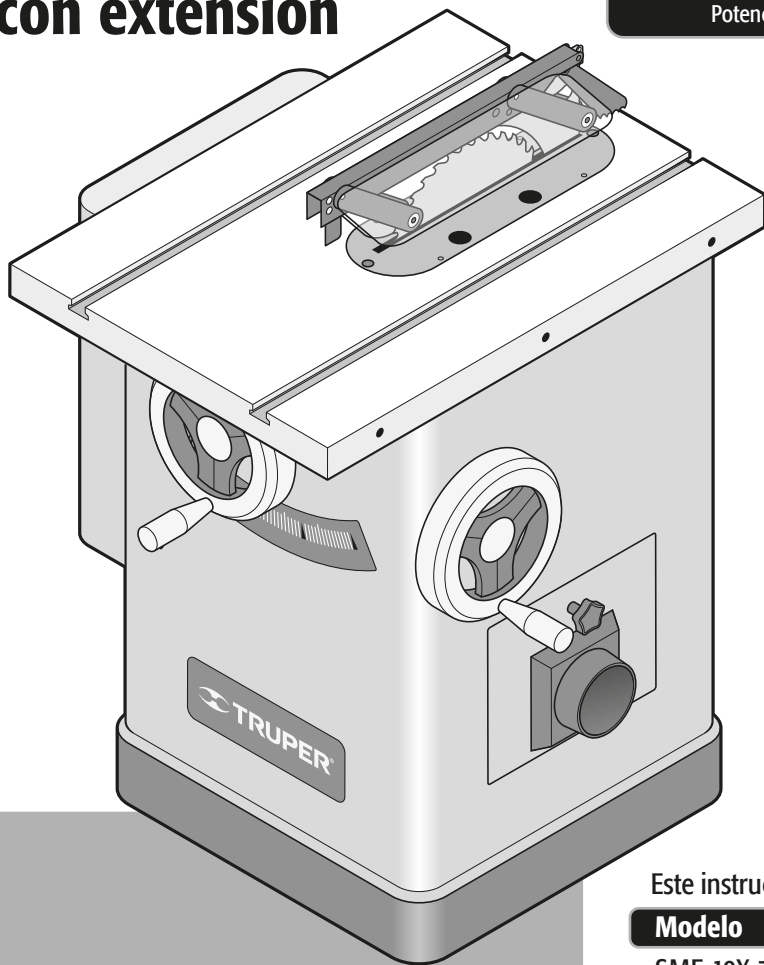


ESPAÑOL
ENGLISH

 **TRUPER®**

Instructivo para
**Sierra de piso
con extensión**

2 240 W
Potencia



SME-10X-3

Este instructivo es para:

Modelo Código

SME-10X-3 10640

 **ATENCIÓN**



Lea este instructivo por completo
antes de usar la herramienta.



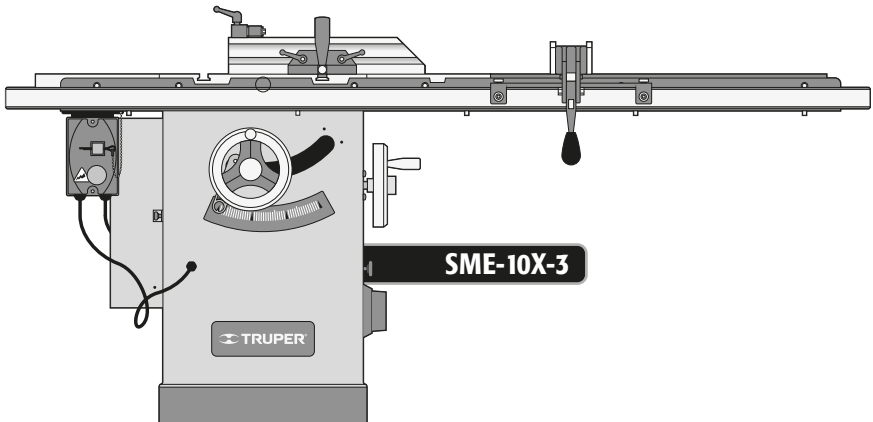
Especificaciones técnicas	3
Requerimientos eléctricos	3
 Advertencias generales de seguridad para herramientas eléctricas	4
 Normas de Seguridad para uso de sierras de piso	5
Ensamble	6
Conexiones	10
Ajustes	11
Operación	12
Mantenimiento	13
Solución de problemas	14
Centros de Servicio Autorizados	15
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.



SME-10X-3

Código	•	10640
Descripción	•	Sierra de piso con extensión
Medidas	•	208,2 cm x 104,1 cm x 86,3 cm (82" x 41" x 34") Base: 50,8 cm x 50,8 cm (20" x 20")
Disco	•	254 mm (10")
Motor	•	2 240 W (3 Hp)
Velocidad	•	3 450 r/min
Tensión	•	220 V~
Frecuencia	•	60 Hz
Corriente	•	12,8 A
Ciclo de trabajo	•	120 minutos de trabajo por 30 minutos de descanso. Máximo 6 horas diarias.
Conductores	•	14 AWG x 3C con temperatura de aislamiento de 105 °C
Aislamiento	•	Clase I Grado IP • IP20

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

⚠ 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 sierra 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	LÍNEA 1
NEGRO	LÍNEA 2

⚠ 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-J-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 jueguen con la máquina. Se debe de mantener una estricta supervisión si niños o personas discapacitadas llegan a utilizar cualquier tipo de aparato electrodoméstico o estén cerca de él.




Normas de Seguridad

para uso de sierras de piso

TRUPER

Antes de operar la sierra

⚠ ATENCIÓN • Obtenga capacitación de alguna persona calificada que esté familiarizada con el equipo y su funcionamiento.

⚠ ADVERTENCIA • Prevenga una descarga eléctrica. Las conexiones y el cableado eléctrico debe de hacerlas únicamente personal calificado. 

• No utilice el equipo en caso que tenga dificultad para hacer cualquier operación. Contacte de inmediato a su supervisor, instructor o al centro de servicio.

• Antes de desconectar y conectar el equipo, debe poner el interruptor de corriente en apagado (0). (Ver pag. 12 Sección encendido y control de operación).

⚠ ATENCIÓN • Verifique que el disco de corte esté debidamente asegurado antes de arrancar el equipo.

• La guarda del disco debe funcionar correctamente.

• Todas las partes del equipo deben de estar correctamente instaladas.

• El equipo se debe conectar a un sistema externo de extracción de astillas y polvo.

Mientras opera la sierra

⚠ ADVERTENCIA • Mantenga las manos siempre alejadas del disco de corte.

⚠ ADVERTENCIA • No haga ninguna operación a manos libres. Utilice la guía para cortes rectos y la guía de inglete para cortes en ángulo. Para controlar piezas pequeñas utilice bastones y/o bloques de empuje con las especificaciones de la figura A.

• Cuando trabaje piezas de trabajo pequeñas utilice un bastón o bloque de madera para empujarlas hacia el disco de corte o a la guía.

⚠ ATENCIÓN • La dirección de alimentación de la pieza de trabajo debe ser siempre contra el giro del disco.

• Las piezas a trabajar deben de ser siempre de forma plana; nunca utilice madera pandeada o torcida.

• Utilice la velocidad adecuada para el disco de corte correspondiente al trabajo a realizar.

⚠ ADVERTENCIA • Evite posiciones y movimientos extraños en los que un resbalón repentino podría ocasionar que su mano se mueva hacia el disco en movimiento.

• Por ningún motivo se estire por detrás o sobre la herramienta de corte.

• Mantenga los discos afilados y libres de óxido y brea.

• Nunca intente liberar un disco de corte atascado si no ha puesto primero el interruptor en la posición apagado (0). (Ver pag. 12 Sección encendido y control de operación).

Contragolpe

Evite recibir un contragolpe (cuando la pieza de trabajo es lanzada contra el operario). Mantenga el disco bien afilado, la guía de aserrar paralela al disco de corte, el separador, el empujador y la guarda colocados en su sitio, alineados y funcionando correctamente. No suelte la pieza de trabajo hasta que sobrepase el disco de corte y no corte a través de la veta con madera torcida o abombada; o que no tenga la orilla derecha que le impida ser guiada a lo largo de la guía.

Precauciones adicionales

• 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 goggles de seguridad que cumplan con la Norma ANSI Z87.1.

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

• No trate de retirar astillas mientras el disco está en movimiento y el equipo encendido.

• Nunca se pare sobre el equipo.

⚠ ADVERTENCIA • NO ENSAMBLE el equipo hasta estar seguro que no está conectado y que el interruptor de corriente esté en la posición apagado (0). (Ver pag. 12 Sección encendido y control de operación).

⚠ 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.

• 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 sobre tensión.

⚠ ATENCIÓN No usar discos para corte de metal, esta sierra no está hecha para cortar materiales metálicos o mampostería. Si hace esto podría causar severos daños.

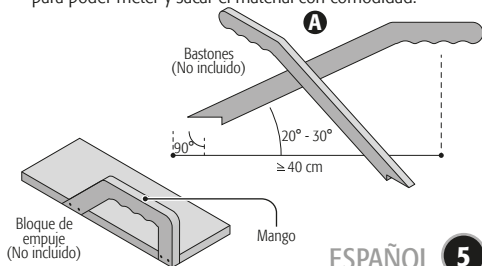
Desembalaje

• El equipo ha sido cuidadosamente empacado para su transporte seguro. Retire el material de empaque de la máquina e inspecciónelo. En caso que esté dañado, llame de inmediato al Centro de Servicio Autorizado

TRUPER para recibir instrucciones.

• Guarde los contenedores y los materiales de empaque para prevenir futuros traslados para que el transportista los pueda utilizar. De lo contrario, se complicará el traslado.

⚠ ATENCIÓN Mantenga un área libre de 80 cm alrededor de la máquina para darle espacio al trabajo. En caso que se trabaje con la máquina materiales largos, debe tener suficiente espacio en el frente y la parte trasera de la máquina para poder meter y sacar el material con comodidad.



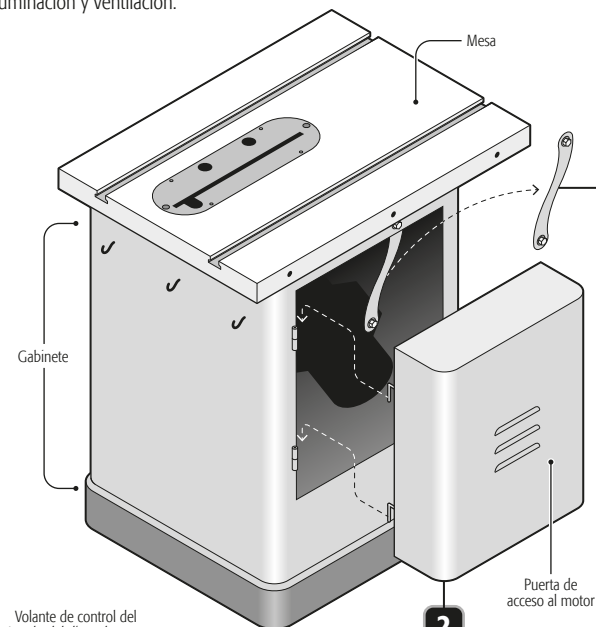
- Antes de ensamblar el equipo desatornille la tarima de embalaje de la base del gabinete.
- Ensamble el equipo en el lugar donde se operará, en un piso bien nivelado y capaz de sostener su peso. Utilice calzas para nivelar el equipo en caso de bamboleo. El espacio deberá contar con buena iluminación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



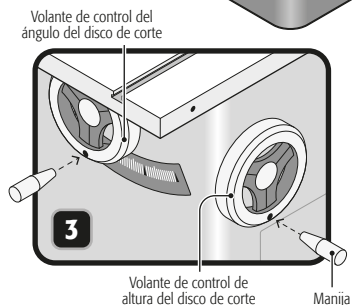
El equipo incluye toda la tornillería necesaria para su ensamble, así como un juego de llaves hexagonales Allen y dos llaves para montar el disco.

Pasos 1

Con ayuda de una llave hexagonal, retire la banda de metal que mantiene fijo el motor en el gabinete. Esta banda de metal se instala de fábrica para evitar daños al equipo mientras es transportado y debe retirarse antes de operar el equipo.



2



3

Con ayuda de un cepillo de alambre y una lima retire cualquier rebaba de los cantos de la mesa y las alas para asegurar un montaje correcto.

4

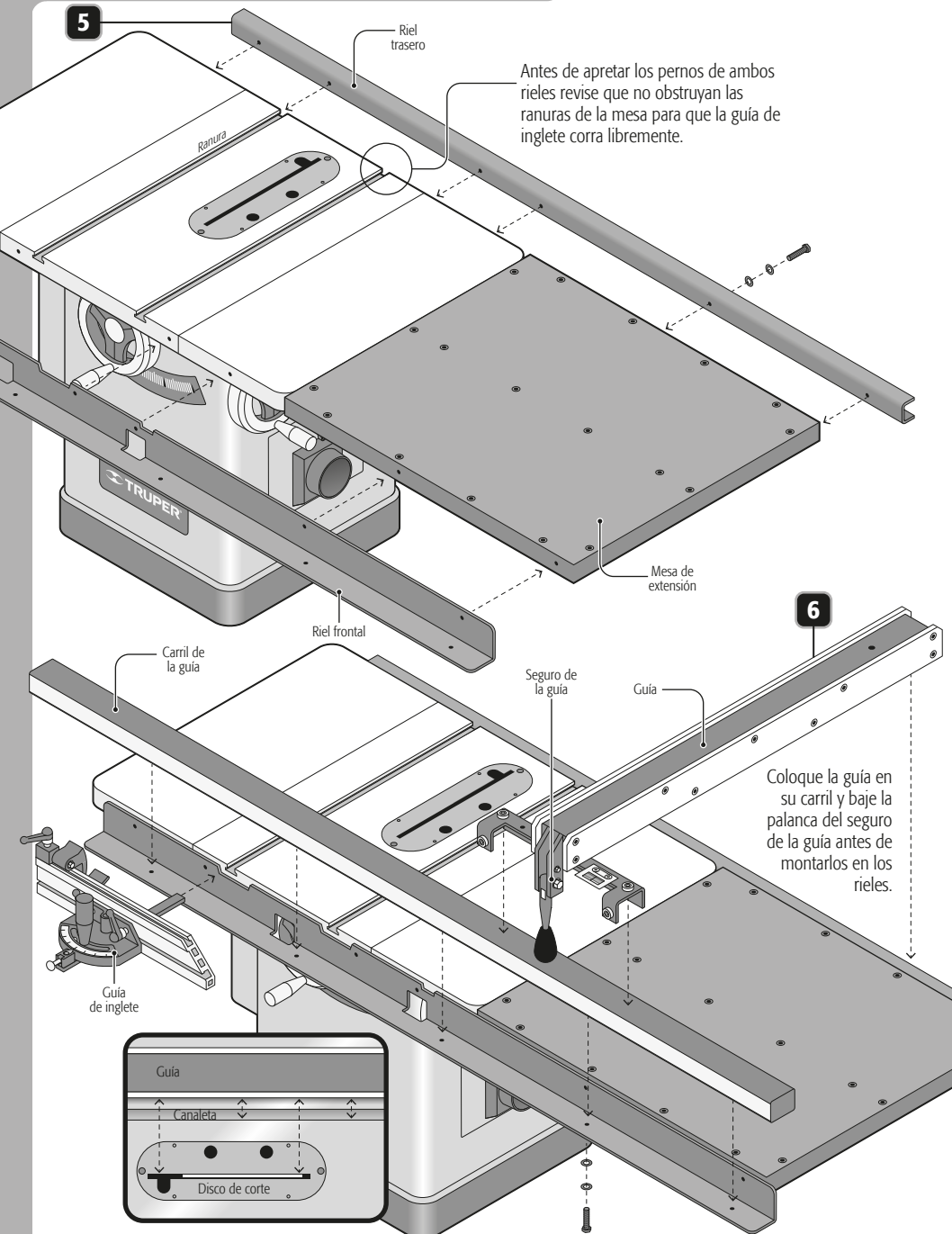
Ala izquierda de la mesa

Ala derecha de la mesa

Ala izquierda de la mesa

Mesa

En caso de que las alas se inclinen hacia arriba o hacia abajo, cálcelas con tiras de masking tape dentro de la unión.



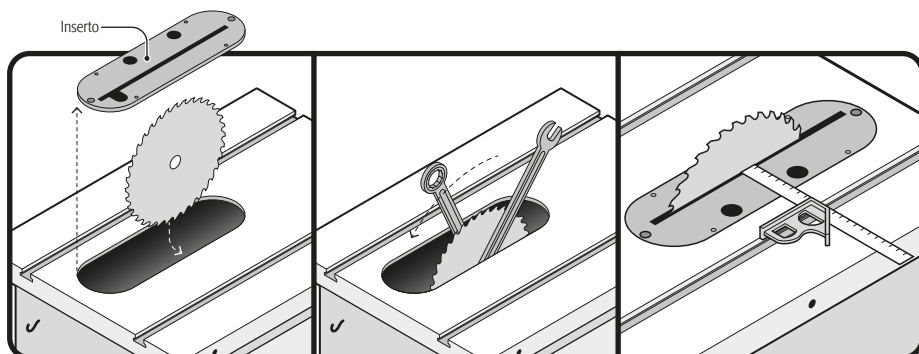
- Asegúrese de que la guía quede paralela al disco de corte alineándola con la ranura de la mesa. Si la guía se arrastra al tratar de recorrerla ajuste su pie trasero para que quede alineada a la superficie de la mesa.
- La parte trasera de la guía puede quedar 1,5 mm abierta de la paralela para evitar que las piezas se atoren entre el disco y la guía al realizar el corte.

Montaje del disco

- Retire el inserto de la mesa.
- Gire ambos volantes de control para colocar el eje del disco hasta arriba y con un ángulo de corte de 90°
- Retire la tuerca y la brida del eje.
- Inserte el disco en el eje asegurándose que los dientes apunten hacia el frente del equipo.
- Coloque la brida y la tuerca en el eje, apriete la tuerca girándola en sentido de las manecillas del reloj, manteniendo fijo el eje con las llaves incluidas.

⚠ ATENCIÓN Utilice guantes de piel gruesa para montar el disco.

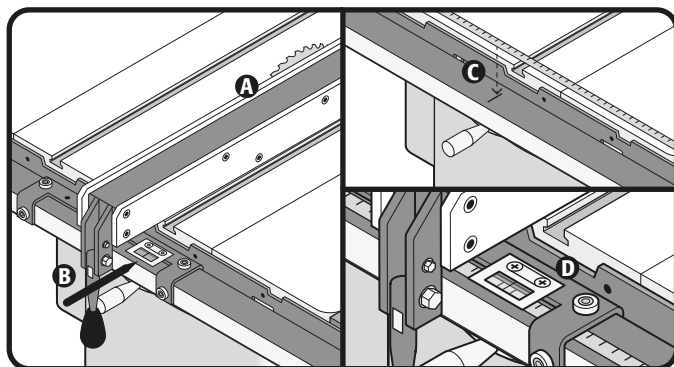
- Coloque de nuevo el inserto en la mesa.
- Verifique que el disco haya quedado alineado con las ranuras de la mesa con ayuda de una escuadra. Si el disco no está alineado afloje los tornillos que fijan la mesa al gabinete para alinearla con el disco.



Montaje de la escala de la guía

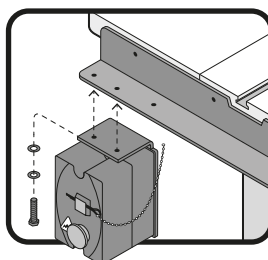
- Recorra la guía hasta que haga contacto con el disco de corte y asegúrela en esa posición (A).
- Con un lápiz marque sobre el carril de la guía el lugar donde queda la línea roja de la ventana del puntero (B).
- Retire la guía y coloque la escala en el carril de la guía haciendo coincidir el cero con la marca del lápiz (C).

Con la escala asegurada coloque de nuevo la guía, recorriéndola de nuevo hasta hacer contacto con el disco para verificar si la línea roja coincide con el cero de la escala ya instalada. De no ser así afloje los tornillos del puntero y ajústelo para hacerlo coincidir, hecho el ajuste apriete los tornillos (D).



Montaje del interruptor

- Monte el interruptor magnético debajo y del lado izquierdo del riel frontal, usando dos pernos hexagonales M6-1 x 12, arandelas de seguridad de 6 mm y arandelas planas de 6 mm, como se muestra en la imagen.

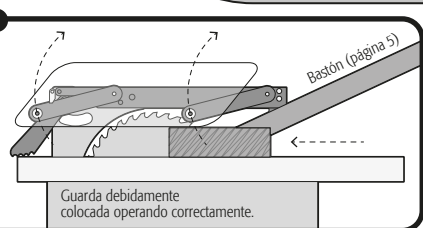
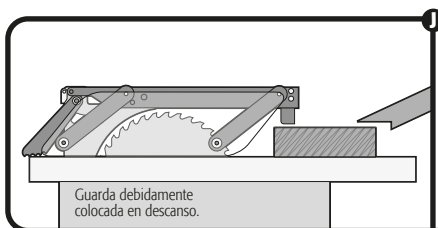
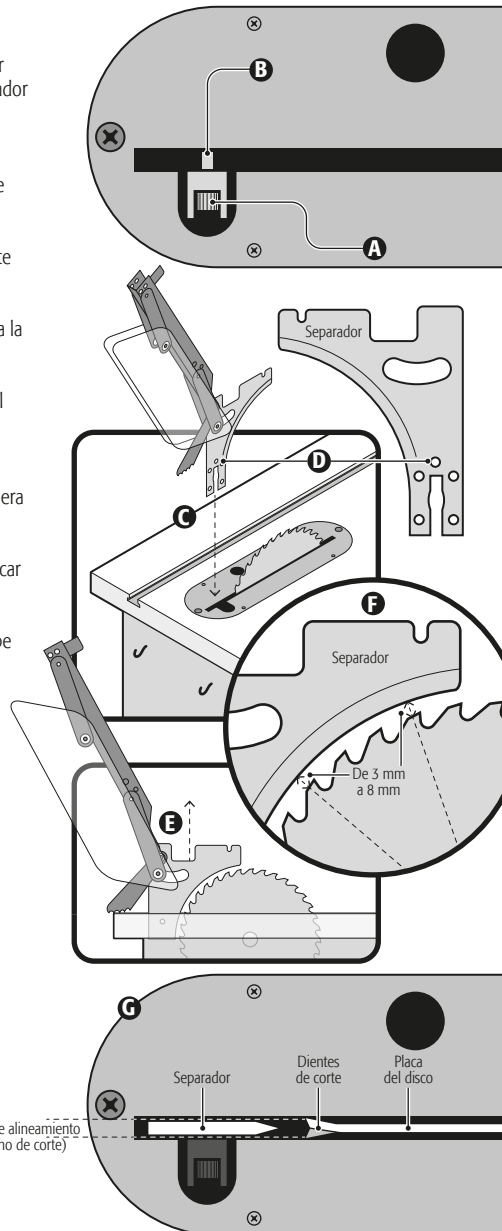
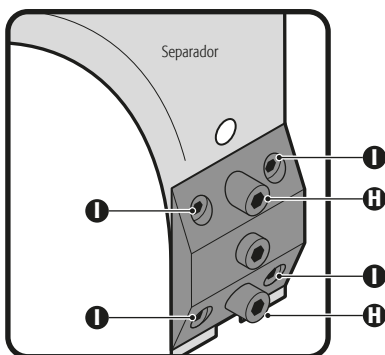


Montaje del separador y guarda del disco

- Con el inserto de la mesa en su lugar gire la perilla **A** para hacer retroceder el perno **B**, dejando libre el espacio para que el separador pueda entrar.
- Inserte el separador hasta que tope. El separador debe tener la guarda montada previamente como lo muestra la figura **C**.
- Gire la perilla **A** en sentido contrario para hacer salir el perno de manera que se introduzca en el orificio del separador (**D**), asegurando el separador y guarda en su lugar.
- Tire del separador hacia arriba para verificar que esté firmemente colocado en su lugar (**E**).
- La distancia entre el borde curvo del separador y los dientes del disco de corte debe de ser de entre 3 mm y 8 mm como lo indica la figura **F**.
- Revise que el separador esté alineado con el disco de corte: coloque una regla o algún borde recto y rígido contra el disco y el separador. El separador debe estar dentro de la zona de alineamiento como lo indica la figura **G**. En caso de estar desalineado, retire el inserto de la mesa y ajuste el separador aflojando los tornillos **H** para luego ajustar los tornillos **I** hacia afuera o hacia adentro hasta que el separador se encuentre alineado. Inmediatamente después apriete los tornillos **H**.
- Revise que la guarda esté montada correctamente: ésta debe tocar y estar alineada con la superficie de la mesa cuando no esté en contacto con la pieza de trabajo para que el disco esté cubierto. Cuando empuje una pieza de trabajo hacia el disco la guarda debe moverse libremente hacia arriba conforme la pieza se acerca al disco, como lo indica la figura **J**.

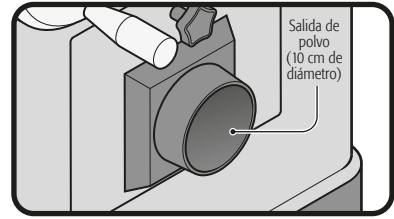
⚠ ATENCIÓN Cada vez que cambie un disco verifique la alineación y montaje del separador y la guarda.

- En caso de reemplazar el separador, debe de ser sustituido por otro de acero con fuerza tensora de 580 N/mm² con los lados planos de grosor menor al ancho de corte y al menos 0,2 mm mayor que la placa del disco de corte (**G**).



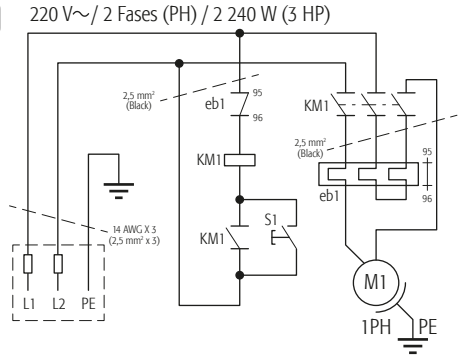
Recolección de polvo

- El equipo se debe conectar a un sistema externo de extracción de astillas y polvo antes de empezar a trabajar.
- La velocidad de aire requerido es de 20 m/s para astillas secas y de 28 m/s para astillas mojadas (18% de humedad).
- El flujo de aire requerido es de 1 500 m³/h
- La caída de presión de las salidas del equipo colector de polvo debe ser de 1 100 Pa



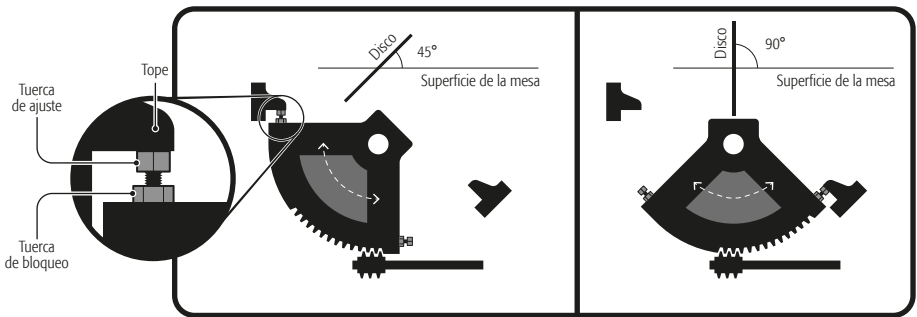
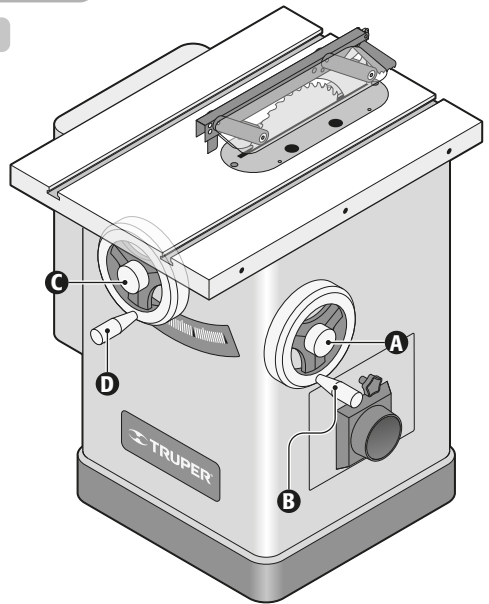
Conexión eléctrica

- Las conexiones y el cableado eléctrico debe de hacerlas únicamente personal calificado.
- Revise que la tensión y frecuencia requeridos por el equipo (marcados en la placa de información del gabinete) coincidan con las del suministro eléctrico.
- Asegúrese de contar con un dispositivo de protección para sobre tensión y de un interruptor de circuito para evitar descargas.
- Al terminar la conexión verifique que el equipo esté debidamente aterrizado y con todo el cableado aislado. Revise la dirección de giro del motor y cambie el cableado en caso de ser necesario. Revise que todos los componentes estén en buen estado y bien asegurados.



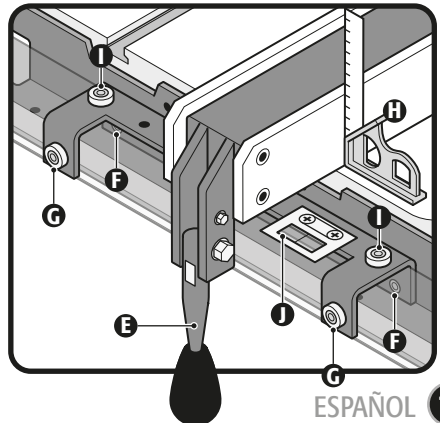
Altura y ángulo del disco de corte

- Afloje la perilla de bloqueo (A) y gire el volante de control (B) hasta que el disco alcance la altura deseada.
- Los dientes del disco deben de quedar a una altura de 3,1 mm (1/8") a 6,3 mm (1/4") sobre la superficie de la pieza de trabajo.
- Apriete la perilla de bloqueo para mantener el disco al nivel de altura seleccionado.
- Afloje la perilla de bloqueo (C) y gire el volante de control (D) hasta que el disco obtenga el ángulo deseado.
- El disco puede ser ajustado de 90° a 45°
- Apriete la perilla de bloqueo para mantener el disco en la inclinación seleccionada.
- Antes de utilizar la sierra por primera vez, asegúrese de que los ángulos de 90° y 45° sean correctos con ayuda de una escuadra de combinación.
- En caso de que no sean correctos ajuste los topes del mecanismo de control del ángulo del disco, que se encuentra dentro del gabinete.
- El ajuste debe de hacerse aflojando la tuerca de bloqueo y después la tuerca de ajuste hacia adentro o hacia afuera según sea el caso.
- Revise los ángulos del disco periódicamente para hacer los ajustes pertinentes si es necesario.



Guía

- En caso de que la guía una vez montada y con la palanca de bloqueo (E) hacia abajo no se encuentre alineada a las ranuras de la mesa, levante la palanca de bloqueo, desmonte la guía, colóquela boca arriba y ajuste los tornillos posteriores (F).
- La presión de la palanca de bloqueo se puede ajustar girando sincronizadamente las dos perillas (G).
- Antes de girarlas afloje sus tuercas de bloqueo.
- Para ajustar la guía perpendicularmente a la mesa, coloque una escuadra (H) sobre la mesa y contra el lado de la guía. Gire las perillas (I) hasta que la guía quede perpendicular a la mesa. Antes de girarlas afloje sus tuercas de bloqueo.
- El puntero (J) se puede ajustar siempre que sea necesario para que la línea roja coincida con el cero de la escala, aflojando los dos tornillos que la fijan a la guía.

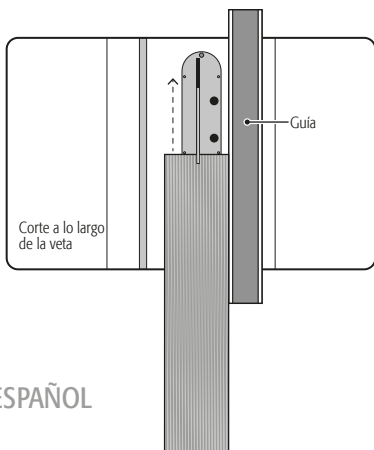
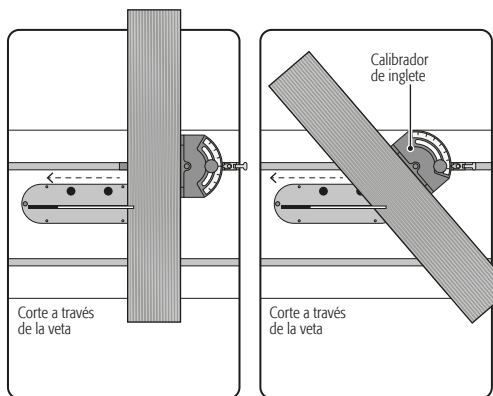
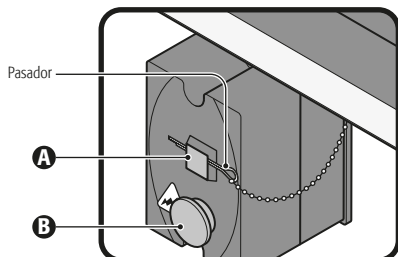


Se recomienda hacer un ensayo del trabajo a realizar con madera de desecho para familiarizarse con el procedimiento más seguro y eficiente antes de comenzar a trabajar en la pieza de trabajo.

Encendido y control de operación

- Para encender la sierra, presione el botón verde de encendido (I) (A) después de haber retirado el pasador.
- Para detener la sierra, presione el botón rojo de paro de emergencia (B).
- Para evitar encendidos accidentales inserte el pasador en el botón de encendido (I).

⚠ ATENCIÓN No encienda la sierra hasta haber leído y comprendido las instrucciones de ensamblado, funcionamiento y ajuste.



Observaciones generales

- Espere a que el disco alcance su máxima velocidad antes de alimentar la pieza de trabajo.
- Nunca use la guía de inglete en combinación con la guía para realizar un mismo corte.

Corte a través de la veta de la madera

- Coloque la pieza de trabajo contra la guía de inglete y haga avanzar la pieza junto con la guía de inglete hacia el disco de corte.
- Comience el corte lentamente y empuje la pieza de trabajo con un movimiento firme y continuo.
- Una vez hecho el corte separe un poco la pieza de trabajo del disco de corte y regrese la guía de inglete junto con la pieza de trabajo a su posición original.
- Jamás detenga, recoja o toque las piezas de trabajo que queden sueltas sobre la mesa al realizar el corte con el disco en movimiento, a menos que tengan por lo menos 30 cm de largo.
- Nunca use la guía para realizar cortes a través de la veta.
- La guía de inglete puede montarse en cualquiera de las dos ranuras de la mesa, aunque la mayoría de los operadores con experiencia prefieren la ranura de la izquierda para la mayoría de los trabajos.
- Para realizar cortes en ángulo ajuste la guía de inglete al ángulo deseado.
- Al realizar cortes en bisel (con el disco de corte inclinado) utilice la ranura de la mesa que no exponga su mano al disco en movimiento.

Corte a lo largo de la veta de la madera

- Coloque la orilla de la pieza de trabajo contra la guía y la cara plana sobre la mesa.
- La orilla que va contra la guía debe de ser recta y plana para que la pieza de trabajo pueda ser guiada adecuadamente por la guía mientras es empujada hacia el disco de corte.
- Sostenga la pieza de trabajo con ambas manos y empujela a lo largo de la guía hacia el disco de corte. Ya iniciado el corte se puede sostener la pieza con una o dos manos.
- Al terminar el corte, dependiendo de su tamaño, la pieza de trabajo puede quedarse sobre la mesa, ser atrapada por la parte posterior de la guarda o deslizarse sobre la mesa hacia el piso. Cuando las piezas quedan sobre la mesa pueden ser levantadas y regresadas por el lado contrario al disco de la guía.
- Jamás detenga, recoja o toque las piezas de trabajo que queden sueltas sobre la mesa al realizar el corte con el disco en movimiento, a menos que sean lo suficientemente grandes como para ser retiradas con seguridad.
- Es importante tener debidamente montada la guarda y el separador para evitar contragolpes y que el corte se cierre después de pasar por el disco de corte.

Lubricación

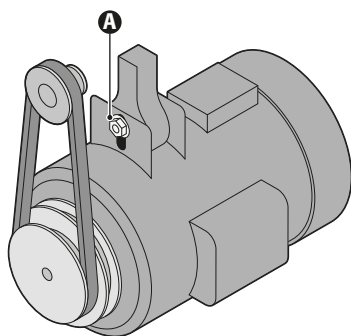
- La sierra tiene rodamientos sellados en la carcasa del motor y en el ensamblado del centro del disco que no requiere de lubricación adicional.
- Aplique grasa blanca de litio en los mecanismos de control de altura y ángulo del disco.

Limpeza

- Mantenga la parte interior del gabinete libre de aserrín y de polvo de madera. Con la sierra 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 control de altura y ángulo del disco se pueden limpiar con un cepillo duro de alambre.
- La acumulación de brea o resina se debe limpiar con algún solvente como aguarrás o alcohol mineral, un cepillo duro de alambre y fibra de acero.

Cambio de bandas en V

- Baje el disco de corte por completo y abra la puerta de acceso al motor.
- Afloje las tuercas hexagonales que sujetan el motor **(A)** y suba el motor por completo para eliminar la tensión en las bandas en V.
- Retire las bandas en V del husillo y las poleas del motor.
- Con el motor levantado, instale un juego nuevo de bandas en V en las poleas. Baje el motor para tensarlas.
- Apriete las tuercas hexagonales que sujetan el motor y cierre la puerta de acceso al motor.



Superficie de la mesa

- 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 sierra, aplique una capa delgada de lubricante en la superficie. para prevenir que se oxide.
- En caso que ya se haya acumulado óxido en la superficie de la mesa, use lubricante y una franela de alambre fino para deshacerse del óxido. El uso de una cera en pasta de calidad sobre la superficie de la mesa es una buena medida preventiva que ayuda a combatir la formación de óxido.

Problema	Causa	Solución
La sierra no arranca	<ul style="list-style-type: none"> • Cable desconectado del suministro eléctrico. • Fusible fundido o interruptor de circuito botado. • Cable dañado. 	<ul style="list-style-type: none"> • Conecte el cable de suministro eléctrico. • Cambie el fusible o active el interruptor de circuito. • Reemplace el cable.
La sobrecarga se bota con frecuencia.	<ul style="list-style-type: none"> • El cable de extensión o el alambrado tienen calibres incorrectos. • Se está alimentado demasiado rápido • El disco necesita limpieza o reemplazarse. • El disco se traba con la pieza de trabajo contra la guía. • El disco se traba con madera abombada. • Baja de energía eléctrica local. 	<ul style="list-style-type: none"> • Reemplace el cable de extensión o el alambrado por unos de calibre correcto. • Reduzca la velocidad de alimentación. • Limpie o reemplace el disco. • Revise y ajuste la alineación de la guía (consulte la página 11). • Trabaje otra pieza de madera que no esté abombada. • Llame a su compañía de electricidad.
El ángulo de los cortes no son precisos.	<ul style="list-style-type: none"> • Los topes del mecanismo de control de ángulo no están ajustados. • El puntero del ángulo de inclinación está mal ajustado. 	<ul style="list-style-type: none"> • Ajuste los topes del mecanismo de control de ángulo (consulte la página 11). • Ajuste el disco de corte a 90° de la mesa con ayuda de una escuadra y coloque el puntero en cero.
El material se atora en el disco.	<ul style="list-style-type: none"> • La guía está mal alineada. • El disco se traba con madera abombada. 	<ul style="list-style-type: none"> • Revise y ajuste la alineación de la guía (consulte la página 11). • Trabaje otra pieza de madera que no esté abombada.
El material se atora en el separador.	<ul style="list-style-type: none"> • El separador está mal alineado. 	<ul style="list-style-type: none"> • Revise y ajuste la alineación del separador (consulte la página 9).
Los cortes no son satisfactorios.	<ul style="list-style-type: none"> • Disco sin filo o dañado. • El disco está montado al revés. • El disco tiene brea o resina. • El disco no es el adecuado para el trabajo. • La mesa tiene brea o resina que entorpece la alimentación. 	<ul style="list-style-type: none"> • Reemplace el disco. • Cambie de posición el disco. • Retire el disco y límpielo con aguarrás y fibra de acero. • Cambie el disco. • Limpie la mesa con aguarrás y fibra de acero.
El disco no alcanza su máxima velocidad.	<ul style="list-style-type: none"> • El cable de extensión o el alambrado tienen calibres incorrectos. • Baja de energía eléctrica local. • El motor no está cableado con la tensión correcta. 	<ul style="list-style-type: none"> • Reemplace el cable de extensión o el alambrado por unos de calibre correcto. • Llame a su compañía de electricidad. • Acuda con un electricista calificado y conecte correctamente (consulte la página 10).
El equipo vibra en exceso.	<ul style="list-style-type: none"> • La mesa no está bien montada al gabinete. • El equipo está sobre piso desnivelado. • El disco está dañado. • Las bandas en V están dañadas. • Las bandas en V no tienen la tensión adecuada. • La polea está doblada. • El motor está mal montado. • La tornillería está floja. 	<ul style="list-style-type: none"> • Apriete los tornillos de la mesa. • Coloque el equipo en piso plano y nivelado. • Reemplace el disco. • Reemplace las bandas • Ajuste la tensión de las bandas. • Reemplace la polea. • Revise y ajuste el montaje del motor. • Apriete todos los tornillos del equipo.
El disco no se eleva o inclina con libertad.	<ul style="list-style-type: none"> • Los mecanismos de control están sucios. 	<ul style="list-style-type: none"> • Cepille o sople todos los residuos acumulados en los mecanismos de control y lubrique con grasa blanca de litio.

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 o 01 (800) 018-7873 donde le informarán cuál es el Centro de Servicio Autorizado más cercano.

AGUASCALIENTES

676165 **SUPER TOOLS**
ZARAGOZA, MEX. 1205, C.O. EL SOL, AGUASCALIENTES, AGS.
TEL.: 01 (449) 956-9978

BAJA CALIFORNIA SUR

670796 **CONTURENTAS**
PROL. L. ZARAGOZA Y MARCHÉ DE LEÓN, COL. S DE FEBRERO, SAN JOSÉ DEL CABO, BCS
TEL.: 01 (624) 142-4595

CHIHUAHUA

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

671530 **FERRERÍA AMAYA S.A. DE C.V.**
AV. ORTEGA MENA No. 85, C.O. CENTRO, C.P. 33800 PARRAL, CHIH. TEL.: 01 (627) 522-2600

COAHUILA

670123 **INDUSTRIAL FERRERÍA DE MONCLOVA, S.A. DE C.V.**
AV. HERRERA 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 LEANO ALVAREZ No. 527 COL. PONCIANO ARRAGA, TECOMÁN, TEL.: 01 (313) 324-2000 Y 7666 FAX: 01 (313) 324-2000

CHIAPAS

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

671769 **FERRERÍA MANDIOLA, S.A. DE C.V.** 54 NORTE PUNTO No. 6015-63, COL. CACTUS, 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

670915 **FERRERÍA CASUA**
RAMÓN CORONA No. 72, COL. BARRIO SANTA LUCIA 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, TEL.: 01 (967) 678-6283

671730 **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

671781 **PREFABRICADOS DE PALENQUE, S.A. DE C.V.**
Km 1 CARRETERA PALENQUE - PAKAL NÁ S/N ENTRE LIENZO CHARRRO C.P. 22960, PALENQUE, CHIS, TEL.: 01 (916) 345-1523 | 345-1533

CUIDAD DE MEXICO

671893 **EL FUERTE DE LAS HERRAMIENTAS S.A. DE C.V.**
PONENTE 140 No.618 EDIC 8, COL. INDUSTRIAL VALLEJO, AZCAPOTZALCO, C.P. 02300 TEL.: 01 (55) 5587-9959 y 7731

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

671570 **ADMINISTRADORA FERRERÍA, S.A. DE C.V.**
CORREGIDORA No. 76-A, COL. CENTRO, C.P. 06060 CIUDAD DE MEXICO TEL.: 01 (55) 5522-2916 FAX: 01 (55) 5522-9966

671131 **CERRADA PINO SUAREZ No. 24**, COL. ZONA ESCOLAR C.P. 07230, GUSTAVO A. MADERO, CIUDAD DE MEXICO TEL.: 01 (55) 2207-0882

671137 **INGENIERÍA SUMINISTROS Y SERVICIOS INDUSTRIALES**
CALZADA DE GUADALUPE No.525-A, C.O. ESTRELLA, C.P. 0780, GUSTAVO A. MADERO, CIUDAD DE MEXICO TEL.: 01 (55) 5577-9331 | 5781-7079

DURANGO

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

676771 **ENRIQUE CARROLA ANTUNA No. 406**, COL. CIÉNEGA, DURANGO, DGO. TEL.: 01 (618) 825-2770

ESTADO DE MEXICO

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

671723 **FERRERÍA TECAMAC S.A. DE C.V.**
CARR. MEXICO-PACHUCA No. 525, TECAMAC, EDO. DE MEXICO, TEL.: 5934-6396 Y 5934-6271

671065 **TALPADERIA CUB**
AV. CUAUHTEMOC No. 3 COL. BO. SAN JOSÉ, TEQUILAQUAC, TEL.: 591-91-203-40

671025 **SERVICIO Y VENTA DE HERRAMIENTAS VLG**
ED. DE LOS MAESTROS No. 14, COL. LEANDRO VALLE C.P.54040, TLANEPANTLA DE BAZ, EDO. DE MEXICO, TEL.: 01 (55) 2629-3120 FAX: 01 (55) 5398-2104

670050 **ABRASIVOS Y SOLDADORAS ESPECIALES DE TOLLUCA**
ISABEL LA CATALUJA SUR No. 101 ESQ. MIGUEL HIDALGO COL. 57A, CARR. C.P. 50960, TOLLUCA, EDO. DE MEXICO, TEL.: 01 (722) 773-1117 | 773-1116 | 214-9458, FAX: 01 (722) 215-2145

GUANAJUATO

670150 **COMPAÑIA FERRERÍA NUEVO MUNDO S.A. DE C.V.**
AV. MEXICO - 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**
SINALOJA No. 39 COL. MIGUEL HIDALGO TRAPILARCO, GTO. TEL.: 01 (463) 626-5813, 124-8806 FAX: 01 (463) 623-0523

671492 **HERRAMIENTAS Y SERVICIOS DE LEÓN, S.A. DE R.L. DE C.V.**
LÓPEZ MATEOS ORIENTE No. 250, COL. CENTRO C.P. 37000 LEÓN, GTO. TEL: 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. LAZARO CARDENAS No. 908, COL. CENTRO C.P. 40660 CD. ALMIRANTE, GRO. TEL.: 01 (767) 672-0843

671857 **LAS PALMERAS No. 48**, COL. CENTRO, COYUCA DE BENITEZ, GRO. TEL.: 01 (781) 452-0815

671671 **MARABAN ABSOLUTO 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 CONSTRUCCION**
CARR. MEXICO-PACHUCA km 81.5, COL. SAN ANTONIO EL DESMORTE, TEL.: 01 (771) 711-0732

670655 **FERREPRECIOS, S.A. DE C.V.**
LIBERTAD ORIENTE No. 304 LOCAL 30, INTERIOR DE PASAJE ROBLEDO, COL. CENTRO, TLANTECANGU, GTO. 01 (775) 753-6615 y 6

JALISCO

670855 **MAGNOCENTRO FERRERERO, S.A. DE C.V.**
AV. LA PAZ No.180, 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 (392) 922-4740 | 922-0777

MICHOACÁN

671573 **EQUIPOS Y HERRAMIENTAS PROFESIONALES**
JOSÉ MANUEL DE HERRERA No. 149, COL. CENTRO, APATZINGÁN, TEL.: 01 (453) 534-2204 | 753-6615 y 6

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, JAL. 58000 TEL.: 01 (443) 317-9482

670356 **FERRERÍAQUINARIA INDUSTRIAL S.A. DE C.V.**
AV. LAZARO CARDENAS No. 241, COL. CENTRO C.P. 60950, CD. LAZARO CARDENAS, 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

671188 **HERRAMIENTAS Y SERVICIOS FORESTALES DE ZAMORA**
AV. JUAN DE LOS RIOS No. 215 OTE. ENTRE S DE MAYO Y AGUILAS SERDAN, COL. CENTRO C.P. 59600, ZAMORA, MICH. TEL.: 01 (351) 517-8420

670805 **LA NUEVA FERRERÍA TRUPER**
GENERAL PUEBLITA No. 356, COL. CENTRO C.P. 38600, ZACAPU, MICH. TEL.: 01 (436) 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

671654 **AVENIDA FRANCISCO VILLA No. 31**, COL. MORELOS, URUAPAN, MICH. TEL.: 01 (452) 528-9336

MORELOS

671877 **FERRERÍA MATERIALES 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, OAX. 133-1521

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

PUEBLA

671794 **AGROBOMBAS ROSARIOS S.A. AV.**
INDEPENDENCIA No. 123 COL. LA PIRGOLA, TLUXTEPEC C.P. 68300 TEL.: 01 (287) 875-1363

PUEBLA

671030 **DISTRIBUIDORA DE HERRAMIENTAS MINERALES ZAVALETA, S.A. DE C.V.**
RIVERA ATAYAC No. 325, COL. SANTA CRUZ BUENA VISTA, C.P. 2780, SAN ANDRÉS CHOLULU, PUE. TEL.: 01 (222) 249-8592

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

QUERÉTARO

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

QUERÉTARO

670402 **MOTORES Y HERRAMIENTAS ELÉCTRICAS**
AV. E No. 1004-B ESQ. CALLE 19, COL. LOMAS DE CASA BLANCA C.P. 76080, QUERÉTARO, QRO. TEL. Y FAX: 01 (442) 167-4353

QUERÉTARO

671265 **FERRERÍA PRADO HERRAMIENTAS S.A. DE C.V.**
UNIVERSIDAD No. 525-A, COL. GRANJAS MANTIQUER C.P. 76088, SAN JUAN DEL RÍO, QRO. TEL. Y FAX: 01 (442) 268-4544

QUINTANA ROO

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

QUINTANA ROO

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

QUINTANA ROO

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

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.: 01 (444) 822-4341

SINALOA

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

SONORA

671045 **FERRERÍA LA ÚNICA**
LAZARO MEXICO No. 1234 COL. MUNICIPIO LIBRE C.P. 85000 CD. OBREGÓN, SON. TEL. / FAX: 01 (644) 412-8685

TABASCO

671610 **GRUPO VAQUEIRO FERRERERO, S.A. DE C.V.**
PERIFERICO CARLOS PELLICER CAMARA No. 2810 COL. MIGUEL HIDALGO, VILLAHERMOSA, C.P. 86250 TEL. / FAX: 01 (953) 116-1901 y 41. Ext. 106

TAMAULIPAS

671432 **MERCADO DE LA SOLIDARAD DEL SURESTE, S.A. DE C.V.**
BLVD. ADOLFO RUIZ CORTINEZ No. 8, COL. ATATIA, VILLAHERMOSA, C.P. 86100 TEL.: 01 (933) 161-4820 | 161-4479

TAMAULIPAS

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

TAMAULIPAS

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

TALXALCA

671684 **SERVICIO JUNIOR**
CALLE 2 DE ABRIL PONENTE No. 506, COL. CENTRO, APATZCO, TEL.: 01 (241) 112-9996

VERACRUZ

671455 **METALURIA, S.A. DE C.V.**
CALLE 18 No. 2117, FRANC. LOMAS C.P. 94570 CORDOBA, VER. TEL.: 01 (271) 714-8884

671635 **LA CASA DISTR. TRUPER**
AV. YUCATAN No. 137 A, COL. YUCATAN C.P. 91360 MARTÍNEZ DE LA TORRE, VER. TEL.: 01 (252) 573-5420

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

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

670397 **LA CASA DISTRIBUIDORA TRUPER**
CALLE URUJAY 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. TLUXPAN-TAMPICO km 64, COL. LA MORITA, TAMPICO, C.P. 92101 TEL.: 01 (789) 893-3030

671495 **MAYORISTAS JAGUAR S.A. DE C.V.**
AV. IGNACIO ALLENDE No. 2377 COL. CENTRO, VERACRUZ, TEL.: 01 (229) 951-1891

671781 **MATERIALES Y ACEROS TUCÁN S.A. DE C.V.**
PROL. AV. MIGUEL ALEMÁN No. 3800 COL. ARTICULO 125, VERACRUZ, TEL.: 01 (229) 923-0070

671452 **COMERCIALIZADORA FERRESMAR**
CAPIATIANO ROVERA 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
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 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 # 5
PARQUE INDUSTRIAL EL FLORIDO II
C.P. 22244 TIJUANA, BAJA CALIFORNIA .
TEL.: 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
SME-10X-3	10640	 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

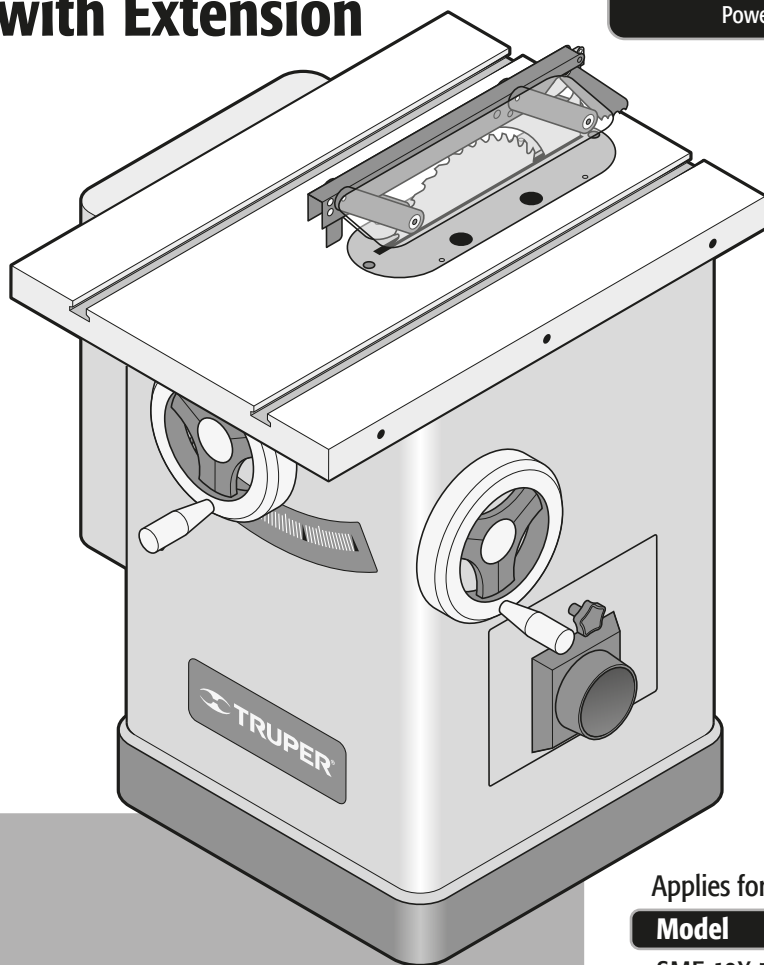
www.truper.com

ENGLISH
ESPAÑOL

 **TRUPER®**

Manual
**Table Saw
with Extension**

3 Hp
Power



Applies for:

Model	Code
SME-10X-3	10640



SME-10X-3

 **CAUTION**



Read the user's manual thoroughly
before operating this tool.



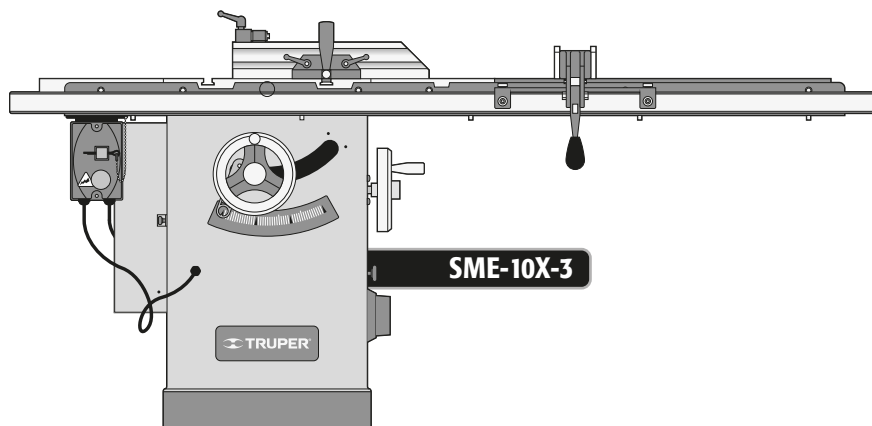
Technical Data	3
Power Requirements	3
 General Power Tool Safety Warnings	4
 Safety Warnings for Floor Saws	5
Assembly	6
Connections	10
Adjustments	11
Operation	12
Maintenance	13
Troubleshooting	14
Authorized Service Centers	15
Branches	16
Warranty Policy	16

 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.



SME-10X-3

Code	•	10640
Description	•	Table Saw with Extension
Measurements	•	82" x 41" x 34" Base: 20" x 20"
Disc	•	10"
Motor	•	3 Hp
Speed	•	3 450 RPM
Voltage	•	220 V~
Frequency	•	60 Hz
Current	•	12,8 A
Work Cycle	•	120 min work per 30 min rest. Daily Maximum 6 hours.
Conductors	•	14 AWG x 3C with 221 °F Insulation Power
Insulation	•	Class I
		IP Grade
		IP20

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

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

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



Power Requirements

⚠ WARNING The tool shall be grounded while in use to prevent an electric shock!



The saw shall be installed as close as possible of the main power supply. Check the power supply is the same voltage indicated in the motor nameplate.

⚠ WARNING This device shall be grounded!

⚠ CAUTION The power cables are codified with the following colors:

GREEN	GROUND
WHITE	LINE 1
BLACK	LINE 2

⚠ WARNING When using an extension cable, double check it is the gauge enough to transport the current the tool will need. A lower caliber cable will cause voltage drops in the line, resulting in power loss and overheating of the motor. The following table shows the right gauge to use depending on the cable length and the ampere capacity indicated in the tool nameplate. When in doubt, use the next higher gauge.

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

* Allowed to be used only if the extensions have a built-in overcurrent protection device.

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

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

Do not expose the tool to rain or wet conditions.

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

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

Damaged or entangled cords increase the risk of electric shock.

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

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

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

Using a GFCI reduces the risk of electric shock.

Personal safety

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

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

Use personal protective equipment. Always wear eye protection.

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



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

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

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

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

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

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

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

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



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

Using these devices reduce dust-related risks.

Power Tools Use and Care

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

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



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

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

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

These measures reduce the risk of accidentally starting the tool.

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

Power tools are dangerous in the hands of untrained users.



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

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



Keep the cutting accessories sharp and clean.

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

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

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

Service

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

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

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

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



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

Safety Warnings for Power Saws



Before Operating the Saw

CAUTION • Obtain training from a qualified person, familiar with the equipment and its functioning.

WARNING • Prevent an electric shock.

Connections and electric cabling shall only be carried out with certified personnel.



• Do not use the equipment if having trouble performing any operation. Contact immediately your supervisor, instructor or the service center.

• Before connecting and disconnecting the equipment, set the power plug OFF. (See page 12, section Turning ON and operation control).

CAUTION • Verify the cutting disc is duly secured before starting the equipment.

• The disc guard shall function correctly.

• All the equipment parts shall be correctly installed.

• The equipment shall be connected into an external device for collecting wood chips and dust.

While Operating the Saw

WARNING • Always keep your hands away from the cutting disc.

WARNING • Do not carry out any operation with your unsupported hands. Use the straight cut guide and the miter guide to cut angles. To control small pieces, use push sticks and or pushing blocks with the specifications shown in figure A.

• When working with small work pieces use a push stick or wood block to push towards the cutting disc or the guide.

CAUTION • The feeding direction of the work piece shall always be against the disc rotation.

• The pieces to work with shall always be flat. Never use warped or twisted wood.

• Use the cutting disc speed that is adequate for the work to be carried out.

WARNING • Avoid awkward stances and movements. A sudden slip may send your hand towards the rotating disc.

• For no reason at all overreach behind or over the cutting tool.

• Keep the discs very sharp and free of rust and tar.

• Never try to free a disc that is stuck if the switch is NOT in the OFF position. (See page 12, section Turning ON and operation control).

Kickback

Prevent from getting a kickback (when the work piece is shot against the operator). Keep the disc perfectly sharp, the sawing guide parallel to the cutting disc, the riving knife, the push stick and the guard set in place, aligned and functioning correctly. Do not release the work piece until it passes through the cutting completely. Do not cut through the grain on warped or twisted wood, or with no right edge that prevents it being guided along the guide.

Additional Caution Measures

• This equipment shall only be used by people with experience, instructed and trained in the use of wood working with stationary machines.

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

• Wear hearing protection.

• The equipment may throw debris toward the eyes of the operator while in operation and cause severe or permanent damage. Always wear safety goggles complying with the ANSI-Z87.1 Standard.

• Be very careful when handling the cutting disc, in or out the equipment. Prevent cuts, wear gloves.

• Do not try to remove wood chips while the disc is up and running and the equipment is ON.

• Never stand on top of the equipment.

WARNING • DO NOT ASSEMBLE the equipment until double checking it is not connected and the power switch is in the OFF position. (See page 12, section Turning ON and operation control).

WARNING • DO NOT CONNECT the equipment to the power supply, until it is completely assembled and the operator has read and understood this manual entirely.

• To be able to carry out a good maintenance of the tool, there shall be enough space around the machine. The cabinets shall be functioning to perfection.

• The final user shall install an overcurrent protection device.

CAUTION • Do not use metal cutting discs. This saw is not built to cut metal materials or masonry. Failure to comply with this note could cause severe injury.

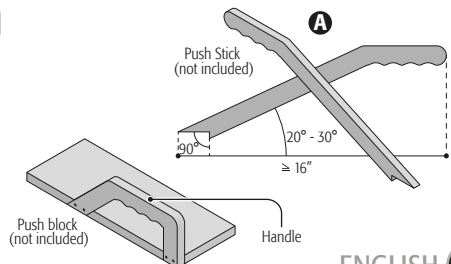


Unpacking

• The equipment is carefully packed for safe transportation. Remove the machine packing materials and inspect the tool. If damaged, call immediately the **TRUPER** Authorized Service Center to receive instructions.

• Save the containers and packing materials for the carrier use and future transportation. Otherwise the shipment will be complicated.

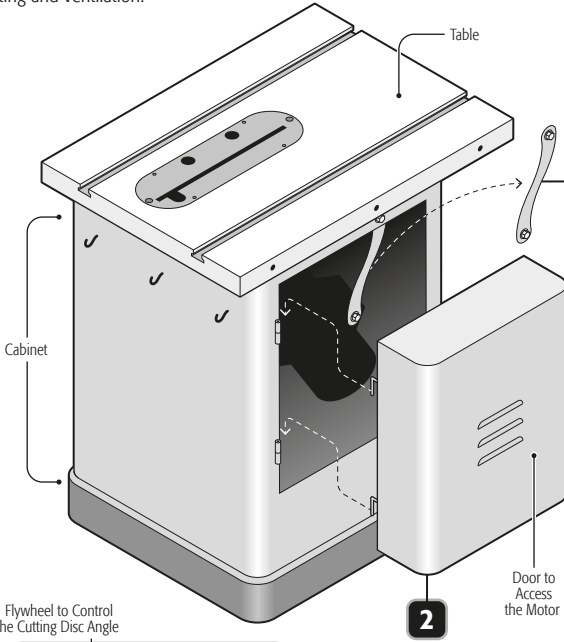
CAUTION • Keep an 31,5" free space around the machine to gain working space. If working with large materials, there shall be enough free space in front and rear of the machine to be able to introduce and remove the material with ease.



- Before assembling the equipment, unscrew the packaging pallet from the cabinet base.
- Assemble the equipment in the site it is going to be operated. On leveled ground and strong enough to support the weight. Use wedges to level the equipment in case there is swaying. The site shall have both, good lighting and ventilation.

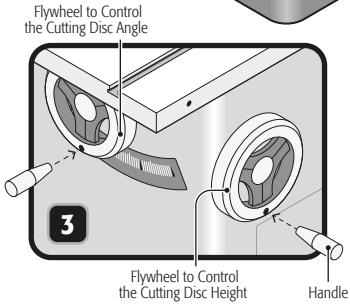


The equipment includes all the nuts and bolts needed to assemble. Also, a set of hex keys and two wrenches to mount the disc.

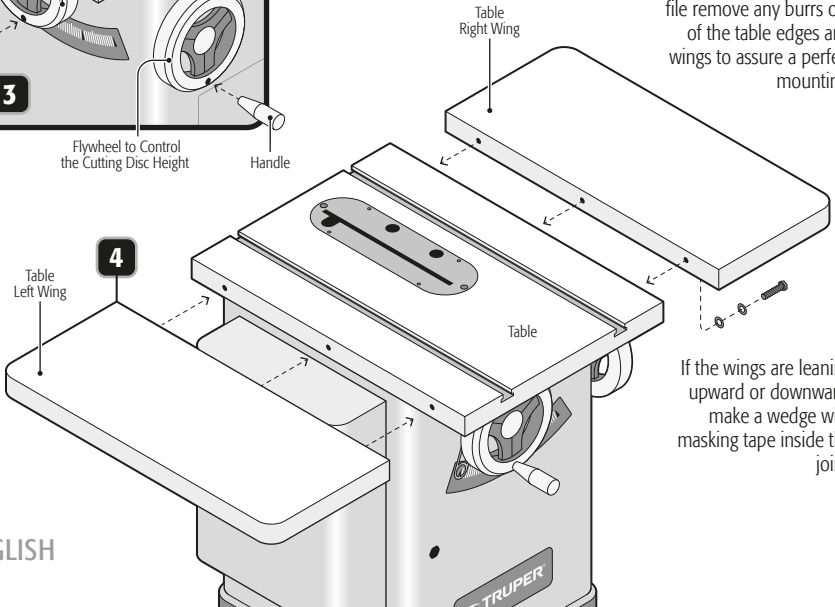


Steps 1

Using one hex wrench, remove the metal band that keeps the motor fixed in the cabinet. This metal band is set in the factory to prevent damage to the equipment during transportation and needs to be removed before operating the machine.



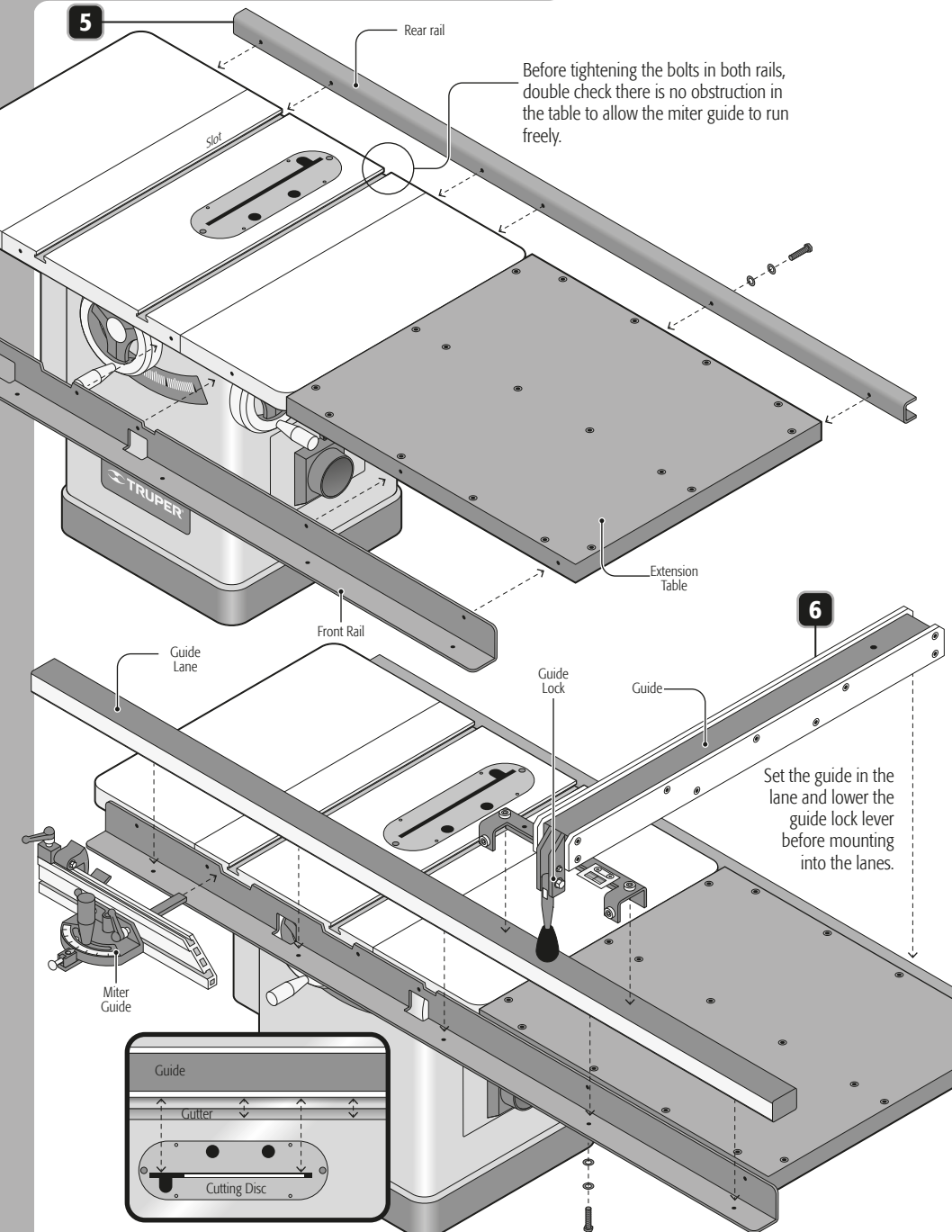
Using a wire brush and a file remove any burrs out of the table edges and wings to assure a perfect mounting.



If the wings are leaning upward or downward, make a wedge with masking tape inside the joint.

Assembly

TRUPER®



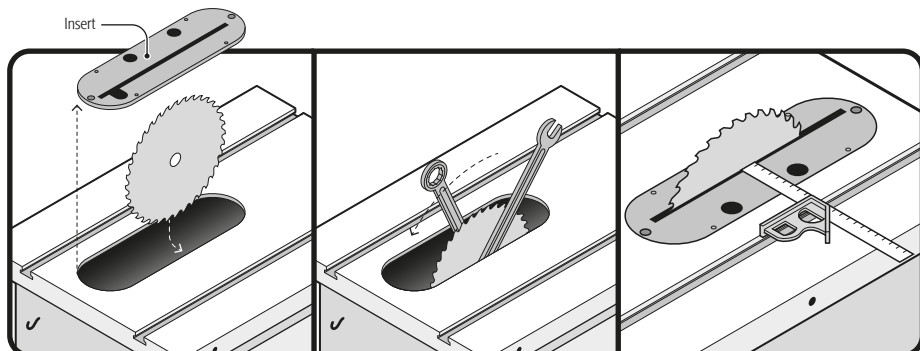
- Assure the guide is parallel to the disc. Align it with the table slot. If the guide drags when trying to travel, adjust it back foot to align it to the table surface.
- The guide back side may stay 0.06" open from the parallel to prevent the pieces are stuck between the disc and the guide when cutting.

Disc Mounting

- Remove the table insert.
- Turn both control flywheels to set the disc axis up to the top and with a 90° cut angle.
- Remove nut and the axis flange.
- Insert the disc in the axis, double check the teeth point towards the front of the equipment.
- Set the flange and the nut in the axis. Tighten the nut turning clockwise. Keep the axis fixed using the included wrenches.

⚠ CAUTION Wear thick leather gloves to mount the disc.

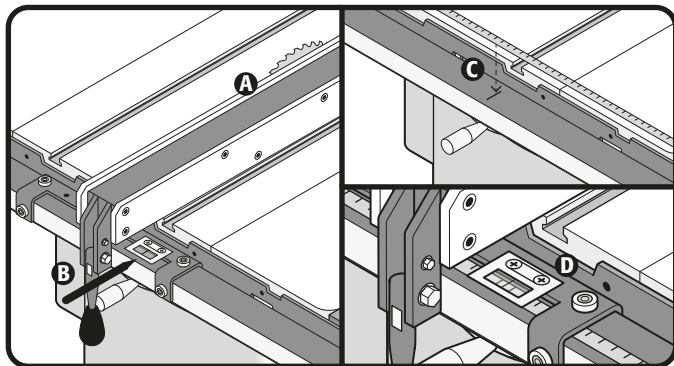
- Set the insert back in the table.
- Verify the disc is aligned with the table slots, using a square set. If the disc is not aligned. Loosen the screw that fix the table to the cabinet to align it with the disc.



Mount the Guide Scale

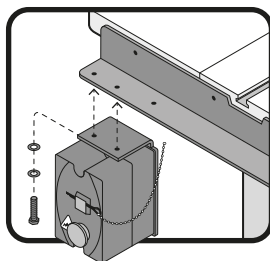
- Travel the guide until it makes contact with the cutting disc. Secure it in that position **(A)**.
- Use a pencil to mark over the guide lane, the place where the red line is, in the pointer window **(B)**.
- Remove the guide and set the scale in the guide lane. Match the zero with the penciled mark **(C)**.

• With the scale secured, set back the guide. Travel it back until making contact with the disc, to verify if the red line matches with the zero in the scale already fixed. If not, loosen the pointer screws and adjust until it matches. When done, tighten the screws **(D)**.



Mount the switch

- Mount the magnetic switch under, and in the left-hand side of the front rail. Use two M6-1 x 12 hex bolts, 1/4" safety washers and 1/4" flat washers as shown in the image.

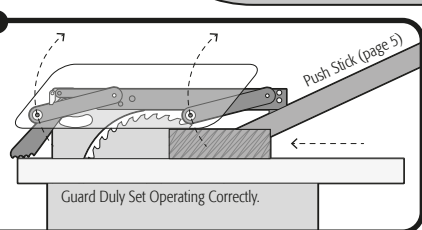
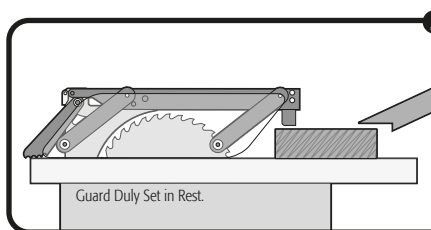
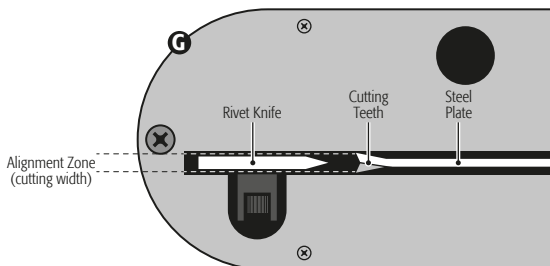
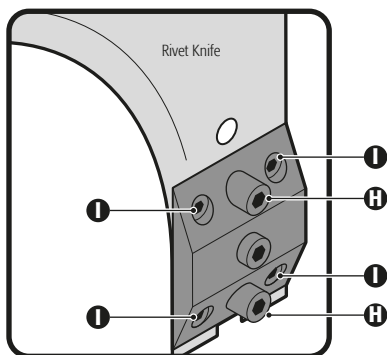
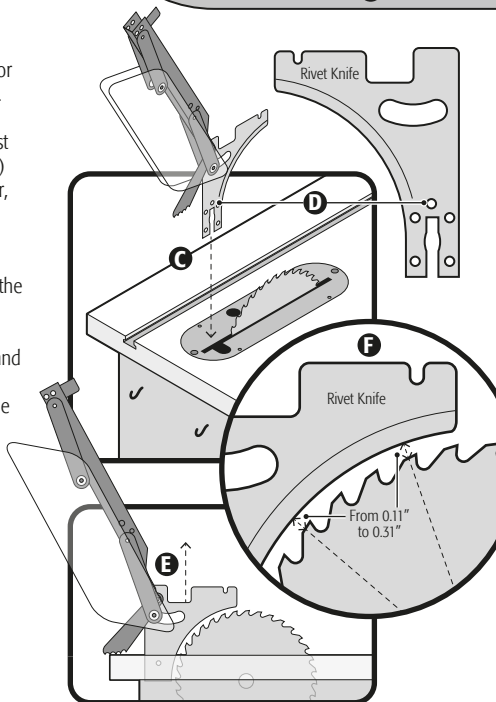
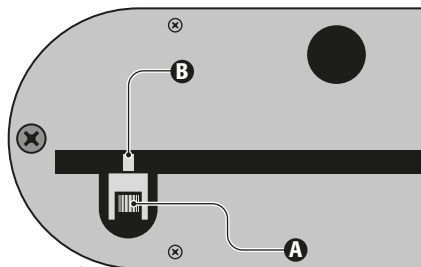


Mount the Riving Knife and the Disc Guard

- Having the table insert in place, turn the knob (A) to move back the bolt (B), leaving some free space so the riving knife can be set.
- Insert the riving knife all the way. Install the guard previously as shown in figure C.
- Turn knob (A) counterclockwise to set the bolt out and inside the riving knife orifice (D), securing the rivet knife and the guard in place.
- Pull the rivet knife upward to verify it is firmly set in place (E).
- The distance between the curved edge of the rivet knife and the cutting disc teeth shall be between 0,11" and 0,31" as indicated in figure F.
- Check the rivet knife is aligned with the cutting disc: set a ruler or a straight and rigid edge against both, the disc and the rivet knife. The rivet knife shall be within the alignment zone as indicated in figure G. If not aligned properly, remove the table insert and adjust the rivet knife loosening the screws (H), then, adjust the screws (I) outward or inward until the rivet knife is aligned. Immediately after, tighten the screws (H).
- Check the guard is mounted right: The guard shall touch and be aligned with the table surface when not making contact with the disc, so the disc is covered. When pushing a work piece towards the disc, the guard should move freely up, as the work piece comes closer to the disc, as indicated in figure J.

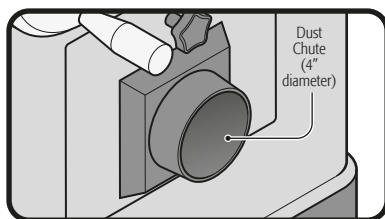
CAUTION • Each time you replace a disc, verify alignment and mounting of the rivet knife and the guard.

- When replacing the rivet knife, it shall be replaced with one made of steel, with tensile force of 580 N/mm², with flat sides and thickness smaller than the cutting width and at least, 0,007" larger than the cutting disc plate (G).



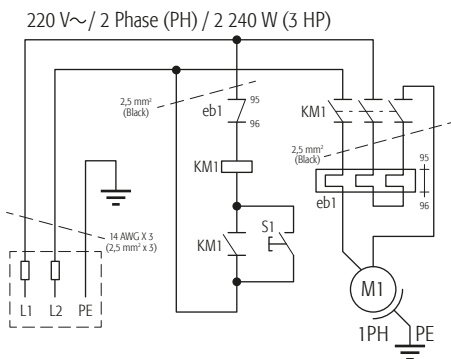
Dust Collection

- The equipment shall be connected into an external device to extract chips and dust before starting to work.
- The air speed required is 65,6 ft/s for dry chips and 91,8 ft/s for wet chips (18% humidity).
- The air flow required is 882,8 cfm
- Pressure drop in the dust collecting equipment chute shall be 0,15 PSI



Electric Connection

- Connections and cabling shall only be carried out by certified personnel.
- Double check voltage and frequency required in the equipment (shown in the cabinet nameplate) match the power supply.
- Make sure you have overload protection device and a circuit breaker to prevent electrical discharge.
- When the connection is fixed, verify the equipment is duly grounded and all the cabling is insulated. Check the motor direction of rotation and replace the cabling if necessary. Check all components are in good repair and correctly fixed.

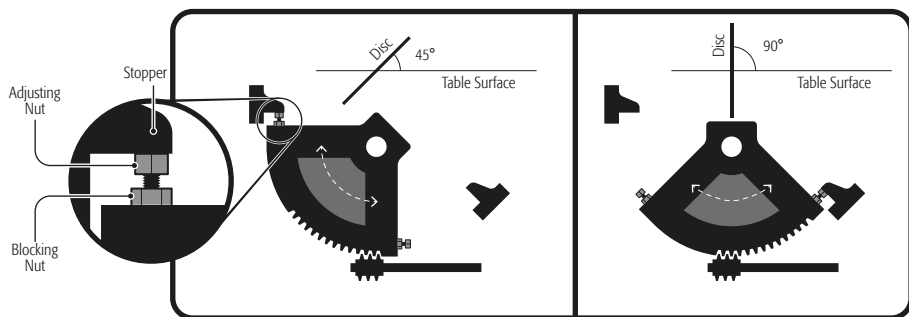
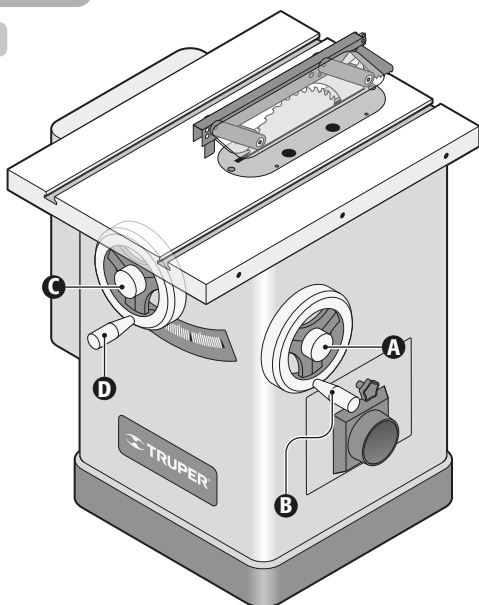


Adjustments

TRUPER[®]

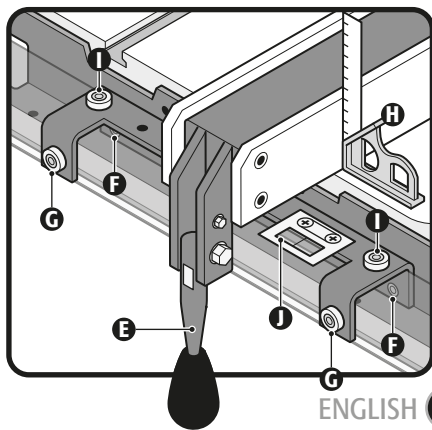
Cutting Disc Height and Angle

- Loosen the blocking knob **(A)** and turn the control flywheel **(B)** until the disc reaches the desired height.
- The disc teeth shall be 1/8" to 1/4" height above the work piece surface.
- Tighten the blocking knob to keep the disc in the selected height level.
- Loosen the blocking knob **(C)** and turn the control flywheel **(D)** until the disc is in the angle you need.
- The disc can be adjusted from 90° to 45°
- Tighten the blocking knob to keep the disc in the chosen angle.
- Before using the saw for the first time, make sure the 90° and 45° are correct. Use a combination square set.
- If the event the degrees are not correct, adjust the stoppers in the disc angle control mechanism inside the cabinet.
- The adjustment shall be carried out loosening, outward or inward, the blocking nut and then, the adjusting nut, whatever is needed.
- Check the disk angle periodically to make the adjustments if necessary.



Guide

- In the event that the guide is mounted and the blocking lever **(E)** is down but not aligned with the table slots, lift the blocking lever, disassemble the guide, set it with the down side up and adjust the screws in the back **(F)**.
- Pressure in the blocking lever can be adjusted turning both knobs in a synchronized manner **(G)**. Before turning, loosen the blocking nuts.
- To adjust the guide perpendicular to the table, place a set square **(H)** onto the table and against the guide side. Turn the knobs **(I)** until the guide sits perpendicular to the table. Before turning, loosen the blocking nuts.
- The pointer **(J)** can be adjusted when necessary to that the red line will match the zero in the scale. Loosen the two screws fixing it to the guide.

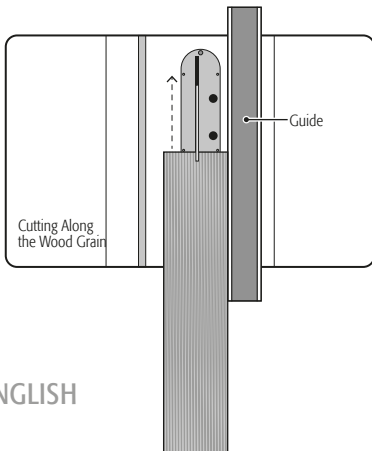
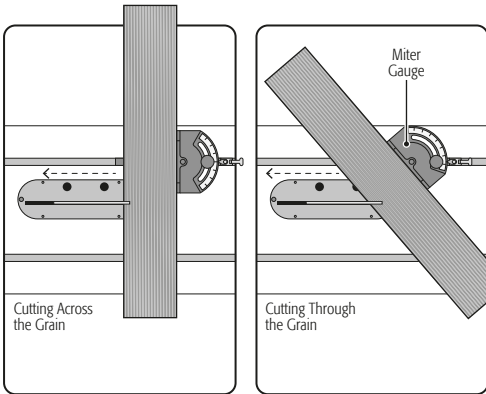
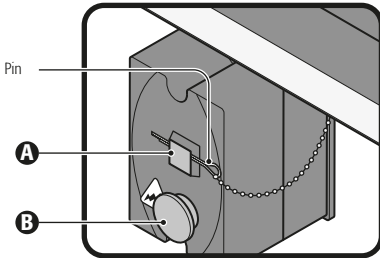


We recommend making test of the job to be carried out. Use a piece of scrap wood to familiarize with the safest and more efficient procedure before starting work in the real work piece.

Turning ON and Operation Control

- To turn ON the saw, press the ON green button (I) **(A)**, after removing the pin.
- To stop the saw, press the emergency stop red button **(B)**.
- To prevent accidentally starting up the machine, insert the pin in the ON (I) button.

⚠ CAUTION Do not start the saw until reading and understanding all the assembly, functioning and adjusting instructions.



General Observations

- Wait until the disc has reached its maximum speed before feeding the work piece.
- Never use the miter guide in combination with the guide to make the same cut.

Cut Across the Wood Grain

- Set the work piece against the miter guide and carry the piece forward, together with the miter guide and into the cutting disc.
- Start cutting slowly and push the work piece with a firm and continuous movement.
- When the cut is finished, separate a little the work piece from the disc. Return the miter guide together with the work piece to the original position.
- Never stop, collect or touch the work pieces that get loose onto the table when cutting and the disc is moving, unless the pieces are at least, 12" long.
- Never use the guide to cut across the grain.
- The miter guide can be mounted in any of the two slots in the table, even though most experienced operators prefer the left-hand slot for most of their work.
- To carry out cuts in an angle, adjust the miter guide into the desired angle.
- When making bevel cuts (with the cutting disc tilted) use the table slot that will not expose your hand to the moving disc.

Cut Along the Wood Grain

- Set the work piece edge against the guide and the flat face onto the table.
- The edge that is against the guide shall be straight and flat so that the work piece can be guided adequately through the guide while pushed towards the cutting disc.
- Hold the work piece with both hands and push it lengthwise from the guide towards the cutting disc. Once the cut is started, the piece can be held with one or both hands.
- Upon finishing the cut and depending on its size, the work piece can stay on the table, get caught by the rear side of the guard or slide on the table and towards the floor. When the pieces stay on the table, can be lifted and be returned through the side opposite the disc.
- Never stop, collect or touch the work pieces that get loose onto the table when cutting and the disc is moving, unless the pieces are big enough to remove them safely.
- It is important to have the guard and the riving knife duly mounted to prevent kickback or the cut closes after passing through the cutting disc.

Lubrication

- The saw is built with sealed bearings in the motor housing and in the center of the disc assembly and do not require additional lubrication.
- Apply lithium white wax in the height control and disc angle mechanisms.

Cleaning

- Keep the inside of the cabinet free of sawdust and wood dust. Disconnect the saw, vacuum clean the inside of the cabinet or blow using an air hose. Assure the air pressure is not higher than 50 PSI, because air pressure can damage the insulation.
- The height control and disc control mechanisms can be cleaned using a hard wire brush.
- Tar or resin accumulation shall be cleaned using a solvent like turpentine or mineral alcohol, a wire hard brush and steel fiber.

V- Bands Replacement

- Lower the cutting disc all the way down and open the door to access the motor.
- Loosen the hex nuts fastening the motor (A) and lift the motor all the way up to eliminate tension in the V- bands.
- Remove the V-bands from the spindle and the motor pulleys.
- With the motor lifted, install a new set of V- bands into the pulleys. Lower the motor to make tension.
- Tighten the hex nuts that fasten the motor and close the door.

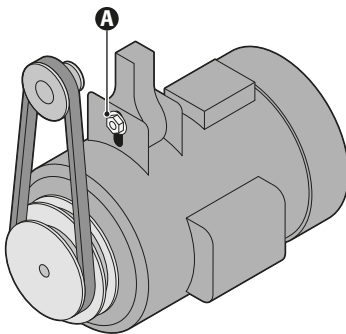


Table Surface

- The table surface is made of unfinished metal that with the passing of time and without proper care accumulates rust. When using the saw, apply a thin coating of lubricant onto the surface to prevent rust.
- If there is already rust in the surface, use lubricant and a fine wire mesh to remove rust. Using some quality wax paste into the table surface is a good preventive measure to help fighting the rust.

Problem	Cause	Solution
The saw will not start.	<ul style="list-style-type: none"> • Cable disconnected from the power supply. • Fuse blown or circuit breaker jumped. • Damaged cable. 	<ul style="list-style-type: none"> • Connect the cable to the power supply. • Replace the fuse or activate the circuit breaker. • Replace the cable.
The overload jumps frequently.	<ul style="list-style-type: none"> • The extension cable or the wiring have wrong gauges. • The feed is too fast. • The disc need cleaning or replacing. • The disc is stuck with the work piece against the guide. • The disc is stuck with warped wood. • Low local power supply. 	<ul style="list-style-type: none"> • Replace the extension cable or the wiring. • Reduce the feeding speed. • Clean or replace the disc. • Check and adjust the guide alignment. (see page 11). • Work with a new piece of wood that is not warped. • Call your utility company.
The angles in the cuts are not precise.	<ul style="list-style-type: none"> • The stoppers in the angle control mechanism are not adjusted. • The pointer in the tilting angle is not adjusted properly. 	<ul style="list-style-type: none"> • Adjust the stoppers in the angle control mechanism (see page 11). • Adjust the cutting disc to 90° off the table using a set square and set the pointer in zero.
The material gets stuck in the disc.	<ul style="list-style-type: none"> • The guide is not aligned properly. • The disc is stuck with warped wood. 	<ul style="list-style-type: none"> • Check and adjust the guide alignment (see page 11). • Work with a new piece of wood that is not warped.
The material is stuck in the rivet knife.	<ul style="list-style-type: none"> • The rivet knife is not aligned properly. 	<ul style="list-style-type: none"> • Check and adjust the rivet knife alignment (see page 9).
The cuts are not satisfactory.	<ul style="list-style-type: none"> • Dull or damaged disc. • Disc is mounted backwards. • The disc has tar or resin. • The disc is not the right one for the job. • The table has tar or resin hindering the feed. 	<ul style="list-style-type: none"> • Replace the disc. • Change the disc position. • Remove the disc and clean it with turpentine and steel fiber. • Replace the disc. • Clean the table using turpentine and steel fiber.
The disc is not reaching its full speed.	<ul style="list-style-type: none"> • The extension cable or the wiring have wrong gauges. • Low local power supply. • The motor is not cabled with the right voltage. 	<ul style="list-style-type: none"> • Replace the extension cable or the wiring with the right gauge. • Call your utility company. • Go to a certified electrician and connect correctly. (see page 10).
The equipment vibrates in excess.	<ul style="list-style-type: none"> • The table is not mounted properly into the cabinet. • The equipment is set on unlevelled ground. • The disc is damaged. • The V - bands are damaged. • The V - bands do not have the right tension. • The pulley is bent. • The motor is not mounted correctly. • Screws and bolts are loose. 	<ul style="list-style-type: none"> • Tighten the table screws. • Set the equipment on flat and leveled ground. • Replace the disc. • Replace the bands. • Adjust tension of the bands. • Replace the pulley. • Check and adjust the motor mounting. • Tighten all the screws in the equipment.
The disc cannot be raised or tilted freely.	<ul style="list-style-type: none"> • The control mechanisms are dirty. 	<ul style="list-style-type: none"> • Brush or blow away the residues accumulated in the control mechanisms and lubricate with lithium white grease.

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 **CONTRETRASES**
PROL. L. ZARAGOZA Y MARQUEZ DE LEÓN,
C/ 5 DE FEBRERO, SAN JOSE DEL CABO, BCS.
TEL.: 01(624) 142-4995
- CHIHUAHUA** 670032 **PROVIND**
AV. COLEGIO MILITAR No. 4307 A, COL. NOMBRE DE
DIOS CP. 31000, CHIHUAHUA, CHIH. TEL.: 01(614)
424-4000
- 671530 **FERRERÍA AMAYA S.A. DE C.V.**
AV. ORTIZ MIENA 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. BUD. 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 S.A.** ANTONIO
LEÓN AVAREZ No. 527 COL. PONCIANO ARRIBA
TECOMÁN, TEL.: 01(313) 520-2000 / 7666 FAX: 525-2700
- CHIAPAS** 671730 **TORNILLOS Y HERRAMIENTAS PINEDA I7**
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. TRABADORES, 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. MADRERO No. 301,
CENTRO, C.P. 29200, SAN CRISTOBAL DE LAS CASAS,
CHIS.
- 671730 **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 PAILENQUE, S.A. DE**
C.V. km 1 y CARRETERA PAILENQUE - PACHUCA S/N
ENTRADA LIENZO CHARRO C.P. 22960, PAILENQUE,
CHIS. TEL.: 01 (916) 345-1523 / 345-1533
- MEXICO CITY** 671829 **EL FUENTE DE LAS HERRAMIENTAS S.A. DE**
C.V. PONENTE 140 No.618 LOCAL B, COL. INDUSTRIAL
VALLEJO, AZCAPOTZALCO, C.P. 02300 TEL.: 01(55)
5581-7959 y 7731
- 670995 **EL MONSTRUO DE CORREGIDORA S.A. DE**
C.V. CORREGIDORA No.22, COL. CENTRO C.P. 06060
CIUDAD DE MEXICO TEL.: 01(55) 5522-4861 / 71 y
01(55) 5522-5031, FAX: 01(55) 5522-5021
- 671730 **ADMINISTRADORA FERRERÍA, S.A. DE**
C.V. CORREGIDORA No. 761, COL. CENTRO C.P. 06060
CIUDAD DE MEXICO TEL.: 01(55) 5522-9976
FAX: 01(55) 5522-9966
- 671131 CERRADA PINO SUAREZ No. 24, COL. ZONA
ESCOLAR C.P. 07230, GUSTAVO A. MADRERO, CIUDAD DE
MEXICO TEL.: 01(55) 2201-0882
- 671137 **INGENIERÍA SUMINISTROS Y SERVICIOS**
INDUSTRIALES CALZADA DE GUADALUPE No.525-A,
COL. ESTRELLA, C.P. 07890, GUSTAVO A. MADRERO,
CIUDAD DE MEXICO TEL. Y FAX: 01(55) 5571-9531 /
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. CIÉNCEGA,
DURANGO, DGO. TEL.: 01(618) 829-2710
- ESTADO DE MEXICO** 671600 **ABC DE MATERIALES, S.A. DE C.V.**
VENUSTIANO CARRANZA No. 104 COL. LOS ANGELES
TOTOLINGUIC, ACAPULCAN, EDO. DE MEXICO
TEL.: 01(55) 2958-8504
- 671725 **FERRERÍA TECAMAC S.A. DE C.V.**
CARR. MEXICO-PACHUCA km 375 TECAMAC, EDO. DE
MEXICO TEL.: 5934-6396 y 5934-6271
- 671765 **TPLAPERIA CIZUR**
AV. CUAUHTEMOC No. 3 COL. BO. SAN JOSÉ,
TEQUILAQUIC, TEL.: 591-91-203-44
- 671025 **SERVICIO Y VENTA DE HERRAMIENTAS VG**
AV. DE LOS MAESTROS No. 14, COL. LEANDRO VALLE
C.P.54040, TLANEPANITLA DE BAZ, EDO. DE MEXICO,
TEL.: 01(55) 2628-3120 Y FAX: 01(55) 5538-3104
- 670950 **ABRASIVOS Y SOLDADURAS ESPECIALES**
DE TOLUCA ISABEL LA CAJÓN CAL SUR No. 101 55C,
MIGUEL HIDALGO COL. STA. CLARA C.P. 50900,
TOLUCA, EDO. DE MEXICO, 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. 5740, CD. NEZAHUALCOYOTL, EDO. DE
MEXICO, TEL.: 01(55) 5792-4458
- GUANAJUATO** 670150 **COMPañIA FERRERÍA NUEVO MUNDO**
S.A. DE C.V. AV. MEXICO - JAPON No. 225, CD.
INDUSTRIAL, C.P. 38000, CELAYA, GTO. TEL. Y FAX:
01(461) 617-7578 / 617-7579 / 617-7980 / 617-7988
- 670261 **PROVEEDORES DE HERRAMIENTAS**
SERVALDO No. 39 COL. MIGUEL HIDALGO
IRAPUATO, GTO. TEL.: 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: 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) 658-4886
- GUERRERO** 670926 **DISTRIBUIDORA RAGASA, S.A. DE C.V.** 2500
40666 CD. ALPAMIRANO, GRO. TEL.: 01(767) 672-0843
- 671637
LAS PALMERAS No. 48 COL. CENTRO, COYUCA DE
BÉNITIZ, GRO. TEL.: 01(781) 452-0815
- 671677
MARIANO ABASOLO S/N COL. OMETEPEC CENTRO,
OMETEPEC, GRO. TEL.: 01(741) 412-1339
- HIDALGO** 670195 **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 DESMORTE, TEL.: 01(771) 711-
0732
- 670655 **FERRERECIOS, S.A. DE C.V.** LIBERTAD
ORIENTE No. 304 LOCAL 50, INTERIOR DE PISAJE
ROBLEDO, COL. CENTRO, TULAZINGO, GTO. 01(775)
753-6615 y 16
- JALISCO** 670855 **MAGNOCENTRO FERRERÍA, 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(392) 922-4140 / 922-0177
- MICHOACÁN** 671737 **EQUIPOS Y HERRAMIENTAS**
PROFESIONALES JOSE MANUEL DE HERRERA No. 149,
COL. CENTRO, APATZINGÁN, TEL.: 01(453) 534-2200
- 671766 **SERVICIOS Y HERRAMIENTAS DEL SUR**
AV. 22 DE OCTUBRE No. 821, COL. MIGUEL HIDALGO,
APATZINGÁN, TEL.: 01(453) 834-2033
- 671830 **MOTOSIERRAS Y SERVICIOS DE MORELIA**
MORELOS NORTE No. 303 COL. CENTRO, MORELIA, C.P.
58000 TEL.: 01(443) 317-9482
- 670333 **FERRERMAQUINARIA INDUSTRIAL S.A. DE**
C.V. AV. IZÁZAR CÁRDENAS No. 241, COL. CENTRO C.P.
60950, CD. IZÁZAR 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, TACAMBARO, MICH. TEL.: 01(459) 596-0190,
FAX: 01(459) 596-0700
- 671130 **HERRAMIENTAS Y SERVICIOS FORESTALES**
DE ZAMORA AV. JUAREZ 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 FERRERÍA TRUPER**
GENERAL PUEBLITA No. 356, COL. CENTRO C.P. 58600,
ZACAPU, MICH. TEL.: 01(436) 363-3551
- 671115 **HERRAMIENTAS Y SERVICIOS**
INDUSTRIALES DE ZITACUARO NETZAHUALCOYOTL
NORTE No. 6, COL. MOCTEZUMA C.P. 61505,
ZITACUARO, MICH. TEL.: 01(715) 511-5228
- 671664
AVENIDA FRANCISCO VILLA No. 31 COL. MORELOS,
URUPAN, MICH. TEL.: 01(452) 528-9536
- MORELOS** 671817 **FERRERMATERIALES DURAMAX** km 100 CARR.
MEXICO-ACAPULCO, COL. ALPUYECA, C.P. 62197
TEL.: 01(777) 678-9069 TEL. / FAX: 01(777) 678-9796
- OAXACA** 671625 **MARTÍNEZ BARRANCO, S.A. DE C.V.** AV. LA
PAZ No. 721 COL. CALIFORNIA, OAXACA TEL.: 01(951)
153-1521
- 671712 **MUNDO MAKITA** SÍMBOLOS PATRIOS No. 101,
COL. EUSEBIO JIMÉNEZ RUEZ, OAXACA, OAX
- 671822 **MIFERRE**
CARR. COSTERA DEL PACIFICO No. 300, COL. LOS
MANGALES, PUERTO ESCONDIDO TEL.: 01(954)
582-4218
- 671794 **AGROBOMBAS ROSARIOS S.A. AV.**
INDEPENDENCIA No. 1235 COL. LA PIRAGUA,
TUXTEPEC C.P. 68300 TEL.: 01(287) 875-1363
- PUEBLA** 671420 **DISTRIBUIDORA DE HERRAMIENTAS**
MANUALES ZAVALETA, S.A. DE C.V. FERRERÍA
AVIACÓN No. 325, COL. SANTA CRUZ BUENA
VISTA, C.P. 72800, SAN ANDRÉS CHOLULA, PUE. TEL. /
FAX: 01(223) 248-8592
- 671211 **SERVITEC**
AV. DE LA INVENCIÓN No. 1103 ESQ. 7 SUR, COL.
NICOLÁS BRAVO C.P. 75790, TEHUACÁN, PUE. TEL. /
FAX: 01(238) 371-7200
- 671822 **TIENDA FIC TEHUACAN**
AV. SEGUNDA DE MORELOS No. 303, COL. CENTRO,
TEHUACÁN, TEL.: 01(238) 384-8640
- QUERÉTARO** 671042 **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) 167-4755
- 671265 **FERRERÍA PRADO HERRAMIENTAS S.A.**
DE C.V. AV. UNIVERSIDAD No. 325-A, COL. GRANUAS
MANTHÍ C.P. 76808, SAN JUAN DEL RÍO, QRO. TEL.
Y FAX: 01(427) 268-4544
- QUINTANA ROO** 670046 **CENTRO FERRERÍA 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. 281-285 COL. CENTRO,
CHETUMAL, QUINTANA ROO TEL.: 01(983) 833-2358
- 671732 **MUTISIERAS TALICUMI** AVENIDA MIGUEL
HIDALGO No.221, COL. VENUSTIANO CARRANZA,
CHETUMAL.
- SAN LUIS POTOSÍ** 671636 **95-24 MÉXICO, S.A. DE C.V.** SUC. SLP
UNIVERSIDAD No. 1850 COL. EL PASO, SAN LUIS
POTOSÍ C.P. 78320 TEL. / FAX: 01(444) 822-4341
- 671642
VICARANDAS S/N COL. DEL BOSQUE, GUASAVE, SIN.
TEL.: 01(687) 817-2636
- SONORA** 671045 **FERRERÍA LA ÚNICA**
IZÁZAR MERCADO No. 1234 COL. MUNICIPIO LIBRE
C.P. 85000 CD. OREGÓN, SON. TEL. / FAX: 01(644)
412-9836
- TABASCO** 671610 **GRUPO VAQUEIRO FERRERÍA, S.A. DE C.V.**
PERIFERICO CARLOS PELLICER CÁMARA No. 2810 COL.
MIGUEL HIDALGO, VILLAHERMOSA, C.P. 86250 TEL.
/ FAX: 01(993) 116-1901 y 41 EXT. 106.
- 671452 **MERCADO DE LA SOLDADURA**
SURESTE, S.A. DE C.V. BUD. ADOLFO RUÍZ CORTÍNEZ
200-B, COL. ATATLA, VILLAHERMOSA, C.P. 86100 TEL.: 01(933)
161-4820 / 1611-4649
- TAMAULIPAS** 671480 **CONSTRUMAR GÁLVEZ**
REVOLUCIÓN No. 1002, COL. BUENA VISTA C.P. 88120
RVO. LAREDO, TAM. TEL. / FAX: 01(867) 710-5100
- 671755 **FERRERÍA ZANELLA**
AV. TAMAULIPAS No. 715 COL. REVOLUCIÓN VERDE,
TAMPICO, TEL.: 01(833) 696-6537
- TLAXCALA** 671684 **SERVICIO JUNIOR**
CALLE 2 DE ABRIL, PONENTE No. 506, COL. CENTRO,
APAZCO, TEL.: 01(241) 112-0996
- VERACRUZ** 671435 **METALURGE, S.A. DE C.V.** CALLE 18 No. 2017,
FRACC. LOMAS C.P. 94570 CORDOBA, VER. TEL.: 01(271)
714-8584
- 671625 **LA CASA DISTR. TRUPER**
SUC AV. YUCATAN No. 137-A, COL. YUCATAN C.P. 93600
MARTÍNEZ DE LA TORRE, VER. TEL.: 01(232) 373-5420
- 671478 **TALLER ELÉCTRICO MATHIEY**
ATENAS No. 71, COL. NUEVA MINA C.P. 96760
MINATITLÁN, VER. TEL. / FAX: 01(922) 223-5601
- 671605
HUMBOLDT SUR No. 49, COL. CENTRO C.P. 91270
PEROTE, VER. TEL.: 01(282) 832-0327 / 825-6400
- 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. TUXPAN-TAMPICO km 64, COL. LA
MORTA, TANTOQUICA, C.P. 92101 TEL.: 01(789) 893-3030
- 671451 **MAVORISIAS IAGUAR S.A. DE C.V.** AV.
IGNACIO ALLENDE No. 2377 COL. CENTRO, VERACRUZ,
TEL.: 01(229) 931-1821
- 671781 **MATERIALES Y ACEROS TUCÁN S.A. DE C.V.**
AV. MIGUEL ALEJANDRO No. 3800 COL. ARTICULO
125, VERACRUZ, TEL.: 01(229) 923-0070
- 671452 **COMERCIALIZADORA FERRESMAR**
CAVAYO 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. 55350 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 CULIACAN

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 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
TELE.: 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 ENCANTADA, LOTE # 5 PARQUE INDUSTRIAL EL FLORIDO II C.P. 22244 TIJUANA, BAJA CALIFORNIA. TEL.: 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


Model	Code	Brand
SME-10X-3	10640	

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 .

This warranty shall be effective with the supplier selling the product, or at  Authorized 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  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  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