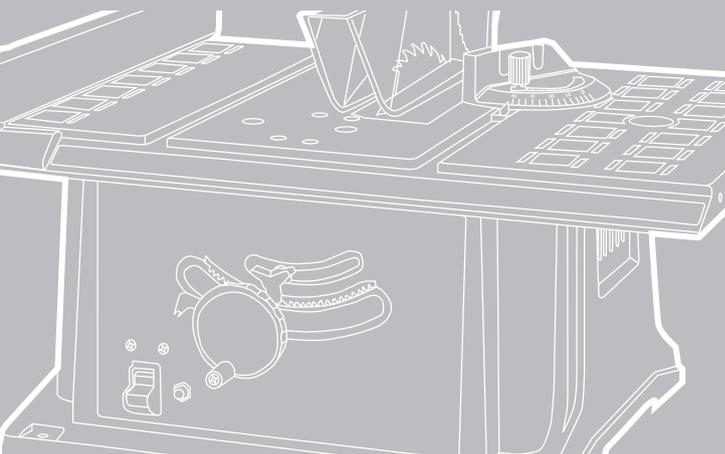


 **TRUPER®**

Modelo: SME-10

Código: 16143



Instructivo

Sierra de mesa / Table saw

1 650 W

2,2 Hp

Potencia nominal
del motor

Nota importante:
este producto no debe
quedar expuesto a
goteo o salpicaduras
por líquidos.

Antes de usar esta herramienta, debe leer el instructivo



¡PRECAUCIÓN! Lea y siga todas las instrucciones de seguridad y operación para reducir riesgos de daños personales y daños al equipo.

CONSERVE ESTE INSTRUCTIVO

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

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.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

Tensión: 127 V~

Frecuencia: 50 Hz / 60 Hz

Corriente: 13 A

Velocidad: 4 800 r/min

Motor: 1 650 W (2,2 Hp)

El cable de alimentación tiene sujeta-cables tipo: Y

Todos los conductores son: 16 AWG x 2C con temperatura de aislamiento de 75 °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.



Este símbolo indica que esta herramienta cumple con la norma oficial mexicana (NOM)

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 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.

Siempre use la sierra con la guarda del disco, el divisor y los retenes contragolpes, cada vez que puedan ser usados, incluyendo aserrados pasantes. Las operaciones de aserrados pasantes son aquellas en las cuales el disco corta completamente desde el principio hasta el fin la pieza de trabajo, ya sea aserrando longitudinalmente o transversalmente.

Siempre sujete firmemente el trabajo contra la guía de inglete o la guía de aserrado.

Use el empujador cuando se requiera. Para aserrados estrechos use siempre el empujador. Vea las aplicaciones del aserrado longitudinal en este instructivo donde el empujador es cubierto con detalle. Véase el modelo del empujador incluido en este instructivo.

Antes de conectar la alimentación, asegúrese de que el disco no esté en contacto con el divisor ni con la pieza de trabajo.

Nunca realice una operación de “manos libres”, la cual significa, el usar sus manos para apoyar o guiar la pieza de trabajo. Siempre use la guía de aserrado o la guía de inglete para situar y guiar el trabajo.

Nunca coloque o tenga cualquier parte de su cuerpo en línea con la trayectoria del disco de la sierra. Mantenga sus manos fuera de la línea del disco de la sierra.

Nunca alcance la herramienta de corte por detrás o por encima por ninguna razón.

Mueva la guía de aserrado fuera de la trayectoria cuando esté aserrando transversalmente.

Cuando esté cortando piezas moldeadas, nunca pase el material entre la guía de aserrado y el cabezal portafresa de la pieza moldeada.

DIRECCIÓN DE ALIMENTACIÓN. Únicamente inserte el trabajo hacia dentro del disco o corte en contra de la dirección del sentido de rotación.

Nunca use la guía de aserrado como una guía de trozar cuando esté aserrando transversalmente.

Nunca intente detener libremente el disco de la sierra sin primero apagar la sierra. Apague el interruptor de inmediato para prevenir daños al motor.

Proporcione el soporte adecuado a la parte posterior y a los lados de la mesa de la sierra, para piezas de trabajo anchas o largas.

Evite contragolpes (el trabajo se regresa hacia usted), manteniendo afilado el disco, la guía de aserrado paralelo al disco de la sierra, el divisor y el retén contragolpes así como la guarda en su lugar y funcionando, no soltando el trabajo antes de que éste sea empujado completamente en la trayectoria del disco de la sierra, y no aserrando longitudinalmente el trabajo que está torcido o deformado o que no tiene una orilla recta para guiar a lo largo de la guía de aserrado.

Evite operaciones y posiciones de las manos riesgosas, en donde un repentino resbalón podría ocasionar que su mano se dirija hacia dentro de la herramienta de corte.

Nunca use solventes para limpiar las partes de plástico. Los solventes posiblemente podrían disolver o de otra manera dañar el material. Solamente deberá usarse un trapo suave y húmedo para limpiar las partes de plástico.

Monte permanentemente su sierra de mesa antes de desarrollar cualquier operación de corte. Vea las instrucciones de instalación.

Nunca corte metales como clavos, tornillos o materiales que puedan ocasionar polvos peligrosos.

Siempre trabaje en un área bien ventilada. Retire frecuentemente el aserrín. Limpie el aserrín interior de la sierra para prevenir un posible peligro de fuego.

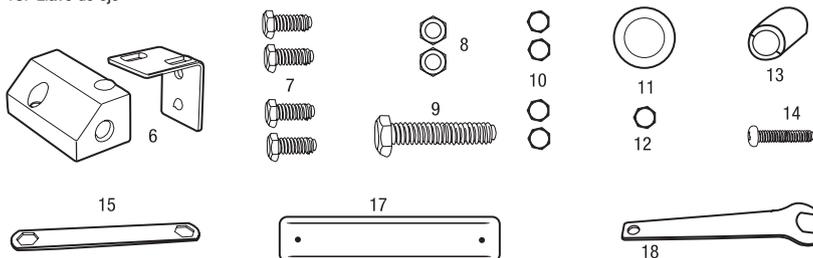
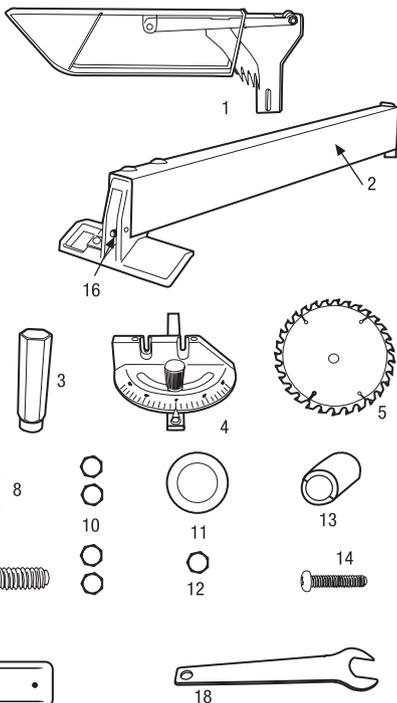
No utilice nunca la herramienta en presencia de líquidos o gases inflamables.

No retire sobrantes próximos al disco ni toque el protector de disco mientras el disco esté girando.

No trate bruscamente el cable de alimentación y manténgalo alejado del calor, aceite, agua y bordes cortantes.

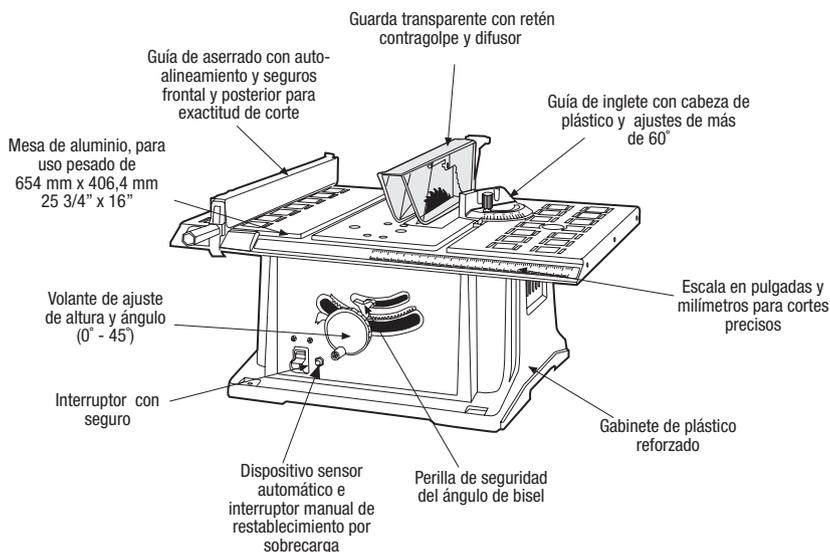
Lista y diagrama de partes

1. Guarda transparente con retén antigolpe y difusor
2. Guía de aserrado para ensamblar
3. Perilla
4. Guía de inglete
5. Disco de 254 mm (10") de 36 dientes de carburo de tungsteno
6. Pieza de montaje para ensamblar la guarda y el divisor del disco
7. Tornillos de cabeza hexagonal
8. Tuercas
9. Tornillo de cabeza hexagonal
10. Rondana dentada de presión, externa
11. Rondana de acero
12. Rondana dentada de presión, interna
13. Perilla para volante de ajuste de altura
14. Tornillo de cabeza redonda
15. Llave para la tuerca del eje o flecha
16. Tuerca provisional para el embarque
17. Inserto de mesa
18. Llave de eje



Accesorios Incluidos

Guarda transparente	1 pieza
Guía de inglete	1 pieza
Guía de aserrado	1 pieza
Disco de carburo de tungsteno	1 pieza
Llave para la tuerca del eje	1 pieza





PRECAUCIÓN: Los accesorios recomendados para usarse con su herramienta están especificados en este instructivo. El uso de cualquier otro accesorio puede representar riesgo de lesión personal. Utilice únicamente los accesorios designados para cada propósito.

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 de Amperes		(2)	Calibre de extensión	
Mayor de	Hasta	No. de conductores	De 1,8 m hasta 15 m	Mayor 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

(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

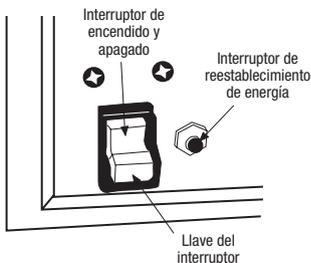
Ensamblado



ADVERTENCIA: Apague la sierra y desconéctela de la fuente de electricidad.

Su nueva sierra de mesa puede estar equipada con un dispositivo contra sobrecarga opcional y un interruptor de restablecimiento de energía. El dispositivo automáticamente se disparará cuando se encuentra bajo una carga severa. Si el dispositivo de su sierra de mesa, automáticamente se dispara, espere dos minutos, entonces presione el interruptor de restablecimiento de energía. Para volver a encender la máquina. Asegúrese de que el interruptor de encendido y apagado esté en la posición de apagado, antes de restablecer la energía y siempre retire las manos y materiales del área del disco.

Fig. 1



ATENCIÓN: Asegúrese de que la sierra esté apagada y la clavija eléctrica desconectada durante todas las operaciones de montaje y alineación.

Herramientas necesarias: Desarmador de punta plana, desarmador phillips, llave ajustable, escuadra y regla.



NOTA: La escuadra y la regla se usan para alinear el disco. Por lo tanto deben ser exactas para alinear adecuadamente el disco. No es obligatorio, pero para facilitar el montaje se recomienda una prensa C, una segunda llave ajustable, un triángulo o calibrador de 45°.

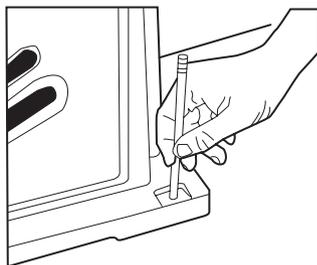
Instalación de la sierra



ATENCIÓN: La sierra debe asegurarse adecuadamente a un resistente banco de trabajo, pedestal o gabinete. Si el pedestal o gabinete tiene ruedas, deberán bloquearse cuando la sierra esté funcionando. Si hay alguna tendencia para que la sierra se mueva o se balancee durante su operación, deberá corregirse inmediatamente.

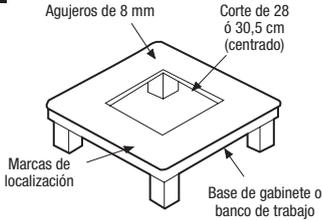
- 1.- Coloque la sierra en el lugar deseado, que esté bien alumbrado y nivelado. Asegúrese de que haya el espacio adecuado en todos los lados de la sierra para la pieza de trabajo. Para permitir la máxima flexibilidad de las láminas del material y longitud de las tablas, se recomienda un espacio libre de 229 mm (9") en todos los lados de la sierra.
- 2.- La sierra de mesa deberá fijarse al banco de trabajo o soporte de la sierra de mesa con cuatro tornillos o pernos utilizando los orificios provistos en la parte inferior de la sierra de mesa. Trace los orificios con un lápiz (Fig.2)

Fig. 2



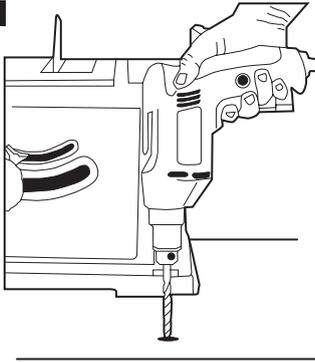
- 3.- Retire la sierra, y establezca un cuadrado en el centro de 280 mm ó 305 mm (11" ó 12") entre las marcas de localización de la base de la sierra. Corte y retire el cuadro. Esta apertura permitirá que el aserrín caiga fuera de la base de la sierra. Un error en esta apertura puede ocasionar un insuficiente enfriamiento de aire en el motor, lo cual provocará averías prematuras en el motor y un posible peligro de fuego. Si durante la operación nota que la sierra de mesa tiene alguna tendencia a volcarse, entonces deberá fijar el soporte de la sierra de mesa al suelo (Fig.3).

Fig. 3



- 4.- Vuelva a colocar la sierra y ajústela con las marcas hechas anteriormente. Tome un lápiz y alcance a través de las aperturas hechas, los orificios en cada esquina de la base de la sierra y trace cada ubicación de los orificios sobre la parte superior del gabinete, pedestal o banco de trabajo.

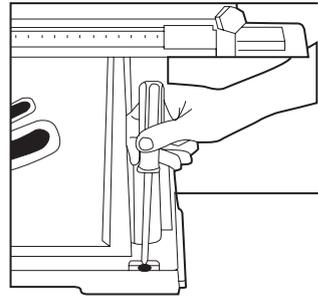
Fig. 4



- 5.- Retire la sierra y perforo un orificio de 8 mm (5/16") en cada lugar marcado. Retire todo el aserrín o pedazos de metal. (Fig.4).
- 6.- Vuelva a colocar la sierra en el lugar marcado. Verifique que la sierra no se balancea sobre el gabinete y que las cuatro esquinas de la base de la sierra estén en contacto con la parte superior del banco de trabajo, gabinete o pedestal. Realícelo usando calzas rígidas. De ser necesario se puede forzar la sierra o el gabinete fuera de la alineación para lograr un calce exacto.
- 7.- Asegure la sierra al gabinete, o banco de trabajo usando pernos de 6,3 mm (1/4") de longitud, tuercas y rondanas planas (no incluidas). Coloque la rondana plana sobre el perno, introduzca el perno a través del orificio de la base de la sierra y la parte superior del pedestal, gabinete o banco de trabajo. Asegure el perno al otro lado del orificio con otra rondana plana y una tuerca.

Todavía no aplique demasiada fuerza sobre la tuerca. Repita esta operación en los otros 3 extremos. Ahora sí, asegure firmemente las 4 tuercas (Fig.5).

Fig. 5



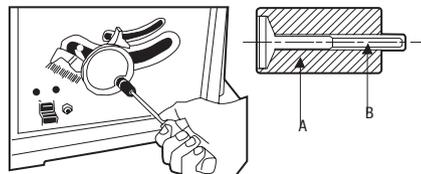
- 8.- Para prevenir contactos accidentales con el disco de la sierra, se recomienda cubrir la apertura por debajo de la mesa de trabajo con material abierto tal como tela de criba de 12,7 mm (1/2"). No utilice tela de tramado fino tipo mosquitero. Prevenga que dicha cobertura sea removible para tener acceso a los pernos de montaje.
- 9.- Verifique la fuerza del montaje resultante. Éste no deberá moverse o balancearse cuando la sierra es empujada en cualquier dirección con una fuerza de 9 kg (20 lbs).

Perilla del volante de ajuste (Fig.6)

La perilla del volante permite un rápido giro del mismo. Cuando se instala adecuadamente girará libremente pero con sólo una pequeña cantidad de juego.

- 1.- Localice la perilla del volante (A), el tornillo de cabeza redonda (B) y una tuerca hexagonal.
- 2.- Inserte completamente todo el viaje del tornillo en el extremo largo de la perilla. Apriete suavemente con la mano la tuerca en el tornillo.
- 3.- Pase el tornillo a través de la perilla del volante y enrosque el tornillo en el volante.

Fig. 6



Ajuste del indicador de bisel y colocación del bisel a 0°

Alineación del disco (Fig. 7)

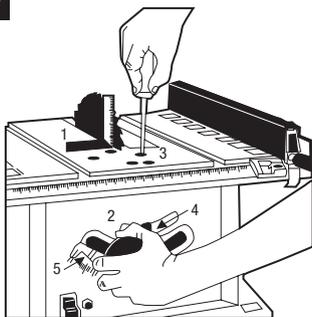
- 1.- Suba completamente el disco, girando el volante (2) en sentido contrario al de las manecillas del reloj hasta que éste se detenga.
- 2.- Coloque una escuadra plana (1) contra la parte superior de la mesa y contra el disco en medio de los dientes.

- 3.- Empuje hacia dentro el volante y muévelo hacia la izquierda hasta que el disco se encuentre plano con respecto a la escuadra. Si esta acción no es lo suficientemente práctica para conseguir los 0°, afloje el tornillo (3) realizando varios giros.
- 4.- Apriete la perilla de seguridad del ángulo de bisel (4).
- 5.- Apriete el tornillo (indicado por el desarmador) hasta encontrar resistencia. No apriete demasiado.
- 6.- Inspeccione la escala angular de bisel (5). Si el indicador no alcanza a leer 0°, afloje el tornillo de fijación del indicador y mueva el indicador hasta que se lea correctamente. Vuelva a apretar el tornillo del indicador.

Ajuste de la profundidad de corte

La profundidad de corte puede ajustarse girando el volante de ajuste. Gire el volante hacia la derecha para bajar el disco o hacia la izquierda para subirlo.

Fig. 7



Ajustando paralelamente el disco a la ranura de la guía de inglete

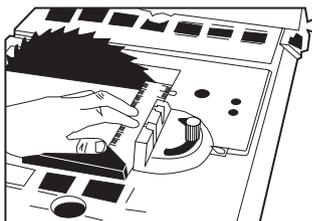
Éste es probablemente el más complicado de los ajustes. Este ajuste fue realizado en la fábrica, pero deberá verificarse y de ser necesario ajustarse nuevamente. Este ajuste debe ser exacto o de lo contrario puede ocasionar contra golpes y no podrían realizarse cortes precisos. Proceda lentamente y con cuidado.

- 1.- Eleve el disco hasta su posición más alta y coloque el ángulo de bisel en 0° (si usted acaba de ajustar el indicador de bisel, éste estará en dicha posición).
- 2.- Seleccione un diente sobre el disco de la sierra que esté inclinado a la izquierda. Marque ese diente con un lápiz o marcador permanente (Fig.8).
- 3.- Ajuste la guía de inglete a 90° y apriete la perilla de plástico para asegurarla en esa posición. Coloque la guía de inglete en la abertura izquierda, de la parte superior de la mesa.
- 4.- Gire el disco para llevar el diente marcado hacia el frente y aproximadamente a 12,7 mm (1/2") arriba de la parte superior de la mesa. Coloque la barra de la escuadra plana contra la guía de inglete y mueva la barra hacia el disco de la sierra hasta que toque exactamente la punta del diente marcado (Fig.9).

Fig. 8



Fig. 9



- 5.- Sin mover la barra que está asegurada a la guía de inglete, mueva la guía de inglete al centro del disco. Gire el disco hasta que el diente marcado se desplace a la parte trasera y aproximadamente a 12,7 mm (1/2") arriba de la parte superior de la mesa.
- 6.- Deslice la guía de inglete hacia atrás hasta que la barra asegurada esté cerca de la punta del diente marcado.
- 7.- Si la barra toca exactamente el diente cuando la guía estaba en la posición de enfrente, deberá tocar exactamente el diente en la posición trasera. Así mismo, si había algún espacio libre entre la barra y la punta del diente en la posición de enfrente, el mismo espacio libre deberá estar en la posición trasera (Fig. 10)
- 8.- Si las mediciones en la parte delantera y trasera no son idénticas, retire la guía de inglete, afloje los 4 tornillos marcados "A" en la (Fig.11). Agarre cuidadosamente el disco de la sierra, ajuste y apriete firmemente los tornillos. Repita los pasos del 4 al 8 hasta que las mediciones delanteras y traseras sean idénticas. Si no se puede lograr un ajuste suficiente aflojando los tornillos "A", y de ser absolutamente necesario, los tornillos "B" pueden también aflojarse. Recuerde asegurar nuevamente todos los tornillos.

Fig. 10

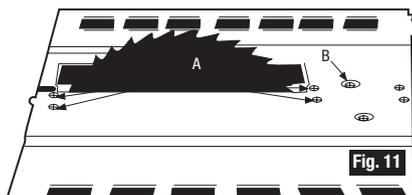
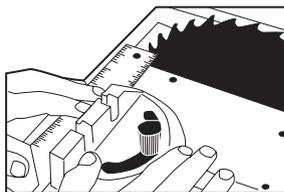
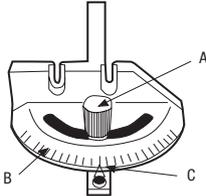


Fig. 11

Ajuste de la guía de inglete (Fig.12)

La guía de inglete viene con un calibrador ajustable manualmente a 90° al centro y hasta 60° de izquierda a derecha. Para ajustar el ángulo deseado, solo afloje la perilla (A) y gire la guía (B) hasta obtener el ángulo deseado en el puntero (C) y apriete la perilla nuevamente.

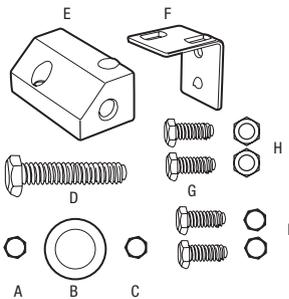
Fig. 12



Montaje y alineación de la guarda

- 1.- **IMPORTANTE:** El montaje del divisor y la guarda del disco deben alinearse adecuadamente para que el disco de la sierra esté en orden y contenga los contragolpes. Ajuste el disco a 0° en la escala y fije la perilla de ajuste de inclinación del disco.
- 2.- Asegúrese de que el cable de alimentación de la sierra esté desconectado de la fuente de poder.
- 3.- Coloque la rondana dentada de presión interna (A), la rondana de acero (B) y la rondana dentada de presión externa (C) en el tornillo de cabeza hexagonal de 50,8 mm (2") de longitud (D), encuentre el soporte (E), la pieza de montaje dividida (F), los tornillos de cabeza hexagonal (G), las tuercas (H), las rondanas de presión etc. (Fig.13).

Fig. 13



- 4.- Primero use los tornillos de cabeza hexagonal (G) y las rondanas dentadas (A) para asegurar el soporte (E) y la pieza de montaje dividida (F). Y entonces use el tornillo de cabeza hexagonal (D) con sus rondanas planas dentadas (A) y (C) pasándolo a través del soporte (E) y enroscándolo internamente en el vástago pivote (Fig.14 y 14A).

Fig. 14

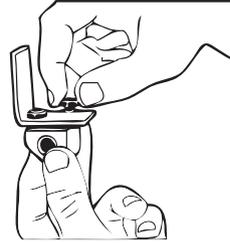
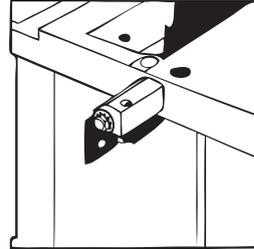
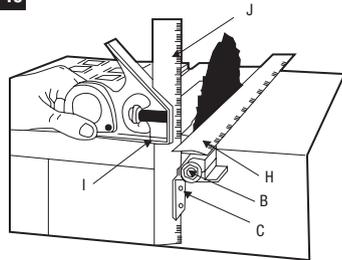


Fig. 14A



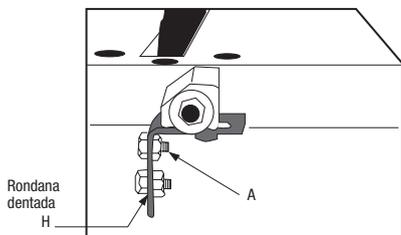
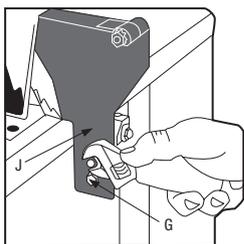
- 5.- El montaje de la protección debe quedar como se indica en la (Fig.14A).
- 6.- Ajuste el disco a la máxima altura y a 0° en la escala de bisel y fije la perilla de ajuste de inclinación del disco.
- 7.- Para alinear el soporte, coloque una regla (H) sobre la mesa de la sierra contra el disco, coloque una escuadra universal (I) sobre la mesa con el extremo de la escuadra (J) contra la regla (H) y la pieza de montaje (C).
Ajuste la pieza de montaje (C) hasta que se encuentre exactamente paralela a la escuadra universal (I) y al disco y apriete el tornillo (B) (Fig.15).

Fig. 15



- 8.- Instale el divisor con los dos tornillos de cabeza hexagonal de 19 mm (3/4") (G) en la pieza de montaje (J) usando las dos rondanas de presión dentadas (A) externas de 6,3 mm (1/4") y las tuercas de 6,3 mm (1/4") (H) como se muestra. (Fig. 16).

Fig. 16



- 9.- La porción metálica del ensamble de la guarda es llamada divisor. El divisor surca en el corte hecho por el disco. Por lo tanto debe estar directamente detrás del disco. Use la regla para verificar la alineación. Si ambos lados del divisor no están directamente detrás del disco, afloje el tornillo de fijación del ensamble de la pieza de montaje para la sierra y reajuste. Apriete firmemente todos los tornillos.
- 10.- Verifique que la guarda opere adecuadamente. Eleve la porción de plástico aproximadamente 76 mm (3") ó 102 mm (4") y suéltela. La guarda debe elevarse suavemente y regresarse a la mesa cuando se suelte. Incline el disco de la sierra a 45° y regrésela a 0°. El montaje de la guarda debe inclinarse con el disco de tal forma que el divisor se mantenga siempre directamente detrás del disco. Si el montaje de la guarda no hace eso, corrija el problema antes de ir más lejos. Ésta es la guarda primaria contra lesiones, debe usarse y trabajar adecuadamente.

Montaje y alineación de la guía de aserrado



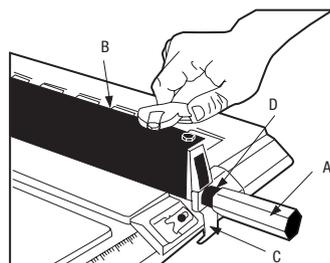
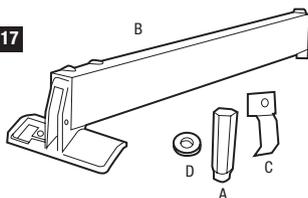
ATENCIÓN: La guía de aserrado debe alinearse paralela al disco para minimizar el peligro de contragolpe. Para mayor conveniencia, nosotros alinearemos la guía de aserrado paralelo a la ranura de la guía de inglete. La ranura para el disco de la sierra fue hecha paralela a la primer ranura.

- 1.- Localice el ensamble de la guía de aserrado y su perilla (A y B). Por propósitos de embarque la perilla fue retirada de la guía de aserrado. Sujete en la abrazadera la parte posterior de la guía de aserrado. Retire la tuerca hexagonal de la parte delantera de la guía de aserrado y reemplácela con la perilla.
- 2.- Coloque la guía de aserrado sobre el lado derecho de la parte superior de la mesa adyacente a la ranura de la guía de inglete. El cuerpo de la guía de aserrado deberá

estar contra la parte superior de la mesa. Sujete la pieza fundida al frente de la guía de aserrado respaldándose contra el extremo de la superficie de la mesa y apriete firmemente la perilla. El extremo de la guía de aserrado deberá estar exactamente paralelo a la abertura. Si esto no sucede, ajuste como sigue: afloje los dos tornillos de cabeza hexagonal y sujete la barra al frente de la pieza fundida (Fig. 17). Afloje la perilla, para alinear la guía de aserrado paralelo a la ranura y apriete la perilla. Mientras, sujete la guía de aserrado para evitar movimientos, apriete los dos tornillos de cabeza hexagonal previamente aflojados.

Afloje la perilla, mueva y regrese la guía de aserrado adyacente a la ranura, apriete la perilla y verifique que la guía de aserrado esté paralela a la ranura. Repita el ajuste hasta que quede completamente paralelo. Asegúrese de que los tornillos de cabeza hexagonal estén apretados.

Fig. 17



IMPORTANTE: Para obtener siempre la mejor alineación de la guía de aserrado, tenga el hábito de sujetar el frente de la pieza fundida sobre la guía de aserrado respaldándose en la parte superior de la mesa mientras aprieta la perilla de presión. Apriete firmemente la perilla de presión para evitar movimientos en la guía de aserrado mientras está aserrando.

- 3.- Con la guía de aserrado asegurada a la mesa, mida la distancia del lado de la guía de aserrado al lado más cercano del disco. El indicador deberá mostrar la misma distancia. Si esto no sucede, afloje el tornillo de fijación del indicador, mueva el indicador a la medición correcta y apriete el tornillo.



AVISO: La escala del indicador de aserrado longitudinal necesitará reajustarse siempre que se instale un disco más grueso o más delgado. Cuando se estén realizando cortes críticos, haga un corte de prueba sobre madera de desperdicio antes de que usted se confíe en el aserrado longitudinal, bisel o escalas angulares o topes.

Instalación del inserto de mesa

El inserto de mesa está sostenido a la mesa mediante abrazaderas en ambos extremos. Sujete el accesorio de inserción con las abrazaderas hacia abajo y el plegado del extremo a la izquierda. Baje completamente el disco y sujete la guarda de arriba. Coloque el inserto de mesa en la abertura de la parte superior de la mesa. Cuando se instala adecuadamente, deberá estar en el lado derecho de la abertura, levante o baje un poco la superficie de la mesa y asegúrela en el lugar.



ATENCIÓN: El inserto de mesa debe estar en su lugar y fuertemente asegurado todo el tiempo. Cuidadosamente incline las abrazaderas de resorte para incrementar o disminuir el apriete. Reemplace inmediatamente una abrazadera rota.

Ubicación y función de los controles

ELEVACIÓN Y DESCENSO DEL DISCO

Agarre el volante (A en la Fig. 18) y gírelo en sentido contrario al de las manecillas del reloj para elevar el disco. Girándolo en sentido de las manecillas del reloj el disco descenderá. Ajuste la altura del disco de esta manera aproximadamente a 3 mm (1/8") arriba de la parte superior de la pieza de trabajo. Elevar el disco mucho más alto que la pieza de trabajo no hace que ésta corte mejor y es menos seguro, así como también proporciona una menor superficie de la mesa en el frente del disco.

INCLINACIÓN DEL DISCO. (BISELADO)

Afloje la perilla de ajuste del ángulo de bisel (B en la Fig. 18 y 18A), empuje hacia dentro el volante de ajuste (A) y muévelo hacia la izquierda o derecha hasta lograr el ángulo de bisel deseado. Apriete firmemente la perilla de ajuste del ángulo de bisel y suelte el volante

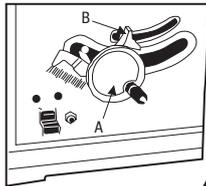


Fig. 18

Fig. 18A



ATENCIÓN: Mantenga siempre la perilla de ajuste del ángulo de bisel firmemente asegurada. Trabaje siempre en el lado derecho de la mesa cuando esté biselando.

Inglete

Afloje la perilla y gire el cuerpo al ángulo deseado. Asegure firmemente la perilla. Los topes pueden usarse para facilitar el arreglo a los ángulos más comunes.

Tope de aserradero

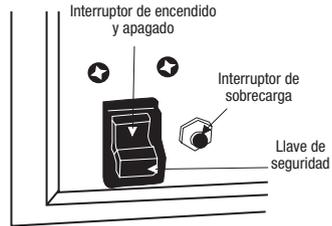
Coloque el tope sobre la mesa con la perilla de enfrente. Deslice el tope a la distancia deseada de la cuchilla, sujete el frente de la pieza fundida apoyándose contra la superficie de la mesa, y apriete firmemente la perilla. Normalmente el tope de aserrado se instala sobre el lado derecho de la cuchilla donde la escala de aserrado longitudinal puede ser usada. Verifique que el tope esté paralelo a las ranuras de la mesa.

Interruptor de encendido y apagado

Para encender la sierra, eleve el interruptor. Para apagarla, presione hacia abajo. Intente esta operación sin que la sierra haya sido conectada.

Retire la llave de seguridad del interruptor y guárdela en un lugar seguro cuando la sierra no esté siendo usada (Fig.19).

Fig. 19



Contragolpe

¡El contragolpe es una condición peligrosa! Es causado por la unión de la pieza de trabajo contra el disco. El resultado es que la pieza de trabajo puede moverse rápidamente en una dirección opuesta a la dirección de alimentación. Durante el contragolpe, la pieza de trabajo podría regresarse al operador. Esto también puede arrastrar la mano del operador regresándola hacia el disco si la mano del operador estaba en el lugar equivocado. Evite el contragolpe.



ATENCIÓN:

- 1.- Use siempre la guarda y asegúrese de que esté trabajando correctamente. La guarda tiene un divisor que ayuda a prevenir la unión del disco con el material de trabajo y las uñas contragolpes en cada lado del divisor minimizan la posibilidad de contragolpes. Ponga mucha atención hasta que la pieza de trabajo esté atravesando el divisor.
- 2.- No trabaje madera deformada, torcida, inclinada o encorvada. La pieza de trabajo debe tener un lado liso y recto para recargarse contra la guía de aserrado o la guía de inglete. La pieza de trabajo debe asentarse

- planamente sobre la mesa de trabajo sin balancearse.
- No trabaje a pulso. Use siempre la guía de aserrado o la guía de inglete.
 - Ponga mucha atención cuando el ensamble de la guarda no pueda usarse (durante el ranurado o moldeado).

Hay dos tipos básicos de cortes: el aserrado longitudinal y el transversal. En general, cuando se corta al hilo es longitudinalmente y cuando se corta cruzado es transversalmente. Sin embargo, con los materiales hechos por el hombre esta distinción es algo difícil de hacer. Por lo tanto, considere que el cortar en el sentido del lado más largo de la pieza es el aserrado longitudinal y cortar cruzando la dimensión más corta es el transversal. Ni el aserrado longitudinal ni el transversal pueden realizarse seguramente a pulso. El aserrado longitudinal requiere el uso de la guía de aserrado y el transversal necesita la guía de inglete.



ATENCIÓN: Antes de usar la sierra y en cada uso, verifique que:

- El disco esté asegurado.
- La perilla de ajuste del ángulo de bisel esté asegurada.
- Si está aserrando longitudinalmente, que la perilla de la guía de aserrado esté asegurada y la guía de aserrado esté paralela a las ranuras de la mesa.
- Si está aserrando transversalmente, que la perilla de la guía de inglete esté asegurada.
- La guarda esté en su lugar y trabajando adecuadamente.
- Esté usando los lentes de seguridad.

No cumplir estas reglas de seguridad comunes, puede incrementar altamente la probabilidad de lesiones.

Aserrando longitudinalmente

- Asegure la guía de aserrado a la mesa. Retire la guía de inglete.
- Eleve el disco aproximadamente a 3 mm (1/8") arriba de la parte superior de la pieza de trabajo.
- Junte la parte lisa de la pieza de trabajo con la mesa y contra la guía de aserrado. Mantenga separada la pieza de trabajo aproximadamente a 25,4 mm (1") del disco.

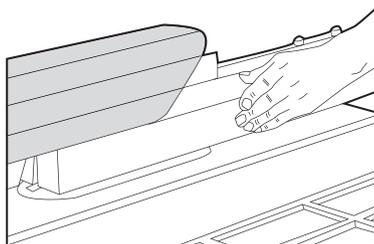


ATENCIÓN: La pieza de trabajo debe tener una orilla recta contra la guía de aserrado y no debe estar deformada, torcida o inclinada. Mantenga lejos ambas manos del disco y de la trayectoria de éste.

- Encienda la sierra y permita que el disco alcance su velocidad máxima.
- Manteniendo la pieza de trabajo contra la mesa y la guía de aserrado, alimente la sierra suministrando espacio toda la pieza de trabajo hacia atrás del paso del disco de la sierra. Continúe empujando la pieza de trabajo hasta que se libere de la guarda y sus desprendimientos de la parte posterior de la mesa. No sobrecargue el motor (Fig. 20).
- Nunca intente retirar la parte posterior de la pieza de trabajo con el disco girando. Apague el interruptor, permita que el disco se detenga, si es necesario, eleve las uñas contragolpes en cada extremo del divisor y deslice hacia fuera la pieza de trabajo.

- Sostenga con cuidado las piezas de trabajo largas. Pueden provocarse contragolpes, si permite que se pandeen o inclinen.

Fig. 20



Aserrando longitudinalmente con el bisel

Esta operación es la misma que el aserrado longitudinal, excepto que el ángulo de bisel del disco está ajustado a otro ángulo diferente de 0°.

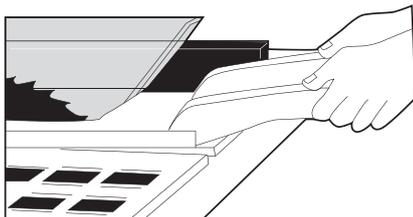


AVISO: Trabaje únicamente con la pieza de trabajo y la guía de aserrado sobre el lado derecho del disco.

Aserrando longitudinalmente piezas pequeñas

Esta práctica es insegura, ya que coloca sus manos cerca del disco, lo que se debería hacer es, aserrar longitudinalmente una pieza más grande para obtener la pieza deseada. Pero si de cualquier manera se desea aserrar longitudinalmente una pieza pequeña, la mano no puede colocarse entre el disco y la guía de aserrado, por lo cual es recomendable usar uno o más empujador(es). Úselos para sujetar la pieza de trabajo contra la mesa y la guía de aserrado, y empuje completamente la pieza de trabajo hacia el disco. Fig. 20A.

Fig. 20A

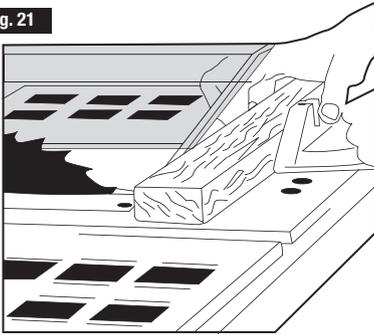


Aserrando transversalmente (Fig. 21)

- Retire la guía de aserrado y coloque la guía de inglete en la abertura derecha.
- Ajuste la altura del disco de tal forma que el disco esté aproximadamente a 3 mm (1/8") sobre la parte superior de la pieza de trabajo.

- 3.- Sujete firmemente la pieza de trabajo contra la guía de inglete, con el trayecto del disco en línea con la ubicación del corte deseado. Mantenga de esta manera la pieza de trabajo a 25,4 mm (1") de frente al disco. **MANTENGA AMBAS MANOS LEJOS DEL DISCO Y EL TRAYECTO DE ÉSTA MISMA.**
- 4.- Arranque el motor de la sierra y permita que el disco alcance su velocidad máxima.
- 5.- Mientras está manteniendo la pieza de trabajo contra la superficie de la guía de inglete, y sujetándola contra la mesa, empujela lentamente hacia el disco.
- 6.- Nunca intente retirar la parte posterior de la pieza de trabajo con el disco girando. Apague el interruptor, permita que el disco se detenga, y cuidadosamente deslice hacia fuera la pieza de trabajo.

Fig. 21



Aserrado transversalmente con el bisel

Esta operación es la misma que el aserrado transversal, excepto que el ángulo de bisel del disco está ajustado a otro ángulo diferente de 0°

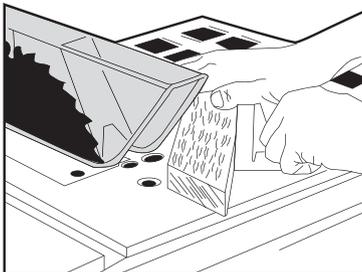


AVISO: Trabaje únicamente con la pieza de trabajo y guía de inglete sobre el lado derecho del disco.

Corte de inglete

Esta operación es la misma que el aserrado transversal, excepto que la guía de inglete está asegurada a un ángulo diferente de 0°. Para evitar movimientos en la pieza de trabajo, sujétela firmemente contra la guía de inglete y aliméntela lentamente hacia el disco (Fig. 22).

Fig. 22



Corte de inglete compuesto

Este es una combinación de un aserrado transversal con bisel y un corte de inglete, es frecuentemente usado. Siga las instrucciones dadas en cada una de las dos secciones indicadas.

Ranurado (Fig. 23 y 23A)

El corte de una ranura en la pieza de trabajo se le considera un ranurado. Este ranurado puede o no extenderse completamente en la pieza de trabajo. El ranurado puede realizarse en varios espesores y profundidades de acuerdo a las necesidades. Un uso típico del ranurado es la realización de ranuras para un estante. Se puede usar un disco de sierra común para realizar un ranurado de cualquier espesor mediante múltiples cortes lado tras lado con el disco. Sin embargo, es mucho más fácil usar un cabezal de ranurar (no incluido) para hacerlo en una sola pasada. Hay dos tipos de cabezales para ranurar. El primero tiene dos discos externos (cortadores) y una serie de alabes o navajas internas para retirar los residuos entre los discos como se muestra en la Fig. 23. El segundo tipo consiste en un pequeño disco grueso el cual provoca un bamboleo mediante sus cubos de montaje. Esta sierra puede aceptar cabezales para ranurar del tipo cortador-alabes con un diámetro de hasta 152,4 mm (6") y un espesor de 14,2 mm (9/16"). Existe también un amplio número de discos del tipo de bamboleo para ajustarse de manera segura sobre el eje de la sierra.

Un cabezal de ranurar requiere el uso de un inserto con una abertura amplia.

Fig. 23

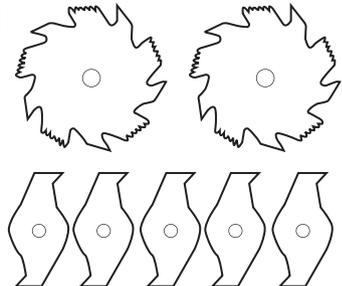
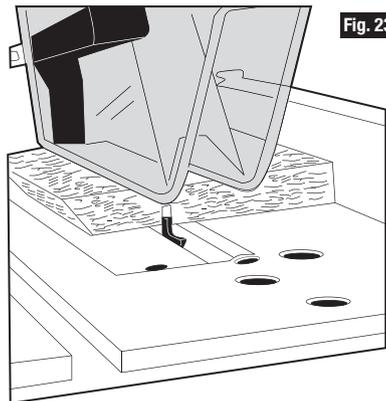


Fig. 23A



Cuando esté usando un cabezal de ranurar, el ensamble de la guarda del disco debe retirarse, puesto que no habrá un corte completo a través de la madera, lo cual no permitirá al divisor pasar a través de la pieza de trabajo. Afloje los dos tornillos de fijación del divisor a la pieza de montaje de la guarda, retire el ensamble de la guarda, y vuelva a apretar los tornillos. Vuelva a colocar la guarda en su lugar al terminar el trabajo de ranurado.

Ponga extrema atención cuando esté ranurando. No ponga las manos sobre el cabezal del ranurar.



PRECAUCIÓN: Siempre asegúrese que la herramienta está apagada y desconectada antes de hacer alguna inspección o mantenimiento.

- 1.- Apague la sierra y desconéctela de la fuente de poder.
- 2.- Eleve completamente el disco de la sierra, y asegure el ángulo de bisel a 0°. Retire el inserto de mesa.
- 3.- Desatornille la placa que cubre la sierra (Fig 24)
- 4.- Trabe una pieza larga de madera de desperdicio con un diente del disco, en la parte de enfrente (Fig. 25).
- 5.- Coloque la llave del disco en la tuerca del eje y la llave del eje en el eje: jale la llave del disco hacia usted. Retire la tuerca del eje, el collarín del eje y el disco de la sierra.
- 6.- Coloque el disco nuevo sobre la flecha del eje, asegurándose de poner las puntas de los dientes hacia abajo y al frente de la sierra. Vuelva a colocar la rondana del eje (de mayor diámetro contra el disco) y la tuerca del eje.
- 7.- Coloque la pieza de madera en la parte posterior del disco. Manéjela cuidadosamente, si ésta se desliza o el disco gira sus manos no harán contacto con el disco.
- 8.- Usando las llaves provista, apriete firmemente la tuerca del eje. Remueva la llave y coloque nuevamente el inserto de la mesa.

Fig. 24

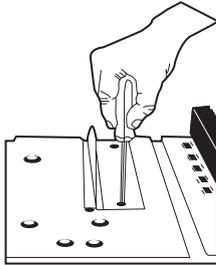


Fig. 25



Use la guía de aserrado o la guía de inglete. Esté alerta contra condiciones potenciales de contragolpe.

¡Siga las recomendaciones dadas por Truper® del cabezal de ranurar!

Para ranurados anchos el collarín externo del eje (rondana grande próxima al disco) puede retirarse. Sin embargo, la tuerca del eje siempre debe estar completamente enroscada sobre la flecha del eje, de tal forma que la flecha sobresalga de la tuerca.

Limpieza del mecanismo de elevación e inclinación

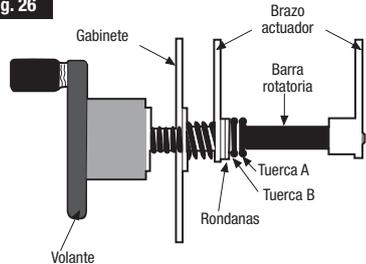
Después de cada 5 horas de uso o siempre que el mecanismo de elevación e inclinación no opere libremente, desconecte la clavija eléctrica, remueva la sierra de su base y voltéela. Usando un cepillo de cerda dura y una aspiradora, remueva todo el polvo, poniendo particular atención a los mecanismos y la entrada de aire del motor. Colocar un lubricante seco tal como grafito o silicón sobre todos los pivotes y cuerdas, no use aceite o grasa puesto que éstos retendrán aserrín y contribuirán a bloquear los mecanismos.

Ajuste del mecanismo de elevación

Si el volante tiene un cuarto de vuelta o más de juego libre antes de que el disco suba o baje, ajustar como sigue:

- 1.- Afloje la tuerca A unas pocas vueltas (Fig. 26).
- 2.- Apriete la tuerca B contra las rondanas. Regrese la tuerca B 1/6 de vuelta.
- 3.- Sujete la tuerca B y apriete la tuerca A contra la B.

Fig. 26



Verificando la tensión en el vástago pivote

Cuando la perilla de ajuste de inclinación del disco es aflojada, el motor podría girar lentamente hacia abajo debido a su propio peso e inclinar el disco de la sierra. Sin embargo, si el motor cae súbitamente cuando la perilla es aflojada, se debe a que las cintas de montaje del vástago pivote están demasiado flojas y existe una condición insegura. Refiérase a la Fig. 11.

Apretie firmemente todos los tornillos marcados con A o B. Si esto no corrige el problema, lleve la sierra a un Centro de Servicio Autorizado Truper® para tener corregida esta condición antes del uso posterior de la sierra.

Inspección y lubricación de la espiga de detección del volante

Una espiga de detención del resorte cargado está localizada detrás del volante de elevación e inclinación del disco. Inspeccione la espiga de detención para asegurarse que esté limpia y opere libremente cuando se oprime el volante, y que éste regrese completamente cuando el volante es liberado. Periódicamente coloque una pequeña cantidad de lubricante seco como grafito o silicón sobre la espiga de detención donde éste entre en su alojamiento soporte.

Verificación y reemplazo de partes eléctricas

Para proteger la integridad del sistema de aislamiento se recomienda que todo servicio sea llevado a cabo en un Centro de Servicio Autorizado Truper®. Esto incluye reparaciones de motor, interruptor y reemplazo de cable de alimentación.

Lubricación de rodamientos

Todos los rodamientos del motor están lubricados permanentemente de fábrica y no se necesita lubricación adicional.

Refrenado auxiliar

A veces es conveniente agregar un tope de madera a la guía de aserrado, para hacer ésta más grande, previniendo que materiales muy delgados se deslicen bajo la guía de aserrado, o permita que el disco toque la guía de aserrado. Seleccione un trozo limpio y recto de madera de aproximadamente 19 mm (3/4") de espesor teniendo al menos un canto recto. Asegure la guía de aserrado sobre la sierra, coloque el refrenado auxiliar contra la parte alta de la mesa y la guía de aserrado. Coloque los 3 tornillos para madera a través de la guía de aserrado y dentro del refrenado auxiliar. No permita que los tornillos sobresalgan a través del refrenado auxiliar. Dado que la escala de corte longitudinal no podrá ser usada ya más, cubrir el indicador con una pieza de cinta.

Refrenado auxiliar para la guía de inglete

Cuando se cortan transversalmente piezas grandes, es deseable un respaldo más grande en la guía de inglete. Seleccione un pedazo recto y limpio de madera con al menos un canto recto. Coloque la guía sobre la sierra. Coloque el refrenado auxiliar en posición y marque la localización de las dos ranuras de la parte alta de la guía de inglete en la madera. Coloque dos tornillos para madera de cabeza redonda del # 14 donde marcó, que éstos fijen en las ranuras de la guía de inglete. No permita que los tornillos sobresalgan a través de la madera. La madera debe ser

suficientemente corta para librar la guarda de la sierra en todas las posiciones. Coloque la madera sobre la guía de inglete y apretar firmemente los tornillos.

Sección del disco de corte

Hay muchos tipos diferentes de discos, así como cortadores de acero y puntas de carburo. Algunos de los tipos más comunes son enlistados abajo.



PRECAUCIÓN: Todos los discos deben ser para capacidades de 4 800 r/min o mayores, teniendo un agujero para flecha de 16 mm (5/8") y no ser más grandes de 254 mm (10") de diámetro. Las sierras de diámetro menor pueden ser usadas con la disminución de la profundidad de corte.

Disco de corte de combinación: Para propósitos generales. Trabaja favorablemente en todas las aplicaciones pero su corte es un poco burdo. La mejor selección para tabla dura y nudosa.

Disco de corte transversal: Corte algo más suave que el disco de combinación.

Disco cortador para triplay: Corte suave en aplicaciones tanto de corte longitudinal como transversal. Bueno para madera delgada como el triplay. El tipo de dientes ajustables es más barato que el de tipo ahuecado y no está limitado en profundidad de corte.

Disco plano: Generalmente es ahuecado. De corte muy suave en material delgado. Profundidad de corte limitada debido a la construcción de huecos. No recomendable para corte longitudinales.

Disco con puntas de carburo: Permanece afilado mucho más tiempo pero el costo es mayor. Disponible en todos los tipos anteriores. Dado que el carburo es frágil, no usar en cualquier material que pueda contener clavos, tornillos, etc.

Disco abrasivo, cortador para metales: NO USAR. Esta sierra no está hecha para cortar materiales metálicos o mampostería. Si hace esto invalidaría la garantía y podría causar daños.

Cambio de carbones

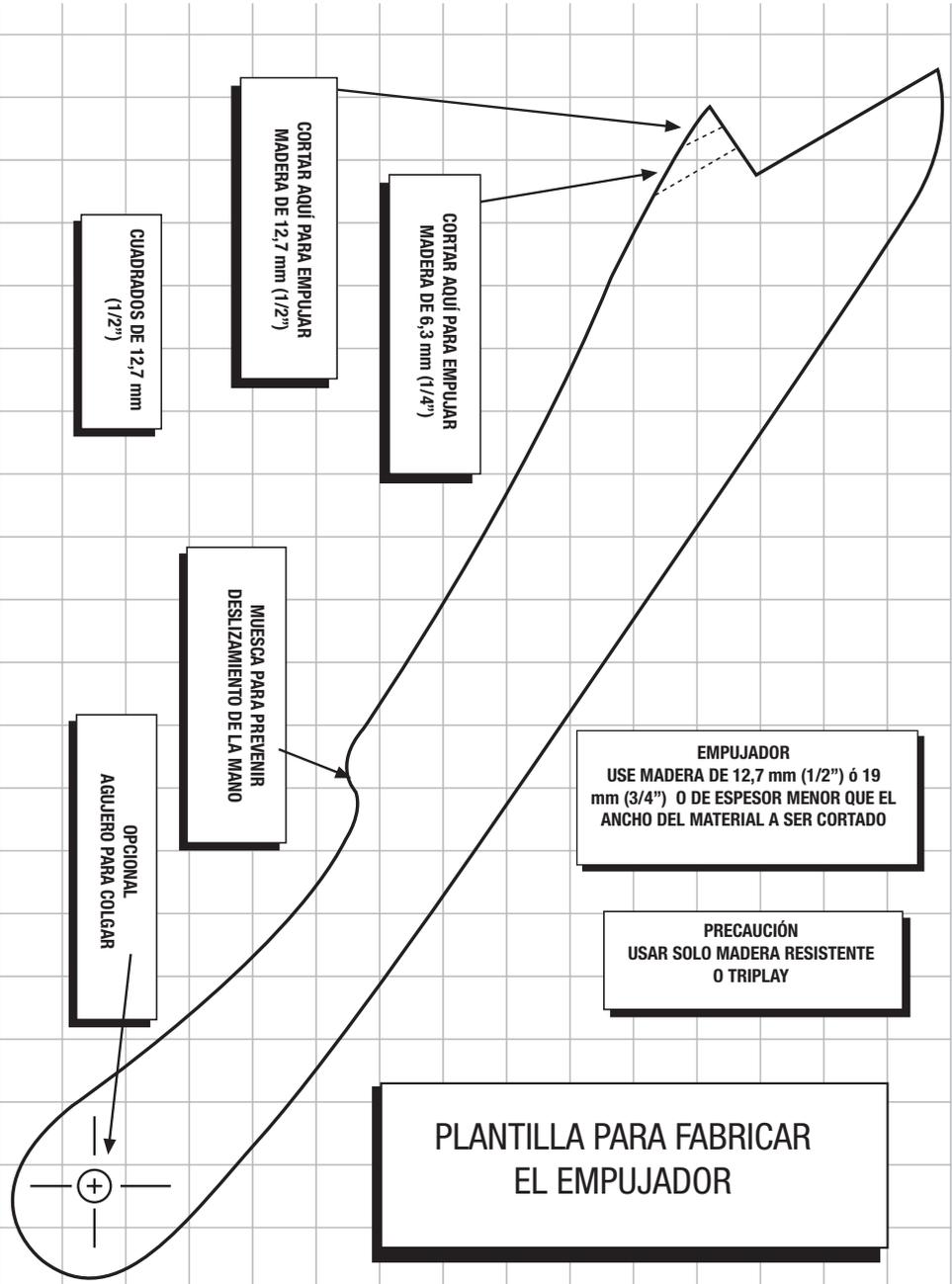
Los carbones deben revisarse periódicamente, y ser reemplazados siempre por un Centro de Servicio Autorizado Truper® cuando se hayan desgastado. Después de que hayan sido reemplazados, pida que se inspeccione si los nuevos carbones pueden moverse libremente en el porta-carbón y solicite que enciendan la herramienta y la mantengan encendida durante 5 minutos para emparejar el contacto de los carbones y el conmutador.

Sólo se deben de usar carbones de repuesto Truper® originales, diseñados específicamente con la dureza y la resistencia eléctrica adecuada para cada tipo de motor. Los carbones fuera de especificaciones pueden dañar el motor.

Cuando se haga el cambio de carbones siempre deben cambiarse los dos carbones.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
LA SIERRA NO ARRANCA	<ol style="list-style-type: none"> 1.- La sierra no está enchufada. 2.- Está fundido el fusible o se disparó el interruptor contra sobrecarga. 3.- Cable dañado. 	<ol style="list-style-type: none"> 1.- Enchufar la sierra. 2.- Reemplazar el fusible o restablecer el interruptor. 3.- Llevar a reemplazar el cable a un Centro de Servicio Autorizado Truper®.
NO HACE CORTES LONGITUDINALES PRECISOS A 45° Y 90°	<ol style="list-style-type: none"> 1.- La guía de aserrado positivo no está ajustada correctamente. 2.- El indicador de ángulo de inclinación no es preciso. 	<ol style="list-style-type: none"> 1.- Verificar disco con escuadra y ajustar la guía de aserrado positivo. 2.- Verificar disco con escuadra y ajustar indicador a cero.
EL MATERIAL ATORA EL DISCO EN CORTES LONGITUDINALES	<ol style="list-style-type: none"> 1.- La guía de aserrado longitudinal no está alineada con el disco. 2.- El borde de la tabla no está perfectamente alineada contra la guía de aserrado. 	<ol style="list-style-type: none"> 1.- Verificar y ajustar la guía de aserrado. 2.- Seleccionar otra pieza de madera.
EL MATERIAL SE PEGA AL DIVISOR	<ol style="list-style-type: none"> 1.- El divisor no está alineado con el disco. 	<ol style="list-style-type: none"> 1.- Verificar y alinear el divisor con el disco.
LA SIERRA NO CORTA SATISFACTORIAMENTE	<ol style="list-style-type: none"> 1.- Disco sin filo. 2.- Disco montado al revés. 3.- Goma o adherencias en el disco. 4.- Disco incorrecto para el trabajo que se está haciendo. 5.- Goma o adherencias sobre la mesa causan alimentación errática. 	<ol style="list-style-type: none"> 1.- Reemplazar disco cortador. 2.- Dar la vuelta al disco. 3.- Desmontar el disco y limpiar con aguarrás y fibra de acero. 4.- Cambiar disco. 5.- Limpiar la mesa con aguarrás y fibra de acero.
EL MATERIAL SE REGRESA DEL DISCO	<ol style="list-style-type: none"> 1.- La guía de aserrado está desalineada. 2.- Divisor no alineado con el disco de corte. 3.- Alimentación de material sin usar la guía de aserrado. 4.- El divisor no está en su lugar. 5.- Disco de corte sin filo. 6.- Se suelta el material antes de pasar por el disco. 7.- La perilla de ajuste de guía de inglete no está apretada. 	<ol style="list-style-type: none"> 1.- Alinear la guía de aserrado con la ranura de la guía de inglete. 2.- Alinear el divisor con el disco. 3.- Instalar y usar la guía de aserrado. 4.- Instalar y usar el divisor (con la guarda). 5.- Reemplazar disco. 6.- Empuje el material pasando el disco antes de soltarlo. 7.- Apretar la perilla.
EL DISCO NO SE ELEVA O INCLINA LIBREMENTE	<ol style="list-style-type: none"> 1.- Hay aserrín y suciedad en los mecanismos de elevación. 	<ol style="list-style-type: none"> 1.- Cepillar o soplear el polvo suelto y suciedad.
EL DISCO NO GIRA CON VELOCIDAD	<ol style="list-style-type: none"> 1.- La extensión eléctrica es de menor sección o demasiado larga. 2.- Caída de tensión en la alimentación eléctrica. 	<ol style="list-style-type: none"> 1.- Reemplazar con un cable de adecuada sección. 2.- Contactar a su compañía de luz.
LA MÁQUINA VIBRA DEMASIADO	<ol style="list-style-type: none"> 1.- El montaje de la sierra en banco de trabajo no es seguro. 2.- Banco de trabajo sobre piso desnivelado. 3.- Disco de corte dañado 	<ol style="list-style-type: none"> 1.- Apretar todos los tornillos de montaje. 2.- Colocar sobre una superficie nivelada. Fijar al piso si es necesario. 3.- Reemplazar disco de corte.
LA SIERRA NO HACE CORTES TRANSVERSALES PRECISOS A 45° Y 90°	<ol style="list-style-type: none"> 1.- La guía de inglete está desajustada. TRANSVERSALES PRECISOS A 45° Y 90° 	<ol style="list-style-type: none"> 1.- Ajustar la guía de inglete.



CUADRADOS DE 12,7 mm (1/2")

CORTAR AQUÍ PARA EMPUJAR MADERA DE 12,7 mm (1/2")

CORTAR AQUÍ PARA EMPUJAR MADERA DE 6,3 mm (1/4")

MUESCA PARA PREVENIR DESLIZAMIENTO DE LA MANO

OPCIONAL AGUJERO PARA COLGAR

EMPUJADOR
USE MADERA DE 12,7 mm (1/2") ó 19 mm (3/4") O DE ESPESOR MENOR QUE EL ANCHO DEL MATERIAL A SER CORTADO

PRECAUCIÓN
USAR SOLO MADERA RESISTENTE O TRIPLAY

PLANTILLA PARA FABRICAR EL EMPUJADOR

Centros de Servicio Autorizado Truper®

Agascalientes

Agascalientes
671615
AV. MUSEOS NO. 1205, COL. EL AGUASCALIENTES,
TEL. Y FAX: 01(449) 9-96-59-78

Baja California

Ensenada
670309 ACSYS Y VARRILLAS DE ENSEÑADA S.A. DE C.V.
CARRETERA TRANSMENSUAL 467 FRACC. VALLE
DORADO C.P. 22696, ENSEÑADA, B.C.
TEL. Y FAX: 01(661) 7-76-50 71-76-77-15

Baja California Sur

La Paz
670309 AGROPROYECTOS TIERRA FÉRTIL
CARR. AL SUR # 110, COL. FRACC. AYUTAMANTO,
C.P. 23088
LA PAZ, BAJA CALIFORNIA SUR
TEL. 01(612) 1-14-78-20

Chihuahua

Chihuahua
670027 PROVIDO
AV. COLOMBO MILITAR # 4307 A, COL. NOMBRE DE
DÍOS, C.P. 31101, CHIHUAHUA, CHIH.
TEL. 01(614) 4-24-40-00

671530 FERRERIA AMAYA S.A. DE C.V.
AV. ARTIZ MENA # 61, COL. CENTRO C.P. 33800
PUEBLA, CHI.
TEL. 01(827) 5-22-26-00

Coahuila

Monclova
670712 INDUSTRIAL FERRERIA DE MONCLOVA S.A. DE C.V.
BVD. HAROLD R. PAVE # 1000, COL. CENTRO
C.P. 27000 MONCLOVA, COAH.
TEL. 01(866) 6-32-01-174 FAX: 01(866) 6-33-07-19

Colima

Manzanillo
671616 HERRAMIENTAS FORESTALES INDEPENDENCIA
3, COL. CENTRO C.P. 28860 MANZANILLO, COL.
TEL. 01(414) 3-33-24-55

Chiapas

671412 FERRERIA MONTE BELLO
DE BELSARDO DOMÍNGUEZ NTE. # 24 A,
COL. CRUS GRAN,
67019 COMITANCÁ, CHIAPAS
TEL. Y FAX: 01(963) 6-26-20-20

Tuxtla Gutiérrez
670003 FERRERIA MANOLITA S.A. DE C.V.
S.A. SUR PONIENTE # 336, COL. CENTRO C.P. 29000,
TUXTLA GUTIÉRREZ, CHI.
TEL. 01(961) 1-12-67-00 01
Tuxtla Gutiérrez

671302 CENTRO DE SERVICIO DEL SURESTE
14 ORIENTE NORTE # 705, COL. BARRIO SAN JACINTO
P.O. BOX 1000 TUXTLA GUTIÉRREZ, CHI.
TEL. 01(961) 6-13-78-97

670053 FERRERIA CASCAS
RAMÓN CORONA # 72, COL. BARRIO SANTA LUCÍA
C.P. 29256
SAN CRISTÓBAL DE LAS CASAS, CHI.
TEL. 01(961) 6-78-62-63

San Cristóbal
671601 MATERIALES DE CONSTRUCCIÓN DE LOS ALTO,
S.A. DE C.V. FRANCISCO I. MADRERO 45,
COL. CENTRO, C.P. 29200,
SAN CRISTÓBAL DE LAS CASAS, CHI.
Tel. 01(961) 6-22-16-00

Palenque
670703 PREFABRICADOS DE PALENQUE, S.A. DE C.V.
KM 1 CARRETERA PALENQUE - PAKAL-NA S/N ENTRADA
LINDERO CHARCO C.P. 24660, PALENQUE, CHI.
TEL. 01(916) 3-25-15-22 / 3-46-15-33

D.F.

Centro
671001 MONSTRU DE CORREGIDORA S.A. DE C.V.
CORREGIDORA # 22, COL. CENTRO C.P. 06060
MEXICO, D. F. TEL. 01(55) 52-48-61 71 71 01
03-52-40-01
FAX: 01(55) 52-55-20-21

671310 ADMINISTRADORA FERRERIA, S.A. DE C.V.
CORREGIDORA # 76-A, COL. CENTRO, C.P. 06060
MEXICO, D. F.
TEL. 01(55) 22-99-76 FAX: 01(55) 22-99-66

Guatemala A. Madro
671131
CORONA PAVO SUZUR # 76, COL. ZONA ESCOLAR
C.P. 07230, GUATEMALA A. MADRERO, MEXICO, D. F.
TEL. 01(55) 22-07-08-82

Guatemala A. Madro
671137 INGENIERIA SUMINISTROS Y SERVICIOS
INDUSTRIALES CALZADA DE GUADALUPE 933-A,
COL. ESTRELLA, C.P. 07810, GUSTAVO A. MADRERO,
MEXICO, D. F.
TEL. Y FAX: 01(55) 5577-93-31 5781-70-79

Durango

Durango
670305 FERRILLAS AGUILA, S.A. DE C.V.
MASURIO # 200 ESQUINA GUAJ, COL. LUIS ECHEVERRÍA
C.P. 24250, DURANGO, DGO.
TEL. 01(618) 3-17-10-46 / 8-18-26-55

Durango

671617
ENRIQUE CARROLLA ANTUNA NO. 406 COL. CIEDEGA,
DURANGO, DGO.
TEL. 01(618) 8-52-27-10

Edo. De México

671603C AC DE MATERIALES, S.A. DE C.V.
VENUSTIANO CARRANZA # 104 COL. LOS ANGELES
TOLUCA, EDO. DE MEXICO
TEL. 0155-29-58-50-50

Chiaco

671003 LOS SACAGCES
CARRETERA MICHUIC - CUAUHTLA IT. A COL. SANTA CRUZ
AMALNACOL, C.P. 56609 CHALCO, EDO. DE MEXICO
TEL. 01(51) 17-34-54-00

Tehuacan

671005 FERRE ELECTO
AV. HIDALGO 60, COL. CENTRO TLANEPANITLA
DE BAX DE EDO. DE MEXICO
TEL. Y FAX: 01(55) 296-26-53-57

Tehuacan

671005 SERVICIO VENTA DE HERRAMIENTAS VV
AV. DE LOS MAESTROS # 14, COL. LEONARDO VALDE
C.P. 5646 TLANEPANITLA DE BAX DE EDO. DE MEXICO
TEL. 01(55) 26-28-31-20 Y FAX: 01(55) 83-86-21-04

Toluca

670009 ABRASIVOS Y SOLDADURAS ESPECIALES DE
TOLUCA BARRA LA CATALUJA SUR # 101 EDO. MIGUEL
ALBUQUERQUE, C.P. 50000, TOLUCA, EDO. DE
MEXICO, TEL. 01(22) 7-73-11-77 73-11-77-15-16 /
2-14-94-28, FAX: 01(22) 2-15-21-45

Aguascalientes

671544
671481 FERRERIA ELS
MARIANO MATAMOROS # 200, COL. CENTRO C.P. 69700,
ACTUALIZADA GAZACA, TEL. Y FAX: 01(55) 5-04-01-57

Oaxaca

671625 MARTINEZ BARRANCO, S.A. DE C.V.
AV. LA PAZ # 721 COL. CALIFORNIA, OAXACA
TEL. 01(801) 3-13-15-21

Equinox
671036 DISTRIBUIDORA DE HTAS. ELECTRICAS
EQUITEC
AV. MUSEOS ENTRE 443-A ENTRE CALLE DEL SOL Y
EMILIANO ZAPATA, SAN CRISTOBAL, EDO. DE MEXICO,
C.P. 55000 ZATEPEC, EDO. DE MEXICO,
TEL. Y FAX: 01(55) 57-10-31-38

Valle de Bravo
671421 DISTRIBUIDORA DE FORRAJES CABALLERO,
S.A. DE C.V.
AV. LAS CONTAMINAS SAN, COL. VALLE BRUVO,
C.P. 51200, VALLE DE BRUVO, EDO. DE MEXICO
TEL. 01(726) 2-66-24-93

Guajuato

671503 COMPAÑIA FERRERIA NUEVO MUNDO
S.A. DE C.V.
AV. MEXICO - JAPON # 225, COL. INDUSTRIAL, C.P. 38010,
CELAYA, GTO. TEL. Y FAX: 01(461) 6-17-75-76-17-75-79 /
6-17-75-80 / 6-17-75-88

León

671421 HERRAMIENTAS Y SERVICIOS INDUSTRIALES
BVD. ADOLEZ. LOPEZ MATEOS 788 PTE. COL. OBREGÓN
C.P. 37320 LEÓN, GTO.
TEL. Y FAX: 01(477) 7-79-48-54 / 6-36-83-02 y 03

León

671482 HERRAMIENTAS Y SERVICIOS DE LEÓN S.
DE R.L. DE C.V.
LOPEZ MATEOS ORIENTE # 320, COL. CENTRO C.P. 37000,
LEÓN, GTO. TEL. FAX: 01(477) 1-14-65-14

Salamanca
671235 RS DISTRIBUCIONES, S.A. DE C.V.
MATAMOROS # 702, COL. CENTRO C.P. 36700
SALAMANCA, GTO. TEL. 01(464) 6-47-54-50
FAX: 01(464) 6-43-40-77

San Luis de Río Negro
671200 EL GRINDO
LIBRAMIENTO SUR # 609, COL. DEL SOL, C.P. 37000
SAN LUIS DE RÍO NEGRO, GTO.
TEL. Y FAX: 01(468) 8-88-48-86

Guerrero

Cd. Almazora
671602 HERRAMIENTAS RAGASA, S.A. DE C.V.
AV. LAZARO CARDENAS # 908, COL. CENTRO C.P. 40660
CD. ALMAZORA, GRO. TEL. 01(767) 2-72-08-43

Coyula de Benitez
671483 LAS PALMERAS # 48 COL. CENTRO, COYULA DE
BENITEZ, GRO. TEL. 01(781) 4-52-08-15

Ometepe

671677
MARIANO RASSOLO SIN COL. OMETEPEC, CENTRO,
OMETEPEC, GRO. TEL. 01 741-412-13-39

Hidalgo

670195 MUNDO TOTO, MEXICO, S.A. DE C.V.
PACHUCA # 320, COL. CENTRO, C.P. 42000,
PACHUCA, HID.
TEL. Y FAX: 01(717) 7-15-00-48

Jalisco

Asturias
671333 FERRE ALMEDITA
MATAMOROS # 127, COL. LA ALMEDA C.P. 48900,
AUTLAN DE NABARRO, JAL.
TEL. 01(317) 8-82-42-18, FAX: 01(317) 82-43-43

Guadalupe
670085 MAGNOCENTRO FERRERIA, S.A. DE C.V.
AV. LA PAZ # 1180, COL. CENTRO, GUADALAJARA, JAL.
TEL. 01(33) 36-58-18-77 59
FAX: 01(33) 36-58-18-70

Occidente
671003 FERRERIA Y MATERIALES DIAZ S.A. DE C.V.
AV. LAZARO CARDENAS # 755, COL. FLORIDA C.P. 47800,
OCCIDENTAL, JAL.
TEL. 01(392) 9-22-47-40 / 9-22-61-07

Tehuacan de Zaragoza
671822 P.F. MANRIQUETAS FERREROS
AV. ADOLEF. B. HORN JR. # 99 COL. LA GIGANTERA,
TEHUACAN DE ZARAGOZA, JAL.
TEL. 01(33) 12044129

Michoacán

Morelia
670648 ELECTRO FERRERIA MEXICO
PICHATERO # 422, COL. AMPLIACION LOMAS DE
GUERRERO, C.P. 58200, MORELIA, MICH.
TEL. 01(443) 3-24-00-43 FAX: 01(443) 3-37-53

Lázaro Cárdenas
670033 FERRERAMQUINA INDUSTRIAL, S.A. DE C.V.
AV. LAZARO CARDENAS # 241, COL. CENTRO C.P. 60950,
S.A. DE C.V. LAZARO CARDENAS, MICH.
TEL. 01(753) 5-32-07-38 / 5-32-43-96 / 5-32-25-41
FAX: 01(753) 5-23-36-86

670687 MATERIALES GARCÍA Y BARRAGÁN S.A. DE C.V.
BVD. PARQUE # 187 B, COL. CENTRO, C.P. 61650,
TACAMBURÍ, MICH.
TEL. 01(459) 5-96-01-90, FAX: 01(459) 5-96-07-00

Zamorora

671130 HERRAMIENTAS Y SERVICIOS FORESTALES DE
ZAMORA
AV. JUÁREZ # 213 OTE. 5600, ZAMORA, MICH.
TEL. 01(351) 5-17-84-20

670805 LA NUEVA FERRERIA TRUPER
GENERAL PUEBLA # 356 COL. CENTRO C.P. 58600,
ZACAPU, MICH. TEL. 01(436) 3-63-33-51

671115 HERRAMIENTAS Y SERVICIOS INDUSTRIALES
DE ZITAUARÁN
NETZAHUALCOYOTL NORTE # 6, COL. MOTECUTZUMA
C.P. 55105, ZITAUARÁN, MICH.
TEL. 01(715) 1-51-28-28

Uruapan

671005 FERRE ELECTO
AVENIDA FRANCISCO VILLA NO. 31 COL. MORELOS,
URUAPAN, MICH. TEL. 01452-528-36-56

Moroles

671578 FERRERATERIALES APLA,
COL. 100 CARRETERA MICHUIC - ACAPULCO,
COL. ALBUQUERQUE, C.P. 52707, ALBUQUERQUE
TEL. Y FAX: 01(777) 3-26-03-33 / 2-26-03-36

671081 FERRERIA EL CAJÓN
MICHUIC # 59, COL. CENTRO, C.P. 62740,
CUAUHTLA, MOR.
TEL. Y FAX: 01(735) 4-52-40-56

Nayarit

670945
CARRETERA TERC # 63, MEZCALOS, C.P. 63738
BARRA DE SANANDRÉS, NAYARIT
TEL. Y FAX: 01(229) 9-26-92-61

Oaxaca

671481 FERRERIA ELS
MARIANO MATAMOROS # 200, COL. CENTRO C.P. 69700,
ACTUALIZADA GAZACA, TEL. Y FAX: 01(55) 5-04-01-57

671625 MARTINEZ BARRANCO, S.A. DE C.V.
AV. LA PAZ # 721 COL. CALIFORNIA, OAXACA
TEL. 01(801) 3-13-15-21

Venta de partes, componentes, consumibles y accesorios

Culiacan de Guerrero
671678 PROVEEDORA DE HERRAMIENTAS GARZA
CALZADA RENANCIÓN NO. 2 COL. BARRIO SAN JUAN
CULIACAN, CULIACAN DE GUERRERO, OAXACA
TEL. 01-951-5743062

Puebla

Zacuzco
671586 FERROELECTRICA INDEPENDENCIA
INDEPENDENCIA # 20, COL. CENTRO C.P. 74400,
ZACUZCO, MATAMOROS, PUE.
TEL. 01-243-4-86-44-25

Puebla
674002 DISTRIBUIDORA DE HERRAMIENTAS MANUALES
ZANALETA, S.A. DE C.V.
RIVERA ATAYAS # 325, COL. SANTA CRUZ BUENAMISTA
C.P. 72810, SAN ANDRÉS CHOLULLA, PUE.
TEL. Y FAX: 01(222) 2-49-82-92

Tehuacan
670982 CASA RUIZ
MARTIN TOMELMUECA, PUE.
XICOTENCATL # 17, COL. CENTRO C.P. 74000 SAN
MARTIN TOMELMUECA, PUE.
TEL. Y FAX: 01(248) 4-84-09-02

671211 SERVICET
AV. DE LA JUVENTUD # 1103 ESQ. 7 SUR, COL. NICOLÁS
BRUNO C.P. 27708, TEHUACAN, PUE.
TEL. Y FAX: 01(238) 3-71-72-00

Tehuacan del Valle
67197
AV. DE MARIANO # 118, COL. LAS FLORES, C.P. 74790
Tehuacan del Valle, PUE.
TEL. Y FAX: 01(275) 4-32-87-76

Querétaro
Querétaro
674002 HERRAMIENTAS Y HERRAMIENTAS ELÉCTRICAS
AV. B. # 1004 B ESQ. CALLE 19, COL. LOMAS DE
CASAS BLANCAS, QRO.
TEL. Y FAX: 01(7660) 4-02-70-47-33
San Juan del Río

671305 FERRERIA TRUPER HERRAMIENTAS S.A. DE C.V.
AV. UNIVERSIDAD # 3254, COL. GRANAS MARIANA
C.P. 76980, SAN JUAN DEL RÍO, QRO.
TEL. Y FAX: 01(766) 4-51-68-45-44

Quintana Roo

Cancun
670045 CENTRO FERRERETRO DE CANCUN
AV. COMERCIAL # 12 COL. SUPER MANZANA 59
P. 71573, CANCUN, Q.R.
TEL. 01(998) 8-26-87-77 8-67-66-16

Chetumal
671011 ALVARO RIBERÓN # 281-283 COL. CENTRO, CHETUMAL,
QUINTANA ROO
TEL. 01(993) 8-53-23-58

San Luis Potosí

671368 9524 MEXICO, S.A. DE C.V. SUC. S.L.P.
AV. UNIVERSIDAD # 1850 COL. EL PASADO, SAN LUIS
POTOSÍ, C.P. 78320
TEL. Y FAX: 01(444) 8-22-43-41

Sinaloa

670420 MANUELAS Y CONEXIONES HIDRÁULICAS,
S.A. DE C.V.
CALZADA AEROPUERTO # 3932, COL. BACHIGUAMILLI
C.P. 45100, CULIACÁN, SIN.
TEL. Y FAX: 01(667) 6-80-14-30 / 7-60-14-22

Guasave
670485 GUASAVE S/N COL. DEL BOSQUE, GUASAVE, SIN.
TEL. 01(687) 8-71-28-36

Sonora

671045 FERRERIA LA UNICA
LAZARO CARDENAS # 1234 COL. MUNICIPIO LIBRE
C.P. 85800 CD. OBREGÓN, SON.
TEL. Y FAX: 01(644) 4-12-98-36

Tabasco

671619 DORADO INGENIERIA FERRERIA, S.A. DE C.V.
PERFECTO CARLOS PELLEGRER CANABAR, NO. 2810
COL. MIGUEL HIDALGO, C.P. 86200
TEL. 01(921) 9-16-19-71 / 47 101 006

671432 MERCADO DE LA SOLDADURA DEL SURESTE,
S.A. DE C.V.
CARRETERA PARADO - DOS BOCAS KM. 1 SAN
CARLOS, C.P. 86600 TABASCO, TAB.
TEL. 01(921) 7-80-14-30 / 7-60-14-22

Tamaulipas

Matamoros
671600 CINTRABAMA GÁLVEZ
REVOLUCIÓN # 1002, COL. BUENA VISTA C.P. 88120
NUEVO LAREDO, TAM.
TEL. Y FAX: 01(867) 7-10-31-00

Tampico

670483 HERRAMIENTAS INDUSTRIALES
CARRETERA TAMICO - MANTE # 111 6B, COL.
C.P. 89027, TAMPOCO, TAM.
TEL. 01(833) 2-27-54-73 / 2-27-49-06

671601 COMERCIAL BRICEÑO
LARES # 105, COL. MANERO C.P. 89060,
TAMPOCO, TAM.
TEL. 01(833) 2-12-02-50

671535 DISTRIBUIDORA SAMVEN S.A. DE C.V.
CARRETERA TAMICO - MANTE # 1303, COL. NUEVO
PROGRESO
C.P. 89318, TAMPOCO, TAM.
TEL. 01(833) 2-26-45-89

Cd Victoria
671000 FERRERIA Y EQUIPOS VICTORIA, S.A. DE C.V.
AV. LAURO RENDÓN # 832, COL. HEROES DE NAZCAZZO
C.P. 87000, CD. VICTORIA, TAM.
TEL. Y FAX: 01(834) 5-14-44-24 / 3-16-52-52

Veracruz

Aguacatlan
671508
COL. AGUACATLAN NO. 501, COL. AGUACATLAN
TEL. 01(924) 245-40-56

Boca del Río
671145 HTAS Y SERVICIOS PROFESIONALES DE
VENACRUZ
GRACIANO SANCHEZ L. 3 ESQ. CEDROS, COL.
MIGUEL ALMAM
C.P. 94291, BOCA DEL RÍO, VER.
TEL. 01(229) 2-02-83-30, FAX: 01(229) 2-02-83-32

671435 METALURGIA, S.A. DE C.V.
CALLE 18 # 217, COL. LOSAS C.P. 94570
CORDERO, VER.
TEL. 01(227) 7-14-85-84

Mérida de Juárez
671625 LA CASA DIST. TRUPER
SUC. AV. UNIVERSIDAD # 157-A, COL. YUCATAN C.P. 93600
MARTINEZ DE LA TORRE, VER.
TEL. 01(232) 3-73-54-20

Mérida

671475 TALLER ELECTRO MATHIEY
ATENAS # 71, COL. NIEMEN MEXICO C.P. 96760 MIATITLÁN,
TEL. Y FAX: 01(924) 2-23-35-01

Morelos

671805
HIMBOLDT SUR # 49, COL. CENTRO C.P. 91270
EROTTE, VER.
TEL. 01(282) 8-32-03-27 / 8-26-84-08

670399 LA CASA DISTRIBUIDORA TRUPER
CALZADA URUBURU # 713, COL. 27 DE SEPTIEMBRE
C.P. 93200, PUERTO RICA, VER.
TEL. Y FAX: 01(782) 8-23-81-00 / 8-26-84-84

Yucatán

671855
SUCURSAL CANTON MATERIAL ELECTRO
CALLE 44 # 408-A ENTRE 51-59, COL. CENTRO
C.P. 97700, TIZMIN, YUC.
TEL. Y FAX: 01(886) 8-63-34-26

Zacatecas

Zacatecas
AV. REVOLUCION MICHUANA NO. 108-1
TEL. 01(402) 147-06-75

SECCIONES TRUPER

Baja California

Tijuana
SUCURSAL TIJUANA
BVD. INSURGENTES # 6101 ENTRE BVD. MANUEL
LEON CARRILLO # 1043, FRACC. GUAYMA,
DELEGACION CERRO COLORADO, (ANTES LA PRESA)
C.P. 22500, TIJUANA, B.C.
COMUNIDADOR: 01(664) 9-69-51-00

Sinaloa

SUCURSAL CULIACAN

Ingrese a:

www.truper.com

Donde obtendrá un listado actualizado en caso de tener algún problema para contactar un centro de servicio o llame a cualquiera de nuestras dos líneas:

01 (800) 690-6990

01 (800) 018-7873

Donde le informarán cual es el Centro de Servicio Autorizado Truper® más cercano