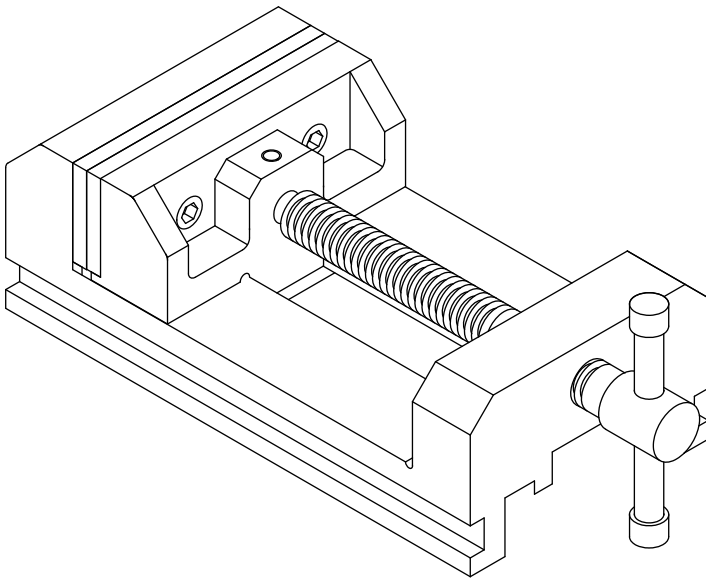


PALMGREN

4" & 6" DRILL PRESS VISE



E
N
G
L
I
S
H

E
S
P
A
Ñ
O
L

Read carefully and follow all safety rules and operating instructions before first use of this product.

DESCRIPTION

Palmgren 4" and 6" Drill Press Vises provide accurate clamping and positioning for milling, drilling and other machining operations. Left and right sides and back of vise are precision machined perpendicular to base for precise positioning. All jaw sliding surfaces and leadscrew are ground for smooth operation. Stationary jaw is grooved in cross pattern for clamping round stock in horizontal and vertical positions. Grooves on left and right sides of base are provided to allow for secure mounting of vise to table.

SAFETY RULES

- Understand and obey all safety instructions supplied with drill press, mill, or other machines on which vise is used.
- Clamp vise to work surface in at least two mounting locations using mounting grooves provided on sides of base.
- Be sure workpiece is clamped securely between jaws before starting machining operation.
- Do not over tighten—vise can develop a large clamping force. Use only force which is needed.
- Do not pound or hammer on workpiece. This vise is designed to clamp the workpiece in a desired position for machining operations only.

DIMENSIONS

Refer to Figure 1.

Stock No.		12352	12603
Jaw Width	A	4"	6"
Throat Depth	B	1 1/2"	2"
Jaw Opening	C	4"	6"
Overall Height	H	2 11/16"	3 1/2"
Base Length	L	7 5/16"	11 3/16"
Base Width	W	4"	6"

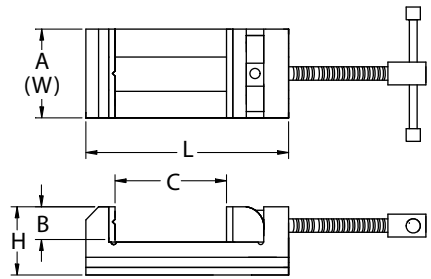


Figure 1 - Dimensions

OPERATION

Refer to Figure 2.

- Mount vise to work surface in desired location. Secure vise using mounting grooves on side of base. Be sure to clamp vise to work surface on both sides of base.
- Open jaws of vise and place workpiece between jaws in desired position. Secure workpiece between jaws by rotating leadscrew with handle (Ref. No. 7). Be sure workpiece is held securely in vise before starting machining operation.
- Round stock can be clamped in vise by positioning workpiece in V-grooves on stationary jaw plate (Ref. No. 3). Be sure workpiece is held securely in vise before starting machining operation.

MAINTENANCE

Particles of metal or wood can damage machined surfaces, causing difficult or inaccurate operation.

- The vise is shipped with a protective coating. This coating should be removed before operation. Use penetrating oil to remove protective coating.
- Keep machined surfaces and all moving parts clean and free of dirt, chips and foreign materials.
- Keep machined surfaces and leadscrews lubricated with medium weight machine oil.

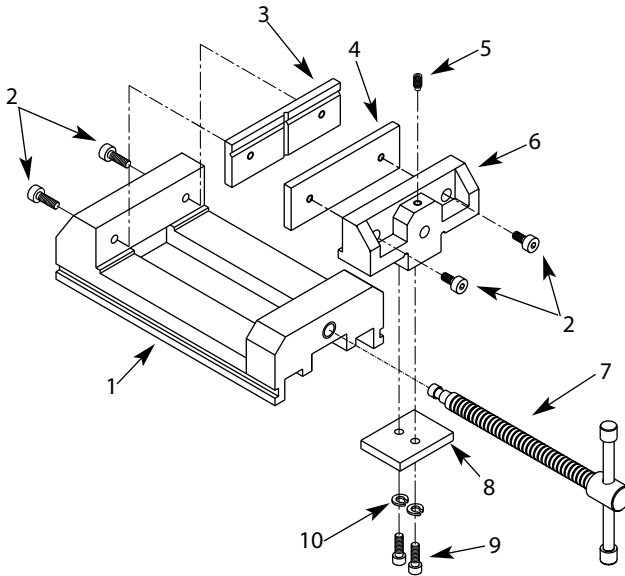


Figure 2 - Replacement Parts Illustration for 4" and 6" Drill Press Vises

REPLACEMENT PARTS LIST FOR DRILL PRESS VISES

Ref. No.	Description	Part Number for:		Qty.
		4" 12352A	6" 12603A	
1	Base	†	†	1
2	6-1.0 x 10mm Socket Head Bolt	*	-	4
2	8-1.25 x 20mm Socket Head Bolt	-	*	4
3	Grooved Jaw Plate	28541.00	28546.00	1
4	Flat Jaw Plate	28540.00	28545.00	1
5	6-1.0 x 12mm Set Screw with Ball	*	*	1
6	Movable Jaw	28557.00	28560.00	1
7	Leadscrew with Handle	28558.00	28561.00	1
8	Guide Plate	28559.00	28562.00	1
9	6-1.0 x 14mm Socket Head Bolt	*	*	2
10	6mm Lock Washer	*	*	2
Δ	Operator's Manual	28563.00	28563.00	1

Δ Not shown.

* Standard hardware item available locally.

† Not available as replacement part.

PRENSA DE TORNILLO TALADRADORA

NO. DE EXISTENCIA

12352A – 102 MM

12603A – 152 MM

Antes de utilizar este producto por primera vez, lea cuidadosamente todas las normas de seguridad y las instrucciones de operación y cumpla con las mismas.

DESCRIPCION

Las Prensas de Tornillo Taladradoras de 102 y 152 mm Palmgren proporcionan agarramiento y colocación precisos para el fresado, taladrado y otras operaciones de maquinado. Los lados derecho, izquierdo y posterior de la prensa de tornillo son maquinados a precisión, perpendiculares a la base, para una colocación precisa. Todas las superficies de deslizamiento de la mordaza y los tornillos de entrada están esmerilados, para obtener una operación uniforme. La mordaza fija está ranurada en un patrón en cruz para agarrar el material redondo en la posición horizontal y en la vertical. Los lados derecho e izquierdo de la base tienen ranuras para permitir el montaje seguro de la prensa de tornillo en la mesa.

REGLAS DE SEGURIDAD

- Entienda y obedezca todas las instrucciones de seguridad que se proporcionan con la prensa taladradora, la fresadora o con otras máquinas en las cuales se usa la prensa de tornillo.
- Aperne la prensa de tornillo a la superficie de trabajo en dos lugares de montaje, por lo menos, usando las pestañas de montaje que se proporcionan en lados de la base.

- Asegúrese que la pieza de trabajo esté firmemente agarrada entre las mordazas antes de empezar la operación de maquinado.
- No lo apriete demasiado — la prensa de tornillo puede desarrollar una gran fuerza de agarre. Use solamente la fuerza que se necesita.
- No golpee ni martille la pieza de trabajo. Esta prensa de tornillo ha sido diseñada para agarrar la pieza de trabajo en la posición que se desea solamente para las operaciones de maquinado.

DIMENSIONES

Refiérase a la Figura 1.

No. de Existencia		12352	12603
Ancho de la Mordaza	A	102 mm	152 mm
Profundidad de la Garganta	B	38 mm	51 mm
Abertura de la Mordaza	C	102 mm	152 mm
Altura Total	H	69 mm	90 mm
Longitud de la Base	L	186 mm	284 mm
Ancho de la Base	W	102 mm	152 mm

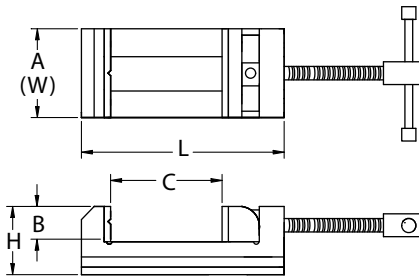


Figura 1 - Dimensiones

OPERACION

Refiérase a la Figura 2.

- Monte la prensa de tornillo en la superficie de trabajo en el lugar que se desea. Asegúrela usando las ranuras en V en la mordaza fija (Ref. No. 3). Asegúrese que la pieza de trabajo esté sujeta en forma segura en la prensa de tornillo antes de empezar la operación de maquinado.
- Abra las mordazas de la prensa de tornillo y coloque la pieza de trabajo entre ellas, en la posición que se desea. Asegure la superficie de trabajo entre las mordazas haciendo rotar el tornillo de entrada con el mango (Ref. No. 7). Asegúrese que la pieza de trabajo esté sujeta firmemente en la prensa de tornillo antes de empezar la operación de maquinado.

- Se puede agarrar el material redondo en la prensa de tornillo colocando la pieza de trabajo en las ranuras en V en la mordaza fija (Ref. No. 3). Asegúrese que la pieza de trabajo esté sujeta en forma segura en la prensa de tornillo antes de empezar la operación de maquinado.

MANTENIMIENTO

Las partículas de metal o de madera pueden dañar las superficies maquinadas, haciendo que la operación sea difícil o incorrecta.

- La prensa de tornillo se envía con un revestimiento protector. Este revestimiento se debe remover antes de la operación. Use un aceite penetrante para removerlo.
- Mantenga las superficies maquinadas y todas las partes móviles limpias y sin polvo, astillas y materias extrañas.
- Mantenga las superficies maquinadas y el tornillo de entrada lubricados con aceite para máquinas de peso mediano.

WARRANTY

Palmgren warrants their products to be free of deficiency in material or workmanship. The duration of this warranty is expressly limited to one year parts and labor unless otherwise noted beginning from the date of delivery to the original user. The following Palmgren products carry the following warranties on parts with a 1 year warranty on labor:

- USA Machine vises – Lifetime
- Imported Machine vises – 2 years
- Bench vises – 2 years
- Positioning tables – 2 years
- Bench grinders & buffers – 3 years
- Tapping machines – 2 years
- Drilling machines – 2 years
- Finishing machines – 2 years
- Band saws – 2 years
- Work stands – 2 years

The obligation of Palmgren is limited solely to the repair or replacement, at our option, at its factory or authorized repair agent of any part that should prove deficient. The warranty does not cover expendable and/or wear parts (i.e. v-belts, coated abrasives), damage to tools arising from alteration, abuse or use other than their intended purpose, packing and freight. Purchaser must lubricate and maintain the product under normal operating conditions at all times. Proper use and care instructions are provided in the operator's manual. Failure to follow these instructions will void the warranty.

This warranty is the purchaser's exclusive remedy against Palmgren for any deficiency in its products. Under no circumstances is Palmgren liable for any direct, indirect, incidental, special or consequential damages including lost profits in any way related to the use or inability to use our products. This warranty gives you specific legal rights which may vary from state to state.

SERVICE & REPAIR

1. If a Palmgren product requires a repair or warranty service **DO NOT** return the product to the place of purchase.
2. All warranty related work must be evaluated and approved by Palmgren.
3. Prior to returning any item the user must obtain factory approval and a valid RGA number.
4. For instructions and RGA number call toll free (800) 621-6145.

