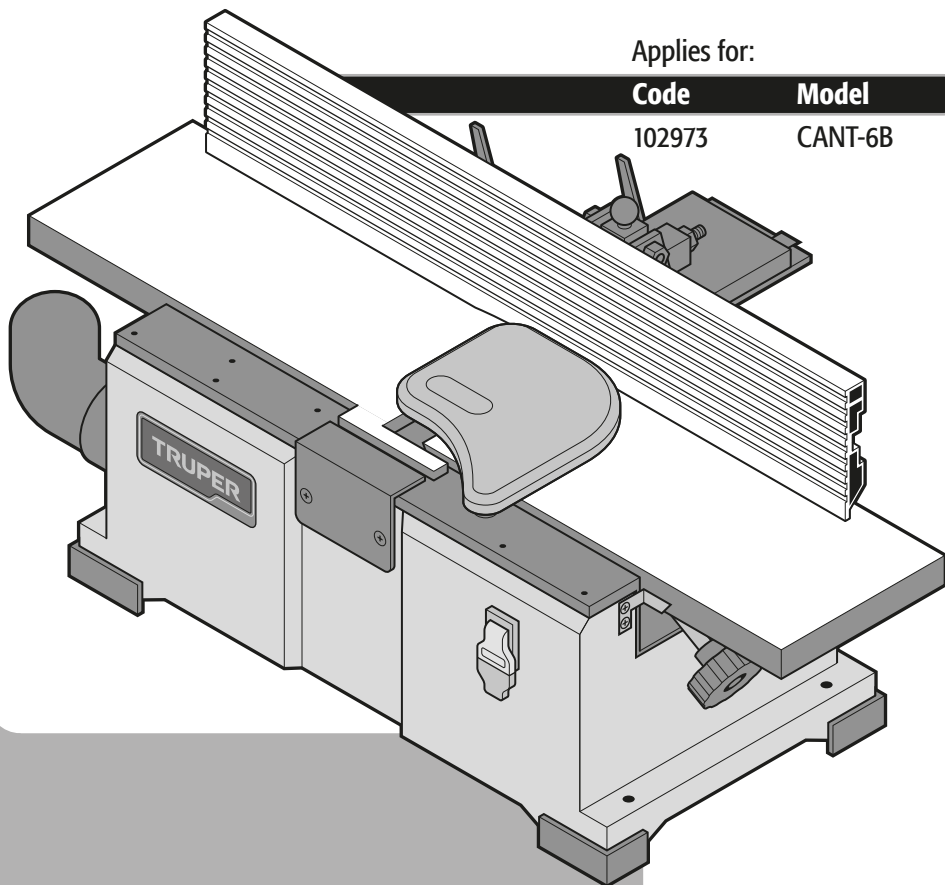


Manual
Benchtop jointer

1500 W
2 Hp

Applies for:

Code	Model
102973	CANT-6B



CANT-6B

 **CAUTION**



Read this manual thoroughly
before using the tool.



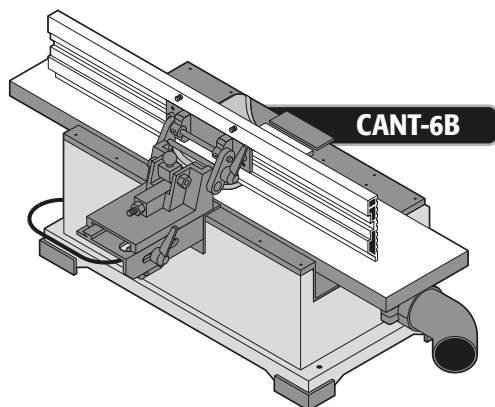
Technical data.....	3
Electrical requirements.....	3
 General safety warnings for power tools.....	4
 Safety warnings for the use of jointers.....	5
Parts list.....	6
Assembly.....	7
Parts.....	10
Adjustments.....	11
Start-up.....	14
Maintenance.....	15
Notes.....	16
Authorized Service Centers.....	17
Warranty Policy.....	18

 CAUTION

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

Keep this manual for future references.

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



CANT-6B

Code	•	102973
Description	•	Benchtop jointer
Voltage	•	127 V~
Current	•	12 A
Frequency	•	60 Hz
No-load speed	•	20 000 RPM
Cutting head speed	•	10 000 RPM
Weight	•	61.7 lb
Dimensions	•	Length: 28 1/2" Width: 6" Height: 8"
Duty cycle	•	120 minutes of work per 30 minutes of rest. Maximum daily 6 hours
Conductors	•	16 AWG x 3C with an insulation temperature of 221 °F
Insulation	•	Class I
		IP Grade • IP20

The power cord has Y-type cable clips.
The construction class of the tool is Basic Insulation.
The thermal insulation class of the motor windings is Class B.

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

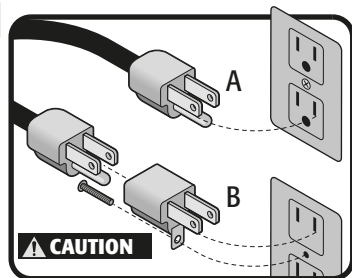
⚠ WARNING Before gaining access to the terminals all power sources should be disconnected.



Power requirements

⚠ WARNING 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 cord, make sure to use the appropriate gauge to carry the current your tool will consume. A lower gauge cord will cause voltage drops in the line, resulting in power loss and motor overheating. The following table shows the correct size to be used depending on the cable length and amperage capacity indicated on the tool's data plate. If 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

* It is allowed to use it if the extensions themselves have an overcurrent protection device.

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

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





General power tool safety warnings



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

Work area

Keep your work area clean, and well lit.

Cluttered and dark areas may cause accidents.



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

Sparks generated by power tools may ignite the flammable material.



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

Distractions may cause losing control.



Electrical Safety

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

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



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

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

Do not expose the tool to rain or wet conditions.

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

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

Damaged or entangled cords increase the risk of electric shock.

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

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

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

Using a GFCI reduces the risk of electric shock.

Personal safety

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

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

Use personal protective equipment. Always wear eye protection.

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



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

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

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

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

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

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

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

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



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

Using these devices reduce dust-related risks.

Power Tools Use and Care

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

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



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

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

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

These measures reduce the risk of accidentally starting the tool.

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

Power tools are dangerous in the hands of untrained users.



Service the tool. Check the mobile parts 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 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 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.



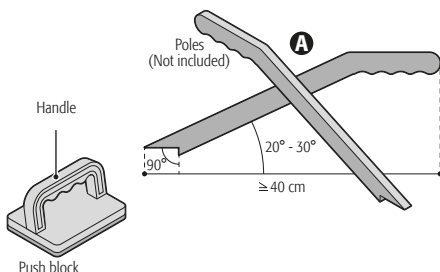
Unpacking

• 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.

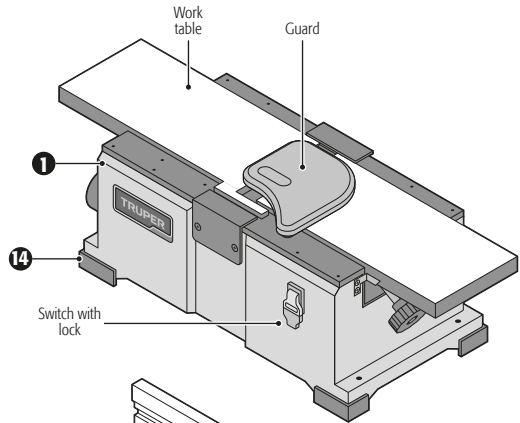
CAUTION • The Jointer is extremely heavy. At least two persons are needed to lift or carry it.

• 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.



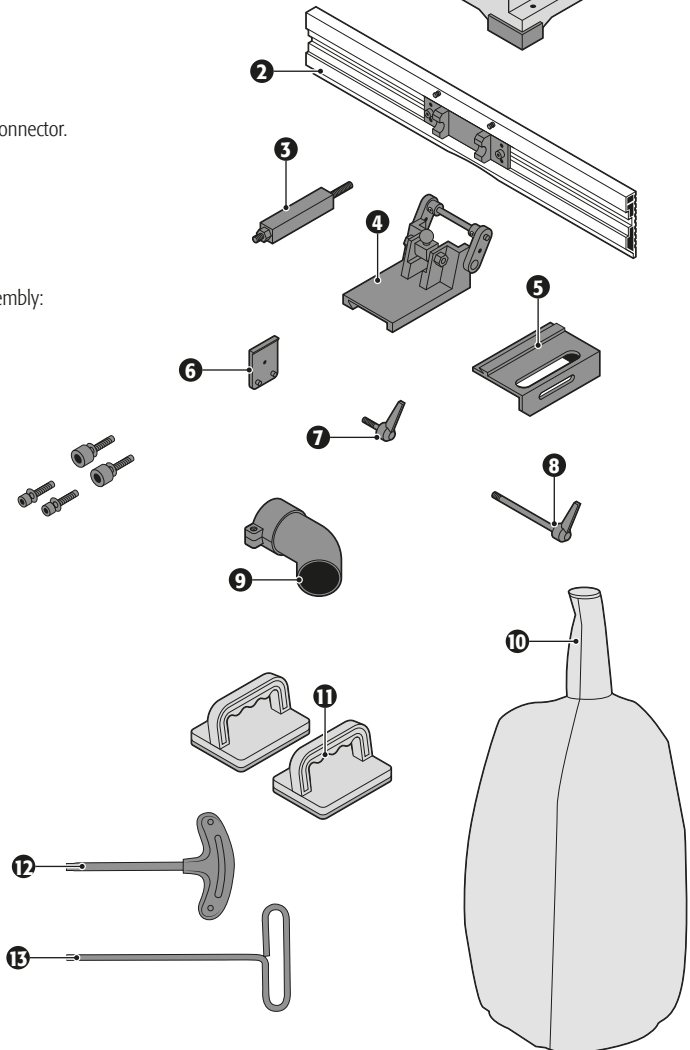
- Unpack the equipment and check for any damage during transport.
- Clearly identify the individual parts as shown in the parts list.



1. Benchtop jointer.
2. Fence guide.
3. Limit block.
4. Fence guide hinge.
5. Fence guide bracket.
6. Locking plate.
7. Depth locking lever.
8. Angle locking lever.
9. Dust extraction system connector.
10. Dust collection bag.
11. Push blocks (2).
12. Torx key.
13. Allen key.
14. Anti-vibration pads.

Screws for component assembly:

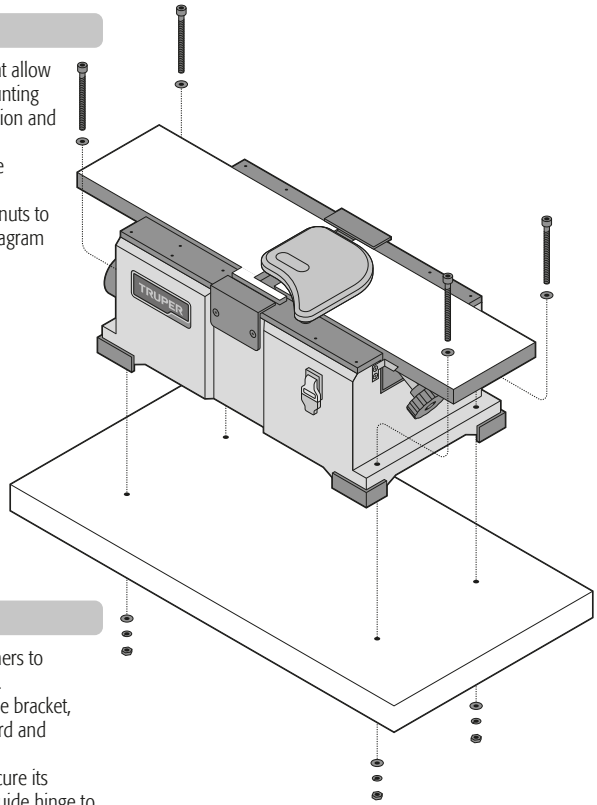
15. M8 screws (2)
16. 8 mm lock washers (2)
17. M6 screws (2)
18. 6 mm lock washers (2)



- Assemble the equipment in the location where it will be operated, on a well-leveled and weight-capable stand or base. The area should have good lighting and ventilation.
- The equipment includes all the necessary screws for assembly, as well as a set of Allen and Torx keys in the required sizes for assembly.

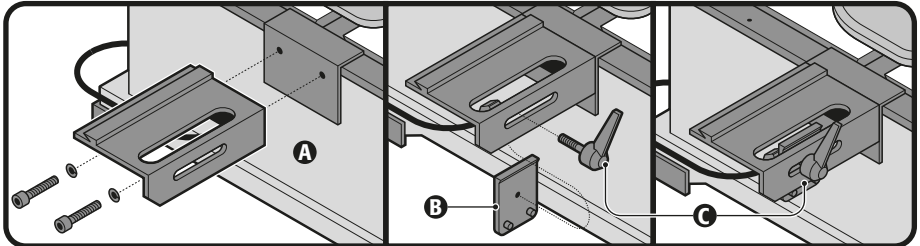
Mounting to the workbench

- The equipment's base has mounting holes that allow you to secure it to a workbench or another mounting surface to prevent it from moving during operation and causing injuries or accidental damage.
- Drill holes in the workbench that align with the equipment's mounting holes.
- Use hexagonal bolts, washers, and hexagonal nuts to secure the machine in place, as shown in the diagram (not included).



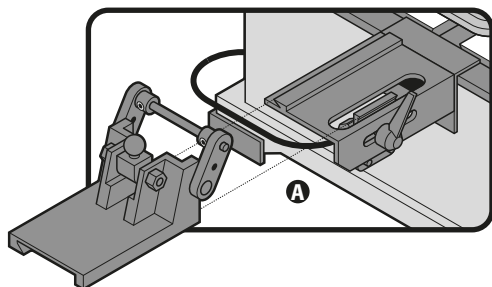
Fence guide bracket

- Use two M8 head screws and 8 mm lock washers to secure the fence guide bracket to the edge (A).
- Insert the locking plate (B) into the fence guide bracket, positioning it so that both pins are facing outward and below the bracket.
- Place the locking lever (C) and tighten it to secure its position, but not too tightly to allow the fence guide hinge to slide easily when mounting it (page 8).

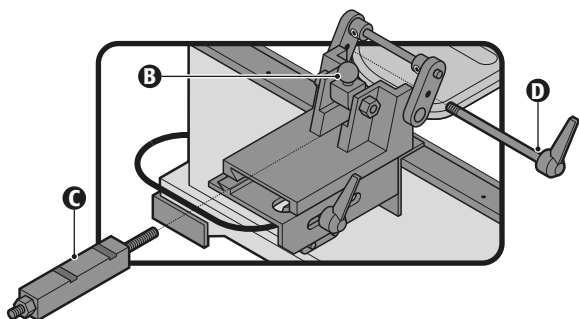


Fence guide hinge

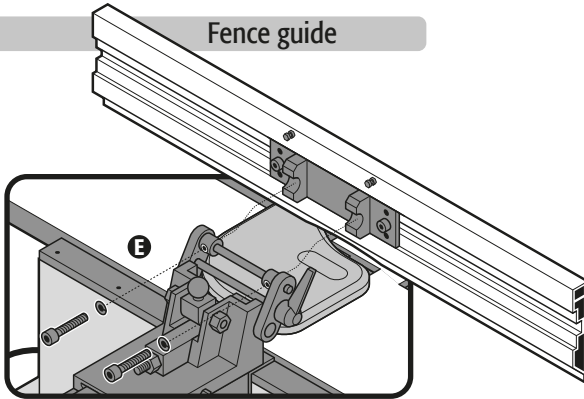
- Slide the hinge assembly into the base of the fence guide (**A**). Ensure that the assembly fits into the dovetail on the base and the locking plate.



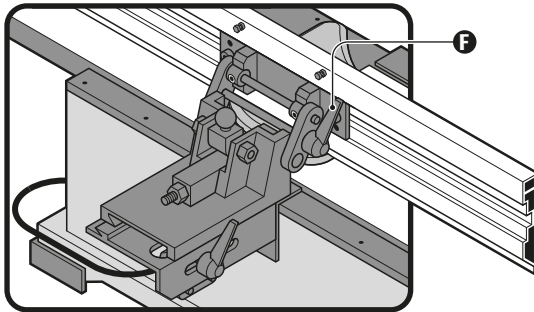
- Push the hinge pin (**B**) to insert the limit block (**C**) with the notched side facing up.
- Place the angle locking lever (**D**) on the hinge without tightening it.



Fence guide



- Use two M6 head screws and two 6 mm lock washers to attach the fence guide to the hinge (E).

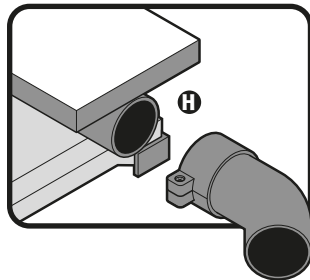
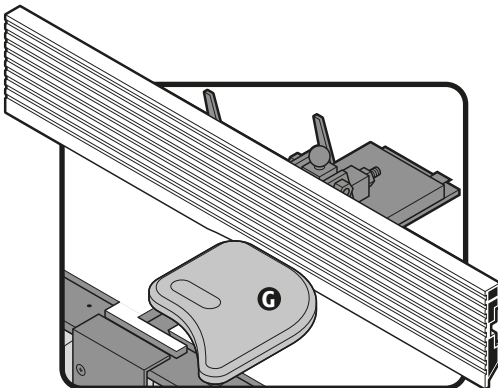


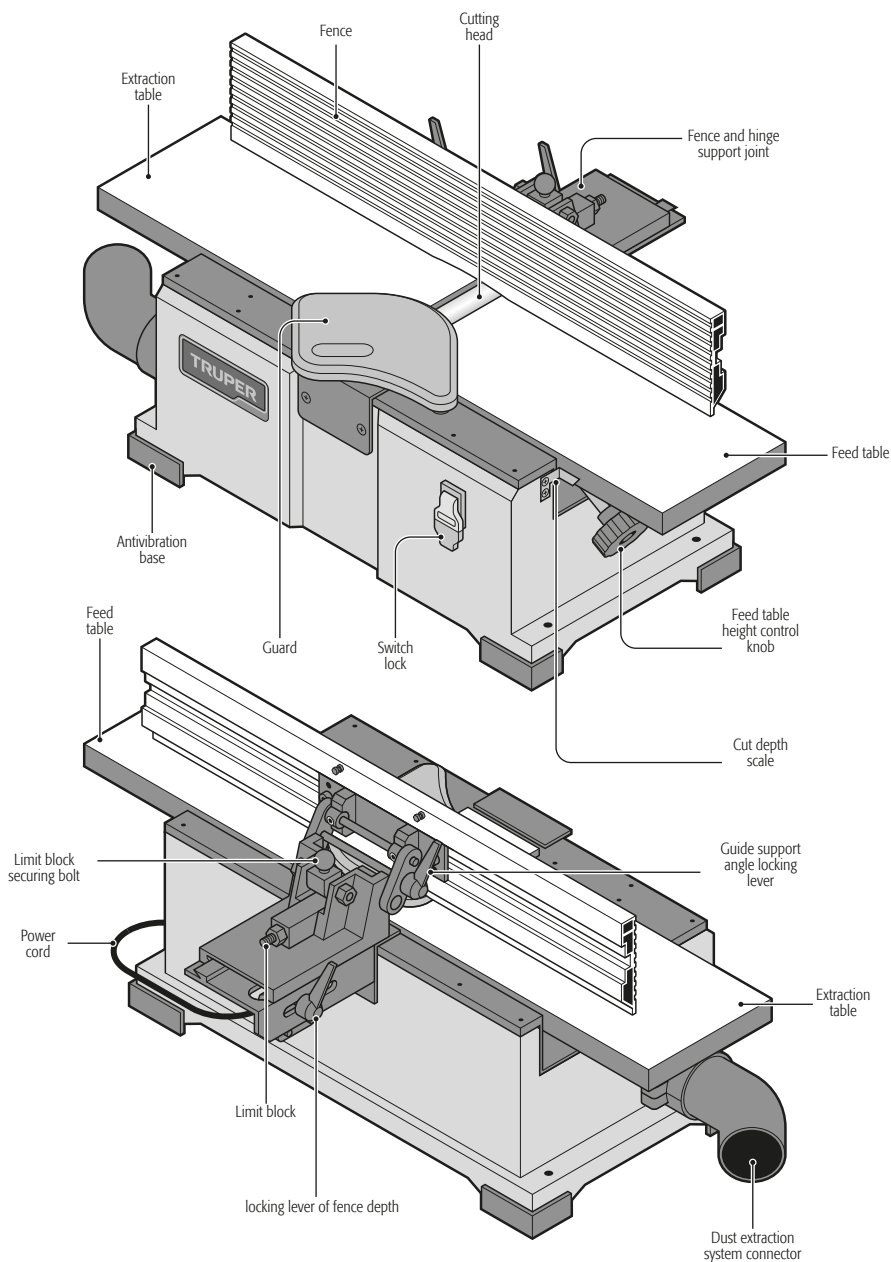
- Adjust the guide to be at 90° and tighten the angle locking lever (F).
- Slide the guide forward until it makes contact with the cutting head guard (G).

CAUTION The guard should completely cover the cutting head.

Dust extraction system connector

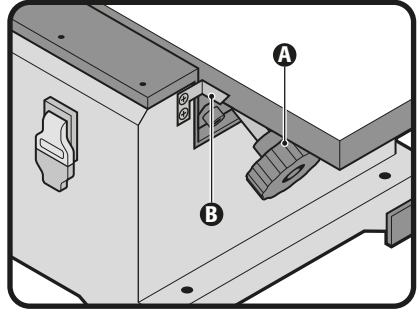
- Place the Dust Extraction System Connector on the dust outlet port (H).
- Rotate the duct to direct the extraction in the most convenient direction and tighten the screw to secure the duct's position. The dust collection bag can be attached to the duct outlet.





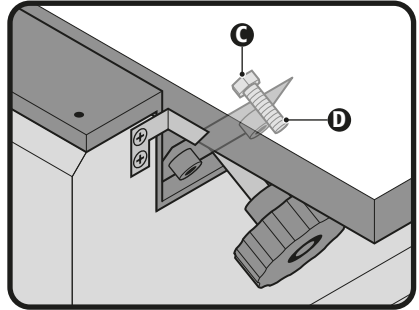
Feed table height

- To adjust the height of the feed table, turn the feed table adjustment knob **(A)** to raise or lower the table.
- To determine the table height, check the depth scale **(B)**.



Feed table height stop

- When turning the knob to raise the feed table, it stops when it reaches the height of the extraction table, preventing the cutting head from making a cut (zero depth).
- The stop is factory calibrated, but in case of misalignment:
- Place a ruler on top of the extraction table to check when both tables contact the ruler along their entire length.
- Turn the knob to raise or lower the feed table until it is as closely aligned with the extraction table as possible.
- Loosen the nut **(C)** to adjust the stop screw **(D)**.
- Turn the stop screw until both tables are perfectly aligned.
- Tighten the nut **(C)** after making the adjustment.

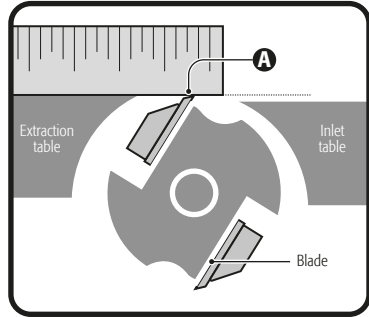


Blade adjustment

⚠ ATENCIÓN • To ensure accurate edging and prevent defective work, the blades must be perfectly aligned and leveled with the surface of the extraction table.

- Before adjusting the blades, remove the cutting head guard and lower the feed table as indicated above.
- Place a steel ruler on the extraction table and the cutting head to check the height of the blades at their highest point in the cutting head's rotation.
- Turn the cutting head by hand to verify that all blades lightly touch the ruler without lifting it from the extraction table (A).

⚠ WARNING • Use gloves when handling the cutting head by hand, or you risk serious injuries. Check the blade height at various points along the blade.

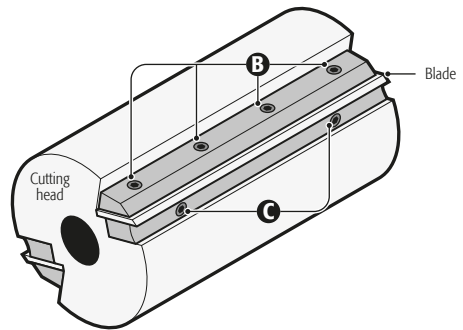


- If the blades push against the ruler or fail to touch it, their height needs to be adjusted.
- Slightly loosen the four screws (B) using the included wrench in a clockwise direction.
- Adjust the blade height by turning the elevation screws (C) with one of the included Allen keys. Clockwise rotation raises the blade, and counterclockwise rotation lowers it.

⚠ CAUTION • If it's necessary to lower the blade, a piece of wood should be used to push it down after turning the screws (C).

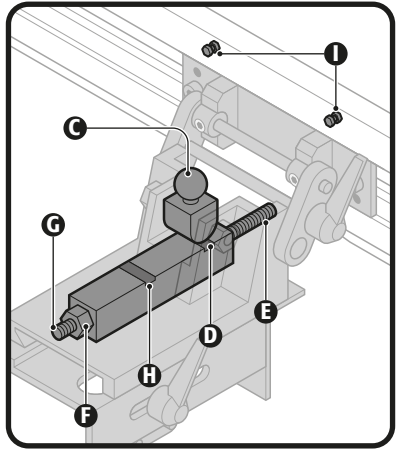
⚠ CAUTION • Immediately tighten the four screws (B) after making the adjustment.

- Follow the same procedure for the rest of the blades, complete the adjustment of each blade before attempting to adjust the others.



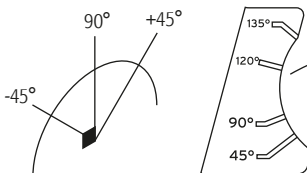
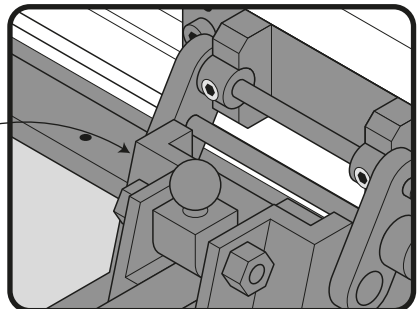
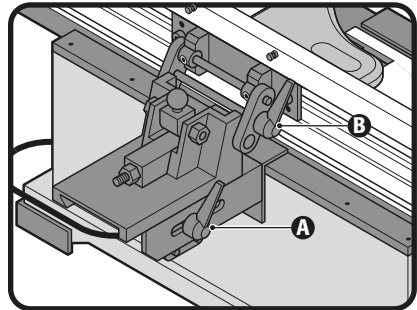
Fence guide stops adjustment

- The fence guide tilting system has stops for quickly selecting angles of $\pm 45^\circ$ and 90° . Use a combination square to check them. If the angles are incorrect, you can adjust the stops.
- **90° Stop:** Push the knob (C) forward and pull the limit block to secure it in its first slot (D). Position the fence guide at 90° until it contacts the limit block stop (E).
- If the angle of the fence guide is not 90° , loosen the safety nut (F). Turn the screw (G) until the fence guide is at 90° . Tighten the safety nut (F).
- **-45° Stop:** Push the knob (C) forward and push the limit block to secure it in its second slot (H). Position the fence guide at -45° until it contacts the limit block stop (E).
- If the angle of the table is not -45° , loosen the safety nut (F). Turn the screw (G) until the fence guide is at -45° . Tighten the safety nut (F).
- **+45° Stop:** Position the fence guide at $+45^\circ$ until the stop screws (I) contact the support of the fence guide.
- If the angle of the table is not -45° , loosen the safety nuts of the screws. Turn the stop screws until the fence guide is at 45° . Tighten the safety nuts.



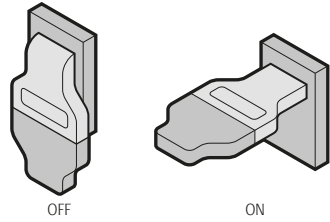
Fence guide verification

- The fence guide can be moved forward or backward along the work tables and/or adjusted to $\pm 45^\circ$, depending on the requirements of the task.
- To move the fence guide forward or backward, loosen the clamp (A), slide it to the desired position, and then tighten the clamp.
- To change the angle of the fence guide, loosen the lever (B) while holding the fence guide at the desired angle. It is recommended to use a combination square to achieve the exact angle. Tighten the lever (B) before starting the task.
- Be cautious when holding the workpiece perpendicular to the fence guide. It is more challenging to hold it at this angle than at an angle less than 90° . Take this into account to prevent accidents.



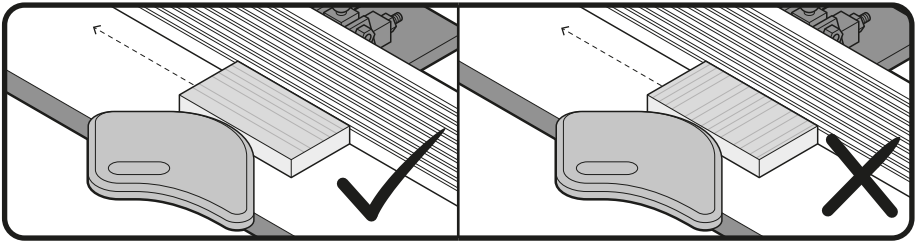
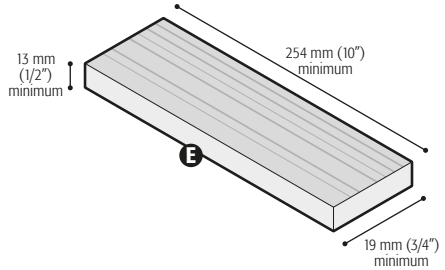
Power On

- Plug the jointer to the power outlet.
- Lift the lever to turn on the jointer.
- Lower the lever to turn off the jointer.
- To prevent accidental starts, remove the key to disable the switch.



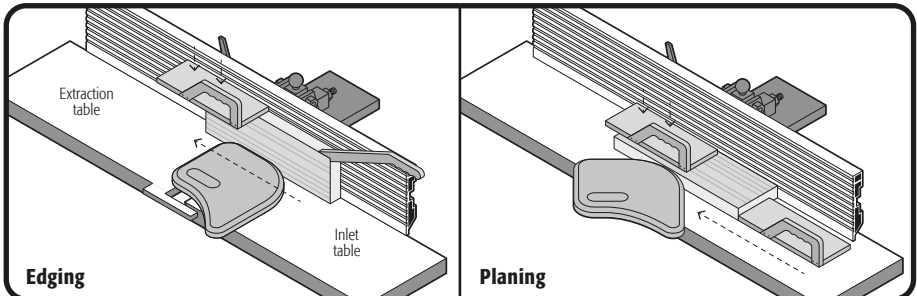
Workpiece

- Do not work with pieces that are smaller than those indicated in diagram (E)
- If working with curved or uneven material, make light cuts until the piece is flat and aligned. Do not force the piece against the table.
- Always feed the material with the wood grain pointing toward the cutting head. Do not feed the material with the wood grain parallel to the cutting head, or the piece will splinter.



Operation

- Before working the final piece, use scrap material to get familiar in the use of the jointer.
- **CAUTION** Remember keeping your hands away from the cutter head. Use the cutter head guard and using push blocks or poles to push the material towards the cutter head.
- Once all the adjustments are performed in the jointer start the edging or planing job.
- Start the jointer (see page 14) and wait until it reaches its full speed to start working.
- Set the work piece onto the in feed table and 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 extraction table. Keep pushing until the work piece is completely set onto the out feed table and the guard returns to its place.



- Any repair or maintenance must be carried out exclusively at a TRUPER Authorized Service Center.
- It is recommended to take the equipment for maintenance once a year for the inspection of components such as brushes, bearings, etc.

Cleaning

- Keep the interior of the cabinet free of sawdust and wood dust. Disconnect the edge planner. Vacuum the inside of the cabinet or blow with an air hose. Double-check not to use air pressure not higher than 344.7 kPa (50 PSI) since the air pressure may damage insulating.
- The jointer mechanisms can be cleaned with a strong brush.
- Tar or resin accumulation shall be cleaned with a solvent like turpentine or mineral alcohol, a strong wire brush and steel fiber.

Blade replacement

- Move the rip extraction table 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)**.
- Adjust the blades according to the instructions on page 12 "Blade Adjustment".

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.

Carbon brush replacement

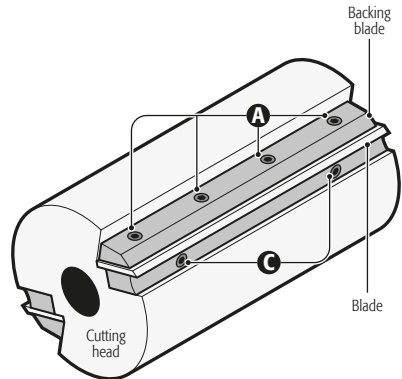
- The carbon brushes should be periodically checked and replaced by an Authorized Truper Service Center when worn out. After replacement, request an inspection to ensure that the new carbon brushes can move freely in the brush holder and ask them to run the tool for 15 minutes to seat the carbon brush contact and the commutator.
 - Only original replacement carbon brushes designed specifically for each motor type, with the appropriate hardness and electrical resistance, should be used. Carbon brushes that do not meet specifications can damage the motor.
- When changing carbon brushes, both carbon brushes must be replaced.

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.


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.



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

- AGUASCALIENTES** **DE TODO PARA LA CONSTRUCCIÓN**
GRAL. BARRAGÁN #1201, COL. GREMIAL, C.P. 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 ANGELES ESQ. RUIZ CORTINEZ 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
- MEXICO CITY** **FIX FERRETERÍAS**
EL MONSTRUO DE CORREGIDORA, CORREGIDORA # 35, 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.**
MAZUIRO #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 6615 / 775 753 6616
- JALISCO** **SUCURSAL GUADALAJARA**
AV. ADOLFO B. HORN # 6800, COL: SANTA CRUZ DEL VALLE, C.P.: 45655, TLAJOMULCO DE ZUÑIGA, JAL. TEL.: 33 3606 5285 AL 90
- MICHOACÁN** **FIX FERRETERÍAS**
AV. PASEO DE LA REPÚBLICA #3140-A, COL. EX-HACIENDA DE LA HUERTA, C.P. 58050, MORELIA, MICH. TEL.: 443 334 6858
- MORELOS** **FIX FERRETERÍAS**
CAPITÁN ANZURES #95, ESQ. JOSÉ PERDIZ, COL. CENTRO, C.P. 62740, CUAUTLA, MOR. TEL.: 735 352 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. RODRIGUEZ, 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
102973	CANT-6B	 TRUPER®

Warranty. Duration: 1 year. Coverage: parts, components and workmanship against manufacturing or operating defects, except if used under conditions other than normal; when it was not operated in accordance with the instructive; was altered or repaired by personnel not authorized by **Truper®**. To make the warranty valid, present the product, stamped policy or invoice or receipt or voucher, in the establishment where you bought it or in Corregidora 35, 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.

Stamp of the business. Delivery date:





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 35, Centro, Cuauhtémoc, CDMX, 06060, donde también podrá adquirir partes, componentes, consumibles y accesorios. Incluye los gastos de transporte 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.

TRUPER
Marca

CANT-6B
Modelo

102973
Código

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

- MORELOS**
FIX FERRERÍAS
 CAPITAL ANZURES #95, ESQ. JOSÉ PERDIZ, COL. CENTRO, C.P. 62740, CUAUTLA, MOR.
 TEL.: 755 552 8951
- NAVARRA**
HERRAMIENTAS DE TEPIC
 MAZATLÁN #117, COL. CENTRO, C.P. 65000, TEPIC, NAY.
 TEL.: 511 258 0540
- NEWYO LEÓN**
SUCURSAL MONTERREY
 CARRETERA LARDEO #500, 1B MONTERREY PARKS, COLONIA PUERTA DE ANAHUAC, C.P. 66052, ESCOBEDO, NUEVO LEÓN, TEL.: 8352 8791 / 81 8352 8790
- OAXACA**
FIX FERRERÍAS
 AV. 20 DE NOVIEMBRE #910, COL. CENTRO, C.P. 68300, TUXTEPEC, OAX. TEL.: 287 106 3092
- PUEBLA**
SUCURSAL PUEBLA
 AV. PERIFÉRICO #2-A, SAN LORENZO ALMECATLÁ, C.P. 72700, CUAUTLACINGO, PUE.
 TEL.: 222 282 8282 / 84 / 85 / 86
- QUERÉTARO**
ARU HERRAMIENTAS S.A DE C.V.
 AV. PUERTO DE VEACRUZ #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. 5 LOCAL 2, COL. EIJAL, C.P. 77710 PLAMA DEL CARMEN, Q.R.
 TEL.: 984 267 3140
- SAN LUIS POTOSÍ**
FIX FERRERÍAS
 AV. UNIVERSIDAD #1550, COL. EL PASCO, C.P. 88320, SAN LUIS POTOSÍ, S.L.P. TEL.: 444 822 4341
- SINALOYA**
SUCURSAL CUIACA
 AV. JESÚS KRUMHOLTZ SUR #4301, COL. HACIENDA DE LA MORA, C.P. 86014, CUIACA, SIN.
 TEL.: 667 173 9159 / 173 8400
- SONORA**
FIX FERRERÍAS
 CALLE 5 DE FEBRERO #517, SUR IT. 25 MZ. 10, COL. CENTRO, C.P. 85000, CD. OBRERÓN, SON.
 TEL.: 644 413 2392
- TABASCO**
SUCURSAL VILLAHERMOSA
 CALLE HELIO LÓPEZ 1, 2 Y 3 MZ. #1, COL. INDUSTRIAL, 2A TAPA, C.P. 86010, VILLAHERMOSA, TAB.
 TEL.: 993 553 7244
- TAMAULIPAS**
VM ORINGS Y REPARACIONES
 CALLE ROSITA #527 ENTRE 20 DE NOVIEMBRE Y GRAL. RODRÍGUEZ, FRACC. REYNOSA, C.P. 88780, REYNOSA, TAM.S. TEL.: 999 926 7552
- TLAXCALA**
SERVICIOS INDUSTRIALES
 PARBLO SIDAR #132, COL. BARRIO DE SAN BARTOLOMÉ, C.P. 90970, SAN PABLO DEL MONTE, TLAX.
 TEL.: 222 271 7502
- VERACRUZ**
LA CASA DISTRIBUIDORA TRUPER
 BVD. PIMAWERA ESQ. GARCÍA RICA, VER.
 PIMAWERA, C.P. 93508, POZA RICA, VER.
 TEL.: 782 825 8100 / 826 8484
- YUCATÁN**
SUCURSAL MÉRIDA
 MPIO. UTMÁN, C.P. 97390, MÉRIDA, YUC.
 TEL.: 999 919 212 2451

- AGUASCALIENTES**
DE TODO PARA LA CONSTRUCCIÓN
 GRAL. BARRAGÁN #1201, COL. GENERAL, C.P. 20050, AGUASCALIENTES, AGS. TEL.: 449 994 4573
- 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 FERRERÍAS
 FELIPE ANGELES ESQ. RUIZ CORTÍNEZ S/N, COL. PUEBLO NUEVO, C.P. 25670, CD. CONSTITUCIÓN, B.C.S.
 TEL.: 615 132 1115
- CAMPECHE**
TORNILLERÍA Y FERRERÍA AA
 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. 30700, TAPACHULÁ, CHIS. TEL.: 962 118 4083
- CHIHUAHUA**
SUCURSAL CHIHUAHUA
 AV. SILVESTRE TERREZAS #128-11, PARQUE INDUSTRIAL BARR. CARRETERA MEXICO CUAUTLÉMOC, C.P. 31415, CHIHUAHUA, CHIH. TEL. 614 434 0052
- CUIDAD DE MEXICO**
FIX FERRERÍAS
 EL MONSTRUO DE CORREDIZORA, CORREDIZORA # 35, COL. CENTRO, C.P. 06060, CUAUHTÉMOC, CDMX.
 TEL.: 55 5522 5051 / 5522 4861
- COAHUILA**
SUCURSAL TORREÓN
 CALLE METAL MECÁNICA #80, PARQUE INDUSTRIAL ORIENTE, C.P. 27278, TORREÓN, COAH.
 TEL.: 871 209 68 25
- COLIMA**
BOMBA Y MOTORES BYMTEA DE MANZANILLO
 SEPTEMBER, C.P. 28239, MANZANILLO, COL.
 TEL.: 514 332 1966 / 332 8013
- DURANGO**
TORNILLOS ÁGUILA, S.A. DE C.V.
 MAZURIO #200, COL. LUIS ECHERREY, DURANGO, DGO. TEL.: 618 817 1946 / 618 818 2844
- ESTADO DE MEXICO**
SUCURSAL CENTRO JILOTPEC
 PARQUE INDUSTRIAL # 1, COL. PARQUE INDUSTRIAL JILOTPEC, JILOTPEC, EDO. DE MEX. C.P. 54257
 TEL.: 761 9102 EXT. 5728 Y 5102
- GUANAJUATO**
CLA FERRERÍA NUEVO MUNDO S.A. DE C.V.
 AV. MEXICO - JAPÓN #225, CD. INDUSTRIAL, C.P. 38010, CELVA, GTO. TEL.: 461 617 7578 / 79 / 80 / 88
- GUERRERO**
CENTRO DE SERVICIO ECLIPSE
 CALLE PRINCIPAL MZ LT. 1, COL. SANTA FE, C.P. 39010, CHILPANCIINGO, GRO. TEL.: 747 478 5793
- HIDALGO**
FERRERECIOS S.A. DE C.V.
 LIBERTAD ORIENTE #504 LOCAL 30, INTERIOR DE PASARIL ROBLEDO, COL. CENTRO, C.P. 43600, TULANCINGO, HGO. TEL.: 775 753 6615 / 775 733 6616
- JALISCO**
SUCURSAL GUADALAJARA
 AV. ADOLFO B. HORN # 6800, COL. SANTA CRUZ DEL VALLE, C.P.: 45655, TLAJOMULCO DE ZUNIGA, JAL.
 TEL.: 33 5606 5285 AL 90
- MICHOCÁN**
FIX FERRERÍAS
 AV. PASO DE LA REPUBLICA #3140-A, COL. EX-HACIENDA DE LA HUERTA, C.P. 50850, MORELIA, MICH. TEL.: 443 334 6858

Limpieza

- Mantenga la parte interior del gabinete libre de aserrín y de polvo de madera. Con la canteadora desconectada, aspire el interior del gabinete; o sople con una manguera de aire. Asegúrese de usar una presión de aire no mayor a 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 ensambado del centro del disco que no requiere de lubricación adicional.

Cambio de cuchillas

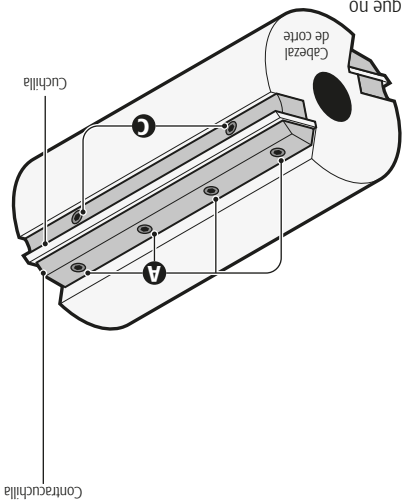
- Mueva la guía de apoyo hacia atrás, hasta que tope y retire la guarda para dejar descubierto el cabezal de corte.
- Afloje los tornillos (A) para retirar la cuchilla y la contracuchilla. Gire los tornillos de elevación (C) en sentido inverso a las manecillas del reloj hasta que topen.
- Siga el mismo procedimiento para retirar los otros dos juegos de cuchillas y contracuchillas.
- Antes de reemplazar las cuchillas asegúrese de que las contracuchillas están completamente limpias y libres de goma y resina.
- Coloque las contracuchillas y cuchillas dentro de las ranuras del cabezal de corte.
- Empuje las cuchillas hacia abajo con un pedazo de madera tanto como sea posible y apriete los tornillos (A).
- Ajuste las cuchillas de acuerdo con las instrucciones de la página 12 "Ajuste de las cuchillas".

Afilado de las cuchillas

- Después de un uso prolongado las cuchillas pueden perder su filo.
- Afíe 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 afíe la cuchilla manualmente y usando la mesa de entrada protegida por el papel como guía.

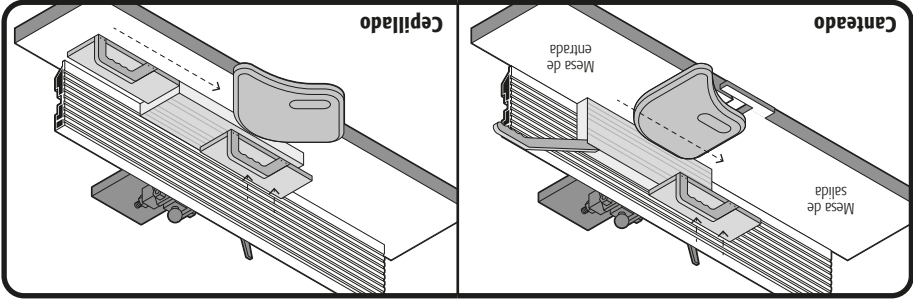
Cambio de carbonos

- Los carbonos deben revisarse periódicamente, y ser reemplazados siempre por un Centro de Servicio Autorizado cuando se hayan desgastado. Después de que hayan sido reemplazados, pida que se inspeccione si los nuevos carbonos pueden moverse libremente en el porta-carbón y solicite que enciendan la herramienta durante 15 minutos para empaparar el contacto de los carbonos y el conmutador.
- Solo se deben de usar carbonos de repuesto originales, Truper diseñados específicamente con la dureza y la resistencia eléctrica adecuadas para cada tipo de motor. Los carbonos fuera de especificaciones pueden dañar el motor.
- Cuando se haga el cambio de carbonos siempre deben reemplazarse los dos carbonos.



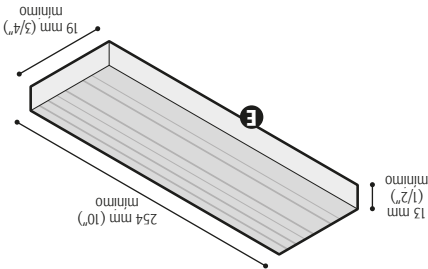
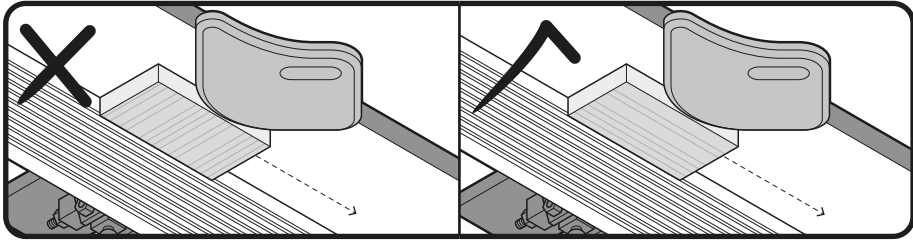
Superficie de las mesas

- 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 de ligada de WD-40 en la superficie, para prevenir que se oxide.
- En caso de 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 prevendrá que ayude a combatir la formación de óxido.



- 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 trabajo, ya sea de cantado o cepillado.
- Una vez realizados todos los ajustes en la canteadora puede iniciar el trabajo, ya sea de cantado o cepillado.
- Encienda la canteadora (consulte la página 14) y espere a que alcance su máxima velocidad para comenzar a trabajar.
- Apoye la pieza de trabajo en la mesa de entrada y la guía de apoyo. Empuje la pieza de trabajo hacia el cabezal de corte. La pieza hará contacto con la guarda y la hará a un lado para hacer contacto con las cuchillas. Continúe empujando la pieza mientras hace presión hacia abajo en la parte de la pieza que descansa sobre la mesa de salida. Siga empujando hasta que la pieza de trabajo esté por completo sobre la mesa de salida y la guarda regrese a su lugar.

Operación

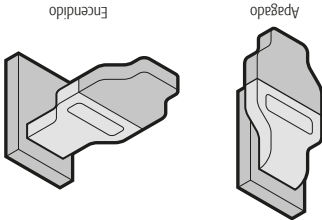


- No trabaje piezas que tengan medidas más pequeñas que las que se indican en el gráfico.
- Si trabaja material encorvado o desalineado realice cortes ligeros hasta que la pieza esté plana y alineada. No force la pieza contra la mesa.
- Siempre alimente el material con las vetas de la madera apuntando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

Pieza de trabajo

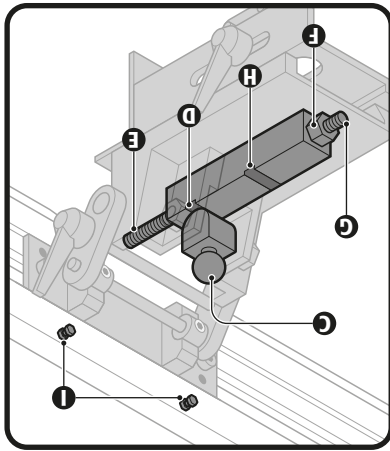
- Conecte la canteadora a la toma de corriente.
- Levante la palanca para encender la canteadora.
- Baje la palanca para apagar la canteadora.
- Para evitar encendidos accidentales retire la llave para inhabilitar el interruptor.

Encendido



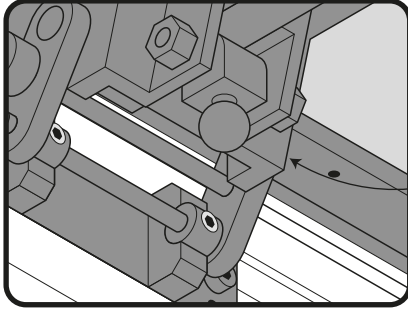
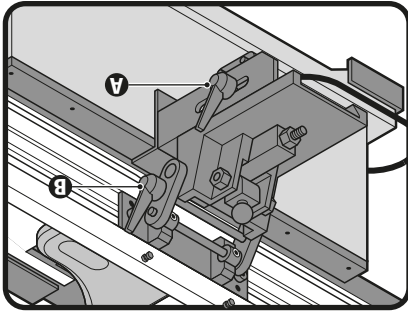
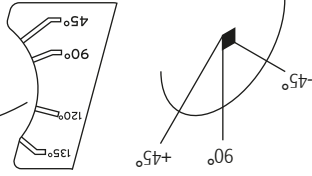
Ajuste de los topes de la guía de apoyo

- El sistema de inclinación de la guía de apoyo cuenta con topes para seleccionar rápidamente los ángulos de $\pm 45^\circ$ y 90° . Utilice una escuadra compuesta para verificarlos. En caso de que los ángulos sean incorrectos puede ajustar los topes.
- **Tope de 90° :** Empuje el pomo (C) hacia adelante y jale el bloque de la guía de apoyo a 90° hasta que haga contacto con el tope del bloque límite (E).
- Si el ángulo de la guía de apoyo no es de 90° afloje la tuerca de seguridad (F). Cierre el tornillo (G) hasta que la guía de apoyo quede a 90° . Apriete la tuerca de seguridad (F).
- **Tope de -45° :** Empuje el pomo (C) hacia adelante y empuje el bloque de límite para que se asegure en su segunda ranura (H). Coloque la guía de apoyo a -45° hasta que haga contacto con el tope del bloque límite (E).
- Si el ángulo de la mesa no es de -45° afloje la tuerca de seguridad (F). Cierre el tornillo (G) hasta que la guía de apoyo quede a -45° . Apriete la tuerca de seguridad (F).
- **Tope de $+45^\circ$:** Coloque la guía de apoyo a $+45^\circ$ hasta que los tornillos tope (I) hagan contacto con el soporte de la guía de apoyo. Si el ángulo de la mesa no es de -45° afloje las tuercas de seguridad de los tornillos. Cierre los tornillos tope hasta que la guía de apoyo quede a 45° . Apriete las tuercas de seguridad.



Verificación de la guía de apoyo

- La guía de apoyo puede avanzar o retroceder sobre las mesas de trabajo y/o cambiar su ángulo a $\pm 45^\circ$.
- Para avanzar o retroceder la guía de apoyo afloje el seguro (A), recorra hasta la posición deseada y apriete el seguro.
- Para cambiar el ángulo de la guía de apoyo afloje la palanca (B) mientras sostiene la guía de apoyo al ángulo deseado. Se recomienda el uso de una escuadra compuesta para obtener el ángulo exacto. Apriete la palanca (B) 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 las cuchillas

⚠ ATENCIÓN

Para asegurar un trabajo de cantado exacto y evitar un trabajo defectuoso, las cuchillas deben 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 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.

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

⚠ ADVERTENCIA

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



Verifique la altura de las cuchillas en varios puntos a lo largo de la cuchilla.

Si las cuchillas empujan la regla o no la alcanzan a tocar hay que ajustar su altura.

Añire un poco los cuatro tornillos (B) utilizando la llave incluida en el sentido de las manecillas del reloj.

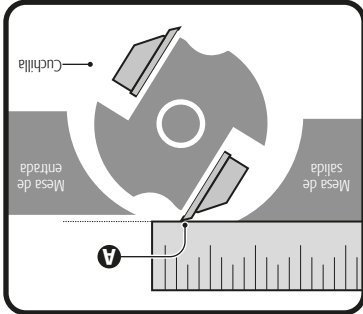
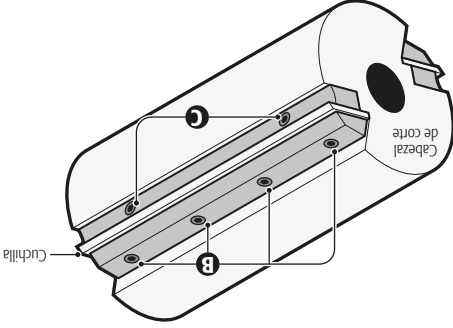
Ajuste la altura de la cuchilla girando los tornillos de elevación (C) con una de las llaves Allen incluidas. El giro en sentido de las manecillas del reloj eleva la cuchilla y el giro en sentido inverso la baja.

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

⚠ ATENCIÓN

Apreté los cuatro tornillos (B) inmediatamente después de realizar el ajuste.

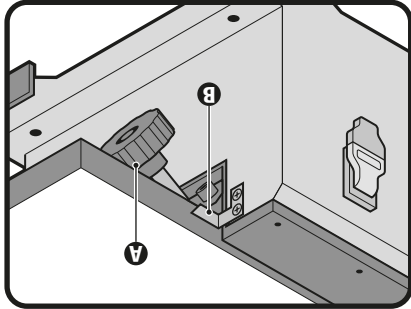
Siga el mismo procedimiento para el resto de las cuchillas, haga el ajuste completo de cada cuchilla antes de intentar ajustar las demás.



Ajustes

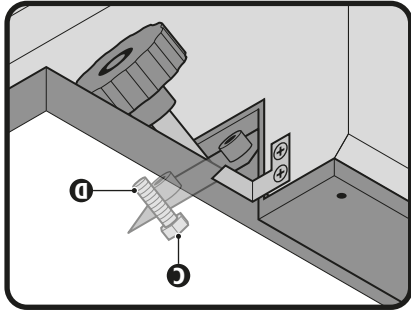
Altura de la mesa de entrada

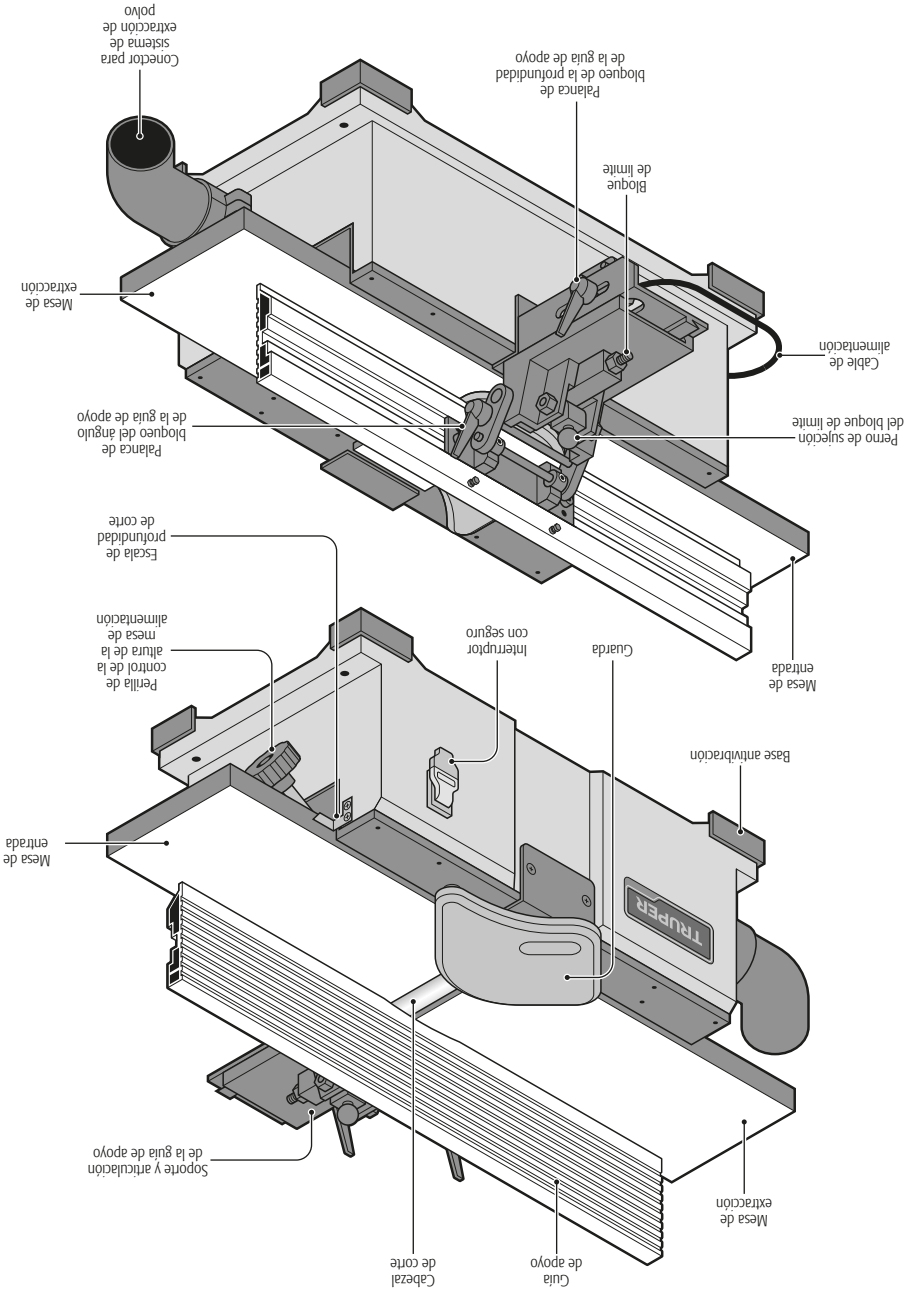
- Para ajustar la altura de la mesa de entrada, gire la perilla de ajuste de la mesa de entrada (A) para subir o bajar la mesa.
- Para conocer la altura de la mesa de trabajo verifique la escala de profundidad (B).



Topo de altura de la mesa de entrada

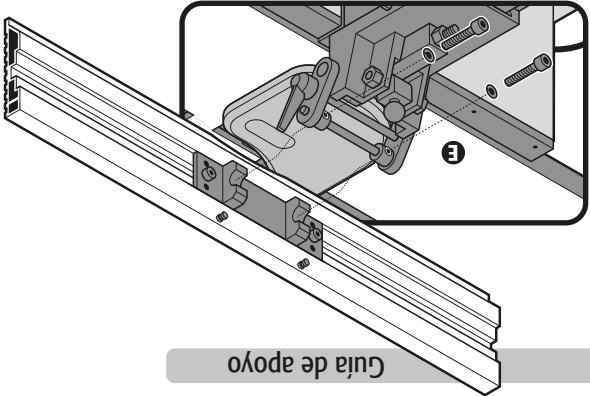
- Al girar la perilla para subir la mesa de entrada, se detiene al llegar a la altura de la mesa de salida, de tal manera que el cabezal de corte no puede realizar el corte (profundidad cero).
- El topo está calibrado de fábrica, pero en caso de haber un desajuste:
- Coloque una regla en la parte superior de la mesa de salida para verificar cuando ambas mesas hagan contacto con la regla a todo lo largo.
- Gire la perilla para subir o bajar la mesa de entrada hasta que esté lo más alineada posible con la mesa de salida.
- Añote la tuerca (C) para poder ajustar el tornillo tope (D).
- Gire el tornillo tope hasta que ambas mesas estén perfectamente alineadas.
- Apriete la tuerca (C) después de hacer el ajuste.



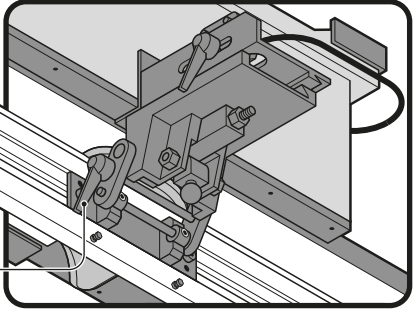


Partes

Guía de apoyo

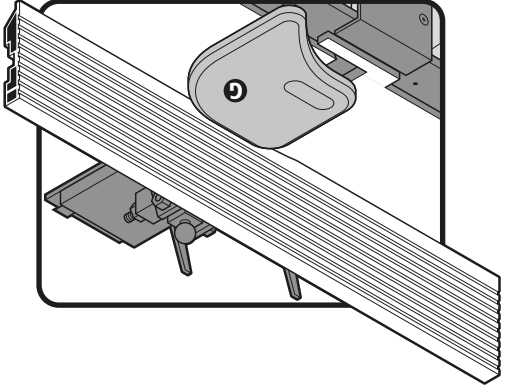


- Use dos tornillos de cabeza M6 y dos arandelas de seguridad (E) para unir la guía de apoyo a la articulación (E).



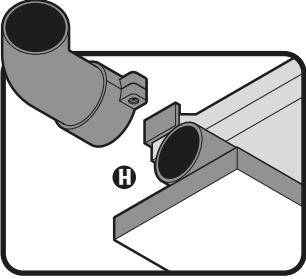
- Ajuste la guía para que quede a 90° y apriete la palanca de bloqueo del ángulo (F).
- Deslice la guía hacia adelante hasta que entre en contacto con la guarda del cabezal de corte (G).

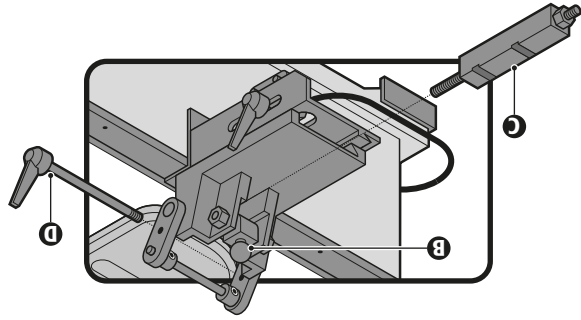
¡ATENCIÓN! La guarda debe cubrir completamente el cabezal de corte.



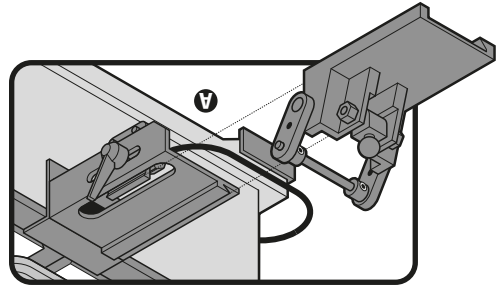
Conector para el sistema de extracción de polvo

- Coloque el Conector para el sistema de extracción de polvo en el puerto de salida de polvo (H).
- Gire el conducto para dirigir la extracción en la dirección más conveniente y apriete el tornillo para fijar la posición del conducto. Se puede colocar la bolsa recolectora de polvo a la salida del conducto.





- Coloque la palanca de bloqueo de ángulo (D) en la articulación sin apretarla.
- Empuje el perno de la articulación (B) para insertar el bloque de límite (C) con el lado con muescas hacia arriba.



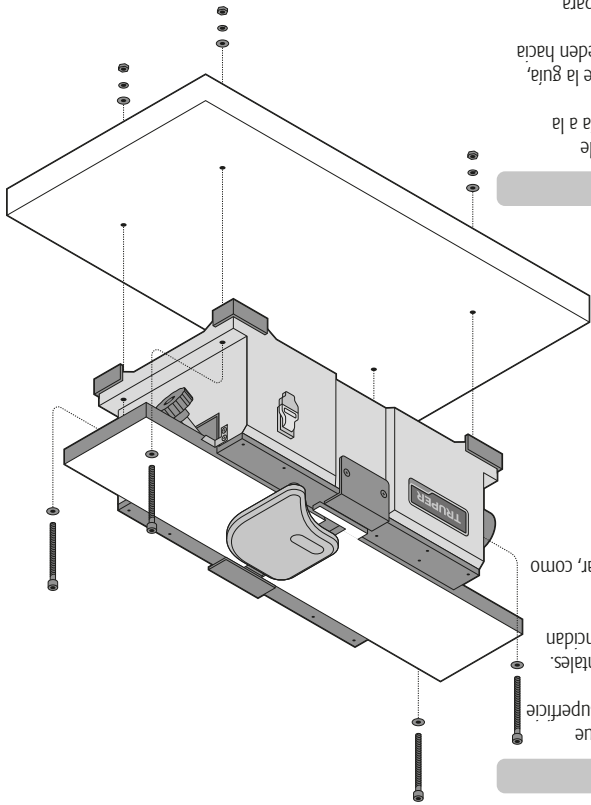
- Deslice el conjunto de la articulación en la base de la guía de apoyo (A). Asegúrese de que el conjunto encaje en la cola de milano de la base y la placa de bloqueo.

Articulación de la guía de apoyo

- Ensamble el equipo en el lugar donde será operado, en un mueble bien nivelado y capaz de sostener su peso. 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 Allen y Torx de las medidas necesarias para el ensamble.

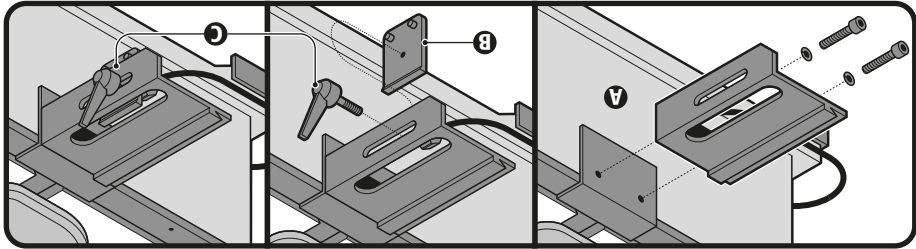
Montaje al banco de trabajo

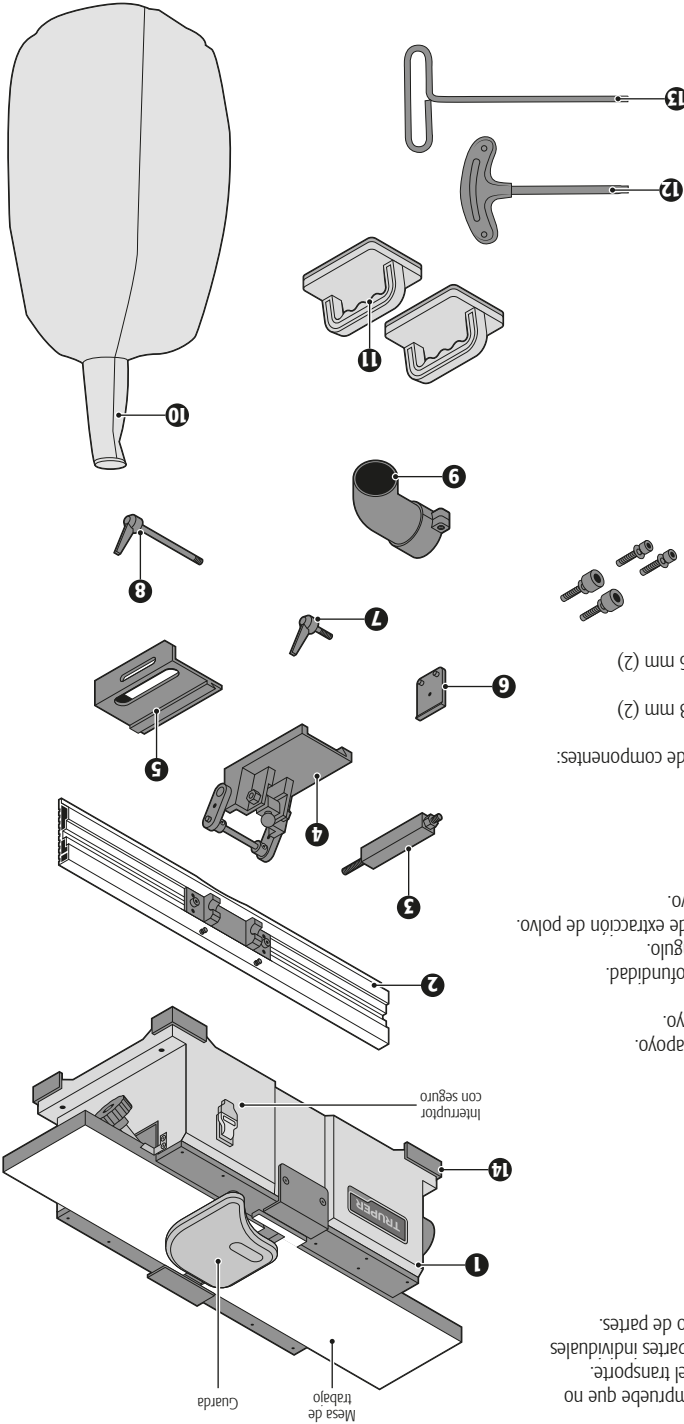
- La base del equipo tiene orificios de montaje que permiten sujetarlo a un banco de trabajo u otra superficie de montaje para evitar que se mueva durante el funcionamiento y cause lesiones o daños accidentales.
- Perfore orificios en el banco de trabajo que coincidan con los orificios de montaje del equipo.
- Utilice pernos hexagonales, arandelas y tuercas hexagonales para asegurar la máquina en su lugar, como se muestra en el gráfico (no incluidas).



Soporte de la guía de apoyo

- Utilice dos tornillos de cabeza M8 y arandelas de seguridad de 8 mm para fijar el soporte de la guía a la canteadora (A).
- Inserte la placa de bloqueo (B) en el soporte de la guía, afuera y por debajo del soporte.
- Coloque la palanca de bloqueo (C) y aprétela para asegurar su posición pero no demasiado para que la articulación de la guía se deslice fácilmente al montarla (página 8).





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

1. Cantedora.
 2. Guía de apoyo.
 3. Bloque de límite.
 4. Articulación de la guía de apoyo.
 5. Soporte de la guía de apoyo.
 6. Placa de bloqueo.
 7. Palanca de bloqueo de profundidad.
 8. Placa de bloqueo de ángulo.
 9. Conector para el sistema de extracción de polvo.
 10. Bolsa recolectora de polvo.
 11. Bloques de empuje (2).
 12. Llave Torx.
 13. Llave Allen.
 14. Bases antivibración.
 Tornillería para el ensamble de componentes:
 15. Tornillos M8 (2)
 16. Arandelas de seguridad 8 mm (2)
 17. Tornillos M6 (2)
 18. Arandelas de seguridad 6 mm (2)

Listado de partes

Antes de operar la canteadora

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

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

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

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

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

Mientras opera la canteadora

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

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

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

⚠ ATENCIÓN • Siempre sostenga firmemente la pieza de trabajo contra las mesas de trabajo y la guía de apoyo para guiar y soportar la pieza de trabajo adecuadamente.

Nunca realice la operación a manos libres. Apoye la pieza de trabajo adecuadamente todo el tiempo durante la operación; mantenga el control del trabajo en todo momento.

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

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

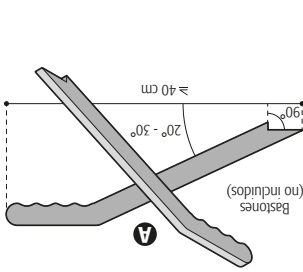
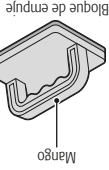
• Mantenga una apropiada relación de la superficie de la mesa de alimentación y de expulsión con la vía del cabezal de corte.

• Siempre use bloques y/o bastones de empuje (**A**) para cantear materiales menores a 76 mm (3") de alto o cepillar materiales menores a 76 mm (3") de grueso.

• No cantee materiales menores a 254 mm (10") de largo, 19 mm (3/4"), de angosto o 13 mm (1/2") de grueso.

• No realice operaciones de cepillado o nivelado en materiales menores a 254 mm (10") de largo, menos angosto que 19 mm (3/4"), más ancho que 152 mm (6") más delgado que 13 mm (1/2").

• NO cantee o cepille cortes más profundos a 3 mm (1/8") En cortes mayores a 38 mm (1 1/2"), de ancho, ajuste la profundidad de corte en 1.5 mm (1/16") o menos para evitar un sobrecalentamiento en la máquina y para minimizar la posibilidad de un contragripe (que la pieza de trabajo se revierta contra el operador).



Precauciones adicionales

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

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

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

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

• Use protectores para los ojos.

• 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.

• Tengas cuidado al manipular las cuchillas de corte dentro y fuera del equipo para evitar cortes.

• No trate de retirar astillas mientras el cabezal de corte está 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

• Desempaque cuidadosamente la canteadora y todas sus piezas del empaque.

⚠ ATENCIÓN • La canteadora es muy 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 tinte 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.

La máquina no debe de ser utilizada por niños ni por personas con capacidades físicas, sensoriales o mentales reducidas; tampoco por los niños debido a estar bajo supervisión para asegurarse de que no jueguen o peleen 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 electromotórico o estén cerca de él.

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

Para mantener la seguridad de la herramienta.

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.

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.

Dele mantenimiento a la herramienta. Compruebe que las partes móviles no estén desajustadas 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.

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.

Estas medidas reducen el riesgo de arrancar la herramienta accidentalmente. Almacene.

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

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.

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

Use y cuidados de la herramienta. Use la herramienta adecuada para el trabajo a realizar.

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

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

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

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

Este permite un mejor control de la herramienta en situaciones inesperadas. No opere su equipo de acción. Mantenga ambos pies bien asentados sobre el suelo y conserve el equilibrio en todo momento.

Alguna de ellas puede dar como resultado un choque eléctrico, incendio y/o daño serio.

ADVERTENCIA! Lea detenidamente todas las advertencias de seguridad y todas las instrucciones que se encuentran en la misión de conservación y las instrucciones para futuras referencias.

Advertencias generales de seguridad para herramientas eléctricas

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.

Evite arranques accidentales. Asegúrese de que el interruptor esté 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.

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.

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.

Cuando maneje una herramienta en exteriores, use una alimentación adecuada para exteriores que reduce el riesgo de choque eléctrico.

Los cables dañados o enredados aumentan 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, ollas afiladas o piezas en movimiento.

No exponga la herramienta a la lluvia o condiciones de humedad. El agua que ingresa en la herramienta aumenta 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.

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.

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

Cuando maneje una herramienta en exteriores, use una alimentación adecuada para exteriores que 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 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.

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

Cuando maneje una herramienta en exteriores, use una alimentación adecuada para exteriores que 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.

Las áreas desordenadas y oscuras son propensas a accidentes.

Mantenga el área de trabajo limpia y bien iluminada.



CANT-6B

Código	102973
Descripción	Canteadora de banco
Tensión	127 V ~
Corriente	12 A
Frecuencia	60 Hz
Velocidad del cabezal de corte	10 000 r/min
Velocidad del motor sin carga	20 000 r/min
Peso	28 kg
Medidas de la mesa	largo: 72 cm (28 1/2") ancho: 15 cm (6") alto: 20 cm (8")
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	Clase B
IP20	

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 es alterado por saipaduras o derramamiento de líquidos durante su operación. No la exponga a la lluvia, líquidos y/o humedad.

ADVERTENCIA

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

Requerimientos eléctricos

ADVERTENCIA

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

- Enchufe la clavija dentro de un contacto o enchufe apropiadamente aterrado como se muestra en el ejemplo **A**. No todos los contactos o enchufes están correctamente aterrados, 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 mayor de 15 m.

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

* Se permite utilizarlo siempre y cuando las extensiones mismas cuenten con un artefacto de protección contra sobrecorriente. AWC = Calibre estadounidense (American Wire Gauge). Referencia: NMX-195-AWCE

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



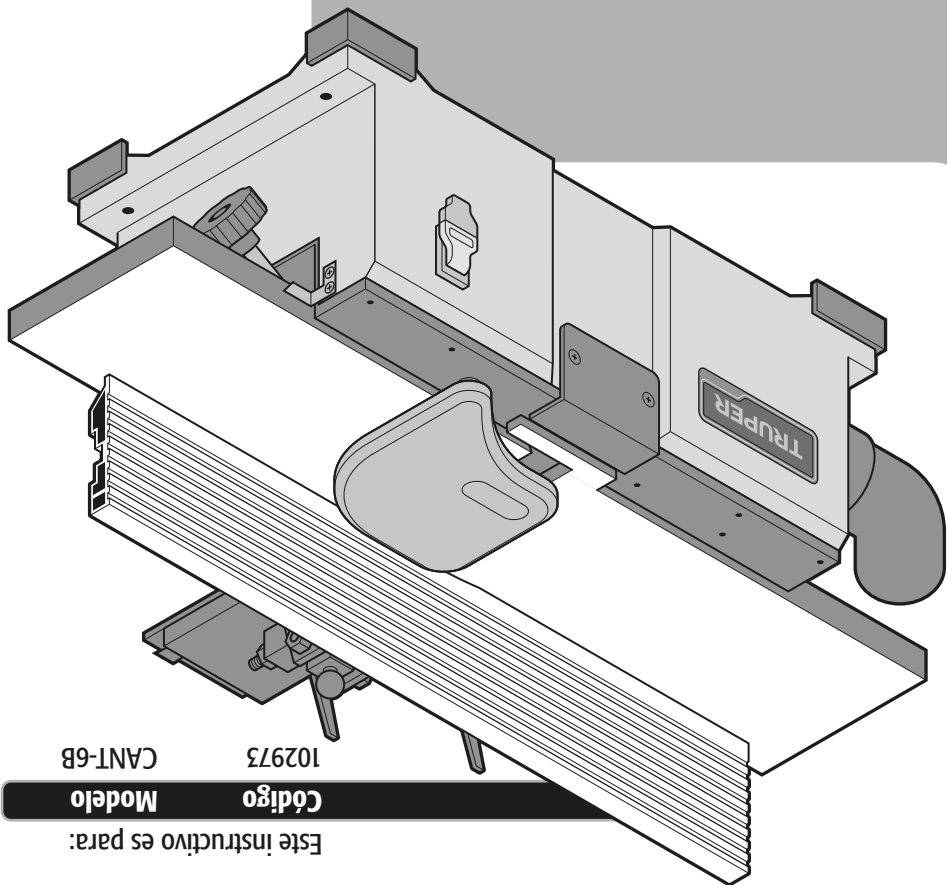


Lea este instructivo por completo antes de usar la herramienta.



ATENCIÓN

CANT-6B



Este instructivo es para:
Código 102973
Modelo CANT-6B

2 Hp
1 500 W

Canteadora de banco
Instructivo para

TRUPER

ESPAÑOL
ENGLISH