

ESPAÑOL
ENGLISH



TRUPER®

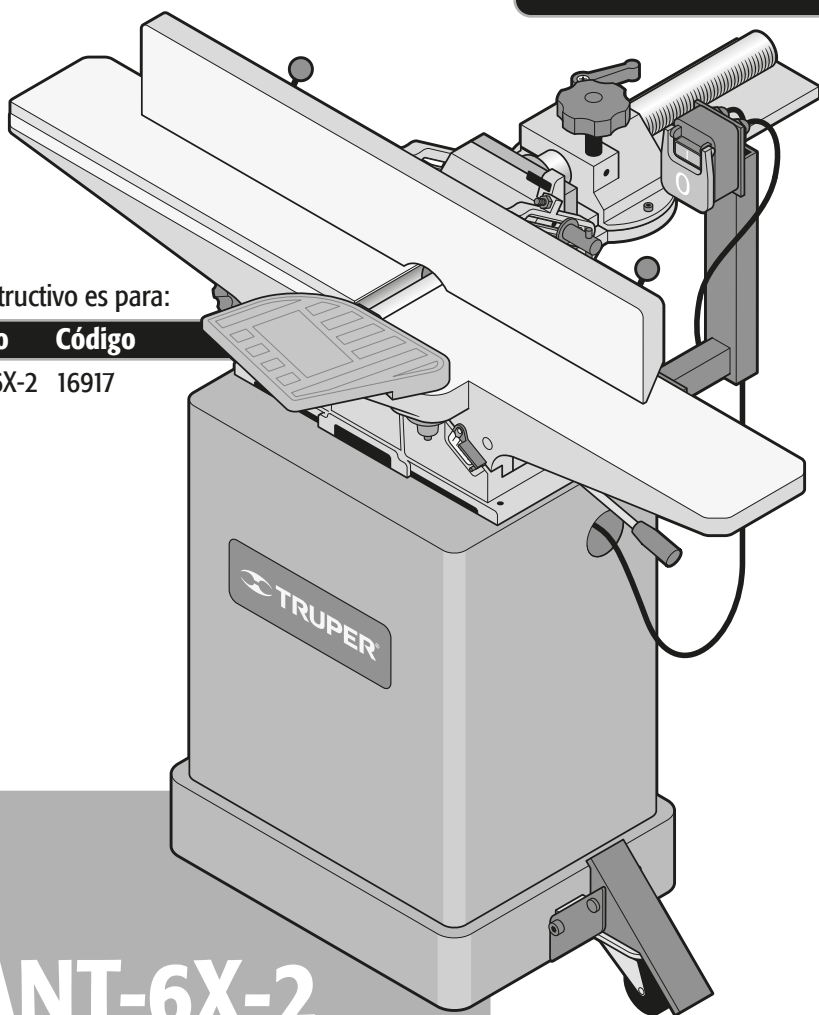
Instructivo para
Canteadora de 6" ^{152 mm}

750 W
Potencia

Este instructivo es para:

Modelo Código

CANT-6X-2 16917



CANT-6X-2

! ATENCIÓN



Lea este instructivo por completo
antes de usar la herramienta.



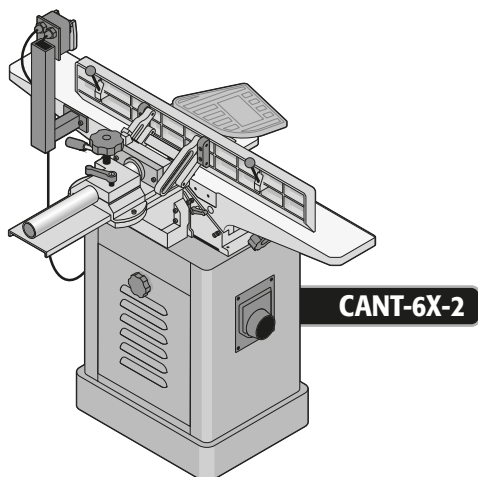
Especificaciones técnicas	3
Requerimientos eléctricos	3
 Advertencias generales de seguridad para herramientas eléctricas	4
 Advertencias de seguridad para uso de canteadoras	5
Ensamble	6
Partes	8
Ajustes	9
Puesta en marcha	11
Mantenimiento	13
Centros de Servicio Autorizados	14
Sucursales	16
Póliza de Garantía	16

 ATENCIÓN

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

Guarde este instructivo para futuras referencias.

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



CANT-6X-2

Código	•	16917
Descripción	•	Canteadora de 152 mm (6")
Tensión	•	110 V~ / 220 V~
Frecuencia	•	60 Hz
Corriente	•	12 A / 6,2 A
Velocidad del motor	•	3 450 r/min
Peso	•	114 kg
Velocidad del cabezal	•	5 205 r/min
Medidas de la mesa	•	largo: 1 232 mm (48 1/2") ancho: 184 mm (7 1/4") alto: 826 mm (32 1/2")
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
		Grado IP • IP44

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

⚠ ADVERTENCIA Si el cable de alimentación se daña, éste debe ser reemplazado por el fabricante o Centro de Servicio Autorizado **TRUPER**, con el fin de evitar algún riesgo de descarga o accidente considerable.

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



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

Requerimientos eléctricos

⚠ ADVERTENCIA La herramienta debe ser conectada a tierra mientras esté en uso para evitar una descarga eléctrica. 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	NEUTRAL
NEGRO	CORRIENTE

⚠ 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.

Capacidad en Amperes	Número de conductores	Calibre de extensión	
		de 1,8 m a 15 m	mayor de 15 m
de 0 A hasta 10 A	3 (uno a tierra)	18 AWG(*)	16 AWG
de 10 A hasta 13 A		16 AWG	14 AWG
de 13 A hasta 15 A		14 AWG	12 AWG
de 15 A hasta 20 A		8 AWG	6 AWG

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

AWG = Calibre de alambre estadounidense (American Wire Gauge). Referencia: NMX-I-195-ANCE-2006

¡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 o el pelo sueltos o las joyas pueden quedar atrapados en las piezas en movimiento.

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

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

Uso y cuidados de la herramienta

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

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

No use la herramienta si el interruptor no funciona.

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

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

Estas medidas reducen el riesgo de arrancar la herramienta accidentalmente.

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

Las herramientas eléctricas son peligrosas en manos no entrenadas.

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

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

Mantenga los accesorios de corte afilados y limpios.

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

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

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

Servicio

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

Para mantener la seguridad de la herramienta.

La máquina no debe ser utilizada por niños ni por personas con capacidades físicas, sensoriales o mentales reducidas; tampoco por personas sin experiencia o conocimientos en su uso, a menos que estén supervisadas por una persona responsable de su seguridad o reciban instrucciones previas sobre el uso de la máquina.

Los niños deben de estar bajo supervisión para asegurarse de que no juegan 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.

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 defensa de apoyo esté cubierta, especialmente cuando trabaje cerca de la orilla.

Mientras opera la canteadora

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

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

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

⚠ ATENCIÓN • Siempre sostenga firmemente la pieza de trabajo contra las mesas de trabajo y la defensa 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 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 76,2 mm (3") de alto o cepillar materiales menores a 76,2 mm (3") de grueso.

• NO cantee materiales menores a 254 mm (10") de largo, 19 mm (3/4") de angosto o 12,7 mm (1/2") de grueso.

• NO realice operaciones de cepillado o nivelado en materiales menores a 254 mm (10") de largo, menos angosto que 19 mm (3/4"), más ancho que 152 mm (6") o más delgado que 12,7 mm (1/2").

• NO cantee o cepille cortes más profundos a 3 mm (1/8") En cortes mayores a 38 mm (1 1/2") de ancho, ajuste la profundidad de corte en 1,5 mm (1/16") o menos para evitar un sobrecalentamiento en la máquina y para minimizar la posibilidad de un contragolpe (que la pieza de trabajo se revierta contra el operador).

Precauciones adicionales

⚠ ADVERTENCIA • NO ENSAMBLE el equipo hasta estar seguro que no está conectado y que el interruptor de corriente esté en la posición "O". (Ver pag. 11 Sección encendido).

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

• 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.



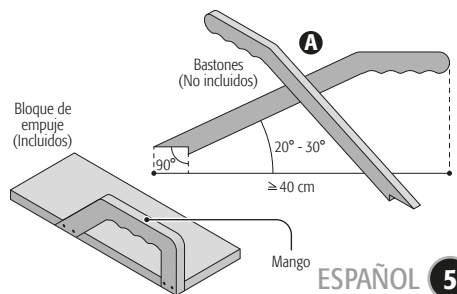
Desembalaje

• 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.

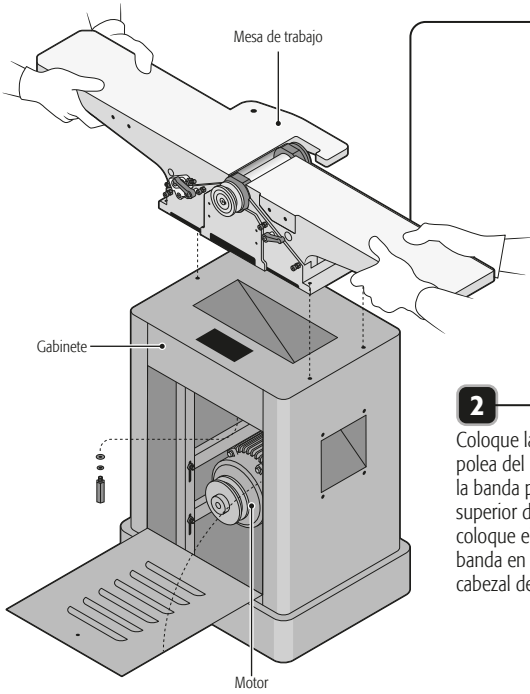
⚠ ATENCIÓN • La canteadora es extremadamente pesada. Se requiere de al menos dos personas para levantarla o transportarla.

• 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.



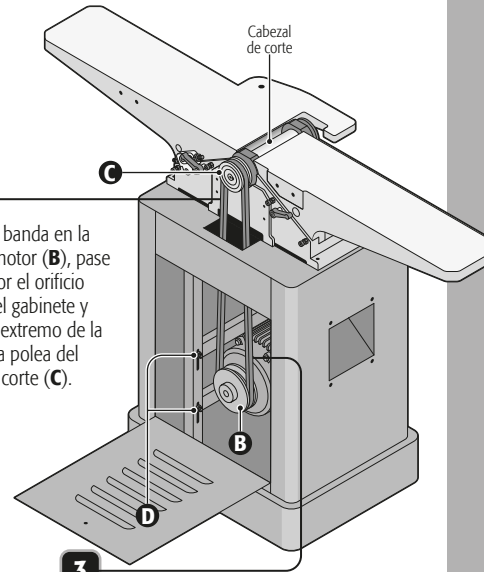
- Antes de ensamblar el equipo desatornille la tarima de embalaje de la base del gabinete.
- Ensamble el equipo en el lugar donde será operado, en un piso bien nivelado y capaz de sostener su peso. Utilice calzas para nivelar el equipo en caso de bamboleo. El espacio deberá contar con buena iluminación 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

Coloque la mesa de trabajo sobre el gabinete.

⚠ ATENCIÓN Esta operación debe de ser realizada por al menos dos personas. Asegure la mesa de trabajo al gabinete por medio de 3 tornillos hexagonales con rondanas.



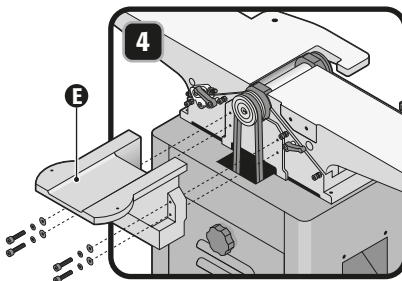
2

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

3

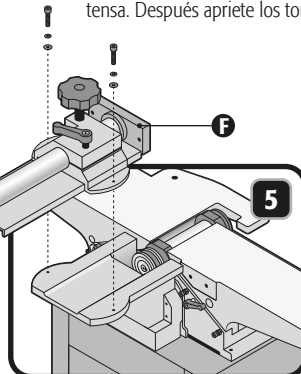
Afloje los cuatro tornillos (D) para subir o bajar el motor hasta que la banda quede tensa. Después apriete los tornillos.

⚠ ATENCIÓN Las poleas deben de estar alineadas a la misma profundidad. De ser necesario el ajuste se puede hacer jalando o empujando la polea del motor (B), aflojando antes el tornillo que asegura la polea al eje del motor. También puede empujar o jalar el motor por completo, aflojando los tornillos que lo fijan al gabinete. Después de hacer el ajuste apriete los tornillos.



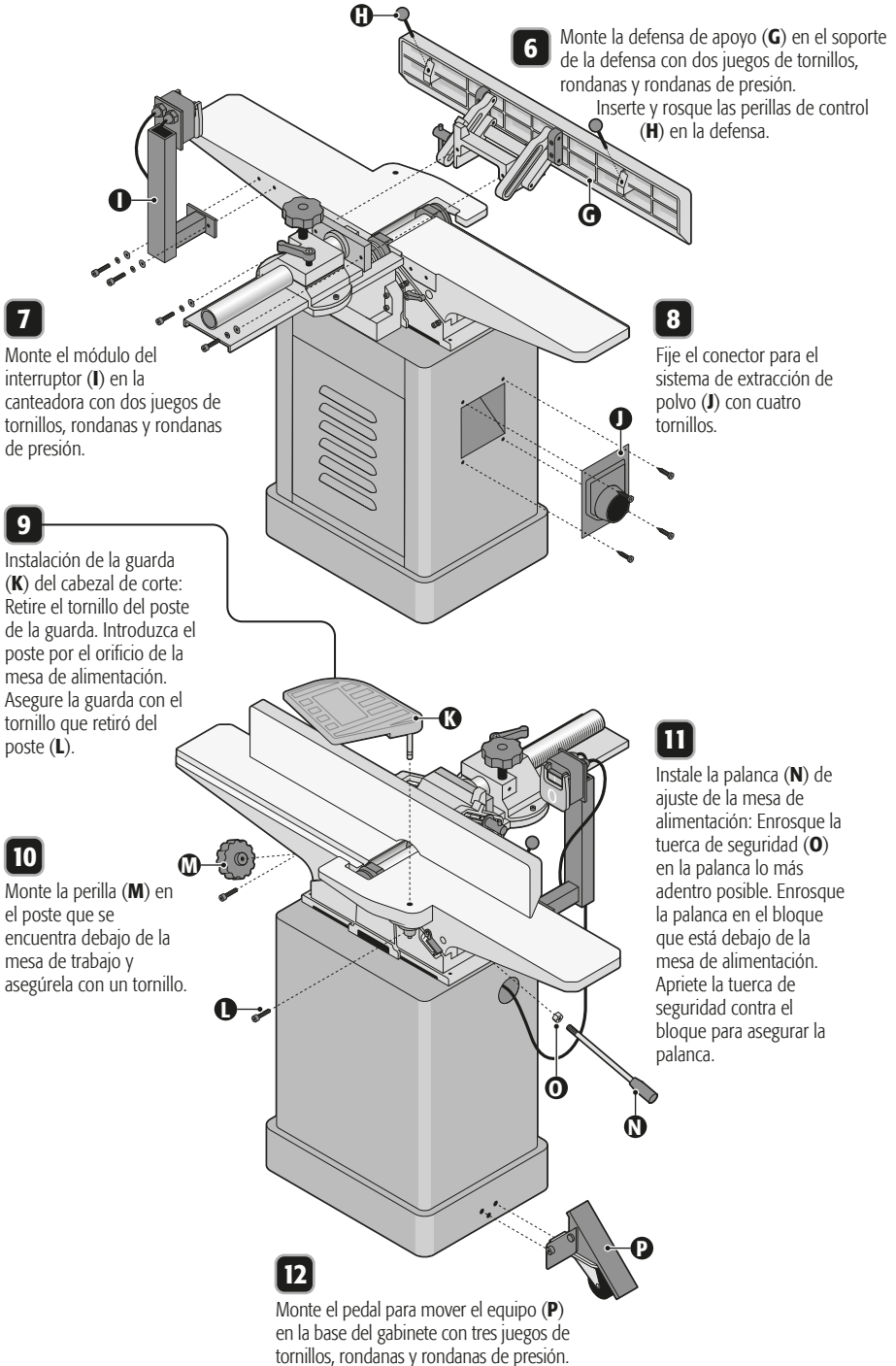
4

Monte la guarda de la polea (E) en la canteadora con cuatro juegos de tornillos, rondanas y rondanas de presión.



5

Monte el soporte de la defensa (F) a la guarda de la polea con dos juegos de tornillos, rondanas y rondanas de presión.



6 Monte la defensa de apoyo (G) en el soporte de la defensa con dos juegos de tornillos, rondanas y rondanas de presión. Inserte y rosque las perillas de control (H) en la defensa.

7 Monte el módulo del interruptor (I) en la canteadora con dos juegos de tornillos, rondanas y rondanas de presión.

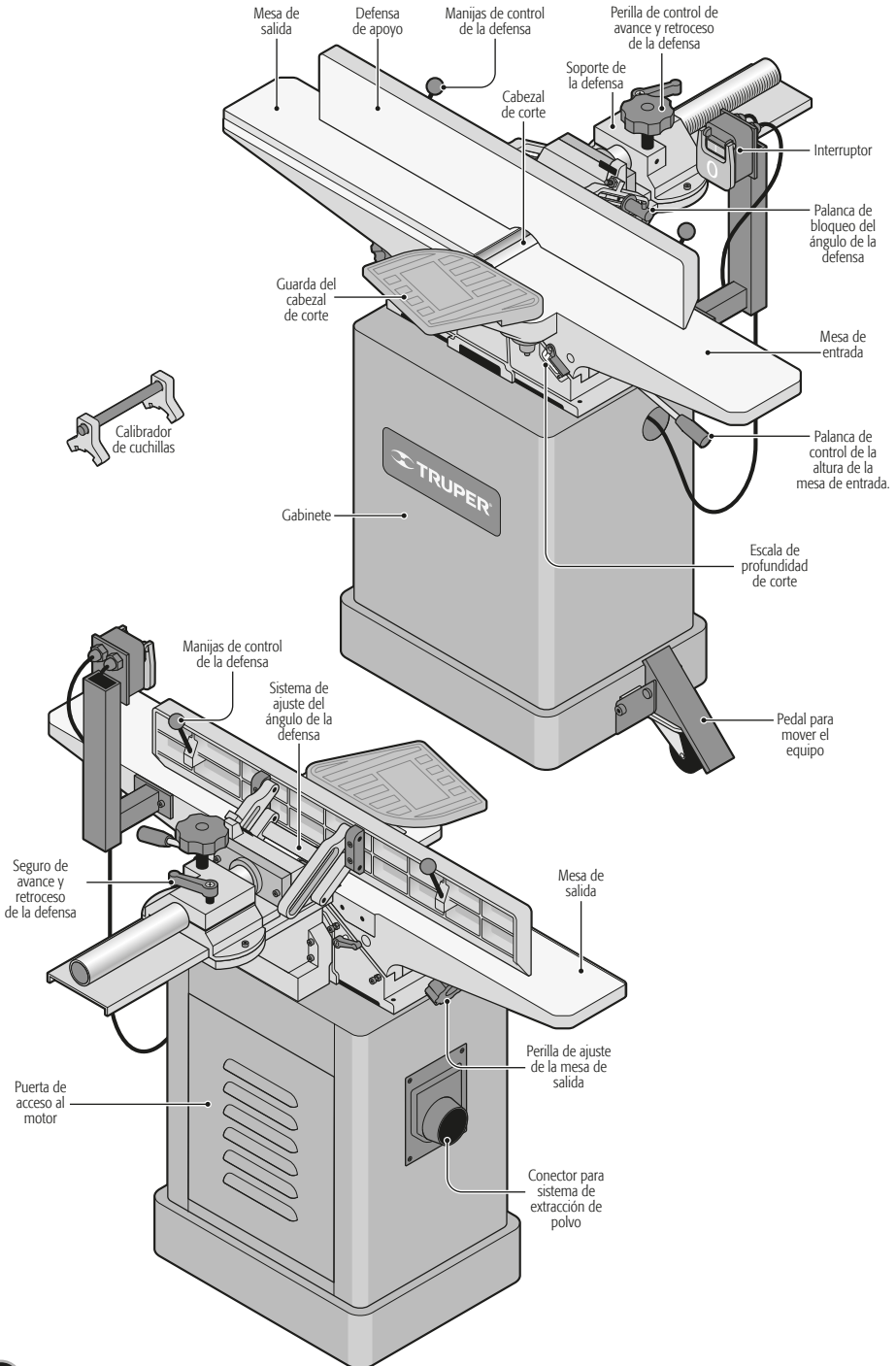
8 Fije el conector para el sistema de extracción de polvo (J) con cuatro tornillos.

9 Instalación de la guarda (K) del cabezal de corte: Retire el tornillo del poste de la guarda. Introduzca el poste por el orificio de la mesa de alimentación. Asegure la guarda con el tornillo que retiró del poste (L).

11 Instale la palanca (N) de ajuste de la mesa de alimentación: Enrosque la tuerca de seguridad (O) en la palanca lo más adentro posible. Enrosque la palanca en el bloque que está debajo de la mesa de alimentación. Apriete la tuerca de seguridad contra el bloque para asegurar la palanca.

10 Monte la perilla (M) en el poste que se encuentra debajo de la mesa de trabajo y asegúrela con un tornillo.

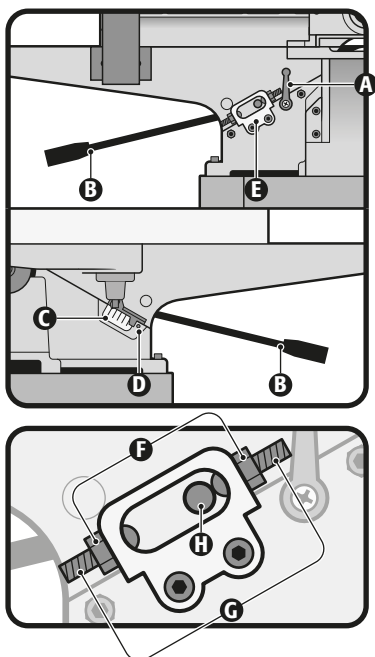
12 Monte el pedal para mover el equipo (P) en la base del gabinete con tres juegos de tornillos, rondanas y rondanas de presión.



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 3,17 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.

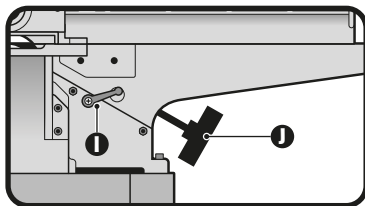


Altura de la mesa de salida

- **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 (I) y gire la perilla de ajuste (J) hasta que la superficie de la mesa quede a la altura de las cuchillas.

- **ATENCIÓN** • Asegúrese de apretar el seguro de la mesa de salida (I) antes de operar la canteadora.



Ajuste de las cuchillas

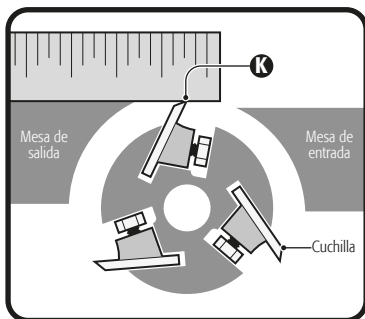
- **ATENCIÓN** • Para asegurar un trabajo de canteado exacto y evitar un trabajo defectuoso, las cuchillas deben de estar perfectamente alineadas y niveladas a la superficie de la mesa de salida.

- Antes de ajustar las cuchillas retire la guarda del cabezal de corte (consulte la página 7) y baje la mesa de entrada como se indica líneas arriba.

- Coloque una regla de acero sobre la mesa de salida y el cabezal de corte para verificar la altura de las cuchillas en su punto más alto de la revolución del cabezal de corte.

- Gire con la mano el cabezal de corte para verificar que todas las cuchillas tocan ligeramente la regla sin despegarla de la mesa de salida (K).

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



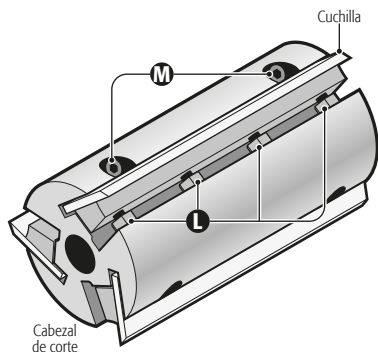
Ajuste de las cuchillas (continuación)

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

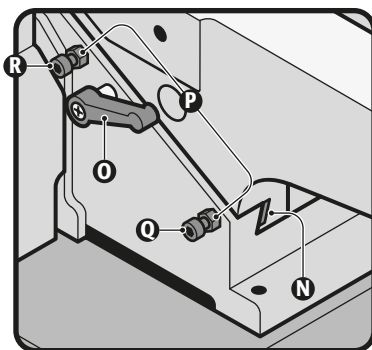
⚠ ATENCIÓN • Apriete los cuatro tornillos (L) inmediatamente después de realizar el ajuste.

- 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

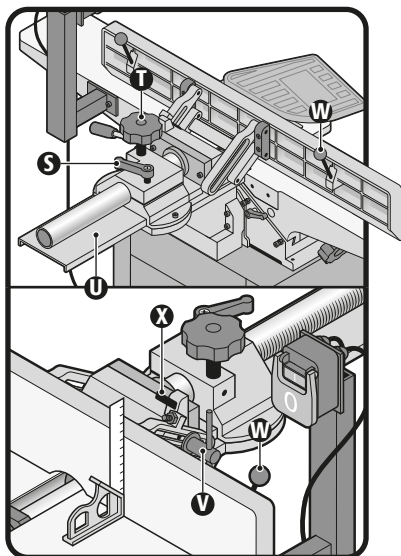
- La canteadora cuenta con chavetas (N) en la unión de ambas mesas con su base para evitar cualquier juego que pueda originarse en el ensamble por el uso excesivo o después de mucho tiempo de uso.
- Para apretar las chavetas es necesario aflojar los seguros de las mesas (O) y las tuercas de seguridad (P).
- Después apriete o afloje los tornillos de ajuste según sea necesario comenzando siempre por el tornillo inferior (Q) y después el superior (R) para evitar que la mesa se desnivele.
- Una vez hecho el ajuste apriete las tuercas de seguridad y los seguros de la mesa.
- Evite dejar los tornillos flojos o sueltos. El movimiento de las mesas debe de costar un poco de trabajo pues las chavetas deben de estar apretadas para que las mesas queden bien firmes y el trabajo de canteado sea el adecuado.



Ajuste de la defensa de apoyo

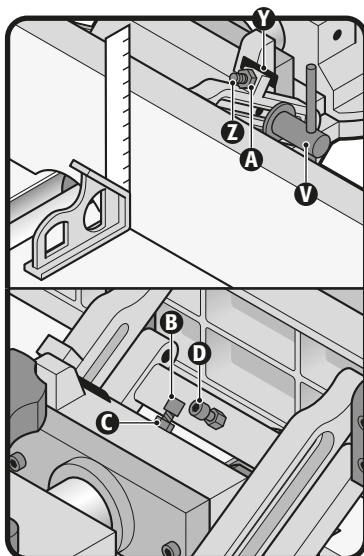
- La defensa puede avanzar o retroceder sobre las mesas de trabajo y/o cambiar su ángulo de $\pm 45^\circ$, dependiendo de los requerimientos del trabajo a realizar.
- Para avanzar o retroceder la defensa afloje el seguro (S), gire la perilla de control (T) hasta la posición deseada y apriete el seguro.
- Asegúrese de que la guarda posterior (U) cubra el cabezal de corte cuando la defensa de apoyo pase sobre la mesa.
- Para cambiar el ángulo de la defensa afloje la palanca (V) mientras sostiene la defensa por las manijas de control (W), gire el tope (X) e incline la defensa 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 defensa guía

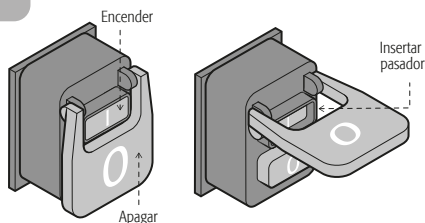
- El sistema de inclinación de la defensa guía cuenta con topes para seleccionar rápidamente los ángulos de $\pm 45^\circ$ y 90° . Utilice una escuadra compuesta para verificarlos. En caso de que los ángulos sean incorrectos puede ajustar los topes.
- **Tope de 90° :** Con el tope (Y) en su lugar, coloque la defensa guía a 90° hasta que el tornillo (Z) haga contacto con el tope (Y).
- Si el ángulo de la defensa 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 defensa quede a 90° . Apriete la tuerca de seguridad (A) y la palanca (V).
- **Topes de $\pm 45^\circ$:** Coloque la defensa guía a $+45^\circ$ hasta que toque 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 defensa de apoyo. Gire el tornillo tope (B) hasta que la defensa quede a 45° . Apriete la tuerca de seguridad (C) y la palanca (V). Repita el procedimiento colocando la defensa guía a -45° hasta que toque con el tornillo (D).



Puesta en marcha

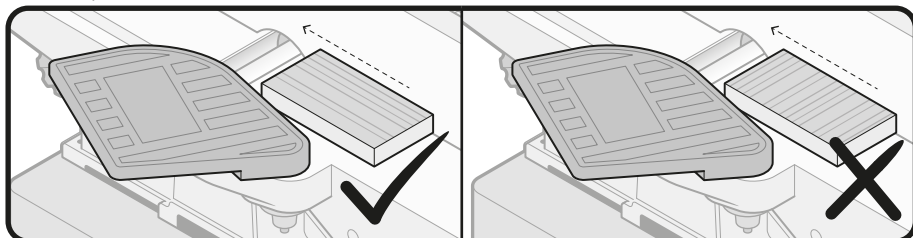
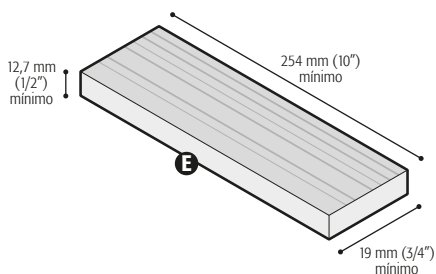
Encendido

- Antes de conectar la canteadora al toma corriente verifique la conexión de acuerdo a la tensión de suministro (110 V~/ 220 V~) (ver pág. 13).
- Para encender la canteadora oprima el botón I.
- Para apagar la canteadora oprima la palanca O.
- Para evitar encendidos accidentales puede insertar un pasador por el orificio del botón I.



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 fuerce la pieza contra la mesa.
- Siempre alimente el material con las vetas de la madera apuntando al cabezal de corte. No alimente el material con las vetas de la madera paralelas al cabezal de corte, de lo contrario la pieza se astillará.



Operación

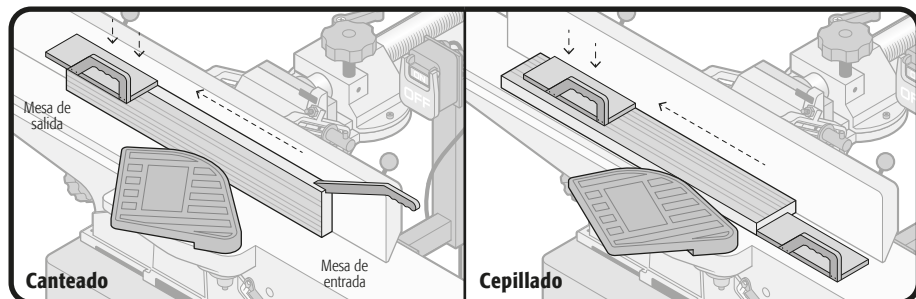
• Utilice material de desecho para familiarizarse con el uso de la canteadora antes de trabajar la pieza final.

⚠ ATENCIÓN • Recuerde mantener las manos alejadas del cabezal de corte, usar la guarda del cabezal de corte y utilizar bloques de empuje o bastones para empujar el material hacia el cabezal de corte.

• Una vez realizados todos los ajustes en la canteadora puede iniciar el trabajo, ya sea de canteado o cepillado.

• Encienda la canteadora (consulte la página 11) y espere a que alcance su máxima velocidad para comenzar a trabajar.

• Apoye la pieza de trabajo en la mesa de entrada y la defensa 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 serrín 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 344,7 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 cabezal de corte que no requieren de lubricación adicional.

Cambio de cuchillas

- Mueva la defensa 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

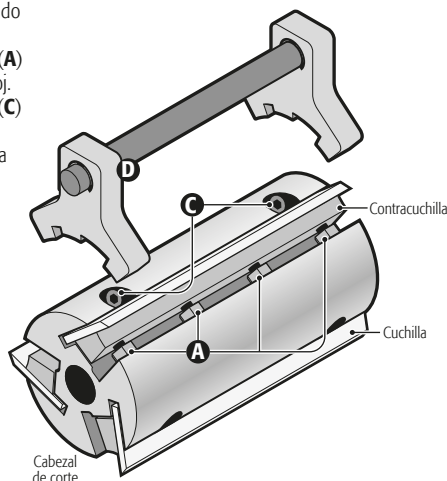
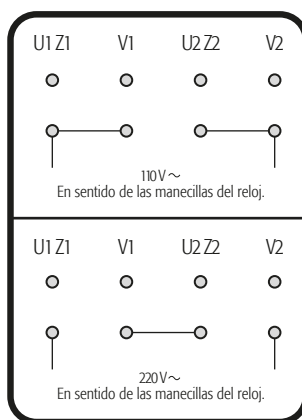
- Después de un uso prolongado las cuchillas pueden perder su filo.
- Afile las cuchillas desgastadas montadas en el cabezal de corte para que no pierdan su alineación.
- Cubra la parte de la mesa de entrada con papel para evitar dañarla y bájela.
- Mueva el cabezal hasta que el bisel de la cuchilla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



En caso de tener algún problema para contactar un Centro de Servicio consulte nuestra página www.truper.com donde obtendrá un listado actualizado, o llame al teléfono: 01 (800) 690-6990 ó 01 (800) 018-7873 donde le informarán cuál es el Centro de Servicio Autorizado  más cercano.

AGUASCALIENTES 671615 **SUPER TOOLS**
ZARAGOZA NO. 1205, COL. EL SOL, AGUASCALIENTES,
AGS. TEL.: 01 (449) 996-5978

BAJA CALIFORNIA SUR 670796 **CONTRURENTAS**
PROL. I. ZARAGOZA Y MÁRQUEZ DE LEÓN,
COL. 5 DE FEBRERO, SAN JOSÉ DEL CABO, BCS
TEL.: 01 (624) 142-4595

CHIHUAHUA 670032 **PROVIND**
AV. COLEGIO MILITAR No. 4307 A, COL. NOMBRE DE
DIOS C.P. 31100, CHIHUAHUA, CHIH. TEL.: 01 (614)
424-4000

671530 **FERRETERÍA AMAYA S.A. DE C.V.**
AV. ORTIZ MENA No. 81, COL. CENTRO C.P. 33800
PARRAL, CHIH. TEL.: 01 (627) 522-2600

COAHUILA 670712 **INDUSTRIAL FERRETERA DE MONCLOVA,**
S.A. DE C.V. BLVD. HAROLD R. PAPE No. 1000, COL.
CENTRO C.P. 25700 MONCLOVA, COAH.
TEL.: 01 (866) 632-0174 FAX: 01 (866) 633-0719

COLIMA 671742 **SURTIDORA DE FERRETERÍA** AV. ANTONIO
LEAÑO ÁLVAREZ No. 527 COL. PONCIANO ARRIAGA.
TECOMÁN, TEL.: 01 (313) 324-2000 y 7666 FAX: 325-2700

CHIAPAS 671770 **TORNILLOS Y HERRAMIENTAS PINEDA 17**
PONIENTE No. 20-A, COL. CENTRO TAPACHULA, CHIAPAS
TEL.: 01 (962) 626-2807

671709 **FERRETERA MANDIOLA, S.A. DE C.V.** 5a
NORTE PONIENTE No. 1615-B, COL. MOCTEZUMA,
C.P. 29000, TUXTLA GUTIÉRREZ, TEL.: 01 (961) 602-1544

671747 **CENTRO DE SERVICIO DEL SURESTE**
LIBRAMIENTO SUR ORIENTE S/N km 6.5
COL. TRABAJADORES, TUXTLA GUTIÉRREZ, CHIAPAS
TEL.: 01 (961) 223-2350

670515 **FERRETERÍA CASUA**
RAMÓN CORONA No. 72, COL. BARRIO SANTA LUCÍA C.P.
29250, SAN CRISTOBAL DE LAS CASAS, CHIS.
TEL.: 01 (967) 678-6283

671601 **MATERIALES DE CONSTRUCCIÓN DE LOS**
ALTOS, S.A. DE C.V. FRANCISCO I. MADERO No.5, COL.
CENTRO, C.P. 29200, SAN CRISTOBAL DE LAS CASAS,
CHIS.

671750 **MATERIALES Y ACEROS BALAM S.A.**
PERIFERICO NORTE-PONIENTE No. 50 COL. BISMAR, SN.
CRISTOBAL DE LAS CASAS TEL.: 01 (967) 678-6162 y 7422

670781 **PREFABRICADOS DE PALENQUE, S.A. DE C.V.**
km 1 CARRETERA PALENQUE - PAKAL-NÁ S/N ENTRADA
LIENZO CHARRO C.P. 22960, PALENQUE, CHIS. TEL.: 01
(916) 345-1523 | 345-1533

CIUDAD DE MÉXICO 671829 **EL FUERTE DE LAS HERRAMIENTAS S.A. DE**
C.V. PONIENTE 140 No.618 LOCAL B, COL. INDUSTRIAL
VALLEJO, AZCAPOTZALCO, C.P. 02300 TELS.: 01 (55)
5587-7959 y 7731

670995 **EL MONSTRUO DE CORREGIDORA S.A. DE**
C.V. CORREGIDORA No.22, COL. CENTRO C.P. 06060
CIUDAD DE MÉXICO TEL.: 01 (55) 5522-4861 | 71 y
01 (55) 5522-5031, FAX: 01 (55) 5522-5021

671370 **ADMINISTRADORA FERRETERA, S.A. DE C.V.**
CORREGIDORA No. 76-A, COL. CENTRO C.P. 06060
CIUDAD DE MÉXICO TEL.: 01 (55) 5522-9976
FAX: 01 (55) 5522-9966

671131 CERRADA PINO SUAREZ No. 24, COL. ZONA
ESCOLAR C.P. 07250, GUSTAVO A. MADERO, CIUDAD DE
MÉXICO TEL.: 01 (55) 2207-0882

671137 **INGENIERÍA SUMINISTROS Y SERVICIOS**
INDUSTRIALES CALZADA DE GUADALUPE No.525-A,
COL. ESTRELLA, C.P. 07810, GUSTAVO A. MADERO,
CIUDAD DE MÉXICO TEL. Y FAX: 01 (55) 5577-9331 |
5781-7079

DURANGO 670350 **TORNILLOS ÁGUILA, S.A. DE C.V.**
MASURIO No. 200 ESQUINA GALLO, COL. LUIS
ECHEVERRÍA C.P. 34250, DURANGO, DGO.
TEL.: 01 (618) 817-1946 | 818-2655

671671
ENRIQUE CARROLA ANTUNA No. 406 COL. CIÉNEGA,
DURANGO, DGO. TEL.: 01 (618) 825-2710

ESTADO DE MÉXICO 671600 **ABC DE MATERIALES, S.A. DE C.V.**
VENUSTIANO CARRANZA No. 104 COL. LOS ÁNGELES
TOTOLCINGO, ACOLMAN, EDO. DE MÉXICO
TEL.: 01 (55) 2958-8504

671723 **FERRETERA TECAMAC S.A. DE C.V.**
CARR. MEXICO-PACHUCA km 375 TECAMAC, EDO. DE
MÉXICO. TEL.: 5934-6396 Y 5934-6271

671765 **TLAPALERIA CRUZ**
AV. CUAUHTEMOC No. 3 COL. BO. SAN JOSÉ,
TEQUILQUAC, TEL.: 591-91-203-44

671025 **SERVICIO Y VENTA DE HERRAMIENTAS VG**
AV. DE LOS MAESTROS No. 14, COL. LEANDRO VALLE
CP.54040, TLANEPANTLA DE BAZ, EDO. DE MÉXICO, TEL.:
01 (55) 2628-3120 Y FAX: 01 (55) 5398-2104

670050 **ABRASIVOS Y SOLDADURAS ESPECIALES DE**
TOLUCA ISABEL LA CATÓLICA SUR No. 101 ESQ. MIGUEL
HIDALGO COL. STA. CLARA C.P. 50090, TOLUCA, EDO. DE
MÉXICO, TEL.: 01 (722) 773-1117 | 773-1116 | 214-9458,
FAX: 01 (722) 215-2145

670514
AV. TEXCOCO No. 354, COL. METROPOLITANA 2A
SECCIÓN CP. 57740, CD. NEZAHUALCOYOTL, EDO. DE
MÉXICO, TEL.: 01 (55) 5792-4458

GUANAJUATO 670150 **COMPAÑÍA FERRETERA NUEVO MUNDO**
S.A. DE C.V. AV. MÉXICO - JAPÓN No. 225, CD.
INDUSTRIAL C.P. 38010, CELAYA, GTO. TEL. Y FAX: 01 (461)
617-7578 | 617-7579 | 617-7580 | 617-7588

670261 **PROVEEDORES DE HERRAMIENTAS**
SINALOA No. 39 COL. MIGUEL HIDALGO
IRAPUATO, GTO. TELS.: 01 (462) 626-3813, 124-8806 FAX:
01 (462) 623-0523

671492 **HERRAMIENTAS Y SERVICIOS DE LEÓN S. DE**
R.L. DE C.V. LÓPEZ MATEOS ORIENTE No. 230, COL.
CENTRO CP. 37000 LEÓN, GTO. TEL./FAX 01 (477) 714-6514

671290 **EL GRINGO** LIBRAMIENTO SUR No. 609, COL.
DEL SOL C.P. 37900 SAN LUIS DE LA PAZ, GTO. TEL. Y
FAX: 01 (468) 688-8886

GUERRERO 670926 **DISTRIBUIDORA RAGASA, S.A. DE C.V.**
AV. LÁZARO CÁRDENAS No. 908, COL. CENTRO C.P.
40660 CD. ALTAMIRANO, GRO. TEL.: 01 (767) 672-0843

671637
LAS PALMERAS No. 48 COL. CENTRO, COYUCA DE
BENÍTEZ, GRO. TEL.: 01 (781) 452-0815

671677
MARIANO ABASOLO S/N COL. OMETEPEC CENTRO,
OMETEPEC, GRO. TEL.: 01 (741) 412-1339

HIDALGO 670915 **MUNDO TOOL MÉXICO, S.A. DE C.V.** ALLENDE
No. 320, COL. CENTRO C.P. 42000, PACHUCA, HGO. TEL.
Y FAX: 01 (771) 715-0048

670640 **SAN ANTONIO MATERIALES PARA**
CONSTRUCCIÓN CARR. MEXICO-PACHUCA km 81.5
COL. SAN ANTONIO EL DESMONTE, TEL.: 01 (771) 711-
0732

670655 **FERREPRECIOS, S.A. DE C.V.** LIBERTAD
ORIENTE No. 304 LOCAL 30, INTERIOR DE PASAJE
ROBLEDO, COL. CENTRO, TULANCINGO, TEL. 01 (775)
753-6615 y 16

JALISCO 670855 **MAGNOCENTRO FERRETERO, S.A. DE C.V.**
AV. LA PAZ No.1180, COL. CENTRO, GUADALAJARA, JAL.
TEL.: 01(33) 3658-1867 y 59
FAX: 01(33) 3658-1870

670770 **ACEROS Y MATERIALES DÍAZ S.A. DE C.V. AV.**
FRANCISCO ZARCO No. 755, COL. FLORIDA C.P. 47800,
OCOTLAN, JAL. TEL.: 01(392) 922-4740 | 922-0177

MICHOACÁN 671737 **EQUIPOS Y HERRAMIENTAS PROFESIONALES**
JOSÉ MANUEL DE HERRERA No. 149, COL. CENTRO,
APATZINGÁN, TEL. 01(453) 534-2204

671766 **SERVICIOS Y HERRAMIENTAS DEL SUR**
AV. 22 DE OCTUBRE No. 303 COL. MIGUEL HIDALGO,
APATZINGÁN, TEL. 01(453) 534-2033

671830 **MOTOSIERRAS Y SERVICIOS DE MORELIA**
MORELOS NORTE No. 821 COL. CENTRO, MORELIA, C.P.
58000 TEL.: 01(443) 317-9482

670336 **FERREMAQUINARIA INDUSTRIAL S.A. DE C.V.**
AV. LÁZARO CÁRDENAS No. 241, COL. CENTRO C.P.
60950, CD. LÁZARO CÁRDENAS, MICH.
TEL.: 01(753) 532-0738 | 532-4396 | 532-2541 FAX:
01(753) 532-3366

670872 **MATERIALES GARCÍA Y BARRAGÁN S.A. DE C.V.**
IGNACIO ZARAGOZA No. 187 B, COL. CENTRO,
C.P. 61650, TACÁMBARO, MICH. TEL.: 01(459) 596-0190,
FAX: 01(459) 596-0700

671130 **HERRAMIENTAS Y SERVICIOS FORESTALES DE ZAMORA**
AV. JUÁREZ No. 213 OT. ENTRE 5 DE
MAYO Y AQUILES SERDAN, COL. CENTRO C.P. 59600,
ZAMORA, MICH. TEL.: 01(351) 517-8420

670805 **LA NUEVA FERRETERÍA TRUPER**
GENERAL PUEBLITA No. 356, COL. CENTRO C.P. 58600,
ZACAPU, MICH. TEL.: 01(456) 363-3351

671115 **HERRAMIENTAS Y SERVICIOS INDUSTRIALES DE ZITACUARO**
NETZAHUALCOYOTL NORTE No. 6, COL.
MOCTEZUMA C.P. 61505, ZITACUARO, MICH.
TEL.: 01(715) 151-3228

671664
AVENIDA FRANCISCO VILLA No. 31 COL. MORELOS,
URUAPAN, MICH. TEL.: 01(452) 528-9536

MORELOS 671877 **FERREMATERIALES DURAMAX** km 100 CARR.
MEXICO-ACAPULCO, COL. ALPUYECA, C.P. 62797
TEL.: 01(777) 678-9069 TEL. / FAX: 01(777) 678-7956

OAXACA 671625 **MARTÍNEZ BARRANCO, S.A. DE C.V. AV. LA PAZ**
No. 721 COL. CALIFORNIA, OAXACA TEL.: 01(951)
133-1521

671712 **MUNDO MAKITA** SÍMBOLOS PATRIOS No. 101,
COL. ELISEO JIMÉNEZ RUÍZ, OAXACA, OAX

671782 **MIFERRE**
CARR. COSTERA DEL PACÍFICO No. 300, COL. LOS
MANGALES, PUERTO ESCONDIDO TEL.: 01(954) 582-4218

671794 **AGROBOMBAS ROSARIOS S.A. AV.**
INDEPENDENCIA No. 1325 COL. LA PIRAGUA, TUXTEPEC
C.P. 68300 TEL.: 01(287) 875-1363

PUEBLA 671420 **DISTRIBUIDORA DE HERRAMIENTAS MANUALES ZAVELETA, S.A. DE C.V.**
RIVERA ATOYAC No. 325, COL. SANTA CRUZ BUENA VISTA,
C.P. 72810, SAN ANDRÉS CHOLULLA, PUE. TEL. / FAX:
01(222) 249-8592

671211 **SERVITEC**
AV. DE LA JUVENTUD No. 1103 ESQ. 7 SUR, COL. NICÓLAS
BRAVO C.P. 75790, TEHUACÁN, PUE. TEL. / FAX: 01(238)
371-7200

671822 **TIENDA FIX TEHUACÁN**
AV. SEGUNDA DE MORELOS No. 303, COL. CENTRO,
TEHUACÁN, TEL.: 01(238) 384-8640

QUERÉTARO 670402 **MOTORES Y HERRAMIENTAS ELÉCTRICAS**
AV. 6 No. 1004-B ESQ. CALLE 19, COL. LOMAS DE CASA
BLANCA C.P. 76080, QUERÉTARO, QRO.
TEL. Y FAX : 01(442) 167-4733

671265 **FERRETERA PRADO HERRAMIENTAS S.A. DE C.V.**
AV. UNIVERSIDAD No. 325-A, COL. GRANÍAS
MANTHI C.P. 76808, SAN JUAN DEL RÍO, QRO.
TEL. / FAX : 01(427) 268-4544

QUINTANA ROO 670046 **CENTRO FERRETERO DE CANCÚN**
AV. COMACALCO No. 12, COL. SUPERMANZANA 59 C.P.
77515, CANCÚN, Q. ROO.
TEL.: 01(998) 886-8777 | 887-6616

671011
ÁLVARO OBREGÓN No. 281-283 COL. CENTRO,
CHETUMAL, QUINTANA ROO TEL.: 01(983) 833-2358

671732 **MULTISIERRAS TALICUMI** AVENIDA MIGUEL
HIDALGO No.221 COL. VENUSTIANO CARRANZA,
CHETUMAL.

SAN LUIS POTOSÍ 671636 **95/24 MÉXICO, S.A. DE C.V.** SUC. SLP
AV. UNIVERSIDAD No. 1850 COL. EL PASEO, SAN LUIS
POTOSÍ C.P. 78320 TEL. / FAX: 01(444) 822-4341

SINALOA 671642
JACARANDAS S/N COL. DEL BOSQUE, GUASAVE, SIN.
TEL.: 01(687) 871-2636

SONORA 671045 **FERRETERÍA LA ÚNICA**
LÁZARO MERCADO No. 1234 COL. MUNICIPIO LIBRE C.P.
85080 CD. OBREGÓN, SON. TEL. / FAX: 01(644) 412-9836

TABASCO 671610 **GRUPO VAQUEIRO FERRETERO, S.A. DE C.V.**
PERIFÉRICO CARLOS PELLICER CÁMARA No. 2810 COL.
MIGUEL HIDALGO, VILLAHERMOSA, C.P. 86250 TEL. /
FAX: 01(993) 116-1901 y 41 EXT. 106

671432 **MERCADO DE LA SOLDADURA DEL SURESTE, S.A. DE C.V.** BLVD. ADOLFO RUÍZ CORTÍNEZ 2001-B,
COL. ATASTA, VILLAHERMOSA, C.P. 86100 TEL.: 01(933)
161-4820 | 161-4479

TAMAULIPAS 671480 **CONSTRUARAMA GÁLVEZ**
REVOLUCIÓN No. 1002, COL. BUENA VISTA C.P. 88120
NVO. LAREDO, TAM. TEL. / FAX: 01(867) 710-3100

671755 **FERRETERÍA ZANELLA**
AV. TAMAULIPAS No. 715 COL. REVOLUCIÓN VERDE,
TAMPICO, TEL.: 01(853) 306-6557

TLAXCALA 671684 **SERVICIO JUNIOR**
CALLE 2 DE ABRIL PONIENTE No. 506, COL. CENTRO,
APIZACA, TEL. 01(241) 112-0996

VERACRUZ 671435 **METALURVE, S.A. DE C.V.** CALLE 18 No. 2117,
FRACC. LÓMAS C.P. 94570 CÓRDOBA, VER. TEL.: 01(271)
814-8584

671635 **LA CASA DISTR. TRUPER**
SUC. AV. YUCATÁN No. 137-A, COL. YUCATÁN C.P. 93600
MARTÍNEZ DE LA TORRE, VER. TEL.: 01(232) 373-5420

671478 **TALLER ELÉCTRICO MATHEY**
ATENAS No. 71, COL. NUEVA MINA C.P. 96760
MINATITLAN, VER. TEL. / FAX : 01(922) 223-5601

671605
HUMBOLT SUR No. 49, COL. CENTRO C.P. 91270 PEROTE,
VER. TEL.: 01(282) 832-0327 | 825-6408

670597 **LA CASA DISTRIBUIDORA TRUPER** CALLE
URUGUAY No. 715, COL. 27 DE SEPTIEMBRE C.P. 93320,
POZA RICA, VER. TEL. / FAX: 01(782) 823-8100 | 826-8484

671535 **DISTRIBUIDORA SANVER S.A. DE C.V.**
CARRETERA NAL. TUXPAN-TAMPICO km 64, COL. LA
MORITA, TANTOYUCA, C.P. 92101 TEL.: 01(789) 893-3030

671451 **MAYORISTAS JAGUAR S.A. DE C.V. AV.**
IGNACIO ALLENDE No. 2377 COL. CENTRO, VERACRUZ,
TEL.: 01(229) 931-1891

671781 **MATERIALES Y ACEROS TUCÁN S.A. DE C.V.**
PROL. AV. MIGUEL ALEMÁN No. 3800 COL. ARTÍCULO
123, VERACRUZ, TEL.: 01(229) 923-0070

671452 **COMERCIALIZADORA FERRESMAR** CAYETANO
RIVERA No. 47 COL. DEL MAESTRO, VERACRUZ, TEL.
01(229) 922-7948
TEL. / FAX: 01(229) 927-1771

SUCURSAL CENTRO FORÁNEO

AV. PARQUE INDUSTRIAL No. 1-A, JILOTEPEC,
ESTADO DE MÉXICO, C.P. 54240
CONMUTADOR: 01 (761) 782-9101 EXT. 5728 y 5102

SUCURSAL CENTRO

CALLE D No. 31-A, COL. MODELO DE
ECHEGARAY, NAUCALPAN, EDO. DE MÉXICO,
C.P. 53530 TEL.: 01 (55) 5371-5500

SUCURSAL CHIHUAHUA

AV. SILVESTRE TERRAZAS No. 128-11 PARQUE
INDUSTRIAL BAFAR, CARRETERA MÉXICO
CUAUHTEMOC, CHIHUAHUA, CHIH.
TEL.: 01 (614) 43 40 052

SUCURSAL CULIACÁN

LIBRAMIENTO BENITO JUÁREZ No. 5599 B4,
EJIDO DE LAS FLORES (LA COSTERITA),
CULIACÁN, SINALOA, C.P. 80296
CONMUTADOR: 01 (667) 760-5747

SUCURSAL GUADALAJARA

ADOLF BERNARD HORN No. 6800, TLAJOMULCO
DE ZUNIGA, JALISCO, C.P. 45655
CONMUTADOR: 01 (33) 3606-5290

SUCURSAL LAGUNA

CALLE METAL MECÁNICA No. 280, PARQUE
INDUSTRIAL ORIENTE, TORREÓN, COAHUILA,
C.P. 27278 CONMUTADOR: 01 (871) 209-6823

SUCURSAL MÉRIDA

CALLE 33 No. 600 y 602 LOCALIDAD ITZINCAB Y
MULSA, MUNICIPIO UMAN, MÉRIDA, YUCATÁN,
C.P. 97390 CONMUTADOR: 01 (999) 912-2451

SUCURSAL MONTERREY

AV. STIVA No. 275, PARQUE INDUSTRIAL STIVA
BARRAGÁN, SAN NICOLÁS DE LOS GARZAS,
MONTERREY, NUEVO LEÓN, C.P. 66420
TELS.: 01 (81) 8352-8791 y 8790

SUCURSAL PUEBLA

AV. PERIFÉRICO No. 2-A, SAN LORENZO
ALMECATLA, COL. CUAUTLALCINGO, PUEBLA,
PUEBLA, C.P. 72710
CONMUTADOR: 01 (222) 2-82-82-82

SUCURSAL TIJUANA


AV. LA ECANTADA, LOTE No. 5
PARQUE INDUSTRIAL EL FLORIDO II
TIJUANA, BAJA CALIFORNIA, C.P. 22244,
CONMUTADOR: 01 (664) 969-5100

SUCURSAL VILLAHERMOSA

CALLE HELIO LOTES 1, 2 Y 3 MZNA. No. 1, COL.
INDUSTRIAL, 2A ETAPA, VILLAHERMOSA, TAB.
C.P. 86010 CONMUTADOR : 01 (993) 353-7244

Modelo	Código	Marca
CANT-6X-2	16917	 TRUPER®

Póliza de Garantía

Este producto, sus piezas y componentes están garantizados por un año a partir de la fecha de entrega del producto, contra cualquier defecto de material y/o mano de obra empleados en su fabricación, así como de su funcionamiento, sin costo para el consumidor, excepto cuando: 1) el producto se hubiese utilizado en condiciones distintas a las normales; 2) el producto no hubiese sido operado de acuerdo a su instructivo o 3) el producto hubiese sido alterado o reparado por personal no certificado por  **TRUPER** para tal fin.

Esta Póliza de Garantía podrá hacerse válida en el establecimiento comercial en donde adquirió el producto o bien en los Centros de Servicio Autorizados  **TRUPER** enlistados en este instructivo.

Para hacer válida esta Póliza de Garantía, deberá presentar el producto y la Póliza de Garantía vigente debidamente sellada por el establecimiento comercial donde fue adquirido el producto o el comprobante de venta.

La mano de obra, refacciones y/o componentes utilizados para la reparación o el reemplazo del producto no tendrán ningún costo adicional para el consumidor, siempre y cuando el periodo de la garantía estipulado en la presente póliza no se haya terminado.

 **TRUPER** cubrirá los gastos de transportación del producto para cumplir con la garantía en caso de que el domicilio del consumidor se encuentre fuera de la red de Centros de Servicio Autorizados  **TRUPER** enlistados en este Instructivo, en www.truper.com o en los teléfonos proporcionados: 01800-690-6990 ó 01800-018-7873.

1 AÑO

En caso de tener problemas para hacer válida esta Póliza de Garantía repórtelo a los teléfonos mencionados en el párrafo anterior. Para adquirir partes, componentes, consumibles y accesorios del producto asista a cualquiera de los Centros de Servicio Autorizados  **TRUPER** enlistados en este Instructivo.

Sello del establecimiento comercial:

Fecha de entrega:

Importado por: **TRUPER, S.A. de C.V.**

Parque Industrial No.1, Jilotepec, C.P. 54240, Estado de México, México
TEL. 01(761) 782 91 00, FAX 01(761) 782 91 70, R.F.C.: THE-791105-HP2

www.truper.com

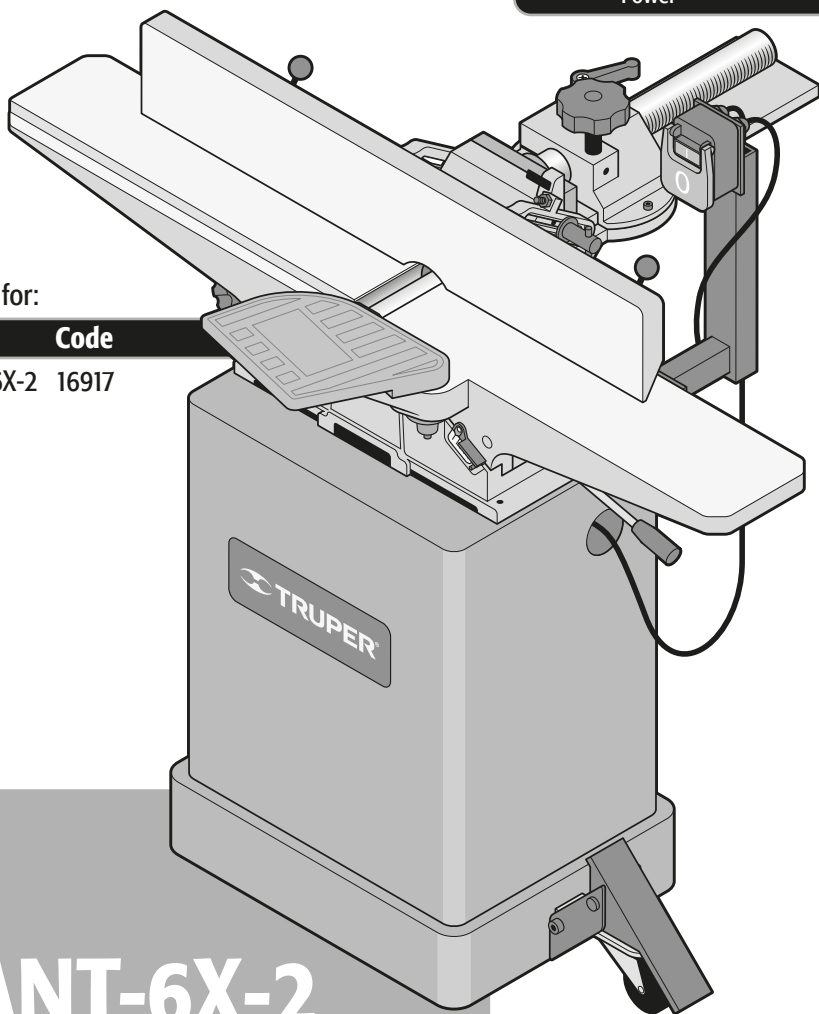
Manual Jointer 6"

1 Hp
Power

Applies for:

Model	Code
-------	------

CANT-6X-2	16917
-----------	-------



CANT-6X-2

CAUTION



Read this manual thoroughly
before using the tool.



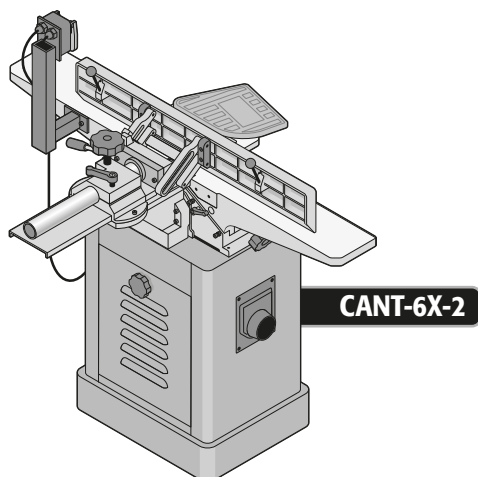
Technical data.....	3
Power requirements.....	3
 General power tool safety warnings.....	4
 Safety warnings for jointers.....	5
Assembly.....	6
Parts.....	8
Adjustment.....	9
Start up.....	11
Maintenance.....	13
Authorized service centers.....	14
Branches.....	16
Warranty policy.....	16

 CAUTION

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

Keep this manual for future references.

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



CANT-6X-2

Code	•	16917
Description	•	6" Jointer
Voltage	•	110 V~ / 220 V~
Frequency	•	60 Hz
Current	•	12 A / 6,2 A
Motor speed	•	3 450 RPM
Weight	•	251.3 LB
Cutter head speed	•	5 205 RPM
Table measurements	•	length: 48 1/2" width: 7 1/4" height: 32 1/2"
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
Insulating	•	Class I
IP Grade	•	IP44

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

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

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



Power requirements

⚠️ WARNING The tool shall be grounded while being used to prevent electric shock. The Jointer 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 motor nameplate.

⚠️ WARNING This tool shall be grounded.

⚠️ CAUTION Power cables are coded with the following colors:

GREEN	GROUND
WHITE	NEUTRAL
BLACK	CURRENT

⚠️ WARNING When using an extension cable, verify the gauge is enough for the power that 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 ampere capability shown in the tool's nameplate. When in doubt use the next higher gauge.

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

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

AWG = American Wire Gauge. Reference: NMX-J-195-ANCE-2006

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

Work area

Keep your work area clean, and well lit.

Cluttered and dark areas may cause accidents.



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

Sparks generated by power tools may ignite the flammable material.



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

Distractions may cause losing control.



Electrical Safety

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

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



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

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

Do not expose the tool to rain or wet conditions.

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

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

Damaged or entangled cords increase the risk of electric shock.

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

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

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

Using a GFCI reduces the risk of electric shock.

Personal safety

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

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

Use personal protective equipment. Always wear eye protection.

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



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

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

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

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

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

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

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

Loose clothes 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.

Safety warnings for jointers

Before operating the jointer

CAUTION • Seek for training from a qualified operator familiar with the tool and its functioning.

CAUTION • Do not operate the jointer until completely assembled and installed according to the instructions.

• Keep the cutter head well honed, free of oxide and resins. The screws shall be tightened.

CAUTION • Before starting the tool, double-check the cutter head guard is not damaged and it operates with no obstructions.

CAUTION • Double check the exposed side of the cutter head behind the rip fence is covered, especially when working near the edge.

While operating the jointer

WARNING • Never make edging or planing operations if the cutter head protective guard is not in place.

• Verify the height of the in feed table and out feed table is blocked before turning on he tool.

• Never start the jointer with the workpiece making contact with the cutter head.

CAUTION • Always hold firmly the work piece against the worktables and the rip fence to guide and support the piece correctly. Never make any operation with your bare hands. Support all the time the work piece correctly. Keep control of the job at all times.

CAUTION • Do not return the work piece trough the in feed table.

WARNING • Avoid making strange operations and hands positions that suddenly could make you touch de cutter head. DO NOT try to make abnormal or small operations without studying beforehand and using an adequate support block.

• Keep an adequate relationship of the in feed table and the out feed table with the cutter head.

• Always use blocks or push poles (A) to edge materials smaller than 3" in height or plan materials lower than 3" thick.

• DO NOT edge materials smaller than 10" long, 3/4" narrow or 1/2" thick.

• DO NOT make any edging or leveling operation in materials smaller than 10" long, narrower than 3/4"; wider than 6" or thinner than 1/2".

• DO NOT edge or plane cuts deeper than 1/8".

In cuts larger than 1 1/2" width, adjust cutting depth to 1/16" or less to prevent overheating the machine and to minimize the possibility of kickback (that the tool reverses against the operator).

Additional caution measures

WARNING • DO NOT ASSEMBLE the tool until you double-check it is not connected and the power switch is in the "O" position.

WARNING • DO NOT CONNECT the tool to the power source until it is completely assembled and you have read and understood the Manual.

• Only people with the experience, knowledge and trained to work with wood in stationary machines shall be allowed to use it.

• Wear anti-dust mask to reduce the risk of inhaling dangerous dust.

• Wear hearing protection.

• When running the machine may send debris toward the eyes causing severe damage. Wear safety glasses that comply the ANSI Z87.1. Standard.

• Use care when manipulating the cutting discs when they are inside or out of the tool. To prevent cuts wear gloves.

• Do not try to remove woodchips while the cutter head is moving and the tool is ON.

• Do not stand on top of the tool.

• In order to service the tool there shall be enough space around it and the cabinets need to function properly.

• The final user shall provide an over-current protection device.



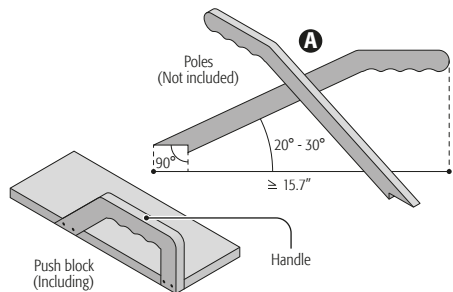
Unpacking

• The Jointer and its cabinet are shipped in two packages. Carefully unpack the Jointer, the cabinet and all the small parts in each of the packages.

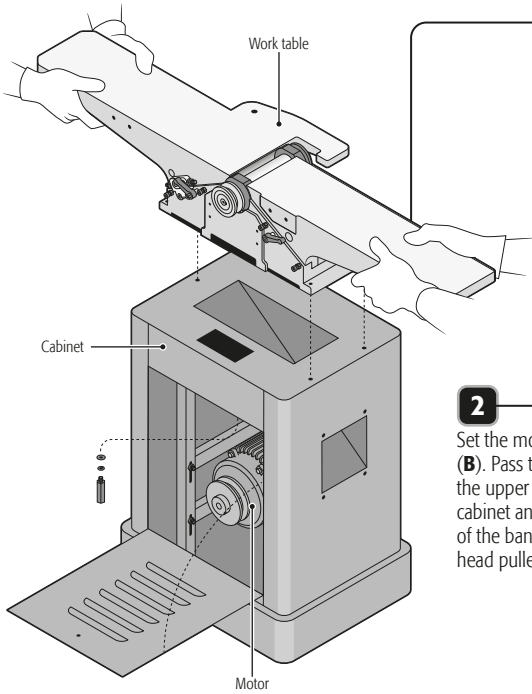
CAUTION • The Jointer is extremely heavy. At least two persons are needed to lift or carry it.

• Remove the protective layer from the table surface and all the parts that are not painted. This layer can be removed with a soft cloth wet with kerosene (do not use acetone, gasoline or thinner for this purpose).

• After cleaning it cover the table surface with a good quality wax paste. Extend the wax perfectly on the worktable to prevent friction with the work piece.



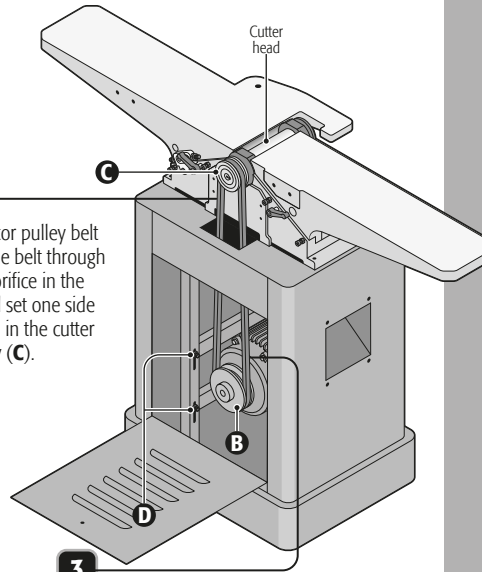
- Before assembling the tool unscrew the packing pallet from the cabinet base.
- Place the machine in a well-leveled floor and strong enough to support the weight. Assemble in the place where it will be operated. Use wedges to level the tool in the event of wobbling. The space shall have good lighting and ventilation.
- The machine includes all the nuts and bolts necessary to assemble. Also it has a set of Allen hex keys and an open-end wrench with the measurements needed to assemble.



Step 1

Set the work table onto the cabinet.

CAUTION This operation shall be carried out with two people at least. Secure the work table to the cabinet with three hexagonal screws with washers.



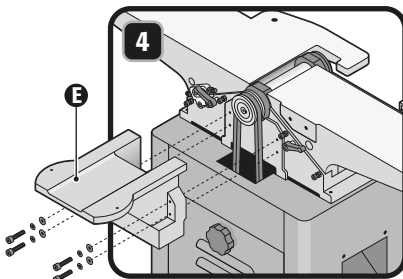
2

Set the motor pulley belt (B). Pass the belt through the upper orifice in the cabinet and set one side of the band in the cutter head pulley (C).

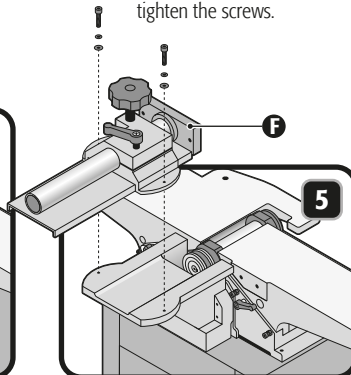
3

Loosen the four screws (D) to raise or lower the motor until the belt is tense. Then, tighten the screws.

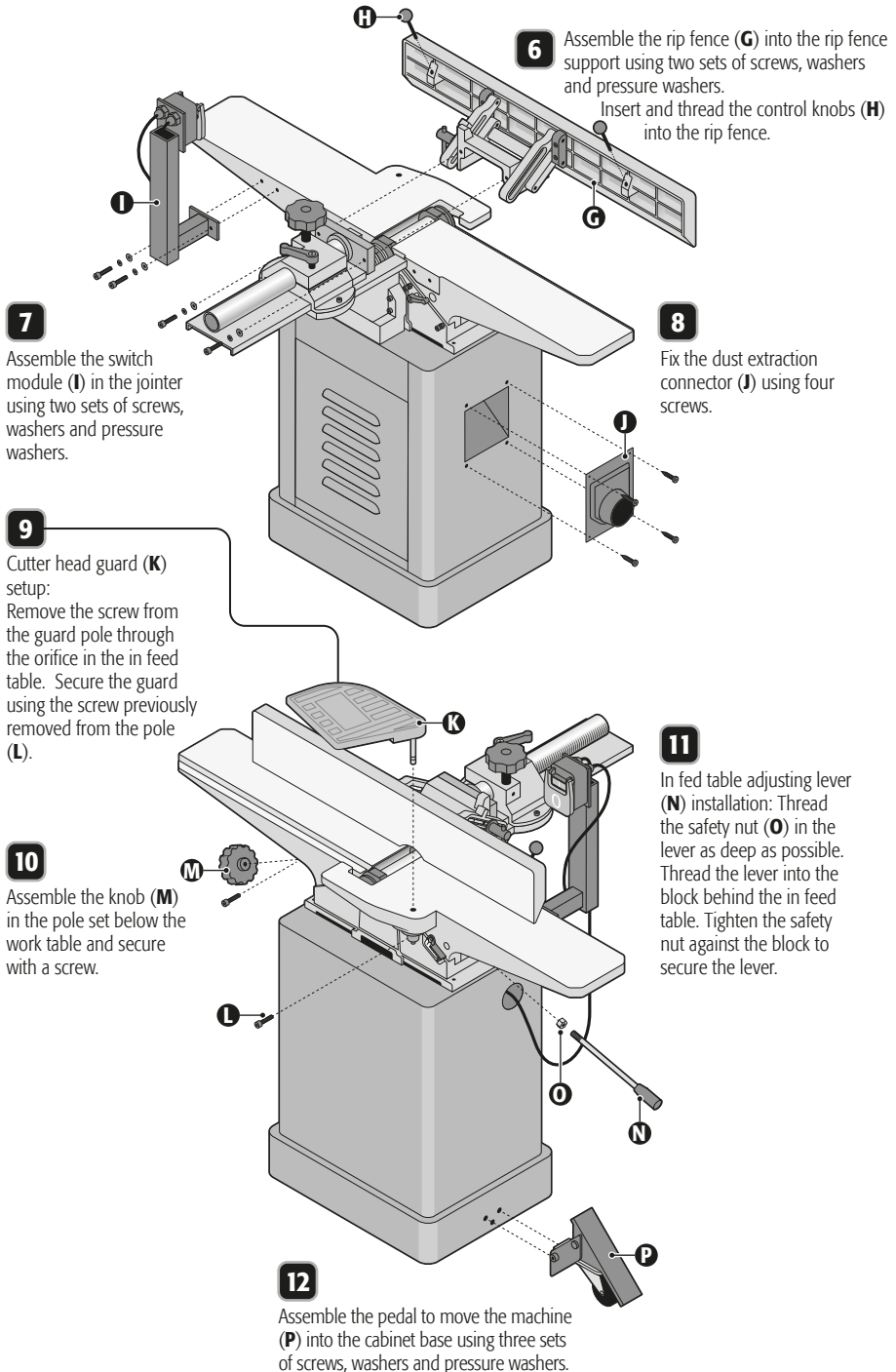
CAUTION The pulleys shall be aligned to the same depth. If necessary the adjustment can be done pushing or pulling the motor pulley (B) loosening before the screw securing the motor axis. Also, the motor can completely be pushed or pulled loosening the screws attaching it to the cabinet. After adjusting tighten the screws.



Assemble the pulley guard (E) in the Jointer using four sets of screws, washers and pressure washers.



Assemble the rip fence (F) to the pulley guard using two sets of screws, washers and pressure washers.



6 Assemble the rip fence (G) into the rip fence support using two sets of screws, washers and pressure washers.
Insert and thread the control knobs (H) into the rip fence.

7 Assemble the switch module (I) in the jointer using two sets of screws, washers and pressure washers.

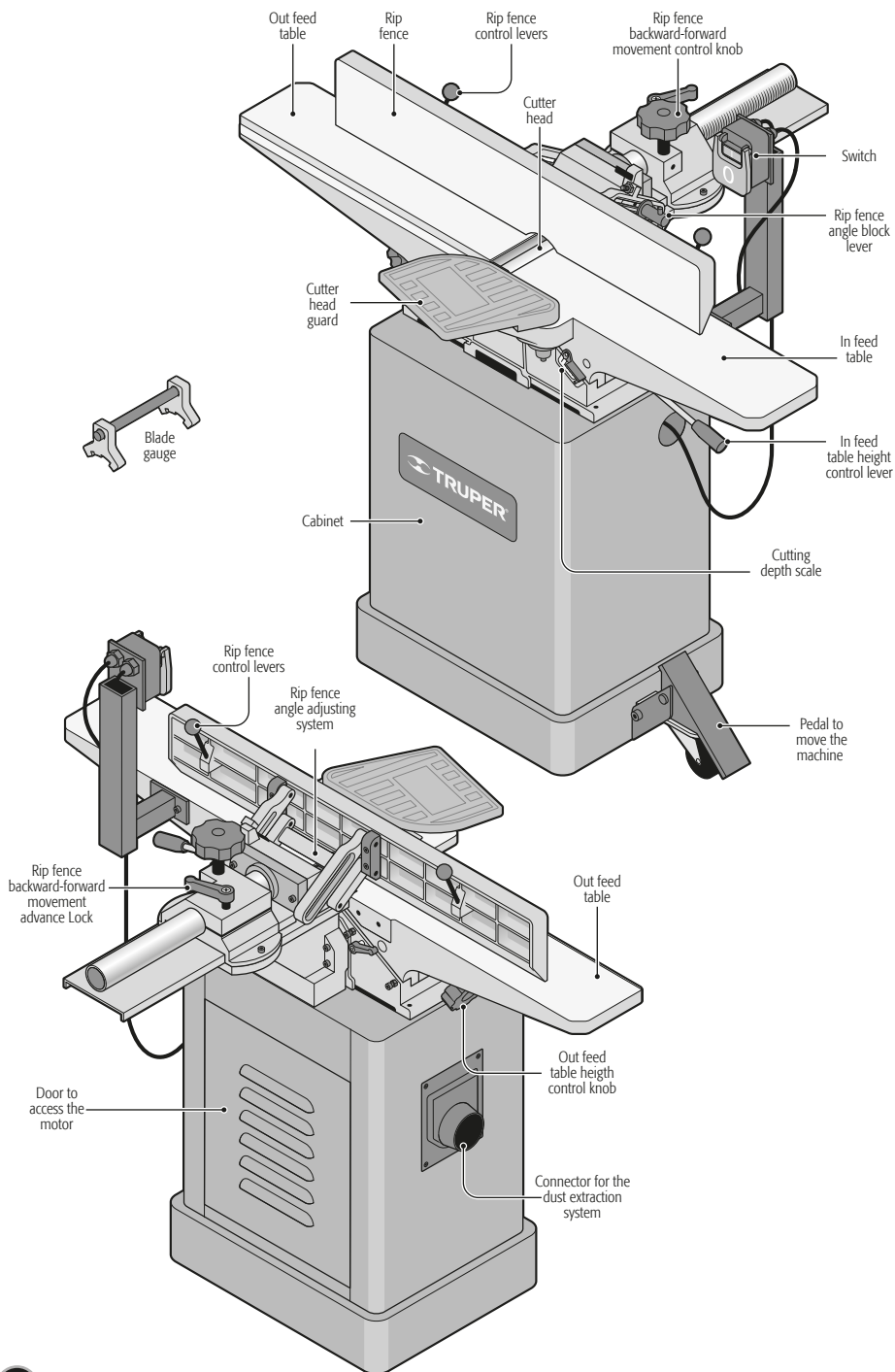
8 Fix the dust extraction connector (J) using four screws.

9 Cutter head guard (K) setup:
Remove the screw from the guard pole through the orifice in the in feed table. Secure the guard using the screw previously removed from the pole (L).

10 Assemble the knob (M) in the pole set below the work table and secure with a screw.

11 In feed table adjusting lever (N) installation: Thread the safety nut (O) in the lever as deep as possible. Thread the lever into the block behind the in feed table. Tighten the safety nut against the block to secure the lever.

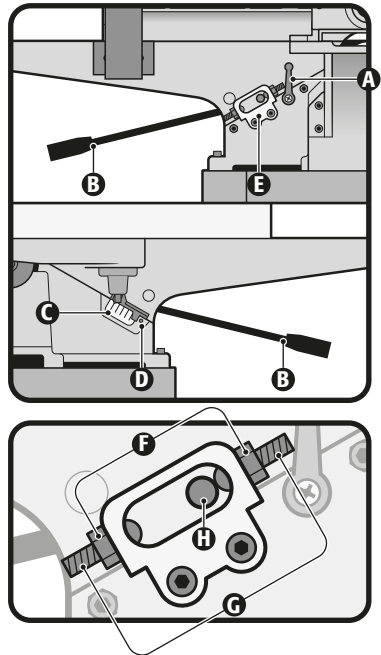
12 Assemble the pedal to move the machine (P) into the cabinet base using three sets of screws, washers and pressure washers.



Inn feed table height

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

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

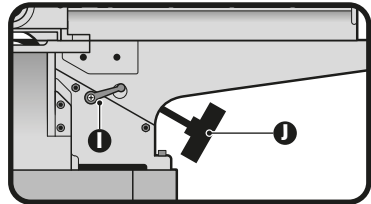


Out feed table height

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

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

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

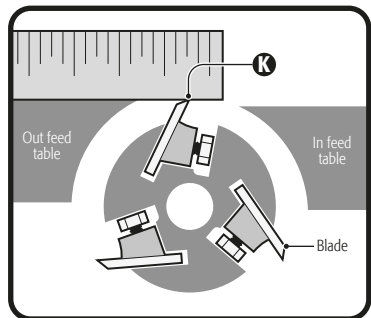


Blades adjustment

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

- Before adjusting the blades remove the cutter head guard (see page 7) and lower the in feed table as indicated before.
- Set a steel rule onto the out feed table and the cutter head to verify the blades height when in the highest point in the cutter head revolution.
- Turn by hand the cutter head to verify all the blades lightly touch the ruler without separating it from the out feed table (K).

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



Blades adjustment (continued)

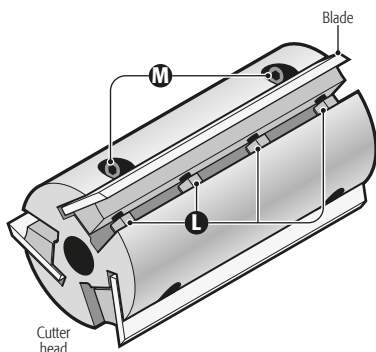
- In the event the blades push the ruler or cannot touch them, a height adjustment is needed.
- Loosen a bit the four screws (**L**) using the key included. Turn clockwise.

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

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

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

- Follow the same procedure for the rest of the blades. Make a thorough adjustment on each of the blades before trying to adjust the rest.



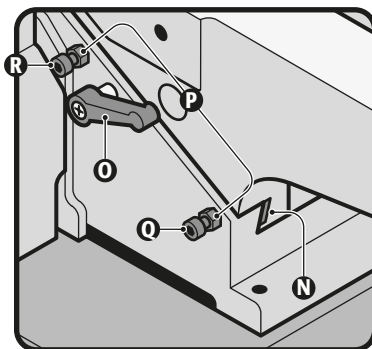
Adjusting the table gibs

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

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

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

• When adjusted tighten the safety nuts and the table locks. Avoid leaving a loose screw. The tables' movement needs to be difficult so both tables are standing sturdy and the edge-planing job is right.



Adjusting the rip fence

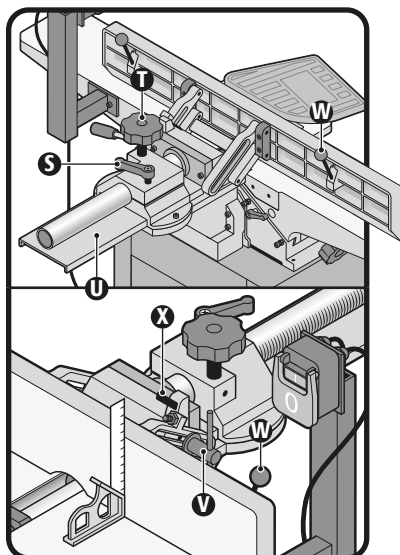
• The rip fence can go forward or backward on the worktables and/or change angle to $\pm 45^\circ$, depending on the requirements of the work.

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

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

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

CAUTION • Use care while holding the work piece in an angle larger than 90° since it is more difficult to hold than with an angle lower than 90° . Have this note into account to prevent accidents.



Adjustments

TRUPER

Adjusting the rip fence stoppers

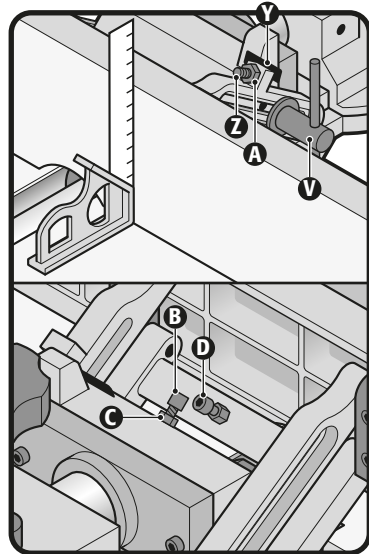
• The tilting system in the rip fence is built with stoppers to quickly select angles $\pm 45^\circ$ and 90° . Use a compound setsquare to verify the angles. If the angles are not right adjust the stoppers.

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

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

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

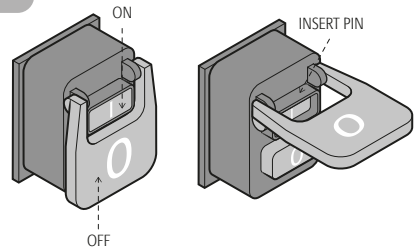
• If the table angle is not 45° loosen the lever (V) and the safety nut (C) found in the screw making contact with the rip fence. Turn the stopper screw (B) until the rip fence is 45° . Tighten the safety nut (C) and the lever (V). Repeat the procedure setting the rip fence at -45° until it stops with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



Start Up

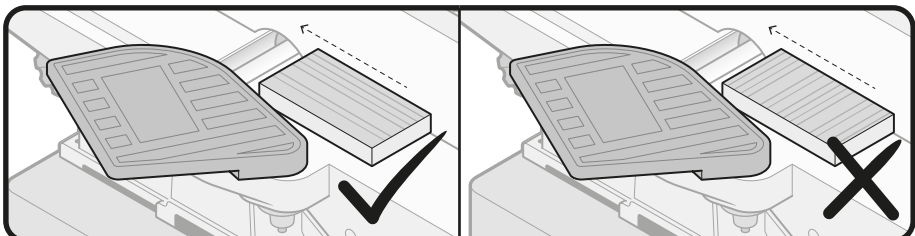
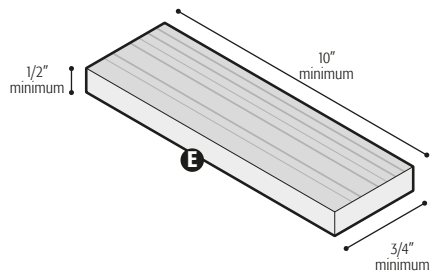
Turning On

- Before connecting the jointer to the power outlet verify the connection is matching the voltage or the power source (110 V~/ 220 V~) (See page 13).
- Press button "I" to start the jointer.
- Press button "O" to shut down the jointer.
- To prevent accidental start up insert one pin through the orifice in button "I".



Work piece

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



Operation

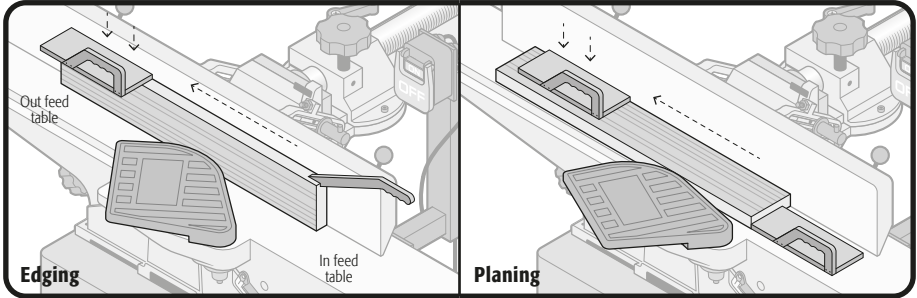
• Before working the final piece, use scrap material to get familiar in the use of the jointer.

⚠ CAUTION • Remember keeping your hands away from the cutter head. Use the cutter head guard and using push blocks or poles to push the material towards the cutter head.

• Once all the adjustments are performed in the jointer start the edging or planing job.

• Start the jointer (see page 11) and wait until it reaches its full speed to start working.

• Set the work piece onto the in feed table and rip fence. Push the work piece towards the cutter head. The piece will make contact with the guard and will push it aside to make contact with the blade. Continue pushing the piece while applying pressure down on the side of the piece resting onto the out feed table. Keep pushing until the work piece is completely set onto the out feed table and the guard returns to its place.



Cleansing

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

Lubrication

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

Blade replacement

- Move the rip fence back until it stops and remove the guard to uncover the cutter head.
- Loosen the screws **(A)** to remove the blade and the counter-blade.
- Turn the lifting screws **(C)** counterclockwise until they stop.
- Follow the same mechanism to remove the remaining two sets of blades and counter-blades.
- Before replacing blades double-check the counter-blades are completely clean and free of gum or resin.
- Set the counter-blades and blades inside the cutter head slots.
- Push the blades down as much as possible using a piece of wood and tighten the screws **(A)**.
- Set the gauge **(D)** onto the cutter head. The blade shall make contact with the inner side of the gauge, sticking out 0,060" from the cutter head diameter.
- If the blade is not well calibrated slightly loosen the screws **(A)** clockwise using the key included.
- Adjust the blade height turning the lifting screws **(C)** using one of the Allen keys included. Turning clockwise will raise the blade and counterclockwise will lower it.

Honing the blades

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

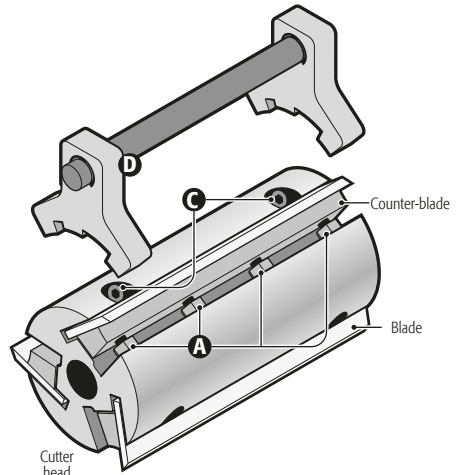
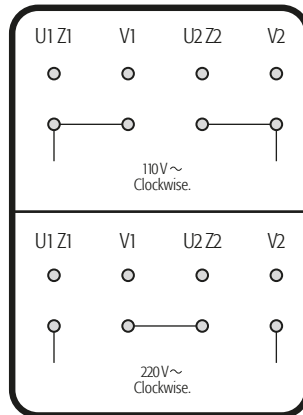
Tables surface


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

Electric connection diagram

⚠ WARNING ⚠

BEFORE GAINING ACCESS TO TERMINALS ALL INPUT SYSTEMS NEED TO BE DISCONNECTED



In the event of any problem contacting a Service Center, please see our webpage www.truper.com to get an updated list, or call our toll-free numbers 01 (800) 690-6990 or 01 (800) 018-7873 to get information about the nearest  Authorized Service Center.

- AGUASCALIENTES** 671615 **SUPER TOOLS**
ZARAGOZA No. 1205, COL. EL SOL, AGUASCALIENTES,
AGS. TEL.: 01 (449) 996-5978
- BAJA CALIFORNIA SUR** 670796 **CONTRURENTAS**
PROL. I. ZARAGOZA Y MÁRQUEZ DE LEÓN,
COL. 5 DE FEBRERO, SAN JOSÉ DEL CABO, BCS
TEL.: 01 (624) 142-4595
- CHIHUAHUA** 670032 **PROVIND**
AV. COLEGIO MILITAR No. 4307 A, COL. NOMBRE DE
DIOS C.P. 31100, CHIHUAHUA, CHIH. TEL.: 01 (614)
424-4000
- 671530 **FERRERÍA AMAYA S.A. DE C.V.**
AV. ORTIZ MENA No. 81, COL. CENTRO C.P. 33800
PARRAL, CHIH. TEL.: 01 (627) 522-2600
- COAHUILA** 670712 **INDUSTRIAL FERRERÍA DE MONCLOVA,
S.A. DE C.V.** BLVD. HAROLD R. PAPE No. 1000, COL.
CENTRO C.P. 25700 MONCLOVA, COAH.
TEL.: 01 (866) 632-0174 FAX: 01 (866) 633-0719
- COLIMA** 671742 **SURTIDORA DE FERRERÍA** AV. ANTONIO
LEAÑO ÁLVAREZ No. 527 COL. PONCIANO ARRAGA.
TECOMÁN, TEL.: 01 (315) 324-2000 y 7666 FAX: 325-2700
- CHIAPAS** 671770 **TORNILLOS Y HERRAMIENTAS PINEDA 17**
PONIENTE No. 20-A, COL. CENTRO TAPACHULA, CHIAPAS
TEL.: 01 (962) 626-2807
- 671709 **FERRERÍA MANDIOLA, S.A. DE C.V.** 5a
NORTE PONIENTE No. 1615-B, COL. MOCTEZUMA,
C.P. 29000, TUXTLA GUTIÉRREZ, TEL.: 01 (961) 602-1544
- 671747 **CENTRO DE SERVICIO DEL SURESTE**
LIBRAMIENTO SUR ORIENTE S/N km 6.5
COL. TRABAJADORES, TUXTLA GUTIÉRREZ, CHIAPAS
TEL.: 01 (961) 223-2350
- 670515 **FERRERÍA CASUA**
RAMÓN CORONA No. 72, COL. BARRIO SANTA LUCÍA C.P.
29250, SAN CRISTOBAL DE LAS CASAS, CHIS.
TEL.: 01 (967) 678-6283
- 671601 **MATERIALES DE CONSTRUCCIÓN DE LOS
ALTOS, S.A. DE C.V.** FRANCISCO I. MADERO No.5, COL.
CENTRO, C.P. 29200, SAN CRISTOBAL DE LAS CASAS,
CHIS.
- 671730 **MATERIALES Y ACEROS BALAM S.A.**
PERIFÉRICO NORTE-PONIENTE No. 50 COL. BISMAR, SN.
CRISTOBAL DE LAS CASAS TEL.: 01 (967) 678-6162 y 7422
- 670781 **PREFABRICADOS DE PALENQUE, S.A. DE C.V.**
km 1 CARRETERA PALENQUE - PAKAL-NÁ S/N ENTRADA
LIENZO CHARRO C.P. 22960, PALENQUE, CHIS. TEL.: 01
(916) 345-1523 | 345-1533
- MEXICO CITY** 671829 **EL FUERTE DE LAS HERRAMIENTAS S.A. DE
C.V.** PONIENTE 140 No.618 LOCAL B, COL. INDUSTRIAL
VALLEJO, AZCAPOTZALCO, C.P. 02300 TELS.: 01 (55)
5587-7959 y 7731
- 670995 **EL MONSTRUO DE CORREGIDORA S.A. DE
C.V.** CORREGIDORA No.22, COL. CENTRO C.P. 06060
CIUDAD DE MÉXICO TEL.: 01 (55) 5522-4861 | 71 y
01 (55) 5522-5031, FAX: 01 (55) 5522-5021
- 671370 **ADMINISTRADORA FERRERÍA, S.A. DE C.V.**
CORREGIDORA No. 76-A, COL. CENTRO C.P. 06060
CIUDAD DE MÉXICO TEL.: 01 (55) 5522-9976
FAX: 01 (55) 5522-9966
- 671131 CERRADA PINO SUÁREZ No. 24, COL. ZONA
ESCOLAR C.P. 07230, GUSTAVO A. MADERO, CIUDAD DE
MÉXICO TEL.: 01 (55) 2207-0882
- 671137 **INGENIERÍA SUMINISTROS Y SERVICIOS
INDUSTRIALES** CALZADA DE GUADALUPE No.525-A,
COL. ESTRELLA, C.P. 07810, GUSTAVO A. MADERO,
CIUDAD DE MÉXICO TEL. Y FAX: 01 (55) 5577-9331 |
5781-7079

- DURANGO** 670350 **TORNILLOS ÁGUILA, S.A. DE C.V.**
MASURIO No. 200 ESQUINA GALIO, COL. LUIS
ECHEVERRÍA C.P. 34250, DURANGO, DGO.
TEL.: 01 (618) 817-1946 | 818-2655
- 671671
ENRIQUE CARROLA ANTUNA No. 406 COL. CIÉNEGA,
DURANGO, DGO. TEL.: 01 (618) 825-2710
- ESTADO DE MÉXICO** 671600 **ABC DE MATERIALES, S.A. DE C.V.**
VENUSTIANO CARRANZA No. 104 COL. LOS ÁNGELES
TOTOLCINGO, ACOLMAN, EDO. DE MÉXICO
TEL.: 01 (55) 2958-8504
- 671725 **FERRERÍA TECAMAC S.A. DE C.V.**
CARR. MÉXICO-PACHUCA km 37.5 TECAMAC, EDO. DE
MÉXICO. TEL.: 5934-6396 Y 5934-6271
- 671765 **TLAPALERÍA CRUZ**
AV. CUAUHTEMOC No. 3 COL. BO. SAN JOSÉ,
TEQUILQUAC, TEL.: 591-91-203-44
- 671025 **SERVICIO Y VENTA DE HERRAMIENTAS VG**
AV. DE LOS MAESTROS No. 14, COL. LEANDRO VALLE
C.P.54040, TLANEPANTLA DE BAZ, EDO. DE MÉXICO, TEL.:
01 (55) 2628-3120 Y FAX: 01 (55) 5398-2104
- 670050 **ABRASIVOS Y SOLDADURAS ESPECIALES DE
TOLUCA** ISABEL LA CATÓLICA SUR No. 101 ESQ. MIGUEL
HIDALGO COL. STA. CLARA C.P. 50090, TOLUCA, EDO. DE
MÉXICO, TEL.: 01 (722) 773-1117 | 773-1116 | 214-9458,
FAX: 01 (722) 215-2145
- 670514
AV. TEXCOCO No. 354, COL. METROPOLITANA 2A
SECCIÓN C.P. 57740, CD. NEZAHUALCOYOTL, EDO. DE
MÉXICO, TEL.: 01 (55) 5792-4458
- GUANAJUATO** 670150 **COMPañIA FERRERÍA NUEVO MUNDO
S.A. DE C.V.** AV. MÉXICO - JAPON No. 225, CD.
INDUSTRIAL C.P. 38010, CELAYA, GTO. TEL. Y FAX: 01 (461)
617-7578 | 617-7579 | 617-7580 | 617-7588
- 670261 **PROVEEDORES DE HERRAMIENTAS**
SINALOA No. 39 COL. MIGUEL HIDALGO
IRAPUATO, GTO. TELS.: 01 (462) 626-5813, 124-8806 FAX:
01 (462) 623-0523
- 671492 **HERRAMIENTAS Y SERVICIOS DE LEÓN S. DE
R.L. DE C.V.** LÓPEZ MATEOS ORIENTE No. 250, COL.
CENTRO C.P. 37000 LEÓN, GTO. TEL./FAX 01 (477) 714-6514
- 671290 **EL GRINGO** LIBRAMIENTO SUR No. 609, COL.
DEL SOL C.P. 37900 SAN LUIS DE LA PAZ, GTO. TEL. Y
FAX: 01 (468) 688-4886
- GUERRERO** 670926 **DISTRIBUIDORA RAGASA, S.A. DE C.V.**
AV. LÁZARO CÁRDENAS No. 908, COL. CENTRO C.P.
40660 CD. ALTAMIRANO, GRO. TEL.: 01 (767) 672-0843
- 671637
LAS PALMERAS No. 48 COL. CENTRO, COYUCA DE
BENÍTEZ, GRO. TEL.: 01 (781) 452-0815
- 671677
MARIANO ABASOLO S/N COL. OMETEPEC CENTRO,
OMETEPEC, GRO. TEL.: 01 (741) 412-1339
- HIDALGO** 670915 **MUNDO TOOL MÉXICO, S.A. DE C.V.** ALLENDE
No. 320, COL. CENTRO C.P. 42000, PACHUCA, HGO. TEL.
Y FAX: 01 (771) 715-0048
- 670640 **SAN ANTONIO MATERIALES PARA
CONSTRUCCIÓN** CARR. MÉXICO-PACHUCA km 81.5
COL. SAN ANTONIO EL DESMONTE, TEL.: 01 (771) 711-
0732
- 670655 **FERRERECIOS, S.A. DE C.V.** LIBERTAD
ORIENTE No. 304 LOCAL 30, INTERIOR DE PASAJE
ROBLEDÓ, COL. CENTRO, TULANCINGO, TEL. 01 (775)
753-6615 y 16

JALISCO 670855 **MAGNOCENTRO FERRETERO, S.A. DE C.V.**
AV. LA PAZ No.1180, COL. CENTRO, GUADALAJARA, JAL.
TEL.: 01 (33) 3658-1867 y 59
FAX: 01 (33) 3658-1870

670770 **ACEROS Y MATERIALES DIAZ S.A. DE C.V.** AV.
FRANCISCO ZARCO No. 755, COL. FLORIDA C.P. 47800,
OCOTLAN, JAL. TEL.: 01 (932) 922-4740 | 922-0177

MICHOACÁN 671737 **EQUIPOS Y HERRAMIENTAS PROFESIONALES**
JOSÉ MANUEL DE HERRERA No. 149, COL. CENTRO,
APATZINGÁN, TEL. 01(453) 534-2204

671766 **SERVICIOS Y HERRAMIENTAS DEL SUR**
AV. 22 DE OCTUBRE No. 303 COL. MIGUEL HIDALGO,
APATZINGÁN, TEL. 01(453) 534-2033

671830 **MOTOSIERRAS Y SERVICIOS DE MORELIA**
MORELOS NORTE No. 821 COL. CENTRO, MORELIA, C.P.
58000 TEL.: 01(443) 317-9482

670336 **FERREMAQUINARIA INDUSTRIAL S.A. DE C.V.**
AV. LÁZARO CÁRDENAS No. 241, COL. CENTRO C.P.
60950, CD. LÁZARO CÁRDENAS, MICH.
TEL.: 01(753) 532-0738 | 532-4396 | 532-2541 FAX:
01(753) 532-3366

670872 **MATERIALES GARCÍA Y BARRAGÁN S.A. DE C.V.**
IGNACIO ZARAGOZA No. 187 B, COL. CENTRO,
C.P. 61650, TACÁMBARO, MICH. TEL.: 01(459) 596-0190,
FAX: 01(459) 596-0700

671130 **HERRAMIENTAS Y SERVICIOS FORESTALES**
DE ZAMORA AV. JUÁREZ No. 213 OTE. ENTRE 5 DE
MAYO Y AQUILES SERDAN, COL. CENTRO C.P. 59600,
ZAMORA, MICH. TEL.: 01(351) 517-8420

670805 **LA NUEVA FERRETERÍA TRUPER**
GENERAL PUEBLITA No. 356, COL. CENTRO C.P. 58600,
ZACAPU, MICH. TEL.: 01(436) 363-3351

671115 **HERRAMIENTAS Y SERVICIOS INDUSTRIALES**
DE ZITACUARO NETZAHUACOYOTL NORTE No. 6, COL.
MOCTEZUMA C.P. 61505, ZITACUARO, MICH.
TEL.: 01(715) 151-3228

671664
AVENIDA FRANCISCO VILLA No. 31 COL. MORELOS,
URUAPAN, MICH. TEL.: 01(452) 528-9536

MORELOS 671877 **FERREMATERIALES DURAMAX** km 100 CARR.
MEXICO-ACAPULCO, COL. ALPUYECA, C.P. 62797
TEL.: 01(777) 678-9069 TEL. / FAX: 01(777) 678-7956

OAXACA 671625 **MARTÍNEZ BARRANCO, S.A. DE C.V.** AV. LA
PAZ No. 721 COL. CALIFORNIA, OAXACA TEL.: 01(951)
133-1521

671712 **MUNDO MAKITA** SÍMBOLOS PATRIOS No. 101,
COL. ELISEO JIMÉNEZ RUIZ, OAXACA, OAX

671782 **MIFERRE**
CARR. COSTERA DEL PACÍFICO No. 300, COL. LOS
MANGALES, PUERTO ESCONDIDO TEL.: 01(954) 582-4218

671794 **AGROBOMBAS ROSARIOS S.A.** AV.
INDEPENDENCIA No. 1323 COL. LA PIRAGUA, TUXTEPEC
C.P. 68300 TEL.: 01(287) 875-1363

PUEBLA 671420 **DISTRIBUIDORA DE HERRAMIENTAS**
MANUALES ZAVALETA, S.A. DE C.V.
RIVERA ATOYAC No. 325, COL. SANTA CRUZ BUENA VISTA,
C.P. 72810, SAN ANDRÉS CHOLULA, PUE. TEL. / FAX:
01(222) 249-8592

671211 **SERVITEC**
AV. DE LA JUVENTUD No. 1103 ESQ. 7 SUR, COL. NICÓLAS
BRAVO C.P. 75790, TEHUACAN, PUE. TEL. / FAX: 01(238)
371-7200

671822 **TIENDA FIX TEHUACAN**
AV. SEGUNDA DE MORELOS No. 303, COL. CENTRO,
TEHUACAN, TEL.: 01(238) 384-8640

QUERÉTARO 670402 **MOTORES Y HERRAMIENTAS ELÉCTRICAS**
AV. 6 No. 1004-B ESQ. CALLE 19, COL. LOMAS DE CASA
BLANCA C.P. 76080, QUERÉTARO, QRO.
TEL. Y FAX : 01(442) 167-4733

671265 **FERRETERA PRADO HERRAMIENTAS S.A. DE C.V.**
AV. UNIVERSIDAD No. 325-A, COL. GRANJAS
MANTHI C.P. 76808, SAN JUAN DEL RIO, QRO.
TEL. / FAX : 01(427) 268-4544

QUINTANA ROO 670046 **CENTRO FERRETERO DE CANCÚN**
AV. COMACALCO No. 12, COL. SUPERMANZANA 59 C.P.
77515, CANCÚN, Q. ROO.
TEL.: 01(998) 886-8777 | 887-6616

671011
ÁLVARO OBREGÓN No. 281-283 COL. CENTRO,
CHETUMAL, QUINTANA ROO TEL.: 01(983) 833-2358

671732 **MULTISIERRAS TALICUMI** AVENIDA MIGUEL
HIDALGO No.221 COL. VENUSTIANO CARRANZA,
CHETUMAL.

SAN LUIS POTOSÍ 671636 **95/24 MÉXICO, S.A. DE C.V.** SUC. SLP
AV. UNIVERSIDAD No. 1850 COL. EL PASEO, SAN LUIS
POTOSÍ C.P. 78320 TEL. / FAX: 01(444) 822-4341

SINALOA 671642
JACARANDAS S/N COL. DEL BOSQUE, GUASAVE, SIN.
TEL.: 01(687) 871-2636

SONORA 671045 **FERRETERÍA LA ÚNICA**
LÁZARO MERCADO No. 1234 COL. MUNICIPIO LIBRE C.P.
85080 CD. OBREGÓN, SON. TEL. / FAX: 01(644) 412-9836

TABASCO 671610 **GRUPO VAQUEIRO FERRETERO, S.A. DE C.V.**
PERIFÉRICO CARLOS PELLICER CÁMARA No. 2810 COL.
MIGUEL HIDALGO, VILLAHERMOSA, C.P. 86250 TEL. /
FAX: 01(993) 116-1901 y 41 EXT. 106

671432 **MERCADO DE LA SOLDADURA DEL SURESTE,**
S.A. DE C.V. BLVD. ADOLFO RUIZ CORTÍNEZ 2001-B,
COL. ATASTA, VILLAHERMOSA, C.P. 86100 TEL.: 01(935)
161-4820 | 161-4479

TAMAULIPAS 671480 **CONSTRURAMA GÁLVEZ**
REVOLUCIÓN No. 1002, COL. BUENA VISTA C.P. 88120
NVO. LAREDO, TAM. TEL. / FAX: 01(867) 710-3100

671755 **FERRETERÍA ZANELLA**
AV. TAMAULIPAS No. 713 COL. REVOLUCIÓN VERDE,
TAMPICO, TEL.: 01(833) 306-6537

TLAXCALA 671684 **SERVICIO JUNIOR**
CALLE 2 DE ABRIL PONIENTE No. 506, COL. CENTRO,
APIZACO, TEL. 01(241) 112-0996

VERACRUZ 671435 **METALURVE, S.A. DE C.V.** CALLE 18 No. 2117,
FRACC. LOMAS C.P. 94570 CÓRDOBA, VER. TEL.: 01(271)
714-8584

671635 **LA CASA DISTR. TRUPER**
SUC. AV. YUCATÁN No. 137-A, COL. YUCATÁN C.P. 93600
MARTÍNEZ DE LA TORRE, VER. TEL.: 01(232) 373-5420

671478 **TALLER ELÉCTRICO MATHÉY**
ATENAS No. 71, COL. NUEVA MINA C.P. 96760
MINATITLÁN, VER. TEL. / FAX : 01(922) 223-5601

671605
HUMBOLT SUR No. 49, COL. CENTRO C.P. 91270 PEROTE,
VER. TEL.: 01(282) 832-0327 | 825-6408

670397 **LA CASA DISTRIBUIDORA TRUPER** CALLE
URUGUAY No. 713, COL. 27 DE SEPTIEMBRE C.P. 93320,
POZA RICA, VER. TEL. / FAX: 01(782) 823-8100 | 826-8484

671535 **DISTRIBUIDORA SANVER S.A. DE C.V.**
CARRETERA NAL. TUXPÁN-TAMPICO km 64, COL. LA
MORITA, TANTOYUCA, C.P. 92101 TEL.: 01(789) 893-3030

671451 **MAYORISTAS JAGUAR S.A. DE C.V.** AV.
IGNACIO ALLENDE No. 2377 COL. CENTRO, VERACRUZ,
TEL.: 01(229) 931-1891

671781 **MATERIALES Y ACEROS TUCÁN S.A. DE C.V.**
PROL. AV. MIGUEL ALEMÁN No. 3800 COL. ARTICULO
123, VERACRUZ, TEL.: 01(229) 923-0070

671452 **COMERCIALIZADORA FERRESMAR** CAYETANO
RIVERA No. 47 COL. DEL MAESTRO, VERACRUZ, TEL.
01(229) 922-7948
TEL. / FAX: 01(229) 927-1771

SUCURSAL PUEBLA

AV. PERIFÉRICO No. 2-A, SAN LORENZO ALMECATLA, COL. CUAUTLALCINGO, PUEBLA, PUEBLA, C.P. 72710
CONMUTADOR: 01 (222) 2-82-82-82

SUCURSAL TIJUANA

AV. LA ENCANTADA, LOTE No. 5 PARQUE INDUSTRIAL EL FLORIDO II TIJUANA, BAJA CALIFORNIA, C.P. 22244,
CONMUTADOR: 01 (664) 969-5100

SUCURSAL VILLAHERMOSA

CALLE HELIO LOTES 1, 2 Y 3 MZNA. No. 1, COL. INDUSTRIAL, 2A ETAPA, VILLAHERMOSA, TAB. C.P. 86010 CONMUTADOR : 01 (993) 353-7244

SUCURSAL GUADALAJARA

ADOLF BERNARD HORN No. 6800, TLAJOMULCO DE ZUÑIGA, JALISCO, C.P. 45655
CONMUTADOR: 01 (33) 3606-5290

SUCURSAL LAGUNA

CALLE METAL MECÁNICA No. 280, PARQUE INDUSTRIAL ORIENTE, TORREÓN, COAHUILA, C.P. 27278 CONMUTADOR: 01 (871) 209-6823

SUCURSAL MÉRIDA

CALLE 33 No. 600 y 602 LOCALIDAD ITZINCAB Y MULSAY, MUNICIPIO UMAN, MÉRIDA, YUCATÁN, C.P. 97390 CONMUTADOR: 01 (999) 912-2451

SUCURSAL MONTERREY

AV. STIVA No. 275, PARQUE INDUSTRIAL STIVA BARRAGÁN, SAN NICOLÁS DE LOS GARZAS, MONTERREY, NUEVO LEÓN, C.P. 66420
TELS.: 01 (81) 8352-8791 y 8790

SUCURSAL CENTRO FORÁNEO

AV. PARQUE INDUSTRIAL No. 1-A, JILOTEPEC, ESTADO DE MÉXICO, C.P. 54240
CONMUTADOR: 01 (761) 782-9101 EXT. 5728 y 5102

SUCURSAL CENTRO

CALLE D No. 31-A, COL. MODELO DE ECHEGARAY, NAUCALPAN, EDO. DE MÉXICO, C.P. 53330 TEL.: 01 (55) 5371-3500

SUCURSAL CHIHUAHUA

AV. SILVESTRE TERRAZAS No. 128-11 PARQUE INDUSTRIAL BAFAR, CARRETERA MÉXICO CUAUHTEMOC, CHIHUAHUA, CHIH. TEL.: 01 (614) 43 40 052


SUCURSAL CULIACÁN

LIBRAMIENTO BENITO JUÁREZ No. 5599 B4, EJIDO DE LAS FLORES (LA COSTERITA), CULIACÁN, SINALOA, C.P. 80296
CONMUTADOR: 01 (667) 760-5747


Model	Code	Brand
CANT-6X-2	16917	

Warranty policy

This product, its parts and components have a one year cover against any defects in material and/or workmanship as well as its function, without expense for the customer. This warranty excludes the following: 1) when product is used under different from normal conditions; 2) usage in breach of the operating manual furnished or; 3) when this product has been altered or repaired by personnel not certified by  **TRUPER**.

This warranty shall be effective with the supplier selling the product, or at  **TRUPER** Modelo Service Centers listed in this manual.

This warranty shall be effective when presenting the product and the valid Warranty policy duly stamped by the supplier or the proof of purchase.

To comply with this warranty, Truper will cover transportation expenses in case consumer's address is out of range from  **TRUPER** Authorized Service Centers listed herein or at the website www.truper.com or at our toll-free numbers: 01 (800) 690-6990 or 01 (800) 018-7873.

In the event of any problem regarding the validity of this warranty please call toll-free numbers mentioned above.

Parts, components, consumables and accessories when applicable may be acquired at  **TRUPER** Authorized Service Centers listed herein.

Stamp of the business:

Date of purchase:



1
YEAR

Imported by: **TRUPER, S.A. de C.V.**

Parque Industrial No.1, Jilotepec, C.P. 54240, Estado de México, México
TEL. 01 (761) 782 91 00, FAX 01 (761) 782 91 70, (TIN) R.F.C.: THE-791105-HP2

www.truper.com