

Operator's Manual

CRAFTSMAN[®]

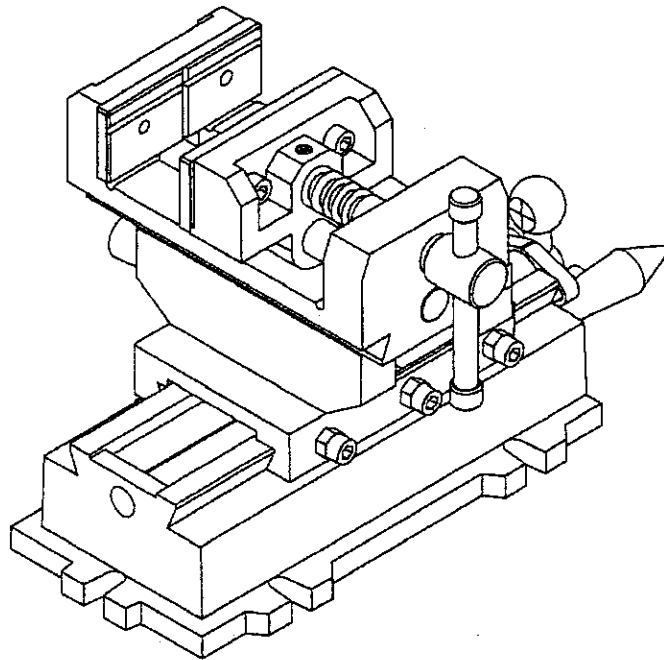
CROSS VISE

Model No.

351.240870 - 3"

351.240890 - 6"

351.240910 - 8"



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.

TABLE OF CONTENTS

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

WARRANTY

FULL ONE YEAR WARRANTY ON CRAFTSMAN CROSS VISES

If within one full year from the date of purchase, this Craftsman Cross 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 Cross 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.
- Bolt or clamp vise to work surface in at least two mounting locations using mounting flanges provided on 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.

ASSEMBLY

MODEL 240870, 3" VISE

Refer to Figure 1.

- Mount crank handles (Fig. 1, No. 12) to longitudinal and cross feed screws (Fig. 1, Nos. 8 and 9) using acorn nuts (Fig. 1, No. 13).
- This vise is shipped with a protective coating. This coating should be removed before operation. Remove protective coating with penetrating oil.

MODELS 240890 AND 240910, 6" AND 8" VISES

Refer to Figure 1.

- Thread movable jaw leadscrew (Fig. 1, No. 14) through end of body (Fig. 1, No. 16) and into hole in movable jaw (Fig. 1, No. 18).

- Secure with dog point set screw (Fig. 1, No. 19)
- Mount crank handles (Fig. 1, No. 12) to longitudinal and cross feed screws (Fig. 1, Nos. 8 and 9) using acorn nuts (Fig. 1, No. 13).
- This vise is shipped with a protective coating. This coating should be removed before operation. Remove protective coating with penetrating oil.

OPERATION

DESCRIPTION

Cross Vises travel on two separate axes—longitudinal and cross, to permit accurate positioning of workpiece. Body, saddle, base and jaws are made of high strength cast iron. Vise leadscrew, longitudinal and cross feed screws are precision ground carbon steel.

- Mount vise to work surface in desired location by securing at least two mounting flanges located on base (Fig. 1, No. 1).
- Move saddle (Fig. 1, No. 3) by rotating longitudinal crank handle (Fig. 1, No. 12). Tighten center set screw (Fig. 1, No. 6) to secure position.
- Move body (Fig. 1, No. 16) to desired position by rotating crossfeed crank handle (Fig. 1, No. 12). Tighten center set screw (Fig. 1, No. 6) to secure position.
- Open jaws of vise. Place workpiece between jaws in desired position. Rotate movable jaw leadscrew (Fig. 1, No. 14) to secure workpiece between jaws. Be sure workpiece is secure in vise before starting machining operation.

SPECIFICATIONS

Longitudinal travel (left to right)	5" (240870)
	8" (240890)
	8" (240910)
Cross travel (front to back)	5" (240870)
	8" (240890)
	8" (240910)
Jaw Width	3" (240870)
	6" (240890)
	8" (240910)
Maximum Jaw Opening	3" (240870)
	6" (240890)
	6" (240910)
Value of One Division	0.0039" (240870)
	0.0039" (240890)
	0.0039" (240910)
Cross Travel per One Revolution	0.1181" (240870)
	0.1575" (240890)
	0.1575" (240910)
Longitudinal Travel per One Revolution	0.1181" (240870)
	0.1575" (240890)
	0.1575" (240910)

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.

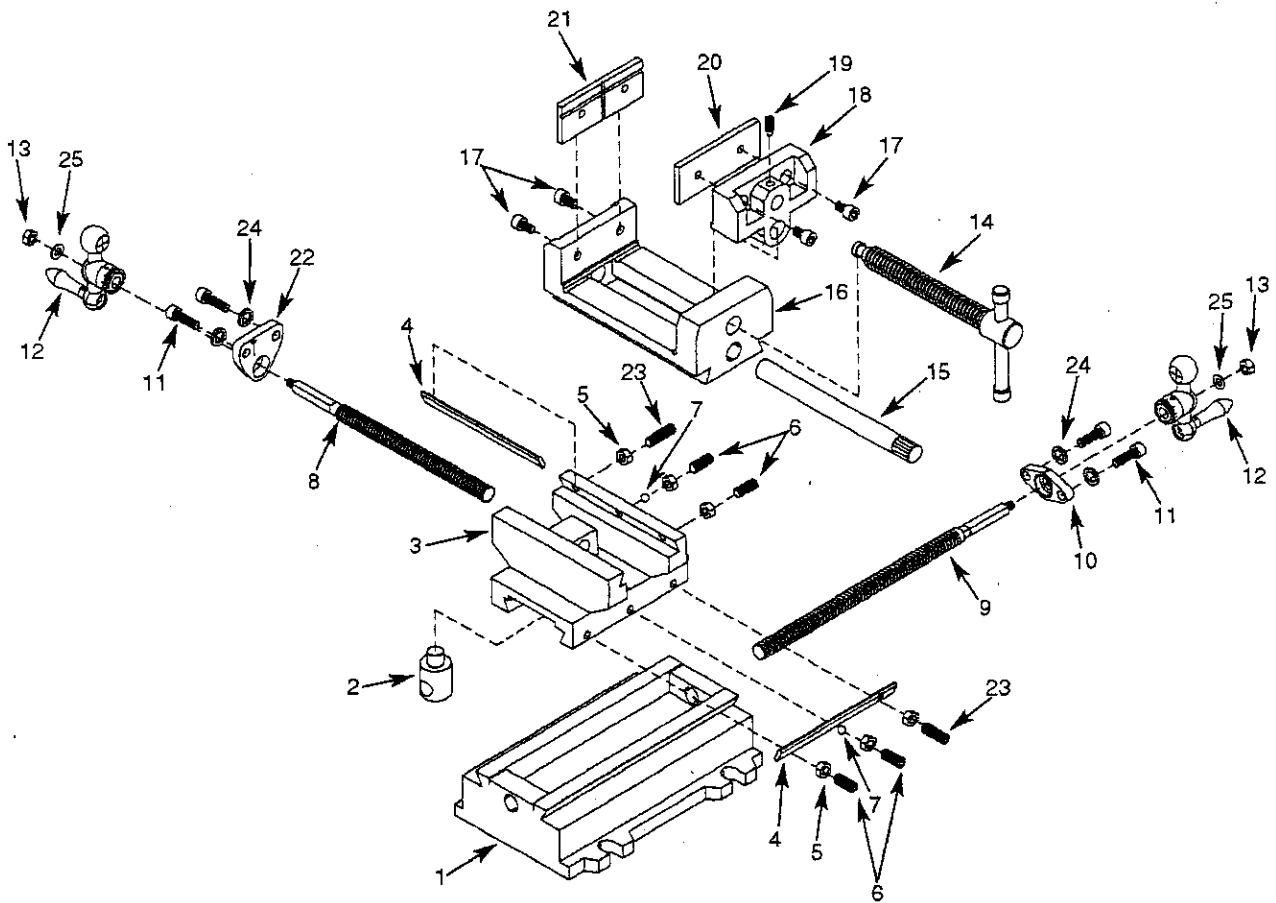
GIB ADJUSTMENT

Refer to Figure 1.

- Adjust gibs (Fig. 1, No. 4) by tightening the set screws (Fig. 1, Nos. 6 and 23) at each end of the gibs.
- Adjust the screws until a slight drag is felt when rotating the crank handles (Fig. 1, No. 12). Secure screws by tightening nuts (Fig. 1, No. 5).

Model 351.240870, 351.240890 & 351.240910

Figure 1 - Replacement Parts Illustration for 3", 6" and 8" Cross Vises



REPLACEMENT PARTS LIST FOR CROSS VISES

KEY NO.	PART NO. FOR:			DESCRIPTION	QTY.
	3"-240870	6"-240890	8"-240910		
1	9880.00	9900.00	9900.00	Base	1
2	9881.00	9901.00	9901.00	Nut	1
3	9882.00	9902.00	9902.00	Saddle	1
4	9883.00	9903.00	9903.00	Gib	2
5	STD840610	STD840610	STD840610	6-1.0mm Hex Nut*	6
6	1640.00	-	-	6-1.0 x 16mm Set Screw	4
6	-	5110.00	5110.00	6-1.0 x 20mm Set Screw	4
7	9884.00	9884.00	9884.00	1/8" Ball	2
8	9898.00	2658.00	2658.00	Longitudinal Feed Screw	1
9	9886.00	9906.00	9906.00	Cross Feed Screw	1
10	9887.00	9907.00	9907.00	Retaining Plate	1
11	1760.00	-	-	6-1.0 x 16mm Socket Head Bolt	4
11	-	0483.00	0483.00	8-1.25 x 25mm Socket Head Bolt	4
12	15068.00	15069.00	15069.00	Crank Handle Assembly	2
13	15017.00	15017.00	15017.00	6-1.0 mm Acorn Nut	2
14	6861.00	6877.00	9742.00	Leadscrew with Handle	1
15	6860.00	6876.00	9743.00	Guide Rod	1
16	9892.00	9912.00	9744.00	Body	1
17	3806.00	-	-	6-1.0 x 10mm Socket Head Bolt	4
17	-	2661.00	-	8-1.25 x 14mm Socket Head Bolt	4
17	-	-	0483.00	8-1.25 x 25mm Socket Head Bolt	4
18	6862.00	6879.00	9747.00	Movable Jaw	1
19	9458.00	9458.00	9458.00	6-1.0 x 12mm Dog Point Set Screw	1
20	6863.00	6882.00	9748.00	Jaw Plate	1
21	6864.00	6883.00	9749.00	Grooved Jaw Plate	1
22	9897.00	9918.00	9918.00	Retaining Plate	1
23	1640.00	-	-	6-1.0 x 16mm Set Screw	2
23	-	16365.00	16365.00	6-1.0 x 25mm Set Screw	2
24	STD852006	-	-	6mm Lock Washer	4
24	-	STD852008	STD852008	8mm Lock Washer	4
25	-	STD851006	STD851006	6mm Flat Washer	2
Δ	15067.01	15067.01	15067.01	Operator's Manual	1

* Standard hardware item available locally

Δ Not Shown

Recommended Accessories		
Δ	3" Prismatic Jaw	9-24096
Δ	6" Prismatic Jaw	9-24098
Δ	8" Prismatic Jaw	9-24099

PRENSA DE TORNILLO TRANSVERSAL

Modelo No.

351.240870 – 7,6 cm

351.240890 – 15,2 cm

351.240910 – 20,3 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
Ilustración y Lista de Partes	4-5
Garantía	6
Reglas de Seguridad	6
Montaje	6
Operación	6-7
Mantenimiento	7

GARANTIA

UN AÑO COMPLETO DE GARANTIA PARA LAS PRENSAS DE TORNILLO TRANSVERSALES 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.
- Apeme o sujete la prensa de tornillo en la superficie de trabajo en por lo menos dos lugares de montaje usando las pestañas de montaje que vienen con 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.

MONTAJE

MODELO 240870

PRENSA DE TORNILLO DE 7,6 CM

Refiérase a la Figura 1.

- Monte los mangos de la manivela (Fig. 1, No. 12) a los tornillos de avance longitudinal y transversal (Fig. 1, Nos. 8 y 9) usando tuercas ciegas (Fig. 1, No. 13).
- Esta prensa de tornillo se envía con una capa protectora, la que se tiene que remover antes de la operación. Remueva la capa protectora con aceite penetrante.

MODELOS 240890 Y 240910, PRENSAS DE TORNILLO DE 15,2 CM Y 20,3 CM

Refiérase a la Figura 1.

- Atornille el tornillo de entrada de la mordaza móvil (Fig. 1, No. 14) hasta el extremo del cuerpo (Fig. 1, No. 16) y en el agujero de la mordaza móvil (Fig. 1, No. 18).
- Asegúrelo con un tornillo de fijación del punto de sujeción (Fig. 1, No. 19).
- Monte los mangos de la manivela (Fig. 1, No. 12) a los tornillos de avance longitudinal y transversal (Fig. 1, Nos. 8 y 9) usando tuercas ciegas (Fig. 1, No. 13).
- Esta prensa de tornillo se envía con una capa protectora, la que se tiene que remover antes de la operación. Remueva la capa protectora con aceite penetrante.

OPERACION

DESCRIPCION

Las prensas de tornillo transversales Sears avanzan en dos ejes separados — longitudinal y transversal, para permitir una colocación precisa de la pieza de trabajo. El cuerpo, el caballete, la base y las mordazas están hechas de hierro fundido de alta resistencia. El tornillo de entrada de la prensa de tornillo, así como los tornillos de avance longitudinal y transversal, son de acero al carbono esmerilados a precisión.

Refiérase a la Figura 1.

- Monte la prensa de tornillo en la superficie de trabajo en la ubicación deseada asegurando por lo menos dos pestañas de montaje ubicadas en la base (Fig. 1, No. 1).
- Mueva el caballete (Fig. 1, No. 3) rotando el mango de la manivela longitudinal (Fig. 1, No. 12). Apriete el tornillo de fijación central (Fig. 1, No. 6) para asegurar la posición.
- Mueva el cuerpo (Fig. 1, No. 16) a la posición deseada, rotando el mango de la manivela de alimentación transversal (Fig. 1, No. 12). Apriete el tornillo de fijación central (Fig. 1, No. 6) para asegurar la posición.
- Abra las mordazas de la prensa de tornillo. Ponga la pieza de trabajo entre éstas en la posición deseada. Rote el tornillo de entrada de la mordaza móvil (Fig. 1, No. 14) para asegurar la pieza de trabajo entre las mordazas. Asegúrese que la pieza de trabajo esté segura en la prensa de tornillo antes de empezar la operación de maquinado.

ESPECIFICACIONES

Recorrido longitudinal (de izquierda a derecha)	12,7 cm (240870)
.	20,3 cm (240890)
.	20,3 cm (240910)
Recorrido transversal (de adelante hacia atrás)	12,7 cm (240870)
.	20,3 cm (240890)
.	20,3 cm (240910)
Ancho de la mordaza	7,6 cm (240870)
.	15,2 cm (240890)
.	20,3 cm (240910)
Abertura máxima de la mordaza	7,6 cm (240870)
.	15,2 cm (240890)
.	15,2 cm (240910)
Valor de una división	0,1 mm (240870)
.	0,1 mm (240890)
.	0,1 mm (240910)
Recorrido transversal por revolución	3,0 mm (240870)
.	4,0 mm (240890)
.	4,0 mm (240910)
Recorrido longitudinal por revolución	3,0 mm (240870)
.	4,0 mm (240890)
.	4,0 mm (240910)

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 mugre, astillas y materias extrañas.
- Mantenga las superficies maquinadas y los tornillos de entrada lubricados con aceite de máquina de media viscosidad.

AJUSTE DE LA CHAVETA

Refiérase a la Figura 1.

Ajuste las chavetas (Fig. 1, No. 4) apretando los tornillos de fijación (Fig. 1, Nos. 6 y 23) en cada extremo de las chavetas.

Ajuste los tornillos hasta que se sienta una pequeña resistencia cuando se rotan los mangos de la manivela (Fig. 1, No. 12). Asegure los tornillos apretando las tuercas (Fig. 1, No. 5).

**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-HOMESM (1-800-469-4663)

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

Au Canada pour tout le service – 1-877-LE-FOYERSM (1-877-533-6937)

For the repair or replacement parts you need:

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

PartsDirectSM

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

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

