

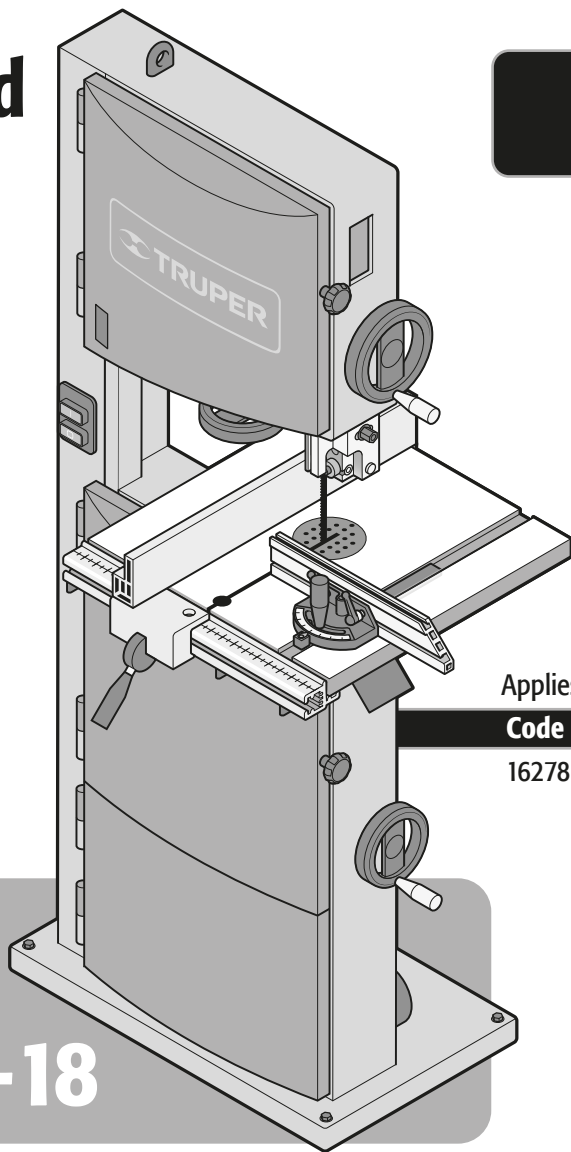
ENGLISH
ESPAÑOL

TRUPER®

Manual

Band Saw

2 Hp
Power



Applies for:

Code	Model
16278	SCI-18

SCI-18

CAUTION



Read this manual thoroughly
before using the tool.



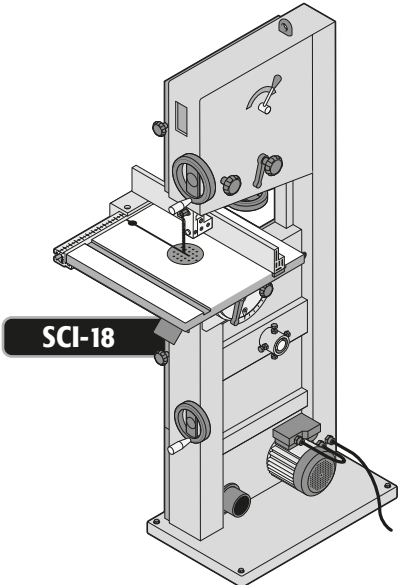
Technical Data.....	3
Power Requirements.....	4
 Safety Warnings for Electric Tools	5
 Safety Warnings for Band Saws	6
Parts.....	7
Mounting	7
Adjustments	10
Start Up.....	12
Maintenance.....	13
Troubleshooting.....	13
Notes.....	14
Authorized Service Centers.....	15
Warranty Policy.....	16

 CAUTION

To gain the best performance of the tool, prolong the duty life, make the Warranty valid if necessary, and to avoid hazards of fatal injuries please read and understand this Manual before using the tool.

Keep this manual for future references.

The illustrations in this manual are for reference only. They might be different from the real tool.



SCI-18

Code •	16278		
Description •	Band Saw		
Cutting Band •	1/4" to 1-1/2" x 136" (6.5 mm to 38 mm x 345 cm)		
Cutting Capacity •	18" (45 cm) x 11 1/4" (28 cm)		
Work Table •	21" x 19" (52.5 cm x 47.5 cm)		
Table Tilt •	-10° to 45°		
Voltage •	127 V~	/	220 V~
Frequency •	60 Hz		
Current •	24.8 A	/	12.5 A
Power •	2 HP		
Band Speed •	1 800 ft/min		3 870 ft/min
Conductors •	12 AWG x 3C with 221 °F Insulation Temperature		
Work Cycle •	120 minutes' work per 30 minutes' rest. Daily Maximum 6 hours.		
Insulation •	Class I		

Power cord grips used in this product: Type "Y".

Tool build quality: Basic Insulation

Thermal insulation on motor winding: Class F

⚠ WARNING Avoid the risk of electric shock or severe injury. When the power cable gets damaged it should only be replaced by the manufacturer or at a  **TRUPER®** Authorized Service Center. The build quality of the electric insulation is altered if spills or liquid gets into the tool while in use. Do not expose to rain, liquids and/or dampness.

⚠ WARNING Before gaining access to the terminals all power sources should be disconnected.

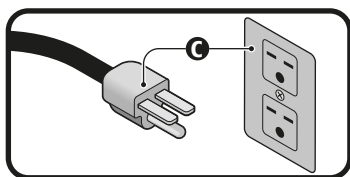
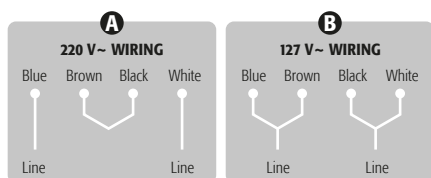


⚠ WARNING The tool shall be grounded while in use to prevent an electric shock.

- Connect the plug into a properly grounded power outlet. Not all the power outlets are duly grounded. If in doubt, verify with a certified electrician.
- If the power outlet used for the tool has 2 poles (2 orifices), FOR NO REASON AT ALL DO NOT REMOVE OR ALTER THE GROUND CONNECTOR IN THE PLUG. Use a temporary adapter as shown in example **E**. Always connect the ground connection lug as indicated.

Working with 220 Volts

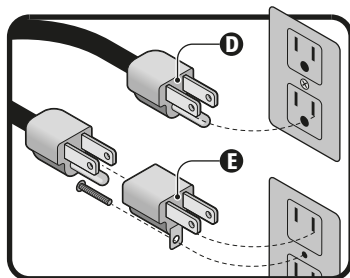
The motor wiring in this equipment is set to working with 220~ (see figure **A**). However, it does not include the power plug that matches the specific characteristics of each users' power supply. An example of a 220 V~ plug with the corresponding power outlet that can be adapted to the power cable in the machine, is shown in figure **C**. Please contact a certified electrician to set up the right and safe installation to 220 V~.



Working with 127 Volts

If you want to configure the motor wiring to work in 127 V~:

1. Disconnect the equipment from the power supply.
2. Reconnect the four wires in the motor to operate 127 V~ as shown in figure **B**.
3. It is advisable to adapt a plug specific for 127 V~ in the machine power cable. This plug is illustrated in figure **D**. Please contact a certified electrician to set up the plug.
4. In the event the available power inlet is not grounded, use an adapter (**E**), but only temporarily until a certified electrician can install a grounded power inlet. Always connect the ground conductor lug as indicated.



⚠ CAUTION When using an extension cable make sure the gauge is enough for the power that your tool needs. A lower gauge cable will cause the voltage to drop in the line resulting in power loss and overheating.

The following tables show the right size to be used depending on cable's length and the ampere capability shown in the nameplate. If you have any doubts use the next higher gauge.

220 Volts

Ampere Capacity	Number of conductors (*)	Extension Gauge from 5.9' to 49.2' higher than 49.2'	
From 0 A, up to 11 A	3 (one grounded)	18 AWG (**)	16 AWG
From 11 A, up to 15 A		16 AWG	14 AWG
From 15 A, up to 17 A		14 AWG	12 AWG
From 17 A, up to 23 A		10 AWG	8 AWG

127 Volts

Ampere Capacity	Number of conductors (*)	Extension Gauge from 5.9' to 49.2' higher than 49.2'	
From 0 A, up to 10 A	3 (one grounded)	18 AWG (**)	16 AWG
From 10 A, up to 13 A		16 AWG	14 AWG
From 13 A, up to 15 A		14 AWG	12 AWG
From 15 A, up to 20 A		8 AWG	6 AWG

* One of the conductors shall be a ground conductor. All conductors are de same designation (gauge) including ground.

** Allowed to use only if the extensions have a built-in overcurrent protection artifact.

AWG = American Wire Gauge. Reference: NMX-J-195-ANCE

⚠ WARNING All the cabling, power connections and ground connection in the system shall comply with the **OFFICIAL MEXICAN STANDARD - NOM 001- SEDE POWER INSTALLATIONS (USE)** or with the local codes and ordinances. The user shall call a certified electrician.

Safety warnings for electric tools



! WARNING! Read carefully all safety warnings and instructions listed below. Failure to comply with any of these warnings may result in electric shock, fire and / or severe damage. **Save all warnings and instructions for future references.**

Work area

Keep your work area clean, and well lit.

Cluttered and dark areas may cause accidents.



Never use the tool in explosive atmospheres, such as in the presence of flammable liquids, gases or dust.

Sparks generated by power tools may ignite the flammable material.



Keep children and bystanders at a safe distance while operating the tool.

Distractions may cause losing control.



Electrical Safety

The tool plug must match the power outlet. Never modify the plug in any way. Do not use any adapter plugs with grounded power tools.

Modified plugs and different power outlets increase the risk of electric shock.



Avoid direct contact with grounded surfaces, such as pipes, radiators, electric ranges and refrigerators.

The risk of electric shock increases if your body is grounded.

Do not expose the tool to rain or wet conditions.

Water entering into the tool increases the risk of electric shock.

Do not force the cord. Never use the cord to carry, lift or unplug the tool. Keep the cord away from heat, oil, sharp edges or moving parts.

Damaged or entangled cords increase the risk of electric shock.

When operating a tool outdoors, use an extension cord suitable for outdoor use.

Using an adequate outdoor extension cord reduces the risk of electric shock.

If operating the tool in a damp location cannot be avoided, use a ground fault circuit interrupter (GFCI) protected supply.

Using a GFCI reduces the risk of electric shock.

Personal safety

Stay alert, watch what you are doing and use common sense when operating a tool. Do not use a power tool while you are tired or under the influence of drugs, alcohol or medication.

A moment of distraction while operating the tool may result in personal injury.

Use personal protective equipment. Always wear eye protection.

Protective equipment such as safety glasses, anti-dust mask, non-skid shoes, hard hats and hearing protection used in the right conditions significantly reduce personal injury.



Prevent unintentional starting up. Ensure the switch is in the "OFF" position before connecting into the power source and / or battery as well as when carrying the tool.

Transporting power tools with the finger on the switch or connecting power tools with the switch in the "ON" position may cause accidents.

Remove any wrench or vice before turning the power tool on.

Wrenches or vices left attached to rotating parts of the tool may result in personal injury.

Do not overreach. Keep proper footing and balance at all times.

This enables a better control on the tool during unexpected situations.

Dress properly. Do not wear loose clothing or jewelry. Keep hair, clothes and gloves away from the moving parts.

Loose clothes or long hair may get caught in moving parts.



If you have dust extraction and recollection devices connected onto the tool, inspect their connections and use them correctly.

Using these devices reduce dust-related risks.

Power Tools Use and Care

Do not force the tool. Use the adequate tool for your application.

The correct tool delivers a better and safer job at the rate for which it was designed.



Do not use the tool if the switch is not working properly.

Any power tool that cannot be turned ON or OFF is dangerous and should be repaired before operating.

Disconnect the tool from the power source and / or battery before making any adjustments, changing accessories or storing.

These measures reduce the risk of accidentally starting the tool.

Store tools out of the reach of children. Do not allow persons that are not familiar with the tool or its instructions to operate the tool.

Power tools are dangerous in the hands of untrained users.



Service the tool. Check the mobile parts are not misaligned or stuck. There should not be broken parts or other conditions that may affect its operation. Repair any damage before using the tool.

Most accidents are caused due to poor maintenance to the tools.



Keep the cutting accessories sharp and clean.

Cutting accessories in good working conditions are less likely to bind and are easier to control.

Use the tool, components and accessories in accordance with these instructions and the projected way to use it for the type of tool when in adequate working conditions.

Using the tool for applications different from those it was designed for, could result in a hazardous situation.

Service

Repair the tool in a TRUPER Authorized Service Center using only identical spare parts.

This will ensure that the safety of the power tool is maintained.

Children or people with reduced physical, sensory or mental capabilities shall not operate the tool, neither inexperienced people or without knowledge in the use of the tool, unless supervised by a person responsible of their safety or if receiving previous instructions about the tool operation.

Children shall be kept under supervision to double-check they will not play with the tool. Tight supervision shall be used with children or disabled persons to prevent from using or being close to any household tool.



This tool is in compliance with the Official Mexican Standard (NOM - Norma Oficial Mexicana).

Before operating the saw

⚠ CAUTION • Get training from a qualified person familiar with the equipment and its functioning.

- In the event of having trouble to carry out any operation do not use the equipment. Contact the supervisor, instructor or service center immediately.
- Before unplugging and plugging in the equipment, set the power switch in the OFF position (see page 12, section Start Up).



⚠ CAUTION • Before plugging in the equipment verify the cutting band is correctly mounted.

- Double check the band is honed, in good repair, with the right tension and alignment, free of oxide and tar.
- Before turning ON the equipment verify the cutting band is not making contact with the work piece.
- Close and secure both flywheel cabinets.
- All the parts shall be correctly installed.
- Adjust the upper cutting guide height to be set 0.12" over the work piece.

While operating the saw

⚠ WARNING • Keep your hands always away from the cutting band.

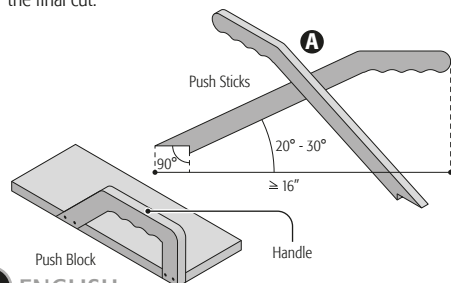
⚠ WARNING • Do not carry out any operation free-handedly. Use the support fence and the miter gauge as indicated in this Instructions Manual. To gain control over small pieces use push sticks and / or push blocks with the specifications shown in figure A.

⚠ CAUTION • The work piece feeding direction shall always be against the band teeth and shall be carried out in a moderate and constant speed.

- Work pieces must have flat faces. Never work with warped or bent pieces nor having a rounded shape.

⚠ WARNING • Avoid positions or movements that could make your body or hands move towards the moving band.

- Turn OFF the machine and wait for the cutting band to stop completely before removing the remaining scrap pieces from the table.
- When a work piece requires more than one cut, turn OFF the equipment and wait until the cutting band comes to a complete stop before setting the work piece for further cuts.
- When cutting in an angle, with the help of the miter gauge remove the support fence out of the work piece trajectory.
- When cutting long curves, make support cuts previous to the final cut.



Kickback

- Prevent a kickback (when the work piece is thrown against the operator). Keep the band sharp, tight and properly aligned; the support fence parallel to the band and the cutting guide adjusted to 0.12" from the work piece. Do not let go the piece until it goes over the cutting band.
- Do not cut through the vein with warped or dished wood; or work piece not having a straight edge which prevents it from being guided along the guide.
- Double check you are not cutting wood with nails or screws.

Additional precautions

- When adjusting, replacing or manipulating the cutting band wear safety gloves to prevent injuries.
- The equipment shall only be operated by people with experience in the use of the machine or people duly trained.
- Wear a dust mask with the right flow of air adequate for the extraction of dangerous dusts.
- Wear hearing protection.
- The equipment may throw debris to your eyes while being operated causing severe or permanent damage. Always wear safety eyeglasses complying with ANSI Z87.1 Standard.
- Do not try to remove chips while the band is moving, and the equipment is ON.



⚠ WARNING • Do not try to stop the cutting band while the saw is running.

- Never stand up on the equipment.

⚠ WARNING • DO NOT ASSEMBLE the equipment until being sure it is not connect and the power switch is OFF (see page 12, Start Up Section).

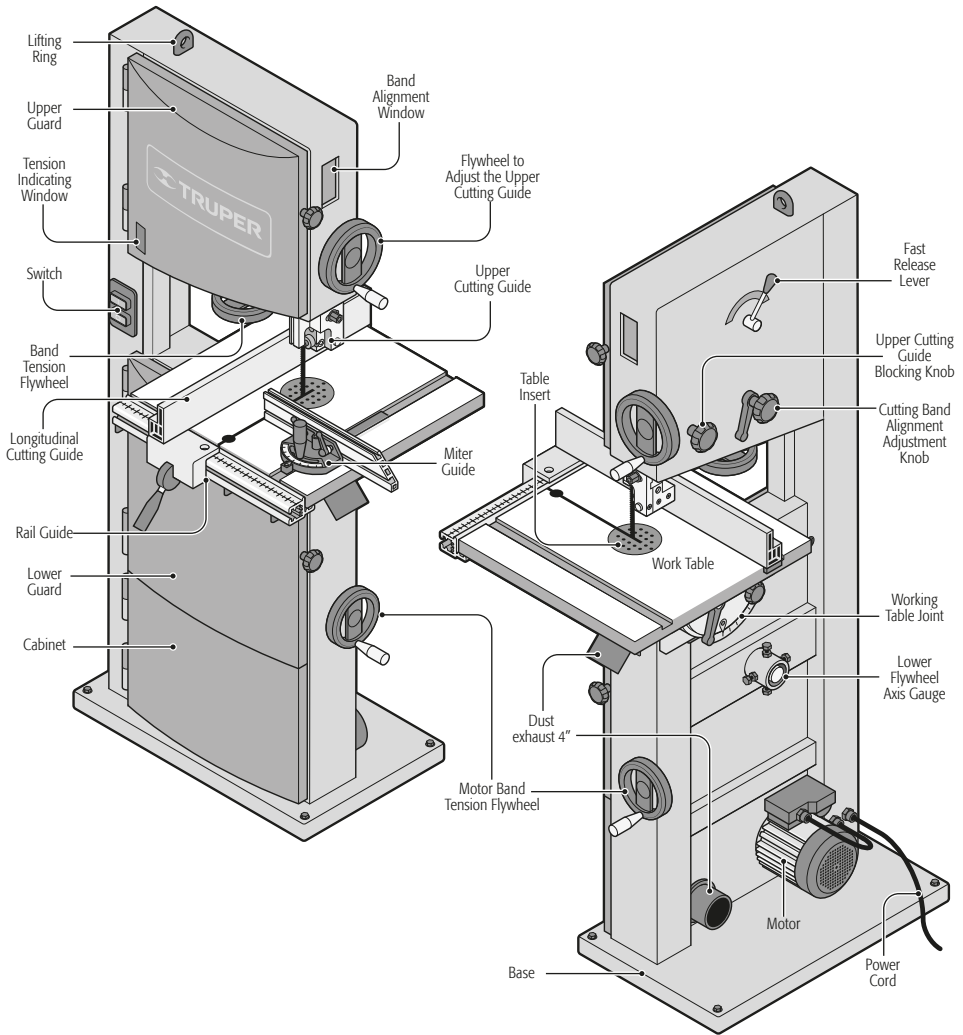
⚠ WARNING • DO NOT CONNECT the equipment to the power supply until fully assembled and after reading and understanding this Manual in full.

- When working with large work pieces that overhang out of the work table area, use adequate support to prevent losing control over the work piece.
- To be able to carry out good maintenance on the machine there shall be enough space around the machine.
- Work in a well-ventilated area and remove the saw dust frequently.
- Release the band tension when the saw is not going to be used for a long period of time.

Unpacking

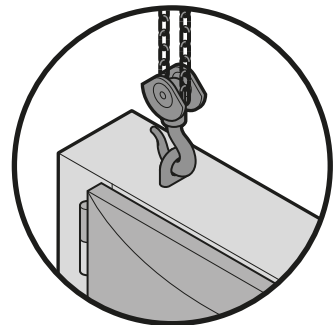
- Remove the packing material from the machine and fix it to the base before operating.

⚠ CAUTION • Keep a free area of about 32" around the machine to give ample space to the work. When working long materials, there shall be enough space in the front and rear of the machine to be able to put in and remove the material with ease.



Mounting

- Use a 2-ton hoist to lift the equipment and set it in a leveled, flat and stable surface.
- The equipment shall be separated from other machines and wall to allow the operator to gain free circulation and work pieces handling.
- Fix the base of the equipment to the floor using the four included bolts.

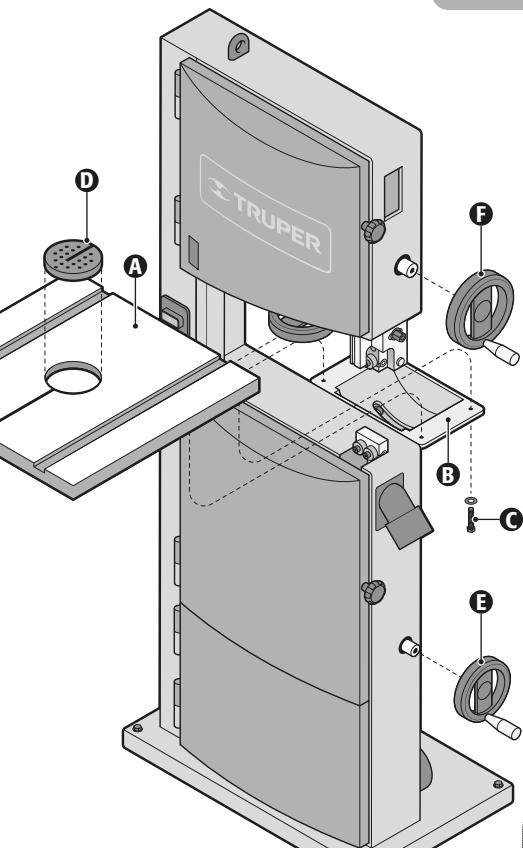


Work Table

- With the help of another person, lift the work table (A) and set it onto the joint (B). Fix the table with four sets of hex screws and washers (C).
- Set the insert (D) in the center of the table with the bevel facing down.

Flywheels

- Set the motor band tension flywheel (E) using a 0.4" wrench.
- Set the upper cutting guide height adjusting flywheel (F) 0.55" wrench.



Cutting Band

• The equipment is factory equipped with a general use band. If the job requires a different band or if the band is worn or damaged, replace it with a new one.

⚠ CAUTION • Double check if the machine is OFF and disconnected from the power supply. Wear gloves to prevent injury.

• Loosen the fast release lever (G) in a clockwise direction.

• Open both guards (H) to gain access to the cutting band flywheels.

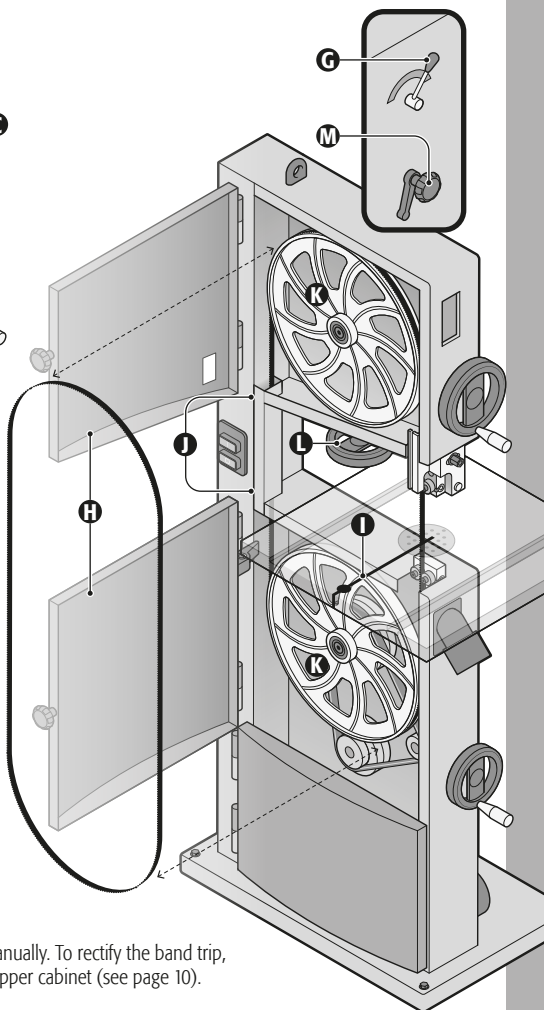
• Set the band passing it through the work table slot (I) and through the slot in the saw column (J). Make sure the band teeth passing through the table slot are pointing downwards and to the front.

• Adjust the band to run in the center of the two pulleys (K) and make it tense tightening the flywheel (L).

• Tighten the fast release lever (G) in a counter clockwise direction.

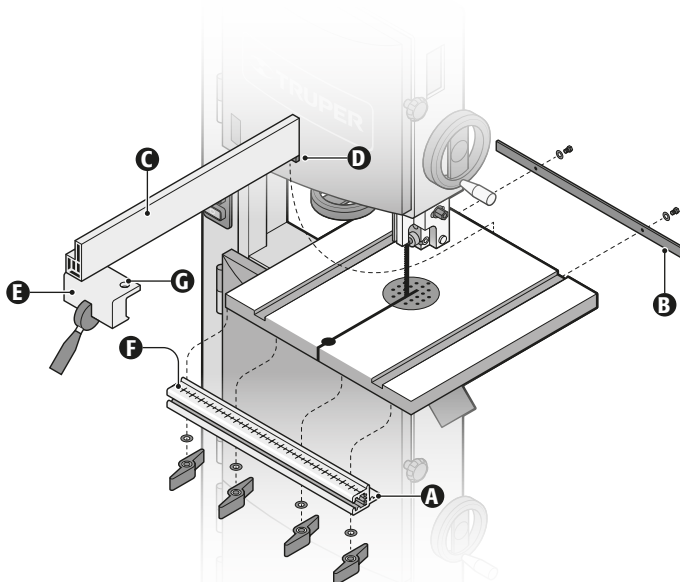
• To verify how the band passes, turn the upper flywheel manually. To rectify the band trip, turn the upper flywheel depth knob (M) in the rear of the upper cabinet (see page 10).

• Close both cabinets.



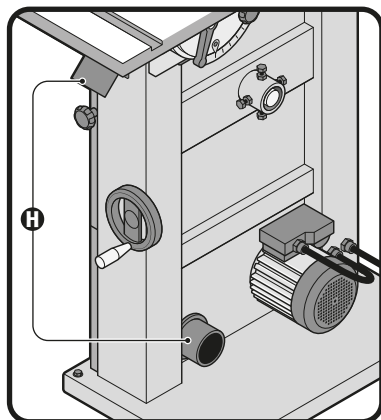
Guide Rail and Longitudinal Cutting Guide

- Once the cutting guide is mounted, the guide rail can be set **(A)** using the four sets of butterfly screws and washers in the front end of the work table.
- Set the rear rail **(B)** in the rear side of the work table and secure with two sets of bolts and washers.
- With the two rails in place, pass the longitudinal cutting guide **(C)** inside the cutting band and hook its stopper **(D)** with the rear rail tab. Lower the longitudinal cut guide so that the brake mechanism **(E)** sits in the guide rail.
- To adjust the guide rail scale, travel the longitudinal cutting guide until making contact with the cutting band. Loosen the screw **(F)** and travel the scale until the "zero" matches the peephole **(G)**. Once the scale "zero" in the scale marches with the cutting band trajectory, tighten the screw **(F)** again.



Dust Exhaust

- ⚠ CAUTION** • Working with the saw may generate dangerous dusts aside from sawdust and chips which combined with an ignition source could catch fire or generate explosions, injuries or allergy.
- The equipment is built with two dust extraction ports **(H)**. When in use, we recommend to connect the equipment to an adequate dust collector.



Tension knob

- The tension knob (A) lowers and lifts the upper flywheel to control tension in the cutting band. To loosen the band tension turn the knob in a counter clockwise direction. To apply tension, turn the flywheel in a clockwise direction.
- Tension can be verified in the tension indicator window (B) in the upper guard in the front of the saw.

Depth knob

- The depth knob (C) pushes and pulls the upper flywheel to perfectly center the cutting band.
- Once the band is set and tense, with your hand turn the upper flywheel in a clockwise direction to verify the band runs in the center of the flywheel.
- If the band is not centered in the pulley, loosen the lock (C') and turn the knob (C) until the band is centered.
- Once the band is centered, secure the depth knob with the lock.

Cutting guide height

- Loosen the knob (D) to adjust the cutting guide height turning the flywheel (E). The guide shall be set no less than 0,11" distance from the work piece.
- Tighten the knob to fix the cutting guide height.

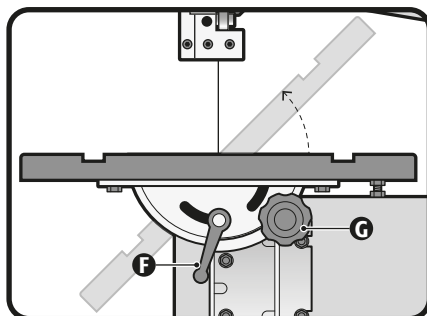
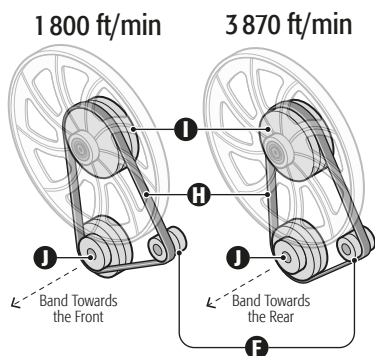
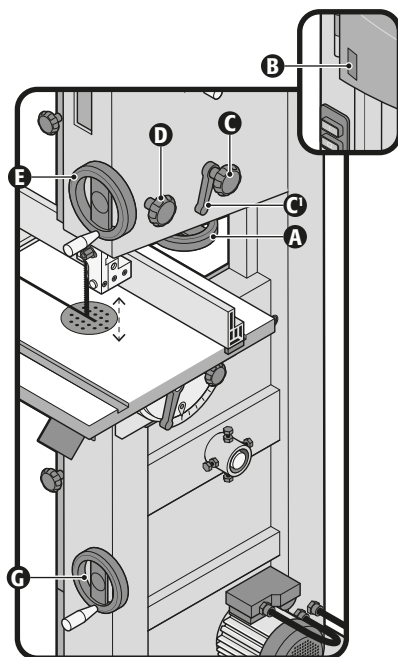
Speed change

- The equipment can work in two speeds: 1 800 ft/min for hard wood, some plastics and some non-ferrous metals and 3 870 ft/min for the rest of woods.
- Turn OFF and disconnect the equipment before changing speeds.
- To change speeds, first loosen the tension screw (F) turning the flywheel (G). This will loosen the band (H) to be set it in the adequate position in main pulleys (I) and those in the motor (J).
- Remove the lower flywheel and set up the band.
- For high speed (3 870 ft/min), the band shall be set in the rear pulleys both in the motor and the flywheel.
- For low speed (1 800 ft/min), the band shall be set in the front pulleys, both in the motor and the flywheel.

Cutting Angle Adjustment

- To make bevel cuts, modify the work table angle loosening blocking lever (F).
- Turn the knob (G) to tilt the work table to get into the desired angle, signaled with the pointer.
- Tighten firmly the cutting angle blocking lever.

CAUTION • Make sure the lever is firmly tightened before making bevel cuts



Band Guides

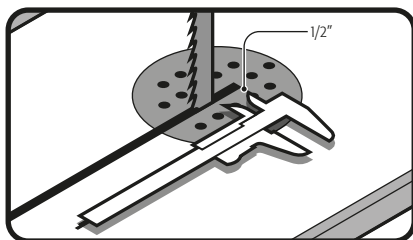
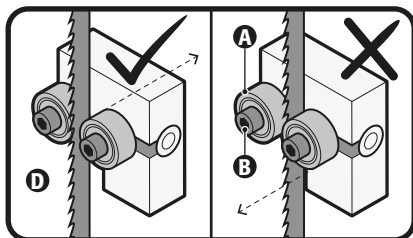
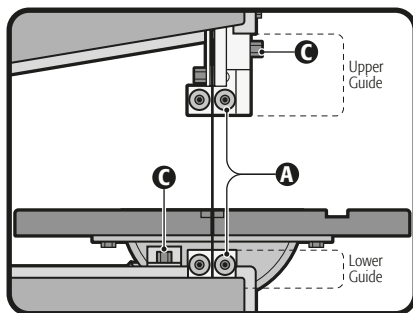
- To assure clean cuts and optimal performance of the saw, the cutting band shall run through the cutting guides (upper and lower).
- These guides are made with a bearing system that keep the cutting band in place while making the cut. The bearings are set on the sides and in the rear of the cutting band.
- The bearings (A) are secured with an Allen screw (B) that can be loosened to adjust each bearing position.
- Both guides (upper and lower) have a hexagonal head screw (C) to bring over or move away the band bearings system from the cutting band depending of the band size.

CAUTION • It is important that the bearings are set $1/16''$ behind the cutting teeth as indicated in graph (D) to prevent vibration or wear in the cutting band. Otherwise, to adjust, loosen the hexagonal screws (C) to make the guides travel to the right distance. Then, tighten the screws to secure.

• After this adjustment, verify all the bearings (in rear and in the sides) are separated $1/32''$ away from the band. Otherwise, adjust by loosening the bearing Allen screw. Make it travel to the right distance in the band and tighten the Allen screw to secure the position.

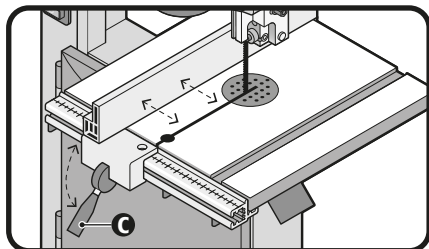
CAUTION Prevent the band travel make contact with the bearings. The friction generated would be counterproductive for the band and the cutting bands.

• Once all the adjustments are carried out, the separation distance between the saw and the slot edge shall be $1/2''$. There has to be no contact or friction between the saw and the slot profile.



Longitudinal Cut Guide

- The longitudinal cut guide can be moved move close or away from the cutting guide depending on the job.
- To release the longitudinal cutting guide, lift the lever (C) and set the guide in the desired position. Lower the lever to secure the guide in place.



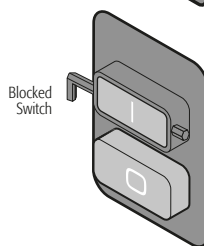
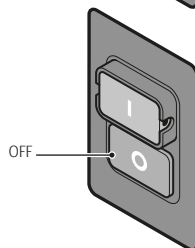
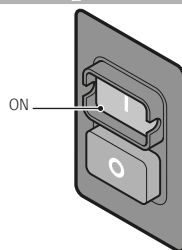
Start Up

⚠ CAUTION The saw is built with a switch with a lock to prevent unauthorized use. If leaving aside the machine for a long period of time, and there is the possibility the third parties could use it, especially children, set a padlock or pin to block it.

- Press the button (**I**) to start the saw.
- Press the button (**O**) to turn the saw OFF.

Operation

- Keep in mind that the band cuts in a continuous descendent run.
- Using both hands, firmly support the work piece onto the table. Feed it slowly towards the band. Keep your hands away from the band.
- For better results, the band shall be sharp. A dull band will not cut properly, especially straight cuts and will cause excessive pressure in the rear guide bearings.
- Select the right band for the job, depending on the wood thickness and type of cut. The thinner and harder the wood is, the band teeth shall be finer. Use a fine teeth band for sharp curve cuts.
- The machine is especially designed to make curved or straight cuts.
- When cutting, follow the design marked and only pushing and rotating the work piece in a uniform manner.
- Do not try to turn the work piece by pushing it. The work piece will get stuck or the band will bend.
- To make straight cuts use the support fence to slowly feed the work piece towards the band in contact with the fence.



Cutting band replacement

- Use 6 teeth per inch (tpi) for wood or soft materials. Use 14 teeth per inch (tpi) for harder materials. Remember, 14 teeth per inch (tpi) cuts slower because the teeth are finer and the cutting operation is slower.

Cleansing and Lubrication

- Turn OFF and disconnect the saw.
- Remove all the dust using a hard-brittle brush and a vacuum cleaner. Pay attention to the mechanisms and the motor air vents.
- Apply dry graphite lubricant or silicon in the mechanism.
- **⚠️ ATENCIÓN** Do not use oil or grease because it would accumulate saw dust and can hinder the function of the mechanism.
- The motor bearings are factory sealed and lubricated. Do not require additional lubrication.

Service

- Servicing the saw can only be carried out by  **TRUPER** Authorized Service Center staff. Service and maintenance carried out by non-qualified personnel may be dangerous and could cause personal injuries and makes Warranty void.

Troubleshooting

Problem

Cause

Solution

The machine is not functioning when turned ON.

- No power supply.
- The power cable is defective.

- Check and look for any tear in the cable.
- Go to a  **TRUPER** Authorized Service Center to repair.

The band is not moving when the motor is running.

- The band tension knob is not tight.
- The band got loose from one of the flywheels.
- The saw band is broken.
- The direction band is broken.

- Turn OFF the motor and tighten the band tension knob.
- Open the cabinets and check the band setup.
- Replace the band.
- Replace the band.

The band is not cutting in a straight line.

- The longitudinal cutting guide is not being used.
- The feeding rhythm is too fast.
- The band teeth are dull or damaged.
- The band guides are not properly adjusted.

- Use the longitudinal cutting guide.
- Feed the work piece slowly and using moderate and constant pressure to prevent the band from bending.
- Replace the band with a new one.
- Adjust the band guides (see page 11).

The band is not cutting, or it cuts too slowly.

- The teeth are dull.
- The band is mounted backwards.

- Replace the band (see page 8).
- Set the band correctly.

Dust accumulates inside the machine.

- This is due to normal use.

- Clean the machine regularly. Open the cabinets and remove dust with a vacuum cleaner and a brush.

Dust inside the motor cover.

- This is due to normal use.

- Clean the motor vents using a vacuum cleaner. Remove dust constantly to prevent dust entering inside the cover.

The machine is not cutting 45° or 90° angles.

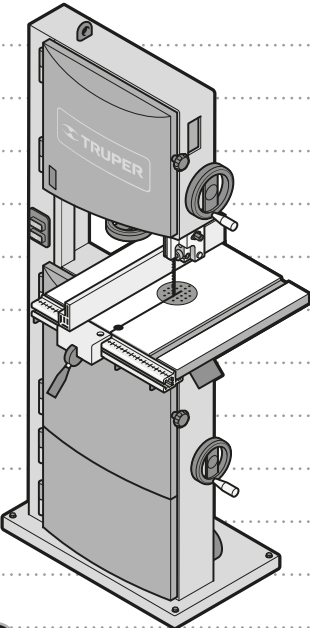
- The table is not set in the right angles with regards to the band.
- The band is dull or there was too much pressure on the work piece.

- Adjust the table (see page 10).
- Replace the band or exercise less pressure on the work piece.

The band cannot be set in the right manner in the flywheels.

- The flywheels are crooked.
- The flywheel alignment knob has not been adjusted right.
- The band is defective.

- Go to a  **TRUPER** Authorized Service Center for repairs.
- Adjust the knob (see page 10).
- Replace with a new band.



In the event of any problem contacting a Truper Authorized Service Center, please see our webpage www.truper.com to get an updated list, or call our toll-free numbers **800 690-6990** or **800 018-7873** to get information about the nearest Service Center.

AGUASCALIENTES **DE TODO PARA LA CONSTRUCCIÓN**
GRAL. BARRAGÁN #1201, COL. GRENIAL, C.P. 20030,
AGUASCALIENTES, AGS. TEL.: 449 994 0537

BAJA CALIFORNIA **SUCURSAL TIJUANA**
AV. LA ENCANTADA, LOTE #5, PARQUE INDUSTRIAL EL
FLORIDO II, C.P. 2244, TIJUANA, B.C.
TEL.: 664 969 5100

BAJA CALIFORNIA SUR **FIX FERRETERÍAS**
FELIPE ÁNGELES ESQ. RUIZ CORTÍNEZ S/N, COL. PUEBLO
NUEVO, C.P. 23670, CD. CONSTITUCIÓN, B.C.S.
TEL.: 613 132 1115

CAMPECHE **TORNILLERÍA Y FERRETERÍA AAA**
AV. ÁLVARO OBREGÓN #324, COL. ESPERANZA
C.P. 24080 CAMPECHE, CAMP. TEL.: 981 815 2808

CHIAPAS **FIX FERRETERÍAS**
AV. CENTRAL SUR #27, COL. CENTRO, C.P. 30700,
TAPACHULA, CHIS. TEL.: 962 118 4083

CHIHUAHUA **SUCURSAL CHIHUAHUA**
AV. SILVESTRE TERRAZAS #128-11, PARQUE INDUSTRIAL
BAFAR, CARRETERA MÉXICO CUAUHTÉMOC, C.P. 31415,
CHIHUAHUA, CHIH. TEL.: 614 434 0052

CIUDAD DE MÉXICO **FIX FERRETERÍAS**
EL MONSTRUO DE CORREGIDORA, CORREGIDORA # 22,
COL. CENTRO, C.P. 06060, CUAUHTÉMOC, CDMX.
TEL.: 55 5522 5031 / 5522 4861

COAHUILA **SUCURSAL TORREÓN**
CALLE METAL MECÁNICA #280, PARQUE INDUSTRIAL
ORIENTE, C.P. 27278, TORREÓN, COAH.
TEL.: 871 209 68 23

COLIMA **BOMBAS Y MOTORES BYMTESA DE MANZANILLO**
BLVD. MIGUEL DE LA MADRID #190, COL. 16 DE
SEPTIEMBRE, C.P. 28239, MANZANILLO, COL.
TEL.: 314 332 1986 / 332 8013

DURANGO **TORNILLOS ÁGUILA, S.A. DE C.V.**
MAZURIO #200, COL. LUIS ECHEVERRÍA, DURANGO,
DGO. TEL.: 618 817 1946 / 618 818 2844

ESTADO DE MÉXICO **SUCURSAL CENTRO JILOTEPEC**
PARQUE INDUSTRIAL # 1, COL. PARQUE INDUSTRIAL
JILOTEPEC, JILOTEPEC, EDO. DE MÉX. C.P. 54257
TEL.: 761 782 9101 EXT. 5728 Y 5102

GUANAJUATO **CÍA. FERRETERA NUEVO MUNDO S.A. DE C.V.**
AV. MÉXICO - JAPÓN #225, CD. INDUSTRIAL, C.P. 38010,
CELAYA, GTO. TEL.: 461 617 7578 / 79 / 80 / 88

GUERRERO **CENTRO DE SERVICIO ECLIPSE**
CALLE PRINCIPAL MZ 1 LT. 1, COL. SANTA FE, C.P. 39010,
CHILPANCIÑO, GRO. TEL.: 747 478 5793

HIDALGO **FERREPRECIOS S.A. DE C.V.**
LIBERTAD ORIENTE #304 LOCAL 50, INTERIOR DE PASAJE
ROBLEDO, COL. CENTRO, C.P. 43600, TULANCINGO,
HGO. TEL.: 775 753 6615 / 775 753 6616

JALISCO **SUCURSAL GUADALAJARA**
AV. ADOLFO B. HORN # 6800, COL. SANTA CRUZ DEL
VALLE, C.P.: 45655, TLAJOMULCO DE ZUÑIGA, JAL.
TEL.: 33 3606 5285 AL 90

MICHOACÁN **FIX FERRETERÍAS**
AV. PASEO DE LA REPÚBLICA #3140-A, COL.
EX-HACIENDA DE LA HUERTA, C.P. 58050, MORELIA,
MICH. TEL.: 443 334 6858

MORELOS **FIX FERRETERÍAS**
CAPITÁN ANZÚRES #95, ESQ. JOSÉ PERDIZ, COL.
CENTRO, C.P. 62740, CUAUTLA, MOR.
TEL.: 735 352 8931

NAYARIT **HERRAMIENTAS DE TEPIC**
MAZATLAN #117, COL. CENTRO, C.P. 63000, TEPIC, NAY.
TEL.: 311 258 0540

NUEVO LEÓN **SUCURSAL MONTERREY**
CARRETERA LAREDO #300, 1B MONTERREY PARKS,
COLONIA PUERTA DE ANAHUAC, C.P. 66052, ESCOBEDO,
NUEVO LEÓN, TEL.: 81 8352 8791 / 81 8352 8790

OAXACA **FIX FERRETERÍAS**
AV. 20 DE NOVIEMBRE #910, COL. CENTRO, C.P. 68300,
TUXTEPEC, OAX. TEL.: 287 106 5092

PUEBLA **SUCURSAL PUEBLA**
AV. PERIFÉRICO #2-A, SAN LORENZO ALMECATLA,
C.P. 72710, CUAUHTLACINGO, PUE.
TEL.: 222 282 8282 / 84 / 85 / 86

QUERÉTARO **ARU HERRAMIENTAS S.A. DE C.V.**
AV. PUERTO DE VERACRUZ #110, COL. RANCHO DE
ENMEDIO, C.P. 76842, SAN JUAN DEL RÍO, QRO.
TEL.: 427 268 4544

QUINTANA ROO **FIX FERRETERÍAS**
CARRETERA FEDERAL MZ. 46 LT. 3 LOCAL 2, COL. EJIDAL,
C.P. 77710 PLAYA DEL CARMEN, Q.R.
TEL.: 984 267 3140

SAN LUIS POTOSÍ **FIX FERRETERÍAS**
AV. UNIVERSIDAD #1850, COL. EL PASEO, C.P. 78320,
SAN LUIS POTOSÍ, S.L.P. TEL.: 444 822 4341

SINALOA **SUCURSAL CULIACÁN**
AV. JESÚS KUMATE SUR #4301, COL. HACIENDA DE LA
MORA, C.P. 80143, CULIACÁN, SIN.
TEL.: 667 173 9139 / 173 8400

SONORA **FIX FERRETERÍAS**
CALLE 5 DE FEBRERO #517, SUR LT. 25 MZ. 10, COL.
CENTRO, C.P. 85000, CD. OBREGÓN, SON.
TEL.: 644 413 2392

TABASCO **SUCURSAL VILLAHERMOSA**
CALLE HELIO LOTES 1, 2 Y 3 MZ. #1, COL. INDUSTRIAL,
2A ETAPA, C.P. 86010, VILLAHERMOSA, TAB.
TEL.: 993 353 7244

TAMAULIPAS **VM ORINGS Y REFACCIONES**
CALLE ROSITA #527 ENTRE 20 DE NOVIEMBRE Y GRAL.
RODRÍGUEZ, FRACC. REYNOSA, C.P. 88780, REYNOSA,
TAMS. TEL.: 899 926 7552

TLAXCALA **SERVICIOS Y HERRAMIENTAS INDUSTRIALES**
PABLO SIDAR #132, COL. BARRIO DE SAN BARTOLOMÉ,
C.P. 90970, SAN PABLO DEL MONTE, TLAX.
TEL.: 222 271 7502

VERACRUZ **LA CASA DISTRIBUIDORA TRUPER**
BLVD. PRIMAVERA ESQ. HORTENSIA S/N, COL.
PRIMAVERA C.P. 93308, POZA RICA, VER.
TEL.: 782 823 8100 / 826 8484

YUCATÁN **SUCURSAL MÉRIDA**
CALLE 33 #600 Y 602, LOCALIDAD ITZINCAB Y MULSA,
MPIO. UMAN, C.P. 97390, MÉRIDA, YUC.
TEL.: 999 912 2451

Code
16278
Model
SCI-18
Brand
 **TRUPER®**

Warranty. Duration: 1 year. Coverage: parts, components and workmanship against manufacturing or operating defects, except if used under conditions other than normal; when it was not operated in accordance with the instructive; was altered or repaired by personnel not authorized by **Truper®**. To make the warranty valid, present the product, stamped policy or invoice or receipt or voucher, in the establishment where you bought it or in Corregidora 22, Centro, Cuauhtémoc, CDMX, 06060, where you can also purchase parts, components, consumables and accessories. It includes the costs of transportation of the product that derive from its fulfillment of its service network. . Phone number **800-018-7873**. Made in China. Imported by Truper, S.A. de C.V. Parque Industrial 1, Parque Industrial Jilotepec, Jilotepec, Edo. de Méx. C.P. 54257, Phone number 761 782 9100.


**1
YEAR**

Stamp of the business. Delivery date:

Código

16278

Modelo

SCL-18

Marca

TRUPER®

Garantía. Duración: 1 año. Cobertura: piezas, componentes y mano de obra contra defectos de fabricación o funcionamiento, excepto si se usó en condiciones distintas a las normales; cuando no fue operado conforme instructivo; fue alterado o reparado por personal no autorizado por Truper®. Para hacer efectiva la garantía presente el producto, póliza sellada o factura o recibo o comprobante, en el establecimiento donde lo compró o en Corregidora 22, Centro, Cuauhtémoc, CDMX, 06060, donde también podrá adquirir partes, componentes, consumibles y accesorios. Incluye los gastos de transporte del producto que deriven de su cumplimiento de su red de servicio. Tel. **800-018-7873**. Made in/Hecho en China. Importador **Truper, S.A. de C.V.** Parque Industrial 1, Parque Industrial Jilotepec, Jilotepec, Edo. de Méx. C.P. 54257, Tel. 761 782 9100.

Sello del establecimiento comercial. Fecha de entrega:

AÑO

1



SO

En caso de tener algún problema para contactar un Centro de Servicio Autorizado Truprep® consulte nuestra página www.truprep.com donde obtendrá un listado actualizado, o llame al: **800 690-6990** o **800 018-7873** donde le informarán cuáles el Centro de Servicio más cercano.

AGUASCALIENTES
DE TODO PARA LA CONSTRUCCION
GRAL. BARBERÁN #1201, COL. CREMALLA, C.P. 200300,
AGUASCALIENTES, AGS. TEL.: 449 994 0557

SUCURSAL TIJUANA
AV. LA ENCARNADA, LOTE #5, PARQUE INDUSTRIAL EL
FLORIDO II, C.P. 22244, TIJUANA, B.C.
TEL.: 664 969 5100

BAJA CALIFORNIA

BAJA CALIFORNIA SUR
FIJ FERRITERIAS
FELIX ANGELES ESQ. RUIZ CORTINEZ S/N, COL. PUEBLO NUEVO, C.P. 23670, CD. CONSTRUCCION, B.C.S.
TEL.: 615 132 1115

CAMPECHE
TORNILLERIA Y FERRERIA AAA
AV. ALVARO OBREGON #354 COL. ESPERANZA
C.P. 24080 CAMPECHE, CAMP. TEL.: 981 815 2808

CHIAPAS
FIX FERRERÍAS
AV. CENTRAL SUR #27, COL. CENTRO, C.P. 30700, TAPACHULA, CHIS. TEL.: 962 118 4085

CHIHUAHUA

SUCURSAL CHIHUAHUA
AV. SILVESTRE TERRAZAS #128-11, PARQUE INDUSTRIAL BAVAR, CARRETERA MÉXICO CUAHUATEMOC, C.P. 31415, CHIHUAHUA, CHIH. TEL. 614 434 0052

Ciudad de México
FIX FERRITERIAS
EL MONSTRUO DE CORRECAIDORA, CORRECAIDORA # 22,
COL. CENTRO, C/P. 06060, CUAUHTÉMOC, CDMX.
TEL: 55 5522 5031 / 5522 4861

COAHUILA
SUCURSAL TORREÓN
CALLE METAL MECÁNICA #280, PARQUE INDUSTRIAL
ORIENTE, C/P. 27278, TORREÓN, COAH.

BOMBAS Y MOTORES BYMATESA DE MANZANILLO
BLVD. MIGUEL DE LA MADRID #190, COL. 16 DE
SEPTIEMBRE, C.P. 28259, MANZANILLO, COL.
TEL.: 514 532 1986 / 552 8015

DURANGO
TORNILLOS ÁGUILA, S. DE C.V.
MAZURIO #200, COL. LUIS ECHEVERRÍA, DURANGO,

ESTADO DE
MÉXICO

SUCURSAL CENTRO JILOTEPEC
PARQUE INDUSTRIAL # 1, COL. PARQUE INDUSTRIAL
JILOTEPEC, JILOTEPEC, EDO. DE MÉX. C.P. 54257
TEL: 761 781 9102 EXT. 5128 Y 5102

GUANAJUATO
CA. FERRERÍA NUEVO MUNDO S.A. DE C.V.
AV. MÉXICO - JAPÓN #225, COL. INDUSTRIAL, C.P. 38010
TEL. 463 474 3751 EXT. 3729 Y 3730

GUERRERO
CENTRO DE SERVICIO ECLIPSE
CALLE PRINCIPAL MAZ 1 LT 1, COL. SANTA FE, C.P. 39010,
CHILPANCIINGO, GRO. TEL.: 747 478 5793

HIDALGO
FERRERECOS S.A. DE C.V.
LIBERTAD ORIENTE #504 LOCAL 30, INTERIOR DE PASAJE
ROBEDO, C.P. 43600, TULANCIINGO,
HGO. TEL.: 725 732 6262 / 725 732 6271

JALISCO

SUCURSAL GUADALAJARA

AV. ADOLFO B. HORN N.º 6800, COL. SANTA CRUZ DEL VALLE, C.P. 45655, TLAJOMILCO DE ZUNIGA, JAL.

TEL.: 33 5606 5285 AL 90

FIX FERRISTERIAS

AV. PASO DE LA REPUBLICA N.º 3714-A, COL. EXHIBICION DE LA HUERTA, C.P. 45950, MORELIA

MICHOCÁN

AV. PASEO DE LA REPUBLICA #3140-A, COL.
EX-HACIENDA DE LA HUERTA, C.P. 58050, MORELIA,
MICH. TEL.: 443 334 6858

NAVARRIT
MORELOS



QUERÉTARO

PUEBLA

JUNTANA ROO
SAN LUIS POTOSÍ

SONORA
SINALOA



TABASCO

TLAXCALA



MORELOS
FIX FERRETERIAS
CAPITÁN ANZURES #95, ESQ. JOSÉ PERDIZ, COL.
CENTRO, C.P. 62740, CUATLA, MOR.
TEL.: 755 552 8951

NAVARRIT
HERRAMIENTAS DE TEPIC
MAZATLÁN #117, COL. CENTRO, C.P. 65000, TEPIC, NAY.
TEL.: 311 258 0540

SUCURSAL MONTERREY
CAROLITA LAREDO #500, 1B MONTERREY PARKS,
COLONIA PUERTA DE ANAHUAC, C.P. 66052, ESCOBEDO
NUEVO LEÓN, TEL.: 81 8352 8791 / 81 8352 8790

OAXACA
FIX FERRERILS
AV. 20 DE NOVIEMBRE #910, COL. CENTRO, C.P. 68300,
TUXTEPEC, OAX. TEL.: 287 106 3092

PUEBLA

SUCURSAL PUEBLA
 C.P. PERIFÉRICO #2-A, SAN LORENZO ALMECUAL,
 C.P. 72710, CUATLACINGCO, PUE.
 TEL.: 222 282 8282 / 84 / 85 / 86

HERETARIO
ARU HERRAMIENTAS S.A DE C.V.
 AV. PUERTO DE VERACRUZ #110, COL. RANCHO DE
 ENMEDIO, C.P. 76842, SAN JUAN DEL RÍO, QRO.

FIX FERRETERIAS
CARRETERA FEDERAL MZ 46 LT 3 LOCAL 2, COL EIDAL,
C.P. 77710 PLAYA DEL CARMEN, Q.R.
TEL.: 984 267 5140

FIX FERRETERIAS
SAN LUIS
AV. UNIVERSIDAD #1850, COL. EL PASEO, C.P. 78320,
POTOSI

SINAILOA

SUCURSAL CUICUACÁN
 AV. JESÚS KUIMATÉ SUR #4301, COL. HACIENDA DE LA
 MORFONA, CP. 801495, CUICUACÁN, SIN.
 TEL.: 667 175 9139 / 173 8400
SONORA
FIX FERRETERÍAS
 CALLE DE FEBRERO #517, SUR LT. 25 MZ. 10, COL.
 GUAYABA, CP. 83000, SAN CARLOS, SON.

TEL: 644 415 2392

SUCURSAL VILLAHERMOSA

CALLE HELIO LOTES 1, 2 Y 3 MZ. #1, COL. INDUSTRIAL,
2A ETAPA, CP. 68010, VILLAHERMOSA, TAB.

TEL: 993 555 7244

VIA ORINOCO REACCIONES

CALLE ORINOCO #1234, ZONA INDUSTRIAL, NOVENA ETAPA Y CMA

MAULPAS

SERVICIOS Y HERRAMIENTAS INDUSTRIALES
PABLO SIDA# 152, COL. BARRIO DE SAN BARTOLOMÉ,
C.P. 00970, SAN PABLO DEL MONTE, TLAX.
TEL.: 222 271 7502

YUCATÁN

SUCURSAL MÉRIDA

BVD. PRIMAVERA ESQ. HORRENIANA S/N, COL.
PRIMAVERA, C.P. 97308, POZA RICA, VER.
TEL.: 782 823 8100 / 826 8484

CALLE 33 #609 y 602, LOCALIDAD ITZINCA Y MULSA Y,
MPIO. UMANÍ, C.P. 97590, MÉRIDA, YUC.
TEL.: 999 919 712 2451

TEL.: 999 912 2451

Handwriting practice lines consisting of 20 sets of three horizontal dotted lines.

Limpieza y lubricación

- Apague y desconecte la sierra.
- Con ayuda de un cepillo de cerda dura y una aspiradora retire todo el polvo, ponga atención en los mecanismos y en la entrada de aire del motor.
- Aplique lubricante seco de grafito o sílicon en los mecanismos. **¡ATENCIÓN!** No utilice aceite o grasa, pues acumularían aserrín y entorpecería el funcionamiento de los mecanismos.
- Los podamientos del motor están sellados y lubricados de fábrica, no requieren de lubricación adicional.

Servicio

- El servicio de la sierra debe ser realizado únicamente por personal de un Centro de Servicio Autorizado TRUPER. El servicio y mantenimiento realizado por personas no calificadas puede resultar peligroso y llegar a ocasionar daños personales además de invalidar la garantía del producto.

Problema

Causa

Solución

Solución de problemas

La máquina no funciona cuando se prende.	La máquina no funciona cuando se prende.	No hay suministro de energía.	El cable de alimentación está defectuoso.	• Revise el cable por alguna rotura.	• Acuda a un Centro de Servicio Autorizado TRUPER para su reparación.
La cinta no se mueve al funcionar el motor.	La cinta no se mueve al funcionar el motor.	La perilla de tensión de la cinta no está apretada.	• La cinta se ha zafado de uno de los volantes.	• La cinta de la sierra se ha roto.	• La banda de dirección se ha roto.
La cinta no corta en línea recta.	La cinta no corta en línea recta.	No se está utilizando la guía de corte longitudinal.	• El ritmo de alimentación es demasiado rápido.	• Los dientes de la cinta están sin filo o dañados.	• Las guías de la cinta no están bien ajustadas.
La cinta no corta, o corta muy lentamente.	La cinta no corta, o corta muy lentamente.	Los dientes no tienen filo.	La cinta fue montada al revés.	• Reemplace la cinta (consulte la página 8).	• Coloque la cinta correctamente.
El polvo se acumula en el interior de la máquina.	El polvo se acumula en el interior de la máquina.	Esto es debido al uso normal.	• Limpie la máquina regularmente. Abra los gabinetes y retire el polvo con una aspiradora y un cepillo.	• Limpie las ranuras de ventilación del motor con una aspiradora. Retire el polvo constantemente para prevenir que se introduzca dentro de la cubierta.	• Ajuste la mesa (consulte la página 10).
La máquina no corta a ángulos de 45° o 90°.	La máquina no corta a ángulos de 45° o 90°.	La mesa no está en los ángulos correctos en relación con la cinta.	La cinta no tiene filo o se ejerció demasiada presión en la pieza de trabajo.	• Reemplace la cinta o ejerza menos presión en la pieza de trabajo.	• Acuda a un Centro de Servicio Autorizado TRUPER para su reparación.
La cinta no puede ser posicionada de manera apropiada en los volantes.	La cinta no puede ser posicionada de manera apropiada en los volantes.	La perilla de alineación del volante no ha sido ajustada adecuadamente.	La cinta está defectuosa.	• Reemplace la cinta por una nueva.	

Encendido

⚠ ATENCIÓN

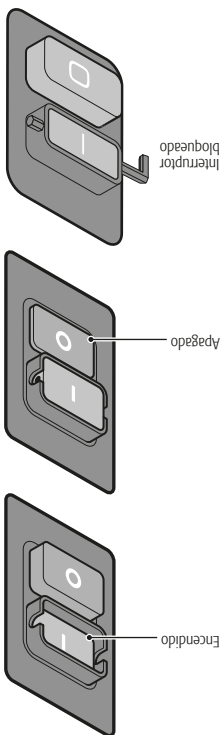
- La sierra tiene un interruptor con seguro para prevenir el uso no autorizado. Si va a dejar la máquina por un largo periodo de tiempo y existe la posibilidad de que la usen otras personas, especialmente niños, coloque un pasador o candado para bloquearlo.
- Presione el botón (1) para encender la sierra.
 - Presione el botón (0) para apagar la sierra.

Operación

- Tome en cuenta que la cinta corta en una carrera descendente continua.
- 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.
- 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 baleros de guía traseros.
- Seleccione la cinta correcta para el trabajo a realizar, dependiendo del grueso de la madera y el tipo de corte que se va a trabajar. Entre 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.
- La máquina está especialmente diseñada para realizar cortes curvos y rectos.
- Al cortar, siga el diseño marcado únicamente empujando y girando la pieza de trabajo uniformemente.
- 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.
- Para cortes rectos, utilice la defensa de apoyo para aliméntarla lentamente la pieza de trabajo hacia la cinta y en contacto con la defensa.

Reemplazo de la cinta de corte

- Utilice una cinta de 6 dpp* para madera y materiales suaves. Utilice una cinta de 14 dpp* para materiales más duros. Recuerde que una cinta de 14 dpp* corta más despacio, debido a que los dientes son más finos y su operación de corte es más lenta.
- * dientes por pulgada.



Guías de la cinta

- Para asegurar cortes limpios y un óptimo desempeño de la sierra, la cinta de corte debe correr por las guías de corte (superior e inferior).
- Estas guías cuentan con un sistema de baleros que mantienen la cinta de corte en su lugar mientras se realiza el corte. Los baleros se ubican a los costados y detrás de la cinta de corte.

- Los baleros (A) están asegurados con un tornillo Allen (B) que se puede aflojar para ajustar la posición de cada balero.
- Ambas guías (superior e inferior) cuentan con un tornillo de cabeza hexagonal (C) para acercar o alejar el sistema de baleros a la cinta de corte dependiendo del tamaño de la

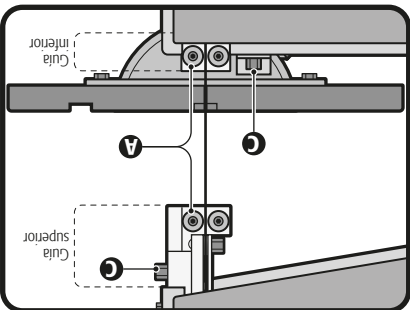
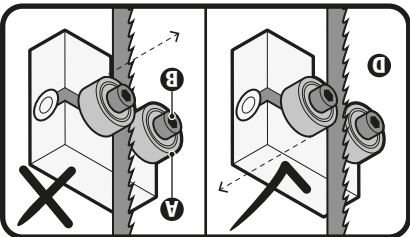
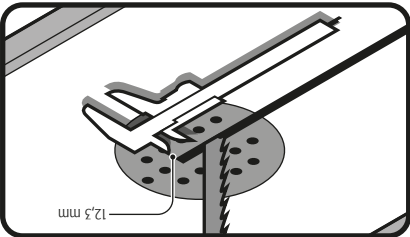
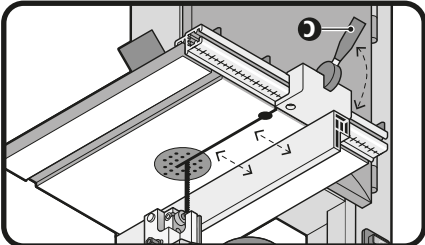
- ATENCIÓN** • Es importante que los baleros queden a 1,5 mm (1/16") detrás de los dientes de corte como se indica en el gráfico D para evitar vibraciones o desgaste en la sierra de corte. De no ser así haga el ajuste aflojando los tornillos hexagonales C para recorrer las guías a la distancia adecuada y apretando los tornillos para asegurárselas.

- Después de este ajuste verifique que todos los baleros (detrás y a los costados) estén separados 1 mm (1/32") de la cinta. De no ser así haga el ajuste aflojando el tornillo y apriete el tornillo allen para asegurar su posición.

- ATENCIÓN** No permita que la cinta corra en contacto con los baleros, pues la fricción generada sería contraproducente para la cinta y las guías de corte.
- Una vez realizados todos los ajustes la distancia de separación entre la sierra y el extremo de la ranura deberá de ser de 12,3 mm y no debe de haber contacto o rozamiento entre la guía y el perfil de la ranura.

Guía de corte longitudinal

- Guía de corte longitudinal puede recorrerse para acercarse o alejarse de la cinta de corte dependiendo del trabajo a realizar.
- Para liberar la guía de corte longitudinal levante la palanca (C) y coloque la guía en la posición deseada. Baje la palanca para asegurar la guía en su lugar.



Volante de tensión

- El volante de tensión (A) sube y baja la polea superior, para controlar la tensión de la cinta de corte. Para alfojar la tensión de la cinta, gire el volante en contra del reloj. Para apretar la tensión, gire el volante en dirección del reloj.
- La tensión se puede verificar en la ventanilla indicadora de tensión (B) en la guarda superior al frente de la sierra.

Perilla de profundidad

- La perilla de profundidad (C) empuja y jala la polea superior para que la cinta de corte quede bien centrada. Una vez que la cinta esté colocada y tensada, gire con la mano la polea superior en dirección del reloj para verificar que la cinta corra por el centro de la polea.
- Si la cinta no está centrada en la polea afloje el seguro (C) y gire la perilla (C) hasta que la cinta quede centrada.
- Una vez centrada, bloquee la perilla de profundidad con el seguro.

Altura de la guía de corte

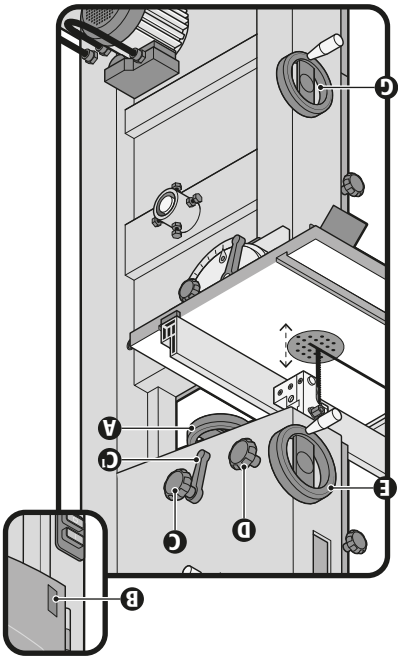
- Afoje la perilla (D) para ajustar la altura de la guía de corte girando el volante (E). La guía debe quedar a no menos de 3 mm de distancia de la pieza de trabajo.
- Apriete la perilla para fijar la altura de la guía de corte.

Cambio de velocidad

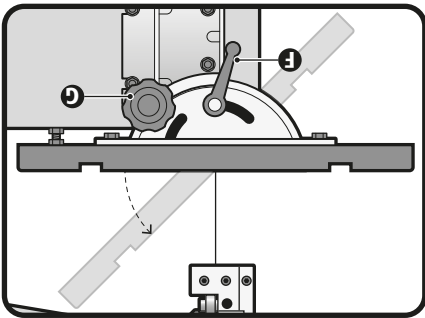
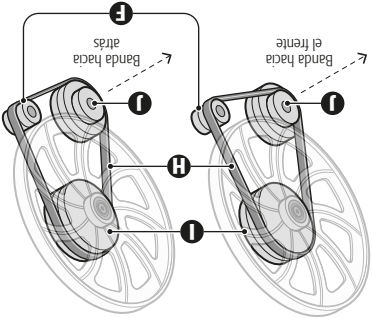
- El equipo puede trabajar a dos velocidades: 550 m/min ferrosos y 1 180 m/min para el resto de las maderas.
- Para cambiar la velocidad primero afloje el rodillo de tensión (H) girando el volante (G). Esto alfojará la banda principal (I) y la del motor (J).
- Retire el volante inferior y acomode la banda.
- Para la velocidad alta (1 180 m/min), la banda debe ser colocada en las poleas traseras tanto en el motor como en el volante.
- Para la velocidad baja (550 m/min), la banda debe ser colocada en las poleas frontales tanto en el motor como en el volante.

Ajuste del ángulo de corte

- Para realizar cortes en bisel modifique el ángulo de la mesa de trabajo aflojando la palanca de bloqueo (F).
- Gire la perilla (G) para inclinar la mesa de trabajo hasta obtener el ángulo deseado señalado por el puntero de la escala.
- Apriete firmemente la palanca de bloqueo del ángulo de corte. **¡ATENCIÓN!** Asegúrese de apretar firmemente la palanca antes de realizar cortes en bisel.

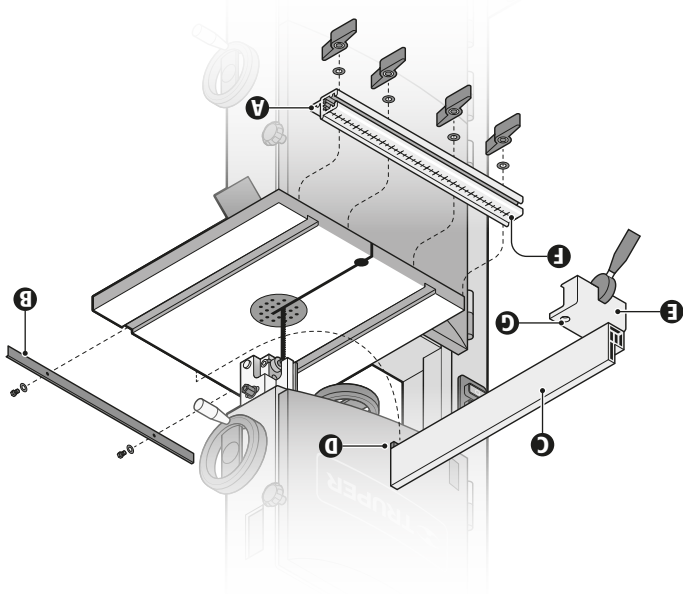


550 m/min 1 180 m/min



Riel guía y guía de corte longitudinal

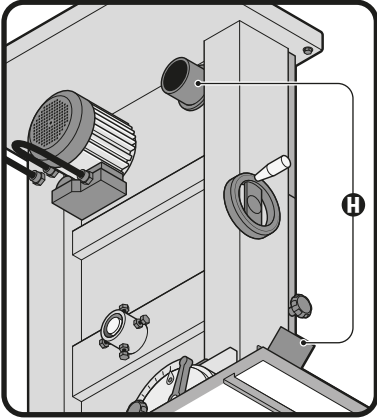
- Una vez que la cinta de corte ha sido montada ya puede montar el riel guía (A) con los cuatro juegos de tornillos de mariposa y rondanas en el extremo frontal de la mesa de trabajo.
- Coloque el riel trasero (B) en la parte posterior de la mesa de trabajo y asegúrelo con dos juegos de pernos y rondanas. Con los dos rieles en su lugar haga pasar la guía de corte longitudinal (C) por dentro de la cinta de corte y enganche su tope (D) con la pestaña del riel trasero, baje la guía de corte longitudinal para que el mecanismo de freno (E) calce en el riel guía.
- Para ajustar la escala del riel guía recorra la guía de corte longitudinal hasta hacer contacto con la cinta de corte, afloje el tornillo (F) y recorra la escala hasta que el cerro coincida con la milla (G). Una vez que el cerro de la escala coincida con la trayectoria de la cinta de corte, apriete de nuevo el tornillo F.



Expulsores de polvo

⚠ ATENCIÓN

- El trabajo con la sierra puede generar polvos peligrosos, además de aserrín y astillas que en combinación con una fuente de ignición podrían incendiarse o generar explosiones, heridas o alergias.
- El equipo cuenta con dos puertos (H) de extracción de polvo. Se recomienda que cuando esté en uso, el equipo esté conectado a un recolector de polvo adecuado.

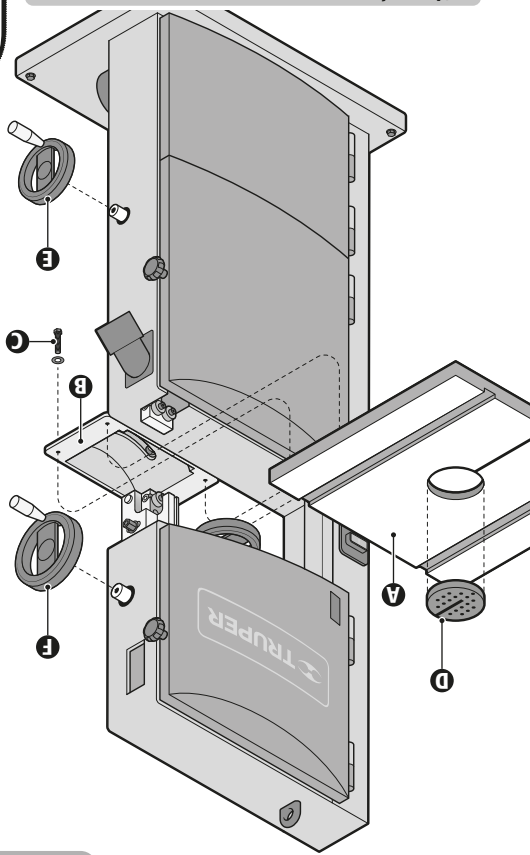


Mesa de trabajo

- Con ayuda de otra persona levante la mesa de trabajo (A) y colóquela sobre la articulación (B), fije la mesa con cuatro juegos de tornillos de cabeza hexagonal y rondanas (C).
- Coloque el inserto (D) en el centro de la mesa con el bisel hacia abajo.

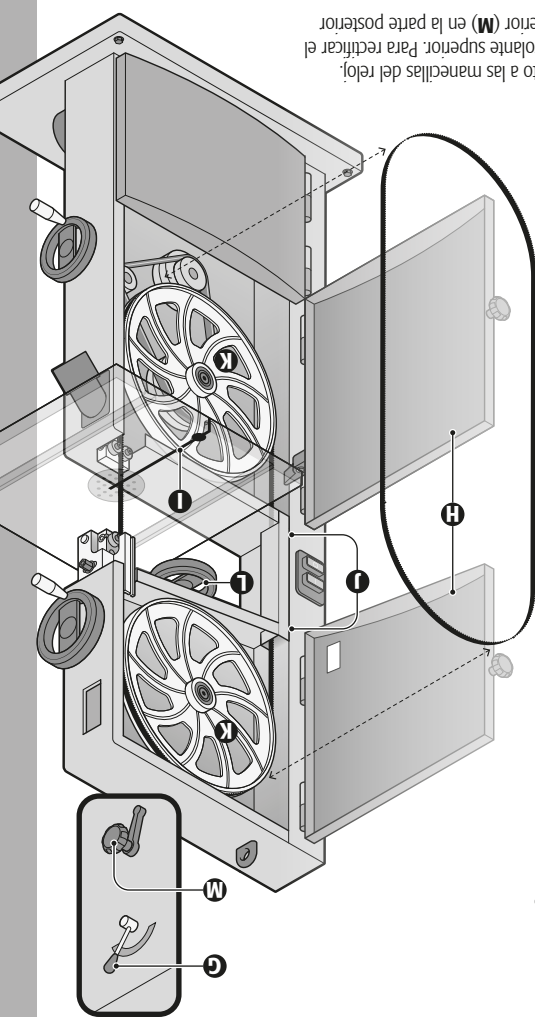
Volantes

- Coloque el volante de tensión de la banda del motor (E) con ayuda de una llave de 10 mm.
- Coloque el volante de ajuste de altura de la guía de corte superior (F) con ayuda de una llave de 14 mm.



Cinta de corte

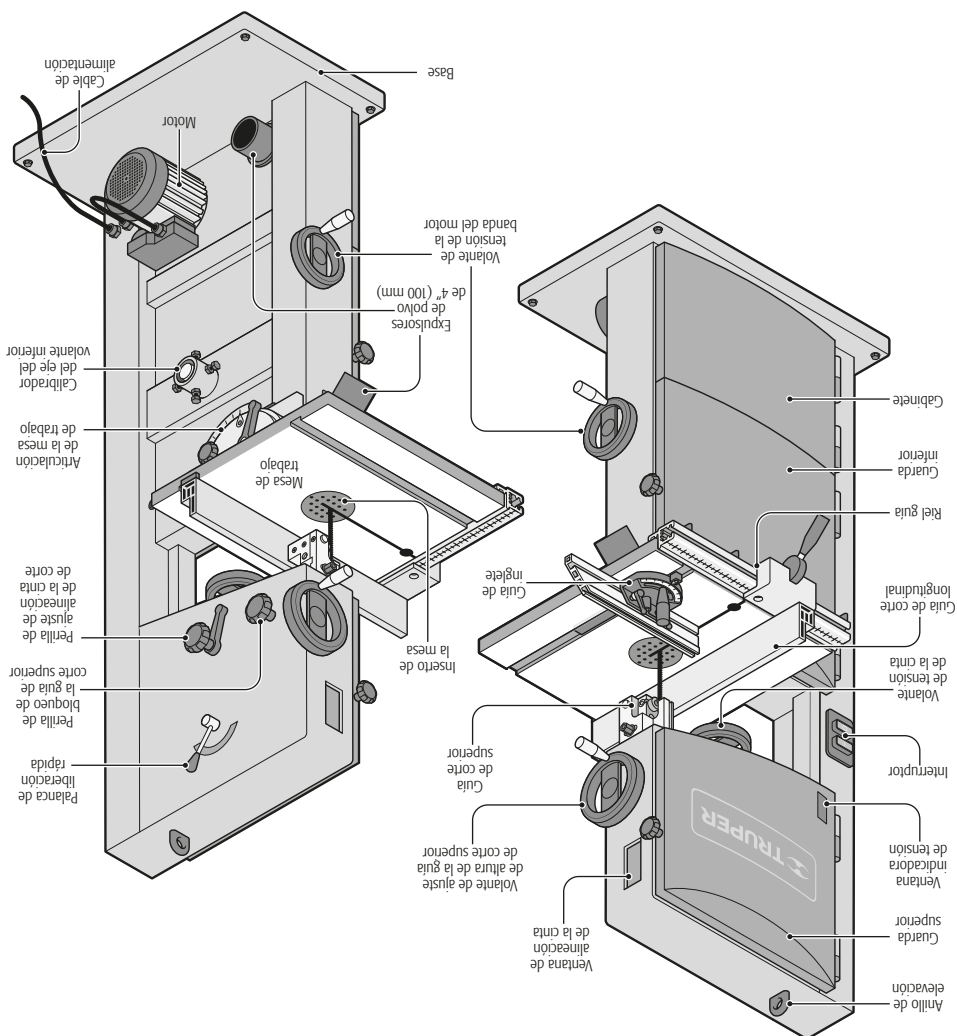
- El equipo está equipado de fábrica con una cinta para uso general. En caso de que el trabajo a realizar requiera de una cinta diferente o que la cinta esté gastada o dañada deberá cambiarla por otra.
- **¡ATENCIÓN!** Asegúrese de que la máquina esté apagada y desconectada de la toma de corriente.
- Utilice guantes para evitar lesiones.
- Afloje la palanca de liberación rápida (G) en sentido de las manecillas del reloj.
- Abra ambas guardas (H) para tener acceso a los volantes de la cinta de corte.



- Coloque la cinta haciéndola pasar por la ranura de la mesa de trabajo (I) y por la ranura de la columna de la sierra (J). Asegúrese que los dientes de la cinta que pasan por la ranura de la mesa estén apuntando hacia abajo y hacia enfrente.
- Acomode la cinta para que corra por el centro de las dos poleas (K) y ténsela ligeramente apretando el volante (L).
- Apriete la palanca de liberación rápida (G) en sentido opuesto a las manecillas del reloj.
- Para verificar por dónde pasa la cinta, gire manualmente el volante superior. Para rectificar el paso de la cinta, gire la perilla de profundidad del volante superior (M) en la parte posterior del gabinete superior (consulte la página 10).
- Cierre los dos gabinetes.

- Utilice un polipasto de 2 toneladas para levantar el equipo y colocarlo en una superficie firme, plana y nivelada.
- El equipo debe estar separado de otras máquinas y paredes para permitir la libre circulación del operador y la manipulación de las piezas de trabajo.
- Fije la base del equipo al piso con los cuatro pernos incluidos.

Montaje



Contragolpe

- Evite recibir un contragolpe (cuando la pieza de trabajo es lanzada contra el operario). Mantenga la cinta afilada, tensa y debidamente alineada, la densa de apoyo paralela a la cinta y la guía de corte ajustada a 3 mm de la pieza de trabajo. No suelte la pieza de trabajo hasta que sobrepase la cinta de corte.
- No corte a través de la veta con madera torcida o abombarada; o que no tenga la onla derecha que le impida ser guiada a lo largo de la guía.
- Asegúrese de no cortar madera con clavos o tornillos.

Precauciones adicionales

- Cuando ajuste, cambie o manipule la cinta de corte utilice guantes de seguridad para evitar lesiones.
- El equipo debe ser operado solo por personas con experiencia en su uso o debidamente capacitadas.
- Use una mascarilla antipolvo y conecte el equipo a un recolector de polvo con un flujo de aire adecuado para la extracción de polvos peligrosos.
- Use protectores para los oídos.
- El equipo puede lanzar desechos a los ojos durante su operación; causando daño severo o permanente. Use siempre anteojos de seguridad que cumplan con la Norma ANSI Z87.1.
- No trate de retirar astillas mientras la cinta está en movimiento y el equipo encendido.



- **ADVERTENCIA** • Nunca se pare sobre el equipo.
- **ADVERTENCIA** • NO ENSAMBLE el equipo hasta estar seguro que no está conectado y que el interruptor de corriente esté en la posición de APAGADO (ver página 12 sección encendido).
- **ADVERTENCIA** • NO CONECTE el equipo al suministro eléctrico hasta que esté ensamblado por completo y haya usted leído y comprendido en su totalidad este instructivo.

- Al trabajar áreas de trabajo grandes que sobrepasgan mucho del área de la mesa de trabajo, utilice soportes adecuados para no perder el control de la pieza de trabajo.
- Para poder dar buen mantenimiento, debe haber suficiente espacio alrededor de la máquina.
- Trabaje en un área bien ventilada y retire frecuentemente el aserrín.
- Libere la tensión de la cinta cuando la sierra no vaya a ser utilizada por un tiempo prolongado.

Desembalaje

- Retire el material de empaque de la máquina y fíjela a su base antes de operar.
- **ATENCIÓN** • Mantenga un área libre de 80 cm alrededor de la máquina para darle espacio al trabajo. En caso que trabaje materiales largos, debe tener suficiente espacio en el frente y la parte trasera de la máquina para poder meter y sacar el material con comodidad.

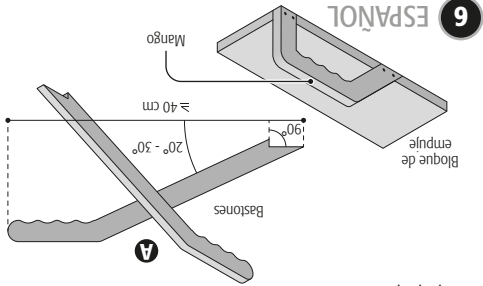
Antes de operar la sierra

- **ATENCIÓN** • Obtenga capacitación de alguna persona calificada, familiarizada con el equipo y su funcionamiento.
- No utilice el equipo en caso que tenga dificultad para hacer cualquier operación. Contacte de inmediato a su supervisor, instructor o al centro de servicio.
- Antes de desconectar y conectar el equipo, debe poner el interruptor de corriente en la posición de APAGADO (ver página 12 sección encendido).

- **ATENCIÓN** • Verifique que la cinta de corte esté debidamente montada antes de conectar el equipo.
- Asegúrese de que la cinta esté afilada, en buen estado, con una tensión y alineación adecuadas, libre de óxido y brea.
- Antes de encender el equipo verifique que la cinta de corte no esté haciendo contacto con la pieza de trabajo.
- Cierre y asegure los dos gabinetes de los volantes.
- Todas sus partes deben de estar correctamente instaladas.
- Ajuste la altura de la guía de corte superior para que quede a 3 mm sobre la pieza de trabajo.

Mientras opera la sierra

- **ADVERTENCIA** • Mantenga las manos siempre alejadas de la cinta de corte.
- **ADVERTENCIA** • No haga ninguna operación a manos libres. Utilice la densa de apoyo y el calibrador de inglete como se indica en este instructivo. Para controlar piezas pequeñas utilice bastones y/o bloques de empuje con las especificaciones de la figura A.
- **ATENCIÓN** • La dirección de alimentación de la pieza de trabajo debe ser siempre contra los dientes de la cinta, y debe de hacerse a una velocidad constante y moderada.
- Las piezas a trabajar deben de tener caras planas; nunca trabaje madera pandeada o torcida, ni de forma redonda.
- Evite posiciones y movimientos que puedan ocasionar que sus manos o su cuerpo se muevan hacia la cinta en movimiento.
- Apáguela y espere a que la cinta de corte se detenga por completo antes de retirar las piezas sobrantes de la mesa.
- Cuando una pieza de trabajo requiera de más de un corte, apague el equipo y espere a que la cinta de corte se detenga por completo antes de acomodar la pieza de trabajo para realizar los cortes subsiguientes.
- Cuando realice cortes en ángulo con ayuda de la guía de inglete, retire la densa de apoyo de la trayectoria de la pieza de trabajo.
- Cuando realice cortes curvos largos realice cortes de apoyo previos al corte final.



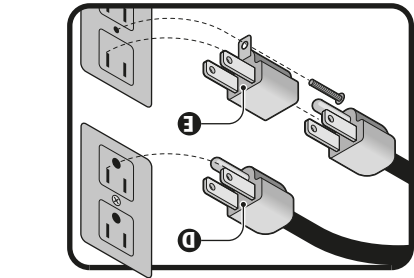
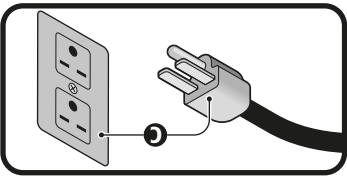
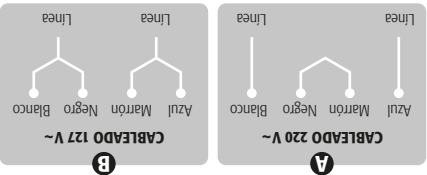
Requerimientos eléctricos



- **ADVERTENCIA** El equipo debe ser conectado a tierra para evitar una descarga eléctrica.
- Conecte la clavija en un tomacorriente debidamente aterrizado. No todos los tomacorrientes están propiamente aterrizados, si no está seguro verifique con un eléctrico calificado.
- Si el tomacorriente disponible para el equipo es de 2 polos (2 orificios), NO REMUEVA O ALTERE EL CONDUCTOR DE TIERRA DE SU CLAVIA POR NINGÚN MOTIVO. Utilice un adaptador temporal como se muestra en el ejemplo **E** y siempre conecte la oreja del conductor de tierra como se indica.

Funcionamiento con 220 Volts

El cableado del motor del equipo está configurado para funcionar a 220 V ~ (figura **A**). Sin embargo, no incluye la clavija de alimentación correspondiente para que el equipo pueda conectarse fácilmente a las características específicas del suministro eléctrico de cada usuario. Un ejemplo de clavija para 220 V ~ que puede ser adaptada al cordón de alimentación de la máquina con su tomacorriente respectivo se ilustra en la figura **C**. Póngase en contacto con un electricista calificado para que realice la instalación adecuada y segura a 220 V ~.



- Si desea configurar el cableado del motor para que funcione a 127 V ~:
1. Desconecte el equipo de la fuente de energía.
 2. Reconecte los cuatro cables del motor para operar a 127 V ~ como se muestra en la figura **B**.
 3. Se recomienda adaptar una clavija específica para 127 V ~ en el cordón de alimentación de la máquina. Esta clavija se ilustra en la figura **D**. Póngase en contacto con un electricista calificado para instalar la clavija.
 4. En caso de que el tomacorriente disponible no esté aterrizado, puede usar un adaptador (**E**), pero solo temporalmente, hasta que un electricista calificado pueda instalar un tomacorriente aterrizado y siempre conecte la oreja del conductor de tierra como se indica.

Funcionamiento con 127 Volts

220 Volts			
Capacidad en Amperes	Número de conductores (*)	Calibre de extensión	
de 0 A hasta 11 A	3	18 AWG (**)	de 1.8 m a 15 m mayor de 15 m
de 11 A hasta 15 A		16 AWG	
de 15 A hasta 17 A	(uno a tierra)	14 AWG	
de 17 A hasta 25 A		10 AWG	
Capacidad en Amperes	Número de conductores (*)	Calibre de extensión	
de 0 A hasta 10 A	3	18 AWG (**) 16 AWG	de 1.8 m a 15 m mayor de 15 m
de 10 A hasta 15 A		16 AWG	
de 15 A hasta 20 A	(uno a tierra)	14 AWG	
de 15 A hasta 20 A		8 AWG	

ADVERTENCIA Al usar un cable de extensión, asegúrese que el calibre sea suficiente para la corriente que consumirá el equipo. Un calibre inferior ocasionará caídas de tensión en la línea, pérdida de potencia y sobrecalentamiento del motor. Las tablas siguientes muestran los calibres correctos 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.

* 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. ** Se permite utilizar siempre y cuando las extensiones mismas cuenten con un artefacto de protección contra sobrecorriente. AWG = Calibre de alambre estadounidense (American Wire Gauge). Referencia: NMX-K-195-AWCE con la NORMA OFICIAL MEXICANA NOM-001-SEDE, INSTALACIONES ELÉCTRICAS (UTILIZACIÓN) o con los códigos y ordenanzas locales. Debe emplear un electricista calificado.

SCI-18

Código	16278
Descripción	Sierra cinta
Cinta de corte	1/4" a 1-1/2" x 136" (6,5 mm a 38 mm x 345 cm)
Capacidad de corte	18" (45 cm) x 1 1/4" (28 cm)
Mesa de trabajo	21" x 19" (52,5 cm x 47,5 cm)
Inclinación de la mesa	-10° y 45°
Tensión	127 V ~ / 220 V ~
Frecuencia	60 Hz
Corriente	24.8 A / 12.5 A
Potencia	1500 W (2 HP)
Velocidad de la cinta	550 m/min
Conductores	12 AWG x 3C con temperatura de aislamiento de 105 °C
Ciclo de trabajo	120 min de trabajo x 30 min de descanso. Máximo diario de 6 horas.
Aislamiento	Clase I

El cable de alimentación tiene sujetá-cables tipo: Y

La clase de construcción de la herramienta es: Aislamiento básico.

La clase de aislamiento térmico de los devanados del motor: Clase F

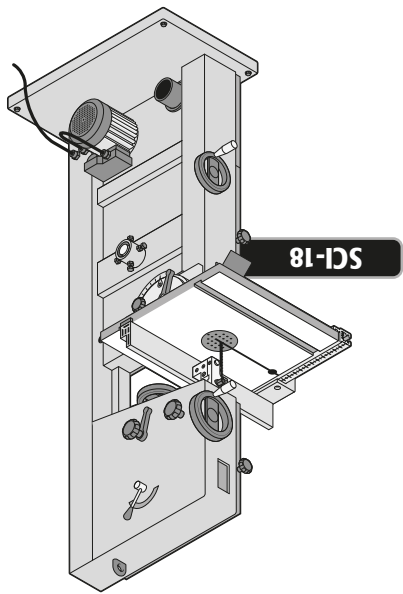
ADVERTENCIA

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. La construcción del aislamiento eléctrico de esta herramienta es alterado por sapicaduras o derramamiento de líquidos durante su operación. No la exponga a la lluvia, líquidos y/o humedad.

ADVERTENCIA

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





Los gráficos de este instructivo son para referencia, pueden variar del aspecto real de la herramienta.

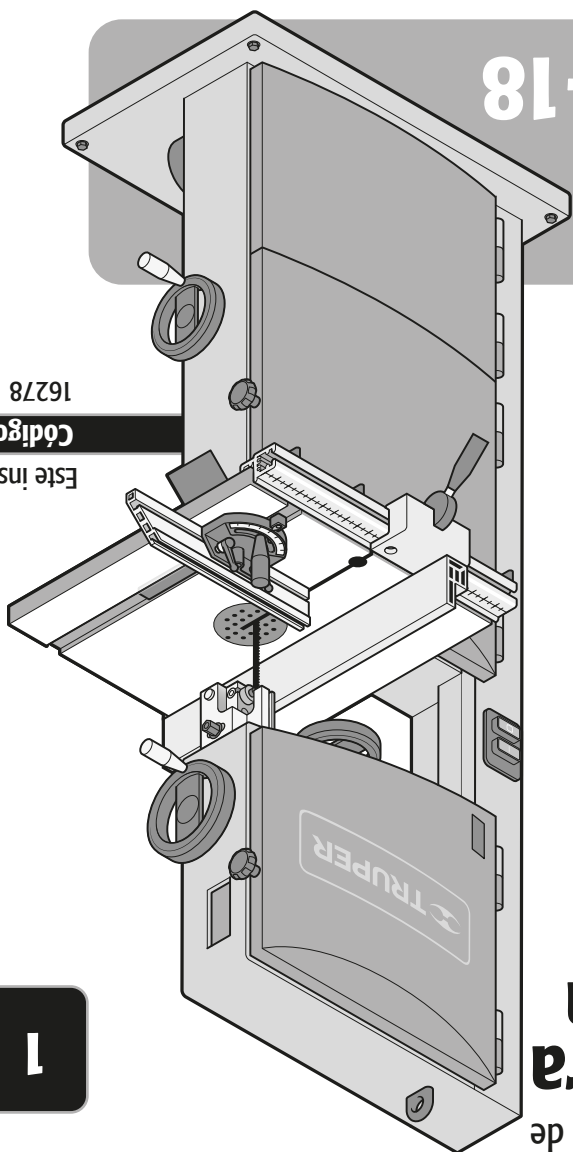
Para poder sacar el máximo provecho de la herramienta, hacer válida la garantía en caso de ser necesario y evitar riesgos o lesiones graves, es fundamental leer este instructivo por completo antes de usar la herramienta.

Guarde este instructivo para futuras referencias.

ATENCIÓN

- 3 Especificaciones técnicas.
- 4 Requerimientos eléctricos.
- 5 Advertencias Generales de Seguridad para herramientas eléctricas.
- 6 Advertencias de Seguridad para uso de sierras cinta.
- 7 Partes.
- 7 Montaje.
- 10 Ajustes.
- 12 Puesta en marcha.
- 13 Mantenimiento.
- 13 Solución de problemas.
- 14 Notas.
- 15 Centros de Servicio Autorizados.
- 16 Póliza de Garantía.

Instructivo de
**Sierra
cinta**



SCL-18



ATENCIÓN

Lea este instructivo por completo
antes de usar la herramienta.



SCL-18

16278

Este instructivo es para:
Código
Modelo

1 500 W
Potencia