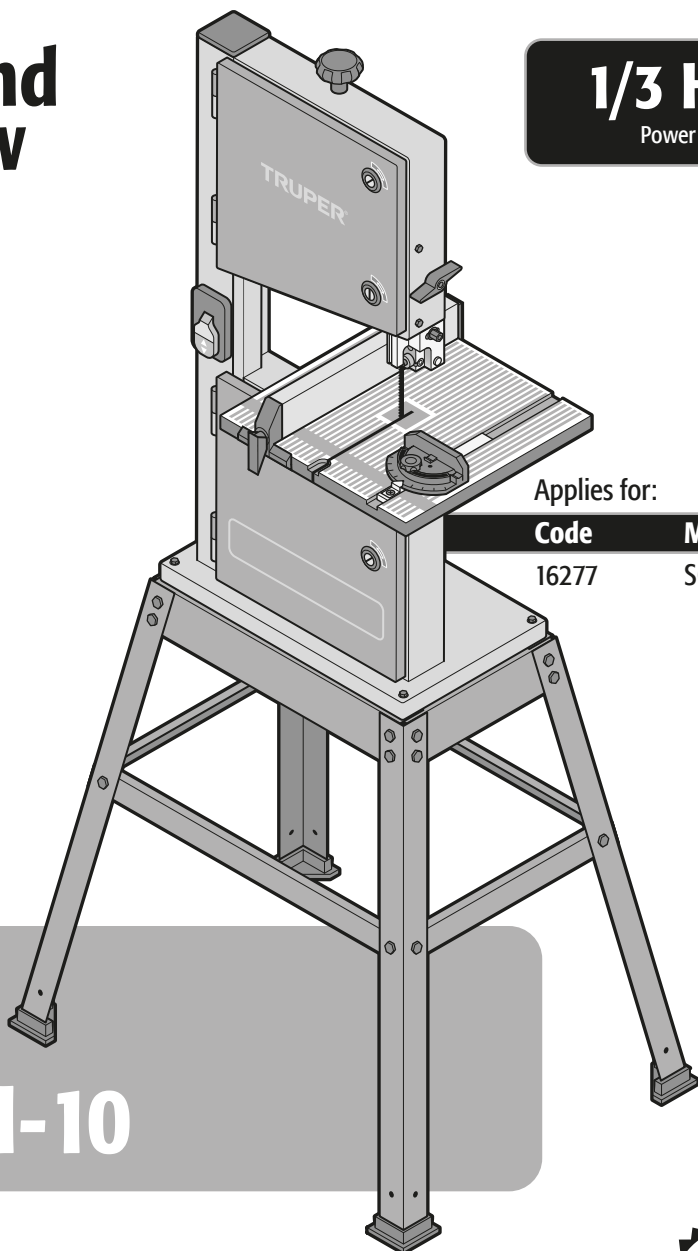


ENGLISH
ESPAÑOL

TRUPER®

Manual
**Band
Saw**

1/3 Hp
Power



Applies for:

Code	Model
16277	SCI-10

SCI-10

CAUTION



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



Technical data	3
Power requirements	3
 General power tools safety warnings	4
 Safety warnings for band saws	5
Parts	6
Assembly	6
Adjustments	8
Start up	10
Maintenance	11
Troubleshooting	13
Notes	14
Authorized service centers	15
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.

Recommendations for use and care

 **RESPECT THE WORK CYCLES.** 50 minutes of work per 20 minutes of rest. Maximum daily of 6 hours. 

 Before plugging the saw into the power outlet, confirm that the motor connection aligns with the voltage of the power supply (page 12).

 Regularly clean the machine by opening the cabinets and removing dust with a brush.

 Perform periodic **MAINTENANCE** on your machine (page 11)

SCI-10

Code	•	16277
Description	•	Band Saw
Cutting Band	•	Width: 1/4" - 1/2" Length: 67 5/16"
Voltage	•	127 V~ / 220 V~
Frequency	•	60 Hz
Current	•	3.2 A / 1.7 A
Power	•	1/3 HP
Band Speed	•	2 788 ft/min
Duty cycle	•	50 minutes work and 20 minutes idle. Maximum 6 hours per day.
Conductors	•	18 AWG x 3C with insulating temperature of 221°F
Insulation	•	Class I

Power Cord Grips used in this product: Type "Y".
Tool Build Quality: Basic insulation
Thermal insulation on motor winding: Class B

⚠ WARNING Avoid the risk of electric shock or severe injury. When the power cable gets damaged it should only be replaced by the manufacturer or at a **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.

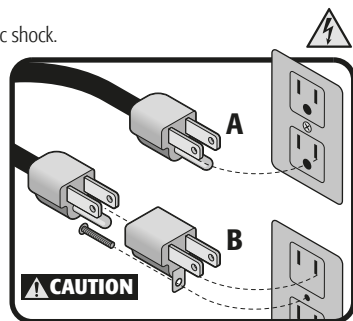


Power requirements

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

- Connect the plug into a properly grounded electric contact as shown in example **A**. Not all contacts or plugs are properly grounded. In doubt please verify with a qualified electrician.
- If the electric contact to be used with the tool has two poles (2 orifices), DO NOT REMOVE OR ALTER THE GROUND CONDUCTOR IN THE PLUG. Use a temporary adaptor as shown in example **B**, and always connect the ground conducting lug as indicated.

⚠ CAUTION When using an extension cord, verify the gauge is enough for the power that your product needs. A lower gauge cable will cause voltage drop in the line, resulting in power loss and overheating. The following table shows the right size to use depending on cord's length and the ampere capability shown in the tool's nameplate. When in doubt use the next higher gauge.



Ampere Capacity	Number of Conductors	Extension Gauge	
		from 5.9' to 49.2'	higher than 49.2'
From 0 A and up to 10 A	3 (one grounded)	18 AWG	16 AWG
From 10 A and up to 13 A		16 AWG	14 AWG
From 13 A and up to 15 A		14 AWG	12 AWG
From 15 A and up to 20 A		8 AWG	6 AWG

⚠ WARNING When operating power tools outdoors, use a **VOLTECK** grounded extension cable labeled "For Outdoors Use". These extensions are especially designed for operating outdoors and reduce the risk of electric shock.





General power tool safety warnings



⚠ WARNING! Read carefully all safety warnings and instruction 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.



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

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

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

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

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

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

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



If you have dust extraction and recollection devices connected onto the tool, inspect their connections and use them correctly.
Using these devices reduce dust-related risks.

Power Tools Use and Care

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



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

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

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

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

These measures reduce the risk of accidentally starting the tool.

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



Power tools are dangerous in the hands of untrained users.

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



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

Keep the cutting accessories sharp and clean.

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

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

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

Service

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


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

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

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

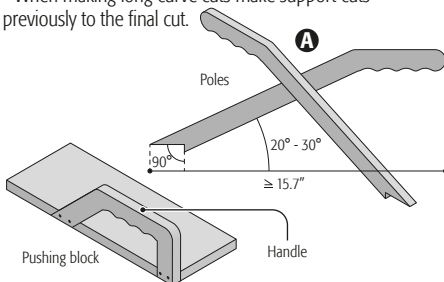


Before operating the saw

- ⚠ CAUTION** • The user shall be trained by a qualified person familiar with the use of the equipment and its functioning.
- Do not use the equipment if having trouble to make any type of operation. Contact immediately your supervisor, instructor or service center. 
- Before connecting and disconnecting the equipment the power switch shall be OFF (see page 10 Turning on).
- ⚠ CAUTION** • Verify the band saw is properly mounted before connecting the equipment.
- Double check the band is honed, in good repair, with the right tension and alignment, free of oxide and tar.
- Before starting the equipment verify the cutting band is not making contact with the work piece.
- Close and secure both flywheels' cabinets.
- All the parts shall be properly installed.
- Adjust the upper cutting guide so it will be set 5/32" over the work piece.

While operating the saw





- ⚠ WARNING** • Always keep hands away from the cutting band.
- ⚠ WARNING** • Never make any operation hands-free. Use the support fence and the miter gauge as indicated in this Manual. To control small pieces, use poles and / or pushing blocks with the specifications shown in figure A. (not included)
- ⚠ CAUTION** • The work piece feed direction shall always be against the band teeth and with a moderate and constant speed.
- The work pieces shall have flat faces. Never work on warped or twisted wood or round shaped.
- ⚠ WARNING** • Avoid footing or movements causing your hands or body move towards the moving band.
- Turn it off and wait for the cutting band to stop completely before removing remaining pieces on the table.
- When a work piece needs more than one cut turn off the machine and wait until the cutting band stops completely before setting the piece for the subsequent cut.
- When making angle cuts with the miter guide, remove the support fence away from the work piece trajectory.
- When making long curve cuts make support cuts previously to the final cut.



Kickback

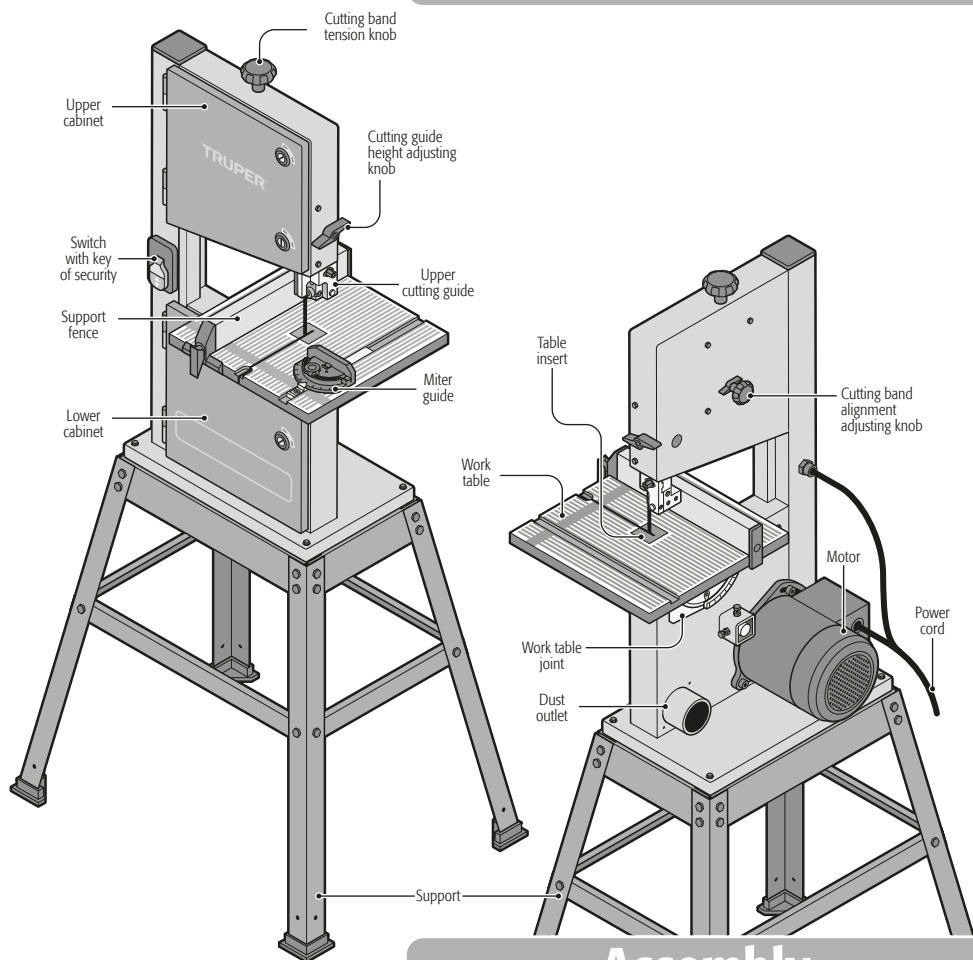
- Avoid having a kickback (when the work piece is shot against the operator). Keep the band honed, tight and perfectly aligned; the support fence parallel to the band and the cutting guide adjusted at 5/32" away from the work piece. Do not let go the work piece until it goes through the cutting band.
- Do not cut across the grain with twisted or curved or if with no right edge which prevents to guide it along the guide.
- Double check not to cut wood with nails or screws.

Additional caution measures

- When adjusting, replacing or manipulating the cutting band use safety gloves to prevent injuries. 
- The machine shall only be operated by experienced people knowable of its use or properly trained. 
- Wear an anti-dust mask and connect the machine to a dust collector with an air flow suitable for hazardous dust extraction. 
- Wear hearing protectors. 
- The machine while running can shoot debris into the operator's eyes causing severe or permanent injuries. Wear always safety eyeglasses complying with Standard ANSI Z87.1.
- Never try to remove splinters while the band is moving and the equipment is on.
- ⚠ WARNING** • Never try to stop the cutting band when the band saw is running.
- Never stand on the machine.
- ⚠ WARNING** • DO NOT ASSEMBLY the equipment until double checking it is not connected and the power switch is in the OFF position (see page 10 Turning on).
- ⚠ WARNING** • DO NOT CONNECT the equipment to the power source until it is completely assembled and the operator read and understood the entire Manual.
- When working large work pieces overhanging the work table use adequate supports to keep control on the work piece.
- In order to carry out good maintenance there shall be enough space around the machine.
- Work in a well-ventilated area and remove sawdust frequently.
- Release tension in the band when the saw is not being used for long periods of time.

Unpacking

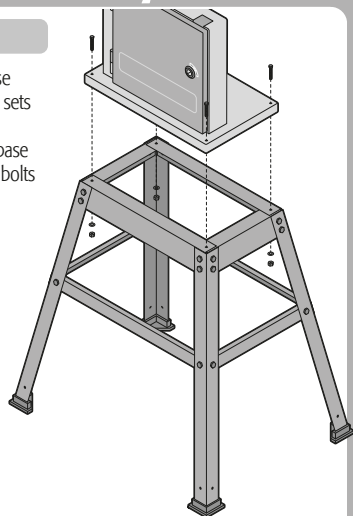
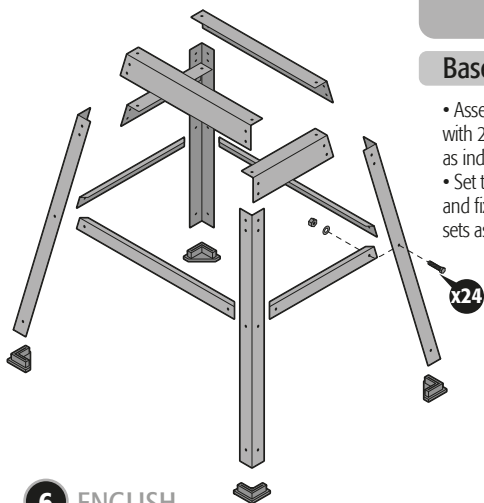
- Remove the packing material from the machine and fix it into its base before operating.
- ⚠ CAUTION** • Keep 32" free space around the machine to give space to the job. When working long work pieces there shall be enough space in front and rear of the machine to be able to comfortably take in or out the work piece.

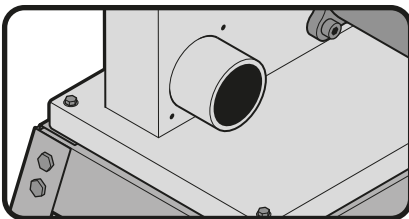
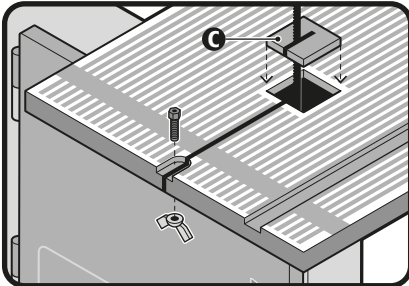
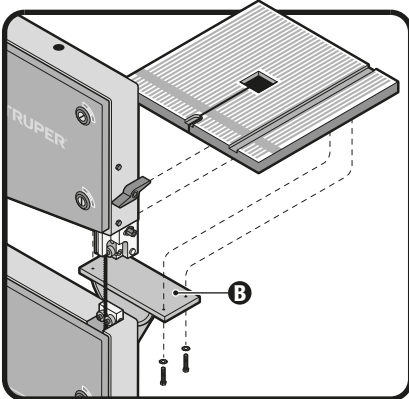
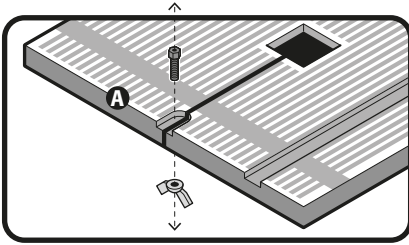


Assembly

Base

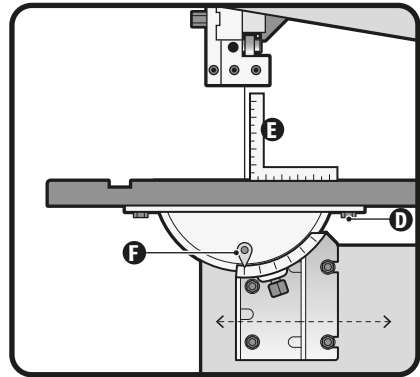
- Assemble the equipment base with 24 nuts, washers and bolt sets as indicated in the figure.
- Set the equipment onto the base and fix with nuts, washers and bolts sets as indicated in the figure.





Work table

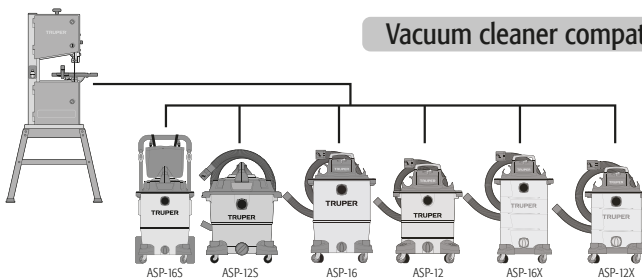
- Remove the nut and the Allen hex screw from the work table (A).
- Set the table onto the upper joint (B) passing the cutting band through the table slot. Fix the table to the joint with 4 sets of pressure toothed washers and M16x12 hex nuts. Double check the cutting band and the edge of the slots are separated, otherwise, make adjustments before tightening the screws.
- Set back the nut and the Allen hex nut onto the work table.
- Place the table insert (C) into the center orifice (the insert with wide slot is only used for bevel cuts).
- Adjust the table in the event the cutting blade does not run in the middle of the slot. To carry out this adjustment loosen the 4 screws fixing the lower joint (D) onto the lower cabinet. Move the table until the cutting band passes in the middle of the insert slot.
- Check that the angle indicated by the pointer (F) marks 0°, otherwise loosen the pointer screw and adjust to 0° Using a square (E) verify that the work table is at 90° with regards to the cutting blade.



Dust outlet

- ⚠ CAUTION** • Working with the saw can generate dangerous dusts aside from sawdust and splinters which combined with an ignition source could catch fire or generate explosions, injuries or allergies
- It is recommended to connect the saw to a dust collector with an air flow suitable for hazardous dust extraction. The dust outlet has a 2 1/4" diameter.

Vacuum cleaner compatibility

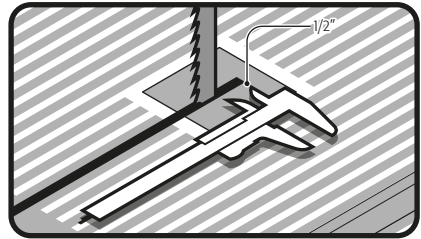
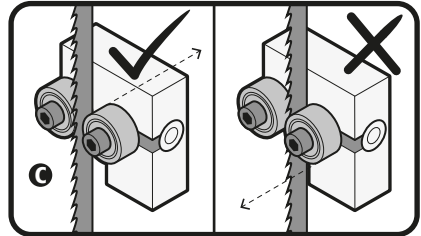
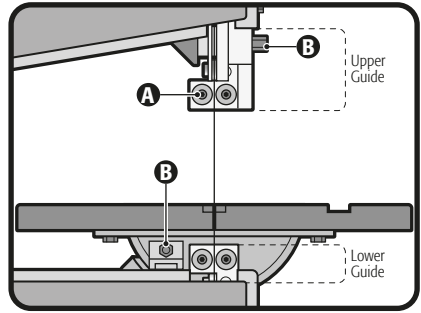


Band guides

- To assure clean cuts and optimal performance of the saw, the cutting blade shall run through the cutting guides (upper and lower).
- These guides have a bearing system that keep the cutting band in place while making the cut. The bearings are located in the sides and in back of the cutting band.
- With the tensed band the bearings shall sit $1/64''$ from the band. Do not allow the band to run in contact with the bearings as friction generated would be counterproductive for the band and the cutting guides.
- Each bearing is secured with an Allen screw (A) which can be loosened to adjust the bearing position. And each guide has a hex head screw (B) to bring over or move away the bearing system to the cutting band, depending on the band size.

CAUTION • It is important that the bearings stay behind the cutting teeth as indicated in figure C to prevent vibration or wear out in the cutting saw.

- Once all the separation distance adjustments carried out the separation distance between the saw and the edge of the slot shall be $1/2''$, there shall be no contact or friction between the saw and the slot profile.



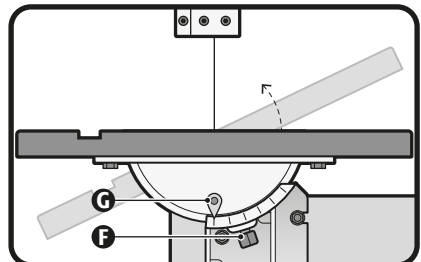
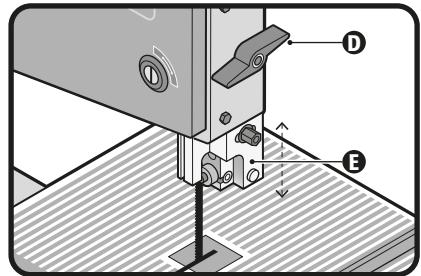
Cutting guide height

- Loosen the adjusting knob (D) of the cutting guide and set the guide into the desired height (E). The cutting guide shall stay at $5/32''$ distance of the work piece.
- Tighten the knob to fix the cutting guide height.

Adjust the cutting angle

- To make bevel cuts modify the angle of the work table loosening the cutting angle block knob (F).
- Tilt the work table until gaining the desired angle signaled by the pointer (G).
- Tighten firmly the cutting angle block knob.

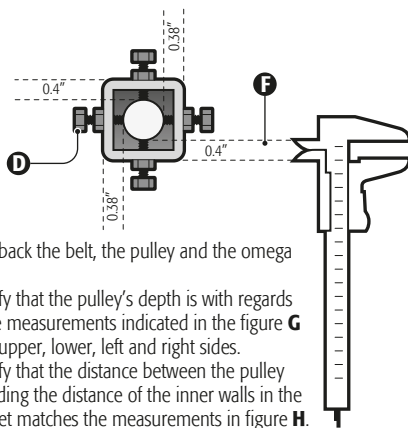
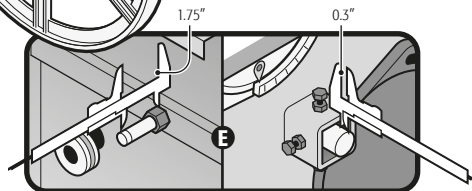
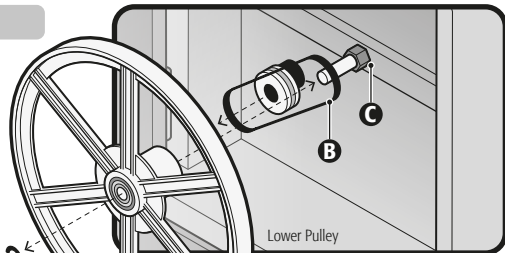
CAUTION • Make sure the knob is tightened before making bevel cuts.



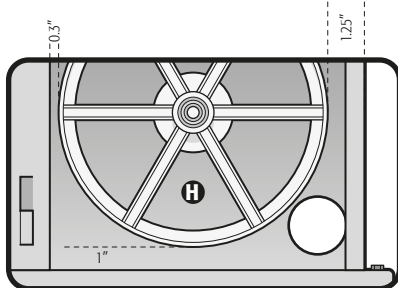
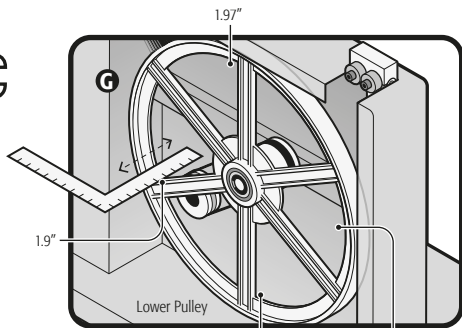
Pulleys

CAUTION • Pulleys are factory-adjusted to allow the blade to run correctly. Adjust only in the event the blade run is deficient.

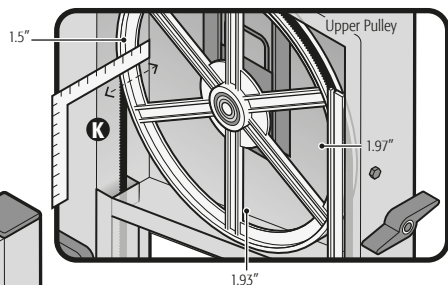
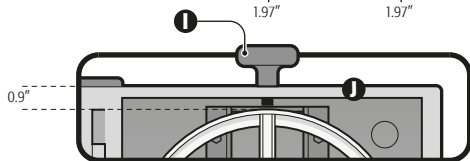
- Using pliers, remove the omega lock (A) to remove the lower pulley.
- Remove the belt (B).
- Loosen nut (C) and four adjusting knobs from the axis (D) in the rear to allow the axis to run freely.
- Move the axis so that the front part overhangs $1 \frac{3}{4}$ " and the rear overhangs $5/16$ " (E). Tighten nut (C).
- Tighten the four adjusting bolts to center the axis with respect to the square and according to the measures in the figure (F).



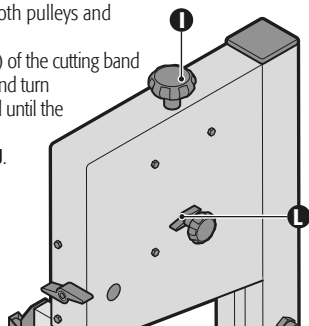
- Set back the belt, the pulley and the omega lock.
- Verify that the pulley's depth is with regards to the measurements indicated in the figure G in its upper, lower, left and right sides.
- Verify that the distance between the pulley regarding the distance of the inner walls in the cabinet matches the measurements in figure H.



- Mount the band saw in both pulleys and center it.
- Set the tightening knob (I) of the cutting band in the cabinet upper orifice and turn clockwise to tighten the band until the pulley is adjusted to the measurements in the figure J.

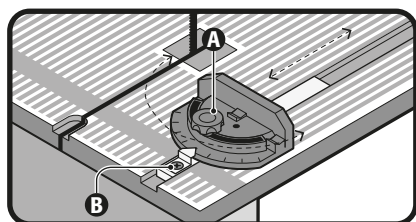


- To adjust the pulley to the measurements indicated in figure K, turn the knob found in the rear side of the upper cabinet (L).



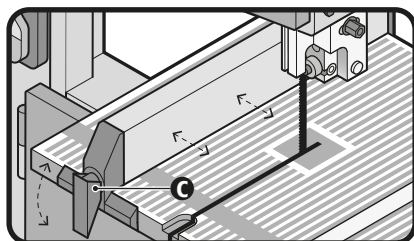
Miter guide

- The miter guide can be adjusted to $\pm 60^\circ$ depending on the job to be carried out.
- Loosen the miter guide knob (A) to adjust the angle.
- Once the miter guide has the desired angle signaled by the pointer (B) tighten the knob firmly.



Support fence

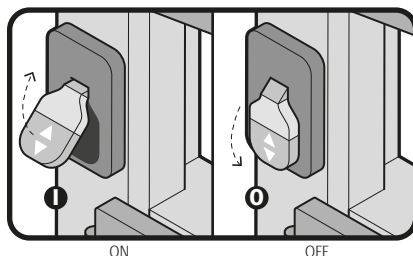
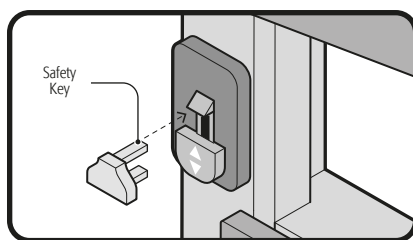
- The support fence can move over to get close or far away from the cutting band depending on the job.
- To release the fence, lift the lever (C) and set it into the desired position. Lower the handle to assure the fence is in place.



Start up

Turning on

- Before connecting the saw to the power source, check the connection according to the supply voltage (127 V~/220 V~). (See page 12).
- The saw is built with a safety key switch to prevent unauthorized use. If leaving idle the machine for long periods of time and there is a possibility that other people could use it, especially children remove the safety key with the switch in the off position (O). Keep it in a safe place, do not lose it because the saw could not be used again.
- To turn on the saw, insert the safety key and lift the switch into the on position (I).
- To turn off the saw, lower the switch into the off position (O).
- **⚠ WARNING** • Double check the switch is in the off position (O) before connecting the saw to the power source.



Operation

- Be aware the band runs in a continuous descending run.
- Using both hands hold the work piece firmly onto the table and feed slowly towards the band, keeping your hands away from the band.
- To get better results the band shall be honed. A dull band will not cut right, especially in straight cuts and will cause excessive pressure on the rear guide bearings.
- Select the right band for the job, depending on the wood thickness and type of cut to be made. The thinner and harder the wood, the finer the band teeth shall be. Use a fine toothed band for steep curved cuts.
- The machine is especially designed to make curved and straight cuts.
- When cutting follow the design marked by only pushing and turning the work piece in a uniform manner.
- Do not try to turn the piece by pushing it. It could cause the work piece will get stuck or the band will bend.
- For straight cuts, use the support fence to slowly feed the work piece towards the band and in contact with the fence.

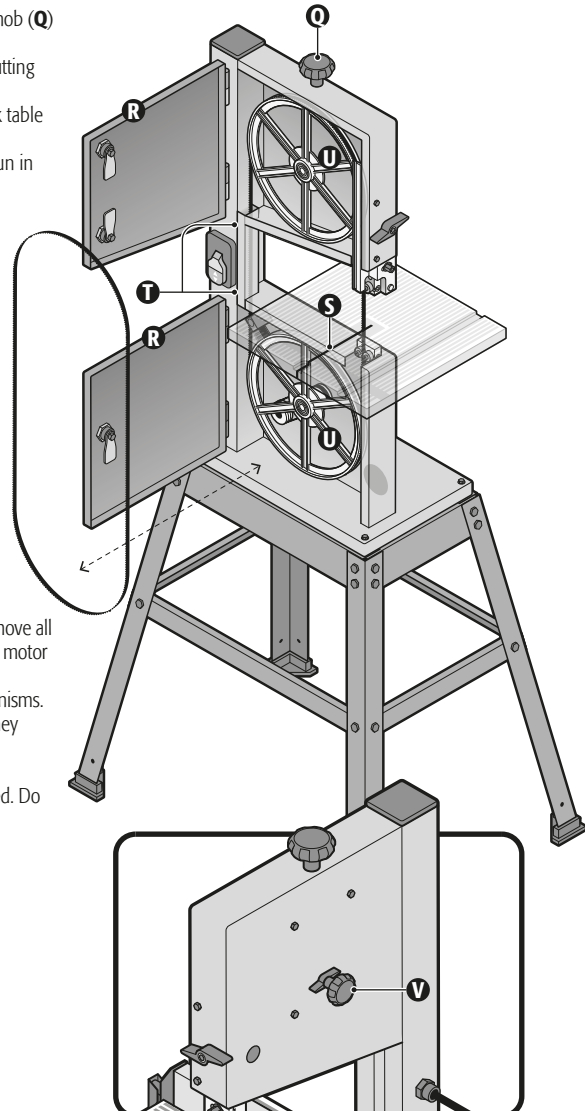
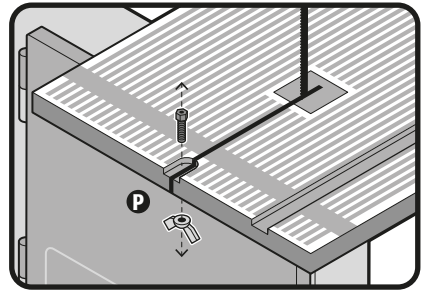
Cutting band replacement

- The band saw is factory equipped with a band for general use. If the job requires a different band or the band is worn or damaged it shall need to be replaced.
- Use a 6 tpi* band for softer materials. Use a 14 tpi* for harder materials. Keep in mind a 14 tpi* band cuts slower because the teeth are finer and its cutting operation is slower.

⚠ CAUTION • Before changing the blade, ensure that the machine is off and disconnected from the wall outlet.

- To replace the band, remove the nut and the Allen hex screw from the work table (P).
- Loosen the band tension turning the band tension knob (Q) counterclockwise.
- Open the two cabinets (R) to gain access to the cutting band flywheels.
- Remove the band making it pass through the work table slot (S) and through the saw column slot (T).
- Set the replacement band setting it so that it can run in the center of the two pulleys (U) and tense them slightly.
- To verify where the band passes turn manually the upper flywheel. If rectifying the band pass through, make it with the alignment knob of the cutting band (V).
- Adjust the cutting guides as indicated in page 8.
- Set the nut and the Allen hex screw back into the work table (P).

* teeth per inch.



Cleaning and lubrication

- Turn off and disconnect the saw.
 - With a hard bristle brush and a vacuum cleaner remove all the dust. Pay attention to the mechanisms and in the motor air inlet.
 - Apply dry graphite lubricant or silicon in the mechanisms.
- ⚠ CAUTION** Do not use grease or oil because they accumulate sawdust and will hinder the mechanism functions.
- The motor bearings are factory sealed and lubricated. Do not need additional lubricating.

Service

- Service to the tool can only be carried out in a **TRUPER** Authorized Service Center. Service and maintenance carried out by unqualified people may be dangerous and could cause personal injuries and void the warranty.

Electric connection diagram

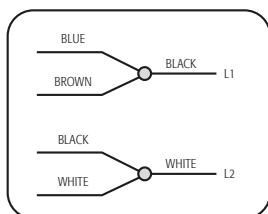


WARNING

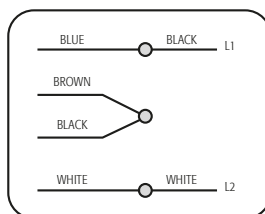


BEFORE GAINING ACCESS TO TERMINALS ALL FEEDING CIRCUITS SHALL BE DISCONNECTED.

Below are the electrical diagrams to make the motor connections according to the supply voltage.

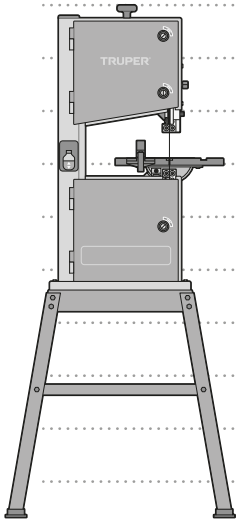


127 V~ connection



220 V~ connection

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



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

- AGUASCALIENTES** **DE TODO PARA LA CONSTRUCCIÓN**
GRAL. BARRAGÁN #1201, COL. GREMIAL, C.P. 20050,
AGUASCALIENTES, AGS. TEL.: 449 994 0537
- BAJA CALIFORNIA** **SUCURSAL TIJUANA**
AV. LA ENCANTADA, LOTE #5, PARQUE INDUSTRIAL EL
FLORIDO II, C.P. 22244, TIJUANA, B.C.
TEL.: 664 969 5100
- BAJA CALIFORNIA SUR** **FIX FERRETERÍAS**
FELIPE ÁNGELES ESQ. RUIZ CORTÍNEZ S/N, COL. PUEBLO
NUEVO, C.P. 23670, CD. CONSTITUCIÓN, B.C.S.
TEL.: 615 132 1115
- CAMPECHE** **TORNILLERÍA Y FERRETERÍA AAA**
AV. ÁLVARO OBREGÓN #324, COL. ESPERANZA
C.P. 24080 CAMPECHE, CAMP. TEL.: 981 815 2808
- CHIAPAS** **FIX FERRETERÍAS**
AV. CENTRAL SUR #27, COL. CENTRO, C.P. 30700,
TAPACHULA, CHIS. TEL.: 962 118 4083
- CHIHUAHUA** **SUCURSAL CHIHUAHUA**
AV. SILVESTRE TERRAZAS #128-11, PARQUE INDUSTRIAL
BAFAR, CARRETERA MÉXICO CUAUHTÉMOC, C.P. 31415,
CHIHUAHUA, CHIH. TEL.: 614 434 0052
- CIUDAD DE MÉXICO** **FIX FERRETERÍAS**
EL MONSTRUO DE CORREGIDORA, CORREGIDORA # 35,
COL. CENTRO, C.P. 06060, CUAUHTÉMOC, CDMX.
TEL.: 55 5522 5051 / 5522 4861
- COAHUILA** **SUCURSAL TORREÓN**
CALLE METAL MECÁNICA #280, PARQUE INDUSTRIAL
ORIENTE, C.P. 27278, TORREÓN, COAH.
TEL.: 871 209 68 23
- COLIMA** **BOMBAS Y MOTORES BYMTESA DE MANZANILLO**
BLVD. MIGUEL DE LA MADRID #190, COL. 16 DE
SEPTIEMBRE, C.P. 28239, MANZANILLO, COL.
TEL.: 314 332 1986 / 332 8013
- DURANGO** **TORNILLOS ÁGUILA, S.A. DE C.V.**
MAZURIÑO #200, COL. LUIS ECHEVERRÍA, DURANGO,
DGO. TEL.: 618 817 1946 / 618 818 2844
- ESTADO DE MÉXICO** **SUCURSAL CENTRO JILOTEPEC**
PARQUE INDUSTRIAL # 1, COL. PARQUE INDUSTRIAL
JILOTEPEC, JILOTEPEC, EDO. DE MÉX. C.P. 54257
TEL.: 761 782 9101 EXT. 5728 Y 5102
- GUANAJUATO** **CÍA. FERRETERA NUEVO MUNDO S.A. DE C.V.**
AV. MÉXICO - JAPÓN #225, CD. INDUSTRIAL, C.P. 38010,
CELAYA, GTO. TEL.: 461 617 7578 / 79 / 80 / 88
- GUERRERO** **CENTRO DE SERVICIO ECLIPSE**
CALLE PRINCIPAL MZ I LT. 1, COL. SANTA FE, C.P. 39010,
CHILPANCIÑO, GRO. TEL.: 747 478 5793
- HIDALGO** **FERREPRECIOS S.A. DE C.V.**
LIBERTAD ORIENTE #304 LOCAL 50, INTERIOR DE PASAJE
ROBLEDO, COL. CENTRO, C.P. 43600, TULANCINGO,
HGO. TEL.: 775 753 6615 / 775 753 6616
- JALISCO** **SUCURSAL GUADALAJARA**
AV. ADOLFO B. HORN # 6800, COL: SANTA CRUZ DEL
VALLE, C.P.: 45655, TLAJOMULCO DE ZUÑIGA, JAL.
TEL.: 33 3606 5285 AL 90
- MICHOACÁN** **FIX FERRETERÍAS**
AV. PASEO DE LA REPÚBLICA #3140-A, COL.
EX-HACIENDA DE LA HUERTA, C.P. 58050, MORELIA,
MICH. TEL.: 443 334 6858
- MORELOS** **FIX FERRETERÍAS**
CAPITÁN ANZURES #95, ESQ. JOSÉ PERDIZ, COL.
CENTRO, C.P. 62740, CUAUTLA, MOR.
TEL.: 735 352 8951
- NAYARIT** **HERRAMIENTAS DE TEPIC**
MAZATLAN #117, COL. CENTRO, C.P. 63000, TEPIC, NAY.
TEL.: 311 258 0540
- NUEVO LEÓN** **SUCURSAL MONTERREY**
CARRETERA LAREDO #300, 1B MONTERREY PARKS,
COLONIA PUERTA DE ANAHUAC, C.P. 66052, ESCOBEDO,
NUEVO LEÓN, TEL.: 81 8352 8791 / 81 8352 8790
- OAXACA** **FIX FERRETERÍAS**
AV. 20 DE NOVIEMBRE #910, COL. CENTRO, C.P. 68300,
TUXTEPEC, OAX. TEL.: 287 106 5092
- PUEBLA** **SUCURSAL PUEBLA**
AV. PERIFÉRICO #2-A, SAN LORENZO ALMECATLA,
C.P. 72710, CUAUHTLACINGO, PUE.
TEL.: 222 282 8282 / 84 / 85 / 86
- QUERÉTARO** **ARU HERRAMIENTAS S.A. DE C.V.**
AV. PUERTO DE VERACRUZ #110, COL. RANCHO DE
ENMEDIO, C.P. 76842, SAN JUAN DEL RÍO, QRO.
TEL.: 427 268 4544
- QUINTANA ROO** **FIX FERRETERÍAS**
CARRETERA FEDERAL MZ. 46 LT. 3 LOCAL 2, COL. EJIDAL,
C.P. 77710 PLAYA DEL CARMEN, Q.R.
TEL.: 984 267 3140
- SAN LUIS POTOSÍ** **FIX FERRETERÍAS**
AV. UNIVERSIDAD #1850, COL. EL PASEO, C.P. 78320,
SAN LUIS POTOSÍ, S.L.P. TEL.: 444 822 4341
- SINALOA** **SUCURSAL CULIACÁN**
AV. JESÚS KUMATE SUR #4301, COL. HACIENDA DE LA
MORA, C.P. 80143, CULIACÁN, SIN.
TEL.: 667 173 9139 / 173 8400
- SONORA** **FIX FERRETERÍAS**
CALLE 5 DE FEBRERO #517, SUR LT. 25 MZ. 10, COL.
CENTRO, C.P. 85000, CD. OBREGÓN, SON.
TEL.: 644 413 2392
- TABASCO** **SUCURSAL VILLAHERMOSA**
CALLE HELIO LOTES 1, 2 Y 3 MZ. #1, COL. INDUSTRIAL,
2A ETAPA, C.P. 86010, VILLAHERMOSA, TAB.
TEL.: 993 355 7244
- TAMAULIPAS** **VM ORINGS Y REFACCIONES**
CALLE ROSITA #527 ENTRE 20 DE NOVIEMBRE Y GRAL.
RODRÍGUEZ, FRACC. REYNOSA, C.P. 88780, REYNOSA,
TAMS. TEL.: 899 926 7552
- TLAXCALA** **SERVICIOS Y HERRAMIENTAS INDUSTRIALES**
PABLO SIDAR #132, COL. BARRIO DE SAN BARTOLOMÉ,
C.P. 90970, SAN PABLO DEL MONTE, TLAX.
TEL.: 222 271 7502
- VERACRUZ** **LA CASA DISTRIBUIDORA TRUPER**
BLVD. PRIMAVERA, ESQ. HORTENSIA S/N, COL.
PRIMAVERA, C.P. 93308, POZA RICA, VER.
TEL.: 782 823 8100 / 826 8484
- YUCATÁN** **SUCURSAL MÉRIDA**
CALLE 33 #600 Y 602, LOCALIDAD ITZINCAB Y MULSAY,
MPIO. UMAN, C.P. 97390, MÉRIDA, YUC.
TEL.: 999 912 2451

Code	Model	Brand
16277	SCI-10	TRUPER

Warranty. Duration: 1 year. Coverage: parts, components and workmanship against manufacturing or operating defects, except if used under conditions other than normal; when it was not operated in accordance with the instructive; was altered or repaired by personnel not authorized by **Truper®**. To make the warranty valid, present the product, stamped policy or invoice or receipt or voucher, in the establishment where you bought it or in Corregidora 35, Centro, Cuauhtémoc, CDMX, 06060, where you can also purchase parts, components, consumables and accessories. It includes the costs of transportation of the product that derive from its fulfillment of its service network. . Phone number **800-018-7873**. Made in China. Imported by Truper, S.A. de C.V. Parque Industrial 1, Parque Industrial Jilotepec, Jilotepec, Edo. de Méx. C.P. 54257, Phone number 761 782 9100.

Stamp of the business. Delivery date:





Sello del establecimiento comercial. Fecha de entrega:

Garantía. Duración: 1 año. Cobertura: piezas, componentes y mano de obra contra defectos de fabricación o funcionamiento, excepto si se usó en condiciones distintas a las normales; cuando no fue operado conforme instructivo; fue alterado o reparado por personal no autorizado por **Truper**®. Para hacer efectiva la garantía presente el producto, póliza sellada o factura o recibo o comprobante, en el establecimiento donde lo compró en Corregidora 35, Centro, Cuauhtémoc, CDMX, 06060, donde también podrá adquirir partes, componentes, consumibles y accesorios. Incluye los gastos de transportación del producto que deriven de su cumplimiento de su red de servicio. Tel. **800-018-7873**. Made in/Hecho en China. Importador **Truper, S.A. de C.V.** Parque Industrial 1, Parque Industrial Jilotepec, Jilotepec, Edo. de Méx. C.P. 54257, Tel. 761 782 9100.

Código	16277
Modelo	SCI-10
Marca	TRUPER

Póliza de garantía

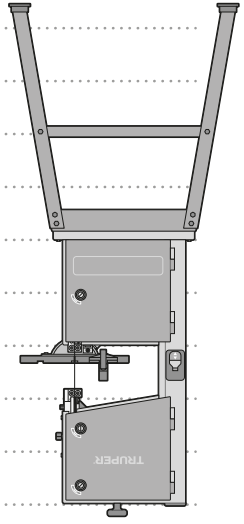
TRUPER

En caso de tener algún problema para contactar un Centro de Servicio Autorizado TRUPER consulte nuestra página WWW.TRUPER.COM donde obtendrá un listado actualizado, o llame al: 800 690-6990 ó 800 018-7873 donde le informarán cual es el Centro de Servicio más cercano.

Centros de servicio autorizados

- AGUASCALIENTES**
DE TODO PARA LA CONSTRUCCIÓN
 GRAL. BARRAGÁN #1201, COL. CREMIAL, C.P. 20030, AGUASCALIENTES, ACS. TEL.: 449 994 057
- Baja CALIFORNIA**
SUCURSAL TIJUANA
 AV. LA ENCAINADA, LOTE #5, PARQUE INDUSTRIAL EL FLORIDO II, C.P. 22244, TIJUANA, B.C. TEL.: 664 969 5100
- Baja CALIFORNIA SUR**
FIX FERRETERÍAS
 FELIPE ÁNGELÉS ESCO RUIZ CORTIÑEZ S/N, COL. PUEBLO NUEVO, C.P. 25670, CD. CONSTITUCIÓN, B.C.S. TEL.: 613 152 1115
- CAMPECHE**
TORNILLERÍA Y FERRERÍA A A A
 AV. ALVARO OBREGÓN #324, COL. ESPERANZA C.P. 24080 CAMPECHE, CAMP. TEL.: 981 815 2808
- CHIAPAS**
FIX FERRETERÍAS
 AV. CENTRAL SUR #27, COL. CENTRO, C.P. 30700, TAPACHULA, CHI. TEL.: 962 118 4083
- CHIHUAHUA**
SUCURSAL CHIHUAHUA
 AV. SILVESTRE TERREZAS #128-11, PARQUE INDUSTRIAL BAFAR, CARRETERA MÉXICO CUAUHTEMOC, C.P. 31415, CHIHUAHUA, CHIH. TEL.: 614 454 0052
- Ciudad DE MÉXICO**
FIX FERRETERÍAS
 EL MONSTRUO DE CORRECIÓPORA, CORRECIÓPORA # 35, COL. CENTRO, C.P. 06060, CUAUHTEMOC, CDMX. TEL.: 55 5222 5031 / 5222 4861
- COAHUILA**
SUCURSAL TORREÓN
 CALLE METAL MECÁNICA #280, PARQUE INDUSTRIAL ORIENTE, C.P. 27278, TORREÓN, COAH. TEL.: 871 209 68 25
- COAHUILA**
COLIMA
BOMBAS Y MOTORES BYMATES DE MANZANILLO
 BLVD. MIGUEL DE LA MADRID #190, COL. CP. 16 DE SEPTIEMBRE, C.P. 28239, MANZANILLO, COL. TEL.: 314 532 1986 / 532 8013
- DURANGO**
TORNILLOS ÁGUILA, S.A. DE C.V.
 MAZURCO #200, COL. LUIS ECHEVERRÍA, DURANGO, DGO. TEL.: 618 817 1946 / 618 818 2844
- ESTADO DE MÉXICO**
PARQUE INDUSTRIAL #1, COL. PARQUE INDUSTRIAL JILOTPEC
 JILOTPEC, EDO. DE MÉX. C.P. 54257 TEL.: 761 782 9101 EXT. 5728 Y 5102
- GUANAJUATO**
LA FERRERÍA NUEVO MUNDO S.A. DE C.V.
 AV. MÉXICO - IAPÓN #225, CD. INDUSTRIAL, C.P. 38010, CELMA, GTO. TEL.: 461 617 7578 / 79 / 80 / 88
- GUERRERO**
CENTRO DE SERVICIO ECLIPSE
 CALLE PRINCIPAL M21 IT 1, COL. SANTA FE, C.P. 39010, CHILPANCIANGO, GRO. TEL.: 747 478 5793
- HIDALGO**
FERREPERECIOS S.A. DE C.V.
 LIBERTAD ORIENTE #504 LOCAL 30, INTERIOR DE PASADU ROBERTO, COL. CENTRO, C.P. 43600, TULANGUINGO, HGO. TEL.: 775 753 6615 / 775 753 6616
- JALISCO**
SUCURSAL GUANAJALARA
 AV. ADOLFO B. HORN # 6800, COL. SANTA CRUZ DEL VALLE, C.P.: 45655, TLAJOMULCO DE ZUNIGA, JAL. TEL.: 33 3606 5285 AL 90
- MICHÓACÁN**
FIX FERRETERÍAS
 AV. PASOS DE LA REPÚBLICA #3140-A, COL. EX-HACIENDA DE LA HUERTA, C.P. 80500, MORELIA, MICH. TEL.: 443 334 6858

- MORELOS**
FIX FERRETERÍAS
 CAPITÁN ANZULES #95, ESQ. JOSÉ PEREZ, COL. CENTRO, C.P. 62740, CUAUTLA, MOR. TEL.: 755 552 8931
- NAVARIT**
HERRAMIENTAS DE TEPIC
 MAZATLÁN #117, COL. CENTRO, C.P. 63000, TEPIC, NAV. TEL.: 311 258 0540
- NUevo LEÓN**
SUCURSAL MONTERREY
 CARRETERA LA REO #300, 18 MONTERREY PARKS, COLONIA PUERTA DE ANAHUAC, C.P. 66052, ESCOBEDO, NUEVO LEÓN, TEL.: 81 8352 8791 / 81 8352 8790
- OAXACA**
FIX FERRETERÍAS
 AV. 20 DE NOVIEMBRE #910, COL. CENTRO, C.P. 68300, TUXTEPEC, OAX. TEL.: 287 106 3092
- PUEBLA**
SUCURSAL PUEBLA
 AV. PÉREZ FERRICO #2-A, SAN LORENZO ALMecatLA, C.P. 72710, CUAUHTLACIINGO, PUE. TEL.: 222 282 8282 / 84 / 85 / 86
- QUERÉTARO**
ARU HERRAMIENTAS S.A. DE C.V.
 AV. PUERTO DE VERACRUZ #110, COL. RANCHO DE ENMEDIO, C.P. 76842, SAN JUAN DEL RÍO, QRO. TEL.: 427 268 4544
- QUINTANA ROO**
FIX FERRETERÍAS
 CARRETERA FEDERAL MZ 46 IT 3 LOCAL 2, COL. EJIDAL, C.P. 77710 PLANA DEL CARMEN, Q.R. TEL.: 984 267 3140
- SAN LUIS POTOSÍ**
FIX FERRETERÍAS
 AV. UNIVERSIDAD #850, COL. EL PASO, C.P. 78320, SAN LUIS POTOSÍ, S.L.P. TEL.: 444 822 4541
- SINALOA**
SUCURSAL CUICUILIÁN
 AV. JESÚS KUMIAT SUR #4301, COL. HACIENDA DE LA MORA, C.P. 80143, CUICUILIÁN, SIN. TEL.: 667 175 9139 / 175 8400
- SONORA**
FIX FERRETERÍAS
 CALLE 5 DE FEBRERO #517, SUR IT 25 MZ 10, COL. CENTRO, C.P. 85000, CD. OBREGÓN, SON. TEL.: 644 415 2592
- TABASCO**
SUCURSAL VILLAHERMOSA
 CALLE HELOI LOTES 1, 2 Y 3 MZ #1, COL. INDUSTRIAL, 2A ETAPA, C.P. 86010, VILLAHERMOSA, TAB. TEL.: 993 555 7244
- TAMAUlipAS**
VM ONIICAS Y REACCIONES
 CALLE ROSITA #527 ENTRE 20 DE NOVIEMBRE Y GRAL. RODRÍGUEZ, FRACC. REYNOSA, C.P. 88780, REYNOSA, TAMS. TEL.: 899 926 752
- TLAXCALA**
SERVICIOS Y HERRAMIENTAS INDUSTRIALES
 PABLO SIDA# #132, COL. BARRIO DE SAN BARTOLOMÉ, C.P. 90970, SAN PABLO DEL MONTE, TLAX. TEL.: 222 271 7502
- VERACRUZ**
LA CASA DISTRIBUIDORA TRUPER
 BLVD. PRIMAVERA ESQ. HORTENSIA 5/N, COL. PRIMAVERA, C.P. 93308, POZA RICA, VER. TEL.: 782 823 8100 / 826 8484
- YUCATÁN**
SUCURSAL MÉRIDA
 CALLE 33 #600 Y 602, LOCALIDAD ITZINCA Y MULSAV, MPLO. UMANÚ, C.P. 97390, MÉRIDA, YUC. TEL.: 999 912 2451



Solución de problemas

TRUPER

Solución

Problema

Causa

- No hay suministro de energía.
- El cable de alimentación está defectuoso.
- Revise el cable por alguna rotura.
- Acuda a un Centro de Servicio Autorizado **TRUPER** para su reparación.

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

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

- La cinta no corta, o corta muy lentamente.
- Los dientes no tienen filo.
- La cinta fue montada al revés.

- El polvo se acumula en el interior de la máquina.
- Esto es debido al uso normal.

- Limpie la máquina regularmente. Abra los gabinetes y retire el polvo con una aspiradora y un cepillo.
- Utilice un equipo de recolección de polvo para evitar la acumulación de este (consulte página 8).
- Esto es debido al uso normal.

- Limpie las ranuras de ventilación del motor con una aspiradora. Retire el polvo constantemente para prevenir que se introduzca dentro de la cubierta.
- Utilice un equipo de recolección de polvo para evitar la acumulación de este (consulte página 8).

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

- Los volantes están torcidos.

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

- Acuda a un Centro de Servicio Autorizado **TRUPER** para su reparación.
- Ajuste la perilla (consulte la página 9).
- Reemplace la cinta por una nueva.

- Ajuste la mesa (consulte la página 8).
- Reemplace la cinta o ejerza menos presión en la pieza de trabajo.

Servicio

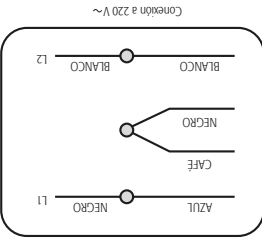
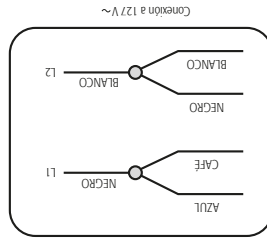
- El servicio de la sierra debe ser realizado únicamente por personal de un Centro de Servicio Autorizado
- El servicio y mantenimiento realizado por TRUPER. El servicio y mantenimiento realizado por personas no calificadas puede resultar peligroso y llegar a ocasionar daños personales además de invalidar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

Diagrama de conexión eléctrica

ADVERTENCIA

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

A continuación se muestran los diagramas eléctricos para realizar las conexiones del motor de acuerdo a la tensión de suministro.



Reemplazo de la cinta de corte

- La sierra cinta viene equipada de fábrica con una cinta para uso general. En caso de que el trabajo a realizar requiera de una cinta diferente o que la cinta esté gastada o dañada deberá cambiarla por otra.
- Utilice una cinta de 6 dpP* para madera y materiales suaves. Utilice una cinta de 14 dpP* para materiales duros. Recuerde que una cinta de 14 dpP* corta más despacio, debido a que los dientes son más finos y su operación de corte es más lenta.

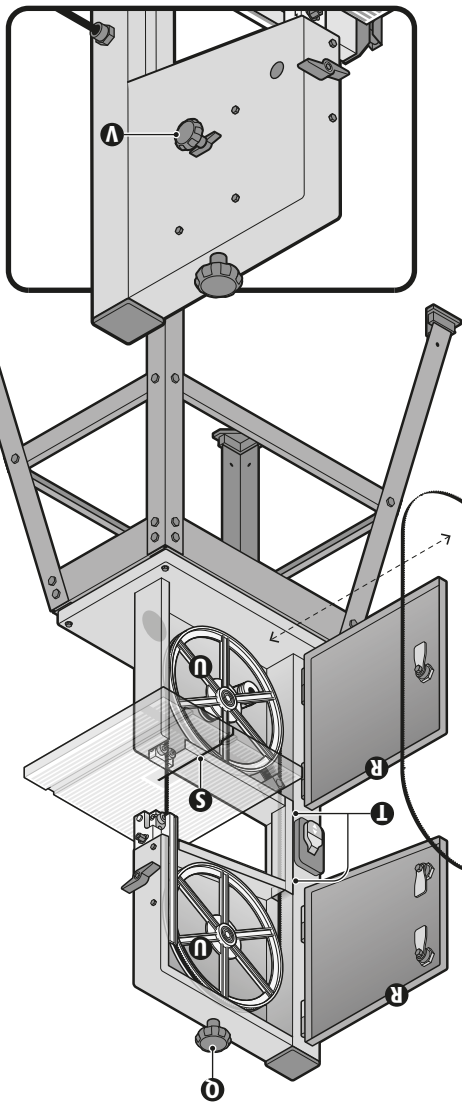
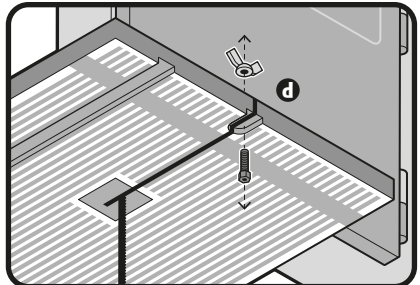
⚠ ATENCIÓN Antes de cambiar la cinta, asegúrese de que la máquina esté apagada y desconectada de la toma de corriente.

- Para cambiar la cinta, remueva la tuerca de marposa y el tornillo hexagonal Allen de la mesa de trabajo (**P**).
- Afloje la tensión de la cinta, girando la perilla de tensión de la cinta (**Q**) en sentido contrario a las manecillas del reloj.
- Abra los dos gabinetes (**R**) para tener acceso a los volantes de la cinta de corte.
- Retire la cinta haciéndola pasar por la ranura de la mesa de trabajo (**S**) y por la ranura de la columna de la sierra (**T**).
- Coloque la cinta de reemplazo, acomodándola para que corra por el centro de las dos poleas (**U**) y tense ligeramente.
- Para verificar por dónde pasa la cinta, gire manualmente el volante superior. Si se requiere rectificar el paso de la cinta, hágalo con la perilla de alineación de la cinta de corte (**V**).
- Ajuste las guías de corte como se indica en la página 8.
- Coloque de nuevo la tuerca de marposa y el tornillo hexagonal Allen en la mesa de trabajo (**P**).

*dientes por pulgada.

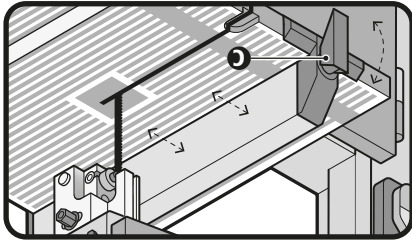
Limpieza y lubricación

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



Defensa de apoyo

- La defensa de apoyo puede recorrerse para acercarse o alejarse de la cinta de corte dependiendo del trabajo a realizar.
- Para liberar la defensa levante la manivela (C) y colóquela en la posición deseada. Baje la manivela para asegurar la defensa en su lugar.



Puesta en marcha

- Antes de conectar la sierra a la toma de corriente, verifique la conexión de acuerdo a la tensión de suministro

(127 V ~ / 220 V ~) (Ver página 12). La sierra tiene un interruptor con llave de seguridad para prevenir el uso no autorizado. Si va a dejar la máquina por un largo periodo de tiempo y existe la posibilidad de que la usen otras personas, especialmente niños, retire la llave de seguridad con el interruptor en la posición de apagado (0).

Déjala en un lugar seguro, no la pierda o no podrá operar la sierra de nuevo.

- Para encender la sierra, inserte la llave de seguridad y levante el interruptor a la posición de encendido (1).

- Para apagar la sierra, baje el interruptor a la posición de apagado (0).

ADVERTENCIA • Asegúrese de que el interruptor está en la posición de apagado (0) antes de conectar la sierra a la corriente eléctrica.

Operación

- Tome en cuenta que la cinta corta en una carrera descendente continua.

Con ambas manos sostenga firmemente la pieza de trabajo sobre la mesa, y aliméntela lentamente hacia la cinta, manteniendo sus manos alejadas de la cinta.

- Para mejores resultados la cinta debe estar afilada. Una cinta sin filo no cortará de manera correcta, especialmente en cortes rectos, y causará una presión excesiva en los baleros de guía traseros.
- Seleccione la cinta correcta para el trabajo a realizar, dependiendo del grueso de la madera y el tipo de corte que se va a trabajar. Entre más delgada y dura la madera, los dientes de la cinta deben ser más finos. Utilice una cinta de dientes finos para cortes curvos pronunciados.
- La máquina está especialmente diseñada para realizar cortes curvos y rectos.
- Al cortar, siga el diseño marcado únicamente empujando y girando la pieza de trabajo uniformemente.
- No intente girar la pieza de trabajo empujándola, ya que esto puede causar que la pieza de trabajo se atore, o que la cinta se doble.
- Para cortes rectos, utilice la defensa de apoyo para aliméntar lentamente la pieza de trabajo hacia la cinta y en contacto con la defensa.

⚠ ATENCIÓN • Las poleas están ajustadas de

fábrica para que la sierra corra adecuadamente, solo

deben ser ajustadas en caso de que el recorrido de la

sierra sea deficiente.

• Con ayuda de unas pinzas para seguros retire el

seguro omega (A) para retirar la polea inferior.

• Retire la banda (B).

• Afloje la tuerca (C) y los cuatro pernos de ajuste del

eje (D) que se encuentran en la parte posterior, para

que el eje pueda ser recorrido con libertad.

• Recorra el eje de manera que en la parte frontal

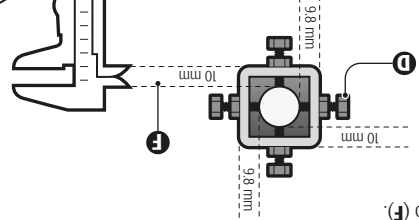
sobresalga 44,4 mm en la parte posterior

sobresalga 8 mm (E). Apriete la tuerca (C).

• Apriete los cuatro pernos de ajuste para que el eje quede

centrado con respecto al cuadro de acuerdo a las medidas del

gráfico (F).



• Coloque de nuevo la banda, la polea y el

seguro omega.

• Verifique que la profundidad de la polea esté

de acuerdo a las medidas indicadas en el

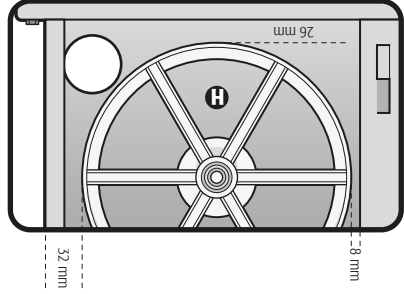
gráfico G en su parte superior, inferior,

izquierda y derecha.

• Verifique que la distancia de la polea con

respecto a la distancia de las paredes interiores

del gabinete coincida con las medidas del gráfico



• Monte la sierra cinta en ambas poleas y

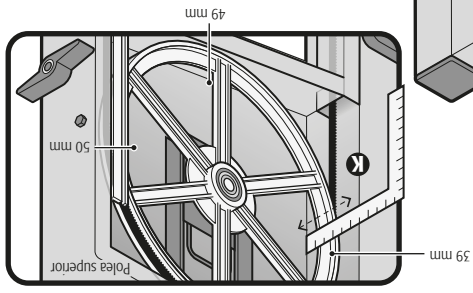
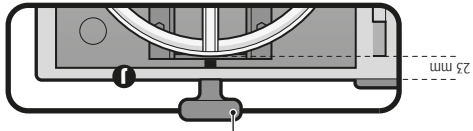
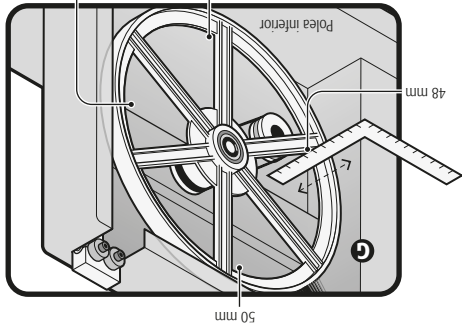
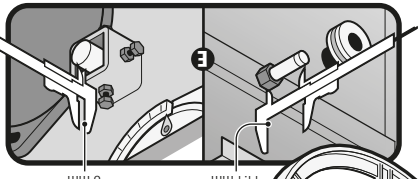
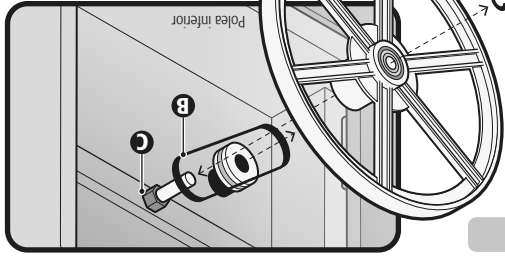
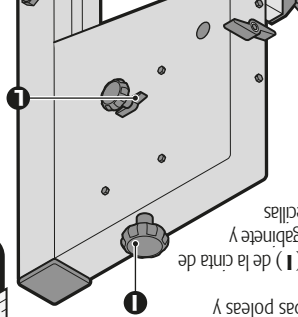
centrela.

• Coloque la perilla de tensión (I) de la cinta de

grila en el orificio superior del gabinete y

hasta que la polea se ajuste a

las medidas del gráfico J.



• Para ajustar la polea superior a las medidas indicadas en el gráfico (K), gire la perilla de ajuste de alineación que se encuentra en la parte posterior del gabinete superior (L).

Ajustes

Guías de la cinta

Para asegurar cortes limpios y un óptimo desempeño de la sierra, la cinta de corte debe correr por las guías de corte (superior e inferior).

Estas guías cuentan con un sistema de baleros que mantienen la cinta de corte en su lugar mientras se realiza un corte. Los baleros se ubican a los costados y detrás de la cinta de corte.

Con la cinta en tensión los baleros deben de quedar a una distancia de 0,5 mm de la cinta. No permita que la cinta corra en contacto con los baleros, pues la fricción generada será contraproducente para la cinta y las guías de corte.

Cada balero está asegurado con un tornillo Allen (A) que se puede aflojar para ajustar la posición del balero. Además cada guía cuenta con un tornillo de cabeza hexagonal (B) para acercar o alejar el sistema de baleros a la cinta de corte dependiendo del tamaño de la cinta.

ATENCIÓN • Es importante que los baleros queden detrás de los dientes de corte como se indica en el gráfico C para evitar vibraciones o desgastes en la sierra de corte. De no ser así haga el ajuste antes de encender la sierra cinta.

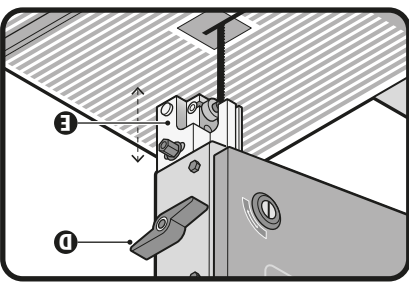
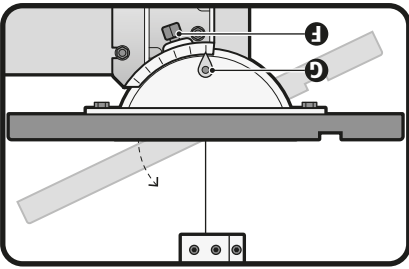
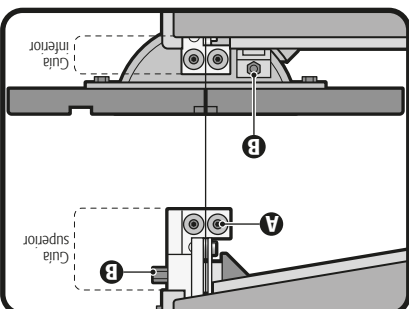
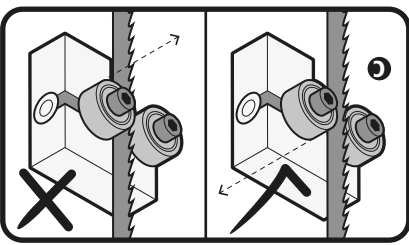
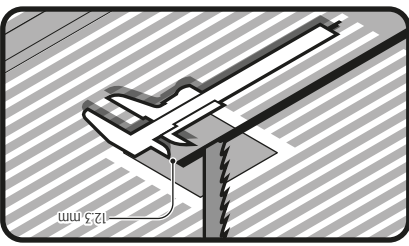
Una vez realizados todos los ajustes la distancia de separación entre la sierra y el extremo de la ranura deberá de ser de 12,5 mm y no debe de haber contacto o rozamiento entre la sierra y el perfil de la ranura.

Altura de la guía de corte

Añoje la perilla (D) de ajuste de altura de la guía de corte y colóque la guía a la altura deseada (E). La guía de corte debe quedar a 4 mm de distancia de la pieza de trabajo. Apriete la perilla para fijar la altura de la guía de corte.

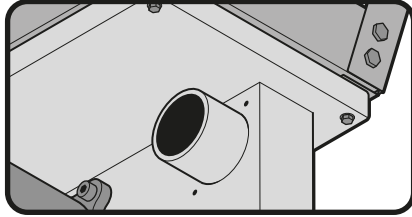
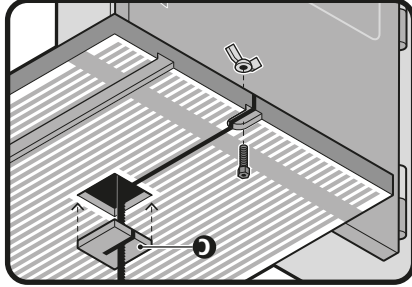
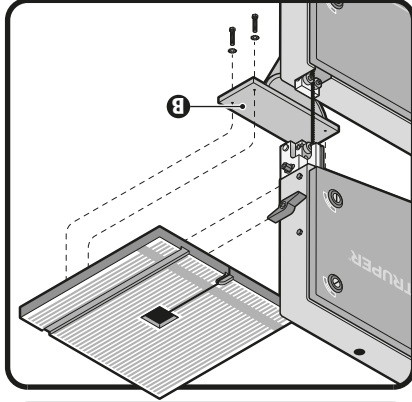
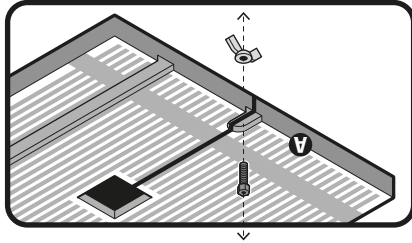
Ajuste del ángulo de corte

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



Mesa de trabajo

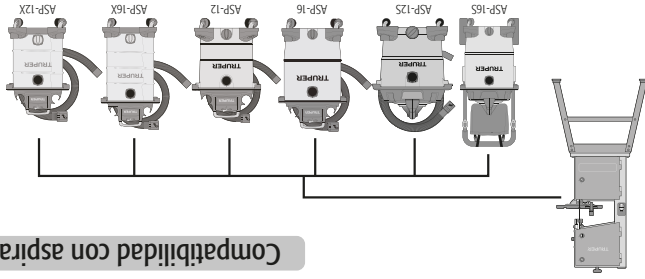
- Remueva la tuerca de mariposa y el tornillo hexagonal Allen de la mesa de trabajo (A).
- Coloque la mesa sobre la articulación superior (B), haciendo pasar la cinta de corte por la ranura de la mesa. Fije la mesa a la articulación con 4 juegos de rondanas dentadas de presión y tornillos hexagonales M16x12. Asegúrese de que la cinta de corte y el extremo de la ranura queden separadas, de lo contrario realizar el ajuste antes de apretar los tornillos.
- Coloque de nuevo la tuerca de mariposa y el tornillo hexagonal Allen en la mesa de trabajo.
- Coloque el inserto de la mesa (C) en el orificio central (el inserto de ranura ancha se usa sólo para cortes en bisel).
- En caso de que la cinta de corte no corra por en medio de la ranura del inserto deberá de ajustarse la mesa. Para realizar éste ajuste afloje los 4 tornillos que fijan la articulación inferior (D) al gabinete inferior. Mueva la mesa hasta que la cinta de corte pase por en medio de la ranura del inserto.
- Revise que el ángulo indicado por el puntero (F) marque 0°, de lo contrario afloje el tornillo del puntero y ajuste a 0°.
- Con ayuda de una escuadra (E) verifique que la mesa de trabajo esté a 90° con respecto a la cinta de corte.



Expulsor de polvo

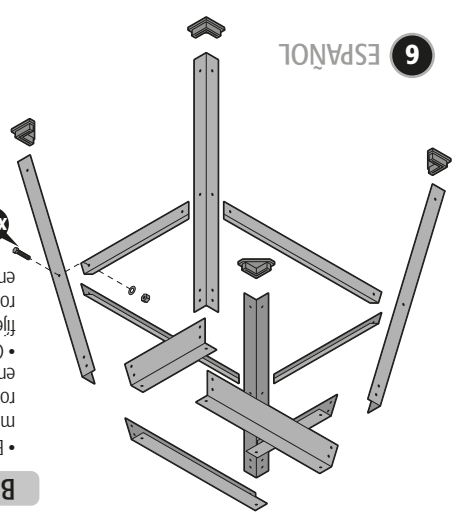
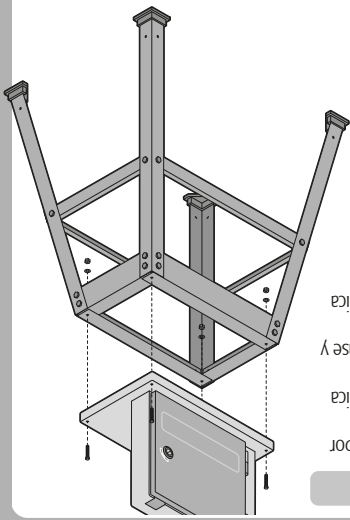
- **ATENCIÓN** • El trabajo con la sierra puede generar polvos peligrosos, además de aserrín y astillas que en combinación con una fuente de ignición podrían incendiarlo o generar explosiones, heridas o alergias.
- Se recomienda que se conecte la sierra a un equipo de aspirado con un flujo de aire adecuado para la extracción de polvos. El expulsor de polvo tiene un diámetro de 60 mm.

Compatibilidad con aspiradoras

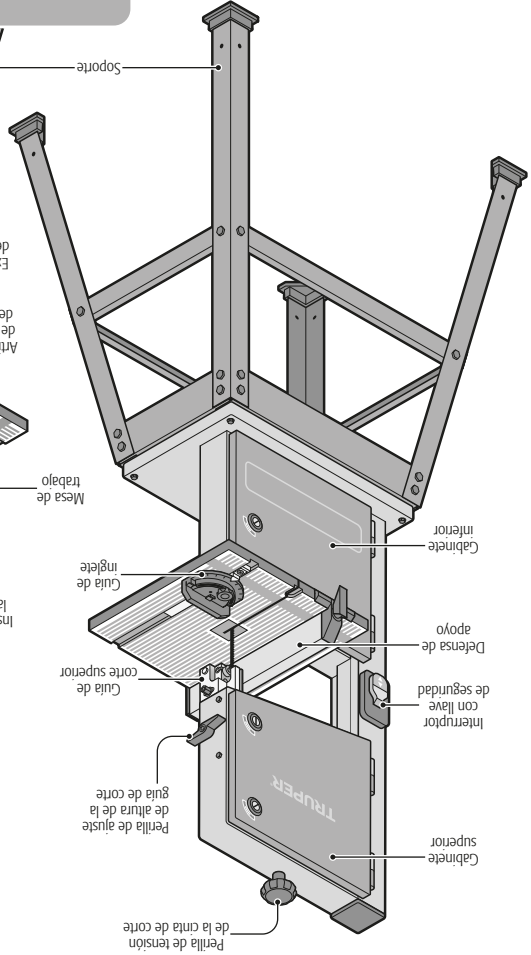
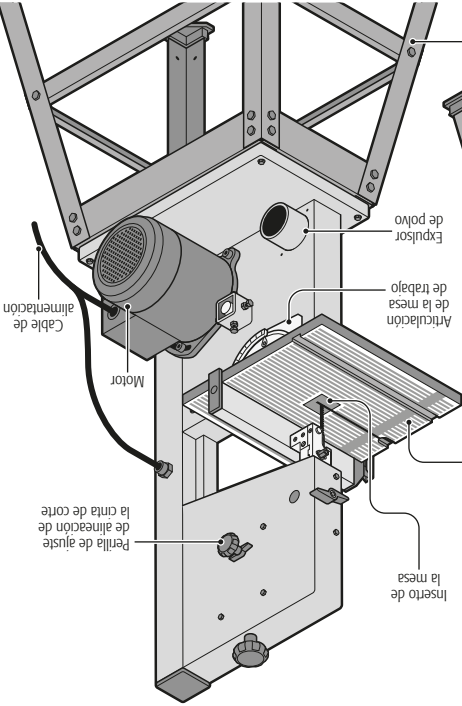


Base

- Ensamble la base del equipo por medio de 24 juegos de tuercas, rondanas y pernos como se indica en el gráfico.
- Coloque el equipo sobre la base y fíjelo con 4 juegos de tuercas, rondanas y pernos como se indica en el gráfico.



Montaje



Partes

Antes de operar la sierra

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

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

• Antes de desconectar y conectar el equipo, debe poner el interruptor de corriente en posición apagado (0) (ver

pagina 10, sección Apagado).

⚠ ATENCIÓN • Verifique que la cinta de corte esté

debidamente montada antes de conectar el equipo.

• Asegúrese de que la cinta esté aliada, en buen estado, con

una tensión y alineación adecuadas, libre de óxido y brea.

• Antes de encender el equipo verifique que la cinta de

corte no esté haciendo contacto con la pieza de trabajo.

• Cierre y asegure los dos gábilnetes de los volantes.

• Todas sus partes deben de estar correctamente instaladas.

• Ajuste la altura de la guía de corte superior para que quede

a 4 mm sobre la pieza de trabajo.

Mientras opera la sierra

⚠ ADVERTENCIA • Mantenga las manos siempre

alejadas de la cinta de corte.

⚠ ADVERTENCIA • No haga ninguna operación a

manos libres. Utilice la defensa de apoyo y el calibrador de

piezas pequeñas utilice bastones y/o bloques de empuje

con las especificaciones de la figura A (no incluidos).

⚠ ATENCIÓN • La dirección de alimentación de la pieza

de trabajo debe ser siempre contra los dientes de la cinta, y

debe de hacerse a una velocidad constante y moderada.

• Las piezas a trabajar deben de tener caras planas; nunca

trabaje madera pandeada o torcida, ni de forma redonda.

⚠ ADVERTENCIA • Evite posiciones y movimientos

que puedan ocasionar que sus manos o su cuerpo se

muevan hacia la cinta en movimiento.

• Apáguela y espere a que la cinta de corte se detenga por

completo antes de retirar las piezas sobrantes de la mesa.

• Cuando una pieza de trabajo requiera de más de un corte,

apague el equipo y espere a que la cinta de corte se

detenga por completo antes de acomodar la pieza de

trabajo para realizar los cortes subsiguientes.

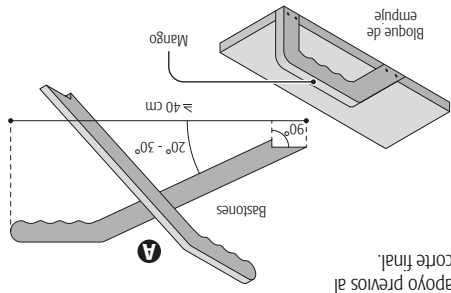
• Cuando realice cortes en ángulo con ayuda de la guía de

pieza de trabajo,

• Cuando realice cortes curvos largos realice cortes de

apoyo previos al

corte final.



Contagripe

• Evite recibir un contagripe (cuando la pieza de trabajo es

lanzada contra el operario). Mantenga la cinta aliada, tensa y

debidamente aliada, la defensa de apoyo paralela a la

cinta y la guía de corte ajustada a 4 mm de la pieza de

trabajo. No suelte la pieza de trabajo hasta que sobrepase la

cinta de corte.

• No corte a través de la veta con madera torcida o

abombada; o que no tenga la orilla derecha que le impida

ser guiada a lo largo de la guía.

• Asegúrese de no cortar madera con clavos o tornillos.

Precauciones adicionales

• Cuando ajuste, cambie o manipule la cinta de corte utilice

guantes de seguridad para evitar lesiones.

• El equipo debe ser operado sólo por personas con

experiencia en su uso o debidamente capacitadas.

• Use una mascarilla antipolvo y conecte el equipo a

un recolector de polvo con un flujo de aire adecuado

para la extracción de polvos peligrosos.

• Use protectores para los ojos.

• El equipo puede lanzar desechos a los ojos durante

su operación; causandole daño severo o permanente.

Use siempre anteojos de seguridad que cumplan con la

Norma ANSI Z87.1.

• No trate de retirar astillas mientras la cinta está en

movimiento y el equipo encendido.

⚠ ADVERTENCIA • No intente detener la cinta de

corte con la sierra en marcha.

• Nunca se pare sobre el equipo.

⚠ ADVERTENCIA • ON ENSAMBLE el equipo hasta

estar seguro que no está conectado y que el interruptor de

corriente esté en la posición apagado (0) (ver página 10,

sección Apagado).

⚠ ADVERTENCIA • ON CONECTE el equipo al

suministro eléctrico hasta que esté ensamblado por

completo y haya usted leído y comprendido en su totalidad

este instructivo.

• Al trabajar piezas de trabajo grandes que sobresalgan

mucho del área de la mesa de trabajo, utilice soportes

adecuados para no perder el control de la pieza de trabajo.

• Para poder dar buen mantenimiento, debe haber

suficiente espacio alrededor de la máquina.

• Trabaje en un área bien ventilada y retire frecuentemente

el aserrín.

• Libere la tensión de la cinta cuando la sierra no vaya a ser

utilizada por un tiempo prolongado.

Desembalaje

• Retire el material de empaque de la máquina y fjela a su

bases antes de operarla.

⚠ ATENCIÓN • Mantenga un área libre de 80 cm

alrededor de la máquina para darle espacio al área de trabajo.

En caso que trabaje materiales largos, debe tener suficiente

espacio en el frente y la parte trasera de la máquina para poder

medir y sacar el material con comodidad.

Advertencias generales de seguridad para herramientas eléctricas

¡ADVERTENCIA! Lea detenidamente todas las advertencias de seguridad y todas las instrucciones que se enlistan a continuación. La omisión de alguna de ellas puede dar como resultado un choque eléctrico, incendio y/o daño serio.

Área de trabajo
 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 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 usar 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
 Está 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 antipezaduras, casco y protección para los oídos en condiciones apropiadas, reduce de manera significativa los daños personales.

Evite arranques accidentales. Asegúrese de que el interruptor de alimentación y/o a la batería o transportar la herramienta. Transfiera herramientas eléctricas con el dedo sobre el interruptor o "enclavido" 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 relativas de la herramienta pueden causar un daño personal.

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

Use la herramienta, sus componentes y accesorios de acuerdo con estas instrucciones y de la manera prevista para el tipo de herramienta, en condiciones de trabajo adecuadas.
 El uso de la herramienta para aplicaciones diferentes a las que está diseñada podría causar una situación de peligro.

Mantenga los accesorios de corte afilados y limpios. Los accesorios de corte en buenas condiciones son menos propensos de trabarse y más fáciles de controlar.
 Use la herramienta, sus componentes y accesorios de acuerdo con estas instrucciones y de la manera prevista para el tipo de herramienta, en condiciones de trabajo adecuadas.

Almácene 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.
 Deje mantenimiento a la herramienta. Compruebe que las partes móviles no estén desalinhadas o trabadas, que no haya piezas rotas u otras condiciones que puedan afectar su operación. Repare cualquier daño antes de usar la herramienta.
 Muchos accidentes son causados por el escaso mantenimiento de las herramientas.

Mantenga los accesorios de corte afilados y limpios. Los accesorios de corte en buenas condiciones son menos propensos de trabarse y más fáciles de controlar.
 Use la herramienta, sus componentes y accesorios de acuerdo con estas instrucciones y de la manera prevista para el tipo de herramienta, en condiciones de trabajo adecuadas.
 El uso de la herramienta para aplicaciones diferentes a las que está diseñada podría causar una situación de peligro.

Los niños deben de estar bajo supervisión para asegurarse de que no jueguen con la máquina. Se debe de mantener una estricta supervisión a niños o personas discapacitadas legaña a utilizar cualquier tipo de aparato electrodoméstico o estén cerca de él.



SCI-10

Código	• 16277
Descripción	• Sierra cinta
Cinta de corte	• Ancho: 6 mm - 13 mm Largo: 171 cm
Tensión	• 127 V ~ / 220 V ~
Frecuencia	• 60 Hz
Corriente	• 3.2 A / 1.7 A
Potencia	• 250 W (1/3 HP)
Velocidad de la cinta	• 850 m/min
Ciclo de trabajo	• 50 min de trabajo por 20 min de descanso. Máximo diario 6 horas.
Conductores	• 18 AWG x 3C con temperatura de aislamiento de 105 °C
Aislamiento	• Clase I

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

ADVERTENCIA

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

La construcción del aislamiento eléctrico de esta herramienta es alterado por salpicaduras o

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



ADVERTENCIA

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

Requerimientos eléctricos

ADVERTENCIA

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

• Enchufe la clavija dentro de un contacto o enchufe apropiadamente aterrizado

como se muestra en el ejemplo **A**. No todos los contactos o enchufes están

propiamente aterrizados, si no está seguro verifique con un eléctrico calificado.

• Si el contacto que planea usar para su herramienta es de 2 polos (2 orificios),

NO REMUEVA O ALTERE EL CONDUCTOR DE TIERRA DE SU CLAVIA POR

NINGÚN MOTIVO. Utilice un adaptador temporal como se muestra en el

ejemplo **B** y siempre conecte la oreja del conductor de tierra como se indica.

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

de 0 A hasta 10 A	de 10 A hasta 13 A	de 13 A hasta 15 A	de 15 A hasta 20 A
-------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Número de conductores

3 (uno a tierra)

Calibre de extensión

de 1.8 m a 15 m	de 1.8 m a 15 m	mayor de 15 m
18 AWG	16 AWG	14 AWG
18 AWG	16 AWG	12 AWG
18 AWG	14 AWG	6 AWG

ADVERTENCIA

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



Recomendaciones de uso y cuidados

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.


- 3 Especificaciones técnicas
- 3 Requerimientos eléctricos
- 4  Advertencias generales de seguridad
- 4  Advertencias de seguridad
- 5 Para uso de sierras cinta
- 6 Partes
- 6 Montaje
- 8 Ajustes
- 10 Puesta en marcha
- 11 Mantenimiento
- 13 Solución de problemas
- 14 Notas
- 15 Centros de servicio autorizados
- 16 Póliza de garantía




RESPECTE LOS CICLOS DE TRABAJO

50 min de trabajo por 20 min de descanso. Máximo diario de 6 horas.

 Antes de conectar la sierra a la toma de corriente, verifique que la conexión del motor corresponda al voltaje del suministro eléctrico (página 12).

 Limpie la máquina regularmente. Abra los gabinetes y retire el polvo con una aspiradora y un cepillo.

 Realice **MANTENIMIENTO** periódico a su máquina (página 11).

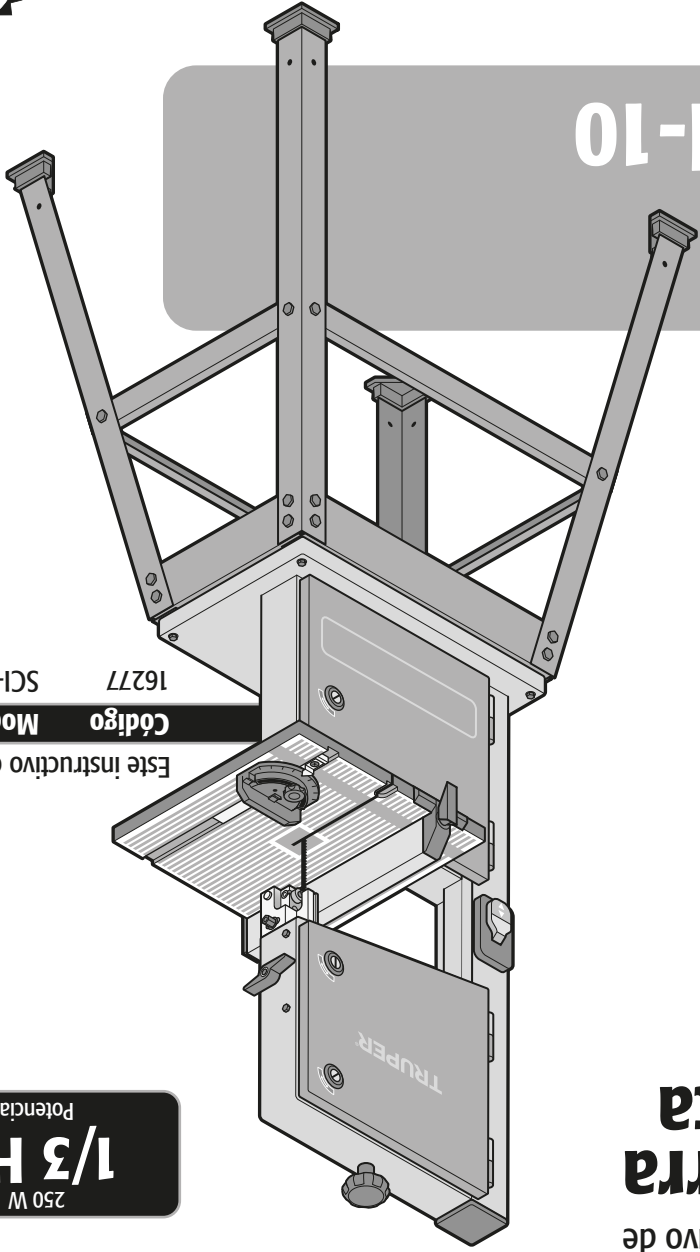


Lea este instructivo por completo antes de usar la herramienta.



ATENCIÓN

SCI-10



Código 16277
Modelo SCI-10

Este instructivo es para:

250 W
1/3 Hp
Potencia

Instructivo de
**Sierra
cinta**

TRUPER®

ESPAÑOL
ENGLISH