



Operating Instructions and Parts Manual

Benchtop Cold Saw

Model J-F225



JET
427 New Sanford Road
LaVergne, Tennessee 37086
Ph.: 800-274-6848
www.jettools.com

Part No. M-414220
Revision C 01/2016
Copyright © 2016 JET

Warranty and Service

JET® warrants every product it sells against manufacturers' defects. If one of our tools needs service or repair, please contact Technical Service by calling 1-800-274-6846, 8AM to 5PM CST, Monday through Friday.

Warranty Period

The general warranty lasts for the time period specified in the literature included with your product or on the official JET branded website.

- JET products carry a limited warranty which varies in duration based upon the product. (See chart below)
- Accessories carry a limited warranty of one year from the date of receipt.
- Consumable items are defined as expendable parts or accessories expected to become inoperable within a reasonable amount of use and are covered by a 90 day limited warranty against manufacturer's defects.

Who is Covered

This warranty covers only the initial purchaser of the product from the date of delivery.

What is Covered

This warranty covers any defects in workmanship or materials subject to the limitations stated below. This warranty does not cover failures due directly or indirectly to misuse, abuse, negligence or accidents, normal wear-and-tear, improper repair, alterations or lack of maintenance. JET woodworking machinery is designed to be used with Wood. Use of these machines in the processing of metal, plastics, or other materials outside recommended guidelines may void the warranty. The exceptions are acrylics and other natural items that are made specifically for wood turning.

Warranty Limitations

Woodworking products with a Five Year Warranty that are used for commercial or industrial purposes default to a Two Year Warranty. Please contact Technical Service at 1-800-274-6846 for further clarification.

How to Get Technical Support

Please contact Technical Service by calling 1-800-274-6846. **Please note that you will be asked to provide proof of initial purchase when calling.** If a product requires further inspection, the Technical Service representative will explain and assist with any additional action needed. JET has Authorized Service Centers located throughout the United States. For the name of an Authorized Service Center in your area call 1-800-274-6846 or use the Service Center Locator on the JET website.

More Information

JET is constantly adding new products. For complete, up-to-date product information, check with your local distributor or visit the JET website.

How State Law Applies

This warranty gives you specific legal rights, subject to applicable state law.

Limitations on This Warranty

JET LIMITS ALL IMPLIED WARRANTIES TO THE PERIOD OF THE LIMITED WARRANTY FOR EACH PRODUCT. EXCEPT AS STATED HEREIN, ANY IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE ARE EXCLUDED. SOME STATES DO NOT ALLOW LIMITATIONS ON HOW LONG AN IMPLIED WARRANTY LASTS, SO THE ABOVE LIMITATION MAY NOT APPLY TO YOU.

JET SHALL IN NO EVENT BE LIABLE FOR DEATH, INJURIES TO PERSONS OR PROPERTY, OR FOR INCIDENTAL, CONTINGENT, SPECIAL, OR CONSEQUENTIAL DAMAGES ARISING FROM THE USE OF OUR PRODUCTS. SOME STATES DO NOT ALLOW THE EXCLUSION OR LIMITATION OF INCIDENTAL OR CONSEQUENTIAL DAMAGES, SO THE ABOVE LIMITATION OR EXCLUSION MAY NOT APPLY TO YOU.

JET sells through distributors only. The specifications listed in JET printed materials and on official JET website are given as general information and are not binding. JET reserves the right to effect at any time, without prior notice, those alterations to parts, fittings, and accessory equipment which they may deem necessary for any reason whatsoever. JET® branded products are not sold in Canada by JPW Industries, Inc.

Product Listing with Warranty Period

90 Days – Parts; Consumable items
1 Year – Motors; Machine Accessories
2 Year – Metalworking Machinery; Electric Hoists, Electric Hoist Accessories; Woodworking Machinery used for industrial or commercial purposes
5 Year – Woodworking Machinery
Limited Lifetime – JET Parallel clamps; VOLT Series Electric Hoists; Manual Hoists; Manual Hoist Accessories; Shop Tools; Warehouse & Dock products; Hand Tools; Air Tools

NOTE: JET is a division of JPW Industries, Inc. References in this document to JET also apply to JPW Industries, Inc., or any of its successors in interest to the JET brand.

Table of Contents

Warranty and Service.....	2
Table of Contents	3
Warnings	4
Introduction.....	6
Specifications	6
Features	7
Unpacking	8
Assembly.....	8
Electrical.....	9
Adjustments	10
Controls	12
Operation.....	12
Maintenance.....	13
Lubrication.....	13
Blade Selection	14
Troubleshooting Blade and Cutting Problems	15
Parts List – J-F225 Cold Saw.....	16
Exploded View – J-F225 Cold Saw.....	18
Wiring Diagram	19
Ordering Replacement Parts.....	20

Warnings

1. Read and understand the entire owner's manual before attempting assembly or operation.
2. Read and understand the warnings posted on the machine and in this manual. Failure to comply with all of these warnings may cause serious injury.
3. Replace the warning labels if they become obscured or removed.
4. The cold saw is designed and intended for use by properly trained and experienced personnel only. If you are not familiar with the proper and safe operation of a cold saw, do not use until proper training and knowledge have been obtained.
5. Do not use this cold saw for other than its intended use. If used for other purposes, JET disclaims any real or implied warranty and holds itself harmless from any injury that may result from that use.
6. Always wear approved safety glasses/face shields while using this cold saw. Everyday eyeglasses only have impact resistant lenses; they are not safety glasses.
7. Before operating the cold saw, remove tie, rings, watches and other jewelry, and roll sleeves up past the elbows. Remove all loose clothing and confine long hair. Non-slip footwear or anti-skid floor strips are recommended. Do **not** wear gloves.
8. Wear ear protectors (plugs or muffs) during extended periods of operation.
9. Some dust created by power sanding, sawing, grinding, drilling and other construction activities contain chemicals known to cause cancer, birth defects or other reproductive harm. Some examples of these chemicals are:
 - Lead from lead based paint.
 - Crystalline silica from bricks, cement and other masonry products.
 - Arsenic and chromium from chemically treated lumber.Your risk of exposure varies, depending on how often you do this type of work. To reduce your exposure to these chemicals, work in a well-ventilated area and work with approved safety equipment, such as face or dust masks that are specifically designed to filter out microscopic particles.
10. Do not operate this machine while tired or under the influence of drugs, alcohol or any medication.
11. Make certain the switch is in the **OFF** position before connecting the machine to the power supply.
12. Make certain the machine is properly grounded.
13. Make all machine adjustments or maintenance with the machine unplugged from the power source.
14. Remove adjusting keys and wrenches. Form a habit of checking to see that keys and adjusting wrenches are removed from the machine before turning it on.
15. Keep safety guards in place at all times when the machine is in use. If removed for maintenance purposes, use extreme caution and replace the guards immediately.
16. Make sure the cold saw is firmly placed on a secure foundation.
17. Check damaged parts. Before further use of the machine, a guard or other part that is damaged should be carefully checked to determine that it will operate properly and perform its intended function. Check for alignment of moving parts, binding of moving parts, breakage of parts, mounting and any other conditions that may affect its operation. A guard or other part that is damaged should be properly repaired or replaced.
18. Provide for adequate space surrounding work area and non-glare, overhead lighting.
19. Keep the floor around the machine clean and free of scrap material, oil and grease.
20. Keep visitors a safe distance from the work area. **Keep children away.**

Warnings

21. Make your workshop child proof with padlocks, master switches or by removing starter keys.
22. Give your work undivided attention. Looking around, carrying on a conversation and “horse-play” are careless acts that can result in serious injury.
23. Maintain a balanced stance at all times so that you do not fall into the blade or other moving parts. Do not overreach or use excessive force to perform any machine operation.
24. Use the right tool at the correct speed and feed rate. Do not force a tool or attachment to do a job for which it was not designed. The right tool will do the job better and safer.
25. Use recommended accessories; improper accessories may be hazardous.
26. Maintain tools with care. Keep saw blades sharp and clean for the best and safest performance. Follow instructions for lubricating and changing accessories.
27. Turn off the machine before cleaning. Use a brush or compressed air to remove chips or debris — do not use your hands.
28. Do not stand on the machine. Serious injury could occur if the machine tips over.
29. Never leave the machine running unattended. Turn the power off and do not leave the machine until it comes to a complete stop.
30. Remove loose items and unnecessary work pieces from the area before starting the machine.

Familiarize yourself with the following safety notices used in this manual:

CAUTION This means that if precautions are not heeded, it may result in minor injury and/or possible machine damage.

WARNING This means that if precautions are not heeded, it may result in serious injury or possibly even death.

Introduction

The JET Model J-F225 Cold Saw is a pendulum bench saw designed for cutting metals. Operation is manual: after turning on the electrical power supply to the machine and clamping the workpiece in the vice, the operator starts the blade by pressing the micro switch located on the control lever; he then moves the head downwards in order to cut the material; after completing the cut, the cutting head returns to position ready for a new cutting cycle. The Model J-F225 can perform miter cuts up to 45° to the left.

Specifications

Model Number..... J-F225
 Stock Number 414220

Disc Blade

Disc diameter225mm (9 in.)
 Hole diameter (in)..... 1.3
 Blade thickness (in)..... 0.08

Cutting Speed

Blade Speed (RPM) 50

Vise Opening (Max) 6

Motor 1HP, 1PH, 115VAC, 60Hz

Other

Coolant Capacity..... 2.7 quarts
 Dimensions25"L x 15"W x 28"H
 Weight84 lbs

Cutting Capacity

Degree	Round	Square (vise slot clamp)	Rectangle
90°	∅ 2-1/2"	2-1/4"(W) x 2-1/4"(H)	2-1/2"(W) x 2-15/16"(H)
45°	∅ 2"	1-5/8"(W) x 1-5/8"(H)	1-3/4"(W) x 1-1/4"(H)

The specifications in this manual are given as general information and are not binding. JET reserves the right to effect, at any time and without prior notice, changes or alterations to parts, fittings, and accessory equipment deemed necessary for any reason whatsoever.

Features

In this section, refer to Figure 1 except where otherwise specified.

Miter Cutting Head

The *miter cutting head* (Figure 1) is the unit that cuts the material and consists of a cast iron base, blade support unit and guard, transmission unit, and motor. The depth of cut is set by adjusting the *depth cut stop*. The miter cutting head swivels and can be adjusted from 0–45°.

Miter Positioning

The cutting angle (miter position) is manually adjusted and described in *Performing Angle Cuts* on page 10.

Self-centering Vise

The *self-centering vise* holds the work piece in place during cutting. The work piece is secured in the vise by turning the *vise handle*.

Trigger Handle

The *trigger handle* is located on the *operating lever* used to raise and lower the saw. It contains a *micro-switch* (Figure 9), which starts the saw when pressed.

Flood Coolant System

Coolant is dispensed directed onto the saw blade from a coolant fitting on the upper blade guard. Coolant is provided through tubing from the coolant pump mounted on the back of the motor casing.

The *coolant flow control valve* (Figure 2) is located on the back of the saw. Adjust the valve to achieve desired flow. Flow starts when the switch on the machine is turned on and the *micro-switch* in the *trigger handle* is depressed. Releasing the *micro-switch* stops coolant flow.

This coolant system can operate with either a soluble oil base coolant or water-soluble synthetic coolant. Coolant should be changed regularly. Some recommended brands are *DoAll* and *Lenox*. These coolants are available at your local industrial distributor.

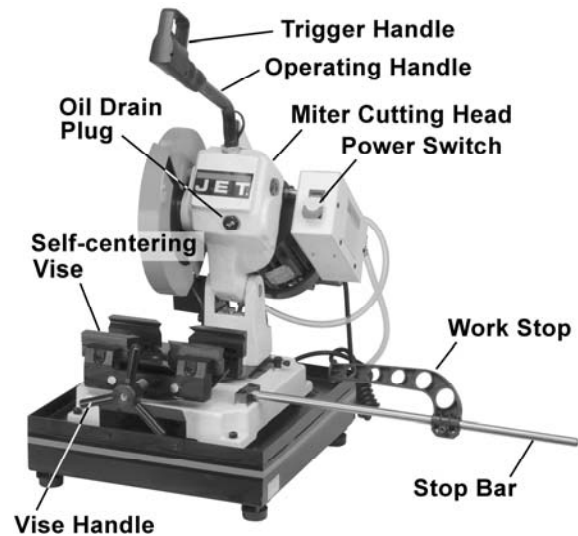


Figure 1

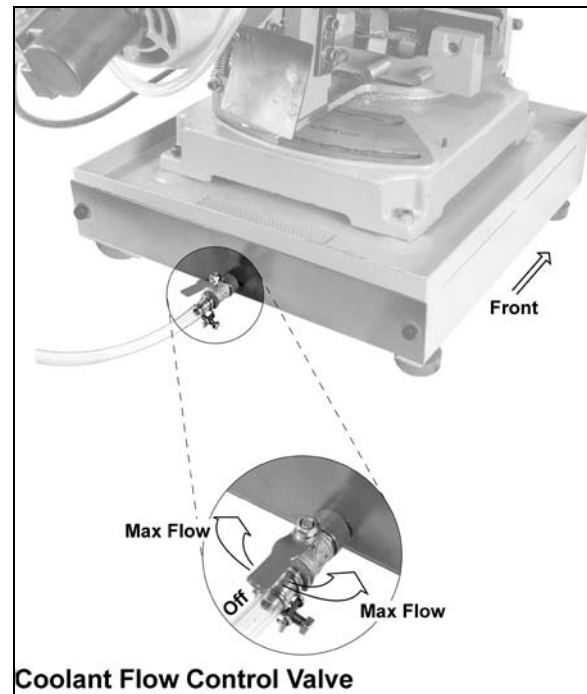


Figure 2

Unpacking

Remove packing and two wrapped parcels containing the handle and workstop, requiring simple assembly, from shipping container. Then lift machine from container and place on sturdy work surface.

Assembly

Handgrip

Tools required

- 23mm wrench
- Crosspoint screwdriver

Referring to Figure 3:

1. Screw the *threaded end* (D) of the operating handle into the *threaded opening* (E) of the crank case. Back off slightly, aligning the position of the *trigger handle* (A) for a comfortable grip when operator stands before the machine.
2. Secure the *operating handle* (B) by tightening the *lock nut* (C) with a 23mm wrench.
3. Attach the *connector* (F) of the cable to the *socket* (G) on the side of the switchbox.
4. Attach the cable cover (H) to the crankcase (K). Secure the cover with four M4x6 *pan head screws* (J).

Tighten with a crosspoint screwdriver. Make sure the cable can move freely inside the cover and is not pinched between the cover base and crankcase.

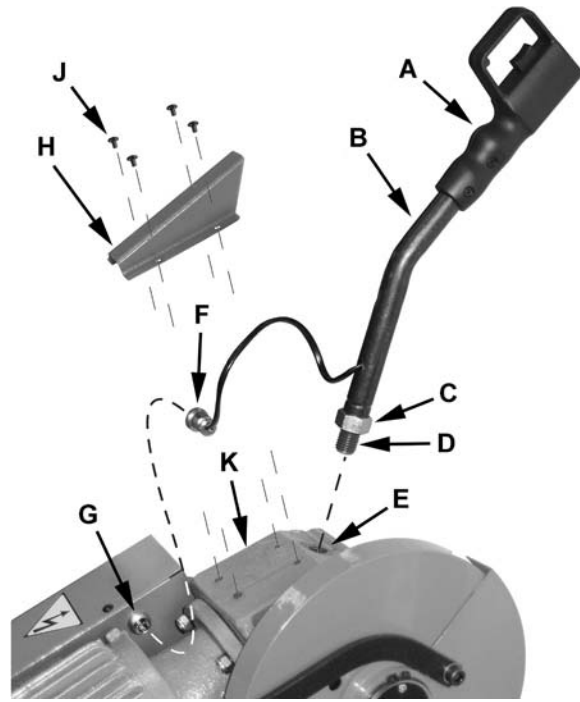


Figure 3

Work Stop

Tools required

- adjustable wrench

Referring to Figure 4, assemble the workstop as follows:

1. Loosen the *lock knob* (A) on the *stock stop* (B) and slide it onto the *stop bar* (C).
2. Thread the *assembly* (D) into the *mounting bracket* (E). Place an adjustable wrench at the *indents* (F) and tighten the rod.

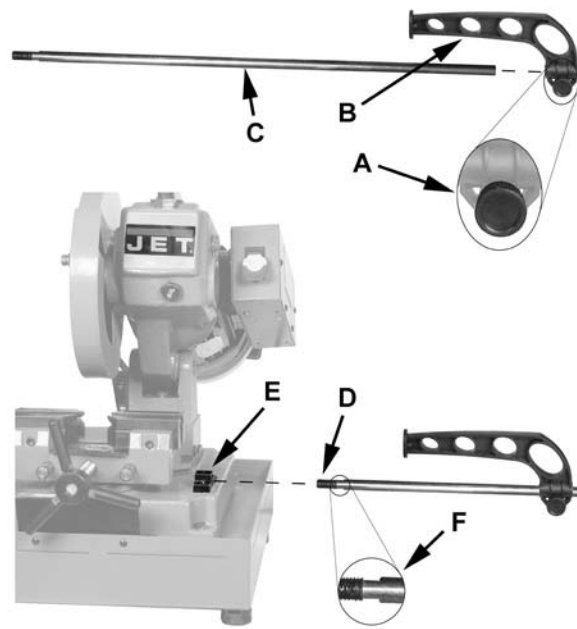


Figure 4

Electrical

Electrical Requirements

When connecting the cold saw to the power source outlet, the outlet must be properly grounded to protect the operator from electrical shock.

In the event of a malfunction or breakdown, grounding provides a path of least resistance for electrical current to reduce the risk of electrical shock. This machine is equipped with an electric cord having an equipment-grounding conductor-outlet that is properly installed and grounded in accordance with all local codes and ordinances.

This saw is equipped with a power cord. Improper connection of the equipment grounding conductor can result in a risk of electric shock. The conductor with insulation having an outer surface that is green (with or without yellow stripes) is the equipment -grounding conductor. If repair or replacement of the electric cord or plug is necessary, do not connect the equipment-grounding conductor to a live terminal.

Plug power cord into a 110-120V properly grounded outlet protected by a 14-amp fuse or circuit breaker.

⚠️WARNING Do not touch the prongs of the power cord plug when plugging or unplugging to or from an outlet.

⚠️WARNING If improperly grounded, this power tool can cause serious injury from electrical shock, particularly when used in damp locations or near plumbing. If an electrical shock occurs, there is the potential of a secondary hazard such as your hands coming in contact involuntarily with the rotating blade.

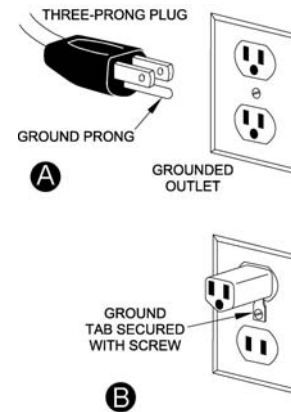
Electrical Connections

The J-F225 Cold Saw is rated at 115V, 1Phase and is designed for use on a circuit with an outlet that looks the one shown in Fig. A. and have a grounding prong, also shown in Fig. A. A temporary adapter (Fig. B) may be used to connect the plug to a two-prong receptacle (Fig. B) if a properly grounded outlet is not available. A temporary adapter should only be used until a properly grounded outlet can be installed by a qualified electrician. **This adapter is not applicable in Canada.** The green colored lug must be fastened to the cover plate screw.

Important: The adapter illustrated in Fig. B is for use only if you already have a *properly grounded* two-prong receptacle. Do not modify

the plug provided-if it will not fit the outlet, have the proper outlet installed by a qualified electrician. Check with a qualified electrician or service personnel if the grounding instructions are not completely understood, or if in doubt as to whether the tool is properly grounded.

⚠️WARNING Before plugging into the power source, be sure that power switch is in the OFF position.



Extension Cords

Use only three-wire extension cords that have three-prong grounding type plugs and three-prong receptacles that accept the tool's plug. Replace or repair damaged or worn core immediately.

USE PROPER EXTENSION CORD. Make sure your extension cord is good condition. When using an extension cord, be sure to use one heavy enough to carry the current your product will draw. An undersized cord will cause a drop in line voltage resulting in loss of power and overheating. Table 1 shows the correct size to use depending on cord length and nameplate ampere rating. If in doubt, use the next heavier gage, The smaller the gage number, the heavier the cord.

Amp Rating	Volts	Total length of cord in feet			
	120V 240V	25 50	50 100	100 200	150 300
		AWG			
0 – 6		18	16	16	14
6 – 10		18	16	14	12
10 – 12		16	16	14	12
12 – 16		14	12	not rcmd	not rcmd

Table 1

Adjustments

⚠WARNING Remove power when making any adjustments. Failure to comply may result in serious injury!

Performing Angle Cuts

The JET J-F225 can perform cuts at angles up to 45° to the left. Adjust the angle of a cut as follows while referring to Figure 5:

1. Loosen two *hex cap screws* (A) with a 6mm hex wrench to free the turntable.
2. Turn the *machine body* to any position between 0–45°, reading position on the angle scale on the base.
3. Tighten the *hex cap screws* (A).

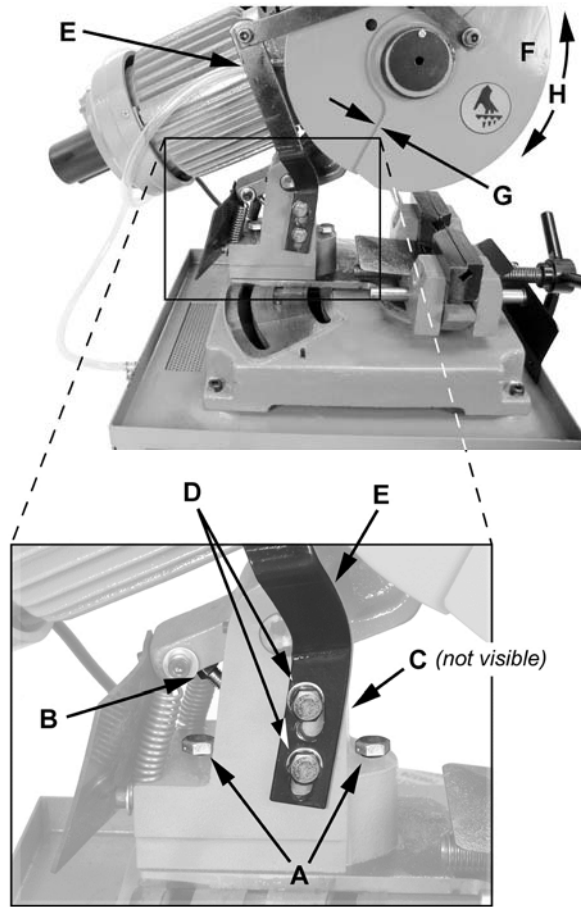


Figure 5

Blade Travel Adjustment

Tools required

- 12mm wrench
- 13mm wrench

The *height of retract* and *depth of cut stop* adjustments limit the upper and lower travel limits of the saw blade.

To make adjustments (refer to Figure 5):

Height of retract – this is the upper travel limit of the saw blade when the trigger handle is raised. Adjustment is made by setting the position of screw **B**.

Depth of cut stop – this is the lower travel limit of the saw blade when the trigger handle is brought down. Adjustment is made by setting the position of screw **C** (not visible in photo).

Blade Guard Adjustment

⚠WARNING Remove power when making any adjustments. Failure to comply may result in serious injury!

Referring to Figure 5:

When the saw head is lowered all the way, the blade should not be visible (G). If the blade is visible, the *blade guard* (F) needs to be adjusted as follows:

1. Loosen two *socket head cap screws* (D) just enough to permit the *bracket* (E) movement for adjustment.
2. Manually adjust the blade guard (H) until blade is not visible at G.

Note: During step 2, the saw must be in the lowered position.

3. Tighten the two *socket head cap screws* (D).

Changing the Saw Blade

⚠WARNING The cold saw must not be connected to the power source when changing saw blades. Failure to comply may result in serious injury!

Remove the saw blade as follows while referring to Figure 6:

1. Remove the screw (A) and cover plate (B), or loosen the screw just enough to slide the cover plate away to reveal the hub.
2. Remove the *socket head cap screw* C that secures the *bracket* (D) to the *lower blade guard* (E).
3. Raise the *lower blade guard* (E) upwards (F).
4. Remove *socket head cap screw* (G) that secures the *blade* (H).

Note: This screw has a left thread requiring a clockwise turn to loosen and a counterclockwise turn to tighten.

5. Remove the *blade* (H) and *outer flange* (J). Discard the old blade (or have it resharpened) and replace with a new one.
6. Install the new blade in the reverse order described above. Note that the flange (J) has a pin (K) that needs to match up with the *correct keyhole* (L), if the blade has more than one keyhole, make the selection such that the mounting holes of the flange and blade are centered.

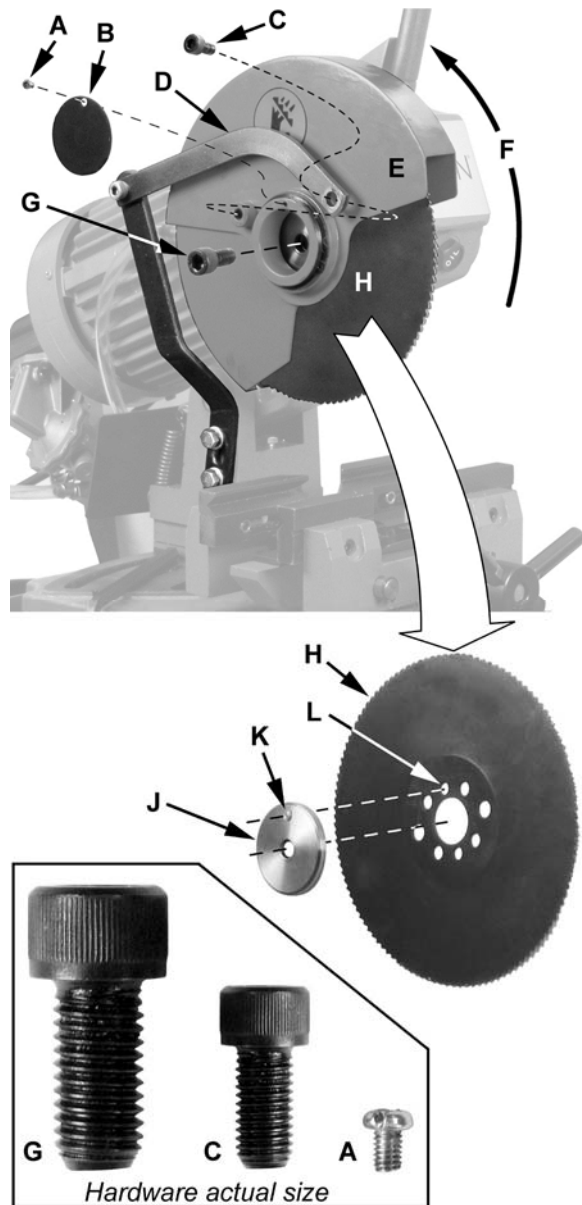


Figure 6

Controls

Power Switch – The *power switch* has two positions, *off* and *on*. To operate the machine, the *Power switch* must be set to *on*. Then depress *micro-switch* (Figure 8) in the *trigger handle* to start.

Locking Key – When the saw is not in use, the switch should be locked in the off position. To lock the switch in the off position, pull out the *safety key* (Figure 7). The saw will not start with the key removed. However, if the key is removed while the switch is in the on position, it can be turned off once. The saw will not restart until the key has been reinserted into the switch.

Trigger Handle – To operate, the *On/Off switch* must be set to *on* and the *microswitch* on the *trigger handle* (Figure 8) depressed.

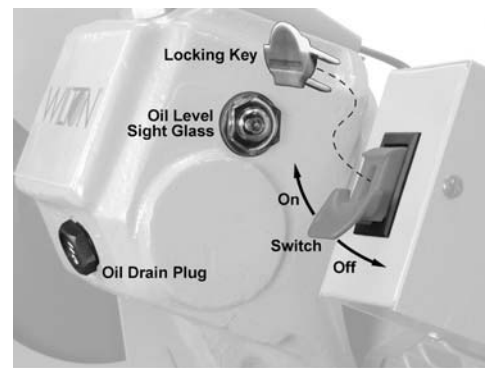


Figure 7

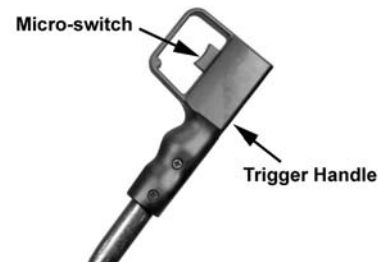


Figure 8

Operation

Before using the machine:

1. Check that safety devices (ex., blade guards) are in position and work perfectly and that personal safety requirements are complied with.
2. Check the sharpness of the blade and verify coolant flow.

To operate:

3. Make sure the work piece is securely clamped in the vise.
4. Turn the power *on* (Figure 7).
5. Grip the *trigger handle* (Figure 8) on the control lever.

6. Start the blade by pressing the *micro-switch* on the handgrip.

The down stroke speed of the head is controlled manually by the operator.

When the cut is complete:

7. Raise the head.
8. Remove the work piece from the vise using the vise hand wheels.

Maintenance

Maintenance Requirements

⚠WARNING All maintenance must be carried out with the *power switched off*. Failure to comply may result in serious injury!

On completion of maintenance, ensure that replaced parts and/or any tools used have been removed from the machine before starting it up.

Periodic Maintenance

- ❑ Remove chips from the machine and *table* (A), preferably with a brush
- ❑ Clean *coolant tray* (C) and change coolant regularly (see *Coolant* section below)
- ❑ Top up the coolant level (see *Coolant*)
- ❑ Check the wear of the blade and change if necessary (see *Changing the Saw Blade* on page 11)
- ❑ Clean the vise and lubricate all the joints and sliding surfaces, using good quality oil
- ❑ Attend to daily, weekly and annual lubrication recommendations (see the *Lubrication* section on this page)

Coolant

This coolant system can operate with either a soluble oil base coolant or water-soluble synthetic coolant. Coolant should be changed regularly. Some recommended brands are *DoAll* and *Lenox*. These coolants are available at your local industrial distributor.

Coolant Type:

- ❑ Soluble Oil Base
- ❑ Water-Soluble Synthetic Coolant

Referring to Figure 9:

The *coolant tray* (C) is located on the back of the cabinet stand. Remove two *hex cap screws* and *washers* (D) with a 5mm hex wrench and slide open as shown. Check coolant level in the *tray* (B) periodically and top off if necessary. Coolant can also be added by pouring directly on the *table* (A), which will drain into the tank through the *chip strainer*.

Lubrication

For long life and trouble free operation, it is essential that this machine is kept clean and well lubricated.

- ❑ Vise and leadscrew – oil daily with Regal R&O 68
- ❑ Pivot joints and bearings – grease weekly with Texaco Starplex 2 or equivalent
- ❑ Gearbox oil – check level weekly, full level is top of *sight glass* (see Figure 7) with head in full up position; gearbox oil should be changed annually. Unscrew operating arm (B, Fig. 3) and add oil through opening in crankcase (E, Fig. 3)

Lubricant – add or change Texaco Meropa 460 or equivalent.

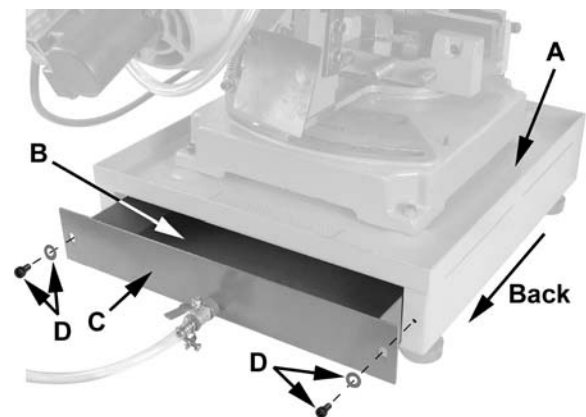


Figure 9

Blade Selection

When using the J-F225 cold saw, it is important to select the correct type of blade for the material to be cut. This section explains the limitations and specific applications of the different types of blades.

General characteristics:

Fine Tooth Pitch – used for thin wall materials such as sheet steel, tubes and profiles

Coarse Tooth Pitch – used for large cross-sections – for soft materials (aluminum alloys and soft alloys in general).

Determining proper tooth pitch

Proper tooth pitch depends on:

- the size of the section;
- the hardness of the material;
- wall thickness.

Solid sections call for discs with a coarse tooth pitch, while small cross-sections require blades with finer teeth. This is because when cutting walls of small cross-section (1–7 mm)



profiles, it is important that the number of teeth actually making the cut should not be too small, otherwise the effect obtained will be one of tearing rather than of chip removal, leading to a large increase in shearing stress. On the other hand, when cutting thick materials or solid sections using an excessively fine tooth pitch, the chip collects as a spiral inside the gullet, and since fine tooth pitches have small gullets, the accumulated chip will exceed the gullet capacity and press against the walls of the workpieces, resulting in poor cutting (same situation with soft materials), greater shearing stress and hence breakage of the blade.

Choice of tooth pitch T as a function of cross-section to be cut for light alloy solid pieces and profiles			
S in mm.	Pitch T	S and sp in mm.	Pitch T
10	6	10 sp=0.5	3-4
30	8	30 sp=1.5	4-5
50	10	50 sp=2.5	6-7
70	12	70 sp=3.5	8-9
90	14	90 sp=4.5	8-9
130	18	130 sp=6.5	10

KEY:
 s = diameter or width of the solid piece to be cut in mm.
 sp = thickness of the wall to be cut in mm.
 T = tooth pitch in mm.

Table 2

A larger pitch should be chosen when, as a result of the shape of the piece to be cut, the cross-section at any given point exceeds the average cross-section given above.

Cutting and feeding speed

The cutting speed, in m/min, and the head feeding speed, in cm²/min, are limited by the amount of heat generated near to the points of the teeth. If the head feeding speed is too high, the cut will not be straight in either the vertical or the horizontal plane. As we have already said, the cutting speed depends on the strength (kg/mm²) and hardness (HRC) of the material and the dimensions of the thickest section. The feeding speed depends on the cross-section of the material. Solid or thick-walled materials (thickness > 5mm) can therefore be cut at high speed providing there is sufficient swarf removal by the blade, while thin-walled materials such as tubes or thin profiles must be cut with a low feeding speed.

WARNING A new blade requires a break-in period, during which time about half the normal feeding speed should be used.

Coolant

The cooling fluid ensures that the blade teeth and material in the area of the cut do not overheat. The fluid must be an excellent lubricant so as to prevent abrasion of the teeth and welding of the chips to the teeth themselves (seizing).

Troubleshooting Blade and Cutting Problems

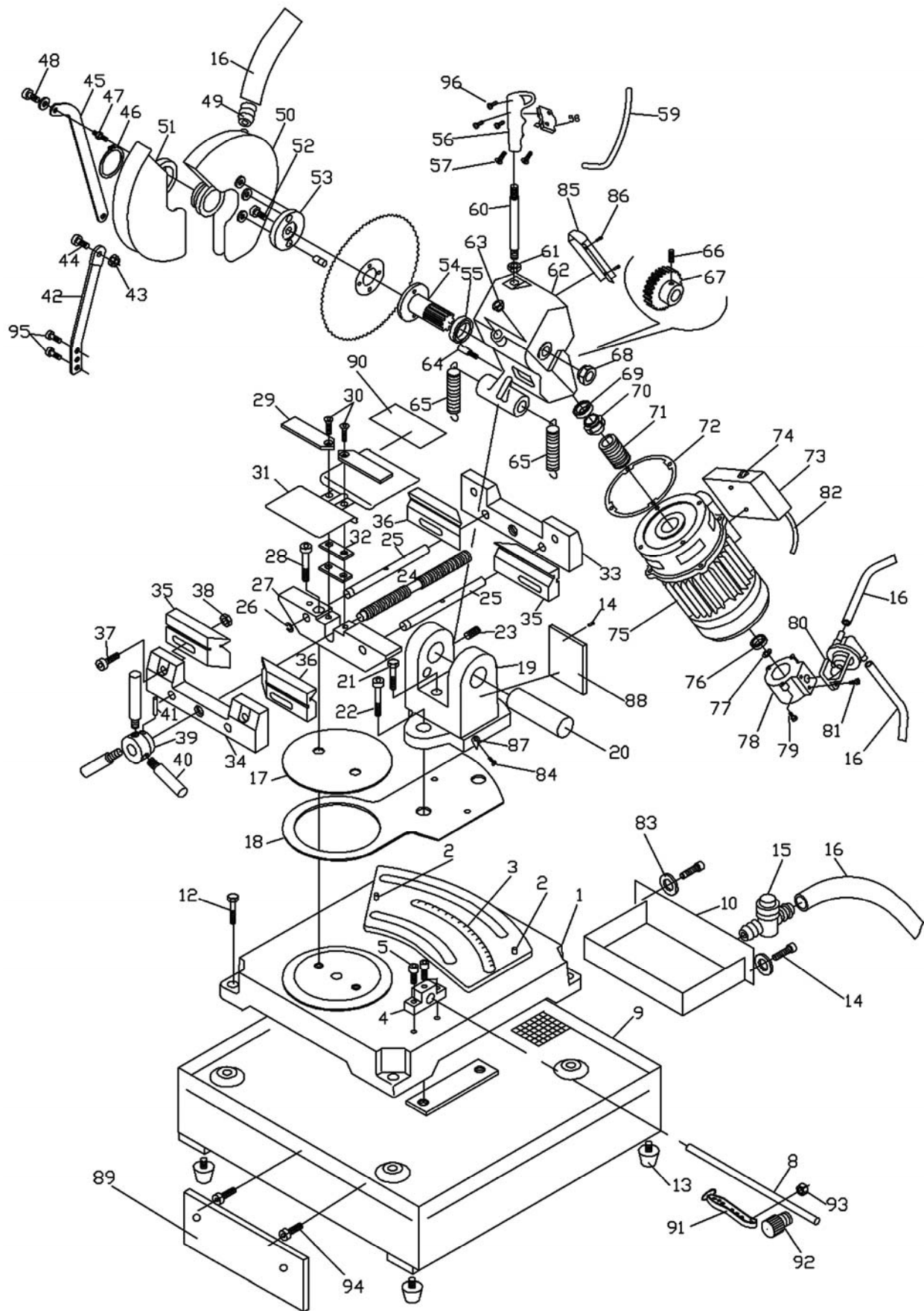
Problem	Probable Cause	Solution
Teeth breaking	Incorrect lubricant/coolant fluid	Ensure proper coolant flow.
	Material too hard	Check the cutting speed, feed speed and air pressure parameters and the type of blade you are using.
	Disc not worn--in correctly	With a new blade it is necessary to start cutting at half feeding speed. After the wearing--in period (a cutting surface of about 300 cm ² for hard materials and about 1000 cm ² for soft materials) the cutting and feed speeds can be brought up to normal values
	Disc with excessively fine tooth pitch	The swarf wedges into the bottom of the teeth causing excessive pressure on the teeth themselves
	New blade inserted in a partially completed cut	The surface of the cut may have undergone work hardening. When starting work again, use a lower cutting speed and head feed speed. A tooth from the old blade may be left in the cut: check and remove before starting work again.
	Work piece not clamped firmly in place	Any movement of the work piece during cutting can cause broken teeth: check the vise, jaws and clamping pressure.
Rapid tooth wear	Feed speed too slow	The blade runs over the material without removing it: increase feed speed.
	Cutting pressure too high	Reduce cutting pressure.
	Blade speed too high	The teeth slide over the material without cutting it: reduce the blade speed.
	Insufficient coolant	Check the coolant level and clean coolant lines and nozzles.
	Incorrect fluid concentration	Check and use the correct concentration.
	Material defective	The materials may present altered zones either on the surface, such as oxides or sand, or in section, such as under-cooled inclusions. These zones, which are much harder than the blade, cause the teeth to break: discard or clean these materials.
Broken blade	Feed speed too high	Reduce blade speed.
	Teeth in contact with material before starting the cut	Always check the position of the blade before starting a new job.
	Insufficient coolant	Check the coolant level and clean coolant lines and nozzles.
Spindle motor will not turn	Electrical power supply	Check: the cables, plug and socket. Also check that the motor connections are in place.
	Transformer	Check that the voltages are present both on the input and output. Otherwise replace.
	Contactator	Check that the phases in it are present both on the input and output, that it is not jammed, that it closes when powered and that it is not causing short circuits. Change if any of these problems are found.
	Thermal relay	Make sure it is closed, i.e. check that the phases are present in input and output that it is not causing short circuits and responds when the reset coil is closed. If it has tripped to protect the motor, check the amperage setting, reset, and check the motor. Change if necessary.
	Motor	Check that it has not burnt out, that it turns freely and that there is no moisture in the connection terminal board box. The winding can be rewound or replaced.

Parts List – J-F225 Cold Saw

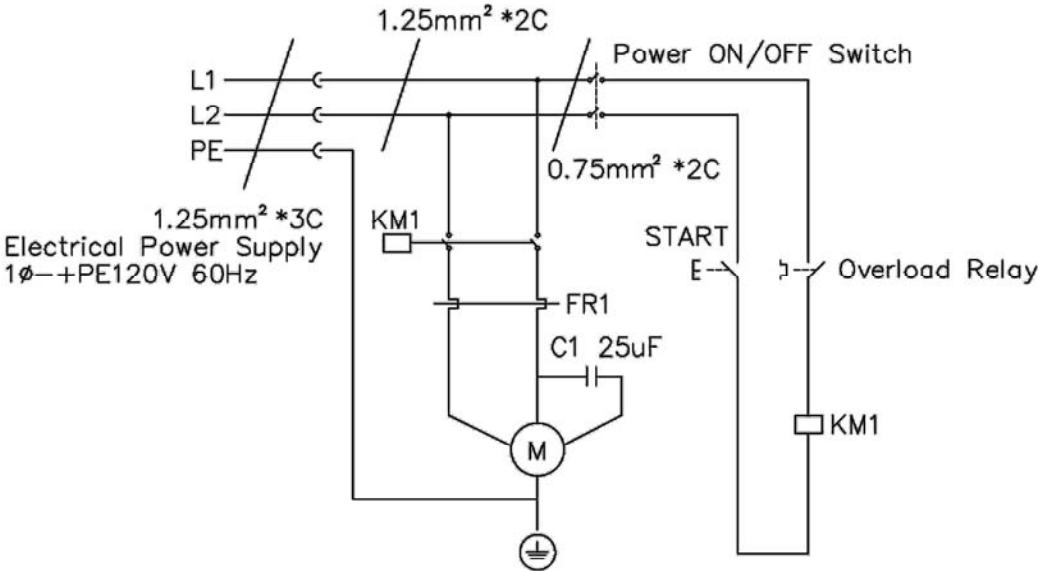
Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
1	J-F225-101G	Base		1
2	F225-102	Spring Pin	Ø M4x10	2
3	F225-103	Scale		1
4	F225-104	Support Block		1
5	TS-1503041	Socket Head Cap Screw	M6x16	2
8	F225-108	Stop Rod		1
9	J-F225-109G	Cabinet		1
10	J-F225-110G	Coolant Tank		1
12	TS-1490041	Hex Cap Screw	M8x25	4
13	F225-113	Rubber Foot		4
14	TS-1502031	Socket Head Cap Screw	M5x12	2
15	F225-115	Coolant Valve		1
16	F225-116	Coolant Tubing		1
17	F225-117	Disc		1
18	F225-118	Swivel Plate		1
19	J-F225-119G	Pivot Block		1
20	F225-120	Pivot Pin		1
21	TS-1490101	Hex Cap Screw	M8x55	2
22	3AEH-3C-13	Socket Head Cap Screw	M8x90	2
23	TS-1523051	Socket Set Screw	M6x16	2
24	F225-124	Lead Screw		1
25	F225-125	Guide Rod		2
26	5515388	Retaining Ring	S14	2
27	J-F225-127G	Middle Support		1
28	TS-1504111	Socket Head Cap Screw	M8x55	2
29	F225-129	Plate (Serial no. 11111107 and lower)	6mm	2
	F225-129N	Plate (Serial no. 12011108 and higher)	9mm	2
30	TS-1514031	Flat Head Screw	M6x20	2
31	F225-131	Cover		1
32	F225-132	Support Plate		2
33	J-F225-133	Rear Vise Jaw		1
34	J-F225-134	Front Vise Jaw		1
35	F225-135	Jaw Insert		2
36	F225-136	Jaw Insert		2
37	TS-1503051	Socket Head Cap Screw	M6x20	4
38	TS-1540041	Hex Nut	M6	4
39	F225-139	Handle Hub		1
40	F225-140	Handle		3
41	F225-141	Spring Pin		1
42	F225-142	Support Link		1
43	TS-1541031	Lock Nut	M8	1
44	TS-1504041	Socket Head Cap Screw	M8x20	1
45	F225-145	Guard Link		1
46	F225-146	Retaining Ring	S60	1
47	F225-147	Screw		1
48	TS-1504031	Socket Head Cap Screw	M8x16	1
49	F225-149	Connector Fitting		1
50	F225-150R	Fixed Blade Guard		1
51	F225-151R	Moveable Blade Guard		1
52	F225-152	Socket Head Cap Screw (LH Thread)	M12x25 LH	1
53	F225-153	Blade Shaft Flange		1
54	F225-154	Blade Shaft		1
55	F225-155	Oil Seal	TC 30 40 5	1
56	F225-156	Handle Grip (serial no. 13111487 and lower)		1
	HS201402	Head Lever Handgrip (serial no. xxxx1488 and higher)		1

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
	MCS225-HSA	Handle Switch Assembly (includes #56,58,59 and 60)		1
57	TS-2284081	Flat Head Screw (serial no.13111487 and lower)	M4x8	4
58	F225-158	Limit Switch (serial no.13111487 and lower)		1
59	F225-159	Cable		1
60	F225-160	Handle (serial no.13111487 and lower)		1
	F225-160N	Handle (serial no. xxxx1488 and higher)		1
61	TS-154010	Hex Nut	M16	1
62	J-F225-162G	Head		1
63	F225-163	Oil Plug		1
64	F225-164	Spring Screw	4x16mm	1
65	F225-165	Spring, Left		1
	F225-165R	Spring, Right		1
66	WH45-42	Socket Set Screw	M6x4	1
67	F225-167	Worm Gear		1
68	F225-168	Oil Sight Glass		1
69	BB-6001ZZ	Ball Bearing	6001ZZ	1
70	F225-170	Nut		1
71	F225-171	Worm		1
72	F225-172	Head Gasket		1
73	J-F225-173G	Switch Box		1
74	F225-174	Switch		1
75	J-F225-175B	Motor	1HP, 115V	1
	F225-175C	Capacitor (not shown)	250VAC, 45MFD	1
	F225-175MC	Magnetic Contact (not shown)	115V, 1Ph	1
	F225-175OR	Overload Relay (not shown)		1
76	BB-609ZZ	Bearing	609ZZ	1
77	F225-177	E-Clip	E-10	1
78	F225-178	Pump Connection Box		1
79	TS-1501051	Socket Head Cap Screw	M4x16	3
80	F225-180	Coolant Pump		1
81	TS-1503051	Socket Head Cap Screw	M6x20	2
82	F225-182	Power Cord		1
83	TS-1550021	Flat Washer	M4	2
84	TS-1532032	Pan Head Screw	M4x10	1
85	J-F225-185G	Cover		1
86	TS-2171012	Pan Head Screw	M4x6	4
87	F225-187	Indicator		1
88	F225-188	Rubber Sheet		1
89	F225-189	Front Cover Plate		1
90	F225-190	Rear Plate		1
91	F225-191	Stock Stop		1
92	F225-192	Thumbscrew	M6x20	1
93	TS-1540041	Hex Nut	M6	1
94	TS-2171012	Pan Head Screw	M4x6	2
95	TS-1504031	Socket Head Cap Screw	M8x16	2
96	F225-196A	Tapping Screw (serial no.13111487 and lower)	M3x10	3

Exploded View – J-F225 Cold Saw



Wiring Diagram



Ordering Replacement Parts

To order parts or reach our service department, call 1-800-274-6848 Monday through Friday, 8:00 a.m. to 5:00 p.m. CST. Having the Model Number and Serial Number of your machine available when you call will allow us to serve you quickly and accurately.



427 New Sanford Road
LaVergne, Tennessee 37086
Ph.: 800-274-6848
www.jettools.com



Manual de Instrucciones y Partes

Sierra de banco para cortar metales

Modelo J-F225



JET
427 New Sanford Road
LaVergne, Tennessee 37086
Teléfono: 800-274-6848
www.jettools.com

Núm. de stock M-414220
Revisión C 01/2016
Copyright © 2016 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 ayudará 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; Herramientos 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

Garantía y Servicio Técnico	2
Índice de materias	3
Advertencias	4
Introducción	6
Especificaciones	6
Características	7
Desembalaje	8
Ensamblaje.....	8
Elementos eléctricos	9
Ajustes.....	10
Controles	12
Operación.....	12
Mantenimiento.....	13
Lubricación	13
Selección de hoja	14
Localización y resolución de problemas con la hoja y de corte.....	15
Lista de piezas – J-F225 Sierra de banco para cortar metales	16
Vista ampliada - J-F225 Sierra de banco para cortar metales	18
Diagrama de cableado	19
Cómo pedir piezas de recambio	20



Advertencias

1. Lea y comprenda todo el manual del propietario antes de intentar labores de ensamblaje u operación.
2. Lea y comprenda las advertencias puestas en la máquina y en este manual. No cumplir con todas estas advertencias puede ocasionar lesión grave.
3. Reemplace las etiquetas de advertencia si se vuelven ilegibles o se pierden.
4. Esta sierra para cortar metales está diseñada y destinada para ser usada exclusivamente por personal debidamente capacitado y con experiencia. Si no está familiarizado con la operación correcta y sin riesgo de la sierra para cortar metales, no la use hasta haber obtenido la debida capacitación y conocimiento.
5. No use esta sierra para cortar metales para ningún uso que no sea aquél para el que está destinada. Si se utiliza para otros fines, JET niega cualquier garantía real o implícita y no se responsabiliza por ninguna lesión que pueda resultar de dicho uso.
6. Use siempre gafas/máscaras protectoras cuando use esta sierra para cortar metales. Los anteojos de uso diario sólo tienen lentes resistentes al impacto, no son gafas protectoras.
7. Antes de operar esta sierra para cortar metales, quítese los anillos, relojes de pulsera y otras joyas y remánguese la camisa a la altura de los codos. Quítese la ropa holgada y recójase los cabellos largos. Se recomienda el uso de calzado antideslizante y tiras antideslizantes en el piso. **No** use guantes.
8. Use protectores de orejas (tapones o audífonos) durante los períodos prolongados de operación.
9. Cierta polvo generado por actividades tales como lijar con lijadora neumática, aserrar, esmerilar, taladrar y otras actividades de construcción contienen sustancias químicas que según información obtenida producen cáncer, defectos de nacimiento u otros daños al sistema reproductor. Algunos ejemplos de estas sustancias químicas son:
 - Plomo proveniente de pinturas con base de plomo.
 - Sílice cristalina proveniente de ladrillos, cemento y otros productos de albañilería.
 - Arsénico y cromo proveniente de madera de construcción químicamente tratada.Su riesgo de exposición varía según la frecuencia con que usted realice este tipo de trabajo. Para reducir su grado de exposición a estas sustancias químicas, trabaje en un área bien ventilada con los equipos de seguridad aprobados, tales como máscaras protectoras o mascarillas contra el polvo diseñadas específicamente para filtrar partículas microscópicas.
10. No opere esta máquina si está cansado o bajo la influencia de drogas, bebidas alcohólicas o medicamentos.
11. Asegúrese de que el interruptor se encuentra en la posición de apagado (**OFF**) antes de conectar la máquina al suministro de energía eléctrica.
12. Asegúrese de que la máquina esté debidamente puesta a tierra.
13. Haga todos los ajustes o labores de mantenimiento a la máquina con la máquina desconectada de la fuente de alimentación.
14. Quite las llaves de ajuste y las llaves inglesas. Hábituese a verificar que las llaves de ajuste y las llaves inglesas hayan sido retiradas de la máquina antes de encenderla.
15. Mantenga los protectores de seguridad en su lugar siempre que la máquina esté en uso. Si se han retirado para fines de mantenimiento, tenga mucho cuidado y vuelva a colocar de inmediato los protectores de seguridad.
16. Asegúrese de que la sierra para cortar metales esté colocada con firmeza en una base segura.

Advertencias

17. Revise las piezas dañadas. Antes de continuar usando la máquina, se deben revisar detenidamente todos los protectores de seguridad o piezas dañadas para determinar si funcionarán debidamente y realizarán la función para la que están destinados. Verifique el alineamiento de las piezas movibles, si están atascadas o si alguna pieza está averiada, el montaje y otras condiciones que puedan afectar su operación. Cualquier protector de seguridad o pieza que esté dañada debe ser debidamente reparado o reemplazado.
18. Debe haber espacio adecuado alrededor de las áreas de trabajo e iluminación vertical, antideslumbrante.
19. Mantenga el piso alrededor de las máquinas limpio y libre de residuos, aceite y grasa.
20. Mantenga a los visitantes a distancia segura del área de trabajo. **Mantenga a los niños alejados.**
21. Haga de su taller un lugar seguro para los niños con candados, interruptores maestros o quitando las llaves de encendido.
22. Concéntrese en su trabajo. Mirar a su alrededor, sostener una conversación y “juguetear” son acciones que implican descuido y pueden tener como resultado lesiones graves.
23. Mantenga siempre el equilibrio al estar de pie para no caerse contra la hoja de la sierra u otras piezas movibles. No se estire demasiado ni use fuerza excesiva al operar la máquina.
24. Use la herramienta adecuada con la velocidad y la tasa de alimentación correctas. No trate de usar una herramienta o accesorio en una tarea para la que no fue diseñado. La herramienta adecuada hará el trabajo mejor y con menos riesgos.
25. Use los accesorios recomendados; los accesorios inapropiados pueden resultar peligrosos.
26. Dé el mantenimiento debido a las herramientas con cuidado. Mantenga las hojas de la sierra filosas y limpias para que funcionen mejor y con menos riesgos. Siga las instrucciones para lubricar y limpiar los accesorios.
27. Apague la máquina antes de limpiarla. Use un cepillo o aire comprimido para eliminar astillas o desperdicios —no use las manos.
28. No se pare en la máquina. Podría sufrir una lesión grave si la máquina se vuelca.
29. Nunca deje desatendida una máquina en funcionamiento. Apague la máquina y no la deje hasta que se haya detenido completamente.
30. Antes de encender la máquina quite los objetos flojos y las piezas de trabajo innecesarias del área.

Familiarícese con los siguientes avisos de seguridad usados en este manual:



Esto significa que no prestar atención a las medidas de precaución, podría ocasionar lesión leve y/o posible daño a las máquinas.



Esto significa que no prestar atención a las medidas de precaución, podría ocasionar lesión grave o incluso la muerte.

Introducción

La **Sierra para cortar metales** Modelo J-F225 de JET es una sierra de banco de péndulo diseñada para cortar metales. Se opera manualmente: después de proveer de suministro eléctrico a la máquina y sujetar la pieza de trabajo en la prensa de tornillo, el operador pone en marcha la sierra pulsando el microinterruptor ubicado en la palanca de control; luego mueve el cabezal hacia abajo para cortar el material; después de completar el corte, el cabezal retorna a su posición inicial listo para un nuevo ciclo de corte. El Modelo J-F225 puede realizar cortes en ingletes hasta de 45° hacia la izquierda.

Especificaciones

Número de modelo..... J-F225
Número de stock 414220

Hoja de disco

Diámetro del disco 225mm (9")
Diámetro del orificio (pulg.) 1.3
Grosor de la hoja (pulg.) 0.08

Velocidad de corte

Velocidad de la hoja (RPM) 50

Abertura de la prensa de tornillo (máx.)..... 6

Motor115 V CA / 1 HP / 1 PH

Otro

Capacidad del tanque del refrigerante..... 2.7 cuartos de galón
Dimensiones 25" L x 15" An x 28" Al
Peso84 lbs

Capacidad de corte

Grado	Redondo	Cuadrado (prensa de tornillo la ranura de la abrazadera)	Rectángula
90°	∅ 2-1/2"	2-1/4"(An) x 2-1/4"(Al)	2-1/2"(An) x 2-15/16"(Al)
45°	∅ 2"	1-5/8"(An) x 15/8"(Al)	1-3/4"(An) x 1-1/4"(Al)

Las especificaciones en este manual se ofrecen como información general y no son vinculantes. JET se reserva el derecho de efectuar, en cualquier momento y sin previo aviso, aquellos cambios o alteraciones que considere necesarias por cualquier razón en las piezas, adaptadores y equipos accesorios.

Características

En esta sección, vea la Figura 1 excepto cuando se especifique otra cosa.

Cabezal para corte en inglete

El *cabezal para corte en inglete* (Figura 1) es la unidad que corta el material y se compone de una base de hierro fundido, una unidad de soporte de hoja y protector y una unidad de transmisión y motor. La profundidad de corte se fija ajustando el *tope de profundidad de corte*. El cabezal para corte en inglete gira y se puede ajustar de 0 a 45°.

Posicionamiento del inglete

El ángulo de corte (posición de corte en inglete) se ajusta manualmente y se describe en la sección denominada *Cómo cortar en ángulo* en la página 10.

Prensa de tornillo autocentrante

La *prensa de tornillo autocentrante* sostiene la pieza de trabajo en su lugar mientras se corta. La pieza de trabajo se asegura en la prensa de tornillo dándole vuelta a la *manivela de la prensa de tornillo*.

Mango del activador

El *mango del activador* se encuentra en la *palanca operativa* usada para subir y bajar la sierra. Contiene un *microinterruptor* (Figura 9), que pone en marcha la sierra al ser presionado.

Sistema refrigerante inundado

El refrigerante se suministra en dirección a la hoja de la sierra desde un accesorio del refrigerante en el protector superior de la hoja. El refrigerante se suministra a través de la tubería desde la bomba refrigerante montada en la parte trasera de la caja del motor.

La *válvula de control de flujo* del refrigerante (Figura 2) se encuentra en la parte trasera de la sierra. Ajuste la válvula para lograr el flujo deseado. El flujo comienza cuando se enciende el interruptor en la máquina y se baja el *microinterruptor* en el *mango del activador*. Cuando se suelta el *microinterruptor* se detiene el flujo refrigerante.

Este sistema refrigerante puede operar con un refrigerante con base de aceite soluble o uno sintético con agua soluble. El refrigerante se

debe cambiar con regularidad. Algunas marcas recomendadas son *DoAll* y *Lenox*. Estos refrigerantes están disponibles en la distribuidora de productos industriales de su localidad.

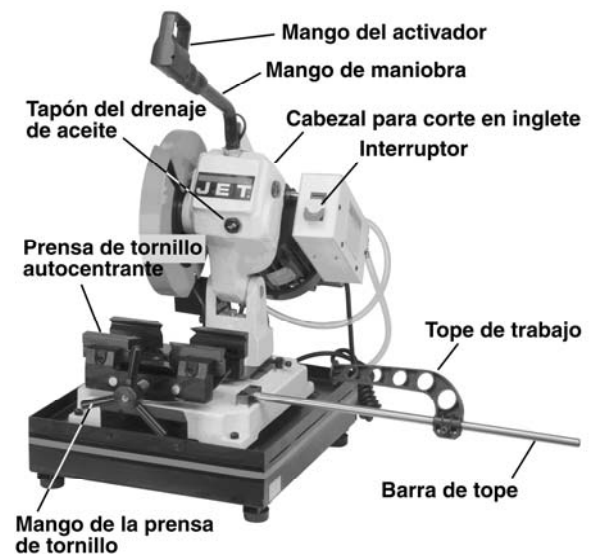
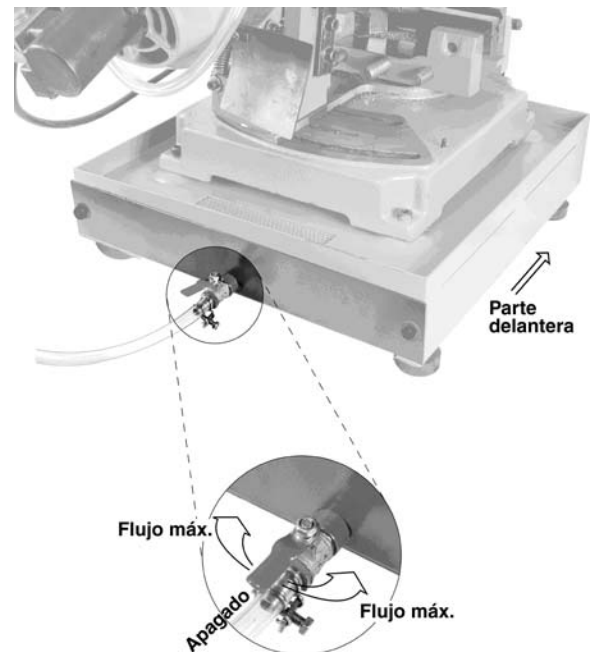


Figura 1



Válvula de control de flujo del refrigerante

Figura 2

Desembalaje

Saque de la caja de envío el material de embalaje y dos parcelas envueltas que contienen la manivela y el tope de trabajo, que requieren ensamblaje sencillo. Luego saque la máquina y colóquela en una superficie de trabajo resistente.

Ensamblaje

Agarradera

Herramientas necesarias

- Llave inglesa de 23 mm
- Destornillador de estrella

Viendo la Figura 3:

1. Atornille el *extremo roscado* (D) del mango de maniobra en la *abertura roscada* (E) del cárter. Retroceda un poco, alineando la posición del *mango del activador* (A) para asegurar un agarre cómodo cuando el operador esté frente a la máquina.
2. Fije el *mango de maniobra* (B) apretando la *contratuerca* (C) con una llave inglesa de 23 mm.
3. Acople el *conector* (F) del cable al *enchufe hembra* (G) al lado de la caja de distribución.
4. Fije la cubierta del cable (H) en el cárter (K). Fije la cubierta con cuatro *tornillos de cabeza plana M4x6* (J).

Apriete con un destornillador de estrella. Asegúrese de que el cable se pueda mover libremente dentro de la cubierta y no esté apretado entre la base de la cubierta y el cárter.

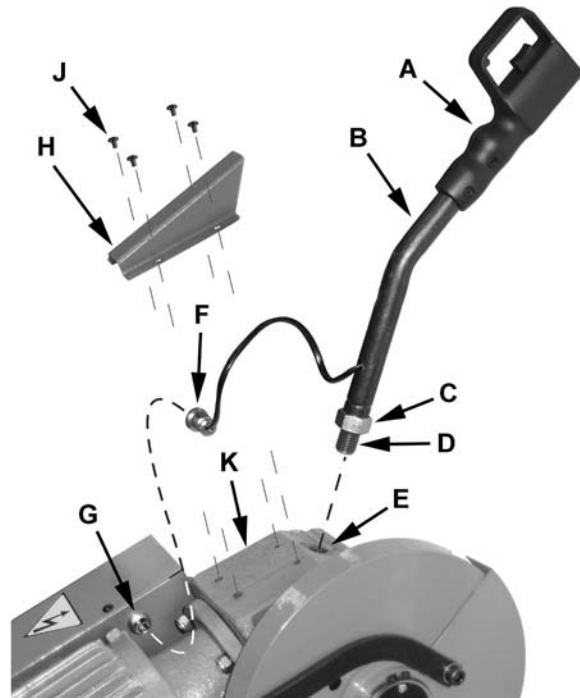


Figura 3

Tope de trabajo

Herramientas necesarias

- Llave ajustable

Viendo la Figura 4, ensamble el tope de trabajo de la siguiente manera:

1. Afloje el *botón de seguridad* (A) en el *tope del material* (B) y deslícelo en la *varilla de tope* (C).
2. Enrosque el *ensamblaje* (D) en el *soporte de montaje* (E). Coloque una *llave ajustable* en las *muecas* (F) y apriete la varilla.

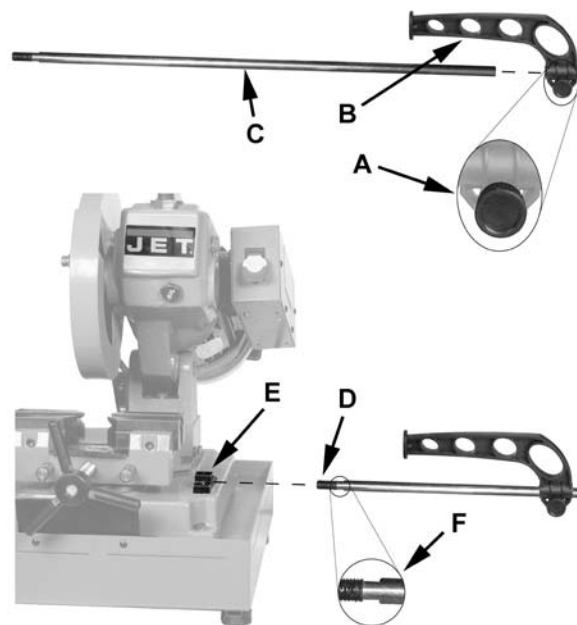


Figura 4

Elementos eléctricos

Requisitos eléctricos

Al enchufar la sierra para cortar metales en el tomacorriente, éste debe estar debidamente puesto a tierra para proteger al operador contra una descarga eléctrica.

En caso de un mal funcionamiento o falla, la puesta a tierra proporciona un circuito de menor resistencia para la corriente eléctrica, reduciendo el riesgo de descarga eléctrica. Esta máquina está equipada con un cordón de alimentación que tiene un conducto-tomacorriente para puesta a tierra del equipo debidamente instalado y puesto a tierra de acuerdo con todos los códigos y ordenanzas locales.

Esta sierra está equipada con un cordón de alimentación. La conexión indebida del conducto de puesta a tierra del equipo puede producir riesgo de descarga eléctrica. El conducto con aislamiento con una superficie externa verde (con o sin franjas amarillas) es el conductor de puesta a tierra del equipo. Si fuese necesaria la reparación o el reemplazo del cordón de alimentación o enchufe, no conecte el conducto de puesta a tierra del equipo en un terminal con corriente.

Enchufe el cordón de alimentación en un tomacorriente debidamente puesto a tierra de 110-120 voltios protegido por un fusible o interruptor de circuito de 14 amperios.

ADVERTENCIA No toque las clavijas del enchufe del cordón de alimentación al enchufar o desenchufar la herramienta en un tomacorriente.

ADVERTENCIA Si no se pone a tierra debidamente, esta herramienta eléctrica puede ocasionar lesión grave por descarga eléctrica, particularmente cuando se usa en lugares húmedos o cerca de tuberías. Si ocurriese una descarga eléctrica, existe la posibilidad de un peligro secundario como que sus manos entren en contacto involuntariamente con la hoja de la sierra que gira.

Conexiones eléctricas

La Sierra para cortar metales J-F225 está clasificada como monifásica de 115 voltios y está diseñada para uso en un circuito con un tomacorriente como el que se muestra en la Fig. A y tiene una clavija de puesta a tierra, también ilustrada en la Fig. A. Se puede usar un adaptador temporal (Fig. B) para conectar el enchufe en un receptáculo bipolar (Fig. B) si no hay un tomacorriente con contacto a tierra. Se debe usar sólo un adaptador temporal hasta que un electricista calificado instale un tomacorriente debidamente conectado a tierra. **Este adaptador no es aplicable en Canadá.** La lengüeta de conexión verde se debe sujetar al tornillo de la placa de cubierta.

Importante: El adaptador ilustrado en la Fig. B se debe usar sólo si usted ya tiene un receptáculo

bipolar *debidamente* puesto a tierra. No modifique el enchufe provisto; si no encaja en el tomacorriente, haga que un electricista calificado instale el tomacorriente adecuado. Consulte con un electricista calificado o con el personal de servicio técnico si no comprende totalmente las instrucciones de puesta a tierra o si tiene dudas sobre si la herramienta ha sido debidamente puesta a tierra.

ADVERTENCIA Antes de conectar la máquina en una fuente de alimentación, asegúrese de que el interruptor esté en la posición de apagado (OFF).



Cordones de extensión

Use sólo cordones de extensión de tres hilos que tengan enchufe con clavijas tripolares de conexión a tierra y receptáculos tripolares que acepten el enchufe de la herramienta. Reemplace o repare de inmediato los cordones dañados o gastados.

USE EL CORDÓN DE EXTENSIÓN ADECUADO. Asegúrese de que su cordón de extensión esté en buenas condiciones. Al usar un cordón de extensión, asegúrese de usar uno lo suficientemente pesado para conducir la corriente que su producto tomará. Un cordón demasiado pequeño producirá una caída en el voltaje de línea lo que a su vez producirá una pérdida de potencia y el sobrecalentamiento. La Tabla 1 muestra el tamaño correcto que se debe usar, dependiendo de la longitud del cordón y la clasificación de amperaje nominal. Si tiene duda, use el siguiente calibre más pesado. Cuanto más pequeño el calibre, más pesado el cordón.

Clasificación de amp.	Voltios	Longitud total del cordón en pies			
		25	50	100	150
	120V 240V	50	100	200	300
		AWG			
0 – 6		18	16	16	14
6 – 10		18	16	14	12
10 – 12		16	16	14	12
12 – 16		14	12	no rcmd	no rcmd

Tabla 1

Ajustes

ADVERTENCIA Desconecte el suministro eléctrico cuando esté haciendo cualquier ajuste. ¡No cumplir con esta advertencia puede ocasionar lesión grave!

Cómo cortar en ángulo

La sierra JET J-F225 puede realizar cortes en ángulo hasta de 45° hacia la izquierda. Ajuste el ángulo de un corte de la siguiente manera viendo la Figura 5:

1. Afloje dos *tornillos de cabeza hexagonal (A)* con una llave hexagonal de 6 mm. para liberar la tornamesa.
2. Gire el *cuerpo de la máquina* a cualquier posición entre 0 y 45°, posición de lectura en la escala de ángulo en la base.
3. Apriete los *tornillos de cabeza hexagonal (A)*.

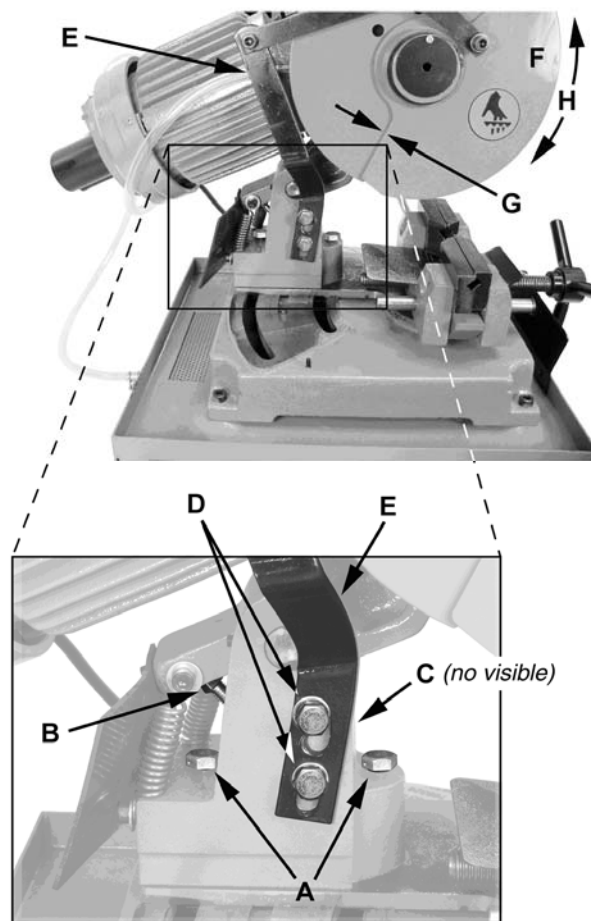


Figura 5

Ajuste del desplazamiento de la hoja

Herramientas necesarias

- Llave inglesa de 12 mm.
- Llave inglesa de 13 mm.

Los ajustes de la *altura del retracto* y del *tope de profundidad de corte* limitan los límites de desplazamiento superior e inferior de la hoja de la sierra.

Para hacer ajustes (vea la Figura 5):

Altura del retracto – este es el límite de desplazamiento superior de la hoja de la sierra cuando el mango del activador está levantado. El ajuste se hace fijando la posición del tornillo **B**.

Tope de profundidad de corte – este es el límite de desplazamiento inferior de la hoja de la sierra cuando se baja el mango del activador. El ajuste se hace fijando la posición del tornillo **C** (no visible en la foto).

Ajuste del protector de la hoja

ADVERTENCIA Desconecte el suministro eléctrico cuando esté haciendo cualquier ajuste. ¡No cumplir con esta advertencia puede ocasionar lesión grave!

Viendo la Figura 5:

Cuando se baja el cabezal de la sierra hasta el tope, la hoja no debe estar visible (G). Si la hoja está visible, se debe ajustar el *protector de la hoja* (F) de la siguiente manera:

1. Afloje dos *tornillos de cabeza encastrada (D)* tan sólo lo suficiente para permitir el movimiento del *soporte (E)* para el ajuste.
2. Ajuste manualmente el protector de la hoja (H) hasta que la hoja no esté visible en G.

Nota: Durante el paso 2, la sierra tiene que estar en la posición inferior.

3. Apriete los dos *tornillos de cabeza encastrada (D)*.

Cómo cambiar la hoja de la sierra

ADVERTENCIA La sierra para cortar metales no debe estar conectada a la fuente de alimentación al cambiar la hoja de la sierra. ¡No cumplir con esta advertencia puede ocasionar lesión grave!

Quite la hoja de la sierra de la siguiente manera viendo la Figura 6:

1. Quite el tornillo (A) y la placa de cubierta (B) o afloje el tornillo lo suficiente para deslizar la placa de cubierta para ver el husillo.
2. Quite el *tornillo de cabeza encastrada* C que asegura el *soporte* (D) al *protector de la hoja* (E) inferior.
3. Mueva el *protector de la hoja inferior* (E) hacia arriba (F).
4. Quite el *tornillo de cabeza encastrada* (G) que asegura la *hoja* (H).

Nota: Este tornillo tiene una rosca izquierda que se debe girar en sentido horario para aflojar el tornillo y en sentido antihorario para apretar el tornillo.

5. Quite la *hoja* (H) y la *brida externa* (J). Deseche la hoja usada (o hágala reafilar) y reemplácela con una nueva.
6. Instale la nueva hoja en orden inverso al descrito anteriormente. Note que la brida (J) tiene un pasador (K) que tiene que corresponder con el *agujero correcto* (L), si la hoja tiene más de un agujero, haga la selección de tal manera que los orificios de montaje de la brida y la hoja estén centrados.

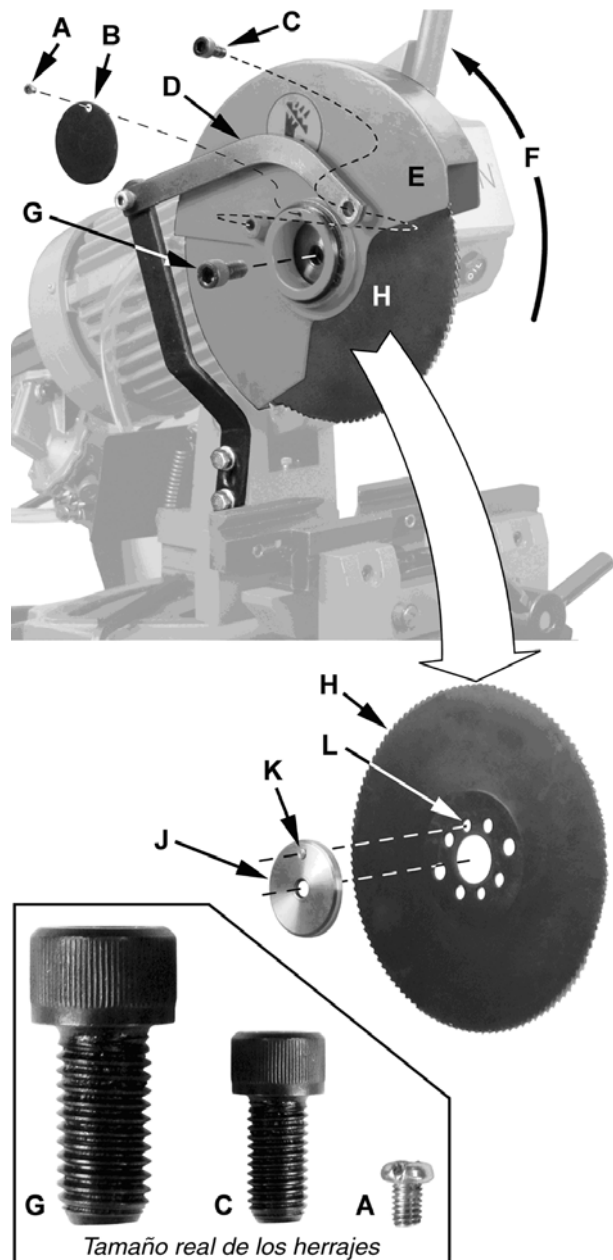


Figura 6

Controles

Interruptor – El *interruptor* tiene dos posiciones, *OFF* (apagado) y *ON* (encendido). Para operar la máquina, el *Interruptor* se debe poner en la posición *ON*. Luego, para ponerla en marcha, pulse el *microinterruptor* (Figura 8) en el *mango del activador*.

Llave de enclavamiento – Cuando la sierra no está en uso, el interruptor se debe fijar en la posición *OFF*. Para fijar el interruptor en la posición de *OFF*, hale la *llave de seguridad* (Figura 7). La sierra no se pondrá en marcha si se ha retirado la llave. No obstante, si se quita la llave mientras el interruptor está en la posición *ON*, se puede apagar una vez. La sierra no se volverá a poner en marcha hasta que la llave haya sido reinsertada en el interruptor.

Mango del activador – Para operar la máquina, el *interruptor de encendido/apagado* se debe poner en la posición *ON* y pulsar el *microinterruptor* en el *mango del activador* (Figura 8).

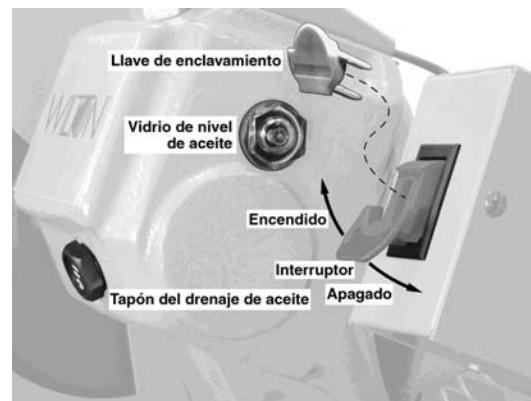


Figura 7



Figura 8

Operación

Antes de usar la máquina:

1. Verifique si los dispositivos de seguridad (ex., protector de la hojas) están instalados y funcionan perfectamente y si se han cumplido todos los requisitos de seguridad personal.
2. Revise el filo de la hoja y verifique el flujo refrigerante.

Para operar:

3. Asegúrese de que la pieza de trabajo esté bien asegurada en la prensa de tornillo.
4. Accione la máquina (posición *ON*) (Figura 7).
5. Sujete el *mango del activador* (Figura 8) en la palanca de control.

6. Ponga en marcha la sierra pulsando el *microinterruptor* en la agarradera.

La velocidad del golpe descendente del cabezal es controlada manualmente por el operador.

Cuando se haya completado el corte:

7. Suba el cabezal.
8. Quite la pieza de trabajo de la prensa de tornillo usando las ruedas de mano de la prensa de tornillo.

Mantenimiento

Requisitos de mantenimiento

⚠ ADVERTENCIA Todas las labores de mantenimiento se deben realizar con el interruptor en la posición OFF. ¡No cumplir con esta advertencia puede ocasionar lesión grave!

Al completar el mantenimiento, asegúrese de haber retirado de la máquina todas las piezas reemplazadas y/o las herramientas usadas antes de ponerla en marcha.

Mantenimiento periódico

- ❑ Elimine las virutas de madera de la máquina y la mesa (A), preferiblemente con un cepillo
- ❑ Limpie la bandeja del refrigerante (C) y cambie el refrigerante con regularidad (vea la sección del Refrigerante más adelante)
- ❑ Llène hasta el nivel del refrigerante (vea Refrigerante)
- ❑ Revise el desgaste de la hoja y cámbiela si fuese necesario (vea *Cómo cambiar la hoja de la sierra* en la página 11)
- ❑ Limpie la prensa de tornillo y lubrique todas las uniones y superficies deslizantes, usando aceite de buena calidad
- ❑ Cumpla las recomendaciones de lubricación diaria, semanal y anual (vea la sección de Lubricación en esta página)

Refrigerante

Este sistema refrigerante puede operar con un refrigerante con base de aceite soluble o con un refrigerante sintético hidrosoluble. El refrigerante se debe cambiar con regularidad. Algunas marcas recomendadas son *DoAll* y *Lenox*. Estos refrigerantes están disponibles en la distribuidora industrial de su localidad.

Tipo de refrigerante:

- ❑ Con base de aceite soluble
- ❑ Refrigerante sintético hidrosoluble

Viendo la Figura 9:

La bandeja del refrigerante (C) se encuentra en la parte trasera de la base del gabinete. Quite los dos tornillos de cabeza hexagonal y las arandelas (D) con una llave hexagonal de 5 mm. y ábrala deslizándola como se ilustra. Revise el nivel del refrigerante en la bandeja (B) periódicamente y llénelo hasta el nivel correspondiente si fuese necesario. El refrigerante se puede agregar también vertiéndolo directamente en la mesa (A), de donde pasará al tanque a través del filtro de virutas.

Lubricación

Para una larga vida útil y un funcionamiento sin problemas, es esencial que esta máquina se mantenga limpia y bien lubricada.

- ❑ Prensa de tornillo y tornillo regulador – aceitar diariamente con Regal R & O 68
- ❑ Uniones pivotantes y cojinetes – engrasar semanalmente con Texaco Starplex 2 o uno equivalente
- ❑ Aceite para caja de engranajes – revise el nivel semanalmente, el nivel de lleno es la parte superior del vidrio de nivel (vea la Figura 7) con el cabezal en posición totalmente hacia arriba; el aceite de la caja de engranaje se debe cambiar anualmente. Desatornille el brazo operativo (B, Fig. 3) y agregue el aceite a través de la abertura en el cárter (E, Fig. 3)

Lubricante – agregue o cambie a Texaco Meropa 460 o uno equivalente

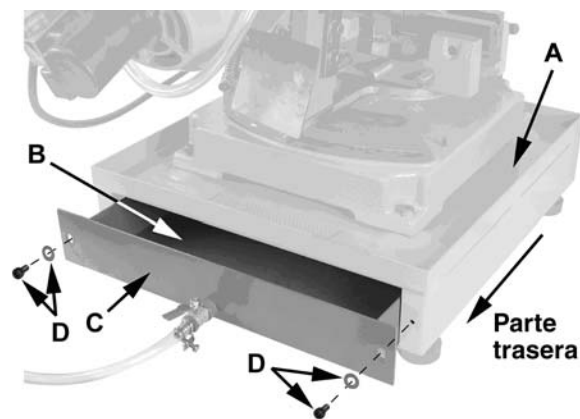


Figura 9

Selección de hoja

Al usar la Sierra para cortar metales J-F225, es importante seleccionar el tipo correcto de hoja para el material que va a ser cortado. Esta sección explica las limitaciones y aplicaciones específicas de los diferentes tipos de hojas.

Características generales:

Dientes de ángulo fino –usado para materiales delgados como hojas de acero, tubos y perfiles

Dientes de ángulo grueso –usado para cortes transversales largos – para materiales suaves (aleaciones de aluminio y aleaciones suaves en general).

Cómo determinar el ángulo adecuado del diente

El ángulo adecuado del diente depende de:

- el tamaño de la sección;
- la dureza del material;
- el grosor de la pared.

Las secciones sólidas necesitan discos con dientes de ángulo grueso, mientras que los cortes transversales pequeños requieren de hojas de dientes finos. Esto se debe a



que al cortar paredes de perfiles con cortes transversales pequeños (1–7 mm), es importante que el número de dientes que estén haciendo el corte no sea muy pequeño, de lo contrario, el efecto obtenido será de rompimiento en lugar de remoción de virutas, lo que aumentará el esfuerzo cortante. Por otra parte, al cortar materiales gruesos o secciones sólidas usando un diente con ángulo excesivamente fino, las virutas se acumulan en espiral dentro del entredientes y debido a que los dientes de ángulo fino tienen entredientes pequeños, las virutas acumuladas sobrepasarán la capacidad del entrediente y hará presión sobre la superficie de la pieza de trabajos, produciendo un corte deficiente (lo mismo con los materiales suaves), un mayor esfuerzo cortante y, por consiguiente, rompimiento de la hoja.

Selección de diente de ángulo T como una función de la sección transversal que se va a cortar para piezas sólidas y perfiles de aleaciones livianas			
S		S	
S en mm.	Ángulo T	S y sp en mm.	Ángulo T
10	6	10 sp=0.5	3-4
30	8	30 sp=1.5	4-5
50	10	50 sp=2.5	6-7
70	12	70 sp=3.5	8-9
90	14	90 sp=4.5	8-9
130	18	130 sp=6.5	10

LLAVE:

s = diámetro o ancho en mm. de la pieza sólida a cortar.

sp = grosor en mm. de la pared que se va a cortar.

T = ángulo del diente en mm.

Tabla 2

Se debe seleccionar un ángulo mayor cuando, como resultado de la forma de la pieza que se va a cortar, el corte transversal en cualquier punto determinado sobrepasará el corte transversal promedio indicado arriba.

Velocidad de corte y de alimentación

La velocidad de corte, en m/min. y la velocidad de alimentación del cabezal, en cm²/min. están limitadas por la cantidad de calor generado cerca de las puntas de los dientes. Si la velocidad de alimentación del cabezal es muy alta, el corte no será recto ni en el plano vertical ni en el horizontal. Como hemos dicho, la velocidad de corte depende de la fuerza (kg./mm²) y de la dureza (HRC) del material y de las dimensiones de la sección más gruesa. La velocidad de alimentación depende del corte transversal del material. Los materiales sólidos o de paredes gruesas (grosor>5 mm.) se pueden cortar a velocidad alta siempre que haya suficiente eliminación de virutas de taladro por la hoja, mientras que los materiales de paredes delgadas como los tubos o perfiles delgados, se deben cortar con una velocidad de alimentación baja.



ADVERTENCIA Una hoja nueva requiere de un período de uso inicial, durante el cual se debe usar la mitad de la velocidad de alimentación normal.

Refrigerante

El líquido refrigerante asegura que los dientes de la hoja y el material en el área del corte no se sobrecalienten. El líquido debe ser un excelente lubricante para evitar la abrasión de los dientes y que se suelden las virutas de madera a los dientes (adhesión).

Localización y resolución de problemas con la hoja y de corte

Problema	Causa probable	Solución
Rompimiento de los dientes	Lubricante/líquido refrigerante incorrecto	Asegurarse de que haya el flujo adecuado del refrigerante
	El material es muy duro	Revisar los parámetros de velocidad de corte, velocidad de alimentación y presión de aire y el tipo de hoja que está usando.
	Utilización inicial incorrecta del disco	Con una nueva hoja es necesario comenzar a cortar con una velocidad de alimentación media. Después del período de uso inicial (una superficie de corte de aproximadamente 300 cm ² para materiales duros y de aproximadamente 1000 cm ² para materiales suaves) se puede acelerar las velocidades de corte y de alimentación hasta los valores normales
	Disco con dientes de ángulo excesivamente fino	Las virutas de taladro se atascan al fondo de los dientes ocasionando presión excesiva en los mismos dientes
	Hoja nueva insertada en un corte parcialmente completado	La superficie del corte podría haberse endurecido. Al reanudar el trabajo, usar una velocidad de corte y una velocidad de alimentación del cabezal más bajas. Podría haberse quedado en el corte un diente de la hoja anterior; revisar y quitar el diente antes de reanudar el trabajo.
	La pieza de trabajo no está sujeta con firmeza en su lugar	Cualquier movimiento de la pieza de trabajo mientras se corta puede ocasionar el rompimiento de un diente; revisar la prensa de tornillo, las mordazas y la presión de sujeción.
Desgaste rápido de un diente	Velocidad de alimentación muy lenta	La hoja pasa sobre el material sin eliminarlo; aumentar la velocidad de alimentación.
	Presión de corte muy alta	Reducir la presión de corte.
	Velocidad de la sierra muy alta	Los dientes se deslizan sobre el material sin cortarlo; reducir la velocidad de la sierra.
	No hay suficiente refrigerante	Revisar el nivel del refrigerante y limpiar las líneas del refrigerante y las boquillas.
	Concentración de líquido incorrecta	Revisar y usar la concentración correcta.
	Material defectuoso	Los materiales pueden presentar zonas alteradas en la superficie, como óxidos o arena, o en sección, tales como inclusiones sub-enfriadas. Estas zonas, que son mucho más duras que la hoja, hacen que el diente se rompa; desechar o limpiar estos materiales.
Hoja rota	Velocidad de alimentación muy alta	Reducir la velocidad de la sierra.
	El diente entra en contacto con el material antes de comenzar el corte	Revisar siempre la posición de la hoja antes de iniciar un nuevo trabajo.
	Insuficiencia del refrigerante	Revisar el nivel del refrigerante y limpiar las líneas y boquillas del refrigerante.
El motor de husillo no gira	Suministro de energía eléctrica	Revisar los cables, el enchufe y el tomacorriente. Revisar también si las conexiones del motor están en su lugar.
	Transformador	Revisar si hay voltaje tanto en la entrada como en la salida. De lo contrario, reemplazarlo.
	Contactador	Verificar que las fases en el mismo están presentes tanto en la entrada como en la salida, que no esté atascado, que se cierre cuando recibe energía y que no esté causando cortocircuitos. Cambiarlo si encuentra cualquiera de estos problemas.
	Relé térmico	Asegurarse de que esté cerrado, es decir, que las fases están presentes tanto en la entrada como en la salida, que no está causando cortocircuitos y que responde cuando la bobina de reposicionamiento esté cerrada. Si se ha disparado para proteger el motor, revisar el ajuste de amperaje, reposicionar y revisar el motor. Cambiarlo si fuese necesario.
	Motor	Verificar que no se haya quemado, que gire libremente y que no hay humedad en la caja del tablero de terminales de conexión. El bobinado se puede volver a bobinar o reemplazarse.

Lista de piezas – J-F225 Sierra de banco para cortar metales

Núm. de índice	Núm. de stock	Descripción	Tamaño	Cant.
1	J-F225-101G	Base		1
2	F225-102	Clavija de resorte	Ø M4x10	2
3	F225-103	Balanza		1
4	F225-104	Bloque de soporte		1
5	TS-1503041	Tornillo de cabeza encastrada	M6x16	2
8	F225-108	Varilla de tope		1
9	J-F225-109G	Gabinete		1
10	J-F225-110G	Tanque del refrigerante		1
12	TS-1490041	Tornillo de cabeza hexagonal	M8x25	4
13	F225-113	Pie de caucho		4
14	TS-1502031	Tornillo de cabeza encastrada	M5x12	2
15	F225-115	Válvula del refrigerante		1
16	F225-116	Tubería del refrigerante		1
17	F225-117	Disco		1
18	F225-118	Placa giratoria		1
19	J-F225-119G	Bloque pivotante		1
20	F225-120	Pasador pivote		1
21	TS-1490101	Tornillo de cabeza hexagonal	M8x55	2
22	3AEH-3C-13	Tornillo de cabeza encastrada	M8x90	2
23	TS-1523051	Opresor hueco	M6x16	2
24	F225-124	Tornillo regulador		1
25	F225-125	Varilla de guía		2
26	5515388	Anillo de retención	S14	2
27	J-F225-127G	Soporte intermedio		1
28	TS-1504111	Tornillo de cabeza encastrada	M8x55	2
29	F225-129	Placa (<i>serie nro.11111107 y inferior</i>)	6mm	2
29N	F225-129N	Placa (<i>serie nro. 12011108 y mayores</i>)	9mm	2
30	TS-1514031	Tornillo de cabeza plana	M6x20	2
31	F225-131	Cubierta		1
32	F225-132	Placa de soporte		2
33	J-F225-133	Mordaza de prensa de tornillo trasera		1
34	J-F225-134	Mordaza de prensa de tornillo delantera		1
35	F225-135	Inserto para mordaza		2
36	F225-136	Inserto para mordaza		2
37	TS-1503051	Tornillo de cabeza encastrada	M6x20	4
38	TS-1540041	Tuerca hexagonal	M6	4
39	F225-139	Mango del cubo		1
40	F225-140	Mango		3
41	F225-141	Clavija de resorte		1
42	F225-142	Conexión de soporte		1
43	TS-1541031	Contratuerca	M8	1
44	TS-1504041	Tornillo de cabeza encastrada	M8x20	1
45	F225-145	Conexión guarda		1
46	F225-146	Anillo de retención	S60	1
47	F225-147	Tornillo		1
48	TS-1504031	Tornillo de cabeza encastrada	M8x16	1
49	F225-149	Accesorio del conector		1
50	F225-150R	Protector fijo de la hoja		1
51	F225-151R	Protector móvil de la hoja		1
52	F225-152	Tornillo de cabeza encastrada (rosca LH)	M12x25 LH	1
53	F225-153	Brida del eje de la hoja		1
54	F225-154	Eje de la hoja		1
55	F225-155	Sello de aceite	TC 30 40 5	1
56	F225-156	Sostén del mango (<i>serie nro.13111487 y inferior</i>)		1
	HS201402	Mango de la palanca de cabeza (<i>serie nro. xxxx1488 y mayores</i>)		1

Núm. de índice	Núm. de stock	Descripción	Tamaño	Cant.
	MCS225-HSA	Montaje de interruptor de la manija (incluye #56,58,59,60)		1
57	TS-2284081	Tornillo de cabeza plana (serie nro.13111487 y inferior)	M4x8	4
58	F225-158	Interruptor límite (serie nro.13111487 y inferior)		1
59	F225-159	Cable		1
60	F225-160	Mango (serie nro.13111487 y inferior)		1
	F225-160N	Mango (serie nro. xxxx1488 y mayores)		1
61	TS-154010	Tuerca hexagonal	M16	1
62	J-F225-162G	Cabezal		1
63	F225-163	Tapón del aceite		1
64	F225-164	Tornillo de resorte	4x16mm	1
65	F225-165	Resorte, izquierda		1
	F225-165R	Resorte, derecho		1
66	WH45-42	Opresor hueco	M6x4	1
67	F225-167	Engranaje sin fin		1
68	F225-168	Vidrio de nivel de aceite		1
69	BB-6001ZZ	Rodamiento	6001ZZ	1
70	F225-170	Tuerca		1
71	F225-171	Bobina sin fin		1
72	F225-172	Junta del cabezal		1
73	J-F225-173G	Caja de distribución		1
74	F225-174	Interruptor		1
75	J-F225-175B	Motor	1HP, 115V	1
	F225-175C	Capacitor (no ilustrado)	250 V CA, 45 MFD	1
	F225-175MC	Contacto magnético (no ilustrado)	115V, monofásico	1
	F225-175OR	Relé de sobrecarga (no ilustrado)		1
76	BB-609ZZ	Cojinete	609ZZ	1
77	F225-177	Clip en E	E-10	1
78	F225-178	Caja de conexión de la bomba		1
79	TS-1501051	Tornillo de cabeza encastrada	M4x16	3
80	F225-180	Bomba del refrigerante		1
81	TS-1503051	Tornillo de cabeza encastrada	M6x20	2
82	F225-182	Cordón de alimentación		1
83	TS-1550021	Arandela plana	M4	2
84	TS-1532032	Tornillo de cabeza troncocónica	M4x10	1
85	J-F225-185G	Cubierta		1
86	TS-2171012	Tornillo de cabeza troncocónica	M4x6	4
87	F225-187	Indicador		1
88	F225-188	Hoja de caucho		1
89	F225-189	Placa de cubierta delantera		1
90	F225-190	Placa trasera		1
91	F225-191	Tope del material		1
92	F225-192	Tornillo de apriete manual	M6x20	1
93	TS-1540041	Tuerca hexagonal	M6	1
94	TS-2171012	Tornillo de cabeza troncocónica	M4x6	2
95	TS-1504031	Tornillo de cabeza encastrada	M8x16	2
96	F225-196A	Tornillo autorroscante (serie nro.13111487 y inferior)	M3x19	4

Vista ampliada - J-F225 Sierra de banco para cortar metales

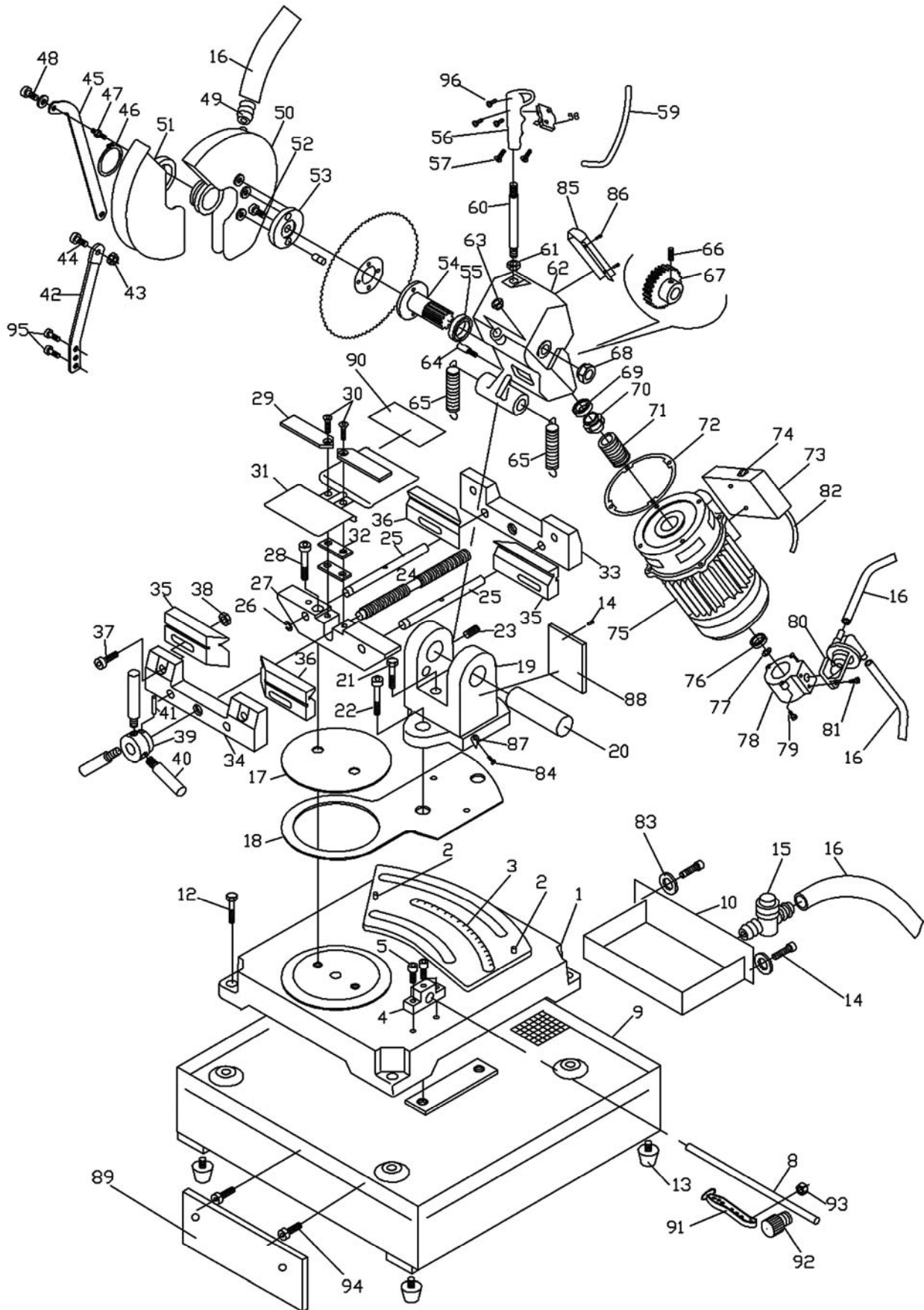
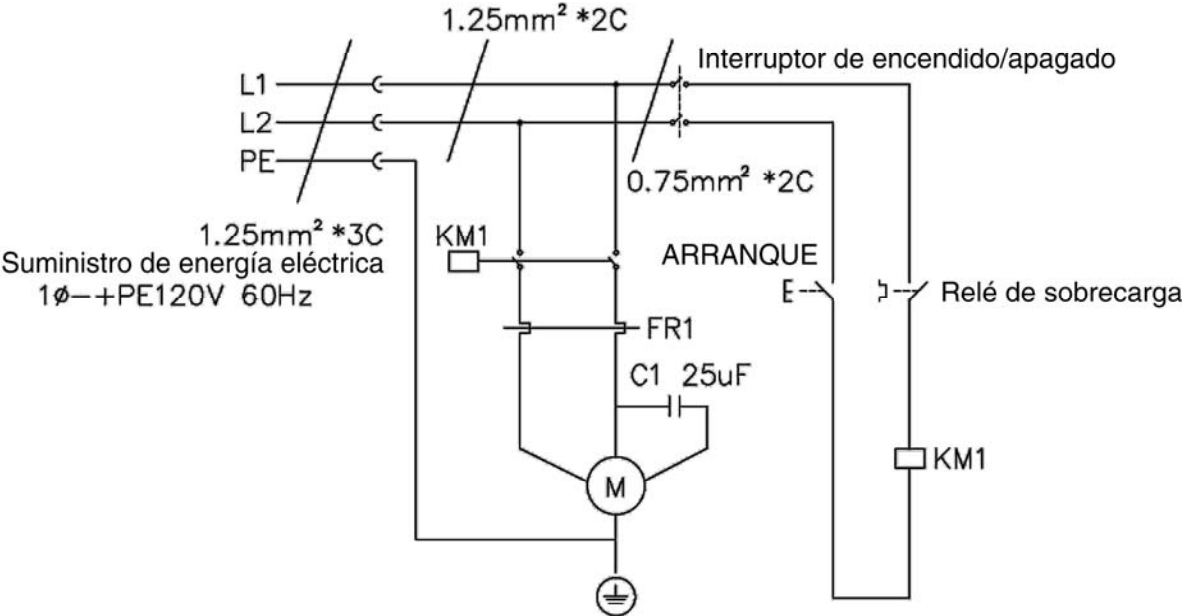


Diagrama de cableado



Cómo pedir piezas de recambio

Para pedir piezas de recambio o comunicarse con nuestro Departamento de Servicio Técnico, llame al 800-274-6848 de Lunes a Viernes (vea nuestra página Web en relación a nuestro horario de atención www.jettools.com). Tener disponible el número de modelo y el número de serie de su máquina nos permitirá atenderlo con rapidez y precisión.



427 New Sanford Road
LaVergne, Tennessee 37086
Teléfono: 800-274-6848
www.jettools.com