

Instruction Manual

CRAFTSMAN[®]

P R O F E S S I O N A L

6-1/8-in. Wide

1-1/2 Horsepower (continuous duty)

5000 Cutterhead R.P.M. (no load speed)

6-1/8-in. JOINTER/PLANER

Model No.
152.217050

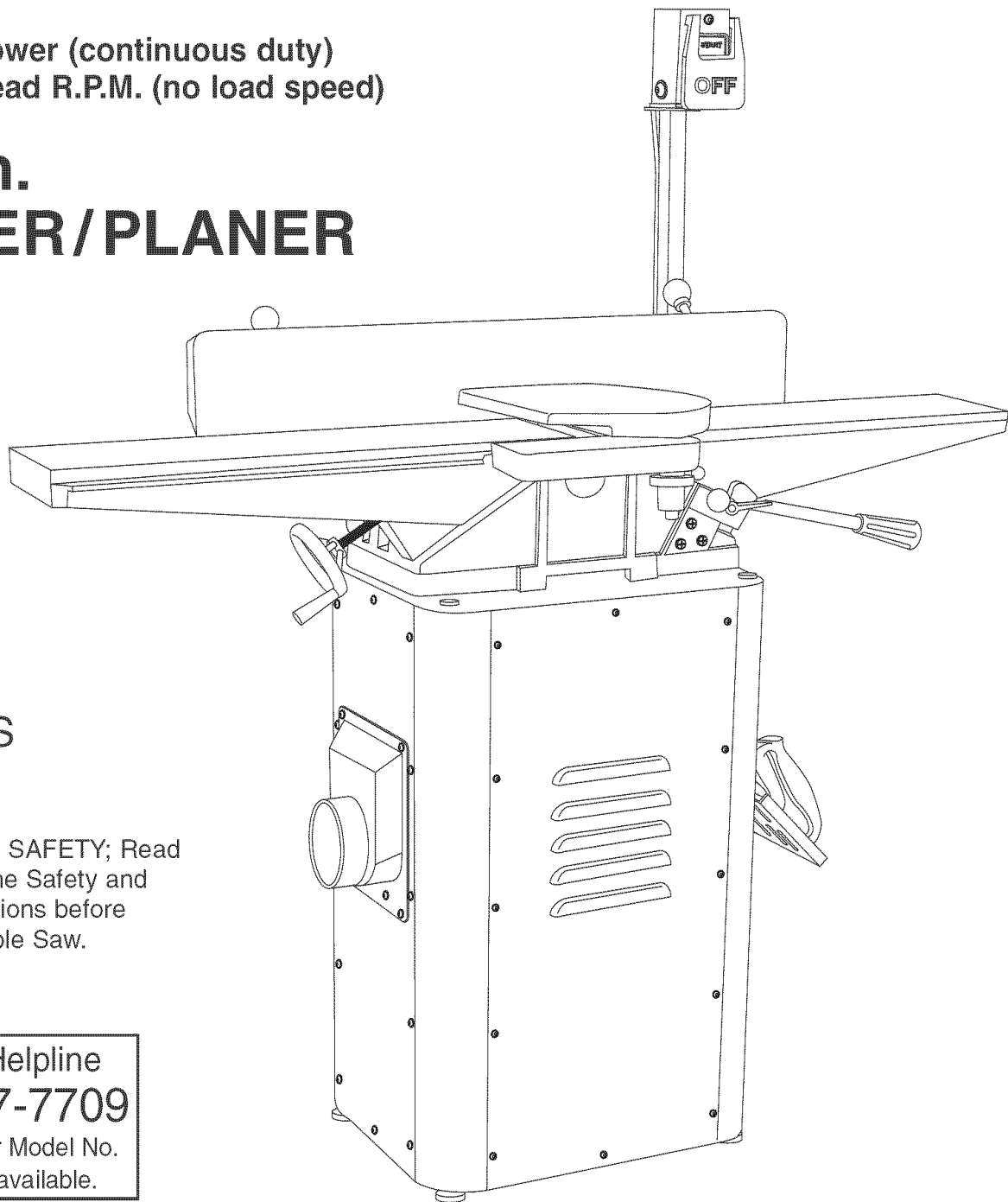


CAUTION:

FOR YOUR OWN SAFETY; Read and follow all of the Safety and Operating Instructions before Operating this Table Saw.

Customer Helpline
1-800-897-7709

Please have your Model No.
and Serial No. available.



Sears, Roebuck and Co., Hoffman Estates, IL 60179 U.S.A.

Part No. OR92216

Español, pg. 33

TABLE OF CONTENTS

SECTION	PAGE
Warranty	2
Product Specifications.....	2
Safety Instructions	3
Grounding Instructions.....	5
Specific Safety Instructions for Jointer/Planer	6
Accessories and Attachments	7
Carton Contents.....	8
Know Your Jointer/Planer.....	10
Assembly Instructions	11
Operating the Jointer/Planer	18
Dust Collection for the Jointer/Planer.....	25
Maintenance.....	26
Troubleshooting Guide	27
Parts List	28
Español.....	33
Service Information	Back Cover

WARRANTY

ONE FULL YEAR WARRANTY

If this product fails due to a defect in material or workmanship within one year from the date of purchase, call 1-800-4-MY-HOME® to arrange for free product repair .

This warranty gives you specific legal rights, and you may also have other rights, which vary, from state to state.

Sears, Roebuck and Co., Dept. 817 WA, Hoffman Estates, IL 60179

PRODUCT SPECIFICATIONS

Motor

Continuous Duty HP	1-1/2
Volts	120
Hertz	60
RPM	3450 R.P.M. (no load speed)
Infeed table dimension:	22-inch
Outfeed table dimension:	22-3/8-inch
Fence Tilt:	45 Degrees in and out
Fence Positive Stops:	90, 45 Degrees in and out
Cutterhead RPM:	5000 RPM

WARNING

To avoid electrical shock to yourself and damage to the Jointer/Planer, use proper circuit protection.

The Jointer/Planer is factory wired for 120V, 60 Hz, operation. Connect to a 120V, 15 amp branch circuit and use a 15 amp time delay fuse or circuit breaker. The electrical circuit cannot have any wire size less than #14. To avoid shock or fire, replace power cord immediately if it is damaged in any way.

SAFETY INSTRUCTIONS


GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS

Operating a Jointer/Planer can be dangerous if safety and common sense are ignored. The operator must be familiar with the operation of the tool. Read this manual to understand this Jointer/Planer. **DO NOT** operate this Jointer/Planer if you do not fully understand the limitations of this tool. **DO NOT** modify this Jointer/Planer in any way.

BEFORE USING THE JOINTER/PLANER

WARNING

To avoid serious injury and damage to the tool, read and follow all of the Safety and Operating Instructions before operating the Jointer/Planer.

- 1. READ** the entire Owner's Manual. **LEARN** how to use the tool for its intended applications.
 - 2. GROUND ALL TOOLS.** If the tool is supplied with a 3-prong plug, it must be plugged into a 3-contact electrical receptacle. The 3rd prong is used to ground the tool and provide protection against accidental electric shock. **DO NOT** remove the 3rd prong. See Grounding Instructions.
 - 3. AVOID A DANGEROUS WORKING ENVIRONMENT.** **DO NOT** use electrical tools in a damp environment or expose them to rain.
 - 4. DO NOT** use electrical tools in the presence of flammable liquids or gasses.
 - 5. ALWAYS** keep the work area clean, well lit, and organized. **DO NOT** work in an environment with floor surfaces that are slippery from debris, grease, or wax.
 - 6. KEEP VISITORS AND CHILDREN AWAY.** **DO NOT** permit people to be in the immediate work area, especially when the electrical tool is operating.
 - 7. DO NOT FORCE THE TOOL** to perform an operation for which it was not designed. It will do a safer and higher quality job by only performing operations for which the tool was intended.
 - 8. WEAR PROPER CLOTHING.** **DO NOT** wear loose clothing, gloves, neckties, or jewelry. These items can get caught in the machine during operations and pull the operator into the moving parts. Users must wear a protective cover on their hair, if the hair is long, to prevent it from contacting any moving parts.
 - 9. ALWAYS WEAR EYE PROTECTION.** Any power tool can throw debris into the eyes during operations, which could cause severe and permanent eye damage. Everyday eyeglasses are **NOT** safety glasses. **ALWAYS** wear Safety Goggles (that comply with ANSI standard Z87.1) when operating power tools. Safety Goggles are available at Sears Retail Stores.
- 
- 10. ALWAYS WEAR HEARING PROTECTION.** Plain cotton is not an acceptable protective device. Hearing equipment should comply with ANSI S3.19 Standards.
 - 11. ALWAYS UNPLUG THE TOOL FROM THE ELECTRICAL RECEPTACLE** when making adjustments, changing parts or performing any maintenance.
 - 12. KEEP PROTECTIVE GUARDS IN PLACE AND IN WORKING ORDER.**
 - 13. AVOID ACCIDENTAL STARTING.** Make sure that the power switch is in the "OFF" position before plugging in the power cord to the electrical receptacle.
 - 14. REMOVE ALL MAINTENANCE TOOLS** from the immediate area prior to turning "ON" the Jointer/Planer.
 - 15. USE ONLY RECOMMENDED ACCESSORIES.** Use of incorrect or improper accessories could cause serious injury to the operator and cause damage to the tool. If in doubt, check the instruction manual that comes with that particular accessory.
 - 16. NEVER LEAVE A RUNNING TOOL UNATTENDED.** Turn the power switch to the "OFF" position. **DO NOT** leave the tool until it has come to a complete stop.
 - 17. DO NOT STAND ON A TOOL.** Serious injury could result if the tool tips over or you accidentally contact the tool.
 - 18. DO NOT** store anything above or near the tool where anyone might try to stand on the tool to reach it.
 - 19. MAINTAIN YOUR BALANCE.** **DO NOT** extend yourself over the tool. Wear oil resistant rubber-soled shoes. Keep floor clear of debris, grease, and wax.
 - 20. MAINTAIN TOOLS WITH CARE.** Always keep tools clean and in good working order. Keep all blades and tool bits sharp

SAVE THESE INSTRUCTIONS.

21. **EACH AND EVERY TIME, CHECK FOR DAMAGED PARTS PRIOR TO USING THE TOOL.**
Carefully check all guards to see that they operate properly, are not damaged, and perform their intended functions. Check for alignment, binding or breaking of moving parts. A guard or other part that is damaged should be immediately repaired or replaced.
22. **CHILDPROOF THE WORKSHOP AREA** by removing switch keys, unplugging tools from the electrical receptacles, and using padlocks.
23. **DO NOT OPERATE TOOLS IF UNDER THE INFLUENCE OF DRUGS OR ALCOHOL.**
24. **SECURE ALL WORK.** When it is possible, use clamps or jigs to secure the workpiece. This is safer than attempting to hold the workpiece with your hands.
25. **STAY ALERT, WATCH WHAT YOU ARE DOING, AND USE COMMON SENSE WHEN OPERATING A POWER TOOL. DO NOT USE A TOOL WHILE TIRED OR UNDER THE INFLUENCE OF DRUGS, ALCOHOL, OR MEDICATION.** A moment of inattention while operating power tools may result in serious personal injury.
26. **ALWAYS WEAR A DUST MASK TO PREVENT INHALING DANGEROUS DUST OR AIRBORNE PARTICLES,** including wood dust, crystalline silica dust and asbestos dust. Direct particles away from face and body. Always operate tool in well ventilated area and provide for proper dust removal. Use dust collection system wherever possible. Exposure to the dust may cause serious and permanent respiratory or other injury, including silicosis (a serious lung disease), cancer, and death. Avoid breathing the dust, and avoid prolonged contact with dust. Allowing dust to get into your mouth or eyes, or lay on your skin may promote absorption of harmful material. Always use properly fitting NIOSH/OSHA approved respiratory protection appropriate for the dust exposure, and wash exposed areas with soap and water.
27. **USE A PROPER EXTENSION CORD IN GOOD CONDITION.** When using an extension cord, be sure to use one heavy enough to carry the current your product will draw. The table to the right shows the correct size to use depending on cord length and nameplate amperage rating. If in doubt, use the next heavier gauge. The smaller the gauge number, the larger diameter of the extension cord. If in doubt of the proper size of an extension cord, use a shorter and thicker cord. An undersized cord will cause a drop in line voltage resulting in a loss of power and overheating. **USE ONLY A 3-WIRE EXTENSION CORD THAT HAS A 3-PRONG GROUNDING PLUG AND A 3-POLE RECEPTACLE THAT ACCEPTS THE TOOL'S PLUG.**

GUIDELINES FOR EXTENSION CORDS

The smaller the gauge-number, the larger diameter of the extension cord. If in doubt of the proper size of an extension cord, use a shorter and thicker cord. An undersized cord will cause a drop in line voltage resulting in a loss of power and overheating. **USE ONLY A 3-WIRE EXTENSION CORD THAT HAS A 3-PRONG GROUNDING PLUG AND A 3-POLE RECEPTACLE THAT ACCEPTS THE TOOL'S PLUG.**

If you are using an extension cord outdoors, be sure it is marked with the suffix "W-A" ("W" in Canada) to indicate that it is acceptable for outdoor use.

Be sure your extension cord is properly sized, and in good electrical condition. Always replace a damaged extension cord or have it repaired by a qualified person before using it.

Protect your extension cords from sharp objects, excessive heat, and damp or wet areas.

MINIMUM RECOMMENDED GAUGE FOR EXTENSION CORDS (AWG)			
120 VOLT OPERATION ONLY			
	25' LONG	50' LONG	100' LONG
0 to 6 Amps	18 AWG	16 AWG	16 AWG
6 to 10 Amps	18 AWG	16 AWG	14 AWG
10 to 12 Amps	16 AWG	16 AWG	14 AWG
12 to 15 Amps	14 AWG	12 AWG	Not recommended

MINIMUM RECOMMENDED GAUGE FOR EXTENSION CORDS (AWG)			
240 VOLT OPERATION ONLY			
	25' LONG	50' LONG	100' LONG
0 to 6 Amps	18 AWG	18 AWG	16 AWG
6 to 10 Amps	18 AWG	18 AWG	14 AWG
10 to 12 Amps	16 AWG	16 AWG	14 AWG
12 to 15 Amps	14 AWG	12 AWG	Not recommended

GROUNDING INSTRUCTIONS

⚠ WARNING

THIS TOOL MUST BE GROUNDED WHILE IN USE TO PROTECT THE OPERATOR FROM ELECTRIC SHOCK.

IN THE EVENT OF A MALFUNCTION OR BREAK-DOWN, grounding provides the path of least resistance for electric current and reduces the risk of electric shock. This tool is equipped with an electric cord that has an equipment-grounding conductor and a grounding plug. The plug **MUST** be plugged into a matching electrical receptacle that is properly installed and grounded in accordance with **ALL** local codes and ordinances.

DO NOT MODIFY THE PLUG PROVIDED. If it will not fit the electrical receptacle, have the proper electrical receptacle installed by a qualified electrician.

IMPROPER ELECTRICAL CONNECTION of the equipment-grounding conductor can result in risk of electric shock. The conductor with the green insulation (with or without yellow stripes) is the equipment-grounding conductor. **DO NOT** connect the equipment-grounding conductor to a live terminal if repair or replacement of the electric cord or plug is necessary.

CHECK with a qualified electrician or service personnel if you do not completely understand the grounding instructions, or if you are not sure the tool is properly grounded.

The motor supplied with your Jointer/Planer is a dual voltage 120/240 volts, 60 hertz alternating current, single phase motor. It is shipped wired for 120 volts application. Never connect the green or ground wire to a live terminal.

USE ONLY A 3-WIRE EXTENSION CORD THAT HAS A 3-PRONG GROUNDING PLUG AND A 3-POLE RECEPTACLE THAT ACCEPTS THE TOOL'S PLUG.

REPLACE A DAMAGED OR WORN CORD IMMEDIATELY.

FOR GROUNDED, CORD-CONNECTED MACHINES INTENDED FOR USE ON A SUPPLY CIRCUIT HAVING A NOMINAL RATING LESS THAN 150 VOLTS.

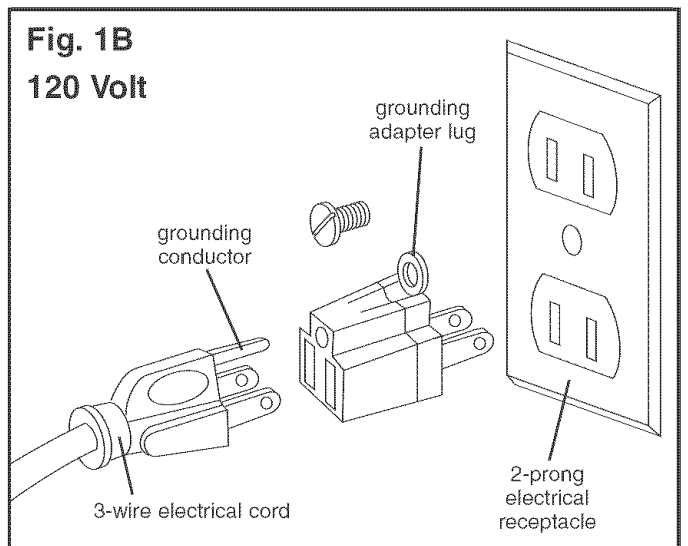
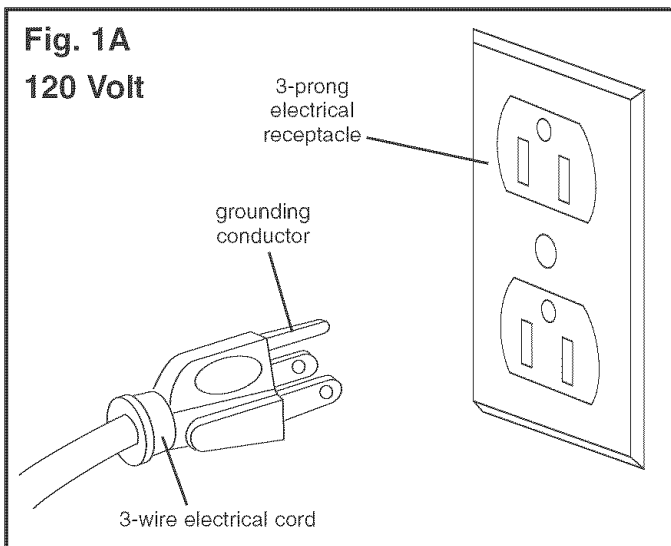
This tool is intended for use on a circuit that has an electrical receptacle as shown in **FIGURE 1A**. **FIGURE 1A** shows a 3-wire electrical plug and electrical receptacle that has a grounding conductor. If a properly grounded electrical receptacle is not available, an adapter as shown in **FIGURE 1B** can be used to temporarily connect this plug to a 2-contact ungrounded receptacle. The adapter has a rigid lug extending from it that **MUST** be connected to a permanent earth ground, such as a properly grounded receptacle box. **THIS ADAPTER IS PROHIBITED IN CANADA.**

CAUTION: In all cases, make certain the electrical receptacle in question is properly grounded. If you are not sure, have a certified electrician check the electrical receptacle.

The motor supplied with your Jointer/Planer is a dual voltage, 120/240 volt, single phase motor. If it is desired to operate your jointer/planer at 240 volts, it is necessary to reconnect the motor leads in the motor junction box by following the wiring diagram on the junction box cover.

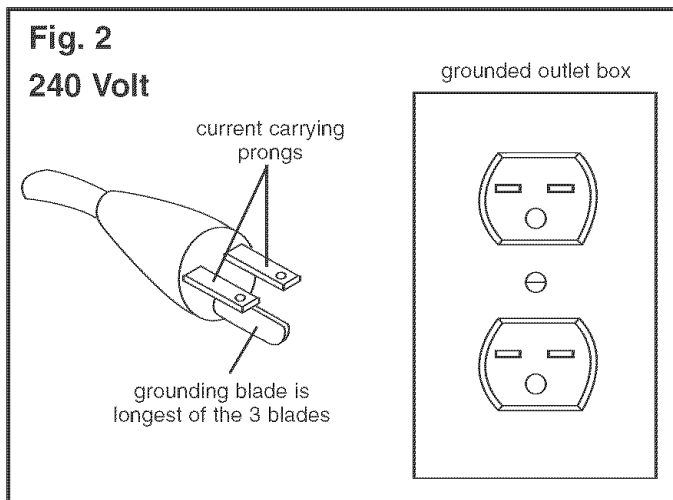
⚠ WARNING

MAKE CERTAIN the motor is disconnected from power source before reconnecting motor leads.



It is also necessary to replace the 120 volt plug, supplied with the motor, with a UL/CSA Listed plug suitable for 240 volts and rated current of the jointer/planer. Contact a local qualified electrician for proper procedures to install the plug. The jointer/planer must comply with all local and national electrical codes after the 240 volt plug is installed.

The jointer/planer with a 240 volt plug should only be connected to an outlet having the same configuration as the plug shown in **FIGURE 2**. No adapter is available or should be used with the 240 volt plug.



⚠ WARNING

MAKE CERTAIN the receptacle in question is properly grounded. If you are not sure have a qualified electrician check the receptacle.

⚠ WARNING

This Jointer/Planer is for indoor use only. Do not expose to rain or use in damp locations.

SPECIFIC SAFETY INSTRUCTIONS FOR JOINTER/PLANER

The operation of any Jointer/Planer can result in debris being thrown into your eyes, which can result in severe eye damage. **ALWAYS** wear Safety Goggles (that comply with ANSI standard Z87.1) when operating the Jointer/Planer. Safety Goggles are available at Sears Retail Stores. Keep your thumbs and fingers away from the cutterhead.

1. **WARNING:** Do not operate the Jointer/Planer until it is completely assembled and installed according to the instructions.
2. **IF YOU ARE NOT** thoroughly familiar with the operation of Jointers/Planers, obtain advice from your supervisor, instructor or other qualified person.

3. **KEEP** cutterhead knives sharp and free of all rust and pitch.
4. **BEFORE** starting machine, check cutterhead guard to make sure it is not damaged and operates freely.
5. **ALWAYS** make sure exposed cutterhead behind the fence is guarded, especially when jointing near the edge.
6. **NEVER** perform jointing or planing operations with the cutterhead guard removed.
7. **MAKE CERTAIN** the infeed and outfeed tables are tightened before starting the machine.
8. **NEVER** start the jointer with the workpiece contacting the cutterhead.
9. **ALWAYS** hold the workpiece firmly against the tables and fence.
10. **NEVER** perform any operations **“FREE-HAND”** which means using your hands to support or guide the workpiece. **ALWAYS** use the fence to position and guide the work.
11. **AVOID** awkward operations and hand positions where a sudden slip could cause your hand to move into the cutterhead.
12. **ALWAYS** use hold-down/push blocks for jointing material less than 3 inches in height or planing material thinner than 3 inches.
13. **DO NOT** perform jointing operations on material shorter than 10 inches, narrower than 3/4 inch or less than 1/2 inch thick.
14. **DO NOT** perform planing operations on material shorter than 10 inches, narrower than 3/4 inch or less than 1/2 inch thick.
15. **NEVER** make jointing or planing cuts deeper than 1/8 inch. On cuts more than 1-1/2 inches wide, adjust depth of cut to 1/16 inch or less to avoid overloading machine and to minimize chance of kickback (work thrown back toward you).
16. **MAINTAIN** the proper height between the outfeed table surface and the cutting circle of the knives.
17. **SUPPORT** the workpiece adequately at all times during operation; maintain control of the work at all times.
18. **DO NOT** back the workpiece over the cutterhead toward the infeed table.

19. **DO NOT** attempt to perform an abnormal or little-used operation without study and the use of adequate holddown/push blocks, jigs, fixtures, stops, push blocks, etc.
20. **SHUT OFF** power before adjusting jointer.
21. **DISCONNECT** Jointer/Planer from power source before servicing and clean the machine before leaving it.
22. **MAKE SURE** the work area is clean before leaving the machine.
23. **SHOULD** any part of your jointer be missing, damaged, or fail in any way, or any electrical components fail to perform properly, shut off switch and remove plug from power supply outlet. Replace missing, damaged or failed parts before resuming operation.
24. **THE USE** of attachments and accessories not recommended may result in the risk of injuries.

WARNING

25. **USE** of this tool can generate and disburse dust or other airborne particles, including wood dust, crystalline silica dust and asbestos dust. Direct particles away from face and body. Always operate tool in well ventilated area and provide for proper dust removal. Use dust collection system wherever possible. Exposure to the dust may cause serious and

permanent respiratory or other injury, including silicosis (a serious lung disease), cancer, and death. Avoid breathing the dust, and avoid prolonged contact with dust. Allowing dust to get into your mouth or eyes, or lay on your skin may promote absorption of harmful material. Always use properly fitting NIOSH/OSHA approved respiratory protection appropriate for the dust exposure, and wash exposed area with soap and water.

26. **ADDITIONAL INFORMATION** regarding the safe and proper operation of this product is available from:

Power Tool Institute
1300 Summer Avenue
Cleveland, OH 44115-2851
www.powertoolinstitute.org

National Safety Council
1121 Spring Lake Drive
Itasca, IL 60143-3201

American National Standards Institute
25 West 43rd Street, 4th Floor
New York, NY 10036
www.ansi.org

ANSI 01.1 Safety Requirements for
Woodworking Machines and the
U.S. Department of Labor Regulations
www.osha.gov

27. **SAVE THESE INSTRUCTIONS.** Refer to them often and use them to instruct others.

ACCESSORIES AND ATTACHMENTS

AVAILABLE ACCESSORIES

Visit your Sears Hardware Department or see the Sears Power and Hand Tool Catalog for the following accessories.

ITEM

Replacement Knives

Replacement Push Blocks

Sears may recommend other accessories not listed in this manual.

See your nearest Sears Hardware Department or Sears Power and Hand Tool Catalog for other accessories.

Do not use any accessory unless you have completely read the Owner's Manual for that accessory.

WARNING

Use only accessories recommended by Sears for this Jointer/Planer. Using other accessories may cause serious injury and cause damage to the Jointer/Planer.

CARTON CONTENTS

UNPACKING AND CHECKING CONTENTS

The Jointer/Planer is a heavy machine, two people are required to unpack and lift it. This machine will require some amount of assembly. You will need for assembly a #2 Phillips screwdriver, 8mm, 10mm, 14mm, 16mm, 17mm and 19mm open end wrench (not included). Hex wrenches 2.5mm, 3mm, 4mm and 6mm are provided.

1. Remove all parts from the carton and lay them on a clean work surface.
2. Two or more people are required to lift the Jointer/Planer out of the carton.
3. Remove all protective materials and coatings from the parts. The protective coatings can be removed by spraying WD-40 on a part and wiping it off with a soft cloth. This may need to be redone several times before all of the protective coatings are removed completely.

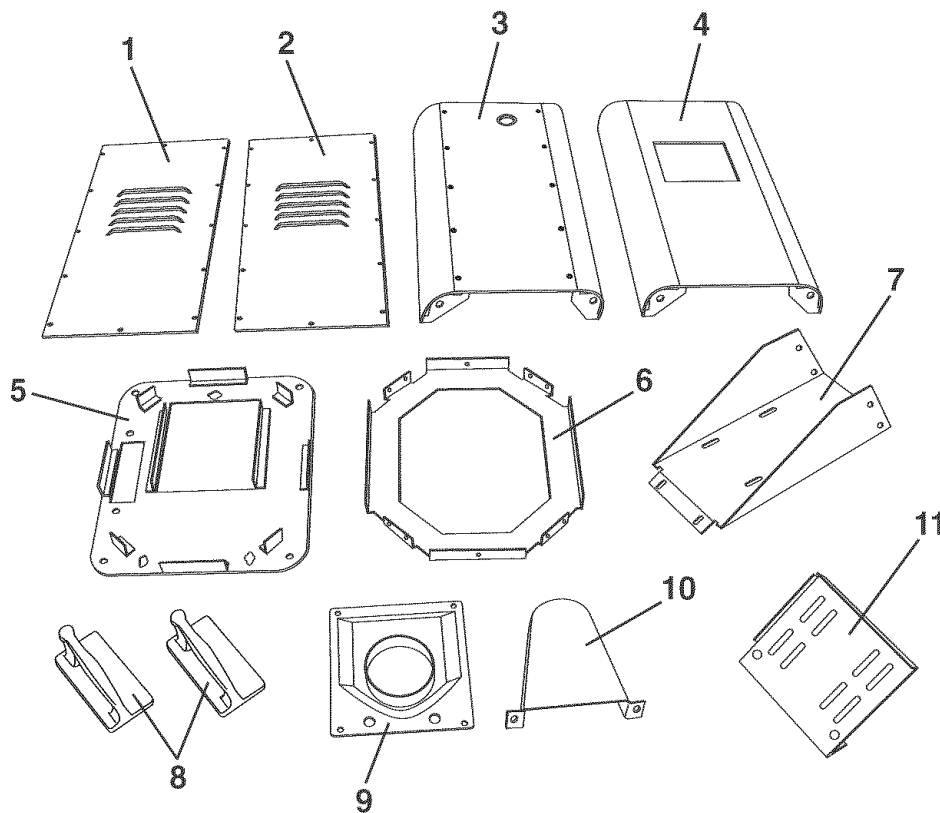
CAUTION: DO NOT use acetone, gasoline or lacquer thinner to remove any protective coatings.

4. After cleaning, apply a good quality automotive wax to any unpainted surfaces. Make sure to buff out the wax before assembly.
5. Compare the parts to figures 2-1, 2-2, and 2-3. Verify that all items are accounted for before discarding the shipping carton. If there are any missing parts, call Customer Helpline 1-800-897-7709. Please have your part number ready. Part numbers can be found in the Parts List section of your Instruction Manual.

WARNING

To avoid injury, **DO NOT** turn on the Jointer/Planer until all parts have been assembled correctly. If any parts are broken or missing **DO NOT** use until the parts have been obtained and assembled.

Fig. 2-1



1. Front panel
Note: This panel has the Craftsman Professional label.
2. Back panel
3. Right side panel assembly
4. Left side panel assembly
Note: The left side panel assembly has the large square cut out in it.
5. Top plate
6. Bottom plate
7. Dust chute
8. Push blocks (2)
9. Dust chute port
Note: Dust Chute Port is only to be assembled if a dust collector is to be used with this Jointer/Planer.
10. Cutterhead pulley guard
11. Push block holder

Fig. 2-2

- 12. Jointer assembly
- 13. Motor assembly
- 14. Fence
- 15. Fence beveling assembly
- 16. Motor pulley
- 17. ON/OFF switch assembly
- 18. Cutterhead guard
- 19. Infeed table handle
- 20. Fence handles (2)
- 21. Rear cutterhead guard
- 22. V-Belt

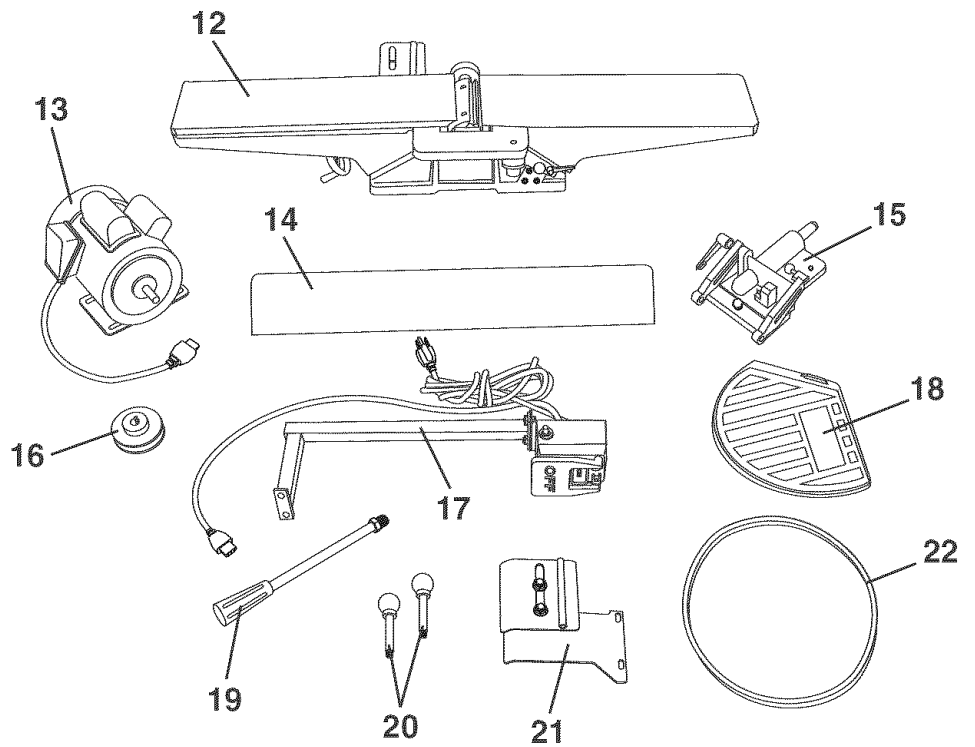
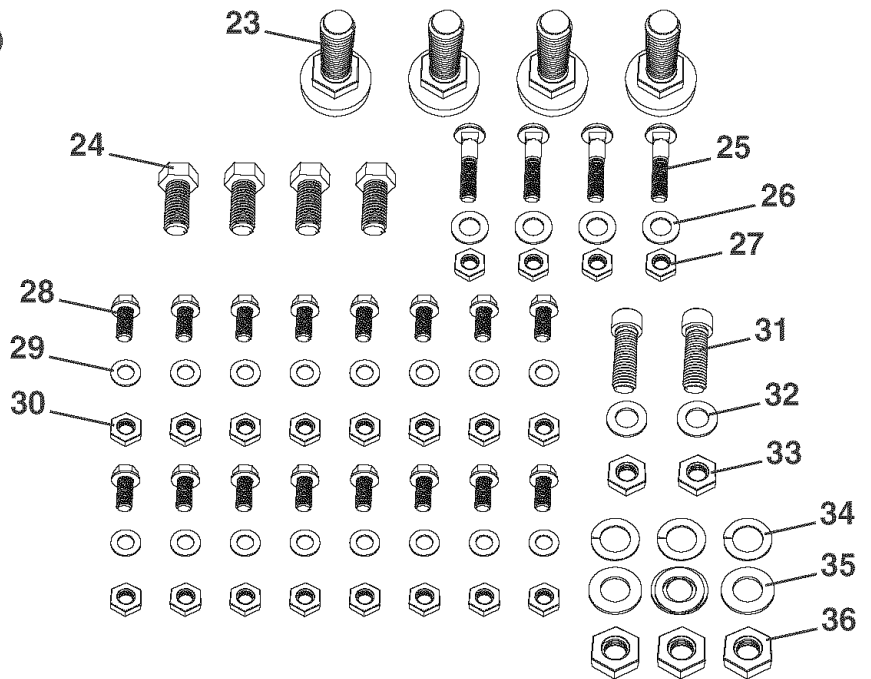


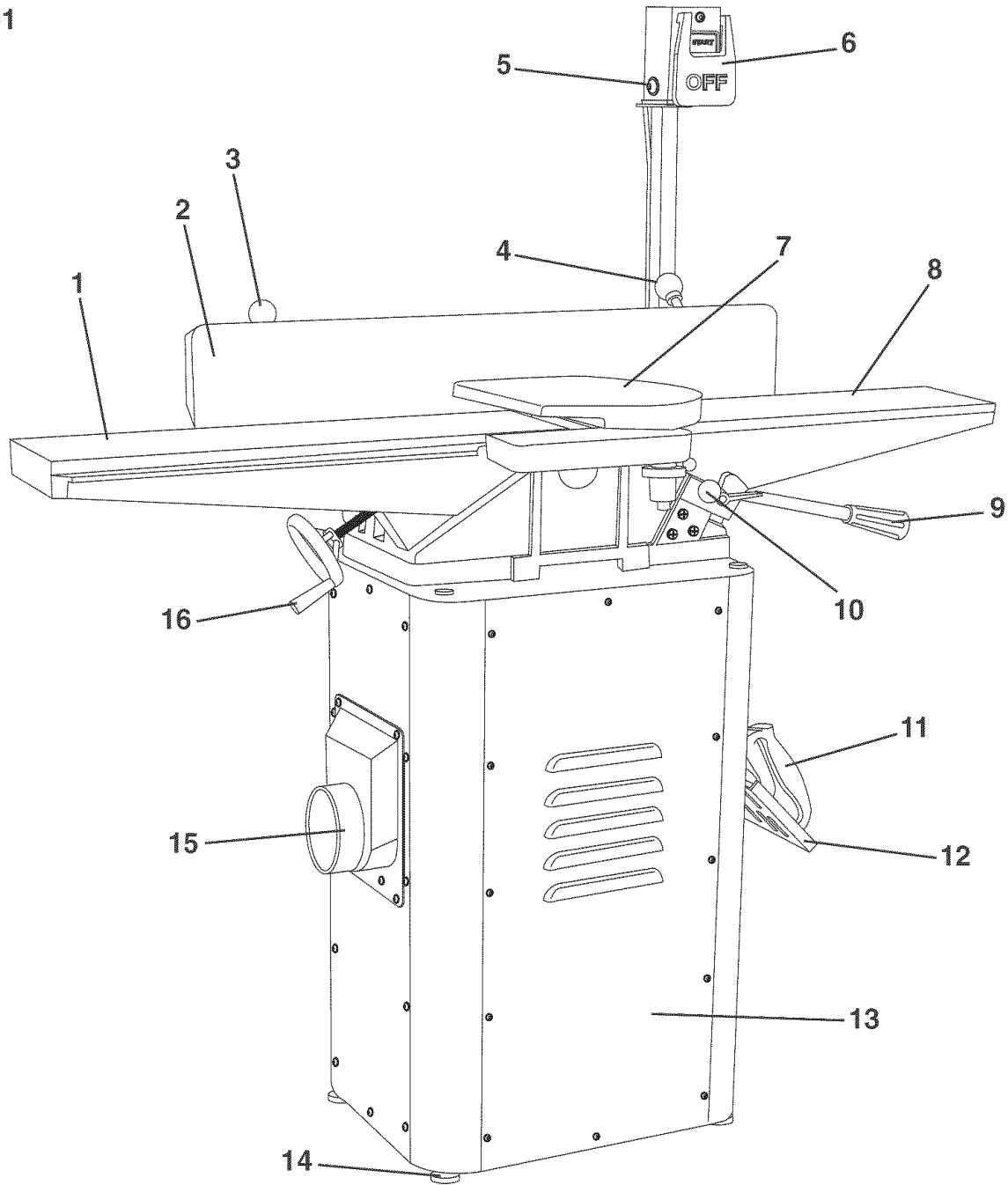
Fig. 2-3

- 23. Leveling feet with hex nut (4)
- 24. Hex head screw 3/8-16 x 1" (4)
- 25. Carriage head screw 5/16-18 x 1-1/8" (4)
- 26. Flat washer M10 (4)
- 27. Hex nut 5/16-18 (4)
- 28. Hex head screw M6 x 12mm (16)
- 29. Flat washer M6 (16)
- 30. Hex nut M6 (16)
- 31. Hex socket head screw M8 x 30mm (2)
- 32. Flat washer M8 (2)
- 33. Hex nut M8 (2)
- 34. Lock washer M10 (3)
- 35. Flat washer M10 (3)
- 36. Hex nut M10 (3)
- 37. Round head flange screw #10-24 x 3/8" (35) (not shown)
- 38. Hex wrench 2.5mm (not shown)
- 39. Hex wrench 3mm (not shown)
- 40. Hex wrench 4mm (not shown)
- 41. Hex wrench 6mm (not shown)



KNOW YOUR JOINTER/PLANER

Fig. 3-1



- 1. Outfeed Table
- 2. Fence
- 3. Fence Cam lock handle
- 4. Fence handle
- 5. Thermal reset button

- 6. ON/OFF switch
- 7. Cutterhead guard
- 8. Infeed table
- 9. Infeed table height adjustment handle

- 10. Depth-of-Cut scale
- 11. Push blocks
- 12. Push block holder
- 13. Enclosed stand
- 14. Leveling feet

- 15. Dust Chute Port
 - 16. Outfeed table height adjustment handle
- Note: Dust Chute Port is only to be assembled if a dust collector is to be used with this Jointer/Planer

ASSEMBLY INSTRUCTIONS

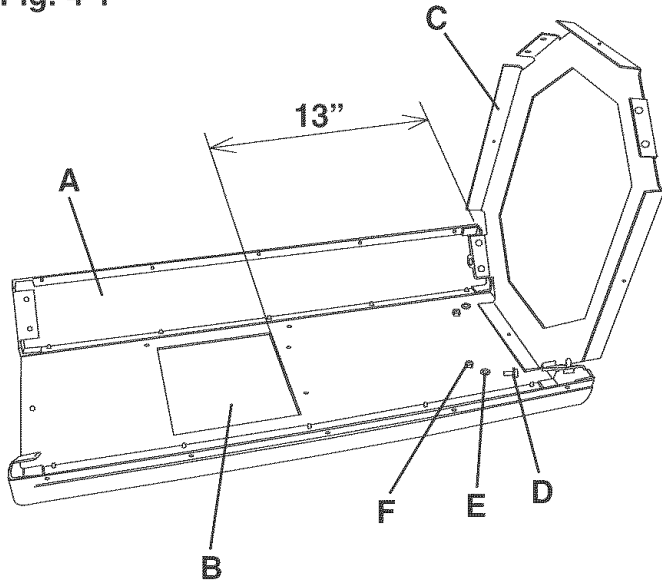
⚠ WARNING

TO AVOID SERIOUS INJURY AND DAMAGE TO THE JOINTER/PLANER:

1. **DO NOT** assemble the Jointer/Planer until you are sure the tool **IS NOT** plugged in.
2. **DO NOT** assemble the Jointer/Planer until you are sure the power switch is in the "OFF" position.
3. **DO NOT** assemble the Jointer/Planer until you have read and understood this entire Instruction Manual.
4. **DO NOT** assemble Jointer/Planer if any parts are missing or damaged.

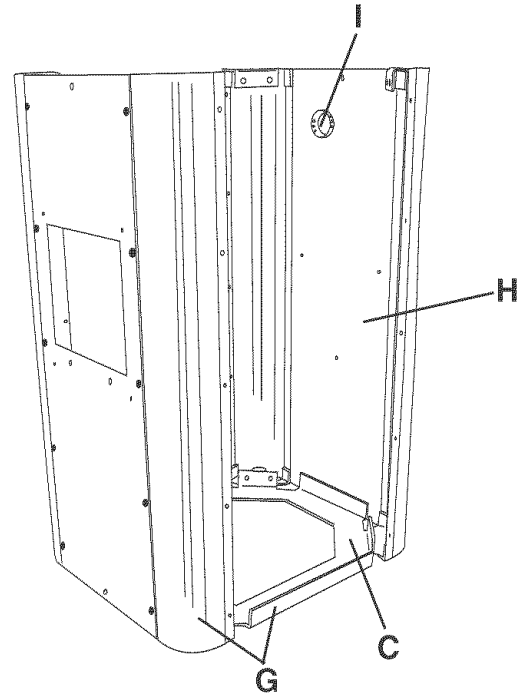
STAND ASSEMBLY

Fig. 4-1



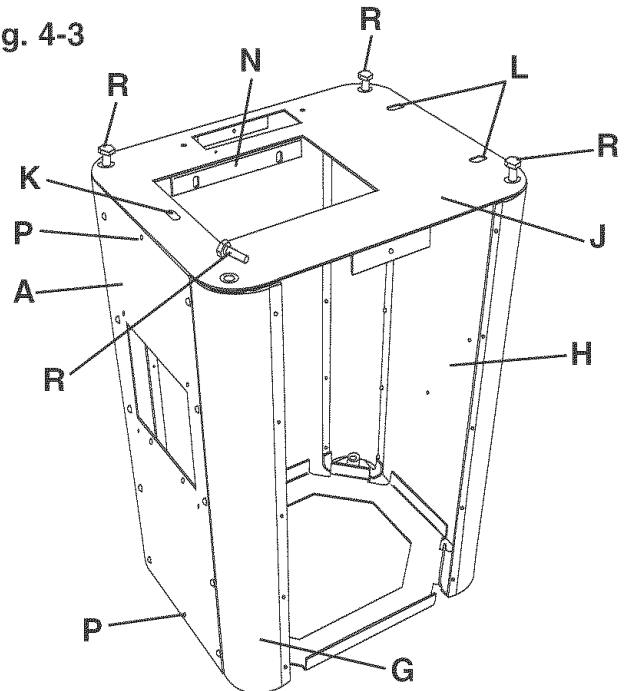
1. Lay the left side panel assembly (A) on a clean surface as shown in Figure 4-1. Note: The left side panel assembly has the large square cut out (B) in it.
2. Assemble the bottom plate (C) to the left side panel assembly with four M6 x 12mm hex head screws (D), M6 flat washers (E) and M6 hex nuts (F). Do not completely tighten hardware. Note: The bottom plate must be assembled to the bottom of the left side panel assembly. The bottom of the left side panel is 13-inches from the bottom of the square cut out as shown in Figure 4-1.
3. Position the stand assembly (G) upright and assemble the right side panel assembly (H) to the bottom plate (C) using four M6 x 12mm hex head screws, M6 flat washers and M6 hex nuts. Do not completely tighten hardware. Note: Make sure to position the power cord hole (I) in the right side panel assembly to the top. See Figure 4-2.

Fig. 4-2



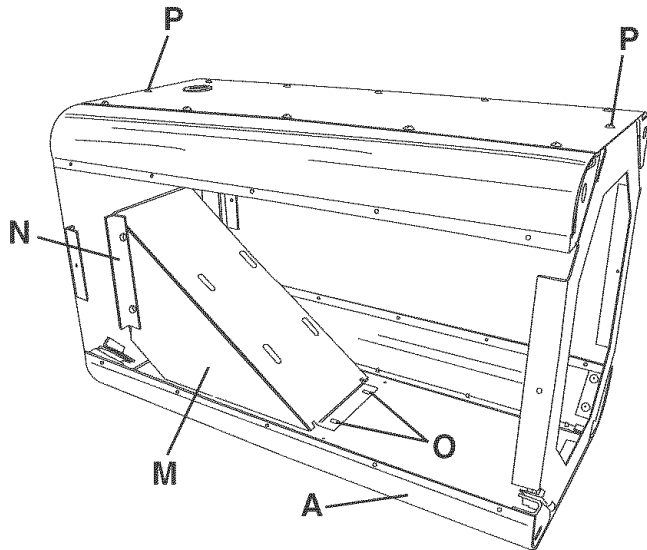
4. Assemble the top plate (J) to the stand assembly (G) with four 3/8-16 x 1" hex head screws (R). Do not completely tighten hardware. Note: Make sure the top plate is positioned with single mounting hole (K) to the left side panel assembly (A) and the two mounting holes (L) to the right side panel assembly (H) as shown in Figure 4-3.

Fig. 4-3



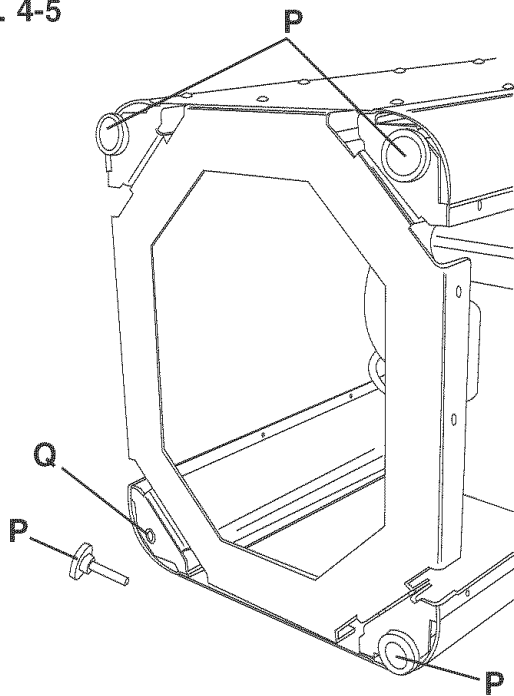
5. Finish securing the left and right side panel assemblies to the top and bottom plates by using four #10-24 x 3/8" round head flange screws. Call outs (P) in Figure 4-3 and 4-4 show these locations that need secured.

Fig. 4-4



6. Lay the stand assembly onto its left side panel assembly (A) See Figure 4-4.
7. Place dust chute (M) in between flanges (N) of the top plate. See Figures 4-3 and 4-4. Use four M6 x 12mm hex head screws, M6 flat washers and M6 hex nuts to secure dust chute to top plate. Do not completely tighten hardware.
8. Secure bottom of dust chute (O) to left side panel with two M6 x 12mm hex head screws, M6 flat washers and M6 hex nuts. See Figure 4-4.
9. Tighten all six screws securing dust chute to stand.

Fig. 4-5



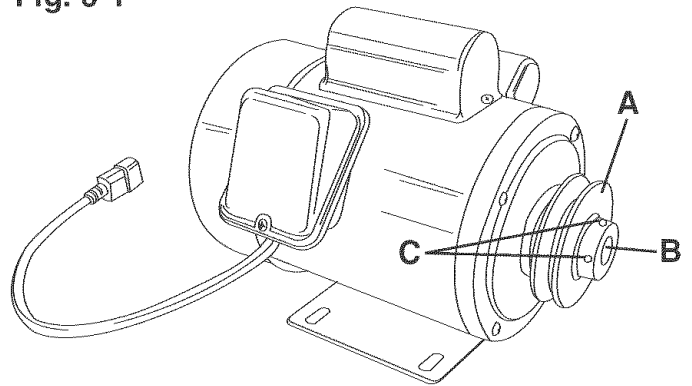
10. Thread the four leveling feet with hex nuts (P) to the tapped holes (Q) in the side panel assemblies. See Figure 4-5.

MOTOR ASSEMBLY

⚠ WARNING

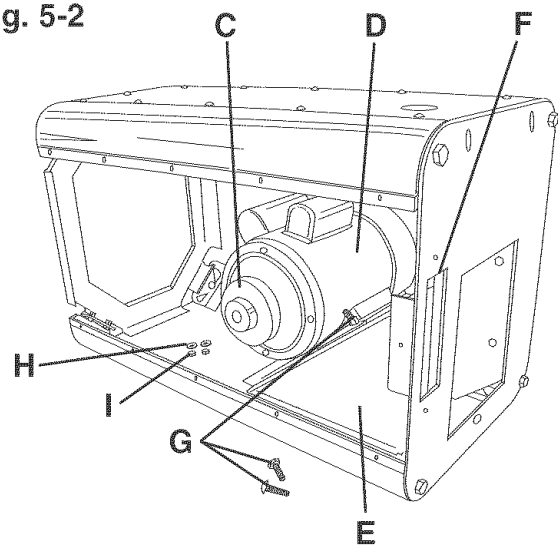
DO NOT assemble the Jointer/Planer until you are sure the power switch is in the "OFF" position and the power cord is disconnected from the power source.

Fig. 5-1



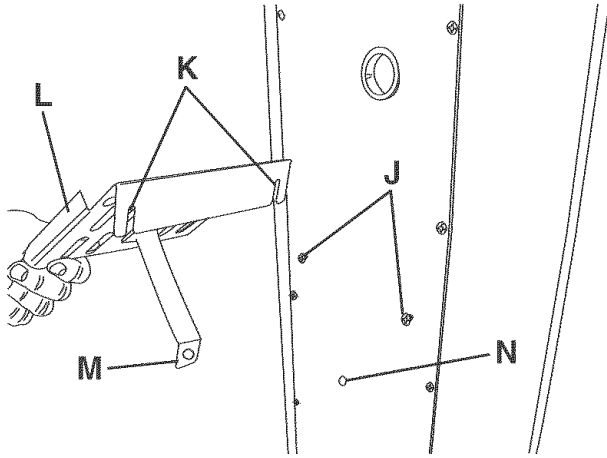
1. Assemble the motor pulley (A) onto the motor shaft (B). Make sure the two set screws (C) in the motor pulley are backed off so that the motor pulley can slide onto the motor shaft. See Figure 5-1.
2. Align the 5mm x 5mm x 30mm square key already in the motor shaft with the keyway in the pulley. Slide the motor pulley onto the motor shaft until the pulley is flush with the end of the motor shaft as shown in Figure 5-1. Tighten both set screws (C) at this time.

Fig. 5-2



3. Place the motor assembly (D) onto the dust chute (E). Make sure the motor pulley (C) is positioned on the same side as the belt opening (F) in the top plate. See Figure 5-2.
4. Secure the motor assembly to the dust chute with four 5/16-18 x 1-1/8" carriage head screws (G), M10 flat washers (H) and 5/16-18 hex nuts (I). Do not completely tighten hardware.
5. Position the stand assembly upright and adjust leveling feet so that the stand sits flat to the floor.

Fig. 5-3



6. Start two #10-24 x 3/8" round head flange screws (J) into the right side panel. Only screw them in half way.
7. Slide slots (K) of the push block holder (L) down onto the two screws (J) in the side panel.
8. Attach the arm (M) of the push block holder to the hole (N) in the side panel with one 10-24 x 3/8" round head flange screw.
9. **Securely tighten all stand hardware except for motor mounting hardware at this time.**

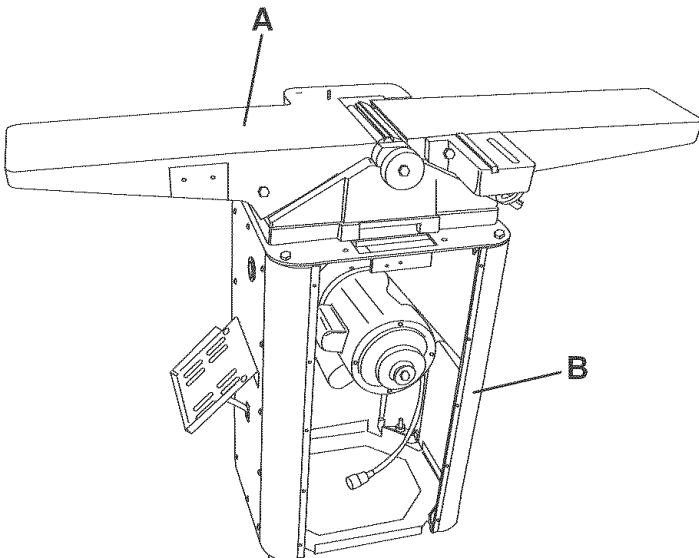
JOINTER/PLANER ASSEMBLY

⚠ WARNING

DO NOT assemble the Jointer/Planer until you are sure the power switch is in the "OFF" position and the power cord is disconnected from the power source.

CAUTION: Two or more people are required to lift the Jointer/Planer.

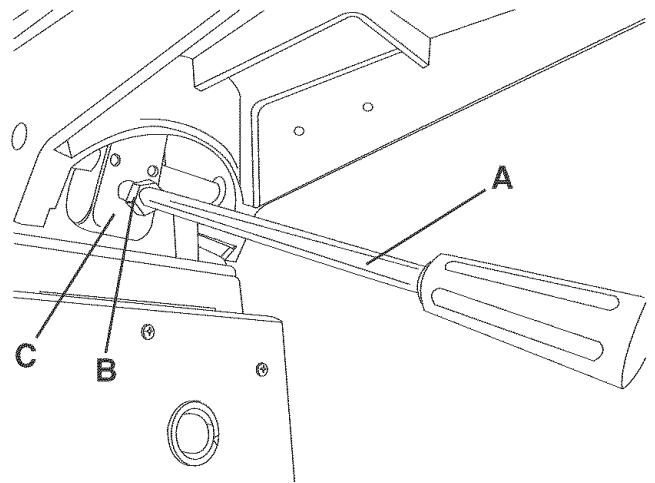
Fig. 6-1



1. Position the Jointer/Planer (A) onto the stand (B) so that the three studs under the jointer's base align with the three slots in the top plate of the stand. See Figure 6-1.
2. Secure the jointer to the stand with three M10 flat washers, M10 lock washers and M10 hex nuts. Note: Two of the studs in the jointer base can be accessed inside of the stand. The third stud can only be accessed through the dust chute opening in the side panel. Securely tighten all hardware.

INFEEED TABLE HANDLE ASSEMBLY

Fig. 7-1



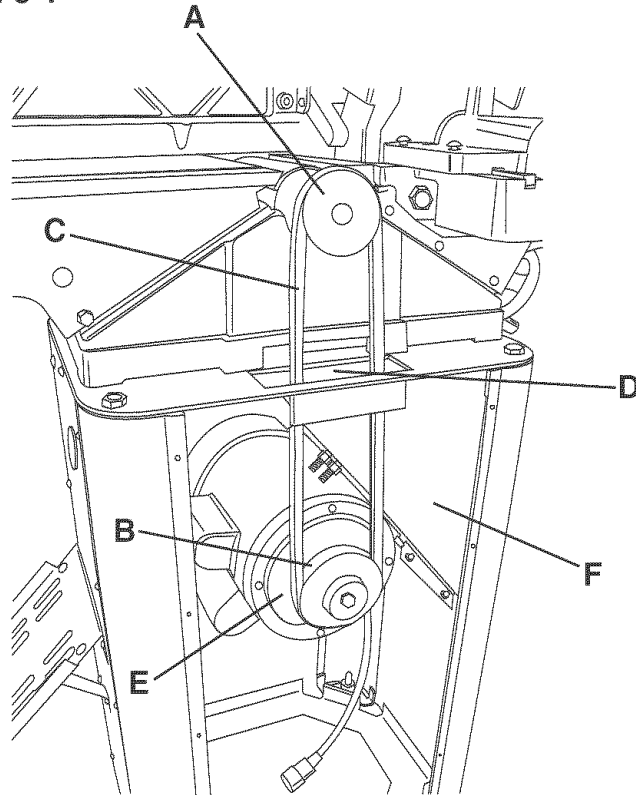
1. Assemble infeed table handle (A) with hex nut (B) into threaded block (C) underneath the infeed table. See Figure 7-1.
2. When infeed table handle is completely turned into threaded block, tighten hex (B) nut against block (C).

BELT ASSEMBLY

⚠ WARNING

DO NOT assemble the Jointer/Planer until you are sure the power switch is in the "OFF" position and the power cord is disconnected from the power source.

Fig. 8-1



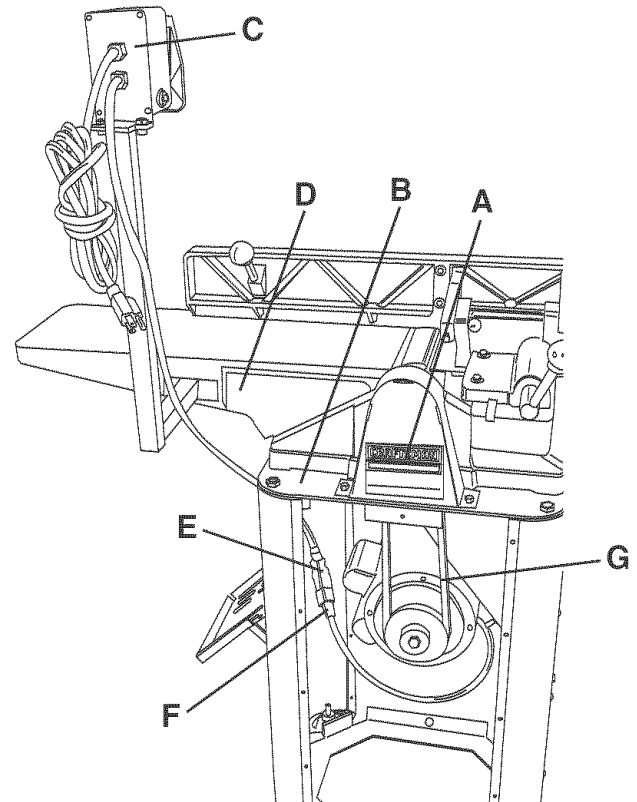
1. Using a straight edge, make sure the cutterhead pulley (A) and motor pulley (B) are aligned to each other. See Figure 8-1.
2. To make adjustments to one or both pulleys, first loosen the set screws in the pulley. Move the pulley in or out to make proper alignment.
3. After proper alignment, tighten set screws.
4. Place belt (C) through belt opening (D) in top plate and place belt over cutterhead pulley and motor pulley. Note: The motor (E) will need to be moved up higher on the dust chute (F) to allow belt around both pulleys. See Figure 8-1.
5. Tension the belt by moving the motor down the dust chute. Note: Proper tension is achieved when there is approximately 1" deflection at the center of the belt span using light finger pressure.
6. After achieving proper tension, check again for proper pulley alignment. Then tighten motor mounting hardware securely.

GUARD AND SWITCH ASSEMBLY

⚠ WARNING

DO NOT assemble the Jointer/Planer until you are sure the power switch is in the "OFF" position and the power cord is disconnected from the power source.

Fig. 9-1



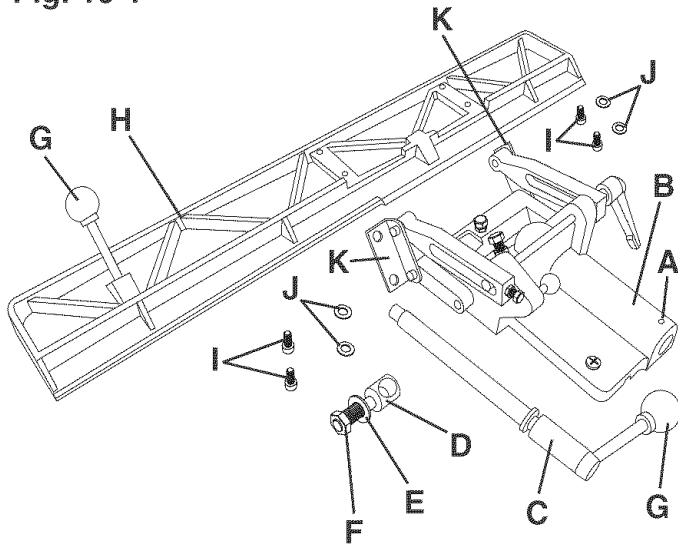
1. Assemble the cutterhead pulley guard (A) to the top plate (B) with two M6 x 12mm hex head screws, M6 flat washers and M6 hex nuts and tighten all hardware. See Figure 9-1.
2. Assemble the ON/OFF switch assembly (C) to the back side of the infeed table (D) with two M8 x 30mm hex socket head screws, M8 flat washers and M8 hex nuts.
3. Place the special plug end (E) of the ON/OFF switch assembly through the hole in the side panel and connect it with the special receptacle end (F) of the motor assembly. Make sure they are completely seated together and that they are not contacting the belt (G).

FENCE ASSEMBLY

⚠ WARNING

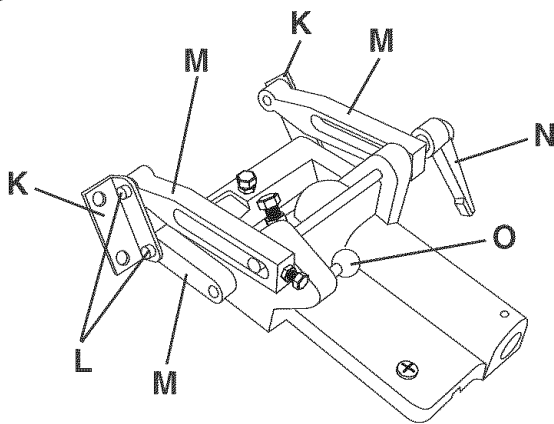
DO NOT assemble the Jointer/Planer until you are sure the power switch is in the "OFF" position and the power cord is disconnected from the power source.

Fig. 10-1



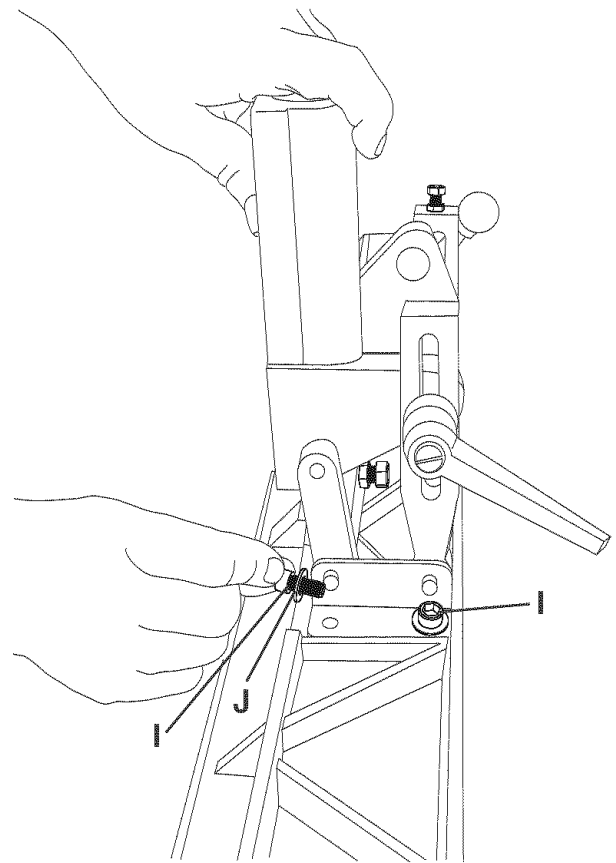
1. Loosen set screw (A) on fence bevel assembly (B) and remove the cam lock shaft (C). Remove the bolt clamp (D), M12 flat washer (E) and M12 Nylock hex nut (F) from cam lock shaft (C). See Figure 10-1.
2. Assemble the handles (G) into the fence (H) and cam lock shaft.
3. Remove four M8 x 14mm hex socket head screws (I) and flat washers (J) from fence. Note: This hardware was attaching the fence brackets (K) to the fence. **IMPORTANT:** Make sure not to change the orientation of the fence brackets.

Fig. 10-2



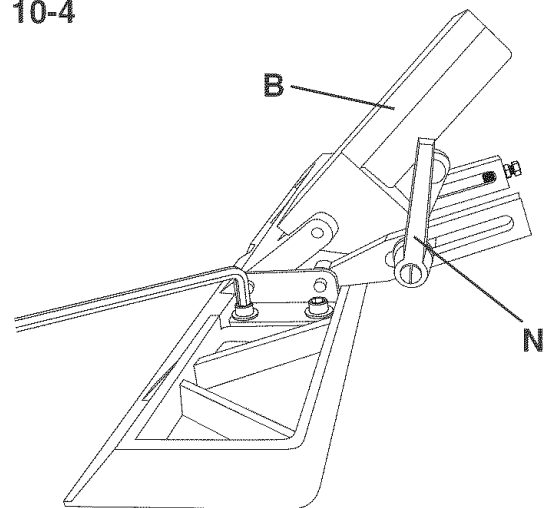
4. Place both fence brackets (K) onto the four pins (L) in the front support brackets (M), as shown in Figure 10-2. Note: Loosen bevel lock handle (N) and pull back the 90-degree stop knob (O) to allow movement of the front support brackets for alignment of the pins to the fence bracket.

Fig. 10-3



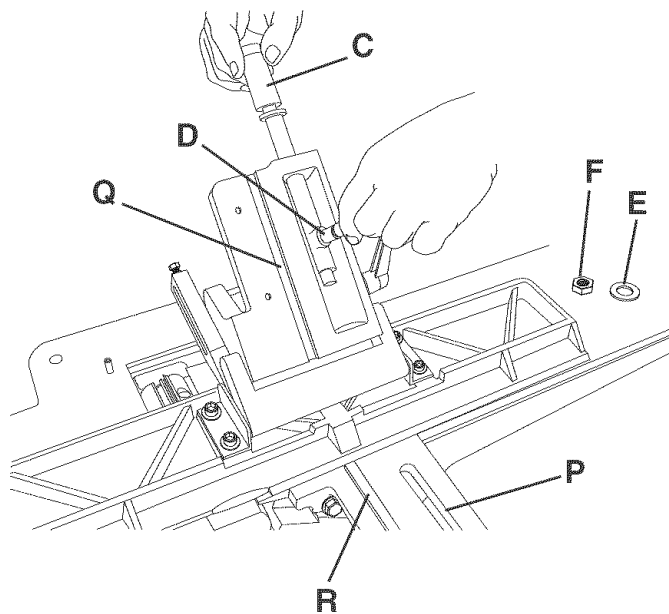
5. Once both fence brackets have been placed onto the front support bracket pins, hold the fence bevel assembly upright as shown in Figure 10-3. Assemble the fence brackets to the fence with the four M8 x 14mm hex socket head screws (I) and flat washers (J) removed in STEP 3. Do not completely tighten hardware. Note: Make sure the fence brackets stay engaged with the front support bracket pins.

Fig. 10-4



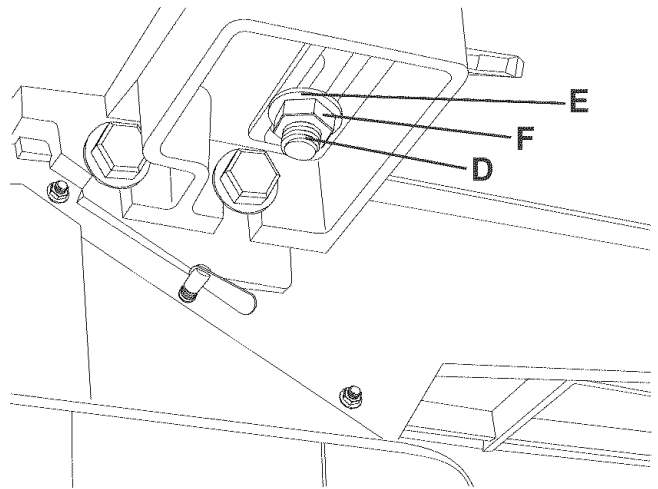
6. Allow the fence bevel assembly (B) to rotate forward as shown in Figure 10-4. Securely tighten all hardware and bevel lock handle (N).

Fig. 10-5



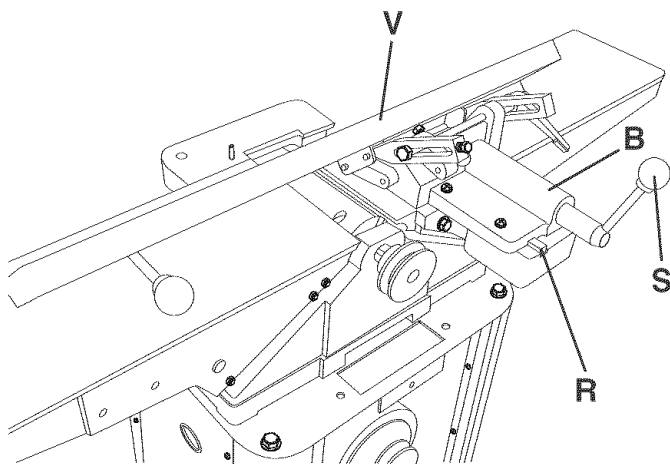
7. Reassemble the cam lock shaft (C) removed in STEP 1. Make sure to place the bolt clamp (D) onto the cam lock shaft as shown in Figure 10-5. Do not assemble the M12 flat washer (E) and M12 Nylock hex nut (F) at this time.
8. Tighten set screw (A) until it stops and then back off 1/2 turn. See Figure 10-1.

Fig. 10-7



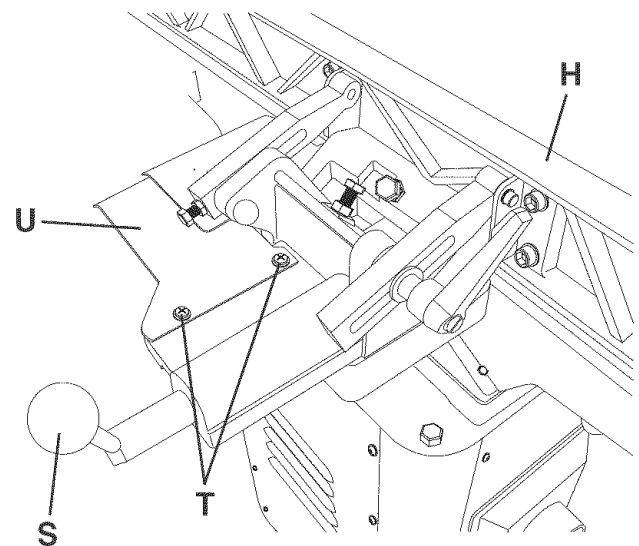
10. Assemble the M12 flat washer (E) Figure 10-7, and M12 Nylock hex nut (F) onto the bolt clamp (D). Make sure the cam lock handle (S) Figure 10-6, is at a one o'clock position and tighten the Nylock hex nut. This sets the locking mechanism for the fence slide. Now the fence slide should lock and unlock within one quarter turn of the cam lock handle. To make locking with less movement, turn Nylock hex nut clockwise. To make locking with more movement, turn Nylock hex nut counterclockwise.
11. Check that the fence locks and unlocks by rotating the cam lock handle. Make certain that the fence assembly can move across the table width without excessive drag from the locking mechanism.

Fig. 10-6



9. Carefully lay the fence assembly (V) which includes the fence bevel assembly (B) onto the outfeed table as shown in Figure 10-6. Make sure that the bolt clamp (D) Figure 10-7, goes through slot (P) Figure 10-5, in the outfeed table and that the key-way (Q) Figure 10-5, is aligned with the key (R).

Fig. 10-8



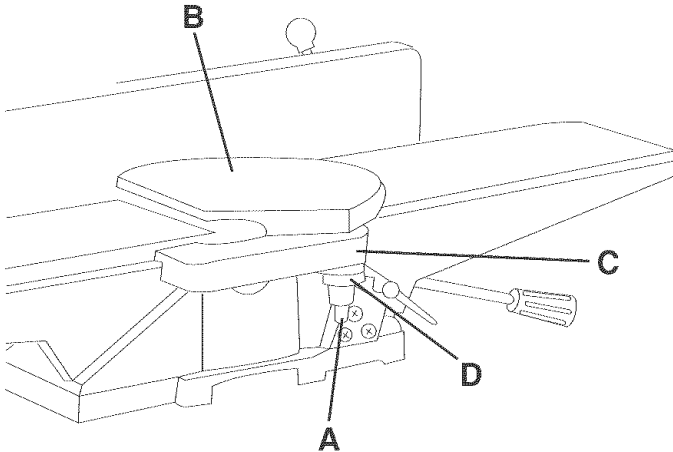
12. Position the fence (H) to 90-degrees and tighten cam lock handle (S). See FENCE OPERATION section for proper procedures for positioning fence.
13. Remove two screws (T) from the fence bevel assembly. Assemble the rear cutterhead guard (U) using the same two screws and securely tighten.

CUTTERHEAD GUARD ASSEMBLY

⚠ WARNING

DO NOT assemble the Jointer/Planer until you are sure the power switch is in the "OFF" position and the power cord is disconnected from the power source.

Fig. 11-1



1. Remove the screw from the post (A) of the cutterhead guard (B). See Figure 11-1.
2. Attach the cutterhead guard to the infeed table (C) by placing the post (A) through the hole in the infeed table.
3. Turn knob (D) on underside of the hole 1/2 turn to provide tension on the return spring. This spring allows the guard to return over the cutterhead after the cut has been made.
4. Align the slot in the post with the spring, then insert post.
5. Check that the guard returns completely. If it does not, remove the guard and add another 1/2 turn to knob (D). Then replace the guard, using STEP 4 above.
6. Thread screw removed in STEP 1 into cutterhead guard post. This screw keeps the guard in place.

FRONT AND BACK PANEL ASSEMBLY

⚠ WARNING

DO NOT assemble the Jointer/Planer until you are sure the power switch is in the "OFF" position and the power cord is disconnected from the power source.

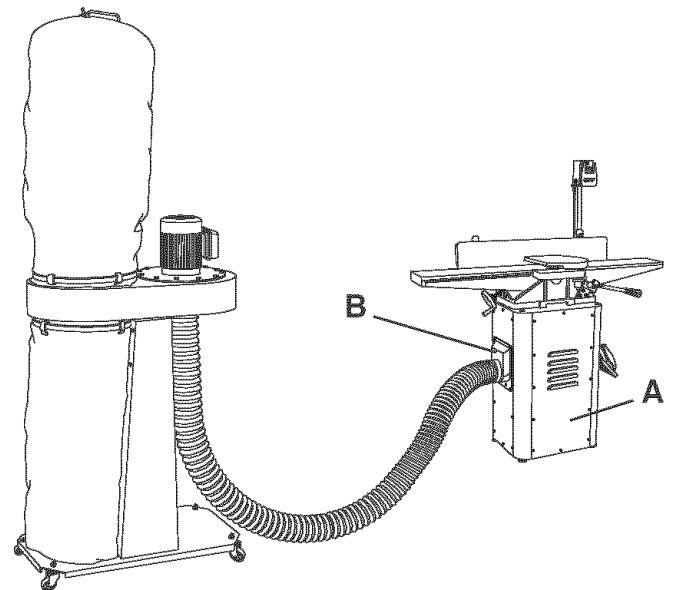
Assemble the front (A) and back panels to the jointer stand with twenty four #10-24 x 3/8" round head flange screws and securely tighten screws. See Figure 12-1.

DUST CHUTE PORT ASSEMBLY

⚠ WARNING

DO NOT assemble the Jointer/Planer until you are sure the power switch is in the "OFF" position and the power cord is disconnected from the power source.

Fig. 12-1



If a dust collector (not included) will be used with the Jointer/Planer, attach the dust chute port (B) over the dust chute opening located on the left side panel. Use four #10-24 x 3/8" round head flange screws to securely fasten port to the panel. See Figure 12-1.

IMPORTANT: DO NOT assemble the dust chute port if a dust collector will not be used. This will only cause wood chips to backup in the dust chute and come back out through the cutterhead opening.

OPERATING THE JOINTER/PLANER

CAUTION

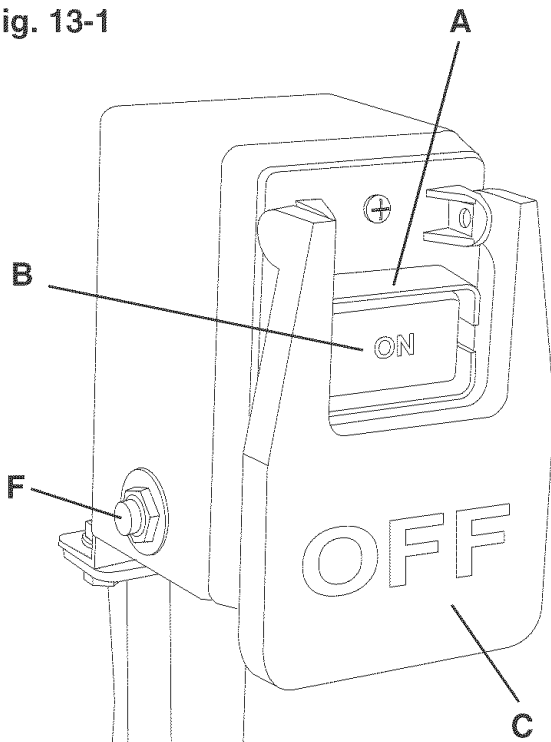
- A separate electrical circuit should be used for your Jointer/Planer. The Jointer/Planer comes pre-wired for 120-volt use. The circuit should not be less than #14 AWG wire and should be protected with a 15-amp time lag fuse.
- Have a qualified electrician repair or replace damaged or worn cord immediately.
- Before connecting the motor to the power line, make certain the switch is in the "OFF" position and be sure that the electric current is of the same characteristics as the motor nameplate. All line connections should make good contact.
- Running on low voltage or long extension cords will damage the motor.

STARTING AND STOPPING JOINTER/PLANER

⚠ WARNING

- **DO NOT** expose the Jointer/Planer to rain or operate it in damp locations.
- **MAKE SURE** all parts have been assembled correctly and are in working order.
- **KEEP** table surfaces clear of tools and debris before starting.

Fig. 13-1



1. The ON/OFF switch (A) is located on the post over the infeed table. See Figure 13-1.

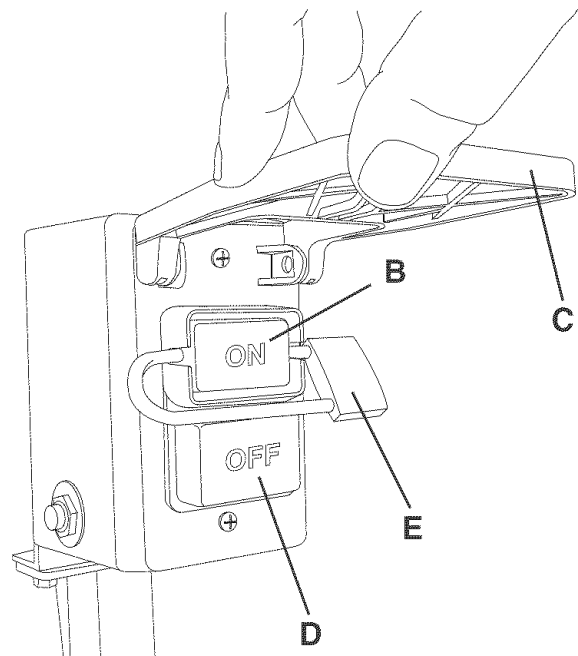
2. To turn the Jointer/Planer on, press the green "ON" button (B) in one-half inch. Note: There is a safety feature on the switch to insure that the switch must be completely pressed before the motor will start.
3. To turn the Jointer/Planer off, press the large red "OFF" paddle (C) or lift the paddle and press directly on the red "OFF" button (D). See Figure 13-1 and 13-2.

LOCKING SWITCH IN THE "OFF" POSITION

⚠ WARNING

CHILDPROOF THE WORKSHOP AREA by removing switch keys, unplugging tools from the electrical receptacles, and using padlocks.

Fig. 13-2



1. When the Jointer/Planer is not in use, the "ON" button (B) should be locked so that it cannot be started. See Figure 13-2.
2. Using the padlock (E) included with your Jointer/Planer, lift the red "OFF" paddle (C) and place the padlock through the holes in the side of the "ON" button and then lock the padlock. Make sure keys have been removed from padlock and placed where no children can get them.
3. To use the Jointer/Planer, unlock and remove the padlock from the "ON" button.

THERMAL-OVERLOAD PROTECTION

⚠ WARNING

- Turn the power switch OFF and unplug the power cord from its power source prior to performing any maintenance or adjustments.
- Make certain that the OFF button has been depressed before pushing the thermal-overload-reset button.

The motor supplied with your Jointer/Planer has a resettable thermal-overload relay (F), see figure 13-1. If the motor shuts off during an operation (cutting a workpiece too fast or using a dull blades, using the jointer beyond its capacity, or low voltage) press the OFF paddle (C) let the motor cool three to five minutes. Push the reset thermal-overload button on the side of the ON/OFF switch. Make certain that the work area has been cleared of debris before restarting motor. The motor can now be turned on again by pressing the ON button (B).

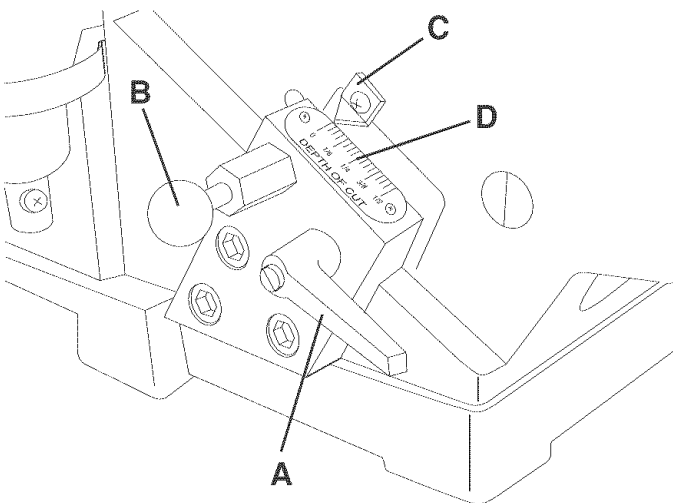
INFEEED TABLE OPERATION

⚠ WARNING

Turn the power switch OFF and unplug the power cord from its power source prior to performing any maintenance or adjustments.

1. To raise or lower the infeed table, loosen the infeed table lock handle (A). To loosen handle, turn counterclockwise; to tighten, turn handle clockwise. See Figure 14-1.

Fig. 14-1



2. Grip the infeed table raise/lower handle, located under the infeed table and raise or lower handle.
NOTE: For rabbet-cutting operations, the maximum depth-of-cut pin (B) must be disengaged at 1/8" depth-of-cut. To disengage, pull knob back toward you. This will allow the infeed table to lower down to a maximum of 1/2" depth-of-cut.

CAUTION: 1/2" DEPTH-OF-CUT IS ONLY USED IN RABBET-CUTTING OPERATIONS.

3. After the depth-of-cut is set, tighten the infeed table lock handle (A). See Figure 14-1.
4. The pointer (C) on the depth-of-cut scale (D) indicates the infeed table depth-of-cut. See Figure 14-1.

OUTFEED TABLE OPERATION

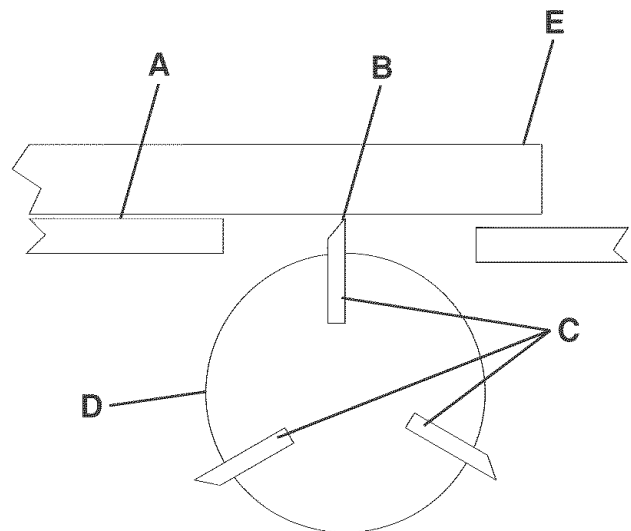
⚠ WARNING

Turn the power switch OFF and unplug the power cord from its power source prior to performing any maintenance or adjustments.

CAUTION: The knife edges are sharp. Do not touch.

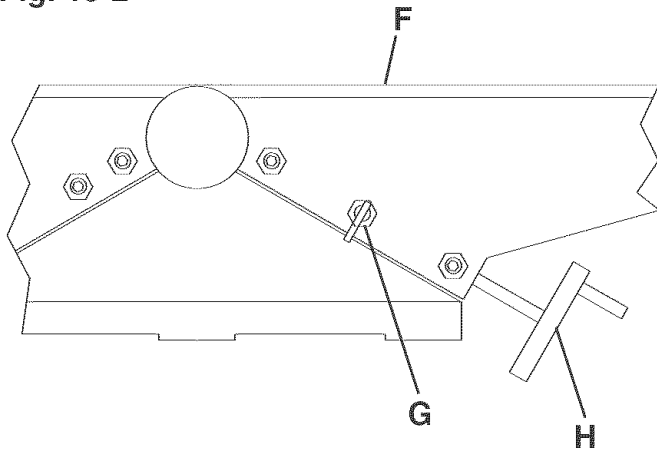
1. In order to perform accurate jointing/planing operations, the outfeed table (A) must be exactly level with the highpoint (B) of the knives (C). See Figure 15-1.

Fig. 15-1



3. To adjust the outfeed table (F), loosen lock-thumb screw (G) on the backside of the outfeed table. See Figure 15-2.

Fig. 15-2



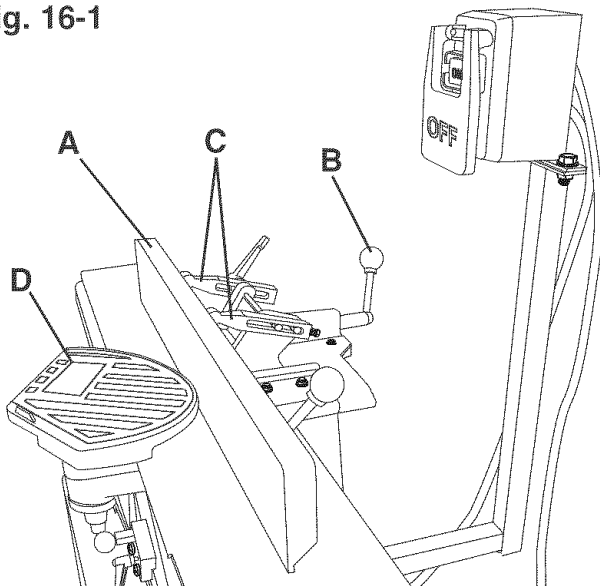
4. Turn the hand knob (H) that is under the outfeed table clockwise to raise table or counterclockwise to lower table. See Figure 15-2.
5. To check level of table to knives, set a straight edge (E) on the outfeed table, extending over center of the cutterhead (D). See Figure 15-1. To check that the knives are installed correctly, see KNIFE ADJUSTMENTS.
6. When the outfeed table is exactly level with the highpoint of the knives, tighten lock thumbscrew (G). See Figure 15-1 and 15-2.

MOVING THE FENCE

⚠ WARNING

Turn the power switch OFF and unplug the power cord from its power source prior to performing any maintenance or adjustments.

Fig. 16-1



1. To slide the fence (A) across the width of the jointer, loosen the cam lock handle (B). Note this handle locks and unlocks in one quarter rotation of the handle. See Figure 16-1.

2. Standing in front of the jointer, grasp the top of the fence between the front support brackets (C) and slide the fence to the desired position.
3. Tighten cam handle. Make sure the cutterhead guard (D) returns and rests against the fence. If not see CUTTERHEAD GUARD ASSEMBLY section in assembly instruction for setup procedure.

TILTING THE FENCE

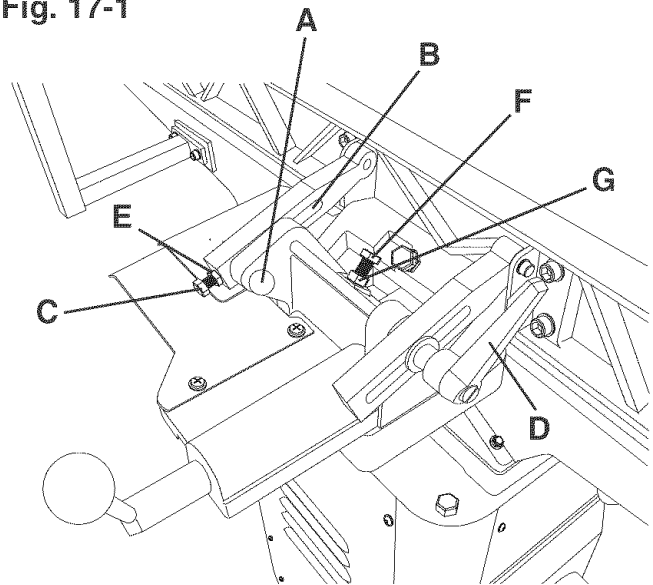
⚠ WARNING

Turn the power switch OFF and unplug the power cord from its power source prior to performing any maintenance or adjustments.

The fence can tilt up to 45 degrees in or out. The fence has positive stops at 45 degrees in, 90 degrees and 45 degrees out.

90 Degree Positive Stop Adjustment

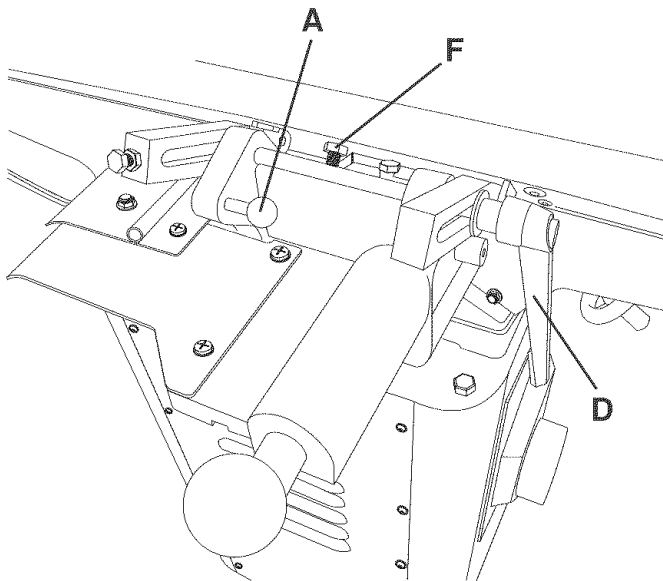
Fig. 17-1



1. To set fence 90 degree to the table surface, first make sure the 90 degree stop knob (A) is pushed in and is inside of slot (B) of the front support bracket. See Figure 17-1.
2. Make sure the 90 degree stop knob is against the 90 degree positive stop screw (C).
3. Tighten tilt lock handle (D), and use an accurate square to check that the fence is 90 degrees to the table surface.
4. If any adjustments are needed, loosen tilt lock handle.
5. Loosen stop nut (E) and adjust 90 degree positive stop screw (C).
6. Retighten bevel lock handle, and recheck that the fence is 90 degrees to the table surface.
7. Repeat steps above until fence is set correctly and then tighten stop nut.

45 Degree Out Positive Stop Adjustment

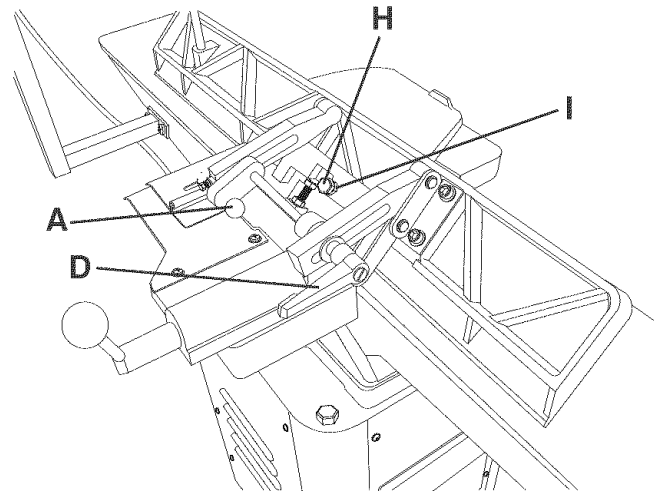
Fig. 17-2



1. To set fence 45 degree out to the table surface, first make sure the 90 degree stop knob (A) is pulled out. See Figure 17-2.
2. Loosen the bevel lock handle (D) and tilt the fence back and against the 45 degree out positive stop screw (F).
3. Tighten bevel lock handle (D), and check that the fence is 45 degrees to the table surface with an accurate square.
4. If any adjustments are needed, loosen tilt lock handle.
5. Loosen stop nut (G) shown in Figure 17-1 and adjust 45 degree positive stop screw (F).
6. Retighten bevel lock handle, and recheck that the fence is 45 degrees to the table surface.
7. Repeat steps above until fence is set correctly and then tighten stop nut.

45 Degree In Positive Stop Adjustment

Fig. 17-3

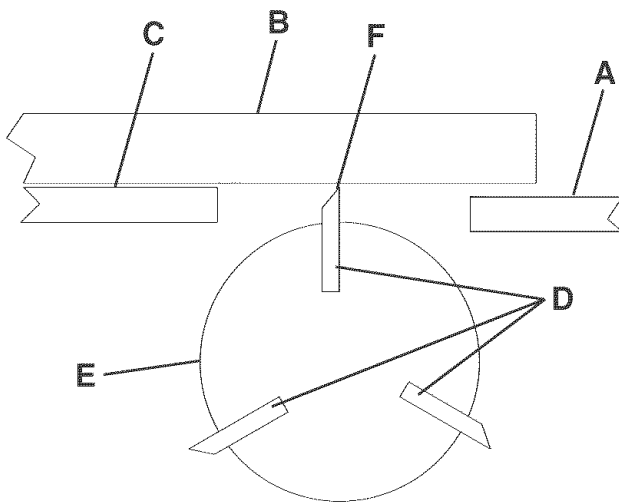


1. To set fence 45 degree in to the table surface, first make sure the 90 degree stop knob (A) is pulled out. See Figure 17-3.
2. Loosen the bevel lock handle (D) and tilt the fence forward and against the 45 degree in positive stop screw (H). Note: This positive stop screw does not touch the fence on the head side of the screw, but on the threaded end.
3. Tighten bevel lock handle (D), and check that the fence is 45 degrees to the table surface with an accurate square.
4. If any adjustments are needed, loosen tilt lock handle.
5. Loosen stop nut (I) and adjust 45 degree positive stop screw (H).
6. Retighten bevel lock handle, and recheck that the fence is 45 degrees to the table surface.
7. Repeat steps above until fence is set correctly and then tighten stop nut.

KNIFE ADJUSTMENTS

In order to do accurate work, the knives must be exactly level with the outfeed table. See Figure 18-1.

Fig. 18-1



⚠ WARNING

To avoid serious injury, disconnect jointer/planer from power source.

CAUTION: The knife edges are sharp. Do not touch or you may be cut.

1. Lower infeed table (A) and remove cutterhead guard. See Figure 18-1.
2. Set a straight edge (B) on the outfeed table (C), extending over center of the cutterhead (E). See Figure 18-1.

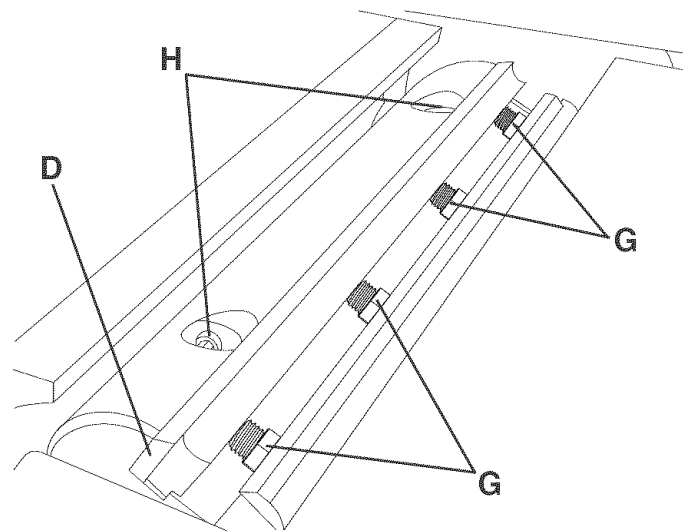
⚠ WARNING

DO NOT touch the sharp edge of the knives. Use a screwdriver or wrench to help rotate the cutterhead.

3. Carefully rotate the cutterhead. The knives (D) should touch the straight edge. Check both sides of the knife (F). See Figure 18-1.

NOTE: Knives should not extend from cutterhead more than 1/16 inch. See Figure 19-1.

Fig. 18-2



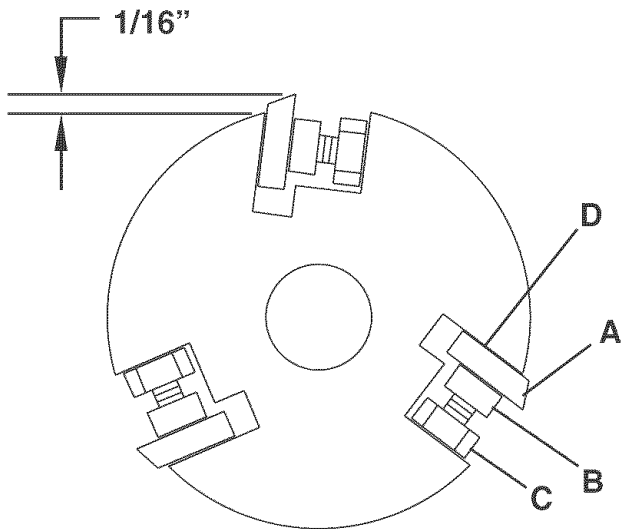
4. If a knife (D) is low, turn knife locking screws (G) clockwise one half turn with an 8mm open end wrench (not included). **CAUTION:** The knives are very sharp; take extra care when working around them. See Figure 18-2.
5. With the straight edge on the outfeed table extending over center of the cutterhead, turn one or both jack screws (H) with the 2.5mm hex wrench (included) clockwise to bring the knife up until it touches the straight edge.
6. Make sure to check the knife at both jack screw locations. Make additional adjustments as needed.
7. If a knife (D) is high, turn knife locking screws (G) clockwise one full turn with an 8mm open end wrench (not included). **CAUTION:** The knives are very sharp; take extra care when working around them.
8. Turn both jack screws (H) with a 2.5mm hex wrench (included) counterclockwise.
9. With a scrap piece of wood, carefully push down on the knife.
10. Make sure to check the knife at both jack screw locations. Make additional adjustments as needed.
11. Tighten all of the knife locking screws by turning them counterclockwise.
12. Make sure that all three knives have been checked across the outfeed table surface and that they are level.
13. Install the cutterhead guard and raise the infeed table back to proper depth-of-cut.

KNIFE REMOVAL

CAUTION: To avoid cutting yourself, be very careful when removing, replacing and resetting knives.

Fig. 19-1

1/16" of Knife Protrusion from Cutterhead



Knives (A), Knife-Locking Bars (B), and Knife-Locking Screws (C) must be assembled parallel to the face (D) of the cutterhead groove.

⚠ WARNING

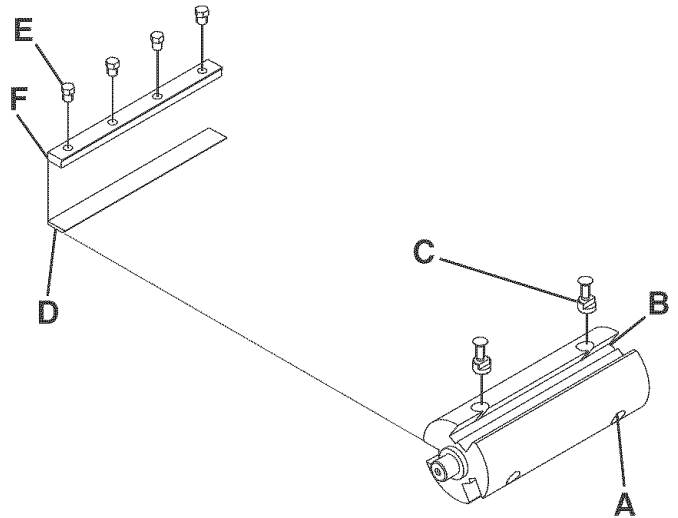
To avoid serious injury, disconnect jointer/planer from power source.

CAUTION: The knife edges are sharp. Do not touch or you may be cut.

1. Lower infeed table and remove cutterhead guard.
2. To relieve stress in the cutterhead, slightly loosen knife-locking screws in the three knife-locking bars.
3. Further loosen knife-locking screws in knife-locking bar and remove knife-locking bar and knife. Repeat for the other two locking bars and knives.

KNIFE REPLACEMENT

Fig. 20-1



⚠ WARNING

To avoid serious injury, disconnect jointer/planer from power source.

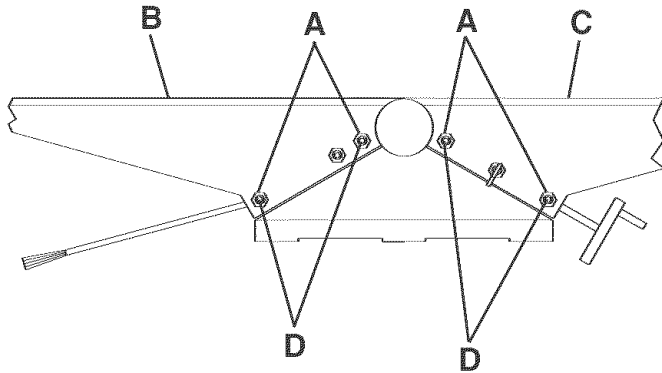
CAUTION: The knife edges are sharp. Do not touch or you may be cut.

1. Make sure the cutterhead (A), knife adjustment jack screws (C), knife-locking bars (F), and knives (D) are clean and free of any gum or pitch. See Figure 20-1.
2. Replace knife adjustment jack screws into one cutterhead groove.
3. Replace knife-locking bar into same cutterhead groove.
4. **CAUTION:** To avoid cutting yourself, take care when handling knives. The knives are very sharp. Replace new or re-sharpened knife in cutterhead.
NOTE: SEE FIGURE 19-1 FOR CORRECTLY INSTALLED POSITION OF KNIFE AND LOCKING BAR.
5. Slightly snug knife locking bar screws (E). See Figure 20-1.
6. Repeat steps for installing the other two knives.
7. After the three knives are installed and knife locking screws are slightly snug, adjust height of knives. See KNIFE ADJUSTMENTS section for correct knife adjustments.
8. Knives are adjusted properly when the edge of the knife extends out 1/16" from the cutterhead.
9. When all knives are properly adjusted, tighten the knife-locking bar screws, tightening from the inside to the outside.
10. Check that the outfeed table is perfectly level with the knives at their highpoint. If adjustments are required, see OUTFEED TABLE OPERATION.

ADJUSTING TABLE GIBS

Gibs are internal mechanisms that take up any play between the base and the infeed and outfeed tables. Precise gib adjustment is done at the factory and should not require any further adjustments. However, if adjustments are required, please follow instructions below.

Fig. 21-1



1. **WARNING: DISCONNECT JOINTER/PLANER FROM POWER SOURCE.**
2. Loosen each of the lock nuts (A) on the backside of the infeed (B) and outfeed tables (C). See Figure 21-1.
3. Loosen the infeed table lock, located on the front of the infeed table and the outfeed table thumb-lock screw, located on the back of the outfeed table.
4. Turn all set screws (D) in until they bottom out, fingertight. Do not over-tighten set screws as this will make raising and lowering tables difficult. See Figure 21-1.
5. Recheck play in the table gibs. If table is difficult to raise or lower, loosen set screws. If there is still too much play in gibs, continue tightening set screws.
6. Tighten lock nuts without letting set screws turn.

CHANGING MOTOR VOLTAGE

⚠ WARNING

- **MAKE CERTAIN** the Jointer/Planer is disconnected from the power source before working on motor.

Have a certified electrician make all electrical connections. All local and state codes must be maintained. The motor supplied with the Jointer/Planer is a dual voltage 120/240-volt, single phase motor. The motor is wired from the factory for 120-volt operation. To change to 240-volt operation for your Jointer/Planer, proceed with the following instructions. It is also necessary to replace the 120 volt plug, supplied with the Jointer/Planer, with a UL/CSA Listed plug (not included) suitable for 240 volts and the rated current of the motor. The Jointer/Planer with a 240 volt plug should only be connected to an outlet having the same configuration as the plug. No adapter is available or should be used with the 240 volt plug.

1. Make sure switch is OFF and disconnect power cord from power source.
2. Remove the front panel and verify on the motor tag that motor is dual voltage.
3. If motor tag states that it is dual voltage remove junction box cover on motor.
4. Using wiring diagram on inside of junction box cover, reconnect motor leads for 240-volt operation.
5. Replace junction box cover and reassemble front panel.
6. Replace 120 volt plug with a UL/CSA Listed 240 volt plug rated for current of the motor.
7. The ON/OFF switch is a 4-pole switch and does not need any modifications.

DUST COLLECTION FOR THE JOINTER/PLANER

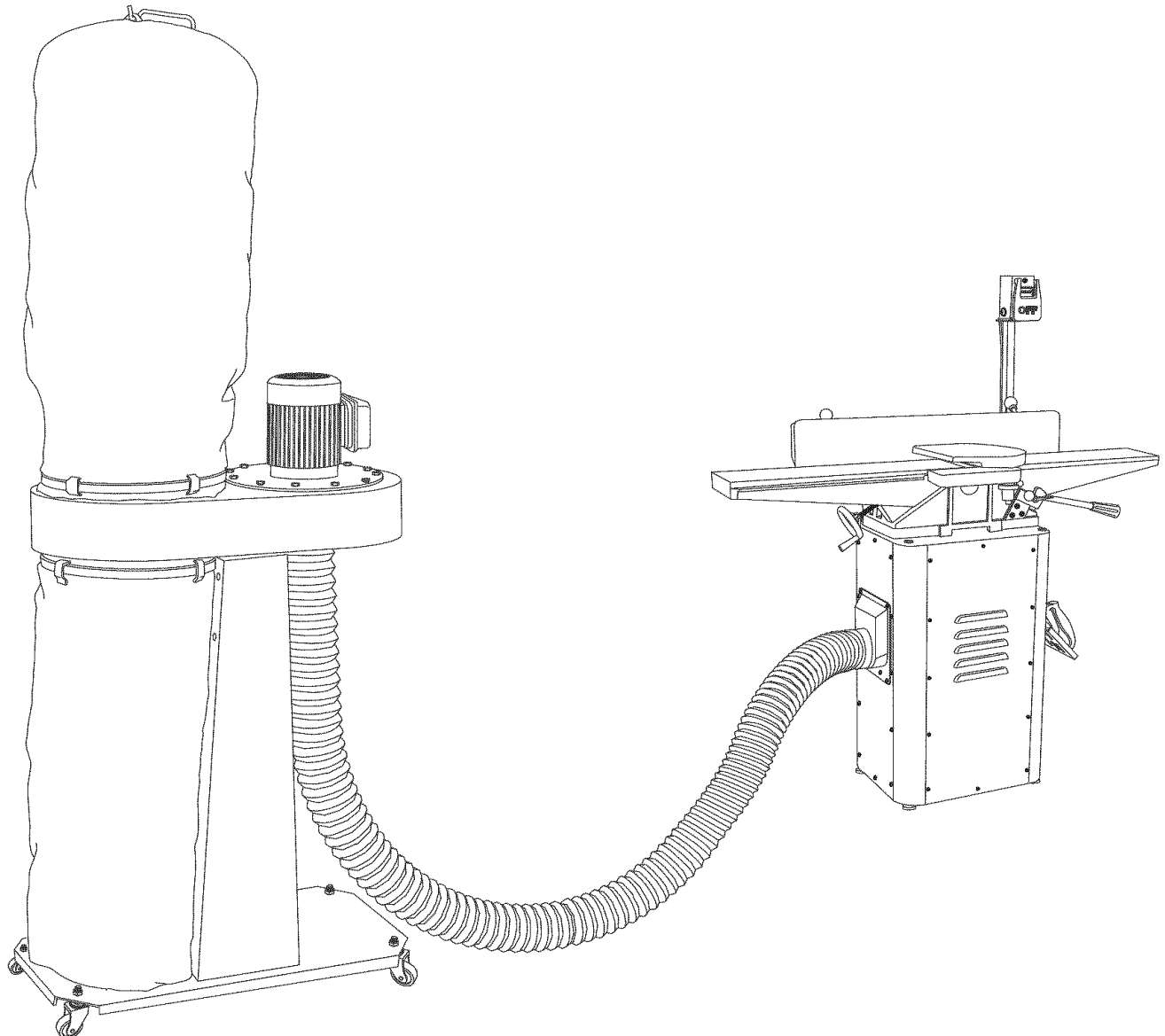
⚠ WARNING

Use of this tool can generate and disburse dust or other airborne particles, including wood dust, crystalline silica dust and asbestos dust. Direct particles away from face and body. Always operate tool in well ventilated area and provide for proper dust removal. Use dust collection system wherever possible. Exposure to the dust may cause serious and permanent respiratory or other injury, including silicosis (a serious lung disease), cancer, and death. Avoid breathing the dust, and avoid prolonged contact with dust. Allowing dust to get into your mouth or eyes, or lay on your skin may promote absorption of harmful material. Always use properly fitting NIOSH/OSHA approved respiratory protection appropriate for the dust exposure, and wash exposed areas with soap and water.

Jointing and planing operations generate large amounts of wood chips and dust. A dust collection system is recommended for your Jointer/Planer. Provided with your Jointer/Planer is a dust chute port with a 4" diameter. A 4" diameter dust collection hose and clamp (not included) can be connected direct to the Jointer/Planer for removal of the wood chips and dust.

If you do not have a dust collector a shop vacuum with a 2-1/2" hose can be used. A reducer kit (not included) is required to make proper connection from the 2-1/2" hose to the dust chute port. This Dust Collection Reducer Kit (4" to 2-1/2"), part number OR90376 can be ordered through 1-800-4-MY-HOME. You will have to tell the operator to look under the parts list of this Jointer/Planer #21705.

Fig. 22-1



MAINTENANCE OF THE JOINTER/PLANER

Repairs to the Jointer/Planer should be performed by trained personnel only. Contact your nearest Sears Service Center for authorized service. Unauthorized repairs or replacement with non-factory parts could cause serious injury to the operator and damage to the Jointer/Planer.

WARNING

To prevent injury to yourself or damage to the Jointer/Planer, turn the switch to the "OFF" position and unplug the power cord from the electrical receptacle before making any adjustments.

The Jointer/Planer will operate best if it is kept in proper operating condition. Keep unit adjusted as described in OPERATING THE JOINTER/PLANER.

- Turn the power switch "OFF" and unplug the power cord from its power source.
- Do not allow gum and pitch to accumulate on the tables, fence, knives, and cutterhead guard.
- Do not allow chips to accumulate on the underside of the Jointer/Planer.
- Keep knives sharp. Keeping a spare set of knives on hand is recommended. Knives should always be sharpened or replaced in sets of three. Replacement knives are available at Sears.

PROTECTING CAST IRON TABLE FROM RUST

WARNING

MAKE CERTAIN to turn the power "OFF" and unplug the power cord from its power source

The environment and frequency of human contact can have a very detrimental impact on unpainted cast iron surfaces. Moisture, humidity and oils (from human hands!) can cause the unpainted cast iron surfaces to mar or rust, so it is important to conduct routine main-

tenance to keep your table saw looking new. Cleaning and waxing the cast iron surfaces on a regular maintenance schedule is recommended as follows:

To clean and maintain the unpainted cast iron surfaces:

- Apply a heavy coat of WD-40 onto the unpainted cast iron surface.
- Use a fine steel wool pad to buff the unpainted cast iron. Make sure to buff in a "front to rear" direction only. A side-to-side buffing motion will show in the finely ground cast iron as a flaw, defect or scratches.
- Reapply WD-40 and buff the unpainted cast iron surfaces until the stains or rust are removed. Make sure you use the same front-to-rear buffing direction to avoid scratching or marring the cast iron surface.
- After all stains and/or rust have been removed, clean all oil and dirt from the table saw using a soft cloth or rag.
- Lastly, you need to apply a good automotive paste wax to all unpainted cast iron surfaces. This will help to protect the saw from rusting from further contact with moisture or oily hands.

LUBRICATION

- The Jointer/Planer has sealed lubricated bearings in the motor housing and cutterhead that do not require any additional lubrication from the operator.
- Fence guide and elevation screws should be cleaned of debris and greased as needed.
- Occasionally apply a few drops of light machine oil to gibs to keep tables free in relation to base.

CAUTION: DO NOT USE FLAMMABLE MATERIALS to clean the Jointer/Planer. A clean dry rag or brush is all that is needed to remove dust and debris buildup.

TROUBLESHOOTING GUIDE

TO PREVENT INJURY TO YOURSELF or damage to the Jointer/Planer, turn the switch to the “OFF” position and unplug the power cord from the electrical receptacle before making any adjustments.

PROBLEM	LIKELY CAUSE(S)	SOLUTION
Motor does not start	<ol style="list-style-type: none"> 1. Switch not pressed in far enough or switch in the “OFF” position. 2. Defective switch. 3. Defective motor. 4. Low line voltage. 5. Belt tension too high. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Depress switch in 1/2 inch or make sure switch is in the “ON” position. 2. Have switch replaced. 3. Have motor replaced/repaired. NOTE: 2 and 3 must be done by a qualified service technician. Consult Sears Service. 4. Correct line voltage condition. 5. Adjust belt tension.
Motor stalls (resulting in blown fuses or tripped circuit breakers)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Circuit overloaded. 2. Low line voltage. 3. Motor overloaded. 4. Incorrect fuses on circuit breakers. 5. Short circuit in motor; loose connections or worn insulation on lead wires. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reduce circuit load (turn off other appliances). 2. Correct low line voltage condition. 3. Reduce load on motor. 4. Have correct fuses on circuit breakers installed. 5. Inspect terminals in motor for damaged insulation and shorted wires and have them replaced.
Motor starts slowly or fails to come to full speed	<ol style="list-style-type: none"> 1. Defective motor windings. 2. Drive belt tension too tight. 3. Defective capacitor. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Have motor replaced/repaired. 2. Adjust belt tension. 3. Have capacitor replaced.
Motor running too hot	<ol style="list-style-type: none"> 1. Motor overloaded. 2. Restricted air circulation due to dust accumulation. 3. Belt tension too high. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reduce load on motor. 2. Clean dust and restore normal air circulation. 3. Adjust belt tension.
Frequent opening of fuse or circuit breakers	<ol style="list-style-type: none"> 1. Motor overloaded. 2. Fuses or circuit breakers do not have sufficient capacity. 3. Circuit overloaded. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reduce load on motor. 2. Have correct fuses or circuit breakers installed. 3. Reduce circuit load (turn off other appliances).
Wood strikes outfeed table after passing over cutterhead	Outfeed Table is above cutterhead knives.	Adjust outfeed table level. See “Outfeed Table Operation”
Snipe (gouging at end of boards)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Dull knives. 2. Inadequate support of long boards. 3. Uneven feed. 4. Outfeed table not aligned. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Replace or sharpen knives. 2. Support long boards. See “Accessories and Attachments” 3. See “Feeding Workpiece” 4. Adjust outfeed table level. See “Adjusting Outfeed Table.”
Uneven depth-of-cut	<ol style="list-style-type: none"> 1. Knife height not uniform. 2. Fence not perpendicular to jointer bed. 3. Feeding wood too fast. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Adjust knife height. See “Adjusting Knife Height.” 2. See “Adjusting Fence” 3. Feed wood slower.
Depth-of-cut does not match depth-of-scale	<ol style="list-style-type: none"> 1. Indicator not set correctly. 2. Knife projection incorrect. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Adjust indicator, securely tighten. 2. See “Adjusting Knife Height.”
90 and 45 degree cuts inaccurate	<ol style="list-style-type: none"> 1. Fence stops not adjusted properly. 2. Fence bottom not even with outfeed table due to wood chips under fence. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Adjust fence stops. See “Tilting the Fence.” 2. Clean wood chips from underside of fence.
Table elevation adjusts with difficulty	<ol style="list-style-type: none"> 1. Gibs not adjusted. 2. Elevation screws dirty. 3. Elevation screws worn. 4. Friction between base and tables. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Adjust gibs. 2. Clean and lubricate elevation screws. 3. Replace elevation screws. 4. Clean and lubricate.
Fuzzy grain	Planing wood with high moisture.	Remove high moisture content from wood by drying.
Torn grain	<ol style="list-style-type: none"> 1. Too heavy a cut. 2. Knives cutting against grain. 3. Dull knives. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reduce depth of cut. 2. Feed work along grain. 3. Replace or sharpen knives.

PARTS

6-1/8-IN. JOINTER/PLANER PARTS LIST

MODEL NO. 152.217050

WARNING

When servicing, use only CRAFTSMAN replacement parts. Use of any other parts may create a **HAZARD** or cause product damage.

WARNING

Any attempt to repair or replace electrical parts on this Jointer/Planer may create a **HAZARD** unless repair is done by a qualified service technician. Repair service is available at your nearest Sears Service Center.

Always order by **PART NUMBER**, not by key number.

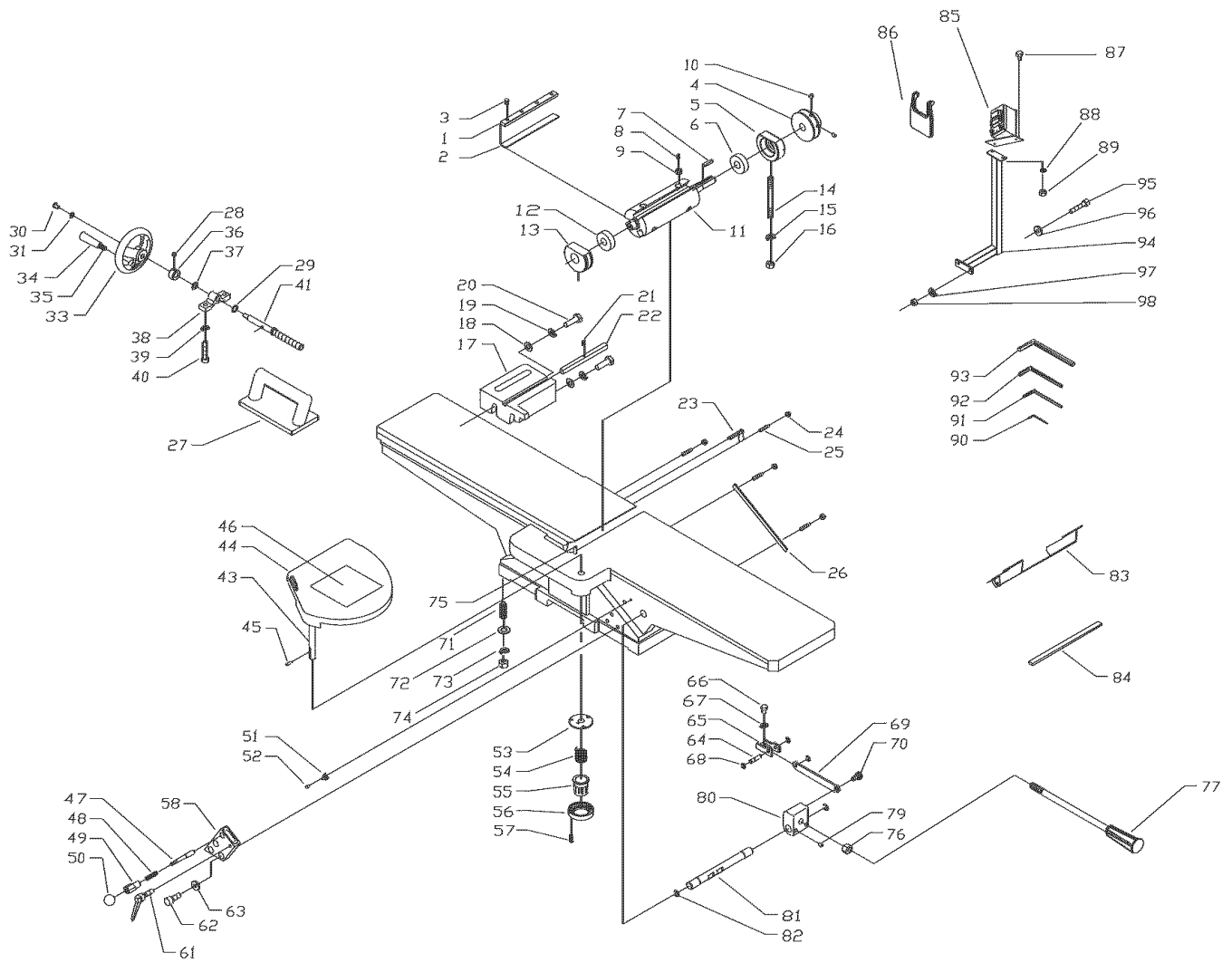
KEY NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.	KEY NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.
1	OR90213	BAR	3	49	OR90257	PLUNGER HOUSING	1
2	OR90214	KNIFE	3	50	OR90258	BALL KNOB	1
3	OR90215	KNIFE SCREW	12	51	OR90259	POINTER	1
4	OR90216	PULLEY	1	52	OR90135	PAN HEAD SCREW M4 x 6mm	1
5	OR90217	SUPPORT, RIGHT	1	53	OR90260	PLATE	1
6	STD315235	BALL BEARING 6203LL	1	54	OR90261	SPRING	1
7	OR90219	KEY 5mm x 5mm x 30mm	1	55	OR90262	CUP	1
8	OR90220	HEX SOCKET SET SCREW M5 x 12mm	6	56	OR90263	RETAINER	1
9	OR90221	SPECIAL NUT	6	57	OR90264	PAN HEAD SCREW M4 x 18mm	3
10	OR90222	HEX SOCKET SET SCREW M6 x 10mm	2	58	OR91456	BLOCK ASSEMBLY	1
11	OR90223	CUTTERHEAD	1	61	OR90268	LOCK LEVER	1
12	STD315225	BALL BEARING 6202LL	1	62	OR91458	HEX SOCKET BUTTON HEAD SCREW M8 x 25mm	3
13	OR90225	SUPPORT, LEFT	1	63	OR90064	FLAT WASHER 5/16"	3
14	OR90226	SPECIAL STUD	2	64	OR90270	PIN	1
15	STD852010	LOCK WASHER M10	2	65	OR90271	BRACKET	1
16	STD841015	HEX NUT M10	2	66	OR90272	HEX SOCKET HEAD SCREW M8 x 12mm	1
17	OR90229	HOLDER	1	67	STD852008	LOCK WASHER M8	1
18	STD851010	FLAT WASHER M10	2	68	OR90273	EXT RETAINING RING	1
19	STD852010	LOCK WASHER M10	2	69	OR90274	LINK	1
20	STD836030	HEX HEAD SCREW M10 x 30mm	2	70	OR90275	SPECIAL BOLT	1
21	OR90232	ROLL PIN M4 x 20mm	1	71	OR92194	SPECIAL STUD	3
22	OR90233	SPECIAL KEY, 9.5mm SQUARE x 128mm	1	72	STD851010	FLAT WASHER M10	3
23	OR90234	LOCK SCREW ASSEMBLY	1	73	STD852010	LOCK WASHER M10	3
24	STD840610	HEX NUT M6	5	74	STD841015	HEX NUT M10	3
25	OR90236	HEX SOCKET SET SCREW M6 x 25mm	5	75	OR90279	ROLL PIN M5 x 35mm	1
26	OR90237	GIB	2	76	STD841217	HEX NUT M12	1
27	OR90238	PUSH BLOCK	2	77	OR90714	LEVER ROD ASSEMBLY	1
28	OR90239	HEX SOCKET SET SCREW M6 x 6mm	1	79	OR90283	HEX SOCKET SET SCREW M8 x 8mm	2
29	OR90246	WAVE WASHER M8	1	80	OR90284	BLOCK	1
30	OR90241	BUTTON HEAD SCREW M6 x 12mm	1	81	OR90285	SHAFT	1
31	STD851006	FLAT WASHER M6	1	82	OR90286	EXT RETAINING RING 12	2
33	OR90242	HANDWHEEL	1	83	OR90287	DUST CHUTE	1
34	OR90243	KNOB	1	84	OR90288	SEAL	1
35	OR90244	HANDLE SHAFT	1	85	OR90460	SWITCH ASSEMBLY	1
36	OR90245	COLLAR	1	86	OR90461	STOP PADDLE	1
37	OR90246	WAVE WASHER M8	1	87	STD833012	HEX HEAD SCREW M6 x 12mm	2
38	OR90247	BLOCK	1	88	STD851006	FLAT WASHER M6	2
39	STD852008	LOCK WASHER M8	2	89	STD840610	HEX NUT M6	2
40	OR90249	HEX SOCKET HEAD SCREW M8 x 50mm	2	90	OR90289	2.5 mm HEX WRENCH	1
41	OR90250	SCREW SHAFT	1	91	OR90290	3mm HEX WRENCH	1
43	OR90251	GUARD SHAFT	1	92	OR90291	4mm HEX WRENCH	1
44	OR90252	GUARD	1	93	OR92172	6mm HEX WRENCH	1
45	OR90253	HEX SOCKET SET SCREW M5 x 12mm	1	94	OR92173	SWITCH MOUNTING BRACKET (COLOR: BLACK)	1
46	OR90254	WARNING LABEL	1	95	OR92174	HEX SOCKET HEAD SCREW M8 x 30mm	2
47	OR90255	INDEX PIN	1	96	STD851008	FLAT WASHER M8	2
48	OR90256	SPRING	1	97	STD852008	LOCK WASHER M8	2

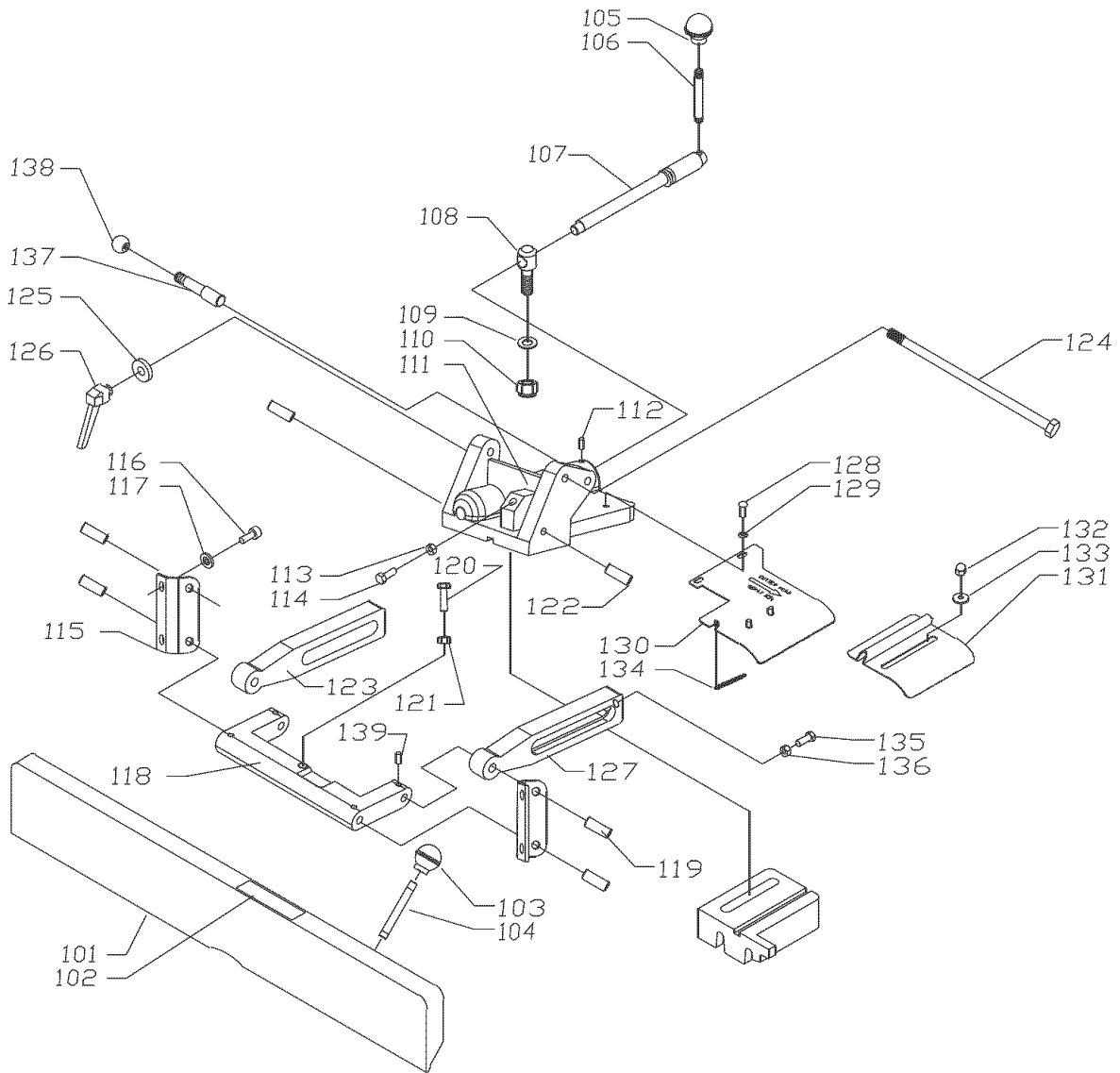
PARTS

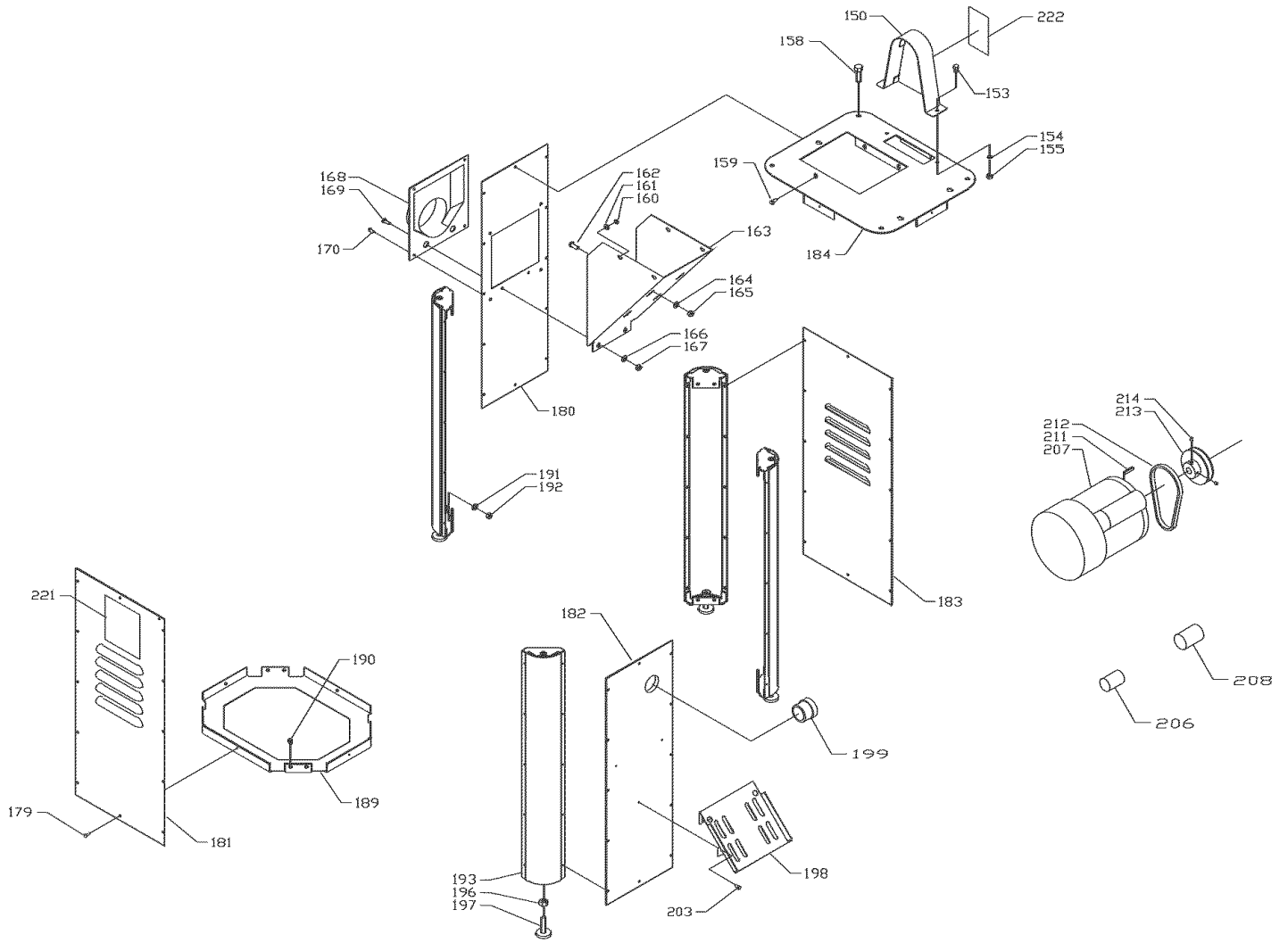
6-1/8-IN. JOINTER/PLANER PARTS LIST

MODEL NO. 152.217050

KEY NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.	KEY NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.
98	STD840812	HEX NUT M8	2	155	STD840610	HEX NUT M6	2
N/A	OR93458	SLIDE ASSEMBLY; (NOT SHOWN) (CONSISTS OF REF#'S 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113, 114, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 135, 136, 137, 138, 139)	1	158	STD523710	HEX HEAD SCREW 3/8-16 x 1"	4
N/A	OR93457	FENCE ASSEMBLY; (NOT SHOWN) (CONSISTS OF REF #'S 101, 102, 115, 116, 117)	1	159	STD833012	HEX HEAD SCREW M6 x 12mm	4
101	OR92175	FENCE (COLOR: BLACK)	1	160	STD840610	HEX NUT M6	4
102	OR90297	CAUTION LABEL	1	161	STD851006	FLAT WASHER M6	4
103	OR90298	KNOB (COLOR: YELLOW, PANTONE 130)	1	162	OR90336	CARRIAGE HEAD SCREW 5/16-18 x 1-1/8"	4
104	OR90299	STUD	1	163	OR92195	DUST CHUTE	1
105	OR90298	KNOB (COLOR: YELLOW, PANTONE 130)	1	164	STD851010	FLAT WASHER M10	4
106	OR90299	STUD	1	165	STD541031	HEX NUT 5/16-18	4
107	OR90302	SHAFT-LOCK	1	166	STD851006	FLAT WASHER M6	2
108	OR90303	BOLT CLAMP	1	167	STD840610	HEX NUT M6	2
109	OR90304	FLAT WASHER M12	1	168	OR90339	DUST CHUTE PORT	1
110	OR92177	NYLOCK NUT M12	1	169	STD833012	HEX HEAD SCREW M6 x 12mm	2
111	OR92178	SLIDE FENCE (COLOR: BLACK)	1	170	OR90340	ROUND HEAD FLANGE SCREW #10-24 x 3/8"	4
112	OR90306	HEX SOCKET SET SCREW M6 x 12mm	1	179	OR90340	ROUND HEAD FLANGE SCREW #10-24 x 3/8"	48
113	STD840812	HEX NUT M8	1	N/A	OR93462	RIGHT SIDE ASSEMBLY; (NOT SHOWN) (CONSISTS OF: 10 - #OR90340, 1 - #OR92203, 2 - #OR93464, 1 - #OR92204)	1
114	STD835030	HEX HEAD SCREW M8 x 30mm	1	N/A	OR90463	LEFT SIDE ASSEMBLY; (NOT SHOWN) (CONSISTS OF: 10 - #OR90340, 2 - #OR93464, 1 - #OR90347)	1
115	OR92179	BRACKET	2	180	OR90347	LEFT PANEL (COLOR: SILVER, PANTONE 877)	1
116	OR92180	HEX SOCKET HEAD SCREW M8 x 14mm	4	181	OR93465	FRONT PANEL WITH LABEL; (COLOR: SILVER, PANTONE 877) (CONSISTS OF: 1 - #OR92202 & 1 - OR92214)	1
117	STD851008	FLAT WASHER M8	4	182	OR92203	RIGHT PANEL (COLOR: SILVER, PANTONE 877)	1
118	OR92181	SUPPORT	1	183	OR92202	REAR PANEL (COLOR: SILVER, PANTONE 877)	1
119	OR92182	PIN	4	184	OR93463	TOP PLATE ASSEMBLY (COLOR: SILVER, PANTONE 877)	1
120	STD835030	HEX HEAD SCREW M8 x 30mm	1	189	OR90352	BOTTOM PLATE (COLOR: BLACK)	1
121	STD840812	HEX NUT M8	1	190	STD833012	HEX HEAD SCREW M6 x 12mm	8
122	OR92183	PIN	2	191	STD851006	FLAT WASHER M6	8
123	OR92184	LEFT BRACKET	1	192	STD840610	HEX NUT M6	8
124	OR92185	SPECIAL SCREW	1	193	OR93464	LEG SUPPORT ASSEMBLY (COLOR: SILVER, PANTONE 877)	4
125	OR92186	SPECIAL FLAT WASHER	1	196	STD541037	HEX NUT 3/8-16	4
126	OR92187	LEVER ASSEMBLY (COLOR: BLACK)	1	197	OR90354	LEVELING FOOT	4
127	OR92188	RIGHT BRACKET	1	198	OR90355	PUSH BLOCK HOLDER (COLOR: BLACK)	1
128	OR90320	PAN HEAD SCREW M6 x 12mm	2	199	OR92204	BUSHING INSULATOR	1
129	STD851006	FLAT WASHER M6	2	203	OR90340	ROUND HEAD FLANGE SCREW #10-24 X 3/8"	3
N/A	OR93459	REAR GUARD ASSEMBLY; (NOT SHOWN) (CONSISTS OF REF#'S 130, 131, 132, 133, 134)	1	206	OR92206	CAPACITOR, 40 uf, 250V	1
130	OR92189	REAR GUARD BASE	1	207	OR92207	MOTOR	1
131	OR92190	REAR GUARD TOP	1	208	OR92208	CAPACITOR, 300 uf, 125V	1
132	OR90323	ACORN NUT M6	2	211	OR90219	KEY 5mm x 5mm x 30mm	1
133	OR90324	BUSHING	2	212	OR90359	V BELT(L=38)	1
134	OR90325	SPRING	1	213	OR92211	MOTOR PULLEY	1
135	OR92191	HEX HEAD SCREW M6 x 25mm	1	214	OR90239	HEX SOCKET SET SCREW M6 x 6mm	2
136	STD840610	HEX NUT M6	1	221	OR92214	LABEL, NAME PLATE	1
137	OR92192	SHAFT LOCK	1	222	OR92215	LABEL, SPEC PLATE	1
138	OR90329	BALL KNOB	1	223	OR90375	PADLOCK AND KEY (NOT SHOWN)	1
139	OR92193	HEX SOCKET SET SCREW M5 x 6mm	4	224	OR92216	INSTRUCTION MANUAL, #21705	1
150	OR90332	BELT GUARD ASSEMBLY	1				
153	STD833012	HEX HEAD SCREW M6 x 12mm	2				
154	STD851006	FLAT WASHER M6	2				







Manual de Instrucciones

CRAFTSMAN[®]

P R O F E S S I O N A L

6-1/8 pulg. de ancho

1-1/2 caballo de fuerza (servicio continuo)

Cabezal de corte de 5000 R.P.M. (sin velocidad de carga)

MACHIMBRADORA/ CEPILLADORA DE 6-1/8 pulg.

No. de Modelo

152.217050



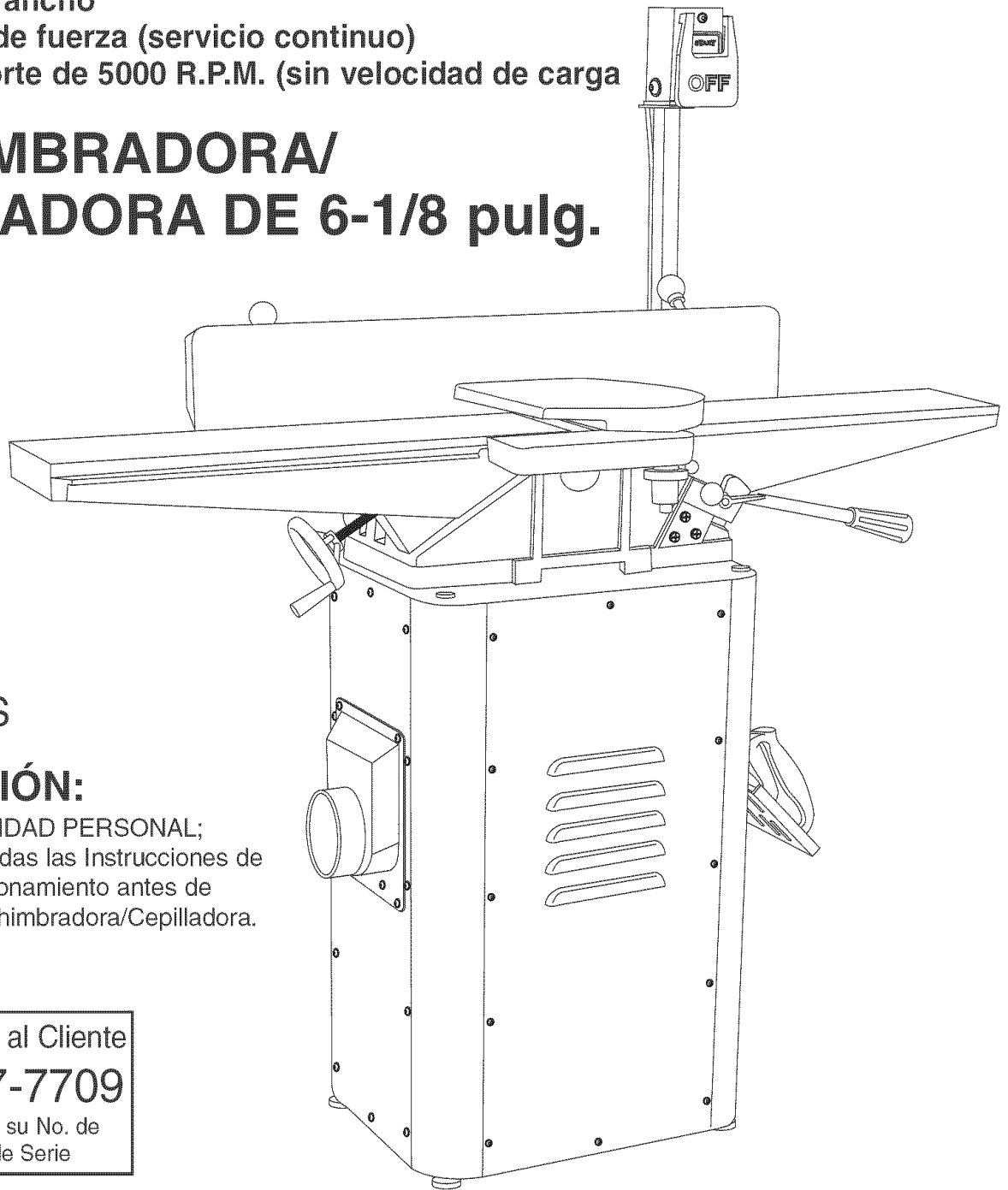
PRECAUCIÓN:

PARA SU SEGURIDAD PERSONAL;
Lea y obedezca todas las Instrucciones de
Seguridad y Funcionamiento antes de
accionar esta Machimbradora/Cepilladora.

Línea de Ayuda al Cliente

1-800-897-7709

Sírvase tener listo su No. de
Modelo y No. de Serie



Sears, Roebuck and Co., Hoffman Estates, IL 60179 U.S.A.

No. de Pieza OR92216

TABLA DE MATERIAS

SECCIÓN	PÁGINA
Garantía	
Especificaciones del Producto	
Instrucciones de Seguridad	
Instrucciones de Conexión a Tierra	
Instrucciones de Seguridad Específicas para Machimbradoras/Cepilladoras	
Accesorios y Conexiones.....	
Contenido de la Caja.....	
Conzoca su Machimbradora/Cepilladora.....	
Instrucciones de Montaje	
Accionando la Machimbradora/Cepilladora.....	
Mantenimiento	
Guía de Localización de Averías.....	
Información de Servicio	Portada Posterior

GARANTÍA

GARANTÍA COMPLETA DE UN AÑO

Si este producto falla debido a defectos materiales o de elaboración dentro de un año de la fecha de compra, llame al 1-800-4-MY-HOME® (en EE.UU.) para tramitar la reparación gratuita del producto.

Esta garantía le otorga derechos legales específicos, y también puede tener otros derechos que varían de un estado al otro.

Sears, Roebuck and Co., Dept. 817 WA, Hoffman Estates, IL 60179

ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO

Motor

HP servicio continuo	1-1/2
Voltios	120
Hertzios	60
RPM	3450 R.P.M. (velocidad sin carga)
Dimensiones de la mesa de alimentación	22 pulg.
Dimensiones de la mesa de avance	22-3/8 pulg.
Guía de corte	29-1/2 x 4-1/2 pulg.
Inclinación de la Guía	45 grados dentro y fuera
Topes positivos de la Guía	90, 45 grados dentro y fuera
RPM del Cabezal de Corte	5000 RPM

ADVERTENCIA

Utilice la protección correcta de circuitos para evitar los choques eléctricos contra su persona y el daño a la Machimbradora/Cepilladora.

La Machimbradora/Cepilladora está cableada de fábrica para un funcionamiento a 120 V, 60 Hz. Conéctela a un circuito de derivación de 120 V, 15 amperios y utilice un fusible de retardo de 15 amperios o un disyuntor de circuitos. El circuito eléctrico no puede tener un tamaño de cable menor de #14. Reponga el cordón de energía inmediatamente si se daña en cualquier manera para evitar los choques o incendios.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

INSTRUCCIONES GENERALES DE SEGURIDAD

El funcionamiento de una Machimbradora/Cepilladora puede resultar peligroso si se hace caso omiso de la seguridad y del sentido común. El operario debe estar familiarizado con el funcionamiento de la herramienta. Lea este manual para entender su Machimbradora/Cepilladora. **NO OPERE** esta Machimbradora/Cepilladora si no entiende a cabalidad las limitaciones de dicha herramienta. **NO** realice modificaciones de cualquier tipo a esta Machimbradora/Cepilladora.

ANTES DE UTILIZAR LA MACHIMBRADORA/CEPILLADORA

⚠ ADVERTENCIA

Para evitar las heridas graves y el daño a la herramienta, lea y obedezca todas las Instrucciones de Seguridad y Operación antes de operar la Machimbradora/Cepilladora.

- 1. LEA** a consciencia el Manual del Propietario. **APRENDA** cómo hacer uso de esta herramienta para sus aplicaciones diseñadas.
 - 2. CONECTE TODAS LAS HERRAMIENTAS A TIERRA.** Si la herramienta se suministra con un enchufe de 3 machos, se le debe enchufar a un tomacorrientes que disponga de 3 contactos eléctricos. El tercer macho se utiliza para conectar la herramienta a tierra y ofrecer protección contra los choques eléctricos accidentales. **NO** quite el tercer macho. Vea las Instrucciones de Conexión a Tierra en la página 37.
 - 3. EVITE UN ENTORNO LABORAL PELIGROSO. NO** utilice las herramientas eléctricas en un entorno húmedo, ni tampoco las exponga a lluvia.
 - 4. NO** utilice herramientas eléctricas si hay gases o líquidos inflamables presentes.
 - 5. MANTENGA SIEMPRE** su zona de trabajo limpia, bien alumbrada y organizada. **NO TRABAJE** en un entorno con superficies de piso resbalosas a consecuencia de los escombros, la grasa y la cera.
 - 6. MANTENGA ALEJADOS A LOS NIÑOS Y VISITANTES.** **NO** permite que haya personas en la zona inmediata de trabajo, particularmente cuando la herramienta eléctrica se encuentre en funcionamiento.
 - 7. NO FUERCE LA HERRAMIENTA** a realizar operaciones para las cuales no fue diseñada. Realizará una labor más segura y de mejor calidad si se le utiliza para realizar operaciones para las cuales fue diseñada.
 - 8. UTILICE VESTIMENTA APROPIADA. NO** vista ropa holgada, guantes, corbatas ni artículos de joyería. Estos artículos pueden quedar atrapados en la máquina durante las operaciones y tirar del operario, atrayéndolo hacia las piezas en movimiento. El usuario debe llevar una cubierta protectora sobre el cabello, si tiene cabellera larga, para impedir el contacto con cualquier pieza en movimiento.
 - 9. UTILICE PROTECCIÓN OCULAR SIEMPRE.** Cualquier herramienta mecánica puede expulsar escombros hacia los ojos durante las operaciones, resultando en daño ocular grave y permanente. Los anteojos cotidianos **NO** son gafas de seguridad. Haga uso **SIEMPRE** de Gafas de Seguridad (que cumplan con la normativa Z87.1 de ANSI) cuando vaya a utilizar herramientas mecánicas. Las Gafas de Seguridad están disponibles en las tiendas Sears de ventas al detal.
- 

- 10. UTILICE PROTECCIÓN AUDITIVA SIEMPRE.** El algodón corriente no representa un dispositivo protector aceptable. La protección auditiva debe cumplir con la normativa S3.19 de ANSI.
- 11. SIEMPRE DESENCHUFE LA HERRAMIENTA DEL TOMACORRIENTES** cuando vaya a realizar ajustes, cambiar piezas o realizar cualquier clase de mantenimiento.
- 12. MANTENGA LOS ESCUDOS DE PROTECCIÓN EN SU SITIO Y EN BUEN ESTADO DE FUNCIONAMIENTO.**
- 13. EVITE EL ARRANQUE ACCIDENTAL.** Asegúrese de que el interruptor de potencia se encuentre en la posición de "APAGADO" antes de enchufar el cordón de potencia en el tomacorrientes.
- 14. QUITÉ TODAS LAS HERRAMIENTAS DE MANTENIMIENTO** de la zona inmediata antes de encender la machimbradora/cepilladora.
- 15. SÓLO UTILICE ACCESORIOS RECOMENDADOS.** El uso de accesorios incorrectos o inapropiados puede ocasionar heridas graves al operario y ocasionar daño a la herramienta. Si tiene dudas, consulte el manual de instrucciones que se adjunta con el accesorio específico.
- 16. JAMÁS DEJE UNA HERRAMIENTA EN FUNCIONAMIENTO SIN ATENDER.** Conmute el interruptor de energía a la posición de apagado. **NO** abandone la herramienta hasta que ésta se haya detenido por completo.
- 17. NO SE PARE SOBRE LA HERRAMIENTA.** Pueden producirse heridas graves si la herramienta se vuelca o si usted hace contacto con la herramienta accidentalmente.
- 18. NO ALMACEN** nada por encima ni cerca de la máquina en donde alguien pueda intentar pararse en la herramienta para alcanzarlo.
- 19. MANTENGA SU EQUILIBRIO. NO** se extienda sobre la herramienta. Haga uso de zapatos con suela de caucho resistente al aceite. Mantenga el piso libre de escombros, grasa o cera.
- 20. MANTENGA SUS HERRAMIENTAS CUIDADOSAMENTE.** Mantenga sus herramientas limpias y en buen estado. Mantenga afiladas todas las hojas y brocas.

GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES.

21. **REVISE SI HAY PIEZAS DAÑADAS ANTES DE CADA USO DE LA HERRAMIENTA.** Revise todos los protectores cuidadosamente para comprobar que funcionan correctamente y que no están dañados, y que realizan sus funciones diseñadas correctamente. Revise el alineamiento, la fijación o la ruptura de las piezas en movimiento. Cualquier protector u otra pieza que se encuentre dañada debe repararse o reemplazarse inmediatamente.
22. **HAGA SUE TALLER A PRUEBA DE NIÑOS** quitando las llaves del interruptor, desenchufando las herramientas de los tomacorrientes y mediante el uso de candados.
23. **NO OPERE LA HERRAMIENTA BAJO LA INFLUENCIA DE LAS DROGAS O DEL ALCOHOL.**
24. **AFIANCE TODO EL MATERIAL.** Siempre que resulte posible, utilice abrazaderas o plantillas para asegurar el material. Esto ofrece mayor seguridad que intentar sujetar el material con sus propias manos.
25. **MANTÉNGASE ALERTA, FÍJESE EN LO QUE ESTÁ HACIENDO Y UTILICE SENTIDO COMÚN CUANDO VAYA A OPERAR UNA HERRAMIENTA MECÁNICA. NO UTILICE UNA HERRAMIENTA CUANDO SE ENCUENTRE CANSADO O BAJO LA INFLUENCIA DE DROGAS, ALCOHOL O MEDICAMENTOS.** Un momento de descuido durante la operación de las herramientas mecánicas puede resultar en heridas personales graves.
26. **UTILICE SIEMPRE UNA CARETA DE POLVO PARA IMPEDIR LA ASPIRACIÓN DE POLVO PELIGROSO O PARTÍCULAS AÉREAS** incluyendo polvo de madera, polvo de sílice cristalina y polvo de asbesto. Aleje las partículas de la cara y del cuerpo. Siempre haga uso de la herramienta en zonas con buena ventilación y proporcione la extracción apropiada del polvo. Utilice un sistema de recolección de polvo siempre que sea posible. La exposición al polvo puede causar daño respiratorio grave y permanente u otras heridas, incluyendo silicosis (una enfermedad pulmonar grave), cáncer y la muerte. Evite respirar el polvo y evite el contacto prolongado con el polvo. El permitir la entrada del polvo en la boca o los ojos, o que permanezca sobre su piel, puede promover la absorción de material dañino. Haga uso siempre de dispositivos de protección respiratoria aprobados por NIOSH/OSHA con buen ajuste y apropiados para la exposición al polvo; lave las zonas expuestas con jabón y agua.
27. **UTILICE UNA EXTENSION ELECTRICA CORRECTA Y EN BUEN ESTADO.** Cuando vaya a hacer uso de una extensión eléctrica, asegúrese de utilizar una que sea lo suficientemente fuerte como para transportar la corriente a ser utilizada por su herramienta. La siguiente tabla presenta las dimensiones correctas a utilizarse de acuerdo con las dimensiones de la extensión y la clasificación de amperaje en la placa de notaciones. Si tiene dudas, utilice la siguiente extensión de mayor calibre.

DIRECTRICES PARA LAS EXTENSIONES ELÉCTRICAS

Mientras menor sea el número de calibre, mayor será el diámetro de la extensión eléctrica. Si tiene dudas sobre las dimensiones correctas de una extensión eléctrica, utilice una extensión más corta y gruesa. Una extensión de tamaño muy reducido producirá un bajón en la tensión de línea, resultando en la pérdida de energía y el sobrecalentamiento. **USE SÓLO UNA EXTENSIÓN ELÉCTRICA DE TRES HILOS CON ENCHUFE DE CONEXIÓN A TIERRA DE TRES MACHOS Y RECEPTÁCULO DE TRES MACHOS QUE ACEPTE EL ENCHUFE DE LA HERRAMIENTA.**

Si está usando una extensión eléctrica a la intemperie, asegúrese de que esté marcada con el sufijo "W-A" ("W" en Canadá) para indicar que es aceptable para el uso a la intemperie.

Asegúrese de que su extensión eléctrica esté correctamente dimensionada y en buenas condiciones eléctricas. Reponga siempre una extensión eléctrica dañada o haga que un individuo competente la repare antes de utilizarla.

Proteja sus extensiones eléctricas contra los objetos filosos, el calor excesivo y las zonas húmedas o mojadas.

CALIBRE MÍNIMO RECOMENDADO PARA LAS EXTENSIONES ELÉCTRICAS (AWG)			
FUNCIONAMIENTO A 120 VOLTIOS SOLAMENTE			
	25 PIES DE LARGO	50 PIES DE LARGO	100 PIES DE LARGO
0 to 6 Amperios	18 AWG	16 AWG	16 AWG
6 to 10 Amperios	18 AWG	16 AWG	14 AWG
10 to 12 Amperios	16 AWG	16 AWG	14 AWG
12 to 15 Amperios	14 AWG	12 AWG	No se recomienda

CALIBRE MÍNIMO RECOMENDADO PARA LAS EXTENSIONES ELÉCTRICAS (AWG)			
FUNCIONAMIENTO A 240 VOLTIOS SOLAMENTE			
	25 PIES DE LARGO	50 PIES DE LARGO	100 PIES DE LARGO
0 to 6 Amperios	18 AWG	18 AWG	16 AWG
6 to 10 Amperios	18 AWG	18 AWG	14 AWG
10 to 12 Amperios	16 AWG	16 AWG	14 AWG
12 to 15 Amperios	14 AWG	12 AWG	No se recomienda

CONEXIÓN A TIERRA

⚠️ ADVERTENCIA

ESTA HERRAMIENTA DEBE ESTAR CONECTADA A TIERRA DURANTE EL USO PARA PROTEGER AL OPERARIO CONTRA LOS CHOQUES ELÉCTRICOS.

EN EL CASO DE UN MALFUNCIONAMIENTO O AVERÍA, la conexión a tierra ofrece el trecho de menor resistencia para la corriente eléctrica y reduce el riesgo de choque eléctrico. Esta herramienta viene equipada con un cordón de energía que tiene un conductor de conexión a tierra del equipo y un enchufe de conexión a tierra. El enchufe **DEBE** estar enchufado a un tomacorrientes que coincida con el mismo y sea conectado a tierra en conformidad con **TODOS** los códigos y ordenanzas en el ámbito local.

NO MODIFIQUE EL ENCHUFE SUMINISTRADO. Si no cabe en el tomacorrientes existente, haga que un electricista competente instale el tomacorrientes apropiado.

LA CONEXIÓN ELÉCTRICA INCORRECTA del conductor de conexión a tierra del equipo puede resultar en el peligro de choques eléctricos. El conductor con el aislante verde (con o sin rayas amarillas) es el conductor de conexión a tierra del equipo. **NO** conecte el conductor de conexión a tierra del equipo a una terminación con corriente si se requiere la reparación o el reemplazo del cordón de energía o del enchufe.

CONSULTE con un electricista competente o personal de servicio si no entiende completamente las instrucciones de conexión a tierra, o si no está seguro si la herramienta se encuentra debidamente conectada a tierra.

El motor suministrado con su Machimbradora / Cepilladora es un motor de voltaje doble de 120/240 voltios, corriente alterante de 60 hertzios y monofásico. Se envía cableada para el funcionamiento a 120 voltios. Jamás conecte el alambre verde de conexión a tierra a una terminación con corriente.

USE SOLO UNA EXTENSIÓN ELÉCTRICA DE TRES HILOS CON ENCHUFE DE CONEXIÓN A TIERRA DE TRES MACHOS Y RECEPTÁCULO DE TRES MACHOS QUE ACEPTE EL ENCHUFE DE LA HERRAMIENTA.

REPONGA UN CORDÓN DAÑADO OR GASTADO INMEDIATAMENTE.

PARA LAS MÁQUINAS CONECTADAS A TIERRA Y CON CORDÓN DISEÑADAS PARA EL USO EN UN CIRCUITO DE SUMINISTRO QUE DISPONGA DE UNA CLASIFICACIÓN NOMINAL MENOR A LOS 150 VOLTIOS.

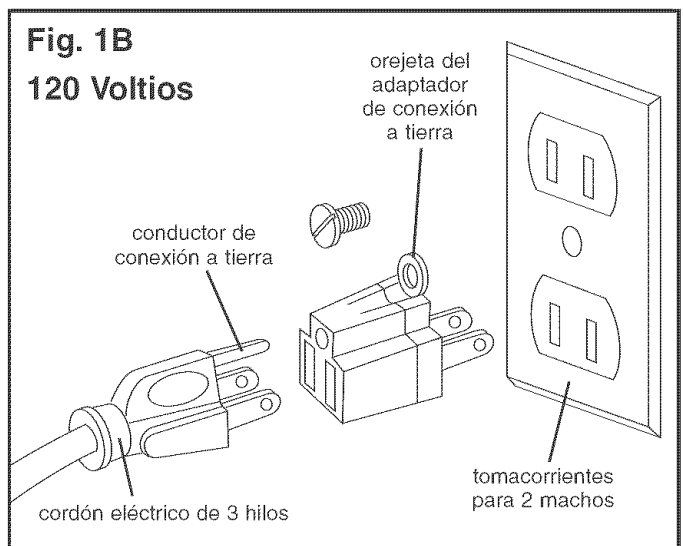
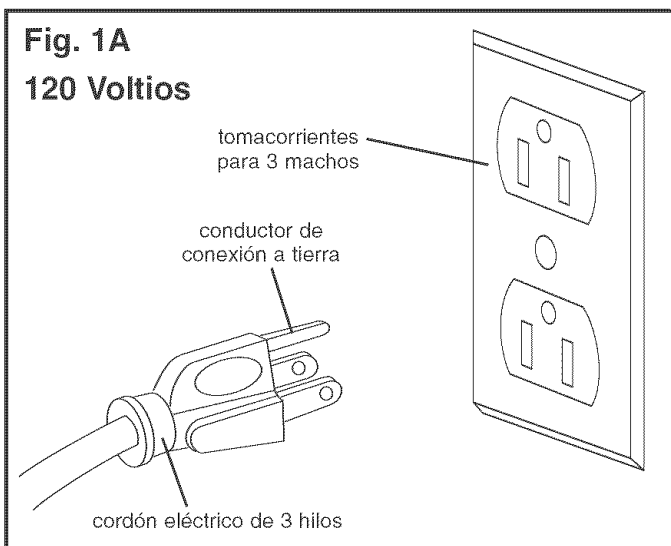
Esta herramienta está diseñada para el uso en un circuito que tiene un tomacorrientes conforme a lo ilustrado en la **FIGURA 1A**. La **FIGURA 1A** muestra un enchufe eléctrico de 3 alambres y un tomacorrientes con conductor de conexión a tierra. Si no hay un tal tomacorrientes disponible, puede hacerse uso provisional de un adaptador como el que aparece en la **FIGURA 1B** para conectar este enchufe a un tomacorrientes de 2 contactos que no esté conectado a tierra. El adaptador dispone de una orejeta rígida que se extiende del mismo y que **DEBE** estar conectado a una conexión a tierra permanente, tal como un tomacorrientes debidamente conectado a tierra. **ESTE ADAPTADOR ESTA PROHIBIDO EN CANADÁ.**

PRECAUCIÓN: Asegúrese en todos los casos de que el tomacorrientes en cuestión esté debidamente conectado a tierra. Si no está seguro, haga que un electricista competente revise el tomacorrientes.

El motor suministrado con su Machimbradora / Cepilladora es un motor monofásico de doble voltaje, 120/240 voltios. Si desea hacer uso de su Machimbradora / Cepilladora a 240 voltios, será necesario reconectar los avances dentro de la caja de empalmes del motor siguiendo el diagrama de cableado que aparece en la cubierta de la caja de empalmes del motor.

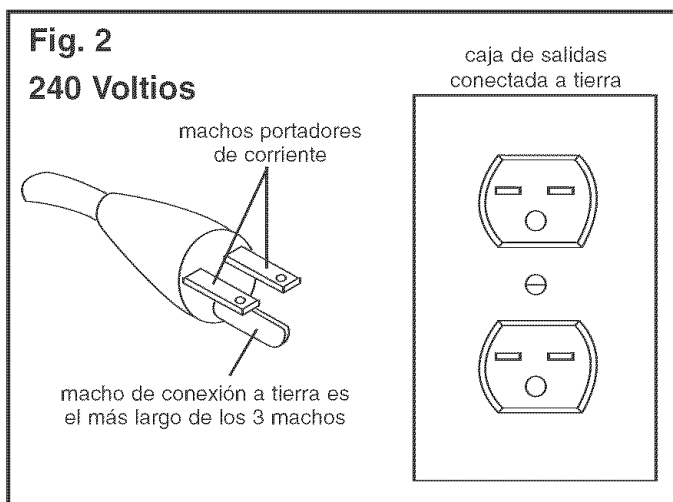
⚠️ ADVERTENCIA

ASEGÚRESE de que el motor esté desconectado de la fuente de energía antes de reconectar los avances del motor.



También resulta necesario reemplazar el enchufe de 120 voltios suministrado con el motor por un enchufe de clasificación UL/CSA adecuado para el funcionamiento a 240 voltios y la corriente clasificada de la machimbradora / cepilladora. Comuníquese con un electricista local competente para los procedimientos correctos para instalar el enchufe. La machimbradora / cepilladora debe cumplir con todos los códigos eléctricos locales y nacionales tras la instalación del enchufe de 240 voltios.

La machimbradora / cepilladora con enchufe de 240 voltios sólo debe conectarse a un tomacorrientes que tenga la misma configuración que el enchufe ilustrado en la **FIGURA 2**. No existe ningún adaptador disponible con el enchufe de 240 voltios ni tampoco debería utilizarse uno.



⚠ **ADVERTENCIA**

ASEGÚRESE de que el tomacorrientes en cuestión esté debidamente conectado a tierra. Si no está seguro, haga que un electricista competente revise el tomacorrientes.

⚠ **ADVERTENCIA**

Esta Machimbradora / Cepilladora está diseñada sólo para el uso en interiores. No la deje expuesta a la lluvia ni haga uso de ella en sitios húmedos.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD ESPECÍFICAS PARA LAS MACHIMBRADORAS/CEPILLADORAS

El funcionamiento de cualquier Machimbradora/Cepilladora puede resultar en la expulsión de chispas hacia sus ojos, lo que puede resultar en daño grave a los ojos. **UTILICE SIEMPRE** Gafas de Seguridad que cumplan con la normativa ANSI Z87.1) al operar la Machimbradora/Cepilladora. Las Gafas de Seguridad están disponibles en las Tiendas Sears de Ventas al Detal. Aparte los pulgares y dedos del cabezal de corte.

1. **ADVERTENCIA:** No opere la machimbradora/cepilladora hasta que se encuentre completamente ensamblada e instalada de acuerdo con las instrucciones.
2. **SI NO ESTÁ** completamente familiarizado con el funcionamiento de las machimbradoras/cepilladoras, solicite el asesoramiento de su supervisor, instructor u otra persona calificada.

3. **MANTENGA** las cuchillas del cabezal de corte afiladas y libres de moho y alquitrán.
4. **ANTES** de arrancar la máquina, revise el protector del cabezal de corte para asegurarse de que no está dañado y que funciona libremente.
5. **ASEGÚRESE** de que el cabezal de corte expuesto detrás de la guía esté protegido, especialmente durante la realización de operaciones de machimbrado cerca del borde.
6. **JAMÁS** realice operaciones de machimbrado ni de acepillado con el protector del cabezal de corte fuera de sitio.
7. **ASEGURESE** de que las mesas de alimentación y avance de salida estén apretadas antes de arrancar la máquina.
8. **JAMÁS** arranque la máquina con el material haciendo contacto con el cabezal de corte.
9. **SIEMPRE** sujete el material firmemente contra las mesas y la guía.
10. **JAMÁS** realice operaciones "A MANO LIBRE", lo que significa el hacer uso de sus manos para apoyar o guiar el material. **SIEMPRE** utilice la guía para colocar y orientar el material.
11. **EVITE** las operaciones y posiciones manuales torpes en donde un deslizamiento repentino pueda hacer que su mano entre en contacto con el cabezal de corte.
12. **SIEMPRE** utilice bloques de retén/empuje para el machimbrado de materiales de menos de 3 pulgadas de alto o el acepillado de materiales más delgados que 3 pulgadas.
13. **NO REALICE** operaciones de machimbrado sobre materiales más cortos que 10 pulgadas, más angostos que 3/4 de pulgada o con menos de 1/2 pulgada de grosor.
14. **JAMÁS** realice una operación de acepillado sobre materiales más cortos que 10 pulgadas, más angostos que 3/4 de pulgada o con menos de 1/2 pulgada de grosor.
15. **JAMÁS** efectúe un corte de machimbrado o acepillado más profundo que 1/8 pulg. En los cortes mayores que 1-1/2 pulg. de ancho, ajuste la profundidad de corte a 1/16 pulg. o menos para evitar la sobrecarga a la máquina y reducir las posibilidades de un contragolpe (trabajo arrojado contra usted).
16. **MANTENGA** la distancia correcta entre la superficie de la mesa de avance de salida y el círculo de corte de las cuchillas.
17. **APOYE** el material debidamente en todo momento durante la operación. Mantenga control del material en todo momento.
18. **NO** empuje el material nuevamente sobre el cabezal de corte hacia la mesa de alimentación.

19. **NO** trate de realizar una operación anormal o poco utilizada sin el estudio debido y el uso de retenes/ bloques de empuje, montaje, fijaciones, topes, etc.
20. **APAGUE** el suministro de energía antes de ajustar la machimbradora.
21. **DESCONECTE** la machimbradora/cepilladora de la fuente de energía antes de rendir servicio y limpie la máquina antes de dejarla.
22. **ASEGÚRESE** de que la zona de trabajo esté limpia antes de abandonar la máquina.
23. **SI** cualquier parte de su machimbradora llegase a faltar, o queda dañada, o falla en cualquier manera, o si cualquier componente eléctrico deja de funcionar correctamente, apague el interruptor y quite el enchufe del tomacorrientes. Reponga las piezas ausentes, dañadas o averiadas antes de reanudar la operación.
24. **EL USO** de conexiones y accesorios no recomendadas por Delta puede conllevar el peligro de heridas.

⚠ ADVERTENCIA

25. **EL USO** de esta herramienta puede generar y dispersar polvo u otras partículas aéreas, incluyendo polvo de madera, polvo de sílice cristalino y polvo de asbesto. Aleje las partículas del rostro y del cuerpo. Opere siempre la herramienta en una zona que goce de buena ventilación y proporcione la remoción correcta del polvo. Utilice un sistema de recolección de polvo siempre que sea posible. La exposición al polvo puede ocasionar daño respiratorio grave y permanente u otras heridas,

incluyendo silicosis (una enfermedad pulmonar grave), cáncer y la muerte. Evite aspirar el polvo y evite el contacto prolongado con el polvo. El permitir que el polvo penetre su boca u ojos, o que permanezca sobre su piel, podrá promover la absorción de materiales nocivos. Utilice siempre la protección respiratoria aprobado por NIOSH / OSHA, debidamente ajustada y correcta para la exposición al polvo; lave la zona expuesta con agua y jabón.

26. Hay **INFORMACIÓN ADICIONAL** acerca de la operación segura y correcta de este producto disponible de:

Power Tool Institute
(Instituto de Herramientas Mecánicas)
1300 Summer Avenue
Cleveland, OH 44115-2851
www.powertoolinstitute.org

National Safety Council
1121 Spring Lake Drive
Itasca, IL 60143-3201

American National Standards Institute
25 West 43rd Street, 4th Floor
New York, NY 10036
www.ansi.org

ANSI 01.1 Requisitos de Seguridad para Máquinas de Ebanistería, y los reglamentos del U.S. Department of Labor
www.osha.gov

27. **GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES.** Refiérase a ellas con frecuencia y utilícelas para adiestrar a otros.

ACCESORIOS Y ADITAMENTOS

ACCESORIOS DISPONIBLES

Visite su Departamento de Ferretería de Sears o consulte el Catálogo de Herramientas Mecánicas y de Mano para los siguientes accesorios:

ARTICULO

Cuchillas de repuesto

Bloques de empuje de repuesto

Sears podrá recomendar otros accesorios que no aparecen listados en ese manual.

Consulte con su Departamento de Ferretería de Sears local o consulte el Catálogo de Herramientas Mecánicas y de Mano para otros accesorios:

No utilice ningún accesorio a menos que haya leído el manual del Propietario para dicho accesorio.

⚠ ADVERTENCIA

Sólo utilice los accesorios recomendados por Sears para esta Machimbradora/Cepilladora. El uso de otros accesorios podrá ocasionar heridas graves y dañar la Machimbradora/Cepilladora.

CONTENIDO DEL ENVASE

DESEMBALAJE Y REVISIÓN DEL CONTENIDO

La Machimbradora / Cepilladora es una máquina pesada. Se requieren dos personas para desembalarla y levantarla. Esta máquina requerirá cierta cantidad de ensamblaje. Para realizar el ensamblaje necesitará un destornillador Phillips #2 y llaves de boca de 8 mm, 10 mm, 14 mm, 16 mm, 17 mm y 19 mm (no incluidas). Se suministran llaves hexagonales de 2.5 mm, 3 mm, 4 mm y 6 mm.

1. Retire todas las piezas de la caja y colóquelas sobre una superficie de trabajo limpia.
2. Se requieren dos o más personas para levantar la Machimbradora / Cepilladora y sacarla de la caja.
3. Retire todos los materiales protectivos y revestimientos de las piezas. Los revestimientos protectivos podrán quitarse rociando WD-40 sobre una pieza y limpiándola con un paño suave. Podrá ser necesario repetir este procedimiento varias veces antes de que pueda quitarse por completo todo el revestimiento protectorio.

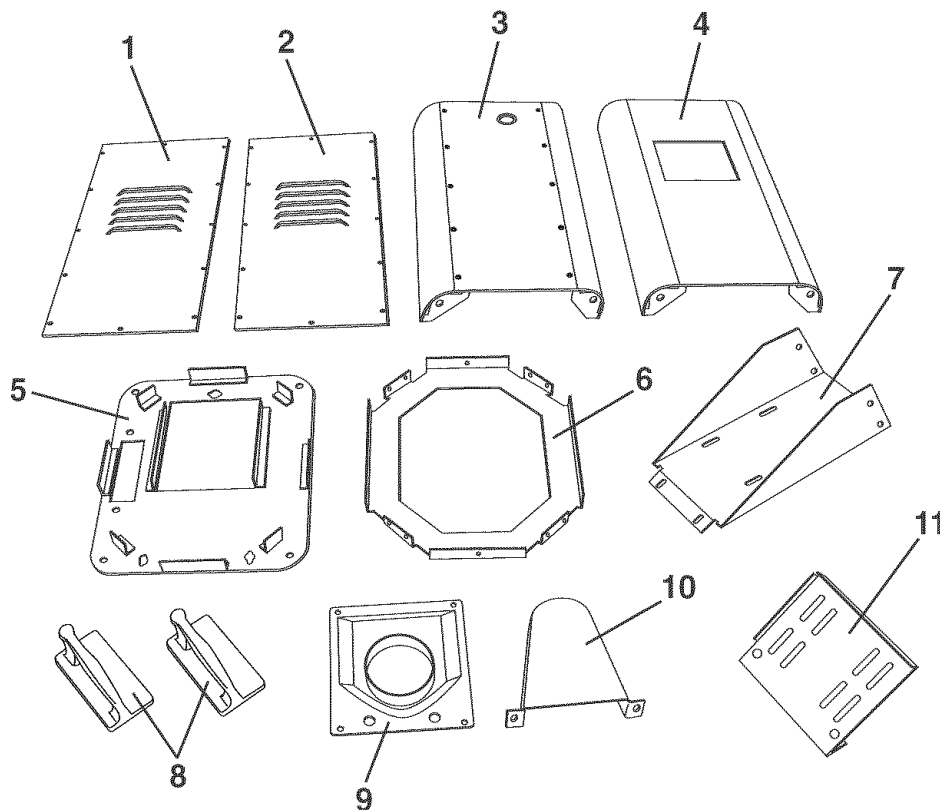
PRECAUCIÓN: NO UTILICE acetona, gasolina ni diluyente de laca para quitar los revestimientos protectivos.

4. Tras la limpieza, aplique una cera automotriz de buena calidad sobre cualquier superficie sin pintar. Asegúrese de pulir la cera antes del ensamblaje.
5. Compare las piezas con las figuras 2-1, 2-2 y 2-3. Compruebe que todos los artículos estén completos antes de descartar la caja de envío. Si faltan piezas, comuníquese con la Línea de Ayuda al Cliente al 1-800-897-7709. Sírvase tener listo su número de pieza. Los números de pieza pueden localizarse en la sección de la Lista de Piezas de su Manual de Instrucciones.

⚠ ADVERTENCIA

Para evitar heridas, **NO** encienda la Machimbradora / Cepilladora hasta que todas las piezas hayan sido montadas correctamente. Si existen piezas dañadas, o si faltan piezas, **NO** la utilice hasta que se hayan obtenido y montado todas las piezas.

Fig. 2-1



1. Panel delantero
Aviso: este panel lleva la etiqueta Craftsman Professional.
2. Panel trasero
3. Ensamblado del panel lateral derecho
4. Ensamblado del panel lateral izquierdo
Aviso: el ensamblado del panel lateral izquierdo tiene el agujero cuadrado de gran tamaño.
5. Placa superior
6. Placa inferior
7. Conducto de polvo
8. Bloques de empuje (2)
9. Puerto del conducto de polvo
Aviso: el Puerto del Conducto de Polvo sólo debe ensamblarse si se va a utilizar un recolector de polvo con esta Machimbradora / Cepilladora.
10. Protector de la polea del cabezal de corte
11. Portador del bloque de empuje

Fig. 2-2

- 12. Ensamblado de machimbradora
- 13. Ensamblado del motor
- 14. Guía
- 15. Ensamblado de biselado de la guía
- 16. Polea del motor
- 17. Ensamblado del interruptor de ENCENDIDO / APAGADO
- 18. Protector del cabezal de corte
- 19. Asidera de la mesa de avance directo
- 20. Asideras de la guía (2)
- 21. Protector trasero del cabezal de corte
- 22. Correa en "V"

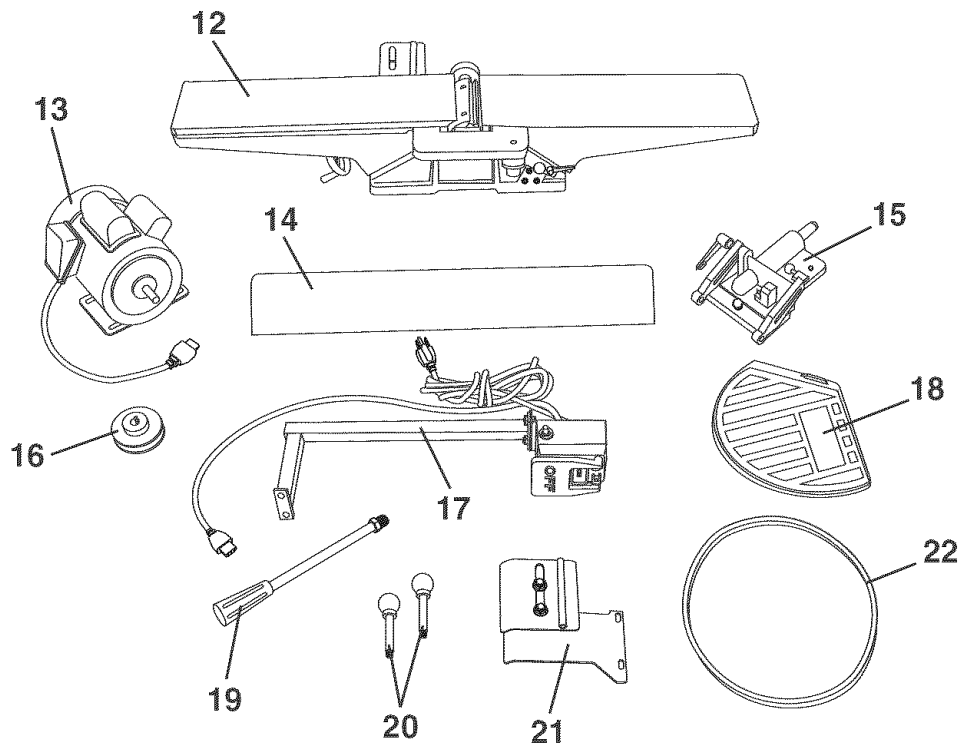
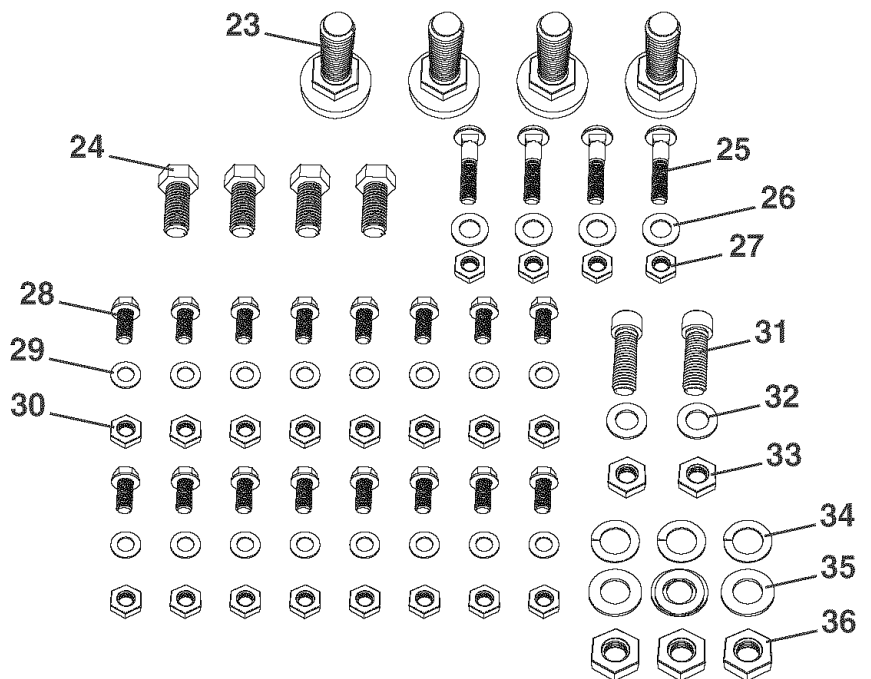


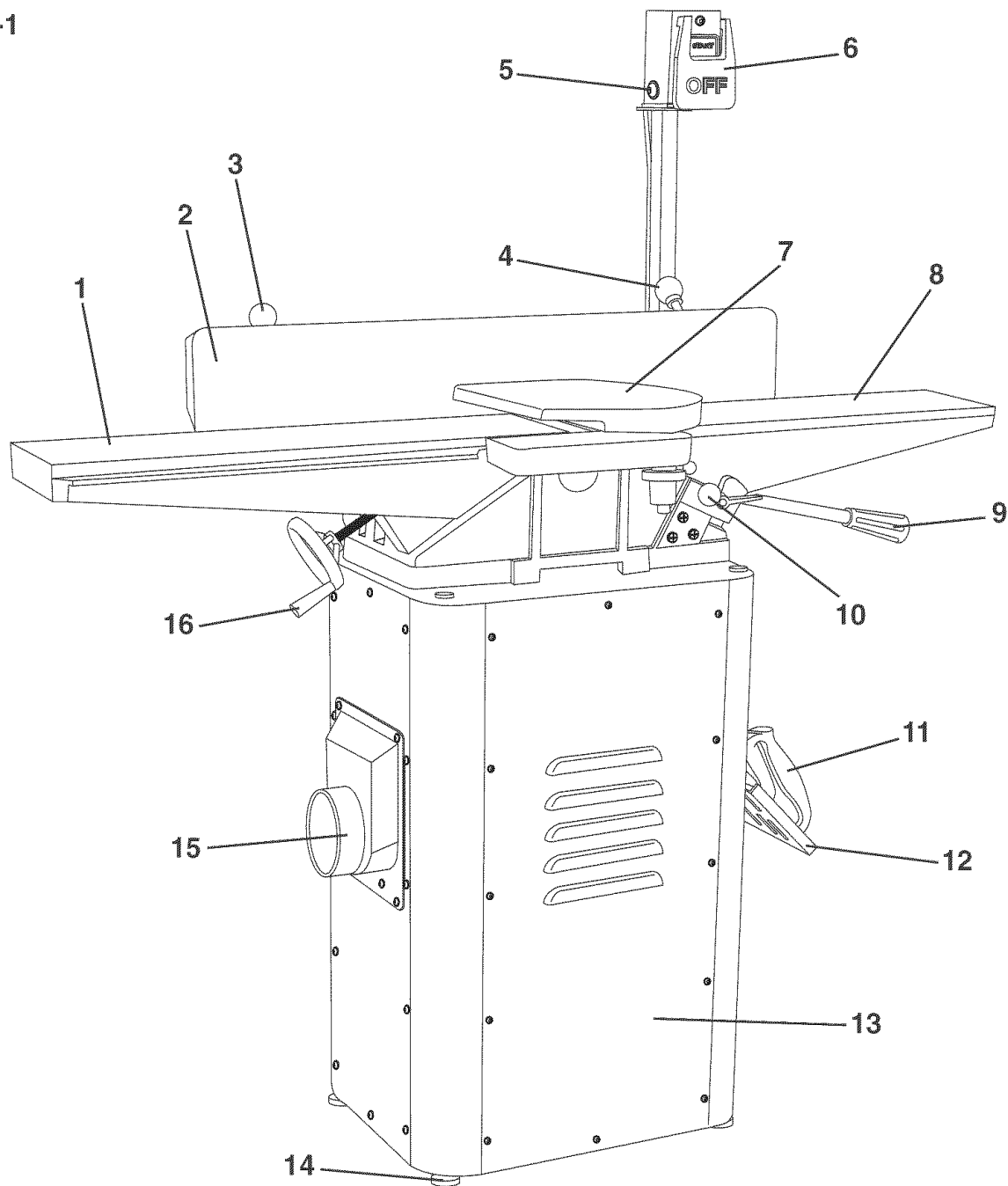
Fig. 2-3

- 23. Pies niveladores con tuerca hexagonal (4)
- 24. Tornillo de cabeza hexagonal 3/8-16 x 1 pulg. (4)
- 25. Tornillo de cabeza de carrocería 5/16-18 x 1-1/8 pulg. (4)
- 26. Arandela plana M10 (4)
- 27. Tuerca hexagonal 5/16-18 (4)
- 28. Tuerca de cabeza hexagonal M6 x 12 mm (16)
- 29. Arandela plana M6 (16)
- 30. Tuerca hexagonal M6 (16)
- 31. Tornillo de cabeza hueca hexagonal M8 x 30 mm (2)
- 32. Arandela plana M8 (2)
- 33. Tuerca hexagonal M8 (2)
- 34. Arandela de cierre M10 (3)
- 35. Arandela plana M10 (3)
- 36. Tuerca hexagonal M10 (3)
- 37. Tornillo de pestaña de cabeza redonda #10-24 x 3/8 pulg. (35) (no ilustrado)
- 38. Llave hexagonal 2.5 mm (no ilustrada)
- 39. Llave hexagonal 3 mm (no ilustrada)
- 40. Llave hexagonal 4 mm (no ilustrada)
- 41. Llave hexagonal 6 mm (no ilustrada)



CONOZCA SU MACHIMBRADORA/CEPILLADORA

Fig. 3-1



1. Mesa de avance de salida
2. Guía
3. Agarradera de cierre de la deslizadera de la guía
4. Agarradera de la guía
5. Botón de restablecimiento térmico
6. Botón de ENCENDIDO / APAGADO
7. Protector del cabezal de corte
8. Mesa de avance directo
9. Agarradera de ajuste de altura de la mesa de avance directo

10. Escala de profundidad de corte
11. Bloques de empuje
12. Portador de bloque de empuje
13. Estante encerrado
14. Pies niveladores
15. Salida del Conducto de Polvo

Aviso: el Puerto del Conducto de Polvo sólo debe ensamblarse si se va a utilizar un recolector de polvo con esta Machimbradora / Cepilladora.

16. Agarradera de ajuste de altura de la mesa de avance de salida.

INSTRUCCIONES DE ENSAMBLAJE

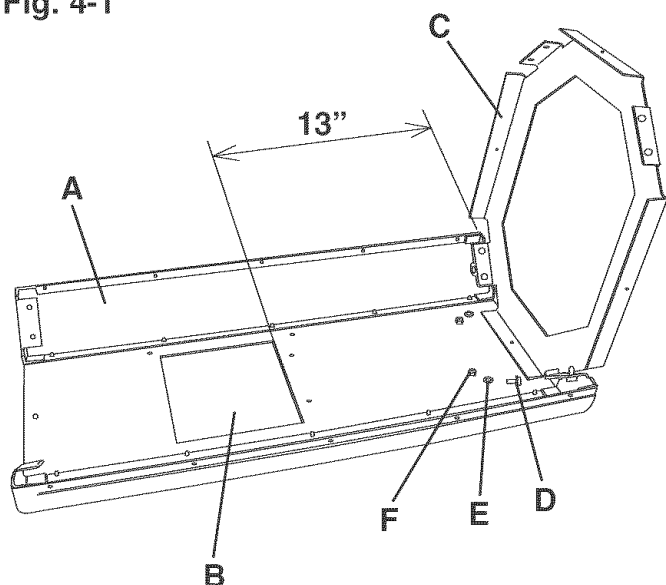
⚠️ ADVERTENCIA

PARA EVITAR HERIDAS GRAVES Y DAÑO A LA MACHIMBRADORA / CEPILLADORA:

1. **NO** monte la machimbradora / cepilladora hasta que esté seguro de que la herramienta **NO** está enchufada.
2. **NO** monte la machimbradora / cepilladora hasta que esté seguro de que el interruptor de energía se encuentre en la posición de "APAGADO".
3. **NO** monte la machimbradora / cepilladora hasta que haya leído y entendido este Manual de Instrucciones cabalmente.
4. **NO** monte la machimbradora / cepilladora si faltan piezas o si están dañadas.

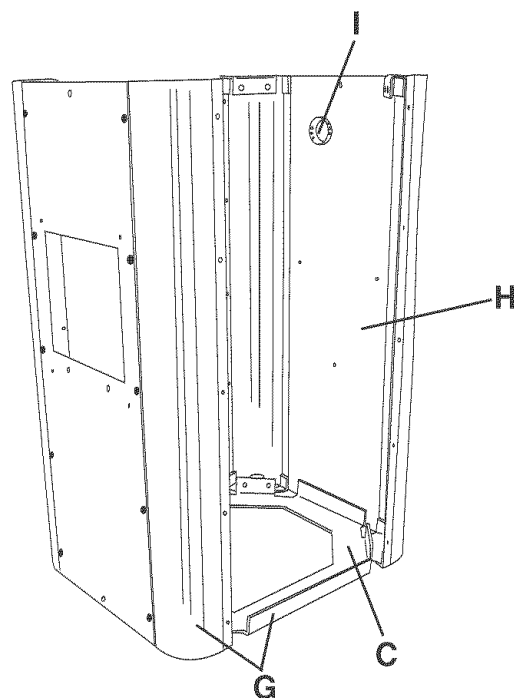
ENSAMBLADO DEL ESTANTE

Fig. 4-1



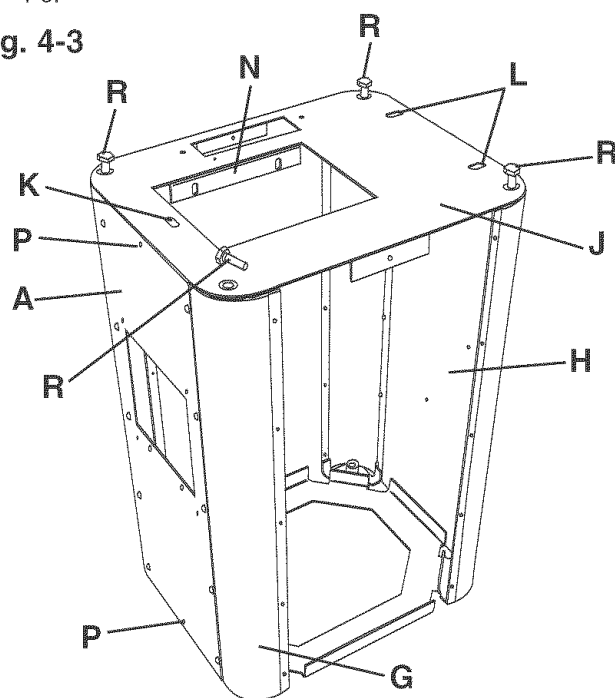
1. Coloque el ensamblado del panel lateral izquierdo (A) sobre una superficie limpia conforme a lo ilustrado en la Figura 4-1. Aviso: El ensamblado del panel lateral izquierdo tiene el agujero cuadrado de gran tamaño (B) en el mismo.
2. Monte la placa inferior (C) al ensamblado del panel lateral izquierdo usando cuatro tornillos de cabeza hexagonal M6 x 12 mm (D), arandelas planas M6 (E) y tuercas hexagonales M6 (F). No apriete el herramental completamente en este momento. Aviso: La placa inferior debe ensamblarse al fondo del ensamblado del panel lateral izquierdo. El fondo del panel lateral izquierdo se encuentra 13 pulgadas desde el fondo del agujero cuadrado según lo ilustrado en la Figura 4-1.
3. Coloque el ensamblado del estante (G) en posición vertical y monte el ensamblado del panel lateral derecho (H) a la placa de fondo (C) utilizando para ello cuatro tornillos de cabeza hexagonal M6 x 12 mm, arandelas planas M6 y tuercas hexagonales M6. No apriete el herramental completamente en este momento. Aviso: Asegúrese de orientar el agujero del cordón de energía (I) hacia la parte superior del ensamblado del panel lateral derecho. Ver la Figura 4-2.

Fig. 4-2



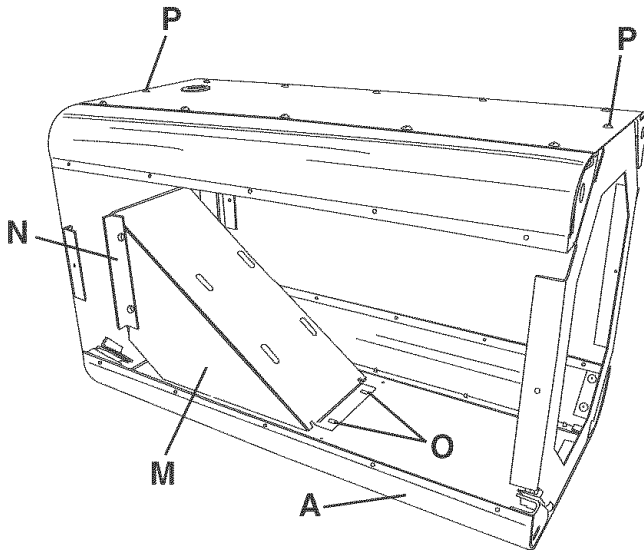
4. Monte la placa superior (J) al ensamblado del estante (G) con cuatro tornillos de cabeza hexagonal 3/8-16 x 1 pulg. (R). No apriete el herramental por completo en este momento. Aviso: Asegúrese de que la placa superior esté orientada con el agujero de ensamblaje sencillo (K) hacia el ensamblado del panel lateral izquierdo (A) y los dos agujeros de ensamblaje (L) hacia el ensamblado del panel lateral derecho (H) según lo ilustrado en la Figura 4-3.

Fig. 4-3



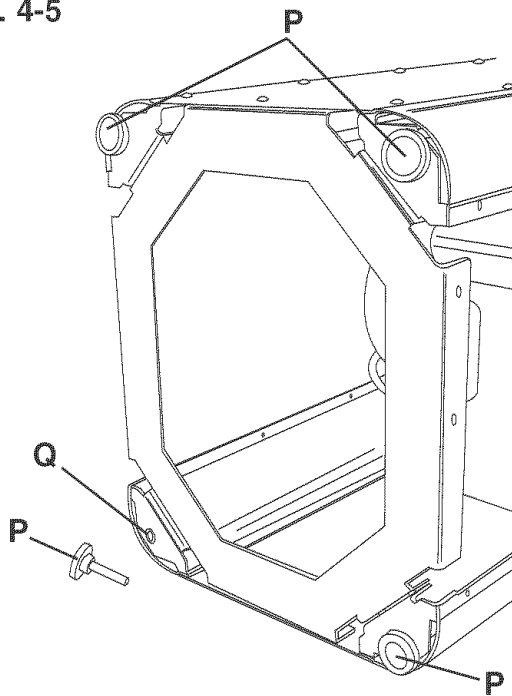
5. Acabe de asegurar los ensamblados de los paneles laterales izquierdo y derecho a los paneles superior e inferior mediante el uso de cuatro tornillos de pestaña de cabeza redonda #10-24 x 3/8 pulg. Los rótulos (P) en las Figuras 4-3 y 4-4 muestran los sitios que deben ser afianzados.

Fig. 4-4



6. Coloque el ensamblado del estante sobre su ensamblado del panel lateral izquierdo (A). Ver la figura 4-4.
7. Coloque el conducto de polvo (M) entre las pestañas (N) de la placa superior. Ver las Figuras 4-3 y 4-4. Utilice cuatro tornillos de cabeza hexagonal M6 x 12 mm, arandelas planas M6 y tuercas hexagonales M6 para asegurar el conducto de polvo a la placa superior. No apriete el herramental completamente.
8. Asegure el fondo del conducto de polvo (O) al panel lateral izquierdo con dos tornillos de cabeza hexagonal M6 x 12 mm, arandelas planas M6 y tuercas hexagonales M6. Ver la Figura 4-4.
9. Apriete los seis tornillos afianzando el conducto de polvo al estante.

Fig. 4-5



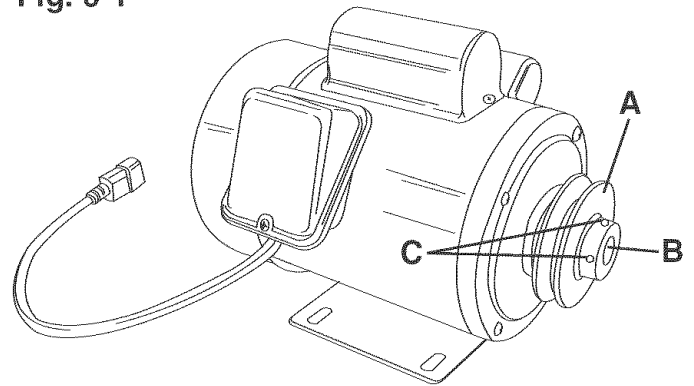
10. Enrosque los cuatro pies niveladores usando las tuercas hexagonales (P) en los agujeros roscados (Q) en los ensamblados de paneles laterales. Ver la Figura 4-5.

ENSAMBLADO DEL MOTOR

⚠ ADVERTENCIA

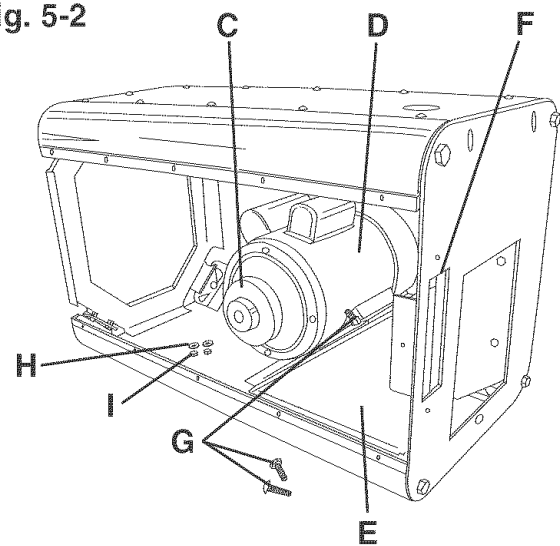
NO monte la Machimbradora /Cepilladora hasta que esté seguro de que el interruptor de energía se encuentre en la posición de APAGADO y el cordón de energía esté desconectado de la fuente de energía.

Fig. 5-1



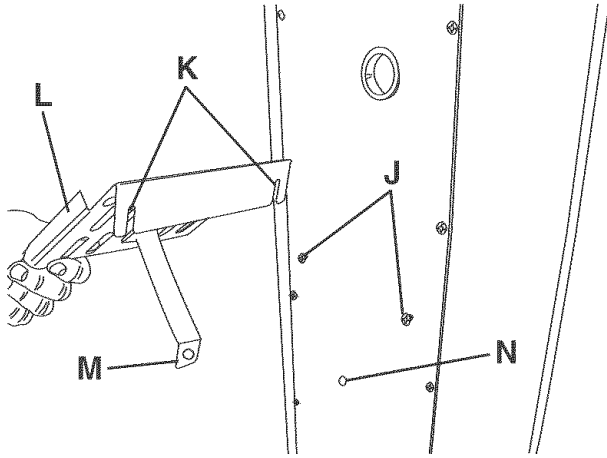
1. Monte la polea del motor (A) sobre el eje del motor (B). Asegúrese de que los dos tornillos de fijación (C) en la polea del motor estén rebajados de tal manera que la polea del motor pueda deslizarse sobre el eje del motor. Ver la Figura 5-1.
2. Alinee la llave cuadrada de 5 mm x 5 mm x 30 mm que ya se encuentra en el eje del motor con la chaveta de la polea. Deslice la polea del motor sobre el eje del motor hasta que la polea quede pareja con el extremo del eje del motor conforme a lo ilustrado en la Figura 5-1. Apriete ambos tornillos de fijación (C) en este momento.

Fig. 5-2



3. Coloque el ensamblado del motor (D) sobre el conducto de polvo (E). Asegúrese de que la polea del motor (C) esté colocada en el mismo lado que la abertura de la correa (F) en la placa superior. Ver la Figura 5-2.
4. Afiance el ensamblado del motor al conducto de polvo con cuatro tornillos de carrocería 5/16-18 x 1-1/8 pulg. (G), arandelas planas M10 (H) y tuercas hexagonales 5/16-18 (I). No apriete el herramental completamente.
5. Coloque el ensamblado del estante en posición vertical y ajuste los pies niveladores para que el estante quede plano sobre el piso.

Fig. 5-3



6. Comience a insertar dos tornillos de pestaña de cabeza redonda #10-24 x 3/8 pulg. (J) en el panel lateral derecho. Atornillelos a la mitad solamente.
7. Deslice las ranuras (K) del portador del bloque de empuje (L) sobre los dos tornillos (J) en el panel lateral.
8. Conecte el brazo (M) del portador del bloque de empuje al agujero (N) en el panel lateral usando un tornillo de pestaña de cabeza redonda 10-24 x 3/8 pulg.
9. **En este momento, afiance seguramente todo el herramental del estante, salvo por el herramental de ensamblaje del motor.**

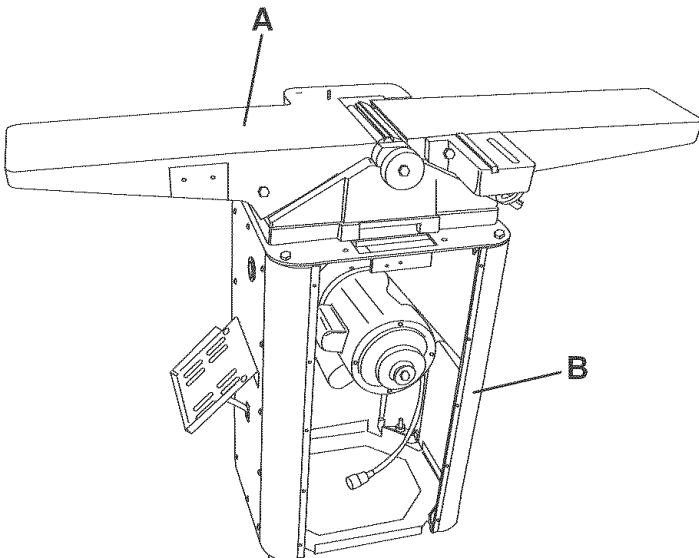
ENSAMBLADO DE LA MACHIMBRADORA / CEPILLADORA

⚠ ADVERTENCIA

NO monte la Machimbradora / Cepilladora hasta que esté seguro de que el interruptor de energía se encuentre en la posición de APAGADO y el cordón de energía esté desconectado de la fuente de energía.

PRECAUCIÓN: Se requieren dos o más personas para alzar la Machimbradora / Cepilladora.

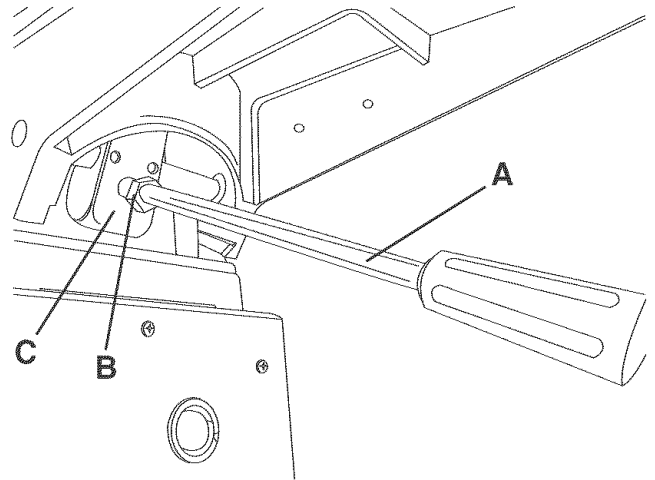
Fig. 6-1



1. Coloque la Machimbradora / Cepilladora (A) sobre el estante (B) de manera que los tres gorriones situados por debajo de la base de la machimbradora queden alineados con las tres ranuras en la placa superior del estante. Ver la Figura 6-1.
2. Afiance la machimbradora al estante con tres arandelas planas M10, arandelas de cierre M10 y tuercas hexagonales M10. Aviso: Se puede conseguir acceso a dos de los gorriones en la base de la machimbradora dentro del estante. Se puede conseguir acceso al tercer gorrón sólo a través de la abertura del conducto de polvo en el panel lateral. Afiance todo el herramental de manera segura.

ENSAMBLADO DE LA AGARRADERA DE LA MESA DE AVANCE DIRECTO

Fig. 7-1



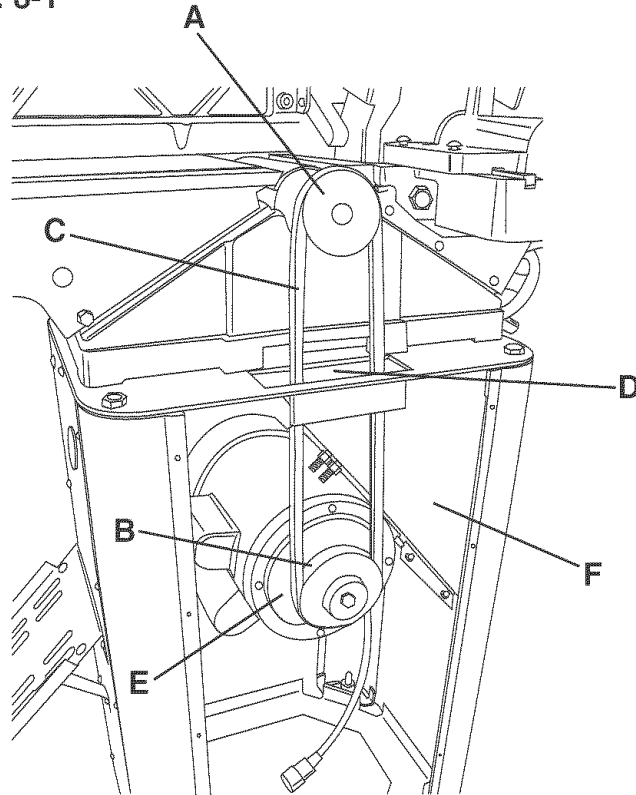
1. Monte la agarradera de la mesa de avance directo (A) con la tuerca hexagonal (B) al bloque roscado (C) debajo de la mesa de avance directo. Ver la Figura 7-1.
2. Cuando la agarradera de la mesa de avance directo esté completamente roscada dentro del bloque roscado, apriete la tuerca hexagonal (B) contra el bloque (C).

ENSAMBLADO DE LA CORREA

⚠ ADVERTENCIA

NO monte la Machibradora / Cepilladora hasta que esté seguro de que el interruptor de energía se encuentre en la posición de APAGADO y el cordón de energía esté desconectado de la fuente de energía.

Fig. 8-1



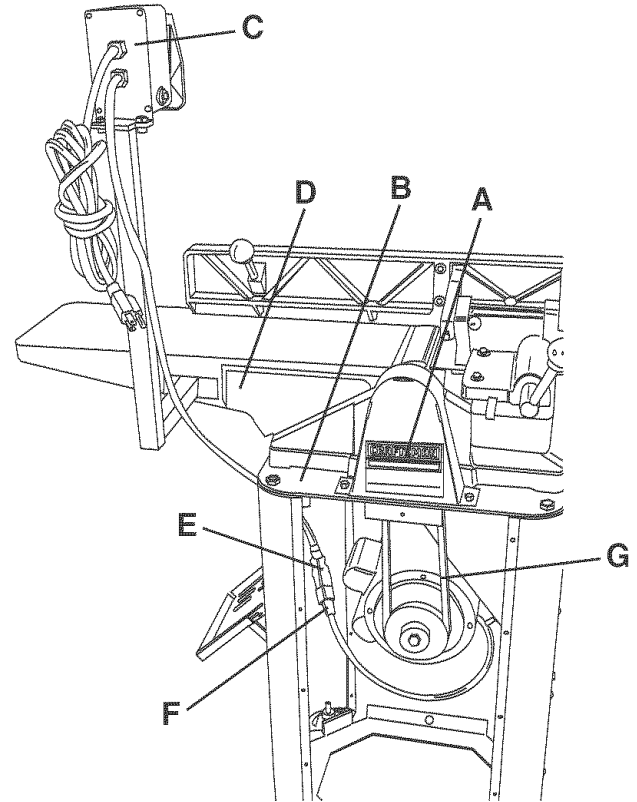
1. Mediante el uso de una regla, asegúrese de que la polea del cabezal de corte (A) y la polea del motor (B) estén alineadas entre sí. Ver la Figura 8-1.
2. Para realizar ajustes a una o ambas poleas, afloje primero los tornillos de fijación de la polea. Mueva la polea hacia adentro o afuera para realizar el alineamiento correcto.
3. Apriete los tornillos de fijación después del alineamiento correcto.
4. Coloque la correa (C) a través de la abertura de la correa (D) en la placa superior y coloque la correa sobre la polea del cabezal de corte y la polea del motor. Aviso: El motor (E) tendrá que moverse hacia arriba a lo largo del conducto de polvo (F) para permitir que la correa rodee ambas poleas. Ver la Figura 8-1.
5. Tensione la correa moviendo el motor hacia abajo a lo largo del conducto de polvo. Aviso: La tensión correcta se obtiene cuando existe una deflexión de aproximadamente 1 pulg. en el centro del tramo de la correa, ejerciendo presión ligera con el dedo.
6. Luego de haber conseguido la tensión correcta, revise nuevamente el alineamiento correcto de las poleas. Luego apriete seguramente el herramental de montaje del motor.

ENSAMBLADO DEL PROTECTOR Y EL INTERRUPTOR

⚠ ADVERTENCIA

NO monte la Machibradora / Cepilladora hasta que esté seguro de que el interruptor de energía se encuentre en la posición de APAGADO y el cordón de energía esté desconectado de la fuente de energía.

Fig. 9-1



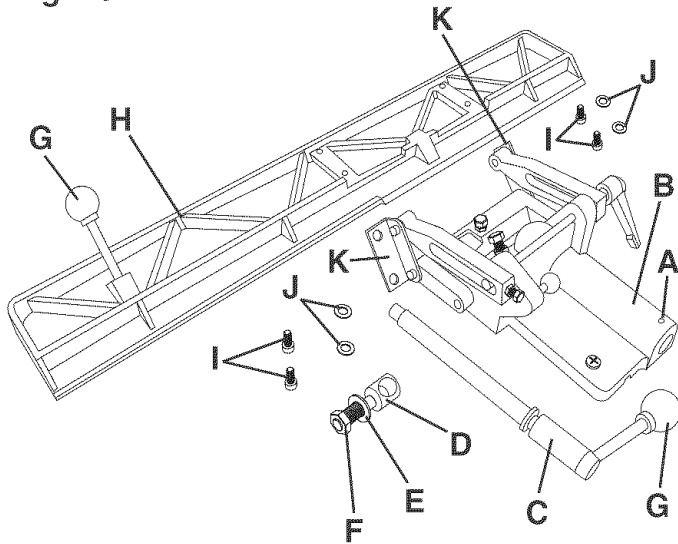
1. Monte el protector de la polea del cabezal de corte (A) a la placa superior (B) con dos tornillos de cabeza hexagonal M6 x 12 mm, arandelas planas M6 y tuercas hexagonales M6 y apriete todo el herramental. Ver la Figura 9-1.
2. Monte el ensamblado del interruptor de ENCENDIDO / APAGADO (C) a la parte posterior de la mesa de avance directo (D) con dos tornillos de cabeza hueca hexagonal M8 x 30 mm, arandelas planas M8 y tuercas hexagonales M8.
3. Coloque el extremo de tapón especial (E) del ensamblado del interruptor de ENCENDIDO / APAGADO a través del agujero en el panel lateral y conéctelo con el extremo de receptáculo especial (F) del ensamblado del motor. Asegúrese de que estén completamente asentadas juntas y que no hagan contacto con la correa (G).

ENSAMBLADO DE LA GUÍA

⚠ ADVERTENCIA

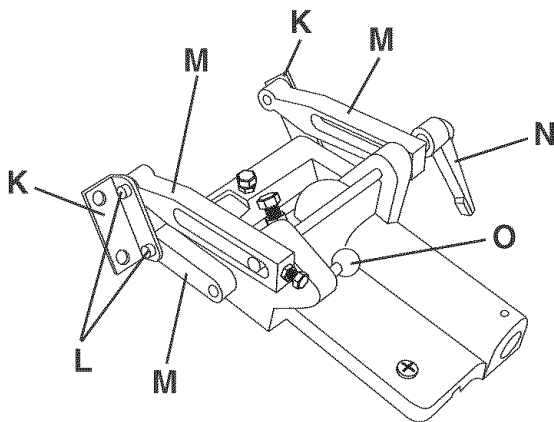
NO monte la Machimbradora / Cepilladora hasta que esté seguro de que el interruptor de energía se encuentre en la posición de APAGADO y el cordón de energía esté desconectado de la fuente de energía.

Fig. 10-1



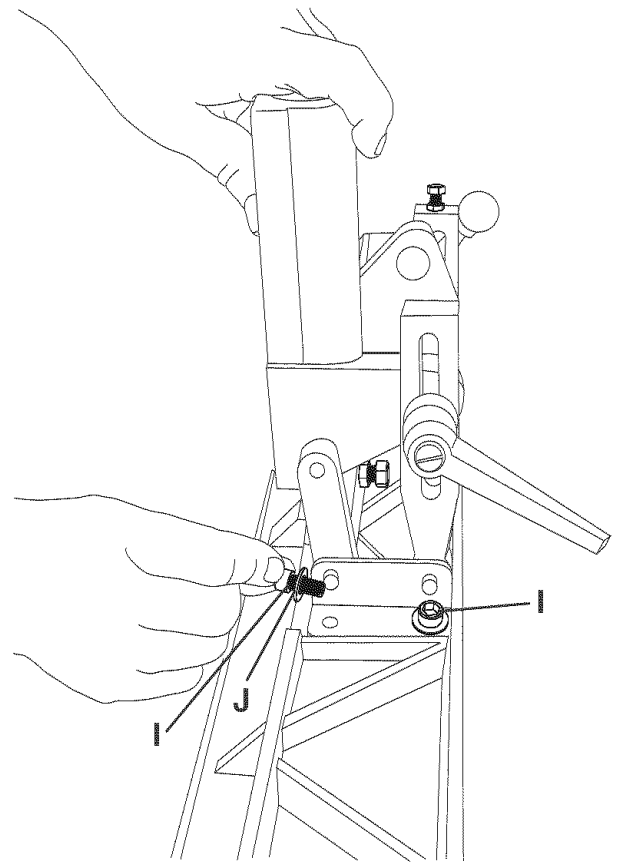
1. Afloje el tornillo de fijación (A) sobre el ensamblado de biselado de la guía (B) y quite el eje del cierre de levas (C). Quite la abrazadera de pernos (D), la arandela plana M12 (E) y la tuerca hexagonal Nylock M12 (F) del eje del cierre de levas (C). Ver la Figura 10-1.
2. Monte las agarraderas (G) a la guía (H) y al eje del cierre de levas.
3. Quite los cuatro tornillos de cabeza hueca hexagonal M8 x 14 mm (I) y las arandelas planas (J) de la guía. Aviso: Este herramental se utilizó para conectar los soportes de la guía (K) a la guía. **IMPORTANTE:** Asegúrese de no cambiar la orientación de los soportes de la guía.

Fig. 10-2



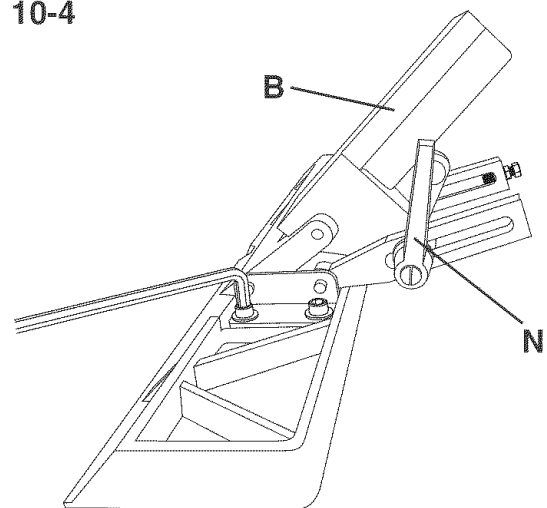
4. Coloque ambos soportes de guía (K) sobre los cuatro pasadores (L) en los soportes delanteros de la guía (M) según lo ilustrado en la Figura 10-2. Aviso: Afloje la agarradera de cierre de biselado (N) y retire la perilla de parada de 90 grados (O) para permitir el movimiento de los soportes de apoyo delanteros para el alineamiento de los pasadores con el soporte de la guía.

Fig. 10-3



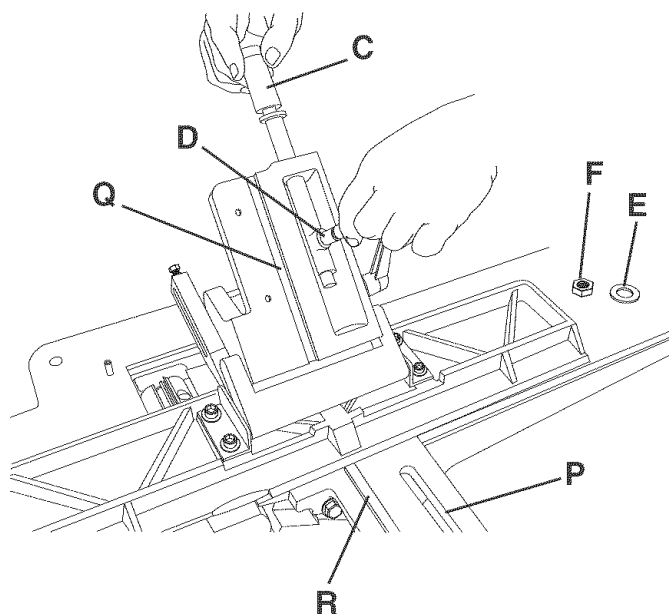
5. Una vez que ambos soportes de la guía hayan sido colocados sobre los pasadores de los soportes de apoyo delanteros de la guía, sostenga el ensamblado de biselado de la guía en posición vertical según se ilustra en la Figura 10-3. Monte los soportes de la guía a la guía con los cuatro tornillos de cabeza hueca hexagonal M8 x 14 mm (I) y las cuatro arandelas planas (J) que fueron quitados en el PASO 3. No apriete el herramental completamente. Aviso: Asegúrese de que los soportes de la guía permanezcan engranados con los pasadores de los soportes de apoyo delanteros de la guía.

Fig. 10-4



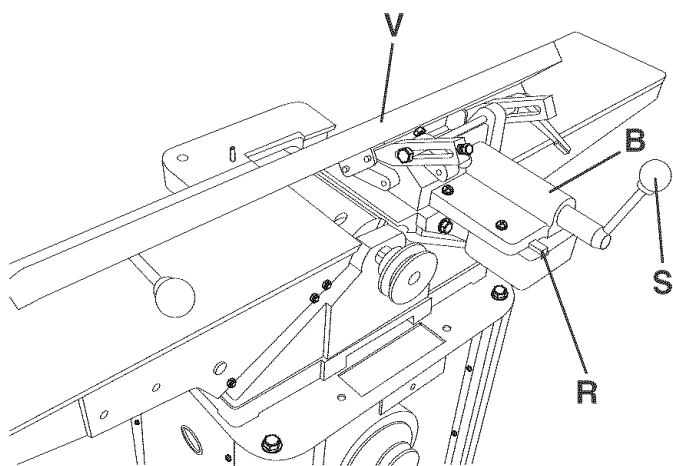
6. Permita que el ensamblado de biselado de la guía (B) gire hacia delante según lo ilustrado en la Figura 10-4. Afiance todo el herramental y la agarradera de cierre de biselado (N) de manera segura.

Fig. 10-5



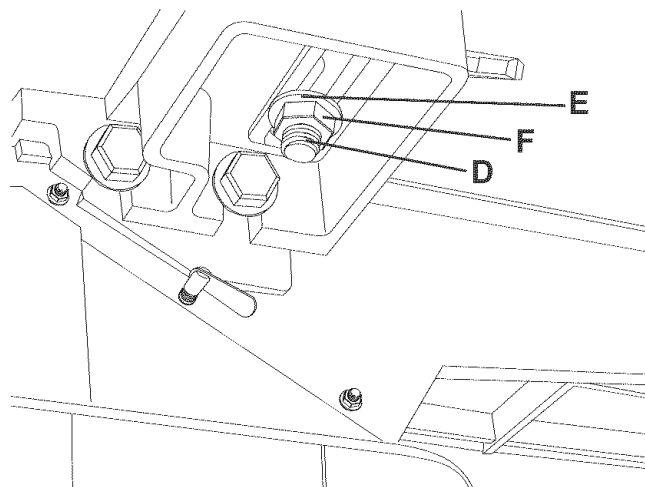
7. Vuelva a ensamblar el eje de cierre de levas (C) desmontado en el PASO 1. Asegúrese de colocar la abrazadera de pernos (D) sobre el eje del cierre de levas según lo ilustra la Figura 10-5. No monte la arandela plana M12 (E) y la tuerca hexagonal Nylock M12 (F) en este momento.
8. Apriete el tornillo de fijación (A) hasta que se detenga, luego retroceda 1/2 vuelta. Ver la Figura 10-1.

Fig. 10-6



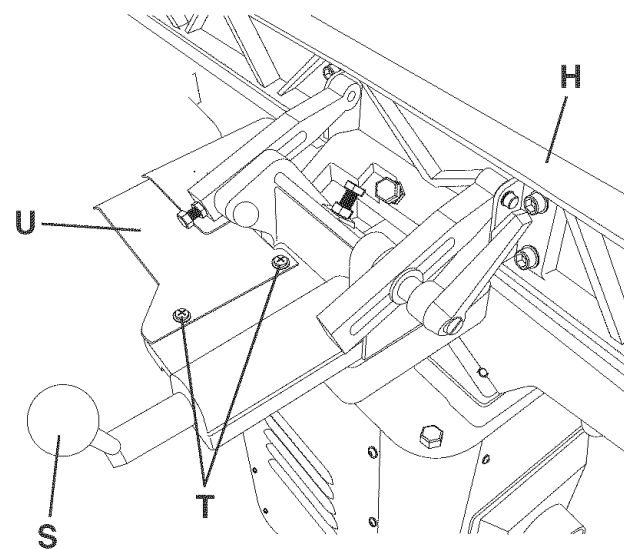
9. Coloque con cuidado el ensamblado de la guía (V), que incluye el ensamblado de biselado de la guía (B), sobre la mesa de avance de salida, según lo ilustra la Figura 10-6. Asegúrese de que la abrazadera de pernos (D, Figura 10-7) atraviese la ranura (P, Figura 10-5) en la mesa de avance de salida y que la claveta (Q, Figura 10-5) esté alineada con la llave (R).

Fig. 10-7



10. Monte la arandela plana M12 (E, Figura 10-7) y la tuerca hexagonal Nylock M12 (F) a la abrazadera de pernos (D). Asegúrese de que la agarradera del cierre de levas (S, Figura 10-6) esté en la posición de 1:00 y luego apriete la tuerca hexagonal Nylock. Esto fija el mecanismo de enclavamiento para la deslizadora de la guía. Ahora, la deslizadora de la guía debe enclavarse y desenclavarse con un cuarto de vuelta de la agarradera del cierre de levas. Para realizar el enclavamiento con menos movimiento, gire la tuerca hexagonal Nylock en el sentido de las agujas del reloj. Para realizar el enclavamiento con más movimiento, gire la tuerca Nylock contra el sentido de las agujas del reloj.
11. Revise que la guía se enclave y desenclave girando la agarradera de cierre de levas. Asegúrese de que el ensamblado de la guía pueda moverse a lo ancho de la mesa sin arrastre excesivo proveniente del mecanismo de enclavamiento.

Fig. 10-8



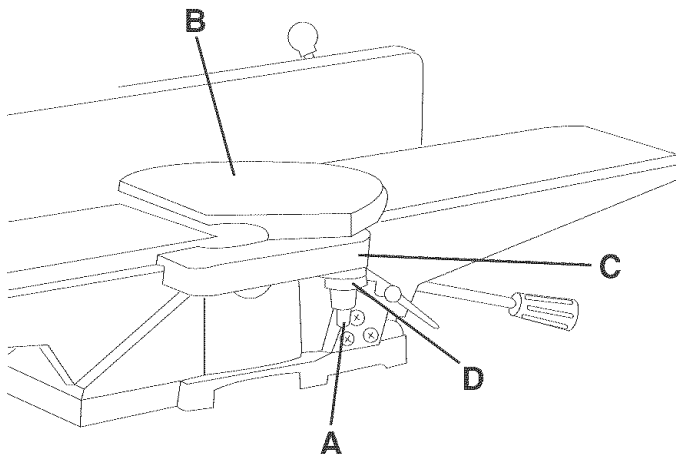
12. Coloque la guía (H) a 90 grados y apriete la agarradera del cierre de levas (S). Consulte la sección **FUNCIONAMIENTO DE LA GUIA** para ver el procedimiento correcto para colocar la guía.
13. Retire los dos tornillos (T) del ensamblado de biselado de la guía. Ensamble el protector del cabezal de corte posterior (U) usando los mismos dos tornillos y apriételos de manera segura.

ENSAMBLAJE DEL PROTECTOR DEL CABEZAL DE CORTE

⚠ ADVERTENCIA

NO monte la Machimbradora / Cepilladora hasta que esté seguro de que el interruptor de energía se encuentre en la posición de APAGADO y el cordón de energía esté desconectado de la fuente de energía.

Fig. 11-1



1. Quite el tornillo del poste (A) del protector del cabezal de corte (B). Ver Figura 11-1.
2. Conecte el protector del cabezal de corte a la mesa de avance directo (C) colocando el poste (A) a través del agujero en la mesa de avance directo.
3. Gire la perilla (D) en la cara inferior del agujero 1/2 de vuelta para tensionar el resorte de retorno. Este resorte permite el retorno del protector sobre el cabezal de corte después de que se haya realizado el corte.
4. Alinee la ranura en el poste con el resorte y luego inserte el poste.
5. Revise que el protector regrese por completo. Si no lo hace, retire el protector y añada otra 1/2 vuelta a la perilla (D). Luego reponga el protector siguiendo el PASO 4 detallado arriba.
6. Enrosque el tornillo que fue quitado en el PASO 1 en el poste del cabezal de corte. Este tornillo mantiene el protector en su sitio.

ENSAMBLAJE DE LOS PANELES DELANTERO Y POSTERIOR

⚠ ADVERTENCIA

NO monte la Machimbradora / Cepilladora hasta que esté seguro de que el interruptor de energía se encuentre en la posición de APAGADO y el cordón de energía esté desconectado de la fuente de energía.

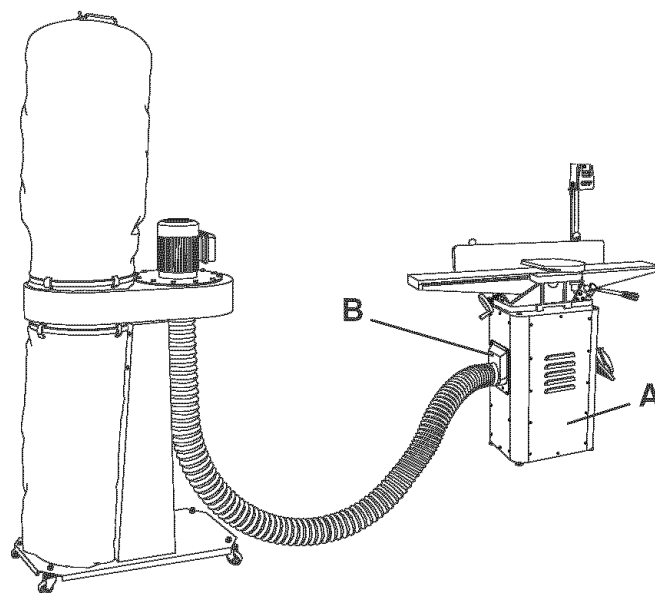
Monte los tableros delantero (A) y posterior al estante de la machimbradora con veinticuatro tornillos de pestaña de cabeza redonda #10-24 x 3/8 pulg. y apriete los tornillos de manera segura. Ver Figura 12-1.

ENSAMBLAJE DEL PUERTO DEL CONDUCTO DE POLVO

⚠ ADVERTENCIA

NO monte la Machimbradora / Cepilladora hasta que esté seguro de que el interruptor de energía se encuentre en la posición de APAGADO y el cordón de energía esté desconectado de la fuente de energía.

Fig. 12-1



Si se va a utilizar un recolector de polvo (no incluido) con la Machimbradora / Cepilladora, conecte el puerto del conducto de polvo (B) sobre el orificio del conducto de polvo en el panel lateral izquierdo. Utilice cuatro tornillos de pestaña de cabeza redonda #10-24 x 3/8 pulg. para afianzar el puerto de manera segura al panel. Ver la Figura 12-1.

IMPORTANTE: NO monte el puerto del conducto de polvo si no va a utilizar un recolector de polvo. Esto sólo hará que las astillas de madera se atasquen en el conducto de polvo y salgan de nuevo por la abertura del cabezal de corte.

FUNCIONAMIENTO DE LA MACHIMBRADORA/CEPILLADORA

PRECAUCIÓN

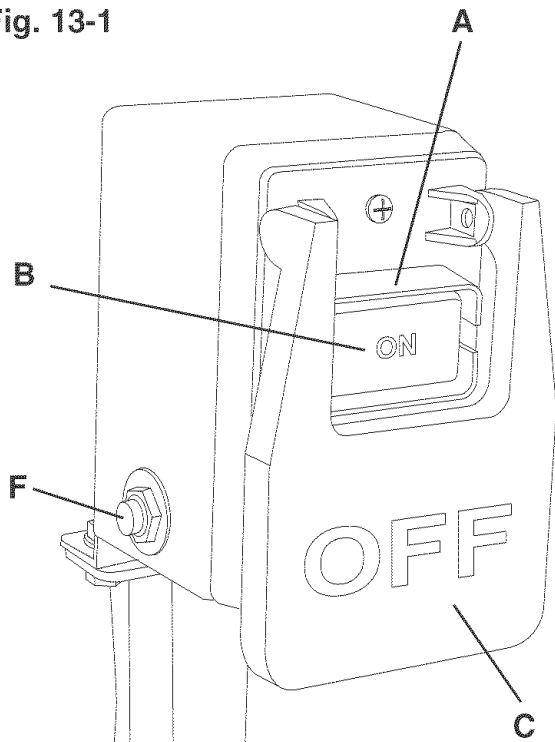
- Debe utilizar un circuito eléctrico aparte para su Machimbradora / Cepilladora. La Machimbradora / Cepilladora viene cableada de antemano para el uso a 120 voltios. El circuito no debe ser menor que un alambre de #14 AWG y debe estar protegido por un fusible de retardación de 15 amperios.
- Haga que un electricista competente repare o reponga cualquier cordón dañado o gastado inmediatamente.
- Antes de conectar el motor a la línea de energía, asegúrese de que el interruptor esté en la posición de APAGADO y asegúrese de que la corriente eléctrica tenga las mismas características que la placa de notaciones del motor. Todas las conexiones de línea deben hacer buen contacto.
- El funcionamiento a bajo voltaje o con cordones de extensión largos dañará el motor.

ARRANCANDO Y DETENIENDO LA MACHIMBRADORA / CEPILLADORA

⚠ ADVERTENCIA

- **NO** deje la Machimbradora / Cepilladora expuesta a la lluvia ni haga uso de ella en sitios húmedos.
- **ASEGÚRESE** de que todas las piezas hayan sido ensambladas correctamente y estén en buen estado de funcionamiento.
- **MANTENGA** las superficies de las mesas libres de herramientas y escombros antes de comenzar.

Fig. 13-1



1. El interruptor de ENCENDIDO / APAGADO (A) está situado en el poste sobre la mesa de avance directo. Ver la Figura 13-1.

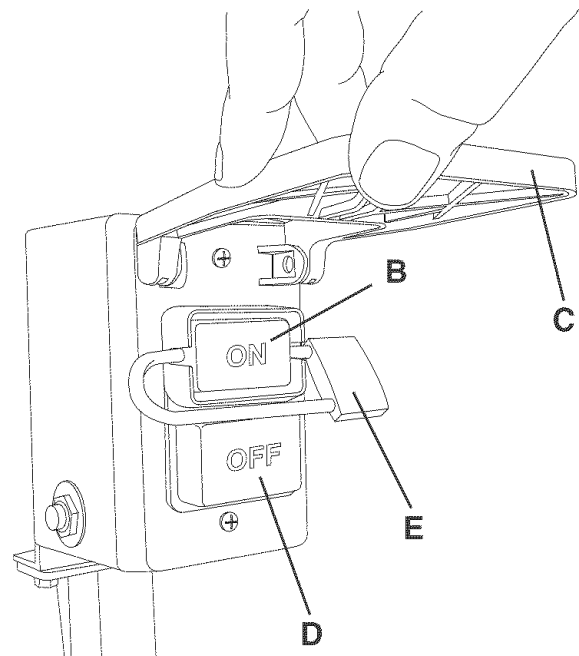
2. Para encender la Machimbradora / Cepilladora, oprima el botón verde de ENCENDIDO (B) una mitad de pulgada. Aviso: Existe un distintivo de seguridad en el interruptor para asegurar que el interruptor sea oprimido completamente antes de que pueda arrancar el motor.
3. Para apagar la Machimbradora / Cepilladora, oprima la paleta roja grande de APAGADO (C) o levante la paleta y presione directamente el botón rojo de APAGADO (D). Ver las Figuras 13-1 y 13-2.

ENCLAVANDO EL INTERRUPTOR EN LA POSICIÓN DE “APAGADO”

⚠ ADVERTENCIA

HAGA QUE LA ZONA DEL TALLER SEA A PRUEBA DE NIÑOS quitando las llaves de los interruptores, desenchufando las herramientas de los tomacorrientes y mediante el uso de candados.

Fig. 13-2



1. Cuando la Machimbradora / Cepilladora no esté en uso, el botón de ENCENDIDO (B) debe estar encerrojado para impedir su arranque. Ver la Figura 13-2.
2. Usando el candado (E) incluido con su Machimbradora / Cepilladora, levante la paleta roja de APAGADO (C) y coloque el candado a través de los agujeros en el costado del botón de ENCENDIDO y luego cierre el candado. Asegúrese de que las llaves hayan sido retiradas del candado y colocadas en donde no las pueda encontrar ningún niño.
3. Para hacer uso de la Machimbradora / Cepilladora, desencerroje y retire el candado del botón de ENCENDIDO.

PROTECCIÓN CONTRA SOBRECARGAS TÉRMICAS

⚠️ ADVERTENCIA

- Gire el interruptor de energía a la posición de APAGADO y desenchufe el cordón de energía de su fuente de energía antes de realizar cualquier mantenimiento o ajuste.
- Asegúrese de que el botón de APAGADO se haya oprimido antes de pulsar el botón de restablecimiento de sobrecarga térmica.

El motor suministrado con su Machimbradora / Cepilladora tiene un relé de sobrecarga térmica restablecible (F); ver la Figura 13-1. Si el motor se apaga durante una operación (corte del material con rapidez excesiva o usando hojas romas, uso de la machimbradora más allá de sus capacidades o bajo voltaje) presione la paleta de APAGADO (C) y permita que el motor se enfríe entre tres y cinco minutos. Presione el botón de restablecimiento de sobrecarga térmica en el costado del botón de ENCENDIDO / APAGADO. Asegúrese de que la zona de trabajo haya sido despejada de escombros antes de reactivar el motor. El motor podrá activarse de nuevo ahora presionando el botón de ENCENDIDO (B).

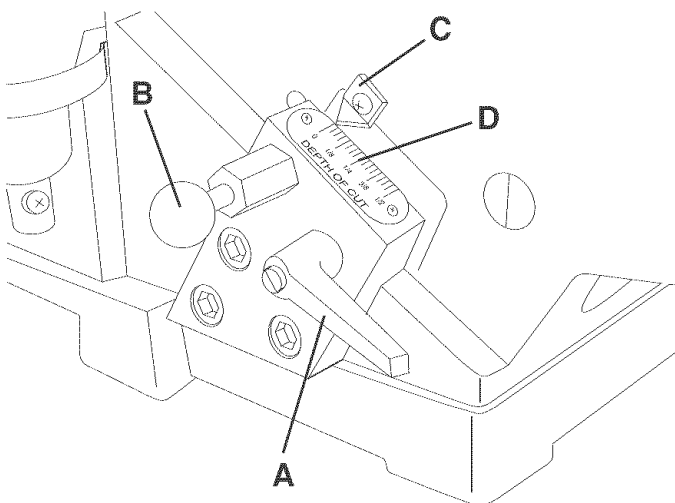
FUNCIONAMIENTO DE LA MESA DE AVANCE DIRECTO

⚠️ ADVERTENCIA

APAGUE el interruptor de energía y desenchufe el cordón de energía de su fuente de energía antes de realizar cualquier mantenimiento o ajuste.

1. Para izar o bajar la mesa de alimentación, afloje la asidera de enclavamiento de la mesa de alimentación (A). Para aflojar la asidera, gírela contra el sentido de las agujas del reloj. Para apretarla, gire la asidera en el sentido de las agujas del reloj. Ver Figura 14-1.

Fig. 14-1



2. Sujete la agarradera de izado / bajado de la mesa de avance directo, localizada por debajo de la mesa de avance directo, y eleve o baje la agarradera. **AVISO:** Para las operaciones de corte de alefriz, el pasador de profundidad de corte máxima (B) debe desengranarse a la profundidad de corte de 1/8 pulg. Para desengranar, retire la perilla hacia usted. Esto permitirá que la mesa de avance directo se rebaje a una profundidad de corte máximo de 1/2 pulg.

PRECAUCIÓN: LA PROFUNDIDAD DE CORTE DE 1/2 PULG. SÓLO SE UTILIZA EN LAS OPERACIONES DE CORTE DE ALEFRIZ.

3. Una vez fijada la profundidad de corte, apriete la asidera de enclavamiento de la mesa de alimentación (A). Ver Figura 14-1.
4. El indicador (C) en la escala de profundidad de corte (D) indica la profundidad de corte de la mesa de alimentación. Ver Figura 14-1.

FUNCIONAMIENTO DE LA MESA DE AVANCE DE SALIDA

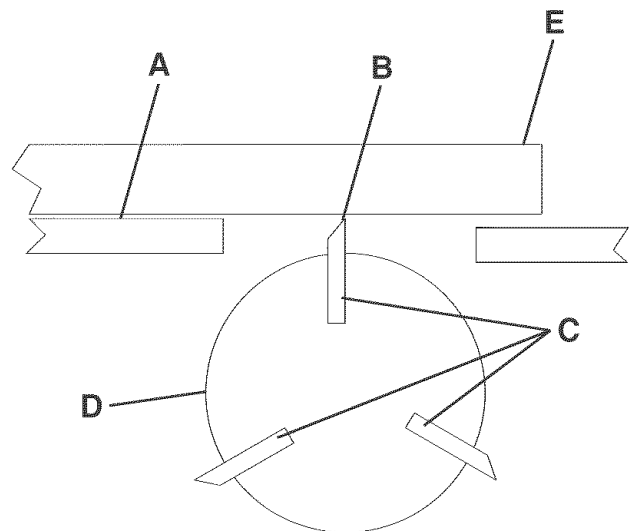
⚠️ ADVERTENCIA

APAGUE el interruptor de energía y desenchufe el cordón de energía de su fuente de energía antes de realizar cualquier mantenimiento o ajuste.

PRECAUCIÓN: Los bordes de la cuchilla son filosos. Evite tocarlos.

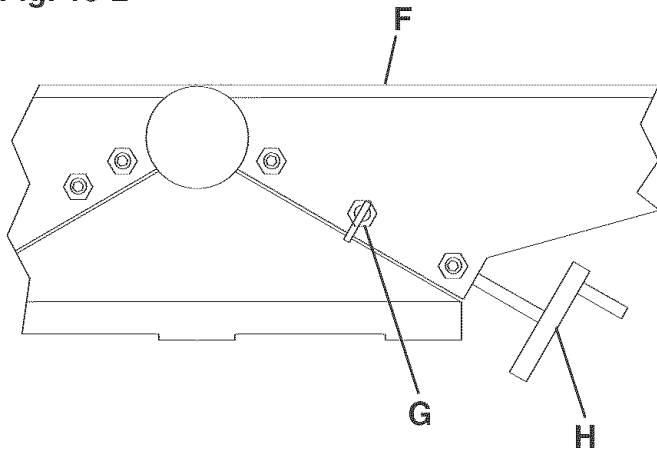
1. Para poder realizar operaciones certeras de machimbrado/cepillado, la mesa de avance de salida (A) debe estar nivelada exactamente con el punto alto (B) de las cuchillas (C). Ver Figura 15-1.

Fig. 15-1



3. Para ajustar la mesa de avance de salida (F), afloje el tornillo de enclavamiento de alas (G) en el dorso de la mesa de avance de salida. Ver Figura 15-1.

Fig. 15-2



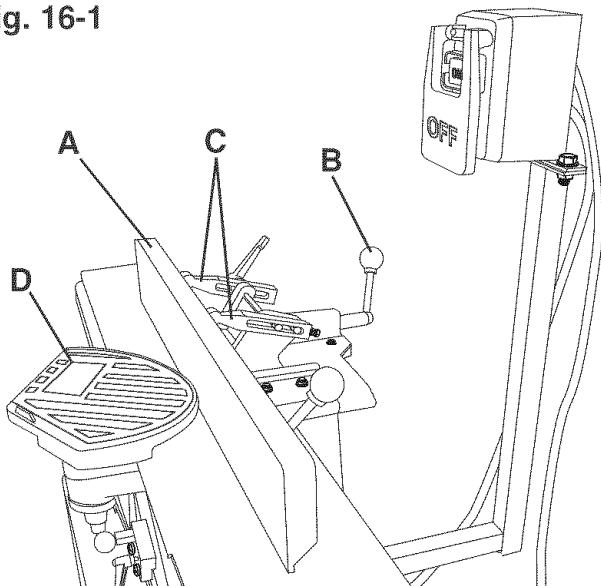
4. Gire la perilla de mano (H) localizada debajo de la mesa de alimentación de salida en el sentido de las agujas del reloj para izar la mesa, o en el sentido contrario a las agujas del reloj para bajar la mesa. Ver Figura 15-2.
5. Para revisar el nivel de la mesa a las cuchillas, coloque una regla (E) sobre la mesa de avance de salida, extendiéndola sobre el centro del cabezal de corte (D). Ver Figura 15-1. Para comprobar que las cuchillas estén correctamente instaladas, vea la sección "AJUSTES DE CUCHILLAS".
6. Cuando la mesa de avance de salida se encuentre precisamente nivelada con el punto alto de las cuchillas, apriete el tornillo de enclavamiento de alas según lo ilustrado en las Figuras 15-1 y 15-2.

MOVIENDO LA GUÍA

⚠ ADVERTENCIA

APAGUE el interruptor de energía y desenchufe el cordón de energía de su fuente de energía antes de realizar cualquier mantenimiento o ajuste.

Fig. 16-1



1. Para deslizar la guía (A) a lo ancho de la machimbradora, afloje la agarradera del cierre de levas (B). Observe que esta agarradera se enclava y se desenclava con un cuarto de rotación de la agarradera. Ver la Figura 16-1.

2. De pie frente a la machimbradora, agarre la parte superior de la guía entre los soportes de apoyo delanteros (C) y deslice la guía a la posición deseada.
3. Apriete la agarradera de levas. Asegúrese de que el protector del cabezal de corte (D) regrese y descansa contra la guía. Si no, pase a la sección ENSAMBLAJE DEL PROTECTOR DEL CABEZAL DE CORTE en las instrucciones de ensamblaje para el procedimiento de ensamblaje.

INCLINANDO LA GUÍA

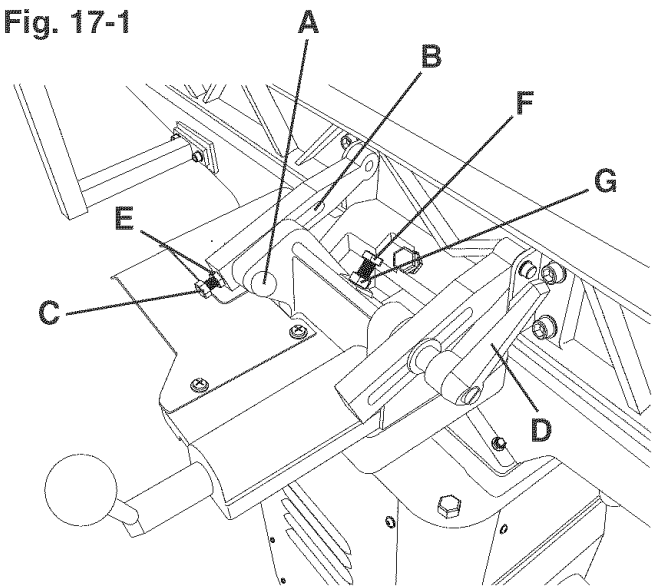
⚠ ADVERTENCIA

APAGUE el interruptor de energía y desenchufe el cordón de energía de su fuente de energía antes de realizar cualquier mantenimiento o ajuste.

La guía puede inclinarse hasta 45 grados adentro o afuera. La guía dispone de topes positivos a los 45 grados adentro y 90 y 45 grados afuera.

Ajuste de Parada de 90 Grados Positivos

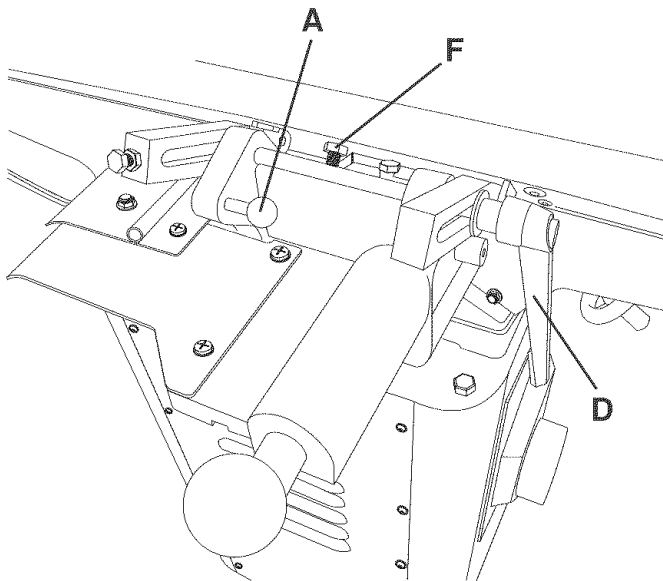
Fig. 17-1



1. Para fijar la guía a 90 grados contra la superficie de la mesa, asegúrese primero de que la perilla de parada de 90 grados (A) se haya empujado hacia adentro y que se encuentre dentro de la ranura (B) del soporte de apoyo delantero. Ver la Figura 17-1.
2. Asegúrese de que la perilla de parada de 90 grados se encuentre contra el tornillo de parada positivo de 90 grados (C).
3. Inclina la agarradera de cierre de inclinación (D) y utilice una escuadra exacta para asegurarse de que la guía esté a 90 grados contra la superficie de la mesa.
4. Si se requiere cualquier ajuste, afloje la agarradera de cierre de inclinación.
5. Afloje la tuerca de parada (E) y ajuste el tornillo de parada a 90 grados positivos.
6. Vuelva a apretar la agarradera de cierre de biselado, y revise nuevamente que la guía se encuentre a 90 grados contra la superficie de la mesa.
7. Repita los pasos anteriores hasta que la guía esté correctamente colocada y luego apriete la tuerca de parada.

Ajuste de Parada de 45 Grados Positivos hacia Afuera

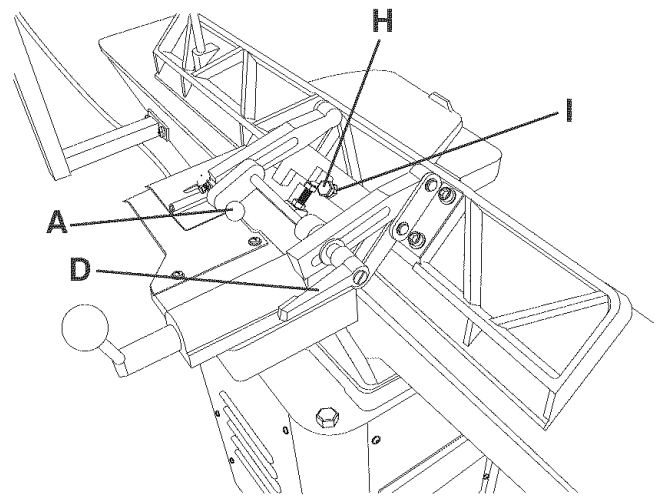
Fig. 17-2



1. Para fijar la guía a 45 grados hacia afuera contra la superficie de la mesa, asegúrese primero de que se haya extraído la perilla de parada de 90 grados (A). Ver la Figura 17-2.
2. Afloje la agarradera del cierre de biselado (D) e incline la guía hacia atrás y contra el tornillo de parada positiva de 45 grados hacia fuera (F).
3. Apriete la agarradera del cierre de biselado (D) y revise que la guía se encuentre a 45 grados contra la superficie de la mesa con una escuadra exacta.
4. Si se requiere cualquier ajuste, afloje la agarradera de cierre de inclinación.
5. Afloje la tuerca de parada (G) ilustrada en la Figura 17-1 y ajuste el tornillo de parada positiva de 45 grados (F).
6. Vuelva a apretar la agarradera de cierre de biselado y revise nuevamente que la guía se encuentre a 45 grados contra la superficie de la mesa.
7. Repita los pasos anteriores hasta que la guía esté fijada correctamente y luego apriete la tuerca de parada.

Ajuste de Parada de 45 Grados Positivos hacia Adentro

Fig. 17-3

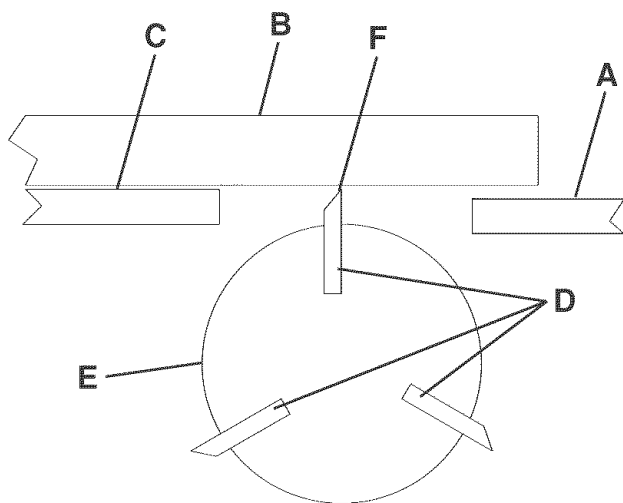


1. Para fijar la guía a 45 grados hacia adentro contra la superficie de la mesa, asegúrese primero de que se haya extraído la perilla de parada de 90 grados (A). Ver la Figura 17-3.
2. Afloje la agarradera de cierre de biselado (D) e incline la guía hacia adelante y contra el tornillo de parada positiva de 45 grados hacia adentro (H). Aviso: Este tornillo de parada positiva no hace contacto con la guía en el lado de cabeza del tornillo, sino en el extremo roscado.
3. Apriete la agarradera de cierre de biselado (D) y revise que la guía se encuentre a 45 grados contra la superficie de la mesa con una escuadra exacta.
4. Si se requiere cualquier ajuste, afloje la agarradera de cierre de inclinación.
5. Afloje la tuerca de parada (I) y ajuste el tornillo de parada positiva de 45 grados (H).
6. Vuelva a apretar la agarradera de cierre de biselado y revise nuevamente que la guía esté a 45 grados contra la superficie de la mesa.
7. Repita los pasos anteriores hasta que la guía esté fijada correctamente y luego apriete la tuerca de parada.

AJUSTES DE CUCHILLAS

Para poder realizar un trabajo certero, las cuchillas deben estar niveladas exactamente con la mesa de avance de salida. Ver Figura 18-1.

Fig. 18-1



⚠ ADVERTENCIA

Para evitar heridas graves, desconecte la machimbradora/cepilladora de la fuente de energía.

PRECAUCIÓN: Los bordes de las cuchillas son filosos. Evite tocarlos para prevenir cortaduras.

1. Baje la mesa de alimentación (A) y quite el protector del cabezal. Ver Figura 18-1.
2. Coloque una regla (B) sobre la mesa de avance de salida (C), extendiéndola sobre el centro del cabezal de corte (E). Ver Figura 18-1.

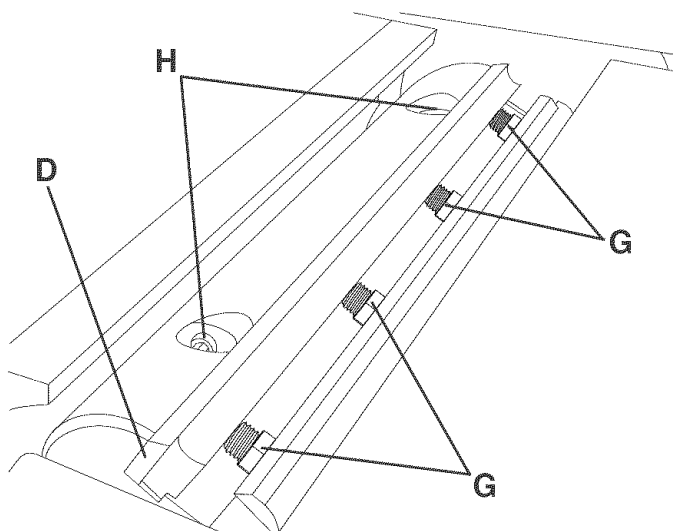
⚠ ADVERTENCIA

NO toque el borde filoso de las cuchillas. Use un destornillador o llave para ayudar a girar el cabezal de corte.

3. Gire el cabezal de corte cuidadosamente con las manos. Las cuchillas (D) deben tocar la regla. Revise ambos lados de las cuchillas (F). Ver Figura 18-1.

AVISO: Las cuchillas no deben extenderse más de 1/16 pulg. del cabezal de corte. Ver Figura 19-1.

Fig. 18-2

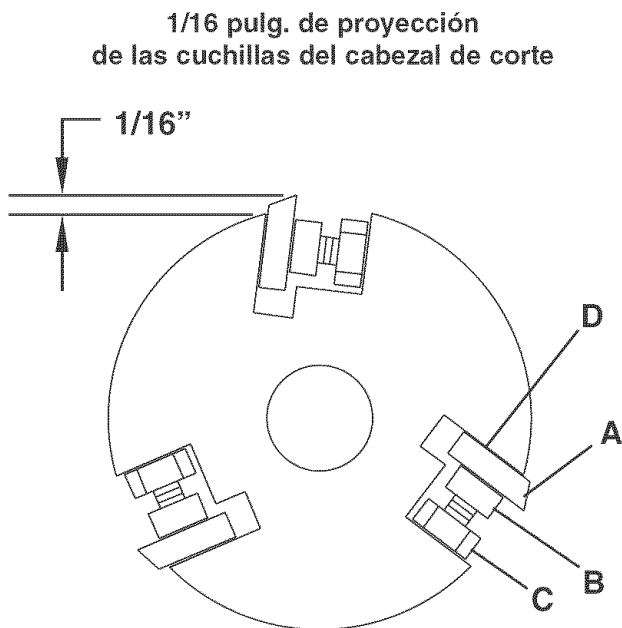


4. Si una cuchilla (D) se encuentra baja, gire los tornillos de enclavamiento de cuchillas (G) en el sentido de las agujas del reloj una media vuelta con una llave de boca de 8 mm (no incluida). **PRECAUCIÓN:** Las cuchillas son sumamente filosas; tenga mucho cuidado al trabajar con ellas. Ver la Figura 18-2.
5. Con la regla sobre la mesa de avance de salida y extendiéndose sobre el centro del cabezal de corte, gire uno u ambos tornillos niveladores (H) con la llave hexagonal de 2.5 mm (incluida) en el sentido de las agujas del reloj para elevar la cuchilla hasta que toque la regla.
6. Asegúrese de revisar la cuchilla en ambas localizaciones de los tornillos niveladores. Realice ajustes adicionales según sea necesario.
7. Si una cuchilla (D) se encuentra alta, gire los tornillos de enclavamiento de cuchillas (G) en el sentido de las agujas del reloj una vuelta completa con una llave de boca de 8 mm (no incluida). **PRECAUCIÓN:** Las cuchillas son sumamente filosas; tenga mucho cuidado al trabajar con ellas.
8. Gire ambos tornillos niveladores (H) contra el sentido de las agujas del reloj utilizando una llave hexagonal de 2.5 mm (incluida).
9. Empuje la cuchilla hacia abajo cuidadosamente, utilizando para ello un pedazo de madera.
10. Asegúrese de revisar la cuchilla en ambas localizaciones de los tornillos niveladores. Realice ajustes adicionales según sea necesario.
11. Apriete todos los tornillos de enclavamiento de cuchillas girándolos contra el sentido de las agujas del reloj.
12. Asegúrese de que las tres cuchillas hayan sido revisadas a lo largo de la superficie de la mesa de avance de salida y que estén niveladas.
13. Instale el protector del cabezal de corte y eleve la mesa de avance directo a su profundidad de corte correcta.

EXTRACCIÓN DE CUCHILLAS

PRECAUCIÓN: Para prevenir cortaduras, se debe tener cuidado al quitar, reemplazar y recolocar las cuchillas.

Fig. 19-1



Las cuchillas (A), barras de enclavamiento de cuchillas (B), y tornillos de enclavamiento de cuchillas (C) deben ensamblarse de manera paralela a la cara (D) de la ranura del cabezal de corte.

⚠ ADVERTENCIA

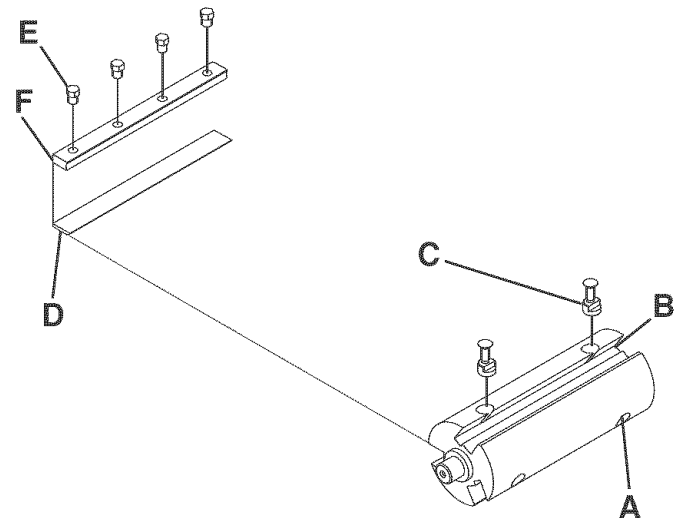
Para evitar heridas graves, desconecte la machimbradora/ cepilladora de la fuente de energía.

PRECAUCIÓN: Los bordes de las cuchillas son filosos. Evite tocarlos para prevenir cortaduras.

1. Baje la mesa de alimentación y retire el protector del cabezal de corte.
2. Para descargar la tensión en el cabezal de corte, afloje ligeramente los tornillos de enclavamiento de cuchillas en las tres barras de enclavamiento de cuchillas.
3. Afloje los tornillos de enclavamiento de cuchillas más aún en la varilla de enclavamiento de cuchillas y quite la varilla de enclavamiento de cuchillas y la cuchilla. Repita este paso para las dos varillas de enclavamiento y cuchillas restantes.

REEMPLAZO DE CUCHILLAS

Fig. 20-1



⚠ ADVERTENCIA

Para prevenir heridas graves, desconecte la machimbradora/ cepilladora de la fuente de energía.

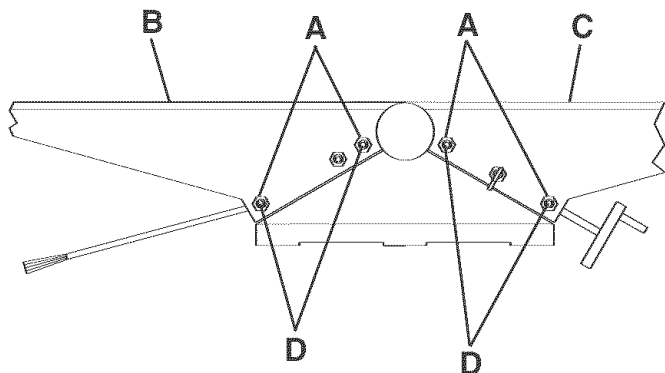
PRECAUCIÓN: Los bordes de las cuchillas son filosos. Evite tocarlos para prevenir cortaduras.

1. Asegúrese de que el cabezal de corte (A), los tornillos niveladores (C), las varillas de enclavamiento de cuchillas (F) y las cuchillas (D) estén limpias y libres de pegamento o alquitrán. Ver Figura 20-1.
2. Reponga los tornillos niveladores de ajuste de cuchillas en una ranura de cabezal de corte.
3. Reponga la varilla de enclavamiento de cuchillas en la misma ranura de cabezal de corte.
4. **PRECAUCIÓN:** Para evitar cortaduras, tenga cuidado al manejar las cuchillas. Las cuchillas son muy filosas. Reponga la cuchilla nueva o reafilada en el cabezal de corte. **AVISO: VEA LA FIGURA 19-1 PARA LA COLOCACIÓN DE LA CUCHILLA Y VARILLA DE CIERRE CORRECTAMENTE INSTALADAS.**
5. Apriete los tornillos de enclavamiento de cuchillas ligeramente (E). Ver Figura 20-1.
6. Repita los pasos para la instalación de las dos cuchillas restantes.
7. Después de haber instalado las tres cuchillas, y con los tornillos de la varilla de enclavamiento de cuchillas ligeramente apretados, ajuste la altura de las cuchillas. Ver la sección "AJUSTES DE CUCHILLAS" para los ajustes correctos de las cuchillas.
8. Las cuchillas se encuentran debidamente ajustadas cuando el borde de la cuchilla se proyecta a aproximadamente 1/16 pulg. del cabezal de corte.
9. Cuando todas las cuchillas se encuentren correctamente ajustadas, apriete los tornillos de la varilla de enclavamiento de tornillos, apretando desde el interior hacia el exterior.
10. Revise que la mesa de avance de salida se encuentre perfectamente nivelada con las cuchillas en su punto alto. Si es necesario efectuar ajustes, vea "OPERACIONES DE LA MESA DE AVANCE DE SALIDA".

AJUSTANDO LAS CORREDERAS DE AJUSTE

Las correderas de ajuste con mecanismos internos que eliminan cualquier holgura que pueda existir entre la base y las mesas de alimentación y avance de salida. El ajuste preciso de las correderas de ajuste se lleva a cabo en la fábrica y no debe requerir ajustes adicionales. Sin embargo, de ser necesario hacer ajustes, tenga la bondad de seguir estas instrucciones:

Fig. 21-1



1. **ADVERTENCIA: DESCONECTE LA MACHIMBRADORA/ CEPILLADORA DE LA FUENTE DE ENERGÍA.**
2. Afloje cada una de las tuercas de cierre (A) en el dorso de las mesas de alimentación (B) y avance de salida (C). Ver Figura 21-1.
3. Afloje tanto la tuerca de cierre de la mesa de avance directo, situada en el frente de la mesa de avance directo, como el tornillo de mariposa de cierre de la mesa de avance de salida, situada en la parte posterior de la mesa de avance de salida.
4. Gire todos los tornillos de fijación (D) hasta que toquen fondo sólo con el apriete de los dedos. No apriete los tornillos de fijación excesivamente, ya que el hacerlo dificultará el izado y bajado de las mesas. Ver Figura 21-1.
5. Vuelva a revisar la holgura en las correderas de ajuste de la mesa. Si resulta difícil izar o bajar la mesa, afloje los tornillos de fijación. Si aún existe demasiada holgura en las correderas de ajuste, siga apretando los tornillos de fijación.
6. Apriete las tuercas de cierre sin permitir que giren los tornillos de fijación.

CAMBIANDO EL VOLTAJE DEL MOTOR

⚠ ADVERTENCIA

- **ASEGÚRESE** de que la Machimbradora / Cepilladora esté desconectada de la fuente de energía antes de efectuar reparaciones al motor.

Haga que un electricista competente realice todas las conexiones eléctricas. Deben conservarse todos los códigos locales y estatales. El motor suministrado con la Machimbradora / Cepilladora es un motor monofásico de 120/240 voltios. El motor viene cableado de fábrica para el funcionamiento a 120 voltios. Para cambiar su Machimbradora / Cepilladora al funcionamiento a 240 voltios, pase a las siguientes instrucciones. También será necesario reemplazar la bujía de 120 voltios, suministrada con la Machimbradora / Cepilladora, con un enchufe listado por UL / CSA (no incluido) adecuado para el funcionamiento a 240 voltios y la corriente tasada del motor. La Machimbradora / Cepilladora con el enchufe de 240 voltios sólo debe conectarse a una salida que tenga la misma configuración que el enchufe. No existe ningún adaptador disponible con el enchufe de 240 voltios ni tampoco debe utilizarse ninguno.

1. Asegúrese de que el interruptor esté APAGADO y desconecte el cordón de energía del suministro de energía.
2. Quite el panel delantero y verifique que el motor es de voltaje doble en la etiqueta del motor.
3. Si la etiqueta del motor manifiesta que se trata de un motor de voltaje doble, quite la cubierta de la caja de empalmes del motor.
4. Utilizando el diagrama de cableado en el interior de la cubierta de la caja de empalmes, vuelva a conectar los avances del motor para el funcionamiento a 240 voltios.
5. Reponga la cubierta de la caja de empalmes del motor y vuelva a montar el panel delantero.
6. Reponga el enchufe de 120 voltios con un enchufe de 240 voltios listado por UL / CSA y tasado para la corriente del motor.
7. El interruptor de ENCENDIDO / APAGADO es un interruptor de 4 polos que no requiere modificaciones.

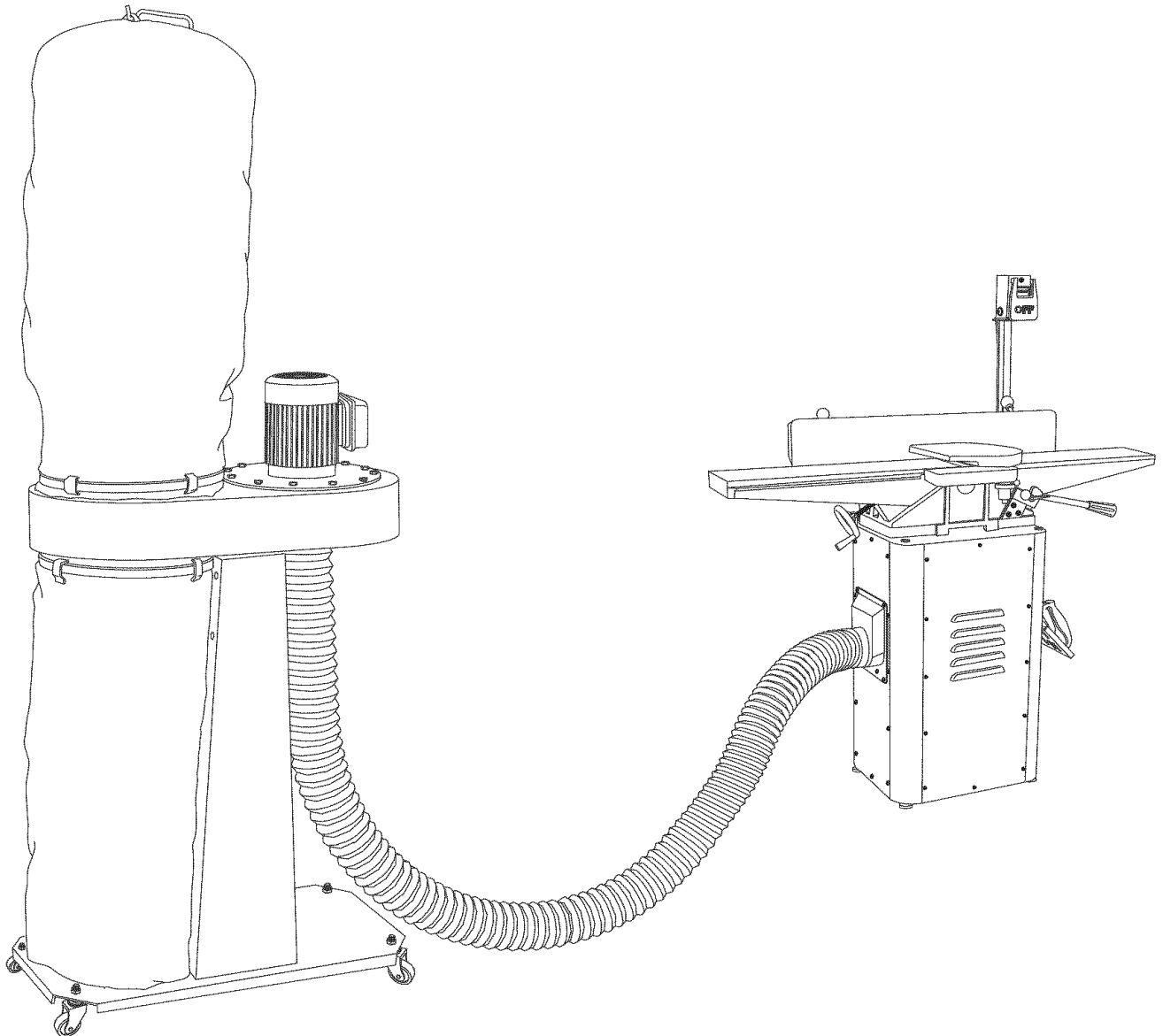
RECOLECCION DE POLVO PARA LA MACHIMBRADORA/CEPILLADORA

⚠️ ADVERTENCIA

El uso de esta herramienta puede generar y dispersar polvo u otras partículas aéreas, incluyendo polvo de madera, polvo de sílice cristalino y polvo de asbesto. Aleje las partículas del rostro y del cuerpo. Opere siempre la herramienta en una zona que goce de buena ventilación y proporcione la remoción correcta del polvo. Utilice un sistema de recolección de polvo siempre que sea posible. La exposición al polvo puede ocasionar daño respiratorio grave y permanente u otras heridas, incluyendo silicosis (una enfermedad pulmonar grave), cáncer y la muerte. Evite aspirar el polvo y evite el contacto prolongado con el polvo. El permitir que el polvo penetre su boca u ojos, o que permanezca sobre su piel, podrá promover la absorción de materiales nocivos. Utilice siempre la protección respiratoria aprobado por NIOSH / OSHA, debidamente ajustada y correcta para la exposición al polvo; lave las zonas expuestas con agua y jabón.

Las operaciones de machimbrado y cepillado generan grandes cantidades de astillas de madera y polvo. Se recomienda el uso de un sistema de recolección de polvo con su machimbradora / cepilladora. Se proporciona un puerto de conducto de polvo de 4 pulg. en diámetro con su machimbradora / cepilladora. Una manguera de recolección de polvo de 4 pulg. y una abrazadera (no incluidas) podrán conectarse directamente a la Machimbradora / Cepilladora para la remoción de las astillas de madera y el polvo.

Si no tiene un recolector de polvo, podrá utilizar una aspiradora de taller con manguera de 2-1/2 pulg. Se requiere un estuche reductor (no incluido) para realizar la conexión apropiada desde la manguera de 2-1/2 pulg. al puerto de conducto de polvo. Este Estuche Reductor de Recolección de Polvo (4 pulg. a 2-1/2 pulg.), número de pieza OR90376, puede encargarse llamando al 1-800-4-MY-HOME (en EE.UU.). Tendrá que pedirle a la operadora que busque bajo el listado de piezas de esta Machimbradora / Cepilladora #21705.



MANTENIMIENTO DE LA MACHIMBRADORA/CEPILLADORA

Las reparaciones a la Machimbradora/Cepilladora deben ser realizadas por personal capacitado solamente. Comuníquese con su Centro de Servicio Sears más cercano para el servicio autorizado. Las reparaciones o los reemplazos desautorizados con piezas que no son de fábrica pueden resultar en heridas graves al operario y daño a la Machimbradora/Cepilladora.

ADVERTENCIA

Para prevenir las heridas a sí mismo o el daño a la Machimbradora/Cepilladora, gire el interruptor a la posición de "APAGADO" (OFF) y desenchufe el cordón de energía del tomacorrientes antes de realizar cualquier ajuste.

La Machimbradora/Cepilladora funcionará de manera óptima si se le mantiene en buenas condiciones de funcionamiento. Mantenga la unidad ajustada según lo descrito en "OPERACIÓN DE LA MACHIMBRADORA/CEPILLADORA".

- Gire el interruptor de energía a "APAGADO" y desenchufe el cordón de energía de su fuente de fuerza.
- No permita que el pegamento y el alquitrán se acumulen sobre las mesas, la guía, las cuchillas y el protector del cabezal de corte.
- No permita que se acumulen virutas sobre el lado inferior de la Machimbradora/Cepilladora.
- Mantenga las cuchillas afiladas. Se recomienda mantener un juego extra de cuchillas a mano. Las cuchillas siempre deben afilarse o reemplazarse en conjuntos de tres. Las cuchillas de repuesto se encuentran disponibles de Sears.

PROTEGIENDO LA MESA DE HIERRO MOLDEADO CONTRA LA OXIDACIÓN

ADVERTENCIA

ASEGÚRESE de haber apagado el suministro de energía y de haber desenchufado el cordón de energía de su suministro de energía.

El medio ambiente y la frecuencia del contacto humano pueden surtir un efecto sumamente nocivo contra las superficies de hierro moldeado sin pintar. La humedad y las grasas (¡provenientes de la manos humanas!) pueden causar la oxidación o desmejoramiento de las superficies de hierro moldeado sin pintar, así que resulta importante llevar a cabo

mantenimiento rutinario para conservar su sierra de mesa como nueva. Se recomienda la limpieza y el encerado de las superficies de hierro moldeado conforme al siguiente programa de mantenimiento regular:

Para limpiar y mantener las superficies de hierro moldeado sin pintar:

- Aplique una capa gruesa de WD-40 sobre la superficie de hierro moldeado sin pintar.
- Utilice una almohadilla de lana de acero fina para pulir el hierro moldeado sin pintar. Asegúrese de pulir en sentido "del frente hacia atrás" solamente. Un movimiento de pulido de lado a lado podrá percibirse sobre el hierro moldeado finamente rectificadado como una lacra, defecto o rayadura.
- Vuelva a aplicar WD-40 y siga puliendo las superficies de hierro moldeado sin pintar hasta que se hayan eliminado las manchas u oxidación. Asegúrese de utilizar el mismo sentido "del frente hacia atrás" en el pulido para evitar rayar o desmejorar la superficie de hierro moldeado.
- Después de haber eliminado todas las manchas y/u oxidación, limpie todo el aceite y suciedad de la mesa utilizando para ello un paño o trapo suave.
- Finalmente, debe aplicar una buena cera automotriz en pasta sobre todas las superficies de hierro moldeado. Esto ayudará a proteger la sierra contra la oxidación y contra el contacto adicional con la humedad o manos grasosas.

LUBRICACIÓN

- La Machimbradora/Cepilladora tiene cojinetes lubricantes sellados en la carcasa del motor y en el cabezal de corte que no requieren ninguna lubricación adicional por parte del operario.
- Los tornillos de guía y elevación de la guía de corte deben limpiarse de cualquier escombros y engrasarse según lo necesario.
- De vez en cuando, aplique algunas gotas de aceite liviano para maquinaria sobre las correderas de ajuste para mantener las mesas libres con relación a la base.

PRECAUCIÓN: EVITE EL USO DE MATERIALES INFLAMABLES para limpiar la Machimbradora/Cepilladora. Sólo se requiere un trapo seco y limpio o un cepillo para eliminar la acumulación de polvo y escombros.

MANTENIMIENTO DE LA MACHIMBRADORA/CEPILLADORA

PARA PREVENIR LAS HERIDAS A SÍ MISMO o el daño a la machimbradora/cepilladora, gire el interruptor a la posición de "APAGADO" (OFF) y desenchufe el cordón de energía del tomacorrientes antes de realizar cualquier ajuste.

PROBLEMA	CAUSA O CAUSAS PROBABLES	SOLUCIÓN
El motor no arranca	<ol style="list-style-type: none"> 1. Interruptor no presionado suficientemente hacia el fondo, o interruptor en la posición de APAGADO. 2. Capacitor defectuoso. 3. Motor defectuoso. 4. Baja tensión de línea. 5. Tensión de cinturón demasiado alta. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Presione el interruptor una mitad de pulgada o asegúrese de que el interruptor esté en la posición en ENCENDIDO. 2. Reponga el capacitor. 3. Reponga/repare el motor. AVISO: 2 y 3 deben ser realizados por un técnico de servicio capacitado. Consulte con el Servicio de Sears. 4. Corrija la condición de baja tensión de línea. 5. Ajuste la tensión de la correa.
El motor se atasca (resultando en fusibles fundidos o disyuntores de circuitos disparados)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Circuito sobrecargado. 2. Baja tensión de línea. 3. Motor sobrecargado. 4. Fusibles incorrectos en los disyuntores de circuito. 5. Cortocircuito del motor; conexiones sueltas o aislamiento gastado en los avances. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Disminuya la carga del circuito (apague otros enseres). 2. Corrija la condición de baja tensión de línea. 3. Reduzca la carga al motor. 4. Instale los fusibles correctos en los disyuntores de circuitos. 5. Inspeccione las terminaciones en el motor para el aislamiento dañado y los cables cortocircuitados y reemplácelos.
El motor arranca con lentitud o no alcanza plena velocidad	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bobinado defectuoso del motor. 2. Tensionado excesivo de la correa de marcha. 3. Capacitor defectuoso. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reponga/repare el motor. 2. Ajuste la tensión del cinturón. 3. Reponga el capacitor.
El motor marcha con demasiado calor	<ol style="list-style-type: none"> 1. Motor sobrecargado. 2. Restricción de la circulación del aire debido a acumulación de polvo. 3. Tensión de correa demasiado alta. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reduzca la carga al motor. 2. Limpie el polvo y restaure la circulación normal del aire. 3. Ajuste la tensión de correa.
Apertura frecuente de fusibles o disyuntores de circuitos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Motor sobrecargado. 2. Fusibles o disyuntores de circuito carecen de capacidad suficiente. 3. Sobrecarga del circuito. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reduzca la carga al motor. 2. Instale los fusibles correctos en los disyuntores de circuitos. 3. Disminuya la carga del circuito (apague otros enseres).
La madera golpea contra la mesa de avance de salida después de pasar sobre el cabezal de corte	Mesa de Alimentación se encuentra por encima de las cuchillas del cabezal de corte.	Ajuste el nivel de la mesa de avance de salida. Ver "Funcionamiento de la Mesa de Avance de Salida".
Redondeado (gublado en los extremos de las tablas)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Cuchillas romas. 2. Soporte inadecuado para tablas largas. 3. Alimentación desigual. 4. Mesa de avance de salida no alineada. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reponga o afile las cuchillas. 2. Apoye las tablas largas. Ver "Accesorios y Conexiones". 3. Ver "Alimentación del Material". 4. Ajuste el nivel de la mesa de avance de salida. Ver "Ajustando la Mesa de Avance de Salida".
Disparidad en la profundidad de corte	<ol style="list-style-type: none"> 1. Altura de cuchillas no uniforme. 2. Guía no se encuentra perpendicular al lecho de la machimbradora. 3. Alimentación excesivamente rápida de la madera. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajuste la altura de las cuchillas. Ver "Ajustando la Altura de las Cuchillas". 2. Ver "Ajustando la Guía". 3. Alimente la madera con mayor lentitud.
La profundidad de corte no coincide con la profundidad de la escala	<ol style="list-style-type: none"> 1. Fijación incorrecta del indicador. 2. Proyección incorrecta de las cuchillas. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajuste el indicador y apriete ceñidamente. 2. Ver "Ajustando la Altura de las Cuchillas".
Cortes de 90 y 45 grados inexactos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajuste incorrecto de los topes de la guía. 2. Disparidad entre el fondo de la guía y la mesa de avance de salida debido a las astillas de madera debajo de la guía. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajuste los topes de parada de la guía. Ver "Inclinación de la Guía." 2. Limpie las astillas de madera del fondo de la guía.
La elevación de la mesa se ajusta con dificultad	<ol style="list-style-type: none"> 1. Correderas fuera de ajuste. 2. Tornillos de elevación sucios. 3. Tornillos de elevación gastados. 4. Fricción entre la base y las mesas. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajuste las correderas. 2. Limpie y lubrique los tornillos de elevación. 3. Reponga los tornillos de elevación. 4. Limpie y lubrique.
Grano borroso	Cepillado de madera con alta humedad.	Elimine la alta humedad secando la madera.
Grano desgarrado	<ol style="list-style-type: none"> 1. Corte demasiado pesado. 2. Cuchillas cortan contra el grano. 3. Cuchillas romas. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reduzca la profundidad del corte. 2. Alimente el material a lo largo del grano. 3. Reponga o afile las cuchillas.

Get it fixed, at your home or ours!

Your Home

For repair – in your home – of all major brand appliances, lawn and garden equipment, or heating and cooling systems, **no matter who made it, no matter who sold it!**

For the replacement parts, accessories and owner's manuals that you need to do-it-yourself.

For Sears professional installation of home appliances and items like garage door openers and water heaters.

1-800-4-MY-HOME® (1-800-469-4663)

Call anytime, day or night (U.S.A. and Canada)

www.sears.com www.sears.ca

Our Home

For repair of carry-in items like vacuums, lawn equipment, and electronics, call or go on-line for the location of your nearest **Sears Parts & Repair Center.**

1-800-488-1222

Call anytime, day or night (U.S.A. only)

www.sears.com

To purchase a protection agreement (U.S.A.) or maintenance agreement (Canada) on a product serviced by Sears:

1-800-827-6655 (U.S.A.)

1-800-361-6665 (Canada)

Para pedir servicio de reparación a domicilio, y para ordenar piezas:

1-888-SU-HOGARSM

(1-888-784-6427)

Au Canada pour service en français:

1-800-LE-FOYER^{MC}

(1-800-533-6937)

www.sears.ca



® Registered Trademark / ™ Trademark / ™ Service Mark of Sears, Roebuck and Co.

® Marca Registrada / ™ Marca de Fábrica / ™ Marca de Servicio de Sears, Roebuck and Co.

^{MC} Marque de commerce / ^{MD} Marque déposée de Sears, Roebuck and Co.

© Sears, Roebuck and Co.