



**Manual de Operación y Partes de la  
Sierra-cinta horizontal de 10x16 pulgadas  
Modelos: J-7020M, J-7040M, J-7040M-4**



*Modelo J-7020M ilustrado*

**JET**  
427 New Sanford Road  
LaVergne, Tennessee 37086  
Teléfono.: 800-274-6848  
[www.jettools.com](http://www.jettools.com)

**Parte No. M-414474**  
Edición 11 10/2024  
Copyright © 2022 JET

# Garantía y Servicio Técnico

JET garantiza todos los productos que venden contra defectos de fabricación. Si alguna de nuestras herramientas necesita servicio técnico o reparación, Comuníquese con el Servicio Técnico llamando al 1-800-274-6846, 8AM to 5PM CST, de lunes a viernes.

## Período de la Garantía

La garantía general, dura el período especificado en el documentación que se incluye con el producto o en el oficial JET sitios web de marca.

- Los JET productos tienen una garantía limitada, la cual varía en duración dependiendo del producto. (Ver tabla de abajo)
- Accesorios tienen una garantía limitada de un año desde la fecha de recepción.
- Los elementos de desgaste se definen como piezas de desgaste o accesorios que se espera que deje de funcionar dentro de un período razonable de uso y están cubiertos por una garantía limitada de 90 días contra defectos de fabricación.

## Quien Esta Cubierto

Esta garantía sólo cubre al comprador original del producto a partir de la fecha de entrega.

## Que Esta Cubierto

Esta garantía cubre cualquier defecto de mano de obra o materiales sujeto a las limitaciones indicadas a continuación. Esta garantía no cubre defectos debidos directa o indirectamente al uso indebido, maltrato, negligencia o accidentes, desgaste natural, reparación indebida, alteraciones o falta de mantenimiento. Maquinaria para la madera JET está diseñado para ser utilizado con Wood. El uso de estas máquinas en el procesamiento de metal, plásticos, o de otros materiales fuera recomendado directrices puede anular la garantía. Las excepciones son los acrílicos y otros elementos naturales que se hacen específicamente para el torneado de madera.

## Limitaciones de la Garantía

Los productos de carpintería con garantías de cinco (5) años que se usan para fines comerciales, industriales o docentes están cubiertos por una garantía de un (1) año. Por favor, póngase en contacto con Servicio Técnico al 1-800-274-6846 para más aclaraciones.

## Como Obtener Soporte Técnico

Por favor, póngase en contacto con Servicio Técnico al 1-800-274-6846. **Por favor, tenga en cuenta que se le pedirá proporcionar prueba de su compra inicial cuando se llama.** Si un producto requiere una inspección adicional, el representante de servicio técnico le explicará y ayudar con cualquier medida adicional necesaria. JET tiene centros de Servicio Técnico Autorizado ubicados por todo Estados Unidos. Para obtener el nombre de un Centro de Servicio Técnico Autorizado en su área, llame al 1-800-274-6846 o utilice el Localizador de Centro de Servicio en el JET sitio web.

## Más Información

JET está constantemente añadiendo nuevos productos. Para obtener información completa y actualizada de los productos, diríjase al distribuidor en su localidad o visite el JET sitio web.

## Como se Aplica la ley Estatal

Esta garantía le otorga derechos legales específicos, sujetos a las leyes estatales.

## Limitaciones de esta Garantía

LÍMITES JET TODAS LAS GARANTÍAS IMPLÍCITAS AL PERÍODO DE LA GARANTÍA LIMITADA PARA CADA PRODUCTO. CON EXCEPCIÓN DE LO DECLARADO EN ESTE DOCUMENTO, ESTÁ EXCLUIDA CUALQUIER GARANTÍA IMPLÍCITA O DE COMERCIABILIDAD E IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR O ADECUACIÓN. ALGUNOS ESTADOS NO PERMITEN LIMITACIONES A LA DURACIÓN DE LA GARANTÍA IMPLÍCITA, POR LO QUE LA LIMITACIÓN ANTERIOR PODRÍA NO SERLE APLICABLE.

EN NINGÚN CASO SERÁ JET RESPONSABLE POR LA MUERTE, LESIONES A PERSONAS O PROPIEDADES O POR DAÑOS INCIDENTALES, CONTINGENTES, ESPECIALES O EMERGENTES QUE SURJAN DEL USO DE NUESTROS PRODUCTOS. ALGUNOS ESTADOS NO PERMITEN LA EXCLUSIÓN NI LIMITACIÓN DE DAÑOS INCIDENTALES O EMERGENTES POR LO QUE LA LIMITACIÓN O EXCLUSIÓN ANTERIOR PODRÍA NO SERLE APLICABLE.

JET vende sólo mediante distribuidores. Las especificaciones en JET materiales impresos y en el oficial JET sitios web de marca se ofrecen como información general y no son vinculantes. JET se reserva el derecho de efectuar en cualquier momento y sin previo aviso aquellas alteraciones que consideren necesarias por cualquier razón en las piezas, adaptadores y equipos accesorios. Productos de la marca JET no se venden en Canadá por JPW Industries, Inc.

## Listado de productos con periodo de garantía

90 Días – Piezas; Insumos
1 Año – Motores; Accesorios de la máquina
2 Año – Máquinas para trabajar metales; Polipastos eléctricos, Polipastos eléctricos accesorios
5 Año – Maquinaria para madera
Limitada de por vida – JET Abrazaderas paralelas; Serie VOLT polipastos eléctricos; Polipasto manual; Polipasto manual accesorios; Herramientas de taller; Productos de almacén y muelle; Herramientos de mano; Herramientas de aire

Nota: JET es una división de JPW Industries, Inc.. Las referencias en este documento a JET también se aplican a JPW Industries, Inc., o cualquiera de sus sucesores en interés del JET marcas.

# Índice de materias

Cubierta.....	1
Garantía: .....	2
Índice de materias .....	3
Especificaciones generales .....	4
Advertencia.....	5-6
<b>Introducción</b> .....	7
Características de la sierra para corte en inglete .....	7
<b>Instrucciones de operación</b> .....	7
Controles .....	7
Fijación de la velocidad de la hoja.....	8
Subida/bajada del cabezal de la sierra.....	8
Cómo controlar el corte: Control hidráulico de avance .....	9
Evaluación de la eficacia de corte .....	9
Selección de hoja .....	9
Procedimientos para el uso inicial.....	9
<b>Preparación del trabajo</b> .....	10
Fijación del ángulo del cabezal .....	10
Sujeción de la pieza de trabajo .....	10
Ajuste de la prensa de tornillo para cortes en ángulo .....	10
Instalación y ajuste del tope de trabajo .....	11
Arranque de la sierra.....	11
Fluido refrigerante .....	11
Mezcla y cantidad de refrigerante .....	12
<b>Ajustes</b> .....	12
Ajuste del posicionamiento de la hoja .....	12
Procedimiento de ajuste en fábrica o en campo .....	12
Ajuste del rodamiento guía de la hoja .....	13
Corte de prueba para verificar precisión del ajuste.....	14
Ajuste del interruptor límite.....	14
<b>Mantenimiento</b> .....	14
Limpieza .....	14
Lubricación .....	15
Cambio de la hoja de sierra.....	15
Cambio de la banda de transmisión .....	15
Reemplazo del motor de transmisión .....	15
Ajuste del resorte de contrapeso.....	15
Reemplazo de la rueda de mando .....	16
Reemplazo de la rueda intermedia o del rodamiento intermedio.....	16
Ajuste de las guías de hoja .....	16
Reemplazo de la guía de carburo de la hoja.....	16
Reemplazo de los rodamientos guía.....	17
Reemplazo de los rodamientos del borde de la hoja .....	17
Reemplazo de la escobilla de alambre.....	17
<b>Montaje de la máquina</b> .....	17
Desembalaje y ubicación.....	17
Conexiones eléctricas .....	18-19
<b>Localización y resolución de problemas</b> .....	20-21
<b>Piezas de recambio</b> .....	21
Vista ampliada y lista de piezas para la base de la sierra.....	22-24
Vista ampliada y lista de piezas para el cabezal de la sierra .....	25-27

# Especificaciones generales

La Sierra para corte en inglete JET Modelo J-7020M y J-7040M cubre una amplia variedad de aplicaciones en talleres de máquinas, talleres de mantenimiento, cuartos para herramientas, talleres de fabricación y para soldar y casi cualquier otra aplicación que requiera de una sierra-cinta para corte de uso general. Estos modelos ofrecen más características estándares diseñadas para proporcionar el máximo desempeño, una mayor precisión y una operación más económica.

Los modelos J-7020M y J-7040M están equipados con un cabezal oscilante de 45 grados con capacidad de corte en inglete lo que hace a estas sierras ideales para trabajos con muchos cortes en ángulo y talleres con espacio limitado. La pieza de trabajo permanece fija mientras el cabezal oscila para cortar cualquier ángulo de 0 a 45 grados y se traba con una palanca de rápido accionamiento.



## Especificaciones

Modelo	J-7020M	J-7040M	J-7040M-4
Núm. de stock	414474	414475	414484
Capacidad de corte:			
Redondo @ 90 grados	10 pulgadas	10 pulgadas	10 pulgadas
Rectangular @ 90 grados	10 x14/2x16 pulg.	10 x14/2x16 pulg.	10 x14/2x16 pulg.
Redondo @ 45 grados	10 pulgadas	10 pulgadas	10 pulgadas
Rectangular @ 45 grados	10x10 pulg.	10x10 pulg.	10x10 pulg.
Tamaño de la sierra	1x0.035x135 pulg.	1x0.035x135 pulg.	1x0.035x135 pulg.
Velocidad de la sierra	de 100 a 350 pies/min.	de 100 a 350 pies/min.	de 100 a 350 pies/min.
Ruedas de hoja de sierra	Diá. de 14 pulg. Hierro forjado	Diá. de 14 pulg. Hierro forjado	Diá. de 14 pulg. Hierro forjado
Guías de hoja	Ajustable, 6 puntos de contacto del rodamiento y tipo de guía	Ajustable, 6 puntos de contacto del rodamiento y tipo de guía	Ajustable, 6 puntos de contacto del rodamiento y tipo de guía
Motor de transmisión	110/220 V CA/60 Hz 1.5 HP/monofásico pre cableado 220V	220/440 V CA/60 Hz 2 HP/trifásico pre cableado 220V	460 V CA/60 Hz 2 HP/trifásico
Prensa de tornillo	De rápido accionamiento	De rápido accionamiento	De rápido accionamiento
Sistema refrigerante	Nota 1	Nota 1	Nota 1
Dimensiones			
Longitud	79 pulgadas	79 pulgadas	79 pulgadas
Ancho	31 pulgadas	31 pulgadas	31 pulgadas
Altura	41 pulgadas	41 pulgadas	41 pulgadas
Peso (neto)	794 libras	794 libras	794 libras

Nota 1: El sistema recirculante consta de 1 bomba de 1 GPM en un tanque de 8 galones. El refrigerante es aplicado a través de las guías de hoja.



# ADVERTENCIA

- El uso inadecuado de esta máquina puede ocasionar lesiones graves.
- Por seguridad, la máquina debe instalarse, usarse y dársele mantenimiento adecuadamente.
- Lea, entienda y siga las instrucciones en el Manual de instrucciones de operación y piezas que se despachó junto con su máquina.

## **Al instalar la máquina:**

- Evite siempre usar la máquina en áreas de trabajo húmedas o con poca iluminación.
- Asegúrese siempre de que el soporte de la máquina está anclado firmemente al piso o al banco de trabajo.

## **Al usar la máquina:**

- Use siempre gafas de protección con protectores laterales (Vea ANSI Z87.1)
- Nunca use joyas ni ropa suelta.
- Nunca se estire demasiado, puede resbalar y caer.

## **Al hacerle mantenimiento a la máquina:**

- Desconecte siempre la máquina del suministro eléctrico durante el mantenimiento.

- Al cambiar herramientas accesorias o piezas, siga siempre las instrucciones en el Manual de instrucciones de operación y piezas.
- Nunca modifique la máquina sin consultar con JET.

## **Usted - el usuario de la herramienta mecánica estacionaria - Guarde la llave por seguridad.**

Lea y siga estas sencillas normas para lograr el beneficio máximo y los mejores resultados al usar su máquina. Si se usa adecuadamente, el equipo JET está entre los mejores en términos de diseño y seguridad. Sin embargo, cualquier máquina que se use de manera inadecuada puede resultar ineficaz e insegura. Es absolutamente necesario que quienes usen nuestros productos tengan la capacitación adecuada sobre cómo usarlos correctamente. Deben leer y entender el Manual de instrucciones de operación y piezas, así como también todas las etiquetas colocadas en la máquina. De no seguirse todas estas advertencias, pueden ocurrir lesiones graves.

## Advertencias de seguridad general para el uso de maquinarias

1. Use siempre gafas protectoras al operar maquinarias. Las gafas protectoras deben ser resistentes a los impactos y tener protectores laterales que cumplan con las especificaciones de la norma ANSI Z87.1. El uso de gafas protectoras que no cumplan con las especificaciones de la norma ANSI Z87.1 puede causar lesiones graves al romperse la protección para los ojos.
2. Vista ropa adecuada. No use joyas ni ropa suelta que puedan quedar atrapadas en las partes móviles. Se recomienda el uso de zapatos con suela de goma para un mejor equilibrio.
3. No se estire demasiado. Si no mantiene una posición adecuada al trabajar puede caer sobre la máquina o hacer que la ropa se enganche y le hale hacia la máquina.
4. Mantenga los protectores en su sitio y en el orden de trabajo adecuado. No opere la máquina sin los protectores.
5. Evite los ambientes de trabajo peligrosos. No use máquinas fijas ubicadas en sitios húmedos o mojados. Mantenga las áreas de trabajo limpias y bien iluminadas.
6. Evite puestas en marcha accidentales. Asegúrese de que el interruptor de arranque está apagado (OFF) antes de enchufar la máquina.
7. Nunca deje la máquina funcionando y desatendida. La máquina se debe apagar siempre que no esté en funcionamiento.
8. Desconecte el cable de alimentación eléctrica antes de hacerle mantenimiento. Siempre que cambie accesorios o realice mantenimiento general a la máquina, desconecte el cable de corriente eléctrica antes de realizar el trabajo.
9. Mantenga todas las máquinas herramientas con el debido cuidado. Siga las instrucciones de mantenimiento para lubricación y cambio de accesorios. No debe tratar de modificar ni realizar reparaciones provisionales a la máquina. Esto no solamente anula la garantía sino también hace que la máquina no sea segura.
10. La maquinaria debe estar anclada al piso.
11. Sujete la pieza de trabajo. Use abrazaderas o una prensa de tornillo para asegurar la pieza de trabajo, cuando sea práctico. Es más seguro que usar las manos y las libera para operar la máquina.
12. Nunca remueva las virutas de madera mientras la máquina esté funcionando.
13. Mantenga limpia el área de trabajo. Las áreas desordenadas atraen accidentes.
14. Quite las llaves y herramientas de ajuste antes de encender la máquina.
15. Use la herramienta adecuada. No fuerce una herramienta o accesorio para hacer un trabajo para el cual no fue diseñado.
16. Use sólo los accesorios recomendados y siga las instrucciones correspondientes del fabricante.
17. Mantenga las manos a la vista y lejos de cualquier parte móvil y de superficies de corte.
18. Todos los visitantes se deben mantener a una distancia segura del área de trabajo. Convierta el taller en un lugar completamente seguro con el uso de candados, interruptores maestros y al quitar las llaves de arranque.
19. Conozca la herramienta que está usando: su aplicación, limitaciones y peligros potenciales.

**⚠ ADVERTENCIA:** Este producto puede exponerlo a productos químicos, incluido cadmio y DEHP, que en el estado de California se conoce como causa de cáncer y defectos de nacimiento u otros daños reproductivos. Para obtener más información, vaya a <http://www.p65warnings.ca.gov>.

**⚠ ADVERTENCIA:** Cierta polvos, humos y gases generados por el lijado, aserrado, amolado, taladrado mecánicos, soldadura y debido a otras actividades de construcción, contienen agentes químicos que según el estado de California se sabe causan cáncer y defectos de nacimiento u otros daños sobre la reproducción. Algunos ejemplos de estos agentes químicos son:

- Plomo de las pinturas a base de plomo
- Sílice cristalina de ladrillos, cemento y otros productos de mampostería
- Arsénico y cromo de la madera tratada químicamente

Su riesgo por causa de estas exposiciones varía, dependiendo de con cuánta frecuencia realice este tipo de trabajo. Para reducir su exposición a estos agentes químicos: trabaje en un área bien ventilada y trabaje con equipo de seguridad aprobado, como por ejemplo máscaras antipolvo que estén diseñadas especialmente para impedir mediante filtración el paso de partículas microscópicas. Para obtener más información, vaya a <http://www.p65warnings.ca.gov/> y <http://p65warnings.ca.gov/wood>.

## Precauciones eléctricas generales

Esta sierra debe ser puesta a tierra de conformidad con el Código Eléctrico Nacional y de los códigos y ordenanzas locales. Este trabajo debe ser realizado por un electricista calificado. La sierra debe ser puesta a tierra para proteger al usuario de una descarga eléctrica.

### Precaución para el diámetro de los cables:

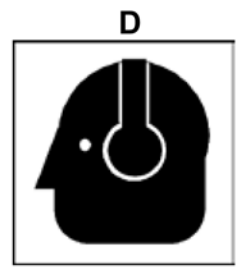
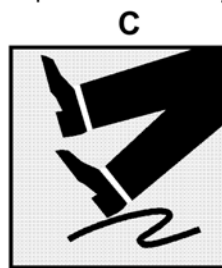
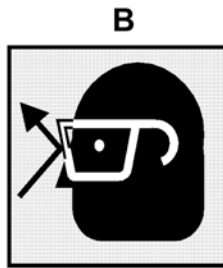
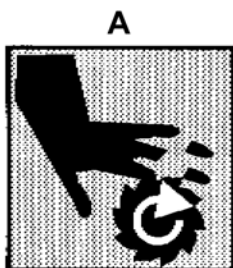
Para los circuitos que estén alejados del tablero eléctrico, debe aumentarse el diámetro del cable a fin de suministrar suficiente voltaje al motor. Para minimizar las caídas de tensión y para evitar que el motor se recaliente y se quemé, se recomienda usar los diámetros de cables para derivaciones o los cordones de extensión indicados en la siguiente tabla.

Longitud del conductor	Número AWG (American Wire Gauge)	
	Línea de 240 voltios	Línea de 120 voltios
0 - 50 pies	No. 14	No. 14
50 - 100 pies	No. 14	No. 12
Más de 100 pies	No. 12	No. 8

## Instrucciones de seguridad en sistemas de sierras

1. Lleve siempre guantes de cuero puestos cuando maneje la hoja de la sierra. El operario no debe usar guantes cuando opere la máquina.
2. Todas las puertas deben estar cerradas, los paneles reemplazados y los otros protectores de seguridad instalados antes del arranque o funcionamiento de la máquina.
3. Asegúrese de que la sierra no esté en contacto con la pieza de trabajo cuando arranque el motor. El motor debe arrancar y usted debe permitir que la sierra alcance plena velocidad antes de que la pieza de trabajo entre en contacto con la hoja de la sierra.
4. Mantenga sus manos lejos de la hoja de sierra. **Vea la Figura A.**
5. Quite con cuidado cualquier pieza cortada y mantenga sus manos fuera del área de la hoja de sierra.
6. Se debe detener la sierra y el suministro eléctrico debe cortarse antes de hacer algún cambio de la hoja de sierra o ajuste del mecanismo de soporte, o antes de intentar cambiar las bandas de transmisión, o antes de realizar algún servicio o mantenimiento periódico a la sierra.
7. Quite del área de trabajo los artículos sueltos y las piezas de trabajo innecesarias antes de encender la máquina.
8. Acerque las guías de sierra ajustables y los protectores lo más que pueda a la pieza de trabajo.
9. Use siempre gafas protectoras al operar, ajustar o hacer mantenimiento a la maquinaria. Las gafas protectoras deben ser resistentes a los impactos y tener protectores laterales que cumplan con las especificaciones de la norma ANSI Z87.1. El uso de gafas protectoras que no cumplan con las especificaciones de la norma ANSI Z87.1 puede causar lesiones graves si se rompe la protección para los ojos. **Vea la Figura B.**
10. Se recomienda el uso de zapatos antideslizantes y de seguridad. **Vea la Figura C.**
11. Use protectores de orejas (tapones o audífonos) durante los períodos prolongados de operación. **Vea la Figura D.**
12. La pieza de trabajo, o la parte que está cortando, debe sujetarse antes de que la hoja de sierra entre en contacto con la pieza de trabajo.
13. Quite con cuidado las piezas cortadas y mantenga las manos fuera del área de la hoja de sierra.
14. La sierra se debe detener y el suministro eléctrico debe cortarse o desenchufarse la máquina antes de acercarse al área de corte.
15. Evite el contacto con el refrigerante, protéjase especialmente los ojos.

6



# Introducción

Este manual incluye las instrucciones de operación y mantenimiento para las sierras para corte en inglete de 10x16 pulgadas de JET, modelos J-7020M y J-7040M. Este manual incluye también listas de piezas e ilustraciones de piezas reemplazables para las sierras para corte en inglete.

## Características de la sierra para corte en inglete

Vea en las Figuras 1 y 2 las características clave de la sierra para corte en inglete modelos J-7020M y J-7040M. Las sierras para corte en inglete son casi idénticas a las sierras para corte en inglete modelos J-7020 y J-7040 de JET excepto por estar equipadas con un cabezal oscilante de 45 grados. El cabezal oscilante proporciona la capacidad de cortar materiales a ángulos de 0 a 45 grados. El cabezal oscilante se traba y destraba con una palanca de rápido accionamiento.

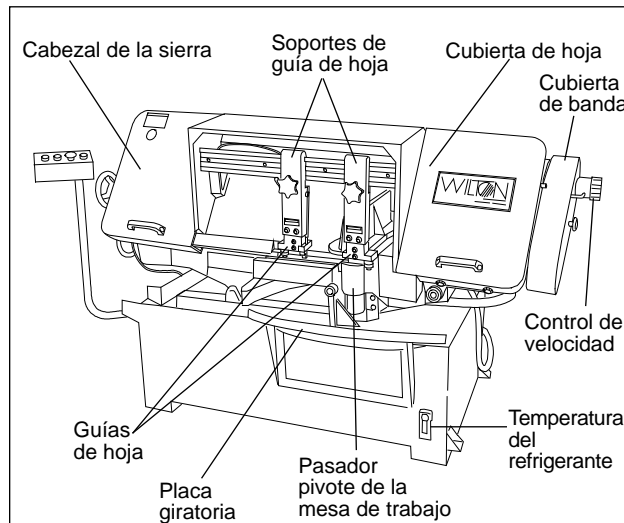


Figura 1: Características clave (vista frontal)

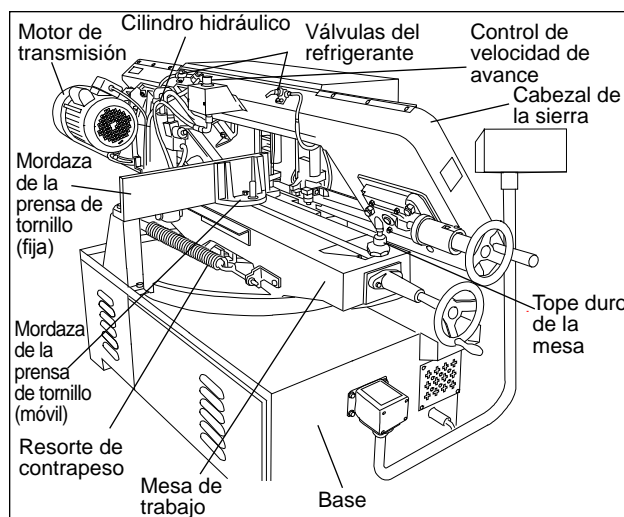


Figura 2: Características clave (vista posterior)

# Instrucciones de operación

## Controles

Los controles operativos de la sierra se presentan en un panel de control en el lado izquierdo de la máquina. El panel de control está montado en un tubo pivotante. El tubo pivotante permite que el operador posicione el panel de control en una ubicación conveniente.

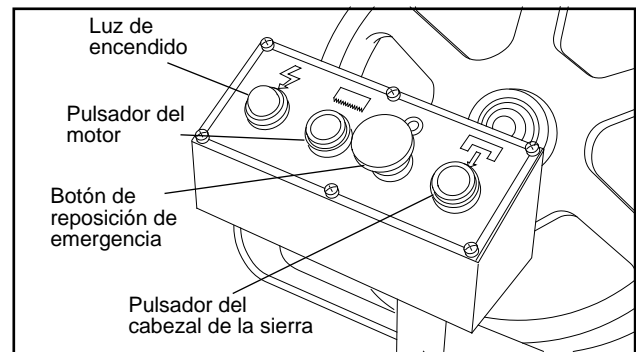


Figura 3: Panel de control

1. Hay una luz de encendido en el lado izquierdo del panel de control. La luz de encendido indica cuándo la alimentación está conectada a la máquina.
2. En el panel de control hay también un botón grande de reposición de emergencia. El botón de reposición de emergencia permite cortar rápidamente la energía eléctrica.
3. Hay un pulsador del motor de la sierra a la izquierda del botón de reposición de emergencia. El pulsador del motor de la sierra arranca el motor de la sierra y el botón de reposición de emergencia detiene el motor de la sierra.
4. Hay un pulsador verde a la derecha del botón de reposición de emergencia. El pulsador abre una válvula electromagnética en el circuito del cilindro hidráulico. La apertura de las válvulas permite que el cabezal de la sierra baje y ponga la hoja de sierra en contacto con la pieza de trabajo.
5. Un botón rojo de liberación en la válvula electromagnética permite bajar el cabezal de la sierra cuando se ha desconectado la alimentación de la máquina (vea la figura 6).
6. La velocidad con la que baja el cabezal de la sierra está controlado por una válvula de control hidráulico de avance localizada en la parte posterosuperior de la sierra (vea la figura 5).
7. Hay un interruptor de la bomba del refrigerante en la caja de equipo eléctrico en la parte posterior de la máquina.
8. La traba de rápido accionamiento del cabezal oscilante (vea la Figura 7) se usa para liberar y trabar el cabezal oscilante al hacer cortes angulares de material.

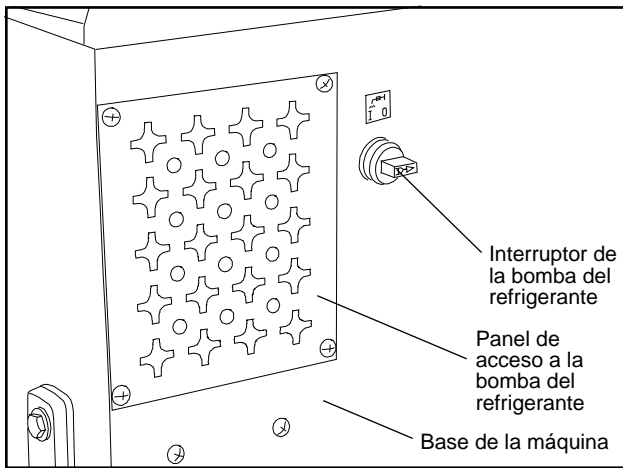


Figura 4: Interruptor de la bomba del refrigerante

## Fijación de la velocidad de la hoja

1. La velocidad de la hoja está controlada por un mecanismo de ajuste al extremo derecho de la sierra. La velocidad aumenta cuando la perilla de ajuste se gira en sentido antihorario. La velocidad disminuye cuando la perilla se gira en sentido horario.
2. Un aviso en el protector de la banda de transmisión (ilustrada abajo) muestra las velocidades recomendadas para diferentes materiales.
3. Hay un indicador de velocidad en el cilindro del mecanismo de ajuste. El indicador proporciona registro de velocidades en pies por minuto. (Los valores en metros por minutos aparecen entre paréntesis, como sigue. Las graduaciones son:

<u>Pies por minuto</u>	<u>Metros por minuto</u>
100	(30)
165	(50)
230	(70)
350	(107)

4. Las velocidades de avance en el letrero se expresan en pies por minuto. Las graduaciones de la velocidad de avance en el indicador pueden no corresponderse con las velocidades de avance recomendadas. Por lo tanto, puede que sea necesaria una velocidad aproximada. Por ejemplo, para fijar una velocidad de 130 pies por minuto, el indicador debería fijarse a mitad de camino entre las graduaciones de 100 pies por minuto y 165 pies por minuto.

**ADVERTENCIA: PARA CAMBIAR LA VELOCIDAD, EL MOTOR DE SIERRA DEBE ESTAR EN FUNCIONAMIENTO.**

5. Gire la perilla de ajuste de velocidad al valor deseado determinado por el tipo de material a cortar.

## Subida/bajada del cabezal de la sierra

1. Levante el cabezal de la sierra usando la manivela en el lado extremo izquierdo del cabezal de la sierra.
2. Para bajar el cabezal de la sierra, presione el pulsador verde en el lado derecho del panel de control (vea la Figura 3).
3. Para ajustar la velocidad de avance, ajuste la perilla de la válvula de control de avance en la parte superior del cabezal de la sierra (vea la Figura 5).

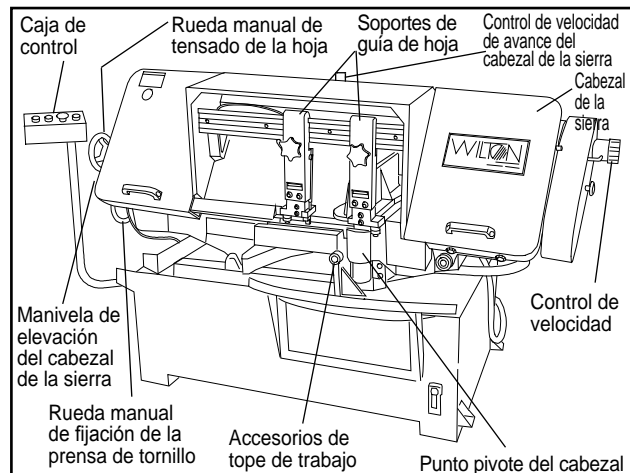


Figura 5: Controles

## Ajuste de velocidad variable de 100 FPM a 350 MPM Velocidades recomendadas para cortar diferentes materiales

VELOCIDAD/FPM	Material que se va a cortar
100	Acero para herramientas, acero inoxidable, aleación de acero, bronce fosforoso, bronce duro, hierro de fundición dura, hierro maleable.
165	Acero dulce, hierro fundido suave, latón medio duro, bronce medio duro.
230	Latones y bronce suaves, aluminio duro, plásticos
350	Plásticos, aluminio suave y medio suave, Madera, otros materiales livianos

- Para bajar el cabezal de la sierra con la alimentación desconectada, hale y gire la perilla roja (sobreposición de control manual) en la válvula electromagnética (vea la figura 6).

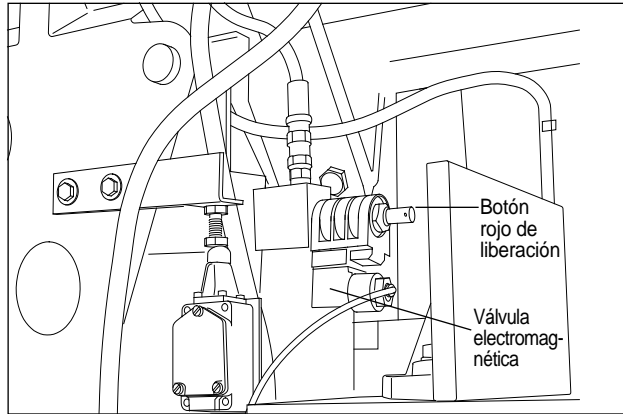


Figura 6: Bajada del cabezal sin alimentación eléctrica

## Cómo controlar el corte: Control hidráulico de avance

El peso del brazo de la sierra proporciona toda la fuerza necesaria para que la hoja de sierra penetre la pieza de trabajo. De hecho, si se permite que el peso total del brazo realice el corte, se deterioraría rápidamente la hoja y la precisión del corte sería deficiente. Hay un sistema de control hidráulico que le da al operador un medio para controlar la velocidad y eficacia del corte.

El cilindro hidráulico está sujeto entre la base y el brazo de la sierra. El cilindro hidráulico resiste el movimiento del cabezal de la sierra en el movimiento hacia abajo. Sin embargo, el cilindro hidráulico no ofrece resistencia alguna cuando el cabezal de la sierra va en subida.

El monto de la fuerza hacia abajo se puede controlar con la válvula de control de avance. Cuando la válvula está levemente abierta, el cabezal de la sierra bajará. Mientras más abierta esté la válvula, más rápido bajará el cabezal de la sierra.

El operador ajusta el control de avance hasta que la sierra funcione eficazmente. Esto se determina por lo general observando la formación de virutas. (Vea la sección Evaluación de la eficacia de la hoja si desea más información sobre la eficacia del corte).

## Evaluación de la eficacia de corte

¿Corta eficazmente la hoja? La mejor manera de saberlo es al observar las virutas que se forman con la hoja de sierra.

Si las virutas que se forman parecen polvo, entonces la velocidad de avance es muy lenta o la hoja está desafilada.

Si las virutas son redondeadas, pero de color azul o pajizo producto del calor generado durante el corte, entonces la velocidad de avance es muy alta.

Si las virutas están levemente redondeadas, pero no coloreadas por el calor, la hoja está suficientemente afilada y el corte está a su velocidad más eficaz.

## Selección de hoja

La sierra de corte viene con una hoja de sierra adecuada para una variedad de trabajos de corte en distintos materiales comunes. JET tiene a su disposición una hoja bimetálica con dentado variable de 4/6 (5674011) y una hoja bimetálica con dentado variable de 6/10 (5674021).

Vea la sección **Fijación de la velocidad** de corte para las velocidades recomendadas para distintos materiales. Estas selecciones, aunque apropiadas para muchas de las necesidades de corte en un taller, no son suficientes para la amplia variedad de hojas de configuración especial (ángulo de dientes y triscado) y aleaciones especiales para el corte de materiales inusuales o exóticos.

Para una barra de acero sólido se puede usar una hoja gruesa, pero para un tubo de paredes delgadas debería usarse una hoja de dientes más finos. En general, la elección de la hoja se determina por el espesor del material; mientras más delgado el material, más fino el ángulo del diente.

Un mínimo de tres dientes deben estar en todo momento sobre la pieza de trabajo para un corte adecuado. La hoja y la pieza de trabajo se pueden dañar si los dientes están tan separados que quedan a horcajadas sobre la pieza de trabajo.

Para una alta producción de cortes de materiales especiales, o para materiales difíciles de cortar como acero inoxidable, acero para herramientas, o titanio, etc., pida a su distribuidor industrial que le dé recomendaciones de hojas de sierra más específicas. Además, el proveedor de sus piezas de trabajo debe estar preparado para brindarle instrucciones muy específicas respecto a la mejor hoja (y refrigerante o fluidos de corte, si es necesario) para el material y forma suministrado.

## Procedimientos para el uso inicial de una hoja

Las hojas nuevas son muy afiladas y, por lo tanto, la geometría de sus dientes puede dañarse fácilmente si no se sigue un cuidadoso procedimiento la primera vez que se usan. Consulte la documentación del fabricante sobre el uso inicial de hojas específicas con materiales específicos. No obstante, el siguiente procedimiento será adecuado para el uso inicial de las hojas JET suministradas con materiales ferrosos de baja aleación.

- Sujete en la prensa de tornillo una pieza de material de sección circular. La pieza de trabajo debe tener 2 pulgadas o más de diámetro.
- Coloque la sierra a baja velocidad. Inicie el corte con una velocidad de avance muy ligera.
- Cuando la hoja ha completado 1/3 del corte, aumente la velocidad de avance levemente y permita que la sierra termine de cortar.
- Mantenga igual el ajuste del cilindro hidráulico y comience un segundo corte sobre la misma pieza de trabajo o una similar.

5. Cuando la hoja haya completado cerca de 1/3 del corte, aumente la velocidad de avance. Observe la formación de virutas hasta que el corte esté a su velocidad más eficaz y permita que la sierra complete el corte (vea Evaluación de la eficacia de corte). Ahora puede decirse que la hoja está lista para su operación habitual.

## Preparación del trabajo

### Fijación del ángulo del cabezal

1. Mueva la palanca de bloqueo hacia la izquierda para desbloquear el cabezal oscilante (vea la Figura 7).
2. Mueva el cabezal oscilante hacia la izquierda hasta que el puntero se fije en el ángulo deseado (vea la Figura 8).
3. Mueva la palanca de bloqueo hacia la derecha para bloquear la mesa de trabajo.

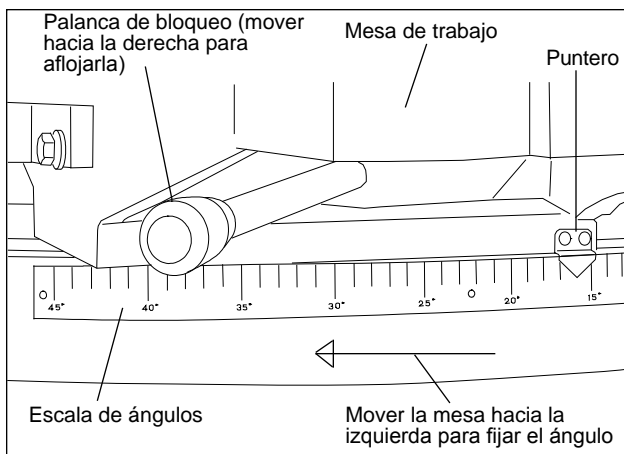


Figura 7: Traba de rápido accionamiento del cabezal oscilante

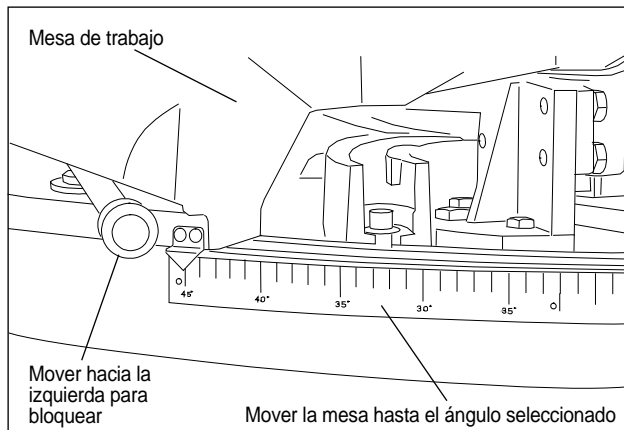


Figura 8: Sujeción de la mesa de trabajo

## Sujeción de la pieza de trabajo

1. Coloque la mesa de trabajo en el ángulo deseado. Sujétela en su lugar con la manija de bloqueo.

2. Ponga la pieza de trabajo contra la mordaza fija (vea la Figura 9).
3. Afloje el poste hexagonal para liberar la mordaza móvil. Coloque la mordaza móvil de manera que quede paralela a y en contacto con la pieza de trabajo.
4. Usando la rueda manual de fijación en la mesa de trabajo, apriete la mordaza móvil contra la pieza de trabajo. Luego apriete el poste hexagonal en la mordaza móvil.

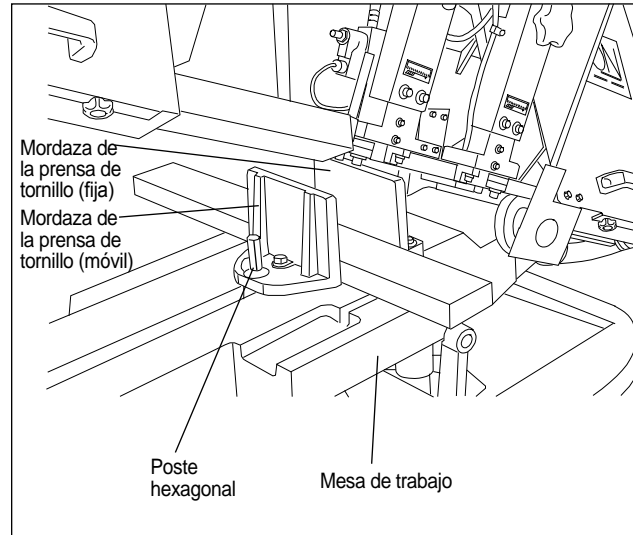


Figura 9: Sujeción de la pieza de trabajo

## Ajuste de la prensa de tornillo para cortes en ángulo

(vea la Figura 9)

1. Afloje el tornillo de fijación de ángulo y el tornillo de pivote en la mordaza izquierda de la prensa de tornillo.
2. Gire en sentido antihorario la manija de bloqueo que está sobre el bloque circular de fijación de ángulos para liberar el bloque. Deslice el bloque hasta que el puntero del bloque esté alineado con el ángulo deseado (vea la Figura 9). Apriete la manija de bloqueo para fijar el ángulo.
3. Coloque la pieza de trabajo en la prensa de tornillo. Coloque la parte frontal de la pieza de trabajo contra la esquina de la mordaza derecha de la prensa de tornillo. Coloque la parte posterior de la pieza de trabajo contra el bloque de fijación de ángulos.
4. Gire en sentido horario la rueda manual de fijación hasta que la mordaza izquierda de la prensa de tornillo esté paralela a la pieza de trabajo. Apriete el tornillo de pivote y el tornillo de fijación de ángulo en la mordaza izquierda de la prensa de tornillo. Asegure la pieza de trabajo en posición.
5. Después de terminar el corte, gire la rueda manual de fijación en sentido antihorario y aleje la mordaza izquierda de la pieza de trabajo.

## Instalación y ajuste del tope de trabajo

El tope de trabajo se usa para fijar la sierra para realizar cortes múltiples de la misma longitud (vea la Figura 10). Instale y ajuste el tope de trabajo según se indica a continuación:

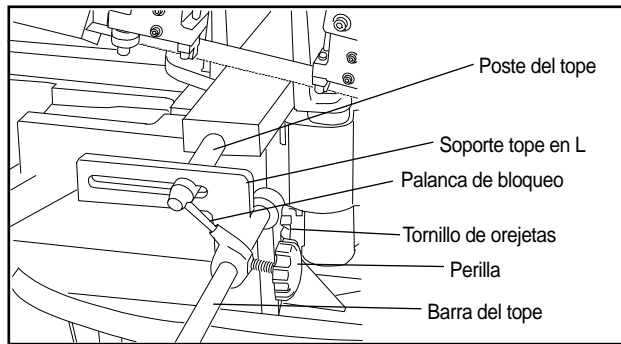


Figura 10: Tope de trabajo

1. Inserte el extremo de la barra de parada en el orificio en la parte delantera y a la derecha de la mesa de trabajo.
2. Apriete el tornillo de orejas para asegurar la barra en su lugar.
3. Instale el poste del tope en el canal en la parte posterior del soporte tope en L. Instale la palanca de bloqueo en el orificio roscado del poste del tope. Apriete bien la palanca de bloqueo.
4. Instale la perilla de bloqueo en el orificio en el lado del soporte tope en L.
5. Deslice el soporte tope en L ensamblado en la barra del tope. Coloque el poste del tope contra la pieza de trabajo y asegure la perilla en el soporte tope en L. El poste del tope puede moverse a la derecha o a la izquierda según sea necesario para colocarlo contra la pieza de trabajo.

## Arranque de la sierra

**ADVERTENCIA:** NUNCA OPERE LA SIERRA SIN LA CUBIERTA DE HOJA EN SU SITIO Y ASEGURADA.

**ADVERTENCIA:** ASEGÚRESE DE QUE LA HOJA NO ESTÉ EN CONTACTO CON LA PIEZA DE TRABAJO CUANDO ARRANQUE EL MOTOR. NO DEJE CAER EL CABEZAL DE LA SIERRA SOBRE LA PIEZA DE TRABAJO NI FUERCE LA HOJA A TRAVÉS DE LA PIEZA DE TRABAJO.

1. Suba el cabezal de la sierra. Con el motor de sierra apagado, hale el botón rojo de liberación en la válvula electromagnética y verifique la velocidad a la que baja el cabezal de la sierra.
2. Suba el cabezal de la sierra. Empuje el botón rojo de liberación.
3. Asegure la pieza de trabajo en la prensa de tornillo. (Vea en la Figura 11 ejemplos de piezas de trabajo en la prensa de tornillo).

4. Asegúrese de que la hoja no esté en contacto con la pieza de trabajo cuando arranque el motor.
5. Arranque el motor y permita que suba la velocidad de la sierra.
6. Coloque lentamente la sierra sobre la pieza de trabajo. Ajuste la velocidad de corte con la válvula de control de avance.
7. NO DEJE CAER EL Cabezal de la sierra NI FUERCE EL CORTE. Deje que el peso del cabezal de la sierra proporcione la fuerza de corte.
8. La sierra se apagará automáticamente al final del corte.

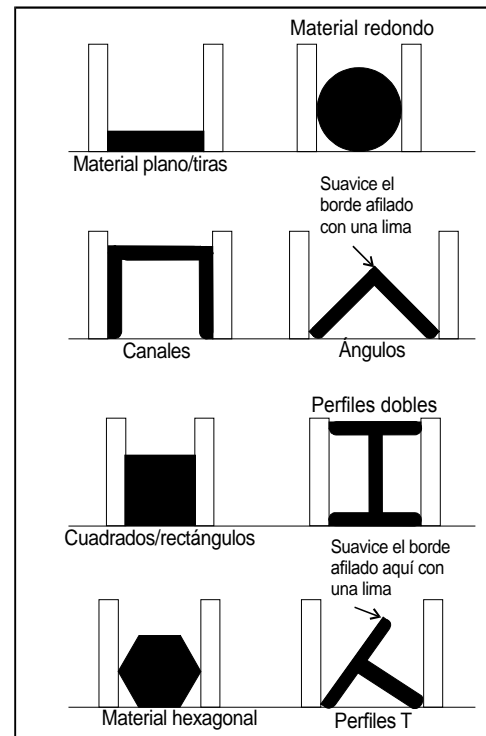


Figura 11: Colocación de la pieza de trabajo en la prensa de tornillo

## Fluido refrigerante

**ADVERTENCIA:** LA BOMBA DEL REFRIGERANTE DEBE ESTAR SUMERGIDA ANTES DE OPERAR PARA EVITAR QUE SE DAÑE.

1. Las guías de hoja vienen instaladas con los accesorios para el refrigerante. El refrigerante pasa a las los accesorios mediante una tubería interconectada. El refrigerante se suministra directamente a la hoja de sierra.
2. Ajuste las válvulas de flujo del refrigerante en la parte posterosuperior del cabezal de la sierra según se necesite para proporcionar el flujo deseado. El flujo no debe ser mayor que el que la hoja puede llevar a la pieza de trabajo mediante el movimiento de la hoja.
3. El flujo del refrigerante se puede detener de dos formas:
  - 1) Usando el interruptor de la bomba del refrigerante en la caja de equipo eléctrico, o
  - 2) Cerrando las válvulas de flujo del refrigerante que están en la parte posterosuperior del cabezal de la sierra.

## Mezcla y cantidad de refrigerante

El refrigerante de uso general es una mezcla de agua y de aceite soluble en agua. Mezcle una parte de aceite soluble (TRIM SOL) con diez partes de agua (un cuarto de galón de aceite, diez cuartos de galón de agua). Once cuartos de galón de refrigerante es la cantidad necesaria para que la bomba del refrigerante funcione adecuadamente.

Hay numerosos refrigerantes en el mercado formulados para aplicaciones especiales. Pida a su distribuidor local que le dé detalles en caso de que tenga un trabajo de amplio rango de producción, o que necesite cortar algunos materiales más exóticos.

## Ajustes

La operación eficaz de la sierra de corte depende de la condición de la hoja de sierra. Si el desempeño de la sierra empieza a deteriorarse, el primer artículo que debe revisar es la hoja.

Si una hoja nueva no restablece la exactitud y calidad del corte, vea la sección de Localización y resolución de problemas (o la guía del fabricante de la hoja) para las condiciones a considerar y los ajustes a realizar para aumentar la vida útil de la hoja.

Para cambiar la hoja, vea **Cambio de la hoja de sierra** en la sección de mantenimiento. Para ajustar el posicionamiento de la hoja, vea los procedimientos siguientes.

## Ajuste del posicionamiento de hoja

El posicionamiento de la hoja ha sido probado en la fábrica. Rara vez se requiere de ajuste cuando la hoja se usa adecuadamente o si la hoja está soldada correctamente. (Vea en la Figura 12 la ubicación de los tornillos de ajuste de posicionamiento de la hoja).

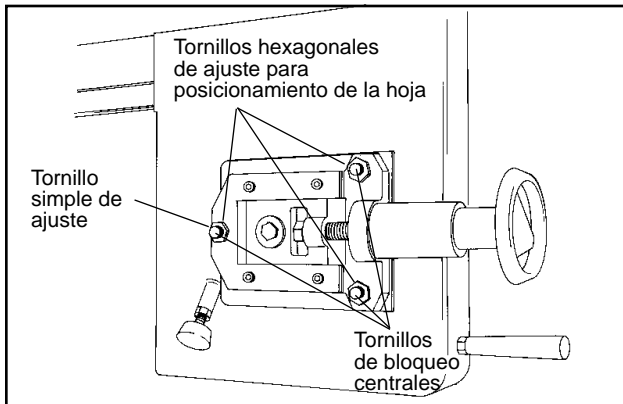


Figura 12: Posicionamiento y tensado de la hoja

## Procedimiento de ajuste en fábrica o en campo

1. Suba el cabezal de la sierra lo suficiente para permitir que opere el motor de la sierra.
2. Afloje las cuatro perillas que sujetan la cubierta de la hoja. Levante la cubierta y gírela hacia atrás.
3. Quite el protector de hoja montado en el soporte de la guía de hoja izquierda.
4. Quite ambos soportes de los rodamientos guía de la hoja.

**NOTA:** Mantenga una tensión adecuada en todo momento usando el mecanismo de tensión de la hoja.

5. Afloje los tornillos de bloqueo centrales en todos los tres tornillos hexagonales de ajuste del mecanismo de tensión de la hoja (vea la Figura 12).

**ADVERTENCIA:** MIENTRAS REALIZA LA SIGUIENTE OPERACIÓN, EVITE QUE LA HOJA ROCE EN EXCESO CON EL REBORDE DE LA RUEDA. EL ROCE EXCESIVO DAÑARÁ LA RUEDA O LA HOJA.

6. Arranque la sierra. Gire lentamente el tornillo simple hexagonal de ajuste en la parte posterior del mecanismo de posicionamiento para inclinar la rueda intermedia. No gire ninguno de los otros dos tornillos de ajuste. Gire el tornillo de ajuste hasta que la hoja toque el reborde de la rueda intermedia.

**NOTA:** Girar el tornillo hacia adentro hará que la hoja se mueva hacia el reborde de la rueda. El giro hacia afuera del tornillo hará que la hoja se aleje del reborde.

7. Gire el tornillo simple hexagonal de ajuste de forma que la hoja comience a alejarse del reborde de la rueda, luego gire el tornillo simple hexagonal de ajuste en la otra dirección de forma que la hoja se pare y luego se mueva levemente hacia el reborde.

**ADVERTENCIA:** MANTENGA LOS DEDOS ALEJADOS DE LA HOJA Y DE LA RUEDA PARA EVITAR LESIONES.

8. Use el tornillo simple hexagonal de ajuste para parar el movimiento de la hoja sobre la rueda a medida que se acerca al reborde de la rueda. Coloque una tira de papel de 6 pulgadas entre la hoja y la rueda según se ilustra en la figura 13. El papel no debe cortarse mientras pasa entre el reborde de la rueda y la hoja.
9. Gire un poco el tornillo hexagonal de ajuste sencillo. Repita la inserción del papel entre el reborde de la rueda y la hoja hasta que el papel se corte en dos pedazos.

**NOTA:** Puede que tenga que repetir la prueba del corte de papel varias veces antes de que la hoja y el reborde corten el papel en dos piezas. No apure el ajuste. La paciencia y la precisión aquí se verán recompensadas con cortes mejores, más precisos y una mayor vida útil de la hoja.

10. Cuando corte el papel, gire levemente el tornillo de ajuste hexagonal en sentido antihorario. Esto asegura que la hoja no toque el reborde distanciador de la rueda.
11. Apague la sierra.
12. Sujete los tornillos de ajuste hexagonal con una llave y aprieten los tornillos de ajuste central. Asegúrese de que los tornillos de ajuste hexagonales no se muevan mientras aprieta los tornillos centrales.
13. Instale los dos protectores de rodamientos guía de la hoja. Coloque las guías para que los rodamientos apenas toquen la hoja.
14. Instale el protector de hoja izquierdo.
15. Cierre la cubierta del cabezal de la sierra. Apriete las cuatro perillas.

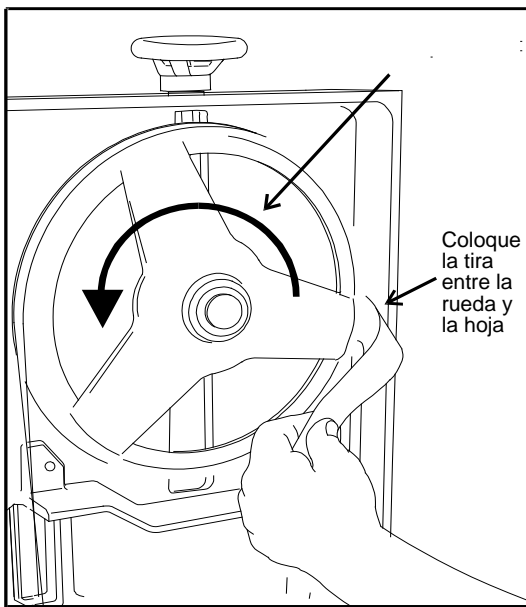


Figura 13: Revisión de la separación hoja-a-rueda usando tiras de papel

## Ajuste del rodamiento guía de la hoja

El ajuste adecuado de los rodamientos guía de la hoja es crítico para el funcionamiento eficaz de la sierra de corte. Los rodamientos guía de la hoja se ajustan en la fábrica. Pocas veces requieren de ajuste. Pero cuando es necesario, deben ajustarse de inmediato. Si no mantiene un ajuste adecuado de la hoja puede ocasionar daños importantes a la hoja o cortes inexactos.

Siempre es mejor probar con una hoja nueva cuando la calidad del corte es deficiente. Si el funcionamiento de la sierra continúa siendo deficiente después de cambiar la hoja, realice los ajustes necesarios.

Si una hoja nueva no corrige el problema, revise que las guías de hoja tengan el espaciado adecuado. Para una operación más eficaz y máxima exactitud, deje una separación de 0.001 pulgadas entre la hoja y los

rodamientos guía. Los rodamientos todavía podrán girar libremente con esta separación. Si la separación no es la correcta, la hoja puede salirse de la rueda de mando.

**ADVERTENCIA:** REVISE LA HOJA PARA ASEGURARSE DE QUE LA SECCIÓN SOLDADA TIENE EL MISMO GROSOR QUE EL RESTO DE LA HOJA. SI LA HOJA ES MÁS GRUESA EN LA SOLDADURA, LOS RODAMIENTOS GUÍA PUEDEN DAÑARSE.

Si es necesario, ajuste los rodamientos guía según se indica:

1. El rodamiento guía interno está montado en una bocina concéntrica y no se puede ajustar.
2. El rodamiento guía externo (más cercano al operador) está montado sobre una bocina excéntrica y se puede ajustar.
3. Sujete la bocina con una llave de 3/4" y afloje el tornillo de bloqueo central con una llave Allen (vea la Figura 14).

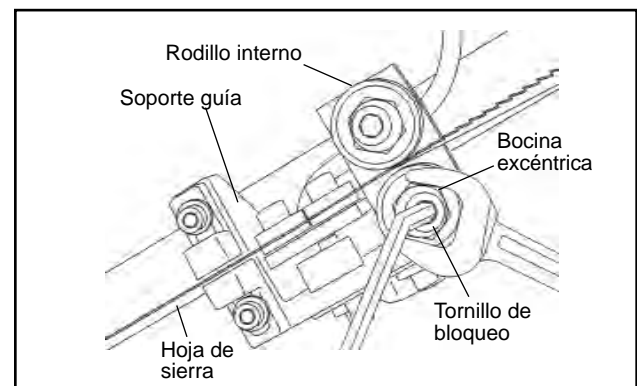


Figura 14: Ajuste de rodamientos guía

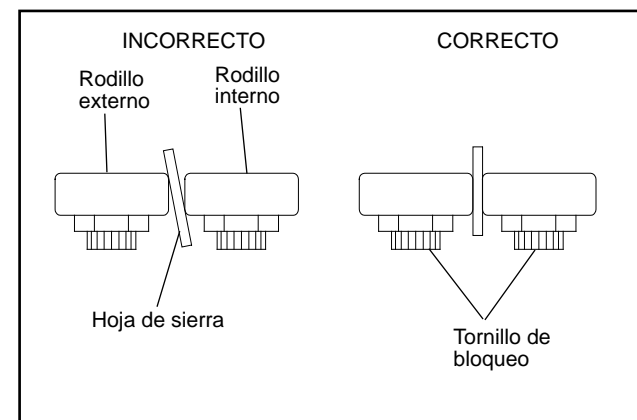


Figura 15: Orientación hoja-rodamiento

4. Gire la bocina para posicionar el rodamiento. Fije la separación en 0.001 pulgadas aproximadamente. La hoja debe estar en posición vertical entre los rodamientos (vea la Figura 15).
5. Apriete el tornillo de bloqueo central con una llave Allen mientras mantiene la bocina excéntrica en posición con la llave Allen de 3/4".
6. Use el mismo procedimiento para ajustar el otro rodamiento guía.
7. Cuando el ajuste es el correcto, los rodamientos guía deben rotar libremente si se ejerce una leve presión con el dedo (con la hoja detenida).
8. Ajuste los rodamientos del borde de la hoja para que solo toquen el borde posterior de la hoja (vea la Figura 21).

## Corte de prueba para verificar precisión del ajuste

Los cortes de prueba se pueden usar para determinar si ha ajustado o no la hoja de forma precisa. Use una barra de material de 2 pulgadas para realizar estos cortes de prueba, según se indica:

1. Con la barra de material sujeta firmemente en la prensa de tornillo, haga un corte en la barra. (Vea la Figura 16).
2. Marque la parte superior de la barra de material.
3. Mueva la barra de material como un 1/4 de pulgada más allá de la hoja para que pueda hacer un segundo corte.
4. Haga girar la barra de material 180 grados de modo que la marca que hizo esté ahora en la parte de abajo del corte.
5. Haga un corte en la barra de material.
6. Use un micrómetro para medir la variación del espesor del disco que cortó a partir de la barra. Mida el extremo superior e inferior del disco.

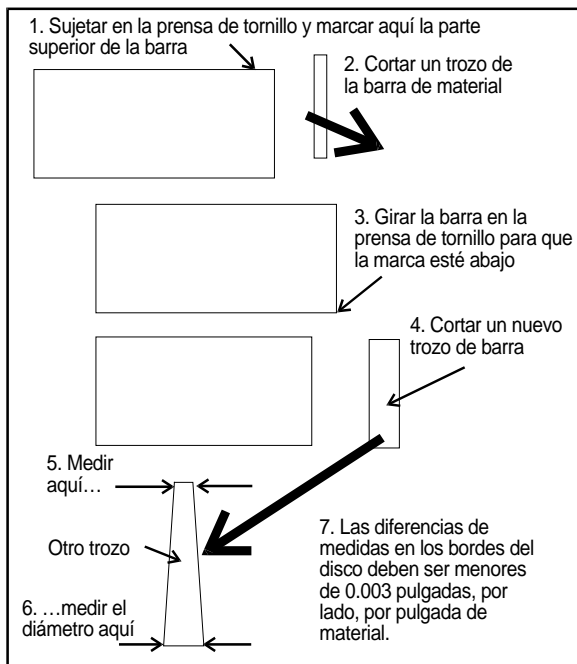


Figura 16: Corte de un disco de prueba

Puede decirse que la hoja de sierra se considera ajustada correctamente cuando la variación medida no es mayor de 0.012 a lo ancho de la cara del disco.

Si no tiene una barra de material de 2 pulgadas disponible para un corte de prueba, use una pieza de trabajo de prueba de mayor diámetro en lugar de una más pequeña. La máxima variación de espesor en una pieza de prueba cualquiera no debe ser mayor de 0.003 pulgadas, por lado, por pulgada de diámetro de material.

## Ajuste del interruptor límite

1. El interruptor límite tiene como finalidad apagar el motor de sierra cuando se ha cortado completamente la pieza de trabajo.
2. Para fijar el interruptor límite, afloje las contratuercas en el tope del interruptor límite (vea la Figura 15).
3. Ajuste el tope según sea necesario y apriete de nuevo la contratuerca.

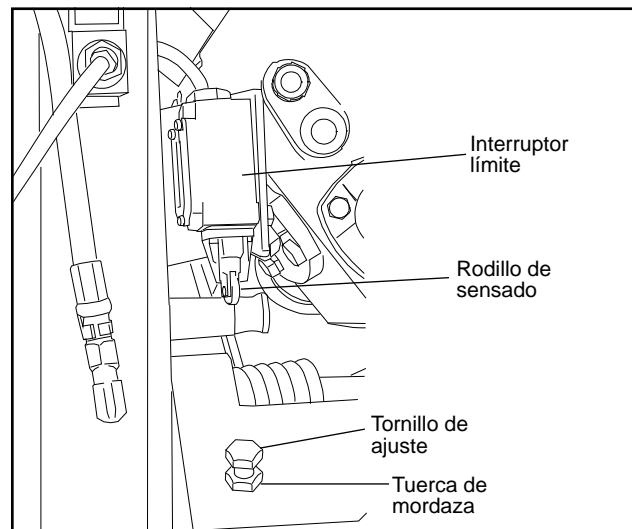


Figura 15: Ajuste del interruptor límite

## Mantenimiento Limpieza

1. Limpie restos de cualquier elemento protector sobre las superficies de la máquina.
2. Luego de limpiar, cubra las superficies maquinadas de la sierra-cinta de corte con un aceite para máquinas de consistencia media. Repita el proceso de recubrimiento con aceite al menos cada seis meses.
3. Limpie la acumulación de virutas después de usar la sierra. Asegúrese de que el tornillo de avance no tiene virutas ni otro material que pudiera ocasionar daños.
4. Limpie los desechos de virutas del tanque del refrigerante. La frecuencia se debe determinar por la frecuencia con que se usa la sierra.

## Lubricación

Lubrique los siguientes componentes con las frecuencias indicadas y usando los lubricantes que se especifican a continuación:

1. Rodamientos de bola: los rodamientos están lubricados y sellados, no es necesario lubricarlos periódicamente.
2. Rodamientos guía de la hoja: los rodamientos están lubricados y sellados, no es necesario lubricarlos. Inspecciónelos periódicamente.
3. Bocina de rueda intermedia: los rodamientos están lubricados y sellados, no es necesario lubricarlos. Inspecciónelos periódicamente.
4. Alojamiento del rodamiento del tornillo de avance: lubrique mensualmente con aceite liviano (vea la vista ampliada, página 22).
5. Tornillo de avance: lubrique mensualmente con aceite liviano (vea la vista ampliada, página 20).
6. Pivote del cilindro hidráulico: lubrique cada 6 meses con aceite liviano (vea la vista ampliada, página 22).
7. Tornillo tensor de hoja: lubrique con grasa cada 6 meses (vea la vista ampliada, página 25).
8. Soporte del cepillo de hoja: lubrique mensualmente con aceite liviano (vea la vista ampliada, página 25).
9. Caja de engranaje: revise el aceite una vez al año.
10. Cambie el refrigerante con la frecuencia adecuada según el tipo de refrigerante que usa. Los refrigerantes a base de aceite pueden acidificarse. Vea las instrucciones del proveedor del refrigerante para la frecuencia de cambio.
11. Tanque del refrigerante: limpiar cada 6 meses o según se necesite.

## Cambio de la hoja de sierra

**ADVERTENCIA:** QUITE TODA LA ENERGÍA ELÉCTRICA A LA MÁQUINA.

1. Afloje las cuatro perillas que sujetan la cubierta de la hoja. Levante la cubierta y gírela hacia atrás.
2. Quite el protector de hoja montado en el soporte de la guía izquierda de hoja.

**ADVERTENCIA:** SIEMPRE TENGA PUESTOS GUANTES DE CUERO CUANDO MANIPULE LA HOJA DE SIERRA PARA EVITAR LESIONES CON LOS DIENTES DE LA SIERRA.

3. Gire en sentido horario la rueda manual de tensado de la hoja para liberar la tensión de la hoja. Afloje la hoja lo suficiente para sacarla de las ruedas de mando e intermedia. Saque la hoja de entre las guías de hoja.
4. Instale la nueva hoja entre los rodamientos guía de la hoja y las guías de carburo. Instale la hoja sobre las ruedas de mando e intermedia.
5. Gire en sentido antihorario la rueda manual de tensado de la hoja para tensarla. Tense la hoja hasta que el indicador de tensión de la hoja muestre 2000 libras.
6. Opere la sierra a baja velocidad y observe el posicionamiento de la hoja. Si el posicionamiento debe ajustarse, vea la sección **Ajuste del posicionamiento de la hoja**.

7. Ajuste los rodamientos en el borde superior de la hoja hasta que apenas hagan contacto con la hoja (vea la Figura 21).
8. Revise los rodamientos guía y las guías de carburo para asegurarse de que apenas estén haciendo contacto con los lados de la hoja.
9. Instale el protector izquierdo de la hoja y asegúrese de que hay suficiente separación con respecto a la hoja.
10. Haga un corte de prueba para asegurarse de que la hoja se posiciona adecuadamente durante su operación. Ajuste el posicionamiento según sea necesario (vea **Ajuste del posicionamiento de la hoja**).

## Cambio de la banda de transmisión

1. Desconecte la sierra de la fuente de energía eléctrica para evitar cualquier posibilidad de un arranque accidental del motor.
2. Coloque el brazo en su posición totalmente horizontal.
3. Quite la perilla de la cubierta de la banda de transmisión. Saque la cubierta de la banda de transmisión para exponer la banda en V y las poleas.
4. Saque dos tornillos, tuercas y arandelas de la parte posterior del soporte del cabezal de la sierra. Empuje la escuadra de soporte del motor para pivotarlo hacia arriba y aflojar la tensión de la banda.
5. Quite la banda gastada.
6. Coloque en las poleas la banda de reemplazo. Permita que el motor pivote hacia abajo.
7. Instale de nuevo los dos tornillos, tuercas y arandelas en la parte posterior del soporte del cabezal de la sierra y a través de la escuadra de soporte del motor.
8. Instale la cubierta de la banda de transmisión. Instale y apriete la perilla de la cubierta de la banda de transmisión.

## Reemplazo del motor de transmisión

1. Desconecte del motor toda la energía eléctrica. Desenchufe el motor si está enchufado a un tomacorriente. Apague la alimentación del circuito derivado y quite la conexión de la caja de empalmes si el motor está cableado al circuito derivado.
2. Saque la banda de transmisión de la polea del motor de transmisión (vea **Cambio de la banda de transmisión**).
3. Saque la polea del motor.
4. Abra la caja de empalmes del motor y desconecte los cables de alimentación de sus terminales.
5. Quite las tuercas, arandelas y pernos que sujetan el motor a la placa de montaje.
6. La instalación de un motor nuevo es el proceso inverso de los pasos arriba descritos.

## Ajuste del resorte de contrapeso

El resorte de contrapeso está ubicado en la parte posterior derecha del cabezal de la sierra. El resorte de contrapeso se usa para ajustar la cantidad de fuerza descendente que el

cabezal de la sierra aplica sobre la pieza de trabajo cuando la válvula de control de avance está totalmente abierta.

1. Levante el brazo de la sierra a su posición vertical máxima y asegúrelo en esa posición (vea la Figura 18).

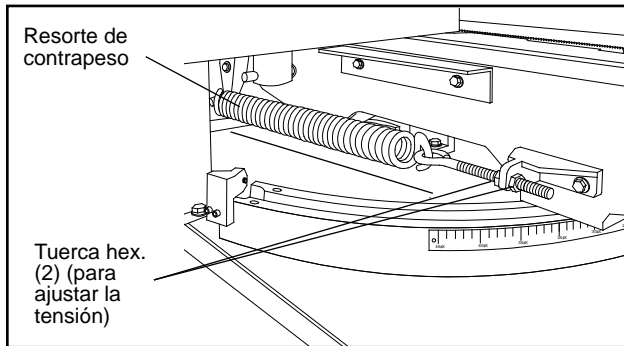


Figura 18: Ajuste del resorte de contrapeso

2. Para ajustar la tensión del resorte, afloje las dos tuercas de la varilla roscada en el puntal de pivote del resorte. Ajuste la tensión según sea necesario.
3. Apriete las dos tuercas contra el puntal de pivote del resorte.
4. Ahora la sierra puede volver a operar.

## Reemplazo de la rueda de mando

1. Quite la hoja (vea **Cambio de la hoja de sierra**).
2. Saque el tornillo, la arandela elástica y la arandela del eje reductor de velocidad.
3. Hale la rueda del eje reductor de velocidad. Saque la chaveta impulsora del eje reductor de velocidad.
4. Inspección: Examine si hay daños en la periferia y en el reborde de la rueda de mando. Cambie la rueda si está dañada.
5. Instale la chaveta en el chavetero en el eje reductor de velocidad. Alinee el chavetero en la rueda con la chaveta en el eje reductor de velocidad. Reinstale la rueda en el eje reductor de velocidad.
6. Instale el tornillo, la arandela elástica y la arandela en el extremo del eje reductor de velocidad.
7. Instale la hoja (vea **Cambio de la hoja de sierra**).

## Reemplazo de la rueda intermedia o del rodamiento intermedio

1. Quite la hoja de sierra (vea **Cambio de la hoja de sierra**).
2. Saque el tornillo, la arandela elástica y la arandela del eje de la rueda intermedia.
3. Saque la rueda intermedia. Saque el rodamiento de la rueda intermedia.
4. Inspección: Examine si hay daños en el borde impulsor y en el reborde de la rueda intermedia. Cambie la rueda si está dañada.

5. Verifique si los rodamientos tienen daños y si operan de manera fluida. Cámbielos si están defectuosos.
6. Instale el rodamiento de la rueda intermedia. Instale la rueda intermedia en el eje intermedio.
7. Instale el tornillo, la arandela elástica y la arandela del eje de la rueda intermedia.
8. Instale la hoja (vea **Cambio de la hoja de sierra**).

## Ajuste de las guías de hoja

La sierra de corte tiene soportes de guía de hoja ajustables (vea la figura 19) Los soportes de guía de hoja le permiten fijar las guías de hoja para piezas de trabajo de diferentes anchos.

Para hacer cortes exactos y prolongar la vida útil de la hoja, los soportes de guía de hoja deben fijarse para que la pieza de trabajo tenga justo el espacio necesario para cortarla.

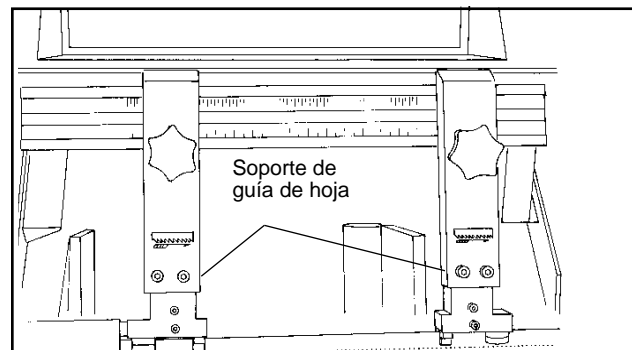


Figura 19: Soportes de guía de hoja

1. Afloje la perilla en el soporte de la guía de hoja y deslice la guía hacia la izquierda o hacia la derecha según se necesite. Repita para la otra guía de hoja.
2. Fije los soportes de guía de hoja según sea necesario para darle cabida al ancho/diámetro de la pieza de trabajo. Las guías de hoja se deben colocar de forma que las guías no estén en contacto con la pieza de trabajo a medida que el cabezal de la sierra se mueve a lo largo de la pieza.

## Reemplazo de la guía de carburo de la hoja (vea la Figura 20)

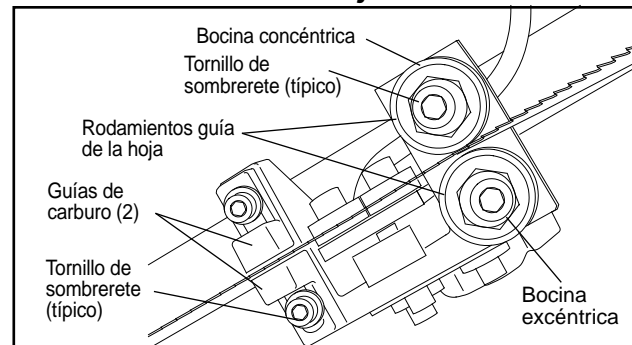


Figura 20: Guías de carburo y rodamientos guía

1. Quite el tornillo de sombrerete y saque la guía de carburo. Deseche la guía de carburo.
2. Instale el reemplazo de la guía de carburo en el soporte del rodamiento guía. Instale el tornillo de sombrerete. Fije la guía de forma que apenas toque el lado de la hoja de sierra.
3. Use una escuadra de operario para verificar que la hoja esté recta en la mesa.

## Reemplazo de los rodamientos guía (vea la Figura 20)

1. Quite el tornillo de sombrerete del rodamiento que está siendo reemplazado. Separe la bocina y el tornillo de sombrerete del rodamiento. Deseche el rodamiento.

**NOTA:** Hay una leve presión de acople entre el rodamiento y la bocina.

2. Instale la bocina en el rodamiento de reemplazo. Coloque el tornillo de sombrerete a través de la bocina y en el soporte de la guía.
3. Si el rodamiento que va a reemplazar está en una bocina excéntrica, instale el rodamiento en el lado de la hoja que da al operador.
4. Gire la bocina excéntrica en el soporte de la guía hasta que el rodamiento haga contacto con la hoja.

## Reemplazo de los rodamientos del borde de la hoja

1. Saque el tornillo de sombrerete del rodamiento del extremo de la hoja que va a reemplazar y deseche el rodamiento. Asegúrese de no perder la arandela elástica que separa el rodamiento del bloque flotante (vea la Figura 21).
2. Inserte el tornillo de sombrerete en el nuevo rodamiento. Coloque nuevamente la arandela elástica en el tornillo de sombrerete y reinstálelo en el bloque flotante.
3. Si debe reajustar, afloje el tornillo de sombrerete pivotante y mueva el bloque flotante de forma que el borde de la hoja esté cerca al soporte de la guía, pero no puede tocar la superficie inferior de éste cuando la hoja esté cortando una pieza de trabajo.

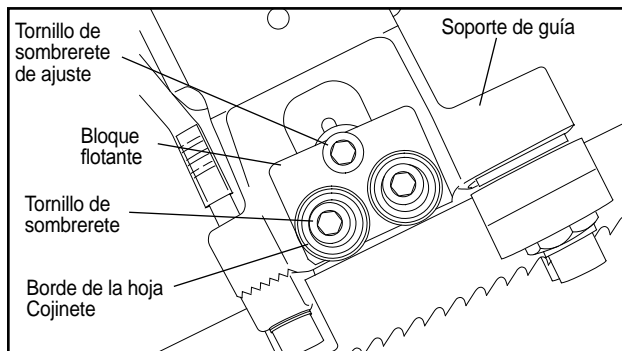


Figura 21: Reemplazo del rodamiento del extremo de hoja

## Reemplazo de la escobilla de alambre

1. Afloje las cuatro perillas que sujetan la cubierta de la hoja. Levante la cubierta y gírela hacia atrás.
2. Saque el tornillo de sujeción, la arandela elástica y la arandela. Saque y deseche la escobilla (vea la Figura 22).
3. Instale la escobilla de reemplazo y fíjela con el tornillo, la arandela elástica y la arandela.
4. Cierre la cubierta de la hoja y fíjela con las cuatro perillas.

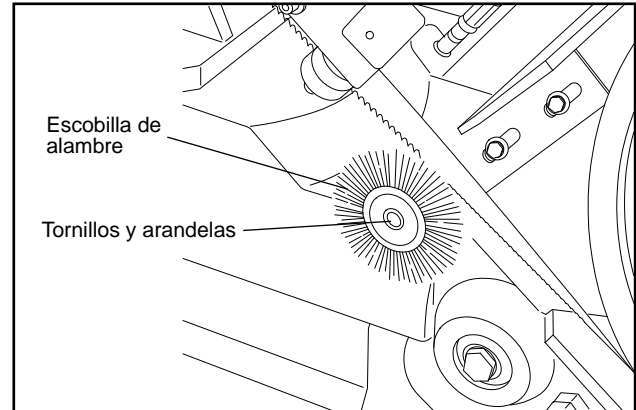


Figura 22: Escobilla de alambre

## Montaje de la máquina

La sierra que se le despachó fue ajustada en la fábrica. Se han cortado varias piezas de prueba usando la sierra para verificar la precisión de corte. Por lo tanto, las únicas operaciones de puesta a punto necesarias antes de poner en servicio la sierra son la determinación de su ubicación y las conexiones eléctricas al motor.

## Desembalaje y ubicación

Ubique la sierra donde tenga más sentido para las operaciones que usted probablemente estará haciendo. Si va a hacer trabajo de corte de piezas muy largas de material, deje suficiente espacio para colocar el material, los apoyos de entrada y salida, etc. Saque la sierra de los largueros de envío y deseche cualquier dispositivo de sujeción que pueda haber sujetado la sierra al larguero.

# Conexiones eléctricas

Preste atención a lo siguiente cuando conecte el equipo a la fuente de alimentación. (Consulte los diagramas de cableado en las Figuras 23 - 26.)

**ADVERTENCIA:** JET RECOMIENDA QUE CUALQUIER CABLEADO QUE IMPLIQUE LA CONEXIÓN DEFINITIVA DE LA SIERRA A UN CIRCUITO DERIVADO, O CUALQUIER CAMBIO DEL VOLTAJE SUMINISTRADO AL MOTOR SEA REALIZADO POR UN ELECTRICISTA AUTORIZADO.

1. Asegúrese de que la sierra esté desconectada de la fuente de alimentación, o de que ha quitado los fusibles o ha disparado los interruptores en el circuito en el que está conectada la sierra. Asegúrese de que coloca un aviso de advertencia en el fusible o en el interruptor de circuito para evitar descargas eléctricas accidentales.
2. Si está instalando el cable de alimentación del motor a un tomacorriente, asegúrese de usar el enchufe adecuado.
3. Si está cableando el equipo a una caja de empalmes, conecte los cables a la caja y ciérrela.
4. Instale los fusibles o reposicione el interruptor.
5. La sierra está lista para operar.

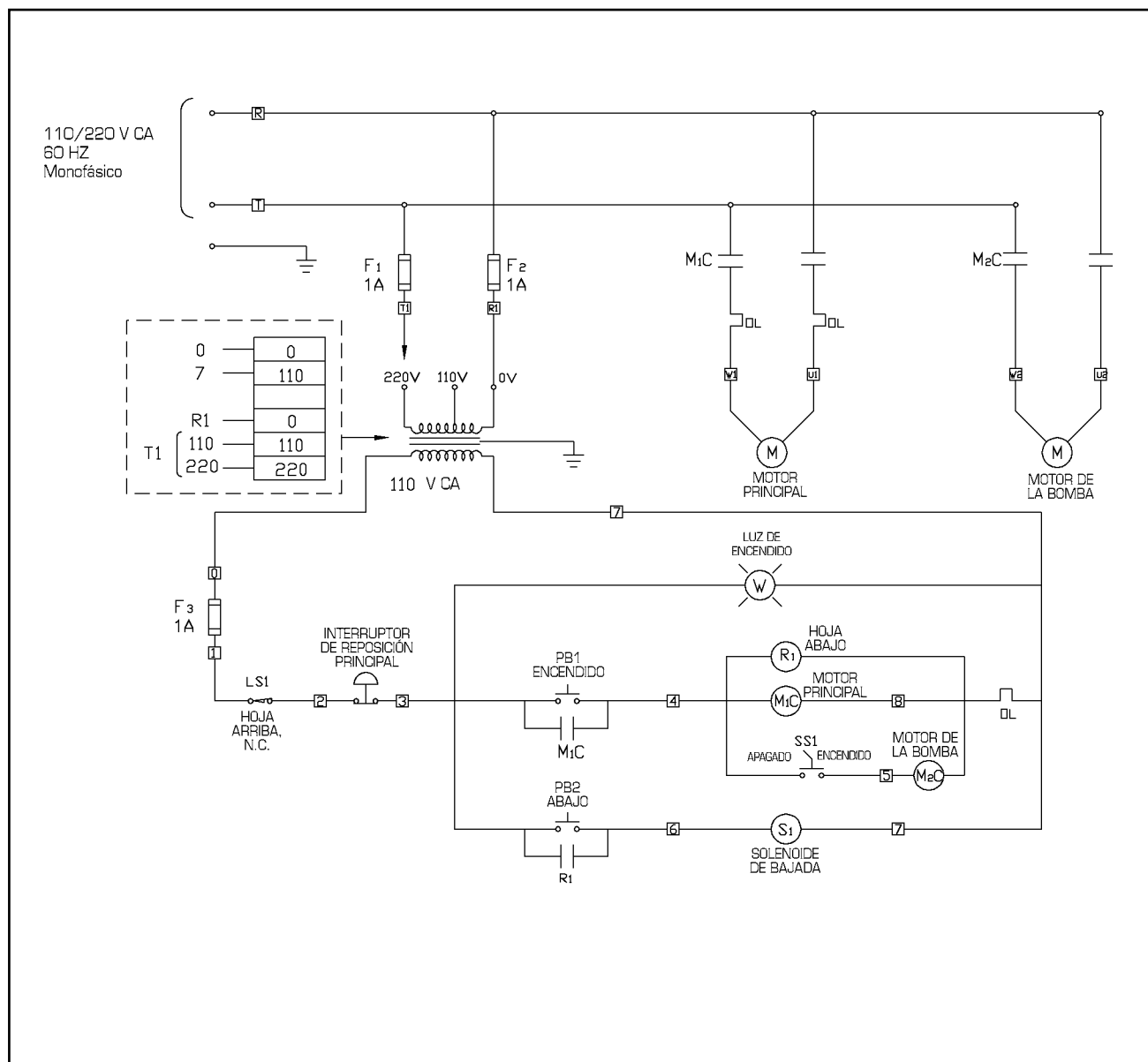


Figura 23: Diagrama de cableado de la sierra de corte Modelo J-7020M

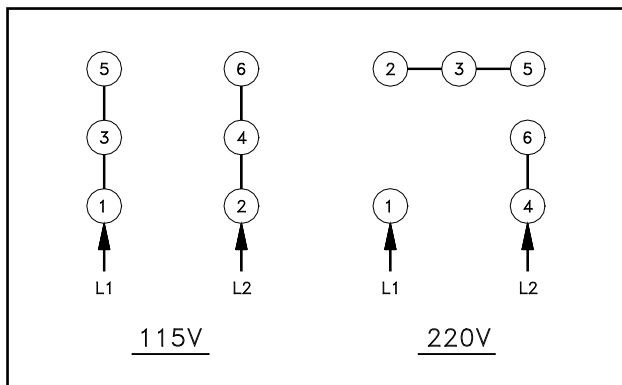


Figura 24: Diagrama de conexión para motor monofásico

115 V - Para invertir los terminales del interruptor de rotación del motor 5 y 6.

220 V - Para invertir los terminales de gancho de rotación del motor del 6 al 1.

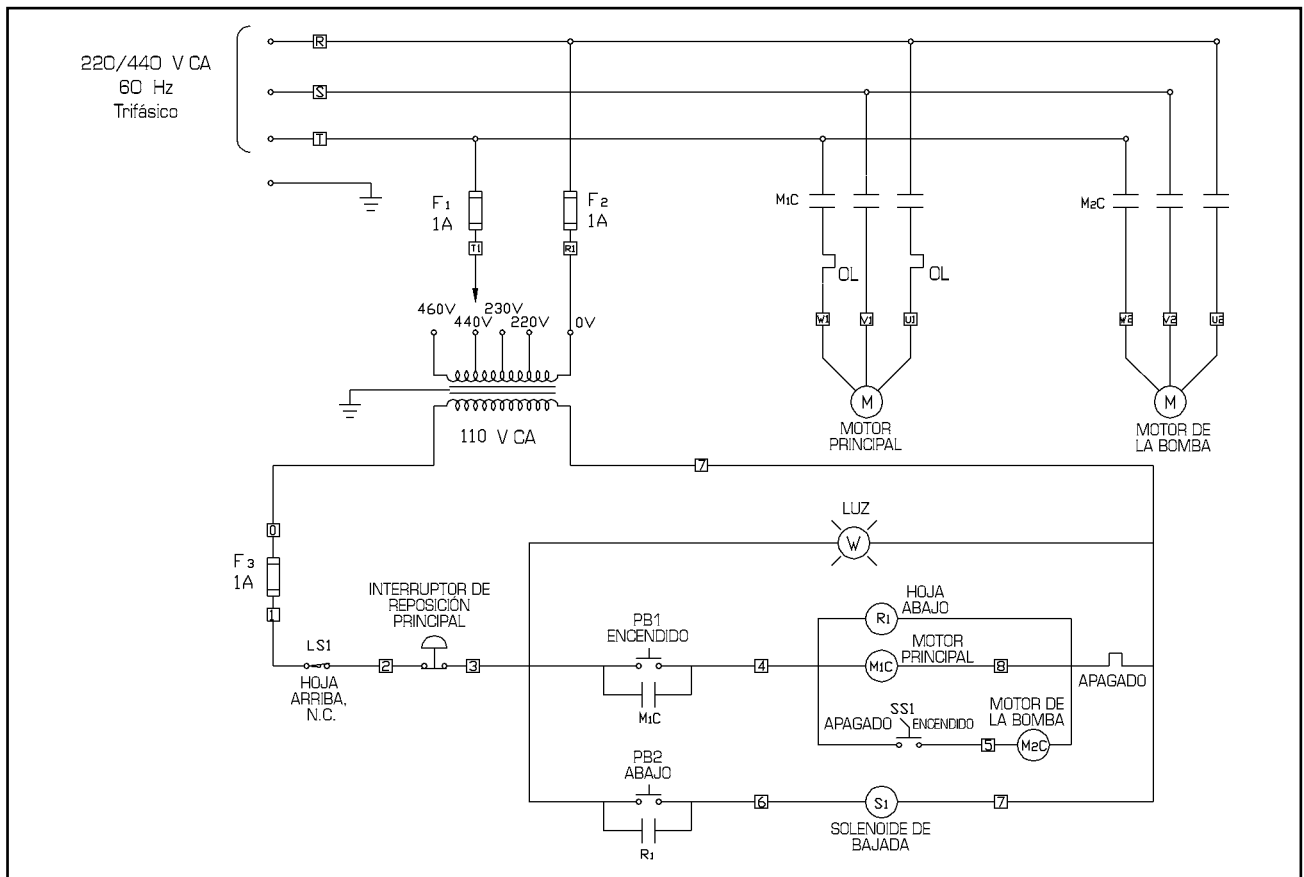


Figura 25: Diagrama de cableado de la sierra de corte Modelo 7040M

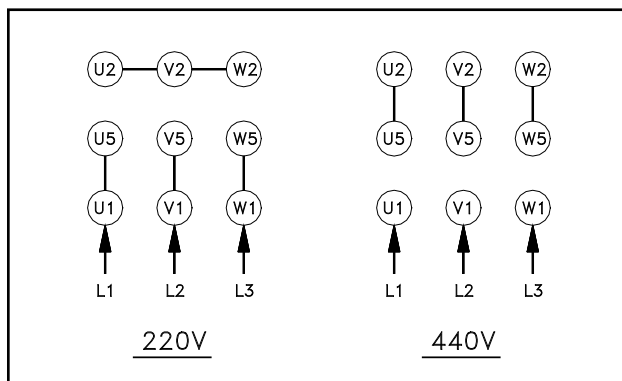


Figura 26: Diagrama de conexión para motor trifásico

# Localización y resolución de problemas

Problema	Causa posible	Solución sugerida
Rotura excesiva de hojas	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Material flojo en la prensa de tornillo.</li> <li>2. Avance o velocidad de corte incorrecto.</li> <li>3. Dientes muy gruesos para el material.</li> <li>4. Tensión de hoja incorrecta.</li> <li>5. Hoja de sierra en contacto con la pieza de trabajo antes de que la sierra arranque.</li> <li>6. Hoja rozando el reborde de la rueda.</li> <li>7. Guías desalineadas.</li> <li>8. Rotura en la soldadura.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Sujete bien la pieza de trabajo.</li> <li>2. Revise el Manual del operario para la velocidad/avance adecuado para el material que se está cortando.</li> <li>3. Revise el Manual del operario para el tipo de hoja recomendado.</li> <li>4. Ajuste la tensión de la hoja hasta el punto en que ésta no deslice en la rueda.</li> <li>5. Arranque el motor antes de colocar la sierra sobre la pieza de trabajo.</li> <li>6. Ajuste el posicionamiento de la hoja.</li> <li>7. Ajuste las guías.</li> <li>8. Un ciclo de recocido más largo.</li> </ol>
Hoja desafilada antes de tiempo	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Dientes de la hoja muy gruesos.</li> <li>2. Velocidad de la sierra muy alta.</li> <li>3. Presión de avance de corte inadecuada.</li> <li>4. Puntos duros o rebabas en la pieza de trabajo.</li> <li>5. Material endurecido por trabajo (especialmente acero inoxidable).</li> <li>6. Tensión de hoja insuficiente</li> <li>7. Sierra operando sin presión en la pieza de trabajo.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Use una hoja de dientes más finos.</li> <li>2. Pruebe con una velocidad de hoja menor.</li> <li>3. Disminuya la tensión del resorte.</li> <li>4. Aumente la presión de avance (puntos duros). Reduzca la velocidad, aumente la presión de avance (rebabas).</li> <li>5. Reduzca la tensión del resorte para aumentar la presión de avance.</li> <li>6. Aumente la tensión al nivel adecuado.</li> <li>7. No corra la hoja en neutro en/sobre el material.</li> </ol>
Cortes de mala calidad (torcidos)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Pieza de trabajo no perpendicular a la hoja.</li> <li>2. Presión de avance de corte muy rápida.</li> <li>3. Rodamientos guía no ajustados adecuadamente.</li> <li>4. Tensión inadecuada de la hoja.</li> <li>5. Espacio muy grande entre las dos guías de hoja.</li> <li>6. Hoja desafilada.</li> <li>7. Velocidad de hoja incorrecta.</li> <li>8. Conjunto de guías de la hoja flojo.</li> <li>9. Unidad de rodamientos guía de la hoja floja.</li> <li>10. Posicionamiento de la hoja muy alejada de los rebordes de la rueda.</li> <li>11. Desgaste de rodamientos guía.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ajuste la prensa de tornillo para que esté perpendicular a la hoja. (Siempre sujete firmemente la pieza de trabajo en la prensa).</li> <li>2. Disminuya la presión.</li> <li>3. Ajuste la separación de los rodamientos guía a 0.001 pulg. (0.002 pulg. máximo).</li> <li>4. Aumente gradualmente la tensión de la hoja.</li> <li>5. Mueva la barra guía de la hoja más cerca de la pieza de trabajo.</li> <li>6. Reemplace la hoja.</li> <li>7. Revise la velocidad de la hoja (vea Figura 3).</li> <li>8. Apriete la unidad guía de la hoja.</li> <li>9. Apriete la unidad de rodamientos guía de la hoja.</li> <li>10. Ajuste el posicionamiento de la hoja.</li> <li>11. Reemplace el rodamiento desgastado.</li> </ol>
Cortes de mala calidad (rugosos)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Velocidad de la hoja muy alta para la presión de avance.</li> <li>2. Hoja muy gruesa.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Reduzca la velocidad y la presión de avance de la hoja.</li> <li>2. Reemplace con una hoja más fina.</li> </ol>

La hoja se tuerce	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Hoja atascada en el corte.</li> <li>2. Tensión de hoja muy alta</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Disminuya la presión de avance.</li> <li>2. Disminuya tensión de la hoja</li> </ol>
Desgaste inusual en parte lateral/posterior de la hoja	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Guías de hoja desgastadas</li> <li>2. Rodamientos guía de la hoja no ajustados.</li> <li>3. Soporte de rodamientos guía de la hoja flojo.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Reemplace las guías de hoja.</li> <li>2. Ajuste los rodamientos guía de la hoja.</li> <li>3. Apriete el soporte de rodamiento guía de la hoja.</li> </ol>
Dientes de hoja faltantes/rotos	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Hoja con dientes de ángulo muy grueso para la pieza de trabajo.</li> <li>2. Avance muy lento, avance muy rápido.</li> <li>3. La pieza de trabajo vibra.</li> <li>4. Entredientes llenos de viruta</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Use una hoja con un ángulo más fino.</li> <li>2. Aumente la presión de avance o la velocidad de la hoja.</li> <li>3. Sujete bien la pieza de trabajo.</li> <li>4a. Use una hoja con dientes de ángulo grueso. Reduzca el avance de corte.</li> <li>4b. Cepille la hoja para eliminar las virutas.</li> </ol>
Motor en funcionamiento muy caliente	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Tensión de hoja muy alta</li> <li>2. Tensión de la banda de transmisión muy alta.</li> <li>3. Hoja muy gruesa para la pieza de trabajo (especialmente con materiales tubulares).</li> <li>4. Hoja muy fina para la pieza de trabajo (especialmente con materiales suaves y más pesados).</li> <li>5. Los engranajes reductores de velocidad necesitan lubricación.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Reduzca la tensión de la hoja.</li> <li>2. Reduzca la tensión de la banda de transmisión.</li> <li>3. Use una hoja con dientes de ángulo fino.</li> <li>4. Use una hoja con dientes de ángulo grueso.</li> <li>5. Revise el reductor de velocidad</li> </ol>
No hay flujo de refrigerante	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Motor de la bomba quemado.</li> <li>2. Pantalla/filtro de la bomba obstruido.</li> <li>3. Impulsor suelto.</li> <li>4. Nivel muy bajo de refrigerante.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Cambie la bomba.</li> <li>2. Limpie la pantalla/el filtro.</li> <li>3. Apriete el impulsor.</li> <li>4. Añada refrigerante al tanque</li> </ol>
Ruido/vibración excesiva del reductor de velocidad	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Banda en V muy tensa.</li> <li>2. Resorte de contrapeso no tiene tensión adecuada.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ajuste la tensión de la banda en V.</li> <li>2. Disminuya la tensión del resorte.</li> </ol>

## Piezas de recambio

Esta sección proporciona ilustraciones de vistas ampliadas que muestran las piezas de reemplazo para la sierra de corte de 10 x 16 pulgadas. También se suministran listas de piezas con número de pieza y descripción. Los números de ítem mostrados en la ilustración se refieren a los números de ítem en la lista de piezas.

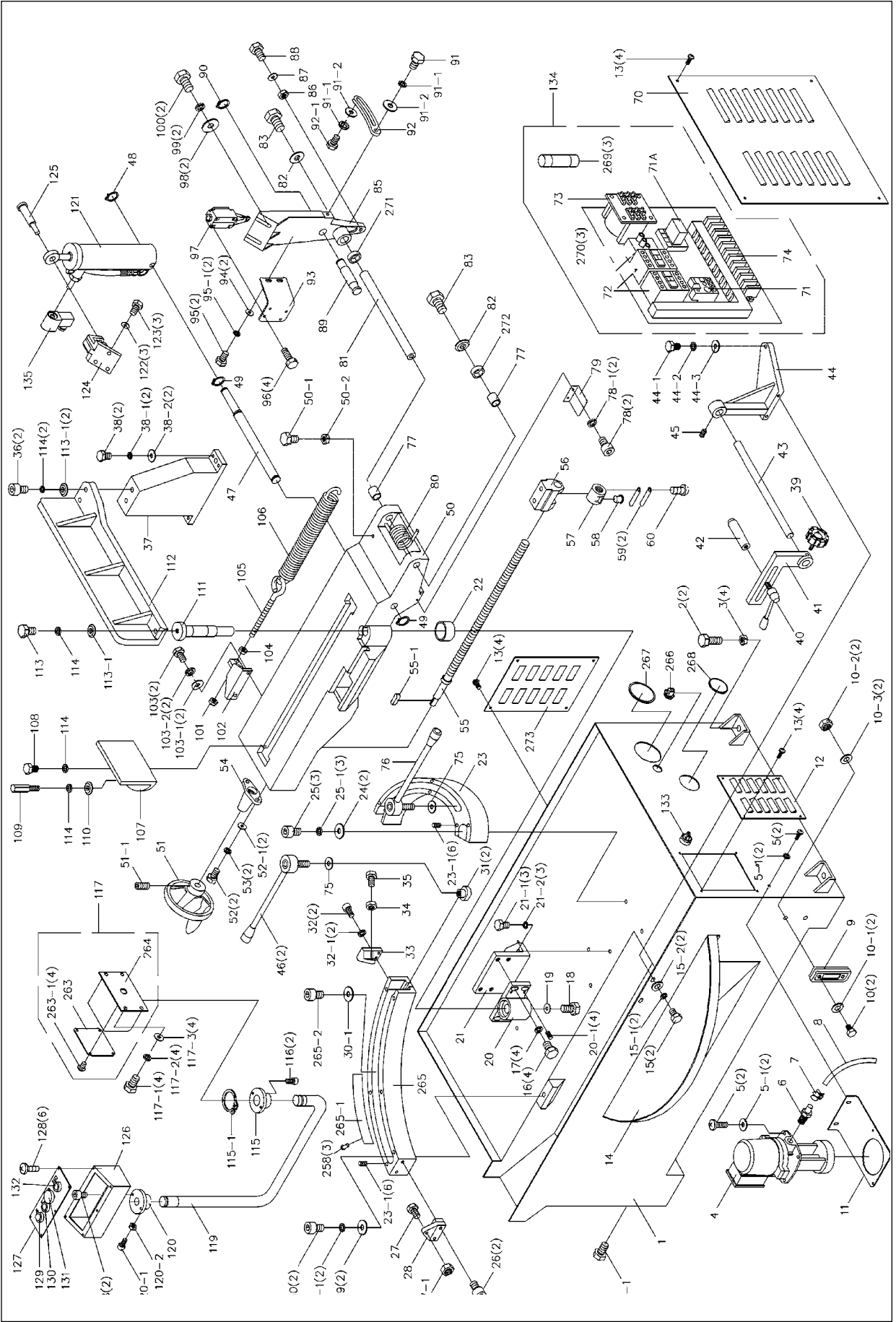
Pida las piezas de recambio a:

**JET**

427 New Sanford Road  
LaVergne, Tennessee 37086  
Teléfono: 800-274-6848

Identifique la pieza de recambio según el número de stock mostrado en la lista de piezas. Asegúrese de incluir el número del modelo y el número de serie de su máquina al pedir las piezas de recambio para garantizar que reciba la pieza correcta.

# Vista ampliada - Base de la sierra para corte en inglete modelos J-7020M/J-7040M



# Lista de piezas – Base de la sierra para corte en inglete modelos J-7020M/J-7040M

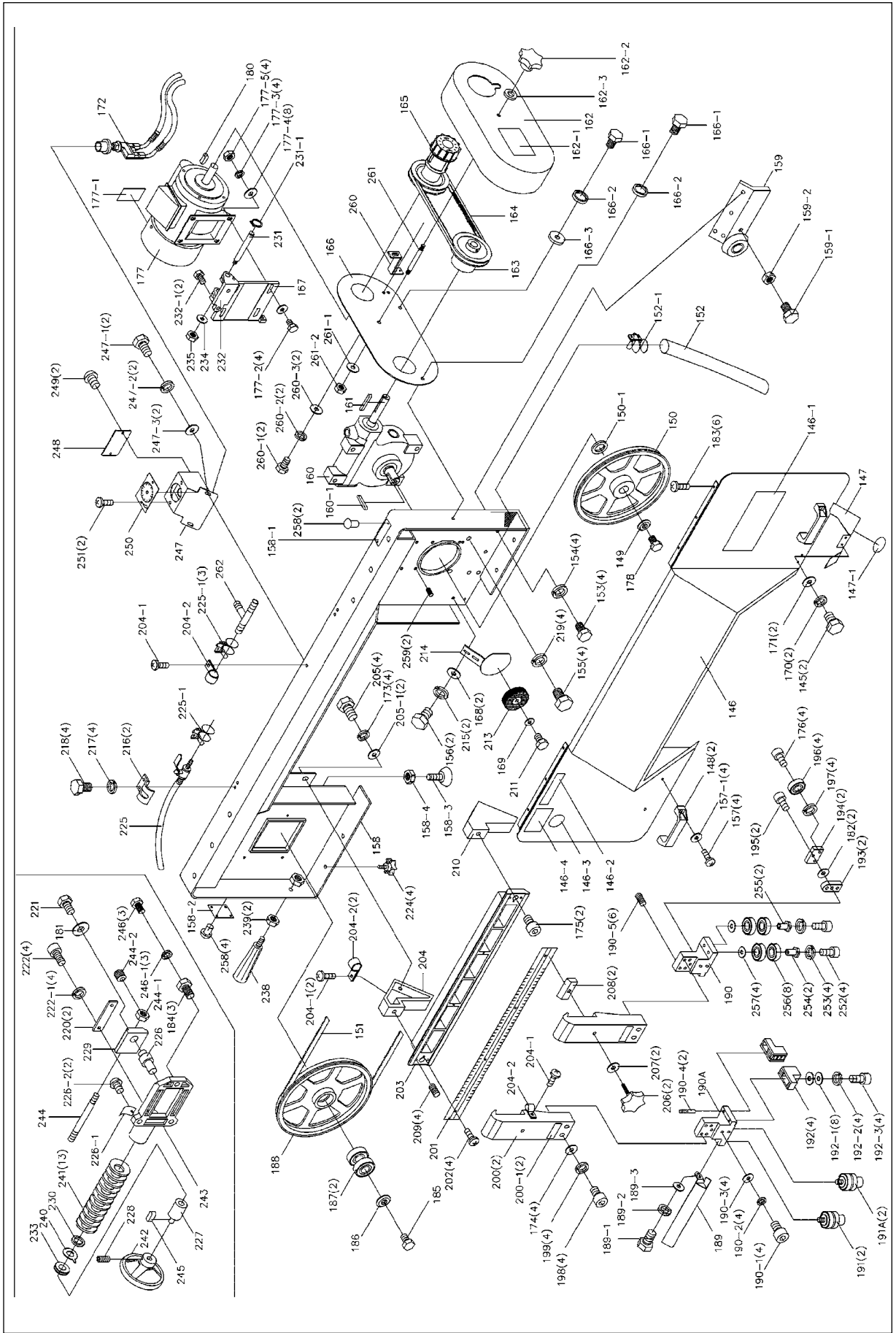
NÚM. DE ÍTEM	NÚM. DE STOCK	DESCRIPCIÓN	CANT.	NÚM. DE ÍTEM	NÚM. DE STOCK	DESCRIPCIÓN	CANT.
1	J-5507591G	Base de la máquina	1	35	5507620	Perno hex. M10 x 25	1
1-1	5512197	Tapón de drenaje (3/8 pulg. PT)		36	5507621	Tornillo de fijación M8 x 16	2
2	5507592	Tornillo de sombrerete 12 x 70	4	37	5512707G	Soporte de montaje	1
3	5507593	Tuerca hex. M12	4	38	TS-149105	Perno hex. M10 x 35	2
4		Bomba del refrigerante	1	38-1	5516255	Arandela de presión M10	2
	J-5712281	115/220 V, monofásico		38-2	5507613	Arandela plana M10	2
	J-5712921A	220/440 V, trifásico		39	5713111	Perilla de seguridad	1
*	5512101	Pantalla filtro con tornillo	1	40	5712441	Manija de bloqueo	1
5	5507595	Tornillo ranurado M6 x 16	4	41	5712421	Soporte de tope de trabajo	1
5-1	5507607	Arandela plana M12	4	42	5712451	Tope de trabajo	1
6	5507596	Accesorio de la manguera	1	43	5712431	Barra de tope de trabajo	1
7	5507597	Abrazadera de la manguera	1	44	J-5507628G	Soporte	1
8	5712331	Manguera 5/16	1	44-1	TS-1482061	Tornillo de sombrerete (M6 x 30)	1
9	5507599	Indicador del refrigerante	1	44-2	5516257	Arandela de presión M6	1
10	5507600	Perno hex. M10 x 30	2	44-3	5516253	Arandela M6	1
10-1	5507599-1	Arandela de algodón, M10	2	45	5507629	Tornillo de fijación	1
10-2	TS-1540071	Tuerca hex. M10	2	46	5507630	Mango ajustable	2
10-3	5507613	Arandela plana M10	2	47	5507631	Pasador del cilindro	1
11	5712351	Soporte de la bomba del refrigerante	1	48	5507632	Anillo C, S-20	1
				49	5507633	Soporte del anillo S-25	2
12	5507602G	Cubierta del panel	1	50	J-5507634G	Bancada	1
13	5507603	Tornillo de cabeza troncocónica, 1/4" x 3/8'	12	50-1	TS-1491041	Perno hex. M10 x 30	1
14	J-5507604G	Bandeja de goteo	1	50-2	5507619	Tuerca hex. M10	1
15	5507605	Perno hex. M8 x 16	2	51	5712471	Unidad de rueda manual	1
15-1	5507637	Arandela de presión M8	2	51-1	TS-0051011	Tornillo de fijación 5/16" x 1/2"	1
15-2	5507668	Arandela plana M8	2	52	5507636	Perno hex. M8 x 30	2
16	5507606	Perno hex. M12 x 30	4	52-1	5507668	Arandela plana M8	2
17	5507607	Arandela plana M12	4	53	5507637	Arandela de presión M8	2
18	5512701	Perno hex. M8 x 16	1	54	5712481G	Soporte de tornillo de avance	1
19	5507608	Arandela plana	1	55	5712511	Tornillo de avance de la prensa de tornillo	1
20	5507609G	Soporte de deslizamiento giratorio	1	55-1		Chaveta 5 x 5 x 20 mm.	1
20-1	5516251	Tornillo de fijación M8 x 10	4	56	5712521	Soporte de tornillo de avance	1
21	5507610G	Soporte fijado al centro	1	57	5712531	Tuerca Acme	1
21-1	TS-1492031	Perno hex. M12 x 35	3	58	5712541	Botón de tuerca Acme	1
21-2	5516256	Arandela de presión M12	3	59	5712551	Retenedor de tuerca Acme	2
22	5507611	Rodamiento de empuje	1	60	5712561	Tornillo Phillips de cab. troncocónica M5 x 8	1
23	J-5507612G	Soporte deslizante con giro a la derecha	1	70	5507646G	Panel eléctrico de sobrecarga de acceso	1
23-1	5516251	Tornillo de fijación M8 x10	12	71		Relé de sobrecarga	1
24	5507613	Arandela plana M10	2		5507542	115 V, monofásico	
25	5507614	Tornillo de sombrerete M10 x 40	3		5713031	220 V, monofásico	
25-1	5516255	Arandela de presión M10	3		5512660	220 V, trifásico	
26	5507615	Tornillo de sombrerete M6 x 20	2		5712661	440 V, trifásico	
27	5512702	Perno hexagonal	1	71A	5508409	Relé, 115/220 V, NC	1
27-1	5507619	Tuerca hex. M10	1	72		Contactador del motor	2
28	5507616	Soporte	1		5713041	115/220 V, monofásico	
29	5507613	Arandela plana M10	2		5713001	220/440 V, trifásico	
30	5507614	Tornillo de sombrerete M10 x 40	2	73	5713051	Transformador, monofásico/trifásico	1
30-1	5516255	Arandela de presión M10	3			Tira de terminales	1
31	5512705	Tuerca deslizante	2	74	5713061	Arandela plana M16	2
32	5507618	Tornillo de sombrerete M6 x30	2	75	5507651	Manivela	1
32-1	5516257	Arandela de presión M6	2	76	5512708		1
33	5512706	Soporte	1				
34	5507619	Tuerca hex. M10	1				

\* No ilustrado en la vista ampliada.

# Lista de piezas - Cabezal de la sierra para corte en inglete modelos J-7020M/J-7040M

NUM. DE ÍTEM	NÚM. DE STOCK	DESCRIPCIÓN	CANT.	NUM. DE ÍTEM	NÚM. DE STOCK	DESCRIPCIÓN	CANT.
77	5712571	Rodamiento de aguja	2	120-1	TS-0050021	Tornillo de sombrerete 1/4" x 5/8"	1
78	5507653	Tornillo de sombrerete M6 x 12	2	120-2	5519510	Tuerca hex. 1/4"	1
78-1	5516257	Arandela de presión M6	2	121	5507686	Cilindro hidráulico	1
79	5507654	Placa guía	1	122	5507687	Arandela de presión M10	3
80	5507655	Resorte de torsión	1	123	5512718	Perno hex. M10 x 30	3
81	5712591	Eje pivotal	1	124	J-5507688	Placa de control hidráulico	1
82	5507607	Arandela plana M12	2	125	5507689	Clavija hendida	1
83	5507658	Adaptadores de latón	2	126	J-5713291G	Caja de control	1
85	5507660G	Soporte de pivote	1	127	5713311	Panel de control	1
86	5507661	Tuerca hex. M12	1	128	5713321	Tornillo ranurado 3/16" x 1/4"	6
87	5507607	Arandela plana M12	1	129	5713331	Lámpara eléctrica encendida	1
88	5507662	Perno hex. M12 x 40	1	130	5713341	Interruptor de arranque	1
89	5507663	Resorte de torsión del eje	1	131	5713351	Interruptor de parada	1
90	5507664	Anillo C S-22	1	132	5713361	Interruptor de bajada	1
91	5507665	Perno de sombrerete M8 x 25	1	133	5516855	Interruptor de la bomba del refrigerante	1
91-1	5507637	Arandela de presión M8	2			Panel eléctrico completo	1
91-2	5507668	Arandela plana M8	2	134			
92	5507666	Placa de inclinación del motor	1		5514613	Trifásico 230V	
92-1	TS-1490041	Perno hex. M8 x 25	1		5514613-4	Trifásico 460V	
93	5507667	Placa del interruptor límite	1		5514616	Monofásico	
94	5507668	Arandela plana M8	2	135	5713371	Válvula E-M completa	1
95	5507669	Perno hex. M8 x 16	2	263	J-7020263G	Caja de cubierta	1
95-1	5507637	Arandela de presión M8	2	263-1		Tornillo de cab. troncocónica 3/16" x 1/4"	4
96	TS-1482011	Perno hex. M6 x 10	4	264	J-7020264G	Base de la caja	1
97	5712741	Interruptor límite	1	265	J-5521930G	Soporte deslizante con giro a la izquierda	1
98	5507671	Placa	2	265-1		Escala de ángulos	1
99	5507607	Arandela plana M12	2	265-2		Tomillo de sombrerete M10 x 25	1
100	5512711	Tornillo de sombrerete M12 x 50	2	266		Abrazadera de anclaje	1
101	5711091	Tuerca hex. 1/2	1	267		Anillo de caucho	1
102	5507674	Soporte del resorte	1	268		Anillo de caucho	1
103	5512712	Tornillo de sombrerete M8 x 30	2	269	5519503	Fusible 1A	3
103-1	5507668	Arandela plana M8	2	270	5519502	Soporte del fusible	3
103-2	5507637	Arandela de presión M8	2	271		Bocina 9 mm	1
104	5711091	Tuerca hex. 1/2	1	272	5521936	Bocina 3 mm	1
105	5507675	Perno C, ajustable	1	273	5516856G	Panel de acceso	1
106	5507676	Resorte	1	*	5512787	Kit de pistón/junta	1
107	5507677	Mordaza de prensa de tornillo, izq.	1	*	5713371A	Válvula y bobina E-M	1
108	5512713	Perno hex. M12 x 35	1				
109	5512714	Abrazadera con tornillo	1				
110	5507678	Arandela de presión M12	1				
111	5507679	Pasador pivote	1				
112	5507680	Mordaza de prensa de tornillo, izq.	1				
113	5512715	Perno hex. M12 x 40	1				
113-1	5507607	Arandela plana M12	3				
114	5512129	Arandela de presión M12	5				
115	5713231	Bocina oscilante	1				
115-1		Anillo C S-32	1				
116	5507682	Tornillo de sombrerete	2				
117	5507683	Caja fija	1				
117-1	TS-1490021	Perno hex. M8 x 16	4				
117-2	5507637	Arandela de presión M8	4				
117-3	5507668	Arandela plana M8	4				
118	5713271	Tornillo de sombrerete 1/4 x 3/4	2				
119	J-5713261G	Columna de control	1				
120	5713281	Pieza giratoria	1				

# Vista ampliada – Base de la sierra para corte en inglete modelos J-7020M/J-7040M



# Lista de piezas – Cabezal de la sierra para corte en inglete modelos J-7020M/J-7040M

NÚM. DE ÍTEM	NÚM. DE STOCK	DESCRIPCIÓN	CANT.	NÚM. DE ÍTEM	NÚM. DE STOCK	DESCRIPCIÓN	CANT.
145	5713381	Tornillo 1/4 x 3/8	2	174	5713691	Arandela negra 5/16	4
146	J-5507697G	Cubierta de la rueda de la hoja	1	175	5713711	Tornillo de sombrerete 3/8 x 1	2
146-1	5518109	Etiqueta de logotipo de JET	1	176	5713721	Tornillo de sombrerete 5/16 x 5/8	4
146-2	5519511	Etiqueta, Tamaño de la hoja	1	177		Motor	1
146-3	5519513	Etiqueta, vidrio	1		J-5713731M	Modelo 7020, 1 HP, monofásico	
146-4	5519512	Etiqueta, Advertencia	1		J-5713732M	Modelo 7040, 2 HP, trifásico	
147	5713411	Protector de escobilla de alambre	1	177-1		Etiqueta, Motor	1
147-1	5519514	Etiqueta de la sierra	1		5519682M	Modelo 7020, 1 HP, monofásico	
148	5713421	Manivela	2		5519683M	Modelo 7040, 2 HP, trifásico	
149	5713431	Arandela 1/2"	1	177-2	TS-1490081	Perno hex. M8 x 45	4
150	J-5713831	Rueda de mando	1	177-3	5507637	Arandela de presión M8	4
150-1	5521936	Bocina 3mm	1	177-4	5507668	Arandela M8	8
151		Hoja bimetálica	1	177-5	5516239	Tuerca hex. M8	4
	5674011	Dentado variable 4/6		178	5713741	Perno 1/2 x 3/4	1
	5674021	Dentado variable 6/10		180	5513733	Chaveta de 7 x 7 x 40	1
152	5713461	Manguera	1	181	5713761	Arandela con D.I. de 1/2".	1
152-1	5519515	Abrazadera de la manguera	1	182	5713771	Arandela 5/16	2
153	5713471	Perno 3/8 x 1-1/4	4	183	5713671	Tornillo ranurado 1/4" x 3/8"	6
154	5713481	Arandela elástica 3/8	4	184	5713781	Tornillo de sombrerete M6 x 30	3
155	5713491	Perno 1/2 x 1-1/4	4	185	5713791	Perno 1/2 x 3/4	1
156	5713511	Perno 5/16 x 1/2	2	186	5713811	Arandela 1/2	1
157	5713521	Tornillo 1/4 x 5/8	4	187	BB-6205Z	Rodamiento 6205Z	2
157-1	5713661	Arandela 1/4	4	188	J-5713441	Rueda intermedia	1
158	J-5507709G	Caja de la rueda de la hoja	1	189	J-5713841	Protección de la hoja	1
158-1		Etiqueta de ID	1	189-1	TS-1490021	Perno hex. M8 x16	1
158-2	5519672	Etiqueta de tensión	1	189-2	5507637	Arandela de presión M8	1
158-3	5519696	Brazo de la pieza de parada	1	189-3	5507668	Arandela M8	1
158-4	5711091	Tuerca hex. 1/2	1	190	5713851	Soporte izquierdo de guía de hoja	1
159	5713541G	Asiento de la escuadra de soporte	1	190A	5713851A	Soporte derecho de guía de hoja	1
159-1	TS-0070051	Perno hex. 1/2" x 2"	1	190-1		Tornillo de sombrerete 1/2" x 3/8"	4
159-2	5711091	Tuerca hex. 1/2"	1	190-2	5628371	Arandela de presión 1/2"	4
160	J-5507711	Conjunto de la caja de engranajes	1	190-3	5507607	Arandela 1/2"	4
160-1	5519675	Chaveta de 7 x 7 x 40	1	190-4	5519684	Tubo de cobre	2
161	5513734	Chaveta de 7 x 7 x 65	1	190-5	TS-0270051	Tornillo de fijación 5/16" x 1/2"	6
162	J-5507713	Cubierta de cambio de velocidad	1	191	5717138	Unidad de eje excéntrico	2
162-1	5510677	Etiqueta, Tabla de velocidades	1	191A	5717142	Unidad de eje central	2
162-2	5519676	Perilla	1	192	5713871	Guía de tungsteno carburo	4
162-3	5714041	Arandela 3/8"	1	192-1	5713661	Arandela 1/4"	8
163	5713581	Polea de la caja de engranajes	1	192-2	5713651	Arandela de presión 1/4"	4
164	5713591	Banda	1	192-3	5519508	Tornillo de sombrerete 1/4" x 1"	4
165	5713611	Polea del motor	1	193	5713881	Bloque elevador	2
166	J-5507717	Placa de cambio de velocidad	1	194	5713891	Bloque activo	2
166-1		Perno hex. M8 x16	2	195	5713911	Tornillo de sombrerete 1/4 x 5/16	2
166-2	5507637	Arandela de presión M8	2	196	5632831	Rodamiento 608ZZ	4
166-3	5507668	Arandela plana M8	1	197	5713931	Arandela elástica 5/16	4
167	5507718G	Placa de montaje del motor	1	198	5713941	Tornillo de sombrerete 5/16 x 1-3/4	4
168	5713771	Arandela 5/16	2	199	5713951	Arandela de presión, negra 5/16	4
169	5713661	Arandela 1/4	1	200	J-5713961G	Soporte de guía	2
170	5713651	Arandela de presión 1/4	2	200-1	5518423	Etiqueta, Orientación de hoja	2
171	5713661	Arandela 1/4	2	201	5713971	Escala de ángulos	1
172	5714291	Válvula de desahogo	1	202	5713981	Tornillo de cabeza plana M5 x 0.8	4
173	5628371	Arandela elástica 1/2	4	203	5713991G	Montaje de soporte de guía	1
				204	J-5714011G	Escuadra de soporte izquierda	1
				204-1	5712561	Tornillo de cab. troncocónica M5 x 8	4

# Lista de piezas – Cabezal de la sierra para corte en inglete modelos J-7020M/J-7040M

NUM. DE ÍTEM	NÚM. DE STOCK	DESCRIPCIÓN	CANT.	NUM. DE ÍTEM	NÚM. DE STOCK	DESCRIPCIÓN	CANT.
204-2	5519694	Abrazadera de caucho	4	248	J-5714441G	Placa de cubierta	1
205	5714021	Tornillo 1/2 x 1	4	249	5714451	Tornillo ranurado 5/16x5/8	2
205-1	5507607	Arandela 1/2"	2	250	5714461	Panel de control	1
206	5714031	Perilla	2	251	5714471	Tornillo ranurado 1/4x3/8	2
207	5714041	Arandela 3/8	2	252	5713941	Tornillo de sombrerete 5/16 x 1-3/4	4
208	5714051	Bloque de seguridad	2	253	5712881	Arandela de presión 1/2	4
209	5714061	Tornillo 5/16 x 1/2	4	254	5517141	Bocina excéntrica	2
210	J-5714071G	Escuadra de soporte derecha	1	255	5517140	Bocina central	2
211	5714161	Perno 1/4 x 1/2	1	256	5713861	Rodamiento de bolas 6201ZZ	8
212	5713651	Arandela elástica 1/4	1	257	5713761	Arandela 1/2	4
213	5714111	Escobilla de alambre	1	258	5519492	Remache 2 mm	9
214	5714121	Asiento de la escobilla de acero	1	259	TS-1525031	Tornillo de sombrerete M10 x 16	2
215	5713771	Arandela 5/16	2	260	5519679	Soporte	1
216	5714141	Abrazadera de la manguera	2	260-1	5713381	Perno hex. 1/4" x 3/8"	2
217	5713651	Arandela elástica 1/4	4	260-2	5713651	Arandela de presión 1/4"	2
218	5714161	Perno de 1/4 x 1/2 An.	4	260-3	5713661	Arandela 1/4"	2
219	5628371	Arandela elástica 1/2	4	261	5519678	Barra	1
220	5714181G	Chaveta	2	261-1	5714041	Arandela 3/8"	1
221	5714191	Tornillo de sombrerete 1/2 x 3/4	1	261-2	5713081	Tuerca hex. 3/8"	1
222	5714211	Tornillo de sombrerete M8 x 20	4	262	5714311	Cabezal de conexión	1
222-1	5507668	Arandela M8	4				
224	5714221	Perilla	4				
225	5714231	Boquilla flexible	1	160	J-5507711	Conjunto de la caja de engranajes	1
225-1	5507607	Abrazadera de la manguera	4		J-5507711B	Conjunto de la caja de engranajes, 7020M	1
226	5714241	Eje de la rueda de la hoja	1				
226-1	5519691	Escala de tensión	1				
226-2	5519690	Tornillo de cab. troncocónica M6 x 12	2	160-2	J7020M-160-2	Indicador de nivel de combustible (no se muestra) ø25	1
227	5714251	Tuerca roscada	1				
228	5714261	Tornillo de fijación 5/16 x 1/2	1	165-1	J7020M-165-1	Etiqueta de cambio de velocidad (no se muestra)	1
229	5714271G	Soporte deslizante	1				
230	5714281	Arandela	1				
231	5507788	Soporte del eje	1				
231-1		Anillo C S-19	1				
232	J-5507785G	Soporte de montaje del motor	1				
232-1	TS-1492021	Perno hex. M12 x 30	2				
233	5507790	Rodamiento (51104NJK)	1				
234	5507791	Arandela	1				
235	5508005	Tuerca hexagonal	1				
238	5714331	Manija de la cubierta de la hoja	1				
239	5711091	Tuerca hex. 1/2	1				
240	5714351	Arandela 3/4	1				
241	5714361	Arandela elástica especial	13				
242	5714371	Rueda de mano	1				
243	J-5714381G	Soporte deslizante	1				
244	5714391	Eje de tensión	1				
244-1	5519692	Tuerca hexagonal	1				
244-2	5519693	Tornillo de fijación M6 x8	1				
245	5714411	Chaveta cuadrada de 5 MM	1				
246	5714421	Perno 3/8 x 2-1/2	3				
246-1	5713481	Arandela de presión M10	3				
247	J-5714431G	Alojamiento de presión del aceite	1				
247-1	TS-1490021	Perno hex. M8 x 16	2				
247-2	5507637	Arandela de presión M8	2				
247-3	5507668	Arandela M8	2				

**J E T.**

427 New Sanford Road  
LaVergne, Tennessee 37086  
Teléfono: 800-274-6848  
[www.jettools.com](http://www.jettools.com)