

SURTEK

Canteadora Jointer



Manual de Usuario y Garantía.

User's Manual and Warranty.

CN606A



ATENCIÓN: Lea, entienda y siga las instrucciones de seguridad contenidas en este manual antes de operar esta herramienta.

WARNING: Read, understand and follow the safety rules in this manual, before operating this tool.

E S P A Ñ O L

E N G L I S H

CONTENIDO

Normas generales de seguridad	3
Seguridad eléctrica	3
Seguridad personal	3
Utilización y cuidados de las herramientas eléctricas	4
Advertencias de seguridad para canteadoras	5
Instrucciones de ensamble	5
Instrucciones de operación	9
Mantenimiento	12
Especificaciones técnicas	13
Diagrama de conexión	13
Garantía	24

CONTENT

General safety rules	14
Electric safety	14
Personal safety	14
Tool use and care	15
Specific safety rules for jointers	15
Assembly instructions	16
Operation instructions	19
Maintenance	22
Technical data	23
Wiring instructions	23
Warranty policy	24

SIMBOLOS



PELIGRO, ADVERTENCIA, PRECAUCIÓN:
Indica un riesgo personal o la posibilidad de un daño.

SYMBOLS

DANGER, CAUTION, WARNING: Indicates risk of personal injury and/or the possibility of damage.

NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD

Esta CANTEADORA tiene características que harán su trabajo más rápido y fácil. Seguridad, comodidad y confiabilidad fueron previstos como prioridad para el diseño del mismo, haciendo más fácil su operación.

⚠ ADVERTENCIA: Lea todas las advertencias de seguridad y todas las instrucciones. La omisión de alguna de las advertencias e instrucciones que se enlistan a continuación puede dar como resultado un choque eléctrico, fuego y/o un daños serios.

CONSERVE TODAS LAS ADVERTENCIAS Y TODAS LAS INSTRUCCIONES.

SEGURIDAD EN EL ÁREA DE TRABAJO

Mantenga el área de trabajo limpia y bien iluminada. Las áreas desordenadas y oscuras provocan accidentes.

No maneje herramientas eléctricas en atmósferas explosivas, tales como en presencia de líquidos inflamables, gases o polvo. Las herramientas eléctricas crean chispas que pueden encender el polvo o los humos.

Mantenga alejados a los niños y curiosos mientras maneja una herramienta eléctrica. Las distracciones pueden causarle la pérdida del control.

SEGURIDAD ELÉCTRICA

La clavija de la herramienta eléctrica debe coincidir con receptáculo. No modificar nunca la clavija de ninguna manera. No usar ningún adaptador de clavijas con herramientas eléctricas puestas a tierra. Clavijas no modificadas y bases coincidentes reducirán el riesgo de choque eléctrico.

Evite el contacto del cuerpo con superficies puestas a tierra como tuberías, radiadores, cocinas eléctricas y refrigeradores. Hay un riesgo aumentado de choque eléctrico si su cuerpo está puesto a tierra.

No exponga las herramientas eléctricas a la lluvia o a condiciones de humedad. El agua que entre en la herramienta aumentará el riesgo de choque eléctrico.

No abuse del cable. No usar nunca el cable para llevar, levantar o desenchufar la herramienta

eléctrica. Mantenga el cable lejos del calor, aceite, cantos vivos o piezas en movimiento. Los cables dañados o enredados aumentan el riesgo de choque eléctrico.

Cuando maneje una herramienta eléctrica en el exterior, use una prolongación de cable adecuada para uso en el exterior. El uso de una prolongación de cable adecuada para uso en el exterior reduce el riesgo de choque eléctrico. **“ESTA HERRAMIENTA CUENTA CON UN SUJETA CABLE TIPO “Y”, EN CASO DE DAÑARSE EL CORDÓN DE ALIMENTACIÓN, ÉSTE DEBERÁ SER REEMPLAZADO POR EL FABRICANTE, SUS CENTROS DE SERVICIO AUTORIZADOS, O PERSONAL CALIFICADO A FIN DE EVITAR RIESGOS.”**

EXTENSIONES DE CABLE

NOTA: El uso de cables dañados incrementa el riesgo de descargas eléctricas o quemaduras.

Si es necesario un cable de extensión, debe ser usado un cable con el tamaño adecuado de los conductores. La tabla de la siguiente página, muestra el tamaño correcto para usar dependiendo en la longitud del cable y el rango de amperaje especificado en la etiqueta de valores nominales del producto. Si está en duda, use el rango próximo más grande.

Siempre use cables de extensión listados en UL, CSA o NOM.

TAMAÑOS RECOMENDADOS DE EXTENSIONES DE CABLE:

CALIBRE MÍNIMO PARA EXTENSIONES				
VOLTAJE	LONGITUD TOTAL DE CORDÓN (m)			
	8 m	16 m	30 m	45 m
Clasificación de amp.	AWG	AWG	AWG	AWG
Más de 0, No más de 6	16	16	16	14
Más de 6, No más de 10	16	16	14	12
Más de 10, No más de 12	16	16	14	12
Más de 12, No más de 16	14	12	NO SE RECOMIENDA	

Cuando esté usando el producto afuera, use una extensión para exteriores marcadas con lo siguiente: “WA” o “W”. Estas extensiones están pensadas para trabajar en exteriores y reducen el riesgo de descarga eléctrica.

SEGURIDAD PERSONAL



Esté alerta, vigile lo que está haciendo y use el sentido común cuando maneje una herramienta eléctrica. No use una herramienta eléctrica cuando esté cansado o bajo la influencia de

drogas, alcohol o medicamentos. Un momento de distracción mientras maneja herramientas eléctricas puede causar un daño personal serio. **Use equipo de seguridad. Lleve siempre protección para los ojos.** La utilización para las condiciones apropiadas de un equipo de seguridad tal como mascarilla antipolvo, zapatos no resbaladizos, gorro duro, o protección para los oídos reducirá los daños personales.

Evite un arranque accidental. Asegúrese de que el interruptor está en posición apagado antes de conectar a la red y/o a la batería, coger o transportar la herramienta. Transportar herramientas eléctricas con el dedo sobre el interruptor o enchufar herramientas eléctricas que tienen en interruptor en posición encendido invita a accidentes.

Retire llaves o herramienta antes de arrancar la herramienta eléctrica. Una llave o herramienta dejada unida a una pieza rotativa de una herramienta eléctrica puede causar un daño personal.

No se sobrepase. Mantenga los pies bien asentados sobre el suelo y conserve el equilibrio en todo momento. Esto permite un mejor control de la herramienta eléctrica 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 suelta, las joyas o el pelo largo pueden ser cogidos en las piezas en movimiento.

Si hay dispositivos para la conexión de medios de extracción y recolección de polvo, asegúrese de que éstos estén conectados y se usen correctamente. El uso de estos dispositivos puede reducir los peligros relacionados con el polvo.

⚠ IMPORTANTE: Este aparato no se destina para utilizarse por personas (incluyendo niños) cuyas capacidades físicas, sensoriales o mentales sean diferentes o estén reducidas, o carezcan de experiencia o conocimiento, a menos que dichas personas reciban una supervisión o capacitación para el funcionamiento del aparato por una persona responsable de su seguridad. Los niños deben supervisarse para asegurar que ellos no empleen los aparatos como juguete.

UTILIZACIÓN Y CUIDADOS DE LAS HERRAMIENTAS ELÉCTRICAS

No fuerce la herramienta eléctrica. Use la herramienta eléctrica correcta para su aplicación. La herramienta eléctrica correcta hará el trabajo mejor y más seguro al ritmo para la que fue concebida.

No use la herramienta eléctrica si el interruptor no gira “encendido” y “apagado”. Cualquier herramienta eléctrica que no pueda controlarse con el interruptor es peligrosa y debe repararse.

Desenchufe la clavija de la fuente de alimentación y/o de la batería antes de efectuar cualquier ajuste, cambio de accesorios, o de almacenar las herramientas eléctricas. Tales medidas preventivas de seguridad reducen el riesgo de arrancar la herramienta accidentalmente.

Almacene las herramientas eléctricas inactivas fuera del alcance de los niños y no permita el manejo de la herramienta eléctrica a personas no familiarizadas con las herramientas o con estas instrucciones. Las herramientas eléctricas son peligrosas en manos de usuarios no entrenados.

Mantenga las herramientas eléctricas. Compruebe que las partes móviles no estén desalineadas o trabadas, que no haya piezas rotas u otras condiciones que puedan afectar la operación de las herramientas eléctricas. Las herramientas eléctricas se reparan antes de su uso, cuando están dañadas. Muchos accidentes son causados por herramientas eléctricas pobremente mantenidas.

Mantenga las herramientas de corte afiladas y limpias. Las herramientas de corte mantenidas correctamente con los bordes de corte afilados son menos probables de trabarse y más fáciles de controlar.

Use la herramienta eléctrica, accesorios y puntas de herramienta, etc. de acuerdo con estas instrucciones y de la manera prevista para el tipo particular de herramienta eléctrica, teniendo en cuenta las condiciones de trabajo y el trabajo a desarrollar. El uso de la herramienta eléctrica para aplicaciones diferentes de las previstas podría causar una situación de peligro.

SERVICIO

Haga revisar su herramienta eléctrica por un servicio de reparación calificado usando solamente piezas de reemplazo idénticas. Esto garantizará que la seguridad de la herramienta eléctrica se mantiene.

ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD PARA CANTEADORAS

1. ANTES DE COMENZAR. Inspeccione cuidadosamente el material antes de alimentar el cabezal de corte. Si tiene alguna duda sobre la estabilidad o la integridad estructural de tu material a trabajar, NO PROCEDAS AL CANTEADO!
2. MANTENGA LAS RELACIONES CORRECTAS de la superficie de abastecimiento y salida de producto de la superficie de la mesa y la ruta del cabezal de corte.
3. SIEMPRE USE UN BLOQUE DE EMPUJE mientras esté canteando. Nunca coloque sus manos directamente sobre el cabezal de corte.
4. SOSTENGA LA PIEZA DE TRABAJO todo el tiempo durante la operación, mantenga el control sobre el trabajo realizado en todo momento.
5. MIENTRAS REALICE EL CANTEADO, no permanezca en ninguno de los extremos de la mesa de trabajo. Colóquese justo al lado de la parte de alimentación para evitar el contragolpe.
6. NUNCA REALICE UN CANTEADO de profundidad mayor a 1/8".
7. NUNCA REALICE EL CANTEADO DE UNA PIEZA que tenga irregularidades. Todos los defectos en el material deben ser corregidos antes de someterse al cepillado o canteado.
8. NUNCA CANTEAR madera por la testa.
9. CANTEAR MADERA POR LA TESTA. Esta acción es peligrosa y puede desprender residuos de material (rebabas).
10. CON EXCEPCIÓN DEL REBAJADO, todas las operaciones deben ser realizadas con la guarda puesta. Después del rebajado, asegúrese de colocar la guarda nuevamente en su posición.
11. NUNCA REALICE EL TRABAJO DE REGRESO HACIA LA MESA DE ALIMENTACIÓN DE MATERIAL.
12. LOS HÁBITOS -BUENOS o MALOS- son difíciles de romper. El desarrollar buenos hábitos en su taller de trabajo y la seguridad se convertirán en algo natural para usted.

13. "CONTRAGOLPE" es cuando la pieza de trabajo es arrojada de la mesa de canteado por la fuerza del cabezal de corte. Siempre use bloques de empuje y gafas de seguridad para reducir la posibilidad de una lesión por un "contragolpe". Si no comprende que es un contragolpe o como ocurre, NO opere esta la máquina.

14. MANTÉNGASE ALERTA, CIERTAS MADERAS PUEDEN PROVOCAR UNA REACCIÓN ALÉRGICA en personas y animales, especialmente cuando está expuesto a partículas finas de polvo del material. Asegúrese de conocer el tipo de polvo de madera al que va a estar expuesto, siempre use la mascarilla para respirar adecuadamente.

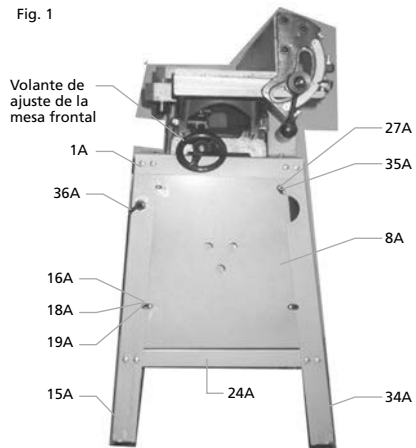
INSTRUCCIONES DE ENSAMBLE

NOTA: Para referencia adicional sobre las partes que se mencionan abajo, refiérase a los diagramas de montaje y cableado de este manual. Ensamblado de la base:

NOTA: Durante los siguientes pasos apriete con los dedos todos los tornillos de carrocería (16A) y tuercas (19A)

1. Ubique la placa frontal (15A) y la placa trasera (34A). También localice las dos placas de unión lateral (24A) (Vea las figuras 1 & 2).

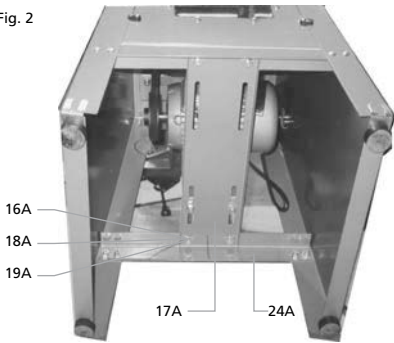
Fig. 1



2. Inserte ocho tornillos de carrocería (16A) en los orificios de abajo del exterior de la placa frontal (15A) y placa trasera (34A), y a través

de los dos orificios a cada lado de las placas de unión lateral (24A).

Fig. 2



3. Use ocho rondanas (18A) y ocho tuercas (19A) para asegurar la placa frontal (15A), placa trasera (34A) y placas de unión lateral (24A).

4. Ubique la placa de unión transversal (17A). Conecte la placa de unión transversal al envés de las placas de unión lateral (24A) insertando cuatro tornillos de carrocería (16A) por los orificios superiores de adentro de las placas de unión lateral y a través de los orificios a cada lado de la placa de unión transversal.

5. Asegure la placa de unión transversal (17A) a las dos placas de unión lateral (24A) usando cuatro rondanas (18A) y cuatro tuercas (19A).

6. Asegúrese de que la placa frontal (15A) y la placa trasera (34A) estén niveladas al colocarlas en el piso. Luego apriete con llave todos los tornillos de carrocería (16A) y tuercas (19A).

7. Localice la placa vertical (4A) y la placa de unión superior (2A).

8. La base de la canteadora presenta un conducto de polvo. Para ensamblar el conducto de polvo localice la placa interior (26A), el sostén derecho (25A), el sostén izquierdo (29A), y la placa protectora izquierda (28A) (Vea la figura 3).

9. Una el sostén derecho (25A), de su parte más ancha en la parte superior, con la parte derecha de la placa interior (26A), usando dos tornillos de carrocería (16A), dos rondanas (18A) y dos tuercas (19A).

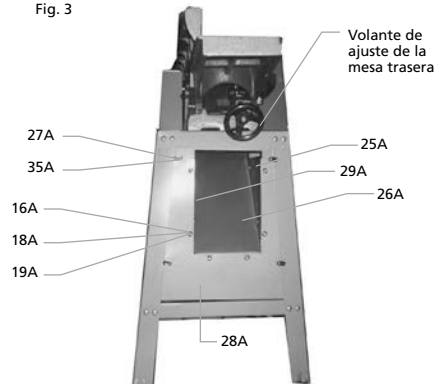
NOTA: las pestañas de la placa interior deben apuntar hacia el exterior como se muestra en el diagrama de montaje 1.

10. Una el sostén izquierdo (29A) de su parte más ancha en la parte superior, con la parte izquierda de la placa interior (26A), usando dos tornillos de carrocería (16A), dos rondanas (18A) y dos tuercas (19A).

11. Después una la placa protectora derecha (28A) a el sostén derecho (25A) y al sostén izquierdo (29A) usando cuatro tornillos de carrocería (16A), cuatro rondanas (18A) y cuatro tuercas (19A).

12. Ajuste el conducto de polvo hasta después de que el motor (33A) ha sido conectado a la unidad.

Fig. 3



13. Conecte la parte inferior de la placa vertical (4A) a la placa de unión transversal (17A) usando dos tornillos de carrocería (16A), dos rondanas (18A) y dos tuercas (19A) (Vea las figuras 4 y 5).

Fig. 4

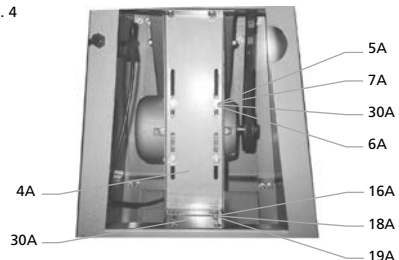
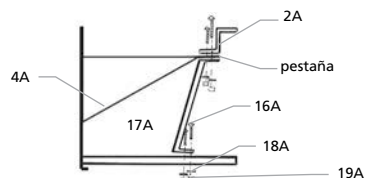
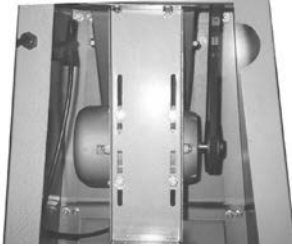


Fig. 5



14. El motor (33A) se sujeta a la placa vertical (4A). Inserte cuatro tornillos de cabeza hexagonal (5A) a través del soporte del motor y de la placa vertical. Temporalmente asegure flojamente el motor a la placa vertical usando cuatro rondanas (7A), cuatro rondanas de seguridad (30A), y cuatro tuercas (6A) de la figura 6.

Fig. 6



15. Para conectar el cable del motor eléctrico (14A) y el cable de alimentación (36A) al interruptor, refiérase al Diagrama de cableado en la página

16. Para instalar el interruptor (14A), insértelo en el orificio rectangular localizado en la esquina superior derecha de la placa frontal (15A). Asegure el interruptor a la placa frontal usando dos tornillos totalmente roscados (11A), dos rondanas (12A) y dos tuercas (13A) (Vea la figura 9)

17. Ponga de nuevo en su posición al conjunto del colector de polvo previamente ensamblado con la placa protectora derecha (28A) a la cual está unido. También localice la placa de unión superior (2A).

18. Posicione el conjunto del colector de polvo de manera que su pestaña superior pose en la pestaña superior de la placa vertical (4A). Después posicione la placa de unión superior (2A) encima de la pestaña del conjunto del colector de polvo. Una la placa de unión superior, la pestaña del conjunto colector de polvo, y la placa vertical, usando dos tornillos de carrocería, (16A), dos rondanas (18A) y dos tuercas (19A) (Vea las figuras 5 y 7).

Fig. 7

Placa de unión superior



19. Localice la placa protectora derecha (8A) y asegúrela al lado derecho del cuerpo de la base, usando cuatro perillas fijas (27A) y cuatro tornillos (35A) (Vea figura 2).

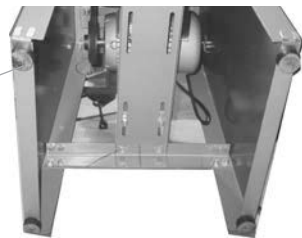
20. Localice la placa superior (1A) y únala a la placa de unión superior (2A) en el lado derecho de la base. Inserte dos tornillos de carrocería (16A) hacia abajo a través de los orificios (localizados en la parte superior derecha y la parte inferior derecha) de la placa superior y a través de los orificios localizados a cada extremo de la placa de unión superior. Asegure los tornillos de carrocería con dos rondanas (18A) y dos tuercas (19A) (Vea figura 1).

21. Enseguida inserte dos tornillos de carrocería (16A) horizontalmente a través de los orificios (localizados en cada esquina) de la placa superior (1A) y a través de los orificios localizados a ambos lados de la parte superior de la placa frontal (15A) y a ambos lados de la parte superior de la placa trasera (34A). Asegure los tornillos de carrocería con ocho rondanas (18A) y ocho tuercas (19A) (Vea figura 2).

22. Con ayuda de alguien voltee la base y coloque las patas de goma (20A) a cada una de las cuatro esquinas (Vea figura 8).

Fig. 8

20A



23. De igual manera, con ayuda regrese la base a su posición original. Verifique que la base esté nivelada con respecto al suelo. Entonces apriete con llave todos los tornillos (5A), tornillos de carrocería (16A) y tuercas (6A, 19A) a la base de manera segura.

24. Asegure la placa protectora izquierda (28A) al lado izquierdo del cuerpo de la base, usando cuatro perillas fijas (27A) y cuatro tornillos (35A) (Vea figura 3).

ENSAMBLE DE LA CANTEADORA A LA BASE

1. Abra el panel en la placa protectora izquierda (28A), y temporalmente déjelo a un lado (Vea figura 3).

2. Localice la mesa delantera (2B) y la mesa trasera (3B) (Vea figura 9).

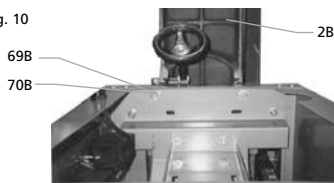
Fig. 9



3. Con ayuda de alguien coloque la mesa delantera (2B) y la mesa trasera (3B) sobre la placa superior (1A).

4. En el lado inferior de la mesa delantera (2B) hay dos orificios roscados para el montaje. Coloque la mesa delantera de manera que estos orificios se alineen con los orificios en la placa superior (1A) que se encuentran en un extremo (Vea figura 10).

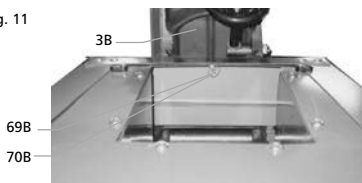
Fig. 10



5. Asegure la mesa delantera (2B) a la placa superior (1A) insertando hacia arriba dos tornillos de cabeza hexagonal totalmente roscados (69B) con dos rondanas (70B) a través de los dos orificios roscados de la mesa delantera. **NOTA:** Asegúrese de apretar con llave los tornillos.

6. En el lado inferior de la mesa trasera (3B) hay un orificio roscado para el montaje. Coloque la mesa trasera de manera que este orificio se alinee con el orificio en la placa superior (1A) que se encuentran en un extremo (Vea figura 11).

Fig. 11



7. Asegure la mesa trasera (3B) a la placa superior (1A) insertando hacia arriba un tornillo de cabeza hexagonal totalmente roscado (69B) con una rondana (70B) a través de los orificios roscados de la mesa trasera.

NOTA: Asegúrese de apretar con llave los tornillos.

8. Ligeramente afloje los cuatro tornillos de cabeza hexagonal (5A) que sostienen al motor (33A) sobre la placa vertical (4A) (Vea figura 6).

9. Coloque la banda (12B) sobre la polea del motor (32A), después deslice el motor (33A) hacia arriba y levante la banda colocándola alrededor de la polea de la cabeza del cortador (11B).

10. Ahora deslice el motor (33A) hacia abajo hasta que la tensión en la banda (12B) se sienta ajustada. Luego vuelva a apretar todos los tornillos de cabeza hexagonal (5A) que sostienen al motor sobre la placa vertical (4A).

11. Cierre el panel de la placa protectora izquierda (28A) (Vea figura 3).

12. Una la guarda de la banda (6B) a la parte trasera de la placa superior (1A), usando dos tornillos de cabeza ranurada (66B), dos rondanas (67B) y dos tuercas (68B) (Vea figura 12).



Fig. 12

CONSIDERACIONES PARA SU COLOCACIÓN CARGA DEL PISO

Esta canteadora representa un peso de carga moderado en un área pequeña. La mayoría de los pisos comerciales o residenciales, deberían de ser suficientes para cargar con el peso. Si usted tiene duda de la resistencia del piso, deberá consultar con un arquitecto o un ingeniero civil sobre las adecuaciones necesarias para que su piso soporte la carga.

ESPACIOS SEGUROS Y LIBRES

Los espacios seguros y libres son las distancias entre las máquinas y los obstáculos que permitan la operación segura de cada máquina sin tener limitaciones de movimiento. Considere las necesidades existentes y previstas para la

máquina, tamaño del material que se manejará a través de cada máquina y espacios para repisas y/o mesas auxiliares. También considere la posición relativa de cada máquina con respecto a las otras para el manejo eficiente del material. Asegúrese de proporcionarse espacio suficiente para operar seguramente sus máquinas en cualquier operación previsible.

ILUMINACIÓN Y TOMAS DE CORRIENTE

La iluminación debe ser suficientemente clara para eliminar sombras y prevenir esfuerzo ocular. Los circuitos eléctricos deben ser planeados para soportar cargas combinadas de consumo de corriente de motores. Las tomas de corriente deben ser colocadas cerca de cada máquina para que extensiones de cable no obstruyan áreas transitadas.

INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN

Las siguientes instrucciones le darán al principiante una introducción a la operación de canteado. Use material de desperdicio para probar ajustes y para "sentir" las operaciones antes de intentar un trabajo normal.

⚠ IMPORTANTE: USE SIEMPRE LA GUARDA Y MANTENGA LAS MANOS LEJOS DEL CABEZAL DE CORTE.

NOTA: Para referencia adicional a las partes que se mencionan adelante, refiérase a los diagramas de cableado y montaje.

NOTA: El cable de alimentación debes estar siempre desconectado durante el ensamble y mientras se le hagan ajustes a la canteadora.

PARA SUBIR O BAJAR EL NIVEL DE LA MESA TRASERA Y DELANTERA

1. Para subir o bajar el nivel de la mesa delantera (2B), use el volante de profundidad de la mesa delantera localizado debajo de la mesa delantera.

NOTA: Para mayor precisión, use la escala de profundidad (7B) (Vea figura 1 y 13).

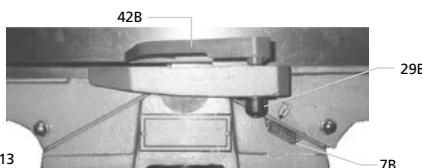


Fig. 13

2. Para subir o bajar el nivel de la mesa trasera (3B), use el volante de profundidad de la mesa trasera localizado debajo de la mesa trasera (Vea figura 3).

3. Después de ajustar la profundidad de corte para la mesa delantera (2B), ajuste la profundidad para la mesa trasera (3B) entre 1/16" y 1/32" más alto que la mesa delantera.

NOTA: Esto es necesario para que la pieza de trabaja sea soportada en ambas mesas. Si la mesa trasera está demasiado alta, elevará la pieza de trabajo y la profundidad de corte será menor a la establecida. Si la mesa trasera se encuentra demasiado abajo, la pieza de trabajo se inclinará hacia ella y el corte en la pieza de trabajo será demasiado profundo.

4. Dos cuñas (5B) son provistas y son preajustadas por el fabricante. Ambas son insertadas bajo la mesa delantera (2B) y trasera (3B) en las ranuras que se encuentran entre las mesas y la base (1B). Las cuñas actúan como calzas y cubren cualquier espacio libre entre las mesas y la base (Ver diagrama de montaje B).

5. Si se requiere hacer algún ajuste posterior a la cuña de la mesa trasera (5B), afloje el tornillo de seguridad (37B) que se ubica en la parte de atrás de la mesa trasera (3B). Luego afloje los tres tornillos de ajuste de la cuña (35B) que se encuentran a un lado del tornillo de seguridad.

6. Comenzando primero con el tornillo de ajuste más bajo, apriete los otros tres yendo en orden ascendente.

NOTA: Mientras aprieta los tornillos levante ligeramente la mesa trasera (3B) por el extremo de afuera. Esto evitará cualquier tendencia de la mesa a bajarse o caer y permitirá a la cuña (5B) elevarse a una mejor posición.

7. Cuando los tres tornillos de ajuste de la cuña (35B) han sido apretados nuevamente, asegúrese de apretar nuevamente el tornillo de seguridad (37B).

8. Los ajustes para la cuña de la mesa delantera (5B) se realizan de la misma forma mencionada anteriormente.

MONTAJE DE LA GUARDA DEL CABEZAL DE CORTE

1. Para montar la guarda del cabezal de corte (42B) a la canteadora, inserte el conjunto de la guarda hacia abajo a través del orificio en la mesa frontal (2B) (Vea figura 13).

2. La perilla de ajuste (29B) incluye un resorte de torsión (28B), el cual regresa la guarda del cabezal de corte (42B) por encima del conjunto de la guarda del cabezal (8B) después de que se ha realizado un corte.

3. Gire la perilla de ajuste (29B) para tensionar el resorte de torsión (28B) antes de insertar el poste hacia abajo a través del orificio de la mesa delantera (2B).

NOTA: Asegúrese de que el resorte en la perilla de ajuste enganche el final del poste.

4. Si la tensión del resorte es demasiada o no es suficiente, remueva la guarda del cabezal de corte (42B) y ajuste la tensión su tensión girando la perilla de ajuste (29B).

PARA AJUSTAR EL CONJUNTO DEL CABEZAL DE CORTE

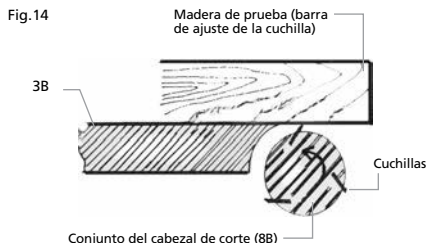
1. Las tres cuchillas (16B) en el conjunto del cabezal de corte (8B) deben estar siempre afiladas para un desempeño óptimo. Si las cuchillas necesitan de ser afiladas o reemplazadas, siga los pasos descritos a continuación.

2. **DESCONECTE LA CANTEADORA DE LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA.**

3. Coloque una cuchilla (16B) en su ranura en el conjunto del cabezal de corte (8B) de manera que el borde trasero del bisel de la cuchilla este a 1 1/16" desde la superficie del cabezal de corte.

4. Deslice la barra calzadora de la cuchilla (14B) en su lugar (en la ranura, debajo de la cuchilla) y ligeramente apriete los tornillos de ajuste de las cuchillas (17B).

5. Coloque una "barra de ajuste" para las cuchillas hecha de una pieza plana de madera, aproximadamente 12" de largo, en la mesa trasera (3B) (Vea figura 14).



6. Abra el panel en la placa protectora izquierda (28A) (Vea figura 3).

7. Use la banda de la polea (12B) para rotar el conjunto del cabezal de corte (8B) hacia atrás.

⚠ PRECAUCIÓN: No trate de girar el cabezal de corte poniendo sus manos directamente sobre él.

8. Mientras gira lentamente el conjunto del cabezal de corte hacia atrás, ajuste la cuchilla (16B) hasta que toque la madera de prueba (barra de ajuste de la cuchilla).

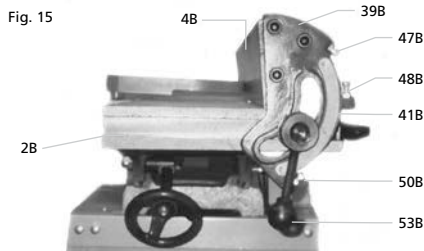
9. Usando el bloque de madera como guía, asegúrese que la cuchilla (16B) a cada extremo este paralela a la superficie de la mesa trasera (3B).

10. Repita los pasos anteriores para las dos cuchillas restantes (16B).

11. Cierre el panel en la placa protectora izquierda (28A) (Vea figura D y diagrama de montajeA).

AJUSTE DE LA GUÍA

1. El cuerpo de la guía (4B) puede moverse a través de la mesa delantera (2B) y mesa trasera (3B), e inclinarse 45° hacia la derecha o a la izquierda por medio de la palanca (53B) (Vea figura 15).



2. Para mover el cuerpo de la guía (4B) a través de la mesa delantera (2B) y mesa trasera (3B), afloje el tornillo (48B). Mueva el cuerpo de la guía a la posición deseada. Después reapriete el tornillo.

3. Para inclinar el cuerpo de la guía (4B) afloje el tornillo de cabeza hueca (50B). Use la manija (53B) para inclinar el cuerpo de la guía al ángulo deseado. Luego reapriete el tornillo de cabeza hueca.

NOTA: cuando incline el cuerpo de la guía más allá de la placa fija (43B), el bloque de tope debe ser (44B) debe ser retirado del camino.

4. El segmento de la guía (39B) tiene topes positivos en las posiciones más usadas 90 y 45 grados, a derecha e izquierda. Verifique con una

escuadra que el cuerpo de la guía (4B) este a 90° con la mesa delantera (2B) y trasera (3B). Si se requiere de algún ajuste, afloje el tornillo (47B). Gire el tornillo hacia adentro o hacia afuera contra el tope (44B) hasta que el cuerpo de la guía esté a 90° con la mesa delantera y trasera. Luego reapriete el tornillo. Siga este mismo procedimiento para verificar el ajuste de los topes a 45° a derecha e izquierda.

COLOCACIÓN DE LAS MANOS DURANTE LA ALIMENTACIÓN

Al inicio del corte, con la mano izquierda sujete la pieza firmemente contra la mesa frontal y la barrera guía, mientras que la mano derecha empuja la pieza hacia las cuchillas. Después de iniciar el corte, la superficie nueva descansa firmemente sobre la mesa posterior como se muestra en la figura 16.



Fig. 16

La mano derecha empuja la pieza hacia delante y antes de que la mano derecha alcance el cabezal de corte, se debe mover a la pieza en la mesa posterior. **NUNCA PASE LAS MANOS DIRECTAMENTE SOBRE EL CABEZAL DE CORTE.**

CANTEADO DE UN BORDE

Esta es la operación más común para la canteadora. Ajuste la barrera guía en escuadra con la mesa. La profundidad de corte debe ser la mínima requerida para obtener un borde recto. Sujete la mejor cara de la pieza firmemente contra la barrera guía durante toda la alimentación.

CANTEADO DE PIEZAS ARQUEADAS

Si la madera que se va a cantear esta pandeada o curva, haga cortes ligeros hasta que la superficie esté plana. Evite forzar el material hacia abajo contra la mesa; una presión excesiva va a regresar como resorte después de pasar las cuchillas y permanecerá curva.

CANTEADO DE PIEZAS CORTAS O DELGADAS

Cuando cantee piezas cortas o delgadas, use un palo de empuje para eliminar todo riesgo para las manos.

Se muestran dos tipos en la figura 17. Se hacen fácilmente con material de desperdicio.



Fig. 17

DIRECCIÓN DE LA VETA

Evite alimentar piezas a la canteadora en contra de la veta como se muestra en la figura 18. El resultado será astillado.

Alimente como la veta como en la figura 19 para obtener una superficie suave.



Fig. 18

Fig. 19

BISELADO

Para cortar un bisel, fije la barrera guía al ángulo deseado y corra la pieza por las cuchillas mientras la sujeta firmemente contra la barrera guía y las mesas. Se pueden requerir varias pasadas para alcanzar el resultado deseado.

Cuando el ángulo es pequeño, existe una pequeña diferencia si la barrera guía se inclina a la derecha o izquierda. Sin embargo, en ángulos grandes que se acerquen a los 45°, es cada vez más difícil sujetar la pieza adecuadamente cuando la barrera guía está inclinada a la derecha. La ventaja de que la barrera guía se incline a ambos lados se aprecia bajo estas condiciones.

Cuando se inclina a la izquierda, la barrera guía forma una V con las mesas y la pieza se puede pasar fácilmente dentro de la bolsa mientras pasa por las cuchillas. Si el bisel se realiza sobre la pieza en una dirección tal que conlleve cortar contra la veta. Será mejor inclinar la mesa a la derecha.

CORTE DE DISMINUCIONES

Una de las operaciones más útiles de la canteadora es cortar un borde con disminución. Este método se puede usar en una amplia variedad de trabajos. Disminución de Patas de algún mueble son un ejemplo común.

En lugar de colocar la pieza sobre la mesa frontal, coloque el extremo frontal de la pieza sobre la mesa posterior. Haga esto con mucho cuidado, ya que la pieza tocará las cuchillas y éstas "morderán" la pieza con una tendencia a rechazarla a menos que la pieza esté firmemente sujeta. Ahora empuje la pieza hacia delante como en un canteado normal. El efecto es cepillar la madera enfrente de las cuchillas, para aumentar la profundidad, dejando una superficie disminuida.

La cresta dejada por las cuchillas cuando se inició la disminución se puede eliminar haciendo un corte muy ligero con el método normal de canteado, con la mesa frontal elevada a su posición normal. Se requiere práctica en esta operación, y se aconseja al principiante hacer cortes de prueba con material de desperdicio. Corte de disminuciones en parte de la longitud y un número de otras operaciones especiales pueden ser realizadas fácilmente por artesanos con experiencia.

MANTENIMIENTO

MANTENIMIENTO Y REPARACIONES DEL CABEZAL DE CORTE

Después de un uso considerable, las cuchillas pierden filo y no será posible hacer trabajos exactos. A menos que estén muy dañadas por pasar metal u otro material duro, se pueden afilar como se indica a continuación:

AFILADO DE CUCHILLAS

1. DESCONECTE LA MAQUINA DE LA CORRIENTE ELÉCTRICA.
2. Use una piedra fina de carburo, cúbrala parcialmente con papel como se indica en la figura 20 para evitar hacer marcas en la mesa.



Fig.20

3. Coloque la piedra sobre la mesa frontal, baje la mesa y gire el cabezal de corte hasta que la piedra descansa plana sobre el bisel de la cuchilla como se muestra.

4. Sujete el cabezal de corte para que no gire y afile el borde biselado de la cuchilla deslizando la piedra a lo largo de la cuchilla hacia delante y hacia atrás cruzando la mesa.

5. Haga la misma cantidad de afilado en cada una de las tres cuchillas.

CUIDADO DE LAS CUCHILLAS

La goma y la savia que se adhieren a las cuchillas causan una fricción excesiva mientras continúa el trabajo, resultando en un sobre calentamiento de las cuchillas, cortes menos eficientes y consecuentemente pérdida de la cuchilla. Use un removedor de goma y óxido para limpiar las cuchillas.

Cuando estas cuchillas pierdan el filo lo suficiente para notarlas cuando se corta, deben ser reafiladas. Una cuchilla afilada trabaja más fácil y resulta en una vida más larga de la misma. El precio por una cuchilla sin filo es una vida menor de la misma, un desgaste mayor y desgarras en todas las partes de la máquina.

Con el tiempo, puede aparecer óxido sobre la mesa, la barrera guía y otras partes de la canteadora, resultando en menor eficiencia y exactitud de la máquina. Use cera en pasta que se pueda aplicar para evitar la formación de óxido, sin embargo, si el óxido se ha formado ya en estas partes, use un removedor de óxido para recuperar la exactitud original de la máquina.

LUBRICACIÓN

Recomendamos usar grasa ligera de buen grado en los tornillos de ajuste de acero para los mecanismos de elevación de las mesas frontal y trasera. Aplique ocasionalmente unas cuantas gotas de aceite para máquina ligero a las chavetas en el costado derecho de cada mesa para que se deslicen libremente en relación con la carcasa de la base. El cabezal de corte corre en 2 baleros de una línea sellados y cubiertos, que son pre-lubricados para toda su vida.

REPARACIÓN DEL CABEZAL DE CORTE

Cuando las cuchillas de el cabezal de corte no pueden ser afiladas apropiadamente para producir un cepillado liso, limpie el cabezal de corte de acuerdo a los métodos descritos anteriormente. Cuando los baleros de el cabezal de corte necesiten ser reemplazados, quite completamente el cabezal de corte incluyendo los baleros y la carcasa trasera, quitando el tornillo de la base de cada envolvente de balero.

Sugerimos al usuario comprar un cabezal de corte adicional con baleros y envolventes. Lo cual es necesario para mantener la máquina en operación cuando el original se envíe a reparación, por ejemplo reemplazo de baleros, afilado de cuchillas etc.

El costo adicional de una cabeza de corte se

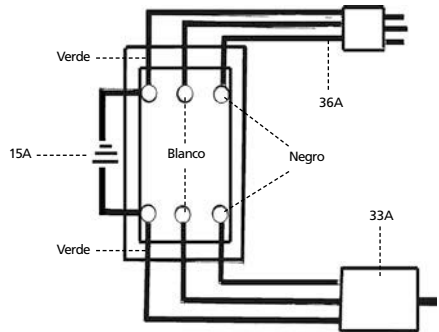
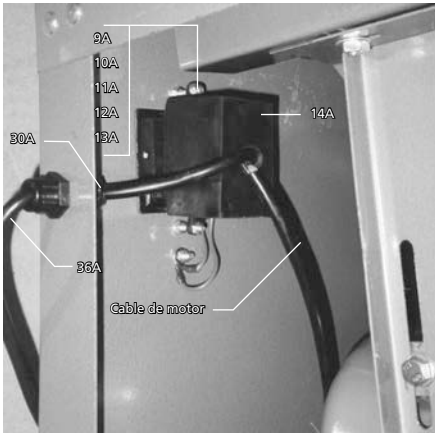
justifica cuando se requiere una máxima producción y alta calidad.

Cuando el montaje de el cabezal de corte se ha realizado, asegúrese de que los asientos curvados de la maquina de la base estén limpios de polvo, suciedad o grasa para obtener un buen ensamble.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

VOLTAJE - FRECUENCIA	120 V ~ 60 Hz
MESA DE TRABAJO	1 030 mm x 180 mm
CAPACIDAD DE CORTE	6" x 1/8" (152 mm x 3,1 mm)
RANURACIÓN	1/2" (12,7 mm)
VELOCIDAD EN VACÍO	5 200 r/min
CORTES POR MINUTO	15 600
POTENCIA	750 W (1 HP)
PESO	78 kg (172 lb)

DIAGRAMA DE CONEXIÓN



GENERAL SAFETY RULES

Your JOINTER has many features that will make your job faster and easier. Safety, performance and reliability have been given top priority in the design of this tool, qualities to make easy to maintain and to operate.

⚠ WARNING: Read and understand all instructions. Failure to follow all indications listed below, may result in electric shock, fire and/or serious personal injury.

SAVE THESE INSTRUCTIONS.

SAFETY IN WORKING AREA

Keep your work area clean and well lit. Cluttered benches and dark areas may cause accidents.

Do not operate power tools in explosive atmospheres, such as in the presence of flammable liquids, gases or dust. Some power tools create sparks which may provoke fire.

Keep away observers, children and visitors while operating a power tool. Distractions can cause you to lose control.

ELECTRIC SAFETY

Double insulation eliminates the need for the three wire grounded power cord and grounded power supply system.

Avoid the body contact with grounded surfaces such as pipes, radiators and refrigerators. There is an increased risk of electric shock if your body is grounded.

Don't expose power tools to rain or wet conditions. The presence of water into power tools will increase the risk of electric shock.

Do not abuse of the power cord. Never use the power cord to carry the tool and do not plug the plug off the outlet. Keep the cable away of heat, oil, sharp edges or moving parts. Replace damaged cords immediately. Damaged cords increase the risk of electric shock.

When operating a power tool outside, use an outdoor extension cord marked "W-A" or "W". These cords are rated for outdoor use and reduce the risk of electric shock.

EXTENSION CORDS

Replace damaged cords immediately. The use

of damaged cords can shock, burn or electric shock. If an extension cord is necessary, a cord with adequate size conductors should be used to prevent excessive voltage drop, loss of power or overheating. The table below shows the correct size to use, depending on cord length and nameplate amperage rating of tools. In case of doubt use the next heavier gauge. Always use UL listed extension cords.

SIZE RECOMMEND EXTENSION CABLES

MINIMUM CALIBER FOR EXTENSIONS				
VOLTAGE	TOTAL LENGHT OF CORD (m)			
120 V	8 m	16 m	30 m	45 m
Amp. classification	AWG	AWG	AWG	AWG
More than 0, Less than 6	16	16	16	14
More than 6, Less than 10	16	16	14	12
More than 10, Less than 12	16	16	14	12
More than 12, Less than 16	14	12	NOT RECOMMENDED	

PERSONAL SAFETY



Stay alert, watch what you are doing and use common sense when operating a power tool. Don't use the tool if you are tired or under the influence of drugs, alcohol or medication. A moment of inattention while operating power tools may cause a serious personal injury.

Dress properly. Do not wear loose clothing or jewelry. Contain long hair. Keep your hair, clothing and gloves away of moving parts. Loose clothes, jewelry or long hair can be caught in moving parts.

Avoid an accidental starting. Be sure that the switch is OFF before plugging in. Carrying tools with the finger on the switch or plug in the tool switch in ON may cause accidents.

Remove the adjusting keys or wrenches before turning the tool on. A wrench or a key that is left close to a rotating part of the tool may provoke a personal injury.

Do not overreach. Keep proper footing and balance at all times. Proper footing and balance enables better control of the tools on unexpected situations.

Use safety equipment. Always wear eye protection. Dust mask, nonskid safety shoes, hard hat, or hearing protection must be used for appropriate conditions.

Before connecting the tool to a power source (receptacle, outlet, etc). be sure that the voltage supplied is the same as that one specified on the nameplate of the tool. To use a not

specified voltage may cause a serious injury to the user as well as damage the tool.

⚠ IMPORTANT: This appliance is not intended for use by persons (including children) with reduced physical, sensory or mental capabilities may be different or reduced, or lack of experience or knowledge, unless such persons are supervised or trained to operate the product by a person responsible for their safety. Children should be supervised to ensure they do not use the devices as toys.

TOOL USE AND CARE

Do not force the power tool. Use the correct tool for the application. The correct tool will do the job better and more safely at the rate that it was designed to work at.

Do not use tools if switch does not turn it on or off. Any tool that cannot be controlled with the switch is dangerous and must be repaired. **Disconnect the plug from the power source before making any adjustments, changing accessories or storing the tool.** This preventive safety measures reduce the risk of accidental starting of the tool.

When the power tool is not in use, store it out of the reach of children, and do not allow individuals who are not familiar with the power tool or these instructions to operate it. Power tools are dangerous in the hands on untrained users.

Maintain the power tool. Check for misalignment or binding of moving parts, broken parts, and any other condition that may affect the operation of the power tool. If it is damaged, have it repaired before using. Many accidents are caused by poorly maintained power tools. **Check for misalignment or bonding of moving parts, breakage parts, and any other condition that may affect the tools operation.** If you find a damaged tool, take it to service before use it. **Use only accessories that are recommended by the manufacturer of your model.** Suitable accessories for one tool, may become hazardous when are used on another tool.

Keep cutting tools, sharpened and clean. Cutting tools in good condition with sharpened edges, are less likely to stuck in workpieces or easier to control.

Is recommendable to use a safety device suitable, such a thermal and differential switch when you are using an electric equipment.

SERVICE

Tool service must be performed only by qualified repair personnel. Service or maintenance performed by unqualified personnel could result in a risk of injury.

SPECIFIC SAFETY RULES FOR JOINTERS

1. **BEFORE STARTING OPERATIONS.** With your lumber, inspect your stock carefully before you feed it over the cutter head. If you have any doubts about the stability or structural integrity of your stock, **DO NOT JOINT IT!**
2. **MAINTAIN** proper relationships of infeed and outfeed table surfaces and cutterhead knife path.
3. **ALWAYS USE A PUSH BLOCK** when jointing. Never place your hands directly over the cutterhead.
4. **SUPPORT THE WORKPIECE** adequately all times during operation, maintain control over the work at all times.
5. **WHEN JOINTING,** do not stand directly at the end of either table. Position yourself just to the side of the infeed table to avoid possible kickbacks.
6. **NEVER MAKE JOINTING CUTS** deeper than 1/8".
7. **NEVER JOINT A BOARD** that has loose knots. All defects should be cut out of the board before it is planed or jointed.
8. **NEVER JOINT** end grain.
9. **JOINT WITH THE GRAIN.** Jointing against the grain is dangerous and could produce chatter or excessive chip out.
10. **WITH THE EXCEPTION OF RABBETING,** all operations must be performed with the guard in place. After rabbeting, be sure to replace the guard.
11. **NEVER BACK THE WORK** toward the infeed table.
12. **HABITS-GOOD AND BAD**-are hard to break. Develop good habits in your shop and safety will become second-nature to you.
13. **"KICKBACK"** is when the workpiece is thrown off the jointer table by the force of the



cutterheads. Always use push blocks and safety glasses to reduce the likelihood of injury from “kickback.” If you do not understand what kickback is, or how it occurs, Do Not operate this machine.

14. BE AWARE THAT CERTAIN WOODS MAY CAUSE AN ALLERGIC REACTION in people and animals, especially when exposed to fine dust. Make sure you know what type of wood dust you will be exposed to and always wear an approved respirator.

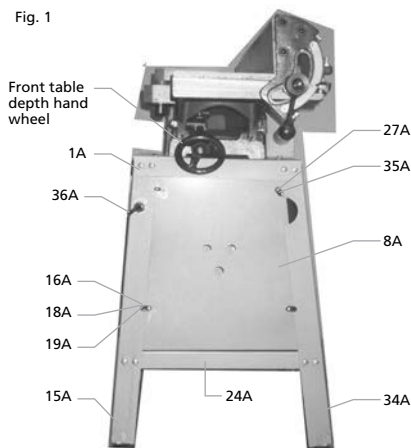
ASSEMBLY INSTRUCTIONS

NOTE: For additional references to the parts listed below, refer to the Assembly and Wiring Diagrams of this manual.

NOTE: During the following steps, loosely finger tighten all Carriage Screws (16A) and Nuts (19A).

1. Locate the Front Plate (15A) and the Rear Plate (34A). Also, locate the two Side Link Plates (24A) (See figures 1 & 2).

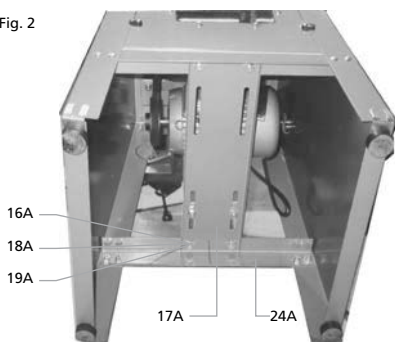
Fig. 1



2. Insert eight Carriage Screws (16A) from the outside of the eight lower holes in the Front Plate (15A), Rear Plate (34A), and through the two side holes located at each end of the Side Link Plates (24A).

3. Use eight Washers (18A) and eight Nuts (19A) to secure the Front Plate (15A), Rear Plate (34A), and the Side Link Plates (24A).

Fig. 2



4. Locate the Crossbeam Plate (17A). Connect the Crossbeam Plate to the underside of the two Side Link Plates (24A) by inserting four Carriage Screws (16A) from the two top holes of each Side Link Plate downward through the two holes at each end of the Crossbeam Plate.

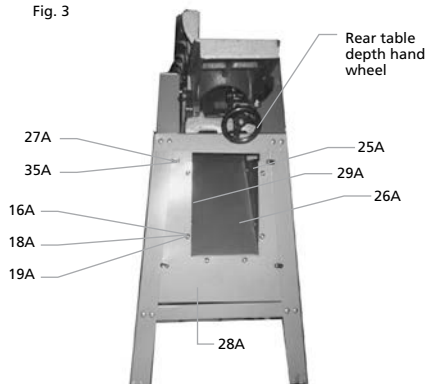
5. Secure the Crossbeam Plate (17A) to the two Side Link Plates (24A), using four Washers (18A) and four Nuts (19A).

6. Make sure the Front Plate (15A) and the Rear Plate (34A) are setting level on the floor. Then, wrench tighten all Carriage Screws (16A) and Nuts (19A).

7. Locate the Upright Plate (4A) and the Upper Link Plate (2A).

8. The Joints Stand features a Dust Chute. To assemble the Dust Chute, locate the Tapping Plate (26A), the Right Fender (25A), the Left Fender (29A), and the Left Protective Plate (28A) (See Figure 3).

Fig. 3



9. Attach the Right Fender (25A), with its wide end at the top, to the right side of the Tapping Plate (26A), using two Carriage Screws (16A), two Washers (18A), and two Nuts (19A).

NOTE: The flanges on the Tapping Plate should be facing outward.

10. Attach the Left Fender (29A), with its wide end at the top, to the left side of the Tapping Plate (26A), using two Carriage Screws (16A), two Washers (18A), and two Nuts (19A).

11. Then, attach the Left Protective Plate (28A) to the Right Fender (25A) and Left Fender (29A), using four Carriage Screws (16A), four Washers (18A), and four Nuts (19A).

12. Set the assembled Dust Chute aside until after the Motor (33A) has been connected to the unit.

13. Connect the bottom of the Upright Plate (4A) to the Crossbeam Plate (17A), using two Carriage Screws (16A), two Washers (18A), and two Nuts (19A) (See Figures 4 & 5).

Fig. 4

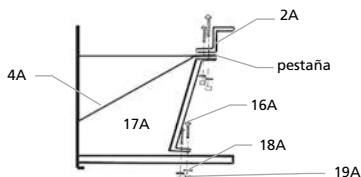
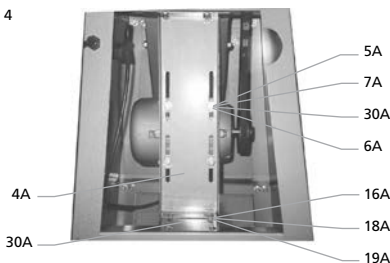


Fig. 5

14. The Motor (33A), fastens to the Upright Plate (4A). Insert four Cap Head Screws (5A) through the bracket on the Motor, and then through the Upright Plate. Temporarily, loosely secure the Motor to the Upright Plate, using four Washers (7A), four Lock Washers (30A), and four Nuts (6A) (See Figure 6).

15. To connect the Motor's Electrical Cord to the Switch (14A), and to connect the Cable (36A) to the Switch, refer to the Wiring Diagram.

Fig. 6



16. To attach the Switch (14A), insert the Switch in the rectangular hole located on the upper/right corner of the Front Plate (15A). Secure the Switch to the Front Plate, using two Machine Screws (11A), two Washers (12A), and two Nuts (13A) (See Figure 9).

17. Retrieve the previously assembled Dust Chute assembly with its attached Left Protective Plate (28A). Also, locate the Upper Link Plate (2A).

18. Position the Dust Chute assembly so that its upper flange rests on top of the upper flange of the Upright Plate (4A). Then, position the Upper Link Plate (2A) on top of the Dust Chute assembly flange. Connect the Upper Link Plate, Dust Chute assembly flange, and Upright Plate together, using two Carriage Screws (16A), two Washers (18A), and two Nuts (19A) (See Figures 5 & 7)

Fig. 7



19. Locate the Right Protective Plate (5A) and secure it to the right side of the body of the Stand, using four Fixed Knobs (27A) and four Screws (35A) (See Figure 2).

20. Locate the Top Plate (1A) and attach it to the Upper Link Plate (2A) on the right side of the Stand. Insert two Carriage Screws (16A) downward through the holes (located at the right/front and right/rear) of the Top Plate and through the holes located at each end of the Upper Link Plate. Secure the Carriage Screws with two Washers (18A) and two Nuts (19A).

21. Next, insert two Carriage Screws (16A) horizontally through the holes (located at each corner) of the Top Plate (1A) and through the holes located at both upper sides of the Front Plate (15A) and both upper sides of the Rear Plate (34A). Secure the Carriage Screws with eight Washers (18A) and eight Nuts (19A) (See Figure 2)

22. With assistance, turn the Stand upside down, and attach the Rubber Bumper (20A) assemblies to each of the four corners (See Figure 8)

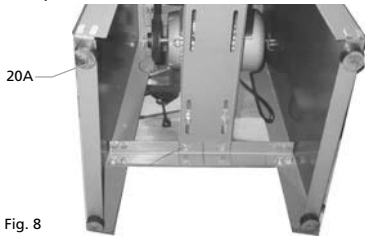


Fig. 8

23. With assistance, set the Stand upright. Check to make sure the Stand is setting square on the floor. Then, wrench tighten all Screws (5A), Carriage Screws (16A) and Nuts (6A & 19A) throughout the Stand securely.

24. Secure the Left Protective Plate (28A) to the left side of the body of the Stand, using four Fixed Knobs (27A) and four Screws (35A) (See Figure 3).

TO ASSEMBLE THE JOINTER TO THE STAND

1. Open the panel on the left protective plate (28A), and temporarily set it aside (See figure 3).

2. Locate the Front Table (2B) and Rear Table (3B) (See Figure 9).



3. With assistance, place the Front Table (2B) and Rear Table (3B) on the Top Plate (1A).

4. On the underside of the Front Table (2B) there are two threaded mounting holes. Position the Front Table so that its two threaded

mounting holes align with the holes located on the Top Plate (1A) at its edge (See Figure 10).

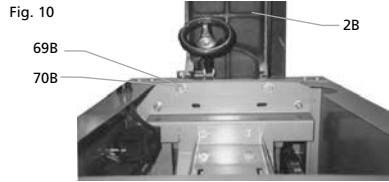


Fig. 10

5. Secure the Front Table (2B) to the Top Plate(1A) by inserting upward two Machine Hex Screws (69B), with two Washers (70B) into the two threaded mounting holes of the Front Table.

NOTE: Be sure to wrench tighten the Machine Hex Screws.

6. On the underside of the Rear Table (3B) is one threaded mounting hole. Position the Rear Table so that the threaded mounting hole aligns with the hole located on the Top Plate (1A) at its edge (See Figure 11).

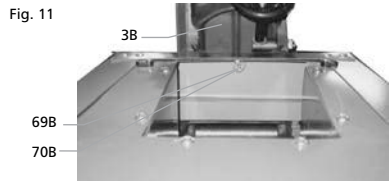


Fig. 11

7. Secure the Rear Table (3B) to the Top Plate (1A) by inserting upward one Machine Hex Screw (69B), with one Washer (70B) into the threaded mounting hole of the Rear Table.

NOTE: Be sure to wrench tighten the Machine Hex Screw.

8. Slightly loosen the four Cap Head Screws (5A) that hold the Motor (33A) onto the Upright Plate (4A) (See Figure 6).

9. Place the Belt (12B) on the Motor's Belt Pulley (32A). Then, slide the Motor (33A) upward and pull the Belt up and over the Cutter Head's Pulley (11 B).

10. Slide the Motor (33A) downward until the tension on the Belt (12B) feels snug. Then, re-tighten all four Cap Head Screws (5A) that hold the Motor onto the Upright Plate (4A).

11. Close the panel on the Left Protective Plate (28A) (See Figure 3).

12. Attach the Belt Guard (6B) to the rear of the Top Plate (1A), using two Pan Head Slotted

Machine Screws (66B), two Washers (67B), and two Nuts (68B) (See Figure 12).



Fig. 12

SITE CONSIDERATIONS

FLOOR LOAD

This jointer represents a moderate weight load in a small footprint. Most commercial or home shop floors should be sufficient to carry the weight. If you question the strength of your floor, you may wish to check with an architect or structural engineer in your area to make certain it can handle the load.

WORKING CLEARANCES

Working clearances can be thought of as the distances between machines and obstacles that allow safe operation of every machine without limitation. Consider existing and anticipated machine needs, size of material to be processed through each machine, and space for auxiliary stands and/or work tables. Also consider the relative position of each machine to one another for efficient material handling. Be sure to allow yourself sufficient room to safely run your machines in any foreseeable operation.

LIGHTING AND OUTLETS

Lighting should be bright enough to eliminate shadow and prevent eye strain. Electrical circuits should be dedicated or large enough to handle combined motor amp loads. Outlets should be located near each machine so power or extension cords are not obstructing high-traffic areas. Be sure to observe local electrical codes for proper installation of new lighting, outlets, or circuits.

OPERATION INSTRUCTIONS

The following directions will give the beginner operator a start on jointer operation. Use scrap pieces of lumber to check settings and to get the feel of the operation before attempting regular work.

⚠ IMPORTANT: ALWAYS USE GUARD AND KEEP HANDS AWAY FROM CUTTERHEAD.

NOTE: For additional references to the parts listed below, refer to the Assembly and Wiring Diagrams.

NOTE: The electrical cord must always be unplugged during assembly and while making adjustments to the Jointer.

TO RAISE AND LOWER THE FRONT AND REAR TABLES

1. To raise or lower the Front Table (2B), use the Depth Hand Wheel located under the Front Table.

NOTE: For greater accuracy, use the Depth Scale (7B) (See Figure 1 & 13).

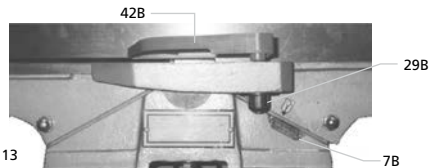


Fig. 13

2. To raise or lower the Rear Table (3B), use the Depth Hand Wheel located under the Rear Table (See Figure 3).

3. After setting the cutting depth for the Front Table (2B), set the depth for the Rear Table (3B) between 1/16" and 1/32" higher than the Front Table.

NOTE: This is necessary so that the workpiece is supported on both Tables. If the Rear Table is too high, it will raise the workpiece and the cutting depth will be too shallow. If the Rear Table is too low, the workpiece will tilt down to it and the cut into the workpiece will be too great.

4. Two Gibs (5B) are provided and were pre-adjusted by the manufacturer. Both are inserted under the Front Table (2B) and Rear Table (3B) into grooves between the Tables and Base (1B). The Gibs act as shims, and take up any free play between the Tables and the Base.

5. If further adjustments to the Rear Table's Gib (5B) is needed, loosen the Lock Screw (37B) which is located at the back of the Rear Table (3B). Then, loosen the three Gib Adjusting Screws (35B) which are located next to the Lock Screw.

6. Starting first with the lowest Adjusting Screw (35B), work upward and retighten all three Adjusting Screws.

NOTE: As you proceed toward the top Adjusting Screw, raise up gently on the outer edge of the Rear Table (3B). This will offset any tendency of the Table casting to droop or sag and permit the Gib (5B) to be raised to a more proper fit.

7. When all three Gib Adjusting Screws (35B) have been retightened, make sure to retighten the Lock Screw (37B).

8. Adjustments to the Front Table's Gib (5B) are performed in the same manner as mentioned above.

TO ASSEMBLE THE CUTTER HEAD GUARD

1. To attach the Cutter Head Guard (42B) to the Jointer, insert the assembly down through the hole in the Front Table (2B) (See Figure 13).

2. A Torsion Spring (28B) is provided in the Spring Knob (29B) that returns the Cutter Head Guard (42B) over the Cutter Head Assembly (8B) after a cut has been made.

3. Turn the Spring Knob (29B) to put tension on the Torsion Spring (28B) before inserting the post down through the hole in the Front Table (2B).

NOTE: Make sure the Spring in the Spring Knob engages the slot located at the end of the post.

4. If the spring tension is too much, or not enough, remove the Cutter Head Guard (42B) and adjust the spring tension accordingly by rotating the Spring Knob (29B).

TO ADJUST THE CUTTER HEAD ASSEMBLY

1. The three Knives (16B) on the Cutter Head Assembly (8B) must always be kept sharp for proper performance. Should the Knives need to be sharpened or replaced, follow the below listed steps.

2. DISCONNECT THE JOINTER FROM ITS ELECTRICAL POWER SOURCE.

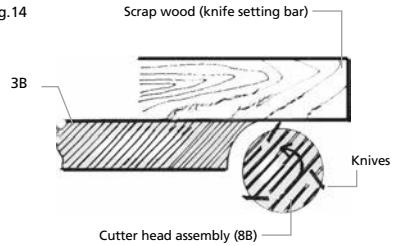
3. Place a Knife (16B) in its groove in the Cutter Head Assembly (8B) so that the rear edge of the bevel is 1/16" from the surface of the Cutter Head.

4. Slide the Knife Stock Bar (14B) into place and lightly tighten the Knife Set Screws (17B).

5. Place a "Knife Setting Bar" made of a piece of flat scrap piece of wood, approximately 12" long, on the Rear Table (3B) (See Figure 14).

6. Open the panel on the Left Protective Plate (28A) (See Figure 3).

Fig. 14



7. Use the Pulley Belt (12B) to rotate the Cutter Head Assembly (8B) backward.

⚠ CAUTION: Do not attempt to turn the Cutter Head Assembly by placing your hand on it.

8. While slowly rotating the Cutter Head Assembly backward, adjust the Knife (16B) until it just touches the scrap piece of wood.

9. Using the scrap piece of wood as a guide, check to make sure the Knife (16B) at each end is parallel to the top of the Rear Table (3B).

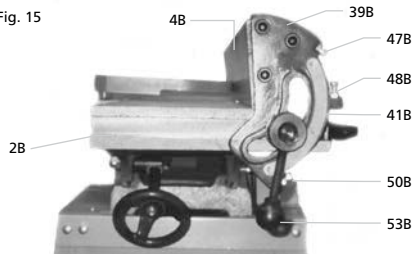
10. Repeat the above Steps for the remaining two Knives (16B).

11. Close the panel on the Left Protective Plate (28A) (See Figure 3).

TO ADJUST THE FENCE

1. The Fence Body (4B) can be moved across the Front Table (2B) and Rear Table (3B), and tilted 45 degrees right or left at any position on the Tables by means of the Handle (53B) (See Figure 15).

Fig. 15



2. To move the Fence Body (4B) across the Front Table (2B) and Rear Table (3B), loosen the Screw (48B). Move the Fence Body to the desired location. Then, retighten the Screw.

3. To tilt the Fence Body (4B), loosen the Socket Cap Screw (50B). Use the Handle (53B) to tilt the Fence Body to the desired angle. Then, retighten the Socket Cap Screw.

NOTE: When tilting the Fence Body past the Fixed Plate (43B), the Stop Block (44B) must be moved out of the way.

4. The Fence Segment (39B) features positive stops at the most used fence positions of 90 degrees and 45 degrees, right and left. Check the Fence Body (4B) with a square to make sure the fence is 90 degrees to the Front Table (2B) and Rear Table (3B). If an adjustment is necessary, loosen the Screw (47B). Turn the Screw in or out against the Stop Block (44B) until the Fence Body is at 90 degrees to the Front Table and Rear Table. Then, retighten the Screw. Follow this same procedure to check the positive stops at 45 degrees, right and left.

PLACEMENT OF HANDS DURING FEEDING

At the start of the cut, the left hand holds the work firmly against the front table and fence, while the right hand pushes the work toward the knives. After the cut is under way, the new surface rests firmly on the rear table as shown in figure 16.



Fig.16

The right hand pushes the work forward and before the right hand reaches the cutterhead it should be moved to the work on the rear table. NEVER PASS HANDS DIRECTLY OVER THE CUTTERHEAD.

JOINTING AN EDGE

This is the most common operation for the jointer, set the guide fence square with the table. Depth of cut should be the minimum required to obtain a straight edge, hold the best face of the piece firmly against the fence throughout the feed.

JOINTING WARPED PIECES

If the wood to be jointed is dished or warped, take light cuts until the surface is flat. Avoid forcing such material down against the table; excessive pressure will spring it while passing the knives, and it will spring back and remain curved after the cut is completed.

JOINTING SHORT OR THIN WORK

When jointing short or thin pieces, use a push block to eliminate all danger to the hands.

Two types are shown in figure 17 they are easily made from scrap material.



Fig.17

DIRECTION OF GRAIN

Avoid feeding work into the jointer against the grain as shown in figure 18, the result will be chipped and splintered edges.

Feed with the grain as in figure 19 to obtain a smooth surface.



Fig.18

Fig.19

BEVEL

To cut a bevel, lock the fence at the required angle and run the work across the knives while keeping it firmly against the fence and table, several passes may be necessary to arrive at, the desired result.

When the angle is small, there is little difference whether the fence is tilted to the right or left, however, at greater angles approaching 45 degrees, it is increasingly difficult to hold the work properly when the fence is tilted to the right. The advantage of the double tilting fence is appreciated under such conditions.

When tilted to the left, the fence forms a v-shape with the tables, and the work is easily pressed into the pocket while passing it across the knives. If the bevel is laid out on the piece in such direction that this involves cutting against the grain, it will be better to tilt the fence to the right.

TAPER CUTS

One of the most useful jointer operation is cutting an edge to a taper. The method can be used on a wide variety of work. Tapered legs of furniture are a common example. Instead of laying the piece on the front table, lower the forward end of the work onto the rear table. Do this very carefully as the piece will span the knives, and they will take a "bite" from the

work with tendency to kick back unless the piece is firmly held. Now push the work forward as in ordinary jointing. The effect is to plane off all the stock in front of the knives, to increase depth, leaving a tapered surface.

The ridge left by the knives when starting the taper may be removed by taking a very light cut according to the regular method for jointing, with the front table raised to its usual position. Practice is required in this operation, and the beginner is advised to make trial cuts on waste material.

Taper cuts over part of the length and a number of other special operations can easily be done by the experienced craftsman.

MAINTENANCE

CUTTERHEAD MAINTENANCE AND REPAIR

After considerable use, the knives will become dull and it will not be possible to do accurate work. Unless badly damaged by running into metal or other hard material, they may be sharpened as follows:

WHETTING KNIVES

1. DISCONNECT THE MACHINE FROM POWER SOURCE.
2. Use a fine carborundum stone, cover it partly with paper, as indicated in figure 20, to avoid marking the table.



Fig.20

3. Lay the stone on the front table, lower the table and turn the cutterhead forward until the stone lies flat on the bevel of the knife, as shown.
4. Hold the cutter head from turning, and whet the bevelled edge of the knife, stroking lengthwise by sliding the stone back and forth across the table.
5. Do the same amount to whetting on each at the three blades.

BLADE CARE

Gum and pitch which collect on the blades causes excessive friction as the work continues, resulting in over heating the blades, less efficient cutting, and consequently loss of blade life, use "Gum and Rust Remover" to wipe this off the blades.

When these blades become dull enough so that it is noticeable when cutting, they should be re-sharpened. A sharp blade works easier and results in longer blade life. The penalty paid for a dull blade is less blade life and greater wear and tear on all parts of the machine.

In time rust may appear on the table and fence and other parts of the jointer resulting in less efficiency and accuracy of the machine. Use paste wax which can be applied to prevent rust formation, of however, rust has already formed on these parts use "Rust remover" which will restore the machine to its original accuracy when applied.

LUBRICATION

We suggest using a good grade of light grease on the steel adjusting screws for the raising and lowering mechanisms of the front and rear work tables. Occasionally apply a few drops of light machine oil to the gibs on the right side of each work table so the tables will slide freely in relation to the base casting. The cutterhead runs in two single row sealed and shielded ball bearings, which are pre-lubricated for their entire life.

CUTTERHEAD REPAIRS

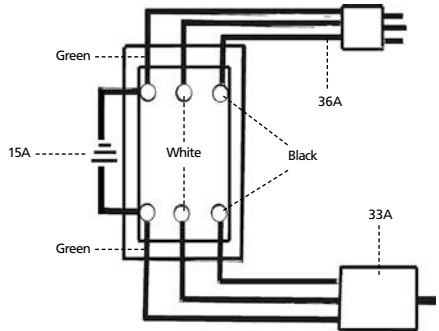
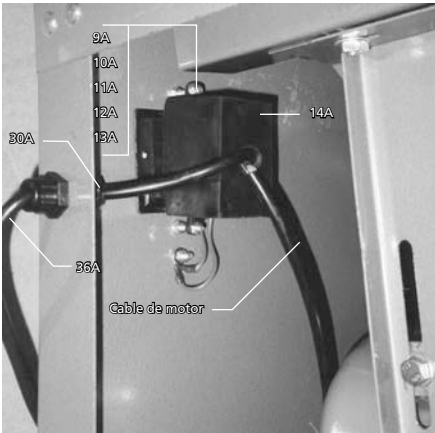
When the knives of the cutterhead cannot be properly sharpened to produce a nice smooth and clean cut by the methods described above, they must be ground to a new bevel edge. In this case, or when the bearings of the cutterhead need replacement, remove the entire cutterhead with bearings and housing from the base casting back out the hexagon head cap screw from each bearing housing which is fastened to the machined curved seats of the base casting.

We suggest the customer purchase an additional cutterhead assembly complete with bearings and housings. The extra cutterhead assembly is necessary. To keep the machine in operation when the original cutterhead is sent back to the factory for repairs, such as, replacement of bearings, grinding and resetting the knives. The additional cost of an extra cutterhead assembly is justified when maximum production of high quality type work is required. When mounting the cutterhead to the base casting of the jointer, be sure the machined curved seats of the base casting are cleaned free from any dust, dirt, or grease to obtain a good tight fit.

TECHNICAL DATA

VOLTAGE - FREQUENCY	120 V ~ 60 Hz
TABLE	1 030 mm x 180 mm
CUTTING CAPACITY	6" x 1/8" (152 mm x 3,1 mm)
RABBETTING	1/2" (12,7 mm)
NO LOAD SPEED	5 200 r/min
CUTS PER MINUTE	15 600
ASSIGNED POWER	750 W (1 HP)
WEIGHT	78 kg (172 lb)

WIRING CONNECTION



ESPAÑOL POLIZA DE GARANTÍA

ENGLISH WARRANT POLICY

Urrea Herramientas Profesionales S.A. de C.V. garantiza este producto por el termino de 1 año en sus piezas, componentes y mano de obra contra cualquier defecto de fabricación a partir de la fecha de entrega.

Urrea Herramientas Profesionales S.A. de C.V. Warranties this product for a period of 1 year in its parts, components and manual labour against any manufacture defect from the purchasing date.

Fecha de venta: ___/___/___
Producto: _____
Marca: _____
Modelo: _____

Purchase date: ___/___/___
Product: _____
Brand: _____
Model: _____



Sello y firma de distribuidor

Distributor seal and signature

Comercializado e Importado por:
Urrea Herramientas Profesionales S.A. de C.V.
km 11,5 Carretera A El Castillo, El Salto, Jalisco, México. C. P. 45680, Tel (33) 3208 7900, RFC UHP900402Q29

Sold and Imported by:
Urrea Herramientas Profesionales S.A. de C.V.
km 11,5 Carretera A El Castillo, El Salto, Jalisco, México. C. P. 45680, Tel (33) 3208 7900, RFC UHP900402Q29

Condiciones:

Para hacer efectiva la garantía deberá presentar el producto junto con la poliza de garantía debidamente firmada y sellada por el establecimiento donde la adquirió, en cualquiera de los centros de servicio autorizados.

Los gastos de transportación que se deriven del cumplimiento de la garantía serán cubiertos por: **Urrea Herramientas Profesionales S.A. de C.V.**

Terms:

In order to make warranty effective you must present the product along with the warranty properly filled and signed to an authorized distributor or service center.

Urrea Herramientas Profesionales S.A. de C.V. will cover the transportation cost related to the warranty.

Esta garantía no será válida en los siguientes casos:

- Cuando el producto haya sido utilizado en condiciones distintas a las normales o al desgaste natural de sus partes.
- Cuando el producto no haya sido operado de acuerdo al instructivo de uso que lo acompaña.
- Cuando el producto haya sido alterado o reparado por personas no autorizadas.

This warranty is not applicable in the following cases:

- When the product has not been used according to normal conditions or natural wear of its parts.
- When the product has not been used according with this user's manual instructions.
- When the product has been fixed or modified by unauthorized or unqualified person.

CALL CENTER USUARIO

01800 88 87732

www.urrea.com
serviciocpt@urrea.net

