

Operator's Manual

CRAFTSMAN[®]

6 x 48" Belt

12" Disc

SANDER

Model No.

351.226060

CAUTION: Read and follow all Safety Rules and Operating Instructions before First Use of this Product.

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

TABLE OF CONTENTS

Warranty	2
Safety Rules	2
Unpacking	3
Assembly	3-4
Installation	4-5
Operation	5-8
Maintenance	8
Troubleshooting	9
Parts Illustration and List	10-13
Español	14-23

WARRANTY

FULL ONE YEAR WARRANTY ON CRAFTSMAN BELT & DISC SANDER

If within one full year from the date of purchase, this Craftsman sander fails due to a defect in material or workmanship, Sears will repair it free of charge. Warranty service is available by contacting Sears in-home major brand repair service. This warranty gives you specific legal rights and you may also have other rights which vary from state to state.

If this sander is used for commercial purposes, this warranty applies for only 90 days from the date of purchase.

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

SAFETY RULES

WARNING: For your own safety, read all of the instructions and precautions before operating tool.

CAUTION: Always follow proper operating procedures as defined in this manual even if you are familiar with use of this or similar tools. Remember that being careless for even a fraction of a second can result in severe personal injury.

BE PREPARED FOR JOB

- Wear proper apparel. Do not wear loose clothing, gloves, neckties, rings, bracelets or other jewelry which may get caught in moving parts of machine.
- Wear protective hair covering to contain long hair.
- Wear safety shoes with non-slip soles.
- Wear safety glasses complying with United States ANSI Z87.1. Everyday glasses have only impact resistant lenses. They are **NOT** safety glasses.
- Wear face mask or dust mask if operation is dusty.
- Be alert and think clearly. Never operate power tools when tired, intoxicated or when taking medications that cause drowsiness.

PREPARE WORK AREA FOR JOB

- Keep work area clean. Cluttered work areas invite accidents.
- Do not use power tools in dangerous environments. Do not use power tools in damp or wet locations. Do not expose power tools to rain.
- Work area should be properly lighted.

- Proper electrical receptacle should be available for tool. Three prong plug should be plugged directly into properly grounded, three-prong receptacle.
- Extension cords should have a grounding prong and the three wires of the extension cord should be of the correct gauge.
- Keep visitors at a safe distance from work area.
- Keep children out of workplace. Make workshop childproof. Use padlocks, master switches or remove switch keys to prevent any unintentional use of power tools.

TOOL SHOULD BE MAINTAINED

- Always unplug tool prior to inspection.
- Consult manual for specific maintaining and adjusting procedures.
- Keep tool lubricated and clean for safest operation.
- Remove adjusting tools. Form habit of checking to see that adjusting tools are removed before switching machine on.
- Keep all parts in working order. Check to determine that the guard or other parts will operate properly and perform their intended function.
- Check for damaged parts. Check for alignment of moving parts, binding, breakage, mounting and any other condition that may affect a tool's operation.
- A guard or other part that is damaged should be properly repaired or replaced. Do not perform makeshift repairs. (Use parts list provided to order replacement parts.)

KNOW HOW TO USE TOOL

- Use right tool for job. Do not force tool or attachment to do a job for which it was not designed.
- Disconnect tool when changing belt or abrasive disc.
- Avoid accidental start-up. Make sure that the tool is in the "OFF" position before plugging in.
- Do not force tool. It will work most efficiently at the rate for which it was designed.
- Keep hands away from moving parts and sanding surfaces.
- Never leave tool running unattended. Turn the power off and do not leave tool until it comes to a complete stop.
- Do not overreach. Keep proper footing and balance.
- Never stand on tool. Serious injury could occur if tool is tipped or if belt or disc are unintentionally contacted.
- Know your tool. Learn the tool's operation, application and specific limitations.
- Use recommended accessories (refer to page 11). Use of improper accessories may cause risk of injury to persons.
- Handle the workpiece correctly. Protect hands from possible injury.
- Turn machine off if it jams. Belt jams when it digs too deeply into workpiece. (Motor force keeps it stuck in the work.)
- Support workpiece with miter gauge, belt platen or work table.
- Maintain $\frac{1}{16}$ " maximum clearance between table and sanding belt or disc.

CAUTION: Think safety! Safety is a combination of operator common sense and alertness at all times when tool is being used.

WARNING: Do not attempt to operate tool until it is completely assembled according to the instructions.

UNPACKING

Refer to Figure 1.

Check for shipping damage. If damage has occurred, a claim must be filled with carrier. Check for completeness. Immediately report missing parts to dealer.

The sander comes assembled as one unit. Additional parts which need to be fastened to sander, should be located and accounted for before assembling.

- A Abrasive disc
- B Belt table with trunnion
- C Miter gauge assembly
- D Two handles
- E Workstop

Parts bag includes: 8mm flat washer, eight $\frac{5}{16}$ " flat washers, four $\frac{5}{16}$ "-18 hex nuts and four foot rests with bolts.

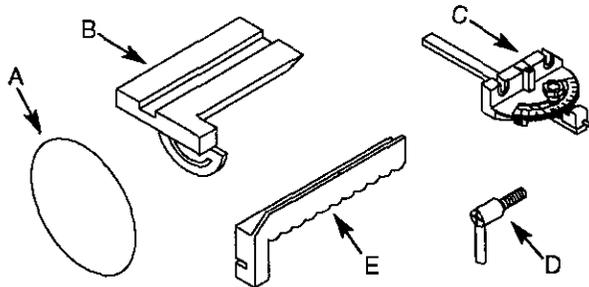


Figure 1 - Unpacking Sander

ASSEMBLY

CAUTION: Do not attempt assembly if parts are missing. Use this manual to order replacement parts.

Before sander is assembled, a suitable location should be chosen. The sander with cabinet weighs approximately 200 lbs when completely assembled. They should be assembled on location.

- Sander needs to be set on a flat, level surface.
- Make sure there is ample room for moving the workpiece through the entire cut. There must be enough room that neither the operator nor the bystanders will have to stand in line while using the tool.
- Good lighting and correct power supply are also required for a proper work area.

ADJUST BELT HOUSING TO VERTICAL POSITION

Refer to Figures 11 and 12, pages 10 and 12.

- Loosen one hex nut (Figure 11, Key No. 38) on the belt housing casting (Figure 11, Key No. 48). Do not take out hex nut.
- Move to the rear of the sander and gently lift the belt housing up supporting the housing from both sides.
- Lift belt housing until it is adjusted to the vertical position.
- Tighten one hex nut (Figure 11, Key No. 38) from the rear of the sander.
- Move to the front of the sander; loosen and remove three knobs (Figure 12, Key Nos. 7 and 27).
- Remove dust hood (Figure 12, Key No. 28).
- Tighten hex nut (Figure 11, Key No. 38).
- Replace dust hood and tighten knobs.

ATTACH FOOT RESTS

Refer to Figure 12.

Required parts and hardware:

- Four foot rests with bolts
- Eight $\frac{5}{16}$ " flat washers
- Four $\frac{5}{16}$ "-18 Hex nuts

CAUTION: Sander with cabinet weighs approximately 200 lbs. At least two people are required to attach foot rests.

- Carefully tip the sander to raise cabinet from the floor just enough so that one foot rest with bolt and washer (Key Nos. 3, 4 and 5) can be positioned under the cabinet corner so that the bolt slides through the hole on the cabinet base. Slowly set the sander back to the floor. Repeat three more times to position one foot rest with bolt under each of the cabinet corner.
- Loosen knob (Key No. 7) and open cabinet door (Key No. 8).
- Using the cabinet door opening, secure foot rests to cabinet using four flat washers and four hex nuts (Key Nos. 2 and 3).
- Make sure all the hex nuts are tight.
- Close cabinet door and secure it with knob (Key No. 7).

ATTACH BELT TABLE

Refer to Figures 2 and 11.

Required parts and hardware:

- Belt table with trunnion
- Handle
- 8mm Flat washer
- Position belt table (Key No. 63) on the belt housing (Key No. 48) so that the trunnion (Key No. 18) travels on the slide (Key No. 20).
- Set the belt table position so that the 0° mark on the trunnion is aligned with the pointer (Key No. 54).
- Secure belt table position using the handle and flat washer (Key Nos. 10 and 16). Tighten handle into the threaded hole on the belt housing.

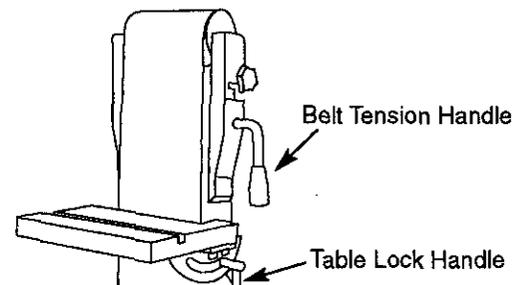


Figure 2 - Attach Belt Table

- Sander is shipped with the belt tension handle (Key No. 52) at the released position. Pull down the handle toward the belt table to tension the belt.
- Make sure that the clearance between the belt and belt table does not exceed $\frac{1}{16}$ ".
- Wear protective glove and manually push the belt to verify that belt travels smoothly and without interference.

POSITION DISC TABLE

Refer to Figure 11.

Required part: Handle

- Sander is shipped with the disc table (Key No. 24) attached to the disc guard (Key No. 11) using a handle with flat washer one side and a hex head bolt with flat washer on the other side.

- Loosen and remove hex head bolt and flat washer from the disc table.
- Replace hex head bolt with the handle provided. Secure disc table to disc guard using the handle and flat washer.

ATTACH ABRASIVE DISC TO ALUMINUM DISC

Refer to Figures 3, 4 and 11.

- Sander is shipped with the abrasive (KeyNo. 5) not applied to the aluminum disc (Key No. 1).
- Clean the aluminum disc if necessary prior to applying the abrasive.
- Remove the adhesive cover from the back of the abrasive disc.
- Slide the abrasive between the disc table and aluminum disc and center abrasive on the aluminum disc.
- Apply pressure on abrasive to paste.
- Make sure abrasive is pasted evenly on the aluminum disc.

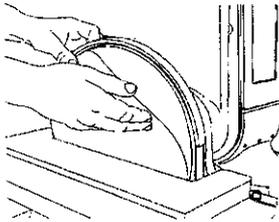


Figure 3 - Attach Abrasive Disc

- Make sure that the clearance between disc table and abrasive disc does not exceed $\frac{1}{16}$ ".

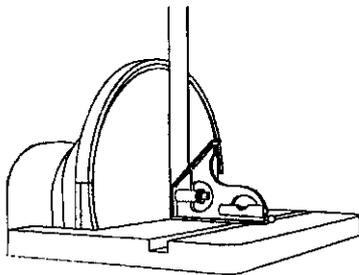


Figure 4 - Check Disc Table

- Use a straight edge or square to check if the disc table is at right angle to the disc.
- Wear a protective glove and manually turn the disc to verify that the disc turns freely and without interference.

ATTACH MITER GAUGE

Refer to Figure 11.

Required part: Miter gauge assembly

- Miter gauge is shipped completely assembled (Key No. 9) and can be used with the belt or disc tables (Key Nos. 63 and 24).
- Slide miter gauge bar (Key No. 76) into the slot on belt or disc table.

INSTALLATION

Refer to Figures 5, 6, and 7, pages 4-5.

Sander comes with the motor and wiring installed. The 115/230-volt AC universal motor has the following specifications.

NOTE: Though the motor works at 115/230-volt AC, sander must be operated at 115 volts only.

Horsepower (Maximum Developed)	3
Amperes	15
Frequency	60 HZ
Phase	Single
RPM	3450
Prewired	115V

WARNING: All electrical connections must be performed by a qualified electrician.

WARNING: Do not connect sander to the power source until all assembly steps have been completed.

POWER SOURCE

The motor is designed for operation on the voltage and frequency specified. Normal loads will be handled safely on voltages not more than 10% above or below specified voltage.

Running the unit on voltages which are not within the range may cause overheating and motor burn-out. Heavy loads require that the voltage at motor terminals be no less than the voltage specified on nameplate.

- Power supply to the motor is controlled by a single pole locking rocker switch. Remove the key to prevent unauthorized use.

GROUNDING INSTRUCTIONS

WARNING: Improper connection of equipment grounding conductor can result in the risk of electrical shock. Equipment should be grounded while in use to protect operator from electrical shock.

- Check with a qualified electrician if grounding instructions are not understood or if in doubt as to whether the tool is properly grounded.
- This tool is equipped with an approved 3-conductor cord rated at 240V and a 3-prong grounding type plug rated at 125V (Figure 5) for your protection against shock hazards.
- Grounding plug should be plugged directly into a properly installed and grounded 3-prong grounding-type receptacle, as shown (Figure 5).

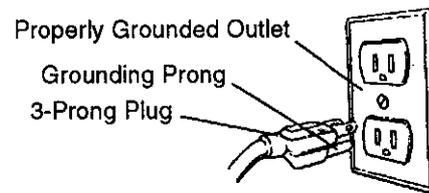


Figure 5 - 3-Prong Receptacle

- Do not remove or alter grounding prong in any manner. In the event of a malfunction or breakdown, grounding provides a path of least resistance for electrical shock.

WARNING: Do not permit fingers to touch the terminals of plug when installing or removing from outlet.

- Plug must be plugged into matching outlet that is properly installed and grounded in accordance with all local codes and ordinances. Do not modify plug provided. If it will not fit in outlet, have proper outlet installed by a qualified electrician.

- Inspect tool cords periodically, and if damaged, have repaired by an authorized service facility.

- Green (or green and yellow) conductor in cord is the grounding wire. If repair or replacement of the electric cord or plug is necessary, do not connect the green (or green and yellow) wire to a live terminal.
- Where a 2-prong wall receptacle is encountered, it must be replaced with a properly grounded 3-prong receptacle installed in accordance with National Electric Code and local codes and ordinances.

WARNING: This work should be performed by a qualified electrician.

A temporary 3-prong to 2-prong grounding adapter (see Figure 6) is available for connecting plugs to a two pole outlet if it is properly grounded.

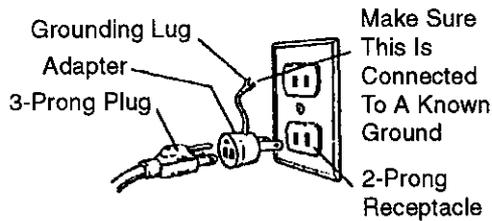


Figure 6 - 2-Prong Receptacle with Adapter

- Do not use a 3-prong to 2-prong grounding adapter unless permitted by local and national codes and ordinances. (A 3-prong to 2-prong grounding adapter is not permitted in Canada.) Where permitted, the rigid green tab or terminal on the side of the adapter must be securely connected to a permanent electrical ground such as a properly grounded water pipe, a properly grounded outlet box or a properly grounded wire system.
- Many cover plate screws, water pipes and outlet boxes are not properly grounded. To ensure proper ground, grounding means must be tested by a qualified electrician.

EXTENSION CORDS

- The use of any extension cord will cause some drop in voltage and loss of power.
- Wires of the extension cord must be of sufficient size to carry the current and maintain adequate voltage.
- Use the table to determine the minimum wire size (A.W.G.) extension cord.
- Use only 3-wire extension cords having 3-prong grounding type plugs and 3-pole receptacles which accept the tool plug.
- If the extension cord is worn, cut, or damaged in any way, replace it immediately.

Extension Cord Length

Wire Size	A.W.G.
Up to 50 ft.	14
50-100 ft.	12

NOTE: Using extension cords over 100 ft. long is not recommended.

ELECTRICAL CONNECTIONS

WARNING: All electrical connections must be performed by a qualified electrician.

WARNING: Make sure tool is off and disconnected from power source while motor is mounted, connected, reconnected or any time wiring is inspected.

Motor and wires are installed as shown in wiring diagram (See Figure 7). Motor is assembled with approved, 3-conductor cord to be used at 115/230 volts. Motor is prewired at the factory for 115 volts.

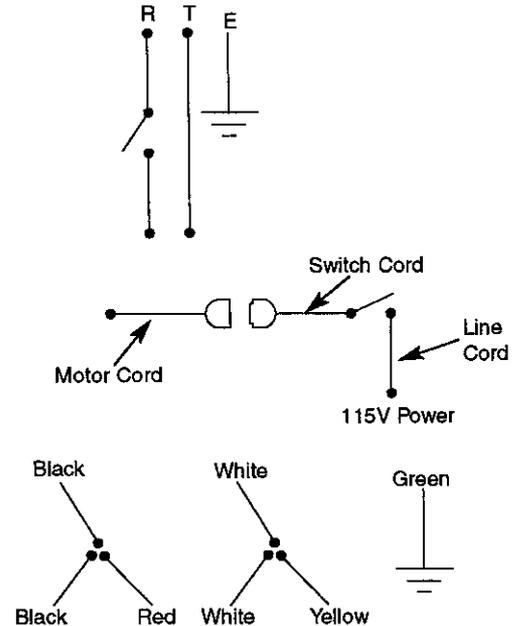


Figure 7 - Wiring Schematic

Sander has a locking rocker switch with removable key for safe and easy operation

- Remove the key from the locking rocker to prevent unauthorized use of the tool. To replace the key, press key into the slot on the locking rocker.

Sander also has a thermal overload protector to prevent damage to motor and other electrical components. The thermal overload protector will get activated when high temperature conditions are observed while operating the tool. This will turn the tool off to prevent temperature buildup. If that occurs, give adequate time for the sander to cool down and depress the reset button once. The tool will be ready to operate.

OPERATION

Refer to Figures 8, 9, 10, 11 and 12, pages 6, 7, 10 and 12.

DESCRIPTION

Craftsman 6" Belt and 12" Disc Sander with cabinet is constructed of rugged cast iron and heavy gauge steel providing stability and vibration-free operation. The 6 x 48" belt and 12" diameter disc are used to sand, deburr, bevel and grind large workpieces of wood, plastic and metal.

The 6 x 48" belt housing can be pivoted from vertical to horizontal for sanding large, straight workpieces. The belt assembly includes a tilting cast iron table that tilts out 45°, miter gauge and 4" dust collection chute.

The 12" diameter disc can be used to sand or bevel surfaces with the use of a cast iron table that tilts out 45° and in 20°, miter gauge slot and 4" dust collection chute.

The 3" diameter idler drum permits the sanding of contoured shapes and finishes by positioning the adjustable platen from a horizontal to vertical position.

The two dust collection chutes accept the standard 4" dust collection hose for quick removal of dust. The adjustable miter gauge can be used on both the belt and disc tables for guiding the workpiece at a desired angle while sanding.

SPECIFICATIONS

Belt size	6 x 48", 100 grit
Belt platen area	6 ⁵ / ₈ x 16 ⁷ / ₈ "
Belt table dimensions	5 ⁷ / ₈ x 9 ⁷ / ₈ "
Belt table tilts	0 to 45°
Belt dust chute diameter	4"
Belt speed	1570 FPM
Disc diameter	12", 100 grit
Disc table dimensions	7 x 16"
Disc table tilts	0 to 45° outward 0 to 20° inward
Disc dust chute diameter	4"
Disc speed	2000 RPM
Base dimensions	23 ¹ / ₂ x 21 x 55 ¹ / ₂ "
Switch	120 Volts, SP, Locking rocker
Motor	3HP (max. developed) 3450 RPM 115V, 15 AMPS
Weight	195 lbs

WARNING: Operation of any power tool can result in foreign objects being thrown into eyes which can result in severe eye damage. Always wear safety goggles complying with United States ANSI Z87.1 (shown on package) before commencing power tool operation. Safety goggles are available at Sears retail stores or catalog.

CAUTION: Always observe the following safety precautions.

SAFETY PRECAUTIONS

- Whenever adjusting or replacing any parts on the tool, turn switch OFF and remove the plug from power source.
- Recheck table handles. They must be tightened securely.
- Make sure all guards are properly attached. All guards should be securely fastened.
- Make sure all moving parts are free and clear of any interference.
- Make sure all fasteners are tight and have not vibrated loose.
- With power disconnected, test operation by hand to verify clearance and adjust if necessary.
- Always wear eye protection or face shield.
- Make sure abrasive belt tracks properly. Correct tracking gives optimum performance.
- After turning switch on, always allow belt to come up to full speed before sanding or grinding.
- Be sure motor runs clockwise on disc side. Abrasive belt must travel down.
- Keep your hands clear of abrasive belt, disc and all moving parts.
- For optimum performance, do not stall motor or reduce speed. Do not force the work into the abrasive.
- Support workpiece with belt table when sanding with belt, with disc table when sanding with disc.
- Never push a sharp corner of the workpiece rapidly against belt or disc. Abrasive backing may tear.

- Replace abrasives when they become loaded (glazed) or frayed.
- When grinding metal, move workpiece across abrasive to prevent heat built up.
- Never attempt wet sanding. If the workpiece becomes too hot to handle, cool it in water.

POSITION BELT TABLE

Refer to Figures 8 and 11.

The belt table (Key No. 63) can be tilted from 0° (at right angle to the table) to 45°. To adjust belt table position:

- Unlock the handle (Key No. 16) on the right side of table.

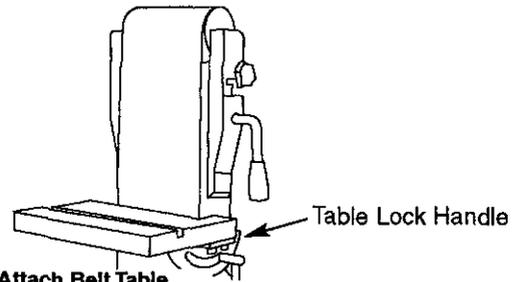


Figure 8 - Attach Belt Table

- Set the belt table to any angle between 0° and 45° using the scale.
- Lock the handle to secure belt table position.

WORK STOP

Refer to Figure 11.

The work stop (Key No. 31) can be used instead of the belt table.

- Remove belt table from the belt housing (Key No. 48) by loosening and removing handle (Key No. 16).
- Mount workstop using bolt (Key No. 15) and washer (Key No. 13) which are located on belt housing.

ADJUSTING BELT HOUSING

Refer to Figures 9, 11 and 12.

The belt housing (Figure 11, Key No. 48) can be positioned at a full vertical position, a full horizontal position, or at any angle in between which is convenient for the sanding operation.

To adjust belt housing position:

- Loosen and remove three knobs (Figure 12, Key Nos. 7 and 27).
- Remove dust hood (Figure 12, Key No. 28).
- Loosen hex nut (Figure 11, Key No. 38).
- Move to the rear of the sander.
- Loosen hex nut (Figure 11, Key No. 38) below the belt cover (Figure 11, Key No. 49).
- Gently push belt housing to move to the desired angle using the scale.
- A positive stop bolt (Figure 12, Key No. 30) is provided to stop the belt housing at the full horizontal position.
- Tighten both hex nuts (Figure 11, Key No. 38) to secure belt housing position.
- Replace dust hood using the knobs.

HORIZONTAL BELT SANDING

Refer to Figures 9 and 11.

- Adjust the belt housing to full horizontal position as described in the above section, "Adjusting Belt Housing".
- Remove the belt table by removing handle (Key No. 16).
- Install work stop as described in "Work Stop", page 6.

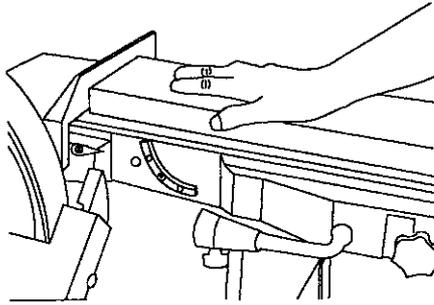


Figure 9 - Horizontal Belt Sanding

- Idler drum (Key No. 65) can be used as a contact drum to sand curved surfaces.

ABRASIVE BELT FINISHING

- Finishing flat surfaces: Hold workpiece firmly with both hands; keep fingers away from abrasive belt. Use work stop. Work stop is used to position and secure work being sanded. Keep end butted against work stop and move work evenly across abrasive belt. Use extra caution when finishing very thin pieces. Finishing long pieces: remove work stop. Apply only enough pressure to allow abrasive belt to remove material.
- Finishing curved edges: Finish outside curves on flat portion of abrasive belt. Finish inside curves on idler drum portion of abrasive belt.
- Finishing end grain: It is more convenient to finish ends of long workpieces with the abrasive belt in a vertical position.
- Move work evenly across the belt.
- For accuracy use miter gauge.
- Adjust belt table angle for beveled work.

USING MITER GAUGE

Refer to Figure 11.

- The miter gauge is used on either the disc or belt table. Use the miter gauge for securing the work and holding the proper angle while sanding.
- Adjust angle by repositioning the miter gauge (Key No. 79). Loosen the knob (Key No. 66) to reposition miter gauge.
- Tighten the knob to secure miter gauge position.
- Miter gauge assembly has a positive stop set-up for 90° and 45° on either side.
- To use the positive stop, loosen the knob, retract the indexing pin (Key No. 75) gently, turn the miter gauge slightly, slide in indexing pin and turn the miter gauge until the edge of the screw (Key No. 77) is stopped by the indexing pin.
- Check accuracy of miter gauge scale (Key No. 72).
- Use a combination square to adjust miter gauge square to disc. Scale should be at zero. Loosen screw (Key No. 70) and reposition scale if necessary.

BELT TRACKING

Refer to Figures 10 and 11.

Belt (Key No. 25) should ride centered on drive and idler drums (Key Nos. 36 and 65). The sander is shipped with the tracking mechanism properly adjusted. However, if adjustment is necessary:

- Loosen two knobs (Key No. 45) on either side of belt housing (Key No. 48).
- Turn the unit on.
- Insert a $1/8$ " or $5/32$ " hex wrench into the hole on adjusting nut (Key No. 55) on either side.

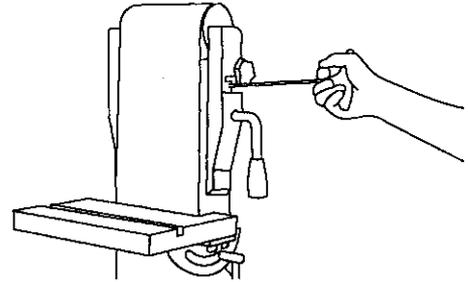


Figure 10 - Belt Tracking

- Turn the adjusting nut to the right to move belt toward you or turn the adjusting nut to the left to move belt away from you.
- Make sure belt rides on the center of drive and idler drums.
- Turn the unit off.
- Replace and tighten knobs on either side of belt housing to secure tracking adjustment.

REPLACING BELT

Refer to Figures 10 and 11.

- Sanding belt must be replaced when worn, torn, or glazed.
- Push up the belt tension handle (Key No. 52) to release belt tension.
- Loosen and remove socket head bolt and washer (Key Nos. 13 and 41).
- Loosen and remove knob and flat washer (Key Nos. 17 and 42).
- Remove support bracket (Key No. 43).
- Loosen and remove four knobs (Key No. 51) from the rear of the sander.
- Remove belt cover (Key No. 49).
- Slide old belt off the drive and idler drums (Key Nos. 36 and 65).

NOTE: There may be an arrow on the inside of the belt. The arrow should point down toward the belt table to ensure that the splice in the belt will not come apart.

- Slide new belt over the drive and idler drums; center belt on drums.
- Push the belt tension handle toward the drive drum to tension belt.
- Replace belt cover using knobs from step 6.
- Replace support bracket using hex head bolt, washers and knob.
- Wear a protective glove and manually rotate the belt by hand to check tracking. If tracking needs to be adjusted, follow steps described in "Belt Tracking".
- Make sure belt rides centered on drive and idler drums.

POSITION DISC TABLE

Refer to Figure 11.

- Disc table (Key No. 24) is adjustable from 0° to 45° outward and 0° to 20° inward.
- To adjust the disc table position, loosen the two handles (Key No. 16) from either side of the disc table.
- Use the scale on disc table trunnions to set table at the desired angle.
- Secure disc table position by tightening the two handles.

ABRASIVE DISC FINISHING

- Abrasive disc sanding is well suited for finishing small flat surfaces and convex edges.
- Move workpiece across down side (right) of abrasive disc.
- Abrasive disc moves fastest and removes more material at outer edge.
- For accuracy, use miter gauge.

REPLACING ABRASIVE DISC

Refer to Figures 11 and 12.

- Loosen and remove four bolts (Figure 11, Key No. 4) from disc cover plate (Figure 11, Key No. 3).
- Loosen two top bolts (Figure 12, Key No. 22) from dust collection port (Figure 12, Key No. 21).
- Remove disc cover plate.
- Remove old abrasive by peeling it from the aluminum disc. Removing aluminum disc is not necessary.
- Clean aluminum disc if necessary. Select the proper abrasive disc and apply to aluminum disc.
- Additional abrasive discs are available (See Recommended Accessories, page 11).
- Replace disc cover plate
- Tighten bolts on dust collection port.
- Replace four bolts to secure disc cover plate.

MAINTENANCE

WARNING: Make certain that the unit is disconnected from power source before attempting to service or remove any component.

REPLACING V-BELT

Refer to Figures 11 and 12.

- Turn sander off and disconnect it from power source.
- Loosen and remove two handles (Figure 11, Key No. 16) from either side of the disc table (Figure 11, Key No. 24).
- Slide out disc table from the disc guard (Figure 11, Key No. 11).
- Loosen the set screw (Figure 11, Key No. 2) securing the aluminum disc (Figure 11, Key No. 1). Use the hole on the top of disc guard to locate and loosen set screw. Do not remove set screw.
- Loosen and remove four bolts (Figure 11, Key No. 4) from disc cover plate.
- Loosen and remove four bolts (Figure 12, Key No. 22) from dust collection port (Figure 12, Key No. 21).
- Remove disc cover plate and dust collection port.
- Slide out and remove aluminum disc.

- Loosen and remove knob (Figure 12, Key No. 7) from cabinet door assembly (Figure 12, Key No. 8).
- Open cabinet door.
- Turn knob (Figure 12, Key No. 7) on bracket (Figure 12, Key No. 17) to release tension on V-belt (Figure 11, Key No. 6).
- Replace V-belt. Use parts list to order the appropriate V-belt.
- Tighten knob on bracket to tension the V-belt.
- Do not over tension the V-belt. Excessive tension on V-belt will reduce life of the belt and function of the tool. A belt is properly tensioned when light pressure applied to midpoint of the belt produces about 1/2" deflection.
- Close the cabinet door and secure it with the knob.
- Replace aluminum disc and secure it by tightening the set screw.
- Replace dust collection port and disc cover plate and secure it with bolts.
- Replace disc table onto the disc guard and secure it using the two handles.

CLEANING

Keep machine and workshop clean. Do not allow sawdust to accumulate on the tool. Keep the drums clean. Dirt on drums will cause poor tracking and belt slippage. Operate tool with dust collector to keep dust from accumulating.

WARNING: After sanding wood or nonmetallic material, always clean dust collector and guards of sawdust before grinding metal. Sparks could ignite debris and cause a fire. Be certain motor is kept clean and is frequently vacuumed free of dust.

Use soap and water to clean painted parts, rubber parts and plastic guards.

LUBRICATION

The shielded ball bearings in this tool are permanently lubricated at the factory. They require no further lubrication.

- When operation seems stiff, a light coat of automobile-type wax applied to the belt and disc tables will make it easier to feed the work while finishing.
- Do not apply wax to the belt platen. Belt could pick up wax and deposit it on the drums causing belt to slip.

KEEP TOOL IN REPAIR

- If power cord is worn, cut, or damaged in any way, have it replaced immediately.
- Replace worn abrasives when needed.
- Replace any damaged or missing parts. Use parts list to order parts.

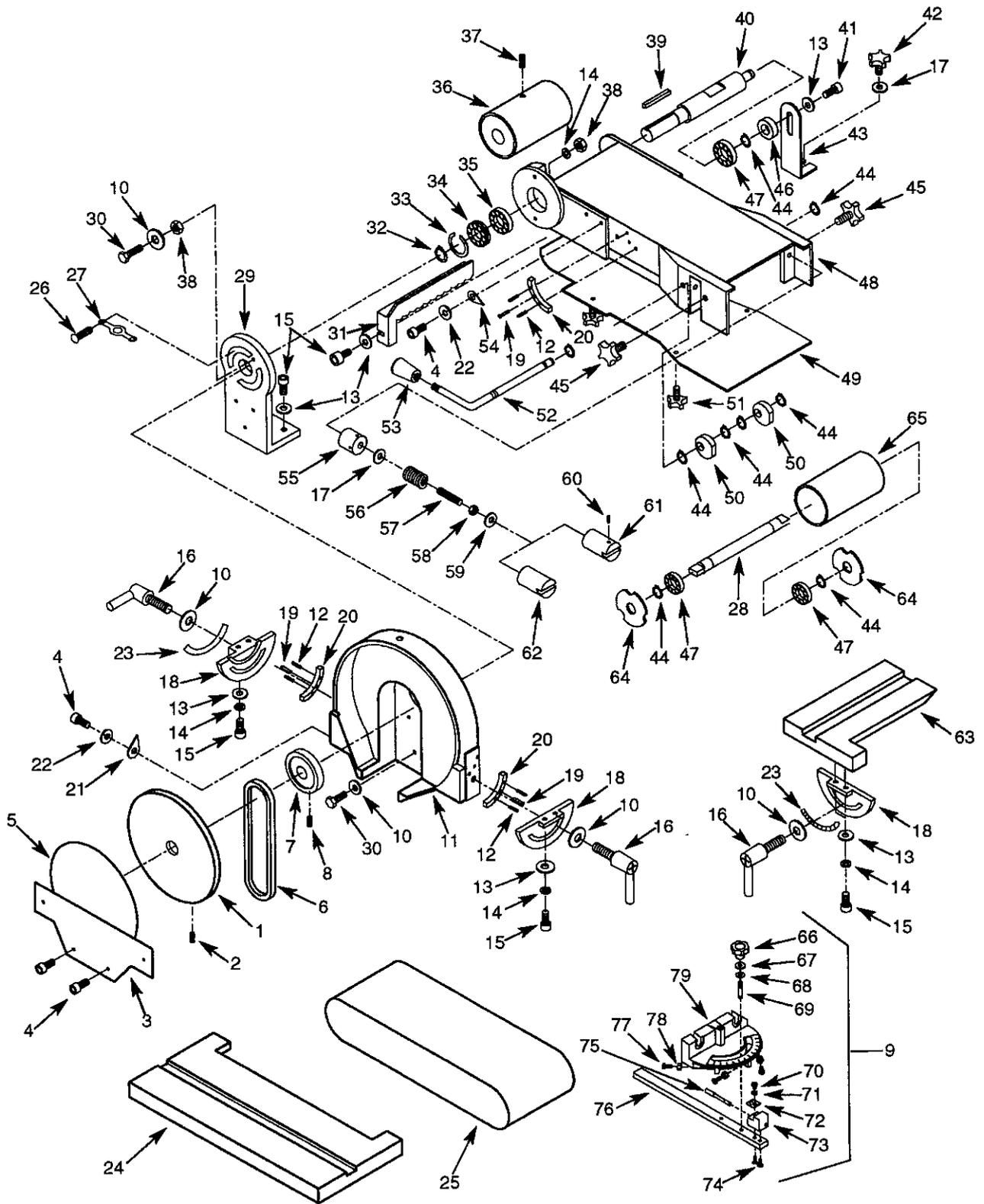
Any attempt to repair motor may create a hazard unless repair is done by a qualified service technician. Repair service is available at your nearest Sears store.

TROUBLESHOOTING

SYMPTOM	POSSIBLE CAUSE(S)	CORRECTIVE ACTION
Motor will not start	<ol style="list-style-type: none"> 1. Low voltage 2. Open circuit in motor or loose connections 3. Thermal overload protector activated 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Check power line for proper voltage 2. Inspect all lead connections on motor for loose or open connection 2. Push thermal overload button to reset
Motor will not start; fuses blown or circuit breakers are tripped	<ol style="list-style-type: none"> 1. Short circuit in line cord or plug 2. Short circuit in motor or loose connections 3. Incorrect fuses or circuit breakers in power line 4. Thermal overload protector activated 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Inspect line cord or plug for damaged insulation and shorted wires 2. Inspect all lead connections on motor for loose or shorted terminals or worn insulation on wires 3. Install correct fuses or circuit breakers 4. Push thermal overload button to reset
Motor fails to develop full power (power output of motor decreases rapidly with decrease in voltage at motor terminals)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Power line overloaded with lights, appliances and other motors 2. Undersize wires or circuits too long 3. General overloading of power company's facilities 4. V-belt tension not correct 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reduce the load on the power line 2. Increase wire sizes, or reduce length of wiring 3. Request a voltage check from the power company 4. Replace V-belt
Motor overheats	<ol style="list-style-type: none"> 1. Motor overloaded 2. V-belt tension not correct 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reduce load on motor 2. Replace V-belt
Motor stalls (resulting in blown fuses or tripped circuit breakers)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Short circuit in motor or loose connections 2. Low voltage 3. Incorrect fuses or circuit breakers in power line 4. Motor overload 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Inspect connections in motor for loose or shorted terminals or worn insulation on lead wires. 2. Correct the low line voltage conditions 3. Install correct fuses or circuit breakers 4. Reduce load on motor
Machine slows down while operating	Applying too much pressure to workpiece	Ease up on pressure
Abrasive belt runs off top wheel	Not tracking properly	See operation, "Replacing Abrasive Belt"

Model 351.226060

Figure 11 - Replacement Parts Illustration for Sander



REPLACEMENT PARTS LIST FOR SANDER

KEY NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.
1	2225.00	Aluminum Disc	1
2	STD503103	5/16-18 x 3/8" Set Screw*	1
3	2226.01	Disc Cover Plate	1
4	3333.00	#10-24 x 3/8" Socket Head Bolt	6
5	2227.00	12" Abrasive Disc	1
6	STD303320	A32 V-Belt*	1
7	2228.00	Pulley	1
8	STD502503	1/4-20 x 3/8" Set Screw*	1
9	8257.00	Miter Gauge Assembly (66-79)	1
10	7296.00	8 x 30 x 3mm Flat washer	7
11	3040.01	Disc Guard	1
12	1201.00	4 x 16mm Spring Pin	6
13	STD551031	5/16" Flat Washer*	10
14	STD551131	5/16" Lock Washer*	6
15	4020.00	5/16-18 x 1" Socket Head Bolt	9
16	3041.00	Handle Assembly	3
17	0558.00	5/16" Flat Washer	3
18	3042.00	Trunnion	3
19	3043.00	Rivet	3
20	3044.00	Slide	3
21	3045.00	Pointer	1
22	STD551110	#10 Lock Washer*	2
23	3046.00	Angle Label	2
24	3047.00	Disc Table	1
25	928015	Abrasive Belt	1
26	4867.00	5/16-18 x 1 1/4" Carriage Bolt*	2
27	3049.00	Bolt Liner	1
28	3074.00	Idler Drum Shaft	1
29	3050.01	Pivot Bracket	1
30	STD523110	5/16-18 x 1" Hex Head Bolt*	4
31	3051.01	Work Stop	1
32	STD582066	3AMI-17 Retaining Ring*	1
33	3053.00	Snap Ring	1
34	3054.00	Ball Bearing	1
35	STD315535	Ball Bearing 6003ZZ*	1
36	3056.00	Drive Drum	1
37	0741.00	5/16-18 x 3/4" Set Screw	2
38	STD541031	5/16-18" Hex Nut*	3
39	4868.00	5 x 5 x 65mm Key	1
40	3057.00	Drive Shaft	1

KEY NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.
41	2729.00	5/16-18 x 1/2" Socket Head Bolt	1
42	3314.00	Knob	1
43	3058.00	Support Bracket	1
44	STD582043	3AMI-12 Retaining Ring*	9
45	3059.00	Knob	2
46	3060.00	Plug	1
47	STD315215	Ball Bearing 6201ZZ*	3
48	3061.01	Belt Housing	1
49	3062.00	Belt Cover	1
50	3063.00	Cam	2
51	2303.00	Knob	4
52	3064.00	Belt Tension Handle	1
53	3065.00	Knob	1
54	3066.00	Pointer	1
55	3067.00	Adjusting Nut	2
56	3068.00	Spring	2
57	1395.00	1/4-20 x 1" Set Screw	2
58	STD541025	1/4"-20 Hex Nut*	2
59	STD551125	1/4" Lock Washer*	2
60	4869.00	5-0.8 x 6mm Set Screw	1
61	3070.00	Right Adjusting Bar	1
62	3071.00	Left Adjusting Bar	1
63	3072.00	Belt Table	1
64	3073.00	Drum Cap	2
65	8400.00	Idler Drum	1
66	8252.00	Knob	1
67	STD551025	1/4" Flat Washer*	1
68	1370.00	#10 Fiber Washer	1
69	8255.00	Threaded Pin	1
70	STD511002	#10-24 x 1/4" Pan Head Screw*	1
71	STD551010	#10 Flat Washer*	1
72	8254.00	Scale	1
73	8253.00	Indicator	1
74	5991.00	#10-24 x 1/2" Flat Head Screw	2
75	8256.00	Indexing Pin	1
76	3075.00	Miter Gauge Bar	1
77	STD511007	#10-24 x 3/4" Pan Head Screw*	3
78	STD541010	#10-24 Hex Nut*	3
79	8251.00	Miter Gauge	1
Δ	2643.01	Operator's Manual	1

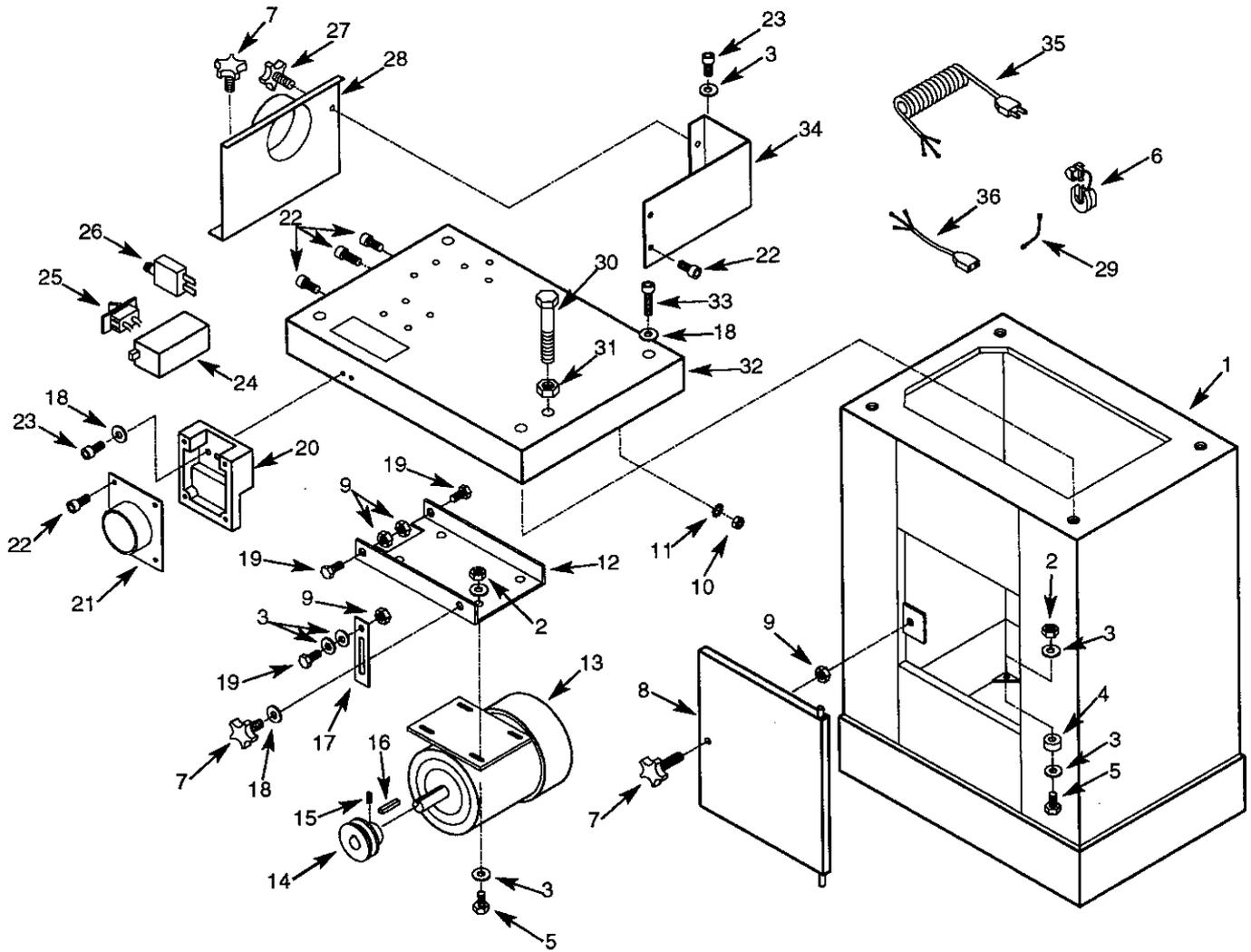
* Standard hardware item available locally

Δ Not shown

Recommended Accessories		
Δ	Abrasive Belts 6 x 48" (Fine) 120 Grit	928014
Δ	Abrasive Belts 6 x 48" (Coarse) 50 Grit	928016
Δ	Abrasive Cleaner	922744

Model 351.226060

Figure 12 - Replacement Parts Illustration for Cabinet



REPLACEMENT PARTS LIST FOR CABINET

KEY NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.
1	3076.01	Cabinet	1
2	STD541031	5/16"-18 Hex Nut*	8
3	STD551031	5/16" Flat Washer*	20
4	8879.00	Foot Rest	4
5	STD523110	5/16-18 x 1" Hex Head Bolt*	8
6	1413.00	Strain Relief	3
7	3314.00	Knob	4
8	3077.01	Cabinet Door Assembly	1
9	STD541431	5/16"-18 Locking Nut*	4
10	STD541010	#10-24 Hex Nut*	1
11	STD551210	#10 Serrated Washer*	1
12	3079.00	Motor Plate	1
13	3080.01	Motor with Cord	1
14	3081.00	Motor Pulley	1
15	STD502503	1/4-20 x 3/8" Set Screw*	1
16	0975.00	5 x 5 x 25mm Key	1
17	3082.00	Hang Up Bracket	1
18	0558.00	5/16" Flat Washer	7
19	STD523107	5/16-18 x 3/4" Hex Head Bolt*	3
20	3083.01	Disc Cover Bracket	1
21	3084.01	Dust Collection Port	1
22	3333.00	#10-24 x 3/8" Socket Head Bolt	9
23	2729.00	5/16-18 x 1/2" Socket Head Bolt	4
24	3085.00	Switch Box	1
25	8066.00	Switch	1
26	16611.00	18A Circuit Breaker	1
27	3087.00	Knob	1
28	3088.01	Dust Hood	1
29	1251.00	Terminal Connector	1
30	2612.00	1/2-12 x 5 1/2" Shoulder Bolt	1
31	0548.00	1/2"-12 Hex Nut	1
32	3091.01	Base	1
33	4866.00	5/16-18 x 3" Socket Head Bolt	4
34	3093.01	Dust Hood Base	1
35	6948.00	Line Cord	1
36	3094.00	Switch Cord	1

* Standard hardware item available locally

LIJADORA

Correa de 15,2 x 121,9 cm

Disco de 30,5 cm

Modelo No.
351.226060

PRECAUCION: Lea este manual y siga las Reglas de Seguridad y las Instrucciones de Operación, antes de usar este producto por primera vez.

CONTENIDO

Inglés	2-9
Ilustración y Lista de Partes	10-13
Garantía	14
Reglas de Seguridad	14
Desempaque	15
Montaje	15-16
Instalación	16-18
Operación	18-20
Mantenimiento	21
Identificación de Problemas	22

GARANTIA

UN AÑO COMPLETO DE GARANTIA PARA LA LIJADORA DE CORREA Y DISCO CRAFTSMAN

Si esta lijadora Craftsman falla debido a un defecto en el material o en la mano de obra dentro de un año completo a partir de la fecha de compra, devuélvala al centro de servicio de Sears más cercano y Sears la reparará gratis. El servicio de garantía se encuentra disponible a través del servicio de reparaciones en el hogar para las principales marcas de Sears. Esta garantía le da derechos legales específicos y también puede tener otros derechos que varían de estado a estado.

Si esta lijadora se usa para propósitos comerciales, esta garantía será válida por 90 días solamente, a partir de la fecha de compra.

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

REGLAS DE SEGURIDAD

ADVERTENCIA: Para su propia seguridad, lea todas las instrucciones y las precauciones antes de operar la herramienta.

PRECAUCION: Siempre siga los procedimientos de operación correctos, tal como se definen en este manual, aun cuando esté familiarizado con el uso de ésta o de otras herramientas similares. Recuerde que, si no se tiene cuidado por aunque sea una fracción de segundo, se pueden producir lesiones personales graves.

ESTE PREPARADO PARA EL TRABAJO

- Use ropa apropiada. No use ropa suelta, guantes, corbatas, anillos, pulseras u otras joyas que puedan quedar atrapadas en las partes móviles de la máquina.
- Use una cubierta protectora para el cabello, para sujetar el cabello largo.

- Use zapatos de seguridad con suelas antideslizantes.
- Use gafas de seguridad que cumplan con ANSI Z87.1 de Estados Unidos. Los anteojos corrientes tienen solamente lentes resistentes al impacto. **NO** son anteojos de seguridad.
- Use una máscara para la cara o una máscara para el polvo, si la operación de lijado produce polvo.
- Esté alerta y piense claramente. Nunca opere herramientas mecánicas cuando esté cansado, intoxicado o cuando esté tomando medicamentos que causan somnolencia.

PREPARACION DEL AREA PARA EJECUTAR EL TRABAJO

- Mantenga el área limpia. Las áreas de trabajo desordenadas atraen accidentes.
- No use herramientas mecánicas en ambientes peligrosos. No use herramientas mecánicas en lugares húmedos o mojados. No exponga las herramientas mecánicas a la lluvia.
- El área de trabajo debe estar iluminada adecuadamente.
- Tiene que haber disponible un receptáculo eléctrico adecuado para la herramienta. El enchufe de 3 puntas se tiene que enchufar directamente en un receptáculo de 3 puntas conectado a tierra correctamente.
- Los cordones de extensión deben tener una punta de conexión a tierra y los 3 alambres del cordón de extensión deben ser del calibre correcto.
- Mantenga a los visitantes a una distancia prudente del área de trabajo.
- Mantenga a los niños fuera del lugar de trabajo. Haga que su taller sea a prueba de niños. Use candados, interruptores principales o remueva las llaves del interruptor para evitar el uso no intencional de las herramientas mecánicas.

ES IMPORTANTE MANTENER LAS HERRAMIENTAS

- Desenchufe siempre la herramienta antes de inspeccionarla.
- Consulte el manual para informarse sobre los procedimientos de mantenimiento y ajuste específicos.
- Mantenga la herramienta lubricada y limpia para obtener una operación más segura.
- Remueva las herramientas de ajuste. Fórmese el hábito de revisar para verificar si las herramientas de ajuste se han removido antes de encender la máquina.
- Mantenga todas las partes listas para funcionar. Revise para determinar que el protector u otras partes operarán correctamente y harán el trabajo específico.
- Revise para verificar si hay partes dañadas. Revise para verificar el alineamiento de las partes móviles, si hay atascamiento, roturas y montaje o cualquier otra condición que pudiera afectar la operación de la herramienta.
- Si hay una protección o cualquier otra parte dañada, tiene que repararse correctamente o cambiarse. No haga reparaciones provisionales. (Use la lista de partes que viene incluida para ordenar las partes de repuesto.)

EL OPERADOR DEBE SABER COMO USAR LA HERRAMIENTA

- Use la herramienta correcta para el trabajo. No fuerce la herramienta, o el accesorio, ni los use para un trabajo para el cual no han sido diseñados.
- Desconecte la herramienta cuando cambie la correa o el disco abrasivo.
- Evite el arranque por accidentes. Asegúrese que el interruptor de la herramienta está en la posición OFF (apagado) antes de enchufarla.

- No fuerce la herramienta. Trabajaré en la forma más eficiente a la velocidad para la cual se diseñó.
- Mantenga las manos alejadas de las partes móviles.
- Nunca deje que una herramienta funcione sola. Desconéctela y no se vaya hasta que se detenga completamente.
- No trate de alcanzar demasiado lejos. Manténgase firme y equilibrado.
- Nunca se pare en la herramienta. Se pueden producir lesiones graves si la herramienta se inclina, o si se toca el disco o la correa por accidente.
- Conozca su herramienta. Aprenda la operación de la herramienta, aplicación y limitaciones específicas.
- Use los accesorios que se recomienda. (Consulte la página 11.) Si se usan accesorios incorrectos, se puede producir riesgo de lesiones personales.
- Deje las manos libres para operar la máquina. Protéjalas de posibles lesiones.
- Desconecte la máquina si se atasca. La cortadora se atasca cuando penetra muy profundamente en la pieza de trabajo. (La fuerza del motor la mantiene pegada a la pieza de trabajo.)
- Soporte la pieza de trabajo con la guía de ingletes, la platina de la correa o la mesa de trabajo.
- Mantenga un espacio libre máximo de 1,6 mm entre la mesa y la correa o el disco para lijar.

PRECAUCION: ¡Piense en la seguridad! La seguridad es una combinación del sentido común del operador y de estar alerta en todo momento cuando se está usando la herramienta.

ADVERTENCIA: No trate de operar la herramienta hasta que esté completamente montada según las instrucciones.

DESEMPAQUE

Refiérase a la Figura 1.

Verifique si han ocurrido daños durante el envío. Si ha ocurrido algún daño, se debe entablar un reclamo con la compañía de transportes. Verifique que la orden esté completa. Informe inmediatamente al distribuidor si hay partes que faltan.

La lijadora viene montada como una unidad. Se deben encontrar las partes adicionales que se van a fijar a la lijadora y asegurarse que no falte ninguna antes de efectuar el montaje.

A Disco abrasivo

B Mesa de la correa con soporte giratorio

C Conjunto de la guía de ingletes

D 2 mangos

E Tope funcional

La bolsa de partes incluye: arandela plana de 8 mm, 8 arandelas planas de $\frac{5}{16}$ " , 4 tuercas hexagonales de $\frac{5}{16}$ "-18 y 4 pies de soporte con perno.

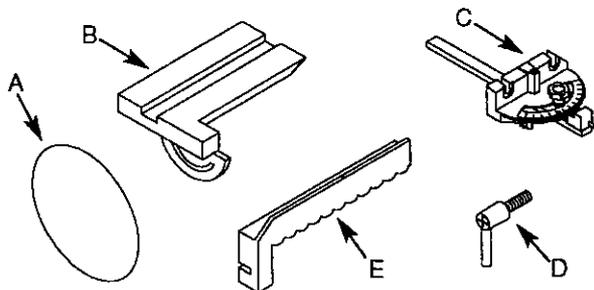


Figura 1 - Desempaquetado de la lijadora

MONTAJE

PRECAUCION: No trate de montarlo si hay partes que faltan. Use este manual para ordenar partes de repuesto.

Se debe escoger un lugar apropiado antes de armar la lijadora. La lijadora y el gabinete pesan aproximadamente 90,72 kg cuando la unidad está completamente armada. Estos se deben armar en el lugar donde se van a utilizar.

- Se debe colocar la lijadora sobre una superficie plana y nivelada.
- Asegúrese de que haya suficiente espacio en ambos lados de las mesas de entrada y de salida del cepillo mecánico para que pueda mover la pieza de trabajo a lo largo de todo el corte. Deberá haber suficiente espacio para que el operador o las personas a su alrededor no tengan que situarse en línea con la madera cuando se usa la herramienta.
- También se necesitan una buena iluminación y el abastecimiento de energía eléctrica correcto para un área de trabajo adecuada.

AJUSTE DE LA CAJA DE LA CORREA A LA POSICION VERTICAL

Refiérase a las Figuras 11 y 12, páginas 10 y 12.

- Afloje una de las tuercas hexagonales (Figura 11, Clave No. 38) en la pieza fundida de la caja de la correa (Figura 11, Clave No. 48). No extraiga la tuerca hexagonal.
- Sitúese detrás de la lijadora y levante cuidadosamente la caja de la correa hacia arriba, sujetando la caja por sus lados.
- Levante la caja hasta que ajuste en posición vertical.
- Apriete una de las tuercas hexagonales (Figura 11, Clave No. 38) en la parte posterior de la lijadora.
- Sitúese en frente de la lijadora, y afloje y extraiga 3 manillas (Figura 12, Claves No. 7 y 27).
- Desmonte la cubierta de polvo (Figura 12, Clave No. 28).
- Apriete la tuerca hexagonal (Figura 11, Clave No. 38).
- Monte la cubierta de polvo y apriete las manillas.

MONTAJE DE LOS PIES DE SOPORTE

Refiérase a la Figura 12.

Partes y piezas necesarias:

- 4 pies de soporte con perno
- 8 arandelas planas de $\frac{5}{16}$ "
- 4 tuercas hexagonales de $\frac{5}{16}$ "-18

PRECAUCION: La lijadora y el gabinete pesan aproximadamente 90,72 kg. Serán necesarias al menos 2 personas para instalar los pies de soporte.

- Inclíne cuidadosamente la lijadora para levantar el gabinete del piso lo suficiente de manera que se pueda colocar uno de los descansos con perno y arandela debajo de la esquina del gabinete y deslizar el mismo a través del orificio en la base del gabinete. Baje lentamente el gabinete sobre el piso. Repita el paso 1 tres veces más para instalar un descanso con perno debajo de cada una de las esquinas del gabinete.
- Afloje la manilla (Clave No. 7) y abra la puerta del gabinete (Clave No. 8).
- A través de la abertura de la puerta del gabinete, fije los descansos en el gabinete usando 4 arandelas planas y 4 tuercas hexagonales (Claves No. 2 y 3).
- Asegúrese de que todas las tuercas hexagonales estén apretadas.
- Cierre la puerta del gabinete y fíjela con la manilla (Clave No. 7).

MONTAJE DE LA MESA DE LA CORREA

Refiérase a las Figuras 2 y 11.

Partes y piezas necesarias:

- Mesa de la correa con soporte giratorio
- Mango
- Arandela plana de 8 mm
- Sitúe la mesa de la correa (Clave No. 63) en la caja de la correa (Clave No. 48) de manera que se pueda mover el soporte giratorio (Clave No. 18) en el deslizador (Clave No. 20).
- Establezca la posición de la mesa de la correa de manera que la marca de 0° en el soporte giratorio esté alineada con el indicador de posición (Clave No. 54).
- Fije la posición de la mesa de la correa usando el mango y una arandela plana (Claves No. 10 y 16). Atornille y apriete el mango en el orificio roscado en la caja de la correa.

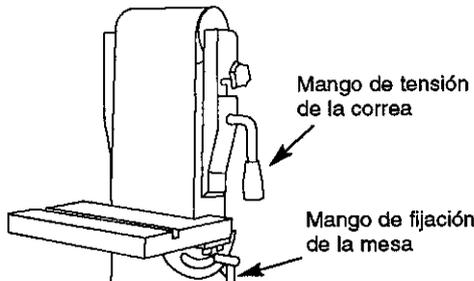


Figura 2 - Instalación de la mesa de la correa

- La lijadora viene con el mango de tensión de la correa (Clave No. 52) en la posición no tensada. Mueva el mango hacia abajo y hacia la mesa de la correa para tensar la correa.
- Asegúrese de que el espacio entre la correa y la mesa de la correa no exceda 1,6 mm.
- Use guantes de protección y empuje la correa manualmente para verificar que el movimiento de ésta sea uniforme y sin ninguna interferencia.

COLOCACION DE LA MESA DEL DISCO

Refiérase a la Figura 11.

Parte necesaria: Mango

- La lijadora viene con la mesa del disco (Clave No. 24) montada en la protección del disco (Clave No. 11) mediante un mango con una arandela plana en un lado y un perno de cabeza hexagonal con arandela plana en el otro lado.
- Afloje y extraiga de la mesa del disco el perno de cabeza hexagonal y la arandela plana.
- Sustituya el perno de cabeza hexagonal con el mango proporcionado. Fije la mesa del disco en la protección del disco usando el mango y la arandela plana.

MONTAJE DEL DISCO ABRASIVO EN EL DISCO DE ALUMINIO

Refiérase a las Figuras 3, 4 y 11.

- La lijadora viene con el disco abrasivo (Clave No. 5) no montado en el disco de aluminio (Clave No. 1).
- Si es necesario, limpie el disco de aluminio antes de montar el disco abrasivo.
- Remueva la cubierta adhesiva en la parte posterior del disco abrasivo.
- Deslice el disco abrasivo entre la mesa del disco y el disco de aluminio y centre el disco abrasivo en el disco de aluminio.

- Aplique presión sobre el disco abrasivo para pegarlo.
- Asegúrese de que el disco abrasivo esté pegado parejo en el disco de aluminio.

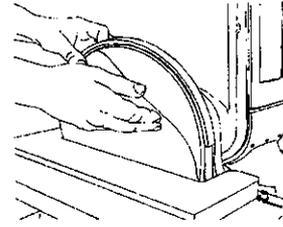


Figura 3 - Montaje del disco abrasivo

- Asegúrese de que el espacio entre la mesa del disco y el disco abrasivo no exceda 1,6 mm.

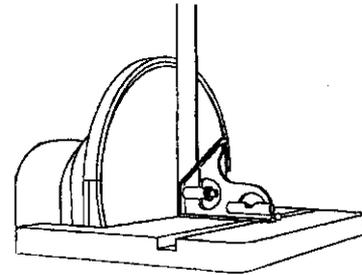


Figura 4 - Inspeccione la mesa del disco

- Utilice un borde recto o una escuadra para comprobar si la mesa del disco está a 90° con respecto al disco.
- Use un guante de protección y gire el disco manualmente para verificar que éste gire libremente y sin ninguna interferencia.

MONTAJE DE LA GUIA DE INGLETES

Refiérase a la Figura 11.

Parte necesaria: Conjunto de la guía de ingletes

- La guía de ingletes viene totalmente armada (Clave No. 9) y se puede utilizar con la mesa de la correa o la mesa del disco (Claves No. 63 y 24).
- Deslice la barra de la guía de ingletes (Clave No. 76) en la ranura de la mesa de la correa o del disco.

INSTALACION

Refiérase a las Figuras 5, 6 y 7, páginas 17-18.

La lijadora viene con el motor y el cableado instalados. El motor universal de 115/230 voltios CA tiene las siguientes especificaciones.

AVISO: A pesar de que el motor funciona con 115/230 voltios CA, la lijadora se debe operar con 115 voltios únicamente.

Potencia (al máximo)	3 CF
Amperios	15
Frecuencia	60 Hz
Fase	Monofásico
R.P.M. (del motor)	3450
Cableado para	115 V

ADVERTENCIA: Todas las conexiones eléctricas tienen que ser hechas por un electricista calificado.

ADVERTENCIA: No conecte la lijadora a la fuente de energía eléctrica hasta que haya completado todos los pasos de montaje.

FUENTE DE ENERGIA

El motor ha sido diseñado para operar con el voltaje y la frecuencia especificados. Las cargas normales se pueden manejar con seguridad con voltajes no mayores de 10% por encima o por debajo del voltaje especificado.

Si se hace funcionar la unidad con voltajes que no estén dentro de la gama, se puede producir un calentamiento excesivo y quemarse el motor. Las cargas pesadas exigen que el voltaje en los terminales del motor no sean menos que el voltaje especificado.

- El suministro de energía al motor se controla mediante un interruptor oscilante de seguridad unipolar. Extraiga la llave para impedir el uso no autorizado de la herramienta.

INSTRUCCIONES PARA LA CONEXION A TIERRA

ADVERTENCIA: Si se conecta incorrectamente el conductor de conexión a tierra del equipo, se puede producir un riesgo de choque eléctrico. El equipo debe estar conectado a tierra mientras se está usando, para proteger al operador contra un choque eléctrico.

- Consulte con un electricista capacitado si no entiende las instrucciones de conexión a tierra o no está seguro si la herramienta está correctamente conectada a tierra.
- Esta herramienta viene con un cordón eléctrico aprobado de 240 voltios nominales y un enchufe de 3 puntas con derivación a tierra de 125 voltios nominales (vea la Figura 5) para protegerlo contra el peligro de sacudidas eléctricas.
- El enchufe de conexión a tierra se debe enchufar directamente en un receptáculo de conexión a tierra de 3 puntas, conectado a tierra e instalado correctamente, como se muestra en la Figura 5.

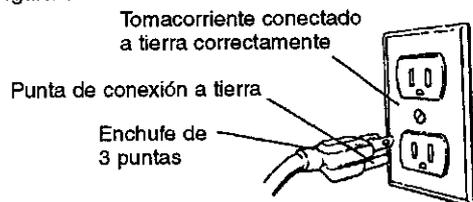


Figura 5 - Receptáculo de 3 puntas

- No remueva ni altere la punta de conexión a tierra de ninguna manera. En el caso de una falla o de una descarga disruptiva, la conexión a tierra proporciona el camino de menor resistencia al choque eléctrico.

ADVERTENCIA: No permita que los dedos toquen los terminales o el enchufe cuando se están instalando o removiendo del tomacorriente.

- El enchufe se debe enchufar en el tomacorriente correspondiente, que debe estar instalado correctamente y conectado a tierra según todos los códigos y reglamentos locales. No modifique el enchufe que se proporciona. Si no calza en el tomacorriente, haga que un electricista calificado instale uno correcto.
- Inspeccione los cordones de la herramienta periódicamente y, si están dañados, hágalos reparar por un servicio autorizado.
- El conductor verde (o verde y amarillo) del cordón es el cable de conexión a tierra. Si es necesario reparar o cambiar el cordón eléctrico o el enchufe, no conecte el cable verde (o verde y amarillo) a un terminal cargado.
- Cuando se encuentra un receptáculo de pared de 2 puntas, se debe reemplazar por un receptáculo de 3 puntas conectado a tierra correctamente e instalado de acuerdo con los códigos y reglamentos del Código Eléctrico Nacional y con los códigos locales.

ADVERTENCIA: Este trabajo debe ser ejecutado por un electricista calificado.

Se puede obtener un adaptador de conexión a tierra provisorio de 3 puntas a 2 puntas (vea la Figura 6) para conectar los enchufes a un tomacorriente bipolar, si está conectado a tierra correctamente.

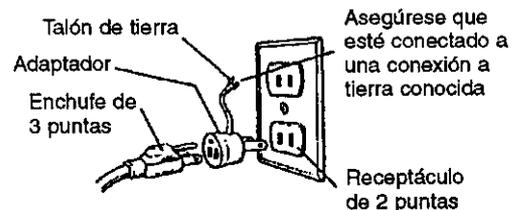


Figura 6 - Receptáculo de 2 puntas con adaptador

- No use un adaptador de conexión a tierra de 3 puntas a 2 puntas a menos que sea permitido por los códigos y reglamentos locales y nacionales.

(En Canadá no se permite usar un adaptador de conexión a tierra de 3 puntas a 2 puntas.) En donde está permitido, la lengüeta verde rígida o el terminal en el lado del adaptador debe estar conectado firmemente a una conexión a tierra eléctrica permanente, tal como una tubería de agua conectada a tierra correctamente, una caja de tomacorriente conectada a tierra correctamente o un sistema de cables conectado a tierra correctamente.

- Muchos de los tornillos de la plancha de cubierta, las tuberías de agua y las cajas de tomacorriente no están conectados a tierra correctamente. Para asegurar una conexión a tierra correcta, un electricista calificado debe probar los medios de conexión a tierra.

CORDONES DE EXTENSION

- El uso de cualquier cordón de extensión producirá cierta caída de voltaje y pérdida de energía.
- Los cables del cordón de extensión tienen que ser del tamaño suficiente como para conducir corriente y mantener el voltaje adecuado.
- Use la tabla para determinar el tamaño mínimo del cordón de extensión (A.W.G.).
- Use cordones de extensión de 3 cables, con enchufes del tipo de conexión a tierra de 3 puntas y receptáculos tripolares que acepten el enchufe de la unidad.
- Si el cordón de extensión está desgastado, cortado o dañado en alguna forma, cámbielo inmediatamente.

Longitud del cordón de extensión

Tamaño del cable	A.W.G.
Hasta 15,24 m	14
Hastan 30,48 m	12

AVISO: No se recomienda el uso de cordones de extensión de más de 30,48 metros de largo.

CONEXIONES ELECTRICAS

ADVERTENCIA: Todas las conexiones eléctricas tienen que ser hechas por un electricista calificado.

ADVERTENCIA: Asegúrese de que la herramienta esté apagada y desconectada de la fuente de energía eléctrica cuando monte, conecte, o vuelva a conectar el motor y cada vez que inspeccione el cableado.

El motor y los cables están instalados tal como se muestra en el esquema de cableado (vea la Figura 7, página 18). El motor se monta con un cordón eléctrico aprobado de 3 conductores para uso con 115/230 voltios. El motor viene de la fábrica cableado para 115 voltios.

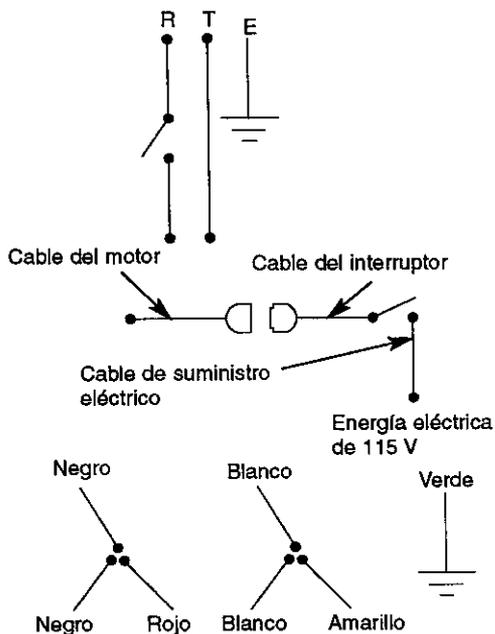


Figura 7 - Esquema del cableado

La lijadora tiene un interruptor oscilante de seguridad con llave removible para facilitar la operación de la lijadora con seguridad.

- Remueva la llave del interruptor oscilante de seguridad para evitar el uso no autorizado de la herramienta. Para poner la llave, presione la misma en la ranura del interruptor oscilante de seguridad.

La lijadora también tiene una protección de sobrecarga térmica para impedir que el motor y otros componentes eléctricos se dañen. La protección de sobrecarga térmica es activada cuando se producen condiciones de alta temperatura durante la operación de la herramienta. Esta protección apaga la herramienta para evitar que la temperatura aumente. Si se produce esto, espere un tiempo adecuado para que la lijadora se enfríe y luego presione el botón de reposición una vez. La herramienta estará lista para funcionar.

OPERACION

Reférase a las Figuras 8, 9, 10, 11 y 12, páginas 19, 20, 10 y 12.

DESCRIPCION

La lijadora con gabinete de Craftsman, de correa de 15,2 cm y disco de 30,5 cm, ha sido fabricada de hierro fundido resistente y chapa gruesa de acero para ofrecer estabilidad y una operación sin vibración. La correa de 15,2 x 121,9 cm y el disco de 30,5 cm de diámetro se usan para lijar, quitar rebabas, biselar y esmerilar piezas de trabajo grandes de madera, plástico y metal.

La caja de la correa de 15,2 x 121,9 cm puede pivotarse de la posición vertical a la horizontal para lijar piezas de trabajo grandes y rectas. El conjunto de la correa incluye una mesa de hierro fundido que se inclina hacia afuera 45°, guía de ingletes y canal colector de polvo de 10,2 cm.

El disco de 30,5 cm de diámetro se puede usar para lijar o biselar las superficies usando una mesa de hierro fundido que se inclina 45° hacia afuera y 20° hacia adentro, una ranura para la guía de ingletes y un canal colector de polvo de 10,2 cm.

El tambor loco de 7,62 cm permite lijar formas con contorno y acabados cambiando la platina ajustable de la posición horizontal a la vertical.

Los dos canales de colectores de polvo aceptan mangueras recolectoras de polvo estándar de 10,2 cm para la rápida remoción de polvo. La guía de ingletes ajustable se puede usar tanto en la mesa de la correa como en la del disco para guiar la pieza de trabajo en el ángulo deseado cuando se lija.

ESPECIFICACIONES

Tamaño de la correa	15,2 x 121,9 cm, grano 100
Área de la platina de la correa	16,8 x 42,9 cm
Dimensiones de la mesa de la correa	14,9 x 25,1 cm
Inclinación de la mesa de la correa	0 a 45°
Diámetro del canal del polvo de la correa	10,2 cm
Velocidad de la correa	478,5 MPM
Diámetro del disco	30,5 cm, grano 100
Dimensiones de la mesa del disco	17,8 x 40,6 cm
Inclinación de la mesa del disco	0 a 45° hacia afuera
.	0 a 20° hacia adentro
Diámetro del canal del polvo del disco	10,2 cm
Velocidad del disco	2000 RPM
Dimensiones de la base	59,7 x 53,3 x 141 cm
Interruptor	120 voltios, unipolar, oscilante de seguridad
Motor	3 CF (al máximo) 3450 RPM, 115 V, 15 AMPS
Peso	88,5 kg

ADVERTENCIA: La operación de todas las herramientas mecánicas puede hacer que los objetos sean lanzados a los ojos y producir daños oculares graves. Siempre use gafas de seguridad que cumplan con los requisitos de ANSI Z87.1 de Estados Unidos (se muestran en el paquete) antes de comenzar con la operación de las herramientas mecánicas. Las gafas de seguridad están disponibles en las tiendas al por menor o en el catálogo de Sears.

PRECAUCION: Siempre observe las siguientes precauciones de seguridad:

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Cuando se ajuste o cambie cualquier parte en la herramienta, apague el interruptor y remueva el enchufe de la fuente de energía.
- Vuelva a revisar los mangos y el perno de la mesa. Tienen que estar apretados en forma segura.
- Asegúrese que todas las protecciones estén adjuntas correctamente y sujetas en forma segura.
- Asegúrese que todas las partes móviles estén libres y sin ninguna interferencia.
- Asegúrese que todos los sujetadores estén apretados y que no se hayan soltado con la vibración.
- Con la energía desconectada, pruebe la operación manualmente para verificar el espacio libre y ajústelo si es necesario.
- Siempre use protección para los ojos o la cara.
- Asegúrese que la correa abrasiva esté alineada en forma correcta. El alineamiento correcto le entrega el rendimiento óptimo.
- Después de encender el interruptor, siempre deje que la correa llegue a una velocidad completa antes de lijar o esmerilar.
- Asegúrese que el motor funcione en el sentido de las manillas del reloj, en el lado del disco. La correa abrasiva tiene que avanzar hacia abajo.
- Mantenga las manos alejadas de la correa abrasiva, el disco y las partes en movimiento.

- Para obtener el rendimiento óptimo no haga parar el motor ni reduzca la velocidad. No fuerce el trabajo dentro de la parte abrasiva.
- Soporte la pieza de trabajo con la mesa de la correa cuando se lije con la correa, y con la mesa del disco cuando se lije con el disco.
- Nunca empuje una esquina afilada de la pieza de trabajo rápidamente en contra de la correa o del disco. La parte trasera abrasiva puede desgarrarse.
- Cambie la parte abrasiva cuando se carga (se pone lustrosa) o se deshilacha.
- Cuando esmerile el metal, mueva la pieza de trabajo a través de la parte abrasiva para evitar la acumulación de calor.
- Nunca trate de lijar mojado. Si la pieza de trabajo se calienta demasiado como para manejarla; enfríela en agua.

AJUSTE DE LA POSICION DE LA MESA DE LA CORREA

Refiérase a las Figuras 8 y 11.

La mesa de la correa (Clave No. 63) se puede inclinar desde 0° (ángulo recto a la mesa) hasta 45°. Para ajustar la posición de la mesa de la correa:

- Afloje el mango (Clave No. 16) en el lado derecho de la mesa.

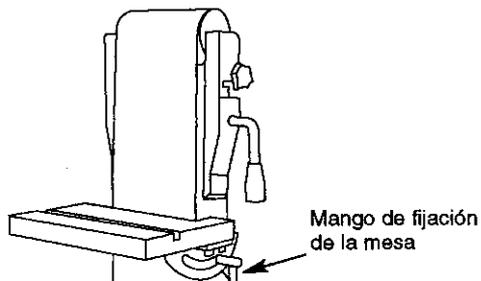


Figura 8 - Ajuste de la mesa de la correa

- Ponga la mesa de la correa a cualquier ángulo entre 0° y 45° usando la escala.
- Apriete el mango para fijar la posición de la mesa de la correa.

TOPE FUNCIONAL

Refiérase a la Figura 11.

El tope funcional (Clave No. 31) se puede utilizar en lugar de la mesa de la correa.

- Remueva la mesa de la correa de la caja de la correa (Clave No. 48). Para hacer esto, afloje y remueva el mango (Clave No. 16).
- Monte el tope funcional usando el perno (Clave No. 15) y la arandela (Clave No. 13) localizados en la caja de la correa.

AJUSTE DE LA CAJA DE LA CORREA

Refiérase a las Figuras 9, 11 y 12.

La caja de la correa (Figura 11, Clave No. 48) se puede colocar en una posición totalmente vertical, totalmente horizontal o a cualquier ángulo intermedio que sea conveniente para la operación de lijado.

Para ajustar la posición de la caja de la correa:

- Afloje y remueva 3 manillas (Figura 12, Claves No. 7 y 27).
- Remueva la cubierta de polvo (Figura 12, Clave No. 28).
- Afloje la tuerca hexagonal (Figura 11, Clave No. 38).
- Sitúese detrás de la lijadora.
- Afloje la tuerca hexagonal (Figura 11, Clave No. 38) debajo de la cubierta de la correa (Figura 11, Clave No. 49).

- Empuje cuidadosamente la caja de la correa para moverla hasta el ángulo deseado usando la escala.
- Se ha proporcionado un perno de retención (Figura 12, Clave No. 30) para inmovilizar la caja de la correa en la posición totalmente horizontal.
- Apriete las 2 tuercas hexagonales (Figura 11, Clave No. 38) para fijar la posición de la caja de la correa.
- Monte la cubierta de polvo usando las manillas.

LIJADO CON LA CORREA EN POSICION HORIZONTAL

Refiérase a las Figuras 9 y 11.

- Ajuste la caja de la correa a la posición totalmente horizontal, tal como se describe en la sección anterior, "Ajuste de la caja de la correa".
- Remueva el mango (Clave No. 16) y luego la mesa de la correa.
- Instale el tope funcional según se describe anteriormente en "Tope funcional".

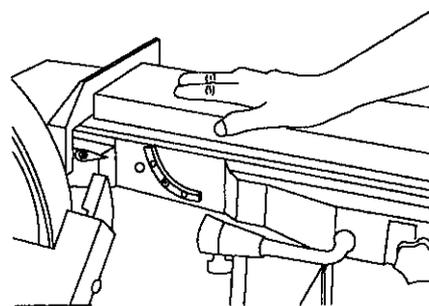


Figura 9 - Lijado con la correa en posición horizontal

- El tambor libre (Clave No. 65) se puede utilizar como un tambor de contacto para lijar superficies curvadas.

ACABADO DE LA CORREA ABRASIVA

- Acabado de las superficies planas: Sujete firmemente la pieza de trabajo con ambas manos, mantenga los dedos alejados de la correa abrasiva.

Use el tope funcional, el que se usa para colocar y estabilizar el trabajo. Mantenga el extremo apoyado contra el tope funcional y mueva el trabajo uniformemente a través de la correa abrasiva. Tenga mucho cuidado cuando esté acabando piezas muy delgadas.

Acabado de las piezas largas: remueva el tope funcional.

Aplique solamente la presión suficiente para permitir que la correa abrasiva remueva el material.

- Acabado de bordes curvos: Acabe las curvas exteriores en la parte plana de la correa abrasiva. Acabe las curvas interiores en la parte del tambor loco de la correa abrasiva.
- Acabado del contrahilo: Es más conveniente acabar los extremos de las piezas de trabajo largas con la correa abrasiva en posición vertical.
- Mueva la pieza de trabajo uniformemente a través de la correa.
- Para una mayor precisión, use la guía de ingletes.
- Ajuste el ángulo de la mesa de la correa para trabajos de biselado.

USO DE LA GUIA DE INGLETES

Refiérase a la Figura 11.

- La guía de ingletes se usa en la mesa del disco y la mesa de la correa. Utilice la guía de ingletes para sujetar la pieza de trabajo y mantener el ángulo correcto cuando se esté lijando.

- Ajuste el ángulo, cambiando la posición de la guía de ingletes (Clave No. 79). Afloje la manilla (Clave No. 66) para cambiar la posición de la guía de ingletes.
- Apriete la manilla para fijar la posición de la guía de ingletes.
- El conjunto de la guía de ingletes tiene puntos de retención configurados para 90° y 45° en ambos lados.
- Para hacer uso de los puntos de retención, afloje la manilla, retraiga cuidadosamente el pasador de indización (Clave No. 75), gire ligeramente la guía de ingletes, inserte el pasador de indización y gire la guía de ingletes hasta que el borde del tornillo (Clave No. 77) tope contra el pasador de indización.
- Verifique la exactitud de la escala de la guía de ingletes (Clave No. 72).
- Utilice una escuadra combinada para ajustar la escuadra de la guía de ingletes con respecto al disco. La escala deberá estar en la posición cero. Si es necesario, afloje el tornillo (Clave No. 70) y cambie la posición de la escala.

ALINEACION DE LA CORREA

Refiérase a las Figuras 10 y 11.

La correa (Clave No. 25) debe viajar centrada sobre el tambor de impulsión y el tambor libre (Claves No. 36 y 65). La lijadora viene con el mecanismo de alineación ajustado correctamente. No obstante, si es necesario hacer un ajuste:

- Afloje 2 manillas (Clave No. 45) en cualquiera de los lados de la caja de la correa (Clave No. 48).
- Encienda la unidad.
- Inserte una llave hexagonal de 3,18 mm o 3,97 mm en el orificio de la tuerca de ajuste (Clave No. 55) en cualquiera de los lados.

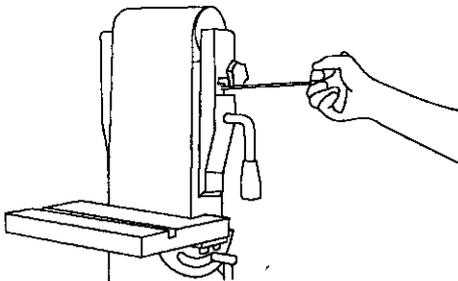


Figura 10 - Alineación de la correa

- Gire la tuerca de ajuste hacia la derecha para mover la correa hacia usted o gire la tuerca de ajuste hacia la izquierda para alejar la correa.
- Asegúrese de que la correa viaje centrada sobre el tambor de impulsión y el tambor libre.
- Apague la unidad.
- Coloque y apriete las manillas en cualquier lado de la caja de la correa para fijar el ajuste de alineación.

CAMBIO DE LA CORREA

Refiérase a las Figuras 10 y 11.

- Se debe cambiar la correa lijadora cuando ésta se encuentre desgastada, rota o vidriada.
- Empuje el mango de tensión de la correa (Clave No. 52) hacia arriba para destensar la correa.
- Afloje y remueva el perno de cabeza hueca y la arandela (Claves No. 13 y 41).
- Afloje y remueva la manilla y la arandela plana (Claves No. 17 y 42).
- Remueva la pieza de soporte (Clave No. 43).

- Afloje y remueva 4 manillas (Clave No. 51) en la parte posterior de la lijadora.
- Remueva la cubierta de la correa (Clave No. 49).
- Desmonte la correa vieja del tambor de impulsión y del tambor libre (Claves No. 36 y 65).

AVISO: Puede que haya una flecha en el interior de la correa. La flecha tiene que señalar hacia abajo, hacia la mesa de la correa, para estar seguro que su unión no se va a separar.

- Monte y centre la correa nueva sobre el tambor de impulsión y el tambor libre.
- Empuje el mango de tensión de la correa hacia el tambor de impulsión para tensar la correa.
- Monte la cubierta de la correa usando las manillas del paso 6.
- Monte la pieza de soporte usando el perno de cabeza hexagonal, las arandelas y la manilla.
- Utilice un guante de protección y gire manualmente la correa para verificar el alineamiento. Si es necesario hacer un ajuste de alineación, siga los pasos descritos en "Alineación de la correa".
- Asegúrese de que la correa viaje centrada sobre el tambor de impulsión y el tambor libre.

AJUSTE DE LA POSICION DE LA MESA DEL DISCO

Refiérase a la Figura 11.

- La mesa del disco (Clave No. 24) se puede ajustar desde 0° hasta 45° hacia afuera y desde 0° hasta 20° hacia adentro.
- Para ajustar la posición de la mesa del disco, afloje los 2 mangos (Clave No. 16) en cualquier lado de la mesa del disco.
- Use la escala en los soportes giratorios de la mesa del disco para ajustar la mesa al ángulo deseado.
- Apriete los 2 mangos para fijar la posición de la mesa del disco.

ACABADO DE DISCO ABRASIVO

- El lijado del disco abrasivo se adapta bien cuando hay que acabar superficies planas pequeñas y bordes convexos.
- Mueva la pieza de trabajo a través del lado de abajo (derecho) del disco abrasivo.
- El disco abrasivo se mueve más rápido y remueve más material en el borde externo.
- Para obtener precisión, use la guía de ingletes.

CAMBIO DEL DISCO ABRASIVO

Refiérase a las Figuras 11 y 12.

- Afloje y remueva 4 pernos (Figura 11, Clave No. 4) en la placa de cubierta del disco (Figura 11, Clave No. 3).
- Afloje 2 pernos superiores (Figura 12, Clave No. 22) en la puerta de recolección de polvo (Figura 12, Clave No. 21).
- Remueva la placa de cubierta del disco.
- Pele y remueva el disco abrasivo viejo del disco de aluminio. No es necesario remover el disco de aluminio.
- Si es necesario, limpie el disco de aluminio. Seleccione el disco abrasivo apropiado y móntelo en el disco de aluminio.
- Hay discos abrasivos adicionales disponibles (vea Accesorios recomendados, en la página 11).
- Reinstale la placa de cubierta del disco.
- Apriete los pernos en la puerta de recolección de polvo.
- Reinstale los pernos del paso 1 para fijar la placa de cubierta del disco.

MANTENIMIENTO

ADVERTENCIA: Asegúrese que la unidad esté desconectada de la fuente de energía antes de intentar hacerle el servicio o de remover cualquier componente.

CAMBIO DE LA CORREA V

Refiérase a las Figuras 11 y 12.

- Apague la lijadora y desconéctela de la fuente de energía.
- Afloje y remueva 2 mangos (Figura 11, Clave No. 16) en cualquiera de los lados de la mesa del disco (Figura 11, Clave No. 24).
- Deslice hacia afuera la mesa del disco y sepárela de la protección del disco (Figura 11, Clave No. 11).
- Afloje el tornillo sin cabeza (Figura 11, Clave No. 2) que fija el disco de aluminio (Figura 11, Clave No. 1). Use el orificio en la parte superior de la protección del disco para ubicar y aflojar el tornillo sin cabeza. No remueva el tornillo sin cabeza.
- Afloje y remueva 4 pernos (Figura 11, Clave No. 4) en la placa de cubierta del disco.
- Afloje y remueva 4 pernos (Figura 12, Clave No. 22) en la puerta de recolección de polvo (Figura 12, Clave No. 21).
- Remueva la placa de cubierta del disco y la puerta de recolección de polvo.
- Deslice el disco de aluminio hacia afuera y remuévalo.
- Afloje y remueva la manilla (Figura 12, Clave No. 7) en el conjunto de la puerta del gabinete (Figura 12, Clave No. 8).
- Abra la puerta del gabinete.
- Gire la manilla (Figura 12, Clave No. 7) en el soporte (Figura 12, Clave No. 17) para destensar la correa V (Figura 11, Clave No. 6).
- Cambie la correa V. Use la lista de partes para pedir la correa V correcta.
- Apriete la manilla en el soporte para tensar la correa V.
- No tense la correa V más de lo necesario. Una tensión excesiva en la correa V acortará la vida útil de la correa así como la función de la herramienta. Una correa está tensada correctamente cuando al aplicar una presión ligera en el punto medio de la correa se produce una desviación de 1,27 cm aproximadamente.
- Cierre la puerta del gabinete y fjela con la manilla.
- Monte el disco de aluminio y apriete el tornillo sin cabeza para fijarlo.
- Monte la puerta de recolección de polvo y la placa de cubierta del disco, y fjelas con pernos.
- Monte la mesa del disco en la protección del disco y fjela con los 2 mangos.

LIMPIEZA

Mantenga la máquina y el taller limpios. No permita que el aserrín se acumule en la herramienta. Mantenga los tambores limpios. La mugre en los tambores producirá un mal alineamiento y el patinaje de la correa. Opere la herramienta con el colector de polvo para evitar que se acumule el polvo.

ADVERTENCIA: Después de lijar madera o material no metálico, siempre limpie el aserrín del colector y de las protecciones antes de esmerilar el metal. Las chispas pueden encender los desperdicios y producir un incendio.

Asegúrese de mantener el motor limpio y de pasarle la aspiradora frecuentemente para sacar el polvo.

Use agua y jabón para limpiar las partes pintadas, las partes de goma y las protecciones de plástico.

LUBRICACION

Los rodamientos de bola protegidos que tiene esta herramienta han sido lubricados permanentemente en la fábrica. No necesitan lubricación adicional.

- Si se aplica una ligera capa de cera para automóviles a la mesa de la correa y a la mesa del disco cuando la operación parece muy dura, se facilitará la alimentación del trabajo durante la operación de acabado.
- No aplique la cera a la platina de la correa. La correa puede recoger la cera y depositarla sobre las ruedas, haciéndola que se resbale.

MANTENGA LA HERRAMIENTA EN BUEN ESTADO

- Si el cordón eléctrico está desgastado, cortado o dañado, cámbiolo inmediatamente.
- Cambie los abrasivos desgastados cuando sea necesario.
- Cambie cualquier parte dañada o que falte. Use la lista de partes cuando las ordene.

Si se trata de reparar el motor se pueden crear peligros a menos que la reparación la haga un técnico de servicio calificado. El servicio de reparación se encuentra disponible a través de su tienda Sears más cercana.

TABLA DE IDENTIFICACION DE PROBLEMAS

SÍNTOMA	CAUSA(S) POSIBLE(S)	MEDIDA CORRECTIVA
El motor no arranca	<ol style="list-style-type: none"> 1. Voltaje bajo 2. Hay un circuito abierto en el motor o hay conexiones sueltas 3. Protección de sobrecarga térmica activada 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Revise la energía para ver si tiene el voltaje apropiado 2. Inspeccione todas las conexiones de entrada en el motor para verificar si hay alguna suelta o abierta 3. Presione el botón de sobrecarga térmica para reponer
El motor no arranca; los fusibles están quemados o los interruptores de circuito se han disparado	<ol style="list-style-type: none"> 1. Hay un cortocircuito en cordón o el enchufe 2. Hay un cortocircuito en el motor o hay conexiones sueltas 3. Hay fusibles o interruptores automáticos incorrectos en la línea eléctrica 4. Protección de sobrecarga térmica activada 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Inspeccione el cordón de la línea o el enchufe para ver si hay aislamientos dañados y cables en cortocircuito 2. Inspeccione todas las conexiones de entrada en el motor para verificar si hay terminales sueltos o con cortocircuito o si los aisladores en los cables están desgastados 3. Instale los fusibles o interruptores automáticos correctos 4. Presione el botón de sobrecarga térmica para reponer
El motor no llega a potencia completa (la salida de potencia del motor disminuye rápidamente cuando disminuye el voltaje en los terminales del motor)	<ol style="list-style-type: none"> 1. La línea de energía está sobrecargada con artefactos, luces y con otros motores 2. Los cables son de un tamaño demasiado pequeño o los circuitos son muy largos 3. Sobrecarga de energía general de los servicios de la compañía 4. Tensión incorrecta de la correa V 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reduzca la carga en la línea eléctrica 2. Aumente los tamaños de los cables o reduzca la longitud del cableado 3. Solicite a la compañía de electricidad que haga una revisión del voltaje 4. Cambie la correa V
El motor se calienta demasiado	<ol style="list-style-type: none"> 1. El motor tiene una carga excesiva 2. Correa V sobretensada 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reduzca la carga del motor 2. Cambie la correa V
El motor se para (los fusibles se queman o se disparan los interruptores de circuito)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Cortocircuito en el motor o hay conexiones sueltas 2. Voltaje bajo 3. Hay fusibles o interruptores de circuito incorrectos en la línea de energía 4. El motor tiene carga excesiva 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Inspeccione las conexiones del motor para verificar si hay terminales sueltos o con cortocircuito o si el aislamiento de los cables de entrada está desgastado 2. Corrija las condiciones de voltaje bajo en la línea 3. Instale los fusibles o los interruptores de circuito correctos 4. Reduzca la carga del motor
La máquina empieza a andar más lento cuando se opera	Se está aplicando demasiada presión en la pieza de trabajo	Alivie la presión
La correa abrasiva se sale de la rueda superior	El alineamiento no está correcto	Vea la sección de instrucciones de operación "Cambio de la Correa Abrasiva"

**In U.S.A. or Canada
for in-home major brand repair service:**

Call 24 hours a day, 7 days a week

1-800-4-MY-HOMESM (1-800-469-4663)

Para pedir servicio de reparación a domicilio – 1-800-676-5811

Au Canada pour tout le service – 1-877-LE-FOYERSM (1-877-533-6937)

For the repair or replacement parts you need:

Call 6 a.m. – 11 p.m. CST, 7 days a week

PartsDirectSM

1-800-366-PART (1-800-366-7278)

www.sears.com/partsdirect

Para ordenar piezas con entrega a domicilio – 1-800-659-7084

For the location of a Sears Service Center in your area:

Call 24 hours a day, 7 days a week

1-800-488-1222

To purchase or inquire about a Sears Maintenance Agreement:

Call 7 a.m. – 5 p.m. CST, Monday – Saturday

1-800-827-6655

