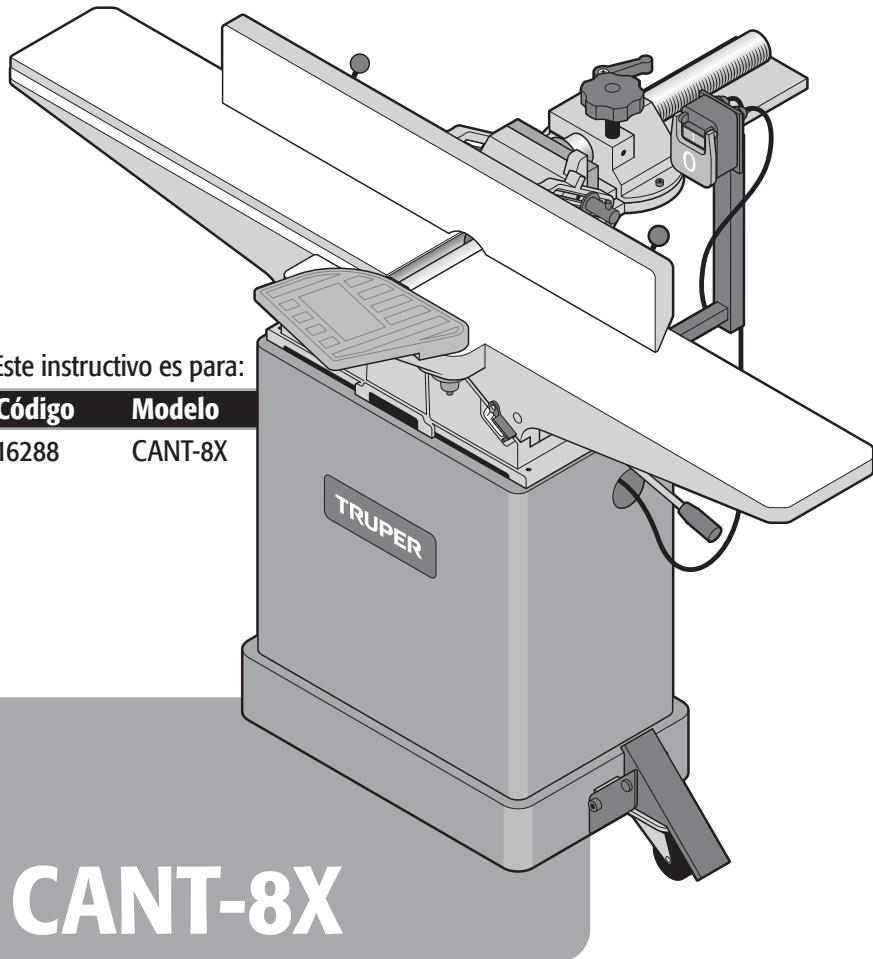


Instructivo para
Canteadora de 8"

20 cm

1 1/2 Hp
1 119 W



Este instructivo es para:

Código Modelo
16288 CANT-8X

CANT-8X



Lea este instructivo por completo
antes de usar la herramienta.



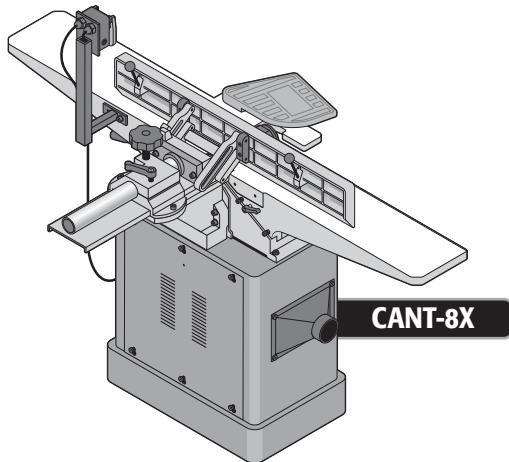
Especificaciones técnicas	3
Requerimientos eléctricos	3
 Advertencias generales de seguridad para herramientas eléctricas	4
 Advertencias de seguridad para uso de canteadoras	5
Listado de partes	6
Ensamble	8
Partes	11
Ajustes	12
Puesta en marcha	14
Mantenimiento	16
Notas	17
Centros de servicio autorizados	19
Póliza de garantía	20

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-8X

CANT-8X

Código	●	16288
Descripción	●	Canteadora de 20 cm (8")
Tensión	●	230 V~
Corriente	●	9 A
Frecuencia	●	60 Hz
Velocidad del motor sin carga	●	3 450 r/min
Peso	●	181 kg (399 lb)
Medidas de la mesa	●	largo: 180 cm (71") ancho: 21 cm (8 1/4") alto: 82 cm (32 1/4")
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
<p>El cable de alimentación tiene sujetacables tipo: Y La clase de construcción de la herramienta es: Aislamiento básico. La clase de aislamiento térmico de los devanados del motor: Clase B</p>		

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 alterada 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.  La canteadora debe instalarse tan cerca como sea posible del suministro de energía principal. Revise que el suministro tenga la misma tensión que la indicada en la placa de datos del motor.

ADVERTENCIA Este aparato debe conectarse a tierra.

ATENCIÓN Los cables de energía están codificados con los siguientes colores: VERDE TIERRA
 BLANCO FASE
 NEGRO FASE

ADVERTENCIA Al usar un cable de extensión, asegúrese de usar el calibre suficiente para transportar la fase 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		18 AWG (*)	16 AWG
de 10 A hasta 13 A		16 AWG	14 AWG
de 13 A hasta 15 A	3 (uno a tierra)	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 de 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 reciben 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.



Esta herramienta cumple con la Norma Oficial Mexicana (NOM).

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 canteado 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 cantea materiales menores a 250 mm (10") de largo, 19 mm (3/4") de ancho o 13 mm (1/2") de grueso.

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

- NO cante 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 "O".

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.



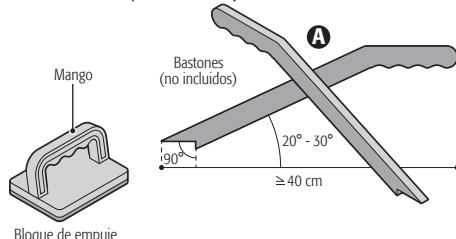
Desembalaje

• 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.

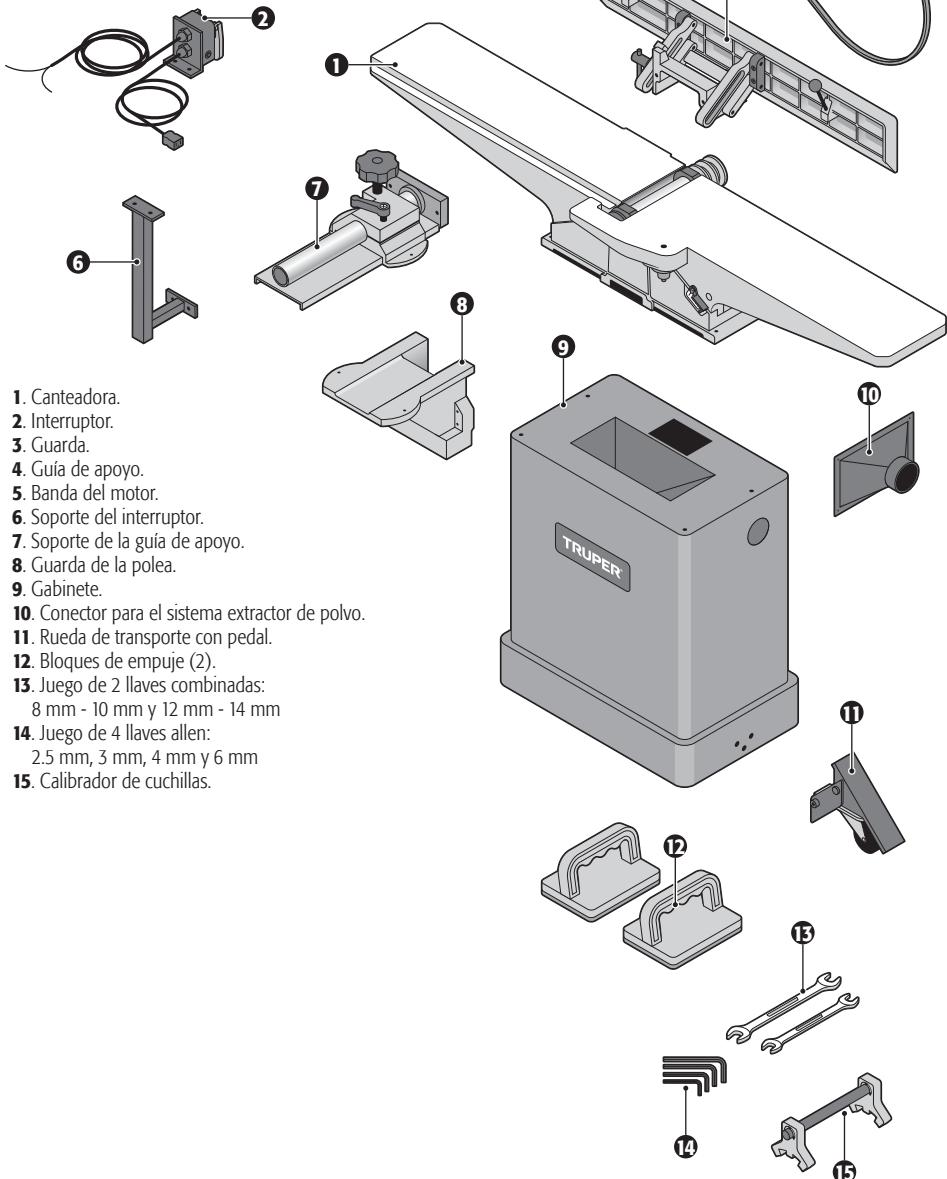
ATENCIÓN • La canteadora es extremadamente pesada. Se requiere de al menos tres personas para levantarla o transportarla.

- 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 tiner 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.

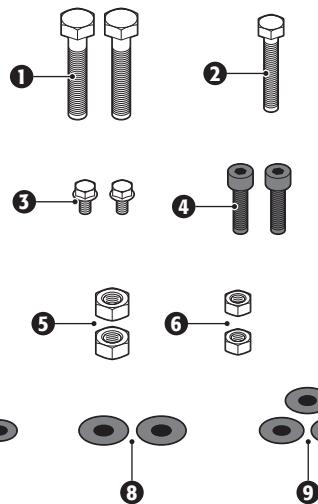


Listado de partes

TRUPER

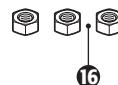
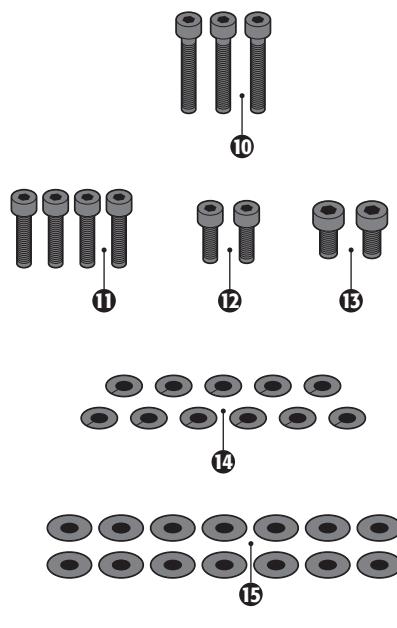
Tornillería para ensamble de rueda e interruptor

1. Tornillo M10 cabeza hexagonal de 55 mm (2)
2. Tornillo M8 cabeza hexagonal de 50 mm (1)
3. Tornillo M6 cabeza hexagonal con rondana plana de 12 mm (2)
4. Tornillo M8 cabeza Allen de 30 mm (2)
5. Tuerca M10 (2)
6. Tuerca M8 (2)
7. Rondana de presión 8 mm (2)
8. Rondana plana 10 mm (2)
9. Rondana plana 8 mm (3)



Tornillería para ensamble de mesa, guardas y mesa de apoyo

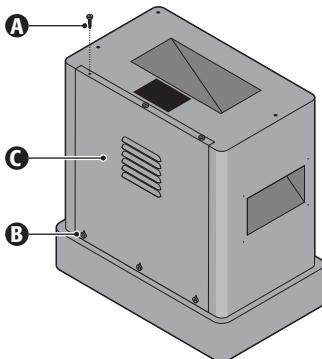
10. Tornillo M8 de cabeza Allen de 50 mm (3)
11. Tornillo M8 de cabeza Allen de 35 mm (4)
12. Tornillo M8 de cabeza Allen de 25 mm (2)
13. Tornillo M8 de cabeza Allen de 20 mm (2)
14. Rondana de presión de 8 mm (11)
15. Rondana plana de 8 mm (14)
16. Tuerca M8 (3)



- 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 bamboleo. 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 Allen y llaves españolas de las medidas necesarias para el ensamble.

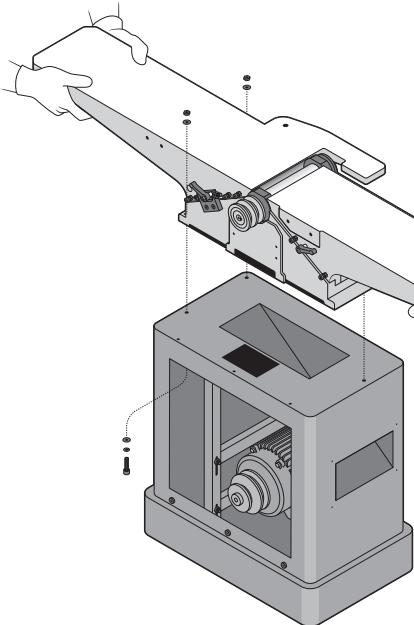
Paso 1

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



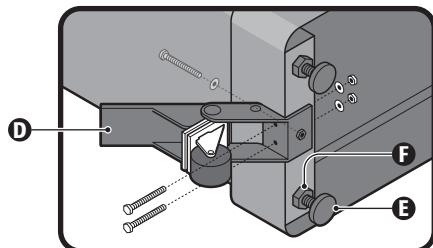
3

- 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 Allen M8 de 50 mm, rondanas, rondanas de presión y tuercas M8.



2

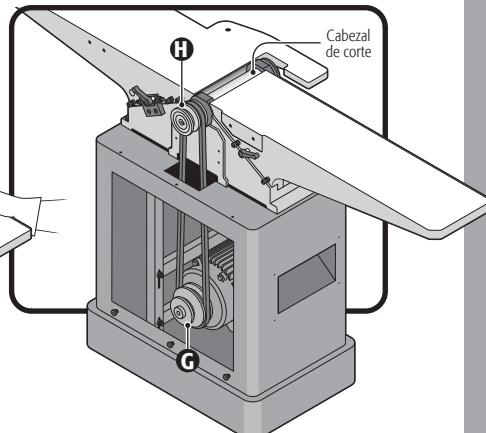
- Recueste el gabinete con cuidado. Monte la rueda de transporte con pedal (**D**) y fíjelo con dos juegos de tornillos hexagonales M10 de 55 mm, rondanas planas de 10 mm y tuerca M10 por fuera del gabinete y con un tornillo M8 de 55 mm y una rondana plana por dentro del gabinete.



- 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

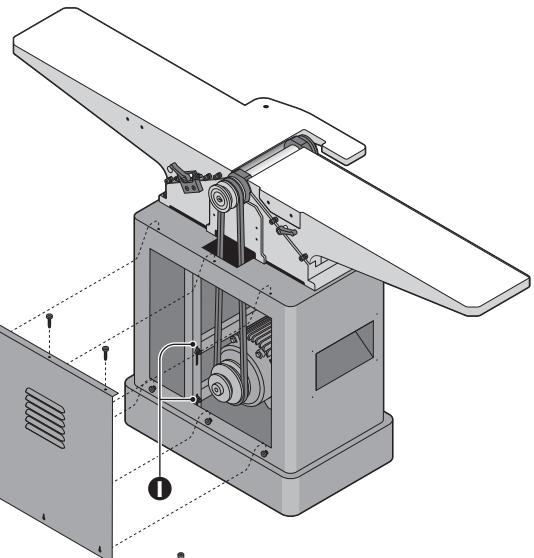
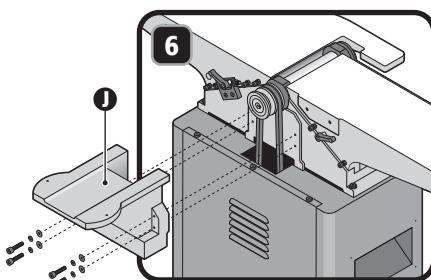
- Coloque la banda en la polea del motor (**G**), pase la banda por el orificio superior del gabinete y coloque el extremo de la banda en la polea del cabezal de corte (**H**).



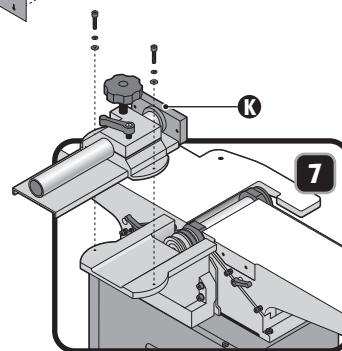
- ⚠ **ATENCIÓN** La banda debe quedar perfectamente vertical, alineando las caras exteriores de las poleas (**G** y **H**) entre si. Utilice una escuadra (no incluida) para validar. Para ajustar la alineación, afloje los tornillos que fijan el motor al gabinete para empujar o jalar el motor hasta alcanzar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

5

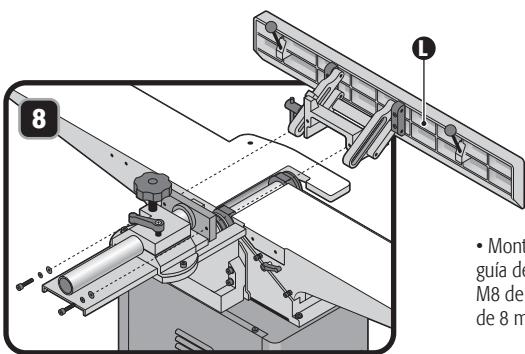
- Afloje los cuatro tornillos (I) para subir o bajar el motor hasta que la banda quede tensa. Después apriete los tornillos.
- Coloque el panel ajustándolo al gabinete con los 6 tornillos.

**6**

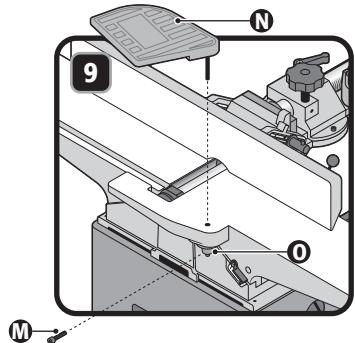
- Monte la guarda de la polea (J) en la canteadora con cuatro juegos de tornillos Allen M8 de 35 mm, rondanas y rondanas de presión de 8 mm.

**7**

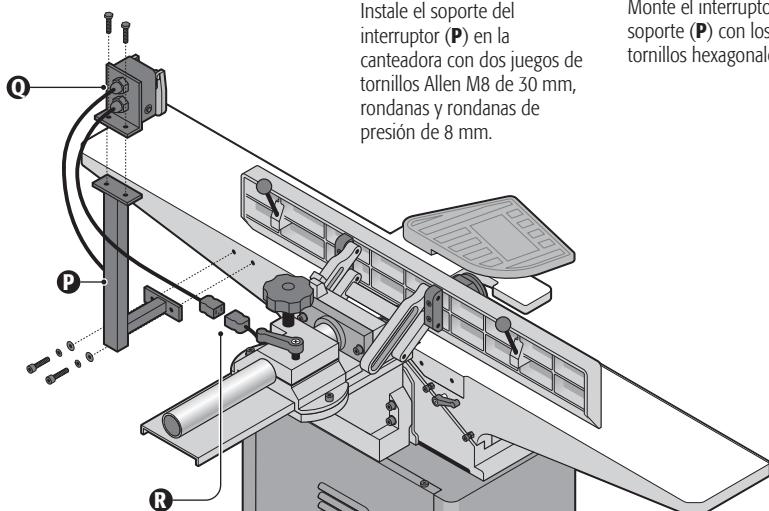
- Monte el soporte de la guía de apoyo (K) a la guarda de la polea con dos juegos de tornillos Allen M8 de 20 mm, rondanas y rondanas de presión de 8 mm.

8

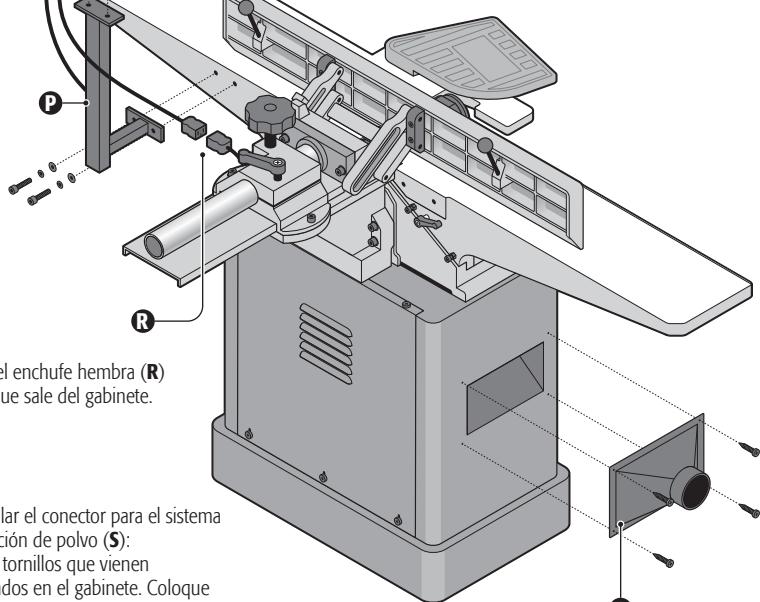
- Monte la guía de apoyo (L) en el soporte de la guía de apoyo con dos juegos de tornillos Allen M8 de 25 mm, rondanas y rondanas de presión de 8 mm.



- 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.
- Asegúrese 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.

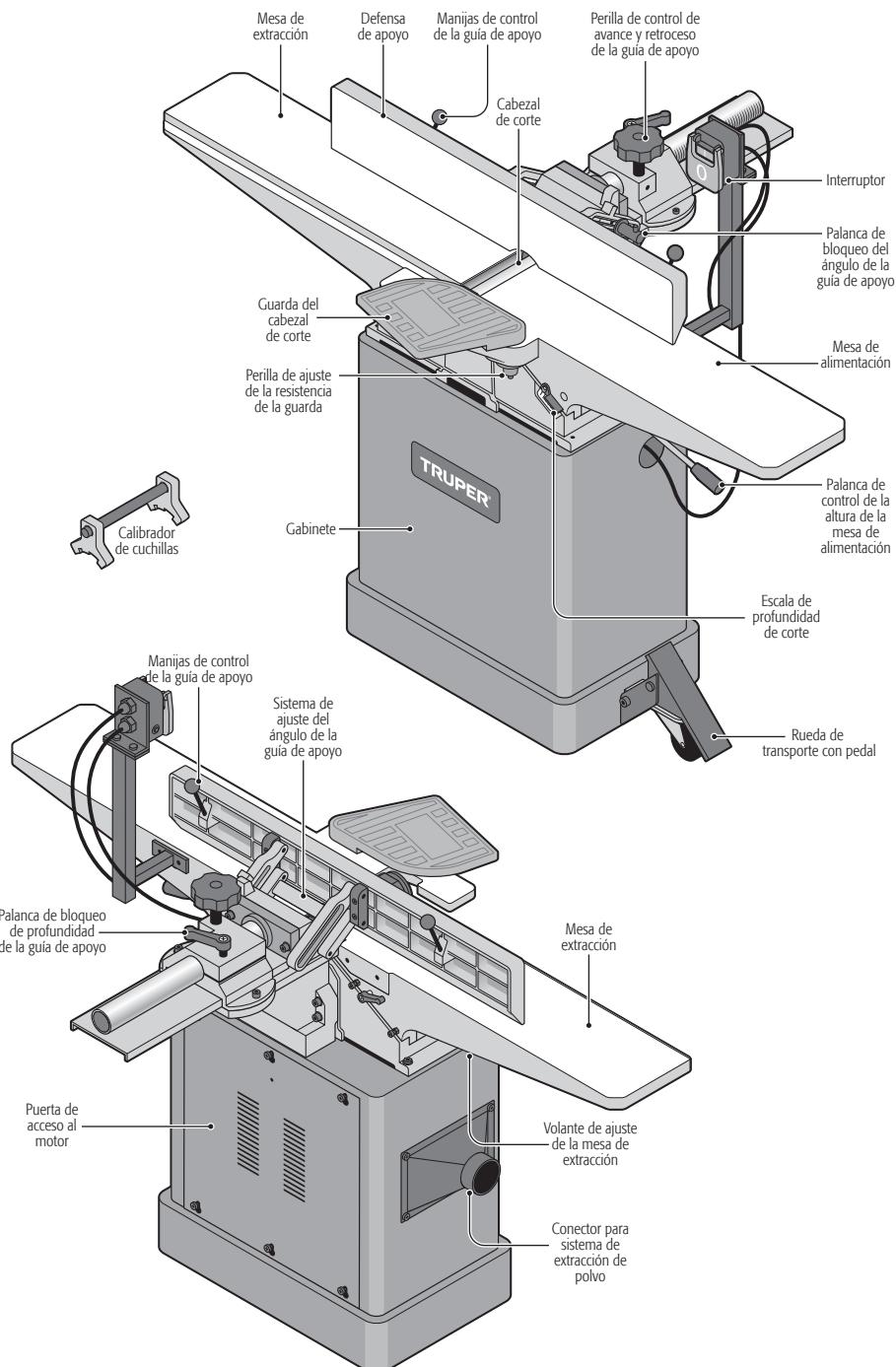
**12**

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

**13**

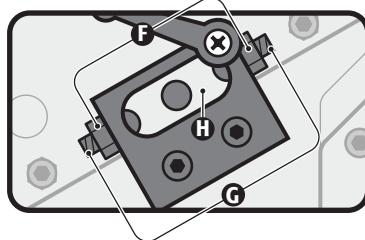
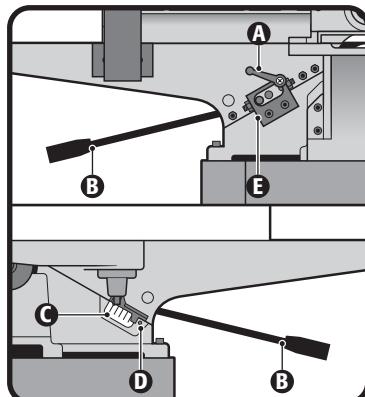
Para instalar el conector para el sistema de extracción de polvo (**S**):
Retire los tornillos que vienen ensamblados en el gabinete. Coloque el conector alineando los orificios de ensamble. Asegure el conector con los cuatro tornillos que retiró del gabinete.

Partes



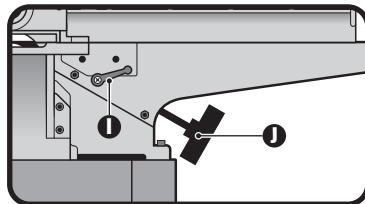
Altura de la mesa de entrada

- 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.



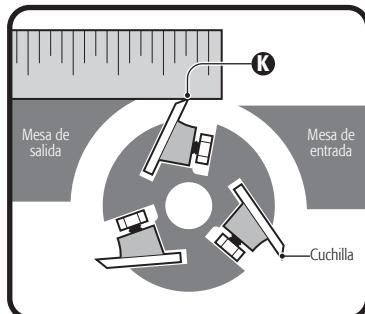
Altura de la mesa de salida

- 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.



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**).



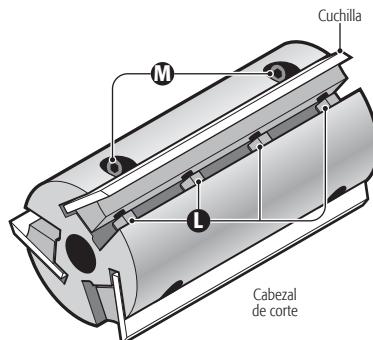
- ADVERTENCIA** • Utilice guantes para manipular el cabezal con la mano, de lo contrario se expone a lesiones serias.



Ajustes

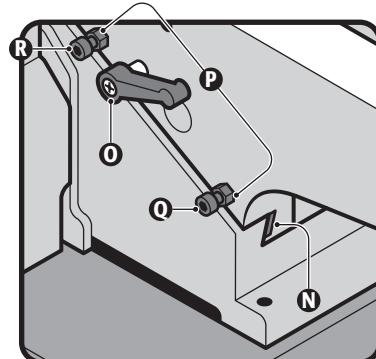
Ajuste de las cuchillas (continuación)

- 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 Allen 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.



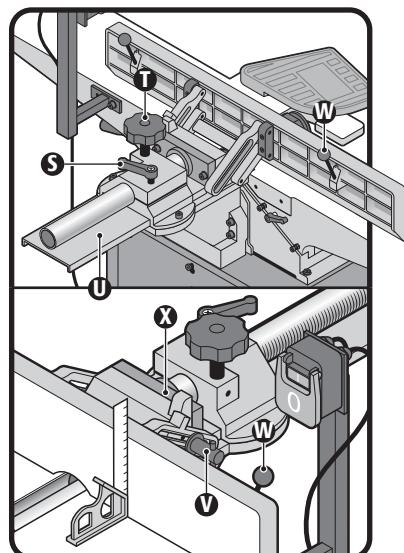
Ajuste de las chavetas de la mesa

- La canteadora cuenta con chavetas (N) en la unión de ambas mesas con su base para evitar cualquier juego que pueda originarse en el ensamblaje 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 des nivele.
- 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.



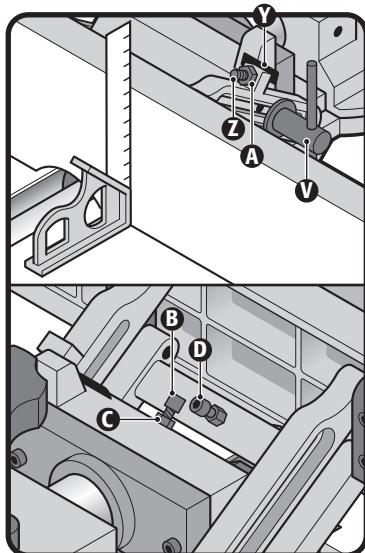
Ajuste de la guía de apoyo

- 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

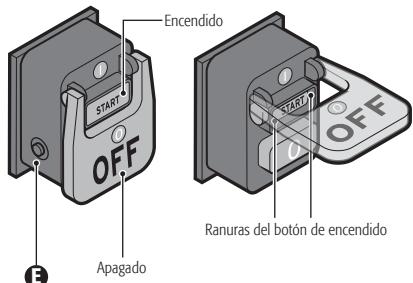
- El sistema de inclinación de la guía de apoyo cuenta con topes para seleccionar rápidamente los ángulos de $\pm 45^\circ$ y 90° . Utilice una esquadra compuesta para verificarlos. En caso de que los ángulos sean incorrectos puede ajustar los topes.
- **Tope de 90° :** Con el tope (Y) en su lugar, coloque 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.



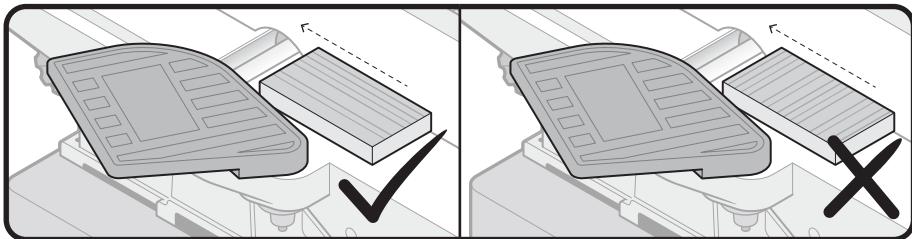
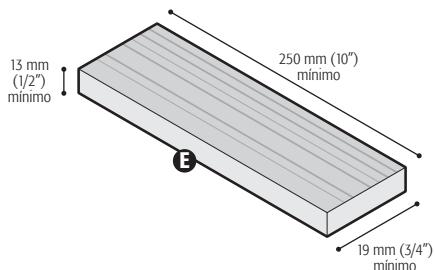
Interruptor de sobre corriente

- 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.

Puesta en marcha

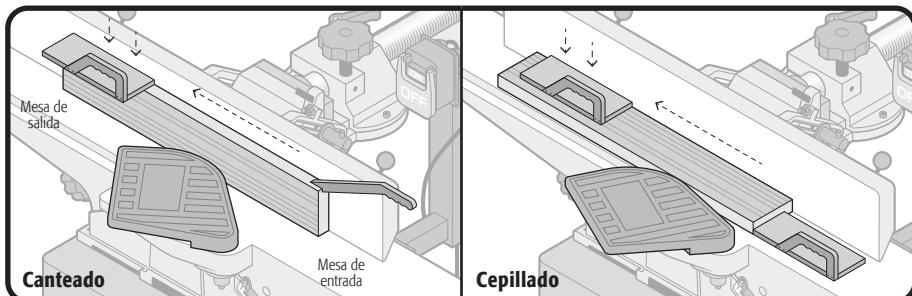
Pieza de trabajo

- 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 alímente 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 e 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

- 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 Allen incluidas. El giro en sentido de las manecillas del reloj eleva la cuchilla y el giro en sentido inverso la baja.

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.

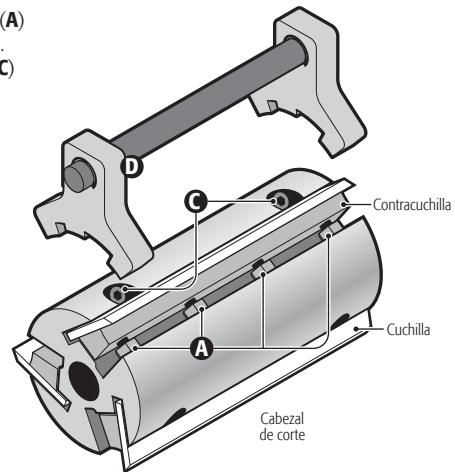
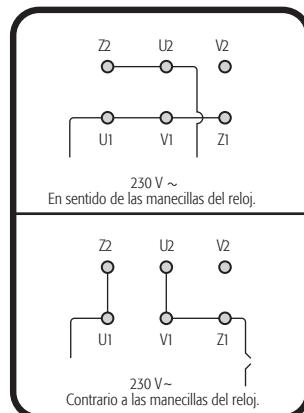
Superficie de las mesas

- 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.

Diagrama de conexión eléctrica

ADVERTENCIA

ANTES DE ACCEDER A LAS TERMINALES, TODOS LOS CIRCUITOS DE ALIMENTACIÓN DEBEN DESCONECTARSE.



Centros de servicio autorizados

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.

- | | | | |
|---------------------|--|-----------------|---|
| AQUASCALIENTES | DE TODO PARA LA CONSTRUCCIÓN
GRAL. BARRAGÁN #1201, COL. GREMIAL, C.P. 20030,
AQUASCALIENTES, AGS. TEL: 449 994 0537 | MORELOS | FIX FERRETERÍAS
CAPITÁN ANZURES #95, ESQ. JOSÉ PERDIZ, COL.
CENTRO, C.P. 62740, CUAUTLA, MOR.
TEL: 735 352 8931 |
| BAJA CALIFORNIA | SUCRAL SUJANA
AV. LA ENCANTADA, LOTE #5, PARQUE INDUSTRIAL EL
FLORIDO II, C.P. 22244, TIJUANA, B.C.
TEL: 664 969 5100 | NAYARIT | FERRENTARIAS DE TEPIC
MAZATLÁN #117, COL. CENTRO, C.P. 63000, TEPIC, NAY.
TEL: 311 258 0540 |
| BAJA CALIFORNIA SUR | FIX FERRETERÍAS
FELIPE ÁNGELES ESQ. RUIZ CORTÍNEZ S/N, COL. PUEBLO
NUEVO, C.P. 23670, CD. CONSTITUCIÓN, B.C.S.
TEL: 615 152 1115 | NUEVO LEÓN | SUCRAL MONTERREY
CARRETERA LAREDO #500, 1B MONTERREY PARKS,
COLONIA PUERTA DE ANÁHUAC, C.P. 66052, ESCOBEDO,
NUEVO LEÓN, TEL: 81 8352 8791 / 81 8352 8790 |
| CAMPECHE | TORNILLERÍA Y FERRETERÍA AAA
AV. ALVARO OBREGÓN #524, COL. ESPERANZA
C.P. 24080 CAMPECHE, CAMP. TEL: 981 815 2808 | OAXACA | FIX FERRETERÍAS
AV. 20 DE NOVIEMBRE #910, COL. CENTRO, C.P. 68300,
TUXTEPEC, OAX. TEL: 287 106 3092 |
| CHIAPAS | FIX FERRETERÍAS
AV. CENTRAL SUR #27, COL. CENTRO, C.P. 30700,
TAPACHULA, CHIS. TEL: 962 118 4083 | PUEBLA | SUCRAL PUEBLA
AV PERIFÉRICO #2-A, SAN LORENZO ALMECATLA,
C.P. 72710, CUAUTLA/CINGO, PUE.
TEL: 222 282 8282 / 84 / 85 / 86 |
| CHIHUAHUA | SUCRAL CHIHUAHUA
AV. SILVESTRE TERRAZAS #128-11, PARQUE INDUSTRIAL
BAFAR, CARRETERA MÉXICO CUAUHTÉMOC, C.P. 31415,
CHIHUAHUA, CHIH. TEL: 614 434 0052 | 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 |
| CIUDAD DE MÉXICO | FIX FERRETERÍAS
EL MONSTRUO DE CORREGIDORA, CORREGIDORA # 35,
COL. CENTRO, C.P. 06060, CUAUHTÉMOC, CDMX.
TEL: 55 5522 5031 / 5522 4861 | 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 |
| COAHUILA | SUCRAL TORREÓN
CALLE METAL MECÁNICA #280, PARQUE INDUSTRIAL
ORIENTE, C.P. 27278, TORREÓN, COAH.
TEL: 871 209 68 23 | SAN LUIS POTOSÍ | FIX FERRETERÍAS
AV. UNIVERSIDAD #1850, COL. EL PASEO, C.P. 78320,
SAN LUIS POTOSÍ, S.L.P. TEL: 444 822 4341 |
| 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 | SINALOA | SUCRAL CULIACÁN
AV. JESÚS KUMATE SUR #4301, COL. HACIENDA DE LA
MORA, C.P. 80143, CULIACÁN, SIN.
TEL: 667 173 9139 / 173 8400 |
| DURANGO | TORNILLOS ÁGUILA, S.A. DE C.V.
MAZURIÓ #200, COL. LUIS ECHEVERRÍA, DURANGO,
DGO.TEL: 618 817 1946 / 618 818 2844 | 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 |
| ESTADO DE MÉXICO | SUCRAL CENTRO JILOTEPEC
PARQUE INDUSTRIAL # 1, COL. PARQUE INDUSTRIAL
JILOTEPEC, JILOTEPEC, EDO. DE MÉX. C.P. 54257
TEL: 761 782 9101 EXT. 5728 Y 5102 | TABASCO | SUCRAL VILLAHERMOSA
CALLE HELIO LOTES 1, 2 Y 3 MZ. #1, COL. INDUSTRIAL,
2A ETAPA, C.P. 86010, VILLAHERMOSA, TAB.
TEL: 993 353 7244 |
| 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 | TAMAULIPAS | VM ORINGS Y REFRACCIONES
CALLE ROSITA #527 ENTRE 20 DE NOVIEMBRE Y GRAL.
RODRIGUEZ, FRACC. REYNOSA, C.P. 88780, REYNOSA,
TAMS. TEL: 899 926 7552 |
| GUERRERO | CENTRO DE SERVICIO ECLIPSE
CALLE PRINCIPAL MZ.1 LT. 1, COL. SANTA FE, C.P. 39010,
CHILPANCINGO, GRO. TEL: 747 478 5793 | 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 |
| HIDALGO | FERREPRECIOS S.A. DE C.V.
LIBERTAD ORIENTE #304 LOCAL 30, INTERIOR DE PASAJE
ROBLEDO, COL. CENTRO, C.P. 43600, TULANCINGO,
HGO. TEL: 775 755 6615 / 775 753 6616 | 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 |
| JALISCO | SUCRAL GUADALAJARA
AV. ADOLFO B. HORN # 6800, COL: SANTA CRUZ DEL
VALLE, C.P.: 45655, TLAJOMULCO DE ZÚÑIGA, JAL.
TEL: 33 3606 5285 AL 90 | YUCATÁN | SUCRAL MÉRIDA
CALLE 33 #600 Y 602, LOCALIDAD ITZINCAB Y MULSAY,
MPIO. UMAN, C.P. 97390, MÉRIDA, YUC.
TEL: 999 912 2451 |
| 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 | | |

Código	Modelo	Marca
16288	CANT-8X	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:

Stamp of the business. Delivery date:

Code	Model	Brand	CANT-8X	TRUPEER	16288
------	-------	-------	---------	---------	-------



Code	Model	Brand	CANT-8X	TRUPER	16288

Warranty Policy

TRUPPER

WWW.TURPER.COM to get an updated list, or call toll-free numbers 800-690-6990 or 800-018-7873 to get information about the nearest Service Center.

Authorized service centres

Maintenance

ເລີດໝາຍ

- The table surface is made of unfinished metal. With the passing of time it accumulates oxide when not serenaded. When using a brush apply a thin layer of WD-40 to prevent oxidation.
- A good preventive measure to prevent the setting of oxide is using quality wax paste onto the table surface.

Electric connection diagram

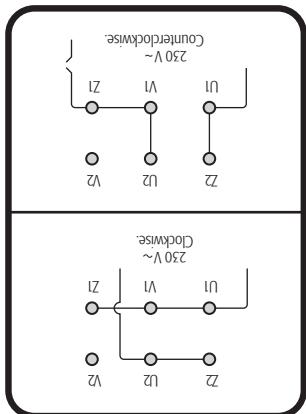
- Keep the interior of the cabinet free of sawdust and wood dust. Discconnect the edge planer. Vacuum the inside of the cabinet or blow with an air hose.
 - Double check not to use air pressure not higher than 345 KPa (50 PSI) since the air pressure may damage insulation.
 - The jointer mechanisms can 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 or steel fiber.

Lubrication

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

INPUT SYSTEMS NEED TO BE DISCONNECTED

WARNING



Blade replacement

- 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.

CONNECTED

- Set the counter-blades and blades inside the cutter head are completely clean and free of gum or resin.

1

- 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

1

- If the blade is not well calibrated slightly loosen the make contact with the inner side of the gauge, striking out 1.52 mm (0.060") from the head diameter.

10

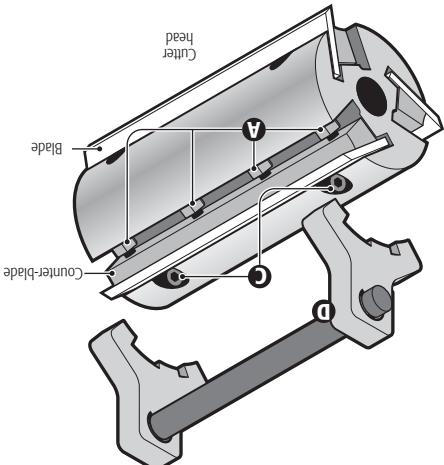
- using one of the Allen keys included. Turning clockwise will raise the blade and counter-clockwise will lower it.

1

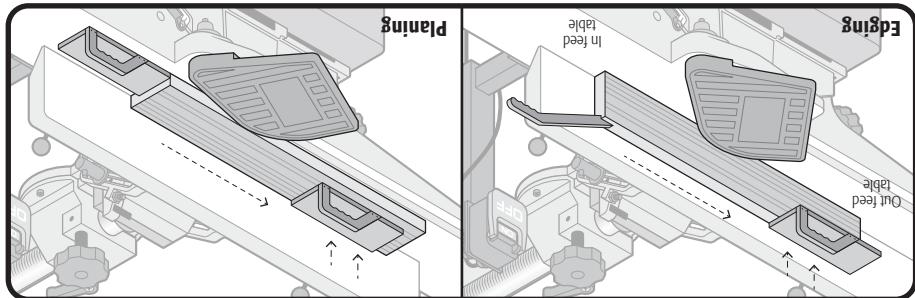
- After a long period of use the blades can get dull.
 - Hence the worn blades assembled in the cutter head to

APPENDIX C

- 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.

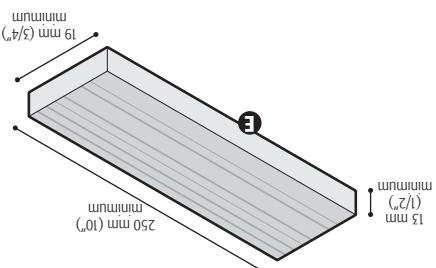
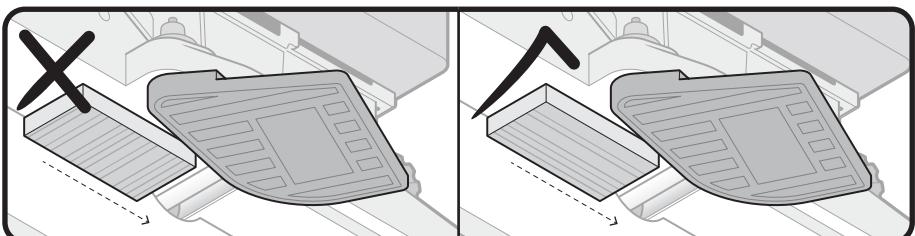


Honig the blades



- onto the out feed table and the guard returns to its place.
- pressure down on the side of the piece resting onto the out feed table. Keep pushing until the work piece is completely set contact with the guard and will slide 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.
- 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 jointer (see Page 14) and wait until it reaches its full speed to start working.
- Start the jointer in the edge adjustment mode in the edge jointing or planing job.
- Once all the adjustments are performed in the edge jointing or planing job.
- Before working the final piece, use scrap material to get familiar in the use of the jointer.

Operation



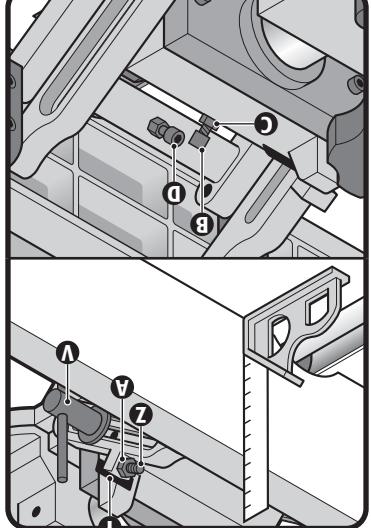
- cutter head. Otherwise the piece will get chipped.
- Always feed the material with the grain pointing the cutter head. Do not feed the material with the grain parallel to the cutter head.
- against the table.
- cuts until the piece is flat and aligned. Do not force the piece
- If you work with wood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

Work piece

Adjustments

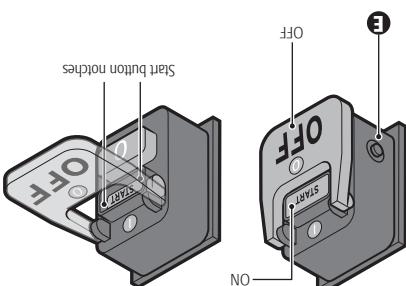
TRUPER

Adjusting the fence stoppers



- **45° Stopper:** With the stopper (Y) in place, place the fence to 90° until the screw (Z) makes contact with the stopper (Y).
- **90° Stopper:** Within the fence system in the fence is built-in stoppers to very fine angles. If the angles are not right adjust the stoppers.
- The tilting system in the fence is built-in stoppers to quickly select angles 45° and 90°. Use a compound slide to set the angle in the fence is not 90° loosen the lever (V).
- If the angle in the fence is not 90° loosen the lever (V) and the stopper (Z) will not lose contact with the stopper (Y) using the screw (A).
- If the angle in the fence is not 90° tighten the safety nut (A) and the stopper (Z) until the fence gets to 90°.
- If the angle in the fence is not 90° tighten the safety nut (A) and the stopper (Z) until the fence gets to 90°.
- If the angle in the fence is not 90° tighten the safety nut (A) and the stopper (Z) until the fence gets to 90°.

Startup



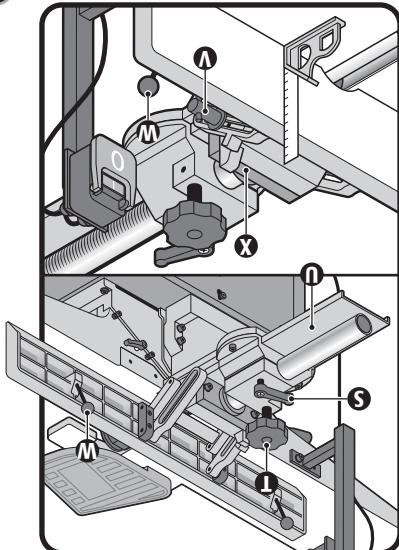
Overcurrent Switch

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

- 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.

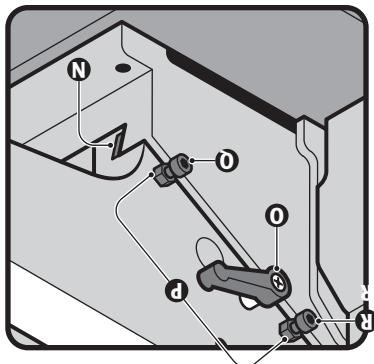
Startup

- 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 stopper screw (B) until the fence angle is 45°.
- Connect the jointer to the power source.



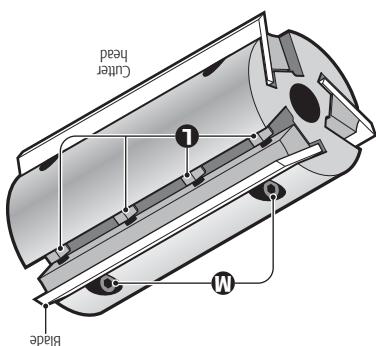
- since it is more difficult to hold in an angle lower than 90° while holding the work piece in an angle greater than 90°.
- A CAUTION** • Tighten the lever (V) before starting the job. Using a compound square set is recommended to get the exact angle. Lift the fence by the fence handle (M), turn the stopper (X) and tilt the fence to the fence lock (V).
- To change the angle of the fence loosen the lever (V) fence advances through the table.
 - Tighten back the lock.
 - Turn the rear knob (U) up to the desired position.
 - To move the fence forward or backward loosen the lock (S), turn the fence forward or backward and tighten the lock.
 - The fence can go forward or backward on the worktable and/or change angle to 45°, depending on the requirements of the work.

Adjusting the fence



- edge-planing job is right must be difficult, so they are standing sturdy and the workpiece is loose screw. The movement of the tables.
- Avoid leaning a loose screw. When adjusted tighten the safety nuts and the table locks.
 - Always start with the lower screw (O) and the upper one (R) to prevent the table to tilt unevenly.
 - Tighten or loosen the adjusting screws as necessary.
 - Loosen the gib to adjust the gib nuts (P).
 - To tighten the gib loosen the table locks (O) and safety nuts (P).

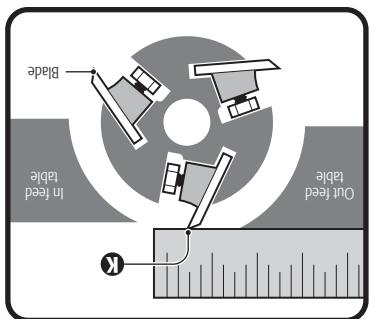
Adjusting the table gib



- trying to adjust the rest. Make a thorough adjustment on each of the blades before use of wood to prevent use after long periods of time.

- Follow the same procedure for the rest of the blades.
- A CAUTION** • If you need to lower the blade use a piece of wood to push down after the blade is lowered. After adjustment try to adjust the rest of the blades.
- A CAUTION** • Tighten the four screws (1) immediately after adjustment.
- Push the blade height adjustment screw (M) clockwise until one of the Allen keys included. Turning clockwise elevates the blade and counter-clockwise lowers it.
 - Adjust the blade height turning the locking screws (M) clockwise.
 - Using a bit the four screws (1) using the key included.
 - Loosen a bit the four screws (1) using the key included.
 - In the event the blades push the ruler or cannot touch them, a height adjustment is needed.

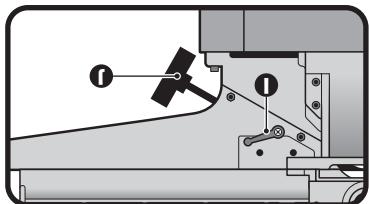
Blades adjustment (continued)



- A WARNING** • Use gloves to manipulate the cutter head with your hands. Otherwise you might be subject to severe injuries.
- Turn by hand the cutter head to verify all the blades infeed table (L).
 - Gently touch the cutter without separating it from the out feed table.
 - Set a steel rule onto the out feed table and the cutter head to verify the blades height when in the highest point 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 indicated before.

- A CAUTION** • To assure a precise edging job and prevent from the electric 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 (I)) and lower the in feed table as guard (see (I)) and turn the adjustment wheel (f) until the table surface is in the same height than the blades.

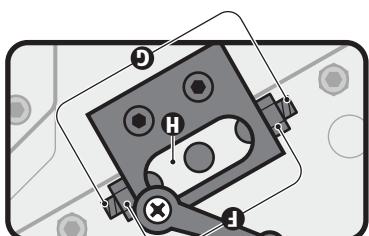
Blades adjustment



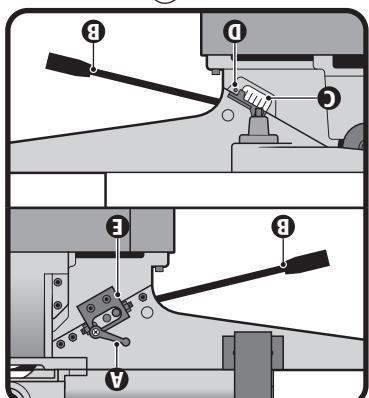
- A CAUTION** • Double-check to tighten the out feed table lock (I) before operating the jointer.
- To raise or lower the out feed table loosen the out feed table lock (I) and turn the adjustment wheel (f) until the perfect alignment and leveling with the cutter head blades when in the highest point of revolution.
 - To raise or lower the out feed table shall be prevent a defective one, the out feed table shall be prevent from the electric results the blades need to be perfectly aligned and leveled to the out feed table surface when in the same height than the blades.

- A CAUTION** • To assure a precise edging job and prevent from the electric results the blades need to be perfectly aligned and leveled to the out feed table surface when in the same height than the blades.

Out feed table setting



- A 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 used more frequently without having to check the scale pointer.
 - To adjust the pre-established stoppers system (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 the stopper can be raised.

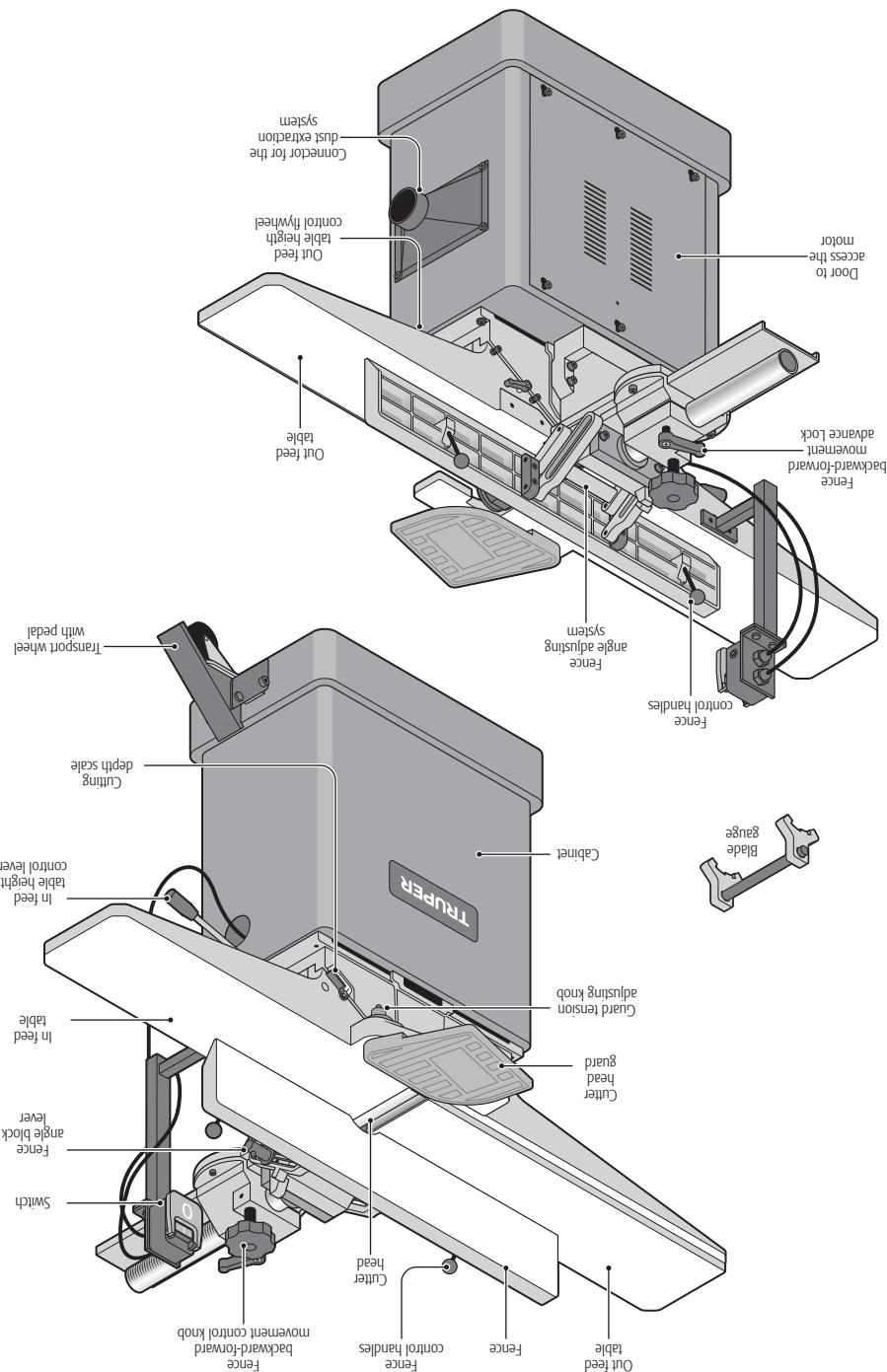


- A CAUTION** • Double-check to fasten the in feed table lock (A) before operating the jointer.
- When lowering the in feed table, to stopper (D) will stop at 3 mm (1/8") cutting depth. To lower the table more, the table. Cutting depth is indicated in the scale (C).
 - Using the adjustment lever (B) raise or lower the in feed cutting depth, loosen the table lock (A).
 - To raise or lower the in feed table in order to adjust cutting depth, loosen the table lock (A).

In feed table setting

Adjustments

TRUEPER

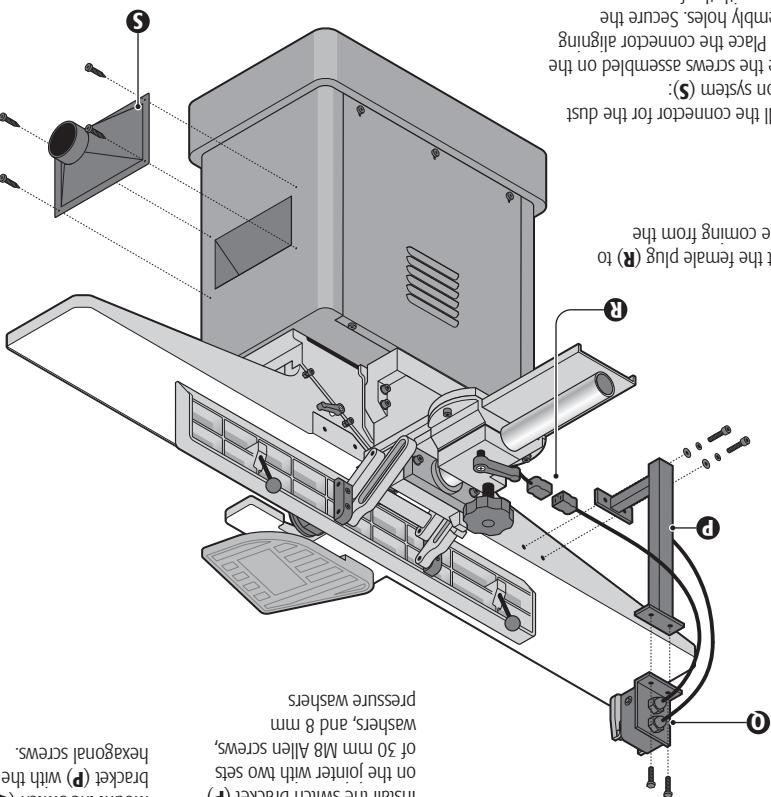


13

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 cabinet with the four screws you removed from the cabinet.

12

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



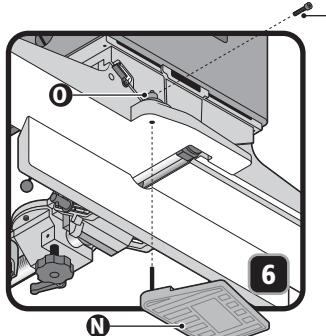
10

Mount the switch bracket (P) on the base unit with two sets of 30 mm M8 Allen screws, washers, and 8 mm hexagonal screws.

11

Install the switch bracket (P) on the jointer with two sets of 30 mm M8 Allen screws, washers, and 8 mm hexagonal screws.

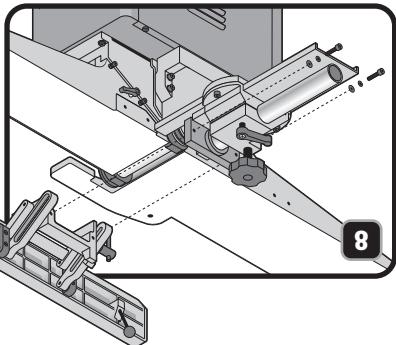
- Ensure that the post through the feed table hole.
- Insert the post through the feed table hole.
- Secure the post with the set screw (M).
- Remove the set screw (M) to install the cutting head guard (N).
- Post groove.
- Secure the guard with the set screw (M).
- Turn the knob (O) clockwise to tension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



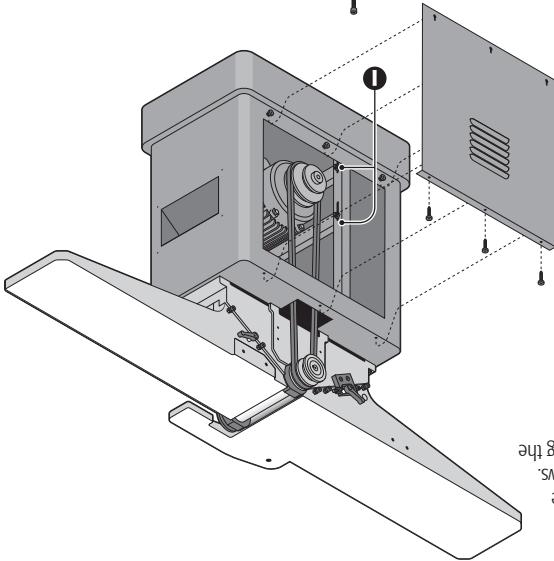
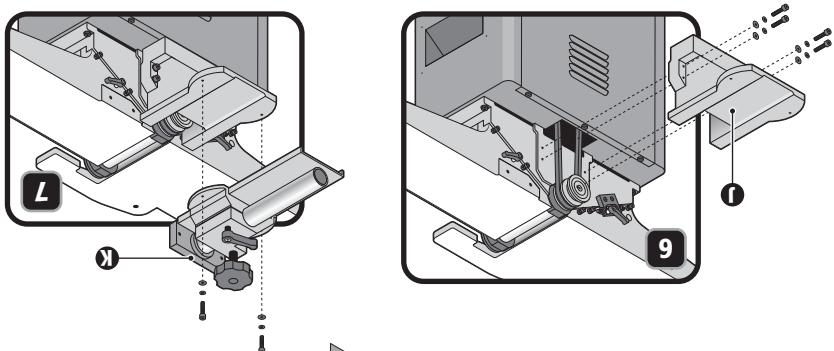
Assembly

TRUPEER

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



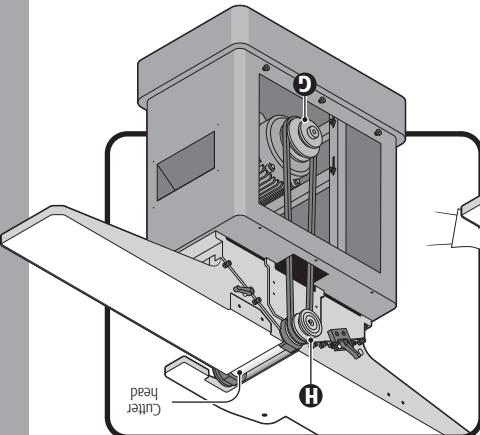
- Attach the fence support (K) to the pulley guard with two sets of 20 mm M8 Allen screws, washers, and 8 mm pressure washers.



- Place the belt on the motor until it is tight. Then tighten the screws.
- Loosen the four screws (I) to raise or lower the motor.

5

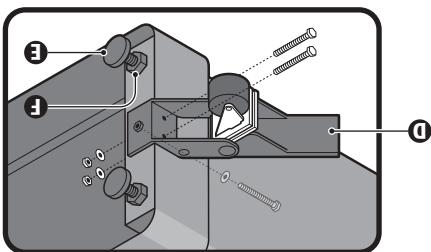
A CAUTION The belt should be perfectly vertical, lighting the outer faces of pulleys (G and H) with each other. Use a square (not included) to verify. To adjust the alignment, loosen the screws securing the motor to the cabinet to push or pull the motor until the proper alignment is achieved. Tighten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



- 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).

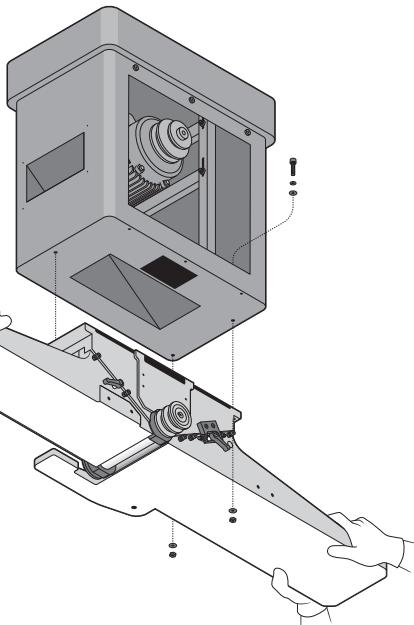
4

- 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 adjustable legs lift off the floor when you depress the safety pedal to move the equipment safely.



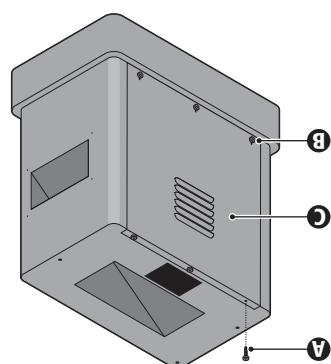
- Carefully lay the cabinet down. Mount the transport wheel with hex head screws (D) and secure it with two sets of 55 mm M10 hex head screws, 10 mm flat washers, and M10 nuts on the outside of the cabinet and with one 55 mm M8 screw, and a flat washer on the inside of the cabinet.

2



- Place the jointer on top of the cabinet.
- Secure the three joints to the cabinet using three sets of 50 mm M8 Allen screws, washers, pressure washers, and M10 nuts.
- Place the three people at least three feet apart.

A CAUTION This operation should be performed by at least three people.



- 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.
- Remove the required sizes for assembly.
- The equipment includes all the necessary fasteners for its assembly, as well as a set of Allen hex keys and combination wrenches of the required sizes for assembly.

TRUPEER

Assembly

Part List

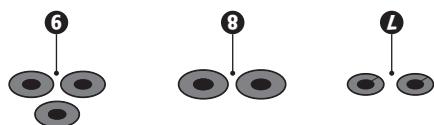
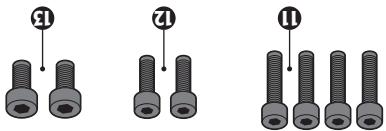
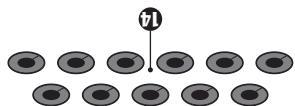
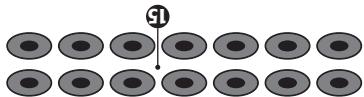
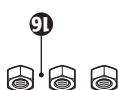
Fasteners for wheel and

switch assembly

Fasteners for table, guards,

and support table assembly

- 10. M8 Allen head screw 50 mm (3)
- 11. M8 Allen head screw 35 mm (4)
- 12. M8 Allen head screw 25 mm (2)
- 13. M8 Allen head screw 20 mm (2)
- 14. 8 mm pressure washer (11)
- 15. 8 mm flat washer (14)
- 16. M8 nut (3)



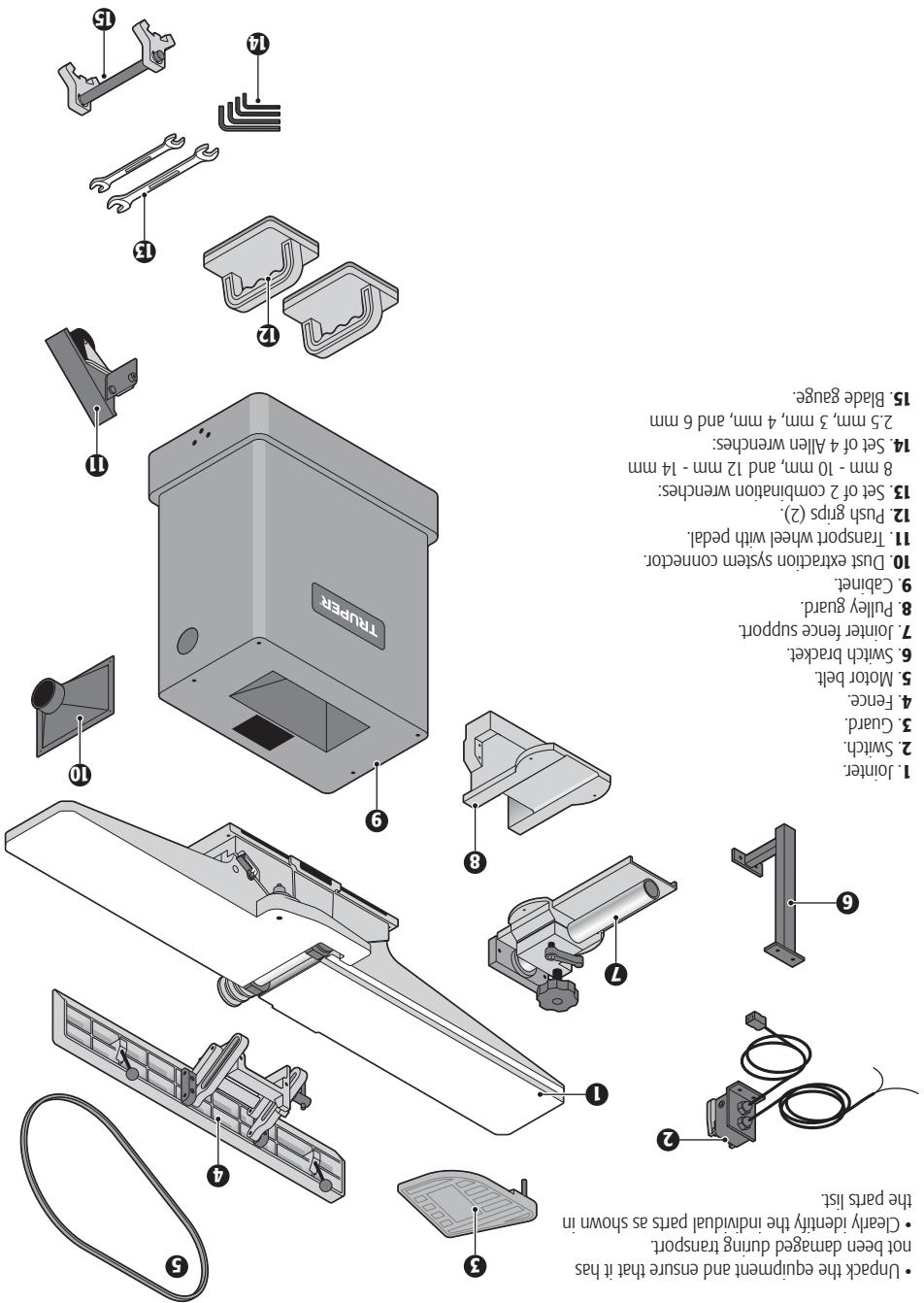
- 1. M10 hex head screw 55 mm (2)
- 2. M8 hex head screw 50 mm (1)
- 3. M8 hex head screw with flat washer 12 mm (2)
- 4. M8 Allen head screw 30 mm (2)
- 5. M10 nut (2)
- 6. M8 nut (2)
- 7. 8 mm pressure washer (2)
- 8. 10 mm flat washer (2)
- 9. 8 mm flat washer (3)

Fasteners for wheel and

switch assembly

Fasteners for table, guards,

and support table assembly



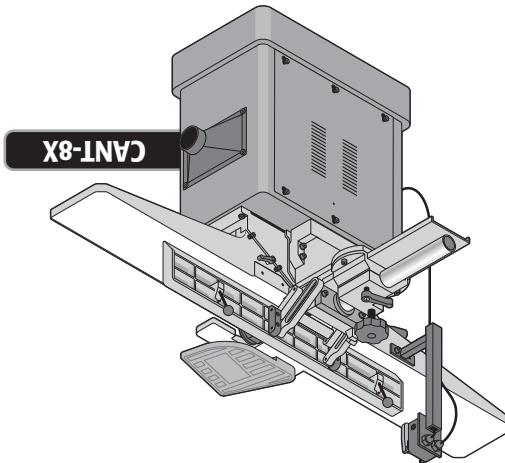
Part list

TRUPEER

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

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

Code •	16288	Code •	8 " Jointer
Voltage •	230 V~	Current •	9 A
No-load motor speed •	3450 RPM	Frequency •	60 Hz
Weight •	399 lb	Table measurements •	Length: 71" width: 8 1/4"
Duty cycle •	120 minutes work and 30 minutes idle. Maximum 6 hours per day.	Conductors •	16 AWG x 3C with insulating temperature of 221 °F
Power cord grips used in this product: Type "Y".	Power cord gripping basic insulation.	Insulation •	Class I
Above the risk of electric shock or severe injury. When the power cable gets damaged it should only be replaced by the manufacturer or a TRUPER Authorized Service Center.	The build quality of the insulation is altered if liquid gets into the tool while in use. Do not expose to rain, liquids and/or dampness.	WARNING	Before grasping access to the terminals all power sources should be disconnected.
		CAUTION	This tool shall be grounded in the motor nameplate.
	The Thickerless Planer shall be set as close as possible to the main power source. Double-check the source has the same voltage as the one indicated in the nameplate.	WARNING	The Thickerless Planer shall be grounded while being used to prevent electric shock.
	The Thickerless Planer shall be set as close as possible to the main power source. Double-check the source has the same voltage as the one indicated in the nameplate.	WARNING	When using an extension cable, verify the gauge is enough for the power your product needs. A lower gauge cable will cause voltage drop in the line, resulting in power loss and overheating. The following table shows the right size to use depending on cable's length and the amperes capability shown in the tool's nameplate. When in doubt use the next higher gauge.
	Capacity Ampere Number of conductors Extension gauge from 0 A and up to 10 A from 10 A and up to 13 A from 13 A and up to 15 A from 15 A and up to 20 A 6 AWG 12 AWG 14 AWG 16 AWG 18 AWG (*) 16 AWG 3 (one ground)	WARNING	AWG = American Wire Gauge. Reference: NMX-J-195-ANCE



To gain the best performance of the tool, prolonging 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.

⚠ CAUTION

Contents

TRUEPER

3	Technical data
3	Power requirements
4	General power tool safety warnings
5	Safety warnings for joints
6	Part list
8	Assembly
11	Parts
12	Adjustment
14	Startup
16	Maintenance
17	Notes
19	Authorized service centres
20	Warranty policy

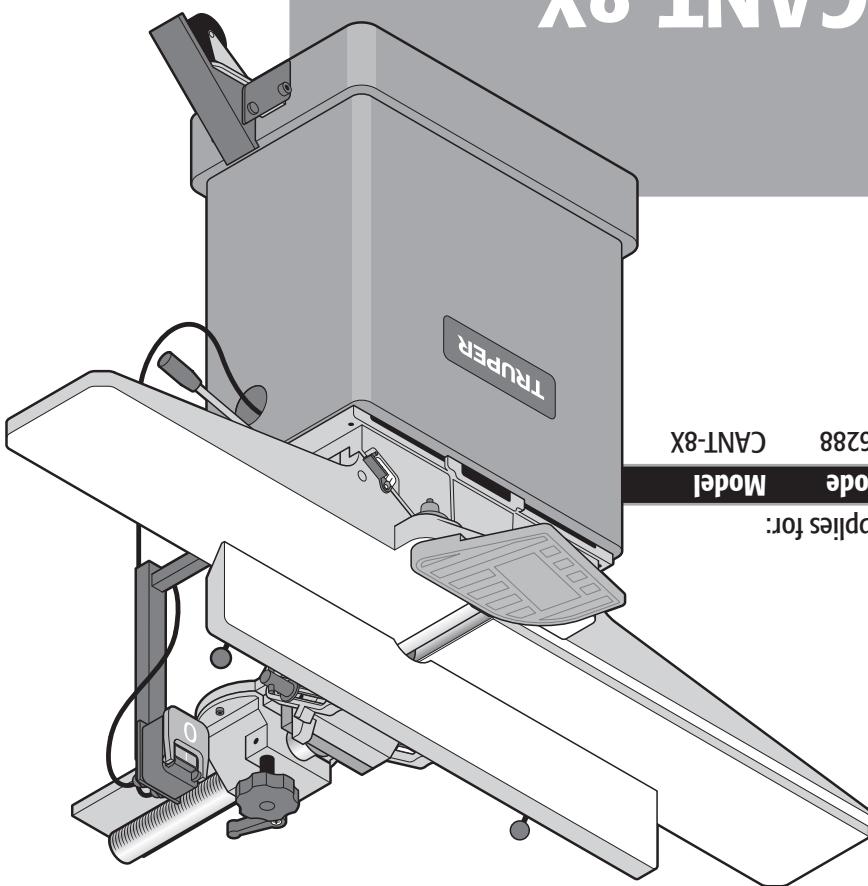


Read this manual thoroughly
before using the tool.



CAUTION

CANT-8X



16288 CANT-8X

Code Model

Applies for:

1 1/2 Hp
1119W

Jointer 8"
20 cm

Manual

TRUPER®

ENGLISH
ESPAÑOL