

Please read and save these instructions. Read carefully before attempting to assemble, install, operate or maintain the product described. Protect yourself and others by observing all safety information. Failure to comply with instructions could result in personal injury and/or property damage! Retain instructions for future reference.

Dayton[®] Milling Table with U-Clamp Set

Description

Dayton Milling Table is manufactured from cast iron and steel. The table fits most drill presses. Milling operations can be done by moving work right and left (longitudinal), or front and back (cross) directions. The table can also be used to accurately position or index a workpiece under a drill bit when not doing milling operations. A U-clamp hold down set is included with the table.

Unpacking

Check for shipping damage. If damage has occurred, a claim must be filed with carrier immediately. Check for completeness. Immediately report missing parts to dealer.

IMPORTANT: The tool has been coated with a protective coating. In order to ensure proper fit and operation, the coating must be removed. Remove coating with mild solvents, such as mineral spirits, and a soft cloth. Nonflammable solvents are recommended. After cleaning, cover all exposed surfaces with a light coating of oil. Be sure to lubricate table as described in "Maintenance".

CAUTION Never use highly volatile solvents.

Avoid getting cleaning solution on paint as it may tend to deteriorate these finishes. Use soap and water on painted components.

Specifications

| | |
|--|-------------------------|
| Table | 18 $\frac{5}{8}$ " x 6" |
| T-Slots | $\frac{9}{16}$ " |
| T-Slots (center to center) | 2 $\frac{9}{16}$ " |
| Longitudinal travel | 12" |
| Cross travel | 8" |
| Value of one division | 0.001" |
| Cross travel per one revolution | 0.100" |
| Longitudinal travel per one revolution | 0.100" |

General Safety Information

1. Understand and follow all safety instructions supplied with drill press or other machines on which milling table is used.

2. Mount table to work surface by bolting or clamping base securely in four mounting locations.
3. Be alert and think clearly. Always check your set up; for example, rotate accessory by hand before applying power.
4. Make sure workpieces, guides, fences, or power heads are securely clamped, as applicable. Do not force accessory. Be positive you are feeding in right direction.
5. Never feed "free-hand" without table guide and/or guides. Use vises or appropriate clamps to secure each workpiece, securely clamping them to work surface.
6. Use only accessories designed for mill. Keep power tool guard in place. Dress properly. Do not wear jewelry, gloves, or loose clothing.
7. Wear a face shield or safety glasses. Never place hands in jeopardy.

Assembly

Refer to Figure 1.

1. Attach each handle (Ref. No. 9) to handwheel (Ref. No. 13) with handle screw (Ref. No. 10).
2. Tighten each screw securely.
3. Attach one handwheel (Ref. No. 13) to cross feed screw (Ref. No. 21) with key (Ref. No. 5) and locking nut (Ref. No. 12).

4. Attach two handwheels to longitudinal feed screw (Ref. No. 7) with keys and locking nuts.

5. Tighten each locking nut securely.

Operation

1. The milling table is heavy. Do not lift it by the crank handles.
2. Make sure that drill press table is fastened securely, does not shift in any direction, and is clean and free of nicks and burrs.
3. Center table on drill press. There are two 5/8" slots on each side of base for securing to drill press.
4. If drill press table has T-slots, use four T-nut clamp assemblies, two on each side, to secure milling table. Clamp assemblies are not supplied.
5. If drill press table has slots to fit T-nuts, use four bolts with heavy washers (not supplied) and attach T-nuts to bottom of table. Secure milling table with locking nuts (not supplied).
6. If drill press table does not have T-slots or threaded holes, drill and tap four holes, matching location of 5/8" slots in base. Fasten milling table with four bolts and heavy washers (not supplied).

U-CLAMP

1. U-clamp can be used to clamp thicknesses up to two inches.
2. Position workpiece; it should rest flat on table prior to clamping.
3. For clamping, use edge of U-clamp which is closest to ball joint because a greater force is created at this edge.
4. Make sure U-clamp can rest on workpiece and table, with hole in ball joint over a slot in table.

ENGLISH

ESPAÑOL

Dayton® Milling Table with U-Clamp Set

Operation (Continued)

- Slide stud with T-nut into slot.
- Slide U-clamp over stud and into position to clamp on as much of the workpiece as possible.
- Screw the flange nut onto stud.
- Make sure T-nut is properly shouldered in slot and the stud is perpendicular to table.
- Tighten flange nut to securely clamp workpiece.

T-NUT

- For a proper clamping configuration, T-nut should be shouldered within T-nut slot or open slot of work table.
- T-nut must be connected to threaded stud. T-nut has thread stops; screw stud into T-nut until thread stops.
- With a T-slotted table, studs should be connected before inserting stud with T-nut into table.
- With an open slotted table, studs can not be connected until after stud with T-nut is inserted through slot.

ADJUST POSITION

- Motion toward or away from operator is adjusted with cross feed screw by turning handwheel on the front.
- Motion from side to side is adjusted with longitudinal feed screw by turning handwheel on either side.
- Use handwheels to move table to desired position. Make sure that table motion is smooth. Adjust wear plates if necessary.

ADJUST WEAR PLATES

Refer to Figure 1.

- Wear plates (Ref. No. 16) are used to minimize play within guide grooves.
- Wear plates should be adjusted to produce a uniform drag for entire length of travel.
- Both wear plates should be adjusted in the same manner.
- Loosen hex nuts (Ref. No. 24).
- Adjust drag of wear plate by applying an equal amount of torque to each set screw (Ref. Nos. 23 and 25) at each end of the wear plates. Adjust the screws until a slight drag is felt when rotating the handwheel.
- Lock set screws into position by holding position with an L-wrench and tightening hex nut.

INDEXING TABLE MOTION

- Index collar rotates with handwheel but can be repositioned to calibrate table feed. Position table at a convenient reference point.
- Turn handwheel to move table opposite to the direction which it will travel. Slowly turn handwheel to bring table back to reference point. This will take out play in feed screw.
- Hold handwheel steady and rotate index collar to align it with scale.
- Index collar can be calibrated to indicate relative distance traveled in same direction. Collar must be indexed again to accurately indicate distances in opposite direction.

OPERATING GUIDELINES

Refer to Figure 1.

- Do not attempt to take heavy cuts. It may "grab" and ruin your workpiece, break cutter, or damage equipment. The choice of cut must be proportional to rigidity of set up, capability of equipment, choice of milling cutter, and hardness of workpiece.
- Direction of feed should always be against direction of cutter rotation.
- Avoid vibration during milling operation. Correct this by using a cutter with a different number of teeth, by changing speed of cutter rotation, or by adjusting feed of cut.
- Covering the opening over cross feed screw (Ref. No. 21), in front and back, is recommended to prevent any chips from dropping on threads of screw and on table base.
- Tighten central set screw (Ref. No. 25) to secure position if required.

Maintenance

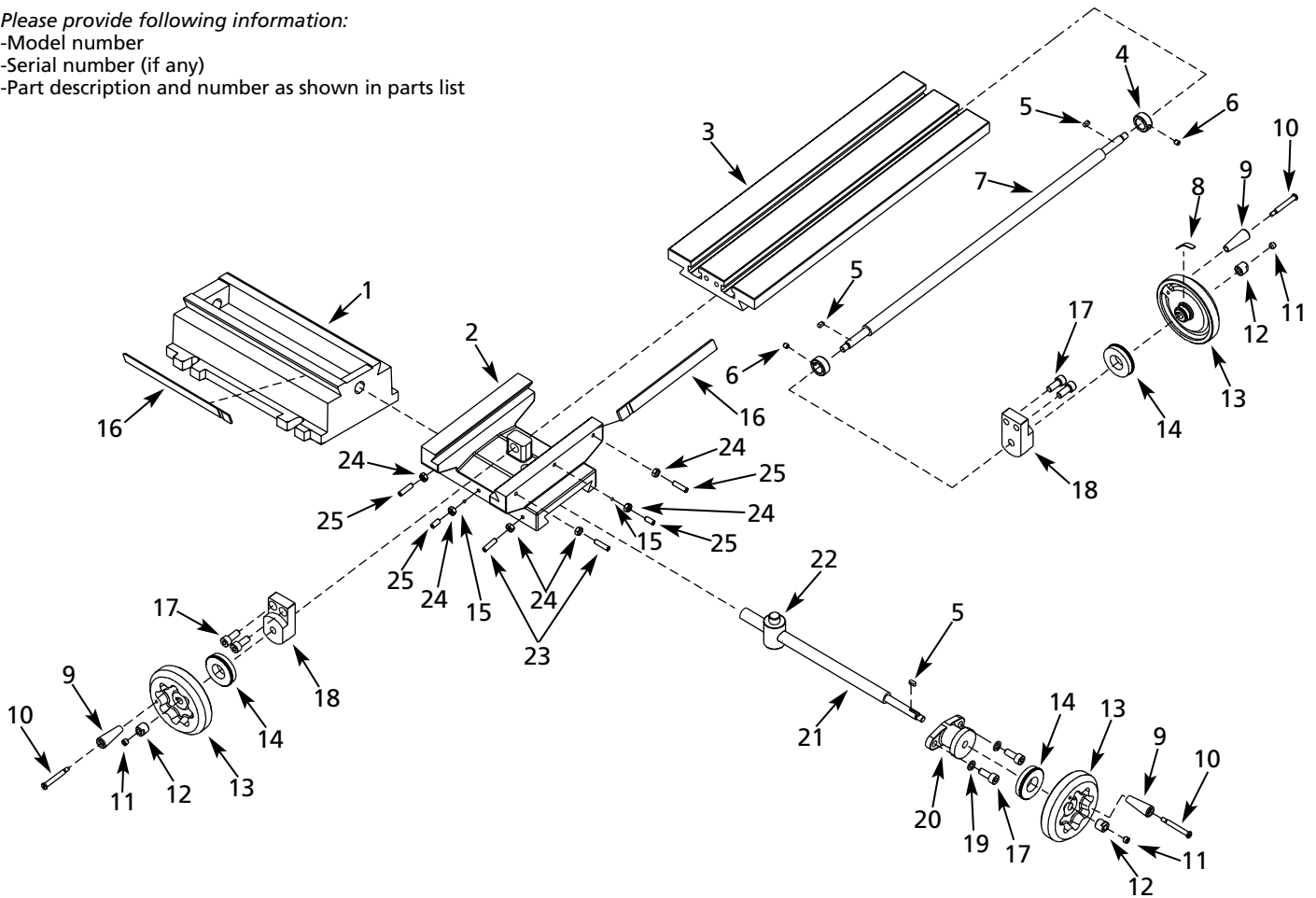
- After completing each milling operation, clean all chips off table and out of T-slots with a hard bristle brush.
- Keep threads of cross and longitudinal feed screws oiled and free of foreign matter.
- Keep table top, all machined surfaces and moving parts lubricated.
- Periodically turn handwheels to move table right and left, back and forth, and full length of travel. This will keep the milling table in good working condition.

For Replacement Parts, call 1-800-323-0620

24 hours a day – 365 days a year

Please provide following information:

- Model number
- Serial number (if any)
- Part description and number as shown in parts list



E
N
G
L
I
S
H

Figure 1- Replacement Parts Illustration for Table

Replacement Parts List for Table

| Ref. No. | Description | Part No. | Qty. | Ref. No. | Description | Part No. | Qty. |
|----------|-------------------------|----------|------|----------|--------------------------------|----------|------|
| 1 | Base | 09900.01 | 1 | 14 | Graduated collar | 26985.00 | 3 |
| 2 | Saddle | 26983.00 | 1 | 15 | 1/8" Ball | 09884.00 | 2 |
| 3 | Table | 10282.01 | 1 | 16 | Wear plate | 09903.00 | 2 |
| 4 | Collar | 10283.00 | 2 | 17 | 8-1.25 x 20mm Socket head bolt | * | 6 |
| 5 | 4 x 4 x 10mm Key | 01531.00 | 3 | 18 | Longitudinal bracket | 26986.00 | 2 |
| 6 | 6-1.0 x 6mm Set screw | * | 2 | 19 | 8mm Lock washer | * | 2 |
| 7 | Longitudinal feed screw | 26984.00 | 1 | 20 | Cross feed bracket | 26987.00 | 1 |
| 8 | Spring plate | 01279.00 | 3 | 21 | Cross feed screw | 26988.00 | 1 |
| 9 | Handle | 10286.00 | 3 | 22 | Cross feed nut | 26989.00 | 1 |
| 10 | Handle screw | 10287.00 | 3 | 23 | 6-1.0 x 25mm Set screw | * | 2 |
| 11 | 8-1.25 x 6mm Set screw | * | 3 | 24 | 6-1.0mm Hex nut | * | 6 |
| 12 | Locking nut | 01281.00 | 3 | 25 | 6-1.0 x 20mm Set screw | * | 4 |
| 13 | Handwheel | 10289.00 | 3 | | | | |

(*) Standard hardware item available locally.



For Replacement Parts, call 1-800-323-0620

24 hours a day – 365 days a year

Please provide following information:

- Model number
- Serial number (if any)
- Part description and number as shown in parts list

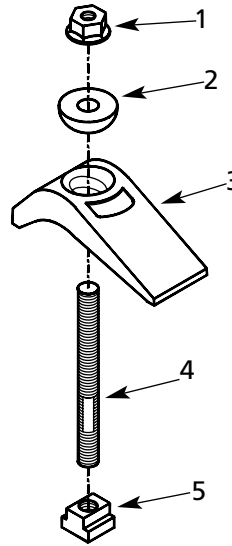


Figure 2 – Replacement Parts Illustration for U-Clamp Set

Replacement Parts List for U-Clamp Set

| Reference Number | Description | Part Number | Quantity |
|------------------|------------------|-------------|----------|
| 1 | Flange nut | 15155.00 | 2 |
| 2 | Ball joint | 15156.00 | 2 |
| 3 | U-clamp | 15157.00 | 2 |
| 4 | 5" Threaded stud | 15158.00 | 2 |
| 5 | T-nut | 15159.00 | 2 |

LIMITED WARRANTY

DAYTON THREE-YEAR LIMITED WARRANTY. DAYTON® Milling Table with U-Clamp Set, MODELS COVERED IN THIS MANUAL, ARE WARRANTED BY DAYTON ELECTRIC MFG. CO. (DAYTON) TO THE ORIGINAL USER AGAINST DEFECTS IN WORKMANSHIP OR MATERIALS UNDER NORMAL USE FOR ONE YEAR AFTER DATE OF PURCHASE. ANY PART WHICH IS DETERMINED TO BE DEFECTIVE IN MATERIAL OR WORKMANSHIP AND RETURNED TO AN AUTHORIZED SERVICE LOCATION, AS DAYTON DESIGNATES, SHIPPING COSTS PREPAID, WILL BE, AS THE EXCLUSIVE REMEDY, REPAIRED OR REPLACED AT DAYTON'S OPTION. FOR LIMITED WARRANTY CLAIM PROCEDURES, SEE "PROMPT DISPOSITION" BELOW. THIS LIMITED WARRANTY GIVES PURCHASERS SPECIFIC LEGAL RIGHTS WHICH VARY FROM JURISDICTION TO JURISDICTION.

LIMITATION OF LIABILITY. TO THE EXTENT ALLOWABLE UNDER APPLICABLE LAW, DAYTON'S LIABILITY FOR CONSEQUENTIAL AND INCIDENTAL DAMAGES IS EXPRESSLY DISCLAIMED. DAYTON'S LIABILITY IN ALL EVENTS IS LIMITED TO AND SHALL NOT EXCEED THE PURCHASE PRICE PAID.

WARRANTY DISCLAIMER. A DILIGENT EFFORT HAS BEEN MADE TO PROVIDE PRODUCT INFORMATION AND ILLUSTRATE THE PRODUCTS IN THIS LITERATURE ACCURATELY; HOWEVER, SUCH INFORMATION AND ILLUSTRATIONS ARE FOR THE SOLE PURPOSE OF IDENTIFICATION, AND DO NOT EXPRESS OR IMPLY A WARRANTY THAT THE PRODUCTS ARE MERCHANTABLE, OR FIT FOR A PARTICULAR PURPOSE, OR THAT THE PRODUCTS WILL NECESSARILY CONFORM TO THE ILLUSTRATIONS OR DESCRIPTIONS. EXCEPT AS PROVIDED BELOW, NO WARRANTY OR AFFIRMATION OF FACT, EXPRESSED OR IMPLIED, OTHER THAN AS STATED IN THE "LIMITED WARRANTY" ABOVE IS MADE OR AUTHORIZED BY DAYTON.

Technical Advice and Recommendations, Disclaimer. Notwithstanding any past practice or dealings or trade custom, sales shall not include the furnishing of technical advice or assistance or system design. Dayton assumes no obligations or liability on account of any unauthorized recommendations, opinions or advice as to the choice, installation or use of products.

Product Suitability. Many jurisdictions have codes and regulations governing sales, construction, installation, and/or use of products for certain purposes, which may vary from those in neighboring areas. While attempts are made to assure that Dayton products comply with such codes, Dayton cannot guarantee compliance, and cannot be responsible for how the product is installed or used. Before purchase and use of a product, review the product applications, and all applicable national and local codes and regulations, and be sure that the product, installation, and use will comply with them.

Certain aspects of disclaimers are not applicable to consumer products; e.g., (a) some jurisdictions do not allow the exclusion or limitation of incidental or consequential damages, so the above limitation or exclusion may not apply to you; (b) also, some jurisdictions do not allow a limitation on how long an implied warranty lasts, consequently the above limitation may not apply to you; and (c) by law, during the period of this Limited Warranty, any implied warranties of implied merchantability or fitness for a particular purpose applicable to consumer products purchased by consumers, may not be excluded or otherwise disclaimed.

Prompt Disposition. A good faith effort will be made for prompt correction or other adjustment with respect to any product which proves to be defective within limited warranty. For any product believed to be defective within limited warranty, first write or call dealer from whom the product was purchased. Dealer will give additional directions. If unable to resolve satisfactorily, write to Dayton at address below, giving dealer's name, address, date, and number of dealer's invoice, and describing the nature of the defect. Title and risk of loss pass to buyer on delivery to common carrier. If product was damaged in transit to you, file claim with carrier.

Manufactured for Dayton Electric Mfg. Co., 5959 W. Howard St., Niles, Illinois 60714-4014 U.S.A.

Manufactured for Dayton Electric Mfg. Co.
Niles, Illinois 60714 U.S.A.

Dayton®

Por favor lea y guarde estas instrucciones. Léelas cuidadosamente antes de tratar de armar, instalar, orerar o dar mantenimiento al producto aquí descrito. Protéjase a usted mismo y a los demás siguiendo toda la información de seguridad. El no cumplir las instrucciones puede ocasionar daños, tanto personales como en la propiedad. Guarde estas instrucciones para referencia en el futuro.

Mesa Fresadora con Conjunto de Sujeción U Dayton®

Descripción

La Mesa Fresadora Dayton está fabricada de hierro fundido y acero y calza en la mayoría de las prensas fresadoras. Las operaciones de fresado se pueden llevar a cabo moviendo el trabajo en la dirección de derecha a izquierda (longitudinal) o en la de adelante hacia atrás (transversal). La mesa también se puede usar para ubicar en forma precisa o dividir una pieza de trabajo que se encuentra debajo de una broca taladradora cuando no está realizando operaciones de fresado. Se incluye un conjunto de sujeción de agarramiento en U con la mesa.

Desempeque

Verifique si han ocurrido daños durante el envío. Si ha ocurrido algún daño, se debe entablar un reclamo con la compañía de transportes inmediatamente. Verifique que la orden esté completa. Informe inmediatamente al distribuidor si hay partes que faltan.

IMPORTANTE: La herramienta ha sido recubierta con una capa protectora. Para asegurarse que va a calzar y operar correctamente, se debe remover la capa. Remueva la capa con solventes suaves, tales como esencias minerales, y un paño suave. Se recomiendan los solventes no inflamables. Después de la limpieza, cubra todas las superficies descubiertas con una capa ligera de aceite.

▲ PRECAUCIÓN *No use nunca sol-
ventes muy volátiles. Evite pasar la solución
de limpieza sobre la pintura, ya
que tiende a deteriorar estos
acabados. Use agua y jabón en
los componentes pintados.*

Especificaciones

Mesa 47,5 x 15,7 cm
Ranuras T 1,4 cm
Ranuras T (centro a centro) 6,5 cm
Desplazamiento longitudinal 30,5 cm
Desplazamiento transversal 20,3 cm
Valor de una división 0.001 pulg.
Desplazamiento cruzado
por revolución 0.100 pulg.
Desplazamiento longitudinal
por revolución 0.100 pulg.

Información de Seguridad General

1. Entienda y siga todas las instrucciones de seguridad que vienen con la prensa taladradora o con las otras máquinas con las que se usa la mesa fresadora.
2. Monte la mesa en la superficie de trabajo apernando o sujetando la base en forma segura en, por lo menos, dos lugares de montaje.
3. Esté alerta y piense con claridad. Siempre revise su preparación; por ejemplo, rote el accesorio manualmente antes de aplicar la energía.
4. Asegúrese que las piezas de trabajo, las guías, las barreras o los cabezales mecánicos estén sujetos en forma segura, según sea aplicable. No fuerce el accesorio. Esté seguro que lo está alimentando en la dirección correcta.
5. Nunca lo alimente "a mano libre" sin la guía de la mesa y/o sin las guías. Use las prensas de tornillo o los sujetadores apropiados para asegurar cada pieza de trabajo, asegurándolas en forma segura en la superficie de trabajo.
6. Use solamente los accesorios diseñados para fresar. Mantenga la protección de la herramienta mecánica en su lugar. Vístase en forma adecuada. No use joyas ni guantes ni ropa suelta.
7. Use protección para la cara o gafas de seguridad. Nunca ponga las manos en peligro.

Montaje

Refiérase a la Figura 1.

1. Adjunte cada mango (Ref. No. 9) al volante (Ref. No. 13) con el tornillo del mango (Ref. No. 10).
2. Apriete cada tornillo en forma segura.
3. Adjunte un volante (Ref. No.13) al tornillo de avance cruzado (Ref. No. 21) con la cuña (Ref. No. 5) y la tuerca de seguridad (Ref. No. 12).
4. Adjunte dos volantes al tornillo de avance longitudinal (Ref. No. 7) con las cuñas y las tuercas de seguridad.
5. Apriete bien cada tuerca de seguridad.

Operación

1. La mesa fresadora es pesada. No la levante por los mangos de la manivela.
2. Asegúrese que la mesa de la prensa taladradora esté sujeta en forma segura, que no se mueva en ninguna dirección y que esté limpia y que no tenga ni picaduras ni rebabas.
3. Centre la mesa en la prensa taladradora. Hay dos ranuras de 1,4 cm en cada lado de la base para asegurarla a la prensa taladradora.
4. Si la mesa de la prensa taladradora tiene las ranuras T, use cuatro conjuntos de sujeción de tuerca T, dos en cada lado, para asegurar la mesa fresadora. Los conjuntos de sujeción no vienen incluidos.
5. Si la mesa de la prensa taladradora tiene las ranuras para calzar las tuercas T, use cuatro pernos con arandelas pesadas (no vienen incluidos) y adjunte las tuercas T a la parte inferior de la mesa. Asegure la mesa fresadora con las tuercas de seguridad (no vienen incluidas).

Mesa Fresadora con Conjunto de Sujeción U Dayton®

Operación (Continuación)

- Si la mesa de la prensa taladradora no tiene las ranuras T o los agujeros roscados, taladre y rosque cuatro agujeros, haciendo coincidir las ubicaciones con las ranuras de 1,4 cm en la base. Sujete la mesa fresadora con cuatro pernos y con arandelas pesadas (no vienen incluidos).

SUJETADOR U

- Se puede usar un sujetador U para sujetar hasta cinco centímetros de espesor.
- Coloque la pieza de trabajo; debe descansar plana sobre la mesa antes de sujetarla.
- Para sujetarla, use el borde del sujetador U que está más cercano a la junta esférica debido a la mayor fuerza que se crea en este borde.
- Asegúrese que el sujetador U pueda descansar en la pieza de trabajo y en la mesa, con el agujero en la junta esférica sobre la ranura en la mesa.
- Deslice el perno prisionero con la tuerca T en la ranura.
- Deslice el sujetador U sobre el perno prisionero y en la posición para sujetar tanto de la pieza de trabajo como sea posible.
- Atornille la tuerca de la pestaña en el perno prisionero.
- Asegúrese que la tuerca T esté recostada en forma apropiada en la ranura y que el perno prisionero quede perpendicular a la mesa.
- Apriete la tuerca de la pestaña para sujetar la pieza de trabajo en forma segura.

TUERCA T

- Para poder obtener una configuración de sujeción adecuada, la tuerca T tiene que estar recostada dentro de su ranura o de la ranura abierta de la mesa de trabajo.
- La tuerca T tiene que estar conectada al perno prisionero roscado. La tuerca T tiene topes roscados; atornille el

perno prisionero en la tuerca T hasta que la rosca tope.

- En la mesa ranurada T, los pernos prisioneros tienen que estar conectados antes de insertarlos con la tuerca T en la mesa.
- En una mesa ranurada abierta, los pernos prisioneros no se pueden conectar sino hasta después que los pernos prisioneros con la tuerca T sean insertados a través de la ranura.

AJUSTE DE POSICION

- El movimiento acercándose o alejándose del operador se ajusta con el tornillo de alimentación transversal haciendo girar el volante en la parte delantera.
- El movimiento de lado a lado se ajusta con el tornillo de alimentación longitudinal girando el volante en cualquier lado.
- Use los volantes para mover la mesa a la posición deseada. Asegúrese que el movimiento de la mesa sea uniforme. Ajuste las planchas de desgaste si es necesario.

AJUSTE DE LAS PLANCHAS DE DESGASTE

Refiérase a la Figura 1.

- Las planchas de desgaste (Ref. No. 16) se usan para minimizar el juego dentro de las ranuras de guía.
- Las planchas de desgaste se tienen que ajustar para producir una resistencia uniforme en toda la longitud del recorrido.
- Ambas planchas de desgaste se tienen que ajustar de la misma manera.
- Suelte las tuercas hexagonales (Ref. No. 24)
- Ajuste la resistencia de la plancha de desgaste aplicando la misma cantidad de torsión a cada tornillo de fijación (Ref. Nos. 23 y 25) a cada uno de los extremos de las planchas de desgaste. Ajuste los tornillos hasta que se sienta una leve resistencia al girar el volante.

- Asegure los tornillos de fijación en su posición sujetándolos con una llave L y apretando la tuerca hexagonal.

DIVISION DEL MOVIMIENTO DE LA MESA

- El collar de división rota con el volante pero se puede volver a ubicar para calibrar la alimentación de la mesa. Ponga la mesa en un punto de referencia conveniente.
- Gire el volante para mover la mesa en la dirección opuesta a la que avanza. Lentamente, gire el volante para hacer volver la mesa al punto de referencia. Esto remueve el juego en el tornillo de alimentación.
- Sujete el volante en una posición y rote el collar de división para alinearlos con la escala.
- El collar de división se puede calibrar para indicar la distancia relativa de movimiento en la misma dirección. El collar se tiene que dividir de nuevo para indicar precisamente las distancias en la dirección opuesta.

GUIAS DE OPERACION

Refiérase a la Figura 1.

- No trate de hacer cortes pesados. Su pieza de trabajo puede quedar "agarrada" y arruinarse, se puede quebrar la cortadora o el equipo se puede dañar. La selección de corte tiene que ser proporcional a la rigidez de la preparación, a la capacidad del equipo, a la selección de la cortadora de fresado y a la dureza de la pieza de trabajo.
- La dirección de la alimentación siempre tiene que ser en contra de la dirección de la rotación de la cortadora.
- Evite la vibración durante la operación de fresado. Corrija esto usando una cortadora con un número distinto de dientes, cambiando la velocidad de la rotación de la cortadora o ajustando la alimentación del corte.

Modelo 2LKU7

Operación (Continuación)

4. Se recomienda cubrir la abertura sobre el tornillo de alimentación transversal (Ref. No. 21), en la parte delantera y trasera, para impedir que las astillas caigan en las roscas del tornillo o en la base de la mesa.
5. Apriete el tornillo de fijación central (Ref. No. 25) para asegurar la posición de ser necesario.

Mantenimiento

1. Después de completar cada operación de fresado, limpie todas las astillas de la mesa y sáquelas de las ranuras T con un cepillo de cerdas duras.
2. Mantenga las roscas de los tornillos de alimentación transversal y longitudinal aceitadas y sin material extraño.

3. Mantenga la parte superior de la mesa, todas las superficies maquinadas y las partes móviles lubricadas.
4. Periódicamente gire los volantes para mover la mesa a la derecha o la izquierda, para atrás y para adelante y toda la longitud del recorrido. Esto mantendrá la mesa fresadora en buenas condiciones de trabajo.

GARANTIA LIMITADA

GARANTIA LIMITADA DE DAYTON POR TRES AÑOS. DAYTON ELECTRIC MFG. CO. (DAYTON) LE GARANTIZA AL USUARIO ORIGINAL QUE LOS MODELOS TRATADOS EN ESTE MANUAL DE LA MESA FRESADORA CON CONJUNTO DE SUJECCIÓN U DAYTON® ESTAN LIBRES DE DEFECTOS EN LA MANO DE OBRA O EL MATERIAL, CUANDO SE LES SOMETE A USO NORMAL, POR UN AÑO A PARTIR DE LA FECHA DE COMPRA. CUALQUIER PARTE QUE SE HALLE DEFECTUOSA, YA SEA EN EL MATERIAL O EN LA MANO DE OBRA, Y SEA DEVUELTA (CON LOS COSTOS DE ENVÍO PAGADOS POR ADELANTADO) A UN CENTRO DE SERVICIO AUTORIZADO DESIGNADO POR DAYTON, SERÁ REPARADA O REEMPLAZADA (NO EXISTE OTRA POSIBILIDAD) SEGUN LO DETERMINE DAYTON. PARA OBTENER INFORMACION SOBRE LOS PROCEDIMIENTOS DE RECLAMO CUBIERTOS EN LA GARANTIA LIMITADA, VEA LA SECCION "ATENCION OPORTUNA" QUE APARECE MAS ADELANTE. ESTA GARANTIA LIMITADA CONFIERE AL COMPRADOR DERECHOS LEGALES ESPECIFICOS QUE VARIAN DE JURISDICCION A JURISDICCION.

LIMITES DE RESPONSABILIDAD. EN LA MEDIDA EN QUE LAS LEYES APLICABLES LO PERMITAN, LA RESPONSABILIDAD DE DAYTON POR LOS DAÑOS EMERGENTES O INCIDENTALES ESTA EXPRESAMENTE EXCLUIDA. LA RESPONSABILIDAD DE DAYTON EXPRESAMENTE ESTA LIMITADA Y NO PUEDE EXCEDER EL PRECIO DE COMPRA PAGADO POR EL ARTICULO.

EXCLUSION DE RESPONSABILIDAD DE LA GARANTIA. SE HAN HECHO ESFUERZOS DILIGENTES PARA PROPORCIONAR DILIGENTEMENTE PARA PROPORCIONAR INFORMACION E ILUSTRACIONES APROPIADAS SOBRE EL PRODUCTO EN ESTE MANUAL; SIN EMBARGO, ESTA INFORMACION Y LAS ILUSTRACIONES TIENEN COMO UNICO PROPOSITO LA IDENTIFICACION DEL PRODUCTO Y NO EXPRESAN NI IMPLICAN GARANTIA DE QUE LOS PRODUCTOS SEAN VENDIBLES O ADECUADOS PARA UN PROPOSITO EN PARTICULAR NI QUE SE AJUSTAN NECESARIAMENTE A LAS ILUSTRACIONES O DESCRIPCIONES. CON EXCEPCION DE LO QUE SE ESTABLECE A CONTINUACION, DAYTON NO HACE NI AUTORIZA NINGUNA GARANTIA O AFIRMACION DE HECHO, EXPRESA O IMPLICITA, QUE NO SEA ESTIPULADA EN LA "GARANTIA LIMITADA" ANTERIOR.

Consejo Técnico y Recomendaciones, Exclusiones de Responsabilidad. A pesar de las prácticas, negociaciones o usos comerciales realizados previamente, las ventas no deberán incluir el suministro de consejo técnico o asistencia o diseño del sistema. Dayton no asume ninguna obligación o responsabilidad por recomendaciones, opiniones o consejos no autorizados sobre la elección, instalación o uso de los productos.

Adaptación del Producto. Muchas jurisdicciones tienen códigos o regulaciones que rigen la venta, la construcción, la instalación y/o el uso de productos para ciertos propósitos que pueden variar con respecto a los aplicables a las zonas vecinas. Si bien se trata de que los productos Dayton cumplan con dichos códigos, no se puede garantizar su conformidad y no se puede hacer responsable por la forma en que se instale o use su producto. Antes de comprar y usar el producto, revise su aplicación y todos los códigos y regulaciones nacionales y locales aplicables y asegúrese de que el producto, la instalación y el uso los cumplan.

Ciertos aspectos de limitación de responsabilidad no se aplican a productos al consumidor; es decir (a) algunas jurisdicciones no permiten la exclusión ni limitación de daños incidentales o consecuentes, de modo que las limitaciones o exclusiones anteriores quizás no apliquen en su caso; (b) asimismo, algunas jurisdicciones no permiten limitar el plazo de una garantía implícita, por lo tanto, la limitación anterior quizás no aplique en su caso; y (c) por ley, mientras la Garantía Limitada esté vigente no podrán excluirse ni limitarse en modo alguno ninguna garantía implícita de comercialización o de idoneidad para un propósito en particular aplicables a los productos al consumidor adquiridos por éste.

Atención Oportuna. Se hará un esfuerzo de buena fe para corregir puntualmente, o hacer otros ajustes, con respecto a cualquier producto que resulte defectuoso dentro de los términos de esta garantía limitada. En el caso de que encuentre un producto defectuoso y que esté cubierto dentro de los límites de esta garantía haga el favor de escribir primero, o llame, al distribuidor a quien le compró el producto. El distribuidor le dará las instrucciones adicionales. Si no puede resolver el problema en forma satisfactoria, escriba a Dayton a la dirección a continuación, dando el nombre del distribuidor, su dirección, la fecha y el número de la factura del distribuidor y describa la naturaleza del defecto. La propiedad del artículo y el riesgo de pérdida pasan al comprador en el momento de la entrega del artículo a la compañía de transporte. Si el producto se daña durante el transporte, debe presentar su reclamo a la compañía transportista.

Fabricado para Dayton Electric Mfg. Co., 5959 W. Howard St., Niles, Illinois 60714-4014 EE.UU.

Para Obtener Repuestos en Mexico Llame al Teléfono 001-800-527-2331 en EE.UU. Llame al Teléfono 1-800-323-0620

Servicio Permanente – 24 horas al día al año

Por favor proporciónenos la siguiente información:

- Número de modelo
- Número de serie (si lo tiene)
- Descripción de la parte y número que le corresponde en la lista de partes

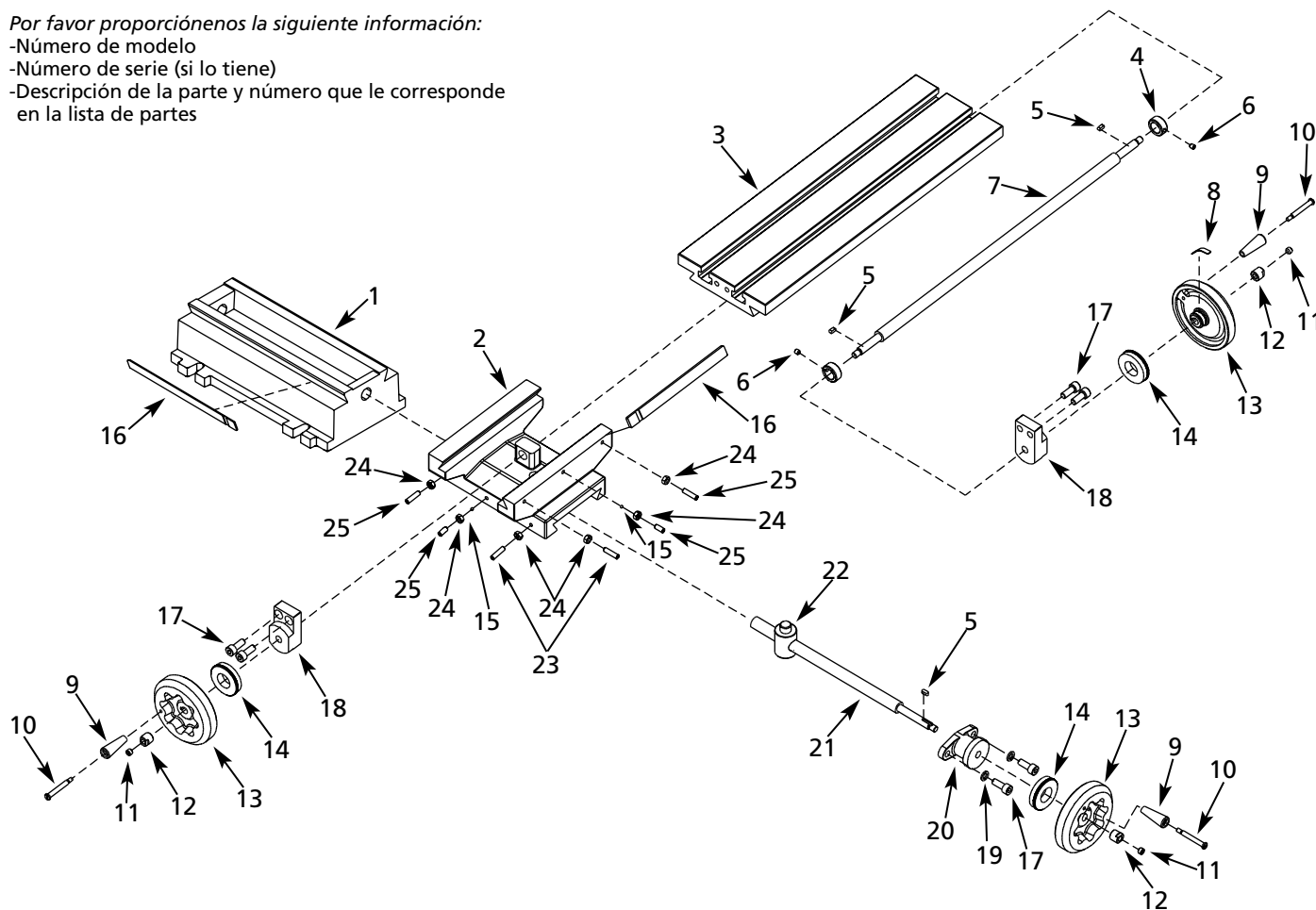


Figura 1 – Ilustración de las Partes de Repuesto de la Mesa

Lista de Partes de Repuesto para la Mesa

| No. de Ref. | Descripción | No. de Parte | Cant. | No. de Ref. | Descripción | No. de Parte | Cant. |
|-------------|-------------------------------------|--------------|-------|-------------|---------------------------------------|--------------|-------|
| 1 | Base | 09900.01 | 1 | 14 | Collar de división | 26985.00 | 3 |
| 2 | Caballote | 26983.00 | 1 | 15 | Junta esférica de 1/8". | 09884.00 | 2 |
| 3 | Mesa | 10282.01 | 1 | 16 | Plancha de desgaste | 09903.00 | 2 |
| 4 | Collar | 10283.00 | 2 | 17 | Perno de cabeza hueca, 8-1,25 x 20 mm | * | 6 |
| 5 | Cuña, 4 x 4 x 10mm | 01531.00 | 3 | 18 | Abrazadera longitudinal | 26986.00 | 2 |
| 6 | Tornillo de fijación, 6-1.0 x 6 mm | * | 2 | 19 | Arandela de seguridad, 8 mm | * | 2 |
| 7 | Tornillo de avance longitudinal | 26984.00 | 1 | 20 | Abrazadera de avance cruzado | 26987.00 | 1 |
| 8 | Placa de resorte | 01279.00 | 3 | 21 | Tornillo de avance cruzado | 26988.00 | 1 |
| 9 | Mango | 10286.00 | 3 | 22 | Tuerca de avance cruzado | 26989.00 | 1 |
| 10 | Tornillo del mango | 10287.00 | 3 | 23 | Tornillo de fijación, 6-1,0 x 25 mm | * | 2 |
| 11 | Tornillo de fijación, 8-1,25 x 6 mm | * | 3 | 24 | Tuerca hexagonal, 6-1,0 mm | * | 6 |
| 12 | Tuerca de seguridad | 01281.00 | 3 | 25 | Tornillo de fijación, 6-1,0 x 20 mm | * | 4 |
| 13 | Volante | 10289.00 | 3 | | | | |

(*) Item de artículo de ferretería estándar que se encuentra disponible localmente.

**Para Obtener Repuestos en Mexico Llame al Teléfono 001-800-527-2331
en EE.UU. Llame al Teléfono 1-800-323-0620**

Servicio Permanente – 24 horas al día al año

Por favor proporciónenos la siguiente información:

- Número de modelo
- Número de serie (si lo tiene)
- Descripción de la parte y número que le corresponde en la lista de partes

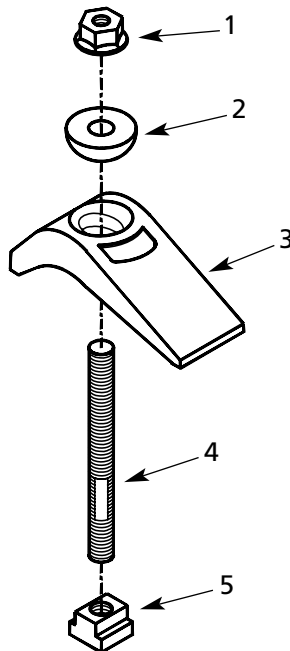


Figure 2 – Ilustración de las Partes de Repuesto del Conjunto de Sujeción U

Lista de Partes de Repuesto para el Conjunto de Sujeción U

| Número de Referencia | Descripción | Número de Parte | Cantidad |
|----------------------|-----------------------------|-----------------|----------|
| 1 | Tuerca de la pestaña | 15155.00 | 2 |
| 2 | Junta esférica | 15156.00 | 2 |
| 3 | Sujetador U | 15157.00 | 2 |
| 4 | Perno prisionero roscado 5" | 15158.00 | 2 |
| 5 | Tuerca T | 15159.00 | 2 |

E
S
P
A
Ñ
O
L

