

ENGLISH
ESPAÑOL



TRUPER®

Manual 6" Jointer

1 Hp
Power



IMPORTANT NOTE: This product should not be exposed to dripping or splashing liquids.



Applies for

Code	Model
16282	CANT-6X

CANT-6X



CAUTION



Read this manual thoroughly
before using the tool.



KEEP THIS MANUAL

You will need the manual to check safety and caution rules, assembly instructions, maintenance and operating procedures.

SAFETY INSTRUCTIONS



NOTICE: When using your tool, basic safety precautions should always be followed to reduce the risk of personal injury and equipment damage.

Read all instructions before using your tool.

1. **Keep the work area in order.** Benched and cluttered areas are accident prone.



2. **Observe the conditions of the work area.** Do not use machines or power tools in wet or damp areas. Do not expose your tool to rain. Keep the work area well lit. Do not use power tools in the presence of flammable gases or liquids.



3. **Protect yourself against electric shocks.** Prevent body contact with grounded surfaces such as pipes, radiators, and refrigerators.

4. **Keep children away.** The machine must not be used by children or persons with reduced physical, sensory or mental capabilities, nor by persons with no experience or knowledge in its use, unless they are supervised by a person responsible for their safety or have received prior instructions on the use of the machine. Children must be supervised to ensure that they do not play with the machine. Close supervision should be maintained if children or handicapped persons come near or use any type of electrical appliance.

5. **Keep the equipment stored when not in use.** When not in use, the tool should be stored in a dry, dust-free place. Always keep your tool locked away so that it is out of the reach of children.

6. **Do not force the tool.** It will do its job better and be safer within the range for which it was designed. Do not use improper attachments in an attempt to exceed the tool's capacity.

7. **Use the appropriate power tool.** Do not use tools that are too weak for heavy work. Do not use power tools for heavy work for which they are not designed.

8. **Wear appropriate clothing.** Do not wear loose clothing, gloves, neckties or jewelry that can get caught in moving parts. Do not wear slippery footwear. Use a hair guard to retain long hair.



9. **Wear eye protection.** Always use appropriate safety accessories according to the Mexican Official Standard (NOM), such as goggles, face shields and dust masks, when working with materials that release metal parts, chips or chemical dusts.

10. **Do not use the power cable for purposes for which it is not intended.** Do not carry the tool by the cord and do not pull on the cord to disconnect the plug from the socket base. Protect the cord from heat, oil and sharp machinery.

11. **Maintain proper balance on your feet at all times.** Do not reach over the machine or cross over when it is in operation.

12. **Do not extend your radius of action.** Avoid any posture that causes fatigue. Make sure that your position is safe and that you keep your balance.

13. **Keep tools in the best condition.** Keep tools clean for best performance and safety. Follow instructions for lubrication and change of accessories. Check tool cables periodically and if damaged, take them to a Truper Authorized Service Center for repair. Handles should always be kept clean, dry and free of oil and grease.



14. **Disconnect the tool.** Disconnect the tool when not in use before servicing.



15. **Reduce the risk of accidental start-up.** Do not carry any tools with your finger on the switch while it is connected to the power supply. Make sure the switch is in the "OFF" position before connecting the power cord.

16. **Outdoor extensions.** Use only approved and properly marked outdoors extension cords.

17. **Be alert.** Watch what you are doing, use common sense. Do not operate any tool when you are tired.

18. **Check for damaged parts.** Before continuing to use the machine, guards or other moving parts that may be damaged should be carefully checked to make sure they operate properly and will work as intended. Check also the alignment of the moving parts, if they are jammed or if there is any probable breakage of the parts, check also the mounting, as well as any other condition that may affect the operation of the tool. All components must be properly assembled and meet the requirements to ensure proper operation of the tool. A guard or other part that is damaged should be properly repaired or replaced. Any damaged control switch should be replaced by a Truper Authorized Service Center. Do not use any power tool on which the switch has no contact.



19. **Replacement of parts and accessories.** When replacement parts are required, use only genuine Truper replacement parts intended for use with this tool.



20. **CAUTION!!** For your personal safety use only accessories or additional equipment specified in the operating instructions or recommended by the tool manufacturer. The use of accessories other than those specified in the operating instructions may result in personal risk.

21. **Hearing protection.** Use ear protectors when performing services that make noises above 85 dB.

If dust extraction and collection devices are connected to the tool, check their connections and use them correctly. The use of these devices reduces the risks related to dust.

ADDITIONAL SAFETY RULES FOR THE JOINTER

Working with wood can be dangerous if safety rules and operating procedures are not followed. As with all tools, there are certain risks involved in the operation of this product. Using the machine with respect and caution will greatly reduce the chances of personal injury. However, if normal safety precautions are overlooked or ignored, personal injury to the operator could result. Safety equipment such as guards, safety signs, safety glasses, dust masks and ear protectors can reduce the risk of personal injury accidents. But even the best guarding will not compensate for poor judgment of risks, in CAUTION! or carelessness. Always use common sense and take all necessary precautions in the workshop. If a procedure seems dangerous, don't try it. Look for an alternative process that is safe. REMEMBER: Your personal safety is your responsibility.

This machine was designed for certain applications only. Truper® recommends that this machine not be modified and/or used in applications for which it was not designed. If you have any questions regarding a particular application, DO NOT use the machine until you have made contact with us to determine if that application can or should be performed by the machine.

- 1.- **WARNING:** Do not operate the jointer until it is completely assembled and installed according to the instructions.
- 2.- **IF YOU ARE NOT** thoroughly familiar with the operation of the jointer, obtain advice from a supervisor, instructor or other qualified person.
- 3.- **KEEP** the cutting head sharp and free of rust and resins.
- 4.- **BEFORE** turning on the machine, check that the cutting head guard is not damaged and that it operates freely.
- 5.- **ALWAYS** make sure that the exposed part of the cutting head behind the fence is covered, especially when working close to the edge.
- 6.- **NEVER** perform edging or planing operations with the cutting head guard out of place.
- 7.- **MAKE SURE** that the feed and ejector tables are tight before turning the tool on.
- 8.- **NEVER** turn on the jointer with the workpiece in contact with the cutting head.
- 9.- **ALWAYS** hold the workpiece firmly against the work tables and fence.
- 10.- **NEVER** perform a hands-free operation, i.e., using your hands to support and guide the workpiece. **ALWAYS** use the backup fence to position and guide the workpiece.
- 11.- **AVOID** awkward operations and hand positions where sudden carelessness can cause your hands to pass over the cutterhead.
- 12.- **ALWAYS** use push blocks for edging materials less than 75 mm (3") high or planing materials less than 75 mm (3") thick.
- 13.- **DO NOT** edge materials less than 10" (25 cm) long, 3/4" (19 mm) narrow or 1/2" (13 mm) thick.
- 14.- **DO NOT** plane or level materials shorter than 10" (25 cm) long, narrower than 3/4" (19 mm), wider than 6" (15 cm), or thinner than 1/2" (13 mm).
- 15.- **NEVER** edge or plane cuts deeper than 3 mm (1/8"). On cuts greater than 38 mm (1 1/2") wide, adjust the depth of cut to 1.5 mm (1/16") or less to avoid overheating the machine and to minimize the possibility of kickback.
- 16.- **MAINTAIN** a proper relationship of the infeed and eject table surface to the cutting head track.
- 17.- **SUPPORT** the workpiece adequately at all times during operation; maintain control of the work at all times.
- 18.- **DO NOT** feed the workpiece back through the infeed table.
- 19.- **DO NOT** attempt to perform an abnormal or small operation without studying it and using a suitable support block.
- 20.- **TURN OFF** the power supply before servicing or when making any adjustments to the jointer.
- 21.- **DISCONNECT** the jointer from the power source and clean it before leaving it.
- 22.- **BE SURE** to clean the work area before leaving the machine.
- 23.- If any part of your jointer is lost, damaged or fails in any way or any electrical component fails or does not work properly, turn off the power switch and disconnect the plug from the outlet. Have a Truper® Authorized Service Center replace the missing, damaged or failed part before using it again.
- 24.- **SAVE THESE INSTRUCTIONS.** Refer to them frequently and use them to instruct others.

TECHNICAL CHARACTERISTICS:

Voltage: 115 V~ / 230 V~
Frequency: 60 Hz
Current: 12.4 A / 6.2 A
Motor rating power: 1 Hp
No-load engine speed: 3 450 r/min (RPM)
Cutting head speed: 5 000 r/min (RPM)
Work cycle: 120 minutes work per 30 minutes rest. Maximum six hours daily.

Power cords grips: Type Y

All conductors are: 16 AWG x 3 C with insulation temperature of 221 °F

Tool Build Quality: Basic insulation

Insulation class: Class I

Thermal insulation on motor winding: Class B

IMPORTANT NOTE: If the power cord is damaged, it must be replaced by the manufacturer or Truper® Authorized Service Center in order to avoid any risk of shock or major accident. The construction of this product is designed so that its electrical insulation is impaired by splashing or spillage of liquids during operation.



WARNING: Before gaining access to the terminals, all power circuits must be disconnected.

SPECIFICATIONS

Cutting head:

- Speed: 5 000 RPM
- Number of blades: 3
- Diameter: 2 1/2"

Cutting capacity:

- Width: 6"
- Depth: 1/2"
- Grooving: 1/2" x 6"

Table:

- Length: 46"
- Height from floor: 32 1/2"

Support Guide:

- Size: 5" x 35"
- Inward and outward tilt of 45° and 90°

USE OF EXTENSION CORDS

When using extension cord, be sure to use sufficient gauge to carry the current your product will draw. An undersized cord will cause voltage drops in the line, resulting in loss of power and motor overheating. The following table shows the correct size to use depending on the length of the wire and the ampere rating indicated on the tool nameplate. If in doubt use the next higher gauge. Remember that the smaller the gauge number, the heavier the wire. Make sure the extension cord is in good condition and has a grounding conductor.

CAUTION

The power cables are color-coded as follows:

GREEN GROUND
WHITE NEUTRAL
BLACK CURRENT

Fig. 1

Minimum gauge for extension cords (AWG) (When using 127 V~ only)

Ampere capacity		(2)	Extension cord	
Higher than	Up to	No. of conductors	From 1.8 m Up to 15 m	Higher than 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

Minimum gauge for extension cords (AWG) (When using 220 V~ only)

Ampere capacity		(2)	Extension cord	
Higher than	Up to	No. of conductors	From 1.8 m Up to 15 m	Higher than 15 m
0 A	11 A	3	18 AWG (1)	16 AWG
11 A	15 A	3	16 AWG	14 AWG
15 A	17 A	3	14 AWG	12 AWG
17 A	23 A	3	10 AWG	8 AWG

- (1) It is allowed to be used as long as the extensions themselves are provided with an overcurrent protection device.
- (2) One of the conductors must be a grounding conductor. All conductors are of the same designation (gauge) including the grounding conductor.

Reference: NMJ-J-195-ANCE

Make sure your extension cord is properly wired and in good condition. Always replace a damaged extension cord, or have it repaired by a qualified person before using it. Protect your extension cords from sharp objects, excessive heat, and damp or wet areas.

When operating a power tool outdoors, use an outdoor extension cord marked "W-A" or "W". These cords are rated for outdoor use and reduce the risk of electric shock.

Use a separate electrical circuit for your tools. This circuit should have no conductors smaller than #12 gauge, and should be protected with a 20 A time delay fuse. Before connecting the motor to the power line, make sure the circuit breaker is in the OFF position and that the electrical voltage is equal to the voltage indicated on the motor nameplate. Operating at a lower voltage will damage the motor.

INSTRUCTIONS FOR UNPACKING AND ASSEMBLY

Unpacking and cleaning the jointer.

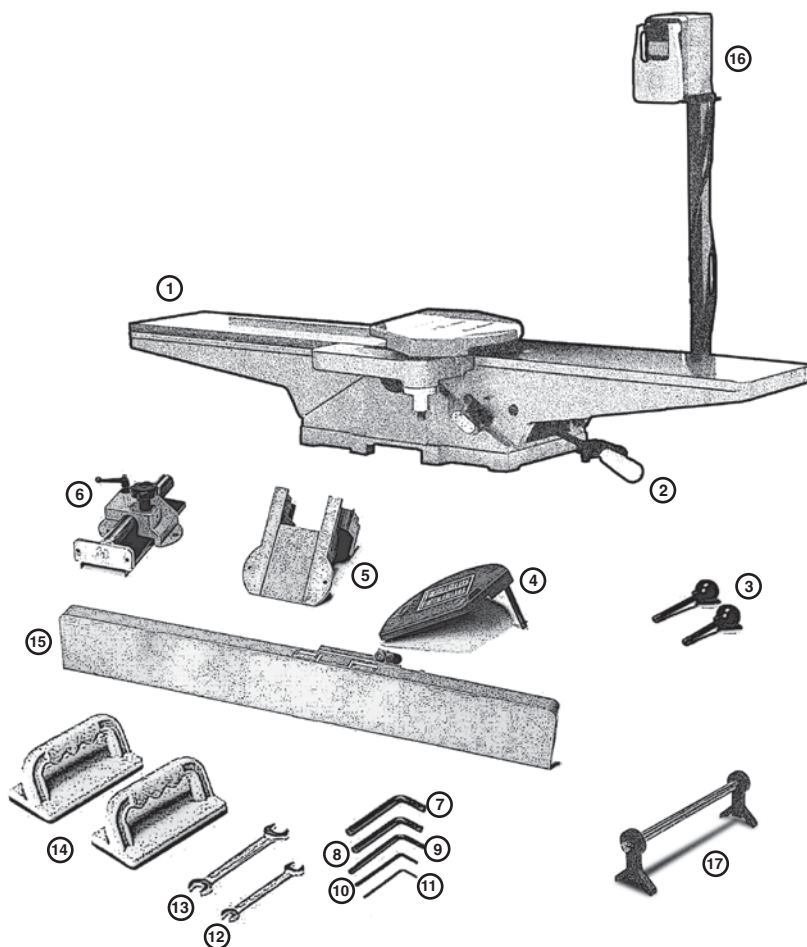
Your new jointer and cabinet are shipped in two packages. Carefully unpack the jointer, cabinet and all small parts from each of the packages. Fig. 2 and 3 illustrate all parts shipped in the jointer packages.

WARNING: The jointer is extremely heavy. It is suggested that lifting or carrying the jointer or the jointer mechanism be done by at least two people.

Remove the protective coating from the table surface and all unpainted parts. This coating can be removed with a soft cloth dampened with kerosene (do not use acetone, gasoline, or thinner).

After cleaning, coat the table surface with a good quality wax paste. Spread the wax perfectly on the worktable to avoid friction with the workpiece.

Fig. 2



1. Jointer

2. Table lifting handle

3. Tilting handle of support guide

4. Cutting head guard

5. Cutting head pulley guard

6. Guide support assembly

7. 8 mm Allen wrench

8. 6 mm Allen wrench

9. 4 mm Allen wrench

10. 3 mm Allen wrench

11. 2.5 mm Allen wrench

12. 8 mm - 10 mm wrenches

13. 12 mm - 14 mm wrenches

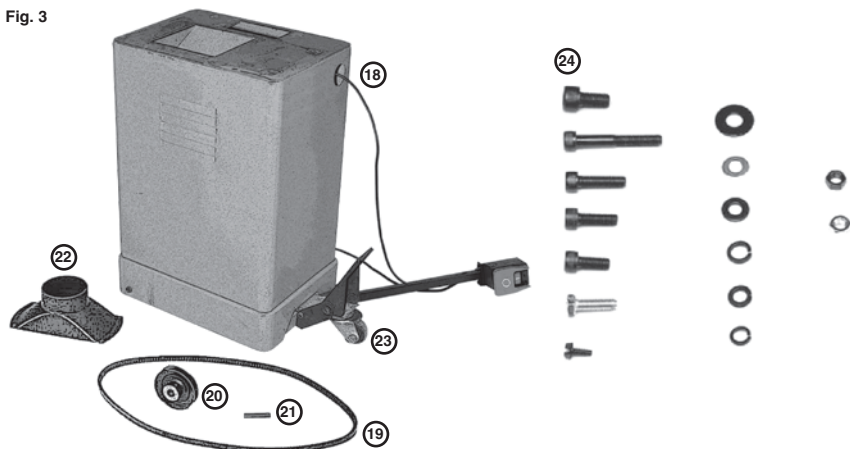
14. Support blocks (2)

15. Support guide

16. Switch

17. Blade calibrator assembled set

Fig. 3



- 18. Cabinet with pre-wired switch
- 19. "V" band
- 20. Pulley
- 21. Wedge

- 22. Connector for dust extraction system
- 23. Safety pedal
- 24. Mounting screws

ASSEMBLY INSTRUCTIONS

WARNING: For your own safety do not connect the jointer to the power source until the jointer is completely assembled and you have read and fully understand the owner's manual.

ELECTRICAL CABINET AND WIRING

Your jointer cabinet (A) Fig. 4 is shipped with the motor and switch fully wired and the motor is factory assembled.

ASSEMBLING THE JOINTER TO THE CABINET

1. The jointer outfeed table should be installed on the same side of the cabinet as the dust extractor hood (B) Fig. 5.
2. Remove the three screws (C) Fig. 5 and loosen the three screws (D). Remove the rear panel (E) from the cabinet by lifting the panel upwards.
3. Align the three holes (F) and (L) Fig. 6 on the top of the cabinet with the three holes located on the base of the jointer and attach the jointer to the cabinet with three M 10 Allen screws (G) Fig. 7, three flat washers (H), three lock washers (J) and three hex nuts (K).

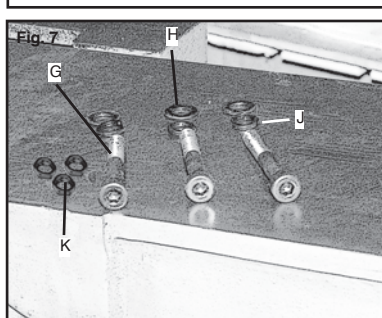
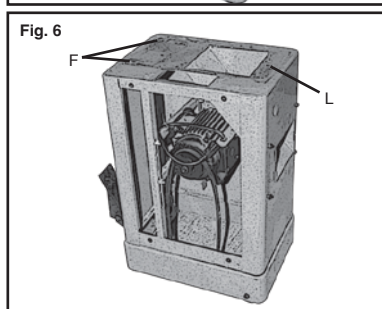
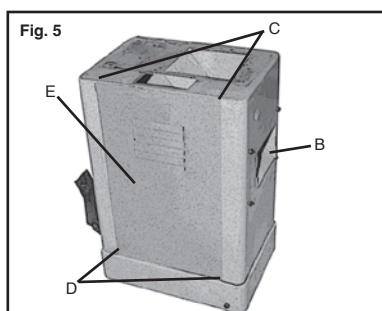
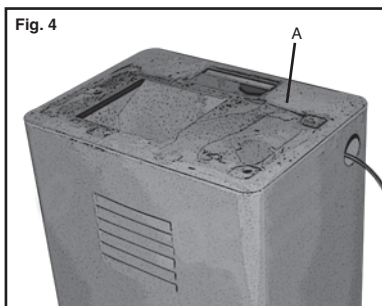


Fig. 4

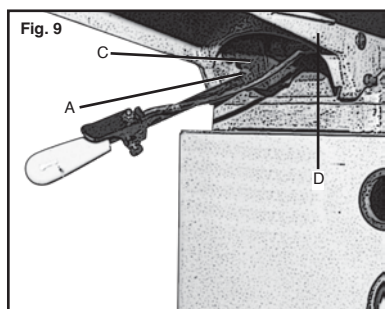
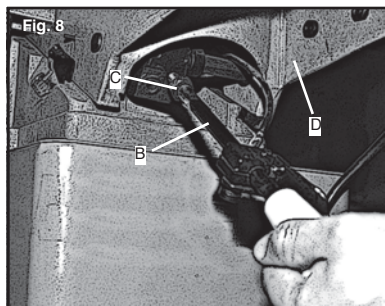


CAUTION: The jointer is extremely heavy. It is suggested that lifting or carrying the jointer or the jointer mechanism be done by at least two people.

IMPORTANT: The mounting screws for attaching the jointer to the cabinet through the holes (F) must be installed from the bottom up to the base of the jointer. The screw for mounting the jointer to the cabinet through the hole (L) should be installed from the bottom up to the base of the jointer.

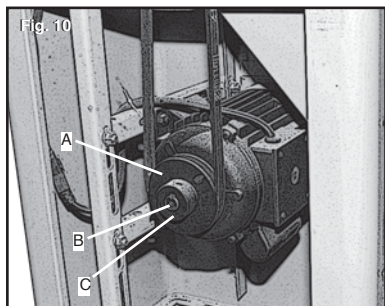
FEED TABLE ADJUSTMENT HANDLE ASSEMBLY

1. Screw the lock nut (A) Fig. 9 clockwise onto the end of the adjusting handle (B) Fig. 8 as far in as it will go.
2. Screw the handle (B) Fig. 8 into the block (C) Fig. 9 located under the feed table (D) Fig. 8. Tighten the lock nut (A) against the block (C) Fig. 9 as shown.



MOTOR PULLEY ASSEMBLY

Assemble the motor sheave (A) Fig. 10, to the motor shaft (B) with



the center of the pulley on the outside as shown. Make sure that the shim (C) is inserted into the shim channel of the motor pulley and motor shaft. Tighten the set screw (located in the center of the pulley) against the motor shaft (B).

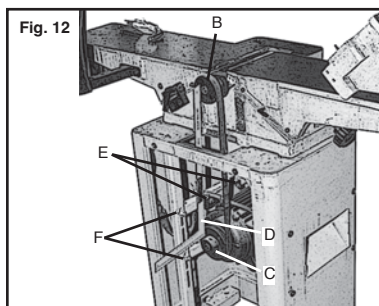
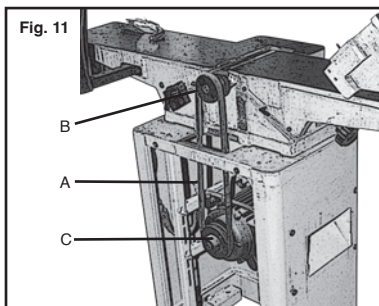
BELT ASSEMBLY AND PULLEY ALIGNMENT

1. Place the belt (A) Fig. 11, inside the grooves of the cutterhead pulley (B) and motor pulley (C).
2. Ensure that the motor pulley (C), is aligned with the cutterhead pulley (B) Fig. 11, by installing a square (D) on the face of each pulley as shown in Fig. 12.
3. If adjustment is necessary, the motor pulley (C) Fig. 12 can be moved on or off the motor shaft, or the motor can be moved by loosening the four mounting screws, two of which are shown (E) in Fig. 12. After adjustment has been completed, tighten the four motor mounting screws or the set screw in the center of the motor pulley, depending on which adjustment you have made.

BELT TENSION ADJUSTMENT

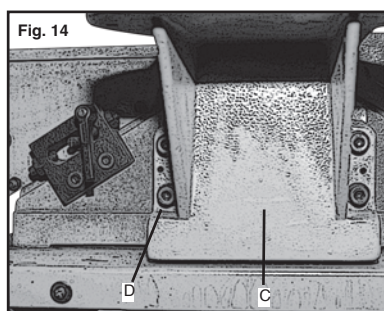
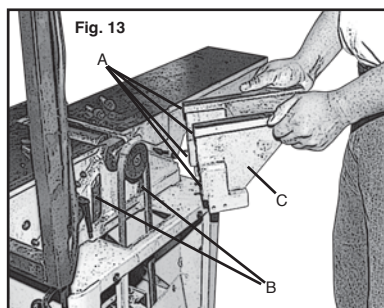
Correct belt tension is obtained when there is a deflection of approximately 1" at the center of the belt by applying light finger pressure. If adjustment is necessary, the motor can be raised or lowered by loosening the four mounting bolts, two of which are shown in Fig. 12 (F). Tighten the motor mounting hardware after belt tension has been obtained.

NOTE: Make sure the motor pulley is aligned with the cutterhead pulley. Reassemble the rear panel to the cabinet, which had been removed in STEP 2 of the "ASSEMBLING THE CANTER TO THE CABINET" section.



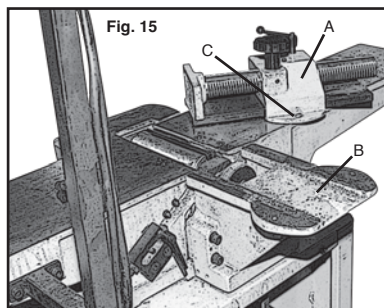
CUTTER HEAD PULLEY GUARD ASSEMBLY

1. Install the pulley guard (C) Fig. 13, aligning the four holes (A) with the four holes (B) at the rear of the jointer.
2. Using the wrench provided, attach the pulley guard (C) Fig. 14 to the jointer with four M 8 Allen screws, thrust washers and flat washers (D) as shown in Fig. 14.

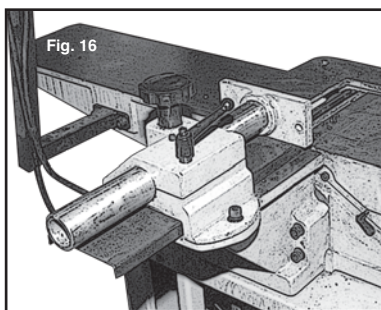


GUIDE BRACKET ASSEMBLY INSTALLATION

1. Attach the guide bracket assembly (A) Fig. 15 to the pulley guard (B) using two M 8 socket head cap screws, thrust washers and flat washers through the holes in the guide bracket assembly, one of which is shown in Fig. 15 (C).

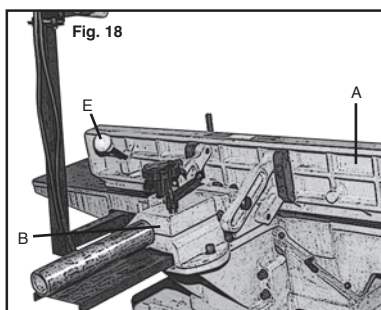
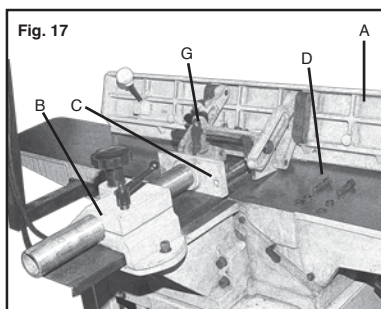


2. Fig. 16 illustrates the guide support assembly properly mounted on the jointer.



SUPPORT RAIL ASSEMBLY

1. Align the two threaded holes (G) Fig. 17 in the guide support (A) with the two holes (C) in the guide support assembly (B) and fasten the guide support to the guide support assembly with two M8 Allen screws, thrust washers and flat washers (D).
2. Fig. 18 illustrates the support rail (A) properly mounted to the rail bracket assembly (B).
3. Screw the two support rail adjustment handles (E) Fig. 18 into the back of the support rail (A) as shown.

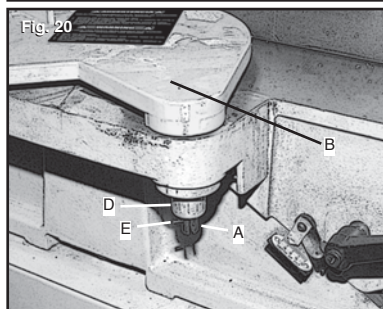
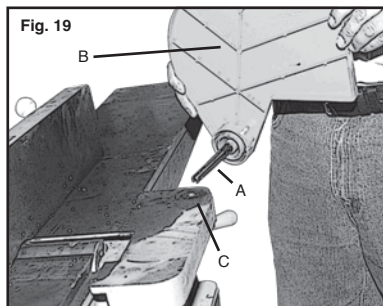


CUTTERHEAD GUARD ASSEMBLY

1. Remove the grub screw (not shown) from the post (A) Fig. 19 of the cutterhead guard (B).
2. Insert the post (A) Fig. 19 through the hole (C) in the feed table.

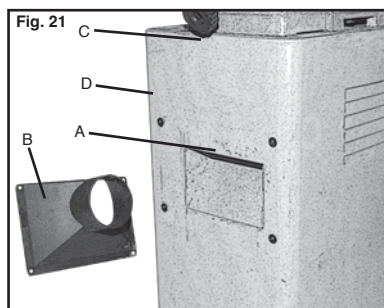
NOTE: A spring is provided in the knob assembly (D) Fig. 20, which returns the guard (B) onto the cutting head after the cut has been made.

- Turn knob (D) to tension the spring inside the knob assembly (D) Fig. 20 and engage into the slot in the post. If the spring tension is too much or too little to return the cutting head guard over the cutting head, adjust the spring tension as necessary by removing the guard and turning the knob (D).
- Thread the set screw (E) Fig. 20, which was removed in STEP 1, through the post (A) to hold the cutting head guard (B) in its operating position.
- Fig. 20 illustrates the cutting head guard (B) assembled to the jointer.



CONNECTOR ASSEMBLY FOR A DUST EXTRACTOR SYSTEM

The jointer is equipped with a dust exhaust duct (A) Fig. 21, to efficiently eject dust during the cutting operation. If you wish to connect a dust extraction system to your jointer, the jointer is equipped with a dust extraction system connector (B) Fig. 21 which can be attached to the jointer cabinet (C) with four screws (D) as shown.



CONNECTION OF THE JOINTER TO THE POWER SUPPLY

ELECTRICAL CONNECTIONS

A separate electrical circuit should be used for your tool. This circuit should have a power cord no smaller than 12 gauge and should be protected with a 20 A fuse. Have a Truper® Authorized Service Center repair or replace any damaged cord immediately. Before connecting the motor to the power source, make sure the switch is in the off position and make sure the electrical current of the circuit is equal to that of the machine shown on its nameplate. Operating the motor at a lower voltage will damage the motor.

WARNING: Do not expose the tool to rain or operate it in locations where it may be exposed to rain.

GROUNDING INSTRUCTIONS

CAUTION: This tool must be grounded while in use to protect the operator from electrical shock.

In the event of a malfunction or voltage drop, grounding provides a path of least resistance to electric current to reduce the risk of electric shock. This tool is equipped with a power cord that has a grounding conductor and 2 current lines. The plug must be plugged into an outlet that is properly installed and grounded in accordance with local codes.

Improper connection of the equipment or grounding conductor can cause a short circuit. If repair or replacement of the power cord is necessary, do not connect the grounding conductor to a live terminal.

Check with qualified electrician or service personnel if you do not understand the grounding instructions or if you are in doubt as to how to ground your tool.

The plug on the tool must match the receptacle. Never modify a plug. Do not use any type of adapter for grounded tool plugs. Modified plugs and different plugs increase the risk of electric shock.

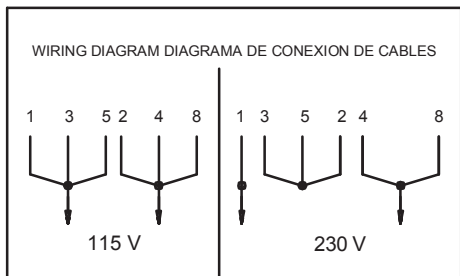
Have a damaged power cord repaired or replaced immediately by a Truper Authorized Service Center. This tool is designed for use on a normal 115 V~ or 230 V~ single phase circuit.

CAUTION: In all cases make sure that the outlet in question is properly grounded. If you are not sure, have a qualified electrician check the outlet.

VOLTAGE CHANGE

The motor included with your professional jointer is a dual single-phase motor, i.e., it can operate on 115 V~ or 230 V~. The single-phase motor is originally wired to operate at 115 V~, if you wish to operate the machine at 230 V~, you will need to follow the instructions below:

1. Unplug the machine from the electrical outlet.
2. The motor included with the jointer comes with six terminal leads that are wired to operate at 115 V~. Reconnect these terminal leads as indicated on the motor identification label to 230 V~.

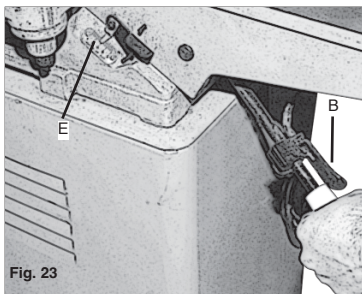
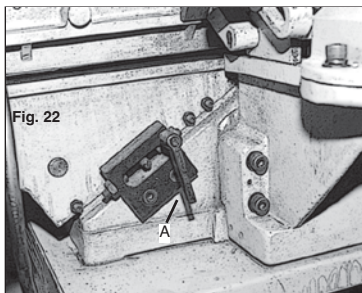


3. The on/off switch included with the jointer is a two-pole switch that does not need to be changed to operate at 115 V~ or 230 V~.

ADJUSTING THE INFEEED TABLE

1. To raise or lower the feed table, loosen the table locking handle (A) Fig. 22, which is located behind the feed table and loosen the table locking handle (B) Fig. 23, which is mounted on the adjusting lever (C) Fig. 23.
2. Raise or lower the infeed table with the adjustment lever (C) Fig. 23.
3. **IMPORTANT:** When the infeed table is being lowered, the depth stop (D) Fig. 24 will automatically stop the table at 3 mm (1/8") depth of cut. To move the table beyond this point, the depth stop must be raised at the same time the infeed table is being lowered. Always make sure that the locking handles (A) Fig. 22 and (B) Fig. 23 are tightened before operating the jointer. The locking handles are spring action and can be repositioned by pulling out the handle and repositioning it on the knurled nut located under the center of the handle.
4. The depth of cut on the infeed table (position of the table in relation to the cutting circle) is indicated on the scale (E) Fig. 23.

NOTE: The maximum cutting depth of this jointer is 13 mm (1/2"), which must be completed in several cuts in 3 mm (1/8") depth

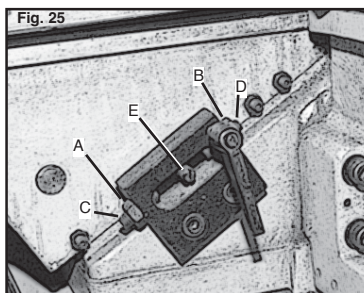


increments.

PRESET STOPS ON THE FEEDING TABLE

Preset stops are provided to limit the height and depth of the infeed table. To adjust the stops, follow the steps below:

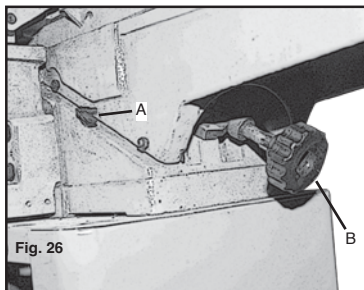
1. Make sure the machine is disconnected from the power source.
2. Loosen the two lock nuts (A) and (B) Fig. 25 and turn the adjusting screws (C) and (D) on the back of the feed table as necessary. A good suggestion is to install the height stop against the pin (E) for the final cut. This means you can quickly install the feed table for a finish or end cut without needing to check the scale and pointer. Also, the bottom stop (C) can be installed against the pin (E) at the maximum depth of cut if desired.
3. Tighten the lock nuts (A) and (B) Fig. 25 after adjustment has been made.



SETTING THE OUTFEED TABLE

To perform accurate edging operations, the outfeed table must be exactly level with the cutterhead blades at their highest point in their revolution. This means that the blades should be parallel to the outfeed table and equally projected from the cutting head. To adjust the outfeed table, proceed as follows:

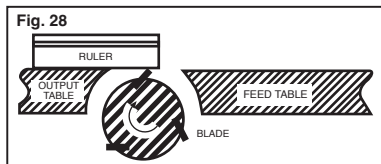
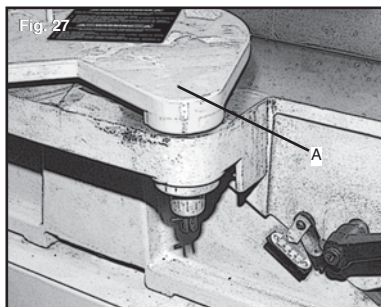
1. Make sure that the machine is disconnected from the power source.
2. Loosen the locking screws (A) Fig. 26 and turn the knob (B), when the outfeed table is exactly level with the cutting head blades at the highest point in its revolution, tighten the screws (A).



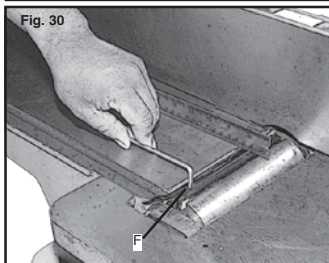
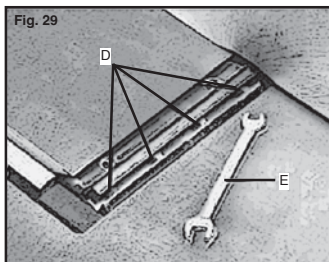
BLADE ADJUSTMENT

For accurate work, the blades must be level with the outfeed table. If adjustment is necessary, proceed as follows:

1. Make sure that the machine is disconnected from the power source.
2. Remove the set screw that holds the cutting head guard (A) Fig. 27 in position and remove the cutting head guard.
3. Loosen the table locking handle and lower the feed table as described in the "ADJUSTING THE FEED TABLE" section.
4. Place a steel straightedge on the outfeed table and extend it over the cutting head as shown in Fig. 28.



5. Carefully rotate the cutting head by hand. The blades should lightly touch the ruler.
6. If the blade is too high or too low at either end, slightly turn the screws located on the counter blade (D) Fig. 29 clockwise to loosen them, using the wrench (E) provided. Then adjust the height of the blade by turning the lifting screws (F) Fig. 31 counterclockwise to lower the blade or clockwise to raise the blade.

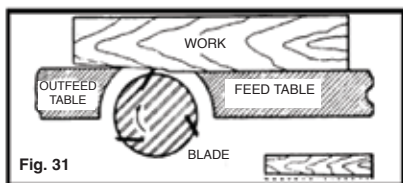


NOTE: If the blade is to be lowered, it will be necessary to push it down with a piece of wood after turning the screws (F).

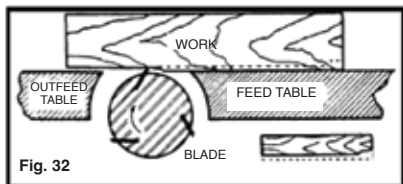
WARNING: Be very careful that your hands do not come into contact with the blade as it is sharp.

IMPORTANT: Tighten the safety screws (D) Fig. 29, after the adjustment has been made.

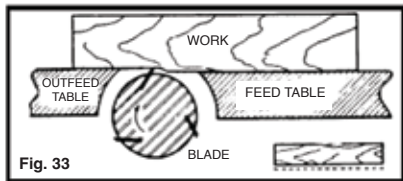
7. Repeat the procedure to adjust the remaining two blades if necessary.
8. If the blades are installed too low, the edging result will be as shown in Fig. 31 and the surface will be curved.
9. If the knives are installed too high, the workpiece will be nibbled at the end of the cut as shown in Fig. 32.
10. It is recommended that a final check be made by running a 6" (15 cm) to 8" (20 cm) workpiece over the blades. The workpiece will rest firmly on the two tables as shown in Fig. 33 and with no open spaces under the final cut.
11. Reinstall the cutting head guard that was removed in STEP 2.



BLADE TOO LOW



BLADE TOO HIGH



BLADE IN THE RIGHT HEIGHT

TABLE PIN SETTING

Pins are provided to eliminate any play that may be created between the base dovetail assembly and the infeed and outfeed tables of your jointer due to excessive use. The feeder table pin (A) is shown in Fig. 34. Proper pin adjustment is necessary for jointer operation. The jointer pins were adjusted from the factory and should not need any further adjustment, however if it is ever necessary to adjust them due to excessive wear, proceed as follows:

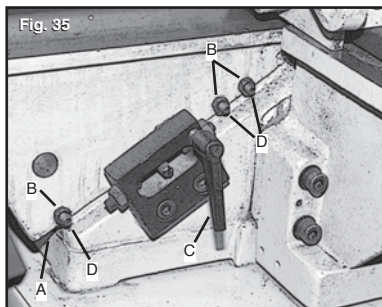
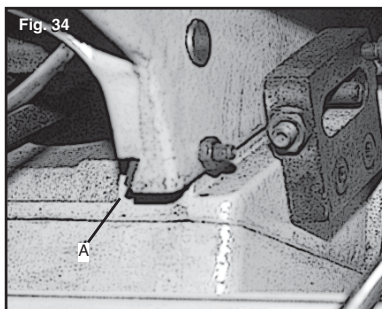
1. To adjust the feed table pin, loosen the locking handles (C) Fig. 35 and (F) Fig. 36. Loosen the three lock nuts (B) Fig. 35 and tighten or loosen the three set screws (D) as required.

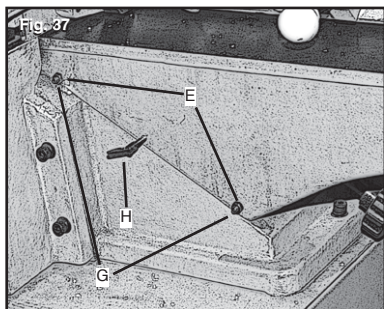
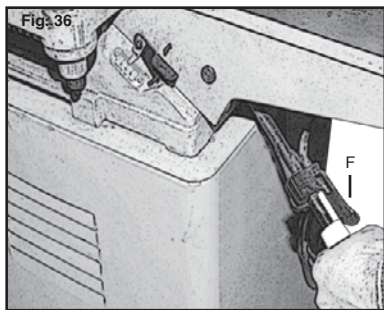
NOTE: Adjust the lower screw first and as soon as this is done adjust the upper screw and carefully raise the outer edge of the table. This will compensate for any tendency of the table to become uneven and will allow the pin to fit properly into the upper adjusting screw. Tighten the three lock nuts (B) Fig. 35 and the two table locking handles.

2. To adjust the outfeed table pin, loosen the safety handle (H) Fig. 37. Loosen the two lock nuts (E) and tighten or loosen the two adjusting screws (G) as required.

NOTE: Adjust the lower screw first and as soon as you have done so, adjust the upper screw and carefully raise the outer edge of the table. This will compensate for any tendency of the table to become unlevel and allow the pin to properly fit the upper adjusting screw. Tighten the two lock nuts (E) and the locking handle (H).

IMPORTANT: Do not leave the screws too loose or slack. It should take some work to move the tables up or down. Your jointer is a finishing machine and cannot be expected to do a good edging job if the table is installed loosely, wobbly or has play.



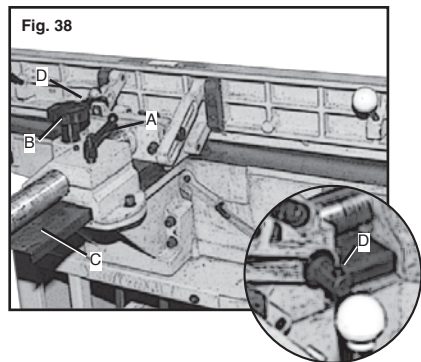


OPERATION OF THE SUPPORT SLIDE

The support slide can be moved across the table and can be tilted 45° inward or outward, to adjust either slide position proceed as follows:

NOTE: The switch has been removed from the illustration for clarity of explanation only.

1. To move the fence across the table, loosen the safety handle (A) Fig. 38 and turn the knob (B) until the fence is in the desired position; tighten the safety handle (A). As the support fence is moved across the work table, the cutting head rear guard (C) Fig. 38 extends over the blades at the rear of the fence to

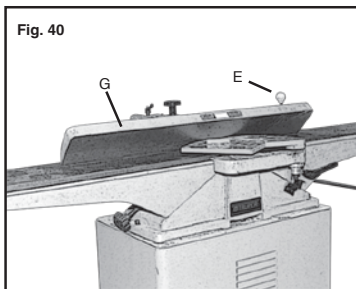
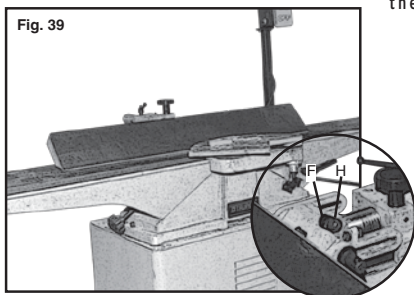


protect the operator.
NOTE: The safety handle (A) is spring-loaded and can be repositioned by pulling out the handle and repositioning it on the knurled nut located under the center of the handle

2. To tilt the support rail in or out, loosen the safety handle (D) Fig. 38 While holding the rail tilt handle (E) Fig. 40 turn the bump stop (F) Fig. 41, and tilt the support rail in or out to the desired angle and tighten the safety handle (D) Fig. 38.

IMPORTANT: When bevel cutting and the angle is small, there is little difference between whether the fence is turned in or out, however, at large angles approaching 45°, there is increased difficulty in holding the workpiece properly and securely against the fence when the fence is tilted out. In these cases, it is suggested that whenever possible, the support fence (G) be tilted toward the table as shown in Fig. 40. The support fence will then form a "V" with the tables and the workpiece will be easily pressed

into the



receptacle as it passes through the blades.

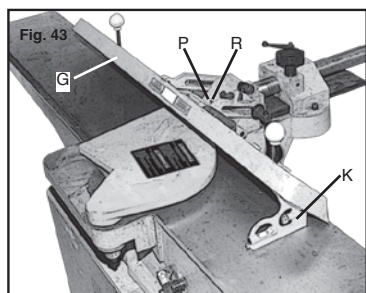
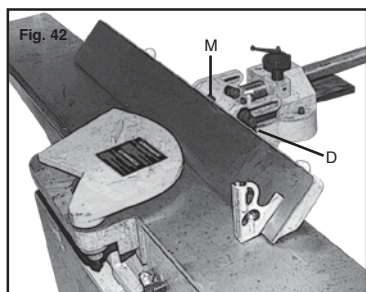
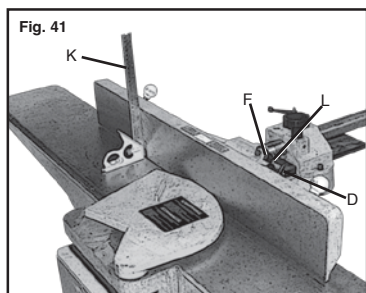
ADJUSTING THE SUPPORT GUIDE PRESET STOP

NOTE: The switch has been removed from the illustration for clarity of explanation only.

The support slide has been equipped with preset stops that allow quick tilting of the support slide to angles of 90° and 45°, inward and outward from the table. To check and adjust the preset stops proceed as follows:

1. Make sure the machine is disconnected from the power source.
2. Position the support fence at 90° in relation to the table. Make sure the bump stop (F) Fig. 39 and 44 is lowered as shown and tighten the screw (H) Fig. 39, contacting the bump stop (F); then tighten the safety handle (D).
3. Place a square (K) Fig. 41 on the table against the support rail as shown, to check if the support rail is at 90° in relation to the table.

4. If adjustment is necessary, loosen the locking handle (D) Fig. 41 and the lock nut (L). Turn the adjusting screw (F) until you are sure that the support guide is at 90° in relation to the table and tighten the lock nut (L).
5. Rotate the bump stop (F) Fig. 41 and tilt the support slide out as far as it will go and tighten the safety handle (D) Fig. 43. Place a square (K) Fig. 43 on the table and against the support slide to check if the support slide is 45° outwards in relation to the table.
6. If adjustment to the preset stop is necessary, loosen the locking handle (D) Fig. 42 and the lock nut (M) until you are sure that the support rail is 45° out in relation to the table and tighten the lock nut (M).
7. Tilt the support rail (G) Fig. 43 inward as far as it will go and tighten the locking handle (D) Fig. 43. Using a square (K) on the table and against the support rail, check if the support rail is 45° inward in relation to the table.
8. If adjustment is necessary, loosen the lock nut (P) Fig. 43. Turn the screw (R) until you are sure that the support rail is 45° inward and tighten the lock nut (P) and safety handle (D) Fig. 42.

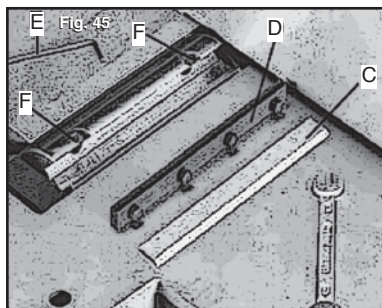
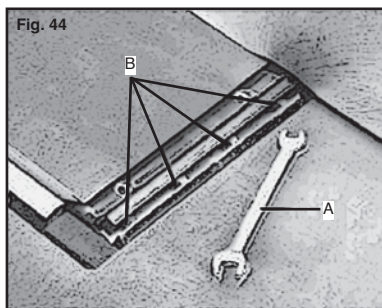


BLADE REPLACEMENT

If the blades are removed from the cutterhead to be replaced or resharpened, be careful to follow the following steps to remove them:

1. Disconnect the machine from the power source.
2. Move the support guide to the rear and remove the cutterhead guard. Be extremely careful that your hands do not come in contact with the cutting head blades.
3. Using the wrench (A) Fig. 44, slightly loosen the locking screws (B) Fig. 44 in each blade slot to release the tension on the cutting head by turning the screws (B) clockwise.
4. Loosen the screws again and remove the blade (C) Fig. 45 and the counter blade (D).
5. Fig. 45 shows the blade (C) and counter blade (D) removed from the cutting head. Remove the two remaining blades and counter blades in the same manner.
6. Using the wrench provided, lower the two blade adjustment blocks by turning the screws (F) Fig. 45, counterclockwise in the three slots of the cutterhead.
7. Before replacing the blades, make sure that the counter blades are completely clean and free of rubber and resin.
8. Place the counter blades (D) Fig. 45 and blades (C) into each slot in the cutting head.

WARNING: Be very careful to touch the blades when inserting them as they are very sharp.



Push the blades down with a piece of wood as far as possible and tighten the bolts (B)

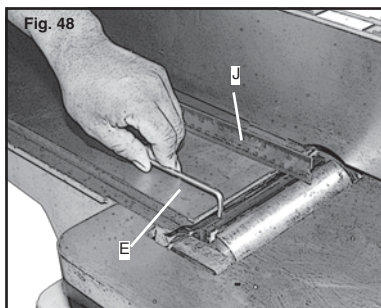
Fig. 44 by turning each one counterclockwise just enough to hold the blade in position. Replace the remaining two blades in the same manner.

NOTE: The blades will be properly installed as shown in Fig. 46.

9. The blades are set correctly when the cutting edge of the blade extends 1.52 mm (0.060") beyond the diameter of the cutting head.
10. Carefully rotate the cutting head (G) Fig. 48 manually until the round part of the cutting head is in the upper position as shown.
11. Place a 1.52 mm (0.060") gauge (H) Fig. 47 on the cutterhead and using a straight edge (J) on the outfeed table, adjust the height of the outfeed table until it is 1.52 mm (0.060") above the cutterhead diameter as shown.
12. Secure the outfeed table in position and remove the caliper (H).
13. Lower the infeed table and place a ruler (J) Fig. 47 on the outfeed table extending it over the cutting head as shown.
14. Rotate the cutting head by hand until the blade is at its highest point on each side of the cutting head. To raise the blade, use the wrench (E) Fig. 48 and turn the screw clockwise until the blade touches the ruler (J) on each side and the center of the cutting head when the blade is at its highest point. When you are sure that the blade is properly adjusted, tighten the screws (B) Fig. 44.
15. Adjust the remaining two blades in the same manner.

WARNING: Make sure all blades are securely fastened before turning on the machine.

16. Replace the cutterhead guard after the adjustments are made.

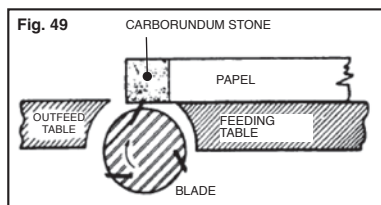
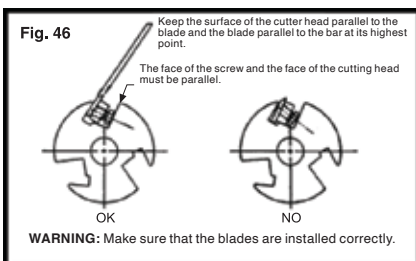


MAINTENANCE AND REPAIRS

After considerable use, the blades may become worn, dull and not perform an accurate edging job. However, if they are damaged by working with hard materials, they can be sharpened as follows:

SHARPENING BLADES

Disconnect the machine from the power source. Use a fine carborundum (silicon carbide) stone, cover one side with paper as shown in Fig. 49, to avoid marking the table. Place the stone on the feed table, lower the table and rotate the cutting head forward until the stone rests flat on the bevel of the blades as shown. Hold the cutting head and sharpen the beveled edge of the blades, doing the same all along it by sliding the stone across the table. Do the



same operation on each of the three blades

OPERATION

The following instructions will tell the novice operator how to begin jointer operations. Use scrap parts to check calibrations and make final adjustments to the operation before attempting regular work.

WARNING: Always use the cutterhead guard and keep hands away from the cutterhead blades. WHENEVER POSSIBLE USE SUPPORT BLOCKS TO PUSH THE WORK MATERIAL

DEFINITION OF EDGING AND PLANNING OPERATIONS

EDGING OPERATION

Edging is the simplest and most common of the operations that can be performed with the jointer and is done to square and edge a workpiece. The fence is framed with the table and the depth of cut is installed at approximately 1/8". The workpiece is installed on the jointer with the narrow edge of the workpiece on the infeed table and the part of the workpiece with the largest surface area against the support fence, as shown in Figures 50 and 51. The workpiece is passed from the infeed table through the cutting head to the ejector or outfeed table.

CAUTION: Never pass your hands directly over the cutting head and always use support blocks to feed the workpiece when possible. The hand on the outfeed table presses the workpiece down so that the new edged surface makes perfect contact with the table.

The hand on the infeed table (usually the right hand) should not exert pressure on the workpiece, but simply advance it toward the cutting head. Both hands should exert pressure to keep the workpiece in contact with the fence.

IMPORTANT: Do not perform edging operations on material less than 10" long, 3/4" narrow or 1/2" thick, Fig. 52.

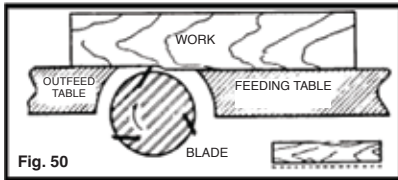


Fig. 50

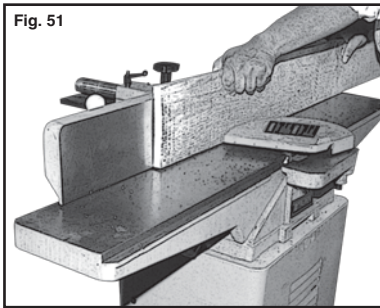


Fig. 51

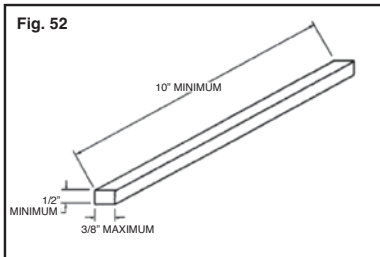


Fig. 52

PLANNING OPERATION

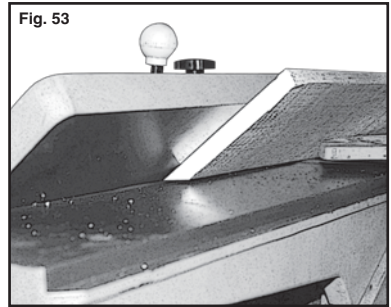
Planning or smoothing is identical to the edging operation except for the position of the workpiece on the jointer. For planning the largest flat surface of the workpiece is installed on the jointer infeed table with the narrow edge of the workpiece against the support fence, as shown in Fig. 58. The workpiece is passed from the infeed table through the cutting head to the outfeed table producing a smooth surface on the workpiece. Always use support blocks when performing a planning operation and never pass your hands directly over the cutterhead.

BEVELING

To make a bevel cut, secure the support fence at the required angle and slide the workpiece through the blades while holding it firmly against the support fence and tables. Several passes may

be necessary to obtain the desired result. When the angle is small, there is little difference between whether the fence is turned in or out, however, at large angles approaching 45°, there is increased difficulty in holding the workpiece properly when the fence is turned out. The advantage of the support slide being able to rotate in both directions is appreciated under these conditions.

When turned inward, the fence forms a "V" figure with the tables and the workpiece slides more easily through the pocket and blades as shown in Fig. 53. If the bevel is taken out of the workpiece in a direction that involves cutting against the grain of the wood, it will be better to turn the fence outward.



NARROWING CUTS

One of the most useful applications of the jointer is to cut an edge to narrow it. The method that can be used varies according to the job. Narrow furniture legs are a common example of this application.

Instead of putting the workpiece on the infeed table, slide the end of the workpiece onto the outfeed table, do this carefully, as the workpiece contacts the blades, they will make a small cut to the workpiece with the tendency to kickback unless the workpiece is held firmly. Now push the workpiece forward as in ordinary edging. The effect is to flatten all the material in front of the blades to increase the depth, leaving a narrow surface.

The left edge caused by the knives when starting the narrowing cut can be eliminated by making a slight cut according to the regular method for edging, with the feed table raised to its usual position or by sanding it down.

Practice is required to perform this operation and it is advisable for the beginner to make trial cuts in scrap material before performing the work. Taper cuts along a workpiece and numerous other special operations can be easily performed by an experienced worker.

SLOT CUTTING

When cutting a slot, as shown in Fig. 54, the cutting head guard must be removed. AFTER THE SLOT CUTTING IS COMPLETED, MAKE SURE THE GUARD IS INSTALLED BACK IN PLACE.

WARNING: Use support blocks whenever possible.

1. Adjust the support fence so that the distance between the end of the blades and the support fence is equal to the width of the groove to be made.
2. Lower the feed table by an amount equal to the depth of the slot to be made. If the groove is very deep, it may be necessary to make the cut in two or more passes. In that case, the table is lowered by an amount equal to about half the depth of the slot for the first pass and then the table is lowered again to the correct depth to finish the cut.

EDGING OR PLANNING WARPED WOOD

If the wood to be edged is uneven or curved, make light cuts until the surface is flat. Avoid forcing the wood against the table as excessive pressure may increase its speed as it passes over the blades and slow it down, causing the board to remain curved or misaligned even after the cut is completed.

EDGING SHORT OR THIN WOOD

When edging short or thin pieces, always use support blocks to eliminate hand hazards. Fig. 55 illustrates the proper use of support blocks while edging a board.

IMPORTANT: Do not perform planing operations on material less than 10" (25 cm) long, narrower than 3/4" (19 mm), wider than 6" (15 cm) or thinner than 1/2" (13 mm). See Fig. 56.

Fig. 54

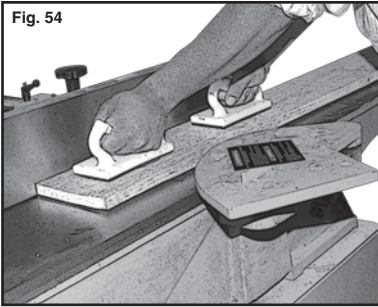
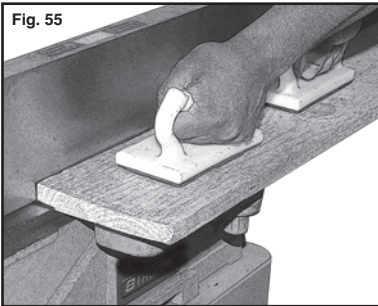


Fig. 55



DIRECTION OF WOOD GRAIN

Avoid feeding the work stock into the jointer against the grain of the wood as shown in Fig. 57. This will result in popping and chipped edges.

Feed the work material into the jointer with the grain of the wood as shown in Fig. 58 to obtain a smooth, soft surface.

Fig. 56

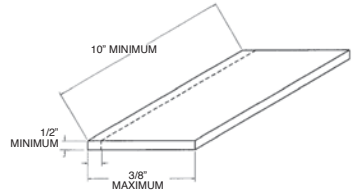


Fig. 57

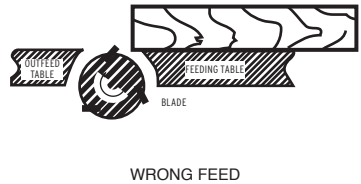
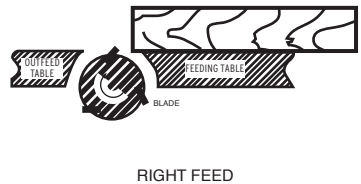
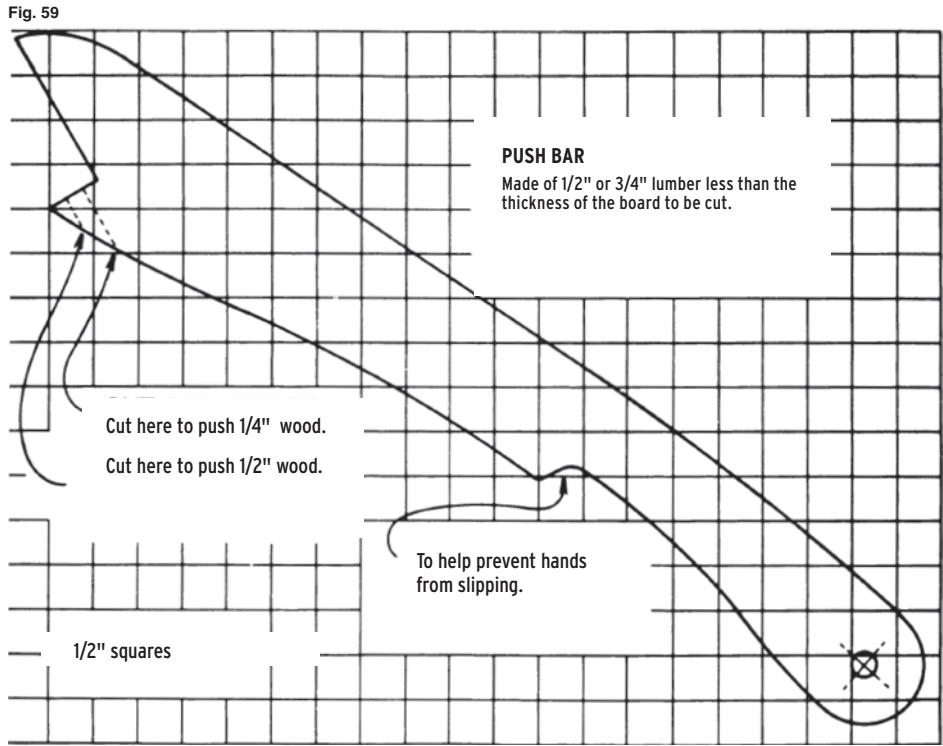


Fig. 58



CONSTRUCTION OF A PUSH BAR

Narrow workpieces, less than 10" long should be handled with a push bar and a push block. Fig. 59 is a pattern for making a push bar.



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. GREMIAL, 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. 22244, 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. ALVARO 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

MEXICO CITY **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.**
MAZURIÓ #200, COL. LUIS ECHEVERRÍA, DURANGO,
DGO. TEL: 618 817 1946 / 618 818 2844

ESTADO DE MÉXICO **SUCURSAL CENTRO JILOTEPEC**
AV. PARQUE INDUSTRIAL 1, 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,
CELAJA, 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 30, 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: 45635, 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 ANZURES #95, ESQ. JOSÉ PERDIZ, COL.
CENTRO, C.P. 62740, CUAUTLA, MOR.
TEL: 735 352 8931

NAVARRIT **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 3092

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. 93508, POZA RICA, VER.
TEL: 782 823 8100 / 826 8484

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

Code	Model	Brand
16282	CANT-6X	 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:

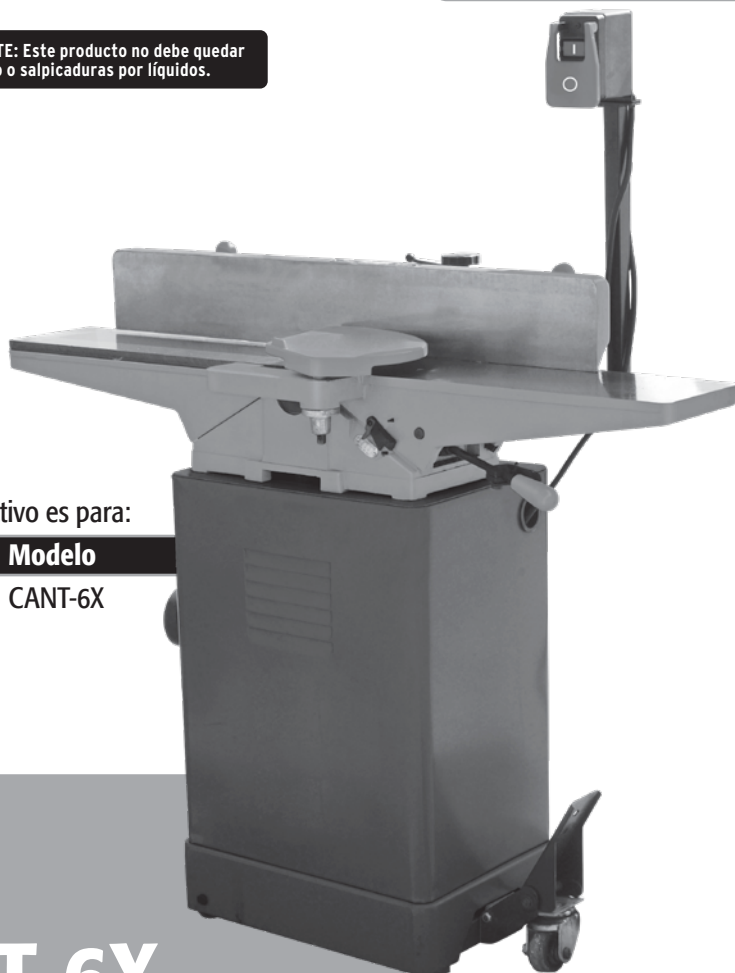


Instructivo para
Canteadora de 6" ^{15 cm}

750 W
Potencia



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



Este instructivo es para:

Código	Modelo
--------	--------

16282	CANT-6X
-------	---------

CANT-6X



ATENCIÓN



Lea este instructivo por completo antes de usar la herramienta.



CONSERVE ESTE INSTRUCTIVO

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

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD



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

Lea todas las instrucciones antes de usar su herramienta.

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



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



3. Prevenga 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. La máquina no debe ser utilizada por niños ni por personas con capacidades físicas, sensoriales o mentales reducidas; tampoco por personas sin experiencia o conocimientos en su uso, a menos que estén supervisadas por una persona responsable de su seguridad o reciban instrucciones previas sobre el uso de la máquina. Los niños deben de estar bajo supervisión para asegurarse de que no jueguen con la máquina. Se debe de mantener una estricta supervisión si niños o personas discapacitadas llegan a utilizar cualquier tipo de aparato electrodoméstico o estén cerca de él.

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. Mantenga el balance adecuado todo el tiempo sobre sus pies. No trate de alcanzar algo sobre la máquina o se cruce cuando esté en funcionamiento.

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

13. Mantenga las herramientas en las mejores condiciones. Mantenga las herramientas limpias para tener la mejor ejecución

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



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



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

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

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

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



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

20. ii 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.

En caso de contar con dispositivos de extracción y recolección de polvo conectados a la herramienta, verifique sus conexiones y úselos correctamente.

El uso de estos dispositivos reduce los riesgos relacionados con el polvo.

REGLAS DE SEGURIDAD ADICIONALES PARA LA CANTEADORA

Trabajar con madera puede ser peligroso si las reglas de seguridad y los procedimientos de operación no se siguen. Como en el caso de todas las herramientas, se corren ciertos riesgos con la operación de este producto. Usando la máquina con respeto y precaución se reducirán considerablemente las posibilidades de que se presenten daños personales. Sin embargo, si las precauciones normales de seguridad se pasan por alto o son ignoradas se podrían causar lesiones personales al operador. El equipamiento de seguridad como las guardas, las señales de seguridad, los lentes de seguridad, las mascarillas anti polvo y los protectores para los oídos, pueden disminuir el riesgo de que sucedan accidentes que provoquen daños personales. Pero incluso la mejor guarda no compensará un juicio pobre de los riesgos, la desatención ni un descuido. Siempre use el sentido común y tome en cuenta todas las precauciones necesarias en el taller. Si un procedimiento parece peligroso no lo intente. Busque un proceso alternativo que sea seguro. **RECUERDE** : Su seguridad personal es su responsabilidad.

Esta máquina fue diseñada solo para ciertas aplicaciones. Truper® recomienda que esta máquina no sea modificada y / o usada en aplicaciones para las cuales no fue diseñada. Si usted tiene alguna pregunta relativa a una aplicación en particular, **NO** use la máquina hasta que haya hecho contacto con nosotros para determinar si dicha aplicación puede o debe ser realizada por la máquina.

- 1.- **ADVERTENCIA:** No opere la canteadora hasta que este completamente ensamblada e instalada de acuerdo a las instrucciones.
- 2.- **SI NO ESTA** perfectamente familiarizado con el funcionamiento de la canteadora, obtenga asesoría de un supervisor, instructor u otra persona calificada.
- 3.- **MANTENGA** el cabezal de corte afilado y libre de óxido y resinas.
- 4.- **ANTES** de encender la máquina, revise que la guarda del cabezal de corte no esté dañada y que opere libremente.
- 5.- **SIEMPRE** asegúrese de que la parte expuesta del cabezal de corte que se encuentra detrás de la guía esté cubierta, especialmente cuando trabaje cerca de la orilla.
- 6.- **NUNCA** realice operaciones de canteado o cepillado con la guarda protectora del cabezal de corte fuera de su lugar.
- 7.- **ASEGÚRESE** de que las mesas de alimentación y expulsión estén apretadas antes de encender la herramienta.
- 8.- **NUNCA** encienda la canteadora con la pieza de trabajo haciendo contacto con el cabezal de corte.
- 9.- **SIEMPRE** sostenga firmemente la pieza de trabajo contra las mesas de trabajo y la guía.
- 10.- **NUNCA** realice una operación a manos libres, es decir usando sus manos para soportar y guiar la pieza de trabajo. **SIEMPRE** use la guía de respaldo para posicionar y guiar la pieza de trabajo.
- 11.- **EVITE** operaciones extrañas y posiciones de las manos donde repentinamente un descuido pueda causar que sus manos pasen sobre el cabezal de corte.
- 12.- **SIEMPRE** use bloques de empuje para cantear materiales menores a 75 mm (3") de alto o cepillar materiales menores a 75 mm (3") de grueso.
- 13.- **NO CANTEE** en materiales menores a 25 cm (10") de largo, 19 mm (3/4") de angosto o 13 mm (1/2") de grueso.
- 14.- **NO** realice operaciones de cepillado o nivelado en materiales menores a 25 cm (10") de largo, menos angosto que 19 mm (3/4"), más ancho que 15 cm (6") o más delgado que 13 mm (1/2")
- 15.- **NUNCA** cantee o cepille cortes más profundos a 3 mm (1/8") En cortes mayores a 38 mm (1 1/2") de ancho, ajuste la profundidad de corte en 1.5 mm (1/16") o menos para evitar

un sobrecalentamiento en la máquina y para minimizar la posibilidad de un contragolpe, (que la pieza de trabajo se revierta contra el operador).

- 16.- **MANTENGA** una apropiada relación de la superficie de la mesa de alimentación y de expulsión con la vía del cabezal de corte.
- 17.- **APOYE** la pieza de trabajo adecuadamente todo el tiempo durante la operación; mantenga el control del trabajo en todo momento.
- 18.- **NO** regrese la pieza de trabajo a través de la mesa de alimentación.
- 19.- **NO** intente realizar una operación anormal o pequeña sin estudiarla y usar un bloque de apoyo adecuado.
- 20.- **CORTE** el suministro de energía antes de darle servicio o cuando se le haga un ajuste a la canteadora.
- 21.- **DESCONECTE** la canteadora de la fuente de energía y límpiela antes de dejarla.
- 22.- **ASEGÚRESE** de limpiar el área de trabajo antes de dejar la máquina.
- 23.- Si una parte de su canteadora se pierde, daña o falla de alguna forma o cualquier componente eléctrico falla o no trabaja adecuadamente, apague el interruptor y desconecte la clavija del tomacorriente. Haga que un Centro de Servicio Autorizado Truper® reemplace la pieza perdida, dañada o que falló, antes de volver a utilizarla.
- 24.- **GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES.** Refiérase a ellas frecuentemente y úselas para instruir a otros.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

Tensión:	115 V~ / 230 V~
Frecuencia:	60 Hz
Corriente:	12.4 A / 6.2 A
Potencia nominal del motor:	750 W (1 Hp)
Velocidad del motor sin carga:	3 450 r/min
Velocidad del cabezal de corte:	5 000 r/min
Ciclo de trabajo:	120 minutos de trabajo por 30 minutos de descanso.
Máximo diario	6 horas.

El cable de alimentación tiene sujeta-cables tipo: Y

Todos los conductores son: 16 AWG x 3C con temperatura de aislamiento de 105 °C

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

Clase de aislamiento: Clase I

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

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

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.

ESPECIFICACIONES:

Cabezal de corte:

- Velocidad: 5 000 r/min
- Número de cuchillas: 3
- Diámetro: 65 mm (2 1/2")

Capacidad de corte:

- Ancho: 15 cm (6")
- Profundidad: 13 mm (1/2")
- Ranurado: 13 mm x 15 mm (1/2" x 6")

Mesa:

- Largo: 115 cm (46")
- Altura desde el suelo: 83 cm (32 1/2")

Guía de apoyo:

- Tamaño: 12.5 cm x 89 cm (5" x 35")
- Inclinación: hacia adentro y hacia afuera de 45° y 90°

USO DE EXTENSIONES

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

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

Capacidad en Amperes		(2)	Calibre de extensión	
Mayor de	Hasta	No. de conductores	De 1.8 m hasta 15 m	Mayor de 15 m
0 A	10 A	3	18 AWG (1)	16 AWG
10 A	13 A	3	16 AWG	14 AWG
13 A	15 A	3	14 AWG	12 AWG
15 A	20 A	3	8 AWG	6 AWG

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

Capacidad en Amperes		(2)	Calibre de extensión	
Mayor de	Hasta	No. de conductores	De 1.8 m hasta 15 m	Mayor de 15 m
0 A	11 A	3	18 AWG (1)	16 AWG
11 A	15 A	3	16 AWG	14 AWG
15 A	17 A	3	14 AWG	12 AWG
17 A	23 A	3	10 AWG	8 AWG

(1) Se permite utilizarlo siempre y cuando las extensiones mismas cuenten con un artefacto de protección contra sobrecorriente.

(2) Uno de los conductores debe ser conductor para puesta a tierra. Todos los conductores son de la misma designación (calibre) incluyendo el de puesta a tierra.

Referencia: NMX-J-195-ANCE

Asegúrese de que su cable de extensión esté correctamente cableado y en buen estado. Siempre reemplace un cable de extensión dañado, o haga que sea reparado por una persona calificada antes de usarlo. Proteja sus cables de extensión de objetos cortantes, calor excesivo y áreas húmedas o mojadas.

Cuando opere una herramienta eléctrica en exteriores, use un cable de extensión para exteriores marcado "W-A" o "W". Estos cables tienen capacidad de uso en exteriores y reducen el riesgo de una descarga eléctrica.

Use un circuito eléctrico separado para sus herramientas. Este circuito no debe tener conductores con un calibre inferior al #12, y debe estar protegido con un fusible con demora de tiempo de 20 A antes de conectar el motor a la línea de corriente, asegúrese de que el interruptor esté en la posición OFF y que la tensión eléctrica sea igual a la indicada en la placa de datos del motor. Si se opera con una tensión menor, se dañará el motor.

⚠ ATENCIÓN Los cables de energía están codificados con los siguientes colores:

VERDE TIERRA
BLANCO NEUTRAL
NEGRO CORRIENTE

INSTRUCCIONES DE DESEMPACADO Y ENSAMBLE

Desempacado y limpieza de la canteadora.

Su nueva canteadora y gabinete son embarcados en dos empaques. Cuidadosamente desempaque la canteadora, el gabinete y todas las piezas pequeñas de cada uno de los empaques. Las Fig. 2 y 3 ilustran, todas las partes embarcadas en los empaques de la canteadora.

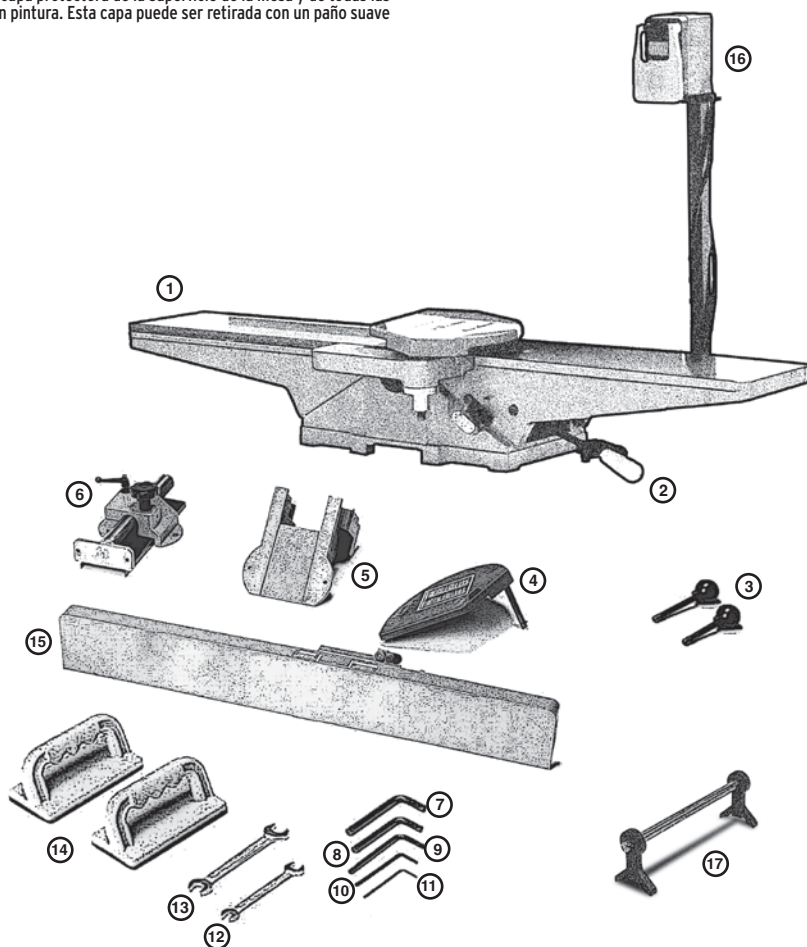
ADVERTENCIA: La canteadora es extremadamente pesada. Se sugiere que para levantar o transportar la canteadora o el mecanismo de la canteadora se haga entre dos personas mínimo.

Retire la capa protectora de la superficie de la mesa y de todas las partes sin pintura. Esta capa puede ser retirada con un paño suave

humedecido con keroseno (no use acetona, gasolina o tinner para este propósito).

Después de limpiarla, cubra la superficie de la mesa con una pasta de cera de buena calidad. Extienda la cera perfectamente sobre la mesa de trabajo para evitar la fricción con la pieza de trabajo.

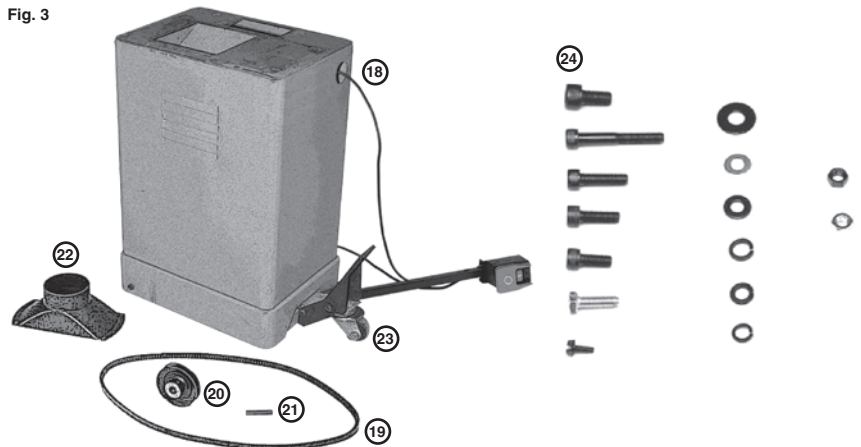
Fig. 2



1. Canteadora
2. Manija de elevación de la mesa
3. Manija de inclinación de la guía de apoyo
4. Guarda de la cabeza de corte
5. Guarda de la polea de la cabeza cortadora
6. Manija de elevación de la mesa
7. Llave allen de 8 mm
8. Llave allen de 6 mm
9. Llave allen de 4 mm

10. Llave allen de 3 mm
11. Llave allen de 2.5 mm
12. Llave de 8 mm - 10 mm
13. Llave de 12 mm - 14 mm
14. Bloques de apoyo (2)
15. Guía de apoyo
16. Interruptor
17. Calibrador de cuchillas

Fig. 3



18. Gabinete con interruptor precableado

19. Banda en "V"

20. Polea

21. Cuña

22. Conector para sistema de extracción de polvo

23. Pedal de seguridad

24. Tornillería de montaje

INSTRUCCIONES DE ENSAMBLADO

ADVERTENCIA: Por su propia seguridad no conecte la canteadora a la fuente de poder hasta que la canteadora esté completamente ensamblada y usted haya leído y entendido por completo el instructivo del propietario.

GABINETE Y CABLEADO ELÉCTRICO

El gabinete de su canteadora (A) Fig. 4 es embarcado con el motor y el interruptor completamente cableado y el motor viene montado desde la fábrica.

ENSAMBLE DE LA CANTEADORA AL GABINETE

1. La mesa de salida de la canteadora se debe colocar en el mismo lado del gabinete donde se encuentra la campana extractora de polvo (B) Fig. 5.
2. Retire los dos tornillos (C) Fig. 5 y afloje los dos tornillos (D). Retire el panel trasero (E) del gabinete levantando el panel hacia arriba.
3. Alinee los tres orificios (F) y (L) Fig. 6 en la parte superior del gabinete con los tres orificios localizados en la base de la canteadora y fije la canteadora al gabinete con tres tornillos tipo allen M10 (G) Fig. 7, tres rondanas planas (H), tres tuercas de presión (J) y tres tuercas hexagonales (K).

Fig. 5

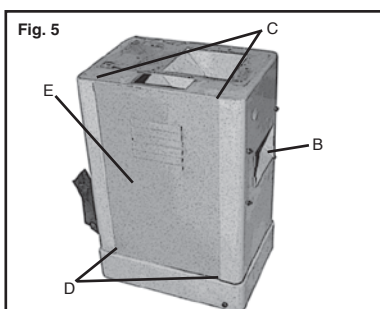


Fig. 6

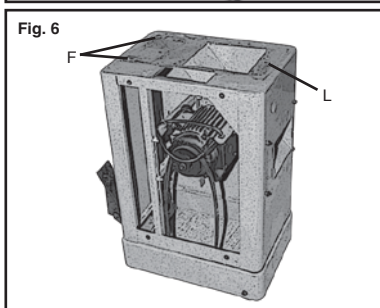


Fig. 4

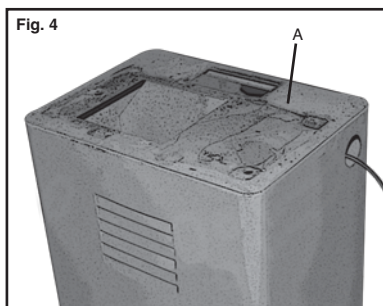
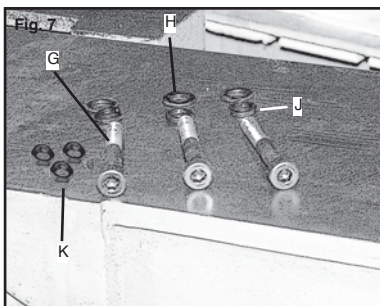


Fig. 7

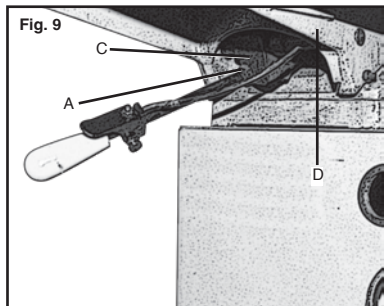
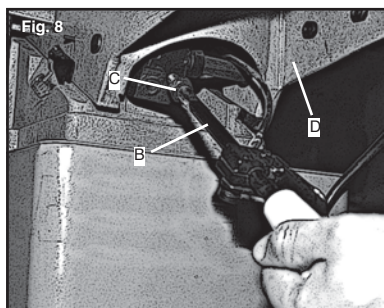


PRECAUCIÓN: La canteadora es extremadamente pesada. Se sugiere que para levantar o transportar la canteadora o el mecanismo de la canteadora se haga entre dos personas mínimo.

IMPORTANTE: Los tornillos de montaje para fijar la canteadora al gabinete a través de los orificios (F) se deben colocar de abajo hacia arriba a la base de la canteadora. El tornillo para montar la canteadora al gabinete a través del orificio (L) se deberá colocar de abajo hacia arriba a la base de la canteadora.

ENSAMBLE DE LA MANIJA DE AJUSTE DE LA MESA DE ALIMENTACIÓN

1. Enrosque la tuerca de seguridad (A) Fig.9 en sentido de las manecillas del reloj sobre la parte final de la manija de ajuste (B) Fig.8 tan adentro como se pueda.
2. Enrosque la manija (B) Fig. 8 dentro del bloque (C) Fig.9 que se localiza debajo de la mesa de alimentación (D) Fig.8. Apriete la tuerca de seguridad (A) contra el bloque (C) Fig. 9 como se muestra.

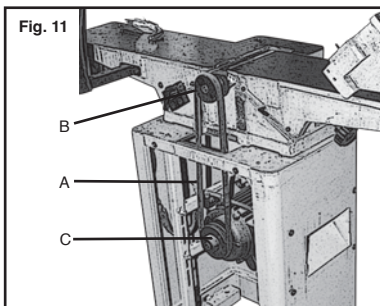
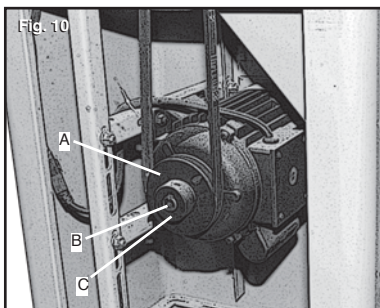


ENSAMBLE DE LA POLEA DEL MOTOR

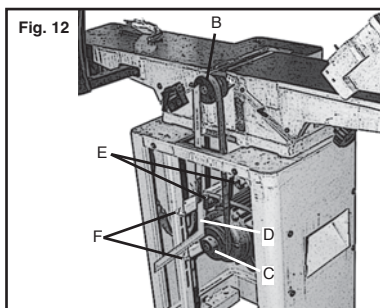
Ensamble la polea del motor (A) Fig. 10, a la flecha del motor (B) con el centro de la polea en la parte exterior como se muestra. Asegúrese de que la cuña (C) esté insertada en el canal para la cuña que tienen la polea y la flecha del motor. Apriete el tornillo prisionero (que se encuentra en el centro de la polea) contra la flecha del motor (B).

ENSAMBLE DE LA BANDA Y ALINEACIÓN DE LAS POLEAS

1. Coloque la banda (A) Fig. 11, dentro de los surcos de la polea de la cabeza de corte (B) y la polea del motor (C).
2. Asegúrese de que la polea del motor (C), esté alineada con la polea de la cabeza de corte (B) Fig. 11, colocando una escuadra (D) sobre la cara de cada polea como se muestra en la Fig. 12.



3. Si es necesario un ajuste, la polea del motor (C) Fig. 12 puede ser movida dentro o fuera de la flecha del motor, o el motor puede ser movido aflojando los cuatro tornillos de montaje, dos de los cuales están mostrados (E) Fig. 12. Después de que se ha terminado el ajuste, apriete los cuatro tornillos de montaje del motor o el tornillo prisionero del centro de la polea del motor,



dependiendo de cual ajuste haya realizado.

AJUSTE DE LA TENSIÓN DE LA BANDA

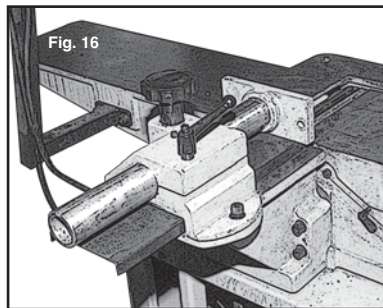
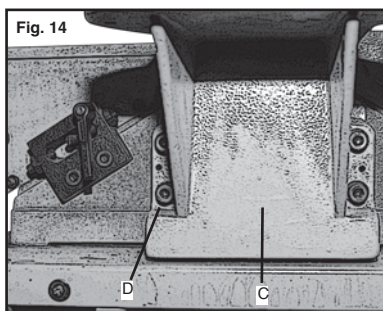
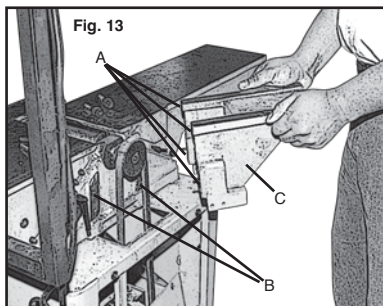
La correcta tensión de la banda es obtenida cuando se tiene una deflexión de aproximadamente 25 mm (1") en el centro de la banda, haciendo una ligera presión con los dedos. Si es necesario un ajuste, el motor puede ser subido o bajado aflojando los cuatro tornillos de montaje, dos de los cuales se muestran en la Fig. 12 (F).

Apriete la tornillería de montaje del motor después de que la tensión de la banda haya sido obtenida.

NOTA: Asegúrese de que la polea del motor esté alineada con la polea de la cabeza de corte. Reensamble el panel trasero en el gabinete, el cual había sido retirado en el PASO 2 de la sección "ENSAMBLE DE LA CANTEADORA AL GABINETE".

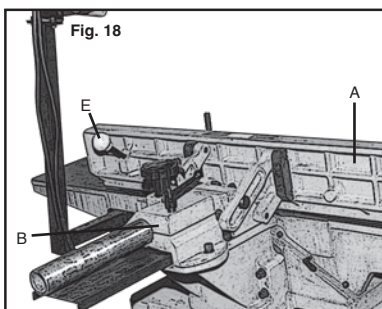
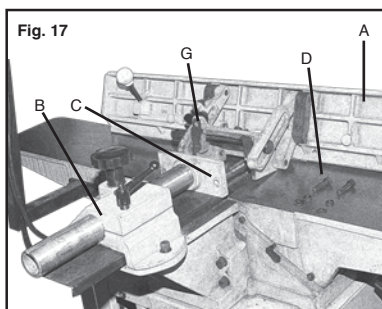
ENSAMBLE DE LA GUARDA DE LA POLEA DE LA CABEZA CORTADORA

1. Coloque en posición la guarda de la polea (C) Fig. 13. Alineando los cuatro orificios (A) con los cuatro orificios (B) en la parte trasera de la canteadora.
2. Usando la llave provista, fije la guarda de la polea (C) Fig. 14 a la canteadora con cuatro tornillos de cabeza hexagonal tipo allen M8, rondanas de presión y rondanas planas (D) como se muestra en la Fig. 14.



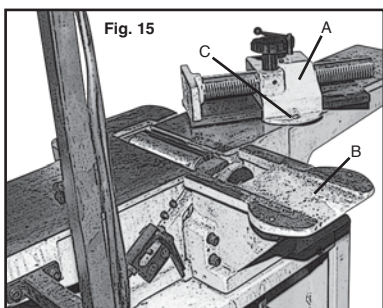
ENSAMBLE DE LA GUÍA DE APOYO

1. Alinee los dos orificios roscados (G) Fig. 17 en la guía de apoyo (A) con los dos orificios (C) en el ensamblaje soporte de la guía (B) y fije la guía de apoyo al ensamblaje del soporte de la guía con dos tornillos de cabeza hexagonal tipo allen M8, rondanas de presión y rondanas planas (D).
2. La Fig. 18 ilustra la guía de apoyo (A) apropiadamente montada al ensamblaje soporte de la guía (B).
3. Enrosque las dos manijas de ajuste (E) de la guía de apoyo Fig. 18 dentro de la parte trasera de la guía de apoyo (A) como



INSTALACION DEL ENSAMBLE DEL SOPORTE DE LA GUÍA

1. Fije el ensamblaje del soporte de la guía (A) Fig. 15 a la guarda de la polea (B) usando dos tornillos de cabeza hexagonal tipo allen M8, rondanas de presión y rondanas planas a través de los orificios en el ensamblaje soporte de la guía, uno de los cuales es mostrado en la Fig. 15 (C).
2. La Fig. 16 ilustra el ensamblaje soporte de la guía apropiadamente montado en la canteadora.



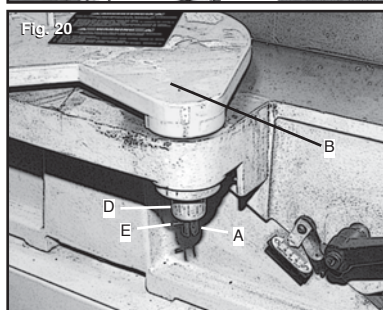
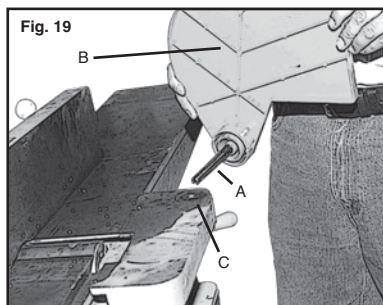
se muestra.

ENSAMBLE DE LA GUARDA DE LA CABEZA DE CORTE

1. Retire el tornillo prisionero (no mostrado) del poste (A) Fig. 19 de la guarda de la cabeza de corte (B).
2. Inserte el poste (A) Fig. 19 a través del orificio (C) en la mesa de alimentación.

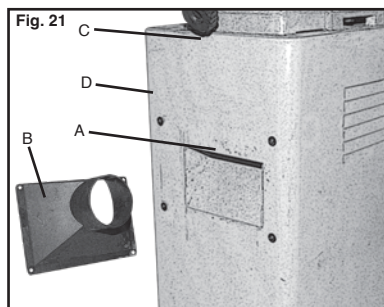
NOTA: Un resorte es provisto en el ensamblaje de perilla (D) Fig. 20, el cual hace regresar la guarda (B) sobre la cabeza de corte después de que el corte ha sido realizado.

3. Gire la perilla (D) para dar tensión en el resorte dentro del ensamble de perilla (D) Fig. 20 y se enganche dentro de la ranura del poste. Si la tensión del resorte es demasiada o tan poca que no hace regresar la guarda del cabezal de corte sobre el cabezal de corte, ajuste la tensión del resorte tanto como sea necesario retirando la guarda y girando la perilla (D).
4. Enrosque el tornillo prisionero (E) Fig. 20, el cual fue retirado en el PASO 1, atravesando el poste (A) para mantener la guarda del cabezal de corte (B) en su posición de operación.
5. La Fig. 20 ilustra la guarda del cabezal de corte (B) ensamblada a la canteadora.



ENSAMBLE DEL CONECTOR PARA UN SISTEMA EXTRACTOR DE POLVO

La canteadora viene equipada con un conducto de salida de polvo (A) Fig. 21, para expulsar eficientemente el polvo durante la operación de corte. Si usted desea conectar un sistema extractor de polvo a su canteadora, ésta viene equipada con un conector para un sistema de extracción de polvo (B) Fig. 21 el cual puede ser fijado al gabinete de la canteadora (C) con cuatro tornillos (D) como se muestra.



CONEXIÓN DE LA CANTEADORA A LA FUENTE DE PODER CONEXIONES ELÉCTRICAS

Un circuito eléctrico separado debe ser usado para su herramienta. Este circuito deberá tener un cable de alimentación no menor a un calibre 12 y deberá estar protegido con un fusible de 20 A. Haga que un Centro de Servicio Autorizado Truper® repare o reemplace cualquier cable dañado de inmediato. Antes de conectar el motor a la fuente de poder, asegúrese de que el interruptor esté en la posición de apagado y asegúrese de que la corriente eléctrica del circuito sea igual a la de la máquina que se muestra en su placa de identificación. Poner a trabajar el motor a una tensión inferior lo dañará.

ADVERTENCIA: No exponga la herramienta a la lluvia o la opere en lugares

INSTRUCCIONES DE CONEXIÓN A TIERRA

PRECAUCIÓN: Esta herramienta debe conectarse a tierra mientras esté en uso para proteger al operador de un choque eléctrico.

En el caso de un mal funcionamiento o caída de la tensión, la conexión a tierra provee una guía de menor resistencia a la corriente eléctrica para reducir el riesgo de un choque eléctrico. Esta herramienta está equipada con un cable de alimentación que tiene un conductor a tierra y 2 líneas de corriente. La clavija que se le ponga debe de conectarse a un tomacorriente que esté apropiadamente instalado y aterrizado de acuerdo con los códigos locales.

Una conexión inapropiada del equipo o el conductor de tierra puede provocar un corto circuito. Si es necesario reparar o reemplazar el cable de alimentación, no conecte el conductor de conexión a tierra en una terminal viva.

Cheque con un electricista calificado o personal de servicio si no entiende las instrucciones de conexión a tierra o si tiene dudas de como debe conectar a tierra su herramienta.

La clavija de la herramienta debe coincidir con el tomacorriente. Nunca modifique una clavija. No use ningún tipo de adaptador para clavijas de herramientas puestas a tierra. Clavijas modificadas y enchufes diferentes aumentan el riesgo de choque eléctrico.

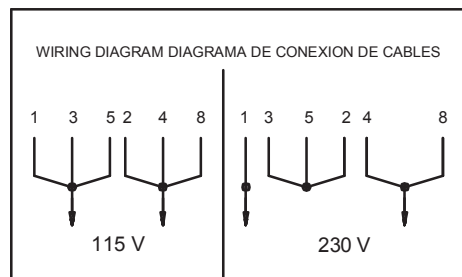
Haga reparar o reemplazar un cable de alimentación dañado inmediatamente por un Centro de Servicio Autorizado Truper. Esta herramienta está diseñada para ser usada en un circuito normal de 115 V~ o 230 V~ y debe usarse con una clavija aterrizada.

PRECAUCIÓN: En todos los casos asegúrese de que el tomacorriente en cuestión esté apropiadamente aterrizado. Si usted no está seguro, haga que un electricista calificado cheque el tomacorriente.

CAMBIO DE TENSIÓN

El motor incluido con su canteadora profesional es un motor monofásico dual, es decir, que puede trabajar con 115 V~ o 230 V~. El motor monofásico viene cableado de origen para trabajar a 115 V~, si usted desea operar la máquina a una tensión de 230 V~, deberá seguir las siguientes instrucciones:

1. Desconecte la máquina del tomacorriente.
2. El motor incluido con la canteadora viene con seis conductores terminales que están conectados para trabajar a 115 V~. Reconecte estos conductores terminales como se indica en la etiqueta de identificación del motor para ponerlos a 230 V~.



3. El interruptor de encendido y apagado que viene incluido con la canteadora es un interruptor de dos polos que no necesita ningún cambio para trabajar a 115 V~ o 230 V~.

AJUSTE DE LA MESA DE ALIMENTACIÓN

1. Para subir o bajar la mesa de alimentación, afloje la manija seguro de la mesa (A) Fig. 22, la cual se encuentra atrás de la mesa de alimentación y presione la manija seguro (B) Fig. 23 que se encuentra montada en la palanca de ajuste (C) Fig. 23

2. Suba o baje la mesa de alimentación con la palanca de ajuste (C) Fig. 23.

3. **IMPORTANTE:** Cuando se esté bajando la mesa de alimentación, el tope de profundidad (D) Fig. 24 detendrá automáticamente la mesa a 3 mm (1/8") de profundidad de corte. Para mover la mesa mas allá de este punto, el tope de profundidad debe ser elevado al mismo tiempo que la mesa de alimentación se está bajando. Siempre asegúrese de que la manija seguro (A) Fig. 22 y (B) Fig. 23 estén apretadas antes de operar la canteadora. Las manijas seguro tienen acción de resorte y pueden ser reposicionadas jalando hacia fuera la manija y reposicionándola en la tuerca estriada localizada bajo el centro de la manija.

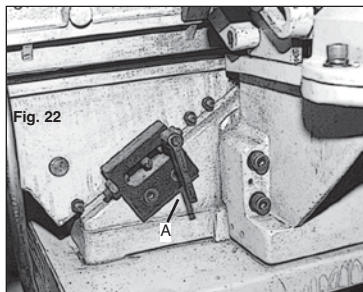


Fig. 22

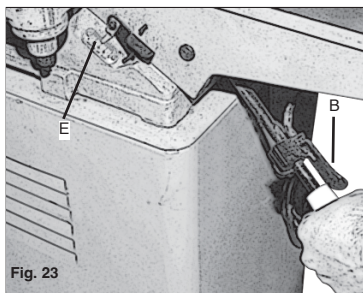


Fig. 23

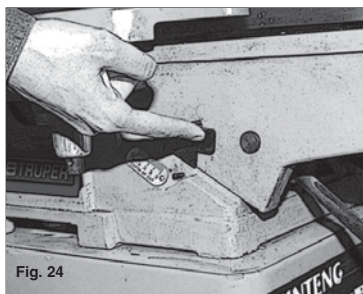


Fig. 24

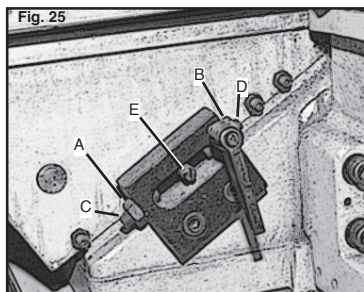
4. La profundidad de corte en la mesa de alimentación (posición de la mesa en relación con el círculo de corte) es indicada en la escala (E) Fig. 23.

NOTA: La máxima profundidad de corte de esta canteadora es de 13 mm (1/2"), la cual debe ser completada en varios cortes con incrementos de profundidad de 3 mm (1/8")

TOPES PREESTABLECIDOS EN LA MESA DE ALIMENTACIÓN

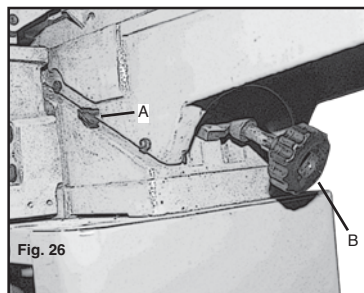
Topes preestablecidos son provistos para limitar la altura y profundidad de la mesa de alimentación. Para ajustar los topes siga los siguientes pasos:

1. Asegúrese de que la máquina esté desconectada de la fuente de poder.
2. Afloje las dos tuercas de seguridad (A) y (B) Fig. 25 y gire los tornillos de ajuste (C) y (D) que se encuentran atrás de la mesa de alimentación lo que sea necesario. Una buena sugerencia es colocar el tope de altura contra el pasador (E) para el corte final. Esto significa que podrá colocar rápidamente la mesa de alimentación para un terminado o corte final sin necesidad de checar la escala y el puntero. También el tope inferior (C) puede ser colocado contra el pasador (E) a la máxima profundidad de corte si así lo desea.
3. Apriete las tuercas de seguridad (A) y (B) Fig. 25 después de haber hecho el ajuste.



AJUSTE DE LA MESA DE SALIDA

Para desarrollar operaciones de canteado exactas, la mesa de salida debe de estar exactamente nivelada con las cuchillas de la cabeza de corte en su punto más alto en su revolución. Esto significa que las cuchillas deberán estar paralelas a la mesa de salida e igualmente proyectadas desde el cabezal de corte. Para ajustar la mesa de salida proceda de la siguiente manera:



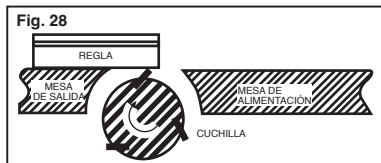
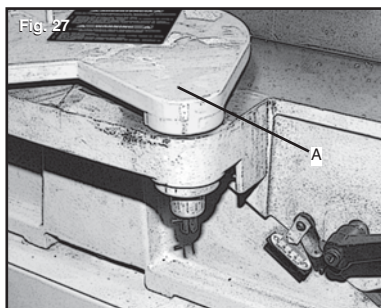
1. Asegúrese de que la máquina esté desconectada de la fuente de poder.
2. Afloje los tornillos de seguridad (A) Fig. 26 y gire la perilla (B), cuando la mesa de salida esté exactamente al nivel de la cuchillas del cabezal de corte en el punto más alto en su revolución, apriete los tornillos (A).

AJUSTE DE LAS CUCHILLAS

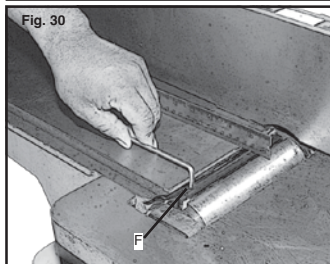
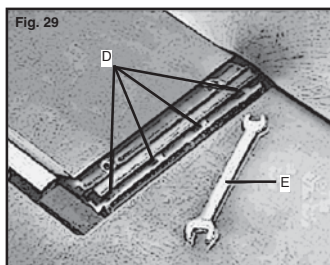
Para realizar un trabajo exacto, las cuchillas deben de nivelarse con la mesa de salida. Si es necesario hacer un ajuste proceda de la siguiente forma:

1. Asegúrese de que la máquina esté desconectada de la fuente de poder.

2. Retire el tornillo prisionero que sostiene la guarda del cabezal de corte (A) Fig. 27 en su posición y retire la guarda del cabezal de corte.
3. Afloje la manija seguro de la mesa y baje la mesa de alimentación como se describe en la sección "AJUSTE DE LA MESA DE ALIMENTACIÓN".
4. Coloque una regla de acero en la mesa de salida y extiéndala sobre el cabezal de corte como se muestra en la Fig. 28.



5. Gire cuidadosamente el cabezal de corte con la mano. Las cuchillas deberán tocar ligeramente la regla.
6. Si la cuchilla está muy arriba o muy abajo en alguno de sus extremos, gire ligeramente los tornillos ubicados en la contra cuchilla (D) Fig. 29 en sentido de las manecillas del reloj para aflojarlos, usando la llave (E) que se suministra. Entonces ajuste la altura de la cuchilla girando los tornillos de elevación (F) Fig. 30 en sentido contrario a las manecillas del reloj para bajar la cuchilla o en sentido de las manecillas del reloj para elevar la cuchilla.



NOTA: Si la cuchilla debe ser bajada, será necesario empujarla hacia abajo con un pedazo de madera después de haber girado los tornillos(F).

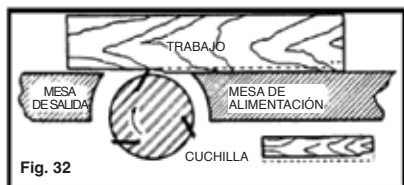
ADVERTENCIA: Sea muy cuidadoso en que sus manos no hagan contacto con la cuchilla ya que están afiladas.

IMPORTANTE: Apriete los tornillos de seguridad (D) Fig. 29, después de que el ajuste se haya realizado.

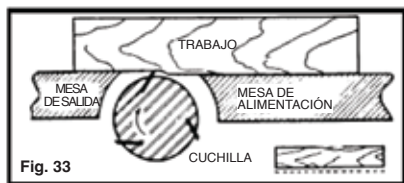
7. Repita el procedimiento para ajustar las dos cuchillas restantes si es necesario.
8. Si las cuchillas están colocadas muy abajo, el resultado del canteado será como el que se muestra en la Fig. 31 y la superficie quedará curveada.
9. Si las cuchillas están colocadas muy arriba, la pieza de trabajo será mordida en la parte final del corte como se muestra en la Fig. 32.
10. Se recomienda realizar una revisión final corriendo una pieza de trabajo de 15 cm(6") a 20 cm (8") sobre las cuchillas. La pieza de trabajo descansará firmemente en las dos mesas como se muestra en la Fig. 33 y sin espacios abiertos bajo el corte final.
11. Vuelva a colocar la guarda del cabezal de corte que fue retirada en el PASO 2.



CUCHILLA DEMASIADO ABAJO



CUCHILLA DEMASIADO ARRIBA



CUCHILLA A LA ALTURA CORRECTA

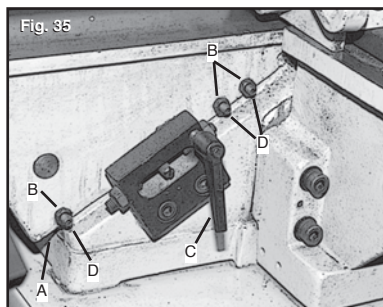
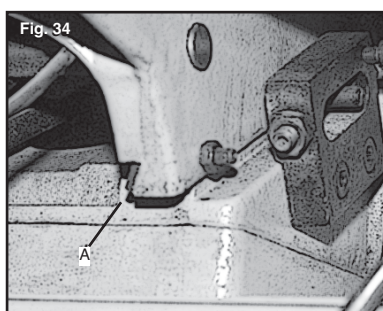
1. Para ajustar la chaveta de la mesa de alimentación, afloje las manijas de seguridad (C) Fig. 35 y (F) Fig. 36. Afloje las tres tuercas de seguridad (B) Fig. 35 y apriete o afloje los tres tornillos de ajuste (D) como sea necesario.

NOTA: Ajuste primero el tornillo inferior y en cuanto lo haya hecho ajuste el tornillo superior y eleve cuidadosamente la orilla exterior de la mesa. Esto compensará cualquier tendencia de la mesa a desnivelarse y permitirá que la chaveta se ajuste adecuadamente al tornillo de ajuste superior. Apriete las tres tuercas de seguridad (B) Fig. 35 y las dos manijas seguro de la mesa.

2. Para ajustar la chaveta de la mesa de salida, afloje la manija de seguridad (H) Fig. 37. Afloje las dos tuercas de seguridad (E) y apriete o afloje los dos tornillos de ajuste (G) como sea necesario.

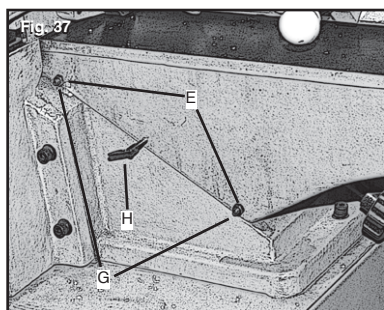
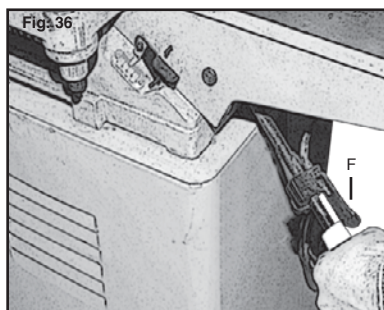
NOTA: Ajuste primero el tornillo inferior y en cuanto lo haya hecho, ajuste el tornillo superior y eleve cuidadosamente la orilla exterior de la mesa. Esto compensará cualquier tendencia de la mesa a desnivelarse y permitirá que la chaveta se ajuste adecuadamente al tornillo de ajuste superior. Apriete las dos tuercas de seguridad (E) y la manija de seguridad (H).

IMPORTANTE: No deje los tornillos demasiado sueltos o flojos. Deberá costar un poco de trabajo el mover las mesas hacia arriba o hacia abajo. Su canteadora es una máquina de acabados y no se puede esperar tener un buen trabajo de canteado si la mesa se encuentra colocada de manera floja o movable.



AJUSTE DE LAS CHAVETAS DE LA MESA

Las chavetas se suministran para eliminar cualquier juego que pueda crearse entre el ensamblado tipo cola de milano de la base y las mesas de alimentación y de salida de su canteadora debido al uso excesivo. La chaveta para la mesa de alimentación (A) es mostrada en la Fig. 34. Un ajuste apropiado de la chaveta es necesario para el funcionamiento de la canteadora. Las chavetas de la canteadora fueron ajustadas desde la fábrica y no deberían necesitar ningún ajuste posterior, sin embargo si alguna vez es necesario ajustarlas por un desgaste excesivo, proceda de la siguiente manera:

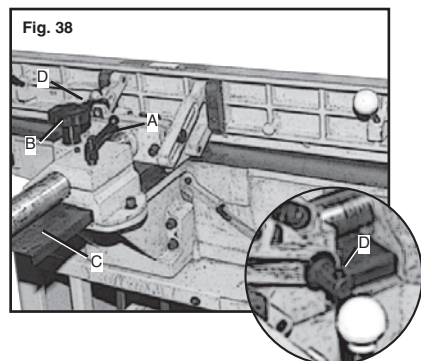


OPERACIÓN DE LA GUÍA DE APOYO

La guía de apoyo se puede mover a través de la mesa y puede ser inclinada a 45° hacia adentro o hacia afuera, para ajustar cualquier posición de la guía proceda de la siguiente manera:

NOTA: El interruptor se ha retirado de la ilustración solamente para mayor claridad de la explicación.

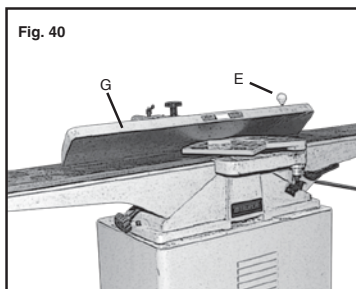
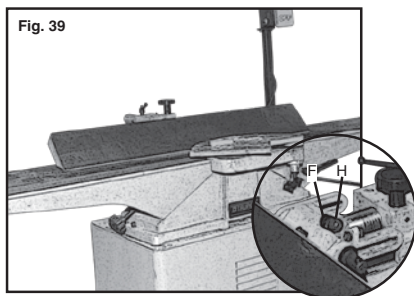
1. Para mover la guía de apoyo a través de la mesa, afloje la manija de seguridad (A) Fig. 38 y gire la perilla (B) hasta que la guía de apoyo esté en la posición deseada; apriete la manija de seguridad (A). Mientras la guía de apoyo es movida a través de la mesa de trabajo, la guarda posterior de la cabeza de corte (C) Fig. 38 se extiende sobre las cuchillas en la parte posterior de la guía para proteger al operador.



NOTA: La manija de seguridad (A) tiene acción de resorte y puede ser reposicionada jalando hacia fuera la manija y reposicionándola en la tuerca estriada localizada bajo el centro de la manija.

2. Para inclinar la guía de apoyo hacia adentro o hacia fuera, afloje la manija de seguridad (D) Fig. 38. Mientras sostiene la manija de inclinación de la guía (E) Fig. 40 gire el tope de golpe (F) Fig. 39, e incline la guía de apoyo hacia adentro o hacia fuera al ángulo deseado y apriete la manija de seguridad (D) Fig. 38.

IMPORTANTE: Cuando se corta a bisel y el ángulo es pequeño, existe una pequeña diferencia entre si la guía de apoyo se gira hacia dentro o hacia afuera, sin embargo, en ángulos grandes acercándose a los 45°, se incrementa la dificultad para sostener la pieza de trabajo apropiadamente y con seguridad contra la guía de apoyo cuando ésta se inclina hacia afuera. En estos casos, se sugiere que siempre que sea posible, la guía de apoyo (G) sea inclinada hacia la mesa como se muestra en la Fig. 40. La guía de apoyo entonces formará una "V" con las mesas y la pieza de trabajo será fácilmente presionada dentro del receptáculo mientras pasa a través de las cuchillas.



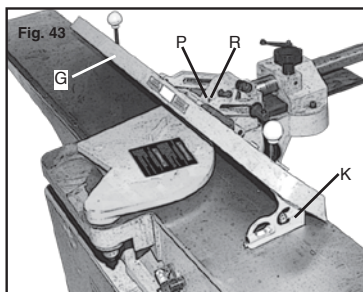
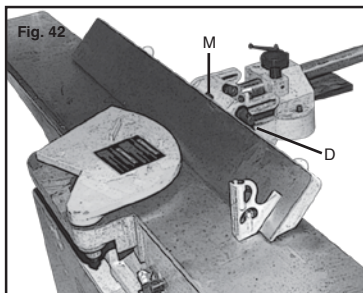
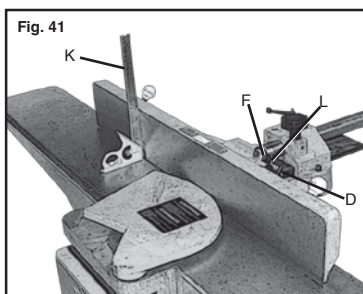
AJUSTE DE LOS TOPES PREESTABLECIDOS DE LA GUÍA DE APOYO

NOTA: El interruptor se ha retirado de la ilustración solamente para mayor claridad de la explicación.

La guía de apoyo ha sido equipada con topes preestablecidos que permiten una rápida inclinación de la guía de apoyo a ángulos de 90° y 45°, hacia adentro y hacia fuera de la mesa. Para checar y ajustar los topes preestablecidos proceda de la siguiente manera:

1. Asegúrese de que la máquina esté desconectada de la fuente de poder.
2. Coloque la guía de apoyo a 90° con relación a la mesa. Asegúrese de que el tope de golpe (F) Fig. 39 y 44 esté bajado como se muestra y ajuste el tornillo (H) Fig. 39, contactando el tope de golpe (F); entonces apriete la manija de seguridad (D).
3. Coloque una escuadra (K) Fig. 41 en la mesa contra la guía de apoyo como se muestra, para checar si la guía de apoyo está a 90° con relación a la mesa.

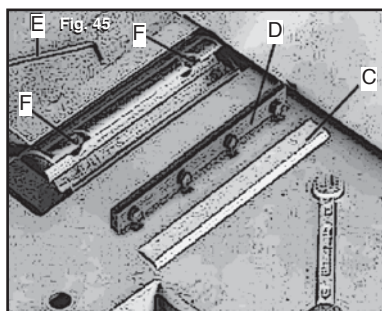
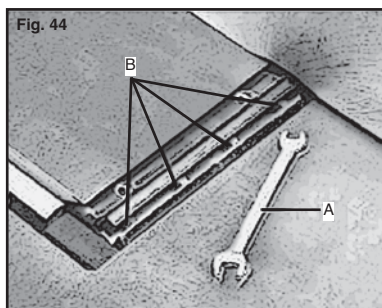
4. Si es necesario un ajuste, afloje la manija de seguridad (D) Fig. 41 y la tuerca de seguridad (L). Gire el tornillo de ajuste (F) hasta que este seguro de que la guía de apoyo está a 90° con relación a la mesa y apriete la tuerca de seguridad (L).
5. Gire el tope de golpe (F) Fig. 41 e incline la guía de apoyo hacia afuera hasta donde se pueda y apriete la manija de seguridad (D) Fig. 45. Coloque una escuadra (K) Fig. 45 en la mesa y en contra de la guía de apoyo para checar si la guía de apoyo está a 45° hacia afuera con relación a la mesa.
6. Si es necesario un ajuste al tope preestablecido, afloje la manija la seguridad (D) Fig. 42 y la tuerca de seguridad (M) hasta que este seguro de que la guía de apoyo esté a 45° hacia afuera con relación a la mesa y apriete la tuerca de seguridad (M).
7. Incline la guía de apoyo (G) Fig. 43 hacia adentro hasta donde se pueda y apriete la manija de seguridad (D) Fig. 45. Usando una escuadra (K) en la mesa y contra la guía de apoyo, cheque si la guía de apoyo está a 45° hacia adentro con relación a la mesa.
8. Si es necesario un ajuste, afloje la tuerca de seguridad (P) Fig. 43. Gire el tornillo (R) hasta que este seguro de que la guía de apoyo esté a 45° hacia adentro y apriete la tuerca de seguridad (P) y la manija de seguridad (D) Fig. 42.



REEMPLAZO DE LAS CUCHILLAS

Si las cuchillas son retiradas de la cabeza de corte para ser reemplazadas o reafileadas, tenga cuidado de seguir los siguientes pasos para retirarlas:

1. Desconecte la máquina de la fuente de poder.
2. Mueva la guía de apoyo hacia la parte trasera y retire la guarda de la cabeza cortadora. Sea extremadamente cuidadoso en que sus manos no entren en contacto con las cuchillas del cabezal de corte.
3. Usando la llave (A) Fig. 44, afloje ligeramente los tornillos de seguridad (B) Fig. 44 en cada ranura de las cuchillas para liberar la tensión en la cabeza de corte girando los tornillos (B) en sentido de las manecillas del reloj.
4. Afloje los tornillos nuevamente y retire la cuchilla (C) Fig. 45 y la contra cuchilla (D).



5. La Fig. 45 muestra la cuchilla (C) y la contra cuchilla (D) retiradas del cabezal de corte. Retire las dos cuchillas y contra cuchillas restantes en la misma forma.
6. Usando la llave suministrada baje los dos bloques de ajuste de la cuchilla girando los tornillos (F) Fig. 45, en sentido contrario a las manecillas del reloj en las tres ranuras del cabezal de corte.
7. Antes de reemplazar las cuchillas, asegúrese de que las contra cuchillas estén completamente limpias y libres de goma y resina.
8. Coloque las contra cuchillas (D) Fig. 45 y cuchillas (C) dentro de cada ranura en el cabezal de corte.

ADVERTENCIA: Tenga mucho cuidado al tocar las cuchillas cuando las inserte ya que están muy afiladas.

Empuje las cuchillas hacia abajo con un pedazo de madera tanto como sea posible y apriete los tornillos (B)

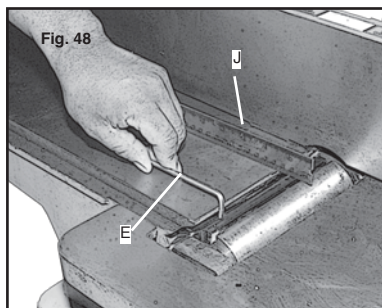
Fig. 44 girando cada uno de ellos en sentido contrario a las manecillas del reloj justo lo suficiente para sostener la cuchilla en su posición. Reemplace las dos cuchillas restantes en la misma forma.

NOTA: Las cuchillas quedarán instaladas correctamente como se muestra en la Fig. 46.

9. Las cuchillas son ajustadas correctamente cuando la orilla de corte de la cuchilla sale 1.52 mm (0.060") del diámetro del cabezal de corte.
10. Gire cuidadosamente el cabezal de corte (G) Fig.50 manualmente hasta que la parte redonda del cabezal de corte esté en la posición superior como se muestra.
11. Coloque un calibrador de 1.52 mm (0.060") (H) Fig. 47 sobre el cabezal de corte y usando un regla (J) sobre la mesa de salida, ajuste la altura de la mesa de salida hasta que esté a 1.52 mm (0.060") arriba del diámetro del cabezal de corte como se muestra.
12. Asegure la mesa de salida en su posición y retire el calibrador (H).
13. Baje la mesa de alimentación y coloque una regla (J) Fig. 47 sobre la mesa de salida extendiéndola sobre el cabezal de corte como se muestra.
14. Gire el cabezal de corte manualmente hasta que la cuchilla esté en su punto más alto en cada lado del cabezal de corte. Para elevar la cuchilla use la llave (E) Fig. 48 y gire el tornillo en sentido de las manecillas del reloj hasta que la cuchilla toque la regla (J) en cada lado y el centro del cabezal de corte cuando la cuchilla esté en su punto más alto. Cuando este seguro de que la cuchilla esta ajustada apropiadamente, apriete los tornillos (B) Fig. 44.
15. Ajuste las dos cuchillas restantes de la misma manera.

ADVERTENCIA: Asegúrese que todas las cuchillas estén aseguradas firmemente antes de encender la máquina.

16. Coloque nuevamente la guarda del cabezal de corte después de que los ajustes estén hechos.



MANTENIMIENTO Y REPARACIONES

Después de un considerable uso, las cuchillas pueden desgastarse, perder filo y no realizar un trabajo de canteado exacto. De cualquier manera si se dañan por trabajar con materiales duros, se pueden afilar de la siguiente manera:

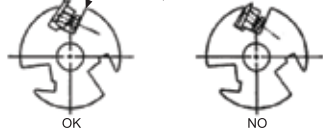
AFILADO DE CUCHILLAS

Desconecte la máquina de la fuente de poder. Use una piedra fina de carburo de silicio, cubra una parte con papel como se indica en la Fig. 49, para evitar marcar la mesa. Ponga la piedra en la mesa de alimentación, baje la mesa y gire la cabeza de corte hacia adelante hasta que la piedra descansa de forma plana sobre el bisel de las cuchillas, como se muestra. Sostenga la cabeza cortadora y afile el borde biselado de las cuchillas, haciendo lo mismo a todo lo

Fig. 46

Mantenga la superficie de la cabeza cortadora paralela a la cuchilla y la cuchilla paralela a la barra en su punto más alto.

La cara del tornillo y la cara de la cabeza cortadora deben estar paralelas.



ADVERTENCIA:

Asegúrese de que las cuchillas están instaladas correctamente.

Fig. 47

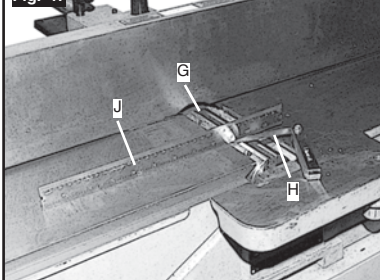
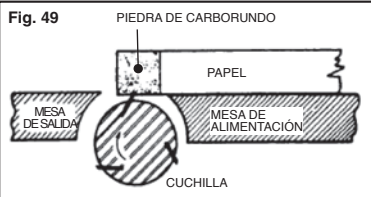


Fig. 49



largo de ella deslizando la piedra a través de la mesa. Haga la misma operación en cada una de las tres cuchillas.

OPERACIÓN

Las siguientes instrucciones le dirán al operador principiante como comenzar las operaciones de la canteadora. Use piezas de desecho para checar las calibraciones y dar los ajustes finales a la operación antes de intentar el trabajo regular.

ADVERTENCIA: Siempre use la guarda del cabezal de corte y mantenga las manos lejos de las cuchillas del cabezal de corte. SIEMPRE QUE SEA POSIBLE USE BLOQUES DE APOYO PARA EMPUJAR EL MATERIAL DE TRABAJO.

DEFINICIÓN DE LAS OPERACIONES DE CANTEADO Y CEPILLADO

OPERACIÓN DE CANTEADO. El canteado u orillado es la más simple y común de las operaciones que se pueden realizar con la canteadora y esta operación se hace para cuadrar y bordear una pieza de trabajo. La guía se encuadra con la mesa y la profundidad de corte se coloca en 3 mm (1/8") aproximadamente. La pieza de trabajo es colocada en la cantadora con el borde angosto de la pieza de trabajo sobre la mesa de alimentación y la parte de la pieza de trabajo con mayor superficie contra la guía de apoyo, como se muestra en las figuras 50 y 51. La pieza de trabajo se pasa de la mesa de alimentación a través de la cabeza de corte hacia la mesa de expulsión o de salida.

PRECAUCIÓN: Nunca pase sus manos directamente sobre la cabeza de corte y use siempre bloques de apoyo para alimentar la pieza de trabajo cuando sea posible. La mano sobre la mesa de salida presionan la pieza de trabajo hacia abajo, de tal manera que la nueva superficie canteada haga perfecto contacto con la mesa.

La mano sobre la mesa de alimentación (normalmente la mano derecha) no debe ejercer presión sobre la pieza de trabajo, simplemente debe de avanzarla hacia la cabeza de corte. Ambas manos deben de ejercer presión para mantener la pieza de trabajo en contacto con la guía de apoyo.

IMPORTANTE: No desarrolle operaciones de canteado en materiales menores a 25 cm (10") de largo, 19 mm (3/4") de angosto o 13 mm (1/2") de grueso, Fig. 52.

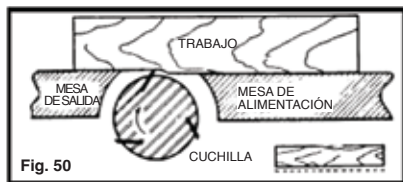


Fig. 50

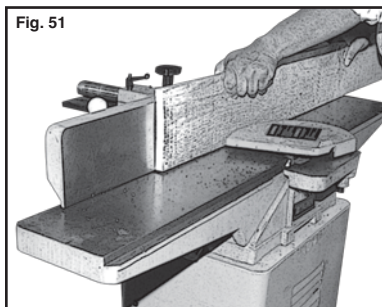


Fig. 51

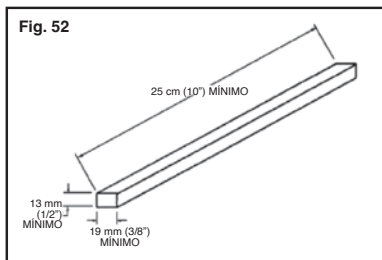


Fig. 52

OPERACIÓN DE CEPILLADO

El cepillado o alisamiento es idéntico a la operación de canteado excepto por la posición de la pieza de trabajo en la canteadora. Para el cepillado la mayor superficie plana de la pieza de trabajo es colocada sobre la mesa de alimentación de la canteadora con el borde angosto de la pieza de trabajo contra la guía de apoyo, como se muestra en la figura 58. La pieza de trabajo se pasa de la mesa de alimentación a través del cabezal de corte hacia la mesa de salida produciendo una superficie lisa en la pieza de trabajo. Siempre use bloques de apoyo cuando realice una operación de cepillado y nunca pase sus manos directamente sobre el cabezal de corte.

BISELADO

Para hacer un corte de bisel, asegure la guía de apoyo en el ángulo requerido y deslice la pieza de trabajo a través de las cuchillas mientras la sostiene firmemente contra la guía de apoyo y las mesas.

Para obtener el resultado deseado puede ser necesario hacer varias pasadas. Cuando el ángulo es pequeño, existe una pequeña diferencia entre si la guía de apoyo se gira de adentro hacia afuera, sin embargo, en ángulos grandes acercándose a los 45°, se incrementa la dificultad para sostener la pieza de trabajo apropiadamente cuando la guía de apoyo se gira hacia afuera. La ventaja de que la guía de apoyo pueda girar en ambas direcciones se aprecia bajo estas condiciones.

Cuando se gira hacia adentro, la guía de apoyo forma una figura en "V" con las mesas y la pieza de trabajo se desliza más fácilmente por la cavidad y las cuchillas como se muestra en la Fig. 53. Si el biselado es sacado de la pieza en una dirección que involucre cortar en sentido contrario a la veta de la madera, será mejor girar la guía de apoyo hacia afuera.

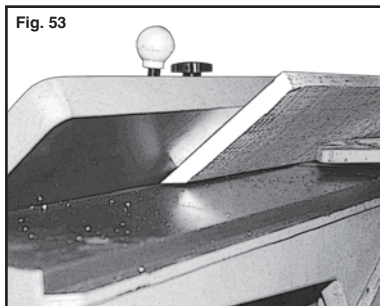


Fig. 53

CORTES DE ESTRECHAMIENTO

Una de las más útiles aplicaciones de la canteadora es cortar una orilla para estrecharla. El método que se puede usar varía de acuerdo con el trabajo. Las patas estrechas de los muebles son un ejemplo común de esta aplicación.

En lugar de poner la pieza de trabajo en la mesa de alimentación, deslice el final de la pieza de trabajo en la mesa de salida, haga esto cuidadosamente, al contacto de la pieza con las cuchillas, ellas harán un pequeño corte a la pieza de trabajo con la tendencia a un contragolpe a menos que la pieza de trabajo sea sostenida firmemente. Ahora empuje la pieza de trabajo hacia adelante como en un canteado ordinario. El efecto es el de aplanar todo el material que se encuentre frente a las cuchillas, para incrementar la profundidad, dejando una superficie estrechada.

La arista izquierda provocada por las cuchillas cuando se inicia el corte de estrechamiento puede eliminarse efectuando un ligero corte de acuerdo al método regular para cantear, con la mesa de alimentación levantada a su posición usual o lijándola.

Se requiere tener práctica para efectuar esta operación y se aconseja que el principiante haga cortes de ensayo en material de desecho antes de realizar el trabajo. Los cortes de estrechamiento a lo largo de una pieza de trabajo y otras numerosas operaciones especiales pueden ser realizadas fácilmente por un trabajador experimentado.

CORTE DE RANURAS

Cuando se corta una ranura, como se muestra en la Fig. 54, la guarda del cabezal de corte debe ser retirada. DESPUÉS DE QUE EL CORTE DE LA RANURA SE TERMINE, ASEGÚRESE DE QUE LA GUARDA SE VUELVA A COLOCAR EN SU LUGAR.

ADVERTENCIA: Use bloques de apoyo siempre que sea posible.

1. Ajuste la guía de apoyo para que la distancia entre el extremo de las cuchillas y la guía de apoyo sea igual al ancho de la ranura que se va a hacer.
2. Baje la mesa de alimentación en una cantidad igual a la profundidad de la ranura que se hará. Si la ranura es muy profunda, puede ser necesario hacer el corte en dos o más pasadas. En ese caso, la mesa se baja en una cantidad igual a aproximadamente la mitad de la profundidad de la ranura para la primera pasada y después se baja nuevamente la mesa a la profundidad correcta para terminar el corte.

CANTEADO O CEPILLADO DE UNA MADERA ENCORVADA

Si la madera que se va a cantear está desnivelada o encorvada, haga cortes ligeros hasta que la superficie esté plana. Evite forzar la madera contra la mesa ya que una presión excesiva puede incrementar su velocidad mientras pasa sobre las cuchillas y desacelerar, lo que provocaría que la tabla permanezca encorvada o desalineada aún después de que se termine el corte.

CANTEADO DE MADERAS CORTAS O DELGADAS

Cuando canteé piezas cortas o delgadas, siempre use bloques de apoyo para eliminar el peligro en las manos. La Fig. 55 ilustra el uso apropiado de bloques de apoyo mientras se cantea una tabla.

IMPORTANTE: No desarrolle operaciones de cepillado en materiales menores a 25 cm (10") de largo, menos angosto que 19 mm (3/4"), más ancho que 15 cm (6") o más delgado que 13 mm (1/2"). Vea la Fig. 56

Alimente el material de trabajo a favor de la veta de la madera como se muestra en la Fig. 58 para obtener una superficie lisa y suave.

Fig. 56

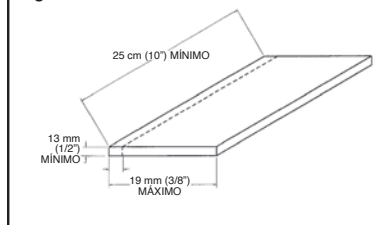


Fig. 57

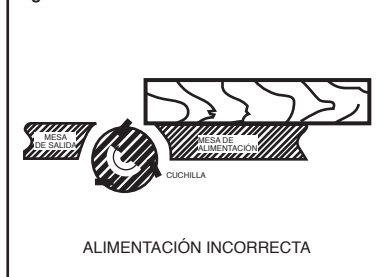


Fig. 58

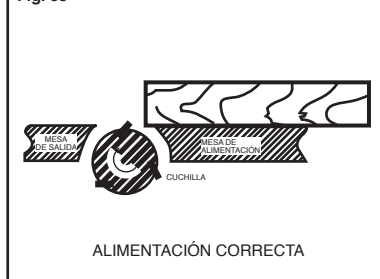


Fig. 54

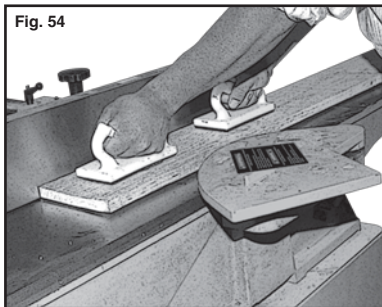
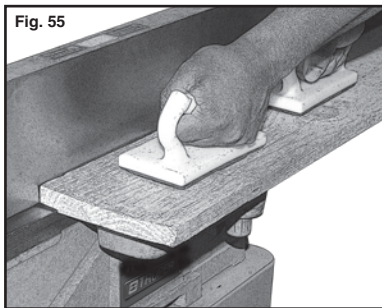


Fig. 55

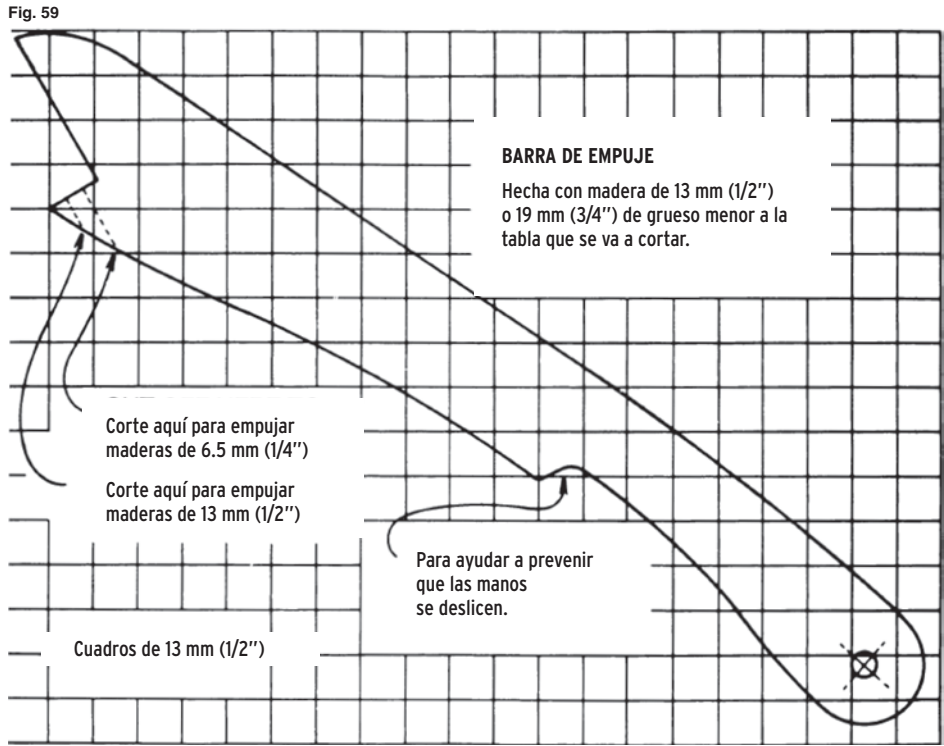


DIRECCIÓN DE LA VETA DE LA MADERA

Evite alimentar el material de trabajo en la canteadora en contra de la veta de la madera como se muestra en la Fig. 57. El resultado será que salte y que los bordes se astillen.

CONSTRUCCION DE UNA BARRA DE EMPUJE

Las piezas de trabajo estrechas, menores a 25 cm (10") de largo deben ser manejadas con una barra de empuje y un bloque de empuje. La Fig. 59 es un patrón para fabricar una barra de empuje.



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

AGUASCALIENTES **DE TODO PARA LA CONSTRUCCIÓN**
GRAL. BARRAGÁN #1201, COL. GREMIAL, 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. 22244, 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**
AV. PARQUE INDUSTRIAL 1, 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 MZ1 LT. 1, COL. SANTA FE, C.P. 39010,
CHILPANCINGO, GRO. TEL.: 747 478 5793

HIDALGO **FERREPRECIOS S.A. DE C.V.**
LIBERTAD ORIENTE #304 LOCAL 30, 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 ZUNIGA, 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 ANZURES #95, ESQ. JOSÉ PERDIZ, COL.
CENTRO, C.P. 62740, CUAUTLA, MOR.
TEL.: 735 352 8931

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

NUEVO LEÓN **SUCURSAL MONTERREY**
CARRETERA LAREDO #300, 1B MONTERREY PARKS,
COLONIA PUERTA DE ANÁHUAC, 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 3092

PUEBLA **SUCURSAL PUEBLA**
AV. PERIFÉRICO #2-A, SAN LORENZO ALMECATLA,
C.P. 72710, CUAUTLACINGO, 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. 78520,
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.: 993 355 7244

TAMAULIPAS **VM ORÍGENS 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 Mulsay,
MPIO. UMAN, C.P. 97390, MÉRIDA, YUC.
TEL.: 999 912 2451

Código**16282****Modelo****CANT-6X****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 transportación 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.

**1
AÑO**

Sello del establecimiento comercial. Fecha de entrega: