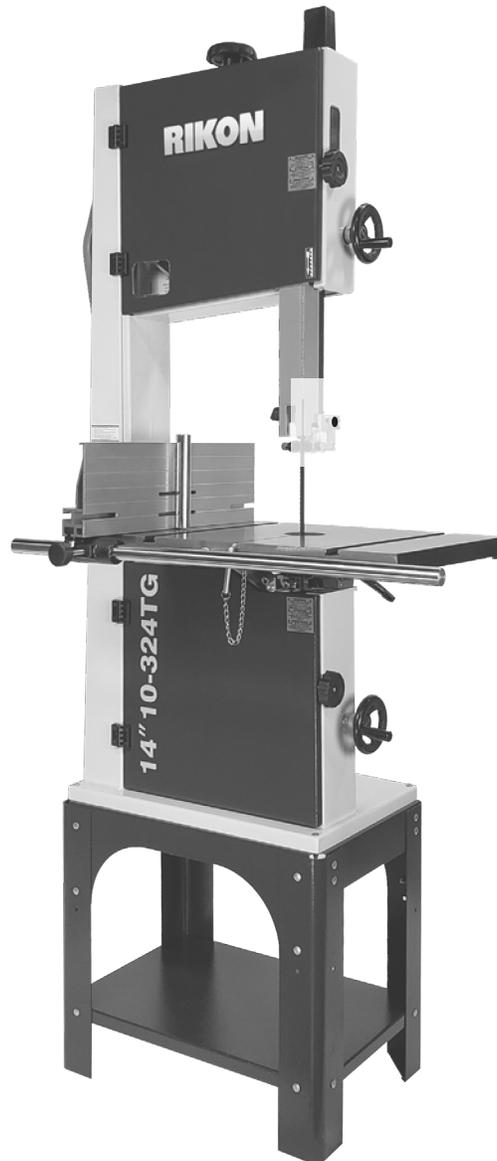


## 14" Sierra De Banda



## Manual del operador

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

El número de serie se puede encontrar en la etiqueta de especificaciones en la parte posterior de la máquina.

Número de serie: \_\_\_\_\_ Fecha de compra: \_\_\_\_\_

Para soporte técnico o piezas de cuestiones técnicas, correo electrónico [techsupport@rikontools.com](mailto:techsupport@rikontools.com) o llame al número gratuito (877)884-5167

## TABLA DE CONTENIDO

Presupuesto .....	2
Las instrucciones de seguridad .....	3 - 6
Familiarización con su máquina .....	7
Contenido del paquete .....	8 - 9
Instalación .....	9
Asamblea.....	10 - 13
Ajustes.....	13-22
Operación .....	22
Mantenimiento.....	23
Material eléctrico y diagrama de cableado .....	5 y 23
Solución de Problemas .....	24 - 27
Diagramas de piezas y piezas listas .....	28 - 41
Garantía .....	41
Accesorios.....	42
Guía de procedimientos para todas las sierras de cinta.....	43

## PRESUPUESTO

Motor .....	1,5 HP, TEFC
Motor de velocidad (sin carga).....	1.720 voltios
RPM.....	115/230 V
Amperios, hertzios, fase .....	14/7 A, 60Hz, 1 Ph
Longitud de la hoja .....	111" (2,819 mm)
Ancho de la hoja.....	3/16" - 3/4" (4,78 - 19 mm)
Velocidad de la cuchilla .....	2950/1445 ft / min (899,2 / 440,5 m / min)
Tamaño de la tabla (W x D).....	21-1 / 2" x 15-3 / 4" (546 x 400 mm)
inclinación de la tabla.....	-5 izquierda 0 , justo 45 °
Mitre Gauge ranuras en T (2) .....	3/4" x 3/8"
Ancho máximo de corte (garganta) .....	13-5 / 8" (346 mm)
Profundidad de corte máxima (altura).....	13" (330 mm)
Altura de la mesa.....	39-1 / 2 "(1,003 mm)
Altura de la cerca.....	6" (152 mm)
Longitud de la cerca .....	18-3 / 4" Puertos (476 mm)
de polvo (1) .....	4" de diámetro (100mm)
Tamaño Base (L x W x H) .....	21-5 / 8" x14-3 / 4" x19-11 / 16" (549x375x500 mm)
Altura total .....	75" (1905 mm)
Tamaño total (L x W x H).....	30" x 25" x 75" (762 x 635 x 1.905 mm)
Peso neto .....	218 lbs (98,7 kg)

**NOTA:** Las especificaciones, fotografías, dibujos e información en este manual representan el modelo actual cuando se preparó el manual. Los cambios y mejoras se pueden hacer en cualquier momento, sin la obligación por parte de las herramientas Rikon Power, Inc. para modificar previamente entregado unidades. cuidado razonable se ha tomado para garantizar que la información de este manual es correcta, para ofrecerle las directrices para la seguridad adecuada, montaje y operación de esta máquina.

# LAS INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

**¡IMPORTANTE!** La seguridad es la consideración más importante en el funcionamiento de este equipo. **Las siguientes instrucciones deben seguirse en todo momento.** Si no se siguen las instrucciones señaladas abajo puede causar descargas eléctricas, incendios y / o lesiones personales graves.

Hay ciertas aplicaciones para las que se diseñó esta herramienta. Es muy recomendable que esta herramienta no se puede modificar y / o utilizar para cualquier otra aplicación distinta de aquella para la que fue diseñado. Si usted tiene alguna pregunta sobre su aplicación, no utilice la herramienta hasta que se haya puesto en contacto con nosotros y le haya avisado.

## SÍMBOLOS DE SEGURIDAD



SÍMBOLO DE ALERTA DE SEGURIDAD: Indica PELIGRO, ADVERTENCIA o PRECAUCIÓN. Este símbolo se puede utilizar junto con otros símbolos y pictografías.



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



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



Indica una situación potencialmente peligrosa que, de no evitarse, podría provocar lesiones leves o moderadas.

**DARSE CUENTA:** Se muestra sin el símbolo de alerta de seguridad indica una situación que puede causar daños materiales.

## SEGURIDAD GENERAL

**CONOZCA SU HERRAMIENTA MECÁNICA.** Lea el manual del usuario detenidamente. Aprender las aplicaciones de la herramienta, las capacidades de trabajo y sus riesgos potenciales específicos.

### ANTES DE UTILIZAR EL EQUIPO

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

1. El polvo creado mediante el uso de herramientas eléctricas contiene sustancias químicas que el Estado de California como causantes de cáncer, defectos de nacimiento u otros daños reproductivos. Algunos ejemplos de estos químicos son:

- El plomo de las pinturas a base de plomo.
- La sílice cristalina de ladrillos, cemento, y otra
- productos de albañilería.
- Arsénico y cromo de madera tratada químicamente.

El riesgo de estas exposiciones varía, dependiendo de la frecuencia con que se realice este tipo de trabajo. Para reducir la exposición a estos productos químicos: trabaje en un área bien ventilada y llevando equipos de seguridad aprobados, tales como máscaras contra el polvo especialmente diseñadas para filtrar partículas microscópicas.

2. **LEER** Manual del propietario entero. **APRENDER** cómo utilizar la herramienta para las aplicaciones previstas.

3. **TIERRA TODAS LAS HERRAMIENTAS.** Si la herramienta se suministra con un enchufe de 3 terminales, debe ser enchufado en un receptáculo eléctrico 3-contacto. La tercera prolongación se utiliza para conectar a tierra la herramienta y proporcionar protección contra las descargas eléctricas accidentales. **NO HAGA** quitar la tercera clavija. Vea Conexión a tierra instrucciones en las páginas siguientes.

4. **EVITAR UN ENTORNO DE TRABAJO PELIGROSO. NO HAGA** utilizar herramientas eléctricas en un ambiente húmedo o exponga a la lluvia.

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

6. **SIEMPRE** mantener el área de trabajo limpia y bien iluminada, y organizada. **NO HAGA** trabajar en un entorno con superficies de suelo que son resbaladizas de los escombros, grasa y cera.

7. **MANTENER VISITANTES Y NIÑOS. NO HAGA** la gente permiso para estar en el área de trabajo, sobre todo cuando la herramienta eléctrica está funcionando.

8. **NO FUERCE LA HERRAMIENTA** para llevar a cabo una operación para la cual no fue diseñado. Se hará un trabajo más seguro y de mayor calidad por las operaciones que realizan solamente para el que se destina la herramienta.

9. **USE ROPA APROPIADA. NO HAGA** use ropa suelta, guantes, corbatas, o joyería. Estos artículos pueden quedar atrapados en la máquina durante las operaciones y tire del operador en las partes móviles. El usuario debe usar una cubierta protectora sobre el cabello, si el pelo es largo, para evitar que entre en contacto con ninguna parte móvil.

10. **PRUEBA DE NIÑOS DEL ÁREA DE TALLER** retirando las llaves del interruptor, desenchufando las herramientas de los receptáculos eléctricos, y el uso de candados.

11. **SIEMPRE DESCONECTE LA HERRAMIENTA DEL RECEPTÁCULO ELÉCTRICO** al realizar ajustes, cambiar partes o realizar cualquier tipo de mantenimiento.

## LAS INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

12. **MANTENGA LAS GUARDIAS DE PROTECCIÓN EN SU LUGAR Y EN ORDEN DE TRABAJO.**

13. **EVITAR UN ARRANQUE ACCIDENTAL.** Asegúrese de que el interruptor de encendido está en la posición "OFF" antes de enchufar el cable de alimentación a la toma de corriente eléctrica.

14. **RETIRE TODAS LAS HERRAMIENTAS**

**MANTENIMIENTO** desde el área inmediata antes de encender "ON" la máquina.

15. **USE LOS ACCESORIOS RECOMENDADOS.** El uso de accesorios inadecuados o incorrectos podría causar lesiones graves al usuario y causar daños a la herramienta. En caso de duda, consulte el manual de instrucciones que viene con el accesorio en particular.

16. Nunca deje a un **RUNNING HERRAMIENTA DE SUPERVISIÓN.** Girar el interruptor de encendido a la posición "OFF". **NO HAGA** deje la herramienta hasta que se haya llegado a una parada completa.

17. **NO SE PARE EN UNA HERRAMIENTA.** Podría provocar lesiones graves si la herramienta más, o si accidentalmente en contacto con la herramienta.

18. **NO HAGA** almacenar cualquier cosa por encima o cerca de la herramienta donde cualquier persona podría tratar de subirse a la herramienta para llegar a él.

19. **MANTENER EL EQUILIBRIO. NO HAGA** extender sobre la herramienta. Use zapatos con suela de goma resistente al aceite. Mantenga suelo libre de escombros, grasa y cera.

20. **MANTENER HERRAMIENTAS.** Siempre mantenga las herramientas limpias y en buen estado de funcionamiento. Mantenga todas las hojas y pedacitos de la herramienta afilada, muelas abrasivas de vestir y cambiar otros accesorios abrasivos cuando se usa.

21. **CADA Y CADA VEZ, COMPRUEBE LAS PIEZAS DAÑADAS ANTES DE USAR LA HERRAMIENTA.** Revise cuidadosamente todas las protecciones para ver si funcionan correctamente, no están dañadas y realizan sus funciones previstas. Compruebe si hay alineación, unión o rotura de las piezas móviles. Un protector u otra parte que esté dañada debe repararse o reemplazarse inmediatamente.

22. **NO OPERE** herramienta cuando esté cansado o bajo la influencia de drogas, medicación o alcohol.

23. **SEGURO TODO EL TRABAJO.** Utilice abrazaderas o plantillas para asegurar la pieza de trabajo. Esto es más seguro que tratar de sostener la pieza de trabajo con las manos.

24. **ESTÉ ATENTO A LO QUE ESTÁS HACIENDO, Y USE EL SENTIDO COMÚN CUANDO UTILICE UNA HERRAMIENTA ELÉCTRICA.** Un momento de distracción mientras opera una herramienta eléctrica puede resultar en lesiones personales graves.

25. **SIEMPRE USAR UNA MÁSCARA POLVO PARA EVITAR LA INHALACIÓN DE POLVO PELIGROSO O AEROTRANSPORTADAS PARTÍCULAS, INCLUYENDO POLVO DE MADERA,** polvo de sílice cristalina y polvo de amianto. partículas directas de distancia de la cara y el cuerpo. Siempre opere la herramienta en un área bien ventilada y proporcionar para la eliminación de polvo adecuada. Utilizar el sistema de recolección de polvo siempre que sea posible. La exposición al polvo puede causar respiratoria grave y permanente u otras lesiones, incluyendo silicosis (una enfermedad pulmonar grave), cáncer, y la muerte. Evitar respirar el polvo, y evitar el contacto prolongado con el polvo. permitiendo el polvo se introduzca en su boca o los ojos, o se deposite en la piel promueve la absorción del material nocivo. Use siempre adecuadamente ajustada NIOSH / OSHA aprobó apropiado de protección respiratoria para la exposición al polvo, y lavar las áreas expuestas con agua y jabón.

26. **UTILICE UN CABLE DE EXTENSIÓN ADECUADOS EN BUENAS**

**CONDICIONES.** Cuando use un cable de extensión, asegúrese de usar uno lo suficientemente pesado para transportar la corriente que su producto consumirá. La tabla en la página siguiente muestra el tamaño correcto para usar, dependiendo de la longitud del cable y la clasificación de amperaje de la placa de identificación. En caso de duda, utilice el siguiente calibre más pesado. Cuanto menor sea el número de calibre, mayor será el diámetro del cable de extensión. Si tiene dudas sobre el tamaño adecuado de un cable de extensión, use un cable más corto y grueso. Un cable de tamaño insuficiente causará una caída en el voltaje de la línea, lo que resultará en una pérdida de energía y un sobrecalentamiento.

**Use solo un cable de extensión de 3 conductores que tenga un 3-terminal de tierra enchufe y un receptáculo de 3 POLE que acepte enchufe de la herramienta.**

27. **INFORMACIÓN ADICIONAL** acerca del uso seguro y adecuado de este producto está disponible a partir de:

- Instituto de herramientas eléctricas  
1300 Summer Avenue  
Cleveland, OH 44115-2851  
[www.powertoolinstitute.org](http://www.powertoolinstitute.org)

- Consejo Nacional de Seguridad  
1121 Spring Lake Drive  
Itasca, IL 60143-3201  
[www.nsc.org](http://www.nsc.org)

- Instituto Americano de Estándares Nacionales  
25 West 43rd Street, 4th Floor  
New York, NY 10036  
[www.ansi.org](http://www.ansi.org)

- ANSI 01.1 Requisitos de seguridad para las máquinas para trabajar la madera y las reglamentaciones del U.S. Departamento de Trabajo  
[www.osha.gov](http://www.osha.gov)

28. **GUARDA ESTAS INSTRUCCIONES.** Consulte con frecuencia y usar para ayudar a otros.

# LAS INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

## SEGURIDAD ELECTRICA

**⚠️ ADVERTENCIA** ESTA HERRAMIENTA ES PRECABLEADO PARA 115V CIRCUITOS, Y DEBE CONECTARSE A TIERRA MIENTRAS ESTÁ EN USO PARA PROTEGER AL OPERADOR POR DESCARGA ELÉCTRICA.

### EN CASO DE UN MAL FUNCIONAMIENTO O AVERÍA,

la conexión a tierra proporciona el camino de menor resistencia para la corriente eléctrica y reduce el riesgo de descarga eléctrica. Esta herramienta está equipada con un cable eléctrico que tiene un conductor de conexión a tierra del equipo y requiere un enchufe de conexión a tierra (no incluido). El enchufe DEBE estar enchufado en un receptáculo eléctrico que esté correctamente instalado y conectado a tierra de acuerdo con TODOS los códigos y ordenanzas locales.

**DE NO MODIFICAR TAPÓN.** Si no encaja en la toma de corriente eléctrica, el enchufe de corriente adecuada por un electricista cualificado.

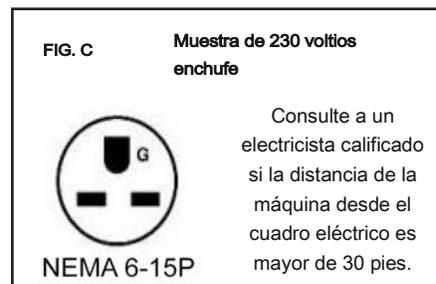
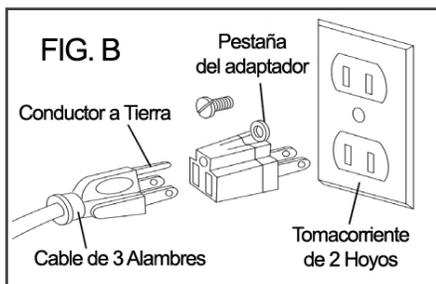
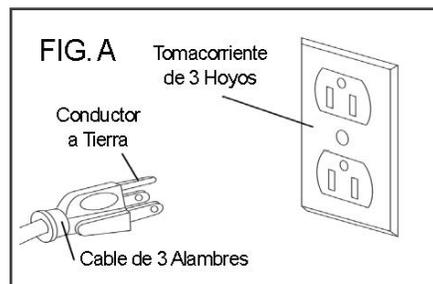
**CONEXIÓN ELÉCTRICA INDEBIDA** del conductor de protección puede resultar en riesgo de descarga eléctrica. El conductor con el aislamiento verde (con o sin franjas amarillas) es el conductor de conexión a tierra del equipo. **NO HAGA** conecte el conductor de puesta a tierra a un terminal activo si es necesario reparar o reemplazar el cable eléctrico o el enchufe.

**COMPROBAR** con un electricista calificado o servicio si usted no entiende completamente las instrucciones de conexión a tierra, o si no está seguro de la herramienta correcta conexión a tierra de instalar o sustituir un enchufe.

**USE SOLO UN CABLE DE EXTENSIÓN DE 3 CONDUCTORES QUE TENGA EL TIPO APROPIADO DE UN ENCHUFE DE 3 CLAVIJAS QUE COINCIDE CON ENCHUFE DE 3 PATA DE LA MÁQUINA Y TAMBIÉN EL RECEPTÁCULO DE 3 POLE QUE ACEPTE ENCHUFE DE LA HERRAMIENTA. \* Ver Figuras A y B.**

**REPLACE UN CABLE DAÑADO O DESGASTADO INMEDIATO.**

Esta herramienta es para uso en un circuito que tiene un receptáculo eléctrico de 120 voltios. **FIGURA C** Muestra el tipo de la 220V, enchufe eléctrico de 3 conductores y de receptáculo eléctrico que tiene un conductor de puesta a tierra que se requiere si se cambia el cableado del motor. Consulte la página 23.



## CABLES DE EXTENSIÓN

**⚠️ ADVERTENCIA** EL USO DE UN CABLE DE EXTENSIÓN CON ESTA MÁQUINA NO ES RECOMENDABLE. Para obtener la mejor potencia y seguridad, conecte la máquina directamente en un enchufe eléctrico dedicado, conectado a tierra que está dentro de la longitud del cable suministrado de la máquina.

Si un cable de extensión debe ser utilizado, sólo debe ser para una operación limitada de la máquina. El cable de extensión debe ser tan corto como sea posible en la longitud, y tienen un tamaño mínimo de calibre de 14 AWG.

**⚠️ ADVERTENCIA** Compruebe los cables de extensión antes de cada utilizar. Si está dañado sustituir inmediatamente. Nunca use una herramienta con un cable dañado, ya que si toca la parte dañada puede producirse una descarga eléctrica y lesiones graves.

Utilice un cable de extensión adecuada. Utilice únicamente cables listados por Underwriters Laboratories (UL). Otros cables de extensión pueden causar una caída en la tensión de línea, lo que resulta en una pérdida de potencia y sobrecalentamiento de la herramienta. Al operar una herramienta eléctrica puertas ambulatorios, use un cordón de extensión marcado "WA" o "W". Estos cables están diseñados para uso en exteriores y reducen el riesgo de descarga eléctrica.

### 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 fuera la zona de trabajo. Coloque el cable de manera que no pueda enredarse en la madera, herramientas ni otros obstáculos mientras se está trabajando con su herramienta eléctrica.

\* los códigos eléctricos canadienses requieren cables de extensión para ser certificado tipo SJT o mejor.

\*\* El uso de un adaptador en Canadá no es aceptable.

# LAS INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

## INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD ESPECÍFICAS PARA SIERRAS DE CINTA

Esta máquina está diseñada para el corte de maderas naturales, sólidas, materiales compuestos, plásticos y metales no ferrosos. Se deben observar las dimensiones de la pieza permisibles (véase Especificación Técnica). Cualquier otro uso no especificado, incluyendo la modificación de la máquina o uso de piezas no han sido evaluados y aprobados por el fabricante del equipo, puede causar daños imprevistos e invalidar la garantía.

**ATENCIÓN:** El uso de esta banda vio aún presenta riesgos que no pueden ser eliminados por el fabricante. Por lo tanto, el usuario debe ser consciente de que las máquinas para trabajar la madera son peligrosas si no se utilizan con cuidado y todas las precauciones de seguridad se cumplen.

1. No utilice esta máquina hasta que haya leído todas las siguientes instrucciones.

Si no está familiarizado con el funcionamiento de la máquina, obtener asistencia de una persona calificada.

2. siempre utilice, seguridades gafas protectoras y protección auditiva cuando opere esta máquina.

3. Siempre use una mascarilla contra el polvo y el uso de recolección de polvo adecuada y una correcta ventilación.

4. Ajuste las guías superiores aproximadamente 1/8" a 1/4" por encima del corte de ser material.

siendo cortado 6. Comprobar para el tamaño de hoja y tipo apropiado para el espesor y el tipo de material.

7. Asegúrese de que la tensión de la hoja y el giro de las palas están ajustadas correctamente.

8. Mantenga siempre las manos y los dedos alejados de la hoja.

9. Haga cortes de "alivio" antes de cortar curvas para eliminar la hoja se atasque.

10. Siempre sostenga firmemente el material, descansando sobre la mesa y se alimentan en la hoja a una velocidad moderada.

11. Nunca intente serrar acción que no tenga una superficie plana, a menos que se utilice un soporte adecuado.

12. Al cortar pequeñas piezas de trabajo, siempre utilice una varilla de empuje, la celebración de plantilla u otro dispositivo para mantener sus manos lejos de la hoja. Utilice 'Cero Liquidación Inserta' para evitar que las piezas pequeñas se atasquen en el inserto de la mesa o guías de la hoja inferior.

13. Siempre permitir la hoja de sierra se detenga antes de la eliminación de piezas de chatarra de la mesa.

14. No retire piezas atascadas en la sierra hasta que la máquina y la hoja se ha detenido. Desenchufe la sierra de cinta de la fuente de alimentación y retire la pieza de trabajo atascado.

15. Siempre apague la máquina si el material se retiró de un corte incompleto.

16. Use soportes adicionales (soportes de rodillos, vieron caballos, mesas, etc.) para las piezas de trabajo lo suficientemente grandes como para inclinar cuando no se mantiene pulsado hasta la superficie superior de la mesa.

17. Siempre apague y desenchufe la máquina cuando cambie las cuchillas o dar servicio a la máquina.

18. tensión de la hoja de lanzamiento cuando no se utiliza la sierra durante un largo periodo de tiempo.

19. Quitar el material o los residuos del área de trabajo. Mantenga el área de trabajo limpia y ordenada.

## GUARDA ESTAS INSTRUCCIONES.

Consulte con frecuencia.



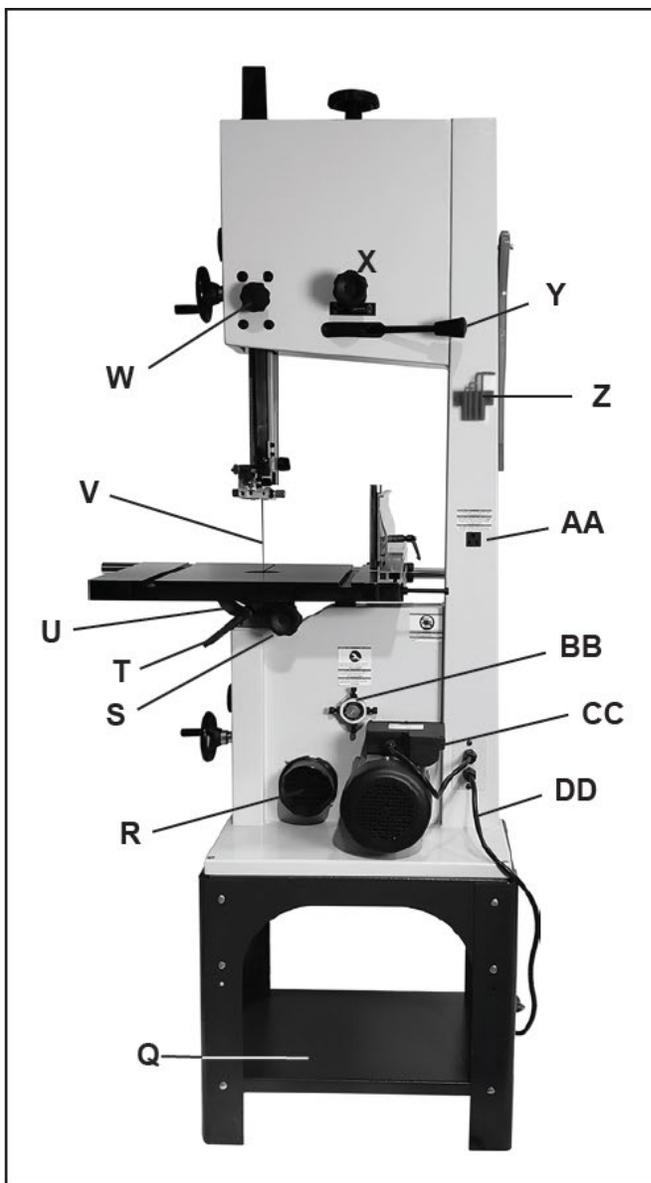
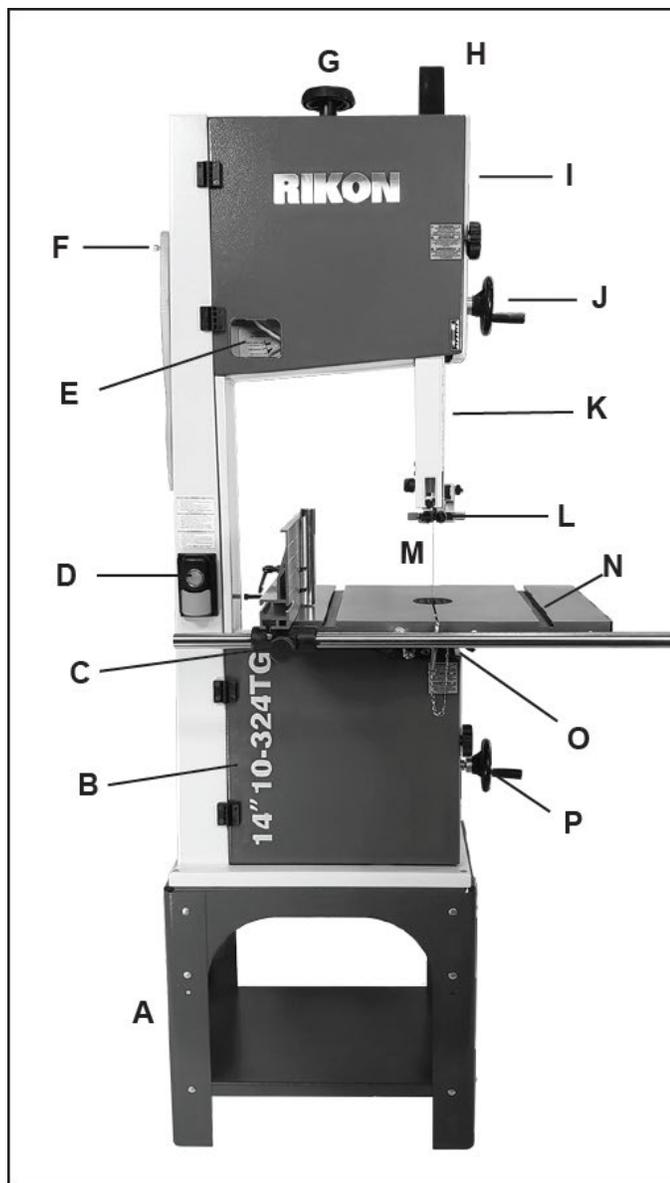
### Propuesta 65 de California Advertencia

**ADVERTENCIA:** Perforar, aserrar, lijar o mecanizar productos de madera puede exponerlo al polvo de madera, una sustancia conocida en el estado de California como causante de cáncer. Evite inhalar el polvo de madera o use una máscara contra el polvo u otras medidas de seguridad para la protección personal.

Para obtener más información, visite [www.P65Warnings.ca.gov/wood](http://www.P65Warnings.ca.gov/wood)

**Este manual del usuario no es un medio de enseñanza. El uso de este manual del usuario está destinado a mostrar montaje, ajuste y uso general.**

## CONOZCA SU MÁQUINA



- A Soporte
- B Puerta inferior
- C Ensamblaje de valla de rasgadura y riel delantero
- D Interruptor ON / OFF
- E Ventana de tensión de la hoja
- F Varilla de empuje y perno de suspensión de almacenamiento
- G Mango de tensión de la hoja
- H Gorra de la publicación de la guía
- I Ventana de seguimiento de puertas y cuchillas superiores
- J Rueda de mano de ajuste de la protección de la hoja
- K Protector de cuchillas con báscula
- L Guías de la hoja superior
- M Mesa con inserto de hoja redonda
- N Ranuras t del medidor de inglete
- O Guías y guardia de la hoja inferior

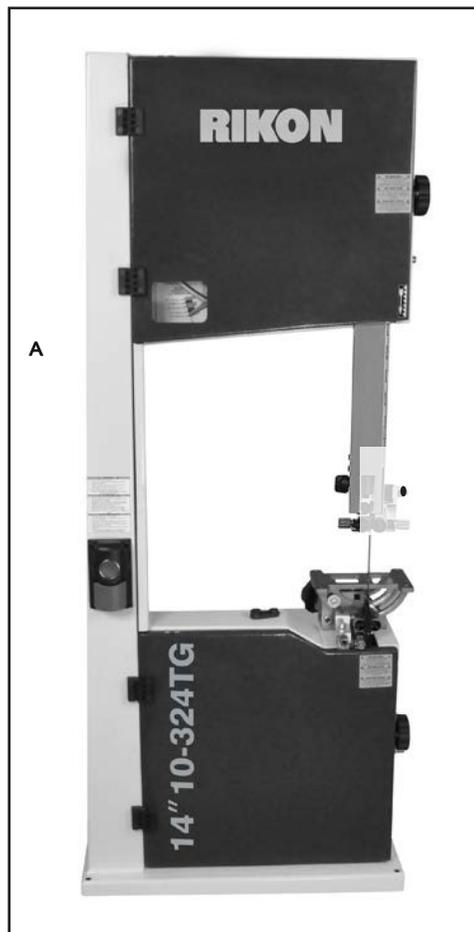
- P Rueda de mano de tensión del cinturón de impulsión
- Q Estante de almacenamiento
- R Puerto de polvo de 4"
- S Rueda de mano inclinable de la mesa
- T Mango de bloqueo de mesa
- U Muñón con ángulo de escala
- V Hoja de sierra de cinta
- W Botón de bloqueo de la guía de poste
- X Mango de seguimiento de cuchillas y palanca de bloqueo
- Y Palanca de tensión de la hoja de liberación rápida
- Z Portaherramientas
- AA Tomacorriente
- BB Sujetadores del eje de la rueda inferior
- CC Motor
- DD Cable de alimentación

## CONTENIDO DEPAQUETE

Modelo 10-324TG 14" Sierra de cinta se envía completo en una sola caja.

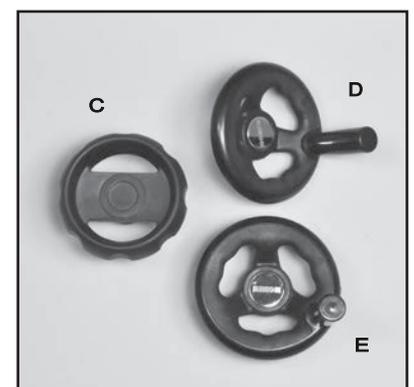
### Desembalaje, comprobación del contenido y de limpieza

1. Retire cuidadosamente todo el contenido de la caja de embalaje. Compare el contenido con la lista de contenido para asegurarse de que todos los elementos se contabilizan, antes de desechar el material de embalaje. Coloque los componentes en una superficie protegida para una fácil identificación y el montaje. Si falta alguna pieza o está roto, por favor llame a Servicio al Cliente RIKON (877- 884 a 5.167) tan pronto como sea posible para los reemplazos. NO encienda el equipo sobre si cualquiera de estos artículos falta. Puede causar lesiones personales o daños a la máquina.
2. Informe cualquier daño de transporte a su distribuidor local. Tome fotografías de las posibles reclamaciones de seguros.
3. Con la ayuda de otra persona, levante con cuidado la sierra de cinta del embalaje y colócalo en un suelo nivelado.
4. Limpiar todas las superficies de óxido protegida con grasa tipo mantenga casa ordinaria o quitamanchas. No utilice; gasolina, diluyente de pintura, alcoholes minerales, etc. Estos pueden dañar las superficies pintadas.
5. Aplique una capa de cera en pasta a la mesa para evitar que se oxiden. Limpiar todas las piezas con un paño limpio y seco. Tenga cuidado, ya que la hoja de sierra preinstalado tiene dientes afilados y pueden causar lesiones si se toca.
6. El material de embalaje y la caja de envío aparte set. No deseche hasta que la máquina se ha establecido y está funcionando correctamente.



### TABLA DE PIEZAS SUELTAS

- A. Conjunto de bastidor de sierra de cinta
- B. Montaje del soporte de la base: consulte la página 10 para ver la lista de piezas sueltas
- C. Rueda de mano de tensión de la cuchilla
- D. Rueda de mano para levantar la cuchilla de protección
- E. Rueda de mano para tensar la correa de transmisión.
- F. Manual - no se muestra



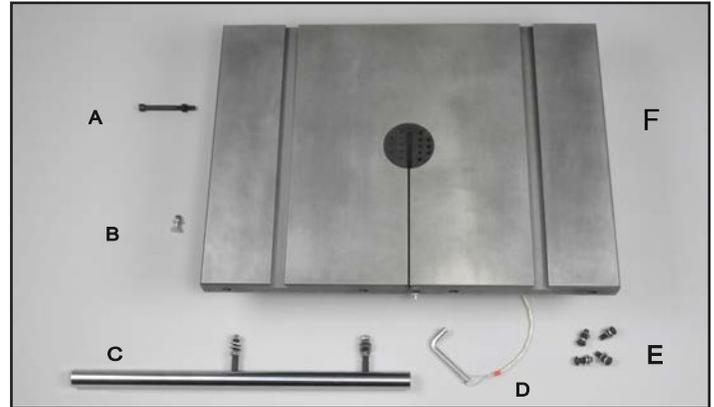
CONTINÚA EN LA PÁGINA 9

## CONTENIDO DEPAQUETE

### TABLA DE PIEZAS SUELTAS continuó

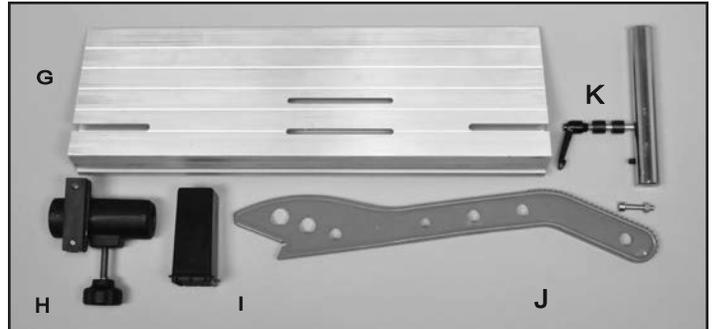
#### Asamblea tabla:

- A. Apoyo Valla Perno y tuerca
- B. Tornillo de tope de nivelación de mesa de 90 grados y tuerca
- C. Tope-guía paralelo riel frontal y hardware
- D. mesa de nivelación Pin y cordón
- E. Tabla pernos y arandelas de montaje
- F. Tabla con la paleta postiza



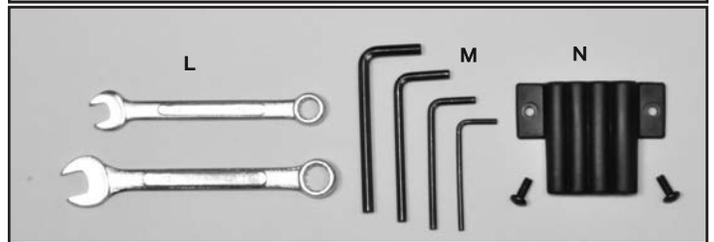
#### Tope-guía paralelo asamblea y piezas:

- G. Tope-guía paralelo
- H. Tope-guía paralelo asamblea de transportista
- I. Guía de la tapa del poste
- J. palo de empujar y Perno de montaje y tuerca
- K. Asamblea Bar Hendedora



#### Herramientas y Porta-herramienta:

- L. Llaves: 10, 13mm
- M. llaves hexagonales; 3, 4, 5, 6 mm
- Titular N. herramienta y tornillos de montaje



#### Herramientas adicionales necesarias - no incluido

- # 2 Phillips Destornillador

## INSTALACIÓN

### MUDANZAS Y MONTAJE DE LA SIERRA DE CINTA



**LA SIERRA DE CINTA ES PESADA - MÁS DE 210**

**libras!** Lo mejor es montar la máquina cerca de la zona en la que con el tiempo se resida. Al mover o posicionar una sierra de cinta montado, **NO** use la tabla o conjuntos de protección de la hoja superior ya que esto puede dañar la máquina. Mueva la sierra de cinta agarrando la columna de soporte y el marco inferior que están todos soldados entre sí para la rigidez. La sierra de cinta se puede mover también colocándola hacia abajo en la parte de atrás / izquierda de la columna de modo que el conjunto de la mesa no se vea comprometida. **NO** instale ruedas en las patas del soporte ya que esto hará que la sierra de cinta inestable. Utiliza una base móvil universal (disponible por separado de los minoristas) que establece la sierra dentro del marco de la distancia entre ejes más amplio para la estabilidad en movimiento.

1. Retire cuidadosamente la máquina de la caja de embalaje. Vea las instrucciones anteriores sobre el manejo de la sierra.

2. Posición de la máquina en un sólido, fundación nivel que se encuentra en un área que tiene un amplio espacio en el frente, lado derecho y en la parte trasera de la sierra de cinta para cortar material grande o largo.

Para obtener la mejor potencia y seguridad, la sierra de cinta debe ser enchufado directamente en un enchufe de conexión a tierra dedicado que está dentro de la longitud del cable suministrado de la máquina. No se recomienda el uso de un cable de extensión.

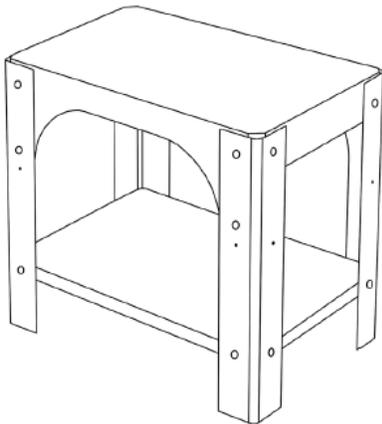
3. Alinear la máquina de manera que, durante el uso, el material a cortar no se enfrenta a los pasillos, entradas, u otras áreas de trabajo que otras personas podrían resultar en. No coloque o utilice la máquina en lugares húmedos o mojados.

4. Una vez en su lugar en su tienda, el nivel de la máquina con separadores, y fijarlo al suelo con tornillos de cabeza cuadrada (no suministrado) utilizando los 4 agujeros en la base del soporte piernas. **No instale las ruedas** en el soporte utilizando los 4 agujeros como daños a las almohadillas atornilladas hacia abajo del stand tendrá como resultado.

# MONTAJE DEL SOPORTE

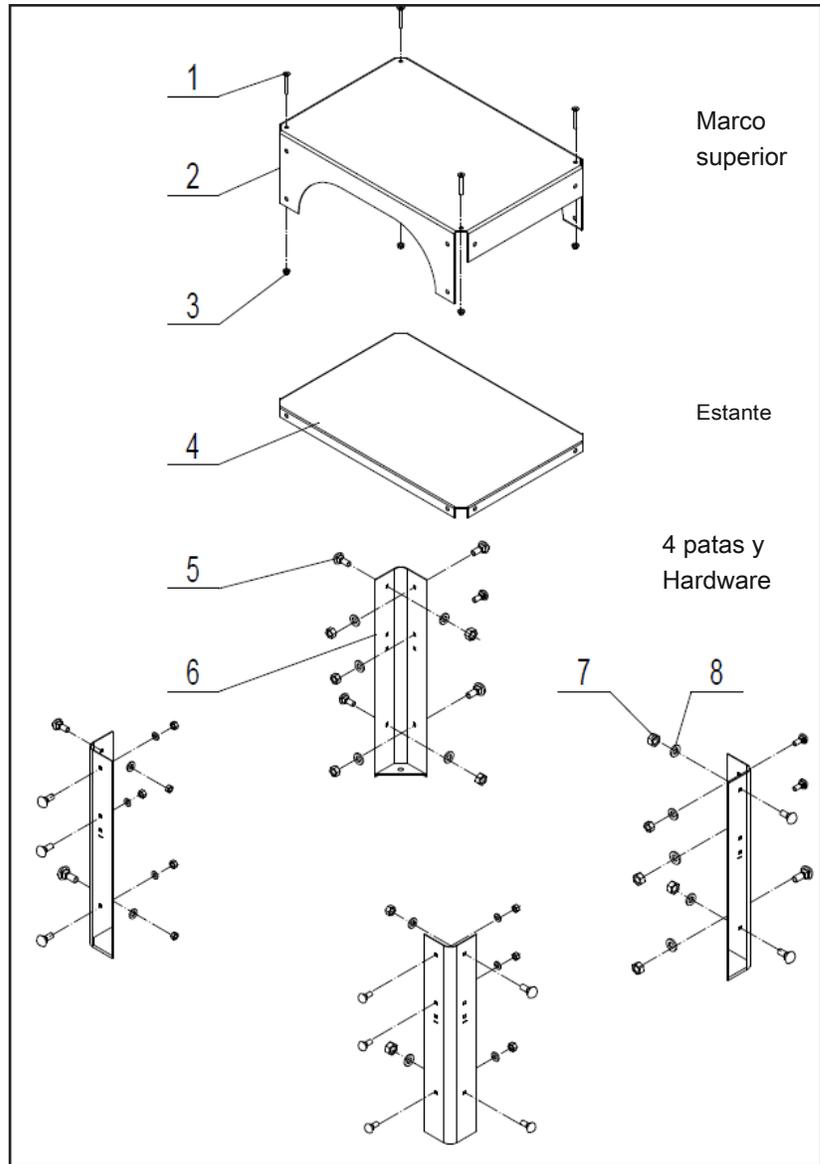
## PIEZAS DE STAND

Número de clave	Descripción	Cantidad
1l	Perno de cabeza plana hexagonal M6x50	4
2l	Marco superior	1
3l	Tuerca hexagonal con brida	4
4l	Estante	1
5l	Perno de carro M6x16	20
6l	Pierna	4
7l	Tuerca hexagonal M6	20
8l	Arandela plana	20



Consulte la página 41 para la lista de piezas del soporte

ENLACE A PÁGINA DE PRODUCTOS 10-324TG Y MONTAJE DE VIDEO



1. Compruebe el contenido de la base con la lista de piezas de arriba, y diseñar las partes para una referencia rápida.
2. En una superficie protegida, se encuentran el bastidor superior (# 2) en posición invertida de modo que las patas pueden estar unidas.
3. Fije las cuatro patas (# 6) en el bastidor con los pernos de carro, arandelas y tuercas (# 5, 8, 7). Tenga en cuenta que las piernas son universales y se adherirán a cualquier rincón del stand. No apretar las tuercas en este momento.
4. Girar la plataforma (# 4) al revés, encajarlo dentro de las cuatro patas y fijarlo en su lugar. Apriete únicamente a mano las tuercas.
5. El soporte está montado y se puede activar en posición vertical.
6. Monte la sierra de cinta para el soporte montado con los cuatro de cabeza plana pernos hexagonales (# 1). Esto se puede hacer de dos formas;
  - A) Con ayuda, levante la sierra de cinta y con cuidado colocar en su lugar en la parte superior del soporte. Asegure firmemente a la base con los cuatro tornillos.
  - B) Si solo, colocar la sierra de cinta hacia abajo en su columna en 4" x 4" bloques de madera. Entonces también estaba el soporte de lado sobre bloques de madera para que coincida con la altura de la sierra de cinta y alinee los orificios en la base de la sierra de cinta con los de la parte superior del soporte. Colocación de la sierra y de pie sobre los bloques le permitirá espacio para instalar los cuatro tornillos. Con el soporte firmemente sujeta a la sierra de cinta, incline la sierra en posición vertical fuera de los bloques.
7. Con la sierra de cinta fijada en el soporte, cualquier desplazamiento final o nivelación de las partes del soporte se llevará a cabo de forma automática por el peso de la sierra. El apriete final de todas las tuercas en el soporte se puede hacer ahora.

## MONTAJE

**ADVERTENCIA** LA MÁQUINA NO DEBE SER EN tapado e interruptor de encendido debe estar en la posición OFF hasta que el montaje esté completo.

**NOTA:** Piezas que se hace referencia en todo el manual se refieren a las diferentes hojas y los números de clave de las listas diagramas de piezas y componentes de las páginas 28 a 40. Ejemplo: (# 7A) se refiere a la parte # 7 en la hoja A.

### CONJUNTO DE LA MESA

1. Retire la nivelación Tabla Pin (Parte # 4B) desde la parte frontal de la mesa. Este perno de metal mantiene a los dos lados del nivel de la mesa en el área de la ranura. Figura 1.

2. Monte la mesa en su lugar en el muñón con la ayuda de otra persona. ¡La mesa es pesada! Para ello, desde la parte posterior de la máquina, por lo que es más fácil para adaptarse a la hoja de preinstalado a través de la ranura en la tabla.

3. Coloque la mesa al muñón con los cuatro tornillos de cabeza de dado hexagonal, primavera arandelas y arandelas (piezas # 11B, 10B, 9B). Instalar dos pernos a la derecha de la hoja, mano apretó solamente. Fig. 2. A continuación, la punta de la mesa para 45 grados e instalar los dos pernos a la izquierda de la hoja. Fig. 3. **NO HAGA** apriete completamente los pernos en este momento. Devolver la tabla a la posición horizontal.

**NOTA:** Antes de finalmente asegurado en su posición, la mesa puede moverse ligeramente, izquierda y derecha. Asegúrese de que la ranura de la guía de ingletes de la mesa es paralela al lado de la hoja de la sierra. Esto proporcionará una verdadera corte cuando la rasgadura de valores. Establecer una regla de metal delgada contra el lado de la hoja de sierra. Asegúrese de que no está en contacto con los dientes de la sierra, que puede ángulo de la regla. Medir la distancia desde un extremo de la regla a la ranura de guía de ingletes. HIGO. 4. A continuación, medir la misma distancia desde el otro extremo de la regla a la ranura de guía de ingletes. Comparar estas dos medidas y ángulo de la mesa como sea necesario hasta que las distancias son iguales.

4. Una vez que la mesa está alineada en paralelo a la cuchilla, apriete los cuatro de los pernos instalados para asegurar la mesa en su lugar.

### INSTALAR EL 90 ° TABLA PARADA

Enrosque el perno hexagonal (# 8B) y la tuerca (# 7B) a la parte inferior de la tabla en el agujero previamente aburrido y pulsado. Ver Fig. 1 2, página 13. Poner la mesa a 90 ° de la hoja se hará más adelante en las páginas 13 y 14.

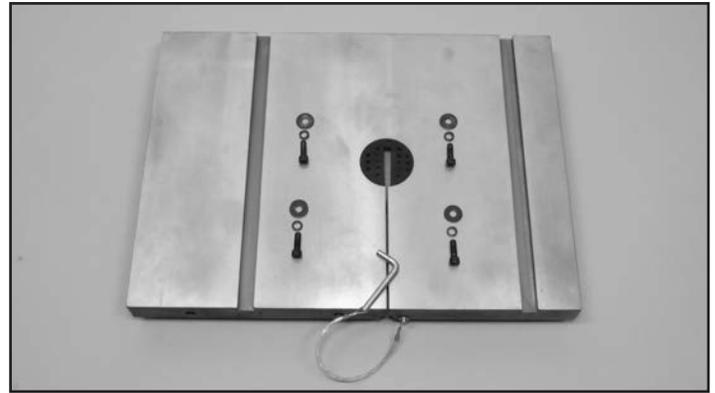


FIGURA 1

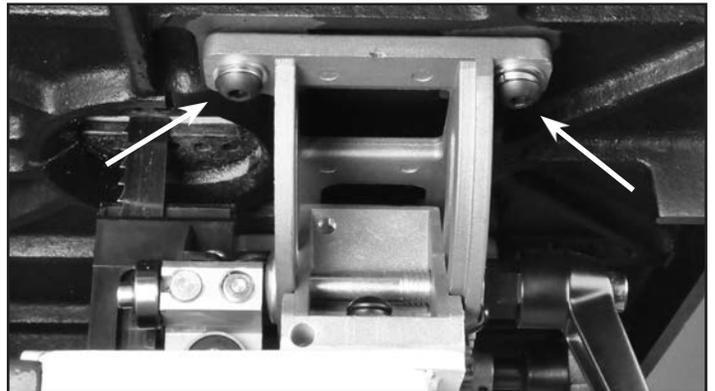


FIGURA 2

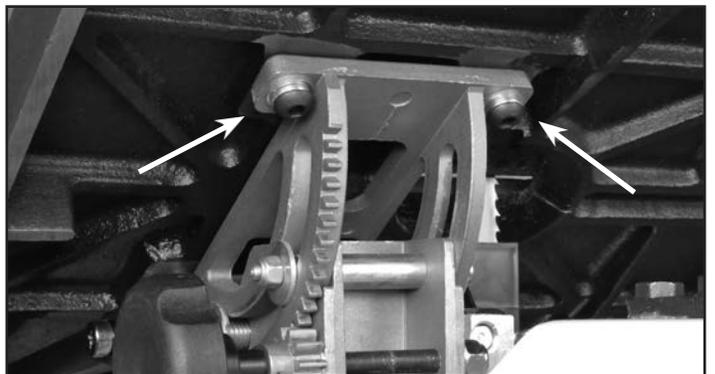


FIGURA 3

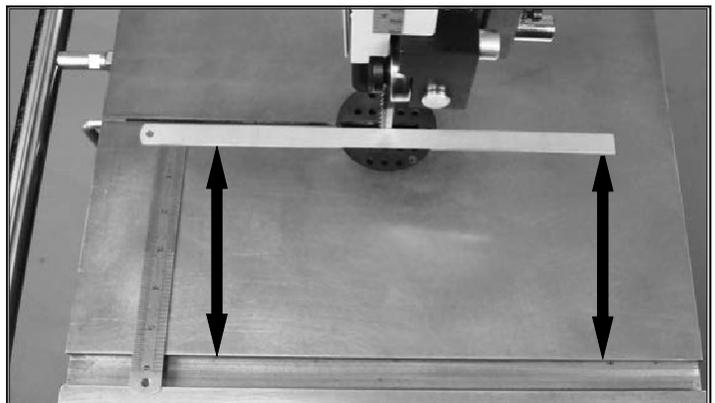


FIGURA 4

# MONTAJE

## COLOQUE EL PERNO CERCA DE SOPORTE

En la parte posterior, izquierda labio esquina de la mesa instalar el soporte de la cerca Perno y tuerca (# 32B) en el agujero previamente aburrado y pulsado. Cuando la valla se mueva a la izquierda en el riel frontal, la valla estará fuera de la mesa, pero será apoyado en posición sobre este tornillo.



## TOPE-GUÍA PARALELO ASAMBLEA

1. Monte la valla carril guía (# 11F) en la parte frontal borde de la mesa con las dos barras valla tuercas y arandelas (# 15F, 16F) Fig. 5. Posición de la barra de modo que es paralelo con la superficie de la mesa, una d igual distancia desde el borde frontal de la mesa cuando se mide en ambos bordes delanteros izquierdo y derecho de la tabla.
2. Deslice el portador de la cerca (# 6F) y el conjunto de la guía en el riel guía de la valla. Fig. 6.
3. Bloquear el portador valla en su lugar sobre el carril apretando la valla botón de bloqueo (# 7F), que se encuentra en la parte delantera del portador. La Fig. 6, A.
4. Los ajustes finales a la cerca se cubren en las páginas 19 y 20. La información sobre la barra de corte está en la página 22.

**⚠ ADVERTENCIA** LA MÁQUINA NO DEBE SER EN TAPADO E INTERRUPTOR DE ENCENDIDO DEBE ESTAR EN LA POSICIÓN OFF HASTA QUE EL MONTAJE ESTÉ COMPLETO.

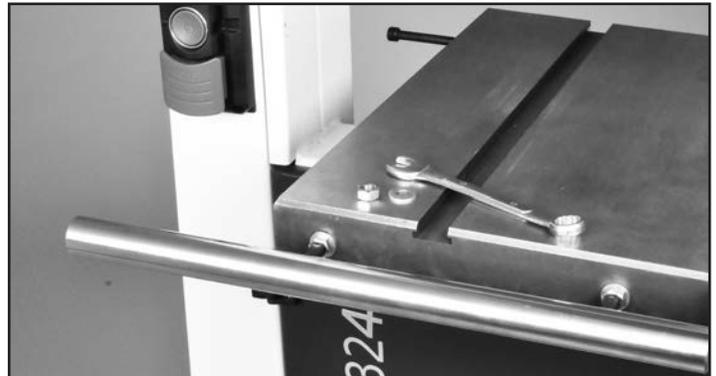


FIGURA 5

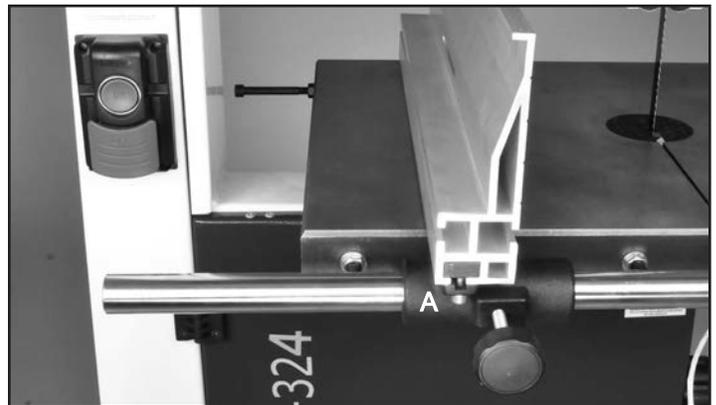


FIGURA 6

## INSTALAR LOS VOLANTES

1. Coloque el volante (# 31D) en el lado superior derecho del bastidor de la sierra con la llave hexagonal de 5mm. Esta rueda sube y baja el protector de la hoja. La Fig. 7, A.
3. Fije el volante (# 26E) al lado inferior derecho del marco con la llave hexagonal de 5mm. Esta rueda ajusta la tensión de la correa de accionamiento del motor. La Fig. 7, A.
4. Instalar la volante tensión de la hoja (# 1 C) a la parte superior del bastidor de la sierra. No se necesitan herramientas, ya que el eje de metal de la rueda de mano tiene dos pasadores simples que se acoplan con la tensión de la hoja de Rod (# 2C). La Fig. 7, B.



FIGURA 7

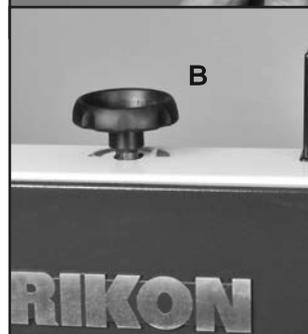


FIGURA 8

## INSTALAR EL PORTAHERRAMIENTAS

1. Montar el soporte de herramienta (# 46A) a la parte trasera columna con dos tornillos de estrella (# 45A). Fig. 8. almacenamiento práctico para las llaves hexagonales (3, 4, 5, 6 mm).



## MONTAJE

### INSTALE EL SOPORTE DE VARILLA DE EMPUJE

1. Montar el palo de empujar perno de suspensión y tuerca de rosca (# 50A, 51A) al lado izquierdo de la columna con una llave hexagonal de 5mm. almacenamiento útil para la varilla de empuje cuando no esté en uso. HIGO. 9.

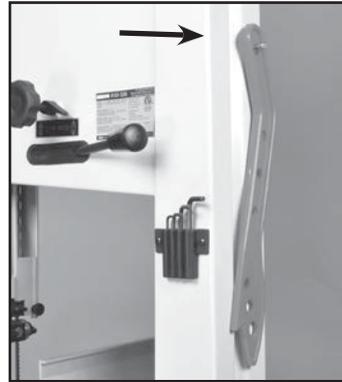


FIGURA 9



FIGURA 10

### COLOCAR EL TAPÓN DEL POSTE GUÍA

1. Guía de lugar puesto tapa (# 1A) en el agujero cuadrado en la parte superior del bastidor superior. Esta tapa protege el conjunto de poste de guía del polvo tienda o escombros. Fig. 10.

## AJUSTES

**ADVERTENCIA** LA MÁQUINA NO DEBE SER EN TAPADO Y INTERRUPTOR DE ENCENDIDO DEBE ESTAR EN LA POSICIÓN OFF HASTA TERMINADO TODOS LOS AJUSTES.

### LA INCLINACIÓN DE LA TABLA

1. En la parte trasera de la sierra, afloje el mango de bloqueo (# 27B) en el muñón mesa girándola en sentido contrario a las agujas del reloj. La figura 11, A.
2. Girar la perilla de inclinación Tabla (# 30B) para ajustar la mesa en el ángulo deseado. La Fig. 11, B. Use la escala indicadora de ángulo que se echa en el soporte del muñón (# 17B, C) para encontrar el ángulo deseado.

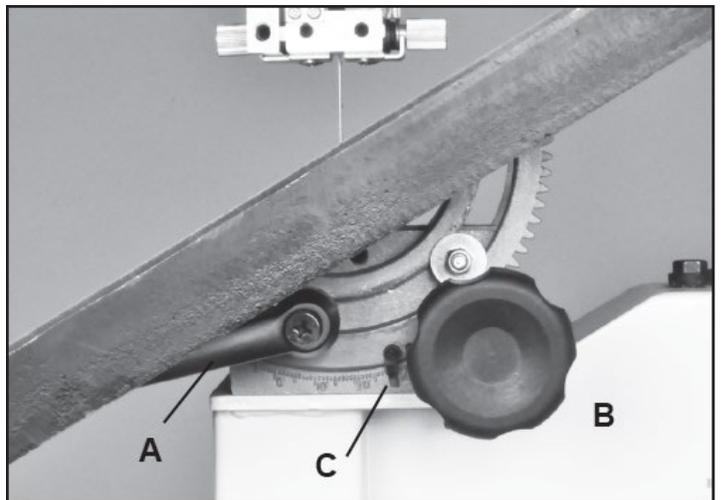


Figura 11

3. Volver a apretar el mango de bloqueo para asegurar la tabla.

### AJUSTE DE LA PLAZA A LA TABLA DEL LADO DE LA HOJA DE LA SIERRA

La tabla se puede ajustar a 90 ° a los lados de hojas de sierra mediante el ajuste del tornillo de tope de mesa (# 8B) debajo de la mesa. El perno de tope de la mesa se apoya en la parte superior del pivote de tope del bloque (# 33A). Fig. 12.

1. Primero afloje la tuerca de bloqueo del perno (# 7B). Fig 12, A.
2. Establecer un cuadrado sobre la mesa y contra el lado plano de la hoja de sierra. Inclina la mesa hasta que la mesa se encuentra exactamente 90 ° a la cuchilla, a continuación, bloquear la mesa en posición.
3. Ajuste el perno (Fig. 12, B), arriba o abajo, hasta que está en contacto con el pivota miento Tabla ángulo parada de secuencia (# 33A) Fig. 12, C. Volver a apretar la tuerca de bloqueo asegurándose de que el ajuste del ángulo mesa es mantenido.

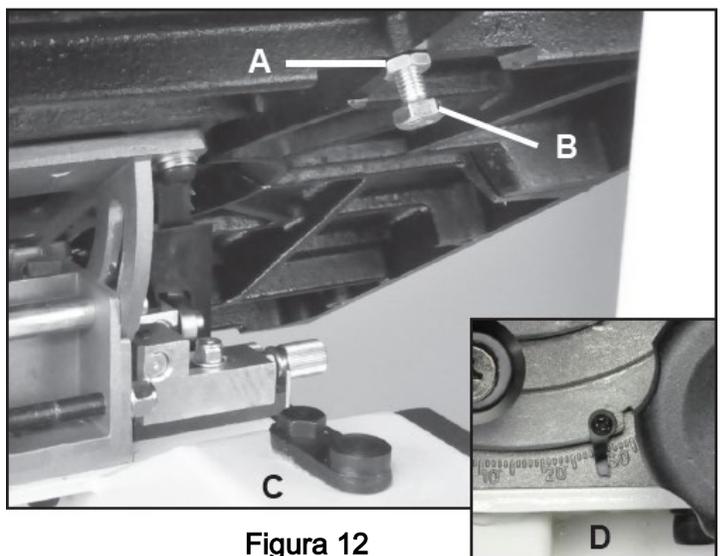


Figura 12

4. El indicador de ángulo (# 28B) en el muñón, se puede ajustar aflojando el tornillo de cabeza Phillips y moviendo el puntero en su posición. Fig. 12 D.

## AJUSTES

### AJUSTE DE LA PLAZA A LA TABLA DE NUEVO LA HOJA DE LA SIERRA

Si bien se realiza una configuración previa antes del envío, si es necesario, la mesa también se puede reajustar a 90 grados hacia la parte posterior de la hoja de sierra ajustando los tornillos de micro ajuste del muñón.

1. En el soporte del muñón inferior (# 17B), afloje ligeramente los dos tornillos hexagonales (# 22B, 25B) que sujetan el soporte en el bastidor de sierra de cinta. Fig. 13, A.
2. Establecer un cuadrado sobre la mesa y contra la espalda de la hoja de sierra, borde plano.
3. Usando la llave hexagonal de 3 mm, gire los tornillos hexagonales de ajuste micro del muñón inferior (# 23B) para ajustar la posición de la mesa. Fig. 13, B.

- *Agujas del reloj* elevará el muñón y mesa.
- *A la izquierda* bajará el muñón y la mesa.

4. Comprobar el ángulo de la mesa y la cuchilla de 90 ° y cuando se consigue, re-apretar los pernos para fijar la mesa en posición.

### SEGUIMIENTO DE LA HOJA DE LA SIERRA

**ADVERTENCIA** Desenchufe la sierra de cinta. Una hoja es instalada en la fábrica. Se recomienda comprobar el giro de las palas antes de su uso. Asegúrese de que las guías superior e inferior de cuchillas se ajustan lejos de la hoja y la escala de tensión se ajusta para corresponder a la anchura de la hoja que está utilizando.

1. Abra las dos puertas. En la parte trasera de la máquina, aflojar la palanca de bloqueo (# 22C, la Fig. 14, A) girándolo hacia la izquierda.
2. Girar el seguimiento de la lámina de la manija (# 23C, Fig. 14, B) hacia la derecha o hacia la izquierda, mientras que al mismo tiempo girar con cuidado la rueda superior (# 24E) con la mano. Fig. 15. Compruebe el seguimiento de la hoja en la rueda a través de la ventana lateral (Fig. 14, C). Hacer al menos tres rotaciones de la rueda o hasta que las pistas de patinaje sobre centradas en el volante.
3. Una vez que se ejecuta la cuchilla centrado, apriete la palanca de bloqueo y cerrar las puertas. Para el seguimiento de la hoja en la rueda inferior (#13E), consulte la página 26 para obtener instrucciones.

**NOTA:** la rueda inferior ha sido preestablecida en la fábrica y cualquier cambio realizado en esta rueda debe realizarse después de haber leído y comprendido las instrucciones. De lo contrario, podría dañar la máquina.

**ADVERTENCIA** LA MÁQUINA NO DEBE SER EN TAPADO Y INTERRUPTOR DE ENCENDIDO DEBE ESTAR EN LA POSICIÓN OFF HASTA TERMINADO TODOS LOS AJUSTES.

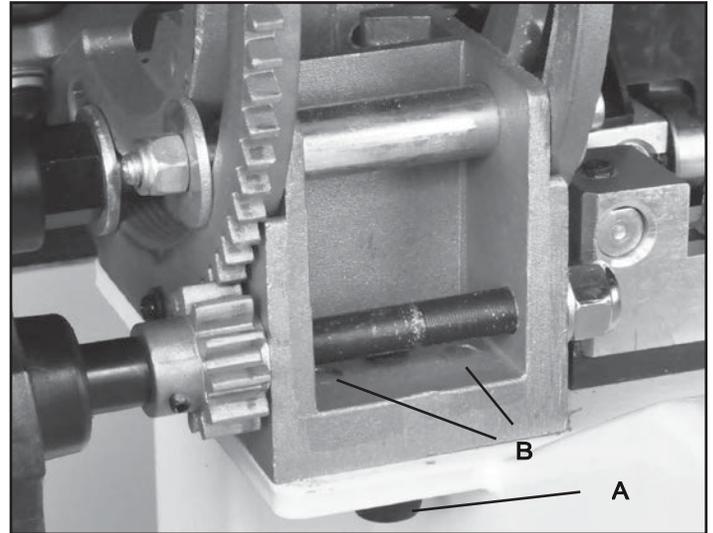


FIGURA 13

Foto del micro ajuste de tornillos que se muestran con mesa en ángulo para mayor claridad.

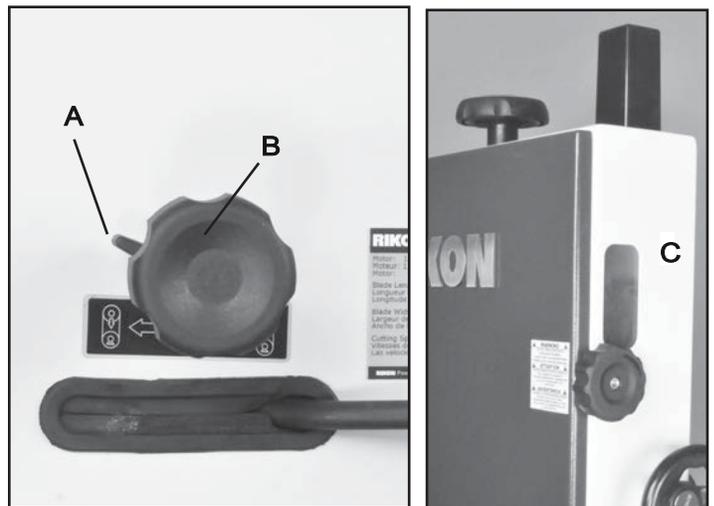


FIGURA 14



FIGURA 15

# AJUSTES

## AJUSTE DEL TENSION DE LA HOJA

1. **⚠ CUIDADO** Siempre tensar la hoja con la palanca de liberación rápida (# 17C) en la posición "ON". El no hacerlo podría resultar en la falta de tensión de la hoja o el fracaso tensión. La Figura 16.

**NOTA:** LANZAMIENTO / a su vez 'OFF' la palanca de tensión sólo para cambiar la hoja, o para prolongar la vida de la hoja cuando la sierra no está en uso durante períodos prolongados.

2. Para ajustar la tensión de la hoja, girar la volante tensión de la hoja (# 1D, Fig. 17) en la parte superior de la sierra. Para apretar la tensión de la hoja, gire el volante hacia la derecha. La tensión de la hoja hasta que la tensión indicadora de flecha (# 16A, Fig. 19) corresponde a la anchura de la hoja que está utilizando. Ver el indicador de flecha a través de la ventana frontal de la puerta superior. Fig.18.

**NOTA:** La escala de tensión de la hoja puede leer de manera diferente debido a las diferentes especificaciones de cuchilla de fabricantes - espesor de acero, material, o variaciones en la longitud de la lámina soldada. Puede ser necesario ajustar la tensión de flecha arriba / abajo de un tamaño en la escala de tensión de la hoja para que coincida con su lámina. Tenga en cuenta la configuración de la hoja para la próxima vez que se utiliza la misma hoja.

**Regla general** para la tensión de la hoja: Con la sierra desconectada y la hoja de guardia, la hoja de sierra debe desviar cerca de 1/4" cuando se presiona con un dedo a un lado de la hoja.

Consulte la página 16 para obtener información sobre 'Ajuste de la tensión de parada Blade' para tensar las cuchillas que se sueldan un poco más largo que la longitud de 11" especificado.

**NOTA:** El exceso de giro en sentido antihorario de la rueda de mano tensión de la hoja para liberar la tensión de la hoja puede desenroscar la tensión de la hoja de varillas roscadas (# 2C) de su roscado Block (# 13C, Fig. 19, C). Si esto ocurre, tensión de la hoja es imposible, ya que el volante se acaba de convertir libremente. La varilla debe ser roscado re- en el bloque para reanudar la tensión de la hoja.

## AJUSTE DEL INDICADOR DE TENSION DE LA HOJA

La tensión de la hoja indicador de flecha (# 16A, Fig. 19, A) debe comprobarse y ajustarse con la primera vez que la sierra está configurado y dirigido, y cada vez que se instala una nueva hoja.

El indicador de tensión de la hoja se debe ajustar para hojas hechas de acero más grueso, si es mayor de corte o socavó de longitud, o fabricados por diferentes fabricantes.



FIGURA 16



FIGURA 17

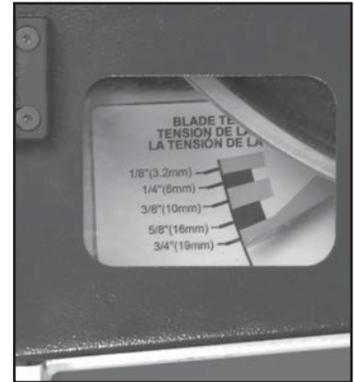


FIGURA 18

**⚠ ADVERTENCIA** LA MÁQUINA NO DEBE SER EN TAPADO Y INTERRUPTOR DE ENCENDIDO DEBE ESTAR EN LA POSICIÓN OFF HASTA TERMINADO TODOS LOS AJUSTES.

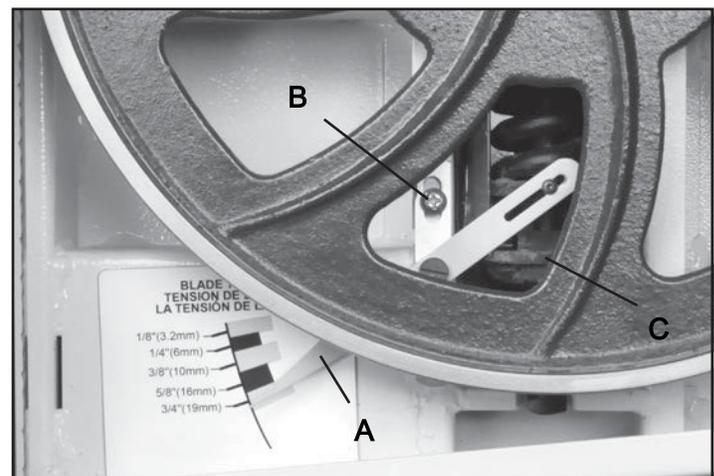


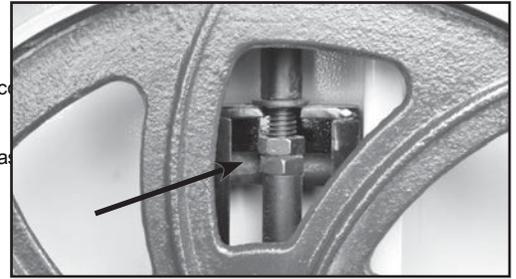
FIGURA 19

1. Con una tensión moderada sobre la cuchilla, afloje el tornillo de ajuste (# 14A) de la placa del indicador con un destornillador de cabeza Phillips (Fig. 19, B).
2. Ajuste el indicador de hoja hacia arriba / abajo según sea necesario y luego apretar el tornillo de ajuste de la placa.

# AJUSTES

## AJUSTE DE LA PARADA DE TENSIÓN DE LA HOJA

Si no se puede establecer la tensión completa en una nueva hoja, la hoja es más probable que sea un poco más larga que la longitud estándar 111", y por lo tanto más allá del rango de tensión preestablecido de la sierra. Para solucionar esto, detrás de la rueda de sierra de cinta superior es la tensión de la hoja de varilla roscadas (# 2C). Aflojar las tuercas (# 3C) y los tornillos hacia arriba alrededor de 1/4", a continuación, volver a apretar. Esto aumentará el rango de tensión de la hoja de la sierra para su nueva cuchilla.



## CAMBIO DEL HOJA DE SIERRA

**ADVERTENCIA** Desenchufe el equipo de la suministro eléctrico. Esto asegura que la sierra de cinta no se encenderá si accidentalmente se golpea el interruptor ON / OFF.

1. Abrir las puertas de las ruedas superiores e inferiores.
2. Soltar la tensión de la hoja moviendo la palanca de liberación rápida (# 17C) de derecha a izquierda. Fig. 20.
3. Abra la puerta con bisagras (# 11D) sobre la protección de la hoja aflojando el asa de bloqueo (# 14D). Fig. 21, A.
4. Retirar la hoja de sierra de la rueda superior luego alimentar a través de las guías de la hoja superior (B), la ranura en la tabla (C), la reducción de guías de la hoja y protector de la hoja inferior (D), fuera de la ranura en la columna de la máquina (e), fuera de la rueda inferior y, a continuación, alrededor del riel frontal (F).

**CUIDADO** Tenga cuidado de no cortarse con los dientes de sierra afiladas. Use guantes de protección.

5. Cuando la instalación de la nueva lámina invierta los pasos 1-4 anteriores. Asegúrese de que los dientes de la hoja apunten hacia abajo y hacia usted en la posición en la hoja pasa a través de la mesa.
6. Centro de la hoja en ambas ruedas.
7. Vuelva a tensar la nueva cuchilla moviendo la palanca de liberación rápida a la posición ENCENDIDO, Fig. 20, y verifique el seguimiento de la cuchilla. La cuchilla debe correr en el centro de las ruedas. Consulte "Seguimiento de la hoja de sierra" en la página 14 para obtener más detalles.
8. Restablecer las guías de la hoja como se describe en la sección "Ajuste de las guías de la hoja" en las páginas 17 y 18.
9. Restablecer la tensión de la hoja como se describe en la sección "Ajuste de la tensión de la hoja" en la página 15.
10. Cierre la puerta con bisagras en la protección de la hoja y apriete la manilla de bloqueo para mantener la puerta cerrada.
11. Cierre y bloquee tanto las puertas de las ruedas antes de volver a conectar la fuente de alimentación.

**ADVERTENCIA** LA MÁQUINA NO DEBE ESTAR CONECTADA Y EL INTERRUPTOR DE ALIMENTACIÓN DEBE ESTAR EN LA POSICIÓN DE APAGADO HASTA QUE TODOS LOS AJUSTES SEAN COMPLETADOS.



Figura 20

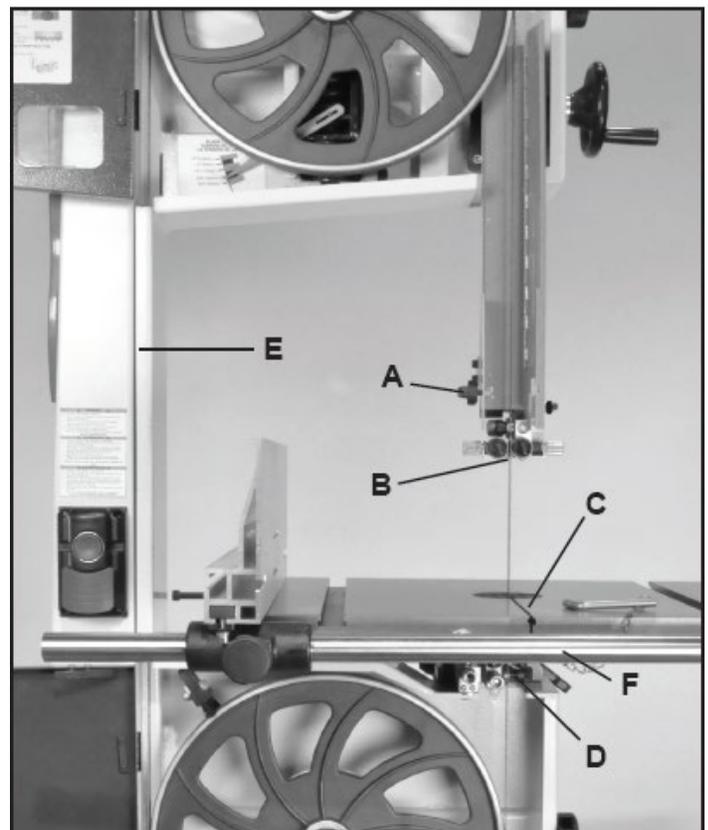


Figura 21

# AJUSTES

## AJUSTE DE LOS GUÍAS DE LA HOJA

El 10-324TG Sierra de cinta cuenta con cojinete de bolas guías industriales, cuchilla para controlar el lado de lado a y el movimiento posterior de la cuchilla. Con la hoja de sierra correctamente centrada en las ruedas motrices, los cojinetes de guía se pueden establecer. Para ajustar las guías de la hoja:

### GUÍAS SUPERIORES:

1. Coloque las guías derecha e izquierda relativamente cerca de la hoja. Primero, afloje las perillas de bloqueo delanteras. (A, Fig. 22) Para mover las guías hacia o hacia afuera de la cuchilla, gire las perillas estriadas y de micro ajuste. (B, Fig. 22)
2. La parte frontal de las guías debe ser aproximadamente  $1/16''$  detrás de las gargantas de la hoja de sierra (Fig. 23, recuadro). Si tienen que ser movido hacia adelante o hacia atrás, afloje la perilla de cierre (C, Fig. 23) y mover el bloque de soporte de la guía superior (D) hasta que las guías estén correctamente posicionadas detrás de las gargantas de la hoja. Vuelva a apretar el botón de bloqueo cuando haya terminado.
3. Conjunto ambos lados teniendo guías de tolerancia de  $1/32''$  de la hoja de sierra - aproximadamente el mismo grosor de una tarjeta de visita (Fig. 22). No ajuste las guías de rodamiento demasiado cerca o tocar los lados de la hoja, ya que esto afectará negativamente a la vida de la hoja y los cojinetes.
4. Ajuste la guía del cojinete trasero (E, Fig. 24) para que quede alejada de la parte posterior de la hoja de sierra. Afloje la Perilla de Bloqueo de la guía trasera (F, Fig. 24) y mueva la guía trasera hacia la hoja girando la Perilla de micro ajuste moleteada trasera (G, Fig. 24) que empuja el extremo del Eje Largo de la guía. Cuando se realice el ajuste correcto, bloquee la guía en su lugar apretando la perilla de bloqueo.

### GUÍAS INFERIORES:

Ajuste del cojinete de bolas guías que están debajo de la tabla es similar a las medidas adoptadas para las guías superiores.

1. Aflojar el soporte inferior de bloqueo de manillar (A, Fig 25). A continuación, mover la hoja bloque guía (B, Fig 25) Con el mando de micro ajuste (C, Fig 25) hasta que las dos guías de cojinetes laterales son de aproximadamente  $1/16''$  detrás de las gargantas de la hoja de sierra. Ver Fig. 23, recuadro. Cuando se establece, apretar el mango de bloqueo (A).

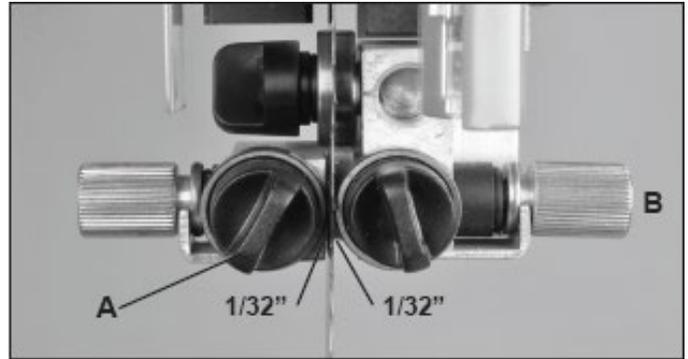


Figura 22

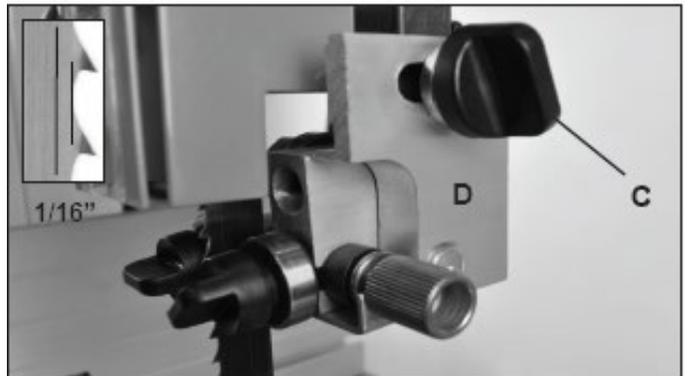


Figura 23

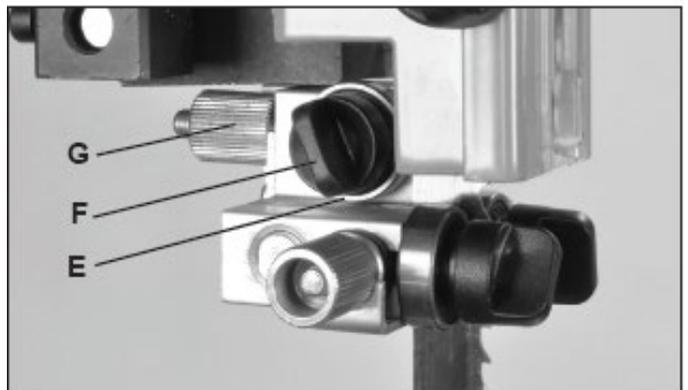


Figura 24



Figura 25

CONTINÚA EN LA PÁGINA 18

# AJUSTES

## AJUSTE DE LAS GUÍAS BLADE - CONTINUADO

**Guías inferiores** - continuado:

2. Establecer ambos lados teniendo guías a menos de 1/16" de la hoja de sierra - aproximadamente el mismo grosor de una tarjeta de visita. No ajuste las guías de rodamiento demasiado cerca, ni toque los lados de la hoja, ya que esto afectará negativamente a la vida de la hoja de la sierra y los cojinetes.

3. En primer lugar, afloje los botones de bloqueo frontales (A, Fig 26). Para mover las guías hacia o lejos de la hoja, utilice los botones de bloqueo como asas para deslizar los cojinetes en su lugar. Una vez establecido, asegure los botones de bloqueo.

4. Ajuste la guía del cojinete trasero para ser justo por encima de la parte posterior de la hoja de sierra. Afloje la perilla de bloqueo de la guía trasera (A, Fig 27) Y mueva la guía posterior hacia la cuchilla girando la perilla inferior, frontal micro ajuste (B, Fig 27). Cuando se realiza el ajuste correcto, bloquee la guía en su lugar apretando el botón de bloqueo (A).

**NOTA:** Si la guía posterior no ajustará cerca de la parte trasera de la cuchilla (posible problema con las láminas delgadas), la posición de la hoja en el volante se puede ajustar, o la placa inferior se puede mover. Hay un segundo agujero posición en la placa para el perno hexagonal. Desatornillar el perno y cambiar su posición a través de otro orificio de la placa. Esto volverá a ajustar la distancia de viaje de la guía.

## AJUSTE DE LA HOJA DE GUÍA Y PROTECTOR

**NOTA:** Antes de cortar, configurar los cojinetes de guía superior aproximadamente 1/4" por encima de la superficie superior de la pieza de trabajo. Esto le dará el mejor control de la hoja. Fig. 28.

1. Afloje la perilla de bloqueo de la guía (A, Fig. 30) y gire la manija de la guía (B, Fig. 29) para subir o bajar el conjunto de guía de la hoja superior / poste guía a la altura deseada.

Una escala de medición ha sido proporcionada en el lado derecho del poste de guiado para una referencia rápida de la altura de los cojinetes de guía por encima de la superficie de la mesa.

2. Cuando los cojinetes de guía están en la posición correcta, volver a apretar el botón de bloqueo poste indicador.

**NOTA:** El poste de guía se establece previamente en la fábrica para alineado vertical con la hoja de sierra. Si el ajuste de la guía posterior necesita alguna vez ligero ajuste:

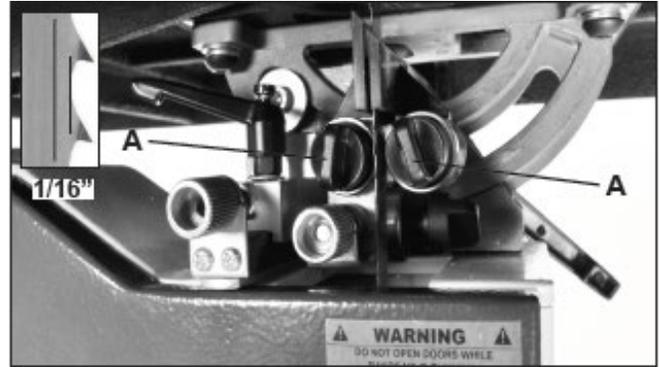


FIGURA 26



FIGURA 27

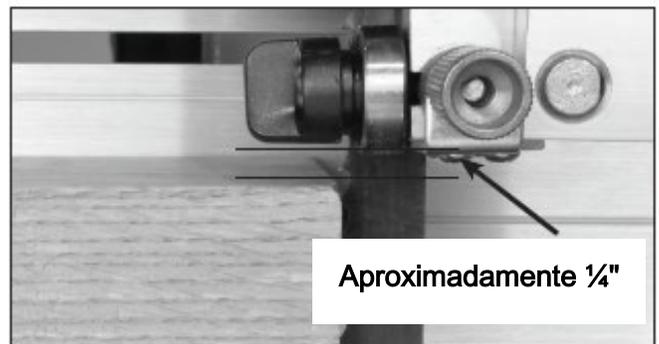


FIGURA 28

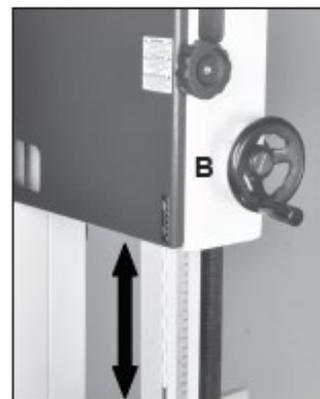


FIGURA 29

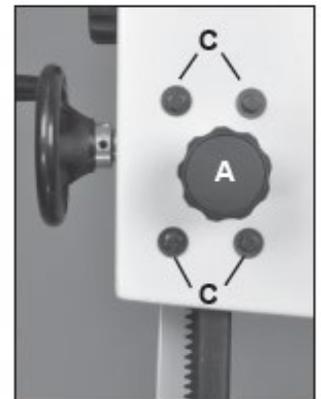


FIGURA 30

CONTINÚA EN LA PÁGINA 19

# AJUSTES

## AJUSTE DEL PROTECTOR DE LA HOJA - continuado

3. Abra la puerta superior y baje el protector de la hoja hasta el fondo de la tabla para acceder al bloque de guía del soporte. Fig. 31.

4. Aflojar los cuatro pernos hexagonales (C, Fig. 30) situados en la parte trasera del marco superior. Esto permitirá que el poste de guía se desplace / ángulo un poco hacia la izquierda o la derecha para corregir cualquier problema de posicionamiento.

5. También hay cuatro tornillos de ajuste (Fig. 31) fijados en la parte trasera del soporte de guía cerca de las esquinas. Si el puesto de guardia tiene que estar en un ángulo ligeramente hacia la parte delantera o trasera de la mesa, o incluso torcida en un ángulo, hacer el ajuste con estos tornillos.

- Avanzando los dos tornillos de fijación superiores y serán ángulo del poste hacia la parte trasera de la tabla.
- Avanzando los dos tornillos de la parte inferior se inclina el mensaje hacia el frente de la mesa.
- Al colocar los dos tornillos a la izquierda o a la derecha, el poste se inclinará hacia la derecha o la izquierda.

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

## AJUSTE LA GUÍA DE CORTE DE LA DERIVA

El 10-324TG Sierra de cinta se puede ajustar para eliminar 'deriva' - con lo que la valla de nuevo a ser paralela a la hoja - por dos métodos. Para ajustar la guía de la deriva:

Método 1. Aflojar los dos tornillos de cabeza hexagonal (# 10F) que sujetan la guía de corte (# 1F) al portador de la cerca (# 6F). Ajuste la guía de modo que sea paralelo a las ranuras del calibre de la hoja / Mitre, a continuación, volver a apretar los tornillos de cabeza hexagonal.

Método 2. Afloje las tuercas del riel de la cerca (# 15F, Fig. 32 C) para que el riel de la guía se pueda ajustar hacia adentro o hacia afuera desde el borde de la mesa. Esto posicionará la valla izquierda o la derecha, según sea necesario, para alinearla paralela a la hoja de sierra para cortar ingletes y ranuras de la mesa. Una vez que la valla se establece, apretar los elementos de fijación. Fig. 32, A.

## AJUSTE DE LA FENCE 90 ° a la TABLA

Compruebe que la valla es de 90 grados de la mesa utilizando un cuadrado. Si se requieren ajustes, aflojar la Tuercas de carril de la cerca (# 15F, Fig. 32, C) y subir o bajar uno y otro lado de la Guía para la cerca del carril hasta que la valla es de 90 grados a la mesa. Una vez fijado en 90 grados, apriete completamente las tuercas de la barra valla. Fig. 32, B & 33. Véase la página 12 para el proceso de instalación de los rieles de guía.

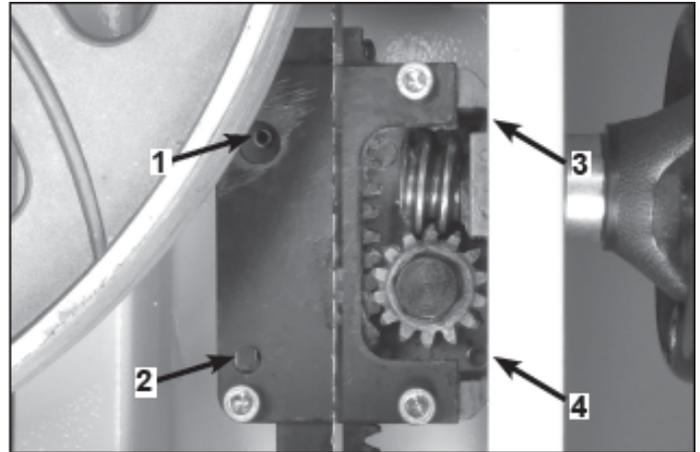


FIGURA 31

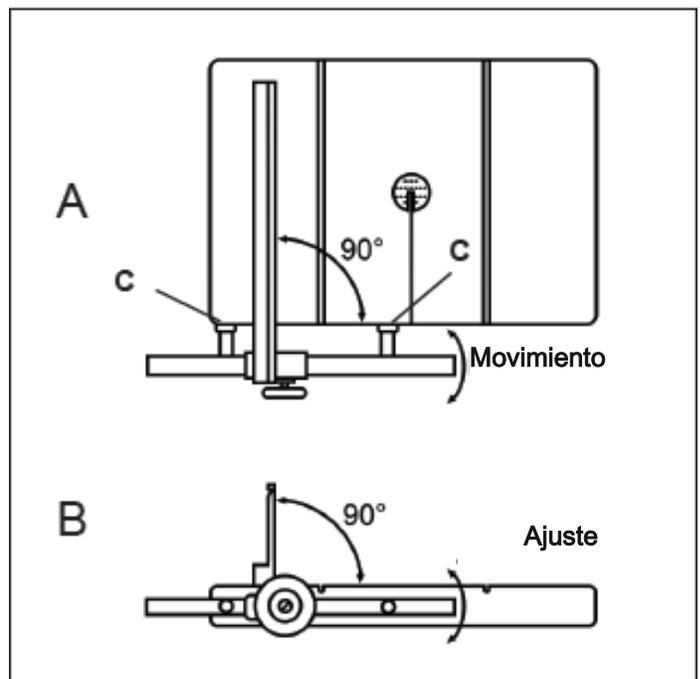


FIGURA 32

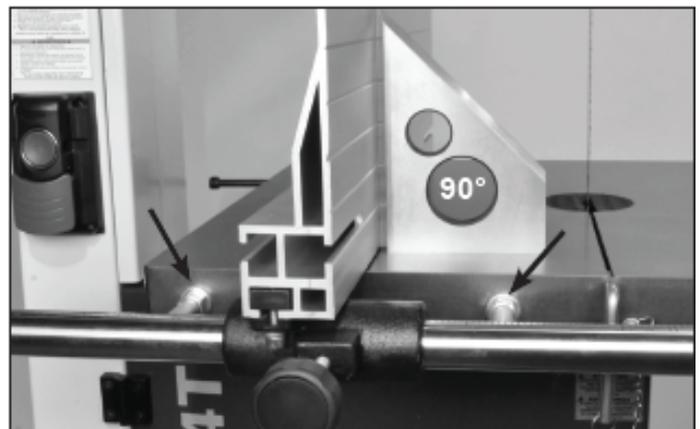


FIGURA 33

## AJUSTE DE LA GUÍA DE LA TABLA

Compruebe que la valla está plana o paralela a la superficie de la mesa. La brecha entre la mesa y la parte inferior de la valla debe ser igual a lo largo de toda la longitud de la valla. Si un ligero ajuste es necesario, aflojar la cerca de carril Tuercas (# 16F) de manera que el carril de cerca se puede ajustar hacia arriba o hacia abajo desde la superficie de la mesa. Esto posicionará la valla arriba o hacia abajo según sea necesario para alinearlo paralelo a la superficie de la mesa. Una vez que la valla se establece, apretar las tuercas de riel de la guía. Fig. 34, A.

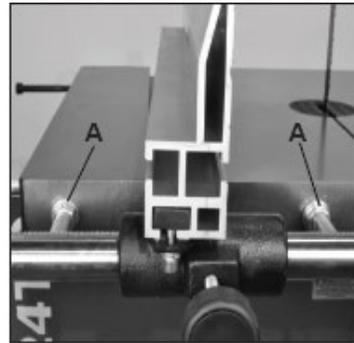


FIGURA 34

### **ADVERTENCIA**

LA MÁQUINA NO DEBE ESTAR CONECTADA Y EL INTERRUPTOR DE ALIMENTACIÓN DEBE ESTAR EN LA POSICIÓN DE APAGADO HASTA QUE TODOS LOS AJUSTES SEAN COMPLETADOS.

## AJUSTE DE LA FENCE EN EL PORTADOR

La valla se puede cambiar desde una posición vertical a una posición horizontal, o de su montaje en el lado izquierdo de la hoja hacia la derecha con simples ajustes de hardware de la compañía y el riel delantero.

### PARA CAMBIAR LA VALLA DE VERTICAL A HORIZONTAL:

1. Aflojar los dos tornillos de cabeza hexagonal (A, Fig. 35), que sostener la guía de corte (B, Fig. 35) al portador de la cerca (C, Fig. 35). Deslice la guía hacia delante para quitarlo del bloque deslizante de la compañía (D, Fig. 35).

2. Girar la valla abajo a su posición horizontal y deslice de nuevo en el portador. La parte inferior de la valla está ranurada para montar en el bloque deslizante. Fig. 36.

3. Una vez en su lugar, vuelva a apretar los dos tornillos de cabeza hexagonal para asegurar la valla en posición sobre el soporte. Compruebe si el tope de la deriva, y hacer correcciones si es necesario según las instrucciones en la página 19.

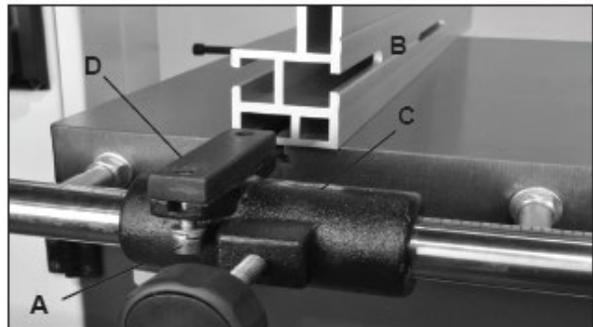


FIGURA 35



FIGURA 36

### Para cambiar la valla desde el lado izquierdo de la hoja hacia el lado derecho de la hoja:

1. Retire el soporte de valla con valla de la barra de carga.

2. Monte el portador de la cerca (# 6F) de nuevo en la barra de carga en el lado derecho de la hoja.

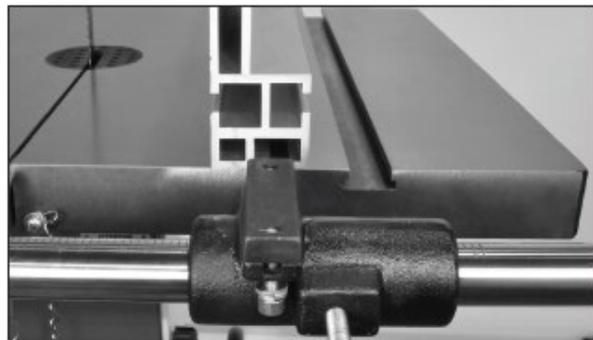


FIGURA 37

CONTINÚA EN LA PÁGINA 21

## AJUSTES

3. Aflojar los dos tornillos de cabeza hexagonal (# 10F, Fig. 35, A) que sujetan la guía de corte (# 1F) a la Carrier Valla (# 6F). Deslice la guía hacia delante para quitarlo del bloque deslizante (# 5F) de la compañía.
4. Girar la cerca alrededor de 180 ° de extremo a extremo y deslice de nuevo en el bloque deslizante. Fig. 37. Una vez en su lugar, vuelva a apretar los dos tornillos de cabeza hexagonal para asegurar la valla en posición sobre el soporte. Fig. 38.
5. Compruebe si el tope de la deriva, y hacer correcciones si es necesario según las instrucciones en la página 19.

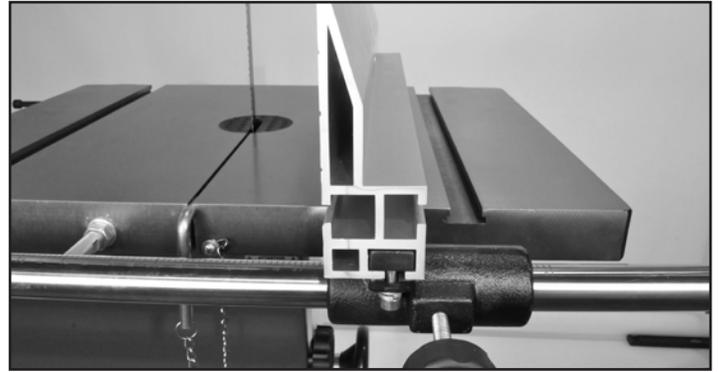


FIGURA 38

### CAMBIO DE LA VELOCIDAD DE LA HOJA

Esta sierra de cinta tiene dos velocidades de la cuchilla, de alta velocidad (2950 ft / min) y baja velocidad (1.445 ft / min). **NOTA:** La sierra de cinta se envía en el modo de alta velocidad. La rueda inferior tiene dos "multi-V" forma poleas integrales, y el eje del motor tiene un gemelo multi-vee forma polea. El cinturón "multi-vee" pasa alrededor de la polea de la rueda y la polea del motor. La tensión de la correa se libera y se aplica mediante el uso de la rueda de mano (# 26E) Fig. 39, A. Para el *ALTA VELOCIDAD* (2950 ft / min), la correa debe ser instalado en la polea trasera de tanto el motor y la rueda, como se muestra en la Fig. 40.



FIGURA 39

El ajuste de alta velocidad es el estándar para todas las necesidades de alrededor de aserrado de maderas y materiales compuestos. Para el *BAJA VELOCIDAD* (1445 ft / min), la cinta se debe instalar en la polea delantera de tanto el motor y la rueda, como se muestra en la Fig. 40.

La configuración de baja velocidad es la mejor para cortar material extraduro: madera, plásticos y metales no ferrosos. El tipo de hoja correcto es necesario para una acción de corte limpia y efectiva en estos materiales.

### AJUSTE DE LA TENSIÓN DE LA CORREA DE TRANSMISIÓN

Para ajustar la tensión de la correa gire el volante inferior (# 26E, Fig. 39, A) hasta que no se trata de 3/8" a 1/2" de desviación en el 'multi-vee' correa de transmisión. No más de tensar la correa ya que esto puede poner excesiva presión, dañando sobre la cinta, poleas y motor. Fig. 41.

**Véase página 25 INSTRUCCIONES DE CAMBIO DE LA CORREA.**

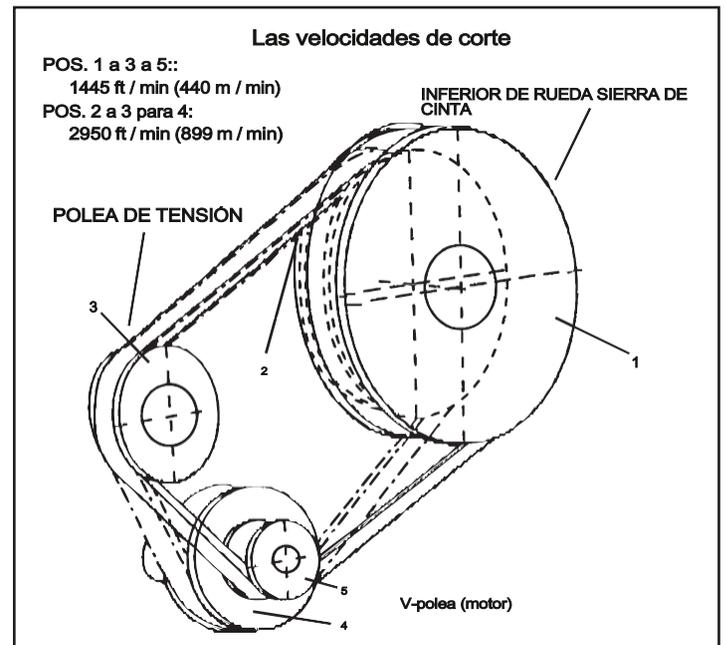
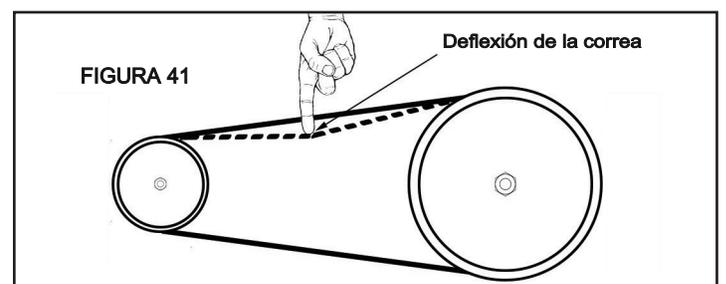


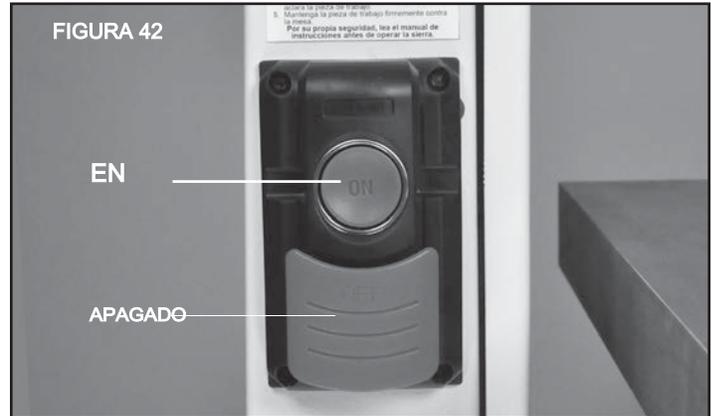
FIGURA 40



## AJUSTES

### INTERRUPTOR ENCENDIDO / APAGADO

Para hacer funcionar la sierra, la prensa de la parte superior, redondo botón "ON" en toda su profundidad para encender la sierra. Debe haber un 'clic' para indicar el 'En' se haga contacto. Una vez que el trabajo está terminado, pulsa el interruptor rojo de paletas de seguridad inferior a apague la sierra. Fig. 42. Si la sierra no está para ser utilizado por un período prolongado de tiempo, desenchufe la sierra de la fuente de alimentación y liberar la tensión en la hoja.



## OPERACIÓN

### OPERACIÓN BÁSICA

La cuchilla corta en una carrera descendente continua. Nunca ponga en marcha la sierra con la pieza de trabajo en contacto con la hoja. Con ambas manos, sujete firmemente la pieza de trabajo sobre la mesa, y se alimentan lentamente hacia la cuchilla, ejerciendo presión única luz en él, y mantener las manos lejos de la hoja.

Mantenga las manos y los dedos alejados de la hoja. Use una varilla de empuje cuando se trabaja cerca de la hoja. Para obtener los mejores resultados, la hoja debe ser agudo. Una cuchilla sin filo no se corte con corrección, especialmente cuando corte recto, y causa el exceso de presión que se aplica sobre los cojinetes de guía traseros.

Seleccione la hoja correcta para el trabajo, dependiendo del grosor de la madera y el corte a realizar. El más delgado y más dura es la madera, el más fino de los dientes de la hoja debe ser. Use una hoja de dientes finos para cortar curvas cerradas. Consulte la página 41 para más información sobre las cuchillas.

La máquina es especialmente adecuada para el corte de las curvas, pero también hará cortes rectos. Al cortar, seguir el diseño trazado por empujar y girar la pieza de trabajo de manera uniforme en la hoja.

No intente girar la pieza de trabajo sin empujarla, ya que esto puede hacer que la pieza quede atascada, o doblar la hoja. Para cortes rectos, use la guía proporcionada para alimentar la pieza de trabajo a lo largo de la hoja lentamente y en línea recta. Utilice la barra de re-sierra para maderas gruesas o difíciles. Utilice un calibrador de inglete para corte transversal o corte en ángulo. Consulte la página 6 para obtener más información de la operación.

### RE-SIERRA

Una barra de guía re-sierra se suministra para ayudar a corregir cualquier errante hoja durante ciertas operaciones de re-aserrado.

Para re-aserrado, coloque la barra de re-sierra hacia la ranura de la valla. Coloque la barra de re-sierra de modo que quede alineada con la parte frontal de la hoja. Dibujar una línea de referencia hacia abajo la pieza de trabajo. Utilice la barra como un punto de pivote, inclinando la madera izquierda o derecha mientras que, contra la barra, para seguir la línea a través del corte. Fig. 43.

**Nota:** La barra de re-sierra no es necesario para todas las operaciones de re-sierra. La tensión correcta de la hoja y selección, así como la guía sobre cómo configurar, permitirá re-aserrado de plano contra la valla sin el uso de la barra de re-sierra.

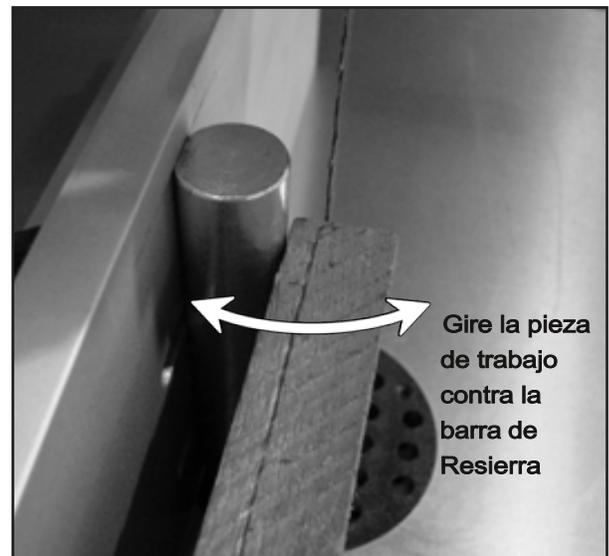


FIGURA 43

## MANTENIMIENTO



**ANTES DE LIMPIAR O REALIZAR TRABAJOS DE MANTENIMIENTO, DESCONECTE LA MÁQUINA DE LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN (PARED). NUNCA USE AGUA U OTROS LÍQUIDOS PARA LIMPIAR LA MÁQUINA. UTILIZAR UN CEPILLO DE BANCO. NO USE AIRE COMPRIMIDO CERCA COJINETES. EL MANTENIMIENTO REGULAR DE LA MÁQUINA VA A PREVENIR PROBLEMAS INNECESARIOS.**

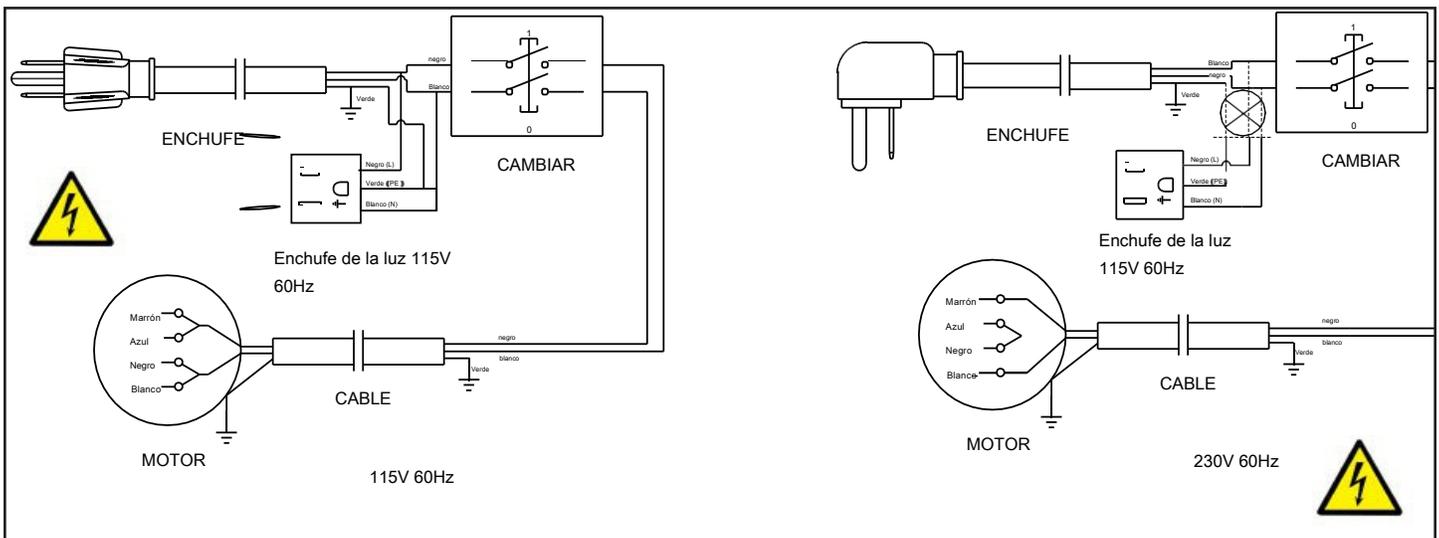
1. Mantenga la mesa limpia para asegurar un corte preciso.
2. Mantenga el exterior de la máquina limpia para garantizar un funcionamiento preciso de todas las partes móviles y evitar un desgaste excesivo.
3. Mantener las ranuras de ventilación del motor limpia para evitar que se sobrecaliente.
4. Mantenga el interior de la máquina (cerca de la hoja de sierra, etc.) limpio para evitar la acumulación de polvo. Utilice la eliminación del polvo, si es posible.
5. Para prolongar la vida de la hoja, cuando la sierra de cinta no está en uso durante períodos prolongados, suelte la tensión de la hoja. Antes de volver a utilizar la sierra de cinta, asegúrese de que la hoja se vuelve a tensar y se comprueba de seguimiento.
6. Mantener los cojinetes de guía libre de polvo, y limpiar los conjuntos de cojinetes de guía con frecuencia.

## DIAGRAMA DE CABLEADO



Es Esta máquina debe estar conectada a tierra. La sustitución del cable de alimentación solo debe realizarla un electricista cualificado. Consulte la página 5 para obtener información eléctrica adicional.

Como recibido de la fábrica, su sierra de cinta está listo para funcionar a 115V operación. Se puede cambiar a 230V de acuerdo con el esquema y las instrucciones de abajo. Tenga en cuenta la advertencia para la desactivación de la toma de corriente eléctrica.



**Para el cableado de 115 V;** conectar los cables terminales motor en blanco y negro al cable de cable del interruptor de blanco, y conectar los cables terminales motor azul y marrón al cable de alambre interruptor negro. Haga caso omiso de los cables que conducen al condensador.

**Para el cableado de 230V;** conecte el terminal del motor azul al cable negro del interruptor. Conecte el terminal del motor blanco al cable blanco del interruptor. Amarre los cables marrón y negro del motor con la tuerca de alambre de repuesto (suministrada). No tenga en cuenta los cables que conducen al condensador.



**Para el cableado de 230V, desconectar los cables que conducen a la toma de corriente para que sea inoperable. Este enchufe es para el cableado de 115 V solamente.**

## SOLUCIÓN DE PROBLEMAS



### ADVERTENCIA

PARA SU SEGURIDAD, SIEMPRE APAGUE Y DESENCHUFE LA MÁQUINA ANTES DE REALIZAR CUALQUIER PROBLEMAS.

PROBLEMAS	CAUSA PROBABLE	REMEDIO
La máquina no funciona cuando está encendida.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Sin fuente de alimentación.</li> <li>2. Interruptor defectuoso.</li> </ol>	<p>Compruebe si el cable está en descomposición.</p> <p>Póngase en contacto con su distribuidor local para obtener piezas de reparación.</p>
La hoja no se mueve con el motor en marcha.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. La palanca de liberación rápida o el volante de tensión de la hoja no se ha apretado.</li> <li>2. La hoja ha salido de una de las ruedas.</li> <li>3. La hoja de la sierra se ha roto.</li> <li>4. La correa de transmisión se ha roto.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Apague el motor, apriete el palanca de liberación o volante de tensión de la hoja.</li> <li>- Abra la puerta con bisagras y compruebe.</li> <li>- Vuelva a colocar la cuchilla.</li> <li>- Vuelva a colocar la correa.</li> </ul>
La hoja no se corta en línea recta.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Valla para corte no utilizado.</li> <li>2. Velocidad de avance demasiado rápida.</li> <li>3. Los dientes de la hoja están apagados o dañados.</li> <li>4. Guías de cuchilla sin ajustar adecuadamente.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Utilice una valla.</li> <li>- Ponga una ligera presión sobre la pieza de trabajo y asegúrese de que la cuchilla no se dobla.</li> <li>- Utilice una nueva cuchilla.</li> <li>- Ajuste las guías de la hoja (consulte la sección en páginas 17 y 18).</li> </ul>
La cuchilla no corta, o corta muy lentamente.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Los dientes son aburridos, causados por el corte de material duro o uso largo.</li> <li>2. La hoja se montó en la dirección equivocada.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Reemplazar la hoja, utilizar una hoja de 6 T.P.I. para madera y materiales blandos. Utilice una hoja de 14 T.P.I. para materiales más duros. Una hoja de 14 T.P.I. siempre corta más lentamente debido a los dientes más finos.</li> <li>- Instale la cuchilla correctamente.</li> </ul>
El aserrín se acumula dentro de la máquina.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Esto es normal</li> </ol>	<p>Limpie la máquina regularmente. Abra la puerta con bisagras y retire el aserrín con una aspiradora.</p> <p>Coloque un sistema de recogida de polvo.</p>
Aserrín dentro de la carcasa del motor.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Acumulación excesiva de polvo en los componentes exteriores de la máquina.</li> </ol>	<p>Limpie las ranuras de ventilación del motor con una aspiradora. De vez en cuando retire el aserrín para evitar que se extraiga en la carcasa</p>
La máquina no corta a 45 grados o ángulos de 90 grados.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. La mesa no está en ángulo recto con respecto a la hoja.</li> <li>2. La hoja es opaca o se puso demasiada presión en la pieza de trabajo.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ajustar la mesa.</li> <li>- Reemplazar la cuchilla o ejercer menos presión la pieza de trabajo.</li> </ul>
La hoja no se puede colocar correctamente sobre las ruedas de la banda.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Las ruedas no están alineadas.</li> <li>2. La perilla de seguimiento de la hoja no se ha ajustado correctamente.</li> <li>3. Hoja inferior.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Póngase en contacto con el servicio de soporte técnico n.o 877-884-5167 o <a href="mailto:techsupport@rikontools.com">techsupport@rikontools.com</a>.</li> <li>- Ajuste el mando (ver páginas 14, 26 y 27).</li> <li>- Vuelva a colocar la cuchilla.</li> </ul>

Para obtener piezas o cuestiones técnicas de contacto: [techsupport@rikontools.com](mailto:techsupport@rikontools.com) o 877-884-5167.

## SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

### **ADVERTENCIA**

LA MÁQUINA NO DEBE SER EN TAPADO Y INTERRUPTOR DE ENCENDIDO DEBE ESTAR EN LA POSICIÓN OFF HASTA TERMINADO TODOS LOS AJUSTES.

### CAMBIO DEL MOTOR DE LA CORREA DE TRANSMISIÓN

Antes de cambiar la cinta, asegúrese de que la sierra de cinta está desconectada de la fuente de alimentación. Para cambiar la correa de transmisión:

1. Liberar la tensión de la hoja de sierra y mover la hoja fuera de la rueda inferior, o tomar la hoja totalmente fuera de la sierra. Consulte la página 16.
2. Retirar la tensión de la correa de accionamiento girando la correa de sujeción del volante (# 26E). Tomar el cinturón de edad fuera de la rueda y poleas.
3. Tome la rueda inferior (# 13E) fuera de la sierra. Retire el tornillo Allen, Arandela elástica y arandela plana (# 22, 23, 21E) en el medio de la rueda inferior. Con cuidado, tire de la rueda del eje (# 15E).
4. Instalar la nueva correa e invertir el proceso descrito anteriormente. La tensión de la correa de transmisión hasta que haya 3/8" a 1/2" de desviación. Consulte la página 21.

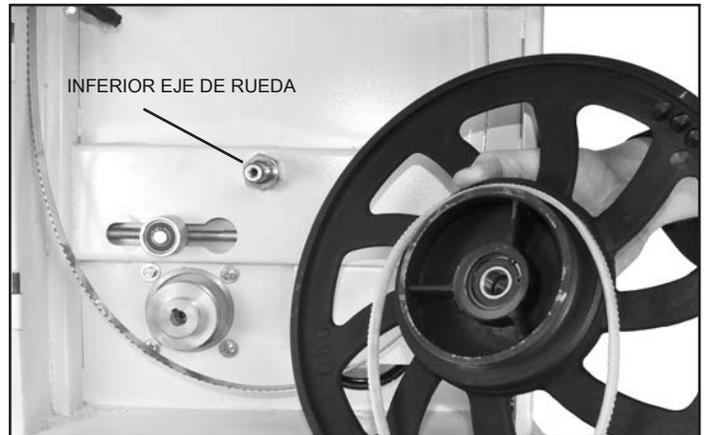


FIGURA 44



FIGURA 45

### NIVELACIÓN DE LA TABLA INSERT

El inserto de mesa tiene una innovadora función incorporada de micro ajuste. Este ajuste puede usarse si el inserto de la mesa se asienta demasiado alto o bajo en el asiento de la mesa. Si el inserto descansa sobre la mesa, gire los micro tornillos con una llave hexagonal "L" hacia la izquierda para bajar el inserto. Si el inserto se encuentra debajo de la mesa, gire los micro tornillos en el sentido de las agujas del reloj para elevar el nivel del inserto con la mesa.

**Precaución:** Tener la inserción por debajo de la parte superior de la mesa podría hacer que la pieza quede atascada en el borde del asiento de mesa, sobre todo en la zona de la espalda del asiento de mesa en la parte trasera de la hoja.

### CAMBIO DE NEUMÁTICOS SIERRA DE CINTA

Use una espátula para conseguir por debajo de la cubierta y tire hacia arriba y fuera de la rueda. El trabajo de la espátula todo el camino alrededor de la rueda para aflojar el neumático. A continuación, utilice la espátula como palanca para girar el neumático sobre y fuera de la rueda. Limpiar el interior de la ranura, la eliminación de la suciedad, residuos o de cemento con diluyente de laca. Remojar el neumático de repuesto en agua caliente para que sea más flexible. Secar el neumático, y mientras todavía está caliente, ponerlo en la parte superior de la rueda. Para empezar, establezca el neumático de la rueda en la ranura en la parte superior de la rueda. Usando una espátula, trabajar el nuevo neumático alrededor de la rueda, teniendo cuidado de no cortar el neumático. Si el cemento de goma se va a utilizar como aglutinante, asegúrese de distribuirlo uniformemente. Tener puntos altos entre la rueda y el neumático provocará un giro de las palas de la vibración y el efecto.

## SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

### AJUSTES RUEDA INFERIOR

Las siguientes instrucciones corregir problemas de cuchillas comunes relacionados con la alineación de la rueda inferior en relación con la rueda superior. Estos ajustes corregir la posición de la hoja en el volante y la hoja inferior de oscilación (tambalearse). Estos son los ajustes críticos que afectan el rendimiento y la precisión de la sierra de cinta.

**⚠ CUIDADO** POR FAVOR LEA Y ENTIENDA ESTOS PASOS COMPLETAMENTE ANTES DE HACER CUALQUIER AJUSTE. NO HACERLO PODRÍA DAÑAR LA MÁQUINA.

Por favor, póngase en contacto con un representante de soporte técnico si tiene alguna pregunta antes de intentar estos ajustes.

RIKON Soporte Técnico 877-884-5167 techsupport@rikontools.com

Liberar la tensión de la hoja por completo antes de hacer cualquier ajuste de las ruedas inferiores. La presión debe ser liberado en la rueda inferior para permitir ajustes adecuados y para evitar dañar la máquina. Si la hoja no se está ejecutando cierto, o no se está ejecutando en el centro de la rueda inferior, pero es correcto 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 mostrados en la foto buje trasero representan las posiciones de una cara de reloj.

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

*Si una hoja está siguiendo adelante en la rueda inferior hacia la puerta, siga estos pasos de corrección:*

- 1.) Desenredar la hoja de sierra.
- 2.) Aflojar perno del eje de 9:00 para tomar la presión fuera del eje.
- 3.) Aflojar 12 eje en punto de perno una rotación media.
- 4.) Apretar el perno del eje de 6:00 hasta que el eje toca el tornillo de ajuste 12 en punto.
- 5.) Bloquear los tres pernos del eje.
- 6.) Vuelva a tensar la hoja de sierra y fijar la rueda superior a sondear mediante el ajuste de la perilla de seguimiento. Girar la rueda superior con la mano y realizar un seguimiento de la hoja.
- 7.) Repetir si es necesario un ajuste adicional.



CONTINÚA EN LA PÁGINA 27



## SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Si una hoja es el seguimiento en la parte posterior de la rueda inferior, lejos de la puerta, siga estos pasos:

- 1.) Desenredar la hoja de sierra.
- 2.) Aflojar perno del eje de 9 en punto para tomar la presión fuera del eje.
- 3.) Aflojar 6 en punto del eje de perno una rotación media.
- 4.) Apretar el perno del eje de 12 en punto hasta que el eje toca el tornillo de ajuste 6:00.
- 5.) Bloquear los tres pernos del eje.
- 6.) Vuelva a tensar la hoja de sierra y fijar la rueda superior a sondear mediante el ajuste de la perilla de seguimiento. Girar la rueda superior con la mano y realizar un seguimiento de la hoja.
- 7.) Repetir si es necesario un ajuste adicional.

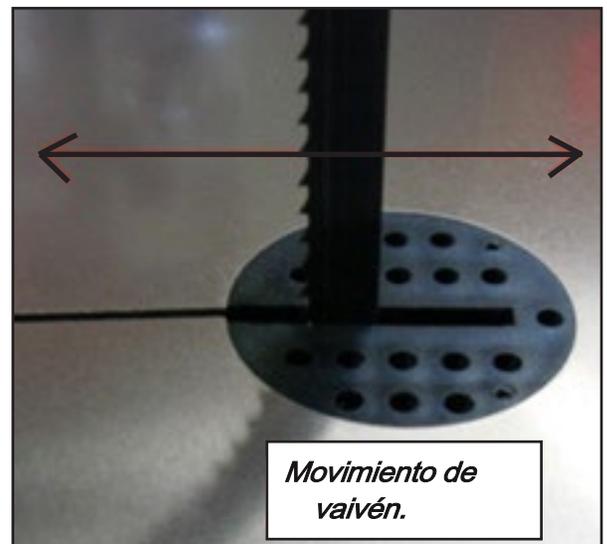


Si una hoja se mueve hacia atrás y adelante (oscilación) sigue estos pasos:

En primer lugar, compruebe la hoja de sierra para asegurar que se ha soldado correctamente, de modo que la espalda de la hoja está en la correcta alineación - plana (si se coloca sobre una superficie de mesa).

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

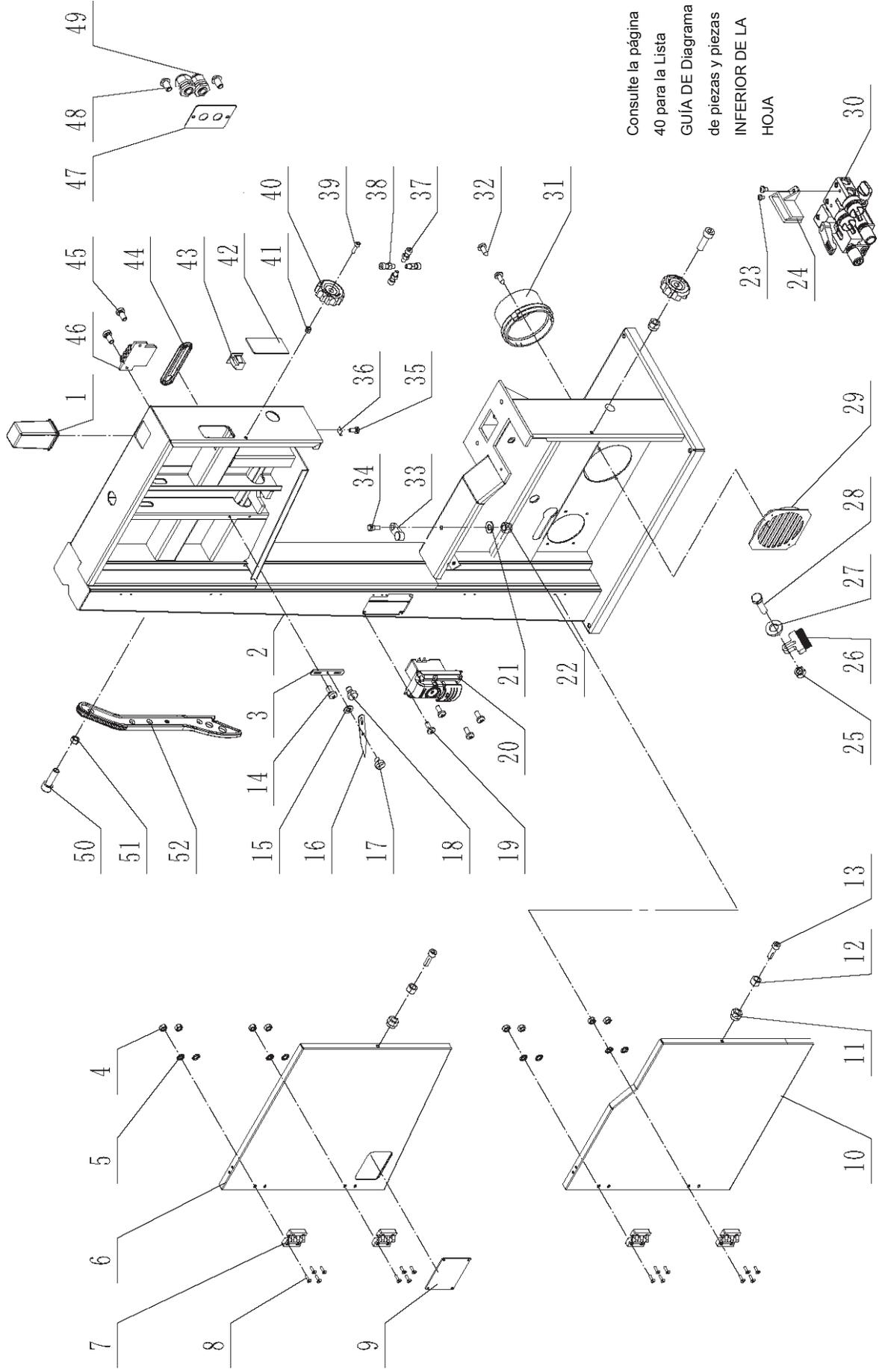
- 1.) Desenredar la hoja de sierra.
- 2.) Aflojar perno del eje de 6:00 para aliviar la presión del eje.
- 3.) Aflojar 9 en punto del eje de perno una rotación media.
- 4.) Apretar el perno del eje de 3:00 hasta que el eje toca el tornillo de ajuste 9:00.
- 5.) Bloquear los tres pernos del eje.
- 6.) Vuelva a tensar la hoja de sierra y fijar la rueda superior a sondear mediante el ajuste de la perilla de seguimiento. Girar la rueda superior con la mano y realizar un seguimiento de la hoja.
- 7.) Iniciar la sierra de cinta y verificar el movimiento de la hoja.
- 8.) Si el movimiento se ha reducido luego continuar con el ajuste.
- 9.) Si el movimiento es peor, revertir los ajustes en los pasos 3 y 4.



# DIAGRAMA DE PARTES

## CONJUNTO DE MARCO - HOJAA

NOTA: Por favor haga referencia Número de pieza del fabricante al llamar para solicitar piezas de repuesto. Para las piezas bajo garantía, se requiere el número de serie de su máquina.



Consulte la página 40 para la Lista GUÍA DE Diagrama de piezas y piezas INFERIOR DE LA HOJA

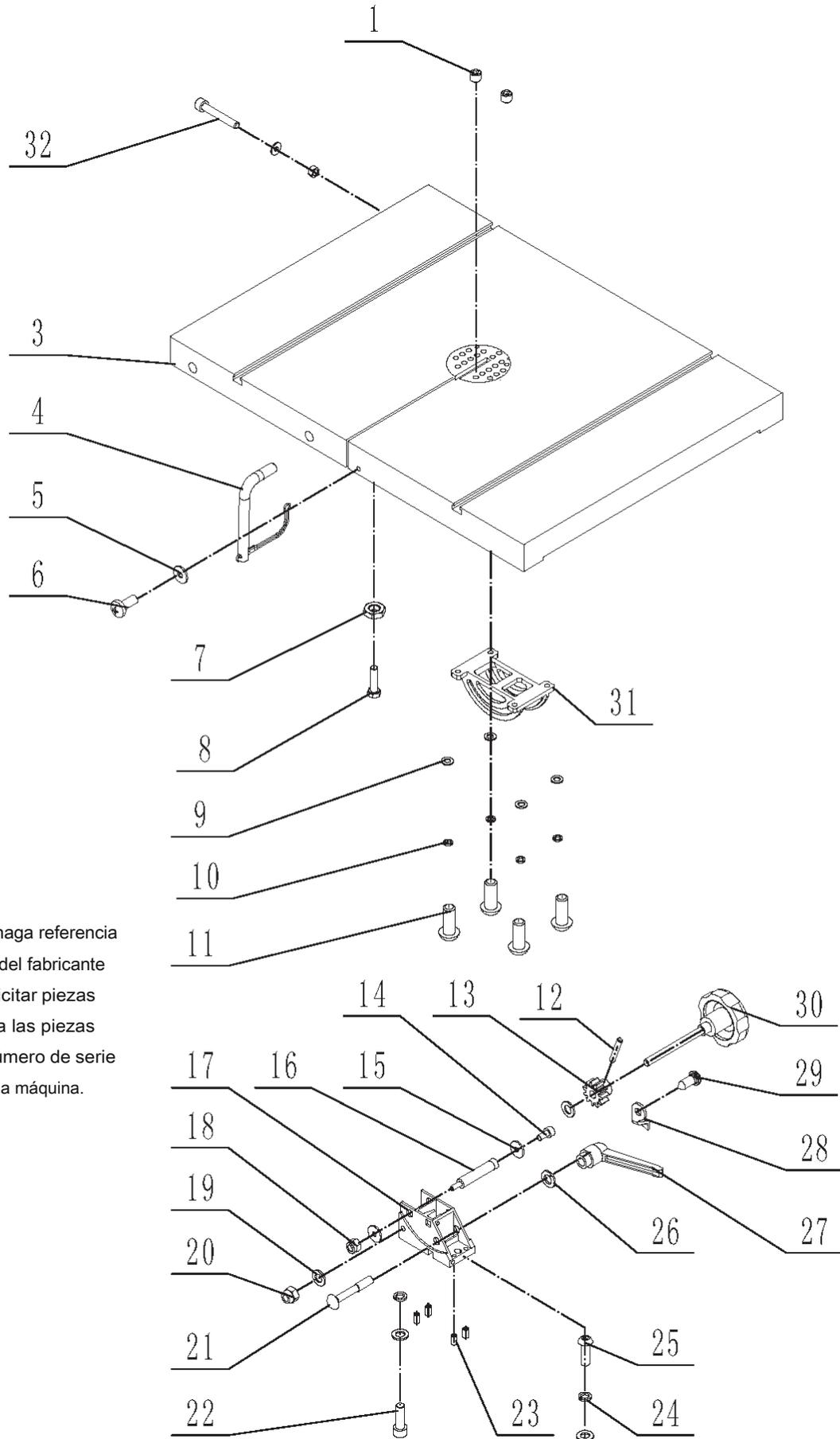
# LISTA DE PARTES

## MONTAJE DEL MARCO - HOJAA

NÚMERO DE CLAVE	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD	NÚMERO DE PIEZA	NÚMERO DE CLAVE	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD	NÚMERO DE PIEZA
1A	Guía de tapa del poste	1	1-JL28010003-001S	27A	Lavadora	1	1-WSH6GB96D1B
2A	Marco	1	1-JMBS1404011000-117U	28A	Perno hexagonal M6x25	1	1-M6X25GB5783B
3A	Placa de ajuste del indicador	1	1-JL27010005	29A	Rejilla de puerto de polvo	1	1-JL20010019-001S
4A	Tuerca hexagonal M6	8	1-M4GB6170B	30A	Montaje de guía inferior	1	1-JMBS1404014000
5A	Arandela de bloqueo	8	1-WSH4GB862D2B	31A	Puerto de polvo 4"	1	1-JL20010007-001S
6A	Cubierta superior de la rueda	1	1-JMBS1404010200-076U	32A	Tornillo de roscado	2	1-ST3D5X9D5GB845B
7A	Bisagra	4	1-JMBS1404010400	33A	Conjunto de bloques de ángulo de tabla	1	1-JL21010014
8A	Tornillo hexagonal M4x16	16	1-M4X16GB70D3B	34A	Perno de parada rápida	1	1-JL26010015
9A	Ventana despejada	1	1-JXBS1804010004A	35A	Tornillo de cabeza de pan M4x10	1	1-M4X10GB818B
10A	Cubierta inferior de la rueda	1	1-JMBS1404010002-076U	36A	Puntero	1	1-JMBS1403011026-076U
11A	Tuerca de nylon M6-1.0	2	1-M6GB889D1B	37A	Perno de carro M8x25	4	1-M8X25GB5783B
12A	Buje	2	1-JL26010007	38A	Tuerca hexagonal M6	4	1-M8GB6170B
13A	Perno de carro M6x20	2	1-M6X20GB70D1B	39A	Perno de carro M6x20	2	1-M6X20GB70D1B
14A	Tornillo M5x10	1	1-M5X10GB818B	40A	Perilla estelar	2	1-JL26010006-001S
15A	Lavadora	1	1-WSH5GB97D1B1-	41A	Tuerca de nylon M6-1.0	2	1-M6GB889D1B
16A	Puntero	1	JL27010004-114X	42A	Ventana despejada	1	1-JMBS1404010001
17A	Tornillo especial	1	1-JL26010010	43A	Asiento de enchufe	1	1-DB-F-M
18A	Perno fijo	1	1-JL27010019	44A	Cubierta de goma	1	1-JL28010005-001S
19A	Tornillo de cabeza de pan M4x10	4	1-M4X10GB823B	45A	Tornillo de cabeza de pan M5x10	2	1-M5X10GB818B
20A	Interruptor ON/OFF	1	1-HY56-6	46A	Portherramientas	1	1-JL26090001
21A	Lavadora	1	1-WSH8GB97D1B	47A	Placa de alivio de tensión	1	1-JL26010011-117U
22A	Tuerca de nylon M8	1	1-M8GB889D1ZF	48A	Tornillo hexagonal M6x10	2	1-M6X10GB70D2B
23A	Tornillo de cabeza de pan M4x6	2	1-M4X6GB818B	49A	Aliviador	2	1-JL91046100
24A	Protector inferior de la hoja	1	1-JMBS1404010004A	50A	Perno hexagonal M6X30	1	1-M6X30GB70D1B
25A	Tuerca de nylon M6-1.0	1	1-M6GB889D1B	51A	Tuerca hexagonal M6	1	1-M6GB6170B
26A	Cepillo	1	1-JL26010003	52A	Empuje palo	1	1-JL81100003-146S

# DIAGRAMA DE PIEZAS

MESA  
HOJA DE  
HOJA B



**NOTA:** Por favor haga referencia  
Número de pieza del fabricante  
al llamar para solicitar piezas  
de repuesto. Para las piezas  
en garantía, el número de serie  
de su se requiere la máquina.

# LISTA DE PARTES

## CONJUNTO DE LA MESA HOJA B

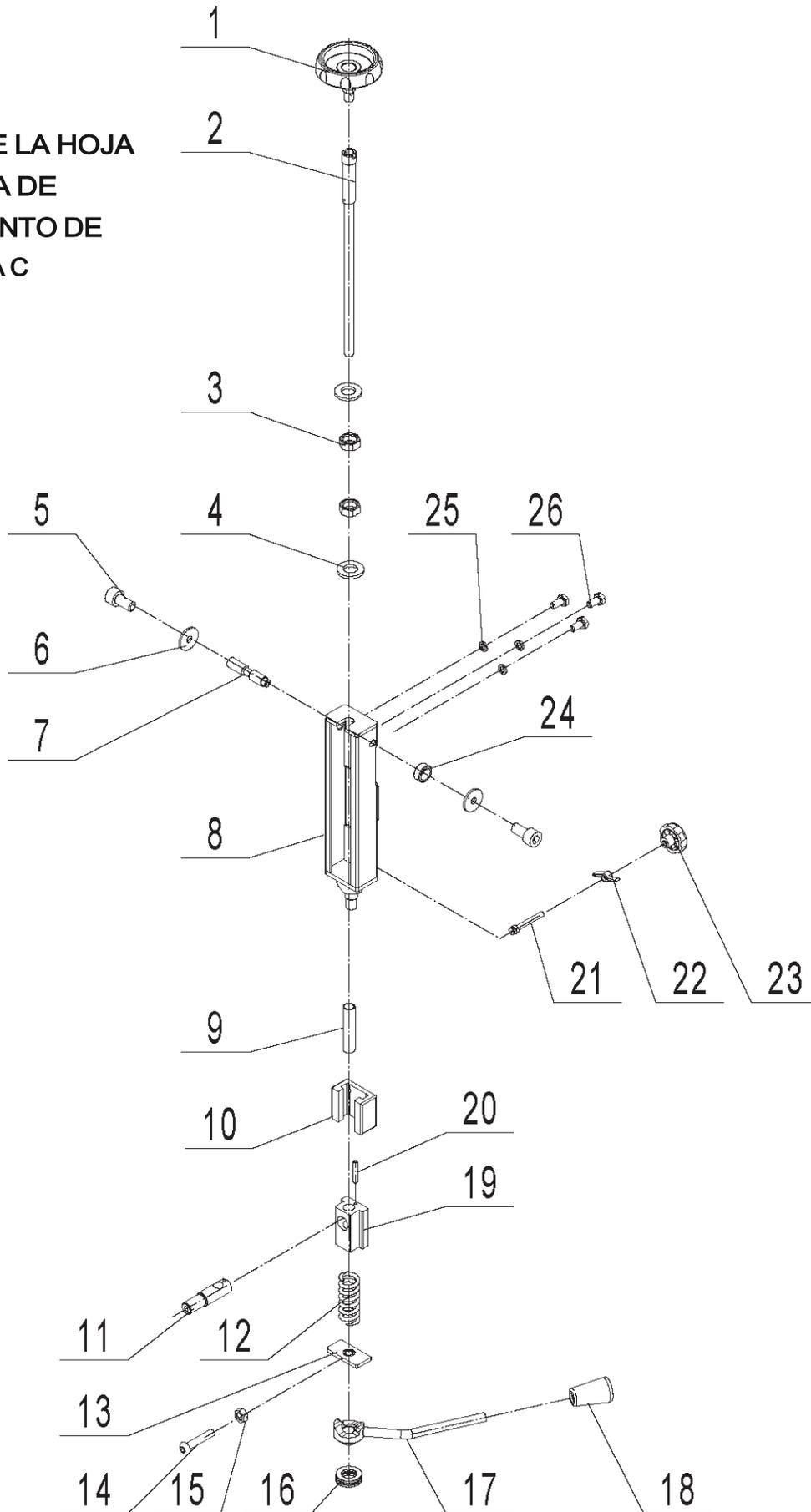
NÚMERO DE CLAVE	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD	NÚMERO DE PIEZA
1B	Fije el tornillo M6x4	2	1-M6X4GB77B
2B	Inserto de mesa	1	1-JL26050008A-001S
3B	Mesa	1	1-JMBS1404030100A-001G
4B	Pin y cordón de alineación de la mesa	1	1-JMBS1404030002
5B	Lavadora	1	1-WSH4GB96D1B
6B	Tornillo s de cabeza de pan M4x10	1	1-M4X10GB818B
7B	Tuerca hexagonal M8	2	1-M8GB6170B
8B	Perno hexagonal M8x25	1	1-M8X25GB5783B
9B	Lavadora	5	1-WSH8GB97D1B
10B	Lavadora de resorte	4	1-WSH8GB93B
11B	Tornillo hexagonal M8x20	4	1-M8X20GB70D2B
12B	Pin de rodillo 3x18	1	1-PIN3X18GB879B
13B	Engranaje	1	1-JL28070003
14B	Tornillo de la tapa del enchufe hexagonal M6x12	2	1-M6X12GB70D1Z
15B	Lavadora	2	1-WSH6GB5287Z
16B	Eje guía	1	1-JL28070008B
17B	Apoyo	1	1-JL27050004C
18B	Tuerca autoblocante	1	1-M6GB889D1Z
19B	Lavadora	4	1-WSH8GB97D1B
20B	Tuerca autoblocante M8	1	1-M8GB889D1ZF
21B	Perno de cuello cuadrado M12x80	1	1-M12X80GB801Z
22B	Perno hexagonal M8x25	1	1-M8X25GB70D1B
23B	Tornillo hexagonal	4	1-M6X12GB77Z
24B	Lavadora de resorte	2	1-WSH8GB93B
25B	Perno hexagonal M8x25	1	1-M8X25GB70D2BJ
26B	Lavadora	1	1-WSH12GB97D1Z
27B	Mango de bloqueo	1	1-KTSB-1-A-M12X95
28B	Indicador	1	1-JL26050005A
29B	Tornillo de roscado	1	1-ST2D9X6D5GB845B
30B	Perilla basculante de la mesa	1	1-JL26050006-001S
31B	Trunnion de mesa inferior	1	1-JL27050002A
32B	Perno hexagonal M8x80	1	1-M8X80GB70B

**NOTA:** Por favor haga referencia Número de pieza del fabricante al llamar para solicitar piezas de repuesto.

Para las piezas en garantía, se requiere el número de serie de su máquina.

# DIAGRAMA DE PIEZAS

TENSIÓN DE LA HOJA  
Y HOJA DE  
SEGUIMIENTO DE  
HOJA C



## LISTA DE PARTES

### TENSIÓN DE LA HOJA Y MONTAJE DE SEGUIMIENTO - HOJA C

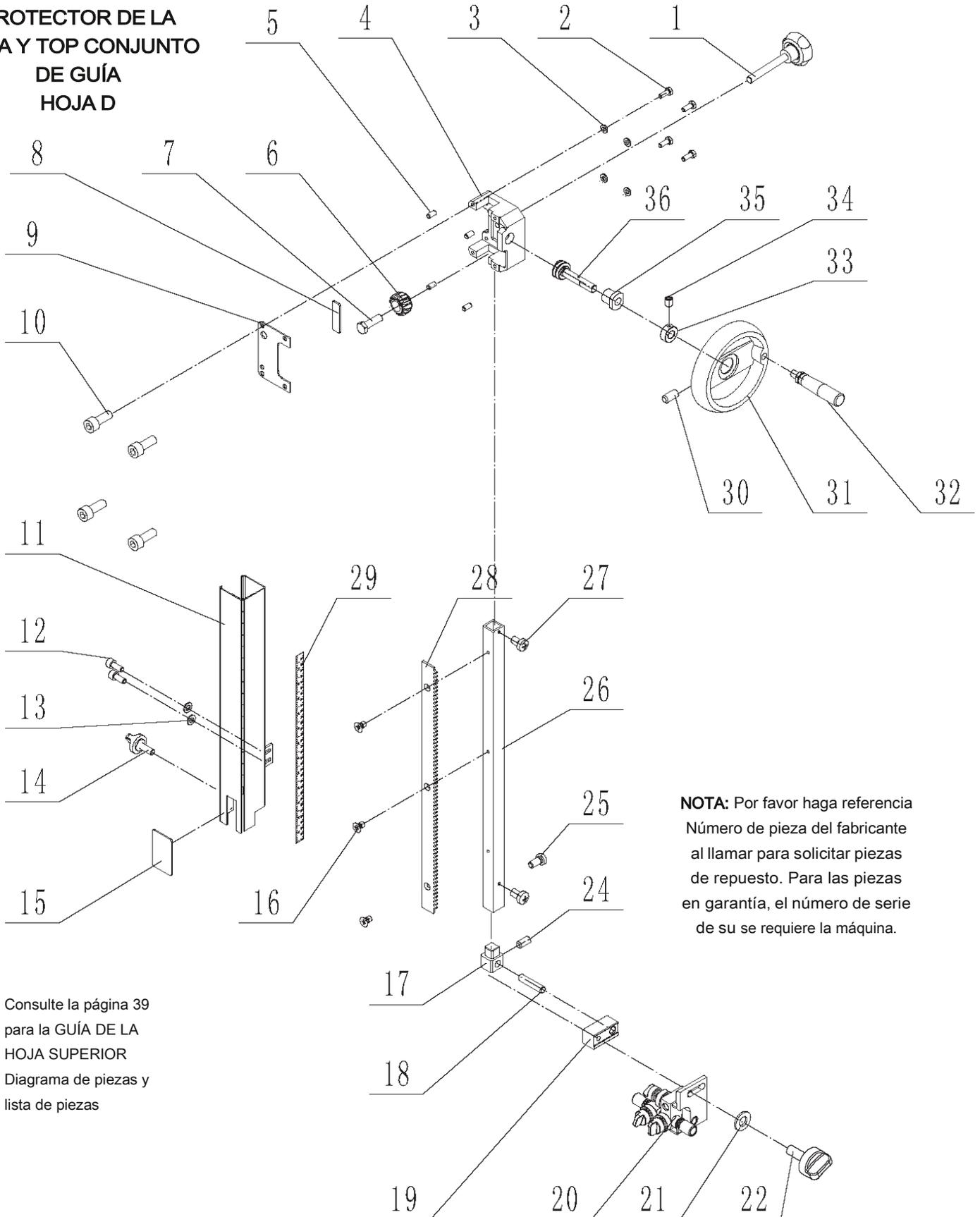
NÚMERO DE CLAVE	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD	NÚMERO DE PIEZA
1C	Volante de tensión de la hoja	1	1-JL21025000A001S
2C	Barra de tensión de la hoja	1	1-JL28032000A
3C	Tuerca hexagonal especial	2	1-JL28030003
4C	Lavadora	2	1-WSH12GB97D1Z
5C	Tornillo hexagonal M6x12	2	1-M6X12GB70D1Z
6C	Lavadora	2	1-WSH6GB5287Z
7C	Eje superior	1	1-JL28030008
8C	Soporte deslizante	1	1-JL28031000
9C	Tubo	1	1-JL28030001
10C	Carril deslizante	1	1-JL28030010
11C	Eje de la rueda superior	1	1-JL28030004
12C	Primavera	1	1-JL27030011A
13C	Bloquear	1	1-JMBS1404040001
14C	Tornillo hexagonal M3x16	1	1-M3X16GB70D2B
15C	Tuerca hexagonal M6	1	1-M3GB6170B
16C	Cojinete de empuje	1	1-BRG51104GB301
17C	Mango de palanca de liberación rápida	1	1-JL28033000
18C	Barra de liberación rápida	1	1-1904011
19C	Bisagra del eje de la rueda superior	1	1-JL28030007
20C	Pin de rodillo 5x35	1	1-PIN5X35GB879D1B
21C	Perno de parada rápida	1	1-JL28030005
22C	Tuerca del ala	1	1-JL20010016A-001S
23C	Mango de seguimiento de cuchillas	1	1-JL26040015A-001S
24C	Lavadora	1	1-JL28030009
25C	Lavadora de resorte	3	1-WSH6GB93B
26C	Perno hexagonal	3	1-M6X12GB5783B

**NOTA:** Por favor haga referencia Número de pieza del fabricante al llamar para solicitar piezas de repuesto.

Para las piezas en garantía, se requiere el número de serie de su máquina.

# DIAGRAMA DE PIEZAS

## PROTECTOR DE LA HOJA Y TOP CONJUNTO DE GUÍA HOJA D



**NOTA:** Por favor haga referencia  
Número de pieza del fabricante  
al llamar para solicitar piezas  
de repuesto. Para las piezas  
en garantía, el número de serie  
de su se requiere la máquina.

Consulte la página 39  
para la GUÍA DE LA  
HOJA SUPERIOR  
Diagrama de piezas y  
lista de piezas

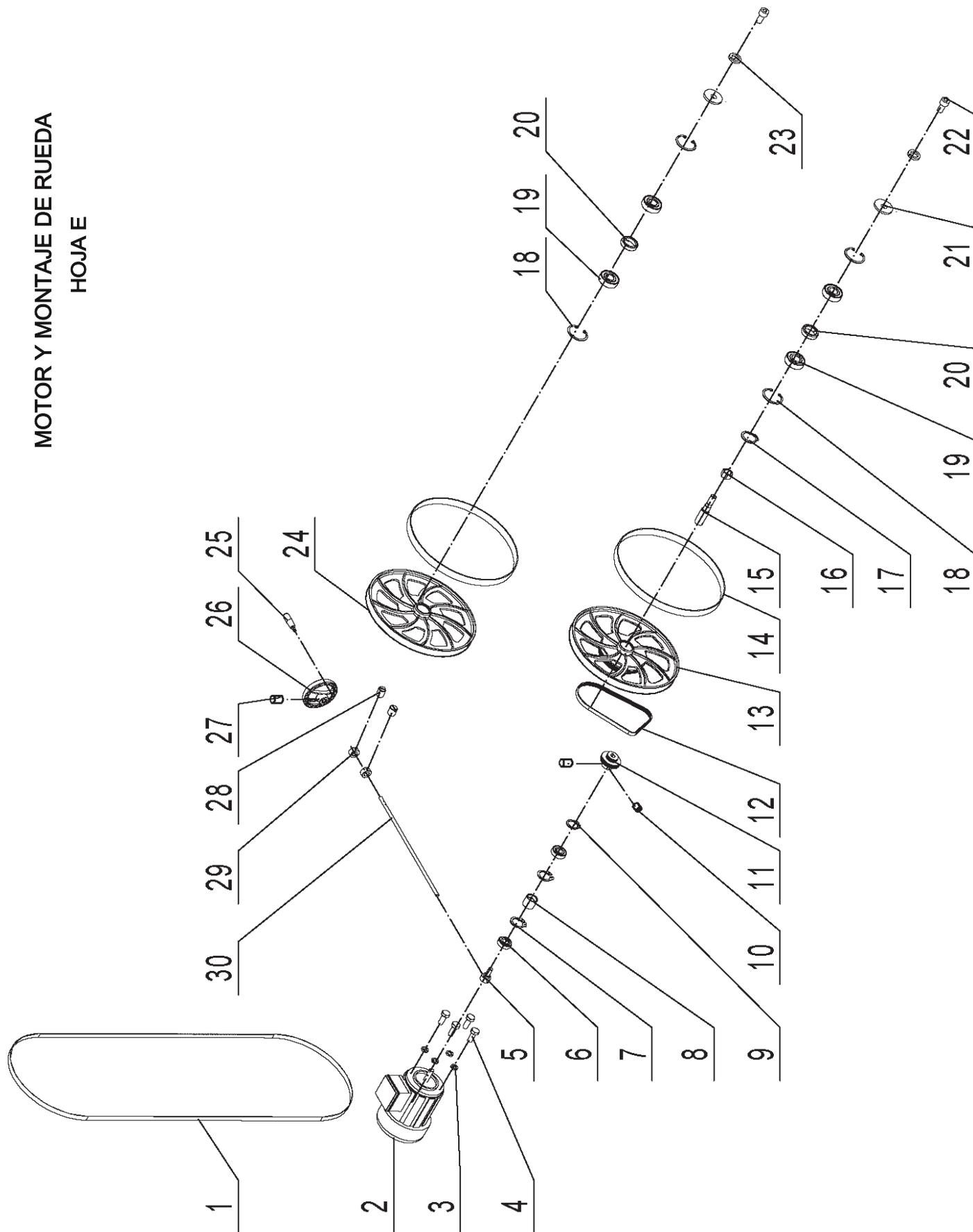
## LISTA DE PARTES

### PROTECTOR DE LA HOJA Y TOP CONJUNTO DE GUÍA - HOJA D

NÚMERO DE CLAVE	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD	NÚMERO DE PIEZA
1D	Mango de bloqueo	1	1-JL82240011-001S
2D	Perno hexagonal M6x16	4	1-M6X16GB5783B
3D	Lavadora	4	1-WSH6GB96B
4D	Soporte guía	1	1-JL27040006
5D	Fije el tornillo M6x12	4	1-M6X12GB77B
6D	Engranaje	1	1-1501006
7D	Perno fijo	1	1-JL26040006
8D	Placa fija	1	1-JL26040007
9D	Cubierta del soporte guía	1	1-JL27040002A
10D	Tornillo hexagonal M6x16	4	1-M6X16GB70Z
11D	Bisagra	1	1-JMBS1404050110A-114X
12D	Perno de carro M5x12	2	1-M5X12GB70B
13D	Lavadora	2	1-WSH5GB97D1B
14D	Mango de bloqueo	1	1-JMBS1403050004-001S
15D	Ventana despejada	1	1-JMBS1404050001
16D	Tornillo hexagonal M5x8	3	1-M5X8GB819B
17D	Bloque de soporte guía superior	1	1-JL28040005
18D	Barra de ajuste	1	1-JL28040009
19D	Soporte deslizante	1	1-JL28040011
20D	Nuevo conjunto de guía superior	1	1-JMBS1404052000
21D	Lavadora	1	1-JL46090009
22D	Perilla de bloqueo	1	1-JMBS1403050003-001S
23D	Tuerca de bloqueo de nylon M8	1	1-M8GB889D1ZF
24D	Fije el tornillo M6x10	2	1-M6X10GB77B
25D	Tornillo M5x25	1	1-M5X25GB70D1B
26D	Publicación guía	1	1-JL28040002A
27D	Tornillo de cabeza de pan M5x8	2	1-M5X8GB818B
28D	rejilla	1	1-JL28040001A
29D	Regla	1	1-JMBS1401050003
30D	Set Tornillo M6x12	1	1-M6X12GB77B
31D	Rueda de mano de manivela	1	1-SGSL-D100-d10
32D	Mango del volante	1	1-JL26020014B-001S
33D	Cuello ajustado	1	1-JL20010015
34D	Fije el tornillo M5x8	1	1-M5X8GB71B
35D	Buje	1	1-JL27040003
36D	Cilindro de gusano	1	1-JL27040004

NOTA: Por favor haga referencia Número de pieza del fabricante al llamar para solicitar piezas de repuesto.  
Para las piezas en garantía, se requiere el número de serie de su máquina.

MOTOR Y MONTAJE DE RUEDA  
HOJA E

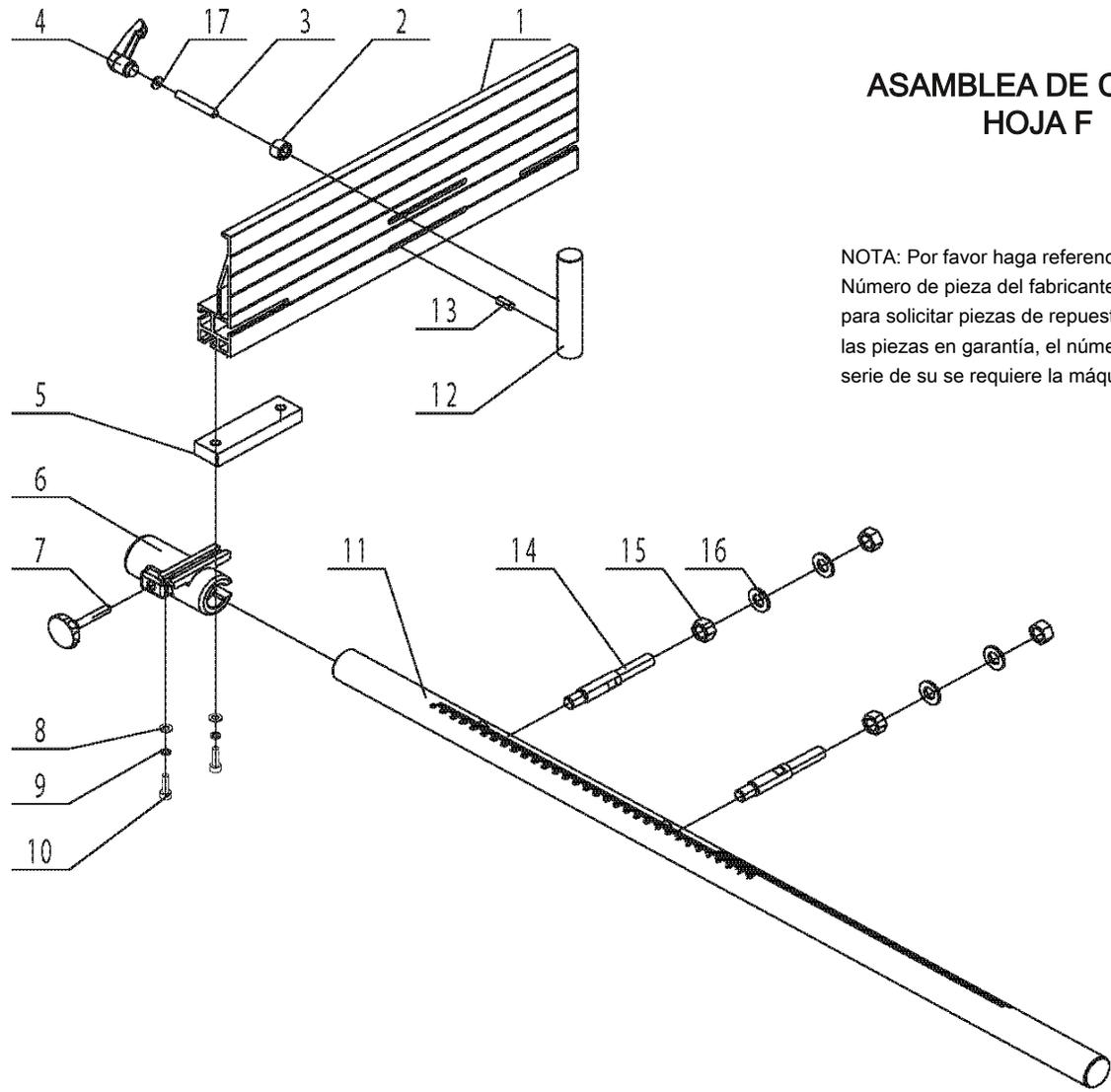


# LISTA DE PARTES

NÚMERO DE CLAVE	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD	NÚMERO DE PIEZA
1E	Hoja de sierra de cinta	1	1-JL28020001C
2E	Motor	1	2-YYH806114
3E	Lavadora de resorte	4	1-WSH6GB93B
4E	Perno hexagonal M6x20	4	1-M6X16GB5783B
5E	Eje deslizante	1	1-JL20014001
6E	Cojinete	2	1-BRG6203-2RSGB276
7E	Anillo de retención	2	1-CLP28GB893D1B
8E	Rueda de tensión	1	1-JL20014002
9E	Muelle de retención	1	1-CLP12GB894D1B
10E	Tornillo hexagonal M6x8	2	1-M6X8GB80B
11E	Polea del motor	1	1-JL20070001
12E	Cinturón Multi-Vee	1	1-JL20020002
13E	Rueda de sierra de banda inferior	1	1-JL21023002C
14E	Neumático	2	1-JL21022002B
15E	Eje inferior de la rueda	1	1-JL28020002A
16E	Tuerca hexagonal	1	1-JL20020004
17E	Anillo de retención 17	1	1-CLP17GB894D1B
18E	Anillo de retención 40	4	1-CLP40GB893D1B
19E	Cojinete	4	1-BRG6203-2RSGB276
20E	Tubo	2	1-JL28020004
21E	Lavadora	2	1-WSH8GB5287B
22E	Tornillo hexagonal M8x16	2	1-M8X16GB70B
23E	Lavadora de resorte	2	1-WSH8GB93B
24E	Rueda de sierra de banda superior	1	1-JL21022001A
25E	Mango del volante	1	1-JL26020014B-001S
26E	Rueda de mano de manivela	1	1-SGSL-D100-d10
27E	Fije el tornillo M8x35	1	1-M6X8GB77B
28E	Fije el tornillo M5x8	2	1-M5X8GB71Z
29E	Cuello ajustado	2	1-CLP10GB884Z
30E	Manivela	1	1-JL28020003A

**NOTA:** Consulte el número de pieza del fabricante cuando solicite piezas de repuesto. Para piezas en garantía, se requiere el número de serie de su máquina.

## DIAGRAMA DE PIEZAS Y LISTA DE PIEZAS



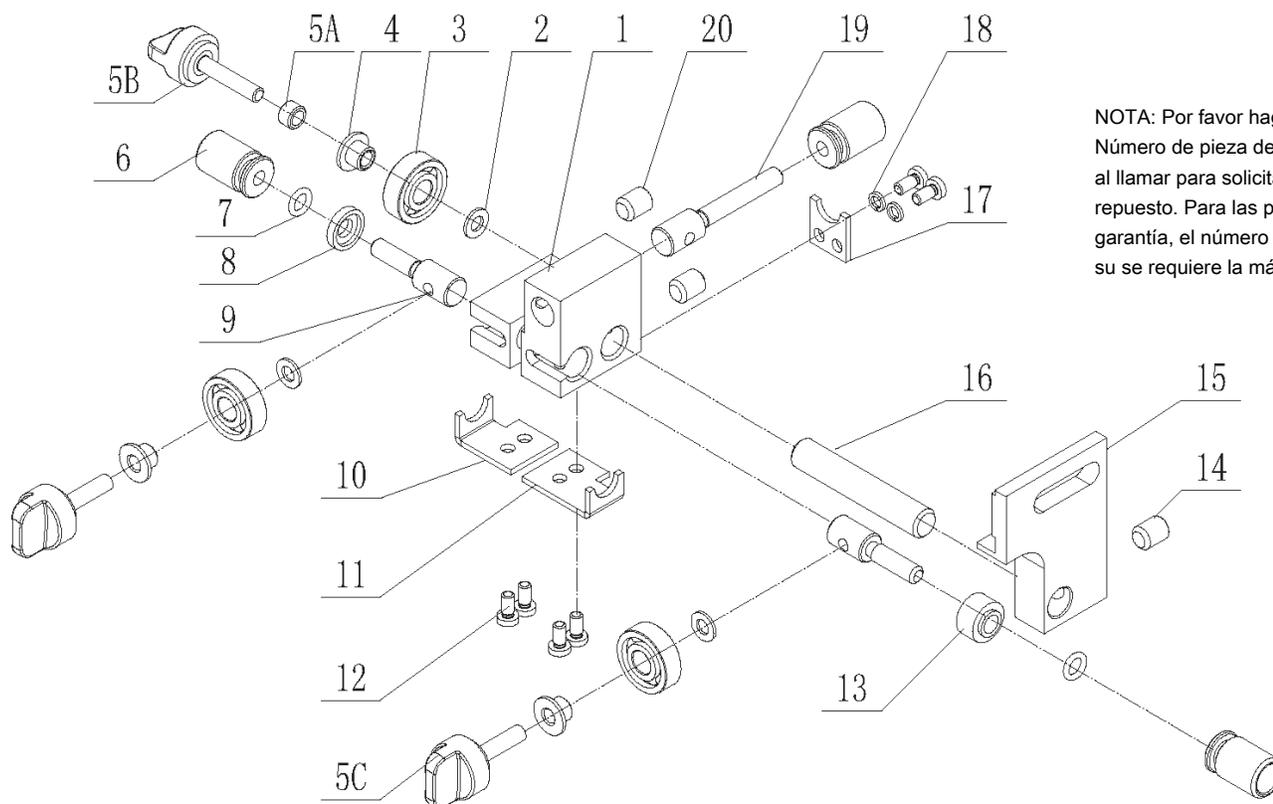
### ASAMBLEA DE CERCA HOJA F

NOTA: Por favor haga referencia Número de pieza del fabricante al llamar para solicitar piezas de repuesto. Para las piezas en garantía, el número de serie de su se requiere la máquina.

NÚMERO DE CLAVE	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD	NÚMERO DE PIEZA
1F	Cerca	1	1-JMBS1404060001
2F	Tubo	1	1-JL93010018
3F	Perno	1	1-JMBS1403061002
4F	Mango de bloqueo	1	1-KTSB-1-A-M6X50
5F	Bloque deslizante	1	1-JMBS1404060003
6F	Portador de cerca de rasgadura	1	1-JMBS1601060003
7F	Perilla de mango de bloqueo	1	1-JL28060017
8F	Lavadora	2	1-WSH6GB97D1B
9F	Lavadora de resorte	2	1-WSH6GB93B
10F	Tornillo hexagonal M6x25	2	1-M6X25GB70D1B
11F	Carril guía delantero	1	1-JMBS1404060004
12F	Barra de seguridad	1	1-JMBS1403061001
13F	Tornillo	1	1-JL26061003
14F	Eje de soporte	2	1-JMBS1404060006
15F	Tuerca M8	4	1-M8GB6170Z
16F	Arandela plana	4	1-WSH8GB97D1Z
17F	Arandela plana	1	1-WSH6GB97D1B

## DIAGRAMA DE PIEZAS Y LISTA DE PIEZAS

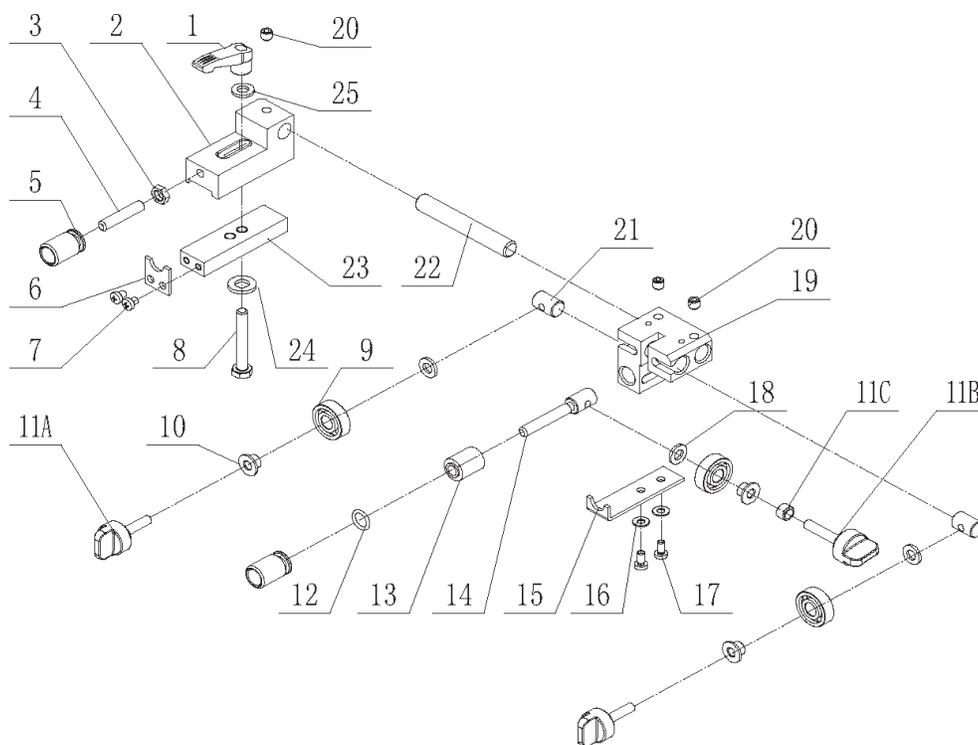
### CONJUNTO DE PROTECCIÓN DE LA HOJA SUPERIOR - HOJA G



NOTA: Por favor haga referencia Número de pieza del fabricante al llamar para solicitar piezas de repuesto. Para las piezas en garantía, el número de serie de su se requiere la máquina.

NÚMERO DE CLAVE	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD	NÚMERO DE PIEZA
1G	Guía superior	1	1-JL21042001C
2G	Lavadora	3	1-WSH5GB97D1Z
3G	Cojinete	3	1-BRG608-2RSGB276
4G	Arbusto de rodamientos	3	1-JL20042002
5AG	Manga	1	1-JL61020013
5BG	Mango de bloqueo	1	1-JMBS1001051008-001S
5CG	Mango de bloqueo	2	1-JMBS1001051007-001S
6G	Perilla de ajuste fino	3	1-JL21042005
7G	Sello de goma	3	1-SLG9X1D8GB3452D1
8G	Manga corta	2	1-JL21042010
9G	Perno largo	2	1-JL21042008
10G	Placa de soporte de posicionamiento izquierdo	1	1-JL21042007
11G	Placa de soporte de posicionamiento correcto	1	1-JL21042003
12G	Tornillo de cabeza de sartén empotrable cruzado M4X8	6	1-M4X8GB823Z
13G	Manga larga	1	1-JL21042009
14G	Tornillo hexagonal con extremo plano M8X10	1	1-M8X10GB77B
15G	Soporte de guía superior	1	1-JL21042002
16G	Eje de guía superior	1	1-JL22042002
17G	Placa de soporte de posicionamiento delantero y trasero	1	1-JL21042004
18G	Lavadora de resorte	2	1-WSH4GB93B
19G	Perno largo	1	1-JL21043006
20G	Tornillo de juego de zócalo hexagonal M6X10	2	1-M6X10GB80B

## DIAGRAMA DE PIEZAS Y LISTA DE PIEZAS



### MONTAJE DE LA PROTECCIÓN DE LA HOJA INFERIOR HOJA H

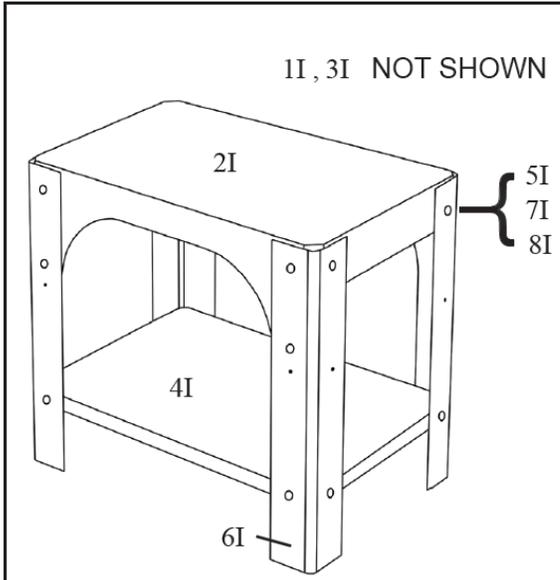
**NOTA:** Consulte el número de pieza del fabricante cuando solicite piezas de repuesto. Para piezas en garantía, se requiere el número de serie de su máquina.

NÚMERO DE CLAVE	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD	NÚMERO DE PIEZA
1H	Mango ajustable	1	1-KTSB-1-A-M6X50
2H	Soporte guía inferior	1	1-JL21043001C
3H	Tuerca fina hexagonal M6	1	1-M6GB6172D1Z
4H	Tornillo hexagonal con extremo plano M6X30	1	1-M6X30GB77B
5H	Perilla de ajuste fino	2	1-JL21042005
6H	Placa de soporte de posicionamiento delantero y trasero	1	1-JL21043003
7H	Tornillo de cabeza de sartén empotrable cruzado M4X5	2	1-M4X5GB823Z
8H	Perno hexagonal M6X40	1	1-M6X40GB5781Z
9H	Cojinete	3	1-BRG608-2RSGB276
10H	Arbusto de rodamientos	3	1-JL20042002
11AH	Mango de bloqueo	2	1-JMBS1001051007-001S
11BH	Mango de bloqueo	1	1-JMBS1001051008-001S
11CH	Manga	1	1-JL61020013
12H	Sello de goma	1	1-SLG9X1D8GB3452D1
13H	Manga larga	1	1-JL21043007
14H	Perno largo	1	1-JL21043006
15H	Placa de soporte de posicionamiento delantero y trasero	1	1-JL21043002
16H	Lavadora	2	1-WSH4GB97D1Z
17H	Tornillo de cabeza de sartén empotrable cruzado M4X5	2	1-M4X5GB823Z
18H	Lavadora	3	1-WSH5GB97D1Z
19H	Guía inferior	1	1-JL21043004B
20H	Tornillo de juego de zócalo hexagonal M6X6	3	1-M6X6GB80B
21H	Husillo de ajuste trasero	2	1-JL22042004
22H	Eje guía inferior	1	1-JL22043002
23H	Placa base	1	1-JL21040001
24H	Lavadora	1	1-WSH6GB96D1Z
25H	Lavadora	1	1-WSH6GB97D1Z

## DIAGRAMA DE PIEZAS Y LISTA DE PIEZAS

### MONTAJE DEL SOPORTE

#### HOJA I



NÚMERO DE CLAVE	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD	NÚMERO DE PIEZA
1I	Perno de cabeza plana hexagonal M6x50 para fijar la sierra para estar de pie	4	1-M6X50GB70D3Z
2I	Marco superior	1	1-JMBS1404100001A-076U
3I	Tuerca hexagonal con brida	4	1-M6GB6177D1B
4I	Estante	1	1-JMBS1404100008-076U
5I	Perno de carro M6x16	20	1-M6X16GB14B
6I	Pierna	4	1-JMBS1404100300A-076U
7I	Tuerca hexagonal M6	20	1-M6GB6170B
8I	Arandela plana	20	1-WSH6GB97D1B

VEA LA PÁGINA 10 PARA EL DIAGRAMA DE PIEZAS DETALLADAS Y HARDWARE DE MONTAJE

## 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. La garantía de cinco años no cubre productos que se usan para fines comerciales, industriales, o pedagógicos. El plazo de la garantía para tales reclamaciones 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.

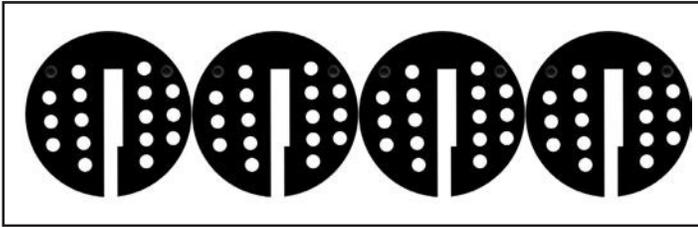
Para poder beneficiarse de esta garantía, se debe proporcionar un comprobante de compra y toda la documentación necesaria que indique la fecha de compra y una explicación del reclamo.

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 registrar su máquina por internet, visite la página de RIKON en [www.rikontools.com/warranty](http://www.rikontools.com/warranty)

Para beneficiarse de esta garantía o si tiene alguna pregunta, comuníquese con nosotros llamando al 877-884-5167 o, por correo electrónico, escribiendo a [warranty@rikontools.com](mailto:warranty@rikontools.com)

## ACCESORIOS



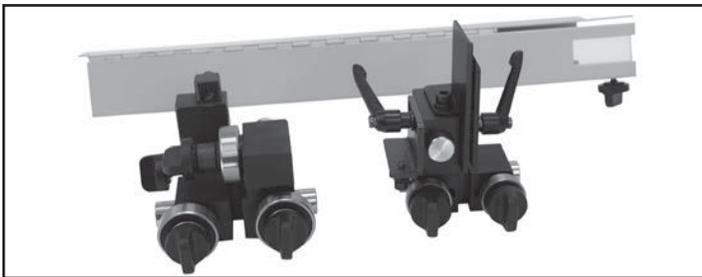
### C10-391 INSERTOS DE MESA - paquete de 4

insertos de plástico de reemplazo con la ranura central para el posicionamiento de la hoja de sierra, y los agujeros roscados traseros para niveladores de tornillo hexagonal.



### C10-392 CERO INSERTS LIQUIDACIÓN - PK 4

Paquete de cuatro protectores de plástico con tornillos de nivelación de mesa. Los insertos tienen ninguna ranura y requieren usuario cortar en su propia instalación. Esto reduce al mínimo la anchura de la ranura de modo de escombros o de madera corte fino tiras no se captura o caer en la ranura delgada. Ideal para su uso cuando el corte de piezas pequeñas en la sierra de cinta para embutido, cuñas, rompecabezas, etc.



### 10-900 sin herramientas GUIA MUELLE DE CARGA DE COJINETE reequipamiento

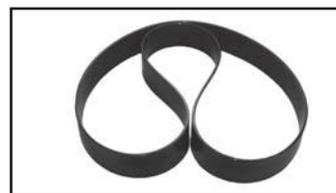
Reemplace las guías de cuchillas actuales de su sierra de cinta con este sistema mejorado, pendiente de patente, que NO requiere herramientas para ajustar. Las guías con resorte se sueltan rápidamente y luego se fijan a la hoja con las perillas grandes. El kit incluye guías, protector de cuchilla e instrucciones completas.



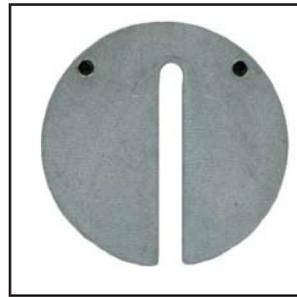
C10-995 CORREA DE TRANSMISIÓN



C10-109 GUÍA BEARINGS-Pk 6



C10-425 neumático de larueda



### ALUMINIO C10-395 INSERTAR TABLA

Reemplazo fundido inserción de aluminio con ranura central para el posicionamiento de la hoja de sierra. Proporciona soporte sólido e incluye tornillos niveladores traseros mesa.



### 13-912 RANURA DE INGLETE 'T'

Se adapta a 3/4" x 3/8" ranuras de inglete. escala útil para hasta 60 ° ajustes de ángulo izquierdo y derecho, incluye Ajustar- extensión de cerca de 9" de aluminio capaces y manejar.



### KIT DEMOVLIDAD PARA LA SIERRA DECINTA 10-324

13-324 Placa base y 13-325 Ruedas, soporte y conjunto de barra de remolque. Pida ambos artículos para completar el kit de movilidad.



### HOJAS DE SIERRA DE CINTA

Por una variedad de 111" sierra de cinta anchos de hoja y estilos dientes, con- tacto con su distribuidor local de la herramienta RIKON, o visite el sitio web del RIKON en [www.rikontools.com](http://www.rikontools.com).



Enlace a la página web de RIKON para los accesorios de sierra más bandas

## 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.

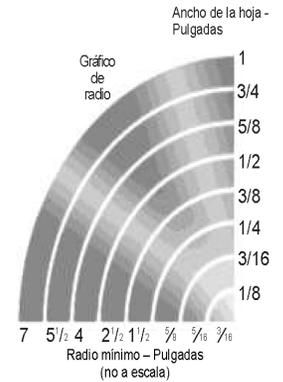


Ancho de la hoja

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

mayer 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:

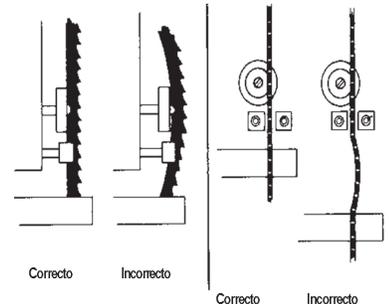
1. Determine las RPM; consulte el manual del operador o cronometre las revoluciones por minuto de las ruedas con un tacómetro o un contador de revoluciones.
2. Mida el diámetro de la rueda de transmisión en pulgadas y multiplique el valor por 0,262 para obtener la circunferencia de la rueda. La multiplicación 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, muévala al girar la rueda superior con una mano mientras ajusta la inclinación del eje de la rueda con la otra. La hoja debe quedar en el medio de la llanta. **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.

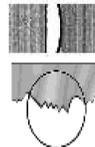
#### 5. Rotura prematura de la hoja

- 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. Escoja 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.





Para más información:

16 Progreso Camino Billerica,  
MA 01821

877-884-5167 / 978-528-5380

[techsupport@rikontools.com](mailto:techsupport@rikontools.com)

ENLACE A  
PÁGINA WEB  
RIKON

