

INSTRUCTIONS FOR USING RIDGID DRILL PRESS WORK ARBOR MODEL AC6010

To reduce the risk of injury, read and understand this instruction sheet and owners manual for the drill press. If you don't have one contact the manufacturer.

To be Used to Mount the RIDGID AC2030 Sanding Drum, or Buffing Wheels up to 8" in Diameter on Most Drill Presses

Do Not Use any other tool or accessories with this work arbor.

Do not exceed 2300 R.P.M.

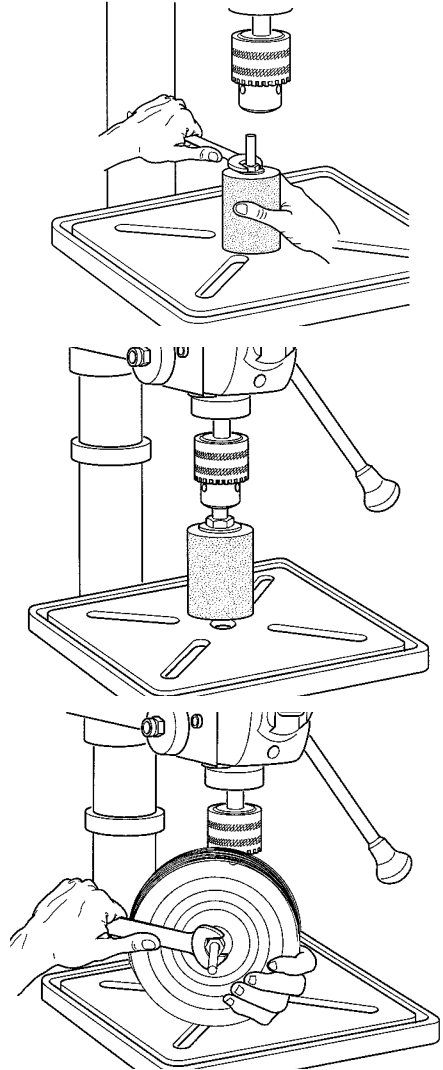
When installing the AC2030 sanding drum on to the AC6010 work arbor make sure the 3/4" hex nut is backed off at least 1/8" from the flange of the work arbor and seated tightly against the hub of the sanding drum.

This will prevent any damage to the threads of the work arbor which could result from the bottoming of the work arbor in the sanding drum.

The work arbor spindle should be placed into the jaws of the chuck as far as possible. This will result in safer operation and less runout (wobble) of the drum. Tighten the chuck securely.

When operating never bind or capture the workpiece between the sanding drum and the drill press column.

When using the work arbor with the buffing wheels, always use the auxiliary collars, one on each side of the buffing pad and tighten the work arbor nut securely.



INSTRUCCIONES PARA UTILIZAR EL EJE PORTAHERRAMIENTA DE TRABAJO PARA TALADRO DE COLUMNA RIDGID MODELO AC6010

Para reducir el riesgo de lesiones, lea y entienda esta hoja de instrucciones y el manual del usuario del taladro de columna. Si no tiene el manual, póngase en contacto con el fabricante.

Para utilizarse para montar el tambor de lijar RIDGID AC2030 ó ruedas de pulir de hasta 8 pulgadas de diámetro en la mayoría de taladros de columna

No utilice ninguna otra herramienta o accesorio con este eje portaherramienta de trabajo.

No sobrepase 2300 R.P.M.

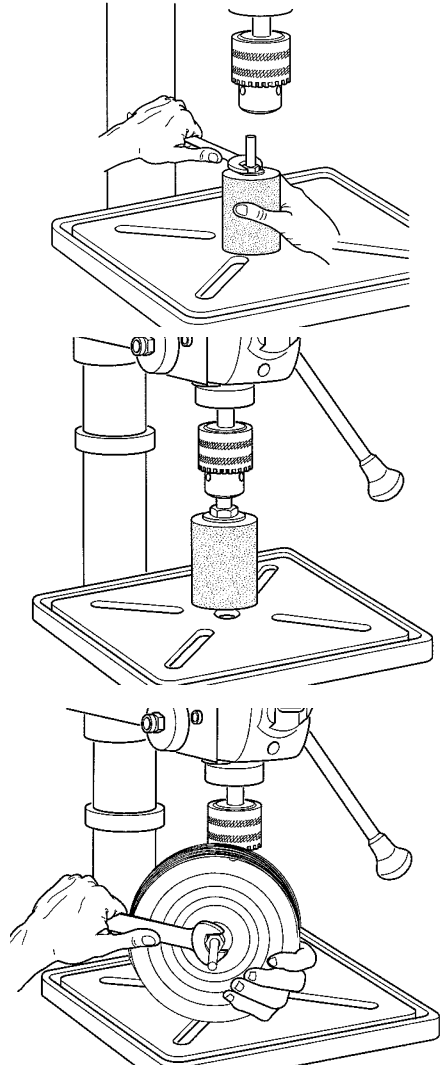
Cuando instale el tambor de lijar AC2030 en el eje portaherramienta de trabajo AC6010, asegúrese de que la tuerca hexagonal de 3/4 de pulgada esté hacia atrás al menos a 1/8 de pulgada de la brida del eje portaherramienta de trabajo y asentada firmemente contra el cubo del tambor de lijar.

Esto evitará todo daño a las roscas del eje portaherramienta de trabajo que podría producirse a causa de que dicho eje portaherramienta de trabajo alcance el fondo del tambor de lijar.

El husillo del eje portaherramienta de trabajo debe colocarse en las mordazas del mandril lo más adentro posible. Esto dará como resultado una operación más segura y menos descentramiento (bamboleo) del tambor. Apriete firmemente el mandril.

Durante la utilización, nunca atasque ni atrape la pieza de trabajo entre el tambor de lijar y la columna del taladro.

Cuando utilice el eje portaherramienta de trabajo con ruedas de pulir, utilice siempre los collarines auxiliares, uno a cada lado de la almohadilla de pulir, y apriete firmemente la tuerca del eje portaherramienta de trabajo.



INSTRUCTIONS RELATIVES À L'UTILISATION DU MANDRIN PORTE-PIÈCE DE PERCEUSE À COLONNE MODÈLE AC6010 DE RIDGID

AVERTISSEMENT : Afin de réduire le risque de blessure, veuillez lire et bien comprendre la présente fiche technique ainsi que le mode d'emploi qui accompagne la perceuse à colonne. Si un tel mode d'emploi ne vous a pas été fourni, veuillez prendre contact avec le fabricant.

À utiliser pour le montage du cylindre de contact modèle AC2030 de RIDGID ou des meules à polir d'un diamètre inférieur ou égal à 8 po sur la plupart des perceuses à colonne.

Ne montez aucun autre outil ou accessoire sur ce mandrin porte-pièce.

L'outil ne doit pas dépasser une vitesse de 2 300 tr/mn.

Lors de l'installation du cylindre de contact modèle AC2030 sur le mandrin porte-pièce AC6010, veillez à ce que l'écrou à six pans de 3/4 po soit en retrait à au moins 1/8 po de la bride du mandrin porte-pièce et fermement assis contre le moyeu du cylindre de contact.

Cette mesure empêchera tout endommagement du filetage du mandrin porte-pièce qui pourrait survenir après la frappe du mandrin porte-pièce au fond du cylindre de contact.

Le tourillon du mandrin porte-pièce doit être placé le plus à fond possible dans les mors du mandrin. Cette mesure entraînera un fonctionnement plus sûr du cylindre et celui-ci aura moins tendance à osciller (faux rond). Serrez fermement le mandrin.

Lorsque l'outil fonctionne, ne bloquez ou ne capturez jamais la pièce à travailler entre le cylindre de contact et la colonne de la perceuse.

Lorsque vous choisissez de monter des meules à polir sur le mandrin porte-pièce, utilisez toujours les colliers auxiliaires (un de chaque côté du tampon à lustrer) et serrez fermement l'écrou du mandrin porte-pièce.

