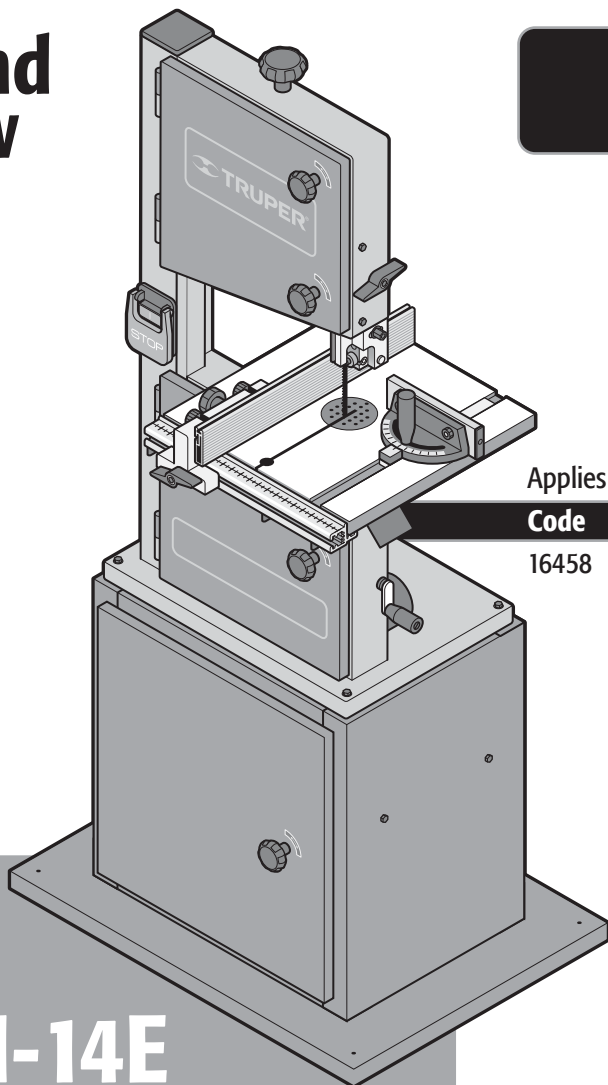


ENGLISH  
ESPAÑOL

 **TRUPER®**

Manual  
**Band  
Saw**

**1 Hp**  
Power



Applies for:

Code	Model
16458	SCI-14E

**SCI-14E**

 **CAUTION**



Read this manual thoroughly  
before using the tool.



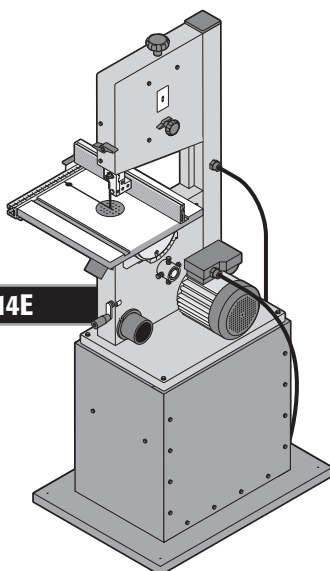
Technical Data.....	<b>3</b>
Power Requirements.....	<b>3</b>
 General power tool Safety Warnings.....	<b>4</b>
 Safety Warnings for Band Saws.....	<b>5</b>
Parts.....	<b>6</b>
Assembly.....	<b>6</b>
Adjustments.....	<b>9</b>
Start Up.....	<b>11</b>
Maintenance.....	<b>12</b>
Troubleshooting.....	<b>12</b>
Notes.....	<b>13</b>
Authorized Service Centers.....	<b>15</b>
Warranty Policy.....	<b>16</b>

** CAUTION**

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

Keep this manual for future references.

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



## SCI-14E

Code	16458	
Description	Band Saw	
Cutting Band	93 1/2" x 3/8" (4 tpi-teeth per inch)	
Cutting Capacity	14"	
Voltage	127 V~	220 V~
Frequency	60 Hz	
Current	8.8 A	4.7 A
Power	1 HP	
Band Speed	1440 ft / min	2953 ft / min
Conductors	14 AWG with 221 °F Insulation Temperature	
Work Cycle	120 minutes' work per 30 minutes' rest. Daily Maximum 6 hours	
Insulation	Class I	

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

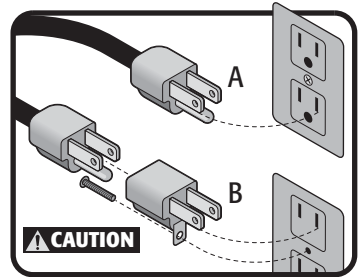
**⚠ WARNING** Before gaining access to the terminals all power sources should be disconnected.



## Power Requirements

**⚠ WARNING** To prevent electric shock, the tool shall be grounded while in use. • Connect the plug into a correctly grounded outlet as shown in example A. Not all the outlets are properly grounded. If in doubt, verify with a qualified electrician. • If the outlet where you will connect the tool has two poles (2 orifices), **UNDER ANY CIRCUMSTANCE, DO NOT REMOVE OR ALTER THE PLUG'S GROUND CONNECTOR.** Use a temporary adaptor as shown in example B and always connect the ground conductor lug as shown.

**⚠ 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 and up to 10 A	3 (one grounded)	18 AWG	16 AWG
From 10 and up to 13 A		16 AWG	14 AWG
From 13 and up to 15 A		14 AWG	12 AWG
From 15 and up to 20 A		8 AWG	6 AWG

**⚠ WARNING** When using power tools outdoors use a grounded extension cable labeled "Outdoors Use". These extension cables are specially manufactured for outdoors use and reduce the risk of electric shock.





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

### Work area

**Keep your work area clean, and well lit.**

Cluttered and dark areas may cause accidents.



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

Sparks generated by power tools may ignite the flammable material.



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

Distractions may cause losing control.



### Electrical Safety

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

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



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

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

**Do not expose the tool to rain or wet conditions.**

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

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

Damaged or entangled cords increase the risk of electric shock.

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

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

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

Using a GFCI reduces the risk of electric shock.

### Personal safety

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

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

**Use personal protective equipment. Always wear eye protection.**

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



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

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

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

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

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

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

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

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



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

Using these devices reduce dust-related risks.

### Power Tools Use and Care

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

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



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

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

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

These measures reduce the risk of accidentally starting the tool.

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

Power tools are dangerous in the hands of untrained users.



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

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



**Keep the cutting accessories sharp and clean.**

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

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

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

### Service

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

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

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

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



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

# Safety Warnings for Band Saws



## Before operating the saw

- CAUTION** • Get training from a qualified person familiar with the equipment and its functioning.
- In the event of having trouble to carry out any operation do not use the equipment. Contact the supervisor, instructor or service center immediately.
- Before unplugging and plugging in the equipment, set the power switch in the OFF position (see page 11, section Start Up).



- CAUTION** • Before plugging in the equipment verify the cutting band is correctly mounted.
- Double check the band is honed, in good repair, with the right tension and alignment, free of oxide and tar.
- Before turning ON the equipment verify the cutting band is not making contact with the work piece.
- Close and secure both flywheel cabinets.
- All the parts shall be correctly installed.
- Adjust the upper cutting guide height to be set 0.15" over the work piece.

## While operating the saw

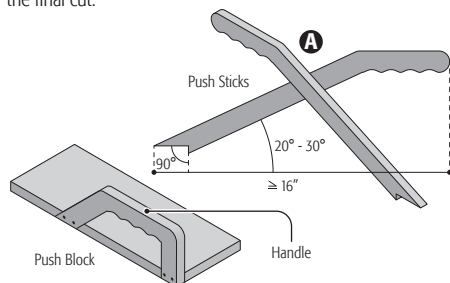
- WARNING** • Keep your hands always away from the cutting band.

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

- CAUTION** • The work piece feeding direction shall always be against the band teeth and shall be carried out in a moderate and constant speed.
- Work pieces must have flat faces. Never work with warped or bent pieces nor having a rounded shape.

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

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



## Kickback

- Prevent a kickback (when the work piece is thrown against the operator). Keep the band sharp, tight and properly aligned; the support fence parallel to the band and the cutting guide adjusted to 0.15" from the work piece. Do not let go the piece until it goes over the cutting band.
- Do not cut through the vein with warped or dished wood; or work piece not having a straight edge which prevents it from being guided along the guide.
- Double check you are not cutting wood with nails or screws.

## Additional precautions

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



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

- Never stand up on the equipment.

- WARNING** • DO NOT ASSEMBLE the equipment until being sure it is not connect and the power switch is OFF (see page 11, Start Up Section).

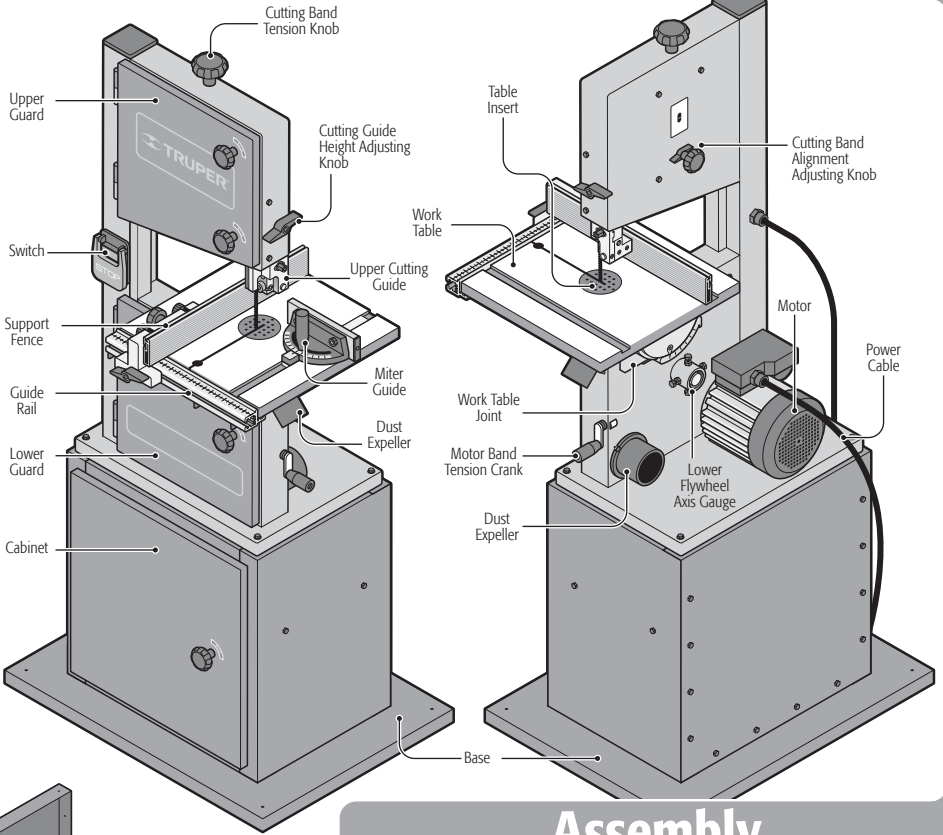
- WARNING** • DO NOT CONNECT the equipment to the power supply until fully assembled and after reading and understanding this Manual in full.

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

## Unpacking

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

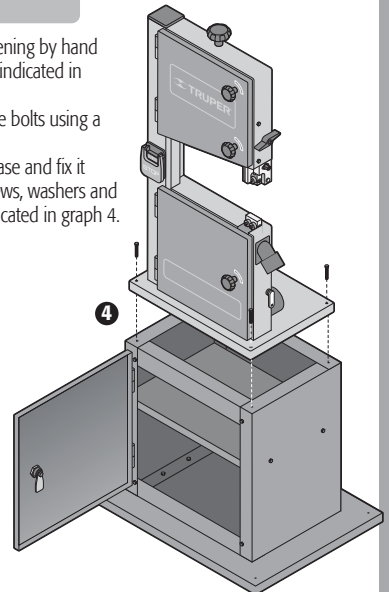
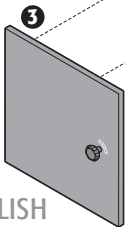
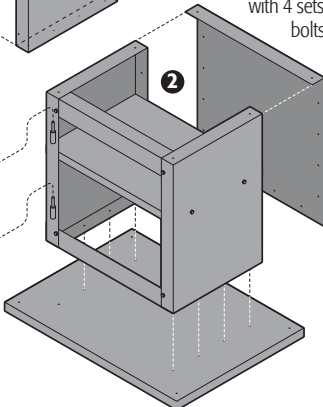
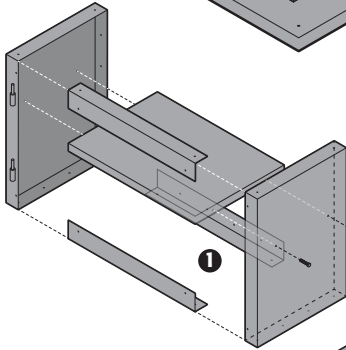
- CAUTION** • Keep a free area of about 32" around the machine to give ample space to the work. When working long materials, there shall be enough space in the front and rear of the machine to be able to put in and remove the material with ease.

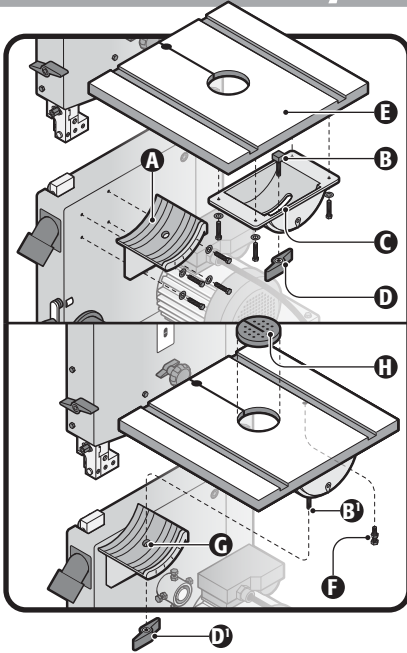


**Assembly**

**Base**

- Assemble the base parts tightening by hand the 24 sets of bolts and nuts as indicated in graphs 1 and 2.
- Once assembled tighten all the bolts using a wrench and set the door (3).
- Set the equipment onto the base and fix it with 4 sets of screws, washers and bolts as indicated in graph 4.



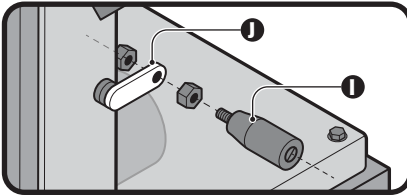


## Work Table

- Use a 1/2" wrench to mount.
- Fix the trunnion joint (A) to the rear side of the saw using four sets of screws and washers.

**NOTE** To facilitate the next mounting steps we recommend setting the work table upside down.

- Insert the screw (B) through the trunnion slot (C) and secure it temporarily with the butterfly nut (D).
- Fix the trunnion to the table (E) using four sets of screws and washers. Double check the scale (Q) is facing outwards of the table.
- Set the screw and stopper nut (F) in the lower side of the table.
- Turn the table upwards.
- Remove the butterfly nut (D') from the screw (B') and with the help of another person set the trunnion over the joint passing the screw through the joint orifice (G).
- Secure the joint trunnion tightening the screw (B') with the butterfly nut (D').
- Lastly, set the insert (H) in the center of the table with the bevel facing down.



## Band tension crank

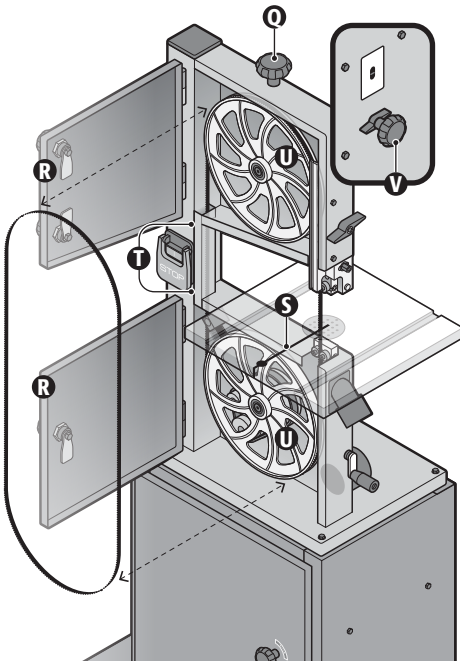
- Use a 3/8" wrench and a flat screwdriver to mount.
- Set the handle (I) in the crank (J) securing it with two hex nuts as indicated in the graph.

## Cutting Band

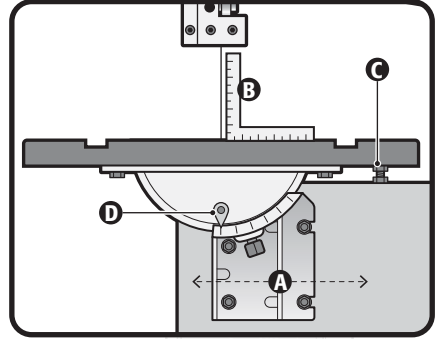
- The equipment is factory set with a general use band. In the event the job to carry out requires a different band, or the band is worn or damaged you will need to replace it.

**CAUTION** • Double check the machine is OFF and disconnected from the power supply.

- Wear gloves to prevent injuries.
- Loosen the band tension knob (Q) counter clockwise.
- Open the two cabinets (R) to gain access to the cutting bands flywheel.
- Set the band passing it through the work table slot (S) and through the slot in the saw column (T). Make sure the band teeth passing through the table slot are pointing downwards and to the front.
- Set the band so that it runs through the center of both flywheels (U) and make it tight by slightly tightening the knob (Q).
- To verify where the band is passing through, turn the upper flywheel manually. To rectify the band pass through, turn the upper flywheel depth knob (V) in the rear side of the upper cabinet (see page 9).
- Close both cabinets.

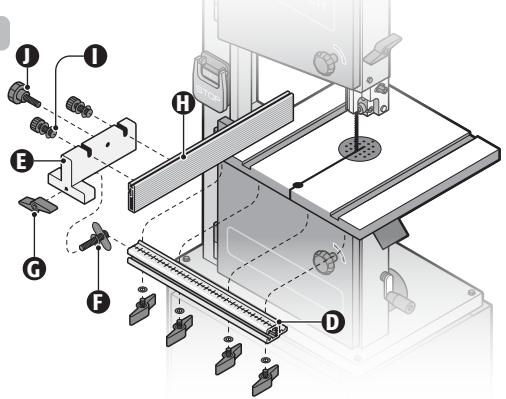


- ⚠ WARNING** • Once the band is set and tense, it shall not touch any of the edges in the table slot or its insert. Otherwise, you need to adjust the table. With a 1/2" wrench loosen the 4 screws fixing the joint (A) in the lower cabinet. Move the table until the cutting band goes through the middle of the insert slot.
- With the help of a set square (B) verify the work table is 90° with regards to the cutting band. Adjust the stopper screw (C) to make contact with the cabinet by keeping the table 90°.
  - Check the angle indicated by the pointer (D) is 0°. Otherwise, loosen the pointer screw and adjust to 0°.



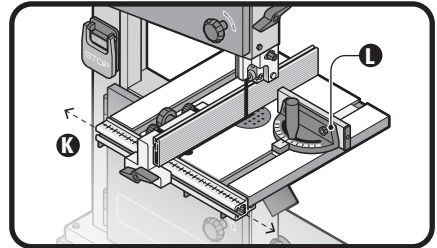
## Guide rail and support fence

- Once the cutting band has been mounted, the guide rail can be set (D) in the front edge of the work table using the four sets of butterfly screws and washers.
  - Engage the brake (E) in the rail passing the screw elongated washer (F) through the rail chute. Pass the screw through the brake orifice and secure with the butterfly washer (G).
  - Set the defense (H) in the brake (E) by means of both knobs (I).
  - Lastly, set the blocking knob (J) in the brake.
- To adjust the rail scale, loosen the four butterfly screws and travel the rail as indicated in graph K. Once the zero in the scale is matching the cutting band trajectory, tighten the four screws again.



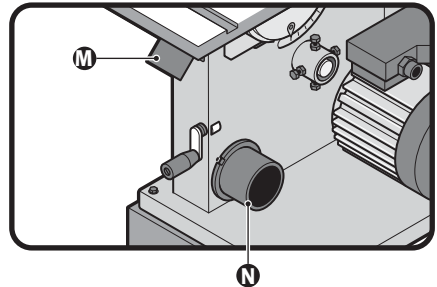
## Miter guide

- Mount the miter guide (L) in the work place, sliding its lower bar in any of the two slots in the table.



## Dust expellers

- ⚠ CAUTION** • Working with the saw may generate dangerous dust. Also, sawdust and chips combined with an ignition source could catch fire or generate explosions, injuries or allergy.
- The equipment has two dust extraction ports. One is 4" (M) and the other is 25" (N). When the equipment is in use, it is recommended to have the equipment connected to an adequate dust collector.





# Adjustments

## Tension knob

- The tension knob (A) lowers and lifts the upper flywheel to control tension in the cutting band. To loosen the band tension turn the knob in a counter clockwise direction and the tension indicator (B) will go down. To tighten the band tension, turn the knob in a clockwise direction and the tension indicator will go up.

## Depth knob

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

## Cutting guide height

- Loosen the knob (D) to adjust the cutting guide height (E). The guide shall be set in 0.15" distance from the work piece.
- Tighten the knob to fix the cutting guide height.

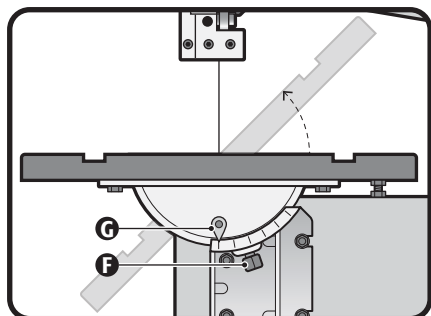
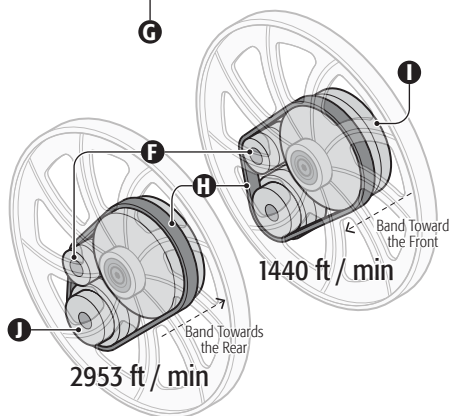
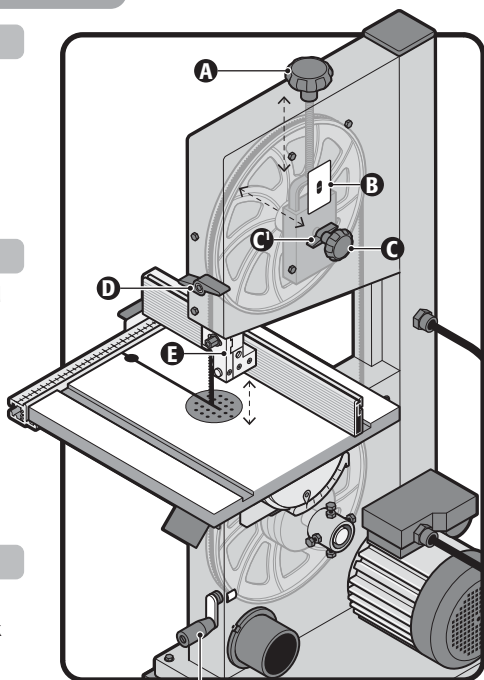
## Speed change

- The equipment can work in two speeds: 1440 ft / min for hard wood, some plastics and some non-ferrous metals and 2953 ft / min for the rest of woods.
- Turn OFF and disconnect the equipment before changing speeds.
- To change speeds, first loosen the tension screw (F) by means of the crank (G). This loosens the band (H) to be set it in the adequate position in the flywheel pulleys (I) and those in the motor (J).
- Remove the lower flywheel and set up the band.
- For high speed (2953 ft / min), the band shall be set in the rear pulleys both in the motor and the flywheel.
- For low speed (1440 ft / min), the band shall be set in the front pulleys, both in the motor and the flywheel.

## Cutting angle adjustment

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

**CAUTION** • Make sure the knob is firmly tightened before making miter cuts



## Band Guides

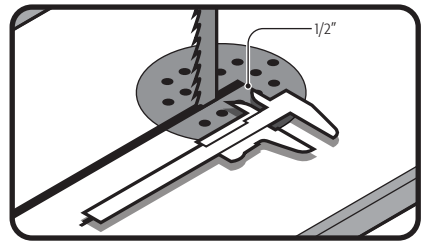
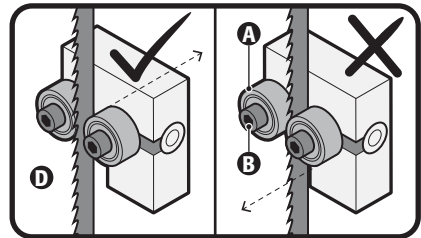
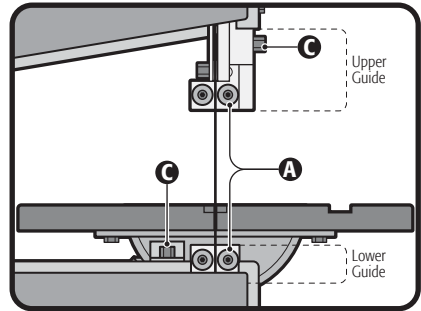
- To assure clean cuts and optimal performance of the saw, the cutting band shall run through the cutting guides (upper and lower).
- These guides are made with a bearing system that keep the cutting band in place while making the cut. The bearings are set on the sides and in the rear of the cutting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

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

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

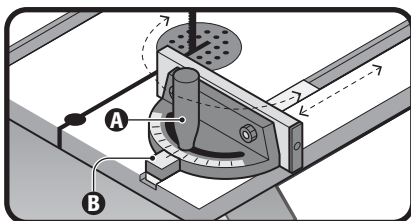
**CAUTION** Prevent the band travel is making contact with the bearings. The friction generated would be counterproductive for the band and the cutting bands.

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



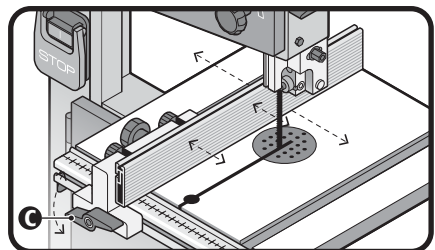
## Miter guide

- The miter guide can be adjusted to  $\pm 60^\circ$  depending on the job to be carried out.
- Loosen the miter guide knob (A) to adjust the angle.
- Tighten the knob firmly once the miter guide is set in the angle you need, signaled with the pointer (B).



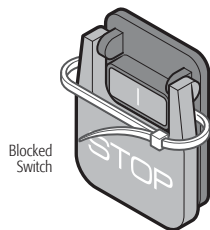
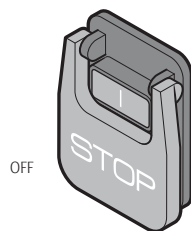
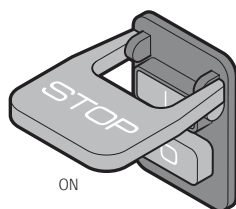
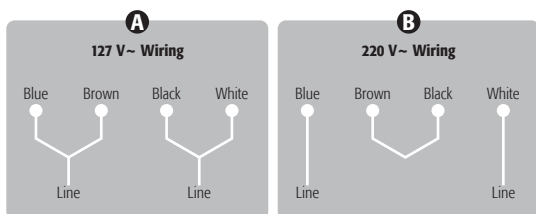
## Support Fence

- Depending of the job to carry out, the support fence can travel to get closer or far away from the cutting band.
- To release the defense, loosen the butterfly nut (C) and set the defense into the desired position. Tighten the nut to secure the defense in place.



## Motor wiring

• Before connecting the saw into the power supply, verify the connection according to the voltage supply (127 V~/220 V~). The saw has four motor wires connected to operate with 127 V~ as shown in graph (A). To operate the saw with 220 V~ change the cables set up as shown in graph (B).



## Turning ON

- The saw is built with a locking switch to prevent unauthorized use. If the machine will be idle for a long period of time and third parties especially children could try use it, set a pin or lock.
- Lift the **STOP** lever and then press the button (I) to turn ON the saw.
- Lower the **STOP** lever to turn OFF the saw.

## Operation

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


## Cutting band replacement

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



## Cleansing and Lubrication

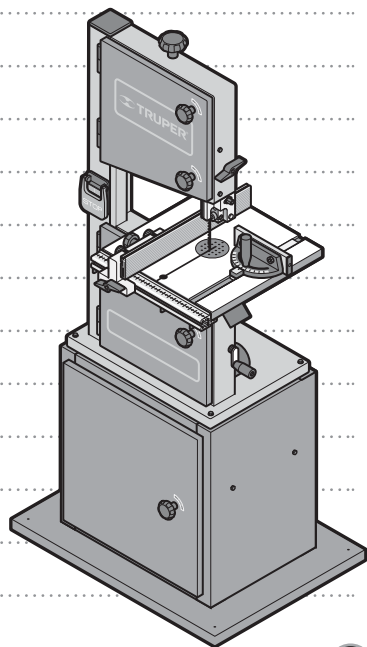
- Turn OFF and disconnect the saw.
- Remove all the dust using a hard-brittle brush and a vacuum cleaner. Pay attention to the mechanisms and the motor air vents.
- Apply dry graphite lubricant or silicon in the mechanism.
- **CAUTION** Do not use oil or grease because it would accumulate saw dust and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

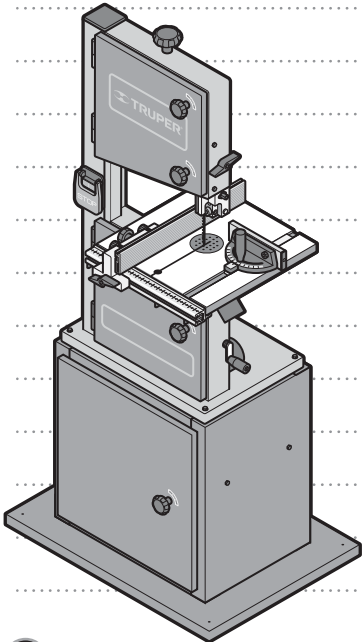
## Service

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

# Troubleshooting

Problem	Cause	Solution
The machine is not functioning when turned ON.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• No power supply.</li> <li>• The power cable is defective.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Check and look for any tear in the cable.</li> <li>• Go to a  <b>TRUPER</b> Authorized Service Center to repair.</li> </ul>
The band is not moving when the motor is running.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• The band tension knob is not tight.</li> <li>• The tape got loose from one of the flywheels.</li> <li>• The saw band is broken.</li> <li>• The direction band is broken.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Turn OFF the motor and tighten the band tension knob.</li> <li>• Open the cabinets and check the band setup.</li> <li>• Replace the saw band.</li> <li>• Replace the direction band.</li> </ul>
The band is not cutting in a straight line.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• The support defense is not being used.</li> <li>• The feeding rhythm is too fast.</li> <li>• The band teeth are dull or damaged.</li> <li>• The band guides are not properly adjusted.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Use the support defense.</li> <li>• Feed the work piece slowly and using moderate and constant pressure to prevent the band from bending.</li> <li>• Replace the band with a new one.</li> <li>• Adjust the band guides (see page 10).</li> </ul>
The band is not cutting, or it cuts too slowly.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• The teeth are dull.</li> <li>• The band is mounted backwards.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Replace the band (see page 7).</li> <li>• Set the band correctly.</li> </ul>
Dust accumulates inside the machine.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• This is due to normal use.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Clean the machine regularly. Open the cabinets and remove dust with a vacuum cleaner and a brush.</li> </ul>
Dust inside the motor cover.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• This is due to normal use.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Clean the motor vent using a vacuum cleaner. Remove dust constantly to prevent dust entering inside the cover.</li> </ul>
The machine is not cutting 45° or 90° angles.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• The table is not set in the right angles with regards to the band.</li> <li>• The band is dull or there was too much pressure on the work piece.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Adjust the table (see page 8).</li> <li>• Replace the band or exercise less pressure on the work piece.</li> </ul>
The band cannot be set in the right manner in the flywheels.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• The flywheels are crooked.</li> <li>• The flywheel alignment knob has not been adjusted right.</li> <li>• The band is defective.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Go to a  <b>TRUPER</b> Authorized Service Center to repair.</li> <li>• Adjust the knob (see page 9).</li> <li>• Replace with a new band.</li> </ul>





In the event of any problem contacting a Truper Authorized Service Center, please see our webpage [www.truper.com](http://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. 20050,  
AGUASCALIENTES, AGS. TEL.: 449 994 0537
- BAJA CALIFORNIA** **SUCURSAL TIJUANA**  
AV. LA ENCANTADA, LOTE #5, PARQUE INDUSTRIAL EL  
FLORIDO II, C.P. 22244, TIJUANA, B.C.  
TEL.: 664 969 5100
- BAJA CALIFORNIA SUR** **FIX FERRETERÍAS**  
FELIPE ÁNGELES ESQ. RUIZ CORTÍNEZ S/N, COL. PUEBLO  
NUEVO, C.P. 23670, CD. CONSTITUCIÓN, B.C.S.  
TEL.: 615 132 1115
- CAMPECHE** **TORNILLERÍA Y FERRETERÍA AAA**  
AV. ÁLVARO OBREGÓN #324, COL. ESPERANZA  
C.P. 24080 CAMPECHE, CAMP. TEL.: 981 815 2808
- CHIAPAS** **FIX FERRETERÍAS**  
AV. CENTRAL SUR #27, COL. CENTRO, C.P. 30700,  
TAPACHULA, CHIS. TEL.: 962 118 4083
- CHIHUAHUA** **SUCURSAL CHIHUAHUA**  
AV. SILVESTRE TERRAZAS #128-11, PARQUE INDUSTRIAL  
BAFAR, CARRETERA MÉXICO CUAUHTÉMOC, C.P. 31415,  
CHIHUAHUA, CHIH. TEL.: 614 434 0052
- CIUDAD DE MÉXICO** **FIX FERRETERÍAS**  
EL MONSTRUO DE CORREGIDORA, CORREGIDORA # 22,  
COL. CENTRO, C.P. 06060, CUAUHTÉMOC, CDMX.  
TEL.: 55 5522 5051 / 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.**  
MAZURIÑO #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 I LT. 1, COL. SANTA FE, C.P. 39010,  
CHILPANCIÑO, GRO. TEL.: 747 478 5793
- HIDALGO** **FERREPRECIOS S.A. DE C.V.**  
LIBERTAD ORIENTE #304 LOCAL 50, INTERIOR DE PASAJE  
ROBLEDO, COL. CENTRO, C.P. 43600, TULANCINGO,  
HGO. TEL.: 775 755 6616 / 775 755 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 8951
- NAYARIT** **HERRAMIENTAS DE TEPIC**  
MAZATLAN #117, COL. CENTRO, C.P. 63000, TEPIC, NAY.  
TEL.: 311 258 0540
- NUEVO LEÓN** **SUCURSAL MONTERREY**  
CARRETERA LAREDO #300, 1B MONTERREY PARKS,  
COLONIA PUERTA DE ANAHUAC, C.P. 66052, ESCOBEDO,  
NUEVO LEÓN, TEL.: 81 8352 8791 / 81 8352 8790
- OAXACA** **FIX FERRETERÍAS**  
AV. 20 DE NOVIEMBRE #910, COL. CENTRO, C.P. 68300,  
TUXTEPEC, OAX. TEL.: 287 106 5092
- PUEBLA** **SUCURSAL PUEBLA**  
AV. PERIFÉRICO #2-A, SAN LORENZO ALMECATLA,  
C.P. 72710, CUAUHTLACINGO, PUE.  
TEL.: 222 282 8282 / 84 / 85 / 86
- QUERÉTARO** **ARU HERRAMIENTAS S.A. DE C.V.**  
AV. PUERTO DE VERACRUZ #110, COL. RANCHO DE  
ENMEDIO, C.P. 76842, SAN JUAN DEL RÍO, QRO.  
TEL.: 427 268 4544
- QUINTANA ROO** **FIX FERRETERÍAS**  
CARRETERA FEDERAL MZ. 46 LT. 3 LOCAL 2, COL. EJIDAL,  
C.P. 77710 PLAYA DEL CARMEN, Q.R.  
TEL.: 984 267 3140
- SAN LUIS POTOSÍ** **FIX FERRETERÍAS**  
AV. UNIVERSIDAD #1850, COL. EL PASEO, C.P. 78320,  
SAN LUIS POTOSÍ, S.L.P. TEL.: 444 822 4341
- SINALOA** **SUCURSAL CULIACÁN**  
AV. JESÚS KUMATE SUR #4301, COL. HACIENDA DE LA  
MORA, C.P. 80143, CULIACÁN, SIN.  
TEL.: 667 173 9139 / 173 8400
- SONORA** **FIX FERRETERÍAS**  
CALLE 5 DE FEBRERO #517, SUR LT. 25 MZ. 10, COL.  
CENTRO, C.P. 85000, CD. OBREGÓN, SON.  
TEL.: 644 413 2392
- TABASCO** **SUCURSAL VILLAHERMOSA**  
CALLE HELIO LOTES 1, 2 Y 3 MZ. #1, COL. INDUSTRIAL,  
2A ETAPA, C.P. 86010, VILLAHERMOSA, TAB.  
TEL.: 993 355 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.: 782 825 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
16458	SCI-14E	 <b>TRUPER®</b>

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



**1**  
**YEAR**

Stamp of the business. Delivery date:





1 AÑO

Sello del establecimiento comercial. Fecha de entrega:

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



Marca

Modelo

Código

SCI-14E

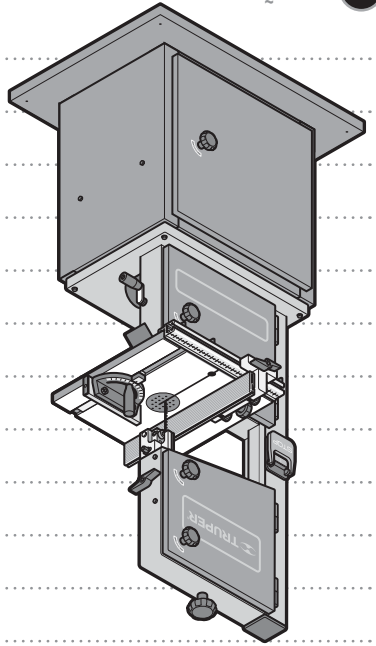
16458

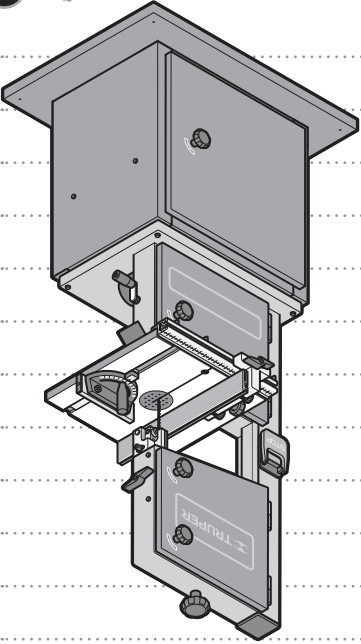
En caso de tener algún problema para contactar un Centro de Servicio Autorizado Truper® consulte nuestra página [www.truper.com](http://www.truper.com) donde obtendrá un listado actualizado, o llame al: 800 690-6990 ó 800 018-7873 donde le informará en cual es el Centro de Servicio más cercano.

# Centros de Servicio Autorizados

- MORELOS**  
**FIX FERRERÍAS**  
 CAPITÁN ANZURES #95, ESQ. JOSÉ PEREZ, COL. CENTRO, C.P. 62740, CUAUTLA, MOR.  
 TEL.: 755 552 8931
- NAVARIT**  
**HERRAMIENTAS DE TEPIC**  
 MAZATLÁN #117, COL. CENTRO, C.P. 63000, TEPIC, NAV.  
 TEL.: 311 258 0540
- AGUASCALIENTES**  
**FIX FERRERÍAS**  
 GRAL. BARRAGÁN #1201, COL. CREMIAL, C.P. 20050, AGUASCALIENTES, ACS. TEL.: 449 994 0537
- BALIA**  
**SUCURSAL TIJUANA**  
 AV. LA ENCAINADA, LOTE #5, PARQUE INDUSTRIAL EL FLORIDO II, C.P. 22244, TIJUANA, B.C.  
 TEL.: 664 969 5100
- BALIA**  
**FIX FERRERÍAS**  
 FELIPE ÁNGELES ESQ. RUIZ CORTÍNEZ S/N, COL. PUEBLO NUEVO, C.P. 25670, CD. CONSTITUCIÓN, B.C.S.  
 TEL.: 615 152 1115
- CAMPECHE**  
**TORNILLERÍA Y FERRERÍA A A A**  
 AV. ALVARO OBREGÓN #324, COL. ESPERANZA C.P. 24080 CAMPECHE, CAMP. TEL.: 981 815 2808
- CHIAPAS**  
**FIX FERRERÍAS**  
 AV. CENTRAL SUR #27, COL. CENTRO, C.P. 50700, TAPACHULA, CHI. TEL.: 962 118 4083
- CHIHUAHUA**  
**SUCURSAL CHIHUAHUA**  
 AV. SILVESTRE TERREZAS #128-11, PARQUE INDUSTRIAL BAFAR, CARRETERA MÉXICO CUAHUHTÉMOC, C.P. 31415, CHIHUAHUA, CHIH. TEL.: 614 454 0052
- CUIDAD DE MÉXICO**  
**FIX FERRERÍAS**  
 EL MONSTRUO DE CORRECCIONA, CORRECCIONA # 22, COL. CENTRO, C.P. 06060, CUAHUHTÉMOC, CDMX.  
 TEL.: 55 5522 5031 / 5522 4861
- COAHUILA**  
**SUCURSAL TORREÓN**  
 CALLE METAL MECÁNICA #280, PARQUE INDUSTRIAL ORIENTE, C.P. 27278, TORREÓN, COAH.  
 TEL.: 871 209 68 25
- COLIMA**  
**BOMBAS Y MOTORES BYMATES DE MANZANILLO**  
 BLVD. MIGUEL DE LA MADRID #190, COL. 16 DE SEPTIEMBRE, C.P. 28259, MANZANILLO, COL.  
 TEL.: 314 532 1986 / 532 8015
- DURANGO**  
**TORNILLOS ÁGUILA, S.A. DE C.V.**  
 MAZUÑO #200, COL. LUIS ECHEVERRÍA, DURANGO, DGO. TEL.: 618 817 1946 / 618 818 2844
- ESTADO DE MÉXICO**  
**SUCURSAL CENTRO JILOTPEC**  
 PARQUE INDUSTRIAL # 1, COL. PARQUE INDUSTRIAL JILOTPEC, JILOTPEC, EDO. DE MÉX. C.P. 54257  
 TEL.: 761 782 9101 EXT. 5728 Y 5102
- GUANAJUATO**  
**LA FERRERÍA NUEVO MUNDO S.A. DE C.V.**  
 AV. MÉXICO - IAPÓN #225, CD. INDUSTRIAL, C.P. 38010, CELMA, GTO. TEL.: 461 617 7578 / 79 / 80 / 88
- GUERRERO**  
**CENTRO DE SERVICIO ECLIPSE**  
 CALLE PRINCIPAL M21 IT 1, COL. SANTA FE, C.P. 39010, CHILPANCIANGO, GRO. TEL.: 747 478 5793
- HIDALGO**  
**FERRERECIOS S.A. DE C.V.**  
 LIBERTAD ORIENTE #504 LOCAL 30, INTERIOR DE PASADOBRO, COL. CENTRO, C.P. 43600, TULANGUINGO, HGO. TEL.: 775 753 6615 / 775 753 6616
- JALISCO**  
**SUCURSAL GUANAJALARA**  
 AV. ADOLFO B. HORN # 6800, COL. SANTA CRUZ DEL VALLE, C.P.: 45655, TIJALMUENCO DE ZUNIGA, JAL.  
 TEL.: 33 3606 5285 AL 90
- MICHÓACÁN**  
**FIX FERRERÍAS**  
 AV. PASOS DE LA REPÚBLICA #3140-A, COL. EXHACIENDA DE LA HUERTA, C.P. 80500, MORELIA, MICH. TEL.: 443 334 6858
- MORELOS**  
**FIX FERRERÍAS**  
 CAPITÁN ANZURES #95, ESQ. JOSÉ PEREZ, COL. CENTRO, C.P. 62740, CUAUTLA, MOR.  
 TEL.: 755 552 8931
- NAVARIT**  
**HERRAMIENTAS DE TEPIC**  
 MAZATLÁN #117, COL. CENTRO, C.P. 63000, TEPIC, NAV.  
 TEL.: 311 258 0540
- NUEVO LEÓN**  
**SUCURSAL MONTERREY**  
 CARRETERA LAJEDRO #300, 1B MONTERREY PARKS, COLOMIA PUERTA DE ANÁHUAC, C.P. 66052, ESCOBEDO, NUEVO LEÓN, TEL.: 81 8352 8791 / 81 8352 8790
- OAXACA**  
**FIX FERRERÍAS**  
 AV. 20 DE NOVIEMBRE #910, COL. CENTRO, C.P. 68300, TUXTEPEC, OAX. TEL.: 287 106 5092
- PUEBLA**  
**SUCURSAL PUEBLA**  
 AV. PERRIERO #2-A, SAN LORENZO ALMecatLA, C.P. 72710, CUAHUHTÉMOC, 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 FERRERÍAS**  
 CARRETERA FEDERAL MZ 46 IT 3 LOCAL 2, COL. EJIDAL, C.P. 77710 PLANA DEL CARMEN, Q.R.  
 TEL.: 984 267 3140
- SAN LUIS POTOSÍ**  
**FIX FERRERÍAS**  
 AV. UNIVERSIDAD #850, COL. EL PASO, C.P. 78320, SAN LUIS POTOSÍ, S.L.P. TEL.: 444 822 4541
- SINAILOA**  
**SUCURSAL CUICUACÁN**  
 AV. JESÚS KUMBAT SUR #4301, COL. HACIENDA DE LA MOYA, C.P. 80143, CUICUACÁN, SIN.  
 TEL.: 667 175 9139 / 175 8400
- SONORA**  
**FIX FERRERÍAS**  
 CALLE 5 DE FEBRERO #517, SUR IT 25 MZ 10, COL. CENTRO, C.P. 85000, CD. OBREGÓN, SON.  
 TEL.: 644 415 2592
- TABASCO**  
**SUCURSAL VILLAHERMOSA**  
 CALLE HELOI LOTES 1, 2 Y 3 MZ #1, COL. INDUSTRIAL, 2A ETAPA, C.P. 86010, VILLAHERMOSA, TAB.  
 TEL.: 993 555 7244
- TAMAUPLPAS**  
**VM ONINCA Y REACCIONES**  
 CALLE ROSITA #527 ENTRE 20 DE NOVIEMBRE Y GRAL. RODRÍGUEZ, FRACC. REYNOSA, C.P. 88780, REYNOSA, TAMS. TEL.: 899 926 752
- 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 5/N, COL. PRIMAVERA, C.P. 93508, POZA RICA, VER.  
 TEL.: 782 825 8100 / 826 8484
- YUCATÁN**  
**SUCURSAL MÉRIDA**  
 CALLE 33 #600 Y 602, LOCALIDAD ITZINCA Y MULSAV, MPLO. UMANÚ, C.P. 97390, MÉRIDA, YUC.  
 TEL.: 999 912 2451









# Mantenimiento

## Limpieza y lubricación

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

## Servicio

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

## Problema

### Causa

### Solución

- La máquina no funciona cuando se prende.
- No hay suministro de energía.
  - El cable de alimentación está defectuoso.

- La cinta no se mueve al funcionar el motor.
- La perilla de tensión de la cinta no está apretada.
  - Apegue el motor y apriete la perilla de tensión de la cinta.
  - Abra los gabinetes y revise la colocación de la cinta.
  - La cinta se ha zafado de uno de los volantes.
  - La cinta de la sierra se ha roto.
  - La cinta de la sierra se ha roto.
  - La banda de dirección se ha roto.

- La cinta no corta en línea recta.
- No se está utilizando la defensa de apoyo.
  - Utilice la defensa de apoyo.
  - El ritmo de alimentación es demasiado rápido.
  - Alimente la pieza de trabajo lentamente y con una presión moderada y constante para que la cinta no se doble.
  - Las dientes de la cinta están sin filo o dañados.
  - Ajuste las guías de la cinta (consulte la página 10).
  - Reemplace la cinta (consulte la página 7).
  - Coloque la cinta correctamente.

- El polvo se acumula en el interior de la máquina.
- Esto es debido al uso normal.
  - Limpie la máquina regularmente. Abra los gabinetes y retire el polvo con una aspiradora y un cepillo.

- Polvos dentro de la cubierta del motor.
- Esto es debido al uso normal.
  - Limpie las ranuras de ventilación del motor con una aspiradora. Retire el polvo constantemente para prevenir que se introduzca dentro de la cubierta.

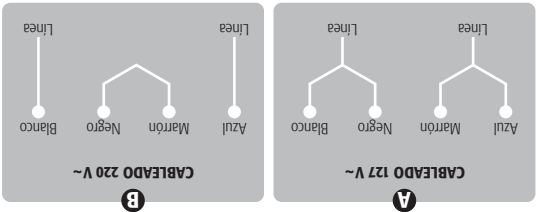
- La máquina no corta a ángulos de 45° o 90°.
- La mesa no está en los ángulos correctos en relación con la cinta.
  - La cinta no tiene filo o se ejerció demasiada presión en la pieza de trabajo.
  - Reemplace la cinta o ejerza menos presión en la pieza de trabajo.

- La cinta no puede ser posicionada de manera apropiada en los volantes.
- La perilla de alineación del volante no ha sido ajustada adecuadamente.
  - La cinta está defectuosa.

- Los volantes están torcidos.
- Acuda a un Centro de Servicio Autorizado TRUPER para su reparación (consulte la página 9).
- Reemplace la cinta por una nueva.

## Cablado del motor

- Antes de conectar la sierra a la toma de corriente, verifique la conexión de acuerdo a la tensión de suministro (127 V~/220 V~). La sierra cuenta con cuatro cables del motor conectados para operar con 127 V~ como se muestra en el gráfico (A). Para operar la sierra con 220 V~ cambie la disposición de los cables como se muestra en el gráfico (B).

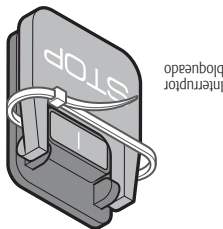
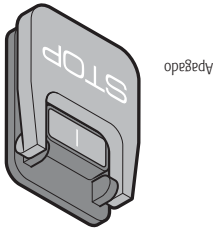
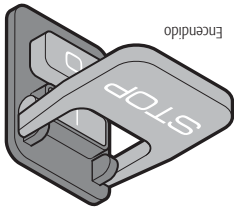


## Encendido

- La sierra tiene un interruptor con seguro para prevenir el uso no autorizado. Si va a dejar la máquina por un largo período de tiempo y existe la posibilidad de que la usen otras personas, especialmente niños, coloque un pasador o candado.
- Levante la palanca de paro (**STOP**) y después presione el botón (**I**) para encender la sierra.
- Baje la palanca de paro (**STOP**) para apagar la sierra.

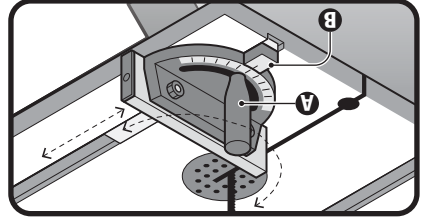
## Operación

- Tome en cuenta que la cinta corta en una carrera descendente continua.
- Con ambas manos sostenga firmemente la pieza de trabajo sobre la mesa, y aliméntela lentamente hacia la cinta, manteniendo sus manos alejadas de la cinta.
- Para mejores resultados la cinta debe estar afilada. Una cinta sin filo no cortará de manera correcta, especialmente en cortes rectos, y causará una presión excesiva en los baleros de guía traseros.
- Seleccione la cinta correcta para el trabajo a realizar, dependiendo del género de la madera y el tipo de corte que se va a trabajar. Entre más delgada y dura la madera, los dientes de la cinta deben ser más finos. Utilice una cinta de dientes finos para cortes curvos pronunciados.
- La máquina está especialmente diseñada para realizar cortes curvos y rectos.
- Al cortar, siga el diseño marcado únicamente empujando y girando la pieza de trabajo uniformemente.



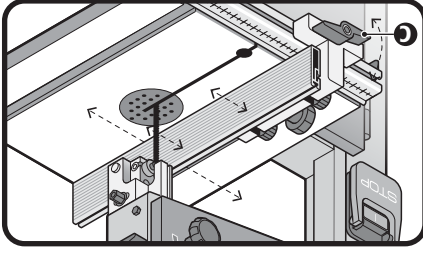
## Reemplazo de la cinta de corte

- No intente girar la pieza de trabajo empujándola, ya que esto puede causar que la pieza de trabajo se atore, o que la cinta se doble.
- Para cortes rectos, utilice la defensa de apoyo para aliméntar lentamente la pieza de trabajo hacia la cinta y en contacto con la defensa.
- Utilice una cinta de 6 dpp\* para madera y materiales suaves. Utilice una cinta de 14 dpp\* para materiales más duros. Recuerde que una cinta de 14 dpp\* corta más despacio, debido a que los dientes son más finos y su operación de corte es más lenta.
- \* dientes por pulgada.



- La guía de inglete puede ajustarse a  $\pm 60^\circ$  dependiendo del trabajo a realizar.
- Afloje la perilla de la guía de inglete (A) para ajustar su ángulo.
- Una vez que la guía de inglete tenga el ángulo deseado señalado por el puntero (B) apriete firmemente la perilla.

### Guía de inglete



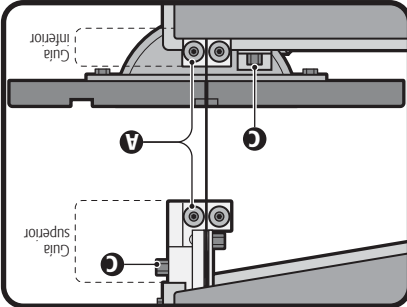
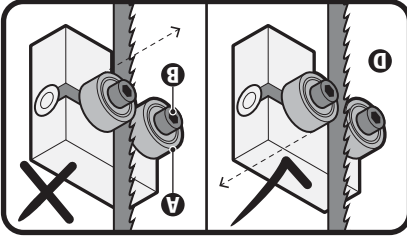
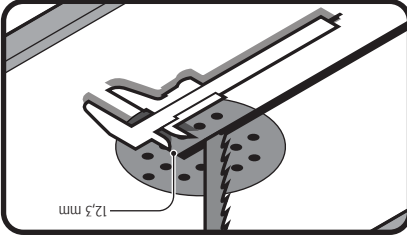
- La defensa de apoyo puede recorrerse para acercarse o alejarse de la cinta de corte dependiendo del trabajo a realizar.
- Para liberar la defensa afloje la tuerca de mariposa (C) y coloque la defensa en la posición deseada. Apriete la tuerca para asegurar la defensa en su lugar.

### Defensa de apoyo

- Es importante que los baleros queden a 1,5 mm (1/16") detrás de los dientes de corte como se indica en el gráfico D para evitar vibraciones o desgaste en la sierra de corte. De no ser así haga el ajuste aflojando los tornillos hexagonales C para recorrer las guías a la distancia adecuada y apertando los tornillos para asegurarlas.
- Después de este ajuste verifique que todos los baleros (detrás y a los costados) estén separados 0,8 mm (1/32") de la cinta. De no ser así haga el ajuste aflojando el tornillo y apriete el tornillo allen para asegurar su posición.
- No permita que la cinta corra en contacto con los baleros, pues la fricción generada sería contraproducente para la cinta y las guías de corte.
- Una vez realizados todos los ajustes la distancia de separación entre la sierra y el extremo de la ranura deberá de ser de 12,5 mm y no debe de haber contacto o rozamiento entre la sierra y el perfil de la ranura.

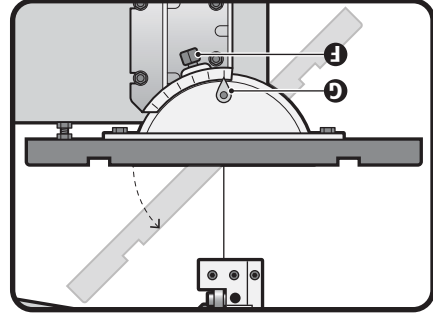
### ATENCIÓN

- Para asegurar cortes limpios y un óptimo desempeño de la sierra, la cinta de corte debe correr por las guías de corte (superior e inferior).
- Estas guías cuentan con un sistema de baleros que mantienen la cinta de corte en su lugar mientras se realiza el corte. Los baleros se ubican a los costados y detrás de la cinta de corte.
- Los baleros (A) están asegurados con un tornillo Allen (B) que se puede aflojar para ajustar la posición de cada balero.
- Ambas guías (superior e inferior) cuentan con un tornillo de cabeza hexagonal (C) para acercar o alejar el sistema de baleros a la cinta de corte dependiendo del tamaño de la cinta.



### Guías de la cinta

- Para asegurar cortes limpios y un óptimo desempeño de la sierra, la cinta de corte debe correr por las guías de corte (superior e inferior).
- Estas guías cuentan con un sistema de baleros que mantienen la cinta de corte en su lugar mientras se realiza el corte. Los baleros se ubican a los costados y detrás de la cinta de corte.
- Los baleros (A) están asegurados con un tornillo Allen (B) que se puede aflojar para ajustar la posición de cada balero.
- Ambas guías (superior e inferior) cuentan con un tornillo de cabeza hexagonal (C) para acercar o alejar el sistema de baleros a la cinta de corte dependiendo del tamaño de la cinta.



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

### Ajuste del ángulo de corte

- El equipo puede trabajar a dos velocidades: 440 m/min para maderas duras, algunos plásticos y ciertos metales no ferrosos y 900 m/min para el resto de las maderas.
- Apague y desconecte el equipo antes de cambiar la velocidad.
- Para cambiar la velocidad primero afloje el rodillo de tensión (F) por medio de la manivela (G). Esto aflojará la banda (H) para poder colocarla en la posición adecuada en las poleas del volante (I) y las del motor (J).
- Retire el volante inferior y acomode la banda.
- Para la velocidad alta (900 m/min), la banda debe ser colocada en las poleas traseras tanto en el motor como en el volante.
- Para la velocidad baja (440 m/min), la banda debe ser colocada en las poleas frontales tanto en el motor como en el volante.

### Cambio de velocidad

- Afloje la perilla (D) para ajustar la altura de la guía de la pieza de trabajo.
- Apriete la perilla para fijar la altura de la guía de corte (E). La guía debe quedar a 4 mm de distancia de la pieza de trabajo.

### Altura de la guía de corte

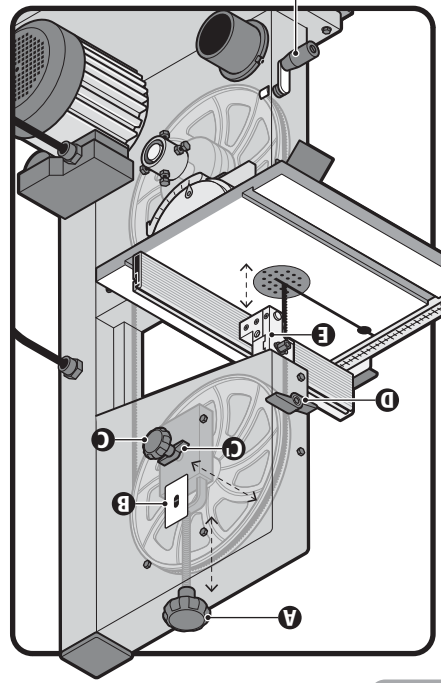
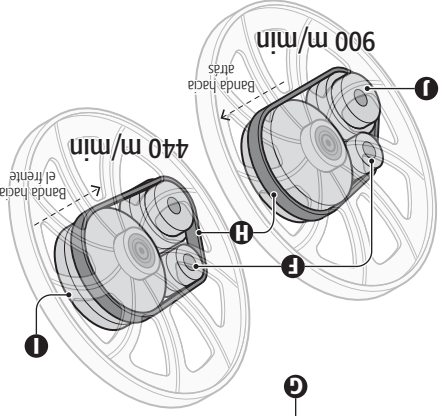
- La perilla de profundidad (C) empuja y jala el volante superior para que la cinta de corte quede bien centrada.
- Una vez que la cinta esté colocada y tensada, gire con la mano el volante superior en dirección del reloj para verificar que la cinta corra por el centro del volante.
- Si la cinta no está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

### Perilla de profundidad

- La perilla de tensión (A) sube y baja el volante superior, para controlar la tensión de la cinta de corte. Para aflojar la tensión de la cinta, gire la perilla en contra del reloj y el indicador de tensión (B) bajará. Para apretar la tensión de la cinta, gire la perilla en dirección del reloj y el indicador de tensión subirá.

### Perilla de tensión

# Ajustes





# Montaje



**ADVERTENCIA** • Una vez colocada y tensada, la cinta de corte no debe tocar ninguno de los bordes de la ranura de la mesa o de su inserto. De lo contrario deberá de ajustarse la mesa aflojando con una llave de 13 mm los 4 tornillos que fijan la articulación (A) al gabinete inferior. Mueva la mesa hasta que la cinta de corte pase por en medio de la ranura del inserto.

• Con ayuda de una escuadra (B) verifique que la mesa de trabajo esté a 90° con respecto a la cinta de corte, ajuste el tornillo de tope (C) para que haga contacto con el gabinete manteniendo los 90° de la mesa y revise que el ángulo indicado por el puntero (D) marque 0°, de lo contrario afloje el tornillo del puntero y ajústelo a 0°.

## Riel guía y defensa de apoyo

• Una vez que la cinta de corte ha sido montada ya puede montar el riel guía (I) con los cuatro juegos de tornillos de marposa y rondanas en el extremo frontal de la mesa de trabajo.

• Coloque el freno (E) en el riel, haciendo pasar la arandela del tornillo por la ranura del riel, introduzca el tornillo por el orificio del freno y asegúrelo con la tuerca de marposa (G).

• Coloque la defensa (H) en el freno (E) por medio de las dos perillas (J).

• Finalmente coloque la perilla de bloqueo (J) en el freno.

• Para ajustar la escala del riel afloje los cuatro tornillos de marposa y recorra el riel como se indica en el gráfico K. Una vez que el cero de la escala coincide con la trayectoria de la cinta de corte, apriete de nuevo los cuatro tornillos.

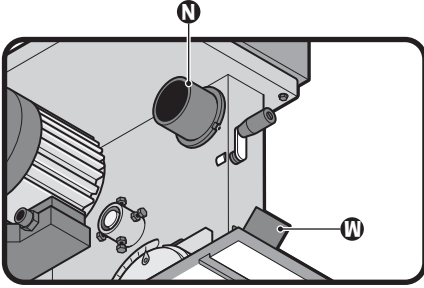
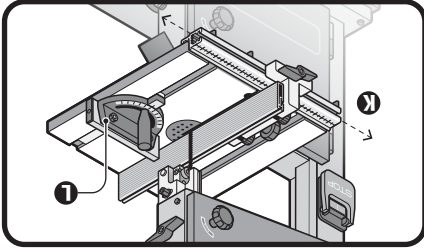
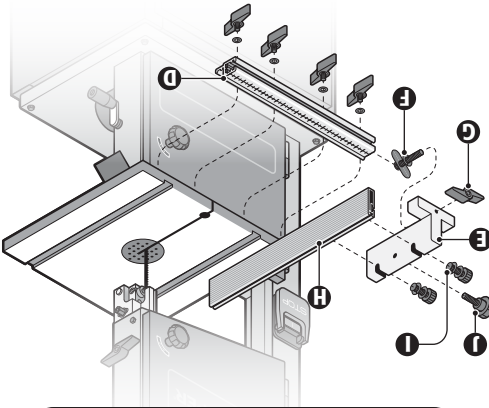
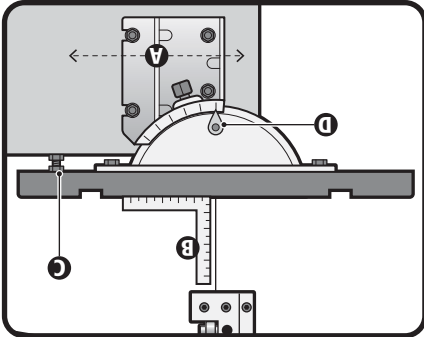
## Guía de inglete

• La guía de inglete (L) se monta en la mesa de trabajo deslizando su barra inferior en cualquiera de las dos ranuras de la mesa.

## Expulsores de polvo

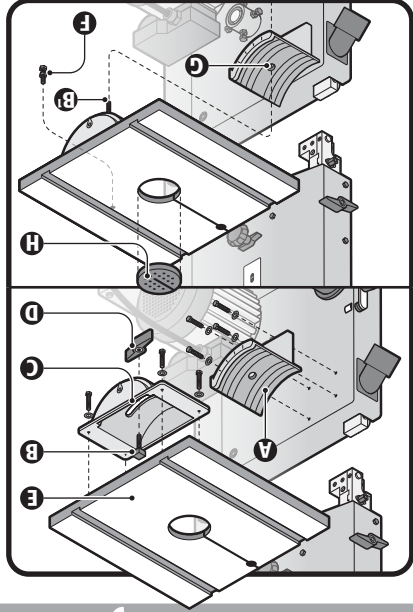
**ADVERTENCIA** • El trabajo con la sierra puede generar polvos peligrosos, además de aserrín y astillas que en combinación con una fuente de ignición podrían incendiarse o generar explosiones, heridas o alergias.

• El equipo cuenta con dos puertos de extracción de polvo de 102 mm (M) y 640 mm (N). Se recomienda que cuando esté en uso, el equipo esté conectado a un recolector de polvo adecuado.



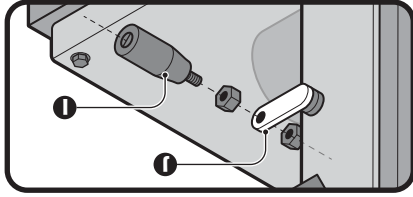
**Mesa de trabajo**

- Utilice una llave de 13 mm para el montaje.
- Fije la articulación del muñón (A) a la parte posterior de la sierra con cuatro juegos de tornillos y rondanas.
- Para facilitar los siguientes pasos del montaje se recomienda colocar la mesa de trabajo boca abajo.
- Inserte el tornillo (B) por la ranura del muñón (C) y asegúrelo *temporalmente* con la tuerca de mariposa (D).
- Fije el muñón a la mesa (E) con cuatro juegos de tornillos y rondanas.
- Asegúrese que la escala (F) quede orientada hacia afuera de la mesa.
- Coloque el tornillo y tuerca de tope (F) en la parte interior de la mesa.
- Gire la mesa para que quede boca arriba.
- Retire la tuerca de mariposa (D) del tornillo (B) y con ayuda de otra persona coloquen el muñón sobre la articulación, haciendo pasar el tornillo por el orificio de la articulación (G).
- Asegure el muñón a la articulación apretando el tornillo (B) con la tuerca de mariposa (D).
- Finalmente coloque el inserto (H) en el centro de la mesa con el bisel hacia abajo.



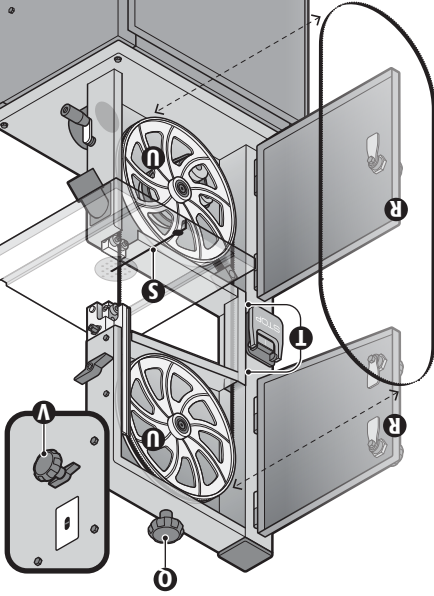
**Manivela de tensión de la banda**

- Utilice una llave de 10 mm y un desamador plano para el montaje.
- Coloque la manija (I) en la manivela (J) asegurándola con las dos tuercas hexagonales como se indica en el gráfico.

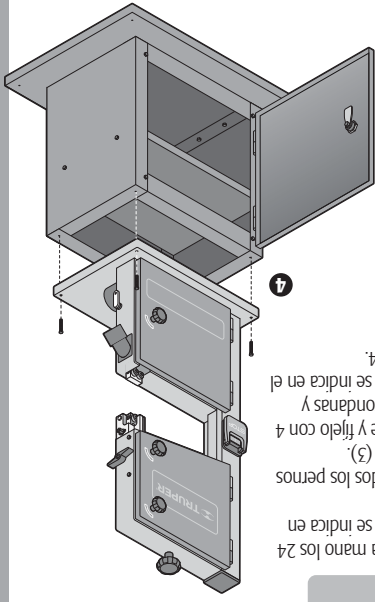


**Cinta de corte**

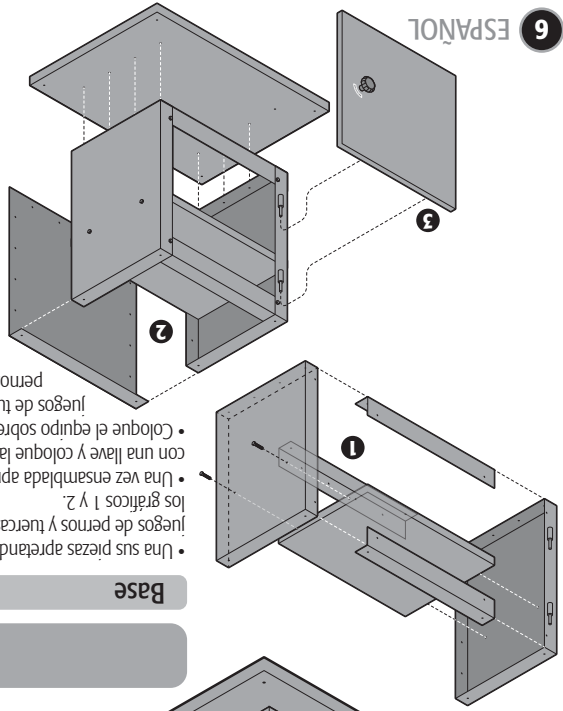
- El equipo está equipado de fábrica con una cinta para uso general. En caso de que el trabajo a realizar requiera de una cinta diferente o que la cinta esté gastada o dañada deberá cambiarse por otra.
- Asegúrese de que la máquina esté apagada y desconectada de la toma de corriente.
- Utilice guantes para evitar lesiones.
- Afloje la perilla de tensión de la cinta (D) en sentido contrario a las manecillas del reloj.
- Abra los dos gabinetes (R) para tener acceso a los volantes de la cinta de corte.
- Coloque la cinta haciéndola pasar por la ranura de la mesa de trabajo (S) y por la ranura de la columna de la sierra (T). Asegúrese que los dientes de la cinta que pasan por la ranura de la mesa estén apuntando hacia abajo y hacia enfrente.
- Acomode la cinta para que corra por el centro de los dos volantes (U) y ténse la ligeramente apretando la perilla (Q).
- Para verificar por dónde pasa la cinta, gire manualmente el volante superior. Para rectificar el paso de la cinta, gire la perilla de profundidad del volante superior (V) en la parte posterior del gabinete superior (consulte la página 9).
- Cierre los dos gabinetes.



**¡ATENCIÓN!** Asegúrese de que la máquina esté

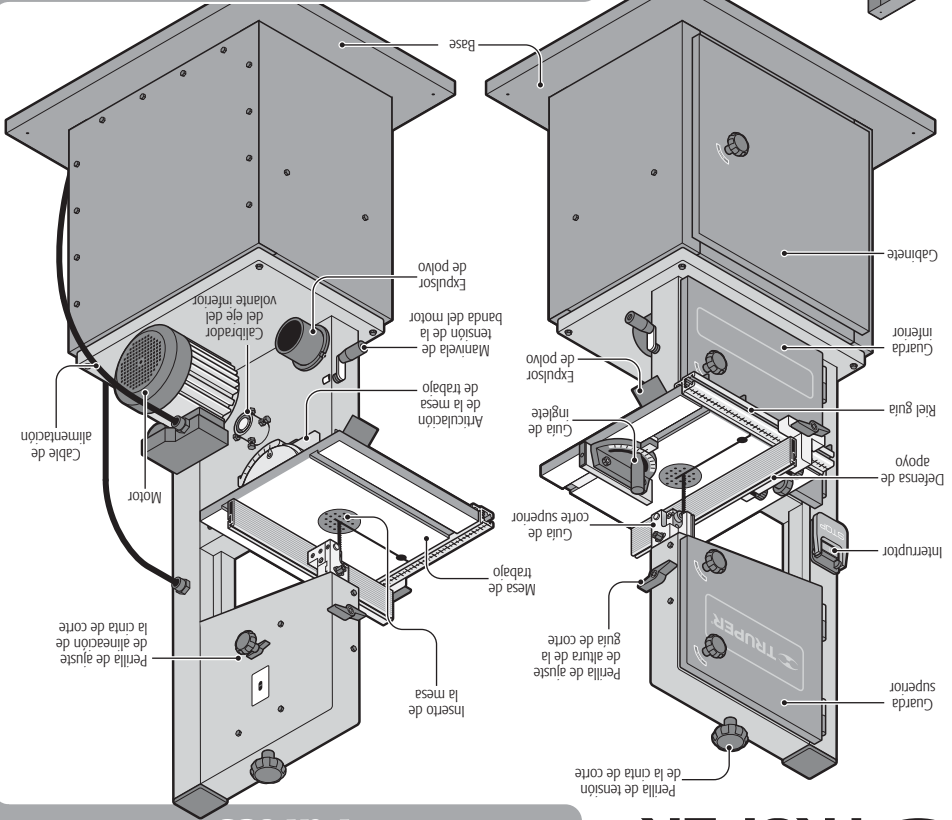


- Una vez ensamblada apriete todos los pernos con una llave y colóque la puerta (5).
- Una vez ensamblada apriete todos los pernos juegos de pernos y tuercas como se indica en los gráficos 1 y 2.
- Una sus piezas apretando con la mano los 24 juegos de pernos y tuercas como se indica en el gráfico 4.



# Montaje

## Base



## Partes

## Antes de operar la sierra

### ⚠️ ATENCIÓN

- Obtenga capacitación de alguna persona calificada, familiarizada con el equipo y su funcionamiento.
- No utilice el equipo en caso que tenga dificultad para hacer cualquier operación. Contacte de inmediato a su supervisor, instructor o al centro de servicio.
- Antes de desconectar y conectar el equipo, debe poner el interruptor de corriente en la posición de APAGADO (ver pág. 11 sección puesta en marcha).

### ⚠️ ATENCIÓN

- Verifique que que la cinta de corte este debidamente montada antes de conectar el equipo.
- Asegúrese de que la cinta este atada, en buen estado, con una tensión y alineación adecuadas, libre de óxido y brea.
- Antes de encender el equipo verifique que la cinta de corte no esté haciendo contacto con la pieza de trabajo.
- Cierre y asegure los dos gabinetes de los volantes.
- Todas sus partes deben de estar correctamente instaladas.
- Ajuste la altura de la guía de corte superior para que quede a 4 mm sobre la pieza de trabajo.

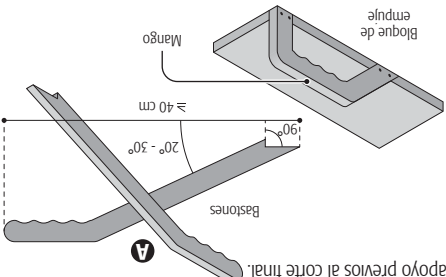
## Mientras opera la sierra

### ⚠️ ADVERTENCIA

- Mantenga las manos siempre alejadas de la cinta de corte.
- No haga ninguna operación a manos libres. Utilice la defensa de apoyo y el calibrador de inglete como se indica en este instructivo. Para controlar con las especificaciones de la figura A

### ⚠️ ATENCIÓN

- La dirección de alimentación de la pieza de trabajo debe ser siempre contra los dientes de la cinta, y debe de hacerse a una velocidad constante y moderada.
- Las piezas a trabajar deben de tener caras planas; nunca trabaje madera pandeada o torcida, ni de forma redonda.
- Evite posiciones y movimientos que puedan ocasionar que sus manos o su cuerpo se muevan hacia la cinta en movimiento.
- Apague la máquina y espere a que la cinta de corte se detenga por completo antes de retirar las piezas sobrantes de la mesa.
- Cuando una pieza de trabajo requiera de más de un corte, apague el equipo y espere a que la cinta de corte se detenga por completo antes de acomodar la pieza de trabajo para realizar los cortes subsiguientes.
- Cuando realice cortes en ángulo con ayuda de la guía de inglete, retire la defensa de apoyo de la trayectoria de la pieza de trabajo.
- Cuando realice cortes curvos largos realice cortes de apoyo previos al corte final.



## Contrapico

### ⚠️ ADVERTENCIA

- Evite recibir un contrapico (cuando la pieza de trabajo es lanzada contra el operario). Mantenga la cinta atada, tensa y debidamente alineada, la defensa de apoyo paralela a la cinta y la guía de corte ajustada a 4 mm de la pieza de trabajo. No suelte la pieza de trabajo hasta que sobrepase la cinta de corte.
- No corte a través de la veta con madera torcida o abombada; o que no tenga la orilla derecha que le impida ser guiada a lo largo de la guía.
- Asegúrese de no cortar madera con clavos o tornillos.

## Precaciones adicionales

### ⚠️ ADVERTENCIA

- Cuando ajuste, cambie o manipule la cinta de corte utilice guantes de seguridad para evitar lesiones.
- El equipo debe ser operado sólo por personas con experiencia en su uso o debidamente capacitadas.
- Use una mascarilla antipolvo y conecte el equipo a un recolector de polvo con un flujo de aire adecuado para la extracción de polvos peligrosos.
- Use protectores para los ojos.
- El equipo puede lanzar desechos a los ojos durante su operación; cuando daño severo o permanente.
- Use siempre anteojos de seguridad que cumplan con la Norma ANSI Z87.1.
- No trate de retirar astillas mientras la cinta está en movimiento y el equipo encendido.
- No intente detener la cinta de corte con la sierra en marcha.
- Nunca se pare sobre el equipo.
- NO ENSAMBLE el equipo hasta estar seguro que no está conectado y que el interruptor de corriente este en la posición de APAGADO (ver pág. 11 sección puesta en marcha).
- NO CONECTE el equipo al suministro eléctrico hasta que este ensamblado por completo y haya sido leído y comprendido en su totalidad este instructivo.
- Al trabajar piezas de trabajo grandes que sobresalgan mucho del área de la mesa de trabajo, utilice soportes adecuados para no perder el control de la pieza de trabajo.
- Para poder dar buen mantenimiento, debe haber suficiente espacio alrededor de la máquina.
- Trabaje en un área bien ventilada y retire frecuentemente el aserrín.
- Libere la tensión de la cinta cuando la sierra no vaya a ser utilizada por un tiempo prolongado.

## Desembalaje

### ⚠️ ADVERTENCIA

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



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

# 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.

**Área de trabajo limpia y bien iluminada.** Las áreas desordenadas y oscuras son propensas a accidentes. Mantenga el área de trabajo limpia y bien iluminada.



No maneje la herramienta en ambientes expuestos, 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.



No opere sobre 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.



En caso de cortar con dispositivos de extracción y recolección y uselos 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 usó 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 almacenar. Estas medidas reducen el riesgo de arrancar la herramienta accidentalmente o almacenar. 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.



Dete 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 propensos 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 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 electrodinámico o estén cerca de él.



**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 entredados 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 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 antielectricidad 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 "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.



## SCI-14E

Código	16458
Descripción	Sierra cinta
Cinta de corte	238 cm x 9,5 mm (4 dpp)
Capacidad de corte	1 1/4" (35 cm)
Tensión	127 V ~   220 V ~
Frecuencia	60 Hz
Corriente	8.8 A   4.7 A
Potencia	750 W (1 HP)
Velocidad de la cinta	440 m/min   900 m/min
Conductores	14 AWG x 3C con temperatura de aislamiento de 105 °C
Ciclo de trabajo	120 min de trabajo x 30 min de descanso. Máximo diario de 6 horas.
Aislamiento	Clase I

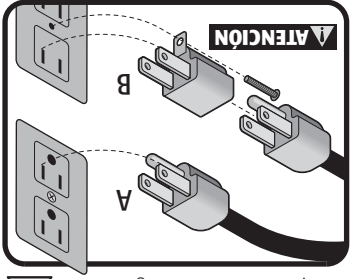
El cable de alimentación tiene sujeta-cables tipo: Y  
La clase de construcción de la herramienta es: Aislamiento básico.  
La clase de aislamiento térmico de los devanados del motor: Clase B

- 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

- 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 apropiadamente 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.
- ADVERTENCIA** 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.



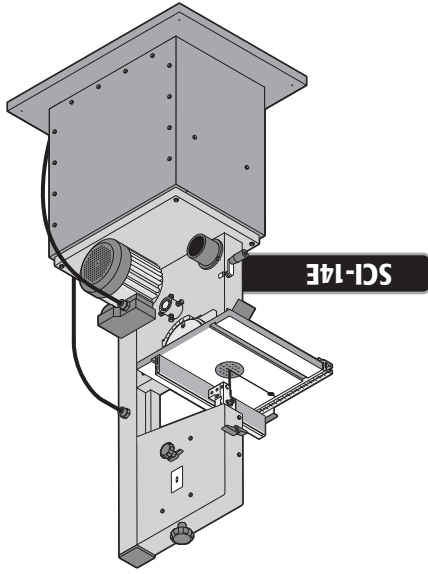
**ADVERTENCIA** La herramienta debe ser conectada a tierra mientras esté en uso para evitar una descarga eléctrica.

**Capacidad en Amperes**      **Número de conductores**      **Calibre de extensión**

de 0 A hasta 10 A	18 AWG	16 AWG	de 1.8 m a 15 m	mayor de 15 m
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		

**ADVERTENCIA** Al operar herramientas eléctricas en exteriores, utilice una extensión aterrizada marcada como "Uso exterior" marca **VOLTECK**. Estas extensiones son especiales para el uso en exteriores y reducen el riesgo de sufrir una descarga eléctrica.





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

Para poder sacar el máximo provecho de la herramienta, hacerla más útil, hacerla más segura y evitar riesgos o lesiones graves, es fundamental leer este instructivo por completo antes de usar la herramienta.

**ATENCIÓN**

- 3 Especificaciones técnicas
- 3 Requerimientos eléctricos
- 4 Advertencias Generales de Seguridad para herramientas eléctricas
- 5 Advertencias de Seguridad para serra cinta
- 6 Partes
- 6 Montaje
- 9 Ajustes
- 11 Puesta en marcha
- 12 Mantenimiento
- 12 Solución de problemas
- 13 Notas
- 15 Centros de Servicio Autorizados
- 16 Poliza de Garantía

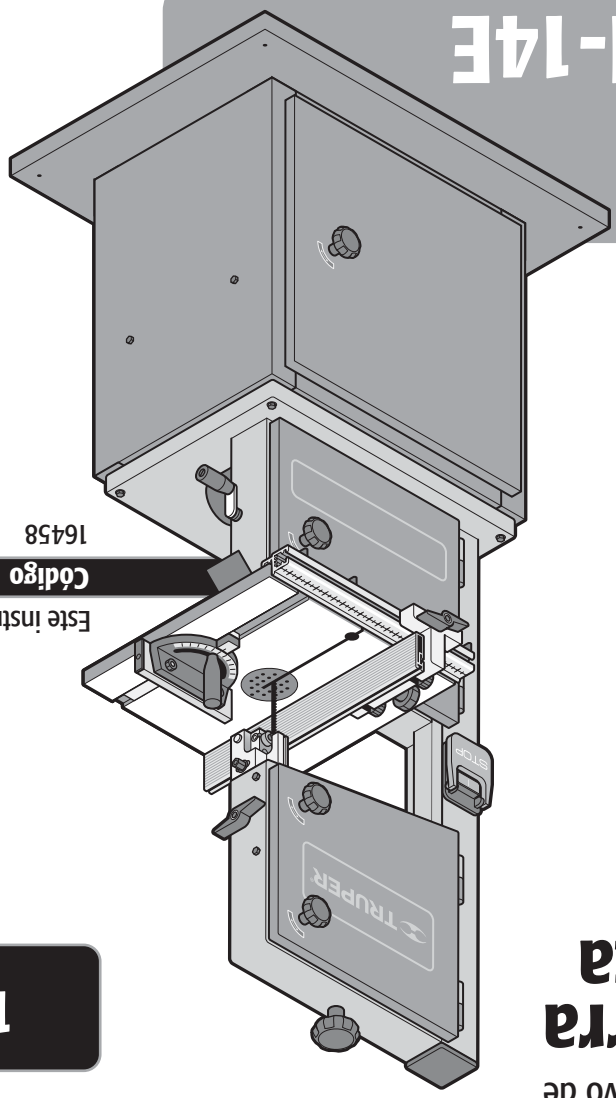


Lea este instructivo por completo antes de usar la herramienta.



**ATENCIÓN**

# SCI-14E



**Código** 16458

**Modelo** SCI-14E

Este instructivo es para:

750 W  
**1 Hp**  
Potencia

Instructivo de  
**Sierra  
cinta**

# TRUPER®

ESPAÑOL  
ENGLISH