



Instructivo

Sierra cinta Band Saw

Modelo: SCI-14E

Código: 16458

 **NOTA IMPORTANTE:** Este producto no debe quedar expuesto a goteo o salpicaduras por líquidos.



ADVERTENCIA ANTES DE USAR ESTA HERRAMIENTA DEBE LEER EL INSTRUCTIVO.
LEA Y SIGA TODAS LAS INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD Y OPERACION
ANTES DE USAR LA HERRAMIENTA.



CONSERVE ESTE INSTRUCTIVO

Usted necesitará el instructivo para checar las reglas de seguridad y precaución, instrucciones de ensamble, procedimientos de mantenimiento y operación, lista de piezas y diagrama.

Mantenga su factura junto con este instructivo. Escriba el número de factura en la parte interna de la cubierta frontal. Guarde el instructivo y la factura en un lugar seco y seguro para futuras referencias.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

 **AVISO** Cuando utilice su herramienta, siempre deben seguirse algunas precauciones básicas de seguridad para reducir riesgos de daños personales y daños al equipo.

Lea todas las instrucciones antes de usar su herramienta.

1. Mantenga el área de trabajo en orden. Las áreas y bancos desordenados propician accidentes.



2. Observe las condiciones del área de trabajo. No utilice máquinas o herramientas eléctricas en áreas mojadas o húmedas. No exponga su herramienta a la lluvia. Mantenga el área de trabajo bien iluminada. No utilice herramientas eléctricas en presencia de gases o líquidos inflamables.



3. Prevengase contra los choques eléctricos. Prevenga el contacto del cuerpo con superficies conectadas a tierra tales como tuberías, radiadores, y refrigeradores.

4. Mantenga a los niños alejados. Los niños nunca deben estar cerca del área de trabajo. No permita que ellos sostengan máquinas, herramientas o cables de extensión. No permita que otras personas toquen la herramienta, manténgalas alejadas de su campo de trabajo.

5. Mantenga guardado el equipo mientras no esté en uso. Cuando no esté en uso, la herramienta debe guardarse en un lugar seco y libre de polvo. Siempre guarde su herramienta bajo llave para que no esté al alcance de los niños.

6. No fuerce la herramienta. Esta hará mejor su trabajo y será más segura dentro del rango para la cual fue diseñada. No utilice aditamentos inapropiados para intentar exceder la capacidad de la herramienta.

7. Utilice la herramienta eléctrica adecuada. No utilice herramientas demasiado débiles para ejecutar trabajos pesados. No utilice herramientas eléctricas para trabajos pesados para los cuales no ha sido diseñada.

8. Utilice la indumentaria apropiada. No utilice ropa suelta, guantes, corbatas o joyería que pueda ser atrapada en las partes móviles. No utilice calzado resbaloso. Utilice algún protector de cabello para retener el cabello largo.



9. Utilice protección para ojos. Siempre utilice accesorios de seguridad apropiados por la Norma Oficial Mexicana (NOM), como es el caso de goggles, caretas y mascarillas contra polvo, cuando trabaje con materiales que despidan partes metálicas, virutas o polvos químicos.

10. No use el cable de alimentación para fines para los cuales no está dispuesto. No lleve la herramienta colgada del cable y no tire de éste para desconectar la clavija de la base de enchufe. Proteja el cable contra el calor, el aceite y las esquinas afiladas.

11. Afiance la pieza de trabajo. Utilice un dispositivo de fijación o una mordaza para mantener firme la pieza de trabajo. Esto es más seguro que usando una sola mano y le permite tener ambas manos libres. Mantenga el balance adecuado todo el tiempo sobre sus pies. No trate de alcanzar algo sobre la

máquina o se cruce cuando esté en funcionamiento.

12. No extienda su radio de acción. Evite toda postura que cause cansancio. Cuide de que su posición sea segura y de que conserve el equilibrio.

13. Mantenga las herramientas en las mejores condiciones. Mantenga las herramientas limpias para tener la mejor ejecución y seguridad. Siga las instrucciones para la lubricación y cambio de accesorios. Verifique los cables de la herramienta periódicamente y si se encuentran dañados, llévelos a reparar a un Centro de Servicio Autorizado Truper®. Los mangos o manijas deben siempre permanecer limpios, secos y libres de aceite y grasas.

14. Desconecte la herramienta. Desconecte la herramienta cuando no esté en uso, antes de proceder al mantenimiento.



15. Reduzca el riesgo de arranques accidentales. No lleve ninguna herramienta con el dedo puesto sobre el interruptor mientras esté conectado a la red eléctrica. Asegúrese de que el interruptor esté en la posición "apagado" (OFF) antes de conectar el cable de alimentación.



16. Extensiones para exterior. En el exterior, utilice solamente cables de extensión homologados y convenientemente marcados.

17. Manténgase alerta. Fíjese en lo que está haciendo, utilice su sentido común. No opere ninguna herramienta cuando esté cansado.

18. Cheque las partes dañadas. Antes de continuar utilizando la máquina, los protectores u otras partes móviles que pudieran estar dañadas deben ser cuidadosamente revisadas, para asegurarse que operan apropiadamente y trabajarán como debe ser. Revise también la alineación de las partes móviles, si están atascadas, o si hay alguna probable ruptura de las partes, cheque también el montaje, así como cualquier otra condición que pueda afectar la operación de la herramienta. Todos los componentes deben estar montados adecuadamente y cumplir los requisitos para garantizar el correcto funcionamiento del aparato. Un protector u otra parte que estén dañadas deberán ser apropiadamente reparadas o cambiadas. Todo interruptor de mando deteriorado, deberá ser reemplazado por un Centro de Servicio Autorizado Truper®. No utilice ninguna herramienta eléctrica en la cual el interruptor no tenga contacto.

19. Reemplazo de partes y accesorios. Cuando necesite reemplazar las piezas, utilice solamente refacciones originales Truper®, destinados para usarse con esta herramienta.



20. ATENCIÓN Para su seguridad personal utilice únicamente los accesorios o aparatos adicionales indicados en las instrucciones de manejo o recomendados por el fabricante de la herramienta. La utilización de accesorios diferentes a los indicados en las instrucciones de manejo, puede acarrear riesgo personal.



21. Protección para oídos. Utilice protectores auriculares, cuando ejecute servicios que hagan ruidos superiores a 85 dB.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

| | |
|---|--|
| Tensión: | 120 V~ / 220 V~ |
| Frecuencia: | 60 Hz |
| Corriente: | 8,8 A / 4,7 A |
| Velocidad del motor: | 1 720 r/min |
| Potencia nominal del motor: | 750 W (1 Hp) |
| Velocidad de avance de la cinta: | 440 m/min ó 900 m/min |
| El cable de alimentación tiene sujeta- cables tipo: Y | |
| Todos los conductores son: | 14 AWG x 3C con temperatura de aislamiento de 105 °C |
| La clase de construcción de la herramienta es: | Aislamiento básico. |
| Clase de aislamiento: | Clase I |
| La clase de aislamiento térmico de los devanados del motor: | |
| Clase B | |

NOTA IMPORTANTE: Si el cable de alimentación se daña, éste debe ser reemplazado por el fabricante o Centro de Servicio Autorizado Truper®, con el fin de evitar algún riesgo de descarga o accidente considerable.

El tipo de sujeta-cables empleado para este producto es tipo "Y". La construcción de este producto está diseñada de manera que su aislamiento eléctrico es alterado por salpicaduras o derramamiento de líquidos durante su operación.

ADVERTENCIA Antes de obtener acceso a las terminales, todos los circuitos de alimentación deben ser desconectados.

DATOS TÉCNICOS:

| | |
|---------------------------------|---|
| Capacidad del marco a la cinta: | 355,6 mm (14") |
| Altura máxima de corte: | 152,4 mm (6") |
| Largo de cinta: | 2 374,9 mm (93 1/2") |
| Ancho de cinta: | 3,1 mm - 19 mm (1/8" - 3/4") |
| Inclinación de mesa: | 0° - 45° |
| Medida de la mesa: | 518 mm x 400 mm x 33,5 mm (20-13/32" x 15-3/4" x 1-9/32") |

Accesorios:

- 1 Sierra cinta de 2 374,9 mm x 9,5 mm (93-1/2" x 3/8")
- 1 Guía angular
- 1 Riel guía
- 1 Gabinete base
- 1 Soporte de corte

USO DE EXTENSIONES

Al usar un cable de extensión, asegúrese de usar el calibre suficiente para transportar la corriente que consumirá su producto. Un cable de un calibre inferior ocasionará caídas de tensión en la línea, teniendo como resultado pérdida de potencia y sobrecalentamiento del motor. La siguiente tabla muestra el tamaño correcto que debe usarse dependiendo de la longitud del cable y de la capacidad de amperes indicada en la placa de datos de la herramienta. Si tiene dudas use el siguiente calibre más alto. Recuerde que mientras más pequeño sea el número del calibre, más pesado será el cable. Asegúrese de que el cable de extensión esté en buen estado y que cuente con un conductor de puesta a tierra.

Calibre mínimo para cables de extensión (AWG) (cuando se usan 127 V~ solamente)

| Capacidad en Amperes | | (2) | Calibre de extensión | |
|----------------------|-------|--------------------|----------------------|---------------|
| Mayor de | Hasta | No. de conductores | De 1,8 m hasta 15 m | Mayor de 15 m |
| 0 A | 10 A | 3 | 18 AWG (1) | 16 AWG |
| 10 A | 13 A | 3 | 16 AWG | 14 AWG |
| 13 A | 15 A | 3 | 14 AWG | 12 AWG |
| 15 A | 20 A | 3 | 8 AWG | 6 AWG |

Calibre mínimo para cables de extensión (AWG) (Cuando se usan 220 V~ solamente)

| Capacidad en Amperes | | (2) | Calibre de extensión | |
|----------------------|-------|--------------------|----------------------|---------------|
| Mayor de | Hasta | No. de conductores | De 1,8 m hasta 15 m | Mayor de 15 m |
| 0 A | 11 A | 3 | 18 AWG (1) | 16 AWG |
| 11 A | 15 A | 3 | 16 AWG | 14 AWG |
| 15 A | 17 A | 3 | 14 AWG | 12 AWG |
| 17 A | 23 A | 3 | 10 AWG | 8 AWG |

- (1) Se permite utilizarlo siempre y cuando las extensiones mismas cuenten con un artefacto de protección contra sobrecorriente.
- (2) Uno de los conductores debe ser conductor para puesta a tierra. Todos los conductores son de la misma designación (calibre) incluyendo el de puesta a tierra.

Referencia: NMX-J-195-ANCE-2006

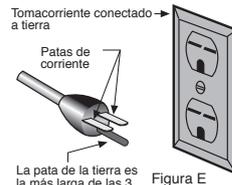
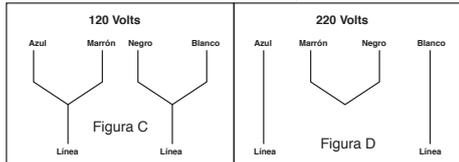
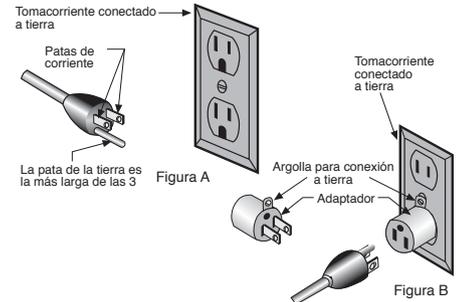
Su sierra cinta está lista para funcionar con 120 V~. Está diseñada para uso en un circuito que cuente con un tomacorriente y clavija similares a los ilustrados en la Figura A. Puede usarse un adaptador temporalmente, como el ilustrado en la Figura B para conectar la clavija a un tomacorriente de dos polos, como se muestra en la Figura B, si no se tiene disponible un tomacorriente correctamente conectado a tierra. El adaptador temporal solamente debe usarse hasta que un electricista calificado pueda instalar un tomacorriente conectado a tierra.

Funcionamiento con 220 volts

Si se desea una operación monofásica de 220 V~ deben observarse las siguientes instrucciones:

1. Desconecte la máquina de la fuente de energía.
2. Esta sierra cinta cuenta con cuatro cables del motor que están conectados para una operación con 120 V~, como se muestra en la Figura C. Reconecte estos cuatro cables del motor para operación con 220 V~ como se muestra en la Figura D.
3. La clavija de conexión de 120 V~ proporcionada con la sierra cinta debe ser reemplazada con una clavija adecuada para operación con 220 V~. Esta clavija se ilustra en la Fig. E. Póngase en contacto con un electricista calificado para los procedimientos correctos para instalar la clavija. La sierra cinta debe cumplir con todos los códigos nacionales después de que se instale la clavija de 220 V~.
4. Una sierra cinta con una clavija de 220 V~ solamente debe conectarse a un tomacorriente que tenga la misma configuración que el tomacorriente ilustrado en la Figura E. No hay adaptadores disponibles para clavijas de 220 V~ ni deben usarse con ésta.

Importante: En todos los casos (120 ó 220 volts), asegúrese de que el tomacorriente esté correctamente conectado a tierra. Si no está seguro, haga que un electricista calificado revise el tomacorriente.



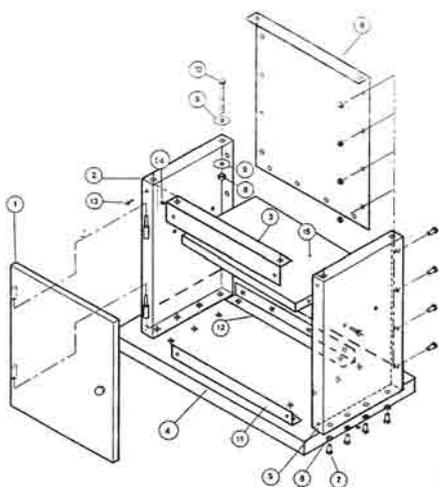
REGLAS ESPECIALES DE SEGURIDAD PARA SIERRAS CINTAS

1. Siempre pare la sierra cinta antes de retirar piezas sobrantes de la mesa.
2. Siempre mantenga las manos y dedos alejados de la cinta.
3. Nunca intente cortar troncos que no tengan una superficie plana, a menos que utilice un soporte adecuado.
4. Siempre sostenga el material firmemente y aliméntelo a la cinta a una velocidad moderada.
5. Siempre apague la máquina si el material va a ser retrabajado debido a un corte incompleto.
6. Ajuste la guía superior a 3,17 mm sobre el material a ser cortado.
7. Verifique el tamaño y tipo de la cinta apropiados para el grueso y tipo de material a ser cortado.
8. Asegúrese que la tensión de la cinta y el curso de la cinta estén ajustados de manera apropiada.
9. Haga cortes de apoyo antes de cortes curvos largos.
10. Libere la tensión de la cinta cuando la sierra no vaya a ser utilizada por un período largo de tiempo.

ENSAMBLADO DEL GABINETE BASE

Ensamble el gabinete base como se muestra. Apriete con la mano todos los sujetadores hasta que todo el gabinete esté ensamblado. Al final, después de que todos los sujetadores sean apretados, ponga la puerta (#1).

| Artículo # | Descripción | Cantidad |
|------------|---------------------------|----------|
| 1 | Puerta | 1 |
| 2 | Panel extremo izquierdo | 1 |
| 3 | Pieza de refuerzo frontal | 1 |
| 4 | Panel de base | 1 |
| 5 | Panel extremo derecho | 1 |
| 6 | Panel trasero | 1 |
| 7 | Juego Tornillos hex. | 24 |
| 8 | Tuerca hex. | 28 |
| 9 | Arandela | 4 |
| 10 | Juego de tornillos hex. | 4 |
| 11 | Barra de ángulo frontal | 1 |
| 12 | Barra de ángulo trasero | 1 |
| 13 | Tornillo cabeza plana | 2 |
| 14 | Tuerca de seguridad | 2 |
| 15 | Repisa | 1 |



ENSAMBLADO INICIAL

Esta máquina se surte parcialmente ensamblada. Previo a su uso, las siguientes partes deben ser ensambladas; mesa de trabajo, guía soporte de corte y manija de manivela.

Ajuste de la mesa (Fig. 1, 2, 3 y 4)

Requiere de una llave de 13 mm.

Inserte el tornillo M8x50 y el inserto plástico cuadrado (A) a través de la ranura en el molde del muñón superior (B) y, de manera temporal, atornille en la tuerca mariposa (C) para prevenir que se caiga. Fig. 1

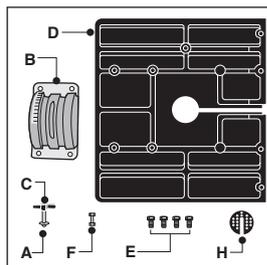


Figura 1

Coloque el molde del muñón superior de la mesa (B) en el lado inferior de la mesa de trabajo (D) utilizando el juego de cuatro tornillos M8x16 de cabeza hexagonal (E) y las arandelas asegurando que la escala de inclinación de ángulo quede cerca de la orilla de la mesa. Fig. 2

Mientras que la mesa está en posición boca abajo, coloque el tornillo de paro y tuerca (F) en la mesa como se indica. Este será ajustado posteriormente. Fig. 1, 2

Voitee la mesa y retire la tuerca mariposa (C) del tornillo del muñón (A) asegurando que el extremo del tornillo se proyecte hacia abajo a través del molde. Fig. 3 (Para esta operación necesitará la ayuda de otra persona).

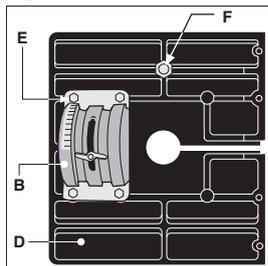


Figura 2

Guíe la mesa y el muñón superior hacia el muñón inferior de la sierra cinta (G) y asegure el tornillo (A) proyectando desde el muñón superior para ser insertado a través de su agujero correspondiente en el muñón inferior. Fig. 3. Estando en posición acomódelo y apriete la tuerca mariposa (C).

Coloque el inserto plástico de la mesa (H) en el centro de la mesa con el bisel angulado viendo hacia abajo. Fig. 4.

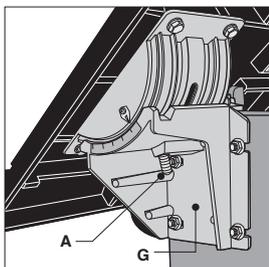


Figura 3

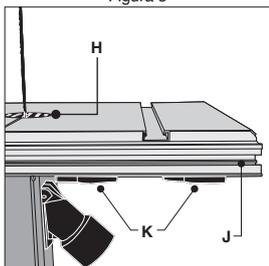


Figura 4

AJUSTE DEL RIEL GUÍA DE LA GUÍA DE SOPORTE DE CORTE (Fig. 4)

Esta instrucción asume que la cinta ya está montada en la máquina. Si no, vaya a la sección titulada "Reemplazando la cinta de la sierra" e instale la cinta de manera suelta en la sierra. La tensión completa no es necesaria en este punto.

Tome el riel guía (J) colóquelo en la orilla frontal de la mesa con los cuatro tornillos de mariposa y arandelas que se proporcionan (K). Éste será ajustado más adelante. Fig. 4

AJUSTE DE LA MANIJA DE LA MANIVELA (Fig. 5)

Herramientas requeridas: Desarmador plano
Llave de 10 mm

Coloque la manija de la manivela (A) al brazo (B) de la manivela del cinturón de tensión con el tornillo de cabeza ranurada M6x55 y dos tuercas M6. Fig. 5

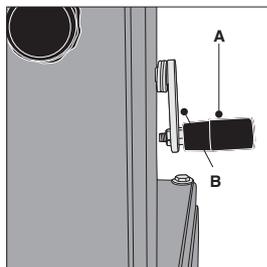


Figura 5

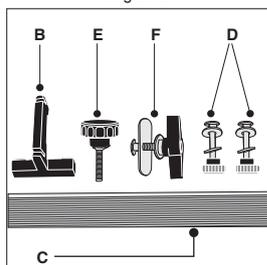


Figura 6

ENSAMBLE DE LA GUÍA DE SOPORTE DE CORTE (Fig. 6)

La guía de soporte de corte en esta sierra puede ser utilizado en cualquier lado de la cinta colocando el troquelado de la guía de soporte de corte (C) en el lado apropiado del portagúa del soporte de corte (B). Fig. 6

Para ensamblar la guía de soporte de corte, tome el portagúa del soporte de corte (B) Fig. 6 y colóquelo en el riel guía de la guía de soporte de corte (J) Fig. 7 utilizando el tornillo M8x50 y la tuerca plástica de mariposa (F). Fig. 6, 7

Coloque el troquelado de la guía soporte de corte (C) en el portagúa del soporte de corte (B) con las dos perillas chicas estriadas (D) y los tornillos M6x40 (D) y utilice la perilla grande (E) para ajustar y para asegurar la posición, como se muestra en la Fig. 7

AJUSTE DE LA GUÍA DE SOPORTE DE CORTE (Fig.7)

La alineación vertical y horizontal de la guía de soporte de corte se realiza ajustando las dos perillas chicas estriadas (D) y la perilla grande central (E). Fig. 7
Ésta guía de soporte debe ser alineada con las ranuras de la mesa a lo largo y ajustado verticalmente con un cuadro adecuado colocado en la superficie de la mesa.

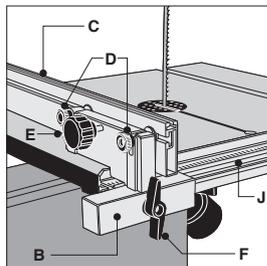


Figura 7

CENTRANDO LA MESA CON LA CINTA (Fig.8)

Herramientas requeridas: Llave de 13 mm

Para centrar la mesa con la cinta, afloje las cuatro tuercas M8 (G) Fig. 8, que sostienen el muñón inferior al armazón de la máquina. Deslice la mesa hacia los lados hasta que la cinta esté en el centro de la ranura en el inserto de la mesa.
Vuelva a apretar las cuatro tuercas asegurando que la mesa permanezca en su posición correcta.

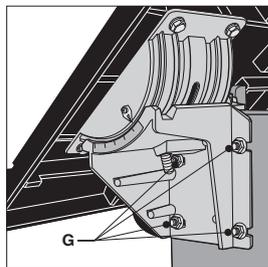


Figura 8

ADECUACIÓN A ESCUADRA DE LA MESA CON LA CINTA DE LA SIERRA (Fig. 9 y 10)

Herramientas requeridas: Escuadra pequeña de 90° (no incluida).

La mesa debe ser colocada a 90° de la cinta de la sierra Fig. 9 ajustando el tornillo de tope de la mesa (B) Fig. 10 debajo de la mesa.

El tornillo de tope de la mesa descansa arriba de la puerta del volante inferior. Primero aflojando la tuerca de cierre (A) y después ajustando el tornillo (B), la mesa puede ser colocada de manera correcta. Vuelva a apretar la tuerca de cierre (A) asegurando que la posición correcta se mantenga. Fig. 10

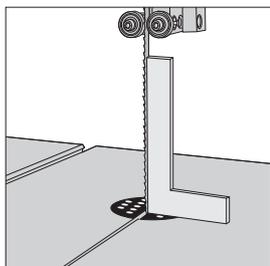


Figura 9

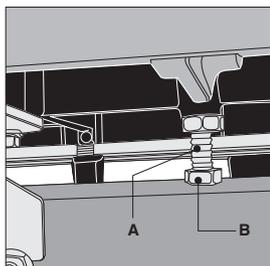


Figura 10

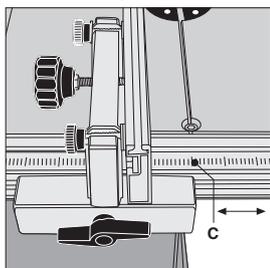


Figura 11

AJUSTANDO LA ESCALA DEL RIEL GUÍA DE LA GUÍA DE SOPORTE DE CORTE (Fig. 11)

Herramientas requeridas: Llave de 10 mm orilla recta

Para ajustar la escala del riel guía afloje los cuatro tornillos mariposa (ver K, Fig. 4) abajo de la mesa y mueva la escala y el riel guía (C) Fig. 11 hacia los lados para ajustar. Vuelva a apretar los tornillos mariposa cuando el ajuste esté correcto.

El ajuste puede ser revisado colocando la guía de soporte de corte a un grueso para cortar una pieza de prueba. Cuando el ajuste sea correcto el grueso de la pieza de prueba corresponderá con la colocación de la escala del soporte de corte.

REVISANDO SI LA MESA ESTÁ PLANA (Fig. 12)

Una vez que la escala está colocada en la posición deseada la mesa debe ser revisada para verificar si está plana. Esto puede hacerse utilizando una regla de acero como un borde recto.

La regla de acero debe ser colocada en la mesa a través de la ranura de la mesa cerca de la orilla frontal de la mesa. (Ver Fig. 12)

Si el borde recto muestra que hay un paso a lo largo de la ranura de la mesa entonces la mesa necesita ser ajustada utilizando los dos tornillos y tuercas de seguro que se proporcionan para este propósito, localizadas en el lado inferior del riel guía de la guía de soporte de corte, (D) si la mesa se inclina, utilice el tornillo de cabeza hexagonal y la tuerca mariposa para alinear (E) Fig. 12.

ESTABILIDAD DE LA SIERRA CINTA (Fig. 13)

Antes de utilizar la sierra, asegúrese de que la estabilidad superior de la máquina sea satisfactoria.

Esta sierra cinta tiene cuatro agujeros (A) Fig. 13 en su base para permitir que sea sujeta con pernos al gabinete. (Ver instrucciones de ensamblado del gabinete).

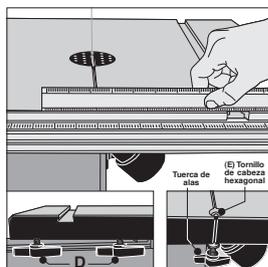


Figura 12

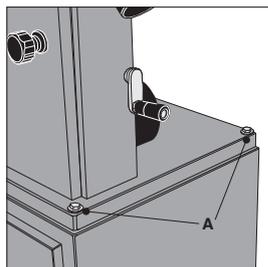


Figura 13

EXTRACCIÓN DE POLVO (Fig. 14)

Esta máquina está diseñada con puertos de extracción de polvo de 102 mm y 640 mm (B) Fig. 14

Se recomienda que cuando esté en uso, la máquina esté conectada a un recolector de polvo adecuado.

GUARDA INFERIOR DE LA CINTA (Fig. 15)

Al abrir la puerta del volante inferior en esta máquina, la guarda de la cinta inferior (C) Fig. 15 se balancea hacia abajo. Cuando la puerta inferior se cierra, la guarda DEBE ser levantada y regresada a su posición operativa. Las puertas de los volantes DEBEN ser cerradas en todo momento cuando la máquina esté en operación.

INCLINANDO LA MESA DE LA SIERRA CINTA (Fig.16)

Para inclinar la mesa a un ángulo específico.

Asegurar que la mesa esté libre de objetos sueltos. Afloje la tuerca mariposa (D) Fig. 16 en el muñón inferior, incline la mesa al ángulo deseado utilizando la escala (E) Fig. 16. Cuando la adecuación requerida es obtenida, vuelva a apretar la tuerca mariposa para asegurar la mesa en la posición.

Nota: Al usar la mesa en ángulo siempre tenga la guía de soporte de corte en el lado inferior de la mesa para apoyar la pieza de trabajo.

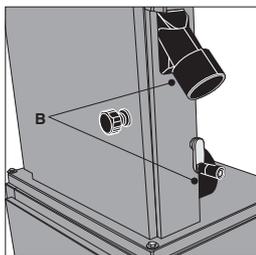


Figura 14

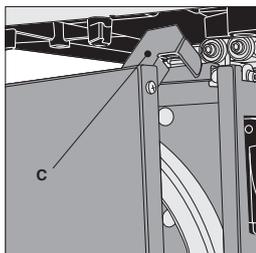


Figura 15

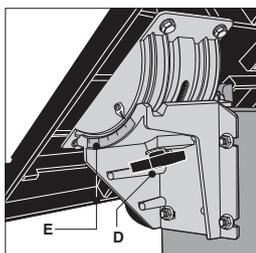


Figura 16

REEMPLAZANDO LA CINTA DE LA SIERRA (Fig. 17, 18 y 19)

1. Desconecte la máquina. Esto asegura que la sierra no se encienda accidentalmente si el interruptor (encendido/apagado) es apretado.
2. Abra las puertas superior e inferior de los volantes girando las perillas de cierre de la puerta (A).
3. Retire el riel guía (B) de la guía de soporte de corte del frente de la mesa aflojando los cuatro tornillos mariposa (C) Fig. 17.
4. Libere la tensión de la cinta girando la perilla grande (D) arriba de la máquina, Fig. 18.
5. Retire la cinta de la sierra (E) avanzándola a través de la ranura en la mesa, las guías de la cinta superior e inferior y la ranura en la espina de la máquina siendo cuidadoso de no cortarse. Utilice guantes si es necesario.
6. Al instalar la cinta nueva asegúrese que los dientes de la cinta están apuntando hacia abajo y hacia adelante de usted en la posición donde la cinta pasa a través de la mesa.
7. Vuelva a tensar la cinta nueva y verifique el curso de la cinta girando el volante superior con la mano en la dirección del reloj. La cinta debe correr en el centro de la banda del volante. (Ver Fig. 19)
8. Si es necesario, ajuste el curso utilizando la perilla de curso y la perilla de seguro (F) Fig. 18 en la parte trasera de la cubierta superior del volante. Cuando el curso sea correcto asegure la colocación.
9. Vuelva a colocar las guías de la cinta como se describe en la sección "Ajuste de las guías de la cinta".
10. Coloque en su lugar el riel guía de la guía de soporte de corte (B), y vuelva a apretar los cuatro tornillos mariposa (C).
11. Cierre y asegure ambas puertas de los volantes antes de volver a conectar la máquina.

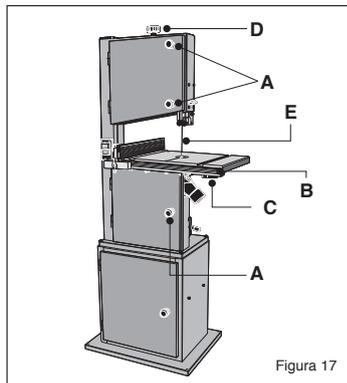


Figura 17

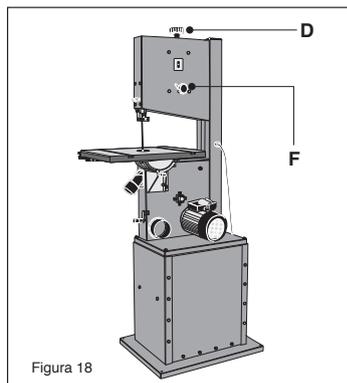


Figura 18

CURSO DE LA CINTA DE LA SIERRA (Fig. 18 y 19)

Desconecte la máquina de su fuente de poder desconectando la clavija eléctrica.

Establezca el curso de la cinta antes de colocar las guías de la cinta.

Una vez que la cinta esté colocada y tensada, dé curso a la cinta girando con la mano el volante superior, rotando en dirección del reloj y ajustando la perilla de curso (F) Fig. 18.

La cinta debe correr en el centro de la banda del volante como mostrado en la Fig. 19.

Cuando el ajuste correcto sea logrado, asegure la perilla de curso en posición con la tuerca mariposa.

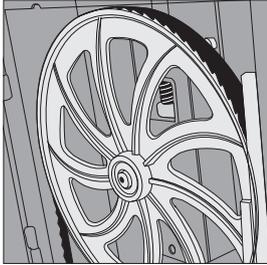


Figura 19

AJUSTANDO LAS GUÍAS DE LA CINTA (Fig. 20, 21 y 22).

Guías superiores

Para ajustar las guías superiores de la cinta, primero posicione los baleros guías (A) Fig. 20 en relación con la cinta retirando la tuerca hex. (B) Fig. 20 y moviendo el portador de guía hasta que los baleros guías (A) estén aproximadamente 1,58 mm (1/16") atrás de los dientes de la cinta.

Enseguida coloque los baleros guías (A) a cerca de 0,79 mm (1/32") de la cinta aflojando el tornillo (C) en cada lado de la cinta. No coloque los baleros guías demasiado cerca ya que esto afectará de manera adversa la vida de la cinta.

Por último, ajuste el soporte grande de empuje (D) para que quede justo atrás de la cinta desasegurando el tornillo de cabeza Allen (E) Fig. 21.

Cuando el ajuste correcto sea logrado, asegure el soporte de empuje en posición con el tornillo de cabeza Allen (E).

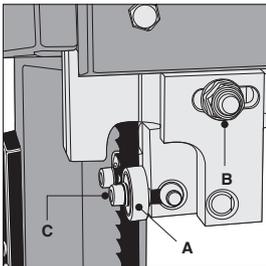


Figura 20

Guías inferiores

Para ajustar las guías inferiores de la cinta, primero coloque los baleros guías (F) de modo que queden aprox. 1,58 mm (1/16") atrás de los dientes de la cinta de la sierra retirando la tuerca (G), después mueva el molde portador de la guía a la posición deseada.

Vuelva a apretar la tuerca (G) para asegurar la posición. Fig. 22.

Ajuste los baleros guías (F) para que queden a 0,79 mm (1/32") de la cinta aflojando los tornillos de cabeza Allen (H).

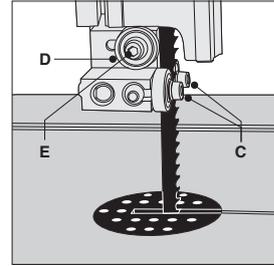


Figura 21

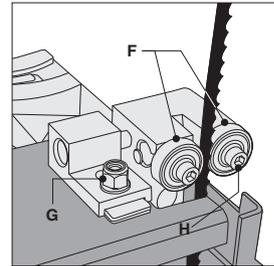


Figura 22

AJUSTE DE LA ALTIMA DE CORTE (Fig. 23)

Para ajustar la altura de corte, afloje la tuerca mariposa (A) y mueva la guía superior de la cinta y ensamble de la guarda (B) Fig. 23 de modo que proporcione un espacio aprox. de 4,76 mm (3/16") arriba de la pieza de trabajo.

Cuando el ajuste esté correcto, vuelva a apretar la tuerca mariposa (A) Fig. 23.

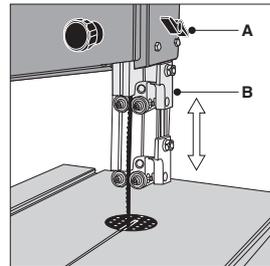


Figura 23

Nota: La altura máxima de corte es de 152,4 mm (6")

CAMBIO DE LA VELOCIDAD DE LA CINTA (Fig. 24, 25 y 26)

Esta sierra cinta tiene dos velocidades de avance de la cinta, 440 m/min para maderas duras, algunos plásticos y ciertos metales no ferrosos y 900 m/min para todas las demás maderas.

El volante inferior (C) tiene 2 poleas multi-velocidad integrales y el eje del motor tiene una polea doble multi-velocidad (D) Fig. 24.

La banda multi-velocidad (E) Fig. 25 pasa alrededor de la polea del volante, la polea del motor (D) y el rodillo liso de tensión (F) Fig. 24. La tensión de la banda es liberada y aplicada mediante la manija de la manivela (G) Fig. 24. Esto mueve el rodillo de tensión y permite que la velocidad sea cambiada.

Antes de cambiar la velocidad siempre asegúrese de que la máquina ha sido desconectada.

Para la velocidad alta (900 m/min), la banda debe ser colocada en la polea trasera tanto en el motor como en el volante. Como se muestra en la Fig. 25.

Para la velocidad baja (440 m/min), la banda debe ser colocada en la polea frontal tanto en el motor como en el volante. Como se muestra en la Fig. 26.

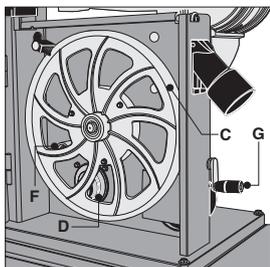


Figura 24

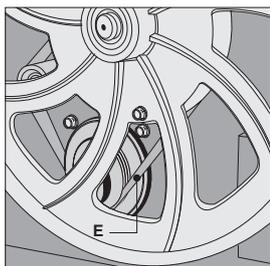


Figura 25

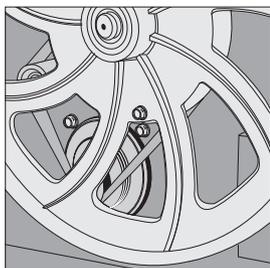


Figura 26

Nota: Para cambiar la banda multi-velocidad, el volante inferior debe ser retirada.

AJUSTE DE LA TENSIÓN DE LA CINTA (Fig. 27)

Para aflojar la tensión de la cinta, gire la perilla superior de tensión en dirección contraria al reloj (A) y el indicador de tensión (B) bajará. Para apretar la tensión de la cinta, gire la perilla de tensión en dirección del reloj, y el indicador de tensión subirá. Fig. 27.

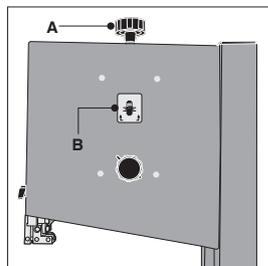


Figura 27

OPERACIÓN

1. La cinta corta con una carrera descendente continua.
2. Con ambas manos, sostenga firmemente la pieza de trabajo sobre la mesa, y aliméntela lentamente hacia la cinta, manteniendo sus manos alejadas de la cinta.
3. Para mejores resultados la cinta debe estar afilada. Una cinta sin filo no cortará de manera correcta, especialmente en cortes rectos, y causará una presión excesiva en los soportes de guía traseros.
4. Seleccione la cinta correcta para el trabajo, dependiendo del grosor de la madera y el corte a realizar. A más delgada y dura la madera, los dientes de la cinta deben ser más finos. Utilice una cinta de dientes finos para cortes curvos pronunciados.
5. La máquina está especialmente adecuada para cortes curvos, pero también hará cortes rectos.
6. Al cortar, siga el diseño marcado únicamente empujando y girando la pieza de trabajo uniformemente.
7. No intente girar la pieza de trabajo empujándola, ya que esto puede causar que la pieza de trabajo se atore, o que la cinta se doble.
8. Para cortes rectos, utilice la guía de soporte proporcionada para alimentar lentamente la pieza de trabajo a lo largo de la cinta y en línea recta.

MANTENIMIENTO

⚠ ADVERTENCIA Antes de limpiar o llevar a cabo un trabajo de mantenimiento, desconecte la máquina de la fuente de poder (tomacorriente de pared). Nunca utilice agua u otros líquidos para limpiar la máquina, utilice un cepillo. El mantenimiento regular de la máquina prevendrá problemas innecesarios.

1. Mantenga la mesa limpia para asegurar un corte preciso.
2. Mantenga limpio el exterior de la máquina para asegurar una operación precisa de todas las partes móviles y prevenir desgaste excesivo.
3. Mantenga limpias las ranuras de ventilación del motor para prevenir sobrecalentamiento.
4. Mantenga limpio el interior (cerca de la cinta de la sierra, etc.) para prevenir acumulación de polvo.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

⚠ ADVERTENCIA Por su propia seguridad, siempre apague y desconecte la máquina antes de solucionar cualquier problema.

| PROBLEMA | CAUSA PROBABLE | SOLUCION |
|--|---|---|
| La máquina no funciona cuando se prende. | <ol style="list-style-type: none"> 1. No hay suministro de energía. 2. Cable de alimentación defectuoso. | <ul style="list-style-type: none"> - Revise el cable por alguna rotura. - Póngase en contacto con un Centro de Servicio Autorizado Truper® para la reparación. |
| La cinta no se mueve al funcionar el motor. | <ol style="list-style-type: none"> 1. La perilla de la tensión de la cinta no ha sido apretada. 2. La cinta se ha zafado de uno de los volantes. 3. La cinta de la sierra se ha roto. 4. La banda de dirección se ha roto. | <ul style="list-style-type: none"> - Apague el motor, apriete la perilla de tensión de la cinta. - Abra la puerta de bisagra y revise. - Reemplace la cinta. - Reemplace la banda. |
| La cinta no corta en una línea recta. | <ol style="list-style-type: none"> 1. No se está utilizando apoyo para el corte. 2. Ritmo de alimentación demasiado rápido. 3. Dientes de la cinta sin filo o dañados. 4. Guías de la cinta no están ajustadas correctamente. | <ul style="list-style-type: none"> - Utilice un apoyo. - Ejercer una ligera presión sobre la pieza de trabajo. Asegúrese que la cinta no se doble. - Utilice una cinta nueva. - Ajuste las guías de la cinta (ver instrucciones de ensamblado) |
| La cinta no corta, o corta muy lentamente. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Los dientes no tienen filo, a causa de cortar material duro o uso prolongado. 2. La cinta fue montada en una dirección incorrecta. | <ul style="list-style-type: none"> - Reemplace la cinta, utilice una cinta de 6 dpp* para madera y materiales suaves. Utilice una cinta de 14 dpp* para materiales más duros. Una cinta de 14 dpp* siempre corta más lento debido a que los dientes son más finos y su operación de corte es más lenta. - Coloque la cinta correctamente. |
| El polvo se acumula en el interior de la máquina | <ol style="list-style-type: none"> 1. Esto es normal. | <ul style="list-style-type: none"> - Limpie la máquina regularmente. Abra la puerta de bisagra y retire el polvo con una aspiradora. |
| Polvo dentro de la cubierta del motor. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Polvo en exceso se acumula en los componentes exteriores de la máquina. | <ul style="list-style-type: none"> - Limpie las ranuras de ventilación del motor con una aspiradora. De tiempo en tiempo retire el polvo para prevenir que se introduzca dentro de la cubierta. |
| La máquina no corta a ángulos de 45° o 90° | <ol style="list-style-type: none"> 1. La mesa no está en los ángulos correctos en relación con la cinta. 2. La cinta no tiene filo o se ejerció demasiada presión en la pieza de trabajo. | <ul style="list-style-type: none"> - Ajuste la mesa. - Reemplace la cinta o ejerza menos presión en la pieza de trabajo. |
| La cinta no puede ser posicionada de manera apropiada en los volantes. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Los volantes no están alineados. 2. La perilla de alineación del volante no ha sido ajustada adecuadamente. 3. Cinta defectuosa. | <ul style="list-style-type: none"> - Contacte a un Centro de Servicio Autorizado Truper® para reparación. - Ajuste la perilla. - Reemplace la cinta. |

* 25,4 mm - 1"

INSTRUCCIONES DE CABLEADO

La máquina posee una clavija aterrizada de tres patas. En caso de el cliente desee cambiarla debe acudir a un Centro de Servicio Autorizado Truper®.

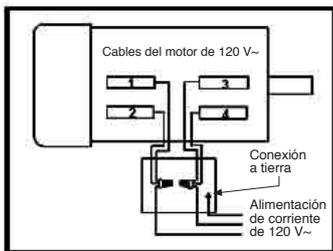
⚠ ADVERTENCIA Esta máquina debe ser aterrizada.

REEMPLAZANDO EL CABLE DE ALIMENTACIÓN

El reemplazo del cable de alimentación debe ser realizado únicamente en un Centro de Servicio Autorizado Truper®.

DIAGRAMA DE CABLEADO (120 V~ / 220 V~)

Cableado a 120 V~



Cableado a 220 V~

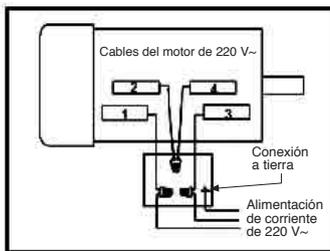
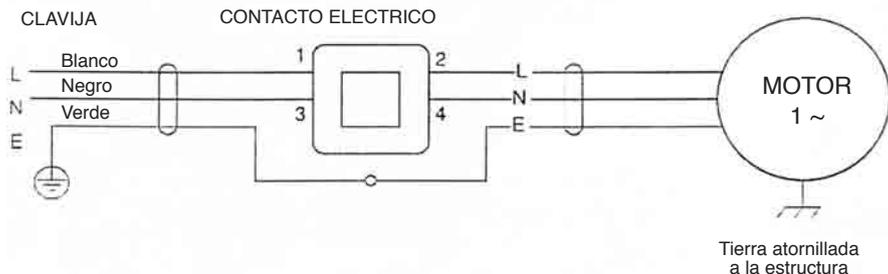


DIAGRAMA ELECTRICO

DE FASE UNICA
MOTOR DE INDUCCION





En caso de tener algún problema para contactar un centro de servicio consulte nuestra página www.truper.com donde obtendrá un listado actualizado, ó llame al tel:

01(800) 690-6990 ó 01(800) 018-7873

donde le informarán cuál es el **Centro de Servicio Autorizado Truper®** más cercano.

Truper, S.A. de C.V.

Parque Industrial No.1, Jilotepec, C.P. 54240, Estado de México, México,

Tel.: 01(761) 782 91 00, Fax: 01(761) 782 91 70.

www.truper.com

12-2012
