

Guía para el usuario del transportador electrónico CP505E-12

Características del modelo CP505E-12

1. Corte a inglete (para juntas a inglete)
2. Corte simple (para juntas a tope)
3. Transportador (0° a 180° a 360° a 180° a 0° - 180° a 0° a 180°)
4. Corte compuesto (para molduras de cornisa)

Gire la perilla hacia la derecha para apretar el movimiento de los brazos del transportador.



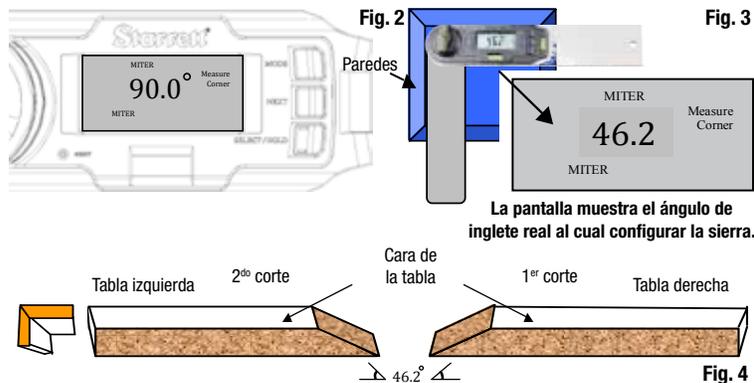
Inglete estándar (ajuste predeterminado)

El botón **MODE** (MODO) se utiliza para alternar entre las tres capacidades principales de la herramienta: Miter (Inglete), Protractor (Transportador) y Crown Molding (Moldura de cornisa).

Miter (Inglete) es el modo predeterminado. La escala debe indicar 90,0° con ambos brazos sobre una superficie plana. Este modo está diseñado para su uso con una sierra ingleteadora/cortadora, con una pantalla que indique el ajuste de la sierra.

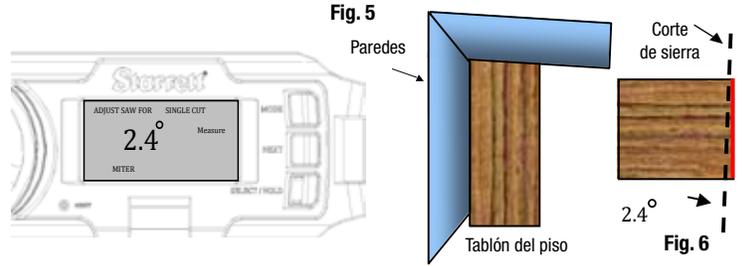
Corte a inglete interior

Abra los brazos para colocarlos contra las dos paredes de la esquina. Lea el valor en la pantalla y pulse el botón **HOLD** (RETENER) (Fig.2). Configure la sierra a este ángulo (Fig. 3) y haga el corte. Gire la sierra al lado opuesto, restablézcala al mismo valor que antes y haga el segundo corte (Fig. 4). Para crear una esquina externa, voltee la cara de la tabla hacia abajo sobre la mesa y repita los pasos anteriores.



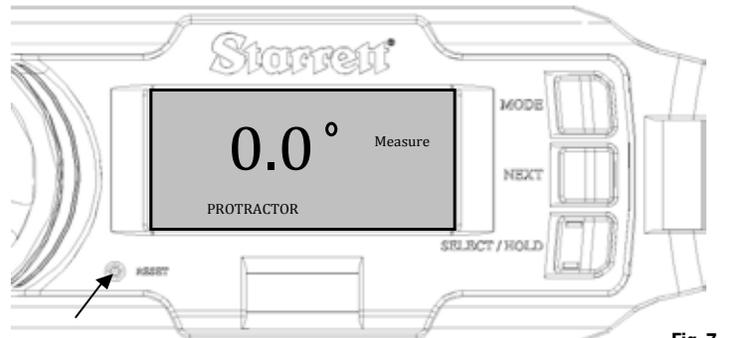
Inglete de corte simple

Se utiliza un inglete de corte simple cuando se desea obtener una pieza de guarnición que quede a tope contra una pared (Fig. 6). Abra la herramienta para que los brazos toquen las paredes. Pulse el botón **NEXT** (SIGUIENTE) y aparecerá el valor del corte simple (Fig. 5). NOTA: Por lo general, se trata de un ángulo muy ligero.

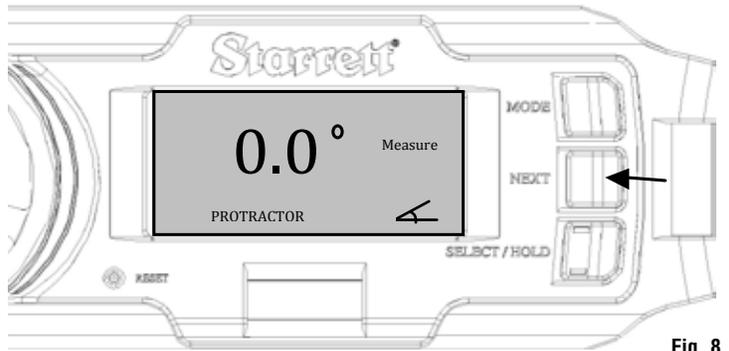


Uso del transportador estándar a 360 grados

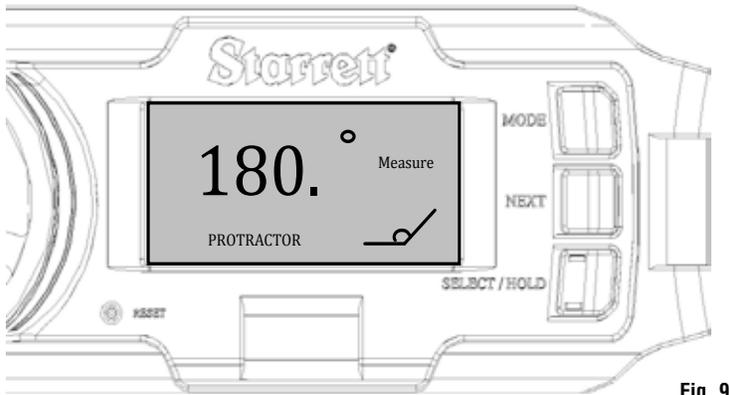
Pulse el botón **MODE** (MODO) hasta que la pantalla indique **PROTRACTOR** (TRANSPORTADOR). Coloque la herramienta sobre una superficie plana y pliéguela hasta que los brazos queden alineados. Verifique que la pantalla indique 0.0°. Si no es así, pulse el botón **RESET** (RESTABLECER). La pantalla entonces indicará 0.0°. Seguidamente, abra los brazos y podrá ver el cambio de la pantalla de 0° a 360° (Fig. 7).



Al pulsar el botón **NEXT** (SIGUIENTE) se muestra el ángulo agudo y cambia el transportador estándar de 0-360° a uno que lee 0-180-0° (Fig. 8).



Pulse el botón **NEXT** (SIGUIENTE) una vez más y la pantalla indicará el ángulo obtuso, leyendo de 180-0-180° (Fig. 9).



Cómo determinar el ángulo de rebote de molduras de cornisa

El ángulo de rebote de las molduras de cornisa es el ángulo desde la parte posterior de la moldura a la pared. Si bien el ángulo de rebote aparece impreso en algunos materiales, es preferible verificar dicha medición.



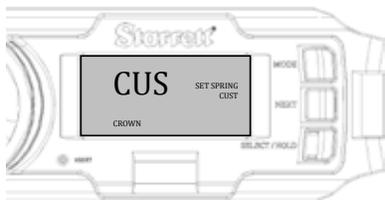
Para hacer esta medición, coloque la moldura en el borde de un banco de trabajo y coloque el material de manera que el borde que entrará en contacto con la pared quede boca abajo en la superficie del banco.

La moldura quedará en ángulo. Apriete ligeramente la moldura para sujetarla en posición (Fig. 11). Coloque el 505E debajo de la cubierta del banco y abra el brazo de manera de imitar el ángulo de la moldura. Coloque el 505E tal como se muestra en la Fig. 12, y pulse el botón **NEXT** (SIGUIENTE) hasta obtener el ajuste obtuso tal como se muestra en la Fig. 13. Este será el ángulo de rebote. Los ángulos comunes son de 38°, 45° o 52°.



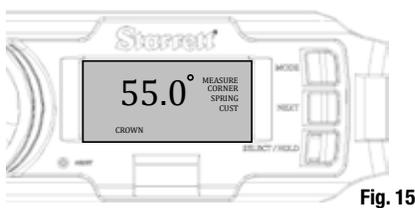
Uso de un ángulo personalizado

Para determinar los ángulos de inglete utilizando un ángulo de rebote personalizado, realice la secuencia a través de **MODE** (MODO) hasta llegar a **CROWN** (CORNISA), y luego pulse el botón **NEXT** (SIGUIENTE) hasta que aparezca CUS (PERS) (Fig. 14).

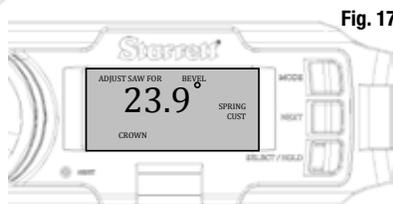
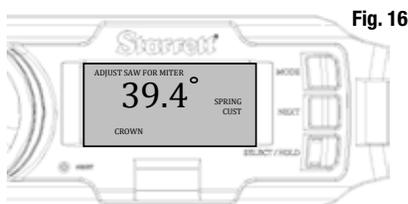


Pulse el botón **SELECT/HOLD** (SELECCIONAR/RETENER) para fijar el ángulo de rebote. Mueva el brazo del transportador hasta que la pantalla muestre el valor de su ángulo personalizado (Fig. 15). Luego pulse el botón **NEXT** (SIGUIENTE) y mida el ángulo esquinero.

Si usted encuentra que la moldura no tiene un ángulo de rebote estándar, de acuerdo con los pasos anteriores, tendrá que usar la opción personalizada para determinar los ángulos para el corte. Primero, escriba el ángulo personalizado (Fig. 15).



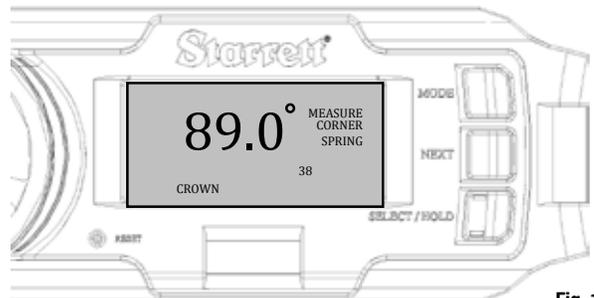
Pulse **NEXT** (SIGUIENTE) para lograr el ángulo de inglete (Fig. 16). Luego pulse **NEXT** (SIGUIENTE) y configure la hoja al ángulo de bisel mostrado (Fig. 17).



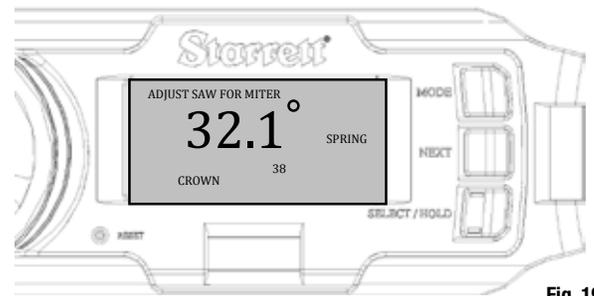
Ángulos de bisel e inglete para cortar molduras de cornisa

Pulse el botón **MODE** (MODO) hasta que la pantalla indique **CROWN** (CORNISA). Pulse el botón **NEXT** (SIGUIENTE) para seleccionar el ángulo de rebote que coincida con su moldura. Las opciones son de 38°, 45°, 52° o Custom (Personalizado).

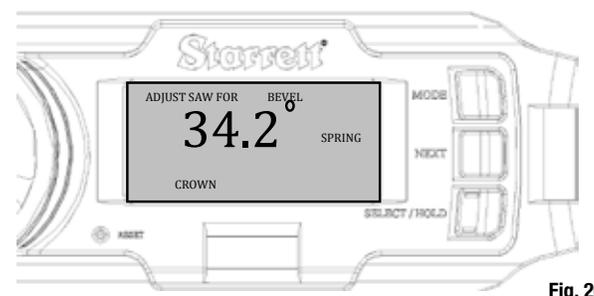
Utilice el botón **SELECT/HOLD** (SELECCIONAR/RETENER) para bloquear este valor. Abra la herramienta y colóquela en la esquina que se está midiendo. Observe el valor en grados (Fig. 18).



Pulse el botón **NEXT** (SIGUIENTE) para mostrar el ajuste de la hoja de la sierra ingleteadora (Fig. 19).



Pulse **NEXT** (SIGUIENTE) una vez más para mostrar el ajuste del ángulo de bisel (Fig. 20).



Corte de la moldura de cornisa

Utilice el cuadro siguiente para los ajustes y la disposición de los cortes de molduras de cornisa con una sierra ingleteadora compuesta.

Esquina interna

Pieza izquierda

Ubicación de la pieza de trabajo: Izquierda de la hoja
Giro de inglete: Derecha
Giro de bisel: Izquierda
Borde de la moldura contra el protector: Superior

Pieza derecha

Ubicación de la pieza de trabajo: Izquierda de la hoja
Giro de inglete: Izquierda
Giro de bisel: Izquierda
Borde de la moldura contra el protector: Inferior

Esquina externa

Pieza izquierda

Ubicación de la pieza de trabajo: Derecha de la hoja
Giro de inglete: Izquierda
Giro de bisel: Derecha
Borde de la moldura contra el protector: Inferior

Pieza derecha

Ubicación de la pieza de trabajo: Derecha de la hoja
Giro de inglete: Derecha
Giro de bisel: Derecha
Borde de la moldura contra el protector: Superior