajas en piezas de trabajo de 19,05 mm (3/4") o más gruesas en la prensa de taladro de 419,1 mm (16-1/2") 17-900.

NOTA: Si está cortando una mortaja en el centro de una pieza de trabajo de menos de 19,05 m (3/4") de espesor, puede fijar un reborde auxiliar de madera a la guía (A) Fig. 17, pasando tornillos a través de los orificios (M).

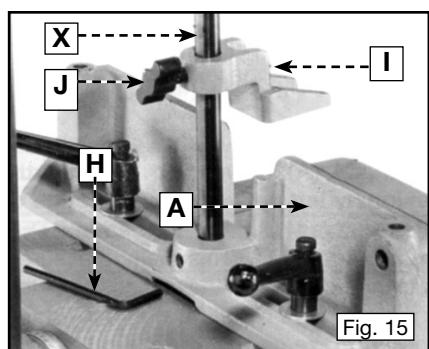


Fig. 15

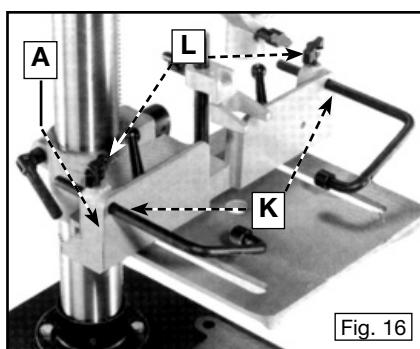


Fig. 16

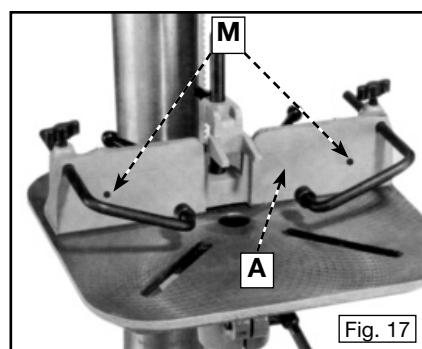


Fig. 17

INSTALACIÓN DE CINCEL Y BROCA

⚠ ADVERTENCIA Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

1. Coloque el cincel (A) Fig. 18, en el soporte para cincel (B) de manera que la cara superior (D) se encuentre aproximadamente 0,78 mm (1/32") por debajo del borde inferior del soporte para cincel (B). Asegúrese de que la ranura del extractor de astillas (E) mire hacia la derecha o izquierda de la prensa de taladro para poder eliminar las astillas, la acumulación de calor excesivo, y para prolongar la vida útil del cincel y la broca.
2. Ajuste el tornillo de ajuste manual (C).
3. Empuje la broca (F) Fig. 19 hacia arriba a través del cincel (A) hasta donde sea posible y ajuste el portabrocas de la prensa para taladro.
4. Afloje el tornillo de ajuste manual (C) Fig. 19, y levante el cincel (A) hacia el borde inferior del soporte para cincel (B).
5. Ajuste el tornillo de ajuste manual (C).

NOTA: Si el nivel de ruido aumenta durante la operación, vuelva a centrar el soporte para cincel utilizando la clavija de nivelación como se explicó anteriormente.

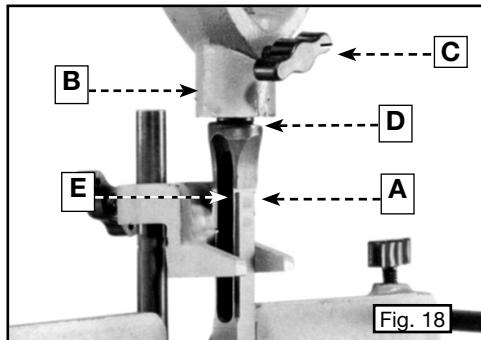


Fig. 18

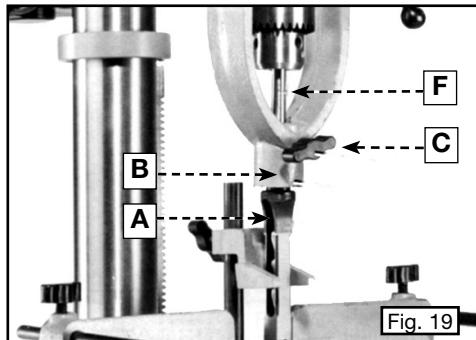


Fig. 19

VELOCIDADES DEL EJE

La velocidad adecuada para el eje depende del tamaño de la broca y de la dureza de la madera. En general, los mejores cortes se realizan entre 650 y 1800 RPM. Utilice una velocidad menor para las brocas más grandes y las maderas más duras, y velocidades mayores para brocas pequeñas y maderas más blandas.

COMBINACIONES DE CINCEL Y BROCA PARA CORTAR MORTAJAS

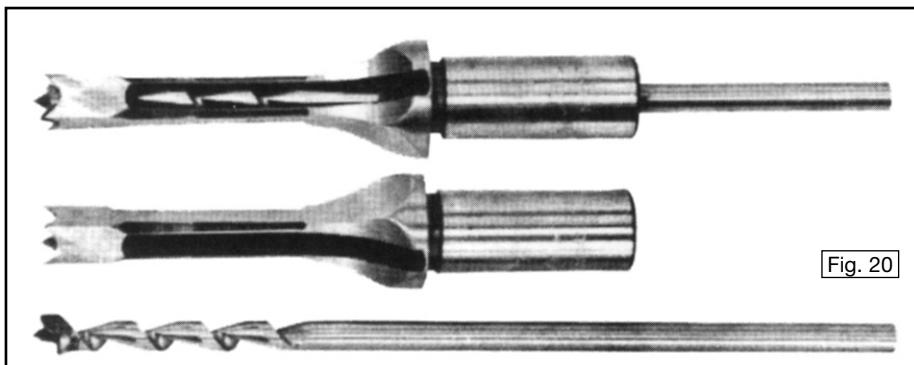


Fig. 20

OPERACIÓN

Coloque la pieza de trabajo sobre la mesa y ajuste la altura de la mesa de manera que la punta del cincel libere la pieza por 12,7 mm (1/2"). Baje el cincel a lo largo del borde de la pieza de trabajo para medir la profundidad de la mortaja. Ajuste el tope de profundidad de la prensa de taladro para controlar la profundidad de la mortaja. Ajuste las guías (X) Fig. 21 para sostener el trabajo contra la guía (Y), inclinándolas si es necesario. Baje la plantilla de guía (Z) contra la parte superior del trabajo. Esta plantilla de guía debería sostener el trabajo en su lugar, pero también debería permitir que la pieza de trabajo se deslice hacia su próxima posición. Estos brazos de la plantilla de guía se ajustan en forma independiente. Una vez que los ajuste, apriete los tornillos de ajuste manual (T).

Afloje las palancas de bloqueo (S) Fig. 21, que sostienen la guía del dispositivo para cortar mortajas en la mesa de la prensa para taladro. Mueva la guía hacia adelante o hacia la columna para llevar la pieza de trabajo a la posición deseada debajo del cincel para cortar mortajas. Ajuste las perillas de bloqueo.

Deslice la pieza de trabajo por la guía para asegurarse de que los cortes estén alineados. Afloje la palanca de bloqueo (Y) Fig. 21, y gire el cincel en el soporte (si es necesario) para que quede en escuadra con el corte. Ajuste el mango de bloqueo (Y).

NOTA: Si la guía y el cincel no están paralelos, los cortes quedarán alternados.

NOTA: Realice primero los cortes de las mortajas en los extremos izquierdo y derecho más alejados, luego realice los cortes en el medio. Este método permite que los cuatro lados del cincel realicen un corte verdaderamente vertical en cada extremo.

NOTA: No intente cortar una mortaja más profunda que la profundidad máxima detallada para cada cincel como se indica en la Fig. 22. Si supera los límites se atascarán las ranuras del extractor y dañará la herramienta o la broca.

NOTA: Practique con material de deshecho antes de usar la pieza de trabajo real.

NOTA: Para las mortajas, coloque una pieza de madera contrachapada de 12,7 mm (1/2") entre la pieza de trabajo y la mesa de la prensa para taladro para evitar las astillas.

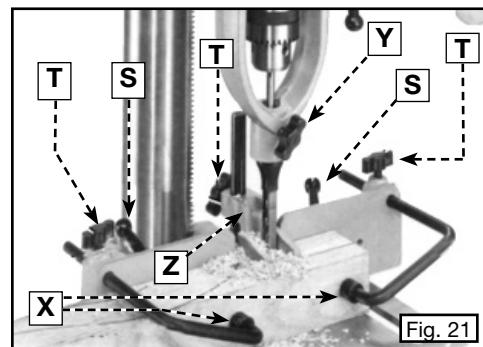


Fig. 21

CINCELES PARA CORTAR MORTAJAS CON VÁSTAGOS DE 15,87 MM (5/8") X 38,1 MM (1-1/2")

Tamaño	Capacidad de profundidad
6,35 mm x 6,35 mm (1/4" x 1/4")	47,62 mm (1-7/8")
7,93 mm x 7,93 mm (5/16" x 5/16")	47,62 mm (1-7/8")
9,52 mm x 9,52 mm (3/8" x 3/8")	76,2 mm (3")
12,7 mm x 12,7 mm (1/2" x 1/2")	76,2 mm (3")

Fig. 22

AFILADO DE CINCELES Y BROCAS PARA CORTAR MORTAJAS

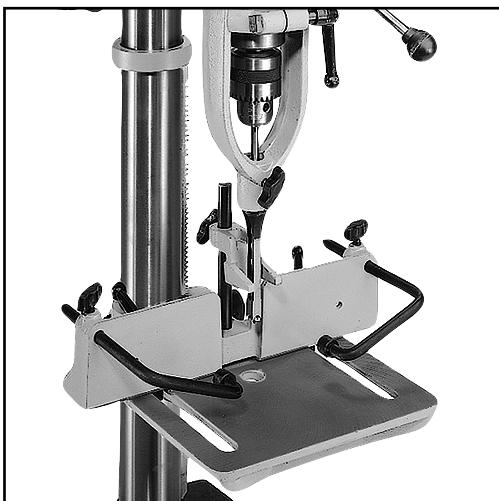
El afilado de estos cinceles requiere destreza y práctica considerables. Un cincel hueco mal afilado se puede partir fácilmente durante el funcionamiento, y una broca vieja causará una tensión excesiva al cincel hueco, ocasionando roturas. Por lo tanto, recomendamos que busque un experto en lugar de hacer el trabajo por sí mismo.

ACCESSOIRE DELTA MODÈLE 17-935 (OU TROUSSE 17-924) ACCESSOIRE POUR MORTAISE

INTRODUCTION

L'accessoire pour mortaise modèle 17-935 (ou la trousse 17-924) transforme votre perceuse à colonne en une mortaise à bédane précise et est compatible avec les pressions de foret qui ont les diamètres suivants de cannette : 50.8mm, 52mm, 55mm, 60mm et 66mm.

CONTENUS DE BOITE



Assemblage de l'accessoire pour mortaise



1. Guide
2. Leviers de blocage (2)
3. Rondelles plates (2)
4. Écrous en T
5. Guides
6. Module d'ancrage
7. Bras d'ancrage
8. Clé hexagonale 5/32 po (4 mm)
9. Fourreau pour goupille d'alignement
10. Porte-bédane
11. Boîtier de transport (pour trousse d'accessoire pour mortaise modèle 17-924 SEULEMENT)
12. Jeu de bédanes et mèches (4) 1/4 po, 5/16 po, 3/8 po et 1/2 po (6,4 mm, 7,9 mm, 9,5 mm et 12,7 mm) (livré avec la trousse d'accessoire pour mortaise modèle 17-924 SEULEMENT)

CHOIX D'UNE DOUILLE

Pour choisir une douille, assortissez la douille appropriée de taille avec la taille de cannette de votre pression de foret. Voir le diagramme ci-dessous.

Tamaño de la Canilla	Grueso Del Buje
50.8 mm	7.5 mm
52 mm	6.9 mm
55 mm	5.4 mm
60 mm	2.9 mm
66 mm	No bushing

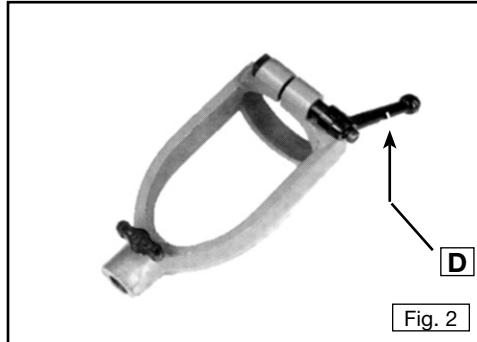
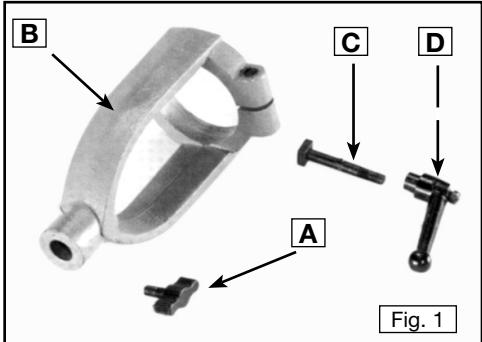
Fig. A

ASSEMBLAGE

IMPORTANT : Utilisez les douilles correctes comme indiqué dans le contenu de carton pour votre machine. Le delta 16-1/2 "des pressions de foret (model 17-900 et DP400) n'exigent pas des douilles.

ASSEMBLAGE DU PORTE-BÉDANE

1. Visser lâchement la poignée (A, fig. 1) dans le bas du trou pour le porte-bédane (B) (consulter la fig. 2).
2. Insérer la vis spéciale (C) sur l'un des côtés du porte-bédane (B).
3. Visser lâchement le levier de blocage (D) sur la vis spéciale (fig. 2).



FIXATION DU PORTE-BÉDANE SUR LA PRESSE À COLONNE

LES DIRECTIVES SUIVANTES SONT POUR LES PRESSES RADIALES DE 10 PO, 12 PO, 14 PO ET 32 PO (25,4 cm, 30,5 cm, 35,6 cm et 81,3 cm)

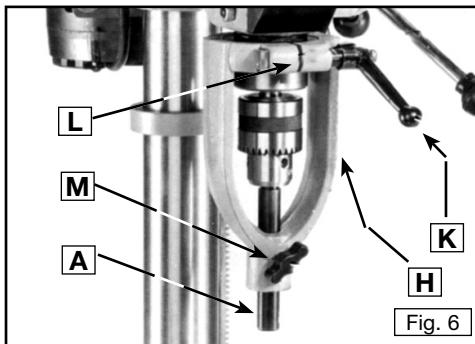
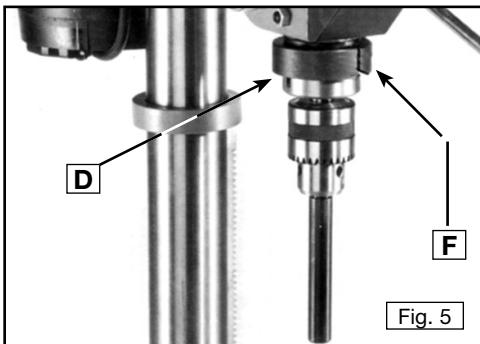
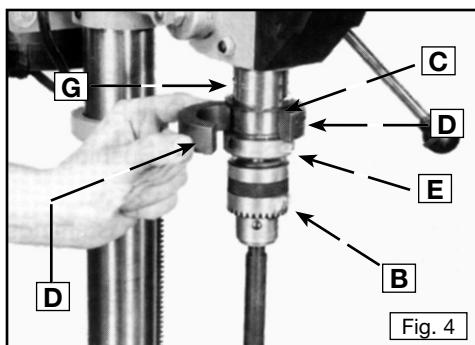
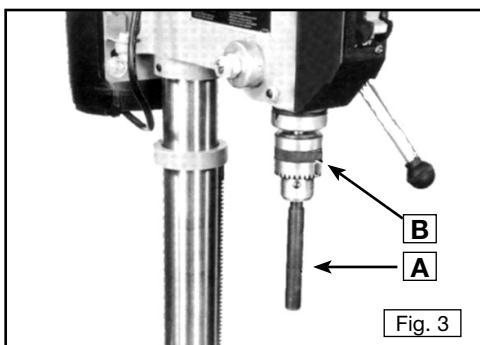
AVERTISSEMENT Débrancher la machine de la source d'alimentation.

1. Installer et verrouiller l'extrémité de plus petit diamètre de la goupille d'alignement (A, fig. 3) dans la broche (B).
2. Abaisser la broche (B, fig. 4) de la presse à colonne d'environ 5 ou 7,6 cm (2 à 3 po) et verrouiller le fourreau (G) dans cette position.
3. Glisser vers le haut la rondelle de caoutchouc (C, fig. 4) sur le fourreau.
4. Sélectionner la dimension correcte de douilles pour la presse à colonne (Fig. A) et les attacher autour du fourreau, entre la rondelle de caoutchouc (C) et le collet d'arrêt (E, fig.4).
5. Tout en maintenant les douilles (D, fig. 5) en position sur le fourreau, placer la fente de la douille annulaire fendue vers le devant de la machine.
6. Remonter la broche à la position la plus élevée.
7. Débuter sous la goupille d'alignement (A, fig. 6) et glisser le porte-bédane (H) vers le haut de sorte que la goupille (A) s'insère dans le plus petit trou du porte-bédane. Vérifier si le plus grand trou du porte-bédane est positionné au-dessus les douilles annulaires fendues (D, fig. 5).

REMARQUE : Avant de resserrer le levier de blocage (K, fig.6), s'assurer que la fente de la douille annulaire fendue (F, fig. 5) s'aligne avec la fente (L, fig. 6) sur le porte-bédane. Serre la vis de serrage (M) d'abord, puis serrer le levier de blocage (K).

REMARQUE : La poignée de blocage est à ressort. La changer en retirant puis en replaçant le moyeu du levier sur l'écrou situé directement sous le moyeu.

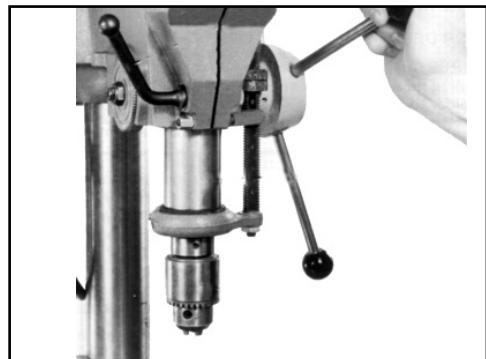
8. Desserrer la poignée (M, fig. 6) et retirer la goupille d'alignement (A) de la broche une fois le porte-bédane (H) attaché à la machine.
9. Après un assemblage réussi, passer à la section du mode d'emploi intitulée « FIXATION DU GUIDE SUR LA TABLE ».



LES DIRECTIVES SUIVANTES SONT POUR LES PRESSES À COLONNE UTILITAIRES DELTA DE 15 PO (38,1 CM)

AVERTISSEMENT Débrancher la machine de la source d'alimentation.

1. Abaisser la broche (A, fig. 7) d'environ 7,6 cm (3 po) et verrouiller le fourreau (B) en position en tournant le levier de blocage (C) en sens horaire.
2. Desserrer la vis de calage (D, fig. 8) et l'écrou hexagonal (E).
3. Glisser vers le haut la rondelle de caoutchouc (F, fig. 9) sur le fourreau et éléver le collet d'arrêt (G) d'environ 2,2 cm (7/8 po). Serrer la vis de calage (D, fig. 8) et l'écrou hexagonal (E) suffisamment pour maintenir le collet d'arrêt (G) en position.



LES DIRECTIVES SUIVANTES SONT POUR LES PRESSES À COLONNE UTILITAIRES DELTA DE 15 PO (38,1 CM) ET LES PRESSES À COLONNE DELTA DE 16 1/2 PO (42 CM) À RÉGIME VARIABLE.

AVERTISSEMENT Débrancher la machine de la source d'alimentation.

1. Installer et verrouiller l'extrémité de plus petit diamètre de la goupille d'alignement (H) dans la broche (A, fig. 10).
2. Insérer les douilles annulaires fendues de plus grand diamètre interne (J, fig. 10) autour du fourreau et sous le collet d'arrêt (G).
3. Tout en maintenant les douilles annulaires fendues (J, fig. 10) en position sur le fourreau, glisser le porte-bédane (K) au-dessus de la goupille d'alignement (H) et des douilles annulaires fendues (J).

IMPORTANT : Avant de resserrer le levier de blocage (L, fig. 11), aligner la fente des douilles annulaires fendues (J, fig. 10) avec la fente du porte-bédane (K, fig. 11). Serrer la vis de serrage (M) sur la goupille d'alignement (H). Serrer le levier de blocage (L) autour des douilles annulaires fendues.

REMARQUE : La poignée de blocage est à ressort. La changer en retirant puis en replaçant le moyeu du levier sur l'écrou situé directement sous le moyeu.

4. Une fois le porte-bédane (K, fig. 11) installé sur la machine, desserrer la vis de serrage (M) et retirer la goupille d'alignement (H) de la broche.
5. Après un assemblage réussi, passer à la section du mode d'emploi intitulée « FIXATION DU GUIDE SUR LA TABLE ».

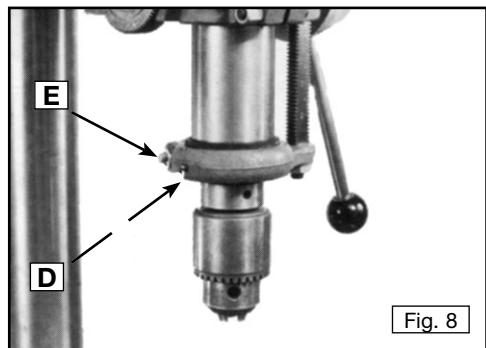


Fig. 8

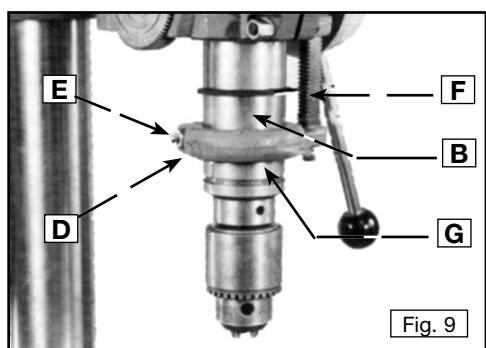


Fig. 9

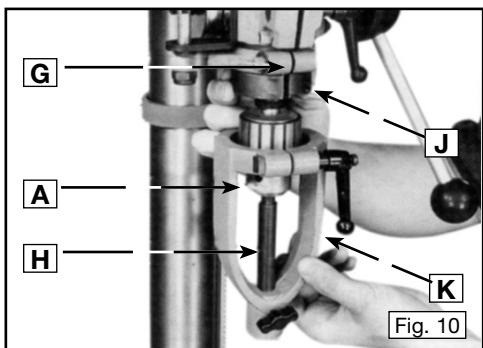


Fig. 10

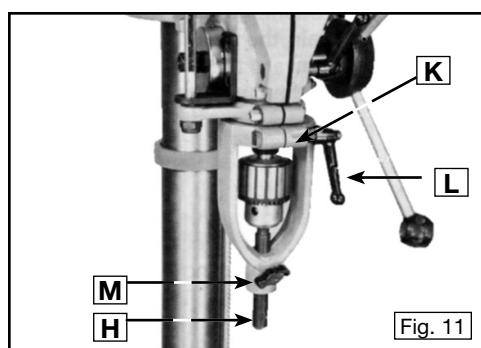


Fig. 11

**POUR LES PRESSES À COLONNE UTILITAIRES DELTA
DE 15 PO (38,1 CM) ET LES MODÈLES 17-925 ET 17-965
(PRESSES À COLONNE DE 16 1/2 PO (42 CM) À RÉGIME
VARIABLE)**

⚠ AVERTISSEMENT

Débrancher la machine de la source d'alimentation.

1. Installer et verrouiller l'extrémité de plus petit diamètre de la goupille d'alignement (H) dans la broche (A). Se reporter à la figure 5.
2. Insérer les douilles annulaires fendues de plus grand diamètre interne (J, fig. 11A) autour du fourreau et sous le collet d'arrêt (G). **IMPORTANT** : POUR LE MODÈLE DE PRESSE À COLONNE NO. 17-965, UTILISER LES DOUILLES ANNULAIRES FENDUES DE TAILLE MOYENNE. LES DOUILLES S'INSÉRENT AUTOEUR DU DIAMÈTRE LE PLUS PETIT DU FOURREAU.
3. Tout en maintenant les douilles annulaires fendues (J, fig. 11A) en position sur le fourreau, glisser le porte-bédane (K) au-dessus de la goupille d'alignement (H) et des douilles annulaires fendues (J). **IMPORTANT** : Avant de resserrer le levier de blocage (L, fig. 11B), s'assurer que la fente des douilles annulaires fendues (J, fig. 11A) s'aligne avec la fente sur le porte-bédane (K, fig. 11B). Serre la vis de serrage (M) sur la goupille d'alignement (H). Serrer le levier de blocage (L) autour des douilles annulaires fendues. **REMARQUE** : La poignée de blocage (L) est à ressort et peut être remise en place en en retirant puis en replaçant le moyeu du levier sur l'écrou situé directement sous le moyeu.
4. Une fois le porte-bédane (K, fig. 11B) assemblé sur la machine, desserrer la vis de serrage (M) et retirer la goupille d'alignement (H) de la broche. Poursuivre à la section « ASSEMBLAGE DU GUIDE SUR LA TABLE ».

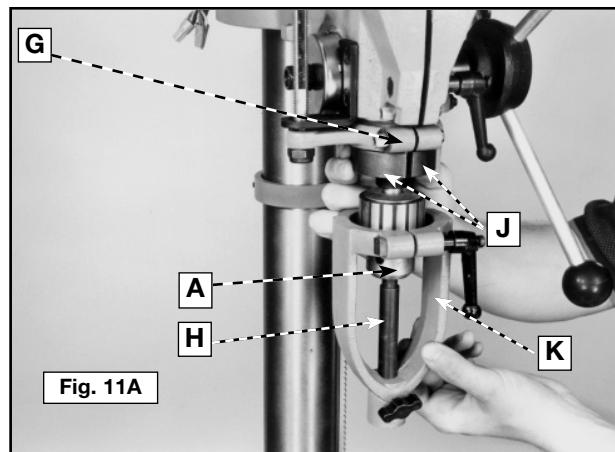


Fig. 11A

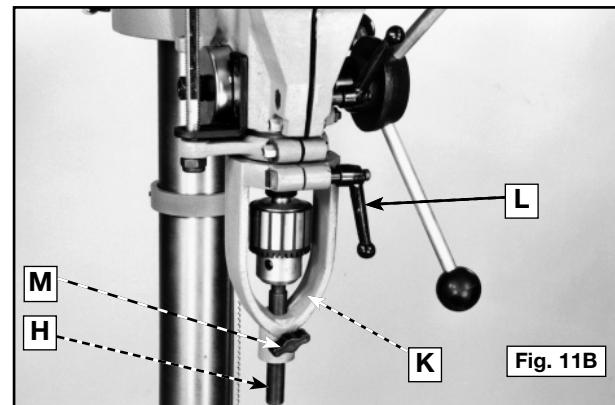


Fig. 11B

LES DIRECTIVES SUIVANTES SONT POUR LA PRESSE À COLONNE DELTA 17-900 DE 16 1/2 PO (42 CM)

⚠ AVERTISSEMENT

Débrancher la machine de la source d'alimentation.

REMARQUE : Cet appareil N'exige PAS de douilles pour fixer le porte-bédane au fourreau.

1. Insérer et verrouiller l'extrémité de plus petit diamètre de la goupille d'alignement (A, fig. 12) dans la broche.
2. Glisser le porte-bédane (B, fig. 12) au-dessus de la goupille d'alignement et le collet d'arrêt (C) de la presse à colonne.

REMARQUE : Placer la fente (D) du porte-bédane (B) face au devant de la presse à colonne.

3. Serrer la vis de serrage (F, fig. 12) de la goupille d'alignement d'abord puis, serrer le levier de blocage (E).

REMARQUE : La poignée de blocage est à ressort. La changer en retirant puis en replaçant le moyeu du levier sur l'écrou situé directement sous le moyeu.

4. Desserrer la vis de serrage (E) et retirer la goupille d'alignement (A) de la broche.

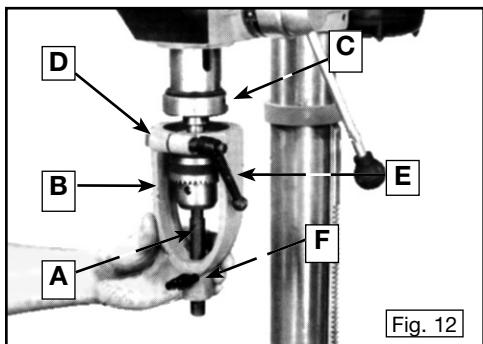


Fig. 12

FIXATION DU GUIDE SUR LA TABLE

Les directives suivantes sont pour les presses radiales de 10 po, 12 po, 14 po et 32 po (25,4 cm, 30,5 cm, 35,6 cm et 81,3 cm) ainsi que pour le modèle 17-900.

⚠ AVERTISSEMENT

Débrancher la machine de la source d'alimentation.

Fixer le guide longitudinal (A, fig.13) à la table de la presse à colonne à l'aide des deux leviers de blocage (C et Y), des rondelles plates (D) et des écrous en T (E).

IMPORTANT : Les écrous en T s'insèrent sous la table de la presse à colonne.

REMARQUE : Pour faciliter l'assemblage, il est possible de retirer les leviers de blocage (C) et (Y) des montants (F) en retirant les vis et ressorts (B). Fixer les montants (F) d'abord, puis fixer de nouveau le levier (Y) sur le montant (F). Il est possible de repositionner les leviers de blocage (C) et (Y) en les élevant et les tournant sur le montant dans une direction ou l'autre.

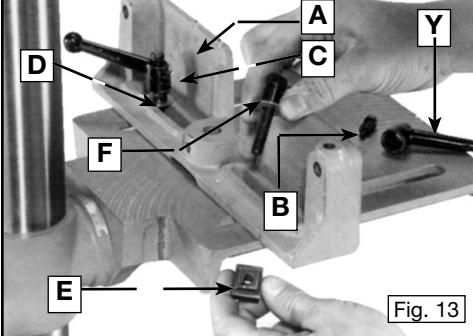


Fig. 13

LES DIRECTIVES SUIVANTES SONT POUR LES PRESSES À COLONNE UTILITAIRES DE 15 PO (38,1 CM) ET LES PRESSES À COLONNE DE 16 1/2 PO (42 CM) À RÉGIME VARIABLE MODÈLE 17-925.

⚠ AVERTISSEMENT Débrancher la machine de la source d'alimentation.

Fixer le guide longitudinal (A, fig.14) à la table de la presse à colonne à l'aide des deux leviers de blocage (C et Y), des rondelles plates (D) et des écrous en T (E), dont l'un est illustré sur le module (C).

REMARQUE : Au besoin, tourner les écrous en T (dont l'un est illustré, Inséré dans la fente en T de la table de la presse à colonne) de 90 degrés pour bien l'insérer dans la fente en T de la table.

REMARQUE : Pour faciliter l'assemblage, il est possible de retirer les leviers de blocage (C et Y) des montants en retirant les vis et ressorts (B). Fixer de nouveau les montants (F) d'abord puis, les leviers (C et Y) au montants. Il est possible de repositionner les leviers de blocage (C) et (Y) en les élévant et les tournant sur le montant dans une direction ou l'autre.

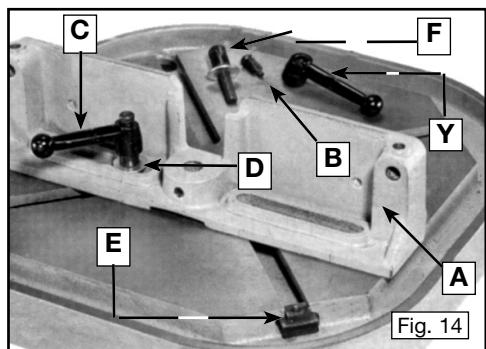


Fig. 14

FIXATION DU DISPOSITIF D'ANCRAGE DES PIÈCES – TOUT APPAREIL

⚠ AVERTISSEMENT Débrancher la machine de la source d'alimentation.

1. Fixer la tige verticale (X, fig. 15) au guide longitudinal à l'aide de la clé fournie (H).

REMARQUE : Placer la partie plate de la tige (X) en direction de l'arrière de la presse à colonne.

2. Insérer le dispositif d'ancrage des pièces (I, fig. 15) par-dessus la tige (X) et serrer la vis de serrage (J) contre la partie plate de la tige.
3. Insérer les deux guides (K, fig. 16) dans les trous prépercés du guide longitudinal (A) et les fixer en position à l'aides des deux vis de serrage (L).

REMARQUE : Le modèle de presse à colonne 19-900 de 16 1/2 po (41,2 cm) coupe des mortaises dans des pièces de 19,1 mm (3/4 po) d'épaisseur ou plus.

REMARQUE : Si une mortaise est coupée au centre d'une pièce de bois de moins de 19,1 mm (3/4 po), fixer un guide longitudinal auxiliaire en bois au guide longitudinal (A, fig. 17) à l'aide de vis dans les trous (M).

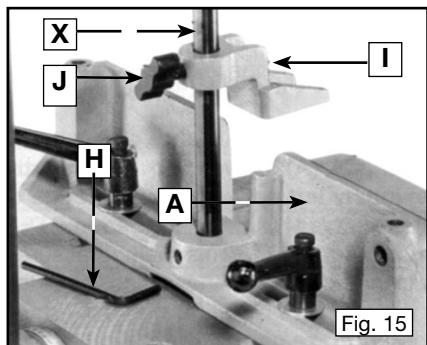


Fig. 15

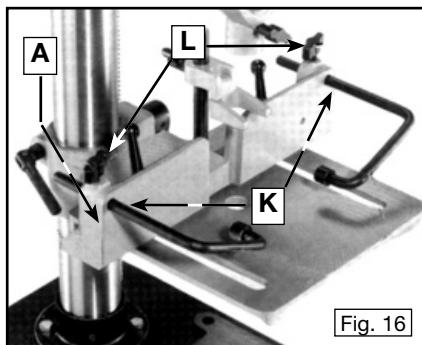


Fig. 16

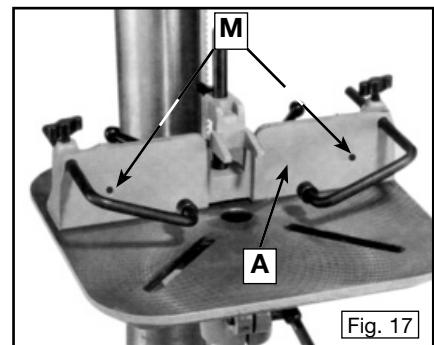


Fig. 17

INSTALLATION DU BÉDANE ET DE MÈCHE

⚠ AVERTISSEMENT Débrancher la machine de la source d'alimentation.

1. Positionner le bédane (A, fig.18) dans le porte-bédane (B) de sorte que la face supérieure du bédane (D) soit environ 0,8 mm (1/32 po) sous le bord inférieur du porte-bédane (B). S'assurer que la fente (E) pour l'éjection des copeaux est dirigée vers la gauche ou la droite de la presse à colonne pour une élimination efficace des copeaux et de l'accumulation de chaleur et pour prolonger la vie utile du bédane et mèche.
2. Serrer la vis de serrage (C).
3. Insérer la mèche (F, fig. 19) vers le haut à travers le bédane (A) aussi loin que possible et serrer le mandrin de la presse à colonne.
4. Desserrer la vis de serrage (C, fig. 19) et déplacer le bédane (A) vers le haut contre le bord inférieur du porte-bédane (B).
5. Serrer la vis de serrage (C).

REMARQUE : Si le niveau sonore augmente en cours de fonctionnement, centrer de nouveau le porte-bédane à l'aide de la goupille d'alignement tel que décrit précédemment.

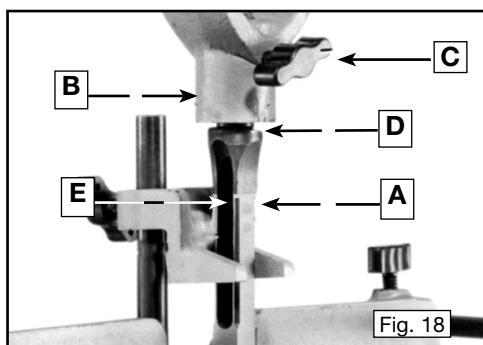


Fig. 18

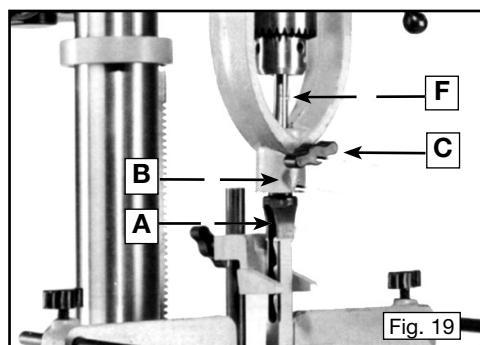


Fig. 19

VITESSES DE BROCHE

La vitesse de broche correcte varie selon la dimension de la mèche et la dureté du bois. Les meilleures coupes s'effectuent normalement à des régimes de 650 à 1 800 tr/min. Utiliser un régime plus lent pour les mèches plus grosses et le bois plus dur et des régimes plus rapides pour les plus petites mèches et les bois mous.

COMBINAISON DE BÉDANE ET DE MÈCHE

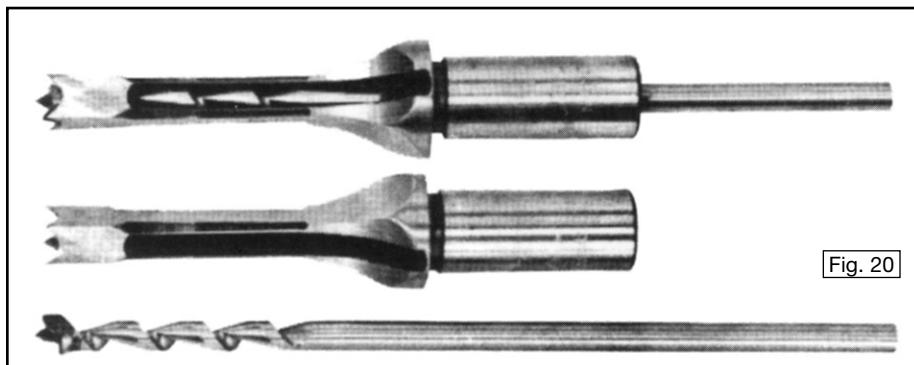


Fig. 20

FONCTIONNEMENT

Installer la pièce sur la table et régler la hauteur de la table de sorte que la pointe du bédane soit à environ 12,7 mm (1/2 po) au-dessus de la pièce. Abaisser le bédane à côté de la pièce pour évaluer la profondeur de la mortaise. Régler la butée d'arrêt de la presse à colonne pour contrôler la profondeur de la mortaise. Régler les guides (X, fig. 21) pour bloquer la pièce contre de guide longitudinal (Y), les incliner au besoin. Abaisser le dispositif d'ancrage (Z) contre la surface supérieure de la pièce. Ce dispositif devrait tenir la pièce en place mais devrait aussi permettre de glisser celle-ci à la prochaine position. Les bras d'ancrages se règlent de façon indépendante. Une fois les bras réglés, serrer les vis de serrage (T).

Desserrer les leviers de blocage (S, fig. 21) qui maintiennent le guide de l'accessoire pour mortaise à la table de la presse à colonne. Glisser le guide longitudinal vers l'avant ou en direction de la colonne pour amener la pièce à la position désirée sous le bédane. Serrez les leviers de blocage.

Glisser la pièce le long du guide longitudinal pour bien aligner les coupes. Desserrer la poignée de blocage (Y, fig. 21) et tourner le bédane dans le porte-bédane (au besoin) pour le mettre d'équerre avec la coupe. Serrer la poignée de blocage (Y).

REMARQUE : Si le guide longitudinal et la face du bédane ne sont pas parallèles, les coupes seront en chicane.

REMARQUE : Effectuer les coupes de mortaise des extrémités d'abord et par la suite, celles au centre de ces extrémités. Cette méthode permet aux quatre côtés du bédane d'effectuer une coupe verticale nette à chaque extrémité.

REMARQUE : Ne pas couper de mortaise plus profondément que la profondeur maximale indiquée pour chaque bédane comme indiqué à la figure 22. Dépasser ces limites bouchera les fentes d'éjection et endommagera l'outil ou la mèche.

REMARQUE : Effectuer des essais sur des déchets de découpe avant de mortaiser une vraie pièce.

REMARQUE : Pour des mortaises de bord en bord, placer un morceau de contreplaqué de 12,7 mm (1/2 po) entre les pièces et la table de la presse à colonne pour éliminer l'éclatement du bois.

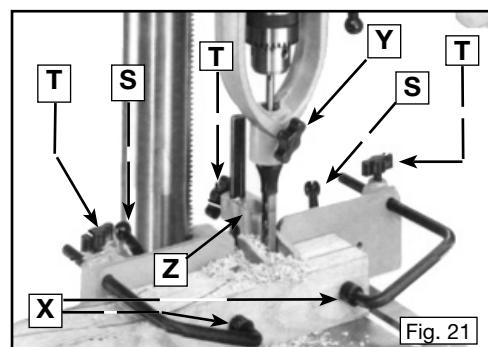


Fig. 21

BÉDANES À TIGE DE 5/8 X 1-1/2 PO (15,8 X 38,1 MM)

Taille	Profondeur max.
1/4 x 1/4 po	1-7/8 po
5/16 x 5/16 po	1-7/8 po
3/8 x 3/8 po	3 po
1/2 x 1/2 po	3 po

Fig. 22

AFFÛTAGE DES BÉDANES ET MÈCHES À MORTAISE

L'affûtage de ces bédanes exige une grande habileté et beaucoup de pratique. Un bédane creux mal affûté peut facilement se fendre en cours d'opération et une vieille mèche provoquera une tension excessive sur le bédane creux qui pourrait briser. Pour ces raisons, nous recommandons d'utiliser les services d'un professionnel chevronné au lieu d'affûter vous-même.

NOTES



Delta Machinery
4825 Highway 45 North
Jackson, TN 38305
www.deltamachinery.com