

A15116 - 12-16-05

DELTA MODEL 50-345 UNIVERSAL MOBILE BASE

INTRODUCTION

The Delta 50-345 Universal Mobile Base (Fig. 1) will allow you to move a machine in your shop without using heavy equipment. You can make the base dimensions to your individual requirements, making the mobile base extremely versatile.

⚠ WARNING For personal safety, do not place any object on this mobile base that weighs more than 300 pounds.

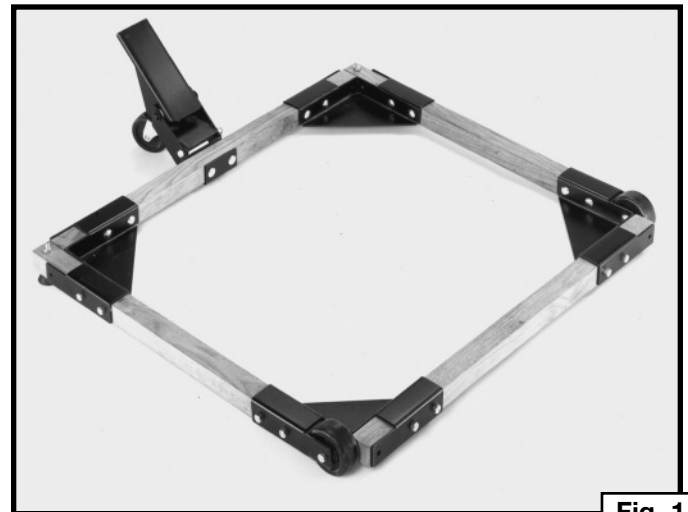


Fig. 1

CARTON CONTENTS

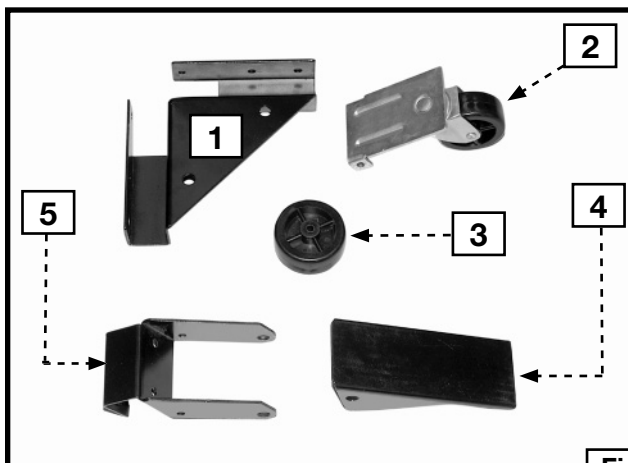


Fig. 2

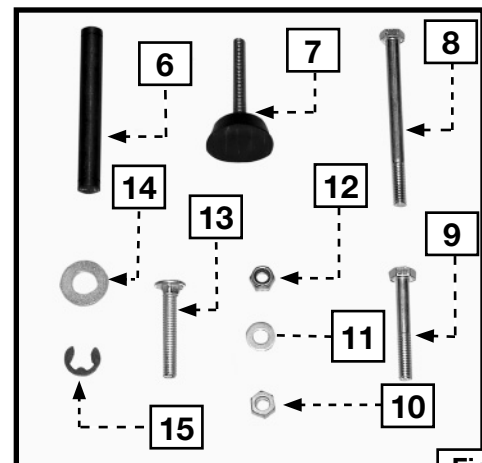


Fig. 3

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> 1. Corner Bracket (4) 2. Caster Assembly 3. Wheels (2) 4. Foot Lever 5. Pivot Bracket 6. 1/2 x 4" Pin 7. Leveling Screws (2) 8. 5/16-18 x 4" Hex Head Screw | <ul style="list-style-type: none"> 9. 5/16-18 x 2-1/4" Hex Head Screws (2) 10. 5/16" Flat Washer (4) 11. 5/16-18 Hex Nut (22) 12. 5/16-18 Lock Nut (3) 13. 5/16-18 x 2" Carriage Head Screws (18) 14. 1/2" Flat Washer (2) 15. Retaining Ring (2) |
|--|--|

ASSEMBLY

1. Place the wheel (A) Fig. 3 inside one corner bracket (B). Use a 2-1/4" hex head screw (C) and locknut (D) to secure it.

NOTE: Insert the screw (C) from the inside of the bracket (B).

2. Attach the remaining wheel (A) Fig. 4 to the other corner bracket (B) in the same manner.

IMPORTANT: Make certain that both end brackets are at 90 degree angles to each other and that the wheels are pointing in the same direction.

3. Depending on the type of machine and the location of the operating controls, decide on the best location for placement of the foot lever and caster assembly.

IMPORTANT: You must attach the foot lever and caster assembly directly opposite the two wheels (Fig. 1). Its location must not interfere with the safe operation of the machine, or cause the machine to be top-heavy and unbalanced when the mobile base is in the raised position.

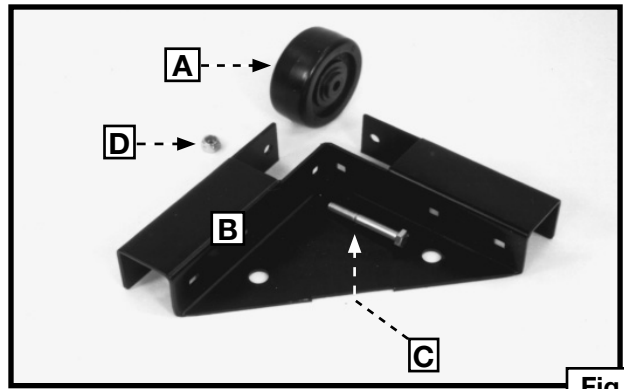


Fig. 3

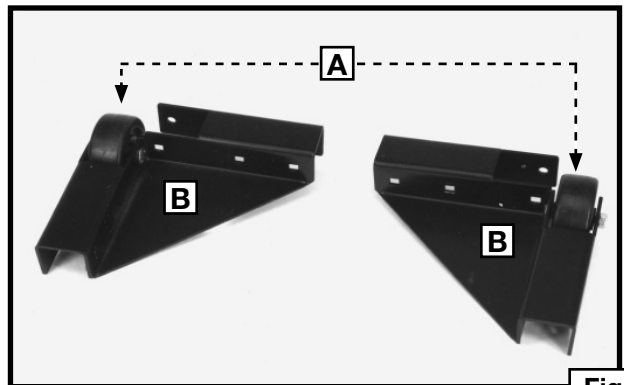


Fig. 4

4. Measure the machine's footprint. Add 1/2" to the width (E) Fig. 5 to accommodate the machine. Cut TWO pieces of 1-1/2" x 1-1/2" hardwood (preferably oak, maple, or cherry). These boards (E) Fig. 5 will be the end sections of the mobile base.

5. Cut TWO pieces of 1-1/2" x 1-1/2" hardwood (F) Fig. 5 to the length of your measurement. These boards (F) Fig. 5 will be the sides of the mobile base.

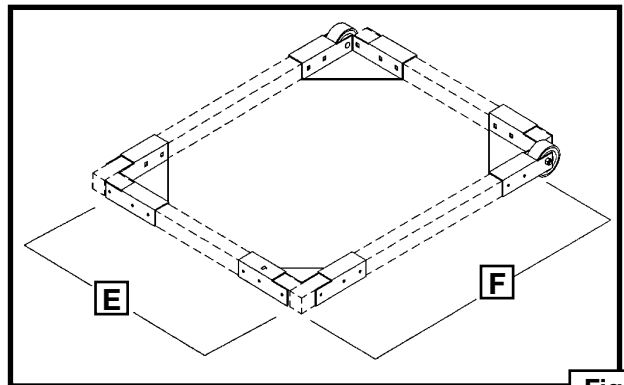


Fig. 5

6. Set the pieces into the corner brackets (B) Fig. 6 as they would be positioned in the final mobile base assembly. Make certain that the side pieces (F) Fig. 6 are approximately 1/2" away from both wheels (A). Measure the inside dimensions of the mobile base set-up (Fig. 6). The measurements should closely match the dimensions of the machine. If adjustments are necessary, cut new end or side boards to fit, or adjust the position of the boards in the brackets.

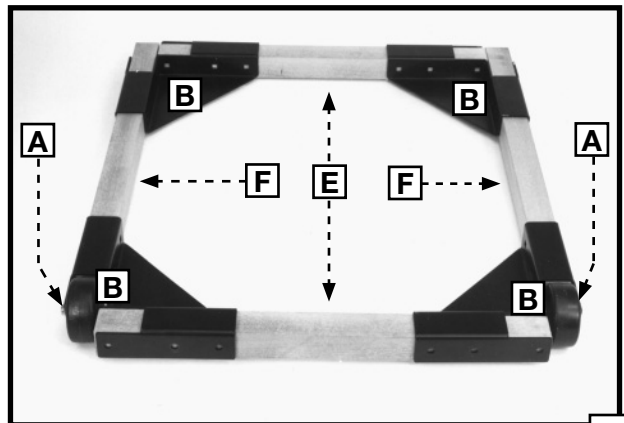


Fig. 6

- Position the end and side boards (E and F) Fig. 6 inside and flush against the top of the end brackets (B) Fig. 7. Mark the locations where you will drill $7/16"$ diameter through-holes in the wooden base boards.

NOTE: Drill four holes through the four inner areas of each bracket, two of which are shown at (P) Fig. 7. Drill a total of sixteen holes to support the boards in the four brackets.

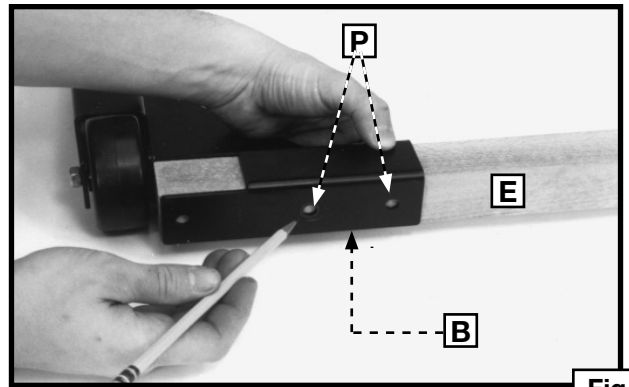


Fig. 7

- With the end and side boards in place (B) Fig. 8, place the pivot bracket (H) at the end of the base, midway between the brackets (B) where the foot pedal and caster assembly will be located.

NOTE: Position the pivot bracket (H) Fig. 8 directly opposite the two wheels (Fig. 12). Mark the location of the two places (G) Fig. 8 where you will drill the $7/16"$ diameter through-holes to mount the pivot bracket (H).

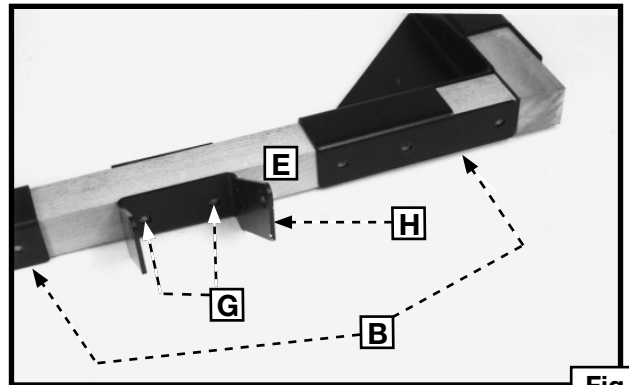


Fig. 8

- On the same end of the base where the pivot bracket will be located, measure $3/4"$ from the end and the side of the two side boards (F) Fig. 9 (the end without wheels). Mark the location where you will drill the two $7/16"$ holes that will accept the two leveling legs, one of which is shown at (J).

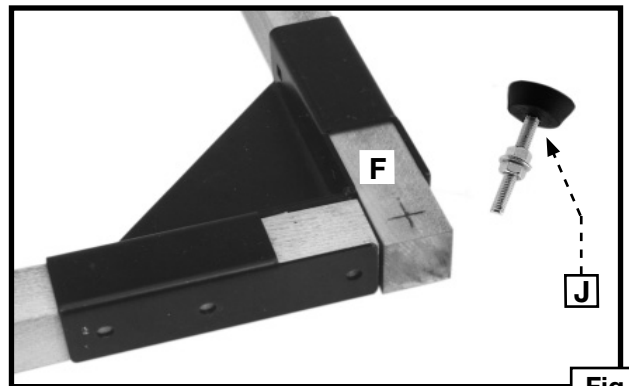


Fig. 9

- Carefully drill the $7/16"$ diameter through-holes at all twenty locations detailed in **STEPS 7, 8, and 9.**

NOTE: Use a drill press for accuracy.

- Position the boards inside the corner brackets (B) Fig. 10. Align the holes in the boards with the four inside holes in each corner bracket (B) Fig. 10. Fasten the boards to the brackets with sixteen 2" carriage bolts (L) and hex nuts (M).

NOTE: Insert the carriage bolts (L) Fig. 10 from the inside of the brackets (B) so that the squares of the carriage bolts fit into the square holes in the bracket (B).

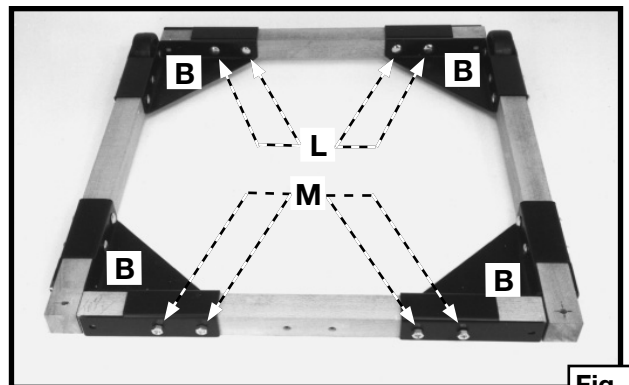


Fig. 10

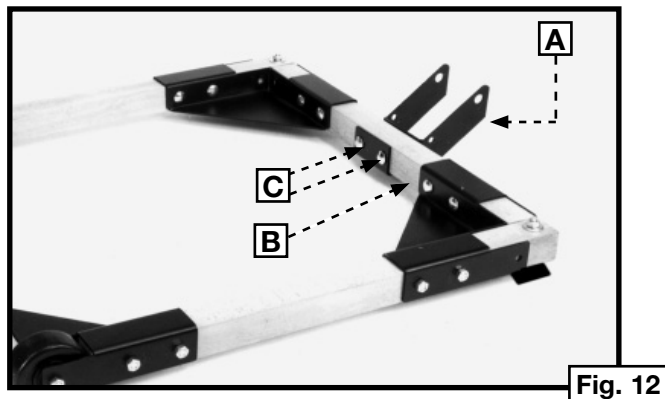
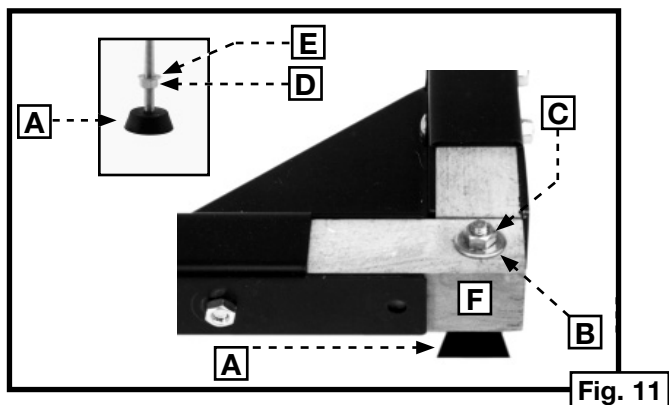
ATTACHING THE LEVELING SCREWS

1. Attach one hex head nut (D) and flat washer (E) to leveling screw (A) Fig. 11.
2. Insert the leveling screw (A) Fig. 11 in the side board (F), through the 7/16" diameter hole drilled earlier. Fasten it with a second flat washer (B) and hex nut (C).
3. Attach the remaining leveling screw to the other side of the base in the same manner.

ATTACHING THE PIVOT BRACKET TO THE BASE

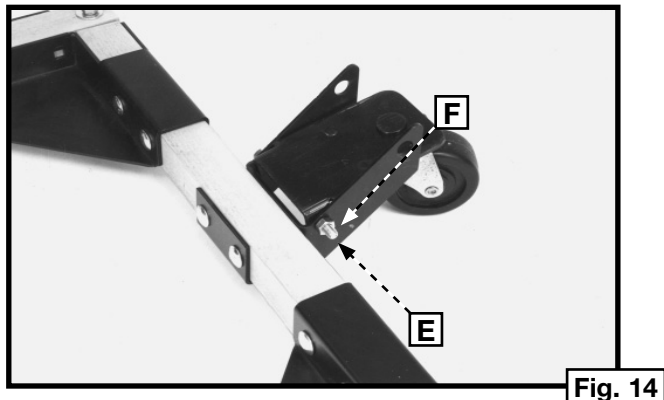
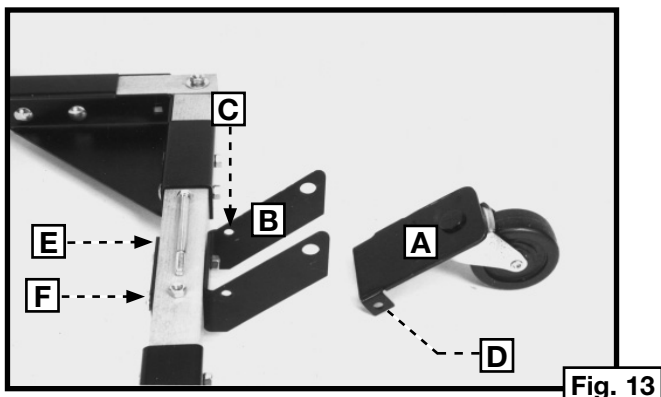
Position the pivot bracket (A) Fig. 12 under the wooden base (B) and fasten with two 2" carriage bolts (C) and hex nuts (not shown).

NOTE: Insert the carriage bolts (C) Fig. 12 from the inside of the bracket (A) so that the squares underneath the heads of the carriage bolts fit into the square holes in the pivot bracket (A).

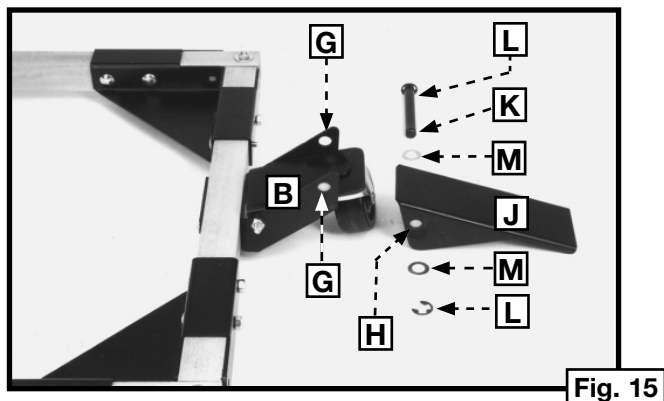


ATTACHING THE CASTER ASSEMBLY TO THE PIVOT BRACKET

1. Insert the caster assembly (A) Fig. 13 into the pivot bracket (B). Align the holes (C) Fig. 13 with the holes (D) (one of which is shown) in the caster assembly (A). Fasten with a 4" hex head screw (E) and locknut (F) (Fig. 14).



2. Align the two holes (G) Fig. 15 in the pivot bracket (B) with the two holes - one of which is shown at (H) - in the foot lever (J). Fasten it with a pin (K), two retaining rings (L), and two flat washers (M).

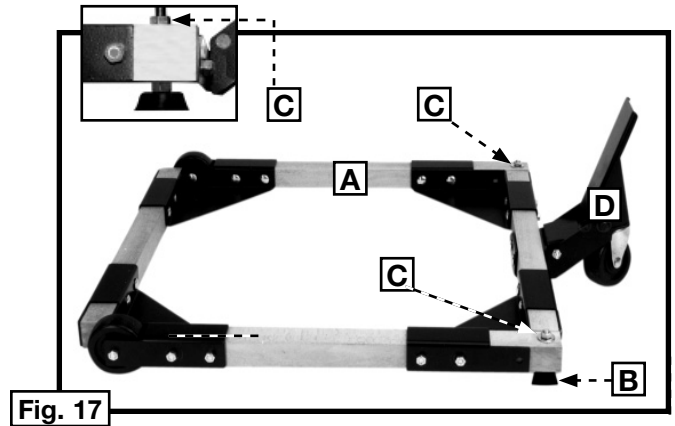
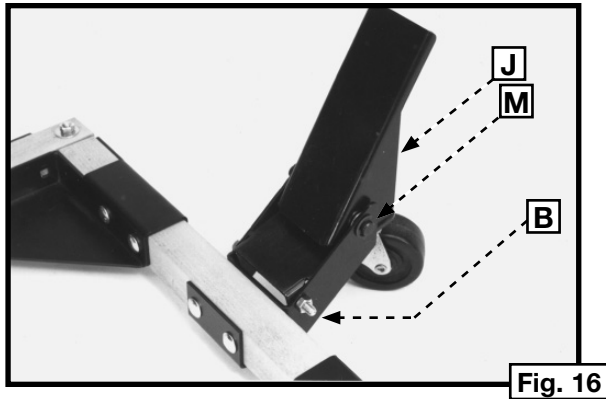


NOTE: Position the flat washers (M) Fig. 15 between the pivot bracket (B) and the foot lever (J) Fig. 16.

ADJUSTING THE LEVELING SCREWS

You can adjust the mobile base (A) Fig. 17 level with the floor surface by raising or lowering the leveling screws (B). To adjust the height of mobile base (A) Fig. 17, loosen and tighten the four hex nuts (two of which are shown at (C)).

NOTE: Make this adjustment with foot lever (D) in the raised position.

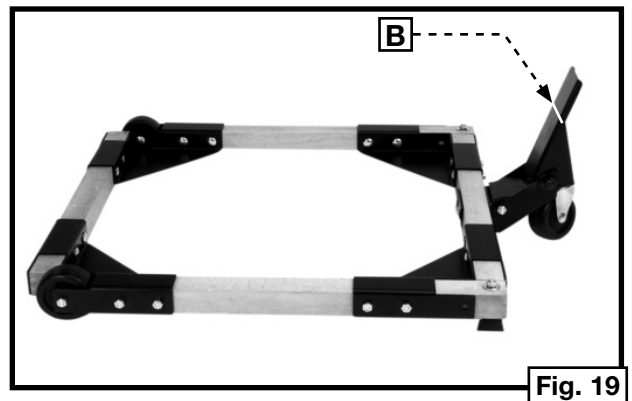
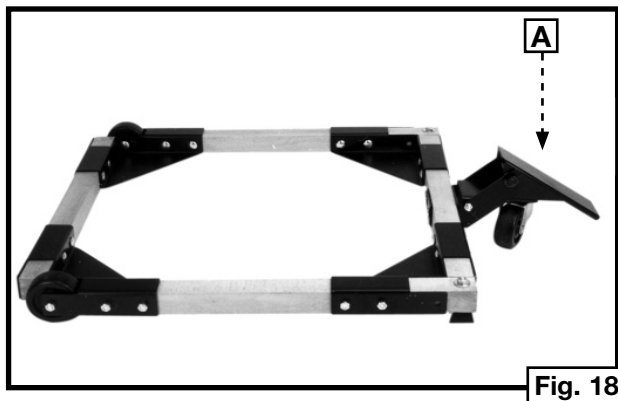


RAISING AND LOWERING THE MOBILE BASE

1. To raise the mobile base, push the foot lever (A) downward until it locks into position (Fig. 18).
2. To lower the mobile base, flip the foot lever (B) Fig. 19 upward until the mobile base (A) is resting on the floor surface.

IMPORTANT: To avoid personal injury, always operate the machine with the foot lever (B) in the raised position. (Fig. 19).

IMPORTANT: When placing your machine or stand on the mobile base, make certain that the foot lever (B) Fig. 19 is in the raised position to avoid movement of the mobile base (A).



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).

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.

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.)

WARRANTY

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

Two Year Limited New Product Warranty

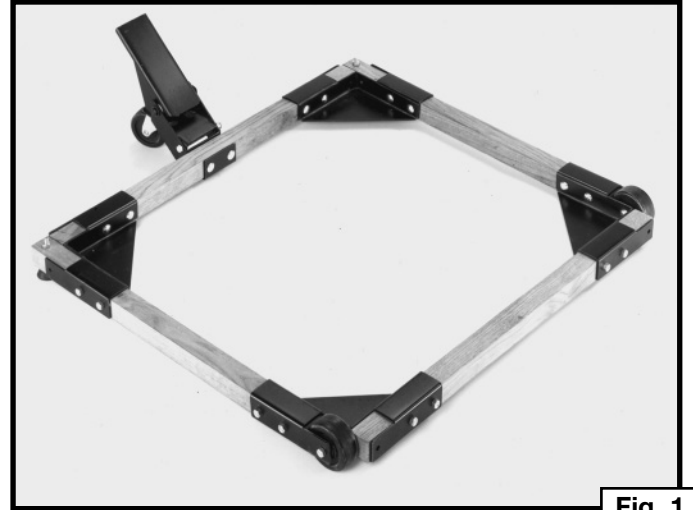
Delta will repair or replace, at its expense and at its option, any new Delta machine, machine part, or machine accessory which in normal use has proven to be defective in workmanship or material, provided that the customer returns the product prepaid to a Delta factory service center or authorized service 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.

BASE MOBILE UNIVERSELLE DELTA MODÈLE N° 50-345

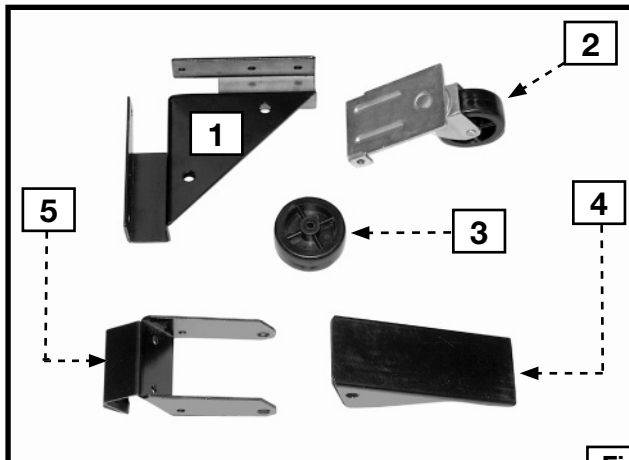
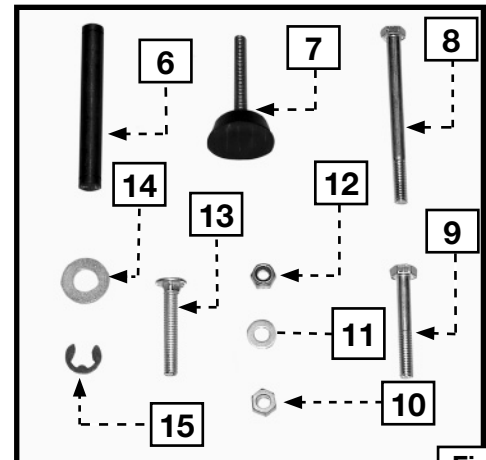
INTRODUCTION

La base mobile universelle Delta, modèle n° 50-345 (fig. 1) vous permettra de déplacer un appareil dans l'atelier sans l'utilisation d'équipement lourd. La base mobile est extrêmement polyvalente et les dimensions de celle-ci s'adaptent aux besoins particuliers.

⚠ AVERTISSEMENT Pour des motifs de sécurité personnelle, ne pas placer d'objet sur la base mobile qui pèse plus de 136 kg (300 lb).


Fig. 1

CONTENUS DE BOITE


Fig. 2

Fig. 3

- | | |
|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. (4) supports en cornière 2. Ensemble de roulettes 3. (2) roues 4. Pédale 5. Support pivotant 6. Goupille de 13 x 102 mm (1/2 x 4 po) 7. (2) vis de nivellement 8. Vis à tête hexagonale 7,9 mm - 18 x 102 mm (5/16 po - 18 x 4 po) | <ol style="list-style-type: none"> 9. (2) vis à tête hexagonale de 7,9 mm - 18 x 57 mm (5/16 po - 18 x 2 1/4 po) 10. (4) rondelles plates de 7,9 mm (5/16 po) 11. (22) écrous hexagonaux de 7,9 mm (5/16 po) - 18 12. (3) contre-écrous de 7,9 mm (5/16 po) - 18 13. (18) vis de carrosserie de 7,9 mm - 18 x 21 mm (5/16 po - 18 x 2 po) 14. (2) rondelles plates de 12,7 mm (1/2 po) 15. (2) anneaux de retenue |
|--|--|

ASSEMBLAGE

1. Assembler la roue (A) fig. 3, à l'intérieur d'un support en cornière (B). Utiliser une vis à tête hexagonale de 57 mm (2 1/4 po) (C) et un contre-écrou (D) pour la fixer solidement.

REMARQUE: enfile la vis (C) de l'intérieur du support (B).

IMPORTANT: s'assurer que les deux supports d'extrémité sont perpendiculaires.

2. Assembler l'autre roue (A) fig. 4, à l'autre support en cornière, de la même manière. l'un par rapport à l'autre et que les roues pointent dans la même direction.

IMPORTANT: Faire certain que les deux crochets de fin sont à 90 angles de degré à chaque autre et que les roues indiquent dans la direction pareille.

3. Selon le type d'appareil et l'emplacement des commandes opérationnelles, choisir le meilleur endroit pour l'installation de la pédale et de l'ensemble de roulettes.

IMPORTANT: assembler la pédale et l'ensemble de roulettes à l'opposé des deux roues (fig. 1). Ceux-ci ne doivent pas interférer avec le fonctionnement sécuritaire de l'appareil ou déséquilibrer l'appareil (partie supérieure plus lourde que le bas) lorsque la base mobile est en position élevée

4. Mesurer la surface de contact de l'appareil au sol. Ajouter 12,7 mm (1/2 po) à la largeur (E) fig. 5, pour recevoir l'appareil. Couper DEUX morceaux de 38 x 38 mm (1 1/2 x 1 1/2 po) de bois dur (de préférence du chêne, de l'érable ou du cerisier). Les planches (E) fig. 5, formeront les sections d'extrémités de la base mobile.

5. Couper DEUX morceaux de 38 x 38 mm (1 1/2 x 1 1/2 po) de bois dur (F) fig. 5, selon les mesures prises antérieurement. Les planches (F) fig. 5, formeront les côtés de la base mobile.

6. Insérer les pièces dans les supports en cornière (B) fig. 6, suivant leurs positions dans l'assemblage final de la base mobile. S'assurer que les pièces latérales (F) fig. 6, soient éloignées d'environ 12,7 mm (1/2 po) des deux roues (A). Mesurer les dimensions internes du module de la base mobile (fig. 6). Les mesures doivent correspondre le plus possible aux dimensions de l'appareil. Si besoin est, couper de nouvelles planches d'extrémité ou latérales pour adapter les planches dans les supports ou régler leurs positions. Mesurer les dimensions d'intérieur du montage de base mobile (la fig. 6). Les mesures doivent évaluer de près les dimensions de la machine. Si les ajustements sont nécessaires, la coupure nouveaux fin ou les conseils de côté pour ajuster, ou ajuster la position des conseils dans les crochets.

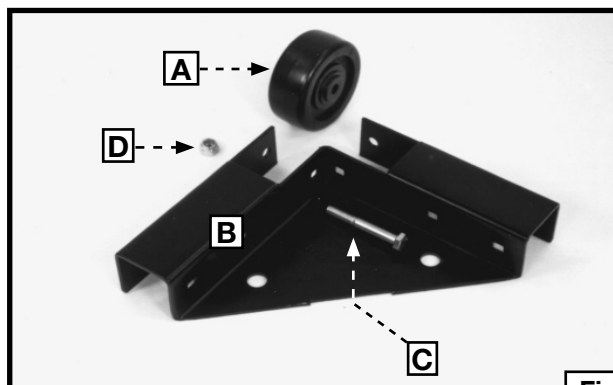


Fig. 3

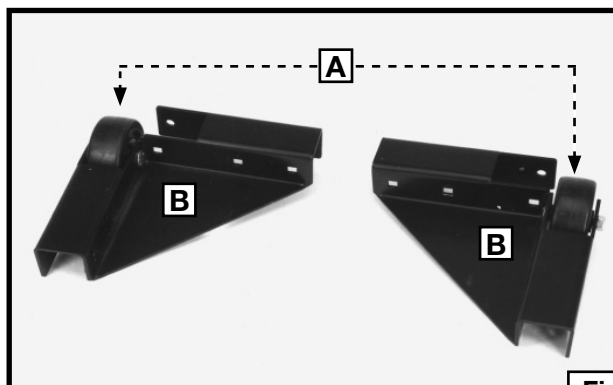


Fig. 4

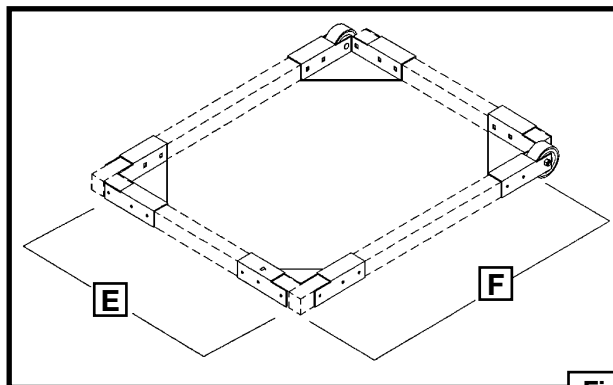


Fig. 5

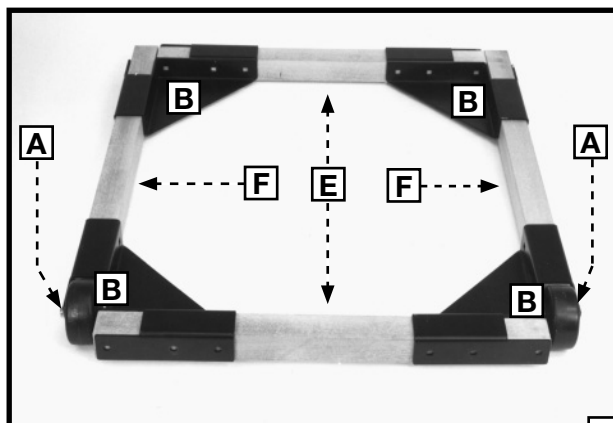


Fig. 6

- Placer les planches d'extrémité et latérales (E et F) fig. 6, à l'intérieur et à ras contre la partie supérieure des supports d'extrémités (B) fig. 7. Dans les planches de bois de la base, marquer les endroits pour le perçage de trous débouchants de 11,1 mm (7/16 po).

REMARQUE: percer quatre trous dans les quatre sections internes de chaque support dont deux sont illustrés en (P) fig. 7. Percer un total de seize trous pour fixer les planches dans les quatre supports.

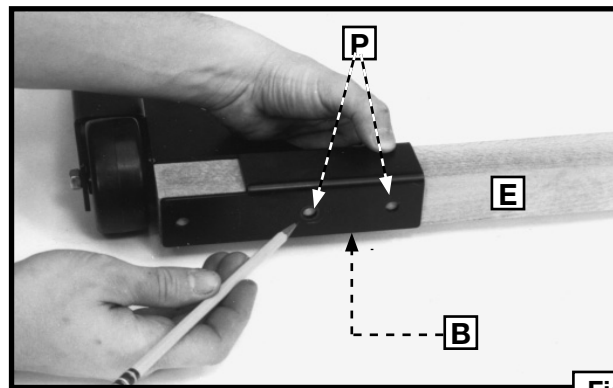


Fig. 7

- Une fois les planches d'extrémité et latérales en position (B) fig. 8, positionner le support pivotant (H) à l'extrémité de la base, à mi-chemin entre les supports (B) où seront assemblés la pédale et l'ensemble de roulettes.

REMARQUE: positionner le support pivotant (H) fig. 8, directement à l'opposé des deux roues (fig. 12). Marquer l'emplacement des deux endroits (G) fig. 8, où seront percés les trous débouchants de 11,1 mm (7/16 po) de diamètre pour l'assemblage du support pivotant (H).

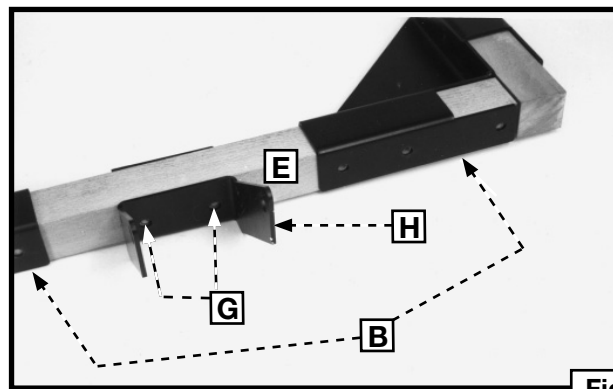


Fig. 8

- Du même côté de la base où sera fixé le support pivotant, mesurer 19 mm (3/4 po) de l'extrémité et du côté des deux planches latérales (F) fig. 9 (soit les bouts sans les roues). Marquer les emplacements où seront percés les deux trous de 11,1 mm (7/16 po) qui recevront les deux pieds de nivellement dont une est illustrée en (J).

- Percer soigneusement les 20 trous débouchants de 11,1 mm (7/16 po) aux emplacements déterminés aux ÉTAPES 7, 8 et 9.

REMARQUE: Utiliser une perceuse à colonne pour un perçage précis.

- Positionner les planches à l'intérieur des supports de cornière (B) fig. 10. Aligner les quatre trous des planches avec ceux de chaque support de cornière (B) fig. 10. Fixer les planches aux supports avec les 16 boulons de carrosserie de 51 mm (2 po) (L) et les écrous hexagonaux (M).

REMARQUE: insérer les boulons de carrosserie (L) fig. 10, à partir de l'intérieur des supports (B) de sorte que les têtes carrées des boulons de carrosserie s'adaptent dans les trous carrés des supports (B).

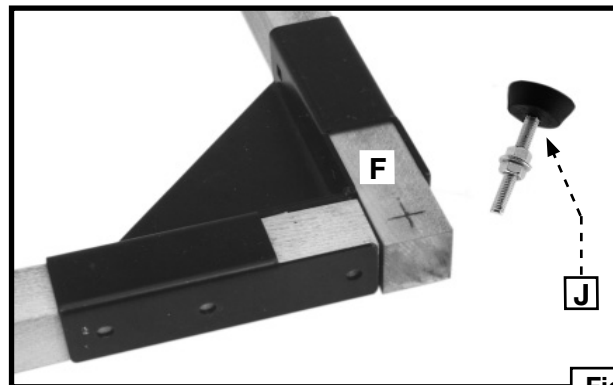


Fig. 9

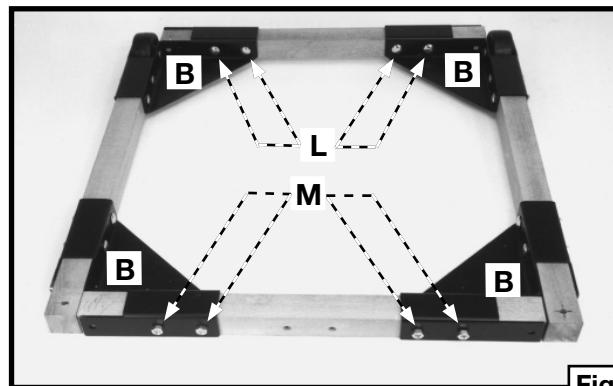


Fig. 10

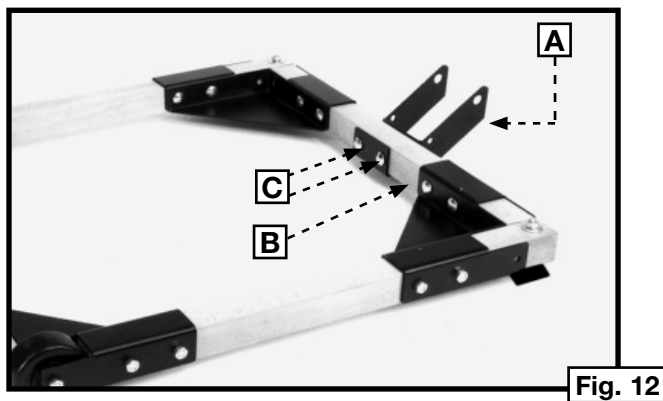
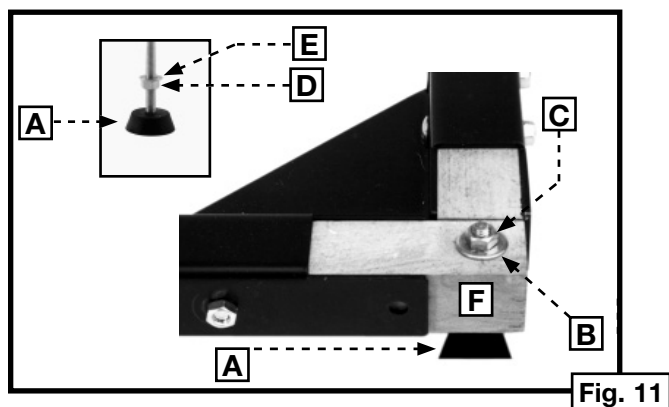
ASSEMBLAGES DES VIS DE NIVELLEMENT

1. Enfiler un écrou à tête hexagonale (D) et une rondelle plate (E) sur la vis de nivellement (A) fig. 11.
2. Insérer la vis de nivellement (A) fig. 11, dans la planche latérale (F), dans le trou de 11,1 mm (7/16 po) de diamètre percé plus tôt. Fixer avec une deuxième rondelle plate (B) et écrou à tête hexagonale.
3. Assembler l'autre vis de nivellement de l'autre côté de la base de la même manière.

FIXATION DU SUPPORT PIVOTANT À LA BASE

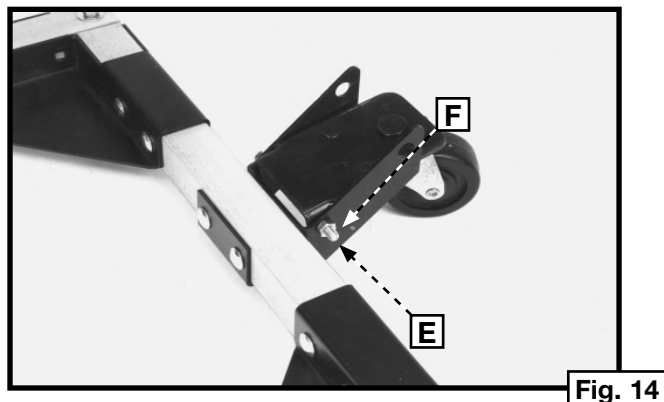
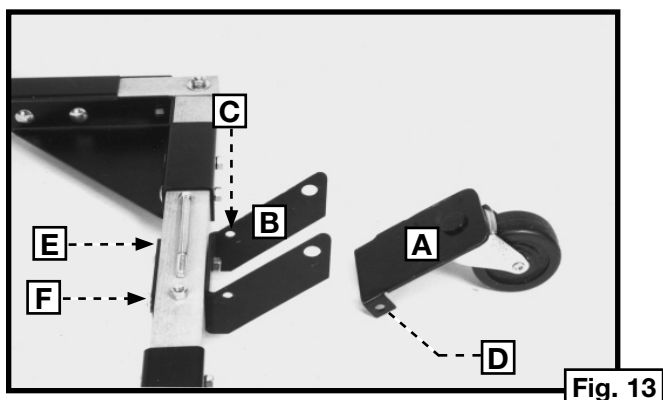
Positionner le support pivotant (A) fig. 12, sous la base en bois (A) et le fixer à l'aide de deux boulons de carrosserie de 12,7 mm (2 po) (C) et d'écrous hexagonaux (non illustrés).

REMARQUE: insérer les boulons de carrosserie (C) fig. 12, à partir de l'intérieur du support (A) de sorte que les têtes carrées des boulons de carrosserie s'adaptent dans les trous carrés du support pivotant (A).

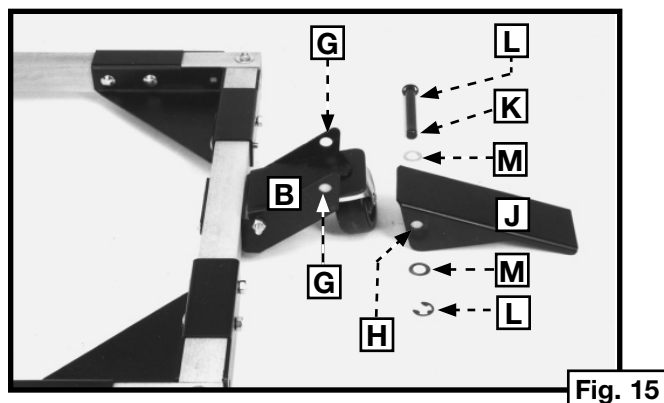


FIXATION DE L'ENSEMBLE DE ROULETTES À LA BASE

1. Insérer l'ensemble de roulettes (A) fig. 13, dans le support pivotant (B). Aligner les trous (C) fig. 13, avec ceux (D) (dont un est illustré) de l'ensemble de roulettes (A). Fixer à l'aide d'une vis à tête hexagonale de 102 mm (4 po) (E) et un contre-écrou (F) (fig. 14).



2. Aligner les deux trous (G) fig. 15, du support pivotant (B) avec les deux trous – dont l'un est illustré en (H) – et de la pédale (J). Fixer avec la goupille (K), deux anneaux de retenue (L) et deux rondelles plates (M).

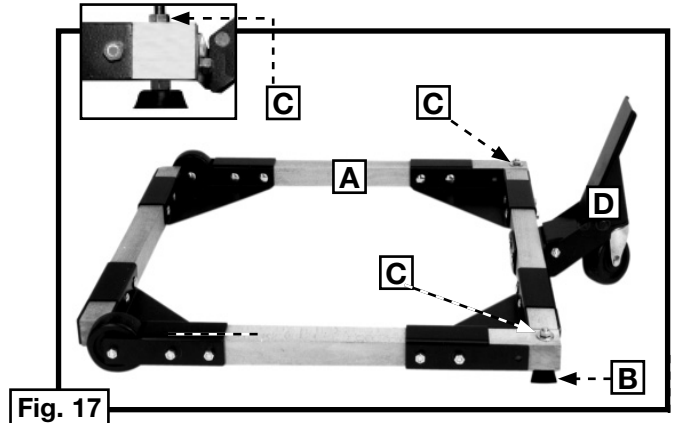
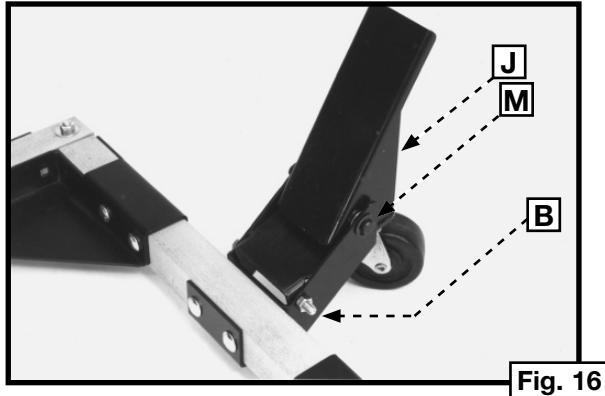


REMARQUE: Positionner les rondelles plates (M) fig. 15, entre le support pivotant (B) et la pédale (J) fig. 16..

RÉGLAGE DES VIS DE NIVELLEMENT

Il est possible de régler la base mobile (A) fig. 17, à niveau avec la surface du plancher en vissant ou dévissant les vis de nivellement (B). Pour régler la hauteur de la base mobile (A) fig. 17, desserrer et serrer les quatre écrous hexagonaux – dont deux sont illustrés en (C).

REMARQUE: effectuer le réglage avec la pédale (D) en position élevée.

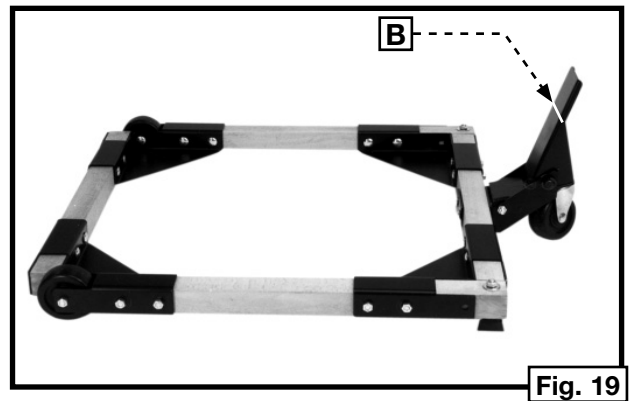
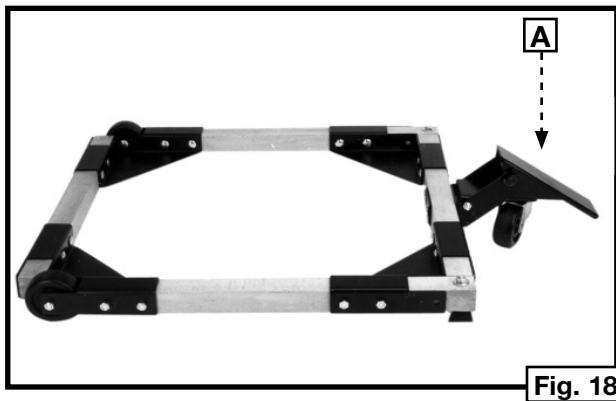


SOULÈVEMENT ET ABAISSEMENT DE LA BASE MOBILE

1. Pour soulever la base mobile, abaisser la pédale (A) jusqu'à ce qu'elle se bloque en position (fig. 18).
2. Pour abaisser la base mobile, basculer la pédale (B) fig. 19, vers le haut jusqu'à ce que la base mobile (A) touche le sol.

IMPORTANT: Evitar la herida personal, siempre opera la máquina con la palanca de pie (B) en la posición levantada. (Fig. 19).

IMPORTANT: Al colarse en la base de móvil, se aseguran de que la palanca de pie (B) Fig. 19 esté en la posición levantada para evitar el movimiento de la base de móvil (A).



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).

SERVICE

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.

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.).

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.

BASE MÓVIL UNIVERSAL DELTA MODELO 50-345

INTRODUCCIÓN

La base móvil universal Delta 50-345 (Fig. 1) le permitirá mover una máquina en su taller sin la necesidad de utilizar equipo pesado. Puede determinar las dimensiones de la base de acuerdo con sus necesidades particulares, haciendo de la base móvil una herramienta muy versátil.

⚠ ADVERTENCIA Para seguridad personal, no coloque sobre esta base móvil ningún objeto que pese más de 136 kg (300 libras).

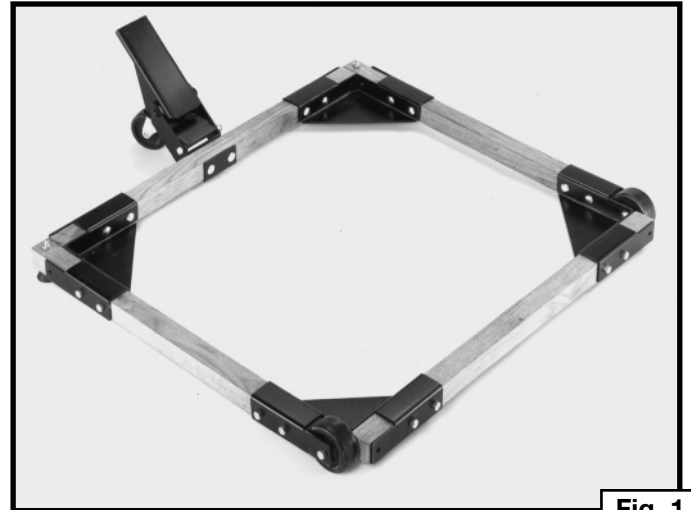


Fig. 1

CONTENIDO DE CARTON

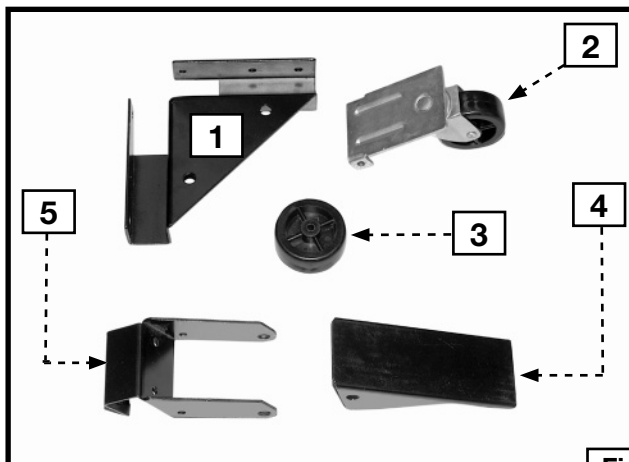


Fig. 2

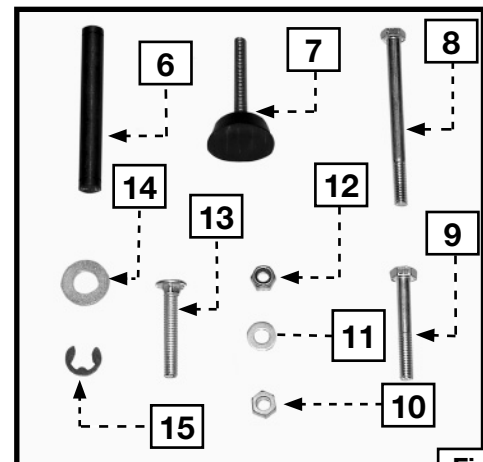


Fig. 3

- | | |
|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Soportes para esquina (4) 2. Montaje de las ruedas 3. Ruedas (2) 4. Palanca para pie 5. Soporte giratorio 6. Clavija de 12,7 mm (1/2") x 101,6 mm (4") 7. Tornillos de nivelación (2) 8. Tornillo de cabeza hexagonal 7,93 mm (5/16")-18 x 101,6 mm (4") | <ol style="list-style-type: none"> 9. Tornillos de cabeza hexagonal de 7,93 mm (5/16")-18 x 57,15 mm (2 1/4") (2) 10. Arandelas planas de 7,93 mm (5/16") (4) 11. Tuercas hexagonales de 7,93 mm (5/16")-18 (22) 12. Tuercas de seguridad de 7,93 mm (5/16")-18 (3) 13. Tornillos de cabeza de hongo de 7,93 mm (5/16")-18 x 50,8 mm 2" (18) 14. Arandelas planas de 12,7 mm (1/2") (2) 15. Aros de retención (2) |
|--|--|

ENSAMBLAJE

1. Coloque la rueda (A), Fig. 3, dentro del soporte para esquina (B). Use un tornillo de cabeza hexagonal de 57,15 mm (2 1/4") (C) y una tuerca de seguridad (D) para asegurarlo.

NOTA: Inserte el tornillo (C) desde la parte interior del soporte (B).

2. Acople la rueda restante (A), Fig. 4, al otro soporte para esquina (B) de la misma forma.

IMPORTANTE: Asegúrese de que los dos soportes de los extremos formen entre sí un ángulo de 90 grados y de que las ruedas apunten en la misma dirección.

3. Decida cuál es la mejor ubicación para la palanca para pie y el montaje de las ruedas teniendo en cuenta el tipo de máquina y la ubicación de los controles de operación.

IMPORTANTE: La palanca para pie y el montaje de las ruedas se deben anexas en dirección directamente opuesta a las dos ruedas (Fig. 1). Su ubicación no debe interferir con la operación segura de la máquina ni ocasionar que la máquina se sobrecargue y desequilibre cuando la base móvil se halla elevada.

4. Mida la cobertura de la máquina. Para adecuar la máquina, agregue al ancho 12,7 mm (1/2") (E), Fig. 5. Corte DOS piezas de madera dura de 31,75 mm x 31,75 mm (1 1/2" x 1 1/2") (de preferencia roble, arce o cerezo). Estas tablas (E), Fig. 5, serán las secciones extremas de la base móvil.

5. Corte DOS piezas de madera dura de 31,75 mm x 31,75 mm (1 1/2" x 1 1/2") (F), Fig. 5, según el largo de su medición. Estas tablas (F), Fig. 5, serán los costados de la base móvil.

6. Ubique las piezas en los soportes para esquina (B), Fig. 6, como quedarían colocadas en el montaje final de la base móvil. Asegúrese de que las piezas laterales (F), Fig. 6, se hallen aproximadamente a 12,7 mm (1/2") de las dos ruedas (A). Mida las dimensiones interiores de la base móvil armada (Fig. 6). Las medidas deberían aproximarse a las dimensiones de la máquina. Si es necesario realizar ajustes, corte piezas laterales o extremas nuevas de modo que encajen o ajuste la posición de las tablas en los soportes.

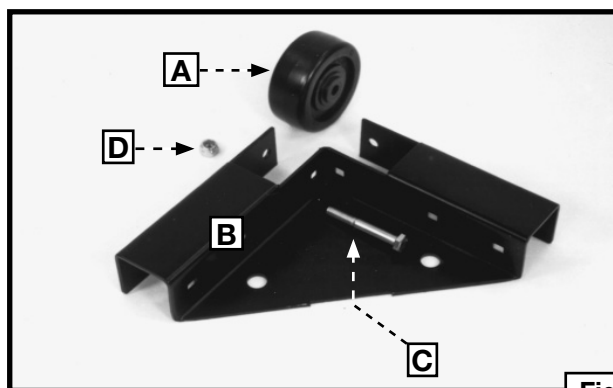


Fig. 3

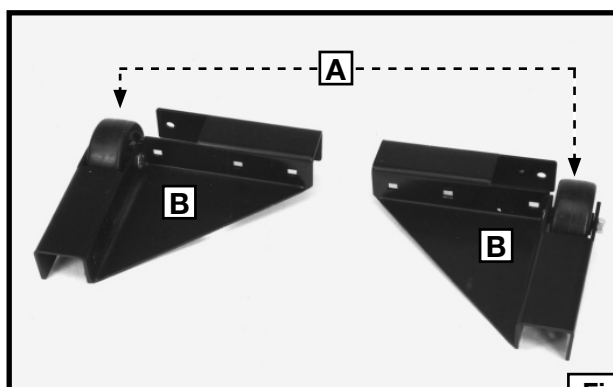


Fig. 4

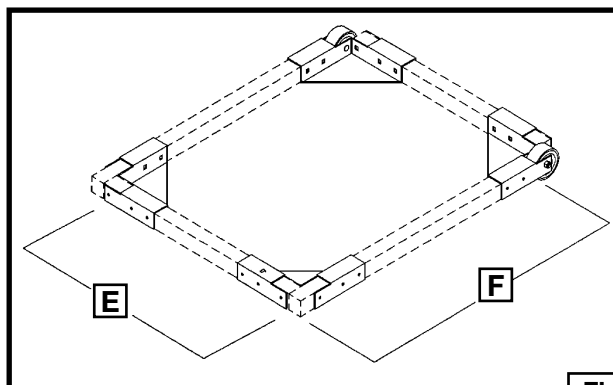


Fig. 5

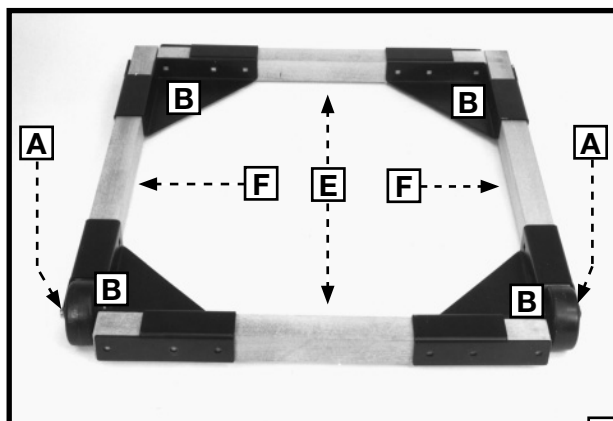


Fig. 6

- Coloque las tablas laterales y extremas (E y F), Fig. 6, adentro y al ras contra la parte superior de los soportes extremos (B), Fig. 7. Marque los lugares donde taladrará orificios pasantes de 11,11 mm (7/16") de diámetro en las tablas de la base de madera.

NOTA: Taladre cuatro orificios en las cuatro áreas internas de cada soporte, dos de los cuales se muestran en el punto (P), Fig. 7. Taladre en total 16 orificios para apoyar las tablas en los cuatro soportes.

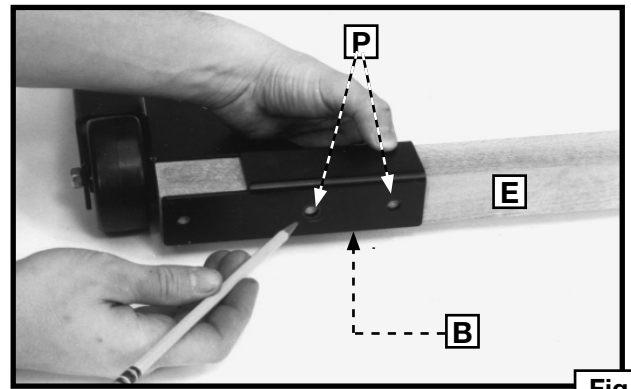


Fig. 7

- Con las tablas laterales y extremas en su lugar (B), Fig. 8, coloque el soporte giratorio (H) en el extremo de la base, a mitad de camino entre los soportes (B) donde se ubicarán el pedal de pie y el montaje de las ruedas.

NOTA: Coloque el soporte giratorio (H), Fig. 8, en dirección directamente opuesta a las dos ruedas (Fig. 12) Marque los dos lugares (G), Fig. 8, donde taladrará los orificios pasantes de 11,11 mm (7/16") para montar el soporte giratorio (H).

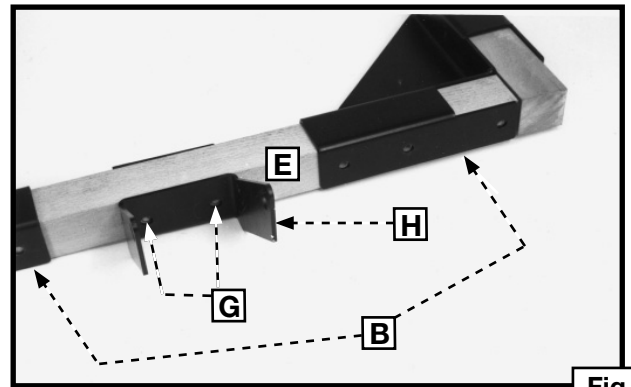


Fig. 8

- En el mismo extremo de la base donde se ubicará el soporte giratorio, mida 19 mm (3/4") desde el extremo y el costado de las dos tablas laterales (F), Fig. 9, (el extremo sin las ruedas). Marque la ubicación donde taladrará los dos orificios de 11,11 mm (7/16") destinados al acople de las dos patas de elevación, uno de las cuales se muestra en el punto (J).

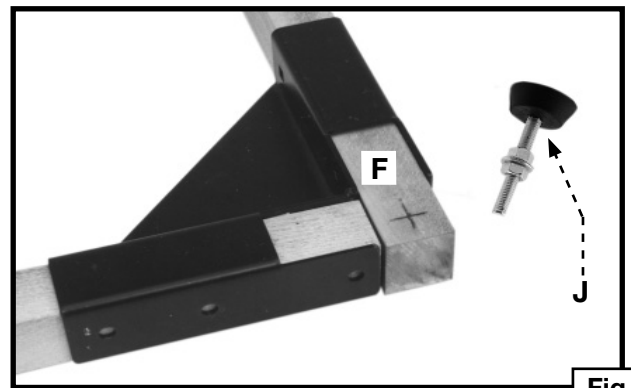


Fig. 9

- Con cuidado taladre los orificios pasantes de 11,11 mm (7/16") de diámetro en los veinte lugares detallados en los PASOS 7, 8 y 9.

NOTA: Para mayor precisión, use una presa de taladro.

- Coloque las tablas dentro de los soportes para esquina (B), Fig. 10. Alinee los orificios de las tablas con los cuatro orificios interiores de cada soporte para esquina (B), Fig. 10. Asegure las tablas a los soportes con 16 pernos de cabeza de hongo de 50,8 mm (2") (L) y tuercas hexagonales (M).

NOTA: Introduzca los pernos de cabeza de hongo (L), Fig. 10, desde el interior de los soportes (B) de manera que los cuadrados de los pernos encajen en los orificios cuadrados del soporte (B).

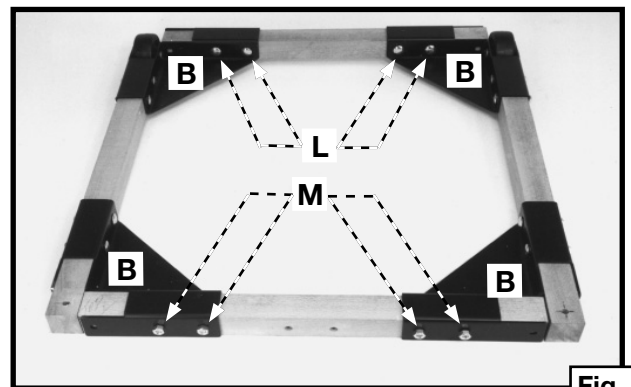


Fig. 10

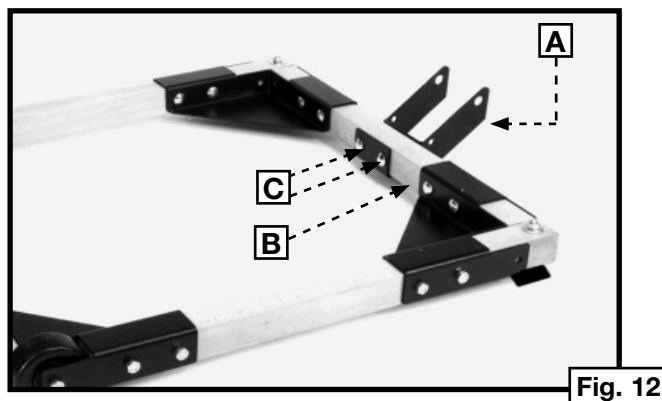
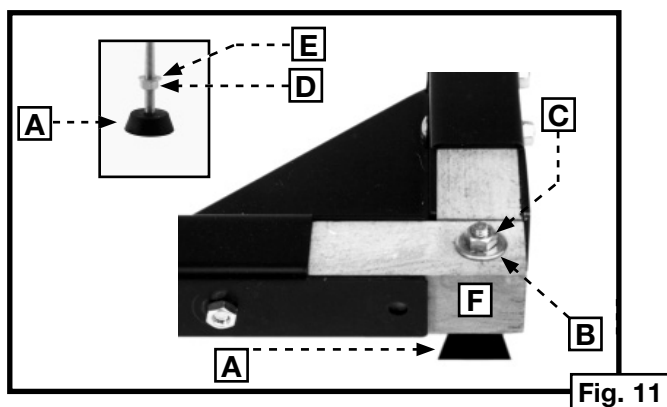
ACOPLE DE LOS TORNILLOS DE NIVELACIÓN

1. Acople una tuerca de cabeza hexagonal (D) y una arandela plana (E) al tornillo de nivelación (A), Fig. 11.
2. Inserte el tornillo de nivelación (A), Fig. 11, en la tabla lateral (F), a través del orificio de 11,11 mm (7/16") de diámetro taladrado anteriormente. Asegúrelo con una segunda arandela plana (B) y una tuerca hexagonal (C).
3. Acople el tornillo de nivelación restante al otro lado de la base de la misma forma..

ACOPLE DEL SOPORTE GIRATORIO A LA BASE

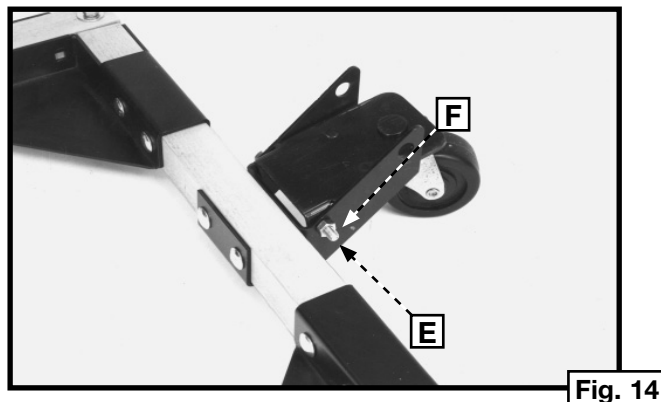
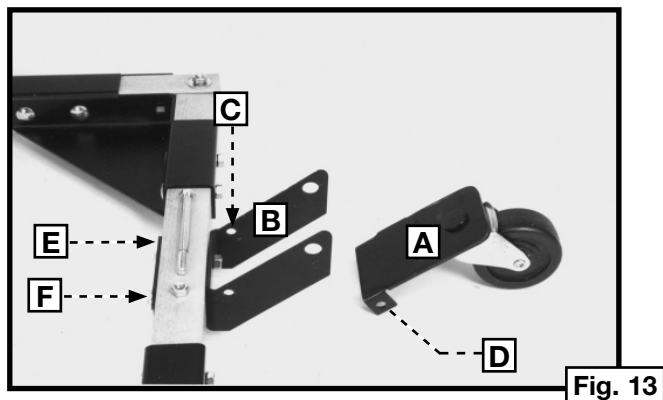
Coloque el soporte giratorio(A) , Fig. 12, debajo de la base de madera (B) y asegure con dos pernos de cabeza de hongo de 50,8 mm (2") (C) y tuercas hexagonales (no se muestra).

NOTA: Introduzca los pernos de cabeza de hongo (C), Fig. 12, desde el interior del soporte (A) de modo que los cuadrados de debajo de las cabezas de los pernos encajen en los orificios cuadrados del soporte giratorio (A).

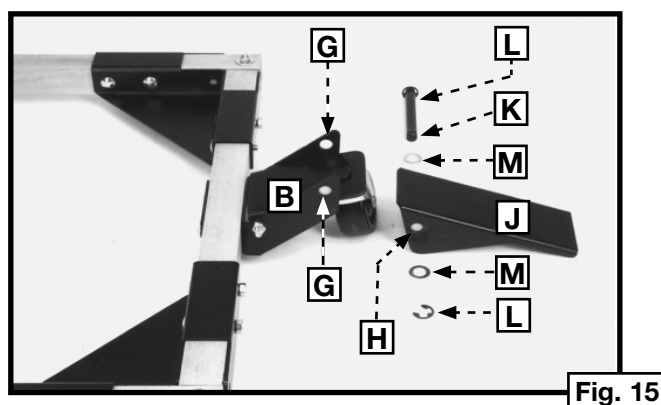


ACOPLE DEL MONTAJE DE LAS RUEDAS A LA BASE

1. Inserte el montaje de las ruedas (A), Fig. 13, en el soporte giratorio (B). Alinee los orificios (C), Fig. 13, con los orificios (D) del montaje de las ruedas (A) (se muestra sólo uno). Asegure con un tornillo de cabeza hexagonal de 101,6 mm (4") (E) y una tuerca de seguridad (F), (Fig. 14).



2. Alinee los dos orificios (G), Fig. 15, del soporte giratorio (B) con los dos orificios de la palanca para pie (J) –se muestra sólo uno en el punto (H). Asegure con una clavija (K), dos aros de retención (L) y dos arandelas planas (M).

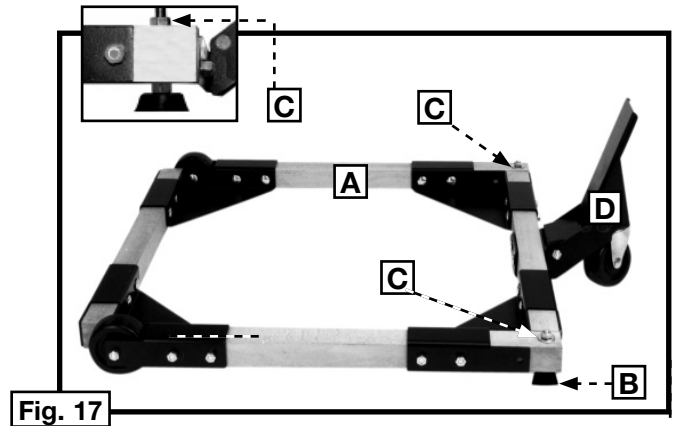
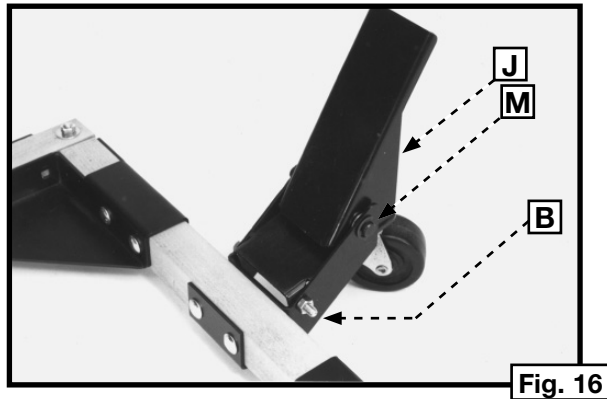


NOTA: Coloque las arandelas planas (M), Fig. 15, entre el soporte giratorio (B) y la palanca para pie (J), Fig. 16.

AJUSTE DE LOS TORNILLOS DE NIVELACIÓN

La base móvil se puede ajustar (A), Fig. 17, al nivel de la superficie del suelo elevando o descendiendo los tornillos de nivelación (B). Para ajustar la altura de la base móvil (A), Fig. 17, afloje y apriete las cuatro tuercas hexagonales (dos de las cuales se muestran en el punto C).

NOTA: Realice este ajuste con la palanca para pie (D) en la posición elevada.

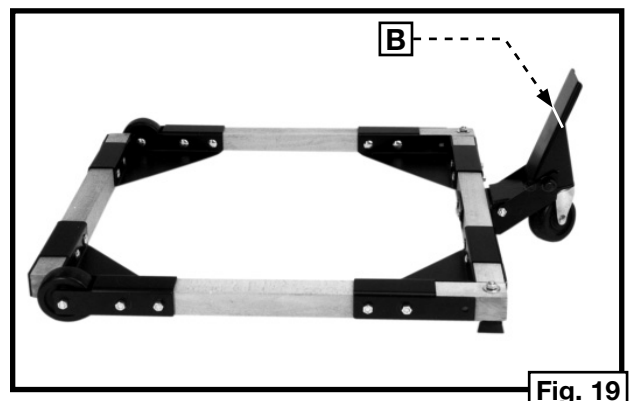
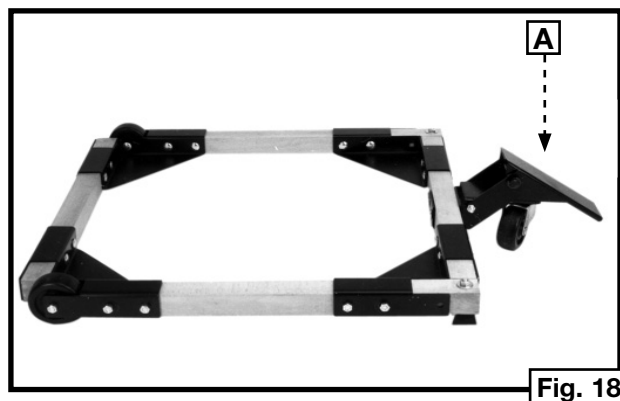


ELEVACIÓN Y DESCENSO DE LA BASE MÓVIL

1. Para elevar la base móvil, empuje la palanca para pie (A) hacia abajo hasta que se fije en su lugar (Fig. 18).
2. Para descender la base móvil, tire de la palanca para pie (B), Fig. 19, hacia arriba hasta que la base móvil (A) se halle a la altura de la superficie del suelo.

IMPORTANTE: Evitar la herida personal, siempre opera la máquina con la palanca de pie (B) en la posición levantada. (Fig. 19).

IMPORTANTE: Al colocar su máquina o el soporte en la base de móvil, se aseguran de que la palanca de pie (B) esté en la posición levantada para evitar el movimiento de la base de móvil (A).



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.)

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.

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.)

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 of PORTER-CABLE • DELTA (Las siguientes son marcas registradas de PORTER-CABLE • DELTA S.A.) (Les marques suivantes sont des marques de fabricant de la PORTER-CABLE • DELTA): Auto-Set[®], BAMMER[®], B.O.S.S.[®], Builder's Saw[®], Contractor's Saw[®], Contractor's Saw II[™], Delta[®], DELTACRAFT[®], DELTAGRAM[™], Delta Series 2000[™], DURATRONIC[™], Emc^{2™}, FLEX[®], Flying Chips[™], FRAME SAW[®], Grip Vac[™], Homecraft[®], Jet-Lock[®], JETSTREAM[®], Kickstand[®], LASERLOC[®], MICRO-SET[®], Micro-Set[®], MIDI LATHE[®], MORTEN[™], NETWORK[™], OMNIJIG[®], POCKET CUTTER[®], PORTA-BAND[®], PORTA-PLANE[®], PORTER-CABLE[®]&(design), PORTER-CABLE[®]PROFESSIONAL POWER TOOLS, PORTER-CABLE REDEFINING PERFORMANCE[™], Posi-Matic[®], Q-3[®]&(design), QUICKSAND[®]&(design), QUICKSET[™], QUICKSET II[®], QUICKSET PLUS[™], RIPTIDE[™]&(design), SAFE GUARD II[®], SAFE-LOC[®], Sanding Center[®], SANDTRAP[®]&(design), SAW BOSS[®], Sawbuck[™], Sidekick[®], SPEED-BLOC[®], SPEEDMATIC[®], SPEEDTRONIC[®], STAIR EASE[®], The American Woodshop[®]&(design), The Lumber Company[®]&(design), THE PROFESSIONAL EDGE[®], THE PROFESSIONAL SELECT[®], THIN-LINE[™], TIGER[®], TIGER CUB[®], TIGER SAW[®], TORQBUSTER[®], TORQ-BUSTER[®], TRU-MATCH[™], TWIN-LITE[®], UNIGUARD[®], Unifence[®], UNIFEEDER[™], Unihead[®], Uniplane[™], Unirip[®], Unisaw[®], Univise[®], Versa-Feeder[®], VERSA-PLANE[®], WHISPER SERIES[®], WOODWORKER'S CHOICE[™].

Trademarks noted with [™] and [®] are registered in the United States Patent and Trademark Office and may also be registered in other countries. Las Marcas Registradas con el signo de [™] y [®] son registradas por la Oficina de Registros y Patentes de los Estados Unidos y también pueden estar registradas en otros países. Marques déposées, indiquées par la lettre [™] et [®], sont déposées au Bureau des brevets d'invention et marques déposées aux Etats-Unis et pourraient être déposées aux autres pays.



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