

Instructivo para Canteadora de 6" ^{15 cm}

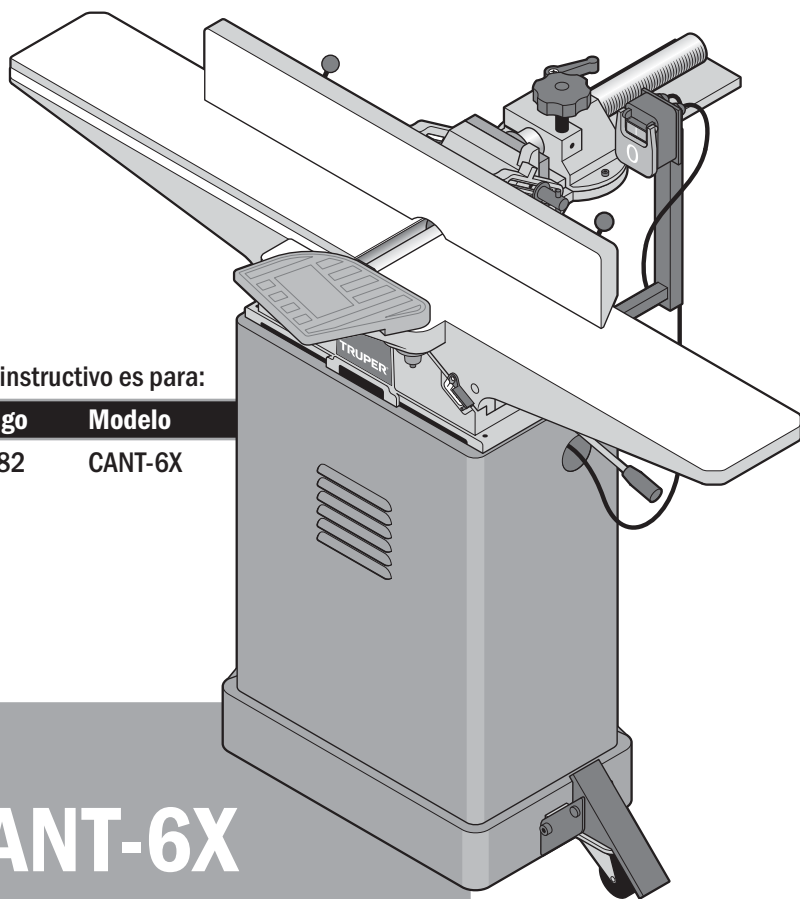


NOTA IMPORTANTE: Este producto no debe quedar expuesto a goteo o salpicaduras por líquidos.

750 W

1 Hp

Potencia nominal



Este instructivo es para:

Código

Modelo

16282

CANT-6X

CANT-6X



ATENCIÓN



Lea este instructivo por completo
antes de usar la herramienta.



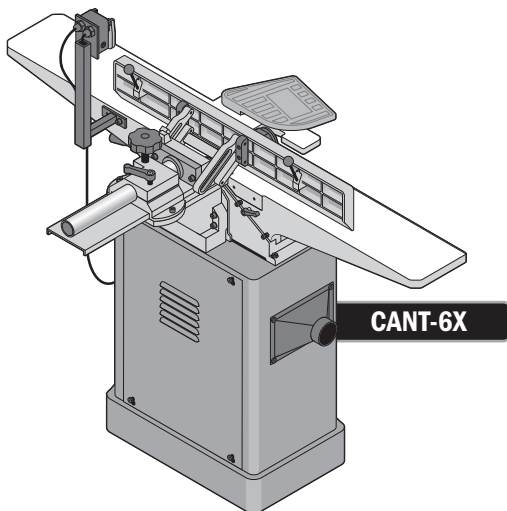
Especificaciones técnicas	3
Requerimientos eléctricos	3
 Advertencias generales de seguridad para herramientas eléctricas	4
 Advertencias de seguridad para uso de canteadoras	5
Listado de partes	6
Ensamble	7
Partes	10
Ajustes	11
Puesta en marcha	13
Mantenimiento	15
Notas	16
Centros de servicio autorizados	17
Póliza de garantía	18

ATENCIÓN

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

Guarde este instructivo para futuras referencias.

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



CANT-6X

Código	16282
Descripción	Canteadora de 15 cm (6")
Tensión	115 V~ 230 V~
Corriente	12 A 6 A
Frecuencia	60 Hz
Velocidad del motor sin carga	3 450 r/min
Velocidad del cabezal de corte	5 000 r/min
Medidas de la mesa	largo: 115 cm (45") alto: 83 cm (32 1/2")
Peso	108 kg
Ciclo de trabajo	120 min de trabajo por 30 min de descanso. Máximo diario 6 horas.
Conductores	16 AWG x 3C con temperatura de aislamiento de 105 °C
Aislamiento	Clase I

El cable de alimentación tiene sujeta-cables tipo: Y
 La clase de construcción de la herramienta es: Aislamiento básico.
 La clase de aislamiento térmico de los devanados del motor: Clase B

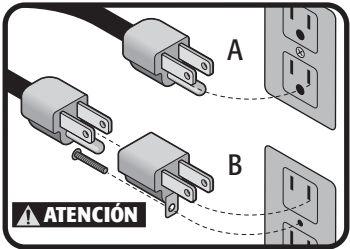
⚠ ADVERTENCIA Si el cable de alimentación se daña, éste debe ser reemplazado por el fabricante o Centro de Servicio Autorizado TRUPER, con el fin de evitar algún riesgo de descarga o accidente considerable. La construcción del aislamiento eléctrico de esta herramienta es alterado por salpicaduras o derramamiento de líquidos durante su operación. No la exponga a la lluvia, líquidos y/o humedad.



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

Requerimientos eléctricos

⚠ ADVERTENCIA La herramienta debe ser conectada a tierra mientras esté en uso para evitar una descarga eléctrica. • Enchufe la clavija dentro de un contacto o enchufe apropiadamente aterrizado como se muestra en el ejemplo A. No todos los contactos o enchufes están propiamente aterrizados, si no está seguro verifique con un eléctrico calificado. • Si el contacto que planea usar para su herramienta es de 2 polos (2 orificios). **NO REMUEVA O ALTERE EL CONDUCTOR DE TIERRA DE SU CLAVIJA POR NINGÚN MOTIVO.** Utilice un adaptador temporal como se muestra en el ejemplo B y siempre conecte la oreja del conductor de tierra como se indica.



⚠ ATENCIÓN Al usar un cable de extensión, asegúrese de usar el calibre suficiente para transportar la corriente que consumirá su herramienta. 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.

Capacidad en Amperes	Número de conductores	Calibre de extensión	
		de 1.8 m a 15 m	mayor de 15 m
de 0 A hasta 10 A	3 (uno a tierra)	18 AWG (*)	16 AWG
de 10 A hasta 13 A		16 AWG	14 AWG
de 13 A hasta 15 A		14 AWG	12 AWG
de 15 A hasta 20 A		8 AWG	6 AWG

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

AWG = Calibre de alambre estadounidense (American Wire Gauge). Referencia: NMX-J-195-ANCE

Advertencias generales de seguridad para herramientas eléctricas

¡ADVERTENCIA! Lea detenidamente todas las advertencias de seguridad y todas las instrucciones que se enlistan a continuación. La omisión de alguna de ellas puede dar como resultado un choque eléctrico, incendio y/o daño serio. **Conserve las advertencias y las instrucciones para futuras referencias.**

Área de trabajo

Mantenga el área de trabajo limpia y bien iluminada.

Las áreas desordenadas y oscuras son propensas a accidentes.



No maneje la herramienta en ambientes explosivos, como en presencia de líquido, gas o polvo inflamables.

Las herramientas eléctricas producen chispas que pueden encender material inflamable.



Mantenga alejados a los niños y curiosos cuando opere la herramienta.

Las distracciones pueden hacer que pierda el control.



Seguridad eléctrica

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.



Evite el contacto del cuerpo con superficies puestas a tierra como tuberías, radiadores, cocinas eléctricas y refrigeradores.

Hay un mayor riesgo de choque eléctrico si el cuerpo está puesto a tierra.

No exponga la herramienta a la lluvia o condiciones de humedad.

El agua que ingresa en la herramienta aumenta el riesgo de choque eléctrico.

No fuerce el cable. Nunca use el cable para transportar, levantar o desconectar la herramienta. Mantenga el cable lejos del calor, aceite, orillas afiladas o piezas en movimiento.

Los cables dañados o enredados aumentan el riesgo de choque eléctrico.

Cuando maneje una herramienta en exteriores, use una extensión especial para uso en exteriores.

El uso de una extensión adecuada para exteriores reduce el riesgo de choque eléctrico.

Si el uso de la herramienta en un lugar húmedo es inevitable, use una alimentación protegida por un interruptor de circuito de falla a tierra (GFCI).

El uso de un GFCI reduce el riesgo de choque eléctrico.

Seguridad personal

Esté alerta, vigile lo que está haciendo y use el sentido común cuando maneje una herramienta. No la use si está cansado o bajo la influencia de drogas, alcohol o medicamentos.

Un momento de distracción mientras maneja la herramienta puede causar un daño personal.

Use equipo de seguridad. Use siempre protección para los ojos.

El uso de equipo de seguridad como lentes de seguridad, mascarilla antipolvo, zapatos antideslizantes, casco y protección para los oídos en condiciones apropiadas, reduce de manera significativa los daños personales.



Evite arranques accidentales. Asegúrese de que el interruptor está en posición "apagado" antes de conectar a la fuente de alimentación y/o a la batería o transportar la herramienta.

Transportar herramientas eléctricas con el dedo sobre el interruptor o conectar herramientas eléctricas que tienen el interruptor en posición de "encendido" puede causar accidentes.

Retire cualquier llave o herramienta de ajuste antes de arrancar la herramienta eléctrica.

Las llaves o herramientas que quedan en las partes rotativas de la herramienta pueden causar un daño personal.

No sobrepase su campo de acción. Mantenga ambos pies bien asentados sobre el suelo y conserve el equilibrio en todo momento.

Esto permite un mejor control de la herramienta en situaciones inesperadas.

Vista adecuadamente. No vista ropa suelta o joyas. Mantenga su pelo, su ropa y guantes alejados de las piezas en movimiento.

La ropa suelta, joyas o cabello largo pueden quedar atrapados en las piezas en movimiento.



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.

Uso y cuidados de la herramienta

No fuerce la herramienta. Use la herramienta adecuada para el trabajo a realizar.

La herramienta adecuada hace un trabajo mejor y más seguro cuando se usa al ritmo para el que fue diseñado.



No use la herramienta si el interruptor no funciona.

Cualquier herramienta eléctrica que no pueda encenderse o apagarse es peligrosa y debe repararse antes de ser operada.

Desconecte la herramienta de la fuente de alimentación y/o de la batería antes de efectuar cualquier ajuste, cambiar accesorios o almacenarla.

Estas medidas reducen el riesgo de arrancar la herramienta accidentalmente.

Almacene las herramientas fuera del alcance de los niños y no permita su manejo por personas no familiarizadas con las herramientas o con las instrucciones.

Las herramientas eléctricas son peligrosas en manos no entrenadas.



Déle mantenimiento a la herramienta. Compruebe que las partes móviles no estén desalineadas o trabadas, que no haya piezas rotas u otras condiciones que puedan afectar su operación. Repare cualquier daño antes de usar la herramienta.

Muchos accidentes son causados por el escaso mantenimiento de las herramientas.



Mantenga los accesorios de corte afilados y limpios.

Los accesorios de corte en buenas condiciones son menos probables de trabarse y más fáciles de controlar.

Use la herramienta, sus componentes y accesorios de acuerdo con estas instrucciones y de la manera prevista para el tipo de herramienta, en condiciones de trabajo adecuadas.

El uso de la herramienta para aplicaciones diferentes para las que está diseñada podría causar una situación de peligro.

Servicio

Repare la herramienta en un Centro de Servicio Autorizado TRUPER usando sólo piezas de repuesto idénticas.

Para mantener la seguridad de la herramienta.

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.



Advertencias de seguridad para uso de canteadoras

Antes de operar la canteadora

⚠ ATENCIÓN • Si no está familiarizado con la operación de la canteadora pida asesoría a su supervisor, instructor o alguna persona con experiencia en el uso de canteadoras.

⚠ ATENCIÓN • No opere la canteadora hasta que esté completamente ensamblada e instalada de acuerdo a las instrucciones.

• Mantenga el cabezal de corte afilado, libre de óxido y resinas y con sus tornillos bien apretados.

⚠ ATENCIÓN • Antes de encender la máquina, revise que la guarda del cabezal de corte no esté dañada y que opere libremente.

⚠ ATENCIÓN • Asegúrese de que la parte expuesta del cabezal de corte que se encuentra detrás de la guía de apoyo esté cubierta, especialmente cuando trabaje cerca de la orilla.

Mientras opera la canteadora

⚠ ADVERTENCIA • Nunca realice operaciones de canteo o cepillado con la guarda protectora del cabezal de corte fuera de su lugar.

• Asegúrese de que la altura de las mesas de alimentación y expulsión esté bloqueada antes de encender la herramienta.

• Nunca encienda la canteadora con la pieza de trabajo haciendo contacto con el cabezal de corte.

⚠ ATENCIÓN • Siempre sostenga firmemente la pieza de trabajo contra las mesas de trabajo y la guía de apoyo para guiar y soportar la pieza de trabajo adecuadamente. Nunca realice la operación a manos libres. Apoye la pieza de trabajo adecuadamente todo el tiempo durante la operación; mantenga el control del trabajo en todo momento.

⚠ ATENCIÓN • NO regrese la pieza de trabajo a través de la mesa de alimentación.

⚠ ADVERTENCIA • Evite operaciones extrañas y posiciones de las manos que en un descuido repentino puedan hacerlas tocar el cabezal de corte. NO intente realizar una operación anormal o pequeña sin estudiarla y sin usar un bloque de apoyo adecuado.

• Mantenga una apropiada relación de la superficie de la mesa de alimentación y de expulsión con la vía del cabezal de corte.

• Siempre use bloques y/o bastones de empuje (**A**) para cantear materiales menores a 75 mm (3") de alto o cepillar materiales menores a 75 mm (3") de grueso.

• NO cante materiales menores a 250 mm (10") de largo, 19 mm (3/4") de angosto o 13 mm (1/2") de grueso.

• NO realice operaciones de cepillado o nivelado en materiales menores a 250 mm (10") de largo, menos angosto que 19 mm (3/4"), más ancho que 150 mm (6") o más delgado que 13 mm (1/2").

• NO 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).

Precauciones adicionales

⚠ ADVERTENCIA • NO ENSAMBLE el equipo hasta estar seguro que no está conectado y que el interruptor de corriente esté en la posición "0".

⚠ ADVERTENCIA • NO CONECTE el equipo al suministro eléctrico hasta que esté ensamblado por completo y haya usted leído y comprendido en su totalidad este Instructivo.

• El equipo debe ser operado sólo por personas con experiencia en su uso o instruidas y entrenadas en trabajo de madera con máquinas estacionarias.

• Use una mascarilla antipolvo para reducir el riesgo de inhalar polvos peligrosos.

• Use protectores para los oídos.

• El equipo puede lanzar desechos a los ojos durante su operación; causando daño severo o permanente.

Use siempre gafas de seguridad que cumplan con la Norma ANSI Z87.1

• Tenga cuidado al manipular las cuchillas de corte dentro y fuera del equipo para evitar cortaduras, utilice guantes.

• No trate de retirar astillas mientras el cabezal de corte esté en movimiento y el equipo encendido.

• Nunca se pare sobre el equipo.

• Para poder dar buen mantenimiento, debe haber suficiente espacio alrededor de la máquina y los gabinetes deben funcionar correctamente.

• El usuario final debe proporcionar un dispositivo de protección contra sobretensión.



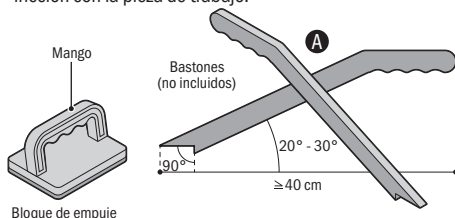
Desembalaje

• La canteadora y su gabinete son embarcados en dos empaques. Desempaque cuidadosamente la canteadora, el gabinete y todas las piezas pequeñas de cada uno de los empaques.

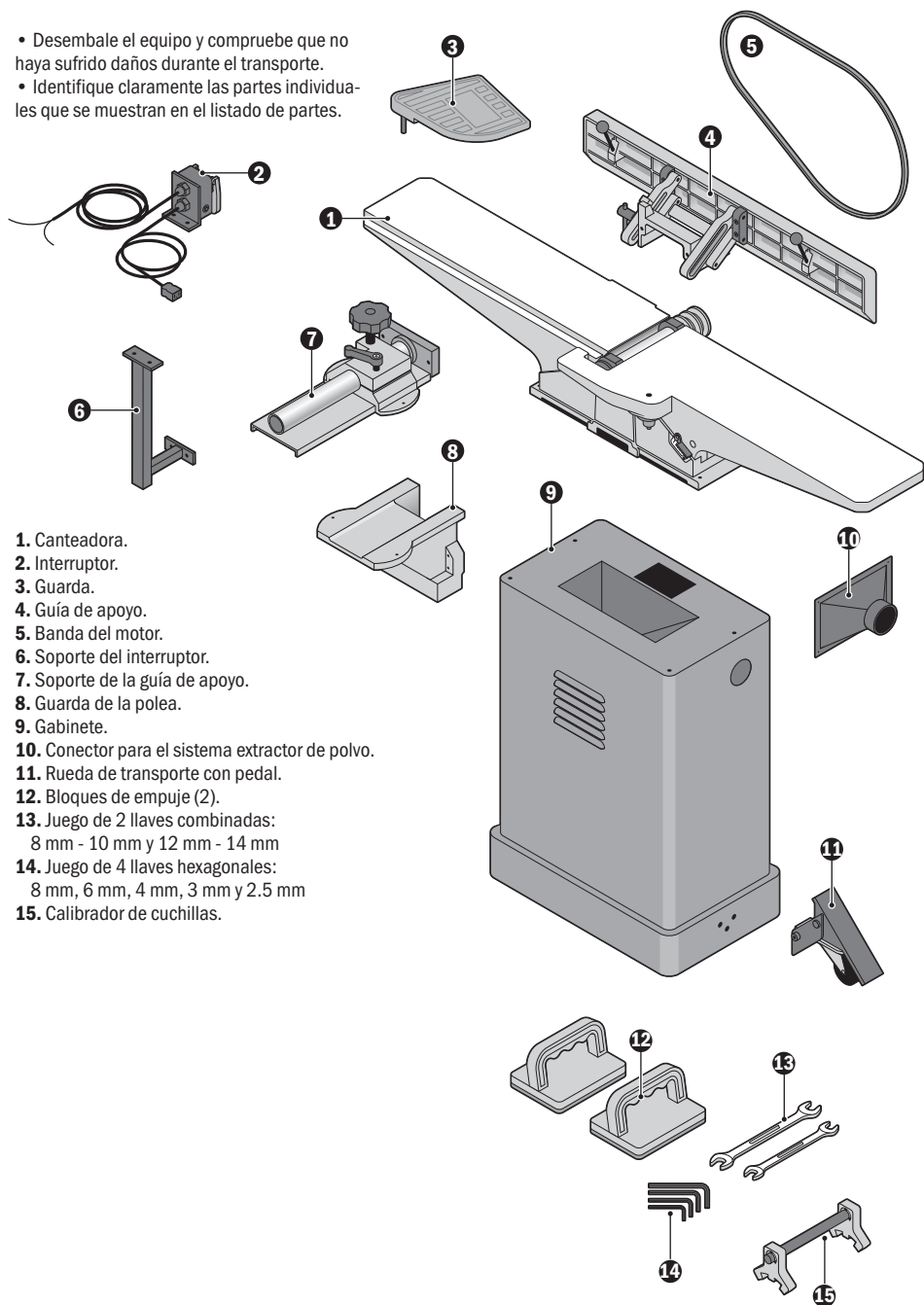
⚠ ATENCIÓN • La canteadora es extremadamente pesada. Se requiere de al menos tres personas para levantarla o transportarla.

• 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 tñer 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.



- Desembale el equipo y compruebe que no haya sufrido daños durante el transporte.
- Identifique claramente las partes individuales que se muestran en el listado de partes.

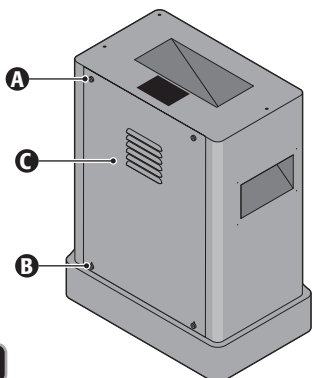


1. Canteadora.
2. Interruptor.
3. Guarda.
4. Guía de apoyo.
5. Banda del motor.
6. Soporte del interruptor.
7. Soporte de la guía de apoyo.
8. Guarda de la polea.
9. Gabinete.
10. Conector para el sistema extractor de polvo.
11. Rueda de transporte con pedal.
12. Bloques de empuje (2).
13. Juego de 2 llaves combinadas:
8 mm - 10 mm y 12 mm - 14 mm
14. Juego de 4 llaves hexagonales:
8 mm, 6 mm, 4 mm, 3 mm y 2.5 mm
15. Calibrador de cuchillas.

- Ensamble el equipo en el lugar donde será operado, en un piso bien nivelado y capaz de sostener su peso. Utilice calzas para nivelar el equipo en caso de bambolear. El espacio deberá contar con buena iluminación y ventilación.
- El equipo incluye toda la tornillería necesaria para su ensamble, así como un juego de llaves hexagonales y llaves españolas de las medidas necesarias para el ensamble.

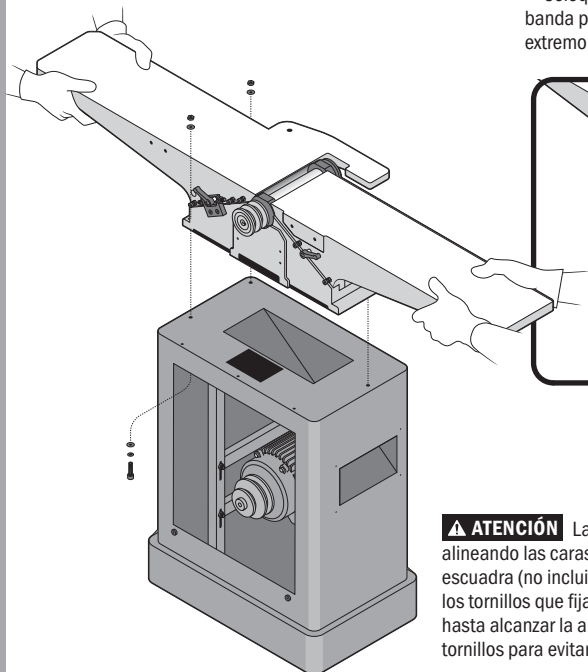
Paso 1

- Retire los dos tornillos superiores (A) y afloje los dos tornillos inferiores (B) para retirar el panel trasero (C) del gabinete levantando el panel hacia arriba.



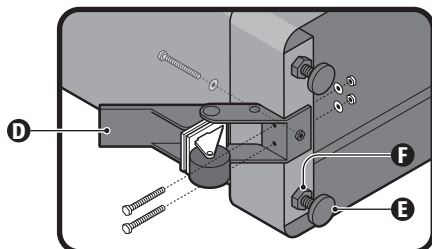
3

- Coloque la canteadora sobre el gabinete.
- ⚠ ATENCIÓN** Esta operación debe de ser realizada por al menos tres personas.
- Asegure la canteadora al gabinete por medio de tres juegos de tornillos hexagonales M8 de 50 mm, rondanas, rondanas de presión y tuercas M8.



2

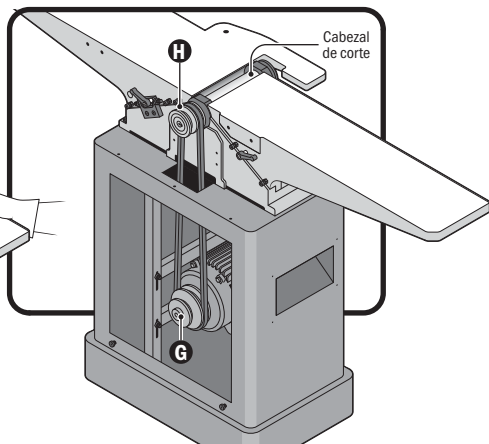
- Recueste el gabinete con cuidado. Monte la rueda de transporte con pedal (D) y fíjelo con dos juegos de tornillos hexagonales M10 de 55 mm, rondanas planas de 10 mm y tuerca M10 por afuera del gabinete y con un tornillo M8 de 55 mm y una rondana plana por dentro del gabinete.



- Gire las patas (E) hasta que tengan la altura adecuada para nivelar el equipo. Fije su posición apretando las tuercas (F). Voltee el gabinete y verifique que al pisar el pedal de seguridad las patas contiguas se separen del piso para mover el equipo con seguridad.

4

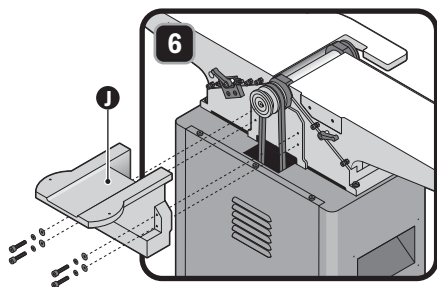
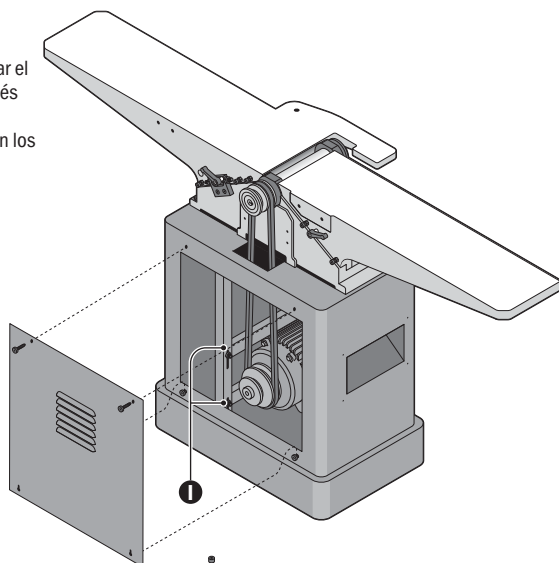
- Coloque la banda en la polea del motor (G), pase la banda por el orificio superior del gabinete y coloque el extremo de la banda en la polea del cabezal de corte (H).



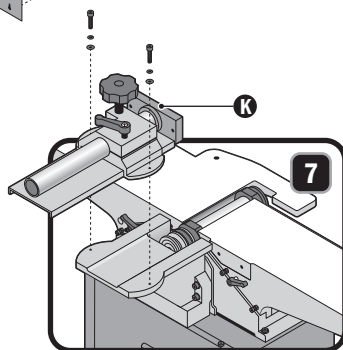
- ⚠ ATENCIÓN** La banda debe quedar perfectamente vertical, alineando las caras exteriores de las poleas (G y H) entre sí. Utilice una escuadra (no incluida) para validar. Para ajustar la alineación, afloje los tornillos que fijan el motor al gabinete para empujar o jalar el motor hasta alcanzar la alineación adecuada. Apriete nuevamente los tornillos para evitar que el motor se mueva de su posición.

5

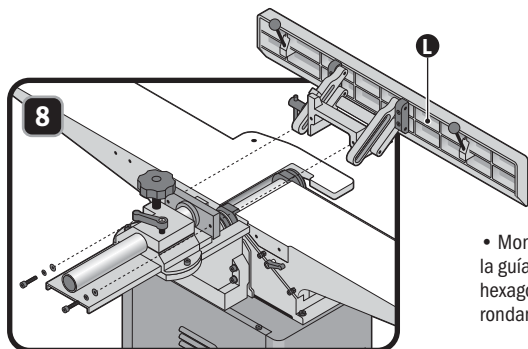
- Afloje los cuatro tornillos (I) para subir o bajar el motor hasta que la banda quede tensa. Después apriete los tornillos.
- Coloque el panel ajustándolo al gabinete con los 4 tornillos.



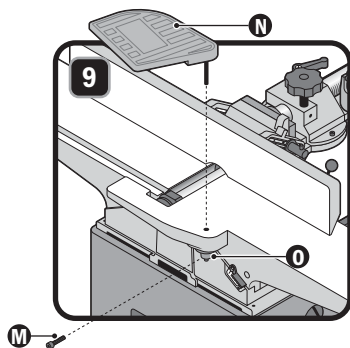
- Monte la guarda de la polea (J) en la canteadora con cuatro juegos de tornillos hexagonales M8 de 35 mm, rondanas y rondanas de presión de 8 mm.



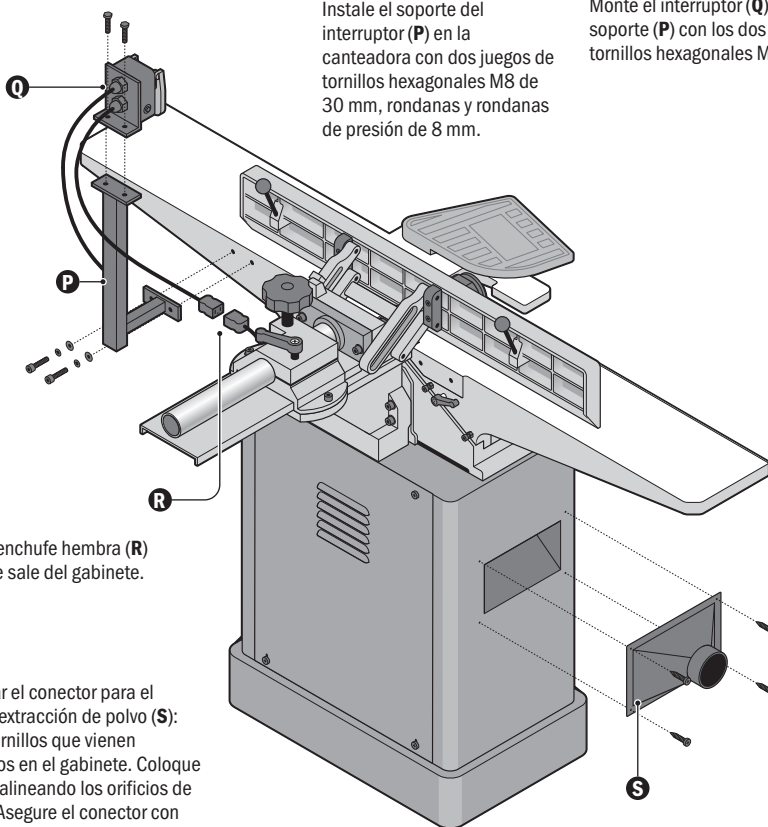
- Monte el soporte de la guía de apoyo (K) a la guarda de la polea con dos juegos de tornillos hexagonales M8 de 20 mm, rondanas y rondanas de presión de 8 mm.



- Monte la guía de apoyo (L) en el soporte de la guía de apoyo con dos juegos de tornillos hexagonales M8 de 25 mm, rondanas y rondanas de presión de 8 mm.



- Retire el tornillo opresor (M) para instalar la guarda del cabezal de corte (N).
- Introduzca el poste por el orificio de la mesa de alimentación.
- Asegurese de que el resorte interno se enganche en la ranura del poste.
- Asegure la guarda con el tornillo opresor.
- Gire la perilla (O) en sentido contrario a las manecillas del reloj para tensar el resorte interno de la perilla.



10

Instale el soporte del interruptor (P) en la canteadora con dos juegos de tornillos hexagonales M8 de 30 mm, rondanas y rondanas de presión de 8 mm.

11

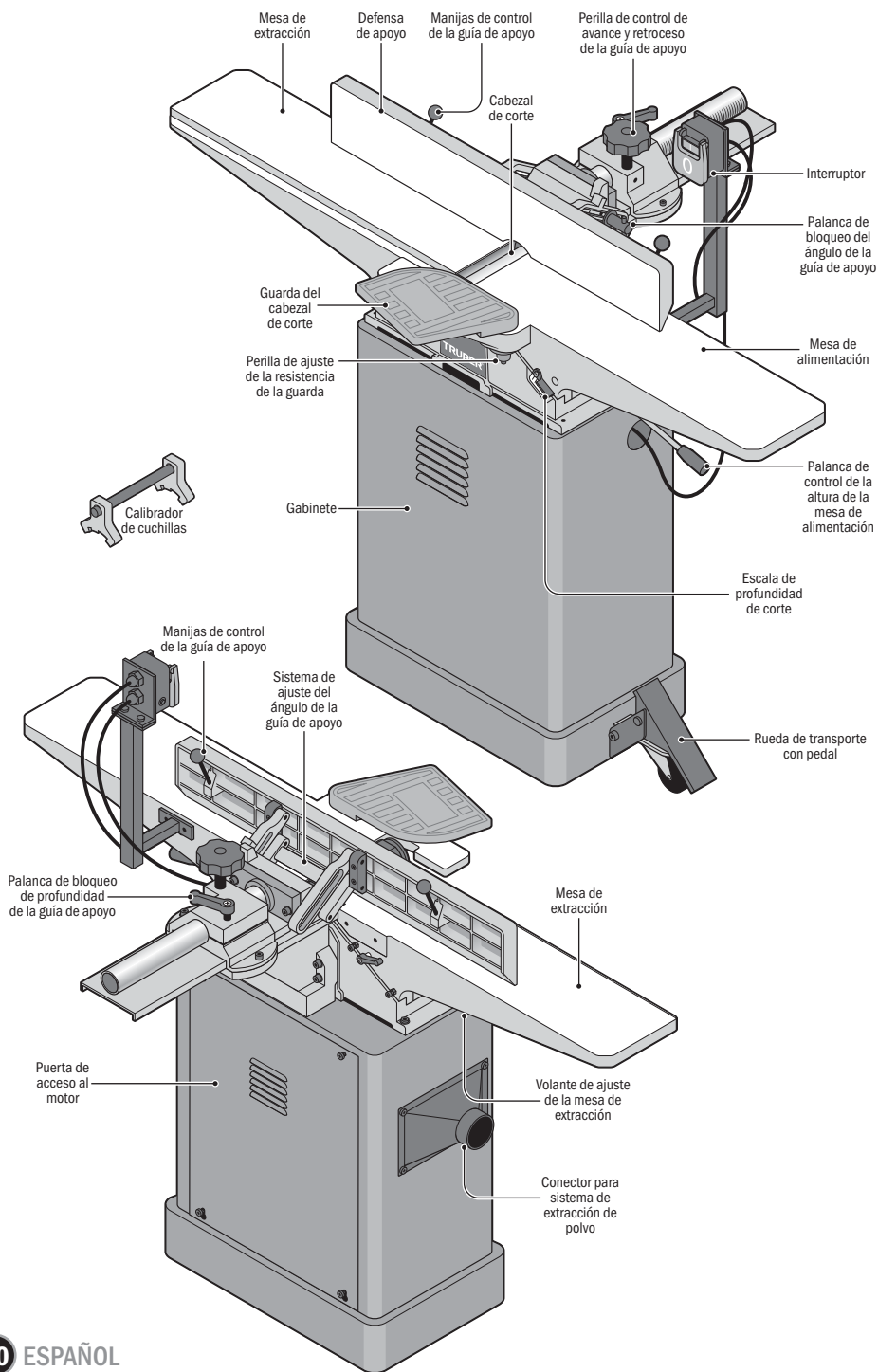
Monte el interruptor (Q) en el soporte (P) con los dos tornillos hexagonales M6.

12

Conecte el enchufe hembra (R) al cable que sale del gabinete.

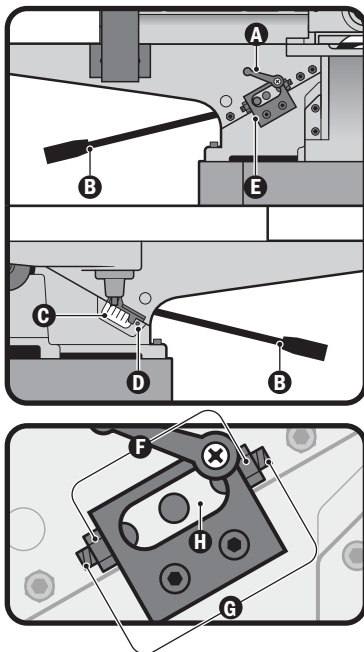
13

Para instalar el conector para el sistema de extracción de polvo (S): Retire los tornillos que vienen ensamblados en el gabinete. Coloque el conector alineando los orificios de ensamble. Asegure el conector con los cuatro tornillos que retiró del gabinete.



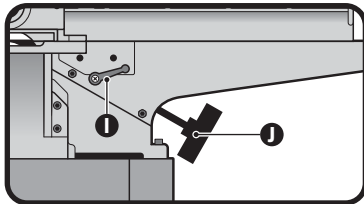
Altura de la mesa de entrada

- Para subir o bajar la mesa de entrada, con la finalidad de ajustar la profundidad de corte, afloje el seguro de la mesa (A).
- Con ayuda de la palanca de ajuste (B) suba o baje la mesa de entrada. La profundidad de corte se indica en la escala (C).
- Cuando baje la mesa de entrada, el tope (D) la detendrá a 3 mm (1/8") de profundidad de corte. Para bajar aún más la mesa, el tope puede ser levantado.
- ▲ **ATENCIÓN** • Asegúrese de apretar el seguro de la mesa de entrada (A) antes de operar la canteadora.
- La mesa de entrada cuenta con un sistema de topes preestablecidos (E) para facilitar la selección de la profundidad de corte máxima y mínima más conveniente o usadas con más frecuencia sin tener que revisar el puntero de la escala.
- Para ajustar el sistema de topes preestablecidos afloje las tuercas de seguridad (F) y gire los tornillos de ajuste (G). El pasador (H) será el tope de los tornillos de ajuste a la profundidad que usted decida. Una vez definidas las profundidades apriete las tuercas de seguridad.



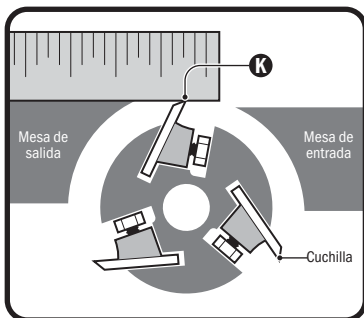
Altura de la mesa de salida

- ▲ **ATENCIÓN** • Para asegurar un trabajo de canteado exacto y evitar un trabajo defectuoso, la superficie de la mesa de salida debe de estar perfectamente alineada y nivelada con las cuchillas del cabezal de corte en su punto más alto de revolución.
- Para subir o bajar la mesa de salida afloje el seguro de la mesa de extracción (I) y gire el volante de ajuste (J) hasta que la superficie de la mesa quede a la altura de las cuchillas.
- ▲ **ATENCIÓN** • Asegúrese de apretar el seguro de la mesa de salida (I) antes de operar la canteadora.



Ajuste de las cuchillas

- ▲ **ATENCIÓN** • Para asegurar un trabajo de canteado exacto y evitar un trabajo defectuoso, las cuchillas deben de estar perfectamente alineadas y niveladas a la superficie de la mesa de salida.
- Antes de ajustar las cuchillas retire la guarda del cabezal de corte (consulte la página 10) y baje la mesa de entrada como se indica líneas arriba.
- Coloque una regla de acero sobre la mesa de salida y el cabezal de corte para verificar la altura de las cuchillas en su punto más alto de la revolución del cabezal de corte.
- Gire con la mano el cabezal de corte para verificar que todas las cuchillas tocan ligeramente la regla sin despegarla de la mesa de salida (K).
- ▲ **ADVERTENCIA** • Utilice guantes para manipular el cabezal con la mano, de lo contrario se expone a lesiones serias.



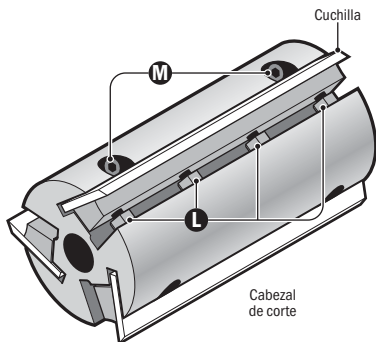
Ajuste de las cuchillas (continuación)

- Si las cuchillas empujan la regla o no la alcanzan a tocar hay que ajustar su altura.
- Afloje un poco los cuatro tornillos (L) utilizando la llave incluida en el sentido de las manecillas del reloj.
- Ajuste la altura de la cuchilla girando los tornillos de elevación (M) con una de las llaves hexagonales incluidas. El giro en sentido de las manecillas del reloj eleva la cuchilla y el giro en sentido inverso la baja.

⚠ ATENCIÓN • Si es necesario bajar la cuchilla, se debe utilizar un pedazo de madera para empujarla hacia abajo después de girar los tornillos (M).

⚠ ATENCIÓN • Apriete los cuatro tornillos (L) inmediatamente después de realizar el ajuste.

- Siga el mismo procedimiento para el resto de las cuchillas, haga el ajuste completo de cada cuchilla antes de intentar ajustar las demás.



Ajuste de las chavetas de la mesa

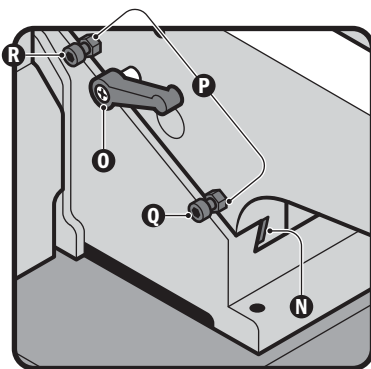
- La canteadora cuenta con chavetas (N) en la unión de ambas mesas con su base para evitar cualquier juego que pueda originarse en el ensamble por el uso excesivo o después de mucho tiempo de uso.

- Para apretar las chavetas es necesario aflojar los seguros de las mesas (O) y las tuercas de seguridad (P).

- Después apriete o afloje los tornillos de ajuste según sea necesario comenzando siempre por el tornillo inferior (Q) y después el superior (R) para evitar que la mesa se desnivele.

- Una vez hecho el ajuste apriete las tuercas de seguridad y los seguros de la mesa.

- Evite dejar los tornillos flojos o sueltos. El movimiento de las mesas debe de costar un poco de trabajo pues las chavetas deben de estar apretadas para que las mesas queden bien firmes y el trabajo de canteado sea el adecuado.



Ajuste de la guía de apoyo

- La guía de apoyo puede avanzar o retroceder sobre las mesas de trabajo y/o cambiar su ángulo a $\pm 45^\circ$, dependiendo de los requerimientos del trabajo a realizar.

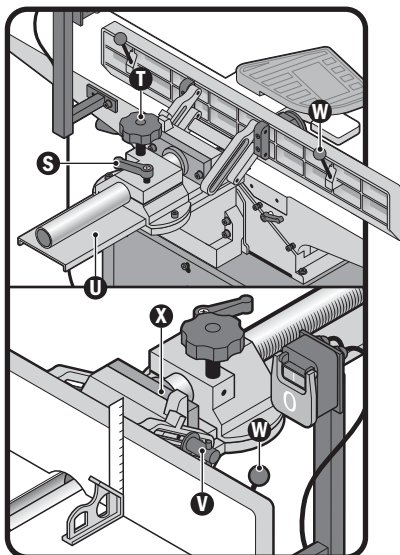
- Para avanzar o retroceder la guía de apoyo afloje el seguro (S), gire la perilla de control (T) hasta la posición deseada y apriete el seguro.

- Asegúrese de que la guarda posterior (U) cubra el cabezal de corte cuando la guía de apoyo pase sobre la mesa.

- Para cambiar el ángulo de la guía de apoyo afloje la palanca (V) mientras sostiene la guía de apoyo por las manijas de control (W), gire el tope (X) e incline la guía de apoyo al ángulo deseado. Se recomienda el uso de una escuadra compuesta para obtener el ángulo exacto.

Apriete la palanca (V) antes de iniciar el trabajo.

⚠ ATENCIÓN • Tenga cuidado al sostener la pieza de trabajo en un ángulo superior a 90° , pues es más difícil sostenerla que en uno menor a 90° . Tome esto en cuenta para evitar accidentes.



Ajuste de los topes de la guía de apoyo

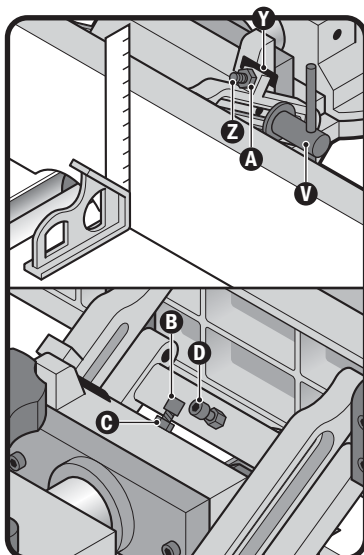
• El sistema de inclinación de la guía de apoyo cuenta con topes para seleccionar rápidamente los ángulos de $\pm 45^\circ$ y 90° . Utilice una escuadra compuesta para verificarlos. En caso de que los ángulos sean incorrectos puede ajustar los topes.

• **Tope de 90° :** Con el tope (Y) en su lugar, coloque la guía de apoyo a 90° hasta que el tornillo (Z) haga contacto con el tope (Y).

• Si el ángulo de la guía de apoyo no es de 90° afloje la palanca (V) y la tuerca de seguridad (A). Gire el tornillo (Z) sin que pierda contacto con el tope (Y) hasta que la guía de apoyo quede a 90° . Apriete la tuerca de seguridad (A) y la palanca (V).

• **Topes de $\pm 45^\circ$:** Coloque la guía de apoyo a $+45^\circ$ hasta que tope con el tornillo (B).

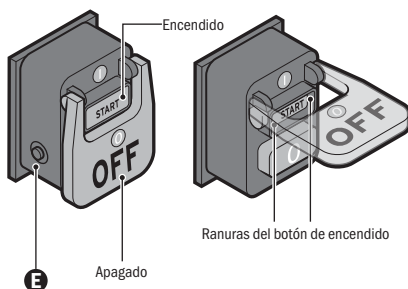
• Si el ángulo de la mesa no es de 45° afloje la palanca (V) y la tuerca de seguridad (C) del tornillo que esté haciendo contacto con la guía de apoyo. Gire el tornillo tope (B) hasta que la guía de apoyo quede a 45° . Apriete la tuerca de seguridad (C) y la palanca (V). Repita el procedimiento colocando la guía de apoyo a -45° hasta que tope con el tornillo (D).



Puesta en marcha

Encendido

- Conecte la canteadora a la toma de corriente.
- Presione el botón de START (I) para encender la canteadora.
- Presione la palanca OFF (O) para apagar la máquina.
- Para evitar encendidos accidentales, levante la palanca OFF (O) e inserte un pasador en las ranuras del botón de encendido. Baje la palanca para bloquearlo.

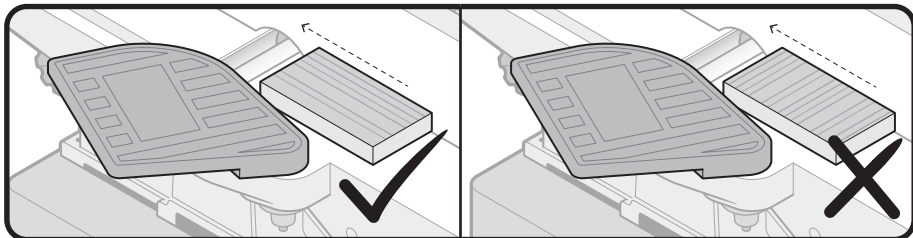
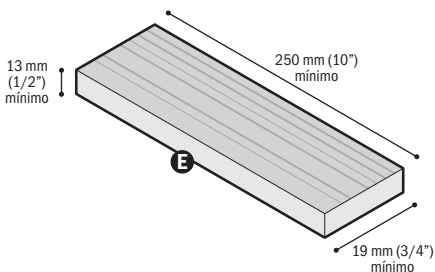


Interruptor de sobre corriente

• El motor cuenta con un interruptor de sobre corriente (E). En caso de que la máquina se detenga durante operación, retire la pieza de trabajo, desconecte la máquina del suministro eléctrico y espere durante 20 min. Conecte la máquina a la alimentación y oprima el botón para reestablecer el interruptor. La máquina debe encender con normalidad. Si la máquina no enciende, contacte a un Centro de Servicio Autorizado TRUPER.

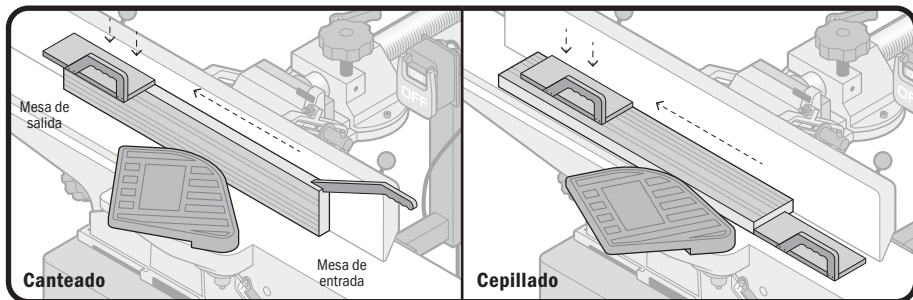
Pieza de trabajo

- No trabaje piezas que tengan medidas más pequeñas que las que se indican en el gráfico **E**.
- Si trabaja material encorvado o desnivelado realice cortes ligeros hasta que la pieza esté plana y alineada. No force la pieza contra la mesa.
- Siempre alimente el material con las vetas de la madera apuntando al cabezal de corte. No alimente el material con las vetas de la madera paralelas al cabezal de corte, de lo contrario la pieza se astillará.



Operación

- Utilice material de desecho para familiarizarse con el uso de la canteadora antes de trabajar la pieza final.
- **⚠ ATENCIÓN** • Recuerde mantener las manos alejadas del cabezal de corte, usar la guarda del cabezal de corte y utilizar bloques de empuje o bastones para empujar el material hacia el cabezal de corte.
- Una vez realizados todos los ajustes en la canteadora puede iniciar el trabajo, ya sea de canteado o cepillado.
- Encienda la canteadora (consulte la página 14) y espere a que alcance su máxima velocidad para comenzar a trabajar.
- Apoye la pieza de trabajo en la mesa de entrada y la guía de apoyo. Empuje la pieza de trabajo hacia el cabezal de corte. La pieza hará contacto con la guarda y la hará a un lado para hacer contacto con las cuchillas. Continúe empujando la pieza mientras hace presión hacia abajo en la parte de la pieza que descansa sobre la mesa de salida. Siga empujando hasta que la pieza de trabajo esté por completo sobre la mesa de salida y la guarda regrese a su lugar.



Limpieza

- Mantenga la parte interior del gabinete libre de aserrín y de polvo de madera. Con la canteadora desconectada, aspire el interior del gabinete, o sople con una manguera de aire.
- Asegúrese de usar una presión de aire no mayor a 345 kPa (50 PSI), ya que la presión del aire puede dañar el aislamiento.
- Los mecanismos de la canteadora se pueden limpiar con un cepillo duro.
- La acumulación de brea o resina se debe limpiar con algún solvente como aguarrás o alcohol mineral, un cepillo duro y fibra de acero.

Lubricación

- La canteadora tiene rodamientos sellados en la carcasa del motor y en el ensamblado del centro del disco que no requiere de lubricación adicional.

Cambio de cuchillas

⚠ ATENCIÓN • Utilice guantes para manipular el cabezal con la mano, de lo contrario se expone a lesiones serias.



- Mueva la guía de apoyo hacia atrás, hasta que tope y retire la guarda para dejar descubierto el cabezal de corte.
- Afloje los tornillos (A) para retirar la cuchilla y la contracuchilla.
- Gire los tornillos de elevación (C) en sentido inverso a las manecillas del reloj hasta que topen.
- Siga el mismo procedimiento para retirar los otros dos juegos de cuchillas y contracuchillas.
- Antes de reemplazar las cuchillas asegúrese de que las contracuchillas están completamente limpias y libres de goma y resina.
- Coloque las contracuchillas y cuchillas dentro de las ranuras del cabezal de corte.
- Empuje las cuchillas hacia abajo con un pedazo de madera tanto como sea posible y apriete los tornillos (A).
- Apoye el calibrador (D) sobre el cabezal de corte. La cuchilla debe de hacer contacto con la parte interna del calibrador, sobresaliendo 1.52 mm (0.060") del diámetro del cabezal.
- Si la cuchilla no está bien calibrada afloje un poco los tornillos (A) utilizando la llave incluida en el sentido de las manecillas del reloj.
- Ajuste la altura de la cuchilla girando los tornillos de elevación (C) con una de las llaves hexagonales incluidas. El giro en sentido de las manecillas del reloj eleva la cuchilla y el giro en sentido inverso la baja.

⚠ ATENCIÓN Solo deben utilizarse cuchillas de repuesto originales TRUPER 102160 CU-CANT-6X-3

Afilado de las cuchillas

- Después de un uso prolongado las cuchillas pueden perder su filo.
- Afile las cuchillas desgastadas montadas en el cabezal de corte para que no pierdan su alineación.
- Cubra la parte de la mesa de entrada con papel para evitar dañarla y bájela.
- Mueva el cabezal hasta que el bisel de la cuchilla esté alineado con la superficie de la mesa.
- Afile la cuchilla manualmente con una piedra de carburo de silicio.
- Proteja con papel la mesa de entrada y utilícela como guía.

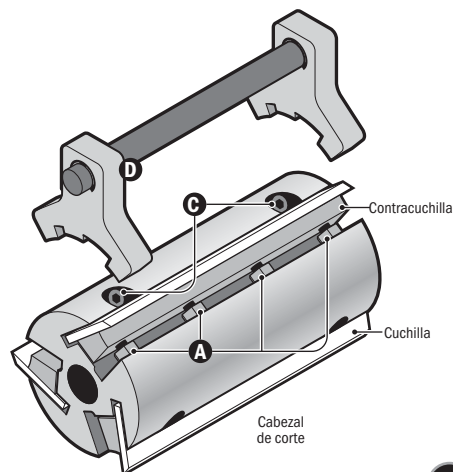
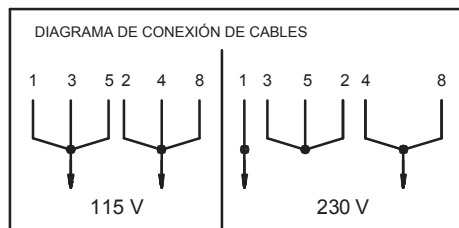
Superficie de las mesas

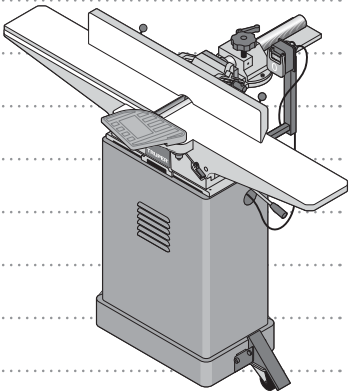
- La superficie de la mesa es de metal sin acabado, que con el tiempo acumula óxido si no se tiene el cuidado necesario. Cuando use la canteadora, aplique una capa delgada de WD-40 en la superficie, para prevenir que se oxide.
- En caso que ya se haya acumulado óxido en la superficie de la mesa, use WD-40 y una franela de alambre fino para deshacerse del óxido. El uso de una cera en pasta de calidad sobre la superficie de la mesa es una buena medida preventiva que ayuda a combatir la formación de óxido.

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~.





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** u **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 ANGELES 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 # 35,
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 6823

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

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

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

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

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

HIDALGO **FERREPRECIOS S.A. DE C.V.**
LIBERTAD ORIENTE #304 LOCAL 30, INTERIOR DE PASAJE
ROBLEDO, COL. CENTRO, C.P. 43600, TLANCINGO,
HGO. TEL.: 775 753 6615 / 775 753 6616

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

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

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

NAYARIT **HERRAMIENTAS DE TEPEC**
MAZATLÁN #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, CUAUHTLACINGO, PUE.
TEL.: 222 282 8282 / 84 / 85 / 86

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Código	Modelo	Marca
16282	CANT-6X	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 35, 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.

Sello del establecimiento comercial. Fecha de entrega:



Manual

6" Jointer

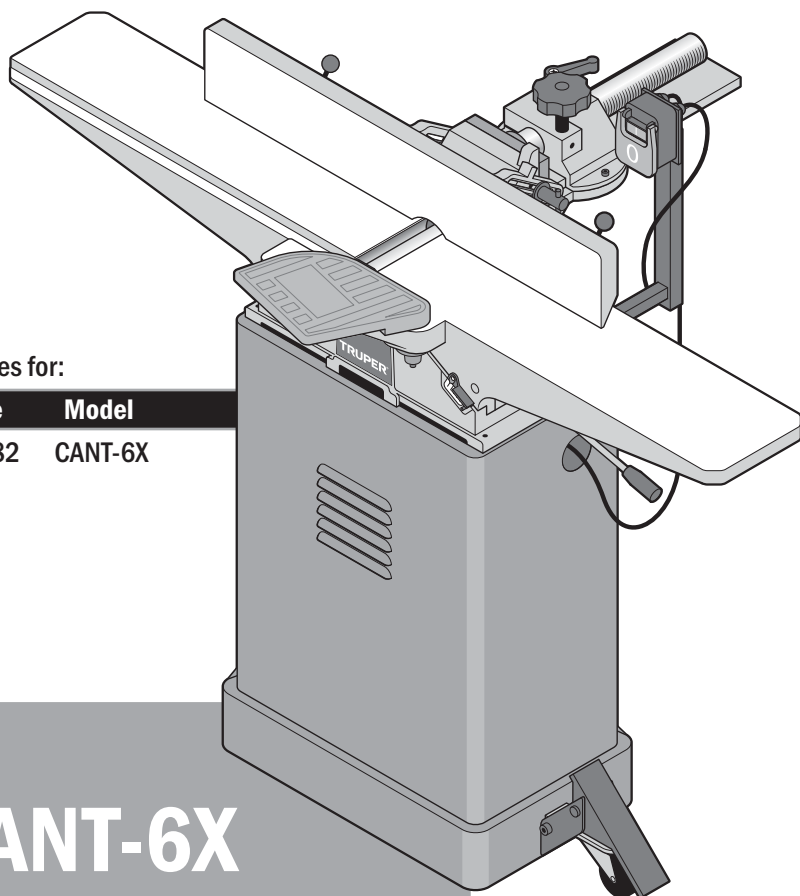
750 W

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.



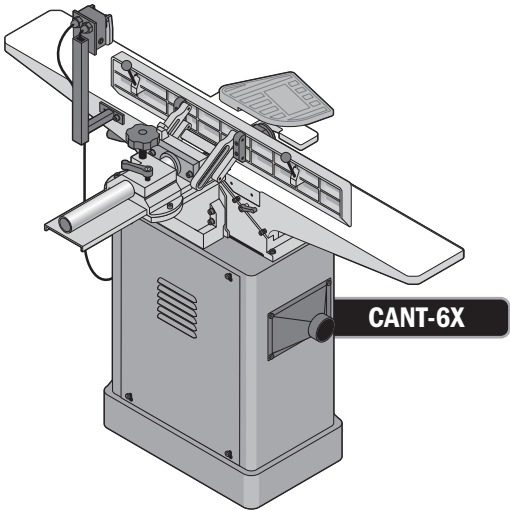
Technical data	3
Power requirements	3
 General power tool safety warnings	4
 Safety warnings for jointers	5
Part list	6
Assembly	7
Parts	10
Adjustment	11
Startup	13
Maintenance	15
Notes	16
Authorized service centers	17
Warranty policy	18

 CAUTION

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

Keep this manual for future references.

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



CANT-6X

Code	•	16282
Description	•	6" Jointer
Voltage	•	115 V~ 230 V~
Current	•	12 A 6 A
Frequency	•	60 Hz
No-load motor speed	•	3 450 RPM
Cutter head speed	•	5 000 RPM
Table measurements	•	length: 115 cm (45") height: 83 cm (32 1/2")
Weight	•	238 lbs
Duty cycle	•	120 min work per 30 min of rest. Maximum 6 hours per day.
Conductors	•	16 AWG x 3C with insulating temperature of 221 °F
Insulating	•	Class I

Power cord grips used in this product: Type "Y".
Build quality: Basic Insulation.
Thermal insulation on motor winding: Class B.

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

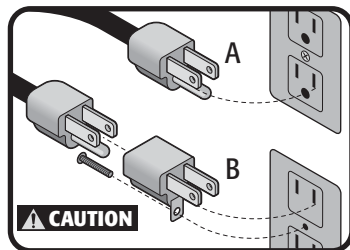
⚠ WARNING Before gaining access to the terminals all power sources should be disconnected.



Power requirements

⚠ WARNING The tool shall be grounded while in use to prevent an electric shock. • Connect the plug into a properly grounded outlet as shown in example A. Not all the outlets are properly grounded. If in doubt verify with a certified electrician. • If the outlet you plan to be using for the tool has two poles (2 orifices). **FOR NO REASON AT ALL DO NOT REMOVE OR ALTER THE GROUND CONDUCTOR IN THE PLUG.** Use a temporary adaptor as shown in example B and always connect the ground lug as indicated.

⚠ CAUTION When using an extension cable, verify the gauge is enough for the power that the tool needs. A lower gauge cable will cause voltage drop in the line, resulting in power loss and the motor will overheat. The following table shows the right size to use depending on cable's length and the ampere capability shown in the tool's nameplate. When in doubt use the next higher gauge.



Ampere Capacity	Number of Conductors	Extension gauge	
		from 6 ft to 49 ft	higher than 49 ft
from 0 A and up to 10 A	3 (one grounded)	18 AWG (*)	16 AWG
from 10 A and up to 13 A		16 AWG	14 AWG
from 13 A and up to 15 A		14 AWG	12 AWG
from 15 A and up to 20 A		8 AWG	6 AWG

* It is safe to use only if the extensions have a built-in artifact for over current protection.

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



General power tool safety warnings



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

Work area

Keep your work area clean, and well lit.

Cluttered and dark areas may cause accidents.



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

Sparks generated by power tools may ignite the flammable material.



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

Distractions may cause losing control.



Electrical Safety

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

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



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

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

Do not expose the tool to rain or wet conditions.

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

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

Damaged or entangled cords increase the risk of electric shock.

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

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

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

Using a GFCI reduces the risk of electric shock.

Personal safety

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

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

Use personal protective equipment. Always wear eye protection.

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



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

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

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

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

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

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

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

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



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

Using these devices reduce dust-related risks.

Power Tools Use and Care

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

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



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

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

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

These measures reduce the risk of accidentally starting the tool.

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

Power tools are dangerous in the hands of untrained users.



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

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



Keep the cutting accessories sharp and clean.

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

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

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

Service

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

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

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

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



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

Safety warnings for jointers

TRUPER

Before operating the jointer

- CAUTION** • Ask the supervisor or an experienced person for advice in the use of the tool if you are not familiar with the operation of the jointer.
- CAUTION** • Do not operate the jointer until completely assembled and installed according to the instructions.
 - Keep the cutter head well honed, free of oxide and resins. The screws shall be tightened.
- CAUTION** • Before starting the tool, double-check the cutter head guard is not damaged and it operates with no obstructions.
- CAUTION** • Double check the exposed side of the cutter head behind the fence is covered, especially when working near the edge.

While operating the jointer

- WARNING** • Never make edging or planing operations if the cutter head protective guard is not in place.
 - Verify the height of the in feed table and out feed table is blocked before turning on the tool.
 - Never start the jointer with the workpiece making contact with the cutter head.
- CAUTION** • Always hold firmly the work piece against the worktables and the fence to fence and support the piece correctly. Never make any operation with your bare hands. Support all the time the work piece correctly. Keep control of the job at all times.
- CAUTION** • Do not return the work piece trough the in feed table.
- WARNING** • Avoid making strange operations and hands positions that suddenly could make you touch de cutter head. DO NOT try to make abnormal or small operations without studying beforehand and using an adequate support block.
 - Keep an adequate relationship of the in feed table and the out feed table with the cutter head.
 - Always use blocks or push poles (A) to edge materials smaller than 3" in height or plan materials lower than 3" thick.
 - DO NOT edge materials smaller than 10" long, 3/4" narrow or 1/2" thick.
 - DO NOT make any edging or leveling operation in materials smaller than 10" long, narrower than 3/4"; wider than 6" or thinner than 1/2".
 - DO NOT edge or plane cuts deeper than 1/8".In cuts larger than 1 1/2" width, adjust cutting depth to 1/16" or less to prevent overheating the machine and to minimize the possibility of kickback (that the tool reverses against the operator).

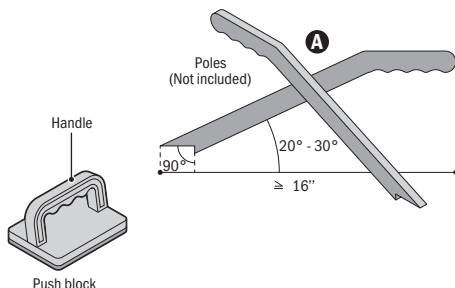
Additional caution measures

- WARNING** • DO NOT ASSEMBLE the tool until you double-check it is not connected and the power switch is in the "O" position.
- WARNING** • DO NOT CONNECT the tool to the power source until it is completely assembled and you have read and understood the Manual.
 - Only people with the experience, knowledge and trained to work with wood in stationary machines shall be allowed to use it.
 - Wear anti-dust mask to reduce the risk of inhaling dangerous dust.
 - Wear hearing protection.
 - When running the machine may send debris toward the eyes causing severe damage. Wear safety glasses that comply the ANSI Z87.1 Standard.
 - Use care when manipulating the cutting discs when they are inside or out of the tool. To prevent cuts wear gloves.
 - Do not try to remove woodchips while the cutter head is moving and the tool is ON.
 - Do not stand on top of the tool.
 - In order to service the tool there shall be enough space around it and the cabinets need to function properly.
 - The final user shall provide an over-current protection device.

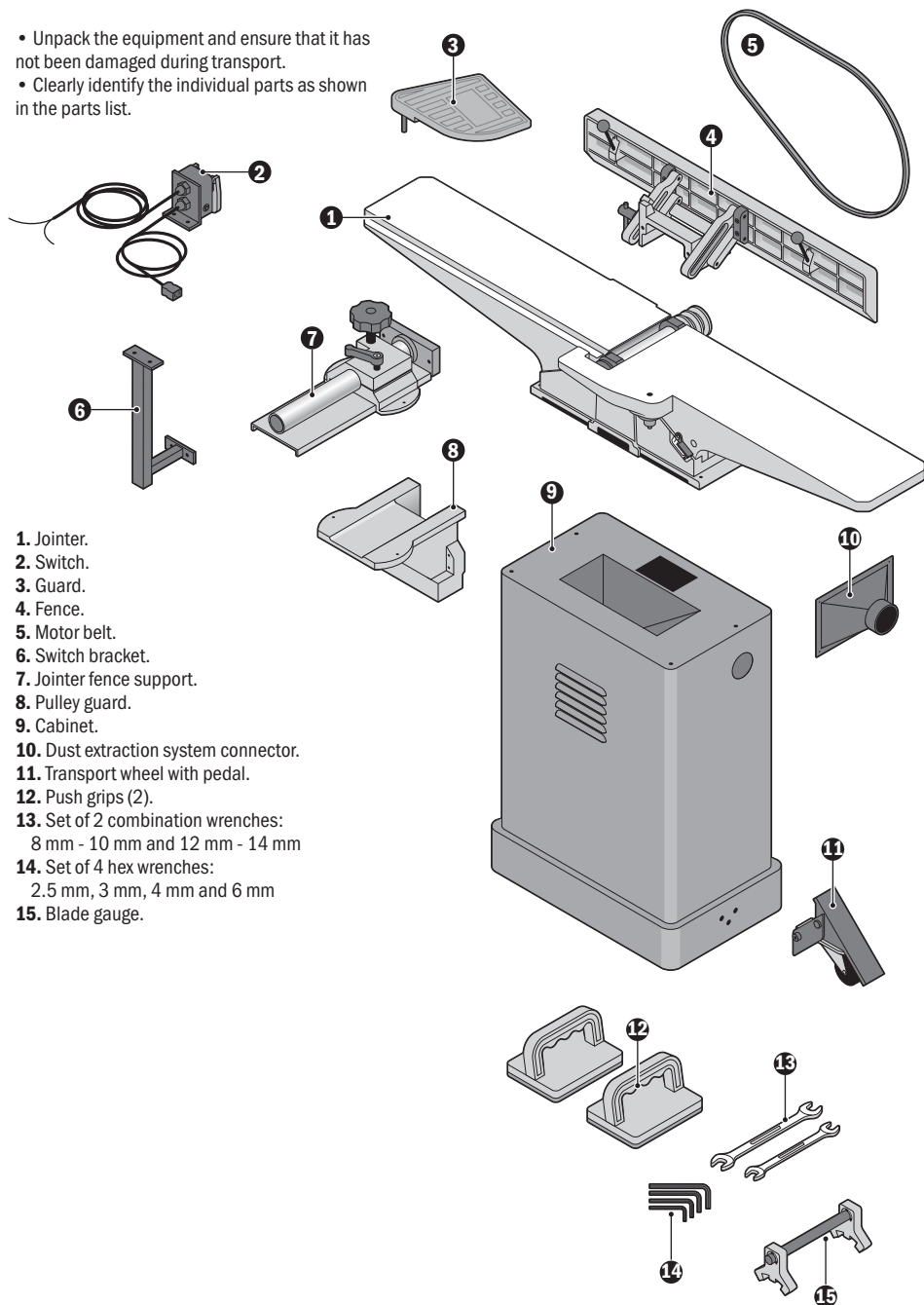


Unpacking

- The Jointer and its cabinet are shipped in two packages. Carefully unpack the Jointer, the cabinet and all the small parts in each of the packages.
- CAUTION** • The Jointer is extremely heavy. At least three persons are needed to lift or carry it.
 - Remove the protective layer from the table surface and all the parts that are not painted. This layer can be removed with a soft cloth wet with kerosene (do not use acetone, gasoline or thinner for this purpose).
 - After cleaning it cover the table surface with a good quality wax paste. Extend the wax perfectly on the worktable to prevent friction with the work piece.



- Unpack the equipment and ensure that it has not been damaged during transport.
- Clearly identify the individual parts as shown in the parts list.

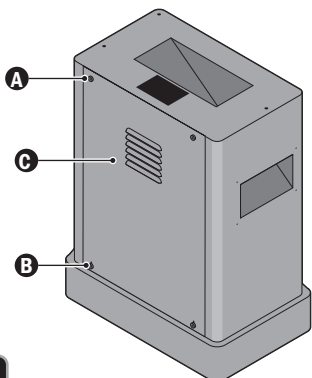


1. Jointer.
2. Switch.
3. Guard.
4. Fence.
5. Motor belt.
6. Switch bracket.
7. Jointer fence support.
8. Pulley guard.
9. Cabinet.
10. Dust extraction system connector.
11. Transport wheel with pedal.
12. Push grips (2).
13. Set of 2 combination wrenches:
8 mm - 10 mm and 12 mm - 14 mm
14. Set of 4 hex wrenches:
2.5 mm, 3 mm, 4 mm and 6 mm
15. Blade gauge.

- Assemble the equipment in the location where it will be operated, on a well-level floor capable of supporting its weight. Use shims to level the equipment in case of wobbling. The space should have good lighting and ventilation.
- The equipment includes all the necessary fasteners for its assembly, as well as a set of hex keys and combination wrenches of the required sizes for assembly.

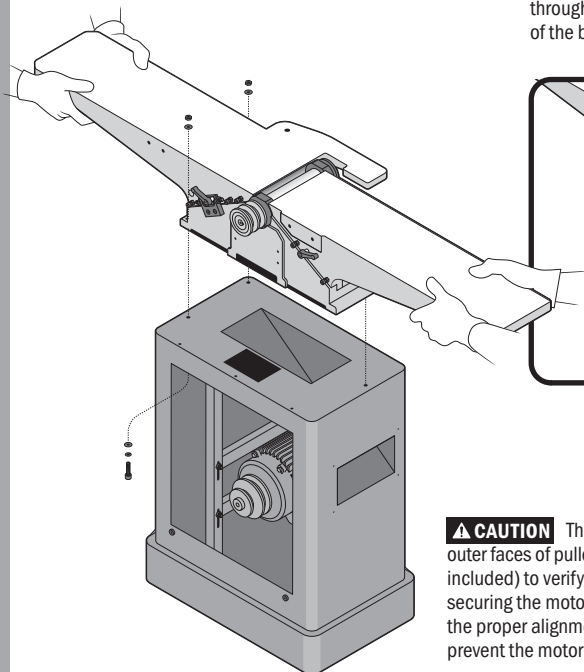
Step 1

- Remove the three upper screws (A) and loosen the three lower screws (B) to remove the rear panel (C) of the cabinet by lifting the panel upward.



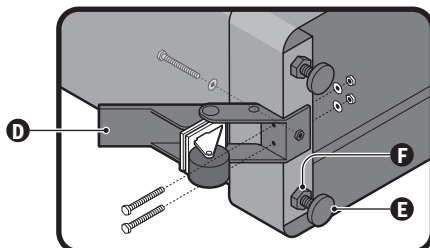
3

- Place the jointer on top of the cabinet.
- ⚠ **CAUTION** This operation should be performed by at least three people.
- Secure the jointer to the cabinet using three sets of 50 mm M8 hex screws, washers, pressure washers, and M8 nuts.



2

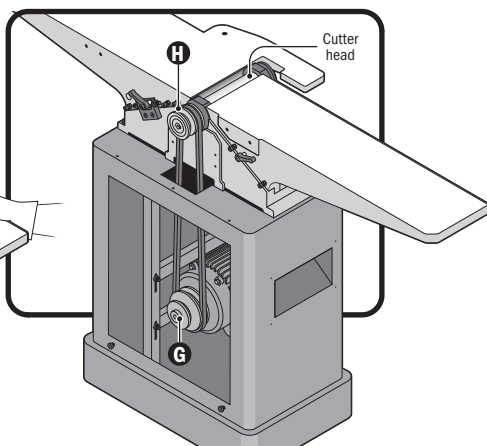
- Carefully lay the cabinet down. Mount the transport wheel with pedal (D) and secure it with two sets of 55 mm M10 hex head screws, 10 mm flat washers, and M10 nuts on the outside of the cabinet, and with one 55 mm M8 screw, and a flat washer on the inside of the cabinet.



- Turn the feet (E) until they have the appropriate height to level the equipment. Tighten the nuts (F) to keep them in place. Turn the cabinet over and make sure that the adjacent legs lift off the floor when you depress the safety pedal to move the equipment safely.

4

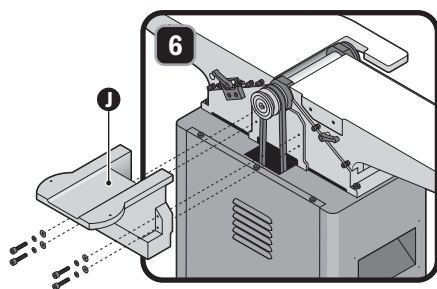
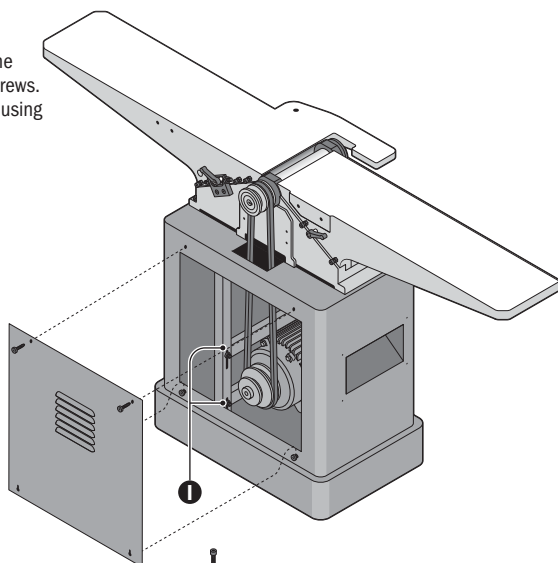
- Place the belt on the motor pulley (G), thread the belt through the upper hole in the cabinet, and place the end of the belt on the cutting head pulley (H).



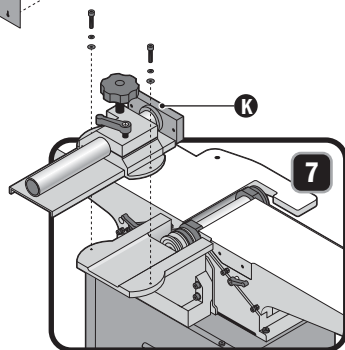
- ⚠ **CAUTION** The belt should be perfectly vertical, aligning the outer faces of pulleys (G and H) with each other. Use a square (not included) to verify. To adjust the alignment, loosen the screws securing the motor to the cabinet to push or pull the motor until the proper alignment is achieved. Tighten the screws again to prevent the motor from moving out of position.

5

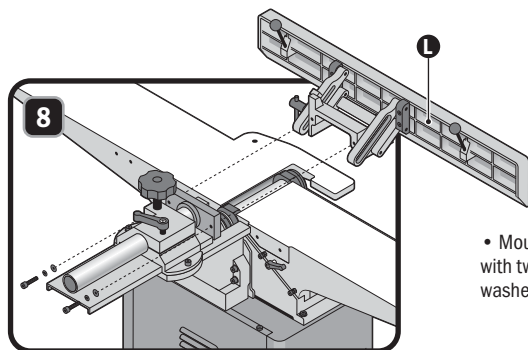
- Loosen the four screws (I) to raise or lower the motor until the belt is tight. Then tighten the screws.
- Place the panel, aligning it with the cabinet, using the 4 screws.



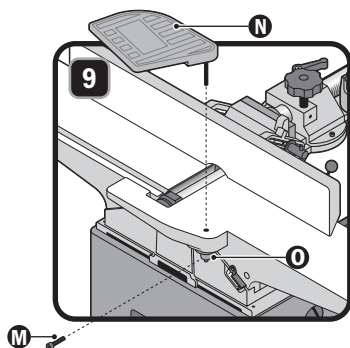
- Mount the pulley guard (J) on the jointer with four sets of 35 mm M8 hex screws, washers, and 8 mm pressure washers.



- Attach the fence support (K) to the pulley guard with two sets of 20 mm M8 hex screws, washers, and 8 mm pressure washers.



- Mount the fence (L) on the fence bracket with two sets of 25 mm M8 hex screws, washers, and 8 mm pressure washers.



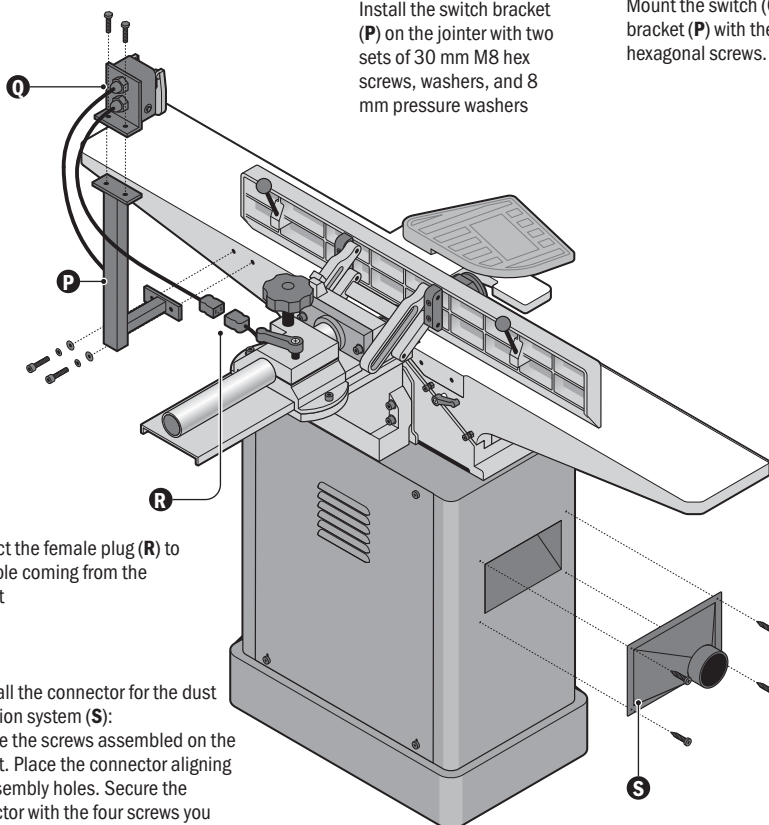
- Remove the set screw (**M**) to install the cutting head guard (**N**).
- Insert the post through the feed table hole.
- Ensure that the internal spring engages in the post groove.
- Secure the guard with the set screw.
- Turn the knob (**O**) counterclockwise to tension the internal spring of the knob.

10

Install the switch bracket (**P**) on the jointer with two sets of 30 mm M8 hex screws, washers, and 8 mm pressure washers

11

Mount the switch (**Q**) on the bracket (**P**) with the two M6 hexagonal screws.

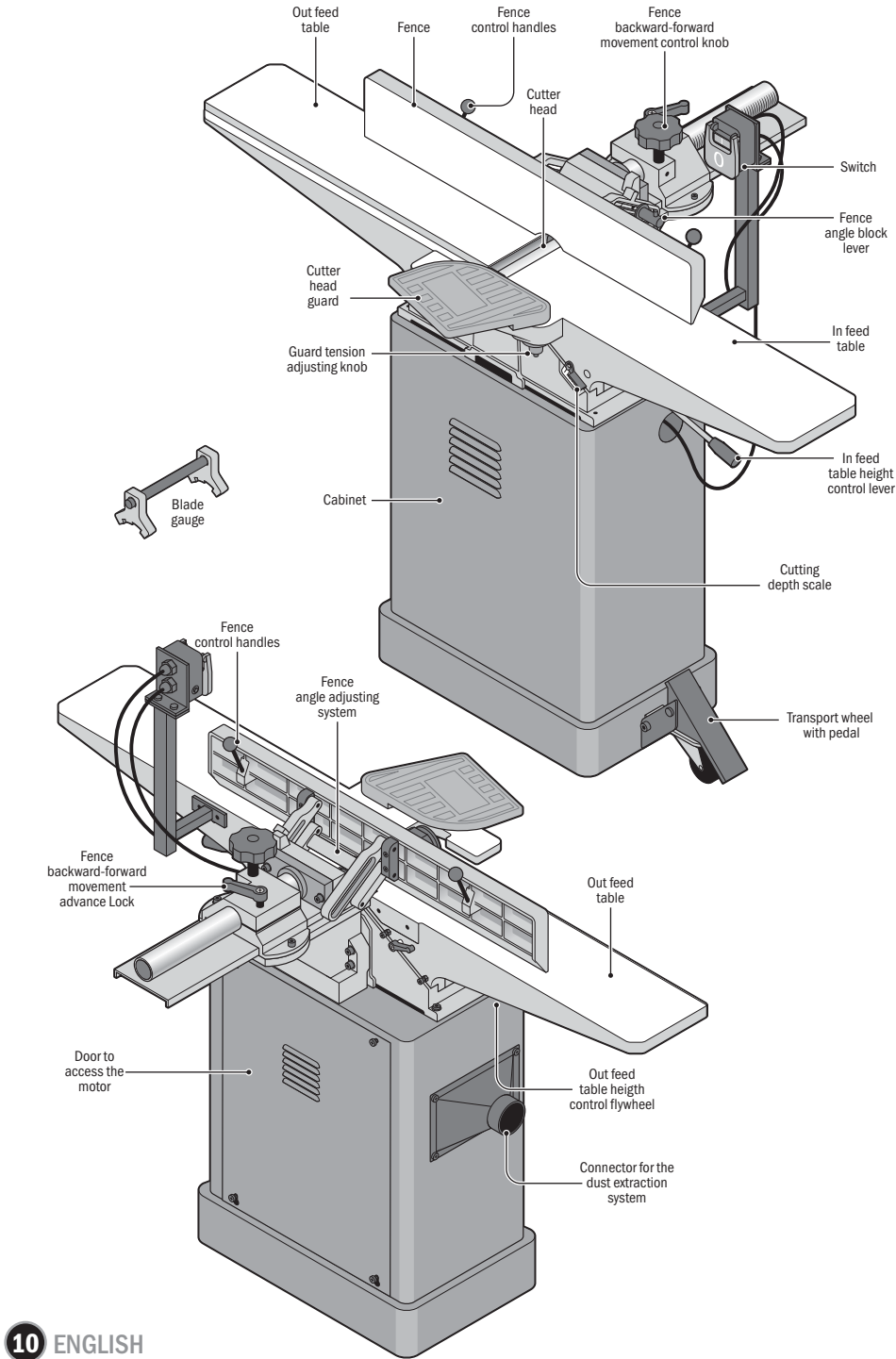


12

Connect the female plug (**R**) to the cable coming from the cabinet

13

To install the connector for the dust extraction system (**S**): Remove the screws assembled on the cabinet. Place the connector aligning the assembly holes. Secure the connector with the four screws you removed from the cabinet.

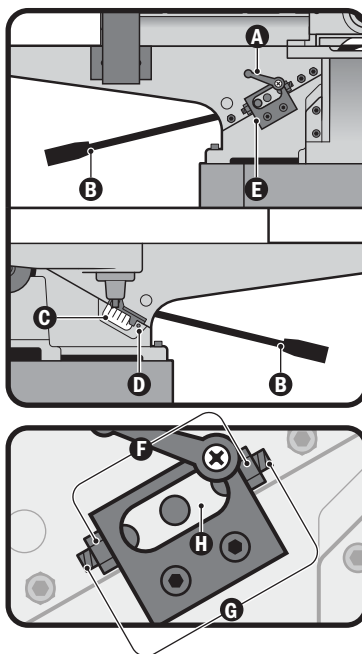


In feed table setting

- To raise or lower the in feed table in order to adjust cutting depth, loosen the table lock (A).
- Using the adjusting lever (B) raise or lower the in feed table. Cutting depth is indicated in the scale (C).
- When lowering the in feed table, to stopper (D) will stop at 1/8" cutting depth. To lower the table more, the stopper can be raised.

▲ CAUTION • Double-check to fasten the in feed table lock (A) before operating the Jointer.

- The in feed table is built with a pre-established stoppers system (E) to facilitate selection of the most convenient maximum and minimum cutting depth or those used more frequently without having to check the scale pointer.
- To adjust the pre-established stoppers system, loosen the safety nuts (F) and turn the fastening screws (G). The pin (H) will be the stopper to the depth adjusting screws into the depth you select. Once the depths are defined tighten the safety nuts.

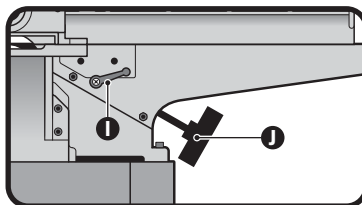


Out feed table setting

▲ CAUTION • To guarantee a precise edging job and prevent a defective one, the out feed table shall be perfectly aligned and leveled with the cutter head blades when in their highest point of revolution.

- To raise or lower the out feed table loosen the out feed table lock (I) and turn the adjusting flywheel (J) until the table surface is in the same height than the blades.

▲ CAUTION • Double-check to tighten the out feed table lock (I) before operating the jointer.

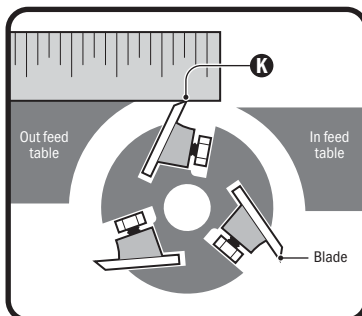


Blades adjustment

▲ CAUTION • To assure a precise edging job and prevent from defective results the blades need to be perfectly aligned and leveled to the out feed table surface.

- Before adjusting the blades remove the cutter head guard (see page 10) and lower the in feed table as indicated before.
- Set a steel rule onto the out feed table and the cutter head to verify the blades height when in the highest point in the cutter head revolution.
- Turn by hand the cutter head to verify all the blades lightly touch the ruler without separating it from the out feed table (K).

▲ WARNING • Use gloves to manipulate the cutter head with your hands. Otherwise you might be subject to severe injuries.



Blades adjustment (continued)

- In the event the blades push the ruler or cannot touch them, a height adjustment is needed.
- Loosen a bit the four screws (**L**) using the key included. Turn clockwise.

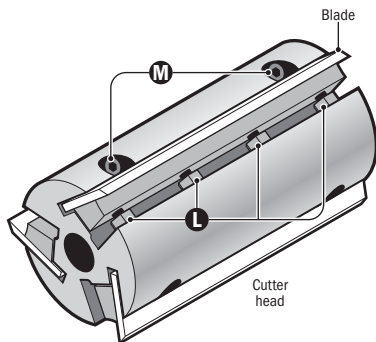
- Adjust the blade height turning the rising screws (**M**) using one of the hex keys included. Turning clockwise elevates the blade and counterclockwise lower it.

⚠ CAUTION • If you need to lower the blade use a piece of wood to push down after turning the screws (**M**).

⚠ CAUTION • Tighten the four screws (**L**) immediately after adjusting.

- Follow the same procedure for the rest of the blades.

Make a thorough adjustment on each of the blades before trying to adjust the rest.



Adjusting the table gibs

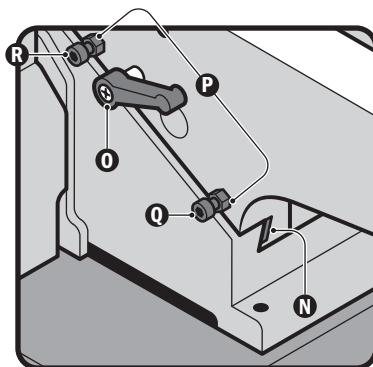
- The jointer is built with gibs (**N**) in the joint in both tables and their base. This is to prevent any wiggling originated in the assembly due to excessive use or after long periods of time.

- To tighten the gibs loosen the tables' locks (**O**) and safety nuts (**P**).

- Tighten or loosen the adjusting screws as necessary. Always start with the lower screw (**Q**) and the upper one (**R**) to prevent the table to sit uneven.

- When adjusted tighten the safety nuts and the table locks.

- Avoid leaving a loose screw. The movement of the tables must be difficult, so they are standing sturdy and the edge-planing job is right.



Adjusting the fence

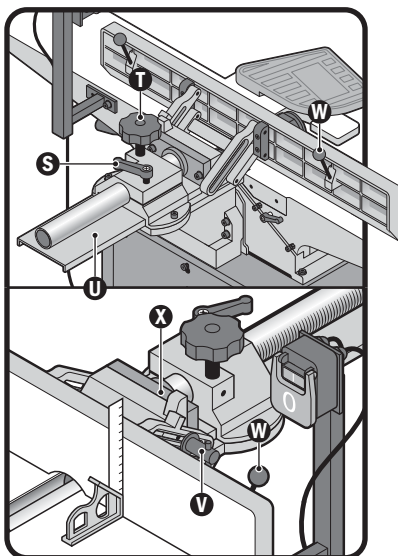
- The fence can go forward or backward on the worktables and/or change angle to $\pm 45^\circ$, depending on the requirements of the work.

- To move the fence forward or backward loosen the lock (**S**), turn the control knob (**T**) up to the desired position. Tighten back the lock.

- Verify the rear guard (**U**) covers the cutter head when the fence advances through the table.

- To change the angle of the fence loosen the lever (**V**) while holding the fence by the control handles (**W**). Turn the stopper (**X**) and tilt the fence to the desired angle. Using a compound square set is recommended to get the exact angle. Tighten the lever (**V**) before starting the job.

⚠ CAUTION • Use care to prevent accidents, be careful while holding the work piece in an angle larger than 90° since it is more difficult to hold than with an angle lower than 90° .



Adjusting the fence stoppers

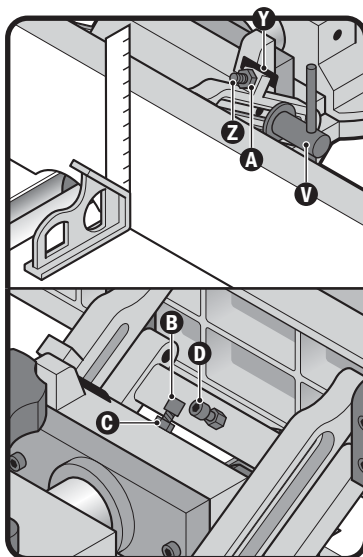
• The tilting system in the fence is built with stoppers to quickly select angles $\pm 45^\circ$ and 90° . Use a compound setsquare to verify the angles. If the angles are not right adjust the stoppers.

• **90° Stopper:** With the stopper (V) in place, place the fence to 90° until the screw (Z) makes contact with the stopper (V).

• If the angle in the fence is not 90° loosen the lever (V) and the safety nut (A). Turn the stopper screw (Z) using care it will not loose contact with the stopper (V) until the fence gets to 90° . Tighten the safety nut (A) and the lever (V).

• **$\pm 45^\circ$ Stopper:** Set the fence at $+45^\circ$ until it stops with the screw (B).

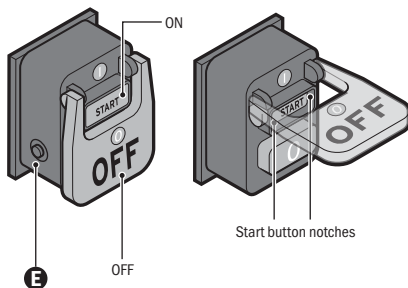
• If the table angle is not 45° loosen the lever (V) and the safety nut (C) found in the screw making contact with the fence. Turn the stopper screw (B) until the fence is 45° . Tighten the safety nut (C) and the lever (V). Repeat the procedure setting the fence at -45° until it stops with the screw (D).



Startup

Startup

- Connect the jointer to the power source.
- Press the button START (I) to turn on the jointer.
- Press the lever OFF (O) to shut off the machine.
- To prevent accidental startups, lift the OFF (O) lever and insert a pin into the start button notches. Lower the lever to lock it.

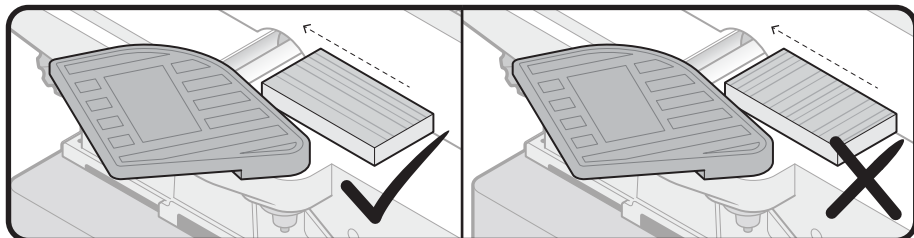
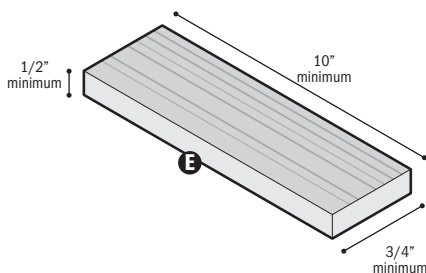


Overcurrent Switch

• The motor is equipped with an overcurrent switch (E). If the machine stops during operation, remove the workpiece, disconnect the machine from the power supply, and wait for 20 minutes. Connect the machine to the power source and press the button to reset the switch. The machine should start normally. If the machine does not start, contact a TRUPER Authorized Service Center.

Work piece

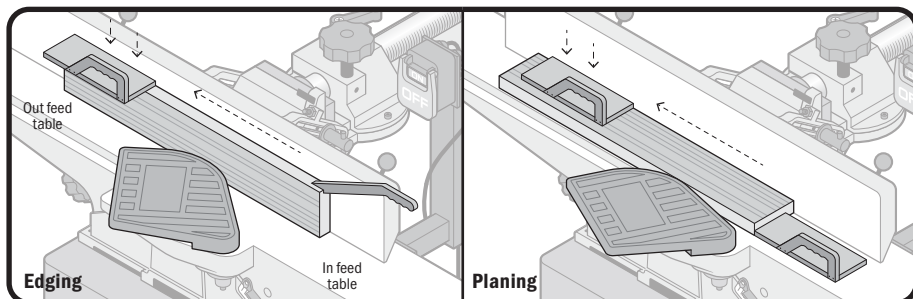
- Do not work pieces smaller than the indicated in the illustration **E**.
- If you work with warped or uneven materials make light cuts until the piece is flat and aligned. Do not force the piece against the table.
- Always feed the material with the grain pointing the cutter head. Do not feed the material with the grain parallel to the cutter head. Otherwise the piece will get chipped.



Operation

- Before working the final piece, use scrap material to get familiar in the use of the jointer.

- ⚠ CAUTION** • Remember keeping your hands away from the cutter head. Use the cutter head guard and using push blocks or poles to push the material towards the cutter head.
- Once all the adjustments are performed in the jointer start the edging or planing job.
 - Start the jointer (see page 14) and wait until it reaches its full speed to start working.
 - Set the work piece onto the in feed table and fence. Push the work piece towards the cutter head. The piece will make contact with the guard and will push it aside to make contact with the blade. Continue pushing the piece while applying pressure down on the side of the piece resting onto the out feed table. Keep pushing until the work piece is completely set onto the out feed table and the guard returns to its place.



Cleaning

- Keep the interior of the cabinet free of sawdust and wood dust. Disconnect the edge planner. Vacuum the inside of the cabinet or blow with an air hose. Double-check not to use air pressure not higher than 345 kPa (50 PSI) since the air pressure may damage insulating.
- The jointer mechanisms can be cleaned with a strong brush.
- Tar or resin accumulation shall be cleaned with a solvent like turpentine or mineral alcohol, a strong wire brush and steel fiber.

Lubrication

- The jointer is built with sealed bearings into the motor housing and also into the assembly on the disc center therefore it needs no additional lubrication.

Blade replacement

⚠ WARNING • Use gloves to manipulate the cutter head with your hands. Otherwise you might be subject to severe injuries



- Move the fence back until it stops and remove the guard to uncover the cutter head.
- Loosen the screws (A) to remove the blade and the counter-blade.
- Turn the lifting screws (C) counterclockwise until they stop.
- Follow the same mechanism to remove the remaining two sets of blades and counter-blades.
- Before replacing blades double-check the counter-blades are completely clean and free of gum or resin.
- Set the counter-blades and blades inside the cutter head slots.
- Push the blades down as much as possible using a piece of wood and tighten the screws (A).
- Set the gauge (D) onto the cutter head. The blade shall make contact with the inner side of the gauge, sticking out 0.060" from the cutter head diameter.
- If the blade is not well calibrated slightly loosen the screws (A) clockwise using the key included.
- Adjust the blade height turning the lifting screws (C) cusing one of the hex keys included. Turning clockwise will raise the blade and counterclockwise will lower it.
- **⚠ CAUTION** Only original TRUPER 102160 CU-CANT-6X-3 replacement blades should be used.

Honing the blades

- After a long period of use the blades can get dull.
- hone the worn blades assembled in the cutter head to prevent the blades loose alignment.
- Cover the in feed table with paper to prevent damages. Lower it.
- Move the cutter head until the bevel in the blade is aligned with the table surface.
- hone the blade manually with a silica carbide stone.
- Protect with paper the in feed table and use it as a guide for the honing.

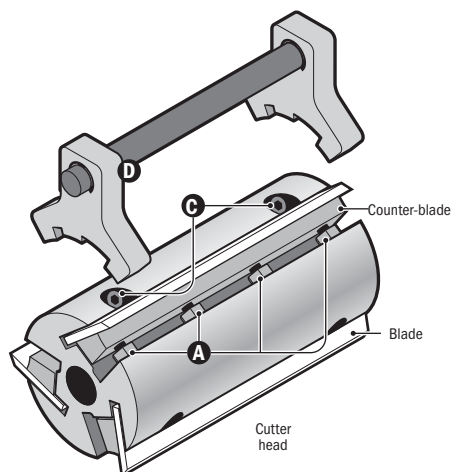
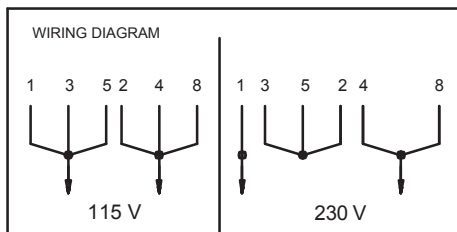
Tables surface

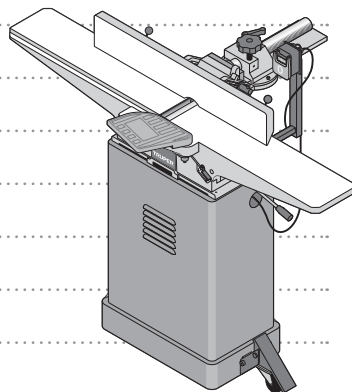
- The table surface is made of unfinished metal. With the passing of time it accumulates oxide when not serviced. When using a brush apply a thin layer of WD-40 to prevent oxidation.
- If oxide has accumulated already on the table surface, use WD-40 and a fine wire flannel to remove it.
- A good preventive measure to prevent the setting of oxide is using quality wax paste onto the table surface.

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~.





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, LÓTE #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 # 35,
COL. CENTRO, C.P. 06060, CUAUHTÉMOC, CD.MX.
TEL.: 55 5522 5031 / 5522 4861

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

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

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

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

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

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

HIDALGO **FERREPRECIOS S.A. DE C.V.**
LIBERTAD ORIENTE #304 LOCAL 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 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

NAYARIT **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. 78320,
SAN LUIS POTOSÍ, S.L.P. TEL.: 444 822 4341

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

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

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

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

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

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

YUCATÁN **SUCURSAL MÉRIDA**
CALLE 33 #600 Y 602, LOCALIDAD ITZINCAB Y 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 labor against manufacturing or operational defects, except when used under conditions other than normal, not operated according to the instructions, altered, or repaired by unauthorized personnel not authorized by TRUPER. To enforce the warranty, present the product, sealed policy, invoice, or receipt, at the establishment where you purchased it or at Corregidora 35, Centro, Cuauhtémoc, CDMX, 06060, where you can also purchase parts, components, consumables, and accessories. It includes transportation expenses for the product resulting from its service network compliance. Tel. 800-018-7873. Made in/Hecho en China. Importer TRUPER, S.A. de C.V. Parque Industrial 1, Parque Industrial Jilotepec, Jilotepec, Edo. de Méx. C.P. 54257, Tel. 761 782 9100.

Stamp of the business. Delivery date:

