

ESPAÑOL
ENGLISH

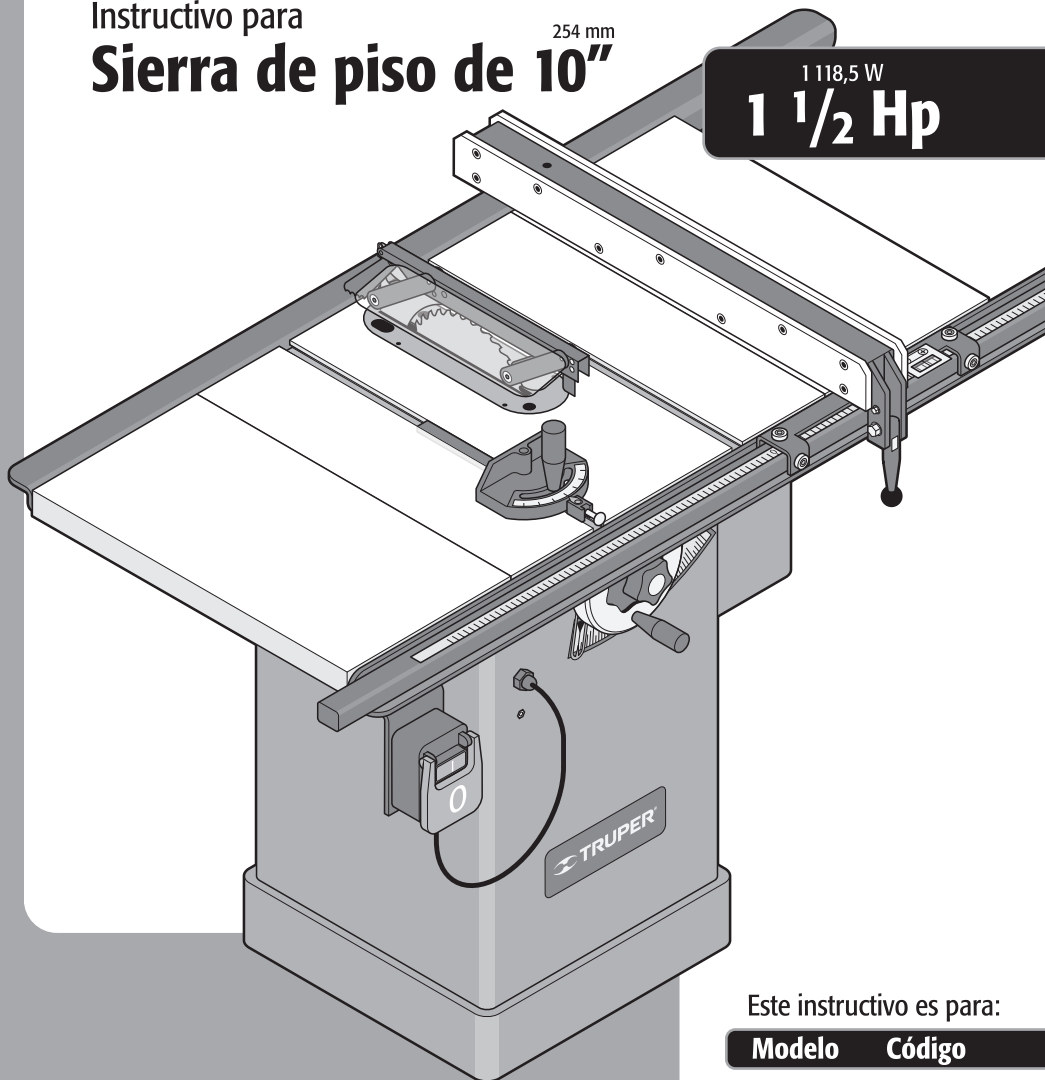
 **TRUPER®**

Instructivo para
Sierra de piso de 10"

254 mm

1 118,5 W

1 1/2 Hp



SME-10X-4

Este instructivo es para:

Modelo Código

SME-10X-4 16916

 **ATENCIÓN**

Lea este instructivo por completo
antes de usar la herramienta.



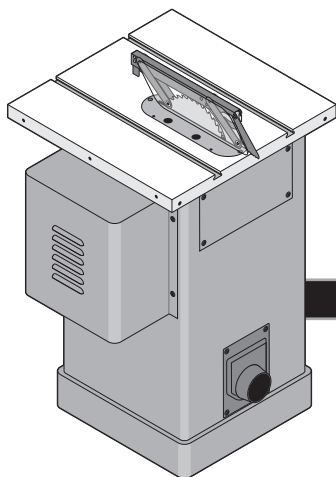
Especificaciones técnicas	3
Requerimientos eléctricos	3
 Advertencias generales de seguridad para herramientas eléctricas	4
 Advertencias de seguridad para uso de sierras de piso	5
Ensamble	6
Partes	10
Ajustes	11
Operación	12
Mantenimiento	13
Solución de problemas	14
Notas	15
Centros de Servicio Autorizados	16
Sucursales	18
Póliza de Garantía	18

 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-4**

SME-10X-4

Código	•	16916
Descripción	•	Sierra de piso de 254 mm (10")
Tensión	•	120 V~ / 220 V~
Corriente	•	17 A / 8,5 A
Frecuencia	•	60 Hz
Velocidad del motor	•	3450 r/min
Potencia	•	1 118,5 W
Peso	•	145 kg
Medidas	•	largo: 101,5 cm (40") ancho: 68,5 cm (27") 85,7 cm (33 3/4")
Ciclo de trabajo	•	120 min de trabajo por 30 min de descanso. Máximo diario 6 horas.
Conductores	•	12 AWG x 3C con temperatura de aislamiento de 105 °C
Aislamiento	•	Clase I
		Grado IP • IP44

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

⚠ ADVERTENCIA Si el cable de alimentación se daña, éste debe ser reemplazado por el fabricante o Centro de Servicio Autorizado 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 de mesa debe instalarse tan cerca como sea posible del suministro de energía principal. Revise que el suministro tenga la misma tensión que la indicada en la placa de datos del motor.

⚠ ADVERTENCIA Este aparato debe conectarse a tierra.

⚠ ATENCIÓN Los cables de energía están codificados con los siguientes colores: VERDE TIERRA
 BLANCO NEUTRAL
 NEGRO CORRIENTE

⚠ ADVERTENCIA Al usar un cable de extensión, asegúrese de usar el calibre suficiente para transportar la corriente que consumirá su herramienta. Un cable de un calibre inferior ocasionará caídas de tensión en la línea, teniendo como resultado pérdida de potencia y sobrecalentamiento del motor. La siguiente tabla muestra el tamaño correcto que debe usarse dependiendo de la longitud del cable y de la capacidad de amperes indicada en la placa de datos de la herramienta. Si tiene dudas use el siguiente calibre más alto.

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

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

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

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. **Conservar 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 diseñada.



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.




Advertencias de Seguridad

para uso de sierras de piso



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 "O".

⚠ 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 defensa para cortes rectos y el calibrador de inglete para cortes en ángulo. Para controlar piezas pequeñas utilice bastones y/o bloques de empuje (No incluidos) con las especificaciones de la figura **A** para empujar las piezas hacia el disco de corte o a la defensa.

⚠ 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 "O".

Contragolpe

Evite recibir un contragolpe (cuando la pieza de trabajo es lanzada contra el operario). Mantenga el disco bien afilado, la defensa 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 defensa.

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 gafas 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 "O".

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

- Para poder dar buen mantenimiento, debe haber suficiente espacio alrededor de la máquina y los gabinetes deben funcionar correctamente.

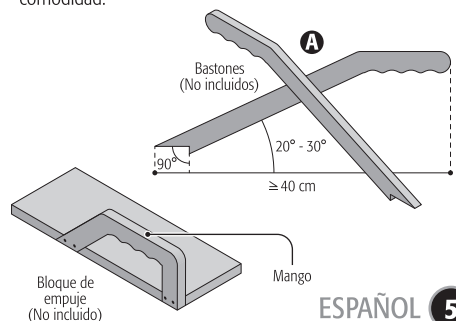
- El usuario final debe proporcionar un dispositivo de protección contra sobretensión.

Desembalaje

- 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 de prever 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 será operado, en un piso bien nivelado y capaz de sostener su peso. Utilice calzas para nivelar el equipo en caso de bamboleo. El espacio deberá contar con buena iluminación y ventilación.
- El equipo incluye toda la tornillería necesaria para su ensamble, así como una llave española y un juego de llaves allen de las medidas necesarias para el ensamble.

Pasos 1

Monte las extensiones de la mesa (B) a la mesa de trabajo (C) con dos juegos de tres tornillos Allen.

2

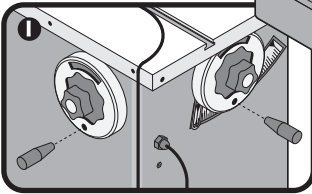
Monte la puerta del gabinete (D) haciendo pasar sus cuatro orificios en los tornillos del gabinete (E).

3

Instale el disco de corte (F), el inserto de la mesa (G) y la guarda del disco (H) como se indica en las páginas 7 y 8.

4

Monte las perillas a los volantes de control (I).

**5**

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

6

Monte los carriles (K) a la mesa de trabajo con cuatro juegos de tornillos, rondanas y rondanas de presión cada una.

7

Fije el riel (L) al carril frontal con cuatro juegos de tornillos, rondanas y rondanas de presión.

8

Monte la defensa guía (M) al riel y al canto posterior de la mesa de trabajo.

9

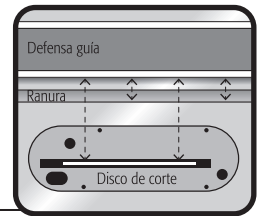
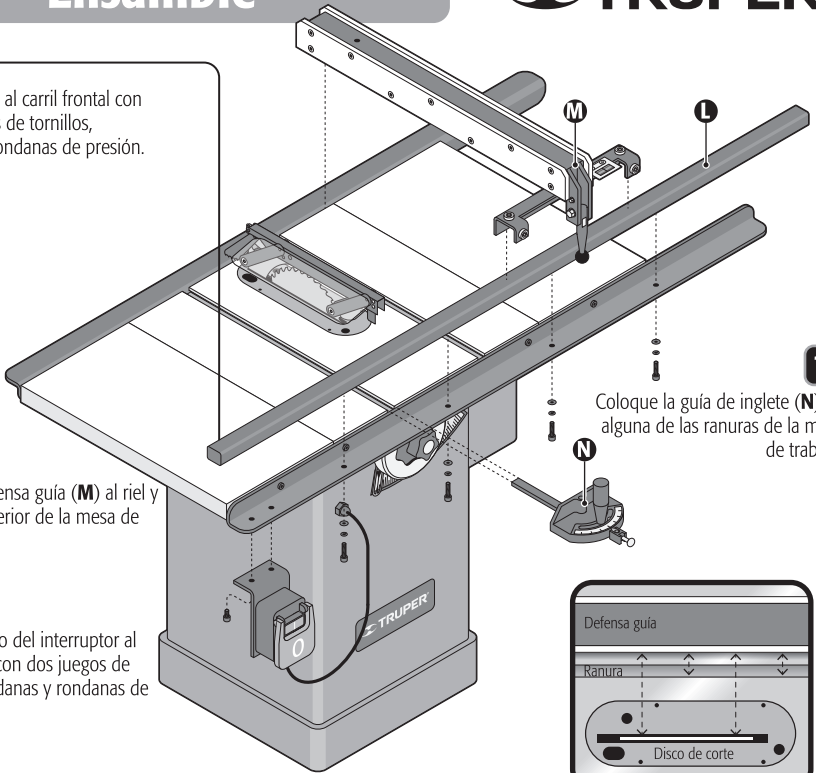
Fije el módulo del interruptor al carril frontal con dos juegos de tornillos, rondanas y rondanas de presión.

10

- Asegúrese de que la defensa guía quede paralela al disco de corte alineándola con la ranura de la mesa. Si la defensa 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 defensa puede quedar hasta 1,5 mm abierta de la paralela para evitar que las piezas de trabajo se atoren entre el disco y la defensa al realizar el corte.

11

Coloque la guía de inglete (N) en alguna de las ranuras de la mesa de trabajo.

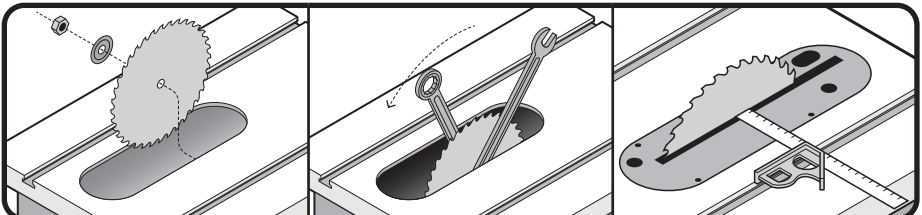


Montaje del disco

- 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 0°.
- 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.

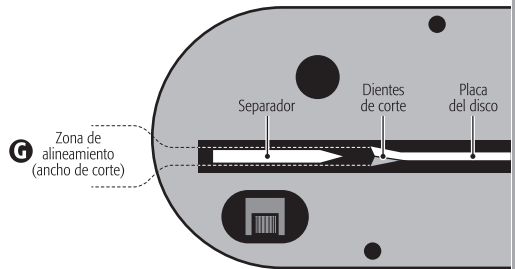
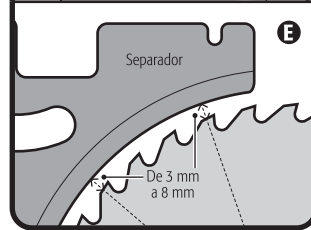
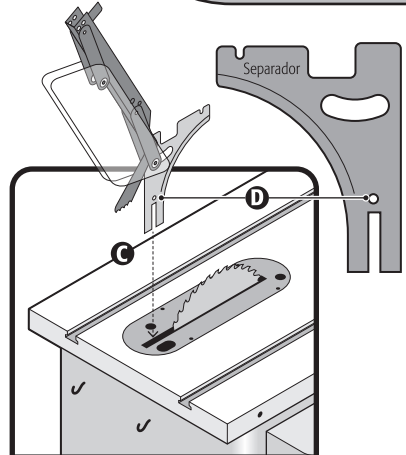
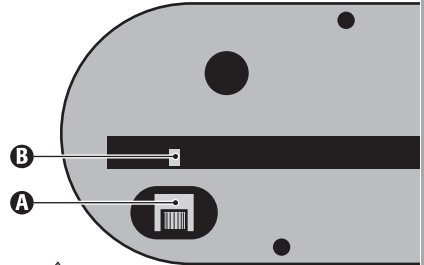
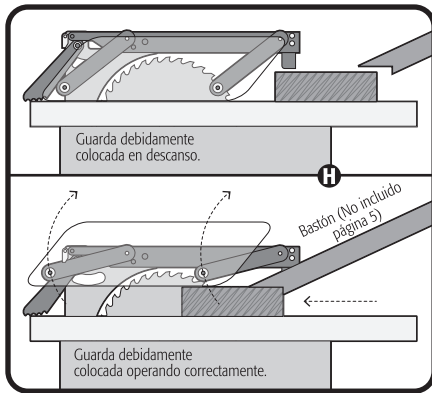
- Coloque de nuevo el inserto en la mesa.
- Verifique que el disco haya quedado alineado con las ranuras de la mesa con ayuda de una escuadra. Si el disco no está alineado afloje los tornillos que fijan la mesa al gabinete para alinearla con el disco.



Montaje del separador y guarda del disco

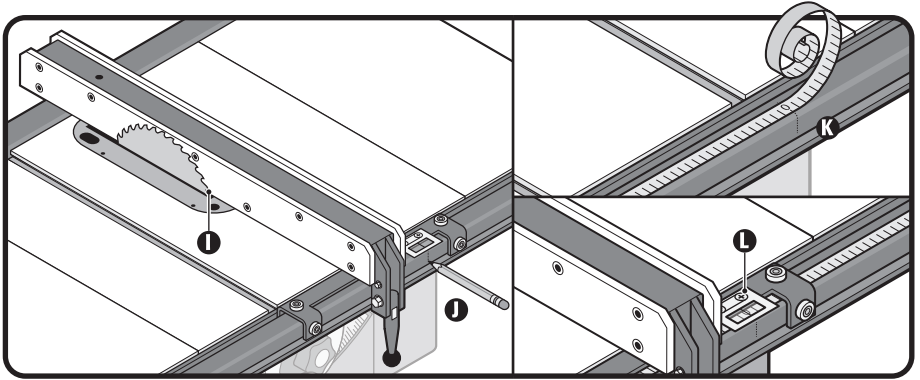
- Con el inserto de la mesa en su lugar gire la perilla **A** para hacer retroceder el perno **B**, dejando libre el espacio para que el separador pueda entrar.
- Inserte el separador hasta que tope. El separador debe tener la guarda montada previamente como lo muestra la figura **C**.
- Gire la perilla **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.
- 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 **E**.
- Revise que el separador esté alineado con el disco de corte: coloque una regla 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 los tornillos de la montura del separador hasta que quede alineado con el disco.
- 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 **H**.

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



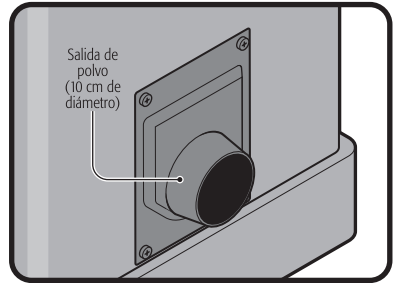
Montaje de la escala de la defensa

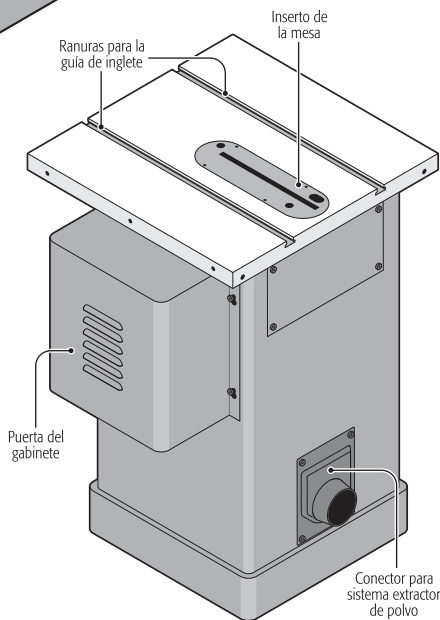
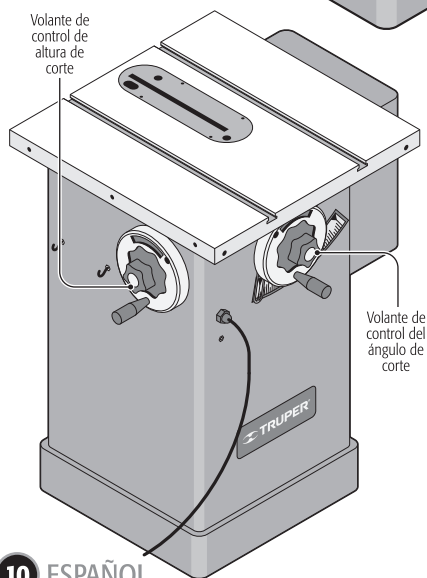
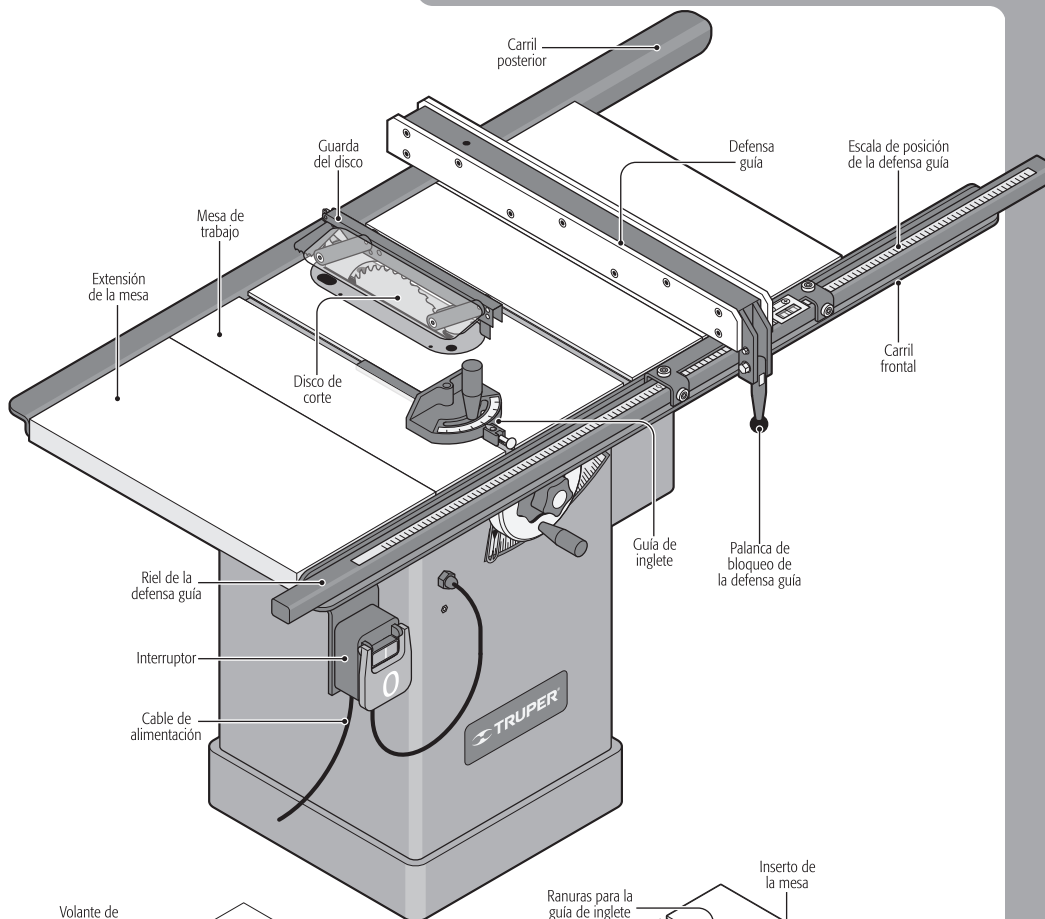
- Recorra la defensa hasta que haga contacto con el disco de corte y asegúrela en esa posición (**ver pág 11**)
- Con un lápiz marque sobre el carril de la defensa el lugar donde queda la línea roja de la ventana del puntero (**J**).
- Retire la defensa y coloque la escala en el carril de la defensa haciendo coincidir el cero con la marca del lápiz (**K**).
- Con la escala asegurada coloque de nuevo la defensa, 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 (**L**).



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 1500 m³/h
- La caída de presión de las salidas del equipo colector de polvo debe ser de 1 100 Pa





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 3,17 mm (1/8") a 6,35 mm (1/4") sobre la superficie de la pieza de trabajo.

- Apriete la perilla de bloqueo (A) para mantener el disco en su lugar.

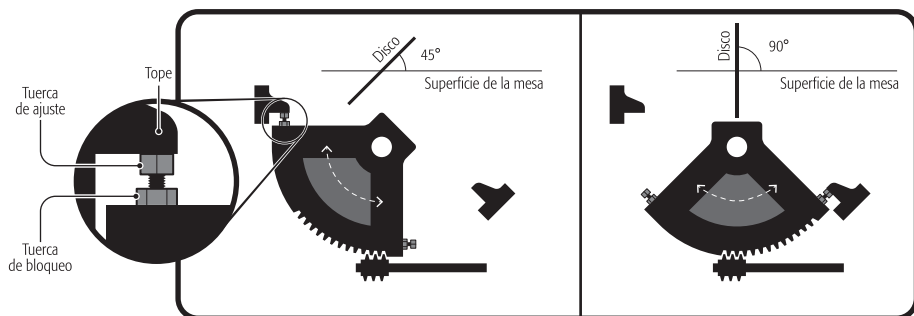
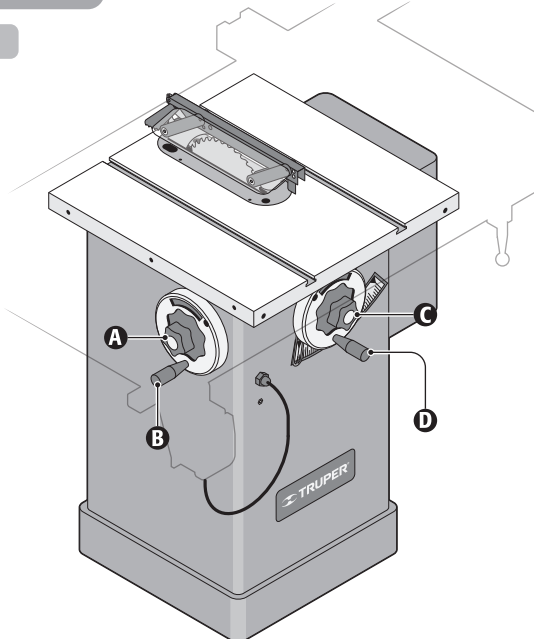
- Afloje la perilla de bloqueo (C) y gire el volante de control (D) hasta que el disco obtenga el ángulo deseado.
- El disco puede ser ajustado de 90° a 45°.
- Apriete la perilla de bloqueo para mantener el disco en su lugar.

- 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.



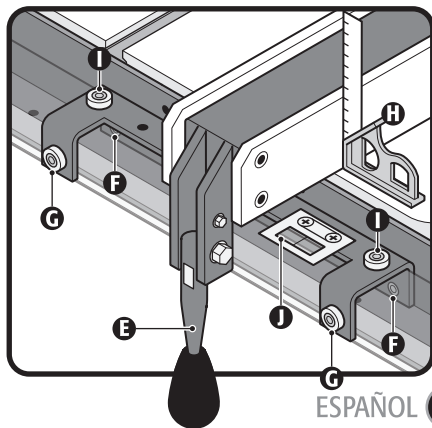
Defensa

- En caso de que la defensa 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 defensa, 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 defensa perpendicularmente a la mesa, coloque una escuadra (H) sobre la mesa y contra el lado de la defensa. Gire las perillas (I) hasta que la defensa 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 defensa.

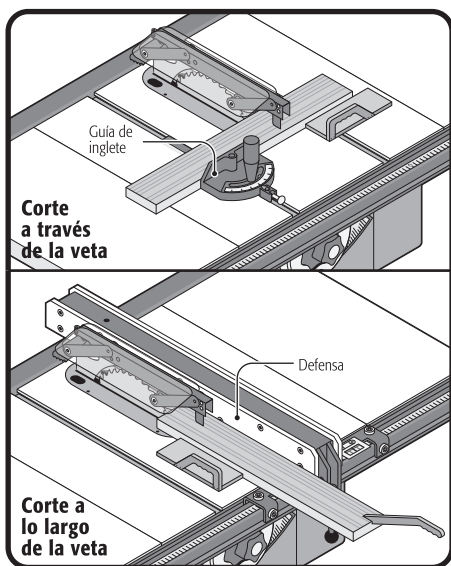
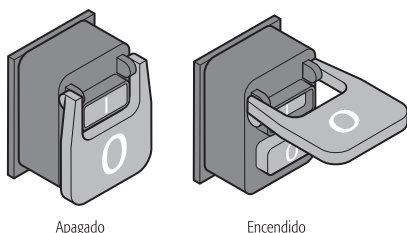


Se recomienda hacer un ensayo del trabajo a realizar con madera de desecho para familiarizarse con el procedimiento más seguro y eficiente antes de comenzar a trabajar en la pieza de trabajo.

Encendido y control de operación

- Antes de conectar la sierra al toma corriente verifique la conexión de acuerdo a la tensión de suministro (120 V~ / 220 V~) (ver pág. 13).
- Levante la palanca "O" y después presione el botón de "I" para encender la sierra.
- Baje la palanca "O" para apagar la sierra.
- Para evitar encendidos accidentales puede insertar un pasador por el orificio del botón "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 defensa 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 defensa 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

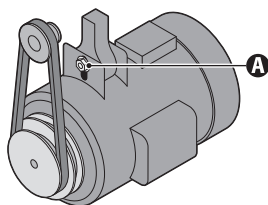
- Coloque la orilla de la pieza de trabajo contra la defensa y la cara plana sobre la mesa.
- La orilla que va contra la defensa debe de ser recta y plana para que la pieza de trabajo pueda ser guiada adecuadamente por la defensa mientras es empujada hacia el disco de corte.
- Sostenga la pieza de trabajo con ambas manos y empujela a lo largo de la defensa 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 defensa.
- 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 la guarda se cierra al finalizar el 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.

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.



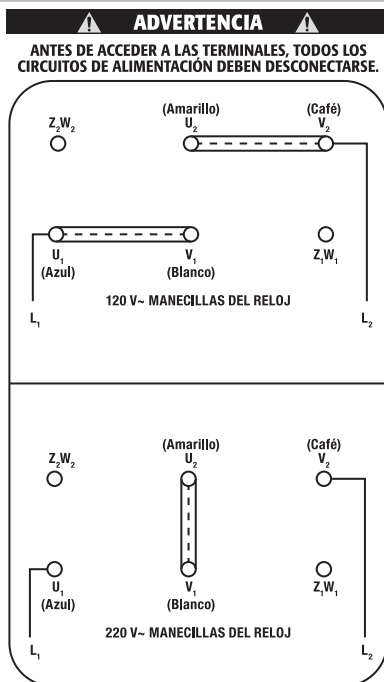
Superficie de la mesa

- 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 WD.40 en la superficie, para prevenir que se oxide.
- En caso que ya se haya acumulado óxido en la superficie de la mesa, use lubricante WD.40 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.

Limpieza

- 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.

Diagrama de conexión eléctrica



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 defensa. • 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 defensa (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 ator en el disco.	<ul style="list-style-type: none"> • La defensa está mal alineada. • El disco se traba con madera abombada. 	<ul style="list-style-type: none"> • Revise y ajuste la alineación de la defensa (consulte la página 11). • Trabaje otra pieza de madera que no esté abombada.
El material se ator 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 8).
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. • La sierra se está conectando a una tensión incorrecta. 	<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. • Conecte la sierra a la tensión para la cual está configurada la conexión del motor o configure la conexión del motor para la tensión a la que lo está conectando.
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 lubríquelos con grasa blanca de litio.

A series of horizontal dotted lines spanning the width of the page, intended for taking notes.

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

- AGUASCALIENTES** 671615 **SUPER TOOLS**
ZARAGOZA No. 1205, COL. EL SOL, AGUASCALIENTES,
AGS. TEL.: 01 (449) 996-5978
- BAJA CALIFORNIA SUR** 670796 **CONTRURENTAS**
PROL. I. ZARAGOZA Y MÁRQUEZ DE LEÓN,
COL. 5 DE FEBRERO, SAN JOSÉ DEL CABO, BCS
TEL.: 01 (624) 142-4595
- CHIHUAHUA** 670032 **PROVIND**
AV. COLEGIO MILITAR No. 4307 A, COL. NOMBRE DE
DIOS C.P. 31100, CHIHUAHUA, CHIH. TEL.: 01 (614)
424-4000
- 671530 **FERRETERÍA AMAYA S.A. DE C.V.**
AV. ORTIZ MENA No. 81, COL. CENTRO C.P. 33800
PARRAL, CHIH. TEL.: 01 (627) 522-2600
- COAHUILA** 670712 **INDUSTRIAL FERRETERA DE MONCLOVA,**
S.A. DE C.V. BLVD. HAROLD R. PAPE No. 1000, COL.
CENTRO C.P. 25700 MONCLOVA, COAH.
TEL.: 01 (866) 632-0174 FAX: 01 (866) 633-0719
- COLIMA** 671742 **SURTIDORA DE FERRETERÍA** AV. ANTONIO
LEAÑO ÁLVAREZ No. 527 COL. PONCIANO ARRIAGA.
TECOMÁN, TEL.: 01 (313) 324-2000 y 7666 FAX: 325-2700
- CHIAPAS** 671770 **TORNILLOS Y HERRAMIENTAS PINEDA 17**
PONIENTE No. 20-A, COL. CENTRO TAPACHULA, CHIAPAS
TEL.: 01 (962) 626-2807
- 671709 **FERRETERA MANDIOLA, S.A. DE C.V.** 5a
NORTE PONIENTE No. 1615-B, COL. MOCTEZUMA,
C.P. 29000, TUXTLA GUTIÉRREZ, TEL.: 01 (961) 602-1544
- 671747 **CENTRO DE SERVICIO DEL SURESTE**
LIBRAMIENTO SUR ORIENTE S/n km 6.5
COL. TRABAJADORES, TUXTLA GUTIÉRREZ, CHIAPAS
TEL.: 01 (961) 223-2350
- 670515 **FERRETERÍA CASUA**
RAMÓN CORONA No. 72, COL. BARRIO SANTA LUCÍA C.P.
29250, SAN CRISTOBAL DE LAS CASAS, CHIS.
TEL.: 01 (967) 678-6283
- 671601 **MATERIALES DE CONSTRUCCIÓN DE LOS**
ALTOS, S.A. DE C.V. FRANCISCO I. MADERO No.5, COL.
CENTRO, C.P. 29200, SAN CRISTOBAL DE LAS CASAS,
CHIS.
- 671730 **MATERIALES Y ACEROS BALAM S.A.**
PERIFÉRICO NORTE-PONIENTE No. 50 COL. BISMAR, SN.
CRISTOBAL DE LAS CASAS TEL.: 01 (967) 678-6162 y 7422
- 670781 **PREFABRICADOS DE PALENQUE, S.A. DE C.V.**
km 1 CARRETERA PALENQUE - PAKAL-NÁ S/N ENTRADA
LIENZO CHARRO C.P. 22960, PALENQUE, CHIS. TEL.: 01
(916) 345-1523 | 345-1533
- CIUDAD DE MÉXICO** 671829 **EL FUERTE DE LAS HERRAMIENTAS S.A. DE**
C.V. PONIENTE 140 No.618 LOCAL B, COL. INDUSTRIAL
VALLEJO, AZCAPOTZALCO, C.P. 02300 TELS.: 01 (55)
5587-7959 y 7731
- 670995 **EL MONSTRUO DE CORREGIDORA S.A. DE**
C.V. CORREGIDORA No.22, COL. CENTRO C.P. 06060
CIUDAD DE MÉXICO TEL.: 01 (55) 5522-4861 | 71 y
01 (55) 5522-5031, FAX: 01 (55) 5522-5021
- 671370 **ADMINISTRADORA FERRETERA, S.A. DE C.V.**
CORREGIDORA No. 76-A, COL. CENTRO C.P. 06060
CIUDAD DE MÉXICO TEL.: 01 (55) 5522-9976
FAX: 01 (55) 5522-9966
- 671131 CERRADA PINO SUAREZ No. 24, COL. ZONA
ESCOLAR C.P. 07230, GUSTAVO A. MADERO, CIUDAD DE
MÉXICO TEL.: 01 (55) 2207-0882
- 671137 **INGENIERÍA SUMINISTROS Y SERVICIOS**
INDUSTRIALES CALZADA DE GUADALUPE No.525-A,
COL. ESTRELLA, C.P. 07810, GUSTAVO A. MADERO,
CIUDAD DE MÉXICO TEL. Y FAX: 01 (55) 5577-9331 |
5781-7079

- DURANGO** 670350 **TORNILLOS ÁGUILA, S.A. DE C.V.**
MASURIO No. 200 ESQUINA GALIO, COL. LUIS
ECHEVERRÍA C.P. 34250, DURANGO, DGO.
TEL.: 01 (618) 817-1946 | 818-2655
- 671671
ENRIQUE CARROLA ANTUNA No. 406 COL. CIÉNEGA,
DURANGO, DGO. TEL.: 01 (618) 825-2710
- ESTADO DE MÉXICO** 671600 **ABC DE MATERIALES, S.A. DE C.V.**
VENUSTIANO CARRANZA No. 104 COL. LOS ÁNGELES
TOTOLINGO, ACOLMAN, EDO. DE MÉXICO
TEL.: 01 (55) 2958-8504
- 671723 **FERRETERA TECAMAC S.A. DE C.V.**
CARR. MEXICO-PACHUCA km 375 TECAMAC, EDO. DE
MEXICO. TEL.: 5934-6396 Y 5934-6271
- 671765 **TLAPALERIA CRUZ**
AV. CUAUHTEMOC No. 3 COL. BO. SAN JOSÉ,
TEQUIXQUIAC, TEL.: 591-91-203-44
- 671025 **SERVICIO Y VENTA DE HERRAMIENTAS VG**
AV. DE LOS MAESTROS No. 14, COL. LEANDRO VALLE
C.P.54040, TLANEPANTLA DE BAZ, EDO. DE MÉXICO, TEL.:
01 (55) 2628-3120 Y FAX: 01 (55) 5398-2104
- 670050 **ABRASIVOS Y SOLDADURAS ESPECIALES DE**
TOLUCA ISABEL LA CATÓLICA SUR No. 101 ESQ. MIGUEL
HIDALGO COL. STA. CLARA C.P. 50090, TOLUCA, EDO. DE
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. 57740, CD. NEZAHUALCOYOTL, EDO. DE
MEXICO, TEL.: 01 (55) 5792-4458
- GUANAJUATO** 670150 **COMPAÑÍA FERRETERA NUEVO MUNDO**
S.A. DE C.V. AV. MÉXICO - JAPÓN No. 225, CD.
INDUSTRIAL C.P. 38010, CELAYA, GTO. TEL. Y FAX: 01 (461)
617-7578 | 617-7579 | 617-7580 | 617-7588
- 670261 **PROVEEDORES DE HERRAMIENTAS**
SINALOA No. 39 COL. MIGUEL HIDALGO
IRAPUATO, GTO. TELS.: 01 (462) 626-3813, 124-8806 FAX:
01 (462) 623-0523
- 671492 **HERRAMIENTAS Y SERVICIOS DE LEÓN S. DE**
R.L. DE C.V. LÓPEZ MATEOS ORIENTE No. 230, COL.
CENTRO C.P. 37000 LEÓN, GTO. TEL./FAX 01 (477) 714-6514
- 671290 **EL GRINGO** LIBRAMIENTO SUR No. 609, COL.
DEL SOL C.P. 37900 SAN LUIS DE LA PAZ, GTO. TEL. Y
FAX: 01 (468) 688-4886
- GUERRERO** 670926 **DISTRIBUIDORA RAGASA, S.A. DE C.V.**
AV. LÁZARO CÁRDENAS No. 908, COL. CENTRO C.P.
40660 CD. ALTAMIRANO, GRO. TEL.: 01 (767) 672-0843
- 671637
LAS PALMERAS No. 48 COL. CENTRO, COYUCA DE
BENÍTEZ, GRO. TEL.: 01 (781) 452-0815
- 671677
MARIANO ABASOLO S/N COL. OMETEPEC CENTRO,
OMETEPEC, GRO. TEL.: 01 (741) 412-1339
- HIDALGO** 670915 **MUNDO TOOL MÉXICO, S.A. DE C.V.** ALLENDE
No. 320, COL. CENTRO C.P. 42000, PACHUCA, HGO. TEL.
Y FAX: 01 (771) 715-0048
- 670640 **SAN ANTONIO MATERIALES PARA**
CONSTRUCCIÓN CARR. MEXICO-PACHUCA km 81.5
COL. SAN ANTONIO EL DESMONTE, TEL.: 01 (771) 711-
0732
- 670655 **FERREPRECIOS, S.A. DE C.V.** LIBERTAD
ORIENTE No. 304 LOCAL 30, INTERIOR DE PASAJE
ROBLEDO, COL. CENTRO, TULANCINGO, TEL. 01 (775)
753-6615 y 16

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

671265 **FERRETERA PRADO HERRAMIENTAS S.A. DE C.V.**
AV. UNIVERSIDAD No. 325-A, COL. GRANJAS
MANTHI C.P. 76800, SAN JUAN DEL RIO, QRO.
TEL. / FAX: 01(427) 268-4544

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

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

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

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

SINALOA 671642
JACARANDAS S/N COL. DEL BOSQUE, GUASAVE, SIN.
TEL.: 01(687) 871-2656

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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
MORITA, TANTOYUCA, C.P. 92101 TEL.: 01(789) 893-3030

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

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

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

SUCURSAL TIJUANA

BLVD. INSURGENTES No. 6101 ENTRE BLVD. MANUEL CLOUTIER Y PASEO GUAYCURA, FRACC. GUAYCURA, DELEGACION CERRO COLORADO, (ANTES LA PRESA) C.P. 22216, TIJUANA, B.C. CONMUTADOR: 01(664) 969-5100

SUCURSAL CULIACAN

LIBRAMIENTO BENITO JUÁREZ No. 5599 B4, EJIDO DE LAS FLORES (LA COSTERITA), C.P. 80296, CULIACÁN, SINALOA CONMUTADOR: 01(664) 760-5747

SUCURSAL VILLAHERMOSA

CALLE HELIO LOTES 1, 2 Y 3 MZNA. No. 1, COL. INDUSTRIAL, 2A ETAPA C.P. 86010, VILLAHERMOSA, TAB. CONMUTADOR : 01(933) 353-7244

SUCURSAL GUADALAJARA

ADOLF BERNARD HORN N° 6800 TLAJOMULCO DE ZUÑIGA, JALISCO, C.P. 45655 CONMUTADOR: 01 (33) 3606-5290

SUCURSAL MÉRIDA

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

SUCURSAL MONTERREY

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

SUCURSAL PUEBLA

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

SUCURSAL LAGUNA

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

SUCURSAL CENTRO FORÁNEO

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

SUCURSAL CENTRO


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

SUCURSAL CHIHUAHUA

AV. SILVESTRE TERRAZAS 128-11, PARQUE INDUSTRIAL BAFAR CARRETERA MÉXICO CUAUHTÉMOC, CHIHUAHUA, CHIH. TEL.: 01(614) 43 40 052

Modelo	Código	Marca
SME-10X-4	16916	 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

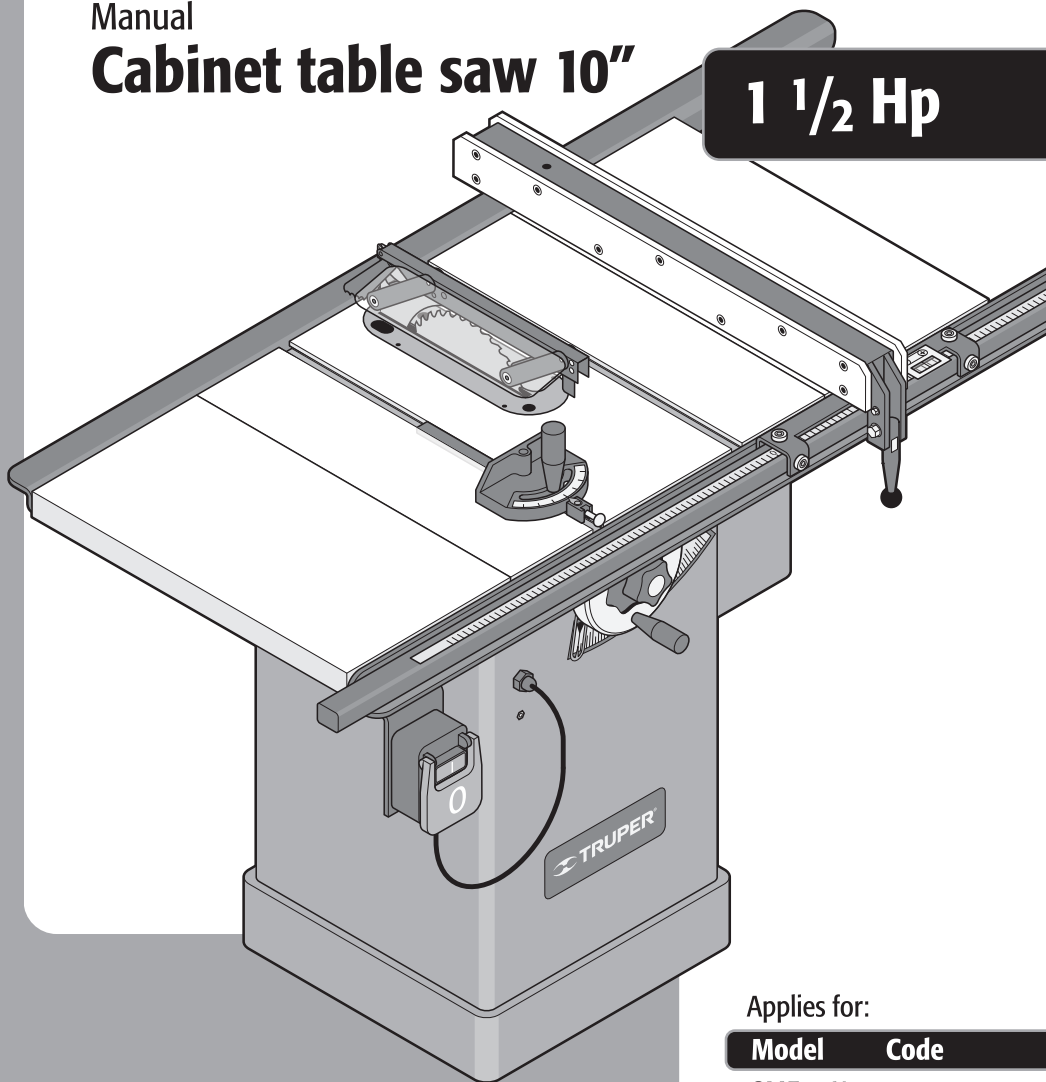
www.truper.com

ENGLISH
ESPAÑOL

 **TRUPER®**

Manual
Cabinet table saw 10"

1 1/2 Hp



SME-10X-4



Applies for:

Model	Code
SME-10X-4	16916

 **CAUTION**

Read this manual thoroughly
before using the tool.



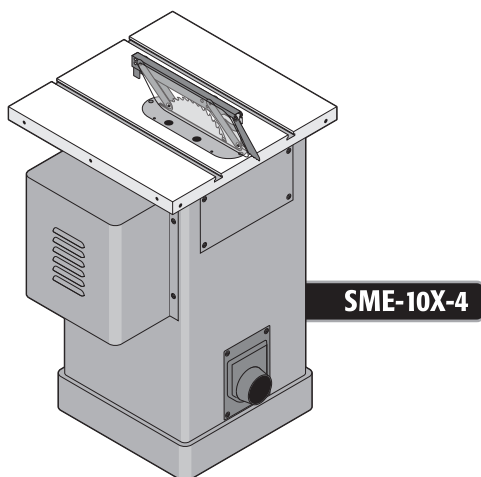
Technical data	3
Power requirements	3
 General power tool safety warnings	4
 Safety warnings for table saws	5
Assembly	6
Parts	10
Adjustment	11
Operation	12
Maintenance	13
Troubleshooting	14
Notes	15
Authorized service centers	16
Branches	18
Warranty policy	18

 CAUTION

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

Keep this manual for future references.


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



SME-10X-4

Code	•	16916
Description	•	10" cabinet table saw
Voltage	•	120 V~ / 220 V~
Current	•	17 A / 8.5 A
Frequency	•	60 Hz
Motor speed	•	3 450 RPM
Power	•	1 1/2 Hp
Weight	•	319.6 lb
Measurements	•	length: 40" width: 27" 33 3/4"
Duty cycle	•	120 minutes work and 30 minutes idle. Maximum 6 hours per day.
Conductors	•	12 AWG x 3C with insulating temperature of 221 °F
Insulating	•	Class I
		IP Grade • IP44


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

⚠ 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. 
The table saw shall be set as close as possible to the main power source. Double-check the source has the same voltage as the one indicated in the motor nameplate.

⚠ WARNING This tool shall be grounded.

⚠ CAUTION Power cables are coded with the following colors: GREEN GROUND
WHITE NEUTRAL
BLACK CURRENT

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

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

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

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

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

Work area

Keep your work area clean, and well lit.

Cluttered and dark areas may cause accidents.



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

Sparks generated by power tools may ignite the flammable material.



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

Distractions may cause losing control.



Electrical Safety

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

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



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

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

Do not expose the tool to rain or wet conditions.

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

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

Damaged or entangled cords increase the risk of electric shock.

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

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

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

Using a GFCI reduces the risk of electric shock.

Personal safety

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

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

Use personal protective equipment. Always wear eye protection.

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



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

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

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

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

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

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

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

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



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

Power Tools Use and Care

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

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



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

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

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

These measures reduce the risk of accidentally starting the tool.

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

Power tools are dangerous in the hands of untrained users.



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

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

Keep the cutting accessories sharp and clean.

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



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

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

Service

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

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

Safety warnings for table saws

 **TRUPER**[®]

Before operating the saw

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

⚠ WARNING • Prevent an electric shock. Qualified personnel shall only make power connections and wiring. • Do not use the tool if finding any operation hard to carry out. Contact immediately your supervisor, instructor or service center.

• Before connecting and disconnecting the tool set the power switch into the "O" position.

⚠ CAUTION • Verify the cutting disc is properly secured before starting the tool.

• The disc guard shall work correctly.
• All the tool parts shall be properly installed.
• The tool shall be connected to a woodchip and dust external extraction system.



Additional caution measures

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

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

• Wear hearing protection.

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

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

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

• Never stand on the machine.

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

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

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

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



While operating the saw

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

⚠ WARNING • Do not perform any operation with your bare hands. Use a rip fence for straight cuts and the gauge for angle miter cuts. To control small pieces use a push block (not included) with the specifications in figure A to push them towards the cutting disc or the fence.

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

• The pieces shall always be flat. Do not use warped or crooked wood.

• Use the right speed for the cutting disc and the job.

⚠ WARNING • Avoid odd positions and movements that promote slips. Your hand might move towards the moving disc.

• Under no circumstances reach behind or over the cutting tool.

• Keep the discs honed and free of oxide and tar.

• Never try to release a stuck disc if the power switch is in the "O" position.

Unpacking

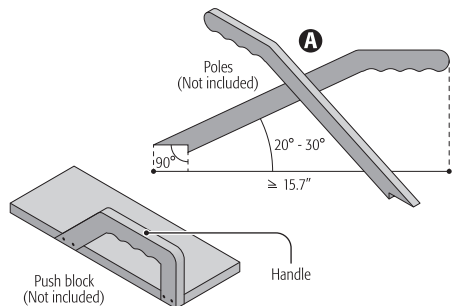
• The tool has been carefully packed for safe shipping. Remove the packing material and inspect it. If damaged, call immediately the  Authorized Service Center to get advice.

• Save the containers and packing materials for future shipping and handling. Otherwise the shipping gets too complicated.

⚠ CAUTION • Save an 31.4" free area around the machine to give space to the job. In case the work requires long materials, there shall be enough space in front and rear of the machine to be able to comfortably manipulate the material back and forth.

Kickback

Prevent from receiving a kickback from the tool: (when the work piece is thrown against the operator). Keep the disc well honed. The sawing defense parallel to the cutting disc, the separator, the pusher and the guard in place, aligned and working correctly. Do not let go the work piece until it surpasses the cutting disc. Do not cut across the grain with warped or crooked wood; or with the right edge missing. It stops you to guide the piece along the rip fence.



- Before assembling the machine unscrew the packaging pallet from the cabinet base.
- Assemble the machine in the place it is going to be operated. Choose well-leveled ground strong enough to support the machine weight. In case of wobbling use wedges to level the machine. The site shall be well ventilated and have good lighting.
- The machine includes all the nuts and bolts necessary to assemble. Also includes a kit of Allen hex keys and two open-end wrenches with the necessary measures to assemble.

Steps 1

Mount the table extensions (B) to the worktable (C) using two kits with three Allen screws.

2

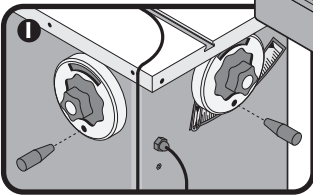
Mount the cabinet door (D) passing its four orifices into the cabinet screws (E).

3

Install the cutting disc (F), the table insert (G) and the disc guard (H) as indicated in pages 7 and 8.

4

Mount the knobs to the control flywheels (I).



5

Fix the connector for the dust extraction system (J) to the cabinet. Use four screws.

6

Mount the lanes (K) to the worktable using two sets of screws, washers and pressure washers in each one.

7

Fix the rail (L) to the front lane using four sets of screws, washers and pressure washers.

8

Mount the defense guide (M) to the rail and rear edge in the worktable.

9

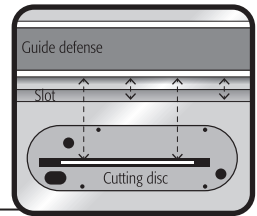
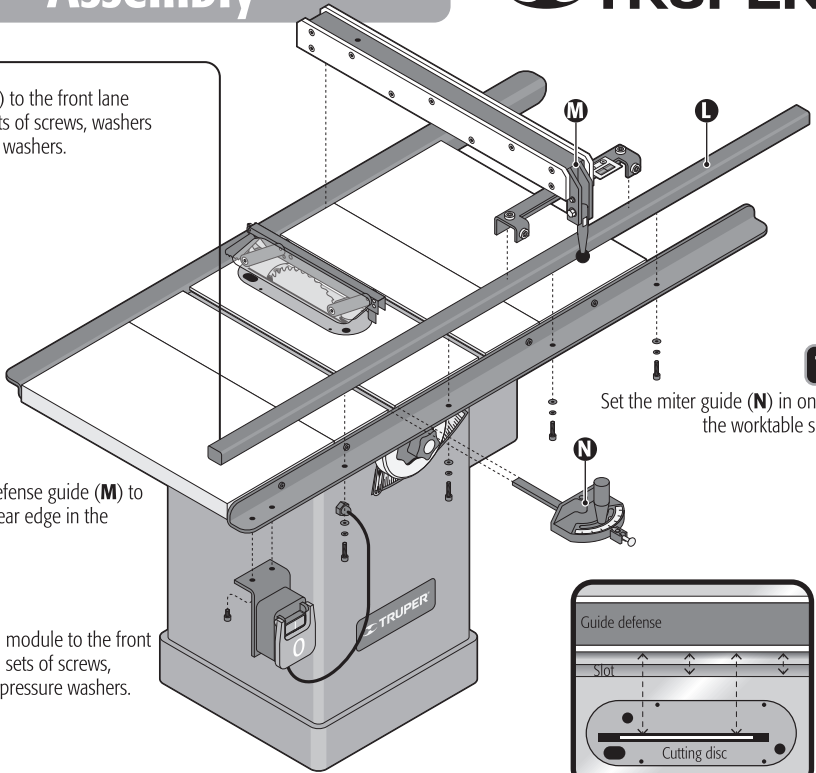
Fix the switch module to the front rail using two sets of screws, washers and pressure washers.

10

- Double-check the guide defense is parallel to the cutting disc aligning it with the table groove. If the defense drags when trying to move it, adjust its rear foot until it is aligned with the table surface.
- The rear side of the defense may be up to 0.06" open to the parallel to prevent the work pieces are stuck between the disc and the defense when making the cut.

11

Set the miter guide (N) in one of the worktable slots.

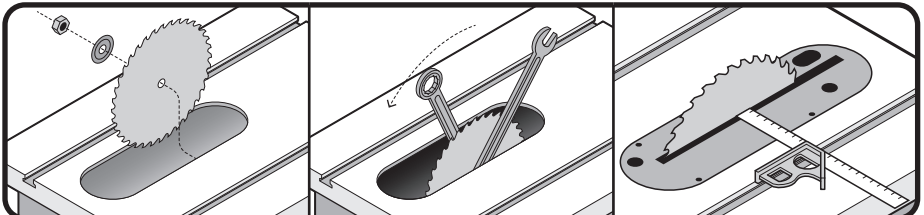


Assembling the disc

- Remove the table insert.
- Turn both control flywheels to set the disc axis up and with a 0° cutting angle.
- Remove the nut and the axis of the blade flange.
- Insert the disc in the axis double-checking the teeth point towards the front of the tool.
- Set the flange and the nut into the axis. Tighten the nut turning it clockwise. Keep the axis fixed using the included wrenches.

⚠ CAUTION Use thick leather gloves to mount the disc.

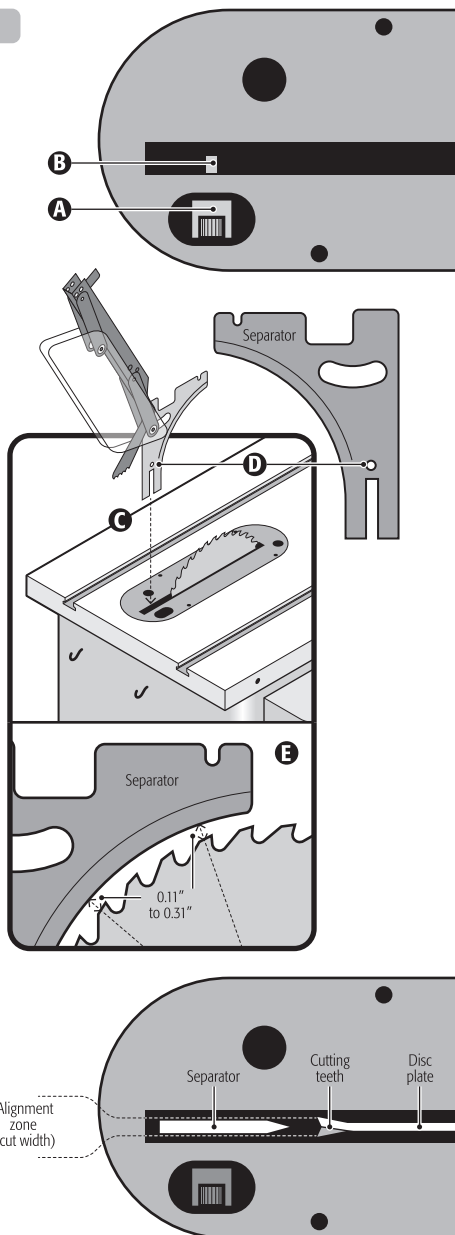
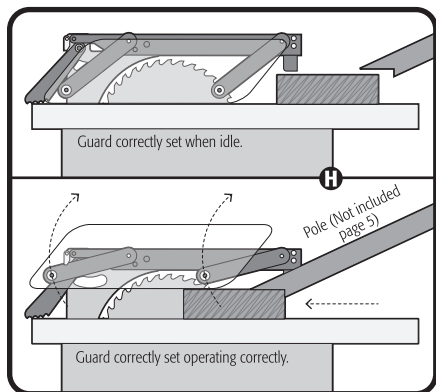
- Set back the insert in the table.
- Using a square, verify the disc is aligned with the slots in the table. If the disc is not aligned loosen the screws that fix the table to the cabinet to align it with the disc.



Assembling the separator and the disc guard

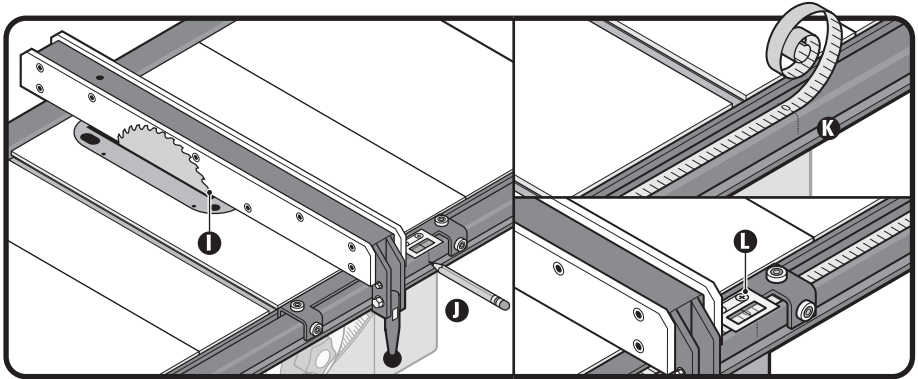
- Having the table insert in place turn the knob **A** to make the bolt **B** move back making free space to set the separator.
- Insert the separator until it stops. The separator need to have the guard previously mounted as shown in figure **C**.
- Turn the knob **A** in the opposite direction to make the bolt go out and get into the separator orifice (**D**) securing the separator and guard in place.
- Pull the separator upward to verify is firmly set in place.
- The distance between the curved edge of the separator and the teeth in the cutting disc shall be between 0.11" and 0.31" as shown in figure **E**.
- Double-check the separator is aligned to the cutting disc: Put a ruler against the disc and separator. The separator shall be within the alignment zone as indicated in figure **G**. If not aligned remove the table insert and adjust the separator mount screws until aligned to the disc.
- Double - check the guard is correctly mounted: to cover the disc it shall touch and be aligned with the table surface when not making contact to the work piece. When pushing the work piece towards the disc the guard shall move upward freely as the piece gets near the disc, as indicated in figure **H**.

CAUTION • Each time the disc is changed verify alignment, separator assembly and the guard.



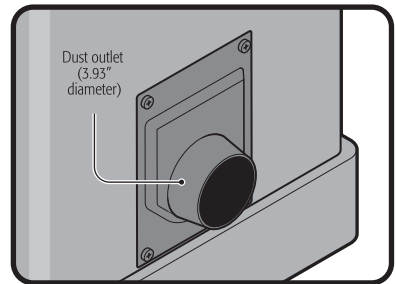
Rip fence scale assembly

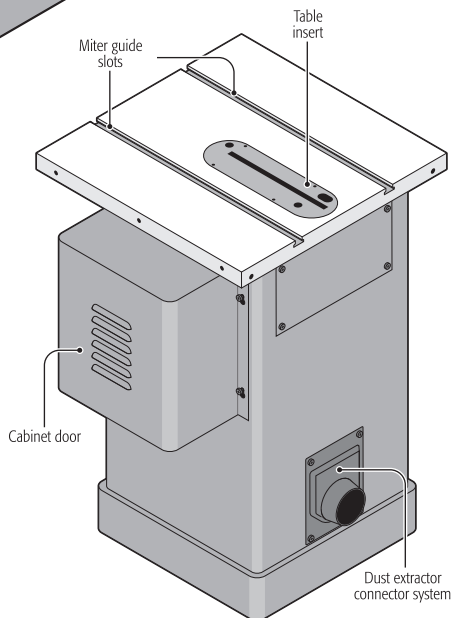
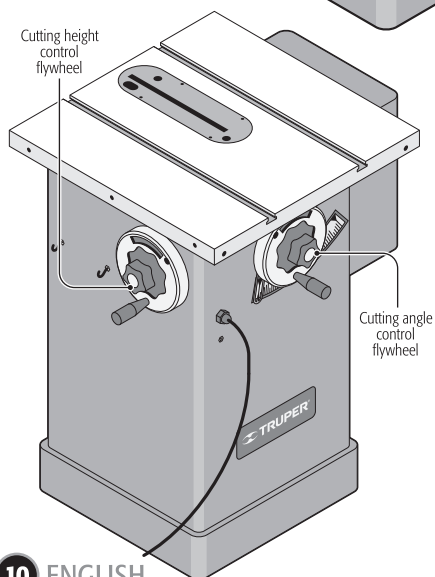
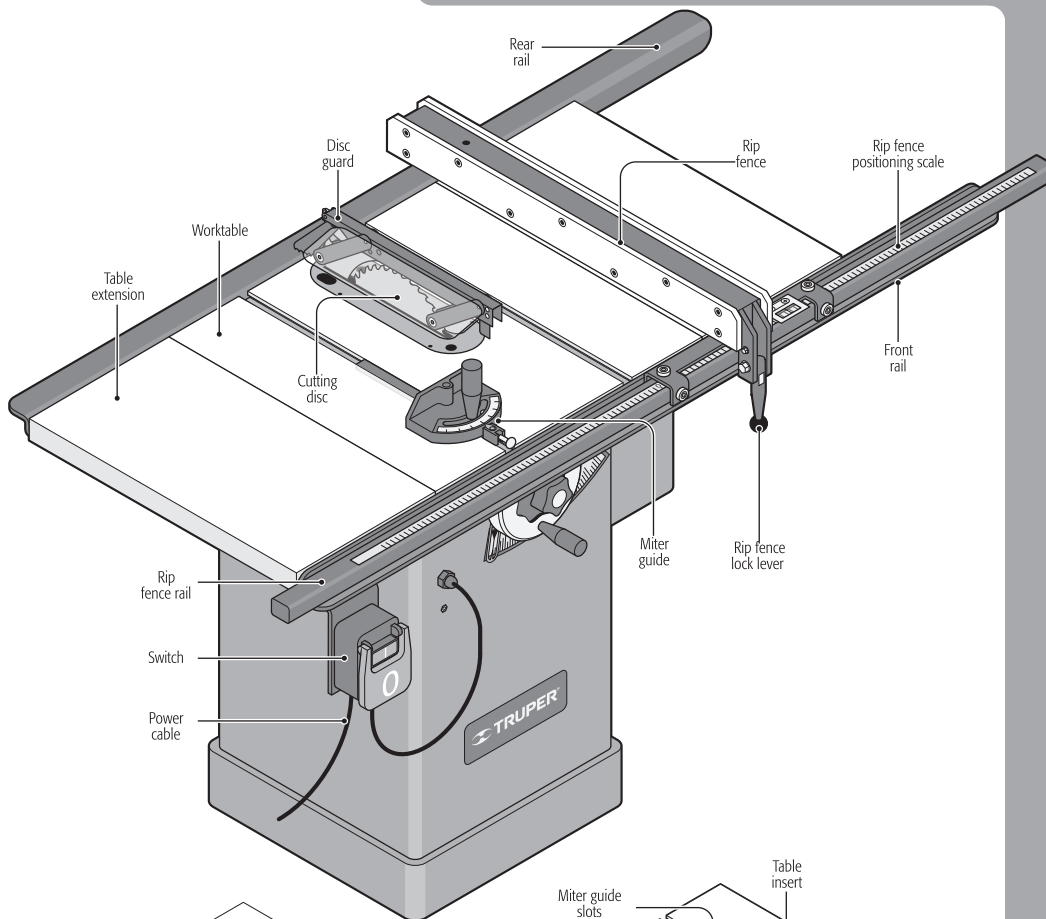
- Move the rip fence until it makes contact to the cutting disc and secure in that position (**See page 11**)
- Use a pencil to mark on the rip fence rail the place where the window of red line of the pointer is placed (**J**).
- Remove the rip fence and set the rip fence rail scale and match the zero with the penciled mark (**K**).
- Secure the scale and set back the rip fence. Move it again until making contact to the disc and to verify if the red line matches the zero in the assembled scale. If it isn't so loosen the pointer screws and adjust to make it match. When the adjustment is done tighten the screws (**L**).



Dust collection

- Before starting the job, the machine shall be connected to an external chips and dust extraction system.
- 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 882.87 ft³/min
- The pressure drop in the dust collector outlets shall be 0.16 PSI



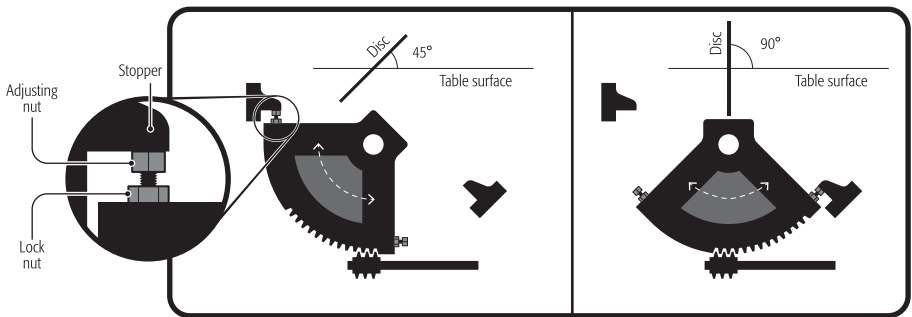
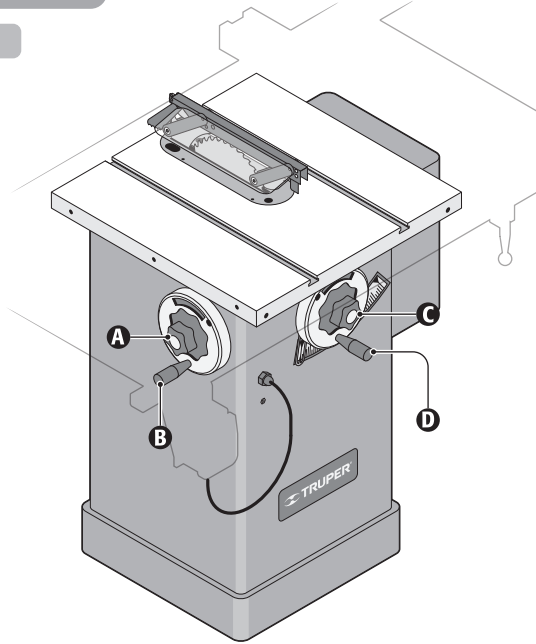


Adjustments

TRUPER

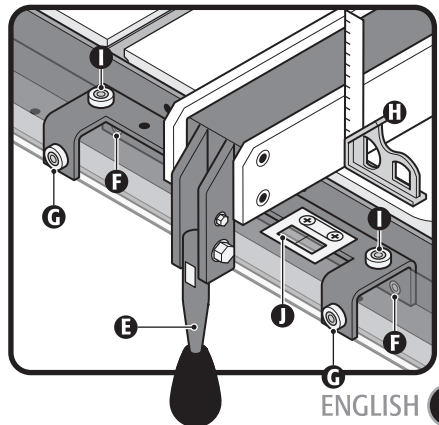
Cutting disc height and angle

- Loosen the lock knob **(A)** and turn the control flywheel **(B)** until the disc gets to the desired height.
- The disc teeth shall be from 1/8" to 1/4" over the work piece surface.
- Tighten the lock knob **(A)** to keep the disc in place.
- Loose the lock knob **(C)** and turn the control flywheel **(D)** until the disc is in the desired angle.
- The disc can be adjusted from 90° to 45°.
- Tighten the lock knob to keep the disc in place.
- Before using the saw for the first time use a combination setsquare to verify the 90° and 45° angles are correct.
- If the angles are not correct adjust the stoppers in the disc angle control mechanism found inside the cabinet.
- Adjust whichever is the case by loosening inward or outward the block nut and then the adjusting nut.
- Periodically verify the disc angles to make adjustments if necessary.



Rip fence

- If the rip fence is already assembled with the lock lever **(E)** facing down and is not aligned to the table slots, lift the lock lever, disassemble the rip fence, set it facing up and adjust the rear screws **(F)**.
- Pressure in the lock lever can be adjusted turning in a synchronized manner both knobs **(G)**. Before turning, loosen the lock nuts.
- To adjust the rip fence perpendicular to the table, place a square **(H)** in top of the table and against the rip fence side. Turn the knobs **(I)** until the rip fence is perpendicular to the table. Before turning loosen the lock nuts.
- The pointer **(J)** can be adjusted when necessary. Loosen both screws that fix it to the rip fence so that the red line matches the zero in the scale.

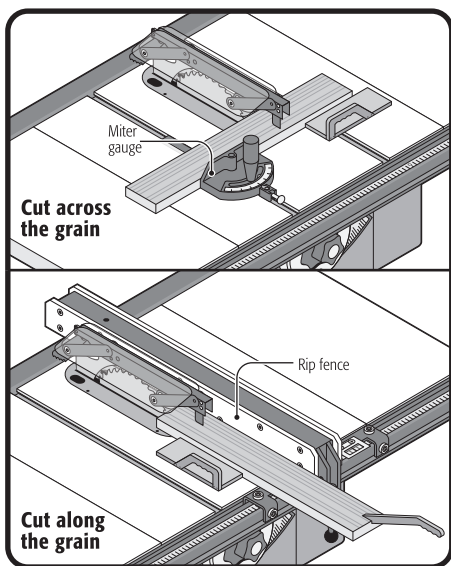
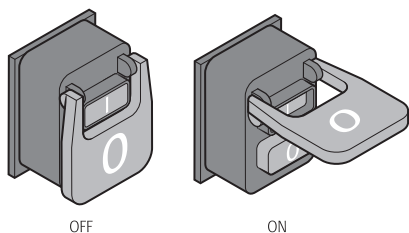


To become familiar with the procedure and to be safe and efficient, use a piece of scrap wood to make tests of the job before working the real piece.

Starting and operation control

- Before connecting the saw into the power outlet verify the connection complies with the voltage (120 V~ / 220 V~) (See page 13).
- Lift the "O" lever and then press the button "I" to start the saw.
- Lower the "O" lever to switch off the saw.
- To prevent from accidental start-ups you can insert a pin through the orifice in the "I" button.

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



General notes

- Wait for the disc to reach its maximum speed before feeding the work piece.
- Never use the miter gauge in combination with the rip fence to make the same cut.

Cut across the grain

- Set the work piece against the miter gauge and move the piece towards the cutting disc altogether with the miter gauge.
- Slowly start cutting and push the piece with a firm and continuous movement.
- When the cut is finished separate slightly the work piece from the disc and return to their original place, the miter gauge altogether with the work piece.
- When cutting while the disc is moving never support, pick up or touch the work pieces that remain loose onto the worktable unless they are at least 11.8" in length.
- Notable use the rip fence to make cuts across the grain.
- The miter gauge can be assembled in any of the two slots in the table. But most experienced operators prefer the left-hand-side slot for most of their work.
- To make cuts in an angle adjust the miter gauge into the desired angle.
- When making bevel cuts (with the disc tilted) use the slot in the table which does not expose your hand with the rotating disc.

Cut along the grain

- Set the work piece edge against the rip fence and the flat face against the table.
- The edge that goes against the rip fence shall be straight and flat so that the work piece can adequately be guided with the rip fence while being pushed towards the cutting disc.
- Hold the work piece with both hands and push it along the rip fence towards the cutting disc. Once the cut is initiated the piece can be held singlehandedly or with both hands.
- When finishing the cut and depending on its size, the work piece can be left on top of the table, get caught by the rear side of the guard or slide onto the table towards the floor. When the pieces remain on top of the table they can be lifted from the rip fence and be returned on the side opposite the disc.
- When cutting while the disc is moving never support, pick up or touch the work pieces that remain loose onto the worktable unless they are big enough to be removed safely.
- It is important to correctly assemble the guard and the rip fence to prevent against kickback. Also the guard shall close when the cut is finished.

Lubrication

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

V-belts replacement

- Lower the disc all the way and open the motor access door.
- Loosen the hex nuts supporting the motor (A) and raise the motor completely to eliminate tension on the V-belts.
- Remove the V-belts from the arbor and the motor pulleys.
- Having the motor raised install a new set of V-belts into the pulleys. Lower the motor to apply tension.
- Tighten the hex nuts fastening the motor and close the access door.

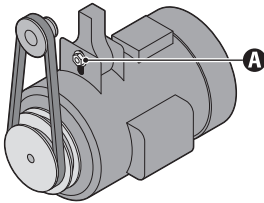


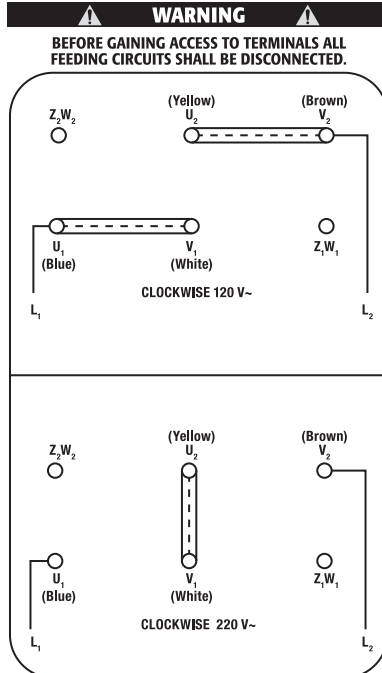
Table surface

- The table surface is built with metal with no finish. With the passing of time it accumulates oxide if care is not used. When using the saw to prevent oxidation apply a thin layer of WD-40 lubricant.
- If oxide has accumulated on the table use WD-40 lubricant and a fine wire flannel to remove oxide.
- Using a quality paste wax on the table surface is a good preventive measure to help prevent oxide to build.

Cleaning


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

Electric connection diagram



Problem	Cause	Solution
The saw does not start.	<ul style="list-style-type: none"> • Power cable disconnected from the power source. • Blown fuse or jumped circuit switch. • Damaged cable. 	<ul style="list-style-type: none"> • Connect the cable to the power source. • Replace the fuse or activate the circuit switch. • Replace the cable.
The overload jumps frequently.	<ul style="list-style-type: none"> • The extension cable or wiring have the wrong gauge. • Feeding is too fast. • The disc need cleaning or to be replaced. • The disc gets stuck with the work piece against the rip fence. • The disc gets stuck with warped wood. • Local energy is low. 	<ul style="list-style-type: none"> • Replace the extension cable or wiring with the right gauge. • Reduce feeding speed. • Clean or replace disc. • Check and adjust alignment of the rip fence (see page 11). • Work with a different piece of wood that is not warped. • Call the Utilities Company.
Angle in the cuts is not exact.	<ul style="list-style-type: none"> • The angle control mechanism stoppers and not adjusted. • The inclination angle of the pointer is not well adjusted. 	<ul style="list-style-type: none"> • Adjust the angle control mechanism stoppers (see page 11). • Adjust the cutting disc to 90° of the table using a setsquare and set the pointer in zero.
The material gets stuck in the disc.	<ul style="list-style-type: none"> • The rip fence is misaligned. • The disc gets stuck with warped wood. 	<ul style="list-style-type: none"> • Check and adjust rip fence alignment (see page 11). • Work with a piece of wood that is not warped.
The material is stuck in the separator.	<ul style="list-style-type: none"> • The separator is misaligned. 	<ul style="list-style-type: none"> • Check and adjust the alignment of the separator (see page 8).
Cuts are not satisfactory.	<ul style="list-style-type: none"> • The disc is dull or damaged. • The disc is assembled backwards. • The disc has tar or resin. • The disc is not right for the job. • The table has tar or resin slowing down feed. 	<ul style="list-style-type: none"> • Replace disc. • Chan the disc direction. • Remove the disc and clean with turpentine and steel fiber. • Replace the disc. • Clean the table with turpentine and steel fiber.
The disc is not reaching is maximum speed.	<ul style="list-style-type: none"> • The extension cable or wiring have the wrong gauge. • Low local power supply. • The saw is connected to the wrong voltage. 	<ul style="list-style-type: none"> • Replace the extension cable or wiring with the right gauge. • Call the Utilities Company. • Connect the saw into the tension with the motor configuration. Or configure the motor connection with the same voltage.
The machine vibrates in excess.	<ul style="list-style-type: none"> • The table is not assembled correctly to the cabinet. • The tool is on an uneven floor. • The disc is damaged. • The V-belts are damaged. • The V-belts do not have the right tension. • The pulley is bent. • The motor is incorrectly mounted. • Nuts and bolts are loose. 	<ul style="list-style-type: none"> • Tighten all the screws of the tool. • Set the machine in a flat leveled floor. • Replace the disc. • Replace the belts. • Adjust the belts' tension. • Replace the pulley. • Verify and adjust the motor assembly. • Tighten all the screws of the tool.
The disc does not rise or tilts freely.	<ul style="list-style-type: none"> • The control mechanisms are dirty. 	<ul style="list-style-type: none"> • Brush or air blow residues accumulated in the control mechanisms. Lubricate with lithium white grease.

A series of horizontal dotted lines for writing notes.

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

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

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

CHIHUAHUA 670052 **PROVIND**
AV. COLEGIO MILITAR No. 4307 A, COL. NOMBRE DE
DIOS C.P. 31100, CHIHUAHUA, CHIH. TEL.: 01 (614)
424-4000

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

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

COLIMA 671742 **SURTIDORA DE FERRETERÍA** AV. ANTONIO LEAÑO ALVAREZ No. 527 COL. PONCIANO ARRAGA, TECOMÁN, TEL.: 01 (313) 324-2000 y 7666 FAX: 01 (313) 220-2700

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

670050 **ABRASIVOS Y SOLDADURAS ESPECIALES DE TOLUCA** ISABEL LA CATOLICA SUR No. 101 ESQ. MIGUEL HIDALGO COL. STA. CLARA C.P. 50090, 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. 57740, CD. NEZAHUALCOYOTL, EDO. DE MEXICO, TEL.: 01 (55) 5792-4458

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

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

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

671290 **EL GRINGO** LIBRAMIENTO SUR No. 609, COL. DEL SOL C.P. 37900 SAN LUIS DE LA PAZ, GTO. TEL. Y FAX: 01 (468) 688-4886

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

SUCURSAL TIJUANA

BLVD. INSURGENTES No. 6101 ENTRE BLVD. MANUEL CLOUTIER Y PASEO GUAYCURA, FRACC. GUAYCURA, DELEGACIÓN CERRO COLORADO, (ANTES LA PRESA) C.P. 22216, TIJUANA, B.C. CONMUTADOR: 01(664) 969-5100

SUCURSAL CULIACÁN

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

SUCURSAL VILLAHERMOSA

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

SUCURSAL GUADALAJARA

ADOLF BERNARD HORN N° 6800 TLAJOMULCO DE ZUÑIGA, JALISCO, C.P. 45655 CONMUTADOR: 01 (33) 3606-5290

SUCURSAL MÉRIDA

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

SUCURSAL MONTERREY

AV. STIVA No. 275, PARQUE INDUSTRIAL STIVA BARRAGÁN, SAN NICOLÁS DE LOS GARZAS, C.P. 66420, MONTERREY, N.L. 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 LAGUNA

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

SUCURSAL CENTRO FORÁNEO

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

SUCURSAL CENTRO

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

SUCURSAL CHIHUAHUA

AV. SILVESTRE TERRAZAS 128-11, PARQUE INDUSTRIAL BAFAR CARRETERA MÉXICO CUAUHTEMOC, CHIHUAHUA, CHIH. TEL.: 01 (614) 43 40 052

Model	Code	Brand
SME-10X-4	16916	

Warranty policy

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

This warranty shall be effective with the supplier selling the product, or at  **TRUPER®** 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  **TRUPER®** Authorized Service Centers listed herein or at the website www.truper.com or at our toll-free numbers: 01 (800) 690-6990 or 01(800) 018-7873.

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

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

Stamp of the business:

Date of purchase:



1
YEAR

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

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

www.truper.com