

## Operator's Manual

# **CRAFTSMAN**®

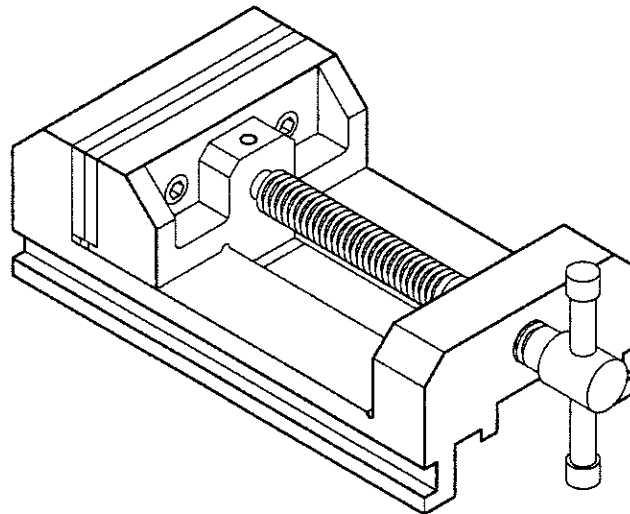
## **4" DRILL PRESS VISE**

## **6" DRILL PRESS VISE**

Model No.

**351.240930**

**351.240950**



### **CAUTION:**

Read and follow all Safety  
Rules and Operating  
Instructions before First Use  
of this Product.

- **Safety**
- **Assembly**
- **Operation**
- **Maintenance**
- **Parts List**
- **Español**

**Sears, Roebuck and Co., Hoffman Estates, IL 60179 U.S.A.**

15066.01 Draft (01/16/02)

## TABLE OF CONTENTS

Warranty . . . . .	2	Parts Illustration and List . . . . .	4-5
Safety Rules . . . . .	2	Español . . . . .	6-7
Operation . . . . .	3		
Maintenance . . . . .	3		

## WARRANTY

### FULL ONE YEAR WARRANTY ON CRAFTSMAN 4" AND 6" DRILL PRESS VISES

If within one full year from the date of purchase, this Craftsman Drill Press Vise fails due to a defect in material or workmanship, Sears will repair it free of charge.

Warranty service is available by simply returning the vise to the nearest Sears Store or Service Center throughout the United States.

This warranty gives you specific legal rights and you may have other rights which vary from state to state.

Sears, Roebuck and Co., Dept 817WA, Hoffman Estates, IL 60179

## SAFETY RULES

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

## OPERATION

### DESCRIPTION

Craftsman 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 plate 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.

### DIMENSIONS

Refer to Figure 1.

#### MODEL 240930

A	Jaw width	4"
B	Troat depth	1½"
C	Jaw opening	4"
D	Overall height	2 <sup>1</sup> / <sub>16</sub> "
E	Base length	7 <sup>15</sup> / <sub>16</sub> "
F	Weight	9.5 lbs

#### MODEL 240950

A	Jaw width	6"
B	Troat depth	2"
C	Jaw opening	6"
D	Overall height	3½"
E	Base length	11 <sup>15</sup> / <sub>16</sub> "
F	Weight	24.6 lbs

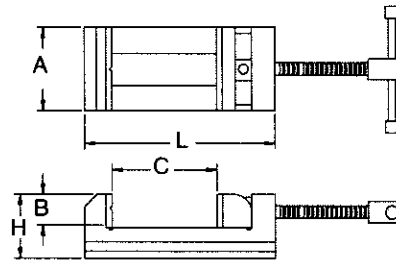


Figure 1 - Dimensions

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. (Fig. 2, 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. (Fig. 2, No. 3). Be sure workpiece is held securely in vise before starting machining operation.

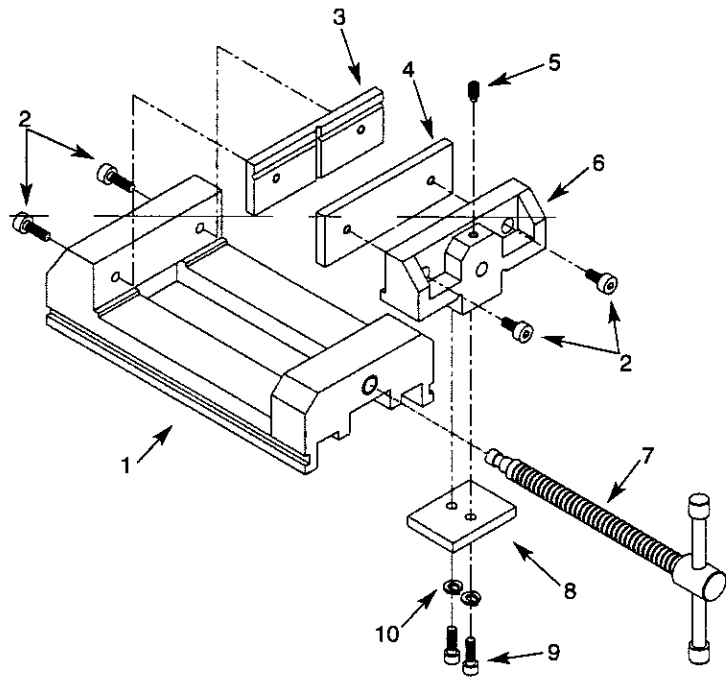
## MAINTENANCE

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

- 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 Drill Press Vises



## REPLACEMENT PARTS LIST FOR DRILL PRESS VISES

KEY NO.	PART NO. FOR		DESCRIPTION	QTY.
	4"-240930	6"-240950		
1	2648.00	2649.00	Base	1
2	3806.00	—	6-1.0 x 10mm Socket Head Bolt	4
2	—	1822.00	8-1.25 x 20mm Socket Head Bolt	4
3	4841.00	4847.00	Stationary Jaw Plate	1
4	4842.00	4848.00	Movable Jaw Plate	1
5	9458.00	9458.00	6-1.0 x 12mm Dog Point Set Screw	1
6	4843.00	4849.00	Movable Jaw	1
7	6869.00	4850.00	Lead Screw with Handle	1
8	4845.00	4851.00	Guide Plate	1
9	5376.00	5376.00	6-1.0 x 14mm Socket Head Bolt	2
10	STD852006	STD852006	6mm Lock Washer*	2
Δ	15066.01	15066.01	Operator's Manual	1

Δ Not Shown

\* Standard hardware item available locally

# PRENSA DE TORNILLO TALADRADORA

Modelo No.  
351.240930 – 10,2 cm  
351.240950 – 15,2 cm

**PRECAUCION:** Lea este manual y siga las Reglas de Seguridad y las Instrucciones de Operación, antes de usar este producto por la primera vez.

## CONTENIDO

Inglés .....	2-3	Reglas de Seguridad .....	6
Ilustración y Lista de Partes .....	4-5	Operación .....	7
Garantía.....	6	Mantenimiento .....	7

## GARANTIA

### UN AÑO COMPLETO DE GARANTIA PARA LA PRENSA DE TORNILLO TALADRADORA DE CRAFTSMAN

Si dentro de un año a partir de la fecha de compra, esta prensa de tornillo de Craftsman falla debido a un defecto en el material o en la mano de obra, Sears la reparará gratis.

La garantía de servicio se encuentra disponible simplemente devolviendo la prensa de tornillo al centro de servicio de Sears más cercano en los Estados Unidos.

Esta garantía le da derechos legales específicos y puede que tenga otros derechos que varían de estado a estado.

Sears, Roebuck and Co., Dept. 817WA, Hoffman Estates, IL 60179

## REGLAS DE SEGURIDAD

- Entienda y obedezca todas las instrucciones de seguridad suministradas con la prensa perforadora, la fresadora u otras máquinas con las que 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 ranuras de montaje que se proporcionan en lados de la base.
- Asegúrese que la pieza de trabajo quede sujeta en forma segura entre las mordazas antes de empezar con la operación de maquinado.
- No la apriete demasiado — la prensa de tornillo puede desarrollar una gran fuerza de sujeción. Use solamente la fuerza que se necesita.
- No golpee o martille la pieza de trabajo. Esta prensa de tornillo ha sido diseñada para sujetar la pieza de trabajo en una posición deseada para las operaciones de maquinado solamente.

## OPERACION

### DESCRIPCIÓN

La Prensa de Tornillo Taladradora de 8,9 cm Craftsman proporciona agarramiento y colocación precisos para el fresado, taladrado y otras operaciones de maquinado. El lado derecho y el izquierdo y el lado trasero 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. El cachete fijo está ranurado en un patrón en cruz para agarrar el material redondo en la posición horizontal y en la vertical. El lado derecho y el izquierdo de la base tienen ranuras para permitir el montaje seguro de la prensa de tornillo en la mesa.

### DIMENSIONES

Refiérase a la Figura 1.

#### MODELO 2540930

A Ancho de la mordaza. . . . .	10,2 cm
B Profundidad de la garganta . . . . .	3,8 cm
C Abertura de la mordaza . . . . .	10,2 cm
H Altura total . . . . .	6,9 cm
L Longitud de la base . . . . .	20,1 cm
Peso . . . . .	4.3 kg

#### MODELO 240950

A Ancho de la mordaza. . . . .	15,2 cm
B Profundidad de la garganta . . . . .	5,1 cm
C Abertura de la mordaza . . . . .	15,2 cm
H Altura total . . . . .	9,0 cm
L Longitud de la base . . . . .	28,7 cm
Peso . . . . .	11.2 kg

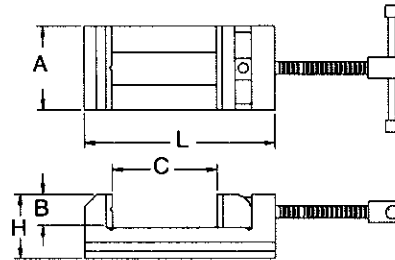


Figura 1 - Dimensiones

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 de montaje en el lado de la base. Asegúrese de sujetar la prensa de tornillo en la superficie de trabajo en ambos lados de la base.
- 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 (Fig. 2, 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 el cachete fijo (Fig. 2, 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, dificultando o haciendo la operación imprecisa.

- 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 de máquina de media viscosidad.

**In U.S.A. or Canada  
for in-home major brand repair service:**

Call 24 hours a day, 7 days a week

**1-800-4-MY-HOME<sup>SM</sup>** (1-800-469-4663)

**Para pedir servicio de reparación a domicilio – 1-800-676-5811**

**Au Canada pour tout le service – 1-877-LE-FOYER<sup>SM</sup>** (1-877-533-6937)

**For the repair or replacement parts you need:**

Call 6 a.m. – 11 p.m. CST, 7 days a week

**PartsDirect<sup>SM</sup>**

**1-800-366-PART** (1-800-366-7278)

[www.sears.com/partsdirect](http://www.sears.com/partsdirect)

**Para ordenar piezas con entrega a domicilio – 1-800-659-7084**

**For the location of a Sears Service Center in your area:**

Call 24 hours a day, 7 days a week

**1-800-488-1222**

**To purchase or inquire about a Sears Maintenance Agreement:**

Call 7 a.m. – 5 p.m. CST, Monday – Saturday

**1-800-827-6655**

