

Manual del usuario



Sierra de cinta Deluxe de 14"

Anote el número de serie y la fecha de compra en su manual para futuras referencias.

Número de serie: _____ Fecha de compra: _____

Para solicitar soporte técnico o si tiene alguna consulta sobre repuestos, envíe un correo electrónico a techsupport@rikontools.com o llame gratuitamente al (877) 884-5167.

ÍNDICE

Especificaciones	2
Instrucciones de seguridad	3-6
Conozca su máquina	7
Contenido del embalaje	8-9
Instalación	8
Ensamblaje	10-13
Ajustes	13-22
Funcionamiento	22
Mantenimiento	23
Esquemas de conexiones y cableado eléctrico	5 y 23
Resolución de problemas	24-27
Esquemas y listas de componentes	28-39
Cómo orientar las hojas de la sierra de cinta	40
Garantía	41
Accesorios	42
Notas	43

ESPECIFICACIONES

Motor	1.75 HP, TEFC
Velocidad del motor (sin carga)	1 720 RPM
Voltios	115/230 V
Amp., Hertz, Fase	14/7 A, 60 Hz, 1Ph
Longitud de hoja	2 819 mm (111")
Ancho de hoja	4,78 - 19 mm (3/16" - 3/4")
Velocidad de hoja	440,5/899,2 m/min. (1 445/2 950 pies/min.)
Dimensiones de la mesa (A x P)	546 x 400 mm (21-1/2" x 15-3/4")
Inclinación de mesa	Izquierda -7° , derecha 45°
Guía de ingletes para ranuras en T (2)	3/4" x 3/8"
Ancho máximo de corte (garganta)	346 mm (13-5/8")
Profundidad máxima de corte (altura)	330 mm (13")
Altura de mesa	1 026 mm (40-3/8")
Altura de guía de corte	152 mm (6")
Longitud de guía de corte	476 mm (18-3/4")
Puertos para polvo (1)	Diámetro 100 mm (4")
Dimensiones de base (L x A x A) ...	610 x 440 x 30 mm (24" x 17-5/16" x 1-3/16")
Altura total	1 892 mm (74-1/2")
Ancho x Profundidad total.....	870 x 656 mm (34-1/4" x 25-13/16")
Peso neto	129 kg. (285 lb.)

NOTA: Las especificaciones, las fotografías, los esquemas y la información en este manual representan el modelo actual en el momento en que se elaboró el manual. Puede producirse algunos cambios y mejoras en cualquier momento, sin ninguna obligación por parte de Rikon Power Tools, Inc. para modificar las unidades previamente entregadas. Se han tomado las precauciones necesarias para garantizar que la información de este manual sea correcta, proporcionarle las pautas para una seguridad apropiada, un ensamblaje y un funcionamiento seguro de esta máquina.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

¡IMPORTANTE! La seguridad es lo más importante en el funcionamiento de este equipo. **En todo momento se debe seguir las siguientes instrucciones.** Si no se cumplen todas las instrucciones que se indican a continuación, puede producirse descargas eléctricas, incendios o lesiones personales severas. Hay algunas aplicaciones para las cuales se ha diseñado esta herramienta. Recomendamos no modificar esta herramienta ni usarla para otras aplicaciones que no sea aquella para la cual fue diseñada. Si tiene alguna consulta sobre su aplicación, no use la herramienta hasta que se haya comunicado con nosotros y le hayamos proporcionado las recomendaciones necesarias.

SÍMBOLOS DE SEGURIDAD



SÍMBOLO DE ALERTA DE SEGURIDAD: Indica PELIGRO, ADVERTENCIA o CUIDADO. Este símbolo puede usarse junto con otros símbolos o pictografías.



Indica una situación de peligro inminente, la cual, si no se evita, podría causar la muerte o lesiones graves.



Indica una situación potencialmente peligrosa, la cual, si no se evita, podría causar la muerte o lesiones graves.



Indica una situación potencialmente peligrosa, la cual, si no se evita, podría causar la muerte o lesiones moderadas.

ATENCIÓN: Si se muestra sin el símbolo de alerta de seguridad indica una situación que puede provocar daños materiales.

SEGURIDAD GENERAL

CONOZCA SU HERRAMIENTA ELÉCTRICA. Lea atentamente el manual del usuario. Aprenda las aplicaciones de la herramienta, capacidad de trabajo y sus riesgos potenciales específicos.

ANTES DE USAR SU MÁQUINA

Para evitar lesiones graves y daños a la herramienta, lea y siga todas las instrucciones de seguridad y funcionamiento antes de usarla.

1. El polvo producido por el uso de herramientas eléctricas contiene sustancias químicas conocidas por el Estado de California como causantes de cáncer, anomalías congénitas u otros daños reproductivos.

Algunos ejemplos de estas sustancias químicas son:

- Pinturas a base de plomo.
- Sílice cristalina de ladrillos, cemento y otros
- productos de albañilería.
- Arsénico y cromo de madera tratada con productos químicos.

Su riesgo de exposición a estos químicos varía dependiendo de qué tan a menudo realiza este tipo de trabajo. Para reducir su exposición a estas sustancias químicas: trabaje en un área bien ventilada y utilice un equipo de seguridad aprobado, como por ejemplo, máscaras antipolvo que son especialmente diseñadas para filtrar las partículas microscópicas.

2. **LEA** todo el manual del usuario. **APRENDA** a usar la herramienta para las aplicaciones previstas.

3. **CONECTE A TIERRA TODAS LAS HERRAMIENTAS.** Si la herramienta es proporcionada con un enchufe de 3 puntas, se debe enchufar a un receptáculo eléctrico de 3 polos. La 3ra punta se usa para conectar la herramienta a tierra y proteger contra descargas eléctricas accidentales. **NO** saque la 3ra punta. Consulte las instrucciones para conexión a tierra en las siguientes páginas.

4. **EVITE UN AMBIENTE DE TRABAJO PELIGROSO.**

NO use herramientas eléctricas en un ambiente húmedo ni las deje expuestas a la lluvia.

5. **NO** use herramientas eléctricas en presencia de líquidos o gases inflamables.

6. **SIEMPRE** mantenga la zona de trabajo limpia, bien iluminada y ordenada. **NO** trabaje en un ambiente cuyo piso está resbaladizo por residuos, grasa y cera.

7. **MANTENGA A LAS VISITAS Y A LOS NIÑOS ALEJADOS DE LA ZONA DE TRABAJO.** **NO** deje que las personas permanezcan en la zona de trabajo inmediato, especialmente cuando se está usando una herramienta eléctrica.

8. **NO FUERCE LA HERRAMIENTA** a realizar una aplicación para la cual no fue diseñada. Realizará un trabajo más seguro y de mayor calidad al usarse solamente en aplicaciones para la cual fue diseñada.

9. **USE VESTIMENTA ADECUADA.** **NO** use ropa suelta, guantes, corbatas ni joyas. Estos elementos pueden ser atrapados por la máquina durante su funcionamiento y llevar al usuario hacia los componentes móviles. El usuario debe usar una cubierta protectora para su cabello, en caso de que sea largo, para evitar todo contacto con los componentes móviles.

10. **HAGA QUE LA ZONA DE TRABAJO SEA SEGURA PARA NIÑOS** retirando interruptores, desenchufando las herramientas de los receptáculos eléctricos y usando candados.

11. **SIEMPRE DESENCHUFE LA HERRAMIENTA DEL RECEPTÁCULO ELÉCTRICO** cuando haga ajustes, cambie componentes o realice mantenimiento al aparato.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

12. MANTENGA LOS PROTECTORES EN SU LUGAR Y EN BUEN ESTADO DE FUNCIONAMIENTO.

13. EVITE UN ENCENDIDO ACCIDENTAL. Asegúrese de que el interruptor está en posición "OFF" (APAGADO) antes de enchufar el cable al receptáculo eléctrico.

14. RETIRE TODAS LAS HERRAMIENTAS DE MANTENIMIENTO del área inmediata antes de colocar el interruptor de la máquina en posición "ON" (ENCENDIDO).

15. SOLO USE ACCESORIOS RECOMENDADOS. El uso de accesorios incorrectos podría provocar lesiones graves al usuario y causar daños a la herramienta. Si tiene dudas, revise el manual de instrucciones que viene con ese accesorio particular.

16. NUNCA DEJE UNA HERRAMIENTA EN FUNCIONAMIENTO SIN SUPERVISIÓN. Gire el interruptor a la posición "OFF". **NO** deje sola la herramienta hasta que se haya detenido totalmente.

17. NO SE PARE SOBRE UNA HERRAMIENTA. Puede producirse lesiones graves si la herramienta se voltea o si tiene contacto con la herramienta por accidente.

18. NO guarde nada cerca o por encima de la herramienta donde nadie pueda tratar de pararse sobre la herramienta para alcanzarlo.

19. MANTENGA SU EQUILIBRIO. NO se extienda por encima de la herramienta. Use zapatos con suela de goma resistentes al aceite. Mantenga el piso sin residuos, grasa y cera.

20. HAGA UN MANTENIMIENTO CUIDADOSO DE LAS HERRAMIENTAS. Siempre mantenga las herramientas limpias y en buen estado de funcionamiento. Mantenga afiladas todas las hojas y brocas de la herramienta, rectifique las ruedas de afilar y cambie los demás accesorios abrasivos cuando estén desgastados.

21. CADA VEZ QUE VAYA A PONER EN FUNCIONAMIENTO LA MÁQUINA, REVISE SI HAY COMPONENTES DAÑADOS ANTES DE USARLA. Revise cuidadosamente todos los protectores para ver si funcionan de manera adecuada, no están dañados y realizan sus funciones previstas. Verifique la alineación, si hay atoramiento o rotura de los componentes móviles. Un protector u otro componente que esté dañado debe repararse o cambiarse inmediatamente.

22. NO USE LA HERRAMIENTA SI ESTÁ CANSADO O BAJO INFLUENCIA DE FÁRMACOS, MEDICAMENTOS O ALCOHOL.

23. ASEGURE TODO EL TRABAJO. Use abrazaderas o topes para asegurar la pieza de trabajo. Esto es más seguro que tratar de sostener la pieza de trabajo con las manos.

24. MANTÉNGASE ALERTA, MIRE LO QUE ESTÁ HACIENDO, Y USE EL SENTIDO COMÚN AL MANIPULAR UNA HERRAMIENTA ELÉCTRICA.

Un momento de distracción mientras usa herramientas eléctricas puede provocar lesiones personales graves.

25. SIEMPRE USE UNA MÁSCARA ANTIPOLVO PARA EVITAR LA INHALACIÓN DE POLVO O PARTÍCULAS EN SUSPENSIÓN PELIGROSAS, incluyendo polvo de madera, polvo de sílice cristalina y polvo de asbesto. Dirija las partículas lejos del rostro y del cuerpo. Siempre use la herramienta en un área bien ventilada y limpie adecuadamente el polvo del área. Use un sistema recolector de polvo siempre que sea posible. La exposición al polvo puede causar enfermedades respiratorias graves y permanentes u otras lesiones, incluyendo silicosis (una enfermedad pulmonar grave), cáncer y la muerte. Evite respirar el polvo y tener contacto prolongado con el polvo. Dejar que el polvo ingrese a sus ojos o boca, o quede sobre su piel puede fomentar la absorción de material dañino. Siempre use un protector respiratorio aprobado por NIOSH/OSHA debidamente ajustado para la exposición al polvo, y lave las áreas expuestas con agua y jabón.

26. USE UN CABLE DE EXTENSIÓN ADECUADO EN BUEN ESTADO. Al usar un cable de extensión, asegúrese de usar uno de calibre adecuado para transmitir la corriente que utiliza el producto. El cuadro de la siguiente página muestra el tamaño correcto para usar dependiendo de la longitud del cable y el amperaje de la placa de identificación. Si tiene dudas, use un cable de mayor calibre. Mientras más pequeño sea el calibre, mayor diámetro tendrá el cable de extensión. Si tiene dudas del tamaño adecuado de un cable de extensión, use un cable más corto y más grueso. Un cable de calibre inadecuado causará una baja de tensión produciendo así pérdida de energía y sobrecalentamiento.

SOLO USE UN CABLE DE EXTENSIÓN DE 3 ALAMBRES QUE TENGA UN ENCHUFE CON CONEXIÓN A TIERRA DE 3 PUNTAS Y UN RECEPTÁCULO DE 3 POLOS QUE SE ADAPTE AL ENCHUFE DE LA HERRAMIENTA.

27. INFORMACIÓN ADICIONAL para el uso seguro y adecuado de este producto puede encontrarse disponible en:

- Power Tool Institute
1300 Summer Avenue
Cleveland, OH 44115-2851
www.powertoolinstitute.org
- National Safety Council
1121 Spring Lake Drive
Itasca, IL 60143-3201
www.nsc.org
- American National Standards Institute
25 West 43rd Street, 4th Floor
New York, NY 10036
www.ansi.org
- ANSI 01.1 Safety Requirements for
Woodworking Machines and the
U.S. Department of Labor regulations
www.osha.gov

28. GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES. Consúltelas con frecuencia y utilícelas para dar indicaciones a otras personas.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

SEGURIDAD ELÉCTRICA

⚠️ ADVERTENCIA ESTA HERRAMIENTA YA VIENE PRE-INSTALADA PARA CIRCUITOS DE 115 V Y DEBE CONECTARSE A TIERRA DURANTE SU FUNCIONAMIENTO PARA PROTEGER AL USUARIO DE DESCARGAS ELÉCTRICAS.

EN CASO DE FALLO O AVERÍA, la conexión a tierra proporciona una trayectoria de menor resistencia para corriente eléctrica y reduce el riesgo de descargas eléctricas. Esta herramienta viene con un cable que tiene un conductor para conexión a tierra de equipos y requiere un enchufe con toma de tierra (no viene incluido). El enchufe **DEBE** conectarse al receptáculo eléctrico adecuado que está apropiadamente instalado y conectado a tierra de conformidad con **TODOS** los códigos y ordenanzas locales.

NO MODIFIQUE NINGÚN ENCHUFE. Si no encaja con el receptáculo eléctrico, haga que un electricista calificado instale el receptáculo adecuado.

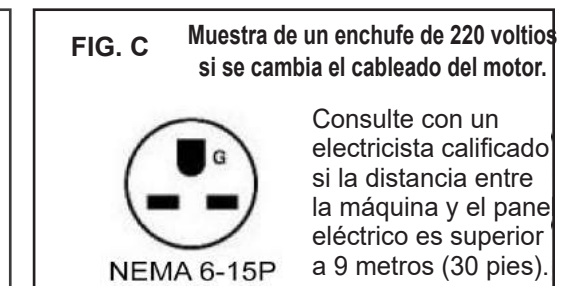
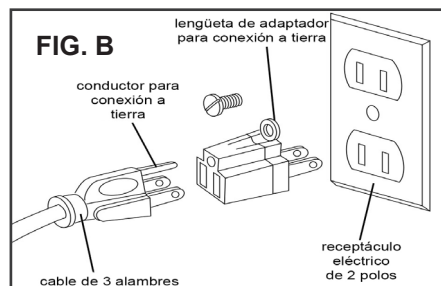
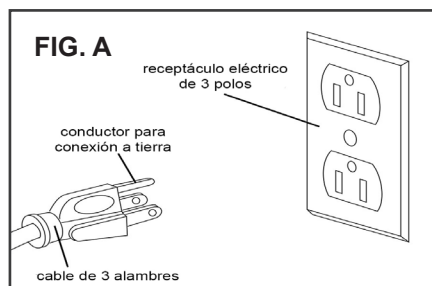
UNA CONEXIÓN ELÉCTRICA INCORRECTA del conductor para conexión a tierra de equipos puede generar un riesgo de descargas eléctricas. El conductor con cinta aislante verde (con o sin bandas amarillas) es el conductor para conexión a tierra de equipos. **NO** conecte el conductor para conexión a tierra de equipos a un terminal activo si necesita arreglar o cambiar el cable o el enchufe.

CONSULTE con un electricista o el personal de mantenimiento calificado si no entiende totalmente las instrucciones para la conexión a tierra, o si no está seguro si la herramienta está conectada a tierra de manera correcta al instalar o cambiar un enchufe.

SOLO USE UN CABLE DE EXTENSIÓN DE 3 ALAMBRES QUE TIENE EL TIPO ADECUADO DE ENCHUFE CON TOMA DE CORRIENTE DE 3 PUNTAS QUE ENCAJA CON EL ENCHUFE DE 3 PUNTAS DE LA MÁQUINA Y TAMBIÉN EL RECEPTÁCULO DE 3 POLOS QUE SE ADAPTA AL ENCHUFE DE LA HERRAMIENTA. * Vea las figuras A y B.

CAMBIE INMEDIATAMENTE UN CABLE DAÑADO O DESGASTADO.

Esta herramienta está diseñada para usarse en un circuito con un receptáculo eléctrico de 120 voltios. **LA FIGURA C** muestra el tipo de enchufe eléctrico de 3 alambres de 220 V y el receptáculo eléctrico que tiene un conductor para conexión a tierra que se requiere si se cambia el cableado del motor. Consulte la página 23.



CABLES DE EXTENSIÓN

⚠️ ADVERTENCIA **NO SE RECOMIENDA USAR UN CABLE DE EXTENSIÓN CON ESTA MÁQUINA.** Para obtener mejor potencia y mayor seguridad, enchufe la máquina directamente al tomacorriente con conexión a tierra dedicado que está dentro de la longitud del cable proporcionado de la máquina.

Si se necesita usar un cable de extensión, solo debe utilizarse para un funcionamiento limitado de la máquina. El cable de extensión debe ser lo más corto posible y debe tener un calibre 14 AWG como mínimo.

⚠️ ADVERTENCIA Revise los cables de extensión antes de cada uso. Si están dañados, cámbielos inmediatamente. **Nunca use una herramienta con un cable dañado, ya que tocar el área dañada puede provocar descargas eléctricas y lesiones graves.**

Use un cable de extensión adecuado. Solo use cables certificados por Underwriters Laboratories (UL). Otros cables de extensión pueden causar una baja de tensión, generando pérdida de potencia y sobrecalentamiento de la herramienta. Al usar una herramienta eléctrica a la intemperie, use un cable de extensión para exteriores con la marca "W-A" o "W". Estos cables están diseñados para uso en exteriores y reducen el riesgo de descargas eléctricas.

CALIBRE MÍNIMO RECOMENDADO PARA CABLES DE EXTENSIÓN (AWG)

SOLO PARA FUNCIONAMIENTO EN 120 V				
	7,62 m (25 pies) de largo	15,24 m (50 pies) de largo	30,50 m (100 pies) de largo	45,72 m (150 pies) de largo
0 a 6 amp.	18 AWG	16 AWG	16 AWG	14 AWG
6 a 10 amp.	18 AWG	16 AWG	14 AWG	12 AWG
10 a 12 amp.	16 AWG	16 AWG	14 AWG	12 AWG

⚠️ ADVERTENCIA Mantenga el cable de extensión alejado de la zona de trabajo. Coloque el cable de tal manera que no se enrede en la madera, herramientas u otras obstrucciones mientras trabaja con su herramienta eléctrica.

* Los códigos eléctricos canadienses requieren que los cables de extensión sean certificados del tipo SJT o mejores.

** No se acepta usar un adaptador en Canadá.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD ESPECÍFICAS PARA SIERRAS DE CINTA

Esta máquina está diseñada para realizar cortes de maderas naturales, sólidas, materiales compuestos, plásticos y metales no ferrosos. Debe tenerse en cuenta las dimensiones de la pieza de trabajo admitidas (consulte las especificaciones técnicas). Cualquier otro uso no especificado, incluyendo modificaciones en la máquina o uso de componentes no probados ni aprobados por el fabricante del equipo, puede causar daños imprevistos e invalidar la garantía.

ATENCIÓN: El uso de esta sierra de cinta aún presenta riesgos que no pueden ser eliminados por el fabricante. Por lo tanto, el usuario debe tener en cuenta que las máquinas para trabajar la madera son peligrosas si no se usan con cuidado y no se toman todas las precauciones de seguridad.

1. No ponga en marcha esta máquina hasta que haya leído las siguientes instrucciones.
2. Si no está familiarizado con el funcionamiento de la máquina, solicite la ayuda de una persona calificada.
3. Cuando utilice esta máquina, siempre use anteojos de seguridad y protectores de oído aprobados.
4. Siempre use una máscara antipolvo y utilice un recolector de polvo apropiado y ventilación adecuada.
5. Ajuste las guías superiores aproximadamente de 3 mm a 6 mm (1/8" a 1/4") por encima del material que se va a cortar.
6. Verifique el tamaño y el tipo adecuado de hoja para el grosor y tipo de material que se va a cortar.
7. Asegúrese de que la tensión y el reglaje de la hoja están adecuadamente ajustados.
8. Siempre mantenga las manos y los dedos alejados de la hoja.
9. Haga "cortes de alivio" antes de cortar curvas para eliminar la fijación de la hoja.
10. Siempre mantenga el material firme, apoyando la parte plana sobre la mesa y haciéndola avanzar hacia la hoja a una velocidad moderada.
11. Nunca intente cortar madera que no tenga una superficie plana, a menos que se utilice un soporte apropiado.
12. Al cortar pequeñas piezas de trabajo, siempre use una barra de empuje, tope de retención u otro dispositivo para mantener sus manos seguras lejos de la hoja. Use 'insertos sin paso libre' para evitar que las pequeñas piezas se enganchen en el inserto de la mesa o en las guías inferiores de la hoja.
13. Siempre deje que la hoja de la sierra de cinta se detenga antes de sacar restos del material de la mesa.
14. No retire las piezas enganchadas de la sierra hasta que se haya detenido la máquina y la hoja. Desenchufe la sierra de cinta de la fuente de energía y luego retire la pieza de trabajo enganchada.
15. Siempre apague la máquina si se va a retirar el material de un corte incompleto.
16. Use soportes adicionales (soportes para rodillos, caballetes, mesas, etc.) para cualquier pieza de trabajo lo suficientemente grandes para inclinar cuando no se mantiene en la superficie de la mesa.
17. Siempre apague y desenchufe la máquina cuando cambie las hojas o haga reparaciones en la máquina.
18. Libere la tensión de la hoja cuando no se vaya a usar la sierra por un largo período de tiempo.
19. Quite el material o desechos de la zona de trabajo. Mantenga la zona de trabajo arreglada y limpia.

GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES. Consúltelas frecuentemente.

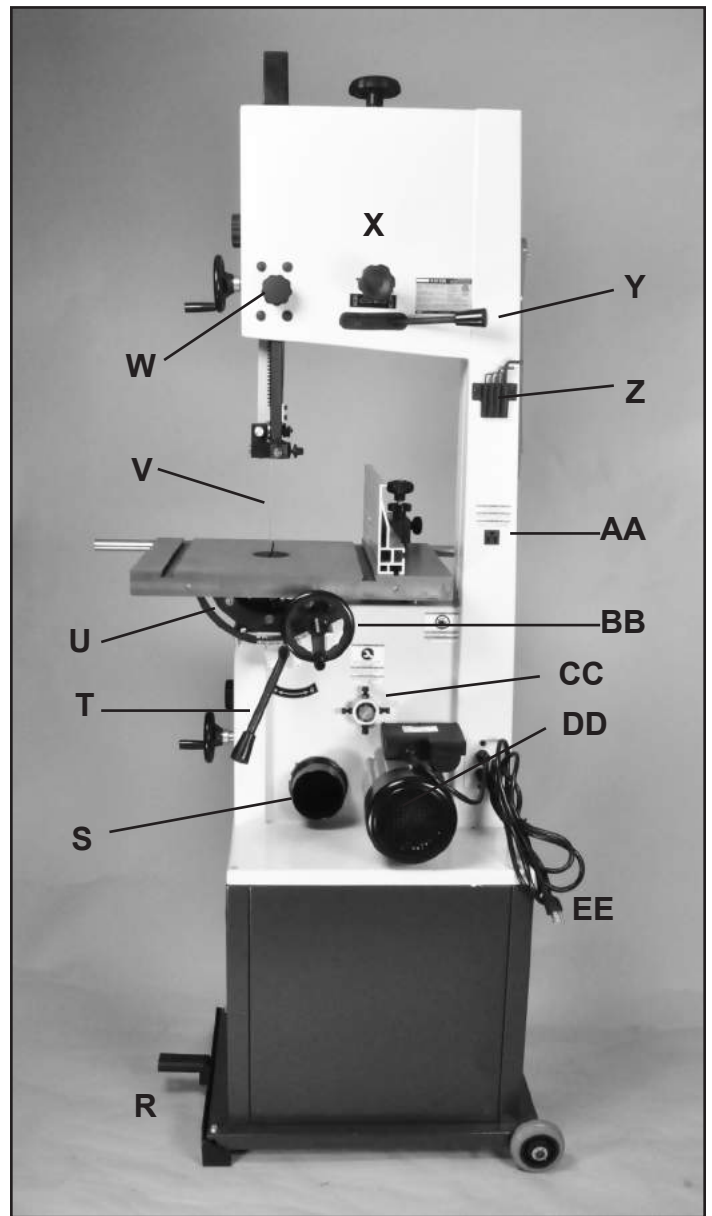
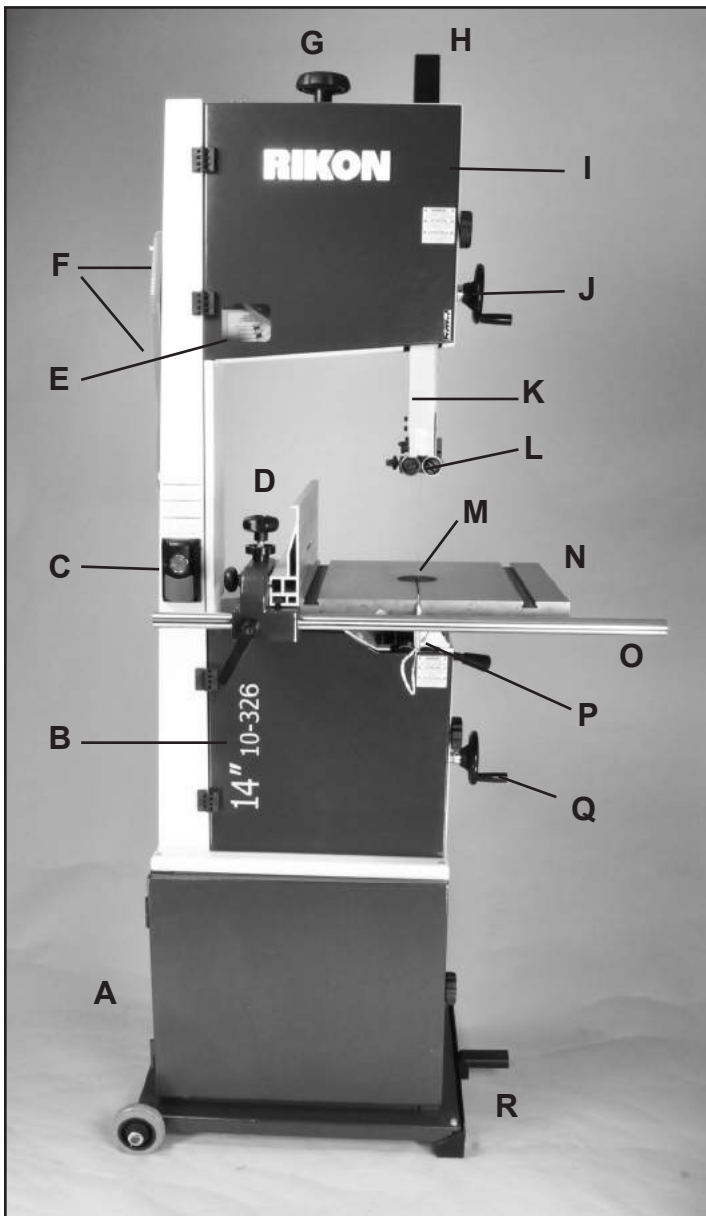
Advertencia de la Propuesta 65 de California

ADVERTENCIA: Algunos polvos producidos por lijado, corte, pulverización, perforación y cualquier otra actividad de construcción contienen sustancias químicas conocidas por el Estado de California como causantes de cáncer, anomalías congénitas u otros daños reproductivos. Su riesgo de exposición a estos químicos varía dependiendo de qué tan a menudo realiza este tipo de trabajo. Para reducir su exposición, trabaje en un área bien ventilada con equipo de seguridad aprobado como por ejemplo, máscaras antipolvo que están especialmente diseñadas para filtrar las partículas microscópicas.

Para obtener información más detallada sobre la Propuesta 65 de California ingrese a rikontools.com.

Este manual del usuario no es un material didáctico. El uso de este manual está previsto para mostrar el ensamblaje, los ajustes y uso general.

CONOZCA SU MÁQUINA



SE MUESTRA SIERRA DE CINTA MODELO 10-326 CON BASE DE KIT DE MOVILIDAD FIJADA OPCIONAL (13-325). NO SE MUESTRA BARRA DE REMOLQUE OPCIONAL.

- A. Mueble base
- B. Puerta inferior
- C. Interruptor ON/OFF (Encendido/Apagado)
- D. Montaje de guía de corte
- E. Ventana de tensión de la hoja
- F. Pernos de suspensión de barra de empuje y barra de remolque
- G. Palanca de tensión de la hoja
- H. Tapa de rolete de guía
- I. Puerta superior y ventana de reglaje de la hoja
- J. Volante de ajuste del protector de la hoja
- K. Protector de la hoja con escala
- L. Guías de la hoja superior
- M. Inserto de mesa
- N. Mesa con guía de ingletes para ranuras en T
- O. Riel frontal para guía de corte
- P. Guías inferiores y protector de la hoja

- Q. Volante de tensión de la correa de transmisión
- R. Kit de movilidad (Accesorio opcional)
- S. Puerto para polvo de 4"
- T. Palanca de bloqueo de mesa de desenganche rápido
- U. Muñón con escala de ángulos
- V. Hoja de sierra de cinta
- W. Perilla de bloqueo de rolete de guía
- X. Palanca de reglaje de la hoja y palanca de bloqueo
- Y. Palanca de tensión de la hoja de desenganche rápido
- Z. Portaherramientas
- AA. Tomacorriente
- BB. Volante de inclinación de mesa
- CC. Sujetadores de eje de la rueda inferior
- DD. Motor
- EE. Cable

CONTENIDO DEL EMBALAJE

La sierra de cinta Deluxe 14" Modelo 10-326 se envía completa en una caja.

Desembalaje, revisión de contenido y limpieza

1. Saque cuidadosamente todo el contenido de la caja de embalaje. Verifique el contenido con la lista de contenido para asegurarse que se contabilizaron todos los componentes, antes de deshacerse del material de embalaje. Coloque los componentes sobre una superficie protegida para facilitar su identificación y montaje. Si falta algún componente o hay alguna pieza rota, comuníquese con el Departamento de servicio al cliente de RIKON al 877- 884-5167 lo más pronto posible para solicitar los repuestos. **NO ENCIENDA** su máquina si falta alguno de estos componentes, ya que puede provocar daños a sí mismo o a la máquina.
2. Informe a su distribuidor local sobre cualquier daño en el envío. Tome fotos para posibles reclamos a la compañía de seguros.
3. Con ayuda de otra persona, levante cuidadosamente la sierra de cinta del embalaje y colóquela en el suelo.
4. Limpie todas las superficies protegidas contra la oxidación con una grasa casera ordinaria o un quitamanchas. No use bencina, disolventes, alcoholes minerales, etc. porque pueden dañar las superficies pintadas.
5. Aplique una capa de cera en pasta en la mesa para evitar el óxido. Limpie bien todos los componentes con un paño seco y limpio. Tenga cuidado ya que la hoja de la sierra de cinta preinstalada tiene dientes afilados y puede provocar daños si se toca.
6. Deje a un lado el material y la caja de embalaje. No lo deseche hasta que haya instalado la máquina y esté funcionando adecuadamente.

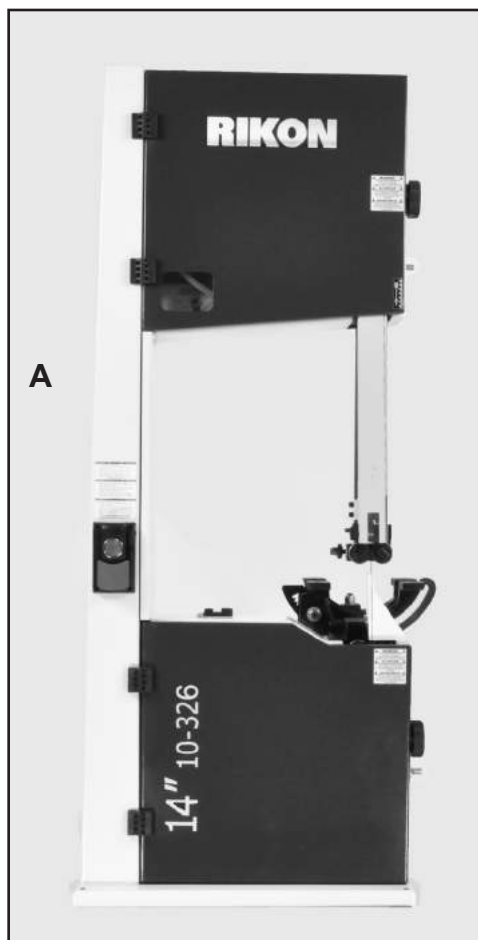
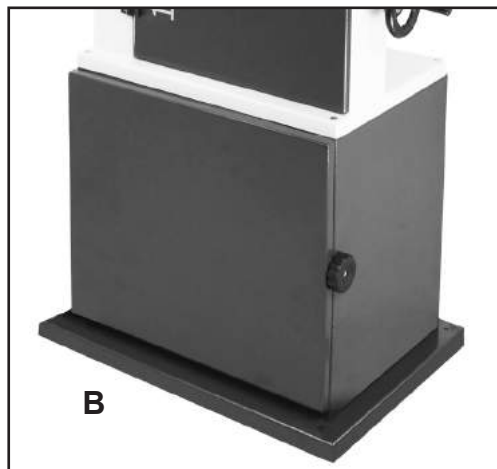


TABLA DE COMPONENTES SUELTOS

- A. Montaje del armazón de la sierra de cinta
- B. Montaje del mueble base - consulte la página 10 para ver la lista de componentes
- C. Volante y palanca de muñón
- D. Volante para elevar el protector de la hoja
- E. Volante para tensar la correa de transmisión
- F. Manual y tarjeta de garantía - no se muestra



CONTINÚA EN LA PÁGINA 9

CONTENIDO DEL PAQUETE

TABLA DE COMPONENTES SUELTOS (continuación)

Montaje de la mesa:

- A. Mesa con espiga ajustable y cuerda
- B. Riel frontal de guía de corte y accesorios de ensamblaje
- C. Pernos y arandelas para ensamblar la mesa (4)

Montaje de la guía de corte y componentes:

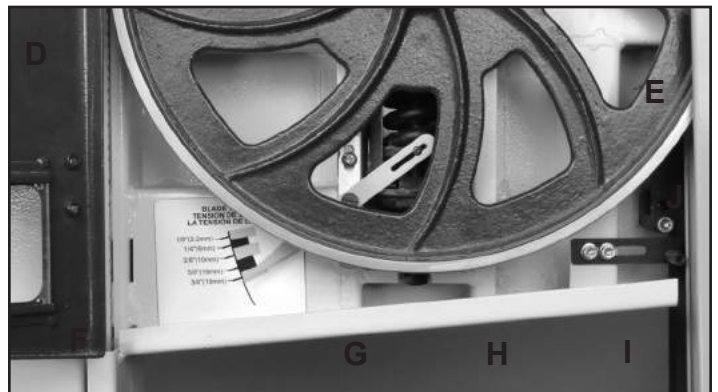
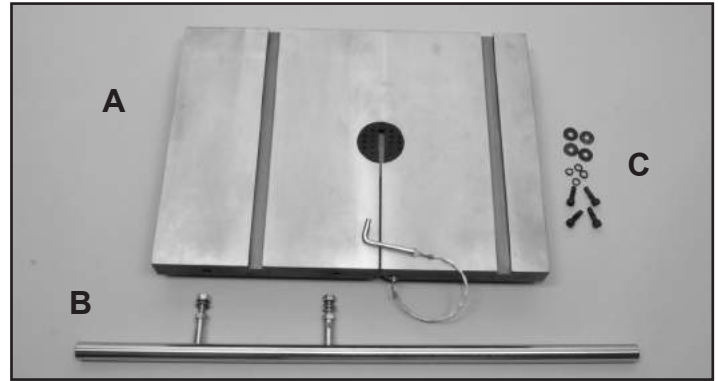
- D. Guía de corte
- E. Montaje de la barra para recorte
- F. Montaje del transportador de la guía de corte
- G. Palanca de tensión de la hoja
- H. Tapa de rolete de guía
- I. Tornillo y tuerca de nivelación de la mesa
- J. Barra de empuje y barra de remolque (en el kit de movilidad opcional) Pernos y tuercas de montaje (3)

Herramientas y portaherramientas:

- K. Llaves inglesas: 10, 13, 17/19 mm
- L. Llaves Allen: 3, 4, 5, 6 mm
- M. Portaherramientas y tornillos de montaje (2)

Herramientas adicionales requeridas - no proporcionadas

Destornillador de estrella tipo Phillips #2



INSTALACIÓN

TRASLADO E INSTALACIÓN DE LA SIERRA DE CINTA

⚠ CUIDADO La sierra de cinta pesa más de 95 kg. (210 lb.) Es mejor ensamblar la máquina cerca de la zona donde finalmente permanecerá.

Cuando traslade o coloque una sierra de cinta ensamblada, NO use la mesa ni los montajes de los protectores de la hoja superior ya que puede dañar la máquina. Traslade la sierra de cinta agarrando la columna de soporte y el armazón inferior que están bien soldados para obtener rigidez. La sierra de cinta también puede ser trasladada recostándola sobre la parte trasera/lado izquierdo de la columna para que no se vea afectado el montaje de la mesa.

1. Saque cuidadosamente la máquina de la caja de embalaje. Consulte las instrucciones de arriba sobre el manejo de la sierra.

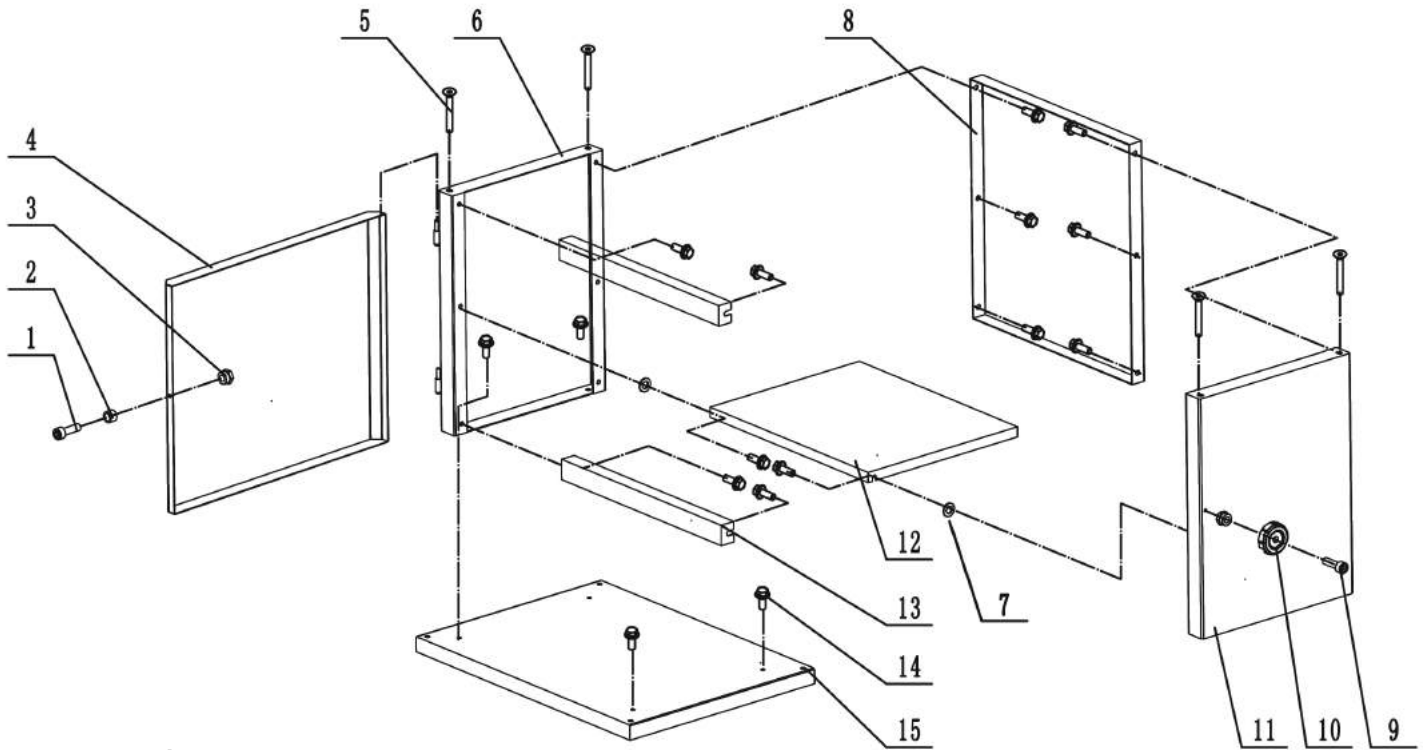
2. Coloque la máquina sobre una base nivelada y sólida que esté ubicada en una zona que tenga un espacio amplio en el frente, al lado derecho y en la parte trasera de la sierra de cinta para realizar cortes de materiales largos y grandes.

Para obtener mejor potencia y mayor seguridad, se debe enchufar la sierra de cinta directamente al tomacorriente con conexión a tierra dedicado que está dentro de la longitud del cable proporcionado de la máquina. No se recomienda usar un cable de extensión.

3. Alinee la máquina de modo que durante su uso, el material a cortar no esté frente a pasillos, puertas u otras zonas de trabajo donde pueda estar algún observador. No coloque ni use la máquina en un lugar húmedo o mojado.

4. Una vez colocada en su tienda, nivele la máquina con los espaciadores, y asegúrela en el piso con tirafondos (no proporcionados) empleando los 4 orificios del mueble base.

MONTAJE DEL CABALLETE



ENLACE A VÍDEO DE
MONTAJE
DE MODELO 10-326



ELEMENTO #	DESCRIPCIÓN	CANT.	ELEMENTO #	DESCRIPCIÓN	CANT.
1	Tornillo M6 x 16	1	9	Tornillo hexagonal de cabeza hueca M6 x 20	1
2	Buje	1	10	Manija	1
3	Tuerca de seguridad M6	2	11	Panel derecho	1
4	Montaje de puerta	1	12	Plataforma	1
5	Tornillo hexagonal M6 x 50	4	13	Viga	2
6	Panel izquierdo	1	14	Perno hexagonal con brida M8 x 20	16
7	Arandela grande	2	15	Panel de base	1
8	Panel trasero	1			

1. Verifique el contenido del caballete del mueble base con la lista de componentes y ordénelos para una referencia rápida.
2. Instale el panel izquierdo (elemento # 6) en el panel de base (15) con dos tornillos hexagonales (14).
3. Instale el panel derecho (11) en el panel de base (15) con dos tornillos hexagonales (14).
4. Coloque dos pernos hexagonales con bridas (14) en los extremos inferiores frontales de cada panel lateral, y no los ajuste. Sobre estos dos pernos, coloque una viga de conexión (13) y ajústela en la posición deseada.
5. Instale la palanca sobre el panel derecho con un tornillo hexagonal de cabeza hueca y una tuerca (9).
6. Coloque tres pernos hexagonales con bridas (14) en los extremos posteriores del panel izquierdo y derecho, y no los ajuste. Sobre estos seis pernos deslice el panel trasero (8). Ajuste solo los pernos superiores e inferiores, pero no ajuste los dos pernos del medio. Estos se usarán para colocar la plataforma en el paso 7.
7. Instale una arandela grande (7) y un perno hexagonal con brida (14) en los orificios del medio en los extremos frontales del panel izquierdo y derecho. Sobre estos cuatro, afloje los pernos del medio, instale la plataforma y ajuste los pernos para asegurar la plataforma en la posición deseada.
8. Coloque dos pernos hexagonales con bridas (14) en los extremos superiores frontales de cada panel lateral, y no los ajuste. Sobre estos dos pernos, coloque la viga de conexión (13) y ajústela en la posición deseada. Verifique que todas las tuercas están ajustadas.
9. Instale el montaje de la puerta (4) en el panel izquierdo deslizando sus bisagras sobre los ejes de bisagras.
10. Sobre el extremo derecho de la puerta, instale el tornillo de bloqueo de la manija (1), el buje (2) y la tuerca (3).
11. Coloque la sierra de cinta en el caballete del mueble base ensamblado con cuatro tornillos (5). Esto puede hacerse de dos maneras: A) Con ayuda, levante la sierra de cinta y colóquela cuidadosamente en su lugar por encima del caballete. B) Si está solo, recueste la sierra en su columna sobre bloques de madera 4 x 4, y también recueste el caballete sobre uno de sus lados sobre bloques para que coincida la altura de la sierra de cinta. De esta manera se permitirá instalar los tornillos. Luego incline la sierra cuando esté listo.

ENSAMBLAJE

ADVERTENCIA LA MÁQUINA NO DEBE ESTAR CONECTADA Y EL INTERRUPTOR DEBE ESTAR EN POSICIÓN "OFF" HASTA FINALIZAR EL ENSAMBLAJE.

NOTA: Los componentes a los que se hace referencia en todo el manual se remiten a las diferentes hojas y códigos de los esquemas y listas de componentes en las páginas 28 a 39.
Ejemplo: (#1A) se refiere a Pieza #1 en la hoja A.

MONTAJE DE LA MESA

1. Quite la espiga ajustable de la mesa (Pieza #4B) de la parte frontal de la mesa. Esta espiga metálica mantiene ambos lados del de la mesa en el área de la ranura. Fig. 1.
2. Coloque la mesa en posición sobre el muñón con ayuda de otra persona. La mesa es pesada. Hágalo desde la parte trasera de la máquina, para que sea más fácil ajustar la hoja preinstalada a través de la ranura de la mesa.
3. Ajuste la mesa al muñón con cuatro tornillos hexagonales de cabeza hueca, arandelas de resorte y arandelas (Componentes #12B, 11B, 10B). Instale dos pernos al lado derecho de la hoja, solo ajústelos con la mano. Fig. 2. Luego, incline la mesa a 45 grados e instale los dos pernos al lado izquierdo de la hoja. Fig. 3. NO ajuste totalmente los pernos en este momento. Retorne la mesa a la posición horizontal.

NOTA: Antes de ajustar en la posición deseada, se puede mover ligeramente la mesa a la izquierda y a la derecha. Revise para asegurarse que la guía de ingletes de la mesa esté en posición paralela al lado de la hoja de sierra. Esto proporcionará un corte efectivo al extraer el material. Coloque una regla metálica delgada contra el lado de la hoja de sierra. Asegúrese de que no está tocando el diente de la sierra, lo cual puede doblar la regla. Mida la distancia desde un extremo de la regla hasta la ranura de la guía de ingletes. FIG. 4. Luego, mida la misma distancia desde el otro extremo de la regla hasta la ranura de la guía de ingletes. Compare estas dos medidas e incline la mesa según sea necesario hasta obtener la misma distancia.

4. Una vez alineada la mesa en paralelo a la hoja, ajuste los cuatro pernos instalados para fijar la mesa en la posición deseada.

INSTALACIÓN DEL TOPE DE LA MESA A 90°

Enrosque el perno hexagonal (#8B) y la tuerca (#7B) en la parte inferior de la mesa en el orificio preparado correspondiente. Vea la Fig. 12, página 13. El ajuste de la mesa a 90° para la hoja se hará después en las páginas 13 y 14.

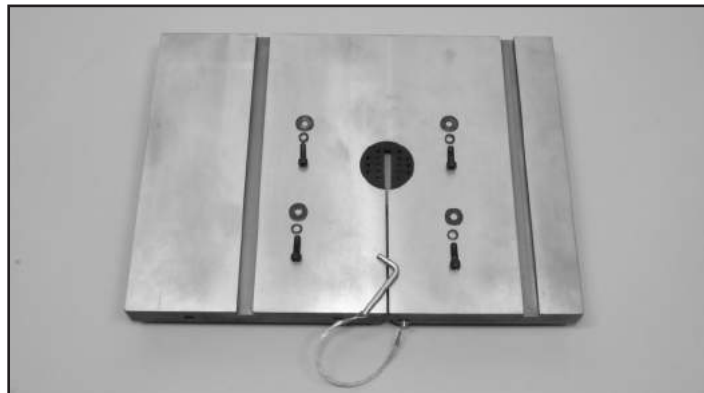


FIGURA 1

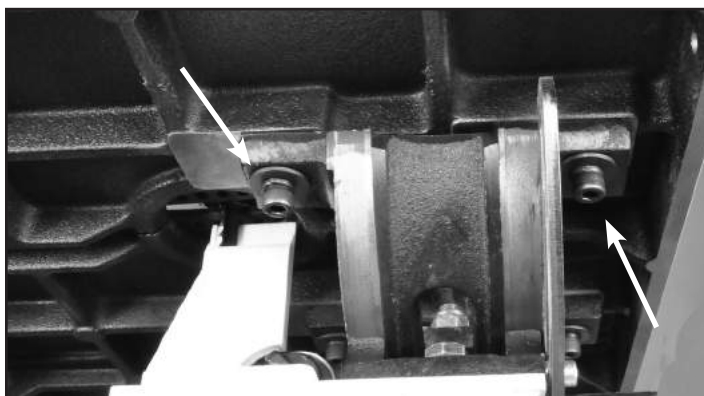


FIGURA 2

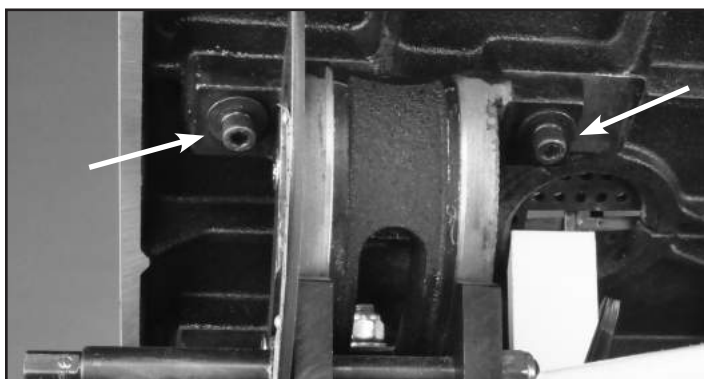


FIGURA 3

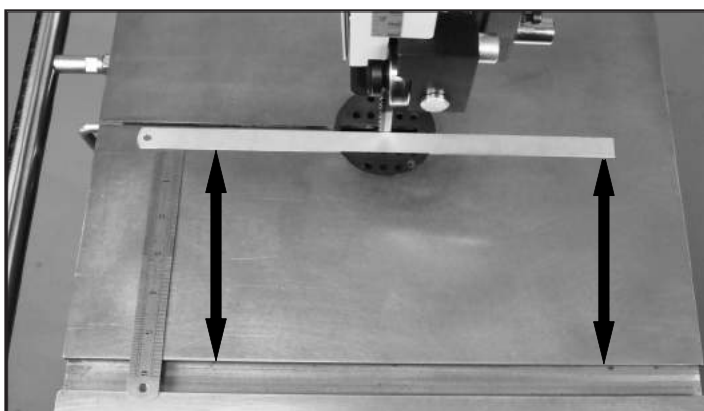


FIGURA 4

ENSAMBLAJE

ADVERTENCIA LA MÁQUINA NO DEBE ESTAR CONECTADA Y EL INTERRUPTOR DEBE ESTAR EN POSICIÓN "OFF" HASTA FINALIZAR EL ENSAMBLAJE.

MONTAJE DE LA GUÍA DE CORTE

1. Ensamble el riel de la guía de corte (#12F) en el extremo frontal de la mesa con las dos tuercas y arandelas de la barra de la guía (#14F, 5F) Fig. 5. Coloque la barra de tal manera que esté en paralelo a la superficie de la mesa, y a igual distancia del extremo frontal de la mesa cuando se mide tanto en el extremo frontal izquierdo como en el derecho de la mesa.
2. Deslice el montaje del transportador de la guía (#9F) sobre el riel de la guía de corte. Fig. 6.
3. Deslice la guía de corte (#18F) sobre el transportador de la guía, y ajústela en la posición deseada asegurando la perilla de bloqueo de la guía (#7F) que se ubica en el transportador, al lado opuesto de la guía. Fig. 6, A.
4. Con la palanca de bloqueo frontal (#10F), ajuste la guía en el riel para que no se mueva durante el resto del proceso de ensamblaje. Los ajustes finales para la guía se encuentran en las páginas 19 y 20. Puede encontrar información sobre la barra para recorte en la página 22.



FIGURA 5

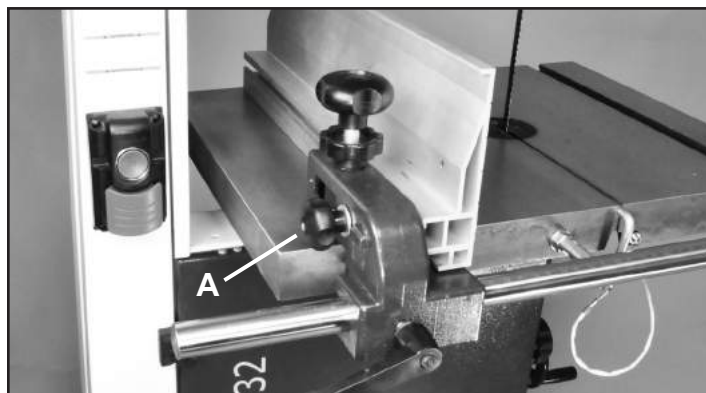


FIGURA 6

INSTALACIÓN DE LOS VOLANTES

1. Coloque la pequeña manija (#24B) en el volante (#23B) que inclina la mesa. Luego instale este volante sobre el eje del engranaje (#22B) que se extiende desde el muñón en la parte trasera de la máquina. Fig. 7, A.
2. Coloque el volante (#38C) en el lado superior derecho del armazón de la sierra con la llave Allen de 5 mm. Este volante sube y baja el protector de la hoja. Fig. 7, B.
3. Coloque el volante (#26E) en el lado inferior derecho del armazón con la llave Allen de 5 mm. Esta rueda ajusta la tensión de la correa de transmisión del motor. Fig. 7, B.
4. Instale el volante de tensión de la hoja (#1D) en la parte superior del armazón de la sierra. No se necesita herramientas, ya que el eje metálico del volante tiene dos pasadores simples que engranan la varilla de tensión de la hoja (#2D). Fig. 7, C.

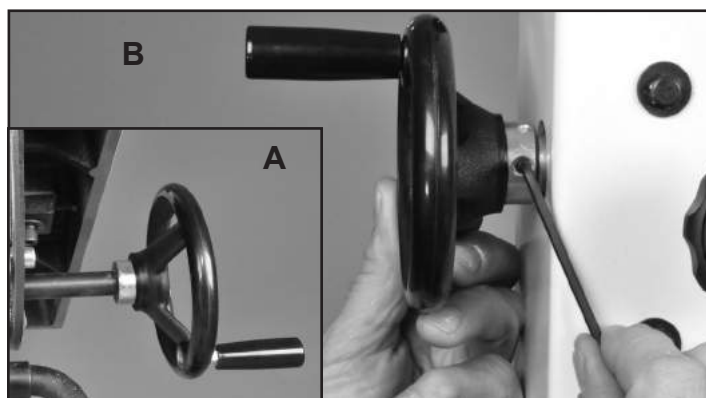


FIGURA 7



FIGURA 8

INSTALACIÓN DEL PORTAHERRAMIENTAS

1. Ensamble el portaherramientas (#78A) en la columna posterior con dos tornillos tipo Phillips (#77A). Fig. 8. Práctico almacenamiento para las llaves Allen (3, 4, 5, 6mm).

ENSAMBLAJE

INSTALACIÓN DE SOPORTES DE LA BARRA DE EMPUJE Y LA BARRA DE REMOLQUE

1. Ensamble el perno de suspensión de la barra de empuje (#6A) y también los dos pernos para la barra de remolque del kit de movilidad opcional en el lado izquierdo de la columna con una llave Allen de 5 mm. Espacios para almacenamiento práctico cuando no se usan estas herramientas. FIG. 9.

INSTALACIÓN DE LA TAPA DE ROLETE DE GUÍA

1. Coloque la tapa de rolete de guía (#1A) en el orificio cuadrado que está en la superficie del armazón superior. Esta tapa protege el montaje del rolete de guía de la caída de polvo o desechos. Fig. 10.



FIGURA 9



FIGURA 10

AJUSTES

ADVERTENCIA LA MÁQUINA NO DEBE ESTAR CONECTADA Y EL INTERRUPTOR DEBE ESTAR EN POSICIÓN "OFF" HASTA FINALIZAR TODOS LOS AJUSTES.

INCLINACIÓN DE LA MESA

1. En la parte trasera de la sierra, afloje la palanca de bloqueo rápido (#50A) en el muñón de la mesa tirando de él hacia arriba. Fig. 11, A.
2. Gire el volante inclinable de la mesa (#23B) para ajustar la mesa en el ángulo deseado. Fig. 11, B. Use la escala indicadora de ángulos en la abrazadera del muñón (C) para encontrar el ángulo deseado.
3. Reajuste la palanca de bloqueo para fijar la mesa.



FIGURA 11

COLOCACIÓN DE LA MESA CUADRADA EN EL LADO DE LA HOJA DE SIERRA

La mesa debe colocarse a 90° con respecto a los lados de la hoja de sierra ajustando el perno del tope de la mesa (#8B) debajo de la mesa. El perno del tope de la mesa se apoya sobre el tope giratorio (#69A).

1. Primero afloje la tuerca de bloqueo del perno (#7B) Fig. 12, A.
2. Coloque una escuadra en la mesa contra el lado plano de la hoja de sierra. Inclíne la mesa hasta que se coloque exactamente a 90° con respecto a la hoja, luego asegure la mesa en la posición deseada.
3. Ajuste el perno (Fig. 12, B), arriba o abajo, hasta que entre en contacto con el tope giratorio del ángulo de la mesa (#69A) Fig. 12, C. Reajuste la tuerca de bloqueo asegurándose de mantener el ajuste del ángulo de la mesa.

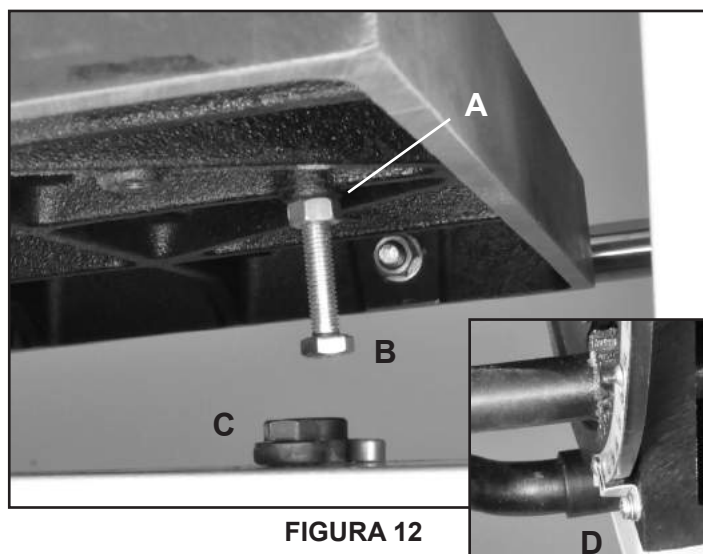


FIGURA 12

4. El indicador de ángulos en el muñón, debajo de la mesa, puede ajustarse aflojando el tornillo tipo Phillips y moviendo el indicador a la posición deseada. Fig. 12 D.

AJUSTES

COLOCACIÓN DE LA MESA CUADRADA EN LA PARTE TRASERA DE LA HOJA DE SIERRA

Al hacerse los ajustes predeterminados antes del envío, si era necesario, es posible que la mesa también haya sido reajustada a 90° con respecto a la parte trasera de la hoja de sierra ajustando los tornillos de microajuste del muñón.

1. En el soporte del muñón inferior (#17B), afloje ligeramente los dos pernos hexagonales (#13B) que sostienen el soporte en el armazón de la sierra de cinta. Fig. 13, A.
2. Coloque una escuadra en la mesa contra el borde plano trasero de la hoja de sierra.
3. Con una llave Allen de 3 mm, gire los tornillos hexagonales de microajuste del muñón trasero (#16B) para ajustar la posición de la mesa. Fig. 13, B.
 - Si gira a la derecha, subirá el muñón y la mesa.
 - Si gira a la izquierda, bajará el muñón y la mesa.
4. Revise que el ángulo de la mesa y la hoja sea 90° y cuando ya esté listo, vuelva a ajustar los pernos para asegurar la mesa en la posición deseada.

⚠ ADVERTENCIA LA MÁQUINA NO DEBE ESTAR CONECTADA Y EL INTERRUPTOR DEBE ESTAR EN POSICIÓN "OFF" HASTA FINALIZAR TODOS LOS AJUSTES.

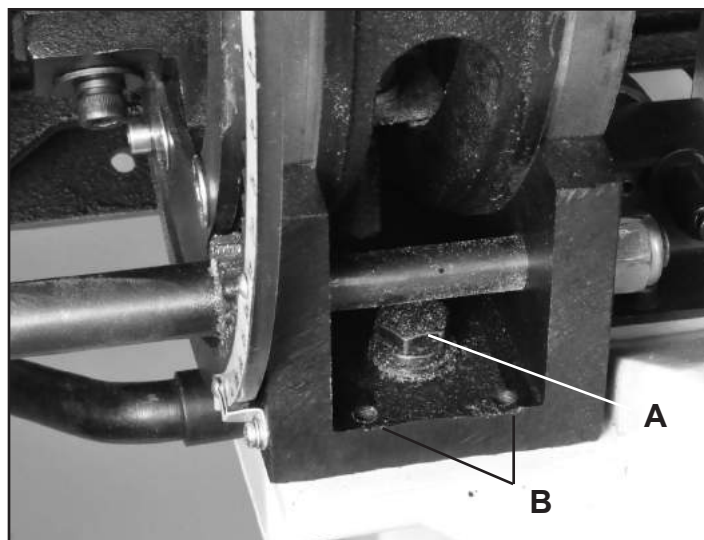


FIGURA 13

Foto de tornillos de microajuste mostrados con mesa inclinada para su claridad.

REGLAJE DE LA HOJA DE SIERRA

⚠ ADVERTENCIA Desenchufe la sierra de cinta. Una hoja se instala en la fábrica. Se recomienda revisar el reglaje de la hoja antes de usar. Asegúrese de que las guías superiores e inferiores de la hoja están ajustadas lejos de la hoja y que la escala de tensión está ajustada de tal manera que corresponda al ancho de hoja que está usando.

1. Abra ambas puertas. En la parte trasera de la máquina, afloje la palanca de bloqueo (#22D, FIG. 14, A) girándola a la izquierda.
2. Gire la palanca de reglaje de la hoja (#23D, Fig. 14 B) a la derecha o izquierda, mientras gira al mismo tiempo y con cuidado la rueda superior (#24E) con la mano. Fig. 15. Revise el reglaje de la hoja en la rueda a través de la ventana lateral (C). Gire la rueda al menos tres veces o hasta que las guías correderas de la hoja estén centradas en la rueda.
3. Una vez que la hoja funciona centrada, ajuste la palanca de bloqueo y cierre las puertas. Para el reglaje de la hoja en la rueda inferior (#13E), consulte las instrucciones de la página 26. **NOTA:** la rueda inferior ya está preajustada de fábrica y cualquier cambio a esta rueda debe realizarse después de haber leído y entendido todas las instrucciones. De no hacerse así podría dañar la máquina.



FIGURA 14



FIGURA 15

AJUSTES

AJUSTE DE TENSIÓN DE LA HOJA

⚠ CUIDADO

Siempre tense la hoja con la palanca de desenganche rápido (#17D) en posición "ON". De no hacerse así podría provocar falta de tensión de la hoja o tensión insuficiente. Figura 16.

NOTA: Desenganche la palanca de tensión o colóquela en posición 'OFF' solo para cambiar la hoja, o para prolongar la vida de servicio de la hoja cuando no se usa la sierra por largos períodos de tiempo.

1. Para ajustar la tensión de la hoja, gire el volante de tensión de la hoja (#1D, Fig. 17) sobre la sierra.

Para ajustar la tensión de la hoja, gire el volante a la derecha. Tense la hoja hasta que la flecha indicadora de tensión (#19A, Fig. 19) coincida con el ancho de hoja que está usando. Vea la flecha indicadora a través de la ventana frontal de la puerta superior. Fig. 18.

NOTA: Es posible que la escala de tensión de la hoja sea diferente debido a las diversas especificaciones de hoja de los fabricantes: grosor de acero, material o variaciones en la longitud de la hoja soldada. Es posible que sea necesario ajustar la flecha de tensión un tamaño hacia arriba o hacia abajo en la escala de tensión de la hoja para que coincida con su hoja. Tome nota del ajuste de la hoja para la próxima vez que use la misma hoja.

Consulte la página 16 para obtener más información sobre el 'Ajuste del tope de tensión de la hoja' para tensar las hojas que están soldadas un poco más de 2 819 mm (111") de largo.

Regla general para tensar la hoja: Con la sierra desenchufada y el protector de la hoja elevado, la hoja de sierra debe desviarse aprox. 6,35 mm (1/4") al presionarse con un dedo en el lado de la hoja.

AJUSTE DEL INDICADOR DE TENSIÓN DE LA HOJA

La flecha indicadora de tensión de la hoja (#19A, Fig. 19,A) debe revisarse y ajustarse la primera vez que se instala y pone en funcionamiento la sierra, y cada vez que se instale una nueva hoja.

El indicador de tensión de la hoja debe ajustarse para hojas de acero de mayor grosor, si están sobrecortadas o rebajadas en longitud, o son producidas por diferentes fabricantes.

1. Con la tensión moderada en la hoja, afloje el tornillo de ajuste (#17A) con un destornillador tipo Phillips (Fig. 19, B).

2. Ajuste el indicador de la hoja arriba o abajo según sea necesario y luego, vuelva a ajustar el tornillo de ajuste.



FIGURA 16



FIGURA 17



FIGURA 18

⚠ ADVERTENCIA

LA MÁQUINA NO DEBE ESTAR CONECTADA Y EL INTERRUPTOR DEBE ESTAR EN POSICIÓN "OFF" HASTA FINALIZAR TODOS LOS AJUSTES.

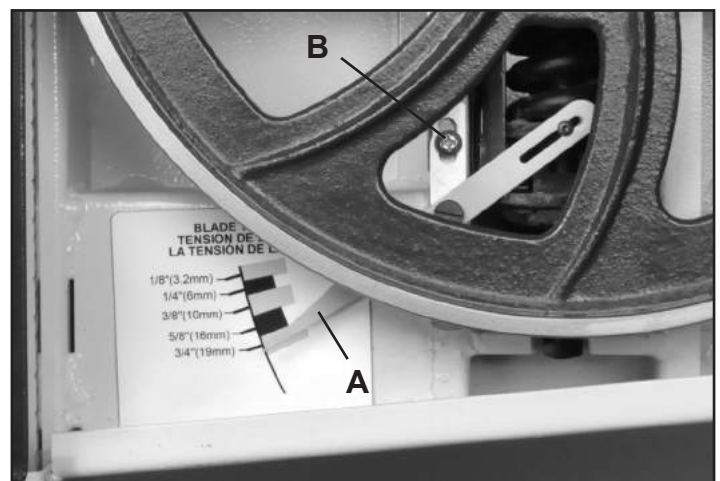
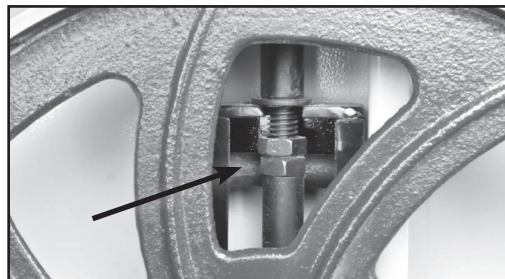


FIGURA 19

AJUSTES

AJUSTE DEL TOPE DE TENSIÓN DE LA HOJA

Si no puede establecer una tensión total en una hoja nueva, es muy probable que la hoja esté soldada un poco más de 2 819 mm (111") de la longitud estándar, y en consecuencia, más allá del rango de tensión preestablecida de la sierra. Para corregir esto, detrás de la rueda superior de la sierra de cinta está la varilla enroscada de tensión de la hoja (#2C). Afloje las tuercas (#3C) y atornillelas hacia arriba aprox. 6,35 mm (1/4"), luego vuelva a ajustar. Así aumentará el rango de tensión de la hoja de sierra para su nueva hoja.



CAMBIO DE LA HOJA DE SIERRA DE CINTA

⚠️ ADVERTENCIA

Desenchufe la máquina del suministro eléctrico. Así se asegurará que la sierra de cinta no se encienda accidentalmente si se tropieza con el interruptor ON/OFF.

1. Abra las puertas de la rueda superior e inferior.
2. Libere la tensión de la hoja moviendo la palanca de desenganche rápido de derecha a izquierda. Fig. 20.
3. Abra la puerta con bisagras (#11C) en el protector de la hoja aflojando la palanca de bloqueo (#14C). Fig. 21, A.
4. Retire la hoja de sierra de la rueda superior, luego hágala avanzar a través de las guías superiores de la hoja (B), ranura en la mesa (C), guías de la hoja inferior y protector de la hoja inferior (D), fuera de la ranura en la columna de la máquina (E), alejado de la rueda inferior, y luego alrededor del riel frontal (F).

⚠️ CUIDADO

Tenga cuidado de no cortarse en los dientes afilados de la sierra. Use guantes de protección.

5. Al instalar la nueva hoja, invierta los pasos 1-4 arriba mencionados. Asegúrese de que los dientes de la hoja apuntan hacia abajo o hacia usted en la posición donde la hoja pasa a través de la mesa.

6. Centre la hoja en ambas ruedas.
7. Vuelva a tensar la nueva hoja retornando la palanca de desenganche rápido a la posición ON, Fig. 20, y revise el reglaje de la hoja. La hoja debe funcionar en el centro de las ruedas. Para obtener más detalles, consulte la sección "Reglaje de la hoja de sierra" en la página 14.
8. Reajuste las guías de la hoja tal como se describe en la sección "Ajuste de guías de la hoja" en las páginas 17 y 18.
9. Reajuste la tensión de la hoja tal como se describe en la sección "Ajuste de tensión de la hoja" en la página 15.
10. Cierre la puerta con bisagras en el protector de la hoja y ajuste la palanca de bloqueo para mantener la puerta cerrada.

11. Cierre y asegure ambas puertas de la rueda antes de volver a conectar el suministro eléctrico.

⚠️ ADVERTENCIA

LA MÁQUINA NO DEBE ESTAR CONECTADA Y EL INTERRUPTOR DEBE ESTAR EN POSICIÓN "OFF" HASTA FINALIZAR TODOS LOS AJUSTES.



FIGURA 20

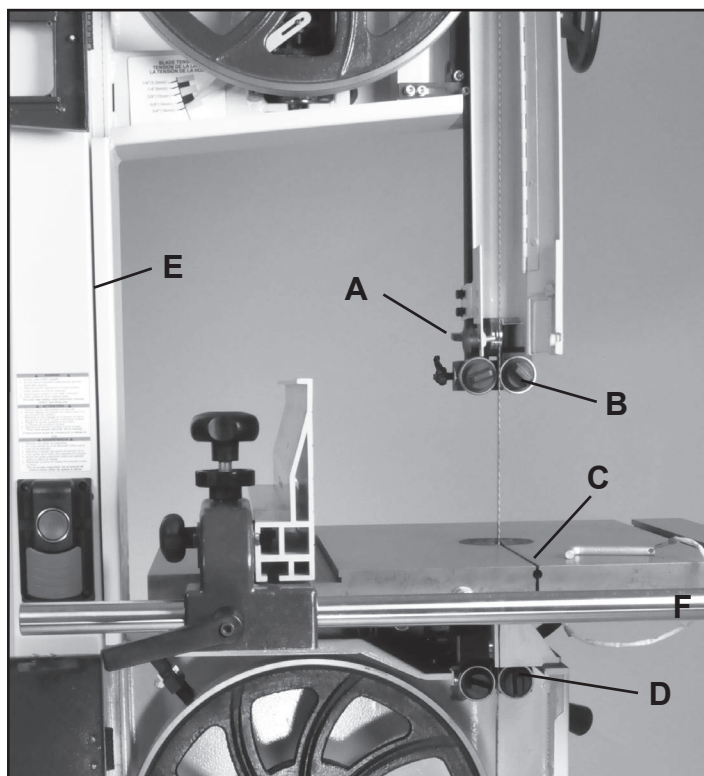


FIGURA 21

AJUSTES

AJUSTE DE GUÍAS DE LA HOJA

La sierra de cinta modelo 10-326 cuenta con guías de hoja de ajuste rápido, con rodamientos de bolas, accionadas con resortes para un rápido y fácil ajuste de las hojas. Con la hoja de sierra adecuadamente centrada en las ruedas de accionamiento, se puede ajustar entonces los rodamientos guía. Para ajustar las guías de la hoja:

Guías superiores:

1. Coloque las guías del rodillo derecho e izquierdo relativamente cerca a la hoja. Primero, afloje sus palancas de bloqueo frontales (#21C, Fig 22, A). Los ejes guía (#25C) que sostienen los rodamientos guía son accionados con resortes. Para mover las guías hacia la hoja, simplemente empuje los extremos de los ejes guía (B), o use las palancas de bloqueo frontales para jalar las guías hacia la hoja. Asegure las guías en la posición deseada. Fig. 22.
2. Las guías deben estar aproximadamente 1,60 mm (1/16") por detrás de las gargantas de la hoja de sierra. Si necesitan moverse, afloje la manija de la abrazadera posterior (#31C, Fig. 23, C) y mueva el bloque de la guía superior (#20C, D) que sostiene las guías de modo que puedan colocarse detrás de las gargantas de la hoja. Vuelva a ajustar la manija cuando esté listo. Fig. 23.
3. Fije ambas guías de rodamiento a 0,80 mm (1/32") de la hoja de sierra, aproximadamente el mismo grosor de una tarjeta de presentación. No fije las guías de rodamiento muy cerca, ni toque los lados de la hoja, ya que afectaría negativamente la vida de servicio de la hoja de sierra y los rodamientos.
4. Ajuste la guía de rodamiento trasera (Fig. 24, E) para que esté lejos de la parte trasera de la hoja de sierra. Desenganche la palanca de bloqueo de la guía (#17C, F) y mueva la guía trasera hacia la hoja empujando el extremo del eje guía trasero (#27C, G). Ajuste la manija cuando esté listo. Fig. 24.

Guías inferiores:

Ajustar las guías inferiores de rodamientos de bolas, que están debajo de la mesa, es similar a los pasos que se siguen para las guías superiores.

1. Coloque las guías del rodillo derecho e izquierdo cerca de la hoja. Afloje las palancas de bloqueo frontales (#38A, Fig. 25, A). Mueva las guías hacia la hoja empujando los extremos de los ejes guía (#42A, B), o use las palancas de bloqueo frontales para jalar las guías hacia la hoja. Fije las guías en la posición deseada. Fig. 25.

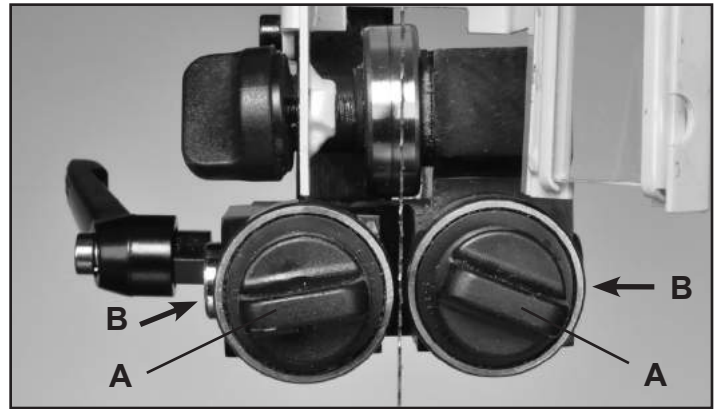


FIGURA 22

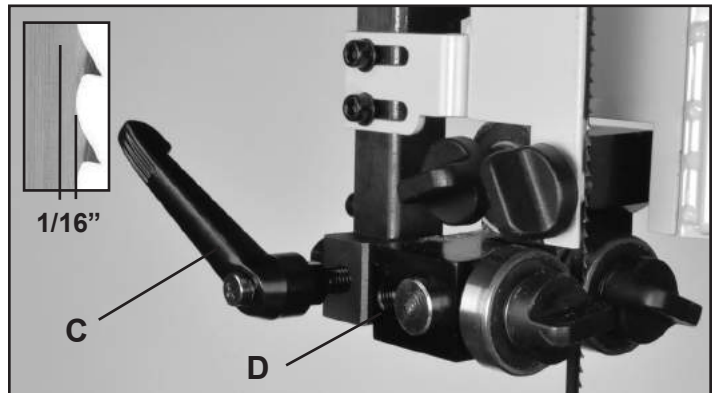


FIGURA 23

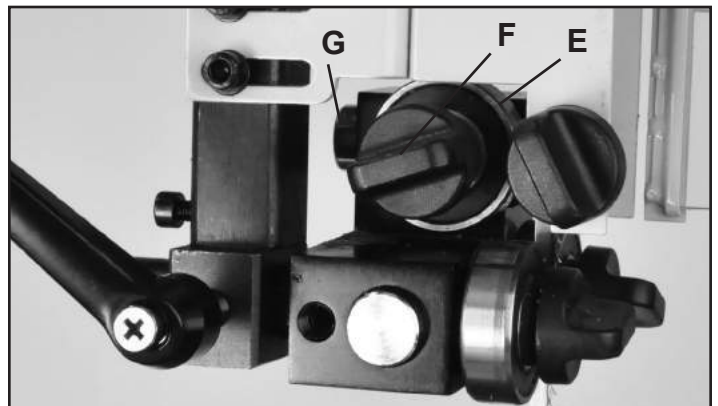


FIGURA 24

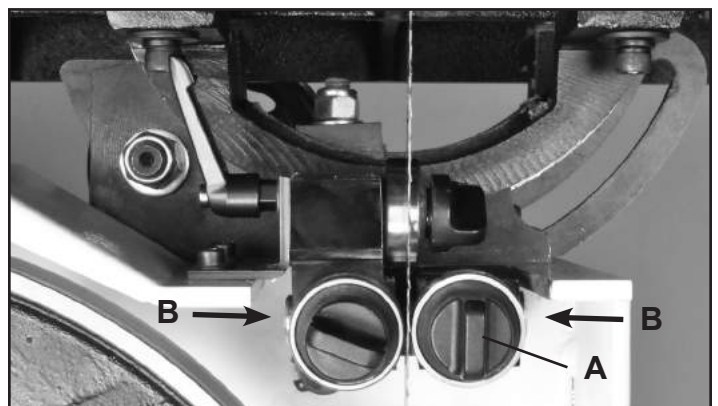


FIGURA 25

NOTA: Protector de la hoja retirado para la foto

CONTINÚA EN LA PÁGINA 18

AJUSTES

AJUSTE DE GUÍAS DE LA HOJA - continuación

Guías inferiores - continuación:

2. Las guías deben estar aproximadamente 1,60 mm (1/16") por detrás de las gargantas de la hoja de sierra. Si necesitan moverse, afloje la palanca (#60A, Fig. 26, A), ubicada a la izquierda del bloque de la guía inferior (#43A, B), y mueva este bloque que sostiene las guías de modo que puedan colocarse detrás de las gargantas de la hoja.

Vuelva a ajustar la palanca cuando esté listo.

3. Fije ambas guías de rodamiento a 0,80 mm (1/32") de la hoja de sierra, aproximadamente el mismo grosor de una tarjeta de presentación. No fije las guías de rodamiento muy cerca, ni toque los lados de la hoja, ya que afectaría negativamente la vida de servicio de la hoja de sierra y los rodamientos.

4. Ajuste la guía de rodamiento trasera para que esté lejos de la parte trasera de la hoja de sierra. Desenganche la palanca de bloqueo de la guía (Fig. 27, C) y mueva la guía trasera hacia la hoja empujando el extremo del eje guía trasero (#45A, D), o use la palanca de bloqueo para jalar la guía hacia la hoja. Ajuste la manija cuando esté listo.

AJUSTE DE LA GUÍA Y DEL PROTECTOR DE LA HOJA

NOTA: Antes de cortar, fije los rodamientos de las guías superiores aproximadamente a 6,35 mm (1/4") por encima de la superficie de la pieza de trabajo. Así se logrará un mejor control de la hoja. Fig. 28.

1. Afloje la perilla del rolete de guía (#1C, Fig. 30A) y gire la palanca del rolete de guía (#38C, Fig. 29, B) para subir o bajar el rolete de guía o el montaje de la guía superior de la hoja hasta la altura deseada.

Se ha proporcionado una escala de medición al lado derecho del rolete de guía para obtener una rápida referencia sobre la altura de los rodamientos guía por encima de la superficie de la mesa.

2. Cuando los rodamientos guía están en la posición adecuada, vuelva a ajustar la perilla de bloqueo del rolete de guía.

NOTA: El rolete de guía viene preajustado de fábrica para una alineación vertical con la hoja de sierra de cinta. Si alguna vez el ajuste del rolete de guía necesita un ligero ajuste:

3. Abra la puerta superior y baje el protector de la hoja hasta la mesa para tener acceso al soporte de guía (#4C). Fig. 31.

4. Afloje los cuatro pernos hexagonales (#2C) ubicados en la parte trasera del armazón superior. Fig. 30, C). Esto permitirá que el rolete de guía sea desplazado

CONTINÚA EN LA PÁGINA 19

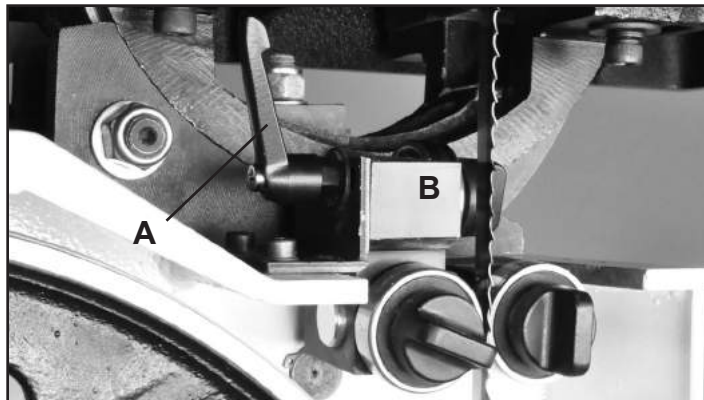


FIGURA 26 NOTA: Protector de la hoja retirado para la foto

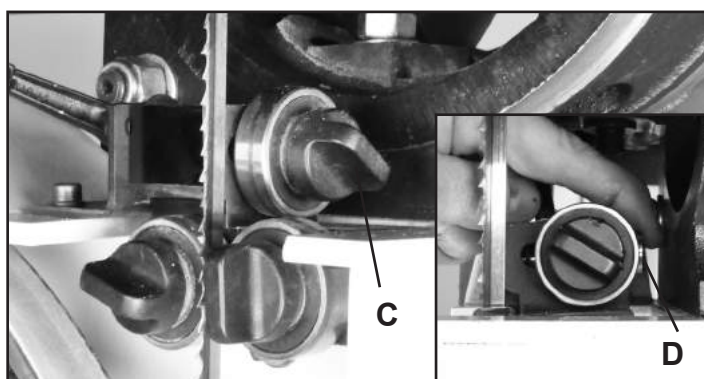


FIGURA 27 NOTA: Protector de la hoja retirado para la foto

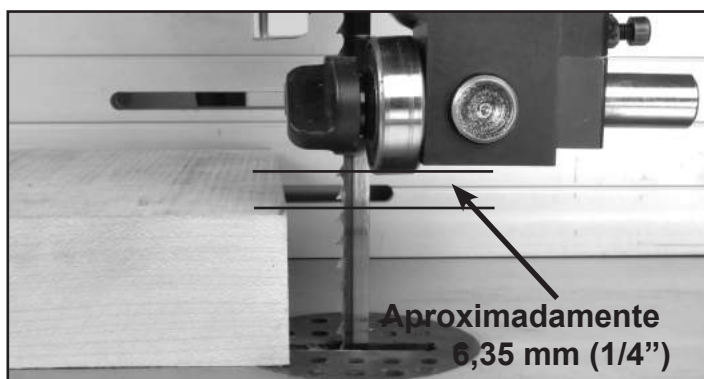


FIGURA 28

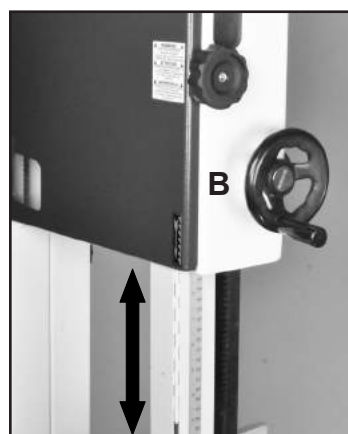


FIGURA 29

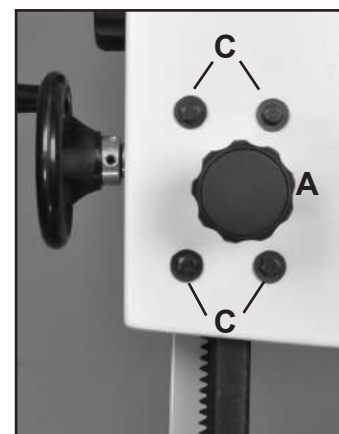


FIGURA 30

AJUSTES

AJUSTE DEL PROTECTOR DE LA HOJA - continuación

o inclinado un poco a la izquierda o a la derecha para corregir cualquier problema de colocación.

5. También hay cuatro juegos de tornillos (#5C) colocados en la parte trasera del soporte de guía cerca de las esquinas. Si el rolete de guía necesita inclinarse ligeramente hacia el frente o detrás de la mesa, o incluso torcerse a un ángulo, haga el ajuste con estos tornillos. Fig. 31.

- Si se introduce los dos juegos de tornillos superiores inclinará el rolete hacia la parte trasera de la mesa.
- Si se introduce los dos juegos de tornillos inferiores inclinará el rolete hacia la parte frontal de la mesa.
- Si se ajusta los dos tornillos izquierdos o derechos inclinará el rolete a la derecha o izquierda.

6. Cuando se ajusta el rolete en vertical, asegure los cuatro pernos hexagonales que se aflojaron en el paso 4.

AJUSTE DE GUÍA DE CORTE EN CASO DE DESVIACIONES

La sierra de cinta modelo 10-326 cuenta con un sistema innovador de guías que se ajustará fácilmente para eliminar las 'desviaciones' y llevará de vuelta a la guía para que se ubique paralelamente a la hoja. Además, permite cambiar rápidamente la guía de una posición vertical a horizontal, o para usar a la izquierda o derecha de la hoja. Para ajustar la guía en caso de desviaciones:

1. Afloje la manija lateral (#7F, Fig. 32, A) que sostiene la guía de corte contra el transportador de la guía (#9F, B).
2. Afloje la perilla de bloqueo (#2F, Fig. 32, C).
3. Gire la manija de ajuste superior (#1F, D) para colocar la guía a la derecha o izquierda según sea necesario para alinearla paralelamente a la hoja y las ranuras de la sierra ingleteadora en la mesa. La manija gira una leva (#4F, E) que presiona contra la guía y la voltea según sea necesario.

4. Una vez fija la guía, ajuste la manija y la perilla que se aflojaron en los pasos 1 y 2.

AJUSTE DE LA GUÍA A 90° RESPECTO A LA MESA

Verifique que la guía está a 90 grados respecto a la mesa empleando una escuadra adecuada. Si se necesita hacer ajustes, suba o baje cualquiera de los lados del riel guía de la guía de corte hasta que el cuerpo de la guía de corte esté a 90 grados de la mesa. Una vez fijada a 90 grados, ajuste completamente las tuercas de la barra de la guía. FIG. 33.

Consulte la página 12 para obtener información sobre el proceso de instalación del riel guía.

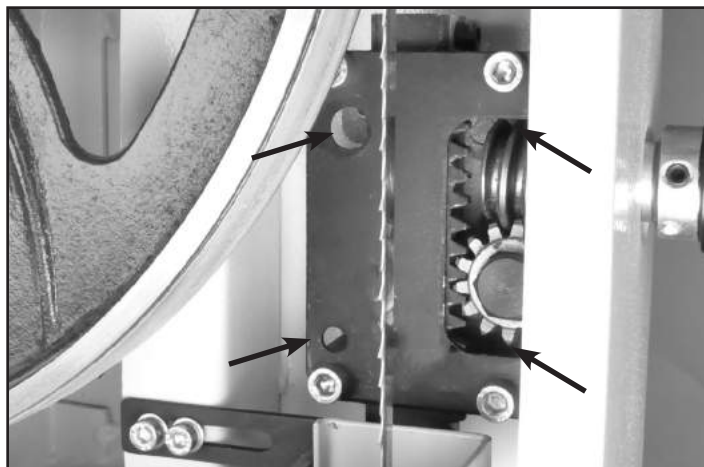


FIGURA 31

ADVERTENCIA LA MÁQUINA NO DEBE ESTAR CONECTADA Y EL INTERRUPTOR DEBE ESTAR EN POSICIÓN "OFF" HASTA FINALIZAR TODOS LOS AJUSTES.

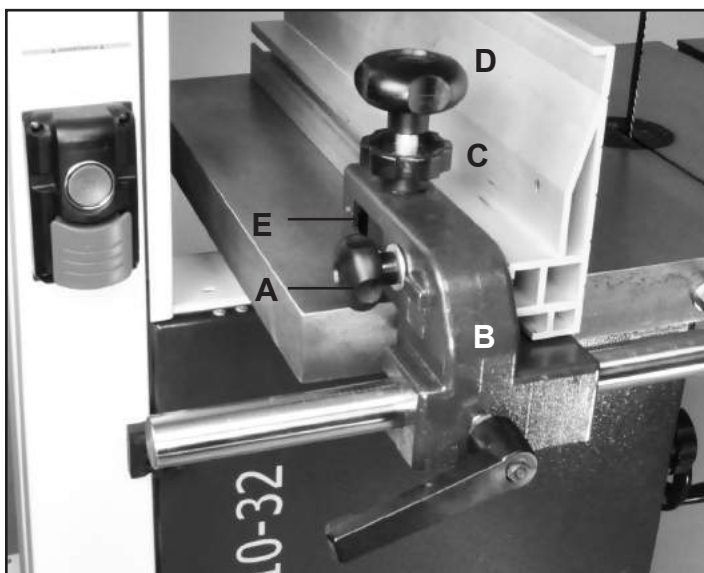


FIGURA 32

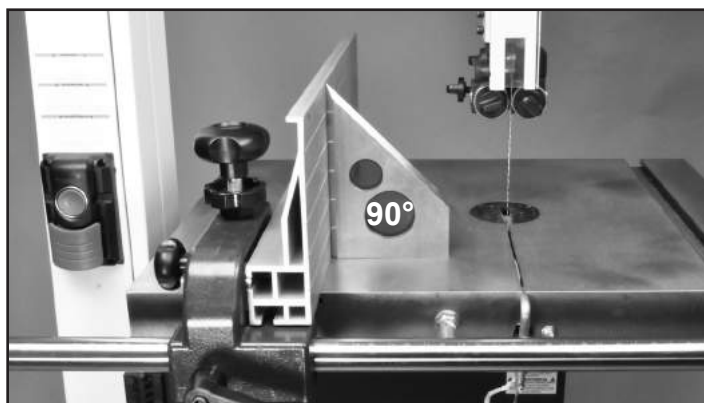


FIGURA 33

AJUSTES

AJUSTE DE LA GUÍA DE CORTE EN LA MESA

Revise que la guía está apoyada o en paralelo a la superficie de la mesa. El espacio entre la mesa y la parte inferior de la guía debe ser igual en todo el largo de la guía. La parte inferior trasera de la guía incluye una placa de nylon (#23F) que ayuda a deslizar la guía por encima de la mesa. Un pequeño espacio entre la guía y la mesa resulta de esta placa. Fig. 34.

Si hay un espacio considerable, consulte la página 12 para obtener información sobre el montaje y la reubicación del riel de la guía frontal.

AJUSTE DE LA GUÍA EN EL TRANSPORTADOR

La guía puede cambiarse de una posición vertical a una horizontal, o de su montaje al lado izquierdo de la hoja a la derecha con ajustes simples de las manijas y accesorios de ensamblaje del transportador.

Para cambiar la guía de posición vertical a horizontal:

1. Afloje la manija lateral (#7F, Fig. 35, A) que sostiene la guía de corte contra el transportador de la guía (#9F, B).
2. Deslice la guía hacia adelante para sacarla del bloque deslizante del transportador (#11F, Fig. 35, C).
3. Gire la guía hacia abajo hasta su posición horizontal y deslícela hacia atrás en el transportador. La parte inferior de la guía tiene ranuras para ensamblarla en el bloque deslizante, y colocarla sobre una pequeña llave elevada al lado del transportador. Fig. 36, D.
4. Una vez en su lugar, vuelva a ajustar la manija lateral para fijar la guía en su posición en el transportador.
5. Revise si la guía tiene desviaciones, y corríjalas si es necesario según las instrucciones de la página 19.

Para cambiar la guía del lado izquierdo del transportador al lado derecho para usar la guía de corte a la derecha de la hoja:

1. Afloje la manija lateral (#7F, Fig. 35, A) que sostiene la guía de corte contra el transportador de la guía (#9F, B).
2. Deslice la guía hacia adelante hasta sacarla del bloque deslizante del transportador (#11F, C). Mueva el transportador en el riel frontal al lado derecho de la mesa y la hoja.
3. Destornille totalmente la manija lateral del bloque deslizante y vuelva a ensamblar los componentes en el lado opuesto,



FIGURA 34

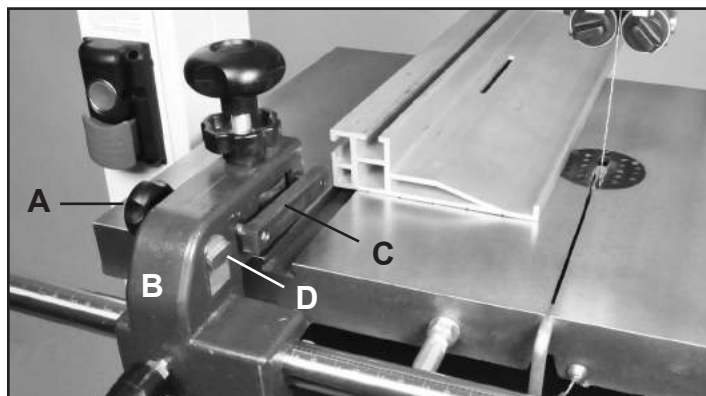


FIGURA 35



FIGURA 36



FIGURA 37

CONTINÚA EN LA PÁGINA 21

AJUSTES

lado izquierdo del transportador. Luego gire la guía a 180° de principio a fin y deslícela sobre el transportador. Fig. 37 y 38.

4. Una vez en su lugar, vuelva a ajustar la manija lateral para fijar la guía en su posición en el transportador. Fig. 38.

5. Revise si la guía tiene desviaciones, y corríjalas si es necesario según las instrucciones de la página 19.

⚠ ADVERTENCIA LA MÁQUINA NO DEBE ESTAR CONECTADA Y EL INTERRUPTOR DEBE ESTAR EN POSICIÓN "OFF" HASTA FINALIZAR TODOS LOS AJUSTES.

CAMBIO DE VELOCIDAD DE LA HOJA

Esta sierra de cinta tiene dos velocidades de hoja, alta velocidad (899,2 m/min. [2 950 pies/min.]) y baja velocidad (440,5 m/min. [1 445 pies/min.]). **NOTA:** La sierra de cinta se envía en el modo de alta velocidad.

La rueda inferior tiene dos poleas "multi V" integrales y el eje del motor tiene una polea doble multi V. La correa "multi V" pasa alrededor de la polea de la rueda y la polea del motor. La tensión de la correa se libera y aplica con el volante (#26E)

Fig. 39, A.

Para el modo *HIGH SPEED (ALTA VELOCIDAD)* (899,2 m/min.), se debe instalar la correa en la polea trasera tanto del motor como de la rueda, tal como se muestra en la Fig. 40.

El ajuste de alta velocidad es el estándar para todas las necesidades de aserrado en general de maderas y compuestos.

Para el modo *LOW SPEED (BAJA VELOCIDAD)* (440,5 m/min.), se debe instalar la correa en la polea frontal tanto del motor como de la rueda, tal como se muestra en la Fig. 40.

El ajuste de baja velocidad es el mejor para realizar cortes de material extra duros: madera, plásticos y metales no ferrosos. El tipo correcto de hoja es necesario para realizar un corte limpio y efectivo en estos materiales.

AJUSTE DE TENSIÓN DE LA CORREA DE TRANSMISIÓN

Para ajustar la tensión de la correa, gire el volante inferior (#26E, Fig. 39, A) hasta que haya una desviación de aprox. 9,5 mm a 12,7 mm (3/8" a 1/2") en la correa de transmisión "multi V". NO exceda la tensión de la correa ya que esto puede ejercer una excesiva presión y así provocar daños en la correa, las poleas y el motor. Fig. 41.

CONSULTE LA PÁGINA 25 PARA VER LAS INSTRUCCIONES SOBRE EL CAMBIO DE LA CORREA DE TRANSMISIÓN.

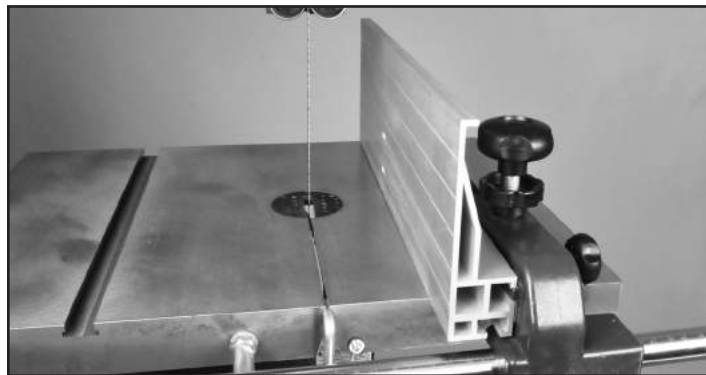


FIGURA 38



FIGURA 39

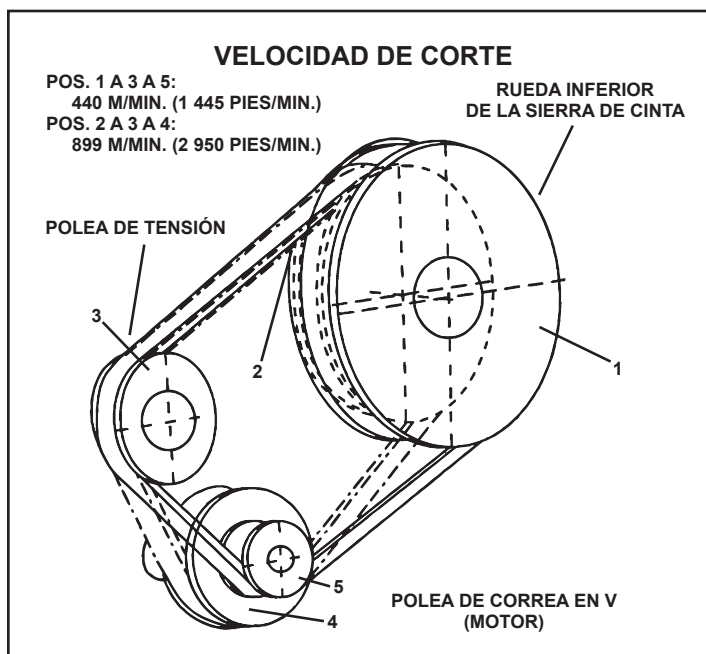


FIGURA 40

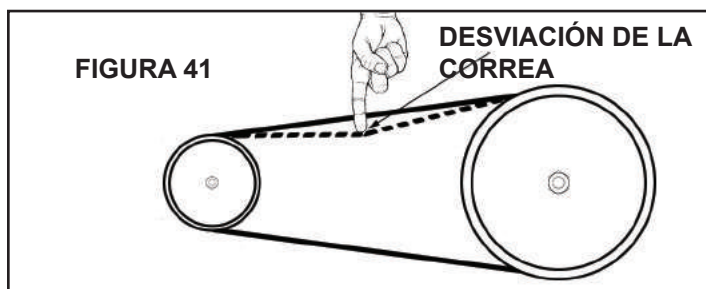


FIGURA 41

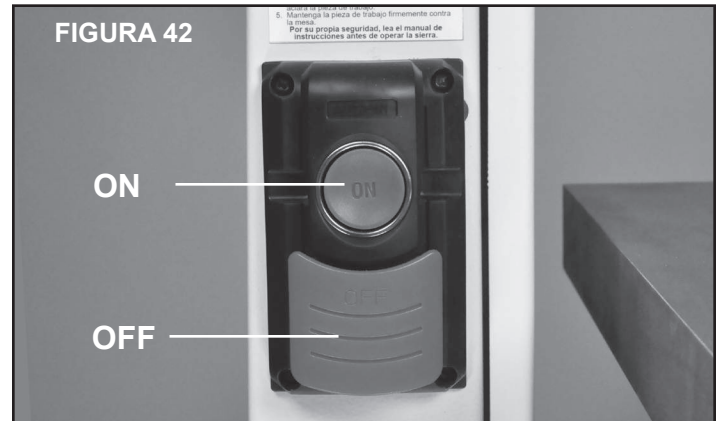
AJUSTES

INTERRUPTOR ON/OFF

Para poner la sierra en funcionamiento, presione el botón superior redondo 'ON' hasta el fondo para encender la sierra. Debe sonar un 'clic' para indicar que se ha ENCENDIDO la máquina.

Una vez terminado el trabajo, presione el botón 'OFF' de parada de seguridad inferior rojo para apagar la sierra. Fig. 42.

Si no se va a usar la sierra por un largo período de tiempo, desenchufe la sierra del suministro de energía y libere la tensión de la hoja.



FUNCIONAMIENTO

FUNCIONAMIENTO BÁSICO

La hoja corta en una constante carrera de bajada. Nunca inicie la sierra con la pieza de trabajo en contacto con la hoja. Con ambas manos, presione con fuerza la pieza de trabajo contra la mesa, y hágala avanzar lentamente hacia la hoja, solo ejerciendo una ligera presión en ella, y manteniendo sus manos alejadas de la hoja.

Mantenga las manos y los dedos alejados de la hoja. Use una barra de empuje cuando está trabajando cerca de la hoja.

Para obtener mejores resultados, la hoja debe estar afilada. Una hoja desafilada no cortará de manera correcta, especialmente cuando se corta en recto, y causa excesiva presión que se aplica en los rodamientos guía traseros.

Seleccione la hoja adecuada para el trabajo, dependiendo del grosor de la madera y el corte a realizarse. Mientras más delgada y dura sea la madera, más delgados deben ser los dientes de la hoja. Use una hoja de dientes delgados para cortar curvas pronunciadas. Consulte la página 40 para obtener más información sobre las hojas.

La máquina es especialmente adecuada para cortar curvas, pero también para hacer cortes rectos. Cuando corte, siga el diseño delimitado empujando y girando la pieza de trabajo de manera uniforme en la hoja.

No intente voltear la pieza de trabajo sin empujarla, ya que puede provocar que la pieza se atasque, o se doble la hoja. Para cortes rectos, use la guía proporcionada para hacer avanzar la pieza de trabajo a lo largo de la hoja lentamente y en línea recta. Use la barra para recorte para maderas gruesas o difíciles. Use una guía de inglete para cortes transversales o cortar ángulos.

Consulte la página 6 para obtener más información sobre el funcionamiento.

RECORTES

Se proporciona una barra guía para recorte con el fin de ayudar a corregir cualquier error de corte de la hoja durante ciertas operaciones de recorte.

Para recortar, coloque la barra para recorte en la ranura de la guía de corte. Coloque la barra para recorte de tal manera que esté alineada con la parte frontal de la hoja. Dibuje una línea de referencia debajo de la pieza de trabajo. Use la barra como un punto giratorio, inclinando la madera a la izquierda o derecha mientras está contra la barra, para seguir la línea a través del corte. Fig. 43.

Nota: La barra para recorte no es necesaria para todas las operaciones de recorte. Una adecuada selección y tensión de la hoja, así como una apropiada instalación de la guía, permitirá hacer recortes en material plano contra la guía sin usar la barra para recorte.

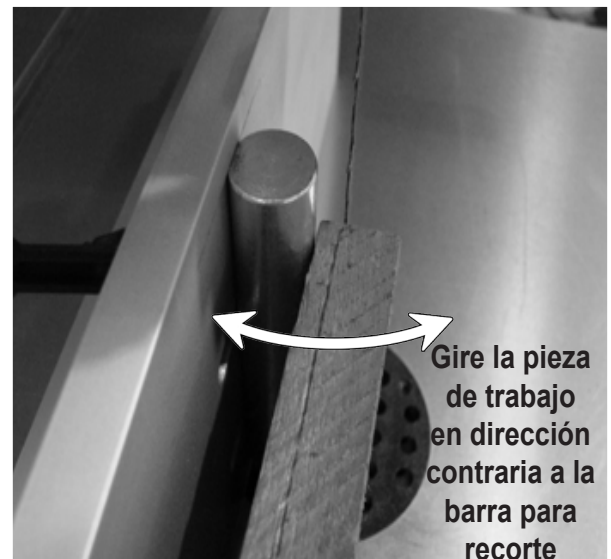


FIGURA 43

MANTENIMIENTO

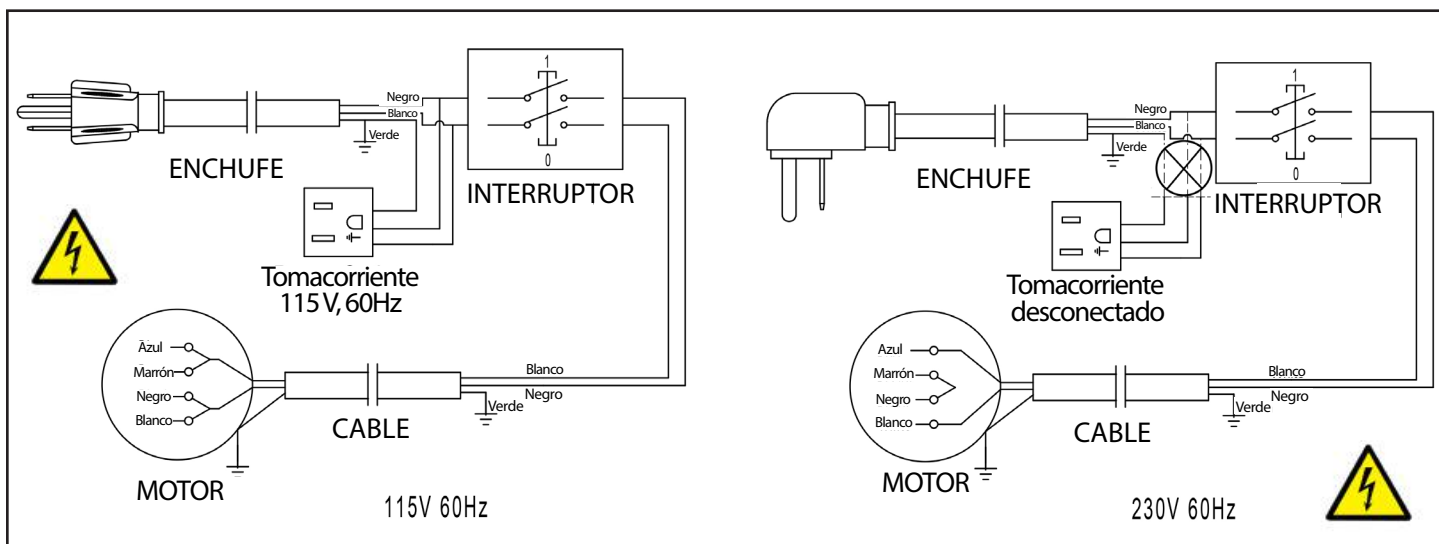
⚠ CUIDADO ANTES DE LIMPIAR O HACER UN TRABAJO DE MANTENIMIENTO, DESCONECTE LA MÁQUINA DEL SUMINISTRO DE ENERGÍA (ENCHUFE). NUNCA USE AGUA NI OTROS LÍQUIDOS PARA LIMPIAR LA MÁQUINA. USE UNA ESCOBILLA PARA BANCO. NO USE AIRE COMPRIMIDO CERCA DE LOS RODAMIENTOS. UN MANTENIMIENTO REGULAR DE LA MÁQUINA EVITARÁ PROBLEMAS INNECESARIOS.

1. Mantenga limpia la mesa para asegurar un corte adecuado.
2. Mantenga limpio el exterior de la máquina para asegurar un funcionamiento adecuado de todos los componentes móviles y evitar un desgaste excesivo.
3. Mantenga limpias las ranuras de ventilación del motor para evitar sobrecalentamiento.
4. Mantenga limpio el interior de la máquina (cerca de la hoja de sierra, etc.) para evitar la acumulación de polvo. Use un sistema recolector de polvo, si es posible.
5. Para prolongar la vida de servicio de la hoja, cuando no se use la sierra de cinta por largos períodos de tiempo, libere la tensión de la hoja. Antes de volver a usar la sierra de cinta, asegúrese de volver a tensar la hoja y revise si está regulada.
6. Mantenga los rodamientos guía sin polvo y limpie los montajes de los rodamientos guía con frecuencia.

ESQUEMA DE CABLEADO ELÉCTRICO

⚠ ADVERTENCIA Esta máquina debe estar conectada a tierra. El cambio del cable de suministro de energía solo debe hacerlo un electricista calificado. Consulte la página 5 para obtener más información sobre electricidad.

Cuando se recibe de la fábrica, su sierra de cinta está lista para funcionar en una operación de 115 V. Se puede cambiar a 230 V según el siguiente esquema e instrucciones. Tome nota de la advertencia para desactivar el tomacorriente.



Para cableado de 115 V: conecte los alambres negro y blanco del motor al terminal negro del interruptor, y conecte los alambres azul y marrón al terminal blanco del interruptor. Ignore los alambres que conducen al condensador.

Para cableado de 230 V: una los alambres negro y marrón, conecte el alambre blanco del motor al terminal negro del interruptor, y conecte el alambre azul del motor al terminal blanco del interruptor. Ignore los alambres que conducen al condensador.

⚠ ADVERTENCIA

Para cableado de 220 V, DESCONECTE los alambres que conducen al toma corriente para hacerlo inoperable. Este enchufe solo es para cableado de 115 V.

RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS



POR SU PROPIA SEGURIDAD, SIEMPRE APAGUE Y DESENCHUFE LA MÁQUINA ANTES DE RESOLVER UN PROBLEMA.

PROBLEMA	POSIBLE CAUSA	SOLUCIÓN
La máquina no funciona cuando está encendida.	<ol style="list-style-type: none"> 1. No hay suministro de energía. 2. Interruptor defectuoso. 	<p>Revise si el cable está quebrado o roto. Comuníquese con su distribuidor local para solicitar repuestos.</p>
La hoja no se mueve con el motor en funcionamiento.	<ol style="list-style-type: none"> 1. No se ha ajustado la palanca de desenganche rápido o el volante de tensión de la hoja. 2. La hoja se ha salido de una de las ruedas. 3. La hoja de sierra se ha roto. 4. La correa de transmisión se ha quebrado. 	<p>Apague el motor, ajuste la palanca de desenganche rápido o el volante de tensión de la hoja.</p> <p>Abra la puerta con bisagras y revise.</p> <p>Cambie la hoja. Cambie la correa.</p>
La hoja no corta en línea recta.	<ol style="list-style-type: none"> 1. No se usa la guía de corte. 2. Velocidad de avance muy rápida. 3. Los dientes de la hoja están desafilados o dañados. 4. Las guías de la hoja no están correctamente ajustadas. 	<p>Use una guía de corte. Ponga menos presión en la pieza de trabajo y asegúrese de que la hoja no se doble. Use una hoja nueva.</p> <p>Ajuste las guías de hoja (consulte la sección en las páginas 17 y 18).</p>
La hoja no corta o corta muy despacio.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Los dientes están desafilados por cortar material duro o por mucho uso. 2. La hoja ha sido colocada en la dirección incorrecta. 	<p>Cambie la hoja, use una hoja de 6 TPI (6 dientes por pulgada) para madera y materiales suaves. Use una hoja de 14 TPI para materiales más duros. Una hoja de 14 TPI siempre corta más lento por tener dientes más delgados.</p> <p>Instale la hoja correctamente.</p>
Acumulación de aserrín dentro de la máquina.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Esto es normal 	<p>Limpie la máquina regularmente. Abra la puerta con bisagras y saque el aserrín con una aspiradora. Fije un sistema recolector de polvo.</p>
Aserrín dentro de la carcasa del motor.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Excesiva acumulación de polvo en los componentes exteriores de la máquina. 	<p>Limpie las ranuras de ventilación del motor con una aspiradora. De vez en cuando saque el aserrín para que no ingrese a la carcasa.</p>
La máquina no corta en ángulos de 45° o 90°.	<ol style="list-style-type: none"> 1. La mesa no está ubicada en ángulo correcto respecto a la hoja. 2. La hoja está desafilada o se ha puesto mucha presión en la pieza de trabajo. 	<p>Ajuste la mesa.</p> <p>Cambie la hoja o ponga menos presión en la pieza de trabajo.</p>
La hoja no puede colocarse adecuadamente en los volantes de la sierra.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Las ruedas no están alineadas. 2. La perilla de reglaje de la hoja no ha sido ajustada adecuadamente. 3. Hoja de baja calidad. 	<p>Comuníquese con el soporte técnico al 877-884-5167 o escriba a techsupport@rikontools.com. Ajuste la perilla (consulte las páginas 14, 26 y 27).</p> <p>Cambie la hoja.</p>

Para hacer consultas técnicas o sobre los componentes escriba a: techsupport@rikontools.com o llame al 877-884-5167.

RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

ADVERTENCIA LA MÁQUINA NO DEBE ESTAR CONECTADA Y EL INTERRUPTOR DEBE ESTAR EN POSICIÓN "OFF" HASTA FINALIZAR TODOS LOS AJUSTES.

CAMBIO DE LA CORREA DE TRANSMISIÓN DEL MOTOR

Antes de cambiar la correa, asegúrese de que la sierra de cinta está desenchufada. Para cambiar la correa de transmisión:

1. Libere la tensión de la hoja de sierra y aleje la hoja de la rueda inferior, o saque totalmente la hoja de la sierra. Consulte la página 16.
2. Libere la tensión de la correa de transmisión girando el volante de tensión (#26E). Saque la correa antigua de la rueda y las poleas.
3. Saque la rueda inferior (#13E) de la sierra. Saque el tornillo Allen, la arandela de resorte y la arandela plana (#22, 23, 21E) que están en el medio de la rueda inferior. Jale cuidadosamente la rueda del eje (#15E).
4. Instale la nueva correa e invierta el proceso indicado anteriormente. Tense la correa de transmisión hasta que haya una desviación de 9,53 mm a 12,70 mm (3/8" a 1/2"). Consulte la página 21.



FIGURA 44



FIGURA 45

NIVELACIÓN DEL INSERTO DE MESA

El inserto de mesa tiene una innovadora función de microajuste incorporada. Este ajuste puede usarse si el inserto de mesa se sitúa muy alto o muy bajo en el asiento de la mesa. Si el inserto se apoya por encima de la mesa, gire los microtornillos con una llave hexagonal "L" a la izquierda para bajar el inserto. Si el inserto se apoya debajo de la mesa, gire los microtornillos a la derecha para subir el nivel del inserto con la mesa.

Cuidado: Si el inserto se ubica por debajo de la parte superior de la mesa podría provocar que la pieza de trabajo se atasque en el borde del asiento de la mesa, particularmente en el área posterior del asiento de la mesa en la parte trasera de la hoja.

CAMBIO DE NEUMÁTICOS DE LA SIERRA DE CINTA

Use un raspador para llegar debajo del neumático y sacarlo de la rueda. Trabaje con el raspador alrededor de toda la rueda para aflojar el neumático. Luego, úselo como palanca para voltear el neumático y sacarlo de la rueda. Limpie el interior del canal, saque toda la suciedad, residuos o cemento con un disolvente.

Remoje el neumático de repuesto en agua tibia para hacerlo más flexible. Seque el neumático, y mientras aún está tibio, extiéndalo encima de la rueda. Empiece por ajustar el neumático en el canal de la rueda en la parte superior de la rueda. Con un raspador, coloque el nuevo neumático alrededor de la rueda, asegurándose de no cortarlo. Si se va a usar pegamento de caucho como adhesivo, asegúrese de distribuirlo de manera uniforme. La presencia de espacios altos entre la rueda y el neumático provocará una vibración y tendrá efecto en el reglaje de la hoja.

RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

AJUSTES DE RUEDA INFERIOR

Las siguientes instrucciones corregirán problemas comunes de la hoja relacionados con la alineación de la rueda inferior en relación a la rueda superior. Estos ajustes corregirán la posición de la hoja en la rueda inferior y la oscilación de la hoja (tambaleo). Estos son ajustes importantes que tendrán efecto en el rendimiento y la precisión de la sierra de cinta.

⚠ CUIDADO LEA BIEN Y ENTIENDA ESTOS PASOS ANTES DE HACER AJUSTES. DE NO HACERSE ASÍ PODRÍA DAÑAR LA MÁQUINA.

Comuníquese con un representante del soporte técnico si tiene alguna consulta antes de intentar hacer estos ajustes. Soporte técnico de RIKON 877-884-5167 techsupport@rikontools.com

Libere la tensión de la hoja completamente antes de hacer ajustes en la rueda inferior. Se debe liberar la presión en la rueda inferior para permitir ajustes adecuados y evitar daños a la máquina.

Si la hoja no está funcionando de manera efectiva, o no funciona en el centro de la rueda inferior pero de manera correcta en la rueda superior, entonces se requiere un ajuste en el cubo de la rueda en la parte trasera de la sierra de cinta.

Los números que se muestran en la foto del cubo trasero representan las posiciones del reloj.

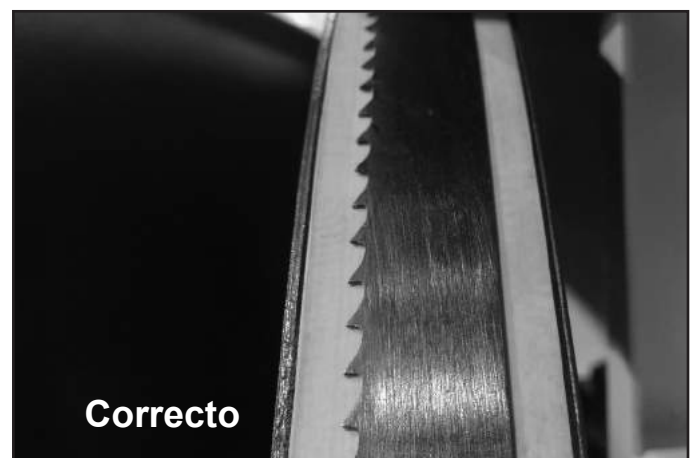
NOTA: Para ayudar a identificar el grado de rotación de un perno, marque un punto negro en el borde del perno como un indicador visual.

Si una hoja está avanzando sobre la rueda inferior hacia la puerta, siga estos pasos de corrección:

- 1.) Destense la hoja de sierra.
- 2.) Afloje el perno del eje en posición 9 para sacar la presión del eje.
- 3.) Afloje el perno del eje en posición 12 media rotación.
- 4.) Ajuste el perno del eje en posición 6 hasta que el eje toque el perno de ajuste en posición 12.
- 5.) Ajuste los tres pernos del eje.
- 6.) Vuelva a tensar la hoja de sierra y fije la rueda superior para sondear ajustando la perilla de reglaje. Haga girar la rueda superior con la mano y regule la hoja.
- 7.) Repita si se necesita hacer más ajustes.



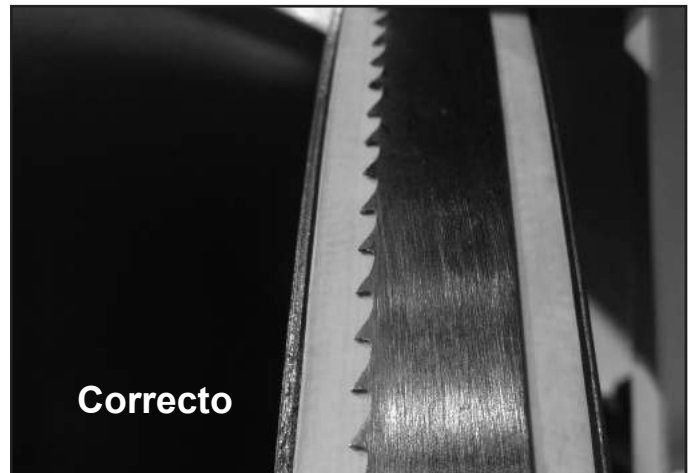
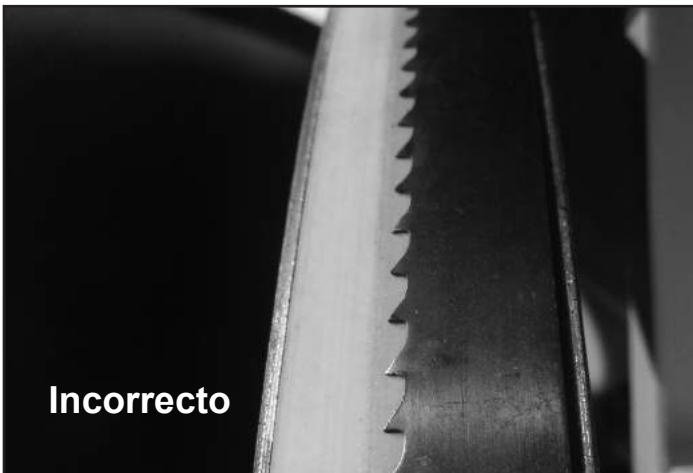
CONTINÚA EN LA PÁGINA 27



RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Si la hoja está avanzando sobre la parte trasera de la rueda inferior, lejos de la puerta, siga estos pasos:

- 1.) Destense la hoja de sierra.
- 2.) Afloje el perno del eje en posición 9 para sacar la presión del eje.
- 3.) Afloje el perno del eje en posición 6 media rotación.
- 4.) Ajuste el perno del eje en posición 12 hasta que el eje toque el perno de ajuste en posición 6.
- 5.) Ajuste los tres pernos del eje.
- 6.) Vuelva a tensar la hoja de sierra y fije la rueda superior para sondear ajustando la perilla de reglaje. Haga girar la rueda superior con la mano y regule la hoja.
- 7.) Repita si se necesita hacer más ajustes.



Si una hoja está avanzando y retrocediendo (tambaleándose), siga estos pasos:

Primero, revise si la hoja de sierra ha sido soldada correctamente, de modo que la parte trasera de la hoja esté en una alineación adecuada - plana (si está apoyada en la superficie de la mesa).

Si la hoja está soldada correctamente, entonces se requiere ajustar el cubo de la rueda en la parte trasera de la sierra de cinta.

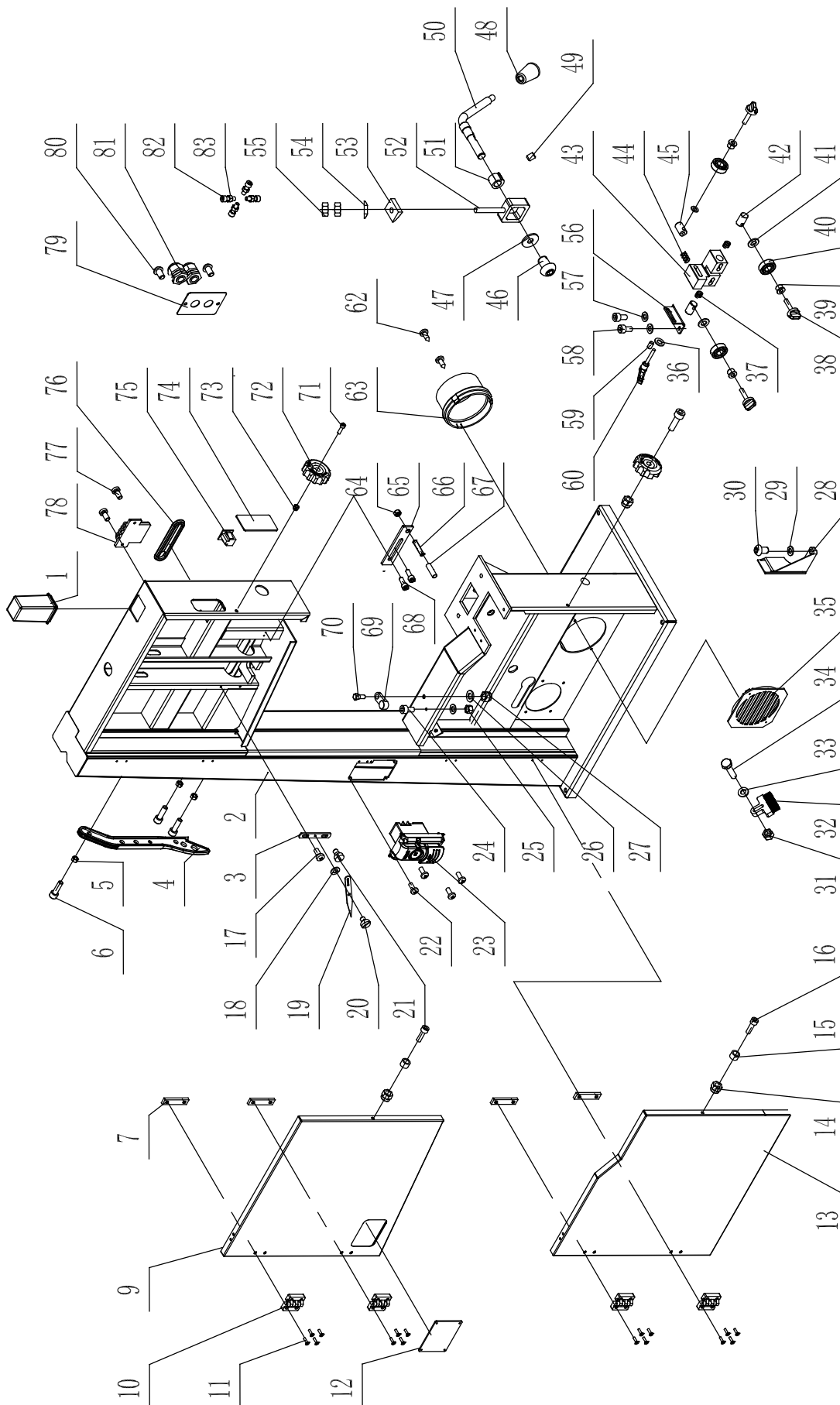
- 1.) Destense la hoja de sierra.
- 2.) Afloje el perno del eje en posición 6 para sacar la presión del eje.
- 3.) Afloje el perno del eje en posición 9 media rotación.
- 4.) Ajuste el perno del eje en posición 3 hasta que el eje toque el perno de ajuste en posición 9.
- 5.) Ajuste los tres pernos del eje.
- 6.) Vuelva a tensar la hoja de sierra y fije la rueda superior para sondear ajustando la perilla de reglaje. Haga girar la rueda superior con la mano y regule la hoja.
- 7.) Inicie la sierra de cinta y revise el movimiento de la hoja.
- 8.) Si el movimiento ha disminuido, entonces siga con el ajuste.
- 9.) Si el movimiento empeora, revierta los ajustes en los pasos 3 y 4.



ESQUEMA DE COMPONENTES

MONTAJE DEL ARMAZÓN HOJA A

NOTA: Use como referencia el número de componente del fabricante cuando llame a solicitar repuestos. Para componentes bajo garantía, se requiere el número de serie de su máquina.



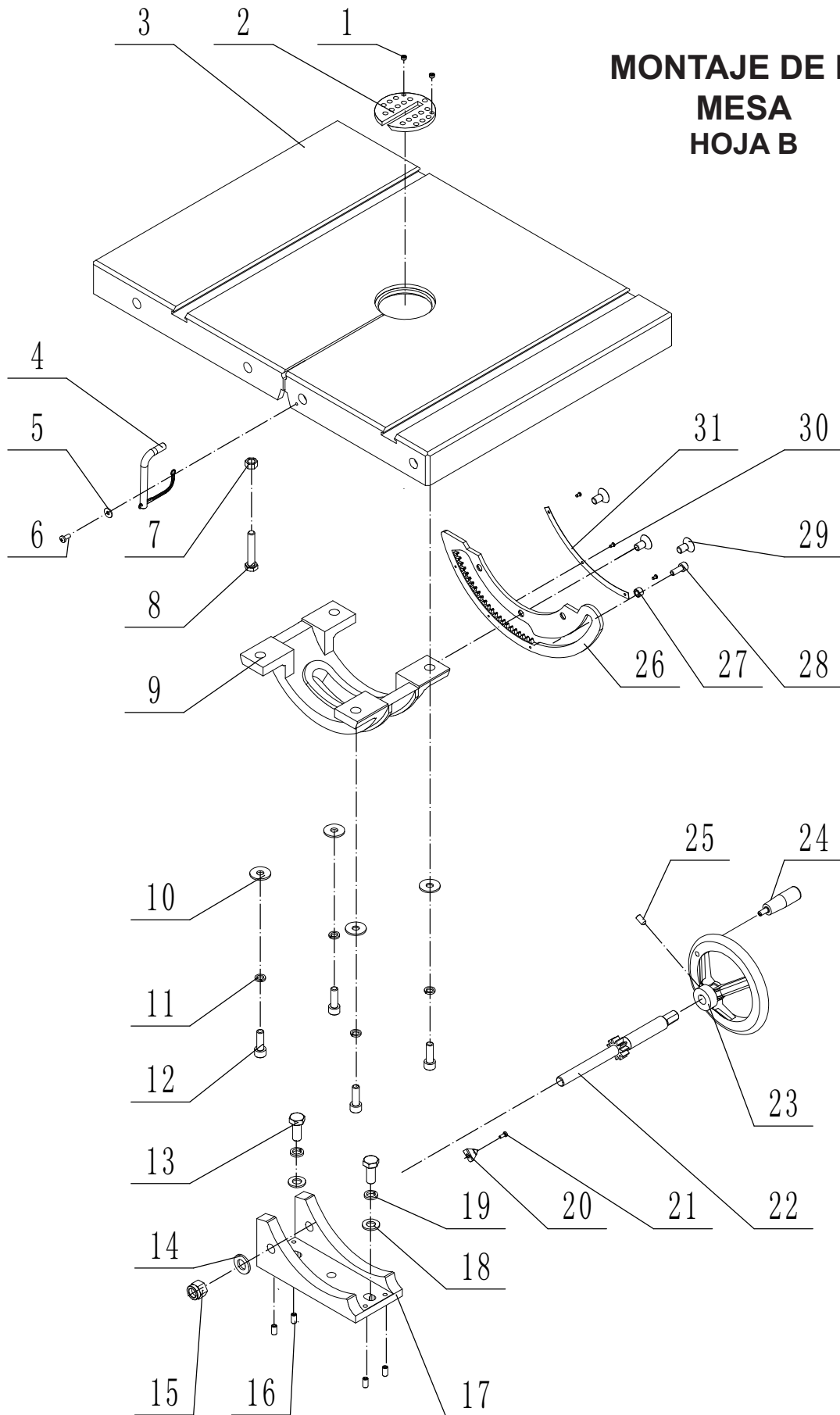
LISTA DE COMPONENTES

MONTAJE DEL ARMAZÓN - HOJA A

CÓDIGO NRO.	DESCRIPCIÓN	COMPONENTE NRO.	CANT.	CÓDIGO NRO.	DESCRIPCIÓN	COMPONENTE NRO.	CANT.
1A	Tapa de rolete de guía	1-JL28010003-001S	1	43A	Bloque guía de hoja inferior	1-JMBS1401013001	1
2A	Armazón	1-JMBS1401011000-117U	1	44A	Resorte	1-JMBS1403014008	1
3A	Placa de ajuste del indicador	1-JL27010005	1	45A	Eje de guía trasera	1-JMBS1403014004	1
4A	Barra de empuje	1-JL81100003-146S	1	46A	Tornillo M8 x 12	1-M8X12GB70D2B	1
5A	Tuerca hexagonal M6	1-M6GB6170B	3	47A	Arandela grande	1-WSH8GB96B	1
6A	Perno hexagonal M6 x 30	1-M6X30GB70D1B	3	48A	Varilla de desenganche rápido	1-1904011	1
7A	Placa enroscada	1-JMBS1401010005	4	49A	Tornillo de cabeza hueca M8 x 8	1-M8X8GB80B	1
9A	Cubierta de rueda superior	1-JMBS1404010200-076U	1	50A	Árbol de levas	1-JMBS1401012001	1
10A	Bisagra	1-JMBS1404010400	4	51A	Leva	1-JMBS1403016004	1
11A	Tornillo hexagonal M4 x 16	1-M4X16GB70D3B	16	52A	SopORTE deslizable	1-JMBS1403016003	1
12A	Ventana transparente	1-JL26010001	1	53A	Espaciador	1-JMBS1403030004	1
13A	Puerta de volante inferior	1-JMBS1401010003-076U	1	54A	Arandela	1-WSH10GB849B	1
14A	Tuerca de nylon M6-1.0	1-M6GB889Z	2	55A	Tuerca M10	1-M10GB6170B	2
15A	Buje	1-JL26010007	2	56A	Placa de conexión	1-JMBS1401010001-117U	1
16A	Perno de cabeza redonda M6 x 20	1-M6X20GB70D1Z	2	57A	Perno de cabeza redonda M5 x 12	1-M5X12GB70B	2
17A	Tornillo M5 x 10	1-M5X10GB818Z	1	58A	Arandela	1-WSH5GB97D1B	2
18A	Arandela	1-WSH5GB97D1Z	2	59A	Juego de tornillos M6 x 10	1-M6X10GB77B	1
19A	Indicador	1-JL27010004-114X	1	60A	Manija de ajuste	1-KTSB-1-B-M6X50X10	1
20A	Tornillo especial	1-JL26010010	1	62A	Tornillo de rosca	1-ST3D5X9D5GB845B	2
21A	Perno fijo	1-JL27010019	1	63A	Puerto para polvo	1-JL20010007-001S	1
22A	Tornillo de cabeza plana M4 x 10	1-M4X10GB823B	4	64A	Tuerca M6	1-M6GB6170Z	1
23A	Interruptor On/Off M5 x 10	1-HY56-6	1	65A	Placa de conexión	1-JMBS1401010004	1
24A	Tuerca M5	1-M5GB6170Z	1	66A	Juego de tornillos M6 x 30	1-M6X30GB77B	1
25A	Tuerca M5	1-WSH8GB97D1B	1	67A	Tubo de plástico	1-JXBS2401010018	1
26A	Tuerca M5	1-M8GB889B	1	68A	Tope de ángulo de mesa	1-M5X12GB70Z	1
27A	Tuerca M5	1-JMBS1401010002-001S	1	69A	Eje acople	1-JL21010014	1
28A	Tuerca de nylon M8	1-WSH6GB97D1B	1	70A	Perno de cabeza redonda M6 x 20	1-JL26010015	1
29A	Protector de hoja inferior	1-M6X12GB70D2B	1	71A	Perilla estrella	1-M6X20GB70D1Z	2
30A	Arandela	1-M6GB889Z	1	72A	Tuerca de nylon M6-1.0	1-JL26010006-001S	2
31A	Perno M6 x 12	1-JL26010003	1	73A	Ventana transparente	1-M6GB889Z	2
32A	Tuerca de seguridad M6	1-WSH6GB96Z	1	74A	Asiento de clavija	1-JMBS1404010001	1
33A	Escobilla	1-M6X25GB5783Z	1	75A	Cubierta de caucho	1-DB-F-M	1
34A	Arandela	1-JL20010019-001S	1	76A	Tornillo de cabeza plana M5 x 10	1-JL28010005-001S	1
35A	Perno hexagonal M6 x 25	1-WSH6GB96B	1	77A	Portaherramientas	1-M5X10GB818B	2
36A	Rejilla de puerto para polvo	1-JMBS1403014005	1	78A	Placa para alivio de tensión	1-JL26090001	1
37A	Arandela grande	1-JMBS1403014006-001S	2	79A	Tornillo hexagonal M6 x 10	1-JL26010011-117U	1
38A	Resorte	1-JMBS1403014002	3	80A	Prensacable M20	1-M6X10GB70D2B	2
39A	Palanca de bloqueo	1-BRG6202-2RSGB276	3	81A	Tornillo hexagonal M8 x 25	1-JL91046100	2
40A	Buje de rodamiento superior	1-WSH8GB96B	3	82A	Tuerca M8	1-M8X25GB5783B	4
41A	Rodamiento	1-JMBS1403014003	3	83A	Tuerca M8	1-M8GB6170B	4
42A	Eje guía		2				

ESQUEMA DE COMPONENTES

MONTAJE DE LA MESA HOJA B



LISTA DE COMPONENTES

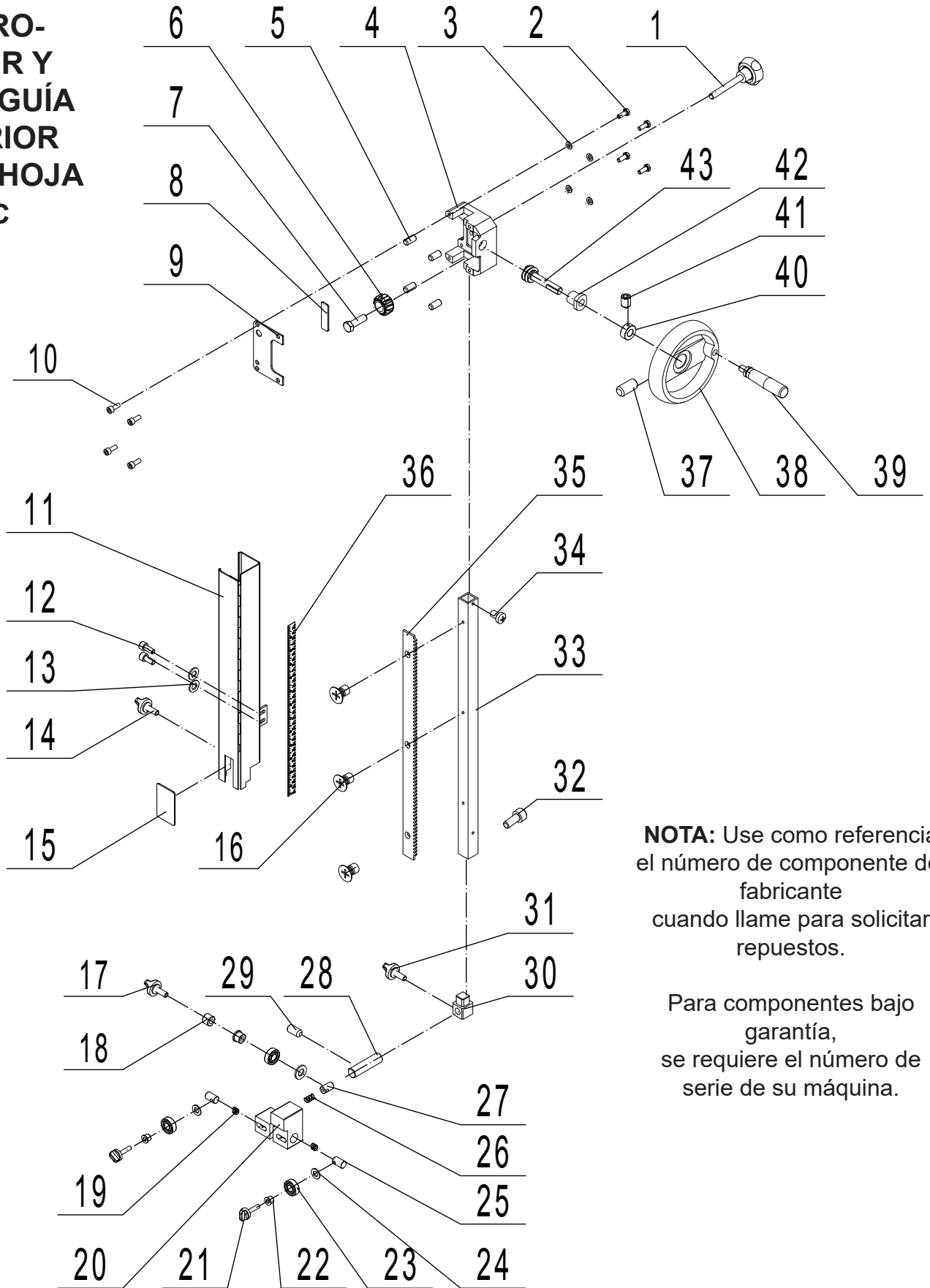
MONTAJE DE LA MESA HOJA B

CÓDIGO NRO.	DESCRIPCIÓN	COMPONENTE NRO.	CANT.
1B	Juego de tornillos	1-M6X4GB77B	2
2B	Inserto de mesa	1-JL26050008A-001S	1
3B	Mesa	1-JMBS1401030001-001L	1
4B	Espiga de alineación de mesa y cuerda	1-JMBS1404030002	1
5B	Arandela	1-WSH4GB96Z	1
6B	Tornillo de cabeza plana M4 x 10	1-M4X10GB818Z	1
7B	Tuerca hexagonal M8	1-M8GB6170Z	1
8B	Perno hexagonal M8 x 45	1-M8X45GB5783Z	1
9B	Muñón de mesa	1-JMBS1403030002	1
10B	Arandela	1-WSH8GB96B	4
11B	Arandela de resorte	1-WSH8GB93B	4
12B	Tornillo hexagonal de cabeza hueca M8 x 25	1-M8X25GB70B	4
13B	Perno hexagonal M10 x 25	1-M10X25GB5783B	2
14B	Arandela plana M12	1-WSH12GB97D1B	1
15B	Tuerca hexagonal de seguridad M12	1-M12GB889B	1
16B	Juego de tornillos M6 x 12	1-M6X12GB77B	4
17B	Soporte de muñón	1-JMBS1403030005	1
18B	Arandela plana M10	1-WSH10GB97D1B	2
19B	Arandela de resorte	1-WSH10GB93B	2
20B	Indicador	1-JXBS2401031008A	1
21B	Tornillo de cabeza plana con ranura en cruz M3 x 8	1-M3X8GB818Z	1
22B	Eje del engranaje	1-JMBS1403030007	1
23B	Manivela del volante	1-SGSL-D125-d12	1
24B	Manija pequeña	1-JL26020014-001S	1
25B	Tornillo de seguridad M6 x 12	1-M6X12GB80B	1
26B	Caja	1-JMBS1403030003	1
27B	Buje excéntrico	1-JMBS1403030008	1
28B	Tornillo M6 x 16	1-M6X16GB70B	1
29B	Tornillo hexagonal de cabeza avellanada M8 x 16	1-M8X16GB70D3Z	3
30B	Remache 2D5 x 5	1-RVT2D5X5GB827C	3
31B	Placa de escala de ángulos	1-JMBS1403030006	1

NOTA: Use como referencia el número de componente del fabricante cuando llame para solicitar repuestos.
Para componentes bajo garantía, se necesitará el número de serie de su máquina.

ESQUEMA DE COMPONENTES

MONTAJE DEL PROTECTOR Y DE LA GUÍA SUPERIOR DE LA HOJA HOJA C



NOTA: Use como referencia el número de componente del fabricante cuando llame para solicitar repuestos.

Para componentes bajo garantía, se requiere el número de serie de su máquina.

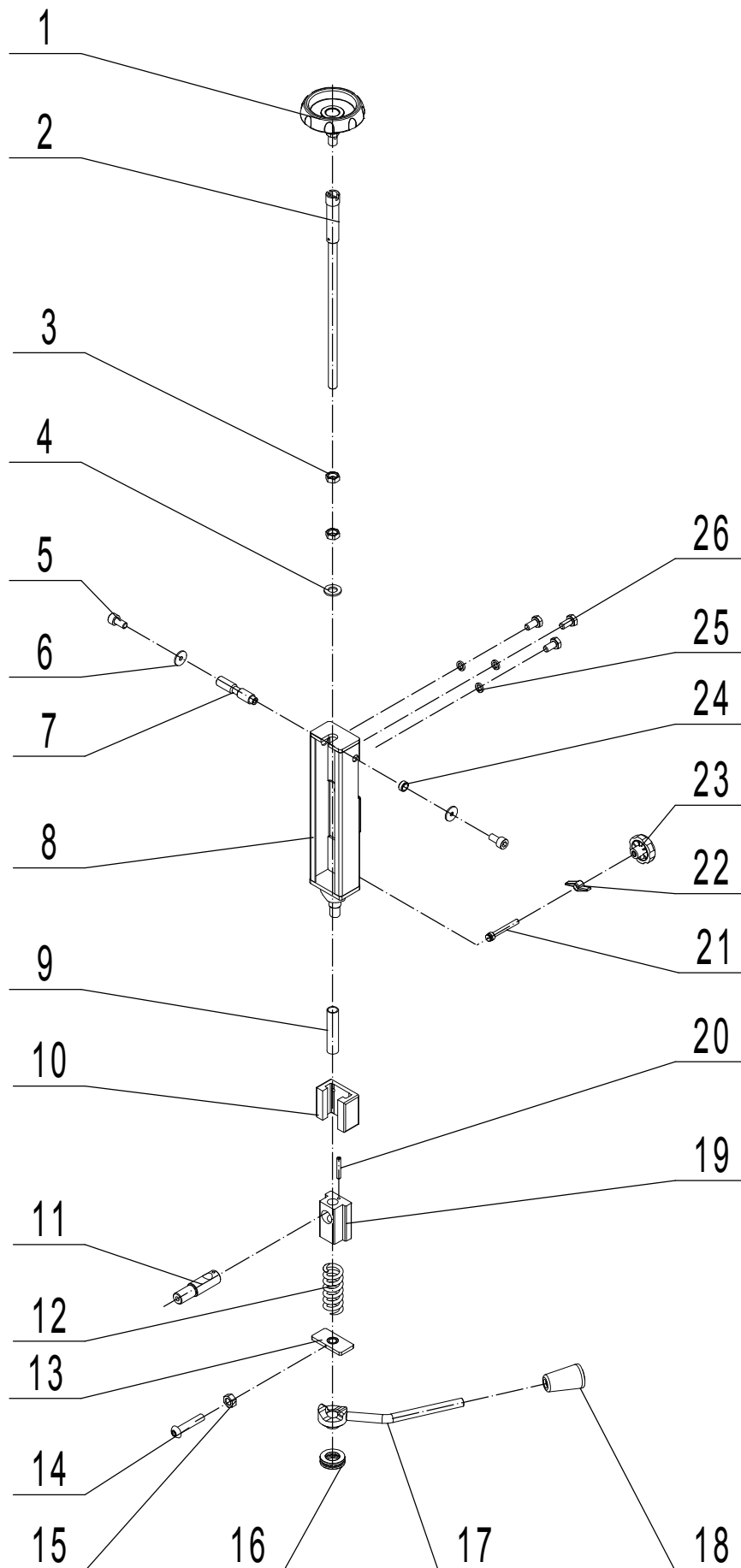
LISTA DE COMPONENTES

MONTAJE DEL PROTECTOR Y DE LA GUÍA SUPERIOR DE LA HOJA - HOJA C

CÓDIGO NRO.	DESCRIPCIÓN	COMPONENTE NRO.	CANT.
1C	Palanca de bloqueo	1-JL82240011-001S	1
2C	Perno hexagonal M6 x 16	1-M6X16GB5783B	4
3C	Arandela	1-WSH6GB96B	4
4C	Soporte de guía	1-JL27040006	1
5C	Juego de tornillos	1-M6X12GB77B	4
6C	Engranaje	1-1501006	1
7C	Perno fijo	1-JL26040006	1
8C	Placa fija	1-JL26040007	1
9C	Cubierta de soporte de guía	1-JL27040002A	1
10C	Tornillo hexagonal M6 x 16	1-M6X16GB70Z	4
11C	Puerta con bisagras	1-JMBS1401052000-114X	1
12C	Perno de cabeza redonda M5 x 12	1-M5X12GB70B	2
13C	Arandela	1-WSH5GB97D1B	2
14C	Palanca de bloqueo	1-JMBS1403050004-001S	1
15C	Ventana transparente	1-JMBS1404050001	1
16C	Tornillo hexagonal M5 x 8	1-M5X8GB819B	3
17C	Manija de abrazadera larga	1-JMBS1801052002	1
18C	Bloque fijo	1-JMBS1403014007	1
19C	Resorte	1-JMBS1403014005	2
20C	Guía superior	1-JMBS1401051001	1
21C	Palanca de bloqueo	1-JMBS1403014006-001S	2
22C	Buje	1-JMBS1403014002	3
23C	Rodamiento	1-BRG6202-2RSGB276	3
24C	Arandela	1-WSH8GB96B	3
25C	Eje guía	1-JMBS1403014003	2
26C	Resorte	1-JMBS1403014008	1
27C	Eje de guía trasera	1-JMBS1403014004	1
28C	Guía	1-JMBS1401051002	1
29C	Tornillo hexagonal de seguridad M6 X 12	1-M6X12GB80B	1
30C	Bloque de soporte de guía superior	1-JMBS1401050001	1
31C	Manija de trinquete con bloqueo	1-KTSB-1-B-M8X63X20	1
32C	Tornillo M5 X 25	1-M5X25GB70D1B	1
33C	Rolete de guía	1-JMBS1401050002	1
34C	Tornillo de cabeza plana M5 X 8	1-M5X8GB818B	1
35C	Mecanismo de engranaje	1-1-JL28040001A	1
36C	Escala	1-JMBS1401050003	1
37C	Tornillo hexagonal de seguridad M6 X 12	1-M6X12GB77B	1
38C	Manivela del volante	1-SGSL-D100-d10	1
39C	Palanca del volante	1-JL26020014B-001S	1
40C	Juego de collarines	1-JL20010015	1
41C	Juego de tornillos	1-M5X8GB71B	1
42C	Buje	1-JL27040003	1
43C	Cilindro de husillo sin fin	1-JL27040004	1

ESQUEMA DE COMPONENTES

TENSIÓN
DE LA HOJA
Y MONTAJE
DEL REGLAJE
HOJA D



LISTA DE COMPONENTES

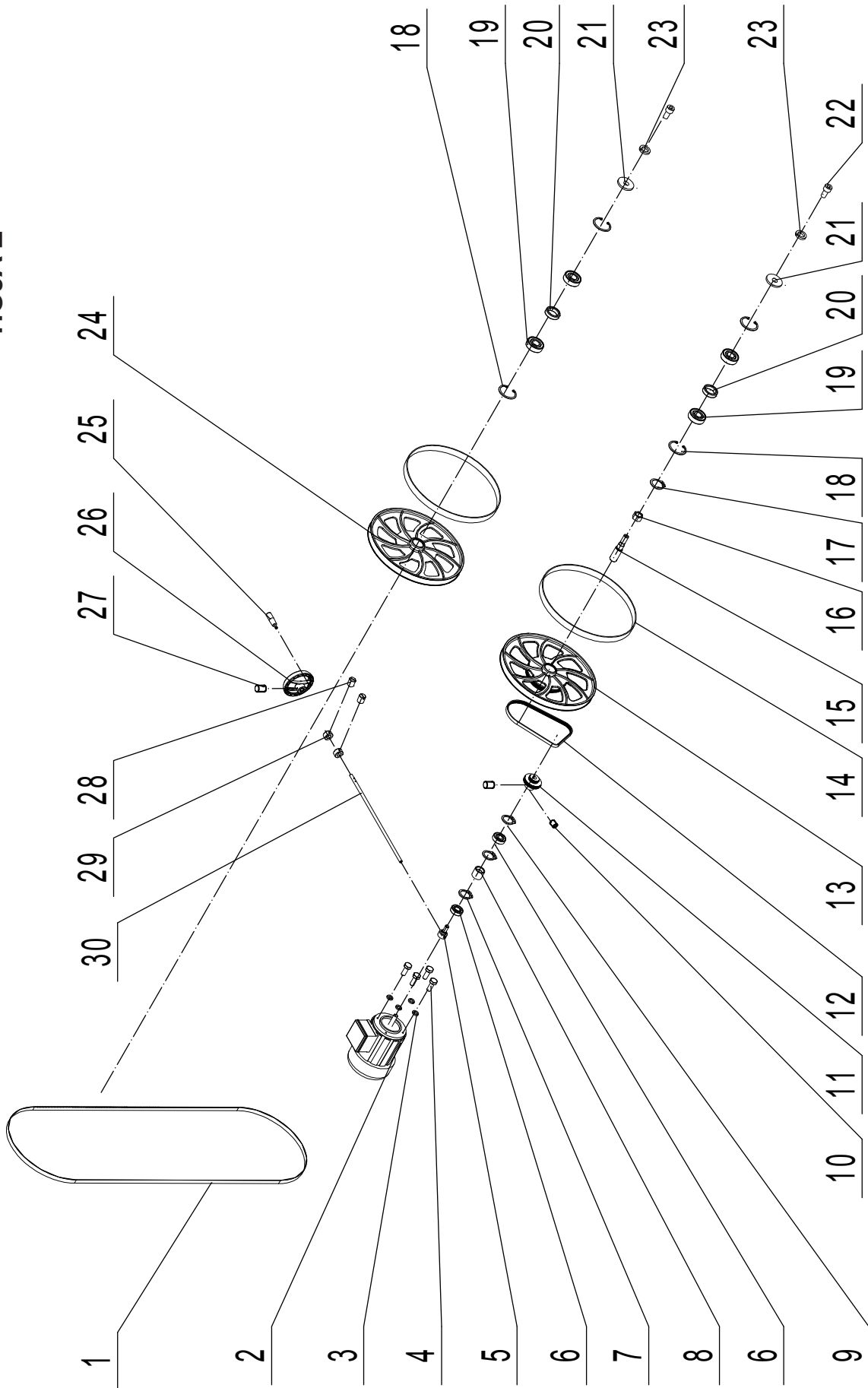
MONTAJE DE TENSIÓN DE LA HOJA Y DEL REGLAJE DE LA HOJA - HOJA D

CÓDIGO NRO.	DESCRIPCIÓN	COMPONENTE NRO.	CANT.
1D	Volante de tensión de la hoja	1-JL21025000A001S	1
2D	Varilla de tensión de la hoja	1-JL28032000A	1
3D	Perno hexagonal especial	1-JL28030003	2
4D	Arandela	1-WSH12GB97D1Z	1
5D	Tornillo hexagonal M6 x 12	1-M6X12GB70D1Z	2
6D	Arandela	1-WSH6GB5287Z	2
7D	Eje superior	1-JL28030008	1
8D	Soporte deslizante	1-JL28031000	1
9D	Tubo	1-JL28030001	1
10D	Riel deslizante	1-JL28030010	1
11D	Eje de rueda superior	1-JL28030004	1
12D	Resorte	1-JL27030011A	1
13D	Bloque	1-JMBS1404040001	1
14D	Tornillo hexagonal M3 x 16	1-M3X16GB70D2B	1
15D	Tuerca hexagonal M3	1-M3GB6170B	1
16D	Rodamiento de empuje	1-BRG51104GB301	1
17D	Palanca de desenganche rápido	1-JL28033000	1
18D	Perilla de desenganche rápido	1-1904011	1
19D	Brida del eje de rueda superior	1-JL28030007	1
20D	Clavija 5 x 35	1-PIN5X35GB879D1B	1
21D	Perno de detención rápida	1-JL28030005	1
22D	Tuerca mariposa	1-JL20010016A-001S	1
23D	Palanca de reglaje de la hoja	1-JL26040015A-001S	1
24D	Arandela	1-JL28030009	1
25D	Arandela de resorte	1-WSH6GB93B	3
26D	Perno hexagonal M6 X 12	1-M6X12GB5781B	3

NOTA: Use como referencia el número de componente del fabricante cuando llame para solicitar repuestos.
Para componentes bajo garantía, se necesitará el número de serie de su máquina.

ESQUEMA DE COMPONENTES

MONTAJE DEL MOTOR Y DE LA RUEDA HOJA E



LISTA DE COMPONENTES

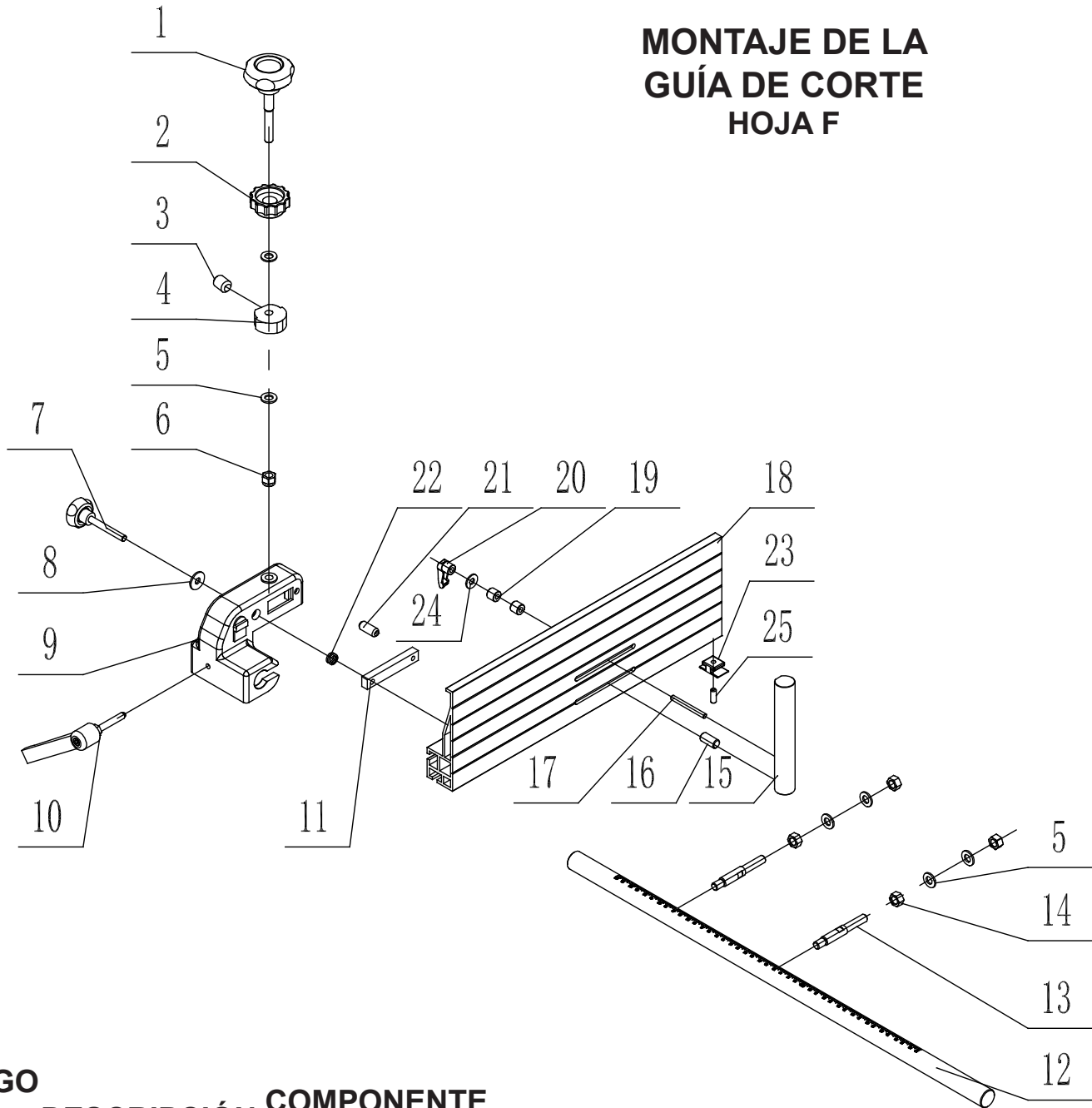
CÓDIGO NRO.	DESCRIPCIÓN	COMPONENTE NRO.	CANT.
1E	Hoja	1-JL28020001C	1
2E	Motor	2-YLH906134	1
3E	Arandela de resorte	1-WSH6GB93Z	4
4E	Perno hexagonal M6 x 16	1-M6X16GB5783Z	4
5E	Eje deslizante	1-JL20014001	1
6E	Rodamiento	1-BRG6001-2RSGB276	2
7E	Anillo de retención	1-CLP28GB893D1B	2
8E	Rueda de tensión	1-JL20014002A	1
9E	Resorte de retención	1-CLP12GB894D1B	1
10E	Tornillo hexagonal M6 x 8	1-M6X8GB80B	2
11E	Polea del motor	1-JL20070001	1
12E	Correa multi V	1-JL20020002	1
13E	Volante inferior	1-JL28023001-001L	1
14E	Neumático	1-JL21022002B	2
15E	Eje de volante inferior	1-JL28020002A	1
16E	Tuerca	1-JL20020004	1
17E	Anillo de retención 17	1-CLP17GB894D1B	1
18E	Anillo de retención 40	1-CLP40GB893D1B	4
19E	Rodamiento	1-BRG6203-2RSGB276	4
20E	Tubo	1-JL28020004	2
21E	Arandela	1-WSH8GB5287Z	2
22E	Tuerca hexagonal M8 x 16	1-M8X16GB70Z	2
23E	Arandela de resorte	1-WSH8GB93Z	2
24E	Volante superior	1-JL28022001-001L	1
25E	Palanca del volante	1-JL26020014B-001S	1
26E	Manivela del volante	1-SGSL-D100-d10	1
27E	Juego de tornillos M6 x 8	1-M6X8GB77B	1
28E	Juego de tornillos M5 x 8	1-M5X8GB71Z	2
29E	Juego de collarines	1-CLP10GB884Z	2
30E	Manivela	1-JL28020003A	1

NOTA: Use como referencia el número de componente del fabricante cuando llame para solicitar repuestos.

Para componentes bajo garantía, se necesitará el número de serie de su máquina.

ESQUEMA DE COMPONENTES

MONTAJE DE LA GUÍA DE CORTE HOJA F

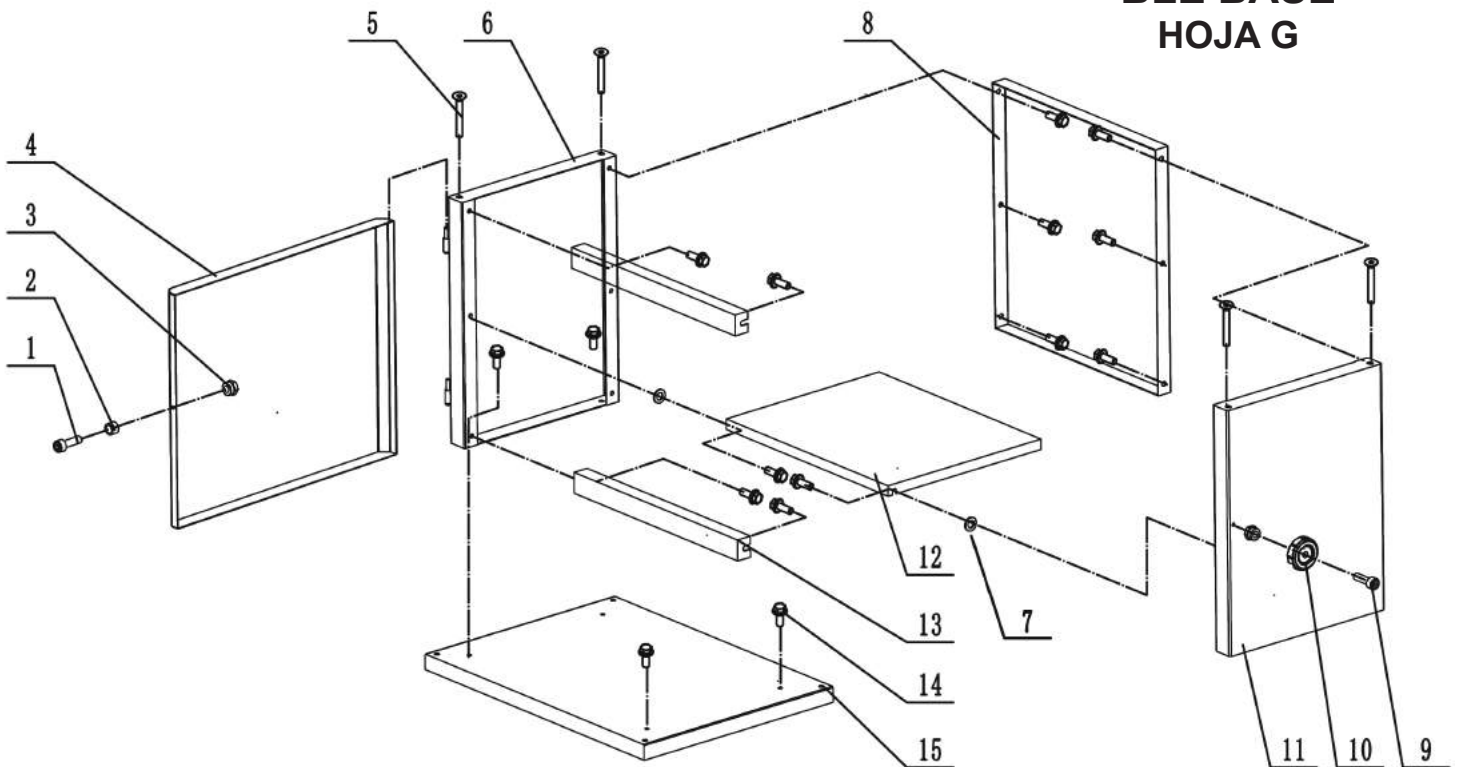


CÓDIGO NRO.	DESCRIPCIÓN	COMPONENTE NRO.	CANT.
1F	Manija de ajuste	1-JMBS1403060009-001S	1
2F	Perilla de seguridad	1-JMBS1403060010-001S	1
3F	Tornillo de cabeza M8 X 10	1-M8X10GB80B	1
4F	Leva	1-JMBS1403060004	1
5F	Arandela plana	1-WSH10GB97D1Z	6
6F	Tuerca M10	1-M10GB889Z	1
7F	Manija	1-JMBS1403060003-001S	1
8F	Arandela grande	1-WSH8GB96Z	1
9F	Transportador de la guía de corte	1-JMBS1403060001-076U	1
10F	Palanca de bloqueo	1-JMBS1403060011	1
11F	Bloque deslizante	1-JMBS1403060005	1
12F	Riel de guía frontal	1-JMBS1403060006	1
13F	Viga de conexión	1-JXBS2001060003	2
14F	Tuerca hexagonal M10	1-M10GB6170Z	4

CÓDIGO NRO.	DESCRIPCIÓN	COMPONENTE NRO.	CANT.
15F	Barra para recorte	1-JMBS1403061001	1
16F	Tornillo	1-JL26061003	1
17F	Perno	1-JMBS1403061002	1
18F	Guía de corte	1-JMBS1403060002	1
19F	Tubo	1-JL93010018	2
20F	Palanca de bloqueo	1-KTSB-1-A-M6X50	1
21F	Clavija	1-PIN6X26GB879B	1
22F	Resorte	1-JMBS1403060007	1
23F	Placa de nylon	1-JMBS1401060001	1
24F	Arandela	1-WSH6GB97D1B	1
25F	Juego de tornillos	1-M6X16GB77B	1

LISTA DE COMPONENTES

MONTAJE DEL MUE- BLE BASE HOJA G



**CÓDIGO
NRO.**

DESCRIPCIÓN

CANT.

**COMPONENTE
NRO.**

1G	Tornillo M6 X 16	1	1-M6X16GB70Z
2G	Buje	1	1-JL20010001A
3G	Tuerca de seguridad M6	2	1-M6GB889Z
4G	Montaje de puerta	1	1-JL28051000-076U
5G	Tornillo hexagonal de cabeza avellanada M6 X 50	4	1-M6X50GB70D3Z
6G	Panel izquierdo	1	1-JL28050002A-076U
7G	Arandela grande	2	1-WSH8GB96Z
8G	Panel trasero	1	1-JL28050001A-076U
9G	Tornillo hexagonal de cabeza hueca M6 x 20	1	1-M6X20GB70D1Z
10G	Manija	1	1-JL26010006-001S
11G	Panel derecho	1	1-JL28050006A-076U
12G	Plataforma	1	1-JL28050004-076U
13G	Viga	2	1-JL28050003A-076U
14G	Perno hexagonal con brida M8 X 20	16	1-M8X20GB5789Z
15G	Placa base	1	1-JL28050005B-076U

NOTA: Use como referencia el número de componente del fabricante cuando llame para solicitar repuestos.
Para componentes bajo garantía, se necesitará el número de serie de su máquina.

FUNCIONAMIENTO

Instrucciones para todas las hojas de sierras de cinta

Selección del ancho adecuado de la cuchilla

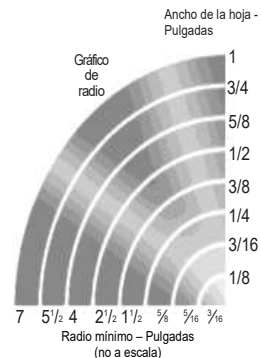
El ancho de la hoja se mide desde la punta de los dientes al borde posterior de la hoja, como se indica a continuación. Al seleccionar el ancho de la hoja, se deben seguir las instrucciones de la máquina en particular que se esté utilizando.



Si no se proporcionan tales instrucciones, el ancho de la hoja se debe determinar al seguir las siguientes pautas:

Para operaciones de corte, la hoja debe tener el ancho máximo que quepa en la máquina. Cuando más ancha sea la cinta, más recto será el corte. Se puede realizar una alimentación más rápida.

Para operaciones de contorno, la hoja debe tener el ancho máximo que quepa en la máquina, pero debe ser lo suficientemente angosta como para cortar la forma que se desea (radio). En el gráfico de la derecha, se indican las dimensiones mínimas para distintos radios de corte.



Selección de la cantidad adecuada de dientes por pulgada (DPP)

La cantidad de dientes por pulgada (DPP) es importante para obtener el acabado deseado y la velocidad de alimentación adecuada. Se debe utilizar una hoja de dientes gruesos (2, 3 DPP) para volver a aserrar madera y para cortar bloques de

mayor grosor, de hasta 8". Se debe utilizar una hoja de dientes delgados (18 a 32 DPP) para materiales más delgados y plásticos de menos de 1/4". Para cortes generales de madera de 3/4", una hoja de 4 DPP ofrecerá un corte rápido, mientras que una de 14 DPP cortará lento, pero dejará un acabado más uniforme.

Al seleccionar la cantidad de DPP, recuerde:

- Una cantidad de DPP más elevada proporciona un corte más uniforme, pero más lento.
- Una cantidad de DPP más reducida permite realizar un corte más rápido, pero proporciona un acabado ligeramente más irregular.
- Debe haber por lo menos tres dientes en la pieza de trabajo. La tabla a la derecha lo ayudará a decidir.

DPP	Grosor mínimo del material
32	3/32"
24	1/8"
18	5/32"
14	1/4"
10	5/16"
8	3/8"
6	1/2"
4	3/4"
3	1"
2	1-1/2"

Es importante conocer el valor de SFM (pies de superficie por minuto) de los diversos ajustes de velocidad de su sierra de cinta, para que pueda seleccionar la velocidad adecuada para cortar madera u otros materiales. Consulte el manual del operador de su sierra de cinta para determinar el valor de SFM o utilice el siguiente procedimiento:

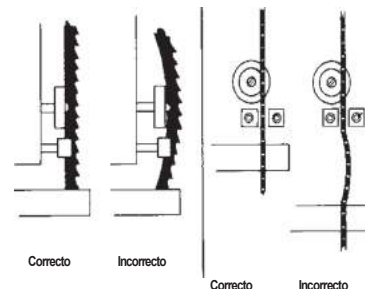
1. Determine las RPM: consulte el manual del operador o cronometre las revoluciones por minuto de las ruedas con un tacómetro o un contador de revoluciones.
2. Mida el diámetro de la rueda de transmisión en pulgadas y multiplique el valor por 0.262 para obtener la circunferencia de la rueda. La multiplicación de las RPM por la circunferencia da como resultado la velocidad de superficie de la hoja.

$$\text{RPM} \times \text{diámetro en pulgadas} \times 0,262 = \text{SFM.}$$

Nota: Las hojas de sierras de cinta de acero para muelles para cortar madera nunca se deben operar a velocidades de superficie superiores a 3000 SFM. Las hojas de sierras de cinta de carbono de bordes endurecidos y reverso flexible se pueden utilizar hasta 8000 SFM.

Instalación de la hoja de la sierra de cinta

1. Desenchufe la sierra, luego afloje la tensión de la rueda superior. Con todas las guías de la hoja retiradas, deslice la hoja nueva por las ruedas y tensiónela.
2. Cuando haya aplicado suficiente tensión en la hoja como para que se mantenga en las ruedas, muévela al girar la rueda superior con una mano mientras ajusta la inclinación del eje de la rueda con la otra. **Nunca mueva la hoja con el motor en funcionamiento y la cubierta abierta.**
3. A continuación, ajuste las guías de la hoja, comenzando por los rodamientos de empuje: las de la parte superior e inferior y luego las guías de la izquierda.
4. Utilice una escuadra para asegurarse de no estar empujando la hoja fuera de la línea y coloque una hoja de papel blanco entre la guía de la hoja y la hoja para dejar una separación.



Diagnóstico de problemas

1. Desgaste prematuro y excesivo de los dientes

- La presión de alimentación es demasiado baja. Auméntela.
- Disminuya la velocidad de la cinta.
- Selección de diente inadecuada. Utilice un paso más fino.
- Asentamiento inadecuado con una cinta nueva. La velocidad y la alimentación se deben reducir en los primeros cortes.
- Los dientes se están moviendo en el sentido incorrecto.
- Asegúrese de que los dientes estén orientados en el sentido adecuado.
- Tamaño de inserción de la guía de la sierra inadecuado para la cinta, lo que provoca que los dientes se golpeen.



2. Vibración de la hoja

- Aumente o reduzca la velocidad de la cinta. • Aumente la tensión de la cinta.
- Los dientes son demasiado gruesos para la pieza de trabajo.
- Aumente la presión de alimentación.
- El material no está sujetado de forma segura.

3. Las gargantas se cargan

- Los dientes son demasiado delgados para la pieza de trabajo. Utilice un paso más grueso.
- Disminuya la velocidad de la cinta.

4. La cinta se atasca en la pieza de trabajo

- La presión de alimentación es demasiado alta. Disminúyala.
- Los dientes son demasiado gruesos. Utilice una hoja de dientes más finos.

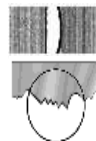
5. Rotura prematura de la hoja

- El grosor de la hoja es demasiado pesado para el diámetro de las ruedas y la velocidad de la máquina.
- Aumente o disminuya la velocidad.
- Verifique que las ruedas no presenten defectos.
- Los dientes son demasiado gruesos para la pieza de trabajo. Utilice un paso más fino.
- Disminuya la tensión de la hoja. • Disminuya la fuerza de alimentación.
- Soldadura frágil: aumente el tiempo de templado al reducir la temperatura gradualmente.
- Verifique que las guías de la cinta, las guías de la sierra, los insertos de las guías de la sierra y los rodamientos de apoyo estén bien ajustados.



6. La hoja realiza cortes acampanados

- Aumente la tensión.
- Ajuste las guías para que queden más cerca de la pieza de trabajo.
- Los dientes son demasiado delgados. Utilice un paso más grueso.
- Disminuya la velocidad de alimentación. • Los dientes están romos.



7. Los dientes se rompen

- Los dientes son demasiado gruesos para la pieza de trabajo.
- El material no está sujetado de forma segura.
- La presión de alimentación es demasiado elevada. Redúzcala para obtener una buena viruta en espiral.
- La velocidad de la banda es demasiado baja. Aumente la velocidad.

8. La cinta presenta una curvatura negativa

- La cinta se está moviendo sobre el rodamiento de apoyo de la guía de la sierra con demasiada fuerza. Ajuste la cinta para alinearla con las ruedas superiores e inferiores.
- Revise la alineación de la rueda de la cinta.



9. La hoja no está centrada en el rodamiento de apoyo de la guía de la sierra

- Si se escucha un chasquido en el rodamiento de apoyo de la guía de la sierra, elimine las rebabas de la cinta.
- Revise la alineación de la rueda de la cinta.
- Verifique que el rodamiento de apoyo de la guía de la sierra no esté desgastado. De ser necesario, reemplácelo.
- La soldadura no está en la alineación apropiada. Vuelva a soldar la hoja para que quede recta y centrada.

10. La velocidad de corte es demasiado lenta

- Aumente la velocidad de la cinta. • Aumente la presión de alimentación.
- Utilice un paso más grueso.

11. La hoja desvía el corte

- Reduzca la presión o la velocidad de alimentación.
- Revise el ajuste de las guías de la sierra o los rodillos y verifique que no estén desgastados.
- Falta de tensión en la cinta.
- Daño de triscado de los dientes.



12. Pérdida prematura del triscado

- Selección de ancho inadecuado. Consulte el gráfico para obtener el ancho adecuado para el corte del radio.
- Disminuya la velocidad de la cinta.

13. La cinta presenta una curvatura positiva

- Disminuya la fuerza.
- Utilice un paso más grueso para aumentar la penetración de los dientes.
- Ajuste las guías de la sierra para que queden más cerca de la pieza de trabajo.



14. La cinta se tuerce

- Ancho inadecuado para el radio de corte. Escija una hoja más angosta.
- Obstáculo en el corte. Disminuya la presión de alimentación.
- Disminuya la tensión de la cinta.
- Ajuste las guías de la sierra para que queden más alejadas de la pieza de trabajo.



15. La superficie de corte acabada es demasiado irregular

- Selección de diente inadecuada. Utilice un paso más fino.
- Aumente la velocidad de la cinta.
- Disminuya la velocidad de alimentación.



16. Marcas en la cinta (desgaste lateral o muescas)

- Verifique que los insertos de las guías de la sierra no estén desgastados.
- Demasiada presión en los insertos de las guías de la sierra.
- Revise la alineación de las guías de la sierra; asegúrese de que estén perpendiculares al tornillo de banco frontal. • Reemplace o limpie las guías.



17. Formación de rebordes y hendiduras en el borde posterior de la hoja

- Aumente la tensión y ajuste las guías.
- Revise el contacto entre la hoja y los rodillos del borde posterior.
- Reduzca la presión de alimentación.
- Utilice un paso más grueso.
- Utilice una piedra de acabado.



GARANTÍA

RIKON

POWER TOOLS

Garantía limitada – 5 AÑOS

Rikon Power Tools Inc. ("el Vendedor") ofrece garantía solamente al comprador/consumidor original de sus productos de que cada producto está libre de defectos de fabricación y mano de obra por un período de cinco (5) años a partir de la fecha de compra del producto al por menor. Esta garantía no se puede transferir.

Esta garantía no se aplica a defectos directa o indirectamente provocados por uso incorrecto, abuso, negligencia, accidente, reparación, cambio o falta de mantenimiento o desgaste normal. En ningún caso, el vendedor será responsable por los daños incidentales o consecuentes que resulten de productos defectuosos. Todas las demás garantías, explícitas o implícitas, sean de comercialización, adecuación para un fin determinado u otras han sido expresamente excluidas por el vendedor. Esta garantía de cinco años no cubre productos utilizados para fines comerciales, industriales o educativos. El plazo de la garantía para estos tipos de reclamos se limitará a un período de dos años.

Esta garantía limitada no se aplica a accesorios, tales como hojas, brocas, discos de lijado, ruedas de amolar, correas, rodamientos guía y otros artículos relacionados.

En ningún caso, el vendedor se hará responsable por la muerte, lesiones a personas o propiedades, o por daños incidentales, contingentes, especiales o consecuentes que se originen del uso de nuestros productos.

Para poder beneficiarse de esta garantía, se debe proporcionar un comprobante de compra y toda la documentación necesaria que indique la fecha de compra y una explicación del reclamo.

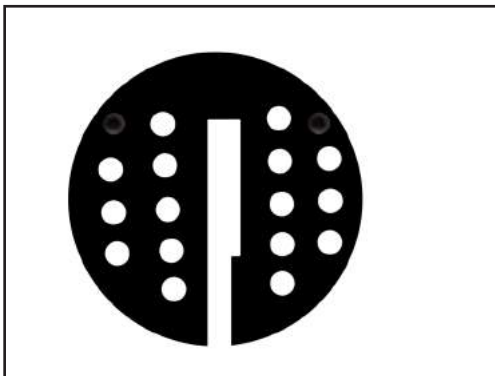
El vendedor se reserva el derecho a, en cualquier momento y sin previo aviso, realizar modificaciones en los componentes, accesorios y equipo adicional que se consideren necesarias por cualquier motivo.

Para beneficiarse de esta garantía, llene la tarjeta de garantía adjunta y envíela a:

RIKON Warranty
16 Progress Rd.
Billerica, MA 01821 USA

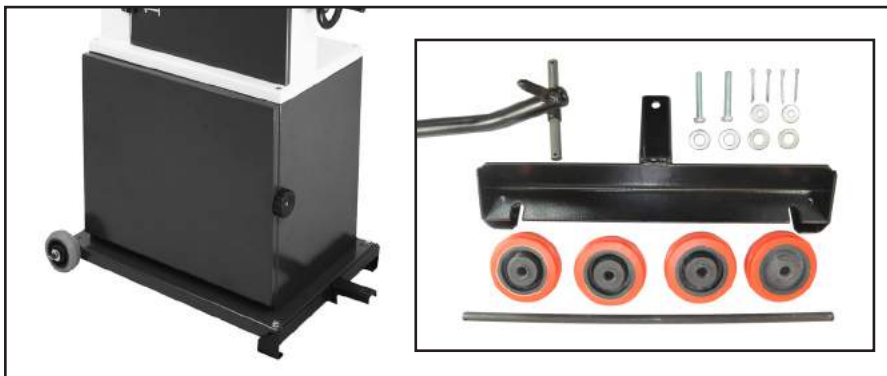
Esta tarjeta debe ser llenada en su totalidad para que tenga validez. Si tiene alguna consulta, comuníquese con nosotros al 1-877-884-5167 o escribanos a: warranty@rikontools.com.

ACCESORIOS



C10-391 INSERTOS DE MESA - PK 4

Insertos de plástico de repuesto con orificios enroscados traseros para tornillos niveladores hexagonales.

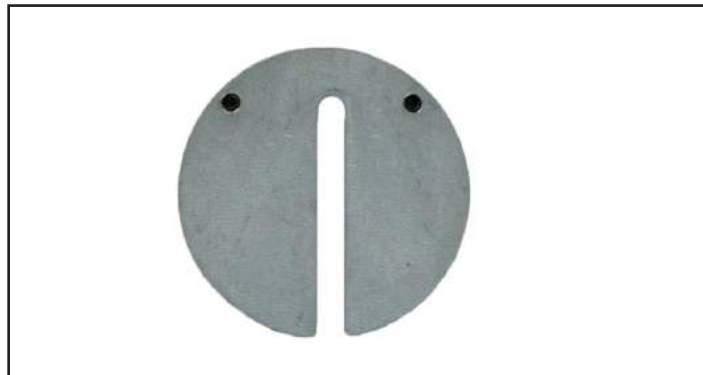


13-325 KIT DE MOVILIDAD El kit de conversión se instala en la base de la sierra de cinta para facilitar su traslado por la tienda. Incluye montaje de rueda trasera, soporte frontal, barra de remolque, accesorios de ensamblaje e instrucciones.



13-912 GUÍA DE INGLETES PARA RANURAS EN 'T'

Se adapta a ranuras de ingletes de 3/4" x 3/8". Escala práctica para ajustes de ángulo izquierdo y derecho de hasta de 60°, incluye una extensión de guía de aluminio ajustable de 9" y manija de empuje.



C10-395 INSERTO DE MESA DE ALUMINIO

Inserto de aluminio fundido de repuesto con ranura central para colocar la hoja de sierra. Proporciona un soporte firme e incluye tornillos niveladores para la mesa trasera.



C10-392 INSERTOS SIN PASO LIBRE - PK 4

Paquete de cuatro insertos de plástico con tornillos niveladores para la mesa. Los insertos no tienen ranura y requieren que el usuario las haga al momento de su instalación. Esto reduce el ancho de la ranura para que los residuos o las tiras de madera de corte delgado no queden atrapadas o no caigan a la ranura delgada. Ideal para cortar pequeñas piezas en la sierra de cinta para incrustaciones, cuñas, rompecabezas, etc.



HOJAS DE SIERRA DE CINTA

Para obtener una línea completa de hojas de sierra de cinta 111", comuníquese con su distribuidor local RIKON, o visite el sitio web de RIKON en www.rikontools.com.

ENLACE AL SITIO WEB DE RIKON





**Para obtener más información:
16 Progress Road
Billerica, MA 01821**

**877-884-5167 / 978-528-5380
techsupport@rikontools.com**

