

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® Blade Welder

Description

Dayton Blade Welder is designed for convenient production of band saw blades. Blade widths of 1/8 to 1/2" and thickness of .020 to .035" can be welded. The welder features a blade shear, grinder, and an anneal button. This portable work station will produce high quality band saw blades from inexpensive band stock.

Unpacking

Refer to Figure 10.

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

The welder comes assembled as one unit. Additional parts which need to be fastened to welder should be located and accounted for before assembling blade shear assembly (Ref. Nos. 6-27).

Specifications

Blade Width	1/8 - 1/2"
Blade Thickness.	0.020 - 0.035"
Volts	120
Frequency	60 Hz
Amps.	8
Power	1.2 KVA
Duty cycle	25%
Size	12 x 12 x 15"
Weight	40 lbs
Shipping weight.	55 lbs

General Safety Information

⚠ WARNING For your own safety, read all of the instructions and precautions before operating tool.

⚠ CAUTION Always follow proper operating procedures as defined in this manual — even if you are familiar with use of this or similar tools. Remember that being careless for even a fraction of a second can result in severe personal injury.

BE PREPARED FOR JOB

1. Wear proper apparel. Do not wear loose clothing, gloves, neckties, rings, bracelets or other jewelry which may get caught in moving parts of machine.
2. Wear protective hair covering to contain long hair.
3. Wear safety shoes with non-slip soles.
4. Wear safety glasses complying with United States ANSI Z87.1. Everyday glasses have only impact resistant lenses. They are **NOT** safety glasses.
5. Wear face mask or dust mask if operation is dusty.
6. Be alert and think clearly. Never operate power tools when tired, intoxicated or when taking medications that cause drowsiness.

PREPARE WORK AREA FOR JOB

1. Keep work area clean. Cluttered work areas invite accidents.
2. Do not use power tools in dangerous environments. Do not use power tools in damp or wet locations. Do not expose power tools to rain.
3. Work area should be properly lighted.
4. Proper electrical receptacle should be available for tool. Three-prong plug should be plugged directly into properly grounded, three-prong receptacle.
5. Extension cords should have a grounding prong and the three wires of the extension cord should be of the correct gauge.

6. Keep visitors at a safe distance from work area.
7. Keep children out of workplace. Make workshop childproof. Use padlocks, master switches or remove switch keys to prevent any unintentional use of power tools.

TOOL SHOULD BE MAINTAINED

1. Always unplug tool prior to inspection.
2. Consult manual for specific maintaining and adjusting procedures.
3. Keep tool lubricated and clean for safest operation.
4. Remove adjusting tools. Form habit of checking to see that adjusting tools are removed before switching machine on.
5. Keep all parts in working order. Check to determine that the guard or other parts will operate properly and perform their intended function.
6. Check for damaged parts. Check for alignment of moving parts, binding, breakage, and mounting or any other condition that may affect a tool's operation.
7. A guard or other damaged part should be properly repaired or replaced. Do not perform makeshift repairs. (Use parts list provided to order replacement parts.)

KNOW HOW TO USE TOOL

1. Use right tool for job. Do not force tool or attachment to do a job for which it was not designed.
2. Disconnect tool when mounting blade or using shear.
3. Avoid accidental start-up. Make sure that the tool is in the OFF position before plugging in.

ENGLISH

ESPAÑOL

Dayton® Blade Welder

General Safety Information (Continued)

4. Do not force a tool. It will work most efficiently at the rate for which it was designed.
5. Keep hands away from moving parts and grinding surfaces.
6. Turn power off completely whenever tool is to be left unattended.
7. Do not overreach. Keep proper footing and balance.
8. Never stand on tool. Serious injury could occur if tool is tipped or if grinding wheel is unintentionally contacted.
9. Know your tool. Learn the tool's operation, application and specific limitations.
10. Handle workpiece correctly. Protect hands from possible injury.

CAUTION *Think safety! Safety is a combination of operator common sense and alertness at all times when tool is being used.*

Assembly

Refer to Figures 1 and 10.

CAUTION *Do not attempt assembly if parts are missing. Use this manual to order repair parts.*

Blade shear must be assembled and mounted to cabinet. Thread shear handle and knob (Ref. Nos. 22 and 21) into blade cam (Ref. No. 23).

Mount blade alignment brackets (Ref. Nos. 8 and 25) to shear using two screws, washers and nuts (Ref. Nos. 6, 7 and 11).

Tilt blade alignment brackets down so that alignment surfaces line up with each other and are vertical and perpendicular (See Figure 1). Tighten screws.

Mount shear assembly to side of cabinet using two bolts and lock washers (Ref. Nos. 10 and 11).

Remove the protective paper from spark deflector (Ref. No. 29).

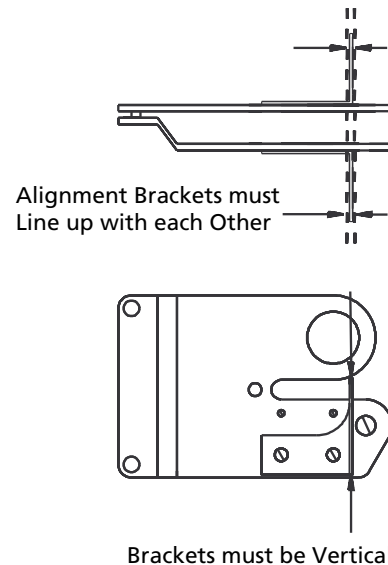


Figure 1 - Blade Alignment Brackets

Installation

Refer to Figures 2-5.

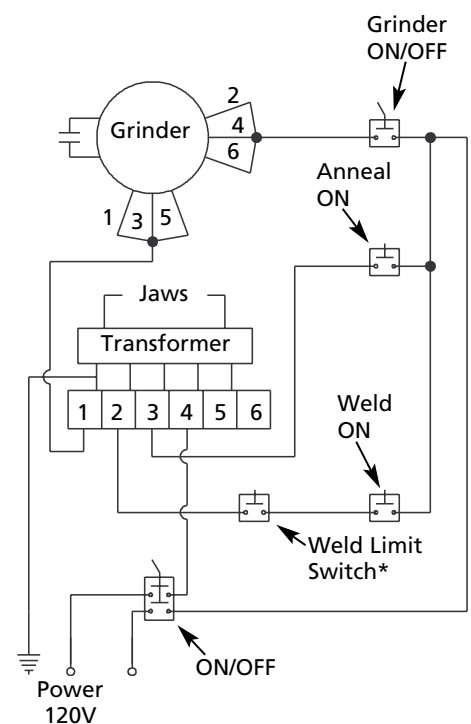
WARNING *All electrical connections must be performed by a qualified electrician.*

CAUTION *Make sure unit is off and disconnected from power source before mounting, connecting, reconnecting, removing cover, or anytime wiring is inspected.*

POWER SOURCE

The welder is designed for operation on the voltage and frequency specified. Normal loads will be handled safely on voltages not more than 10% above or below the specified voltage.

Running the unit on voltages which are not within the range may cause overheating and transformer burn-out. Heavy loads require that the voltage at welder terminals be no less than the voltage specified.



*Weld limit switch is N.O. contact; it is closed prior to weld and opened after weld is complete.

Figure 2 - Electrical Schematic

GROUNDING INSTRUCTIONS

WARNING *Improper connection of equipment grounding conductor can result in the risk of electrical shock. Equipment should be grounded while in use to protect operator from electrical shock.*

Check with a qualified electrician if grounding instructions are not understood or if in doubt as to whether the tool is properly grounded.

This tool is equipped with an approved 3-conductor cord rated at 300V and a 3-prong grounding type plug (See Figure 3) for your protection against shock hazards.

Model 4TJ96A

Installation (Continued)

Grounding plug should be plugged directly into a properly installed and grounded 3-prong grounding-type receptacle, as shown in Figure 3.

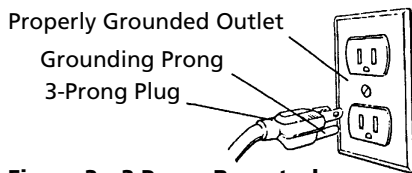


Figure 3 – 3-Prong Receptacle

Do not remove or alter grounding prong in any manner. In the event of a malfunction or breakdown, grounding provides a path of least resistance for electrical shock.

⚠ WARNING Do not permit fingers to touch the terminals of plug when installing or removing from outlet.

Plug must be plugged into matching outlet that is properly installed and grounded in accordance with all local codes and ordinances. Do not modify plug provided. If it will not fit in outlet, have proper outlet installed by a qualified electrician.

Inspect tool cords periodically, and if damaged, have repaired by an authorized service facility.

Green (or green and yellow) conductor in cord is the grounding wire. If repair or replacement of the electric cord or plug is necessary, do not connect the green (or green and yellow) wire to a live terminal.

Where a 2-prong wall receptacle is encountered, it must be replaced with a properly grounded 3-prong receptacle installed in accordance with National

Electric Code and local codes and ordinances.

⚠ WARNING This work should be performed by a qualified electrician.

A temporary 3-prong to 2-prong grounding adapter (See Figure 4) is available for connecting plugs to a two pole outlet if it is properly grounded.

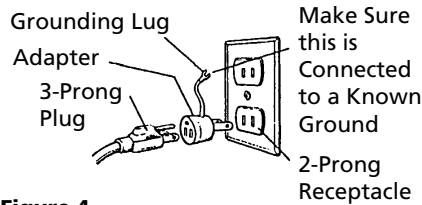


Figure 4 – 2-Prong Receptacle with Adapter

Do not use a 3-prong to 2-prong grounding adapter unless permitted by local and national codes and ordinances.

(A 3-prong to 2-prong grounding adapter is not permitted in Canada.) Where permitted, the rigid green tab or terminal on the side of the adapter must be securely connected to a permanent electrical ground such as a properly grounded water pipe, a properly grounded outlet box or a properly grounded wire system.

Many cover plate screws, water pipes and outlet boxes are not properly grounded. To ensure proper ground, grounding means must be tested by a qualified electrician.

EXTENSION CORDS

1. The use of any extension cord will cause some drop in voltage and loss of power.

2. Wires of the extension cord must be of sufficient size to carry the current and maintain adequate voltage.
3. Use the table to determine the minimum wire size (A.W.G.) extension cord.
4. Use only 3-wire extension cords having 3-prong grounding type plugs and 3-pole receptacles which accept the tool plug.
5. If the extension cord is worn, cut, or damaged in any way, replace it immediately.

EXTENSION CORD LENGTH

Wire Size	A.W.G.
Up to 25 ft.	14

NOTE: Using extension cords over 25 ft. long is not recommended.

ELECTRICAL CONNECTIONS

Refer to Figure 5, page 4.

Refer to electrical schematic and operation control diagrams for the following controls:

The ON/OFF Switch controls power to the unit.

The Weld Button connects transformer power to welder jaws.

The Weld Limit Switch disconnects power to the jaws when the weld is complete.

The Anneal Switch is used to heat the blade as needed when annealing.

The Weld Pressure Adjustment Knob applies force to the blade through the welder jaws.

The Grinder ON/OFF switch provides power to the grinder motor.

ENGLISH

Dayton® Blade Welder

Installation (Continued)

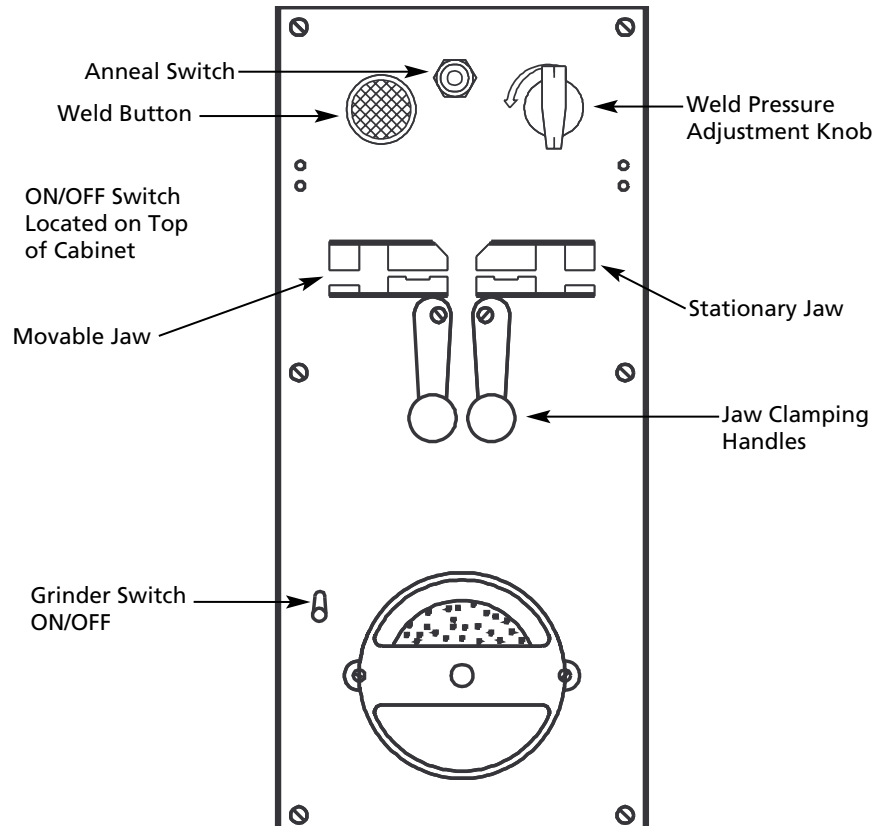


Figure 5 – Operation Controls

Operation

Refer to Figures 6, 7, 8 and 9.

⚠ WARNING *Operation of any power tool can result in foreign objects being thrown into eyes which can result in severe eye damage. Always wear safety goggles complying with United States ANSI Z87.1 (shown on package) before commencing power tool operation. Safety goggles are available through your Grainger catalog.*

PREPARING BLADE FOR WELDING

A properly prepared blade is essential in producing a high-quality, long lasting band saw blade.

1. The blade must be cut to proper length. Blade ends should be cut and ground square.
2. Any rust, oil or dirt must be removed.
3. Some teeth must be ground off blade ends depending upon the pitch of the blade.

BLADE CUTTING

Refer to Figure 6.

Refer to your Band Saw Instruction Manual for the recommended maximum blade length. Cut blade to maximum length so that blade can be rewelded if broken.

Cut the blade ends flat, square and smooth using the blade shear. Lean the back of blade against the shear blade guide when cutting blade ends (See Figure 6). Use grinder, as needed, to make blade ends flat, square and smooth.

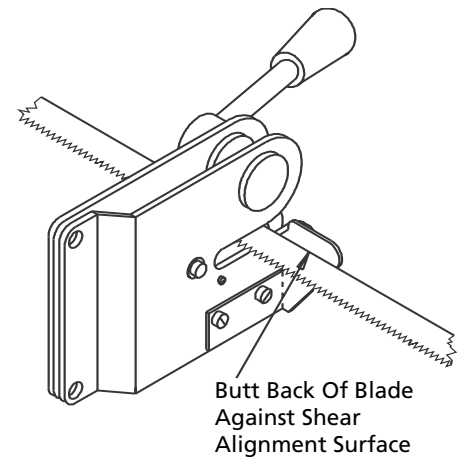


Figure 6 – Blade Cutting

BLADE MOUNTING

Refer to Figure 7.

Clean welder jaw of any scale, oil, rust or dirt. Clean blade ends which contact welder jaws to provide proper electrical contact.

Set weld pressure adjustment knob to "0" (released). Insert one end of blade into stationary jaw with teeth facing out and blade end centered between jaws.

Firmly seat back of blade against back alignment surface of welder jaw and clamp blade tight with the jaw clamping handle (See Figure 7).

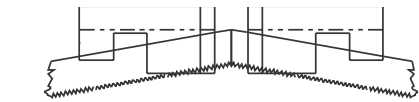
Insert other end of blade into movable jaw; butt the blade ends together and clamp tight.

IMPORTANT: The blade ends should butt against each other over the full width of the blade and should not overlap (See Figure 7, page 5).

Model 4TJ96A

ENGLISH

Operation (Continued)



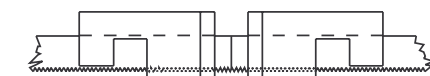
Incorrect – Blades Clamped At Angle



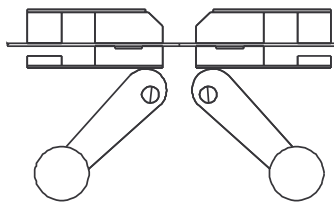
Incorrect – Blades Not Ground Square



Incorrect – Blades Overlap



Correct – Grind Blades Square and Clamp Straight



Correct – Clamp Blades Flat With No Overlap

Figure 7 – Blade Mounting and Clamping

TOOTH SPACING

Refer to Figure 8.

Approximately 1/8" of blade will be consumed during the welding process. This blade loss must be taken into account.

All blades must have some of the teeth ground off so that the tooth spacing will be uniform after welding.

Tooth grinding procedure must be done carefully in order to grind the proper number of teeth and not to grind below gullet which would weaken the blade.

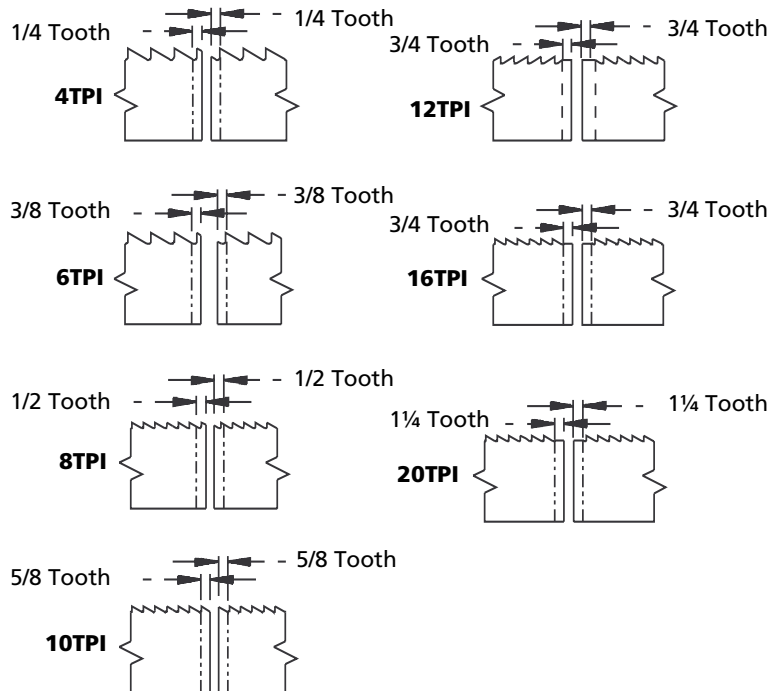


Figure 8 – Tooth Spacing (TPI = Teeth per inch)

BLADE WELDING

Refer to Figures 5 and 9.

To set weld pressure adjustment knob, turn the knob counterclockwise to increase the pressure. The pressure adjustment knob controls force applied to the movable jaw.

NOTE: Weld pressure adjustment knob must be reset to "0" after each welding.

Wider blades and thicker blades need more weld pressure to force the blade ends together during welding. If too little pressure is applied, the blade ends will melt. Too much pressure may cause the blades to overlap.

For example, for 1/2" wide blades, turn the pressure adjustment knob counterclockwise until the pointer is at 6 (See Figure 9).

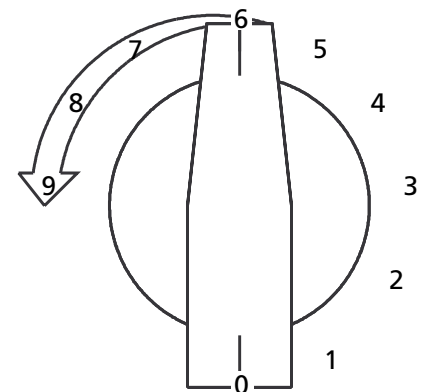


Figure 9 – Weld Pressure Adjustment

If blade melts, increase pressure. If there are "blow holes" in the weld, increase pressure. If blade overlaps, decrease pressure. Wider blades need more pressure and thinner blades need less pressure. Weld pressure is also affected by blade material.

Dayton® Blade Welder

Operation (Continued)

⚠ WARNING *Welding operation produces sparks at blade intersection. Step away to left side of welder during welding operation.*

To complete welding operation, flip spark deflector down. Step to left side of welder. Press weld button and hold down. The blade ends will become red hot and soft. The movable jaw will force the blade ends together creating a bead of metal and the limit switch will automatically cut power to jaws. Release weld button and wait 10 seconds to allow blade to cool. Reset weld pressure adjustment to "0".

Heat build-up in the tool can cause serious damage to the tool. Allow transformer to cool down to room temperature between each welding or each annealing operation.

IMPORTANT: Let the transformer be idle for at least 3 minutes between successive welding/annealing operations.

Insufficient cooling time can also result in inaccurate movable jaw retraction, causing defective weldments.

BLADE ANNEALING

After the blade has been welded, the weld area will be very hard and brittle. Before the blade can be used, it must be annealed and the flash removed.

The blade weld is annealed by heating the blade just under the melting temperature and then slowly cooling the weld.

NOTE: Reset weld pressure adjustment knob to "0" prior to annealing. Failure to do so can cause damage to transformer.

Press the anneal button until the weld area glows a cherry red and then release the anneal button.

⚠ CAUTION *The blade weld will melt, destroying the weld, if the anneal button is not released as soon as the weld glows cherry red.*

Let the blade cool for several seconds. Press the anneal button again, but release the button before the weld glows as brightly as the first time. Wait several seconds until the blade cools further. Repeat the anneal process 6 or 7 times, decreasing the anneal temperature each time. The weld flash must be ground from the blade. See "Grinding the Blade".

GRINDING BLADE

After annealing the blade, the metal buildup or flash must be ground from the blade. Toggle grinder switch to the ON position. Flip the grinder guard open, exposing the top of the grinding wheel.

Weld should be ground to same thickness as blade. Grind flash off under-side of blade taking care not to grind into blade.

Turn blade inside out and grind other side of blade same as first side (or, flip the grinder guard to the closed position and use the bottom of the wheel). Take care not to grind into blade. Turn blade inside out again (to original shape).

Turn grinder off when grinding is completed. The blade must be annealed again.

ANNEAL BLADE AFTER GRINDING

After flash has been removed, anneal the blade a second time. The weld may have been hardened by heat created during grinding. Repeat "Blade Annealing" step.

After second blade annealing operation, the blade is ready for installation onto band saw. Follow Band Saw Instruction Manual when installing and adjusting blade.

CLEAN WELDER JAWS

After each welding operation, wipe welder jaws clean of any oil, dirt or rust and scrape any flash deposited on welder jaws.

Maintenance

⚠ WARNING *Make certain unit is disconnected from power source before attempting to service or remove any component. If power cord is worn, cut, or damaged in any way, have it replaced immediately by a qualified electrician.*

Welder jaws must be kept clean at all times. The jaws must be wiped clean of any dirt or oil and scraped clean of flash after each weld.

The shear blades should be wiped with an oily cloth to remove any dirt or rust. To replace grinding wheel, remove two screws holding grinder guard and remove guard (Figure 11, Ref. Nos. 7 and 58). Hold grinding wheel stationary and remove nut and washer (Ref. Nos. 4 and 5). Install new wheel on grinder motor shaft and fasten with washer and nut. Make sure nut is tight. Attach grinder guard with two screws.

Model 4TJ96A

Troubleshooting Chart

Symptom	Possible Cause(s)	Corrective Action
Blade does not heat up when weld button is pressed	1. No power to welder	1. Check power at receptacle and check that power switch is ON.
	2. Weld pressure adjustment not reset	2. Reset weld pressure adjustment knob; see "Blade Welding"
	3. Weld pressure adjustment set to 0	3. Adjust weld pressure properly; see "Blade Welding"
	4. Blade or jaws dirty, rusty or oily	4. Clean blade and jaws
	5. Loose connection to weld switch, limit switch, transformer, or welder jaws	5. Check; tighten if necessary
	6. Burnt transformer	6. Replace
Misaligned weld	1. Dirt or scale on jaws or blades	1. Clean jaws and blades
	2. Blade ends not cut square	2. Cut ends square
	3. Blade ends not correctly aligned when clamped in jaws	3. Clamp blades against jaw alignment surface
	4. Worn jaws	4. Replace
Blade ends overlap	1. Improper weld pressure	1. Reduce weld pressure; see "Blade Welding"
	2. Blade ends aligned incorrectly	2. Align blades properly
Incomplete weld	1. Weld pressure adjusted incorrectly	1. Increase weld pressure: see "Blade Welding"
	2. Improper clamping	2. See "Mounting Blade"
	3. Defective limit switch	3. Replace
	4. Movable jaw sticking	4. Clean and oil jaw dovetails on inside of cabinet
Weld breaks when used	1. Weld not annealed correctly	1. See "Blade Annealing"
	2. Weld ground too thin	2. Grind weld to thickness of blade
	3. Incomplete weld	3. See Incomplete Weld section (above)
Blade melts when welding	1. Weld pressure adjusted incorrectly	1. Increase weld pressure
	2. Inaccurate moveable jaw retraction	2. Allow sufficient time for tool to cool down; see "Blade Welding"
	3. Movable jaw sticking	3. Clean and oil jaw dovetails on inside of cabinet
Brittle welds	1. Weld not annealed correctly	1. See "Blade Annealing"
	2. Dirt, oil or flash on blade or jaws	2. Clean blade and jaws

For Repair 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

Address parts correspondence to:

Grainger Parts
 P.O. Box 3074
 1657 Shermer Road
 Northbrook, IL 60065-3074 U.S.A.

E
N
G
L
I
S
H

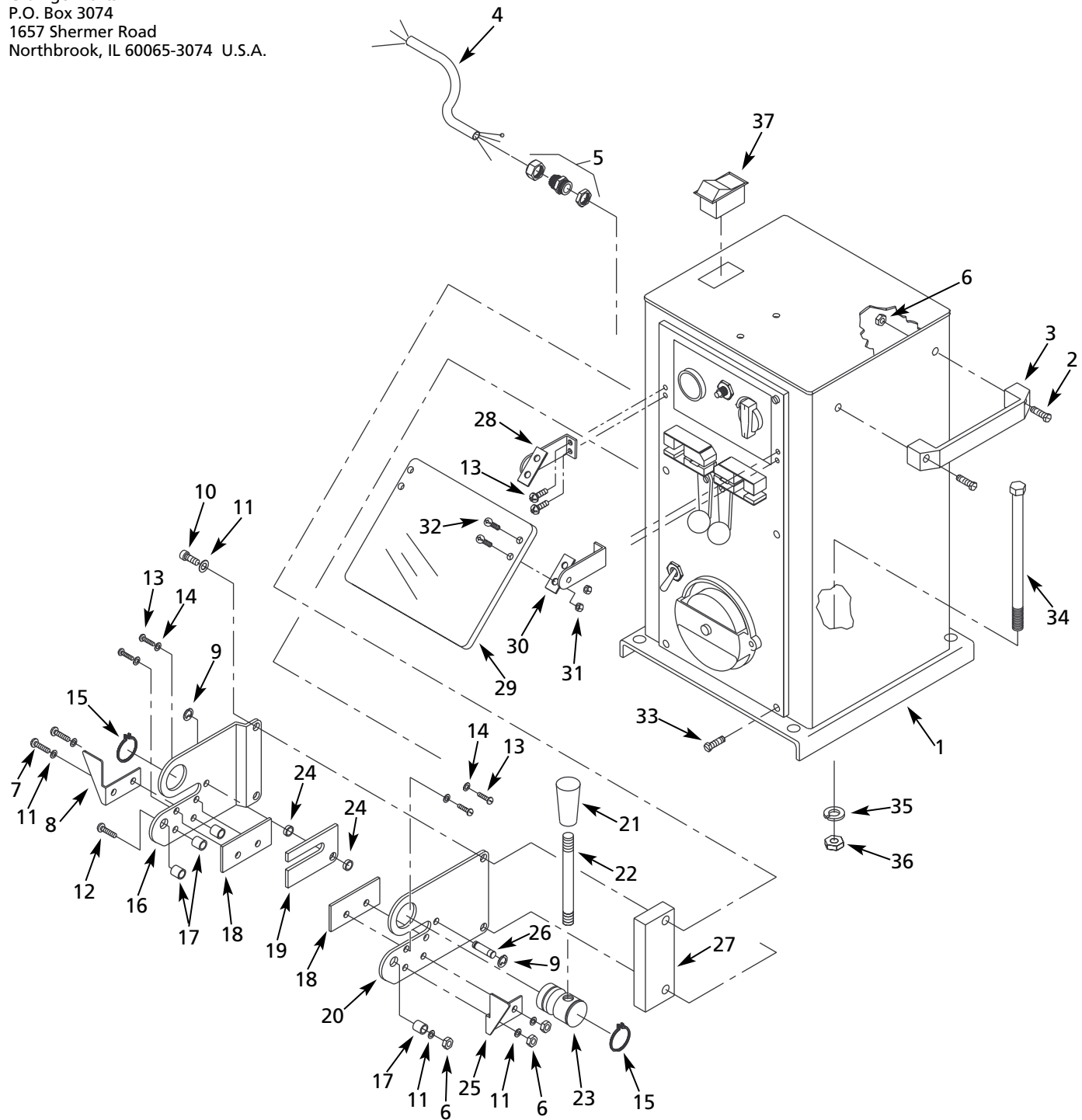


Figure 10 – Replacement Parts Illustration for Shear and Deflector

Repair Parts List for Shear and Deflector

Reference Number	Description	Part Number	Quantity
1	Welder cabinet	N/A	1
2	6-1.0 x 15mm Hex head bolt	*	4
3	Handle	17692.00	2
4	Line cord	23926.00	1
5	Strain relief	23925.00	1
6	6-1.0mm Hex nut	*	7
7	6-1.0 x 35mm Pan head screw	*	2
8	Left alignment bracket	23928.00	1
9	3CMI-6 E-ring	09845.00	2
10	6-1.0 x 25mm Socket head bolt	*	2
11	6mm Flat washer	*	6
12	6-1.0 x 40mm Pan head screw	*	1
13	5-0.8 x 8mm Pan head screw	*	8
14	5mm Lock washer	*	4
15	3AMI-25 Retaining ring	1900.00	2
16	Left bracket	05251.00	1
17	Spacer	20260.00	4
18	Lower blade	20263.00	2
19	Upper blade	05254.00	1
20	Right bracket	05252.00	1
21	Knob	17711.00	1
22	Shear handle	20262.00	1
23	Blade cam	05255.00	1
24	Spacer	20266.00	2
25	Right alignment bracket	23930.00	1
26	Pin	20261.00	1
27	Spacer	20257.00	1
28	Left deflector bracket	20267.00	1
29	Spark deflector	20264.00	1
30	Right deflector bracket	20268.00	1
31	4-0.7mm Hex nut	*	4
32	4-0.7 x 12mm Pan head screw	*	4
33	6-1.0 x 15mm Pan head screw	*	6
34	3/8-16 x 6" Hex head bolt	05955.00	1
35	3/8" Lock washer	*	1
36	3/8"-16 Hex nut	*	1
37	Switch	23929.00	1
	Recommended Accessories		
Δ	Multi-purpose stand	6LM26	1

(Δ) Not shown.

(*) Standard hardware item, available locally.

(N/A) Not available as replacement part.

For Repair 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

Address parts correspondence to:

Grainger Parts
 P.O. Box 3074
 1657 Shermer Road
 Northbrook, IL 60065-3074 U.S.A.

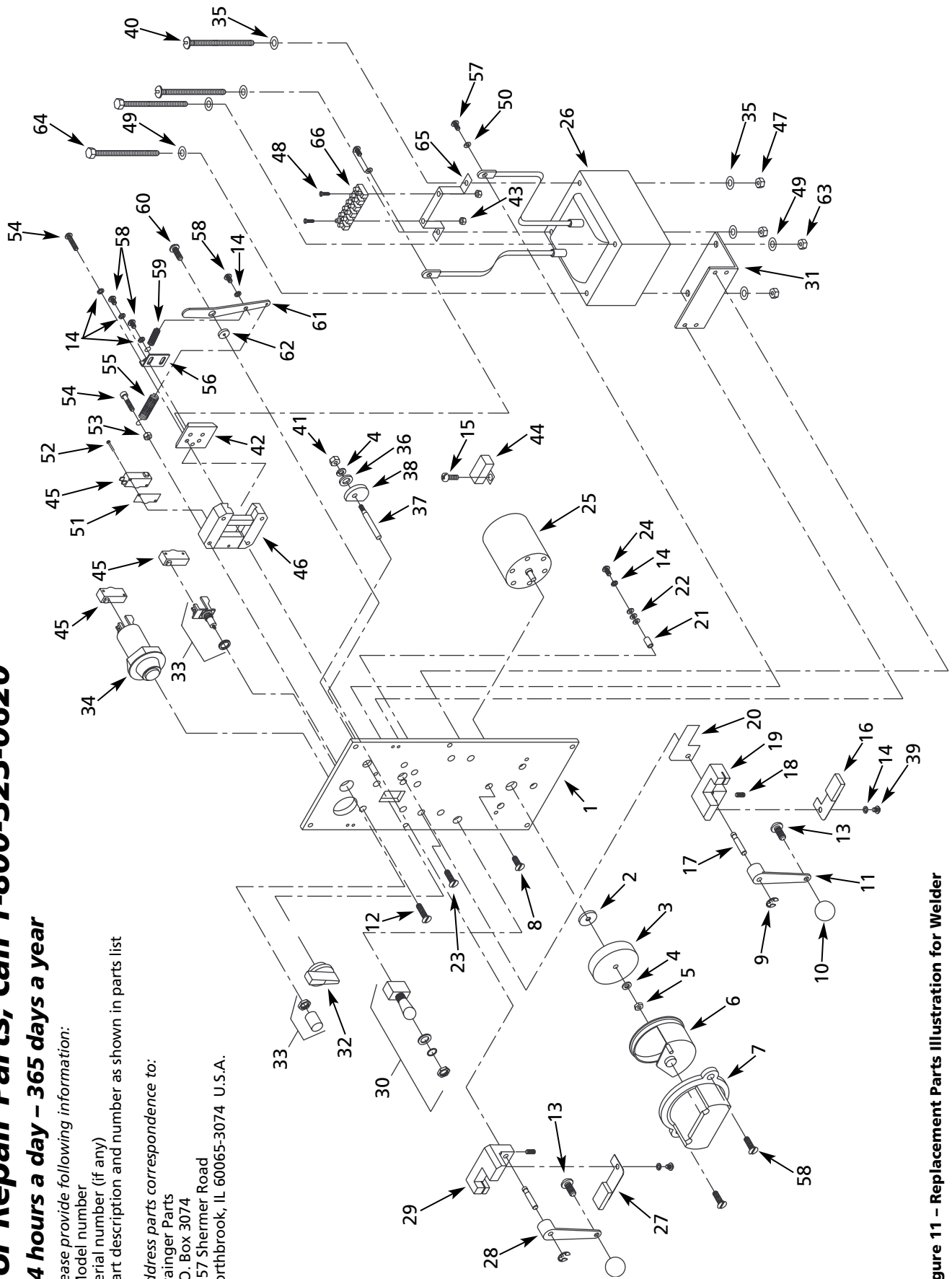


Figure 11 – Replacement Parts Illustration for Welder

Repair Parts List for Welder

Ref. No.	Description	Part No.	Qty.	Ref. No.	Description	Part No.	Qty.
1	Front cover	18640.00	1	34	Weld button assembly	18646.00	1
2	Spacer	20229.00	1	35	4mm Flat washer	*	4
3	Grinding wheel	20230.00	1	36	6mm Lock washer	*	2
4	6mm Flat washer	*	2	37	Shaft	20238.00	1
5	6-1.0mm Hex nut	*	1	38	Cam	20239.00	1
6	Grinder cover	20231.00	1	39	5-0.8 x 6mm Pan head screw	*	2
7	Grinder guard	18641.00	1	40	4-0.7 x 64mm Pan head screw	23935.00	2
8	#10-24 x 1/2" Flat head screw	*	4	41	6-1.0mm Hex nut	*	1
9	3CMI-6 E-ring	09845.00	2	42	Guide block	18647.00	1
10	Knob	09442.00	2	43	3-0.5mm Hex nut	*	2
11	Right clamping lever	20232.00	1	44	Capacitor	18648.00	1
12	5-0.8 x 8mm Flat head screw	*	4	45	Limit switch	05278.00	3
13	6-1.0 x 15mm Pan head screw	*	2	46	Guide casting	18649.00	1
14	5mm Lock washer	*	11	47	#10-24 Hex nut	*	2
15	#10-24 x 1/4" Pan head screw	*	1	48	3-0.5 x 16mm Pan head screw	*	2
16	Right clamp	05297.01	1	49	1/4" Flat washer	*	4
17	Eccentric shaft	20234.00	2	50	5mm Brass flat washer	05332.00	2
18	6-1.0 x 6mm Set screw	*	2	51	Switch insulator	05279.00	1
19	Stationary jaw	20235.00	1	52	3-0.5 x 20mm Pan head screw	*	2
20	Jaw insulator	05324.00	1	53	5-0.8mm Hex nut	*	1
21	Insulating tube	18642.00	3	54	5-0.8 x 15mm Socket head bolt	*	3
22	Insulating washer	04696.00	9	55	Long spring	20240.00	1
23	5-0.8 x 12mm Flat head screw	*	4	56	Spring bracket	05283.00	1
24	5-0.8 x 15mm Socket head bolt	*	3	57	5-0.8 x 10mm Brass pan head screw	03463.00	2
25	Motor	18643.00	1	58	5-0.8 x 8mm Pan head screw	*	6
26	Transformer	23931.00	1	59	Short spring	18650.00	1
27	Left clamp	05330.01	1	60	1/4-20 x 5/8" Pan head screw	*	1
28	Left clamping lever	20233.00	1	61	Tension arm	20241.00	1
29	Moveable jaw	18644.00	1	62	Bushing	20242.00	1
30	Grinder switch assembly	18645.00	1	63	1/4"-20 Hex nut	*	2
31	Bracket	23933.00	1	64	1/4-20 x 2 1/2" Hex head bolt	*	2
32	Pressure adjustment knob	20236.00	1	65	Bracket	23934.00	1
33	Anneal button assembly	20237.00	1	66	Terminal block	20243.00	1

(*) Standard hardware item, available locally.

Dayton® Blade Welder

LIMITED WARRANTY

DAYTON ONE-YEAR LIMITED WARRANTY. Dayton® Blade Welder, 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. Dayton has made a diligent effort 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.

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 Dayton attempts to assure that its products comply with such codes, it 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, consequentially 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. Dayton will make a good faith effort 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 U.S.A.

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

Soldadora de Hojas Dayton®

Descripción

La soldadora de hojas Dayton ha sido diseñada para la producción conveniente de las hojas de sierra de banda. Se pueden soldar hojas de 3,2 a 12,7 mm de ancho y con un espesor de 0,50 a 0,88 mm. La soldadora cuenta con una cortadora de hojas, una esmeriladora y un botón de recocado. Esta estación de trabajo portátil producirá hojas de sierra de banda de alta calidad con un material de banda de bajo costo.

Desempeque

Refiérase la Figura 10.

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

La soldadora viene montada como una sola unidad. Es necesario encontrar y contar las partes adicionales que se necesitan adjuntar a la soldadora antes de montar el conjunto de la cortadora de hojas (Ref. Nos. 6-27).

Especificaciones

Ancho de la hoja	3,2-12,7 mm
Espesor de la hoja	0,50-0,88 mm
Voltios	120
Frecuencia	60 Hz
Amps.	8
Energía	1,2 KVA
Régimen de trabajo	25%
Tamaño	30,5 x 30,5 x 38 cm
Peso	18 kg
Peso de embarque	25 kg

Información de Seguridad General

⚠ ADVERTENCIA *Para su propia seguridad, lea todas las instrucciones y las precauciones antes de operar la herramienta.*

⚠ PRECAUCIÓN *Siempre siga los procedimientos de operación correctos, tal como se definen en este manual, aun cuando esté familiarizado con el uso de ésta o de otras herramientas similares. Recuerde que si no se tiene cuidado por aunque sea una fracción de un segundo se pueden producir lesiones personales graves.*

ESTE PREPARADO PARA EL TRABAJO

1. Use ropa apropiada. No use ropa suelta, guantes, corbatas, anillos, pulseras u otras joyas que puedan quedar cogidas en las partes móviles de la máquina.
2. Use una cubierta protectora para el cabello, para sujetar el cabello largo.
3. Use zapatos de seguridad con suelas antideslizantes.
4. Use gafas de seguridad, que cumplan con ANSI Z87.1 de Estados Unidos. Los anteojos corrientes tienen solamente lentes resistentes al impacto. **NO** son anteojos de seguridad.
5. Use una máscara para la cara o una máscara para el polvo, si la operación produce polvo.
6. Esté alerta y piense claramente. Nunca opere herramientas mecánicas cuando esté cansado, intoxicado o cuando esté tomando medicamentos que causan mareos.

PREPARACION DEL AREA PARA EJECUTAR EL TRABAJO

1. Mantenga el área limpia. Las áreas de trabajo desordenadas atraen accidentes.
2. No use herramientas mecánicas en ambientes peligrosos. No use herramientas mecánicas en lugares húmedos o mojados. No exponga las herramientas mecánicas a la lluvia.
3. El área de trabajo debe estar iluminada adecuadamente.
4. Tiene que haber disponible un receptáculo eléctrico adecuado para

la herramienta. El enchufe de tres puntas se tiene que enchufar directamente en un receptáculo de tres puntas conectado a tierra correctamente.

5. Los cordones de extensión deben tener una punta de conexión a tierra y los tres alambres del cordón de extensión deben ser del calibre correcto.
6. Mantenga a los visitantes a una distancia prudente del área de trabajo.
7. Mantenga a los niños fuera del lugar de trabajo. Haga que su taller sea a prueba de niños. Use candados, interruptores principales o remueva las llaves del interruptor para evitar el uso no intencional de las herramientas mecánicas.

ES IMPORTANTE MANTENER LAS HERRAMIENTAS

1. Desenchufe siempre la herramienta antes de inspeccionarla.
2. Consulte el manual para informarse sobre los procedimientos de mantenimiento y ajuste específicos.
3. Mantenga la herramienta lubricada y limpia, para obtener una operación más segura.
4. Remueva las herramientas de ajuste. Fórmese el hábito de revisar para verificar si las herramientas de ajuste se han removido antes de encender la máquina.
5. Mantenga todas las partes listas para funcionar. Revise para determinar que el protector u otras partes operarán correctamente y harán el trabajo que deben hacer.
6. Revise para verificar si hay partes dañadas. Revise para verificar el alineamiento de las partes móviles, si hay atascamiento, roturas y montaje o cualquier otra condición que pudiera afectar la operación de la herramienta.

Soldadora de Hojas Dayton®

Información de Seguridad General (Continuación)

- Se debe reparar o cambiar correctamente un protector o cualquier otra parte que esté dañada. No haga reparaciones provisionales. (Use la lista de partes que se proporciona para ordenar partes de repuesto.)

EL OPERADOR DEBE SABER COMO USAR LA HERRAMIENTA

- Use la herramienta correcta para el trabajo. No fuerce la herramienta, o el accesorio, ni los use para un trabajo para el cual no han sido diseñados.
- Desconecte la herramienta cuando monte la hoja o use la cortadora.
- Evite el arranque por accidentes. Asegúrese que el interruptor de la herramienta está en la posición OFF (apagado) antes de enchufarla.
- No fuerce la herramienta. Trabajaré en la forma más eficiente a la velocidad para la cual se diseñó.
- Mantenga las manos alejadas de las partes móviles y de las superficies de esmerilado.
- Apague la energía completamente cuando la herramienta se va a dejar desatendida.
- No trate de alcanzar demasiado lejos. Manténgase firme y equilibrado.
- Nunca se pare en la herramienta. Se pueden producir lesiones graves si la herramienta se inclina, o si se toca el disco o la correa por accidente.
- Conozca su herramienta. Aprenda la operación de la herramienta, aplicación y limitaciones específicas.
- Maneja la pieza de trabajo correctamente. Protéjase las manos de posibles lesiones.

PRECAUCIÓN ¡Piense en la seguridad! La seguridad es una combinación de sentido común del operador y de estar alerta en todo momento cuando se está usando la herramienta.

Montaje

Refiérase a las Figuras 1 y 10.

PRECAUCIÓN No trate de montar si hay partes que faltan. Use este manual para ordenar partes de reparación.

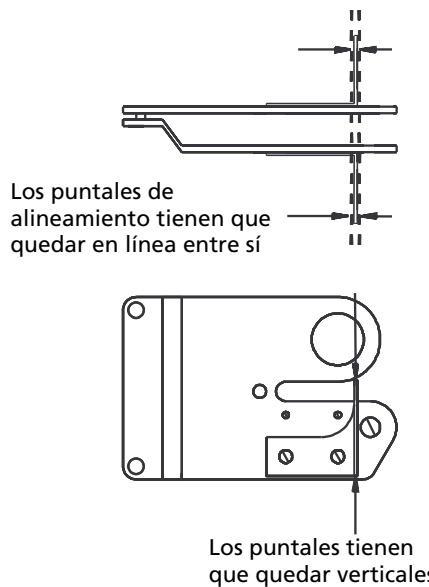
La cortadora de cuchilla se tiene que montar y adjuntar al armario. Atornille el mango de la cortadora y la manilla (Ref. Nos. 22 y 21) en la leva de la cuchilla (Ref. No. 23).

Monte los puntales de alineamiento de la cuchilla (Ref. Nos. 8 y 25) en la cortadora usando dos tornillos, arandelas y tuercas (Ref. Nos. 6, 7 y 11).

Incline los puntales de alineamiento de la cuchilla hacia abajo de modo que las superficies de alineamiento queden en línea entre sí y queden verticales y perpendiculares (Vea la Figura 1). Apriete los tornillos.

Monte el conjunto de la cortadora en la parte ladera del armario usando dos pernos y arandelas de seguridad (Ref. Nos. 10 y 11).

Retire el recubrimiento del deflector de chispas (Ref. No. 29).



Los puntales de alineamiento tienen que quedar en línea entre sí

Los puntales tienen que quedar verticales

Figura 1 – Puntales de Alineamiento de la Hoja

Instalación

Refiérase a las Figuras 2-5.

ADVERTENCIA Todas las conexiones eléctricas deben ser hechas por un electricista calificado.

PRECAUCIÓN Asegúrese que la unidad esté apagada y desconectada de la fuente de energía antes de montarla, conectarla, volverla a conectar, remover la cubierta, o cuando se inspeccione el cableado.

FUENTE DE ENERGÍA

La soldadora ha sido diseñado para operar con el voltaje y la frecuencia especificados. Las cargas normales se pueden manejar con seguridad con voltajes de no más de 10% por sobre o bajo del voltaje especificado.

Si se hace funcionar la unidad con voltajes que no estén dentro de la gama, se puede producir un calentamiento excesivo y quemar el transformador. Las cargas pesadas exigen que el voltaje en los terminales de la soldadora no sean menos que el voltaje especificado.

INSTRUCCIONES PARA LA CONEXIÓN A TIERRA

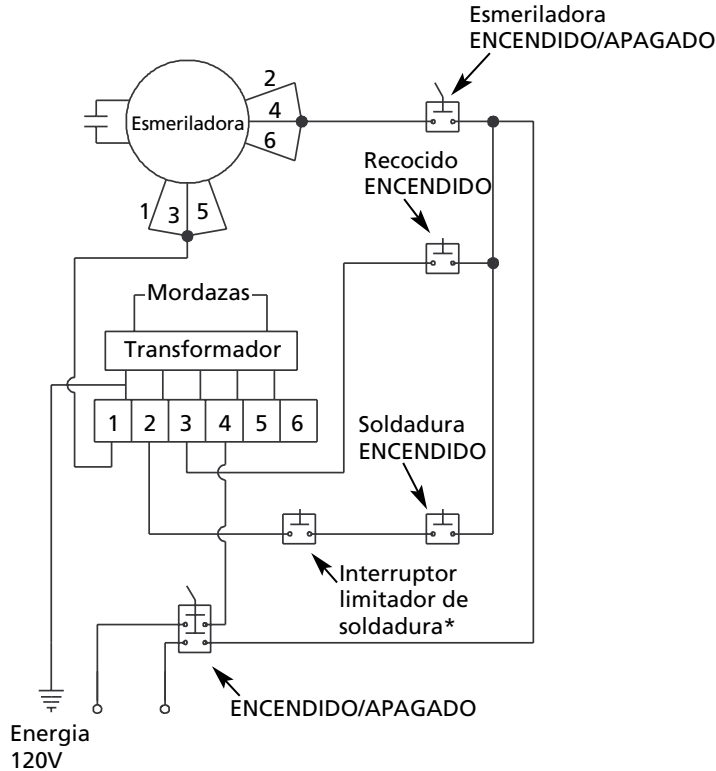
ADVERTENCIA Si se conecta incorrectamente el conductor de conexión a tierra del equipo, se puede producir un riesgo de choque eléctrico. El equipo debe estar conectado a tierra mientras se está usando, para proteger al operador contra un choque eléctrico.

Si las instrucciones para la conexión a tierra no se entienden o si se tienen dudas de que la herramienta esté conectada a tierra correctamente, consulte a un electricista calificado.

Esta herramienta viene equipada con un cordón de 3 conductores, aprobado, con capacidad de 300 V y con un enchufe de 3 puntas del tipo de conexión a tierra (Vea la Figura 3) para su protección en contra de los peligros de choque eléctrico.

Modelo 4TJ96A

Instalación (Continuación)



*El interruptor limitador de soldadura es de contacto normalmente abierto; se cierra antes de la soldadura y se abre después de que ésta se completa.

Figura 2 – Diagrama Eléctrico

El enchufe de conexión a tierra se debe enchufar directamente en un receptáculo de conexión a tierra de 3 puntas, conectado a tierra e instalado correctamente, como se muestra en la Figura 3.

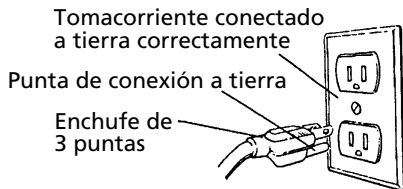


Figura 3 – Receptáculo de 3 puntas

No remueva ni altere la punta de conexión a tierra de ninguna manera. En el caso de una falla o de una descarga disruptiva, la conexión a tierra proporciona el camino de menor resistencia al choque eléctrico.

ADVERTENCIA No permita que los dedos toquen los terminales o el enchufe cuando se están instalando o removiendo del tomacorriente.

El enchufe se debe enchufar en el tomacorriente correspondiente, que debe estar instalado correctamente y conectado a tierra según todos los códigos y reglamentos locales. No modifique el enchufe que se proporciona. Si no calza en el tomacorriente, haga que un electricista calificado instale uno correcto.

Inspeccione los cordones de la herramienta periódicamente y, si están dañados, hágalos reparar por un servicio autorizado.

El conductor verde (o verde y amarillo) del cordón es el cable de conexión a tierra. Si es necesario reparar o cambiar el cordón eléctrico o el enchufe, no conecte el cable verde (o verde y

amarillo) a un terminal cargado.

Cuando se encuentra un receptáculo de pared de dos puntas, se debe reemplazar por un receptáculo de 3 puntas conectado a tierra correctamente e instalado de acuerdo con los códigos y reglamentos del National Electric Code y con los códigos locales.

ADVERTENCIA Este trabajo debe ser ejecutado por un electricista calificado.

Se puede obtener un adaptador de conexión a tierra provisorio de 3 puntas a 2 puntas (Vea la Figura 4) para conectar los enchufes a un tomacorriente bipolar, si está conectado a tierra correctamente.

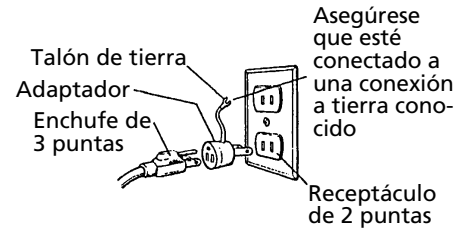


Figura 4 – Receptáculo de 2 puntas con adaptador

No use un adaptador de conexión a tierra de 3 puntas a 2 puntas a menos que sea permitido por los códigos y reglamentos locales y nacionales.

(En Canadá no se permite usar un adaptador de conexión a tierra de 3 puntas a 2 puntas.) En donde está permitido, la lengüeta verde rígida o el terminal en el lado del adaptador debe estar conectado firmemente a una conexión a tierra eléctrica permanente, tal como una tubería de agua conectada a tierra correctamente, una caja de tomacorriente conectada a tierra correctamente o un sistema de cables conectado a tierra correctamente.

Muchos de los tornillos de la plancha de cubierta, las tuberías de agua y las cajas de tomacorriente no están conectados a tierra correctamente. Para asegurar una conexión a tierra correcta, un electricista calificado debe probar los medios de conexión a tierra.

E S P A Ñ O L

Soldadora de Hojas Dayton®

Instalación (Continuación)

CORDONES DE EXTENSION

1. El uso de cualquier cordón de extensión producirá cierta caída de voltaje y pérdida de energía.
2. Los cables del cordón de extensión tienen que ser del tamaño suficiente como para conducir corriente y mantener el voltaje adecuado.
3. Use la tabla para determinar el tamaño mínimo del cordón de extensión (A.W.G.).
4. Use cordones de extensión de 3 cables, con enchufes del tipo de conexión a tierra de tres puntas y receptáculos de tripolares que acepten el enchufe de la unidad.
5. Si el cordón de extensión está desgastado, cortado o dañado en alguna forma, cámbielo inmediatamente.

LONGITUD DEL CORDON DE EXTENSION

Tamaño del Cable	A.W.G.
Hasta 7,62 m	14

AVISO: No se recomienda el uso de cordones de extensión más largos de 7,62 metros.

CONEXIONES ELECTRICAS

Refiérase a la Figura 5.

Refiérase al diagrama eléctrico y a los diagramas de controles de operación para los controles siguientes:

El interruptor de ON/OFF (encendido/apagado) controla la potencia a la unidad.

El botón de soldadura conecta la energía del transformador a las mordazas de la soldadora.

El interruptor limitador de soldadura desconecta la energía que va a las mordazas cuando se completa la soldadura.

El interruptor de recocado se usa para calentar la hoja según se necesita cuando se está recociendo.

La manilla de ajuste de presión de soldadura aplica fuerza a la hoja a través de las mordazas del soldador.

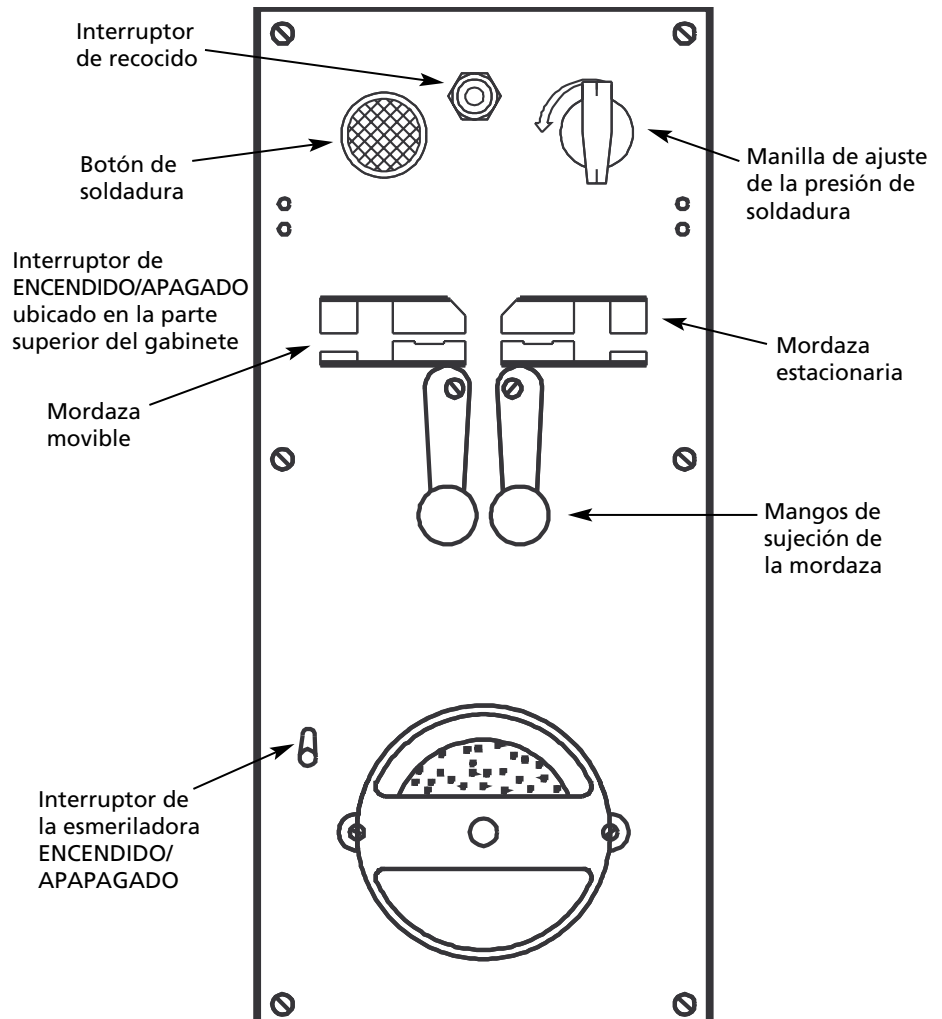


Figura 5 – Controles de Operación

El interruptor de ON/OFF (encendido/apagado) de la esmeriladora proporciona energía al motor de la esmeriladora.

Operación

Refiérase a las Figuras 6, 7, 8 y 9.

⚠ ADVERTENCIA *La operación de todas las herramientas mecánicas puede hacer que objetos extraños sean lanzados a los ojos, lo que puede producir daños graves en éstos. Siempre use gafas de seguridad que cumplan con los requisitos de ANSI Z87.1 de Estados Unidos (se muestran en el paquete) antes de comenzar con la operación de las herramientas mecánicas. Las gafas de seguridad están disponibles en el catálogo de Grainger.*

PREPARACION DE LA HOJA PARA LA SOLDADURA

Una hoja bien preparada es de vital importancia para producir una hoja de sierra de banda duradera y de buena calidad.

1. La hoja se tiene que cortar de la longitud correcta. Los extremos se tienen que cortar y esmerilar cuadrados.
2. Es preciso remover toda la oxidación, el aceite o la mugre.
3. Algunos de los dientes se tienen que esmerilar para sacarlos de los extremos de la hoja dependiendo del paso de la hoja.

Modelo 4TJ96A

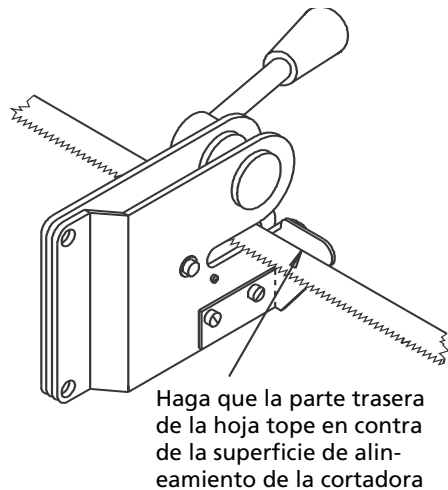
Operación (Continuación)

CORTE DE LA HOJA

Refiérase a la Figura 6.

Refiérase al Manual de Instrucciones de la Sierra de Banda para saber cuál es la longitud máxima recomendada de la hoja. Corte la hoja a la longitud máxima de modo que se pueda volver a soldar en el caso de que se quiebre.

Corte los extremos de la hoja planos, cuadrados y lisos usando una cortadora para hojas. Apoye la parte trasera de la hoja en contra de la guía de la cuchilla cortadora cuando corte los extremos de la hoja (Vea la Figura 6). Use una esmeriladora en el caso de que sea necesario, para hacer los extremos de la hoja planos, cuadrados y lisos.



Haga que la parte trasera de la hoja tope en contra de la superficie de alineamiento de la cortadora

Figura 6 – Corte de la Hoja

MONTAJE DE LA HOJA

Refiérase a la Figura 7.

Limpie las escamas, el aceite, la oxidación o la mugre de la mordaza de la soldadora. Limpie los extremos de la hoja que entran en contacto con las mordazas de la soldadora para proporcionar el contacto eléctrico adecuado.

Ajuste la manilla de ajuste de la presión de soldadura en "0" (suelta). Inserte un extremo de la hoja en la mordaza estacionaria con los dientes mirando hacia afuera y con el extremo de la hoja centrado entre las mordazas.

Firmemente, asiente la parte trasera de la hoja en contra de la superficie de alineamiento trasera de la mordaza de la soldadora y sujete la hoja firmemente con el mango de sujeción de la mordaza (Vea la Figura 7).

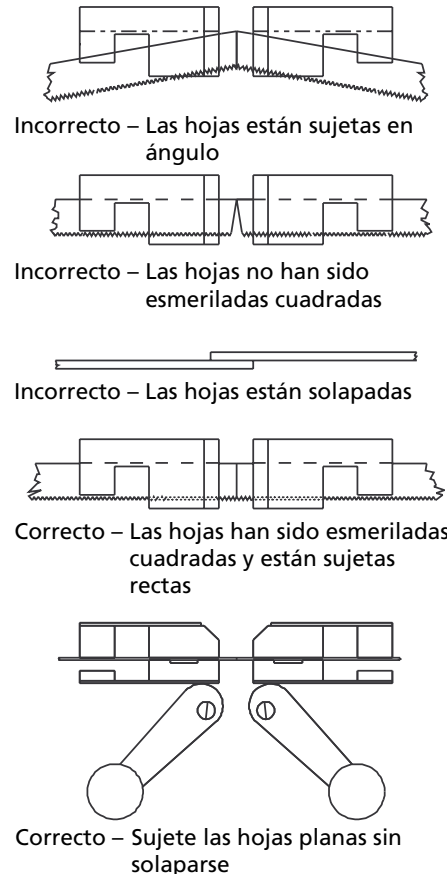


Figura 7 – Montaje y Sujeción de la Hoja

Inserte el otro extremo de la hoja en la mordaza móvil; junte los extremos de la hoja de modo que topen entre sí y apriételes firmemente.

IMPORTANTE: Los extremos de la hoja tienen que estar topando entre sí, en todo el ancho de la hoja, y no se deben solapar (Vea la Figura 7).

ESPACIAMIENTO DE LOS DIENTES

Refiérase a la Figura 8, la página 6.

Aproximadamente, se consumirá 3 mm de la hoja durante el proceso de soldadura. Esta pérdida de la hoja se tiene que tomar en consideración.

Es preciso remover algunos dientes de todas las hojas con la esmeriladora para que su espaciamiento sea uniforme después de la soldadura.

El procedimiento del esmerilado de los dientes tiene que hacerse cuidadosamente para que se esmerilen el número correcto de dientes y que no se pase debajo del entrediente pues se debilitaría la hoja.

SOLDADURA DE LA HOJA

Refiérase a las Figuras 5 y 9.

Para ajustar la manilla de ajuste de la presión de la soldadura, gire la manilla en el sentido contrario a las manillas del reloj para aumentar la presión. Esta manilla controla la fuerza que se aplica en la mordaza móvil.

AVISO: La manilla de ajuste de la presión de la soldadura se tiene que volver a ajustar a "0" después de cada vez que se suelde.

Las hojas más anchas y más gruesas necesitan más presión de soldadura para forzar a que los extremos de la hoja se junten entre sí durante la soldadura. Si se aplica muy poca presión, los extremos de la hoja se derretirán. Demasiada presión puede hacer que las hojas se solapen.

Por ejemplo, para las hojas de 12,7 mm de ancho, gire la manilla de ajuste de presión en el sentido contrario de las manillas del reloj hasta que el indicador esté en 6 (Vea la Figura 9).

Si la hoja se derrite, aumente la presión. Si existen "ampollas" en la soldadura, aumente la presión. Si la hoja se solapa, disminuya la presión. Las hojas más anchas necesitan más presión y las más delgadas menos. La presión de la soldadura también es afectada por el material de la hoja.

⚠ ADVERTENCIA Los procedimientos de operación de la soldadura producen chispas en la intersección de las hojas. Aléjese hacia el lado izquierdo de la soldadora durante la operación de soldadura.

ESPAÑOL

Soldadora de Hojas Dayton®

Operación (Continuación)

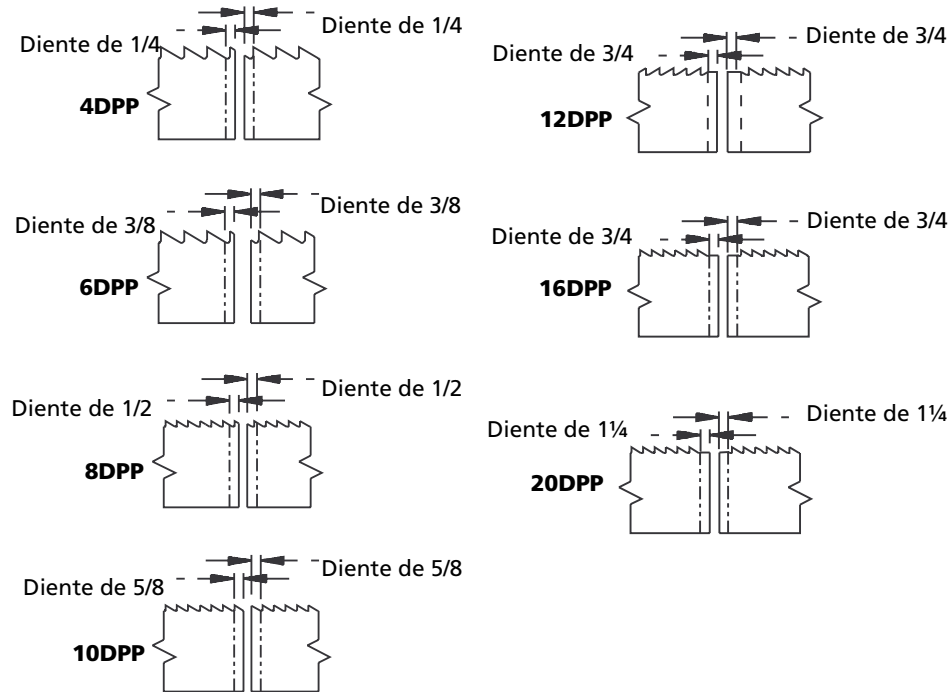


Figura 8 - Espaciamiento de los dientes (DPP = Dientes por pulgada)

Para completar la operación de soldadura, mueva el deflector de las chispas hacia abajo. Párese en el lado izquierdo de la soldadora. Presione el botón de soldadura y sujételo presionado. Los extremos de la hoja se pondrán rojos de caliente y se ablandarán. La mordaza móvil forzará que los extremos de la hoja se junten creando un cordón de metal y el interruptor limitador cortará automáticamente la energía que va a las mordazas. Suelte el botón de soldadura y espere 10 segundos para permitir que se enfríe la hoja. Vuelva a ajustar la presión de soldadura a "0".

La acumulación de calor en la herramienta puede dañarla gravemente. Permita que el transformador se enfríe hasta la temperatura del cuarto entre cada operación de soldadura o de recocido. Es un procedimiento seguro permitir que el transformador funcione en vacío por lo menos 3 minutos entre las operaciones de soldadura/recocido sucesivas.

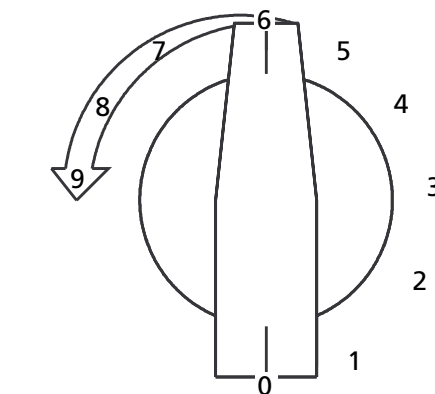


Figura 9 - Ajuste de la Presión de Soldadura

IMPORTANTE: Permitir que el transformador funcione en vacío por lo menos 3 minutos entre las operaciones de soldadura/recocido sucesivas.

Cuando el tiempo de enfriamiento no es suficiente puede que la retracción de la mordaza móvil sea imprecisa, y se pueden producir soldaduras defectuosas.

RECOCIDO DE LA HOJA

Después de que se ha soldado la hoja, el área de la soldadura quedará muy dura y quebradiza. Antes de que se pueda usar la hoja, se tiene que recocer y se tiene que remover la rebaba.

La soldadura de la hoja se recoce calentando la hoja justo debajo de la temperatura de fusión y luego la soldadura se enfría lentamente.

AVISO: Vuelva a ajustar la manilla de la presión de la soldadura a "0" antes del recocido. De lo contrario se puede dañar el transformador.

Presione el botón de recocido hasta que el área de la soldadura brille de color rojo cereza y luego alivie el botón de recocido.

PRECAUCIÓN La soldadura de la hoja se derretirá destruyéndose, si el botón de recocido no se suelta tan pronto como la soldadura brille con un rojo cereza.

Permita que la hoja se enfríe por varios segundos. Presione el botón de recocido de nuevo, pero suéltelo antes de que la soldadura brille tanto como la primera vez. Espere varios segundos hasta que la hoja se enfríe aun más. Repita el proceso de recocido de 6 a 7 veces, disminuyendo la temperatura de recocido cada vez. La rebaba de la soldadura se tiene que esmerilar para sacarla de la hoja. Vea "Esmerilado de la Hoja".

ESMERILADO DE LA HOJA

Después de recocer la hoja, se tiene que remover la acumulación de metal, o rebaba, de la hoja. Mueva el interruptor de esmerilado a la posición de ON (encendido). Abra la protección de la esmeriladora, exponiendo la parte superior de la rueda esmeriladora.

La soldadura se tiene que esmerilar para lograr el mismo espesor de la hoja. Esmerile la rebaba para removerla de la parte de abajo de la hoja teniendo cuidado de no esmerilar la hoja.

Modelo 4TJ96A

Operación (Continuación)

Dé vuelta a la hoja de adentro para afuera y esmerile el otro lado de la misma, tal como se hizo con el primero. Tenga cuidado de no esmerilar la hoja. Vuelva a dar vuelta a la hoja de adentro para afuera, de nuevo, (a la forma original).

Apague la esmeriladora cuando se haya terminado de esmerilar. La hoja se tiene que volver a recocer.

RECOCIDO DE LA HOJA DESPUES DEL ESMERILADO

Después de que se haya removido la rebaba, hay que volver a recocer la hoja por segunda vez. Puede que la soldadura se haya endurecido por el calor que se creó durante el esmerilado. Repita el paso de "Recocido de la Hoja".

Después de que se haya terminado con la segunda operación de recocido, la

hoja está lista para la instalación en la sierra de banda. Siga las instrucciones en el Manual de Instrucciones de la Sierra de Banda cuando instale y ajuste la hoja.

LIMPIEZA DE LAS MORDAZAS DE LA SOLDADORA

Después de cada operación de soldadura, limpie el aceite, la mugre o la oxidación de las mordazas de la soldadora y raspe toda la rebaba que se haya depositado en ellas.

Mantenimiento

⚠️ ADVERTENCIA *Asegúrese que la unidad sea desconectada de la fuente de energía antes de tratar de dar servicio o de remover cualquier componente. Si el cordón de energía está desgastado, cortado o dañado en alguna forma, haga que un electricista calificado lo cambie inmediatamente.*

Las mordazas de la soldadora se tienen que mantener limpias en todo momento. Es preciso limpiar la mugre o el aceite y raspar la rebaba de las mordazas de la soldadora, después de cada soldadura.

Las cuchillas de corte se tienen que limpiar con un paño aceitoso para remover la mugre o la oxidación.

Para cambiar la rueda de esmerilado, remueva los dos tornillos que sujetan la protección de la esmeriladora (Fig. 9, Ref. Nos 7 y 58) y remuévala. Sujete la rueda esmeriladora estacionaria y remueva la tuerca y la arandela (Fig. 9, Ref. Nos 4 y 5). Instale la rueda nueva en el eje del motor de la esmeriladora y sujétela con la arandela y la tuerca. Asegúrese que la tuerca esté apretada. Adjunte la protección de la esmeriladora con dos tornillos.

GARANTIA LIMITADA

GARANTIA LIMITADA DE DAYTON POR UN AÑO. Dayton Electric Mfg. Co. (Dayton) le garantiza al usuario original que el modelo tratado en este manual de la Soldadora de Hojas Dayton® está libre de defectos en la mano de obra o el material, cuando se le somete a uso normal, por un año a partir de la fecha de compra. Cualquier parte que se encuentre defectuosa, tanto en el material como en la mano de obra, y sea devuelta a un lugar de servicio autorizado designado por Dayton, con los costos de envío pagados por adelantado, será reparada o reemplazada a la discreción de Dayton como remedio exclusivo. Para obtener la información sobre los procedimientos de reclamo cubiertos en la garantía limitada vea ATENCION OPORTUNA a continuación. Esta garantía limitada confiere a los compradores derechos legales específicos que varían de jurisdicción a jurisdicción.

LIMITES DE RESPONSABILIDAD. Hasta el punto que las leyes aplicables lo permitan, la responsabilidad de Dayton por los daños emergentes o incidentales está expresamente excluida. La responsabilidad de Dayton expresamente está limitada y no puede exceder el precio de compra pagado por el artículo.

EXCLUSION DE RESPONSABILIDAD DE LA GARANTIA. Dayton se ha esforzado diligentemente para proporcionar información sobre el producto en esta literatura en forma apropiada; sin embargo, tal información y las ilustraciones y descripciones tienen como único propósito la identificación del producto y no expresan ni implican garantía de que los productos son VENDIBLES o ADECUADOS PARA UN PROPOSITO EN PARTICULAR o que se ajustan necesariamente a las ilustraciones o descripciones. Con excepción de lo que se establece a continuación, Dayton no hace ni autoriza ninguna garantía o afirmación de hecho, expresa o implícita, que no sea estipulada en la GARANTIA LIMITADA anterior.

ADAPTACION DEL PRODUCTO. Muchas jurisdicciones tienen códigos o reglamentos que rigen las ventas, la construcción, la instalación y/o el uso del producto para ciertos propósitos que pueden variar con respecto a los aplicables a las zonas vecinas. Si bien Dayton trata de que sus productos cumplan con dichos códigos, no puede garantizar su conformidad y no puede hacerse responsable por la forma en que su producto se instala o usa. Antes de comprar y usar el producto, revise su aplicación y todos los códigos y regulaciones nacionales y locales aplicables y asegúrese que el producto, la instalación y el uso los cumplan.

Ciertos aspectos de limitación de responsabilidad no se aplican a los productos del consumidor; es decir (a) algunas jurisdicciones no permiten la exclusión o la limitación de daños incidentales o emergentes, de modo que las limitaciones o exclusiones anteriores puede que no se apliquen en su caso; (b) también, algunas jurisdicciones no permiten limitar el tiempo que una garantía implícita dura, por lo tanto, la limitación anterior puede que no se aplique en su caso; y (c) por ley, durante el período que dura esta Garantía Limitada, las garantías implícitas de comercialización o de adecuación para un propósito en particular aplicables a los productos del consumidor comprados por consumidores no pueden ser excluidas o no pueden excluirse de la responsabilidad en alguna otra forma.

ATENCION OPORTUNA. Dayton 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 de quien 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 de transporte.

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

**Para Obtener Partes de Reparación 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

Envíe correspondencia relacionada con pedidos de partes a:

Grainger Parts
P.O. Box 3074
1657 Shermer Road
Northbrook, IL 60065-3074 U.S.A.

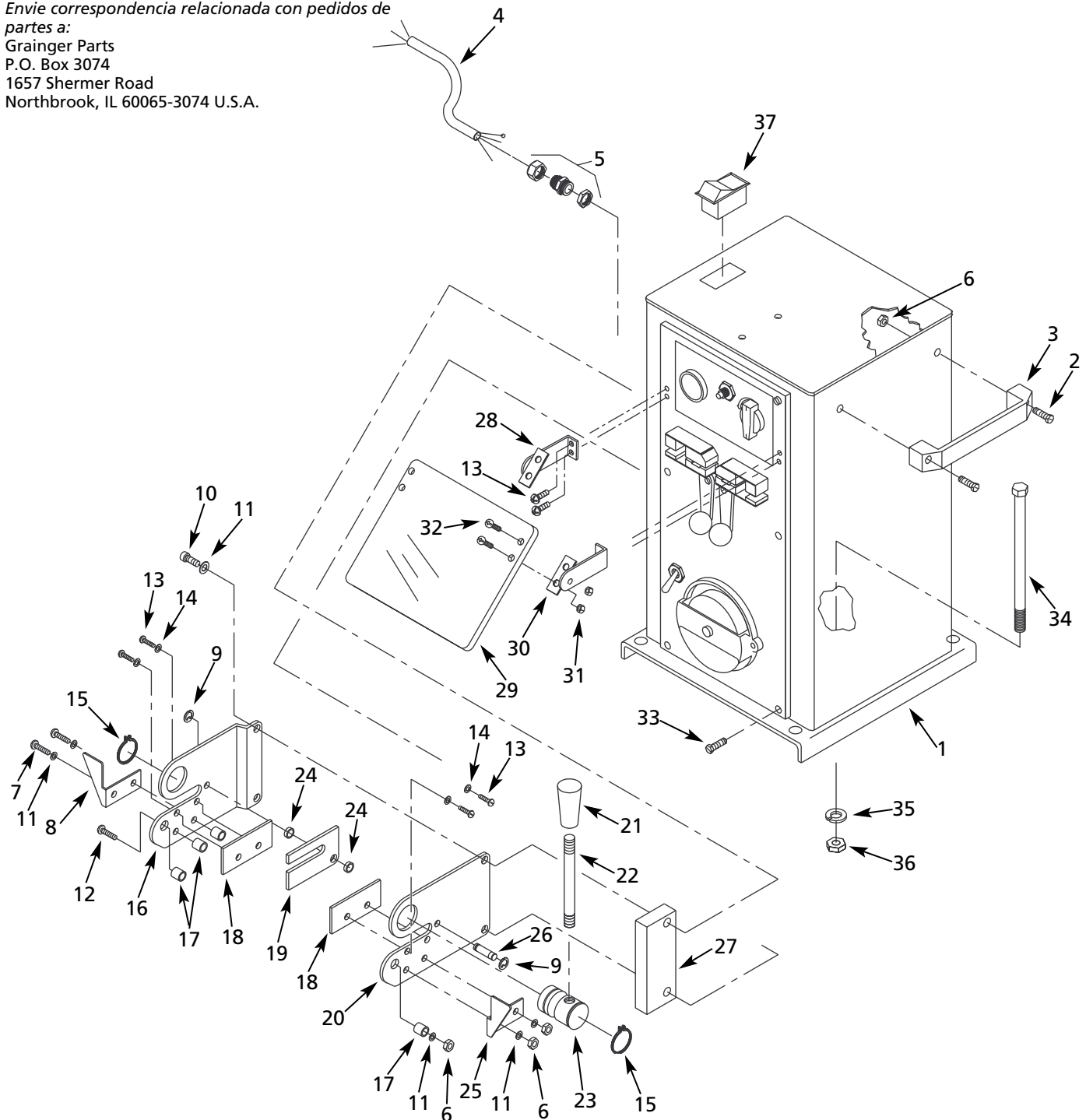


Figura 10 – Ilustración de las Partes de Repuesto para la Cortadora y el Deflector

Lista de Partes de Reparación para la Cortadora y el Deflector

Número de Referencia	Descripción	Número de Parte	Cantidad
1	Armario de la soldadora	N/A	1
2	Perno de cabeza hexagonal, 6-1,0 x 15 mm	*	4
3	Mango	17692.00	2
4	Tuerca hexagonal 6-1,0 mm	*	7
5	Alivio de esfuerzo	23925.00	1
6	Cordón de la línea	23926.00	1
7	Tornillo de cabeza de placa, 6-1,0 x 35 mm	*	2
8	Puntal de alineamiento izquierdo	23928.00	1
9	Anillo E 3CMI-6	09845.00	2
10	Perno de cabeza hueca, 6-1,0 x 25 mm	*	2
11	Arandela plana, 6 mm	*	6
12	Tornillo de cabeza de placa, 6-1,0 x 40 mm	*	1
13	Tornillo de cabeza de placa, 5-0,8 x 8 mm	*	8
14	Arandela de seguridad, 5 mm	*	4
15	Anillo de retención 3AMI-25	01900.00	2
16	Puntal izquierdo	05251.00	1
17	Espaciador	20260.00	4
18	Cuchilla inferior	20263.00	2
19	Cuchilla superior	05254.00	1
20	Puntal derecho	05252.00	1
21	Manilla	17711.00	1
22	Mango de la cortadora	20262.00	1
23	Leva de la cuchilla	05255.00	1
24	Espaciador	20266.00	2
25	Puntal de alineamiento derecho	23930.00	1
26	Pasador	20261.00	1
27	Espaciador	20257.00	1
28	Puntal del deflector izquierdo	20267.00	1
29	Deflector de chispas	20264.00	1
30	Puntal del deflector derecho	20268.00	1
31	Tuerca hexagonal 4-0,7 mm	*	4
32	Tornillo de cabeza de placa, 4-0,7 x 12 mm	*	4
33	Tornillo de cabeza de placa, 6-1,0 x 15 mm	*	6
34	Perno de cabeza hexagonal, 3/8-16 x 6"	05955.00	1
35	Arandela de seguridad, 3/8"	*	1
36	Tuerca hexagonal, 3/8"-16	*	1
37	Interruptor	23929.00	1
	Accesorios Recomendados		
Δ	Pedestal de uso múltiple	6LM26	1

(Δ) No se muestra.

(*) Los items de artículos de ferretería estándar que están disponibles localmente.

Para Obtener Partes de Reparación 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

Envíe correspondencia relacionada con pedidos de partes a:

Grainger Parts
 P.O. Box 3074
 1657 Shermer Road
 Northbrook, IL 60065-3074 U.S.A.

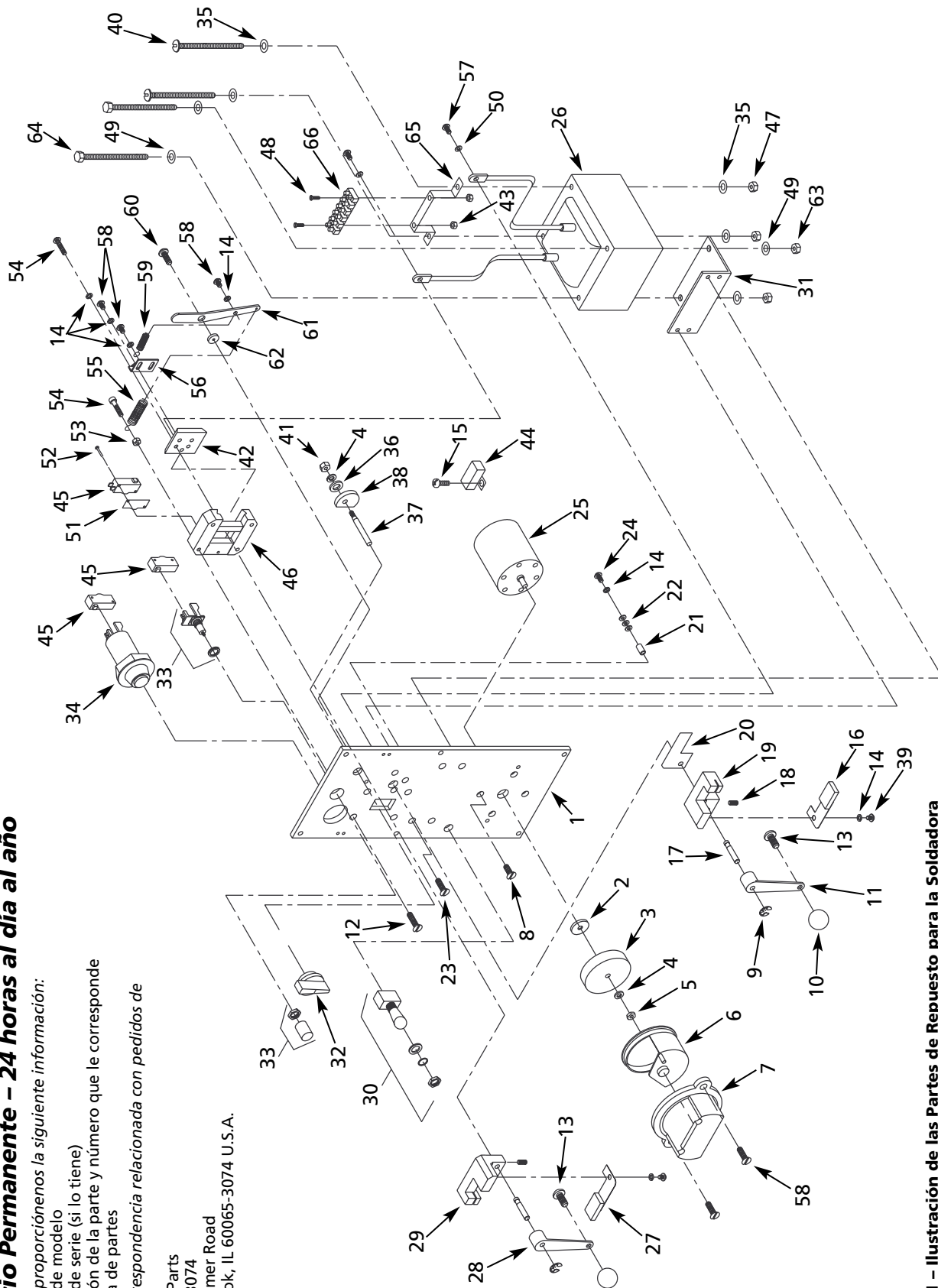


Figura 11 – Ilustración de las Partes de Repuesto para la Soldadora

Lista de Partes de Reparación para la Soldadora

No. de Ref.	Descripción	No. de Parte	Cant.	No. de Ref.	Descripción	No. de Parte	Cant.
1	Cubierta delantera	18640.00	1	35	Arandela plana, 4mm	*	4
2	Espaciador	20229.00	1	36	Arandela de seguridad, 6 mm	*	2
3	Rueda esmeriladora	20230.00	1	37	Eje	20238.00	1
4	Arandela plana 6 mm	*	2	38	Leva	20239.00	1
5	Tuerca hexagonal 6-1,0 mm	*	1	39	Tornillo de cabeza de placa, 5-0,8 x 6 mm	*	2
6	Cubierta de la esmeriladora	20231.00	1	40	Tornillo de cabeza de placa, 4-0,7 x 64 mm	23935.00	2
7	Protección de la esmeriladora	18641.00	1	41	Tuerca hexagonal, 6-1,0 mm	*	1
8	Tornillo de cabeza plana, #10-24 x 1/2"	*	4	42	Bloque de guía	18647.00	1
9	Anillo E 3CMI-6	09845.00	2	43	Tuerca hexagonal, 3-0,5 mm	*	2
10	Manilla	09442.00	2	44	Capacitor	18648.00	1
11	Palanca de sujeción derecha	20232.00	1	45	Interruptor limitador	05278.00	3
12	Tornillo de cabeza de plana, 5-0,8 x 8 mm	*	4	46	Pieza fundida de guía	18649.00	1
13	Tornillo de cabeza de placa, 6-1,0 x 15 mm	*	2	47	Tuerca hexagonal #10-24	*	2
14	Arandela de seguridad, 5 mm	*	11	48	Tornillo de cabeza de placa, 3-0,5 x 16 mm	*	2
15	Tornillo de cabeza de placa, #10-24 x 1/4"	*	1	49	Arandela plana, 1/4"	*	4
16	Abrazadera derecha	05297.01	1	50	Arandela plana de latón, 5 mm	05332.00	2
17	Eje excéntrico	20234.00	2	51	Aislador del interruptor	05279.00	1
18	Tornillo de fijación, 6-1,0 x 6 mm	*	2	52	Tornillo de cabeza de placa, 3-0,5 x 20 mm	*	2
19	Mordaza estacionaria	20235.00	1	53	Tuerca hexagonal, 5-0,8 mm	*	1
20	Aislador de la mordaza	05324.00	1	54	Perno de cabeza hueca, 5-0,8 x 15 mm	*	3
21	Tubo de aislamiento	18642.00	3	55	Resorte largo	20240.00	1
22	Arandela de aislamiento	04696.00	9	56	Puntal de resorte	05283.00	1
23	Tornillo de cabeza plana, 5-0,8 x 12 mm	*	4	57	Tornillo de cabeza de placa de latón, 5-0,8 x 10 mm	03463.00	2
24	Perno de cabeza hueca, 5-0,8 x 15 mm	*	3	58	Tornillo de cabeza de placa, 5-0,8 x 8 mm	*	6
25	Motor	18643.00	1	59	Resorte corto	18650.00	1
26	Transformador	23931.00	1	60	Tornillo de cabeza de placa, 1/4-20 x 5/8"	*	1
27	Abrazadera izquierda	05330.01	1	61	Brazo de tensión	20241.00	1
28	Palanca de sujeción izquierda	20233.00	1	62	Buje	20242.00	1
29	Mordaza móvil	18644.00	1	63	Tuerca hexagonal, 1/4"-20	*	2
30	Montaje del interruptor de la esmeriladora	18645.00	1	64	Perno de cabeza hexagonal, 1/4-20 x 2 1/2"	*	2
31	Puntal	23933.00	1	65	Puntal	23934.00	1
32	Manilla de ajuste de presión	20236.00	1	66	Bloque de terminales	20243.00	1
33	Montaje del botón de recocido	20237.00	1				
34	Montaje del botón de soldadura	18646.00	1				

(*) Los items de artículos de ferretería estándar que están disponibles localmente.

Soldadora de Hojas Dayton®

Tabla de Identificación de Problemas

Síntoma	Causa(s) Posible(s)	Medida Correctiva
La hoja no se calienta cuando se presiona el botón de la soldadura	<ol style="list-style-type: none"> 1. No llega la energía a la soldadora 2. No se ha reajustado la presión de soldadura 3. El ajuste de la presión de soldadura está ajustado en 0 4. La hoja o las mordazas tienen mugre, están oxidadas o tienen aceite 5. Conexión suelta al interruptor de soldadura, al interruptor limitador, al transformador o a las mordazas de la soldadora 6. Transformador quemado 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Revise la energía en el receptáculo y verifique que el interruptor de potencia esté ENCENDIDO 2. Reajuste la manilla de ajuste de presión de soldadura; vea "Soldadura de la Hoja" 3. Ajuste la presión de soldadura correctamente; vea "Soldadura de la Hoja" 4. Limpie la hoja y las mordazas 5. Revise; apriételas si es necesario 6. Cámbielo
Soldadura mal alineada	<ol style="list-style-type: none"> 1. Hay mugre o escama en las mordazas u hojas 2. Los extremos de la hoja no están cortados cuadrados 3. Los extremos de la hoja no están alineados correctamente cuando se sujetan en las mordazas 4. Mordazas desgastadas 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Limpie las mordazas y las hojas 2. Corte los extremos cuadrados 3. Sujete las hojas en contra de la superficie de alineamiento de las mordazas 4. Cámbielas
Los extremos de la hoja están solapándose	<ol style="list-style-type: none"> 1. La presión de soldadura está incorrecta 2. Los extremos de las hojas están mal alineados 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reduzca la presión de soldadura; vea "Soldadura de la Hoja" 2. Alinee las hojas correctamente
Soldadura incompleta	<ol style="list-style-type: none"> 1. La presión de soldadura está ajustada incorrectamente 2. Sujeción incorrecta 3. Interruptor limitador defectuoso 4. La mordaza móvil se queda atascada 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aumente la presión de la soldadura; vea "Soldadura de las Hoja" 2. Vea Montaje de la Hoja 3. Cámbielo 4. Limpie y aceite las colas de milano de la mordaza dentro del armario
La soldadura se quiebra cuando se usa	<ol style="list-style-type: none"> 1. La soldadura no ha sido recocida correctamente 2. La soldadura se ha esmerilado muy delgada 3. Soldadura incompleta 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vea "Recocido de la Hoja" 2. Esmerile la soldadura al espesor de la hoja 3. Vea la sección de Soldadura Incompleta (anterior)
La hoja se derrite cuando se suelda	<ol style="list-style-type: none"> 1. La presión de la soldadura está ajustada incorrectamente 2. Retracción de la mordaza móvil imprecisa 3. La mordaza móvil se queda atascada 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aumente la presión de la soldadura 2. Espere el tiempo suficiente para que la herramienta se enfríe; vea "Soldadura de la Hoja" 3. Limpie o aceite las colas de milano de la mordaza dentro del armario
Soldadura quebradiza	<ol style="list-style-type: none"> 1. La soldadura no ha sido recocida correctamente 2. Hay mugre, aceite o rebaba en la hoja o mordazas 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vea "Recocido de la Hoja" 2. Limpie la hoja y las mordazas