

Introducción a la  
**ESTACIÓN DE TRABAJO PARA CORTAR INGLETES**  
(MITER CUTTING WORKSTATION)

Estimado Cliente,

Bienvenido a la Estación de Trabajo AccuGlide Para Cortar Ingletes – sabemos que le encantara usarla. Y gracias por tomar el tiempo para leer esta guía de usuario. Antes que empiece a cortar ingletes, hay información importante que debe saber acerca de su nuevo equipo.

Su AccuGlide y el sistema de plantilla MiterMaster han sido diseñados para que la operación de corte y tiempo de aprendizaje sea lo más fácil posible. Sin embargo, cortar ingletes sigue siendo el corte más técnico que puede hacer, entonces recomendamos que haga varios cortes de practica en restos de piedra para que se familiarice con el sistema.

Mientras lea estas instrucciones o mientras corte ingletes con su AccuGlide, por favor siempre recuerde que siempre estamos disponibles para que nos llame entonces por favor no dude en llamarnos. ¡Estamos aquí para ayudar!

Atentamente,

*El Equipo AccuGlide*

## Servicio al Cliente y Asistencia de Productos

Por favor déjenos saber cual medio es más conveniente para usted:



**Llame**

**888-742-0358**



**Email**

**Service@AccuGlideSaws.com**



**Formulario de Web**

**www.AccuGlideSaws.com**



Para ayuda o preguntas, llame al **888-742-0358** o envíe un correo a **service@accuglidesaws.com**



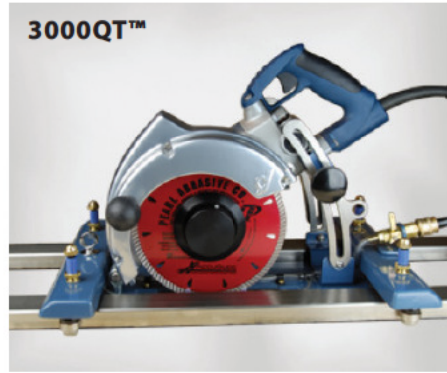
## **Pare aquí si su Sierra AccuGlide es usada**

Si planea cortar ingletes con una sierra AccuGlide usada probablemente necesitara calibrarla primero. Por favor vea la página 13 para guía importante en cuanto a este asunto.



## Su Estación de Trabajo para Cortar Ingletes Incluye...

### Sierra AccuGlide de su Preferencia (Cant. 1)



### Rieles Estándar de 12.5' (Cant. 1)



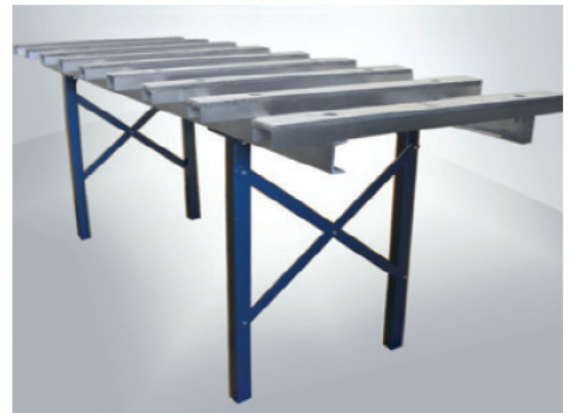
### Rieles de Enllave Rápido de 7.5' (Cant. 1)



### VersaTable™ (Cant. 1)

Este es un componente clave en su estación de trabajo para cortar ingletes. Tiene una área de trabajo más grande, 3'x8' así como una superficie para cortar plana y rígida con CBU. Recuerde: su corte de inglete solo será tan recto como su mesa es plana. Asegúrese que su mesa esta sobre suelo plano y use un borde recto así como un nivel para asegurar que su mesa esta plana antes de comenzar.

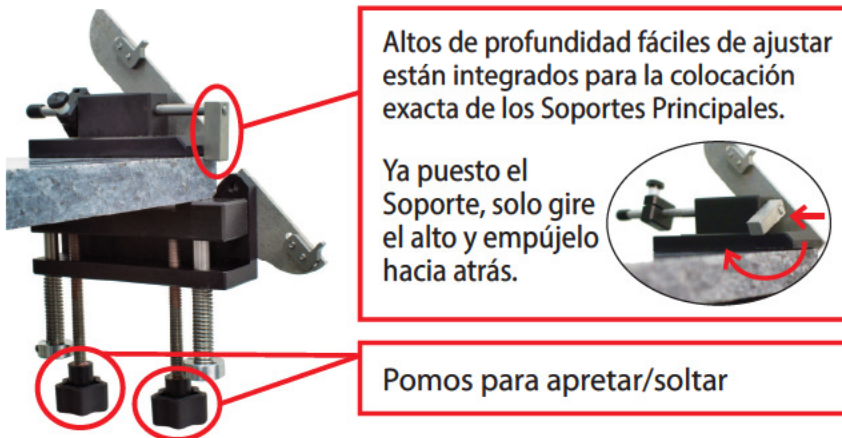
El aspecto más importante de esta mesa es el diseño del brazo voladizo que se extiende más allá de los rieles de la mesa. Estos brazos apoyan las piezas frontales delgadas que son cortadas antes de hacer el inglete. Esto es especialmente importante en mármol, granitos exóticos o cualquier otro material de piedra donde estará combinando caras y concordando el diseño de las vetas o fibras en las juntas. El diseño del brazo voladizo permite que las piezas frontales delgadas del inglete sean apoyadas. También provee un área para sujetar las herramientas necesarias para formar y pegar ingletes a la orilla de la pieza de trabajo.





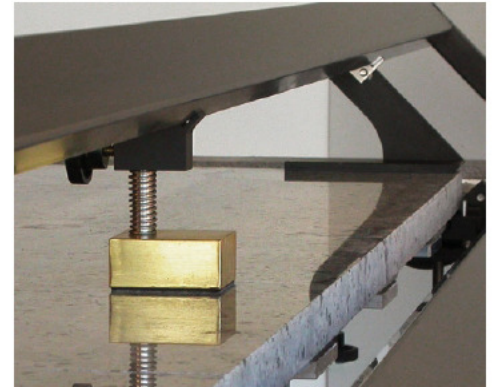
### Soportes Principales - Izquierdo y Derecho (Cant. 1 c/u)

Estos mantienen sus vías AccuGlide en la posición apropiada para cortar ingletes de 46° perfectos. ¿Por qué 46° y no 45°? Vea página 14 para más detalles.



### Soporte En Linea (Cant. 1)

Use este elemento para soporte adicional en cortes más largos de 60".



### Soporte para Esquinas Internas (Cant. 1)

Use este elemento acompañado con el Soporte Principal de Inglete Izquierdo o Derecho, para cortar ingletes en las esquinas internas de piezas de trabajos en forma de 'L'.



**NOTA:** El Soporte para Esquinas Internas permite que la mayoría de un corte de inglete se haga en una pieza en forma de 'L', pero no toda. Las últimas pulgadas más cercanas a la esquina interna que la hoja de la sierra no puede alcanzar, tendrán que ser cortadas a mano usando una sierra circular de 5" con un ángulo de 45 grados. Nosotros recomendamos usar la sierra Makita 4101RH para cortar en húmedo.

### Hoja Premium de 8" (Cant. 1)



### Artículos Adicionales

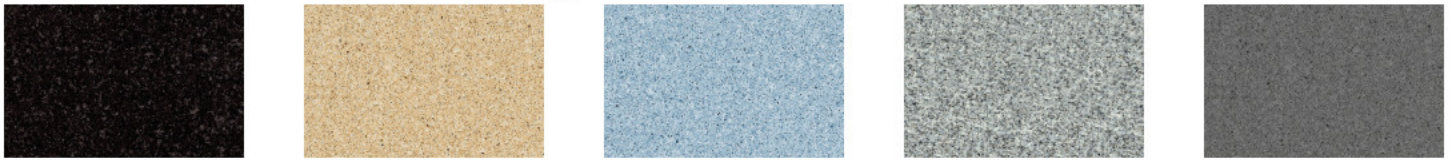
- Estabilizador Quiet and True (Cant. 1)
- Estabilizador de 5/8" (Cant. 1)
- Indicadores de calibración de acero inoxidable (Cant. 2)
- Manguera poliuretano de 25' con enllave rápido para suministro de agua/lavar (Cant. 1)
- ICFG industrial circuito de 20 amp, enchufe de 15 amp con cordón de 20' tipo SO

## Empezando

Hay dos secuencias de cortes de ingletes del los que quiera escoger antes de comenzar:

- 1) Instalación de inglete estándar
- 2) Instalación de inglete combinado (bookmatch)

**Use la instalación de inglete estándar** al cortar piedra que es consistente en color y sin patrones. Por ejemplo granitos con granos apretados como Negro Absoluto y cualquier color solido de cuarzo es mejor cortarlos con la instalación estándar de inglete.



**Use la instalación de inglete combinado (bookmatch)** al cortar piedra o cuarzo que tiene patrón, venas o una estructura de cristal grande.



Con ambas secuencias de instalación para inglete, medirá y cortara cada pieza de trabajo para incluir las piezas de inglete frontales y la anchura del corte de la hoja además de la medida completa del producto final.

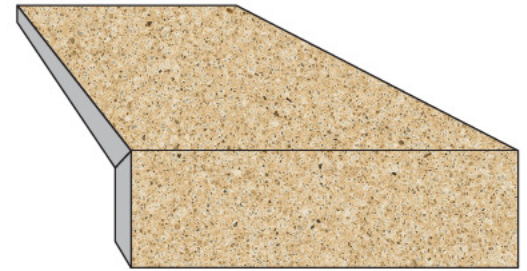
**Por Ejemplo:** Si está cortando una encimera con una profundidad final de 26-1/2" y una orilla frontal cortado a inglete que bajara 2", necesitará cortar la pieza inicial a 28-9/16" de profundo. Esa medida incluirá los 26-1/2" para la encimera terminada, mas 1/16" para el corte de la hoja, mas 2" para la pieza frontal cortado a inglete.



$$26\text{-}\frac{1}{2}\text{" (encimera)} + \frac{1}{16}\text{" (corte de la hoja)} + 2\text{" (orilla frontal cortado a inglete)} = 28\text{-}\frac{9}{16}\text{" (profundidad de pieza inicial)}$$

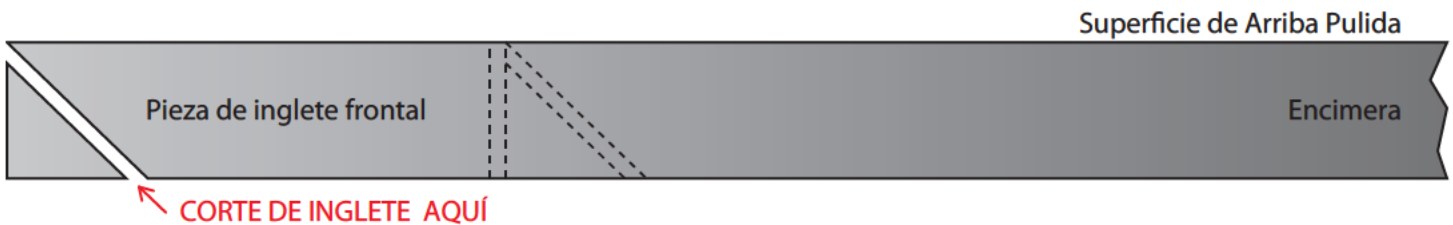


## Instalación de Inglete Estándar



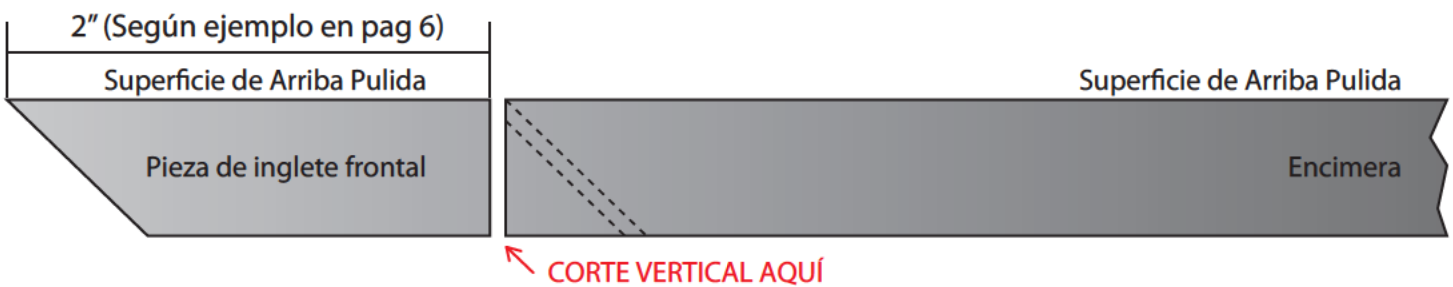
### **Paso A-1: Corte el primer inglete en la pieza frontal**

Corte el primer inglete de la orilla de la pieza original usando el sistema de plantilla MiterMaster™.



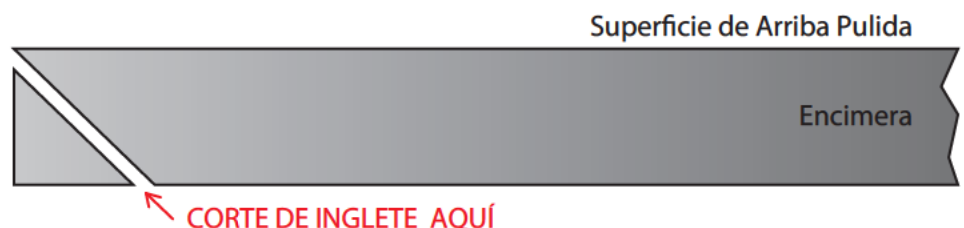
### **Paso A-2: Corte la pieza frontal de la pieza que será la encimera**

Mida la profundidad de la pieza frontal del inglete y córtela de la pieza principal. No necesitara el accesorio MiterMaster para este paso, solo su sierra y rieles.



### **Paso A-3: Corte el segundo inglete en la pieza de encimera**

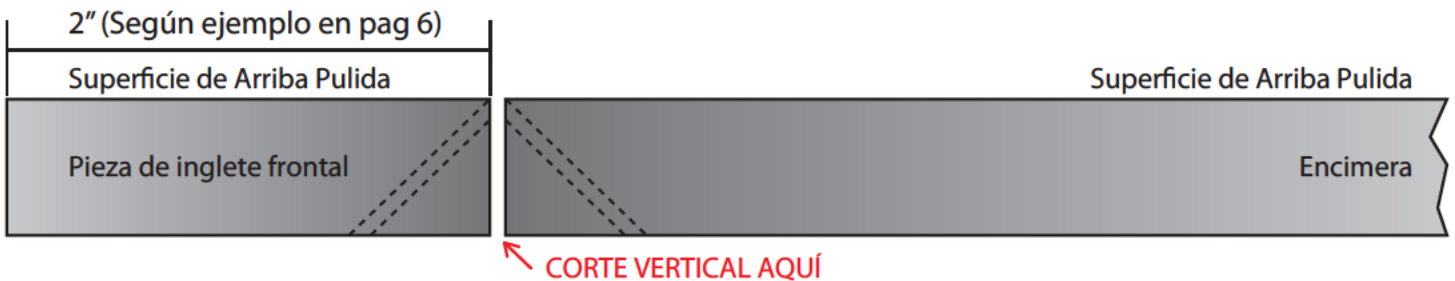
Corte el segundo inglete de la orilla de la pieza encimera utilizando el sistema de plantilla MiterMaster™.



## Instalación de Inglete Combinado (Bookmatch)

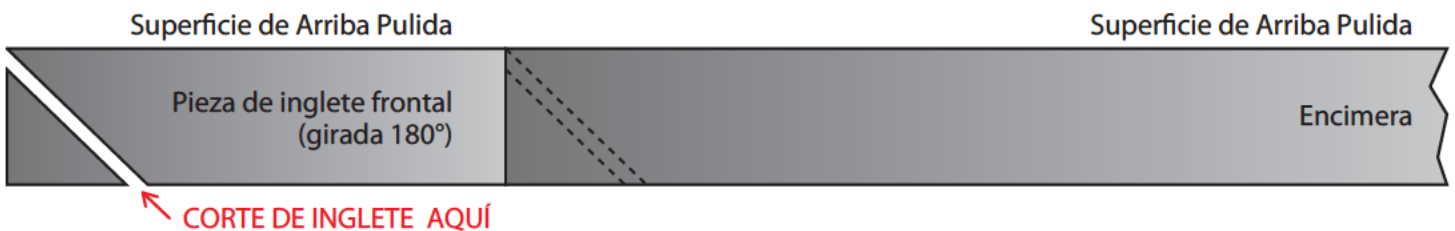
### Paso B-1: Corte la pieza frontal de la pieza encimera

Mida la profundidad de la pieza frontal y córtela de la pieza encimera usando un corte vertical. No necesitará el MiterMaster™ para este paso, solo su sierra y las vías.



### Paso B-2: Gire la pieza frontal 180° (manteniendo la parte pulida hacia arriba) y corte el primer inglete

Ya que haya girado la pieza frontal 180°, sujete el MiterMaster™ a ambas piezas, la encimera y la pieza frontal. Corte el primer inglete.



### Paso B-3: Corte el segundo inglete en la pieza encimera

Corte el segundo inglete de la orilla de la pieza encimera utilizando el MiterMaster™.





## Anivele su VersaTable™ / Superficie de Trabajo:

Para asegurar los mejores cortes de ingletes utilizando la estación de trabajo para cortar ingletes, es ESENCIAL que sus piezas estén sobre una superficie completamente plana y anivelada. Para cortar un inglete completo, la parte terminada debe estar arriba. Si planea cortar un perfil biselado entre .25" y 1.5", coloque su pieza de trabajo terminada hacia abajo (no se le olvide usar colchones para prevenir rayar la superficie terminada).

## Fije las Paradas de Profundidad de los Soportes Principales:

Las paradas de profundidad en la Estación de Trabajo para Cortar Ingletes determinan el tamaño del corte bisel. Después de ajustar los Soportes Principal para cortar la profundidad deseada, fijen las paradas de profundidad en su lugar para cortar ingletes consistentes cada vez. Recomendamos cortar unas cuantas piezas para practicar con la Estación de Trabajo MiterMaster™ antes de cortar el trabajo real.

**Paso C-1:** Fije los Soportes Principales a la izquierda y a la derecha de la pieza de trabajo



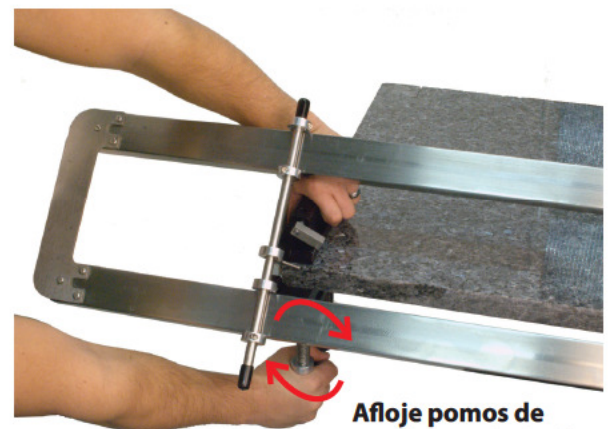
**Paso C-2:** Coloque los rieles sobre los elementos principales y coloque los indicadores de calibración



Los Indicadores de Calibración indican exactamente donde la hoja de la sierra cortará.

**Paso C-3:** Afloje los pomos de los Soportes Principales

Gire el pomo del elemento principal unas veces aflojando el elemento principal lo suficiente para permitir que se deslicen para adelante o hacia atrás.

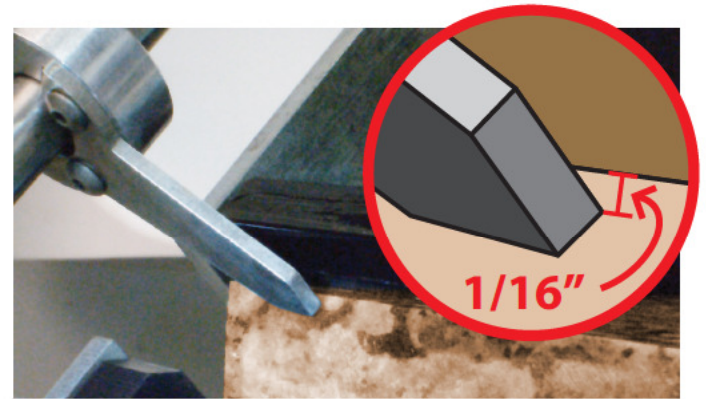


Afloje pomos de Soportes Principales

## Fije las Paradas de Profundidad de los Soportes Principales (...continuado):

### **Paso C-4: Ajuste la posición de los Soportes Principales**

Para cortar una orilla de inglete completa, deslice el elemento principal hasta que el indicador de calibración este 1/16" debajo del borde superior de la piedra. Si esta cortando un perfil biselado, puede elegir cualquier posición personalizada que funcione mejor con sus necesidades.



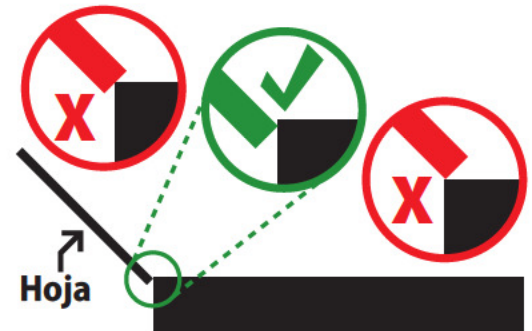
Para hacer un inglete (bisel) completo, los Indicadores de Calibración deben estar fijados 1/16" debajo del borde superior de la piedra.

### **Paso C-5: Apriete los pomos de los Soportes Principales**

Gire los pomos de los Soportes Principales uniformemente, apretando cada pomo una vuelta a la vez hasta que el Soporte queda fijo y seguro. No los apreté de manera desigual (completamente apretando un pomo a la vez) ya que esto puede causar un leve cambio de posición. No sobre apriete. Revise los indicadores de calibración para verificar que no se han movido.

### **Paso C-6: Coloque la sierra en las vías y revise la posición de la hoja**

Cuidadosamente coloque su sierra AccuGlide en las vías. Baje la hoja hasta que casi toque la pieza de trabajo. Con la sierra apagada, deslícela sobre las vías por la longitud completa del corte, visualmente revisando que la hoja estará cortando en la posición correcta. Si el camino de la hoja no está correcta para longitud completa del corte – para longitudes menos de 60" – repita los pasos C-4 y C-5.

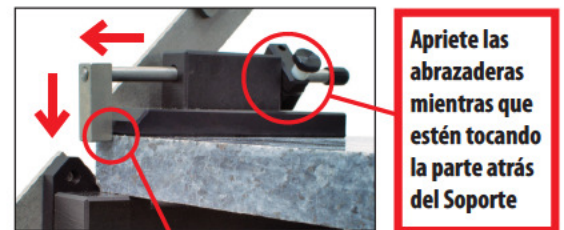


Revise la posición de la hoja

**NOTA:** Si está cortando 60" o más, es necesario usar los Soportes en Línea. Vea la página 11 para más instrucciones.

### **Paso C-7: Ajuste y fije los Altos de Profundidad**

Con las abrazaderas flojas, deslice los Altos de Profundidad en ambas piezas principales hasta que hagan contacto con la orilla delantera de la piedra. Apriete las abrazaderas mientras que estén tocando la parte atrás del Soporte. Ya ajustado y fijado en posición, gire los Altos de Profundidad para arriba y deslícelos hacia atrás, para no alterar el corte.



Apriete las abrazaderas mientras que estén tocando la parte atrás del Soporte

Los Altos de Profundidad deben hacer contacto con la orilla delantera de la piedra

### **NOTA: Para Cortar Esquinas Internas...**

Siga los mismos pasos de arriba utilizando el Soporte para Esquinas Internas en lugar de unas de las Soportes Principales. Como el sistema del MiterMaster™ solo le puede permitir cortar ingletes a unas cuantas pulgadas de la orilla interna, tendrá que terminar estos ingletes a mano. Recomendamos usar la sierra Makita modelo 4104RH o algo parecido.



Ya ajustado y fijado en posición, gire los Altos de Profundidad para arriba y deslícelos hacia atrás



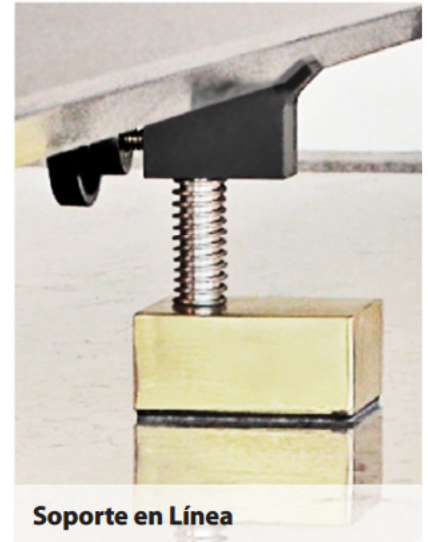
## Soporte en Línea – Para Cortes Entre 60” y 132”

El Soporte en Línea añade un nivel de ajuste al centro de su inglete para asegurar que la posición de la hoja es precisa para la longitud complete del corte.

Siempre use el Soporte en Línea para cortes de 60” o más. Un Soporte en Línea está incluido en el Centro de Trabajo para Cortar Ingletes.

Como paso final para configurar su corte (antes de comenzar a cortar), siempre revise la posición de la hoja por la longitud del corte, especialmente en el centro.

Si la posición de la hoja está bien en las orillas pero baja en el centro del corte, corríjalo usando el Soporte en Línea para elevar el centro del riel superior (vea Pasos D-2 y D-3).



Soporte en Línea

## Usando los Soportes en Línea:

### **Paso D-1: Comprima el resorte del Soporte en Línea y coloque el Soporte bajo el Riel Superior**

Afloje el pomo del Soporte en Línea y coloque la percha bajo el centro del riel superior, permitiendo que el resorte comprima. La vía debe quedar cuadrada con la percha como en la foto de arriba. La base del Soporte debe sentar plana en la pieza de trabajo. Apriete el pomo para fijarlo en lugar.

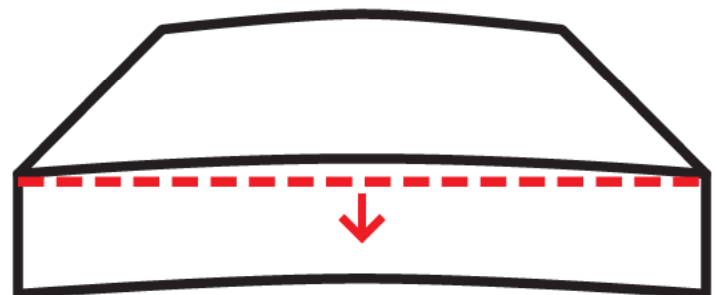
### **Paso D-2: Coloque la sierra en las vías y revise la posición de la hoja**

Con la sierra apagada, deslícela sobre las vías por la longitud completa del corte, visualmente revisando para verificar que la hoja estará cortando en la posición apropiada. Vea el diagrama siguiente.

### **Si la posición de la hoja...**



...Se ve bien: Vea “Cortar a Paso”



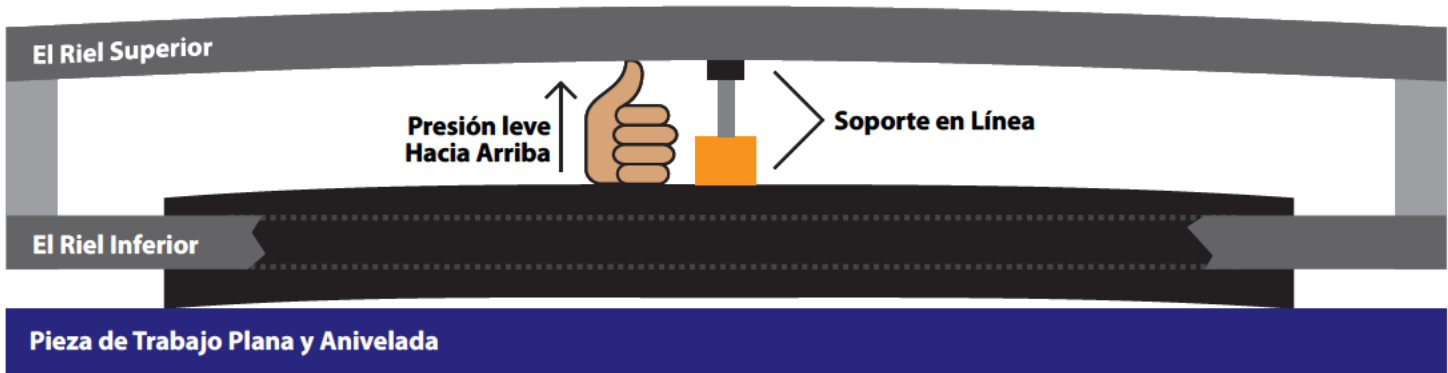
...Esta baja al centro: Vea el siguiente paso



## Usando Soportes en Línea (...continuado):

### **Paso D-3: Si la línea de corte está bajo en el centro - eleve el riel superior usando el Soporte en Línea**

Afloje el pomo del Soporte en Línea. Levante el pulgar cerca del Soporte en Línea entre la pieza de trabajo y la vía de arriba. Aplique presión hacia arriba con su pulgar para elevar el riel levemente y apriete el pomo con su otra mano (vea la ilustración abajo). Coloque la sierra en los rieles y revise la posición de hoja en el centro del corte. Si la posición se ve bien, la configuración está completa.



## Cortar a Paso

Sea que esté usando su Sierra AccuGlide para cortar 90° o 46° - es importante siempre cortar a pasos. Recomendamos no cortar más de 1cm por pase. Esto es especialmente importante para el primer pase del corte de inglete. El primer pase servirá de guía para todos los cortes de paso que sigan.

Hay varias razones por la que cortar a paso es tan importante:

- Cortar a pasos requiere menos fuerza. Cortar ingletes en un solo paso requiere más fuerza de empuje. La presión excesiva puede causar que el corte se desvíe de su camino deseado para el corte. Cortar a paso previene que el camino de corte se desvíe, lo cual es de suma importancia en el primer pase/corte de guía.
- Al cortar a paso, el motor de su sierra AccuGlide durará mucho más tiempo.
- Al cortar a paso, sus hojas adiamantadas durarán más tiempo y no se calentarán. El sobrecalentamiento es común cuando corta en un solo paso. Cortar a paso previene que esto pase, extendiendo la vida de su hoja y reduciendo el costo de la herramienta por año.

**NOTA:** Fije la profundidad del último corte un 1/16" más allá del fondo de la pieza de trabajo. La hoja debe apenas cortar la superficie de las tablas de cemento del VersaTable™. No permita que la hoja corte los soportes metálicos debajo de las tablas de cemento.

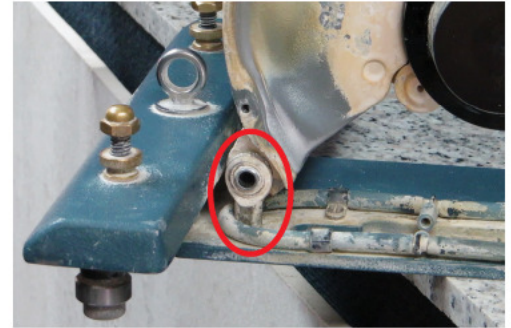
## Calibre su Sierra AccuGlide Antes de Cortar Los Ingletes:

**NOTA:** Estos pasos no son requeridos si está usando una sierra AccuGlide Nueva

### **Paso E-1: Revise las Cabezas de Articulación (Heim Joints)**

Las cabezas de articulación son los postes que giran y que conectan el respaldo de la hoja al carruaje de la sierra. Después de cortar extensamente, las cabezas de articulación empiezan a desgastarse y se aflojan. **Deben reemplazarse cuando sea necesario. Recomendamos cada 18-24 meses (dependiendo del uso de la sierra).**

Revise para ver si están desgastadas las cabezas de articulación. Para hacer esto, empiece aflojando los pomos de elevación (el pomo de color negro en el protector de la hoja al lado de la sierra). Trate de menear la sierra, aplicando presión de lado al lado del mango del motor. Si el movimiento de menear es claramente evidente en las cabezas de articulación, necesita reemplazarlos.



There are 2 Heim Joints, one on each side of the blade guard.

### **Paso E-2: Calibre los Glide Pins**

Las sierras AccuGlide están diseñadas para deslizarse suavemente sobre los rieles de acero inoxidable en cuatro tornillos termoplásticos roscados llamados Glide Pins. Los Glide Pins son piezas consumibles. Están supuestas a desgastarse para que no lo hagan su sierra ni los rieles. Las dos Glide Pins más cercanas a la hoja se desgastarán más rápidamente debido a la aumentada exposición a la lechada abrasiva de la piedra. Recomendamos reajustar sus Glide Pins cada 15-20 horas de operación para mantener un corte cuadrado. Para ajustar sus Glide Pins, por favor haga referencia a la hoja de instrucción provista o vea el video instructivo: <https://accuglidesaws.customerhub.net/videos>.



Para cambiar los Glide Pins necesitará, una escuadra, 4 nuevos Glide Pins, y 4 espaciadores de plástico (vea la hoja de instrucciones de los Glide Pins para más información)



Su sierra AccuGlide se desliza suavemente sobre los rieles de acero inoxidable en cuatro tornillos termoplásticos roscados llamados Glide Pins.

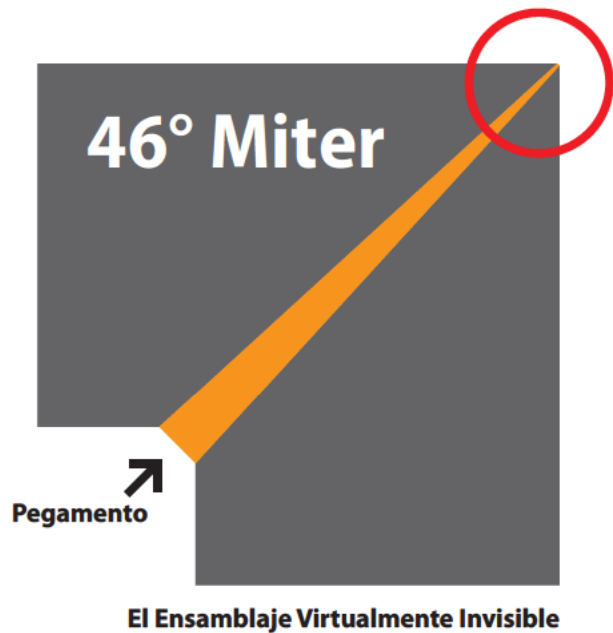
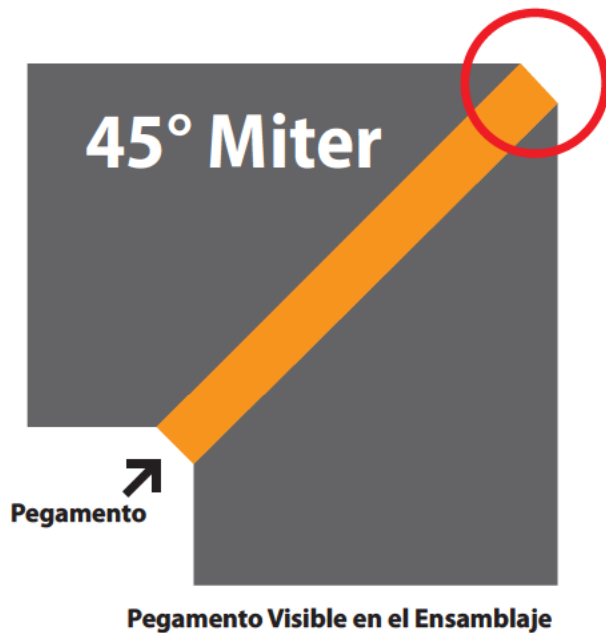


## Sugerencias Adicionales

- Al cortar en la orilla frontal de la pieza en vez de la superficie pulida de encima, bajara la probabilidad de astillados.
- Al prepararse para cortar ingletes en una orilla interna, use el Soporte para Esquinas Internas. Pero recuerde, como su sistema MiterMaster™ solo permite cortes de inglete dentro de unas pulgadas de la esquina interna, usted necesitara terminar estos ingletes a mano. Nosotros recomendamos la sierra Makita modelo 4101RH o algo similar.
- Tal vez necesite usar una hoja de 9" en su sierra AccuGlide mientras corta ingletes en caliza, losa y arenisca. Con una hoja de 9", puede cortar un perfil inglete o biselado de hasta 2.25".
- NO USE una hoja de 9" en piedra dura como granito.
- Use una hoja galvanizado de 8" para mármol suave.
- Si tiene preguntas específicas o generales sobre la fabricación de piedra – por favor siéntase libre de llamarnos o mandarnos un correo y estaremos contentos de poder ayudarle. Nuestro número de teléfono es 888-742-0358 y nuestro correo electrónico es [service@accuglidesaws.com](mailto:service@accuglidesaws.com). Si esta fuera de EEUU o Canadá, por favor llame al 805-466-9280.

## ¿Por que cortar a 46° en vez de 45°?

La razón por la que es mejor cortar sus ingletes en 46° y no 45° es para dejar espacio para el adhesivo dentro del ensamblaje, así minimizando la cantidad de pegamento que es visible en el lado del ensamblaje.



**NOTA:** El pegamento y ángulo del corte en el diagrama están exagerados para propósito ilustrativo.







Para ayuda o preguntas, llámenos:

EEUU & Canada: **888-742-0358**

Internacional: **805-466-9280**

Email: **[service@accuglidesaws.com](mailto:service@accuglidesaws.com)**