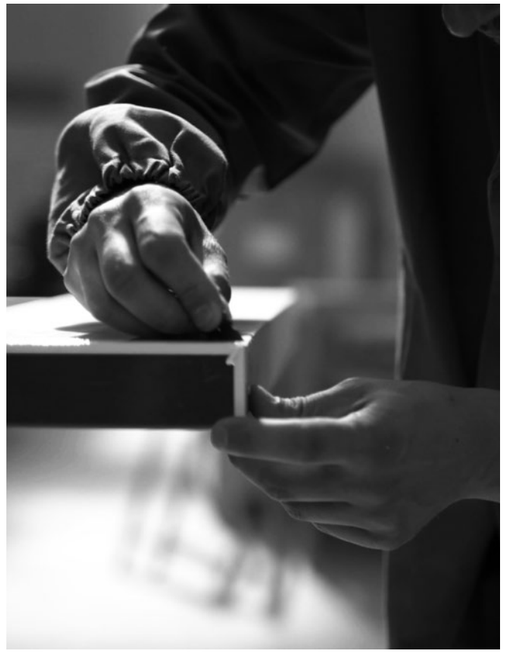
CONSEJOS DE CORTE

SAPIENSTONE

CORTE Y MECANIZADO DE BORDES

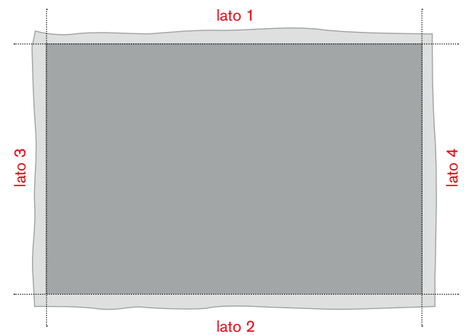
CORTE DE DISCO, DE CHORRO DE AGUA, DE CONTROL NUMÉRICO Y MECANIZADO DE BORDES



El éxito del mecanizado de una superficie cerámica no depende tanto del tipo de herramienta utilizada (ya sea Disco, Water Jet o Fresa), sino más bien del método y la secuencia de corte aplicada.
Como regla general, siempre es recomendable reducir al máximo la superficie cerámica, eliminando las partes que no forman parte del proyecto. Durante todas las fases de procesamiento, cuanto más se acerque la superficie cerámica a sus dimensiones finales, mejor será su trabajabilidad.
Es muy raro que una superficie cerámica no pueda procesarse; existen enfoques más o menos conservadores y secuencias de corte más o menos invasivas.
Los métodos menos conservadores pueden generar condiciones que provoquen la rotura de las losas.
Puede haber losas que, por razones mineralógicas, presenten una trabajabilidad diferente, pero esto no significa que sean defectuosas.
Aclarados estos puntos, a continuación, se presentan algunos aspectos fundamentales para un procesamiento exitoso.

Procesamiento y corte

Las losas suministradas sin rectificar deben ser siempre desestresadas realizando un corte en los cuatro lados antes de cualquier otro procesamiento. Se recomienda realizar esta operación con cualquier tipo de corte utilizado (Disco, Chorro de Agua, CNC, etc.).
Se aconseja realizar primero los cortes en el lado largo (1 y 2) y luego en el lado corto (3 y 4).

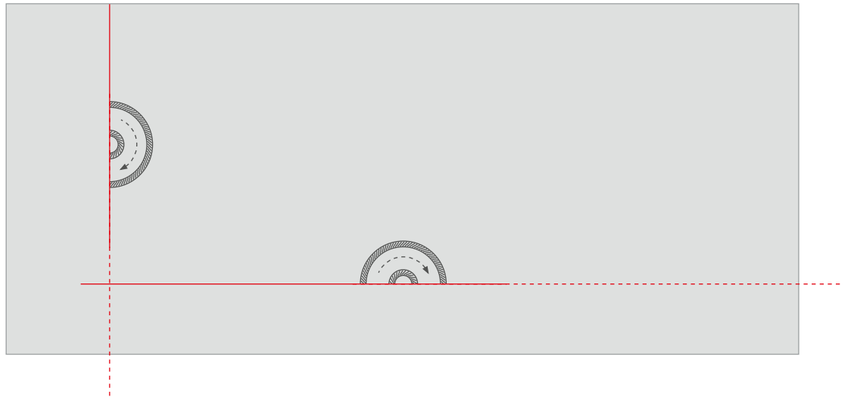


Instrucciones de instalación

Se recomienda el corte en húmedo o el método de incisión y rotura para las operaciones de instalación. Evite el corte en seco con herramientas motorizadas, ya que pueden generar polvo dañino para los instaladores.

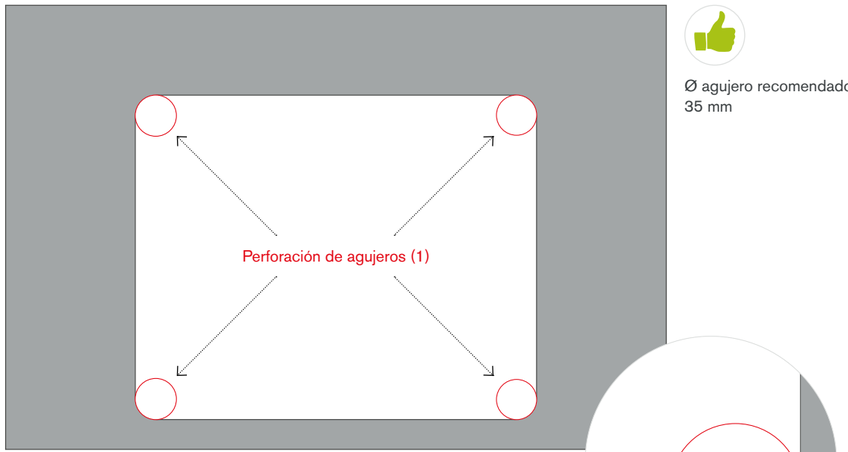
Corte con disco

Comprobar que la mesa de trabajo sea estable y completamente plana. Elegir el disco teniendo en cuenta el tipo de material a cortar (GRES PORCELÁNICO), la inclinación y el tipo de máquina disponible.
En caso de realizar cortes en piezas pequeñas, es buena práctica fijarlas con herramientas adecuadas para evitar que se muevan y, en consecuencia, se rompan.
Reducir la velocidad de corte en un 50 % al inicio y al final del corte, durante una longitud equivalente al diámetro del disco utilizado.



Corte interno con disco para fregaderos, encimeras, etc.

Después de desestresar la superficie cerámica en todo su perímetro, realice primero los orificios en las esquinas del área a cortar (se recomienda un diámetro mínimo de 35 mm). Luego, efectúe los cuatro cortes comenzando por los más largos y los más internos de la superficie cerámica. Los cortes deben ser tangentes a la circunferencia de los orificios sin sobrepasarla.



Ø agujero recomendado
35 mm

La distancia mínima entre el corte realizado y el borde de la superficie cerámica no debe ser inferior a 50 mm.

Importante

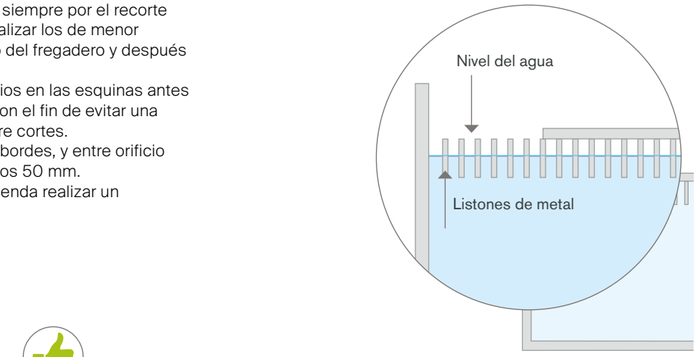
- Comprobar que la superficie de trabajo esté nivelada, limpia y estable.
- Utilizar discos específicos para gres porcelánico.
- Cuanto menor es el diámetro del disco, mayor debe ser la velocidad de rotación del husillo.
- Cuanto menor es la velocidad de avance, mayor será la calidad del corte.
- El disco debe atravesar completamente el espesor de la superficie cerámica, sobresaliendo al menos 1 mm.
- Enfriar adecuadamente tanto la superficie cerámica como la hoja durante el corte.
- Utilizar abundante agua, asegurándose de dirigir el chorro directamente sobre la zona de corte.

Estos valores en la tabla son puramente indicativos y se refieren a máquinas bien mantenidas, discos eficientes y adecuados para su uso. Durante el corte de disco, la experiencia del operador es fundamental para configurar correctamente los parámetros de procesamiento, dependiendo del material a trabajar y del resultado a obtener. Las instrucciones del fabricante del disco también son muy importantes.



Corte con chorro de agua

Las losas Sapienstone también pueden trabajarse mediante corte por chorro de agua. Es fundamental ajustar los parámetros de trabajo teniendo en cuenta todos los factores involucrados: el tipo de material a cortar, su espesor y el tipo de máquina utilizada.
El corte por chorro de agua permite obtener formas perfectas y cortes limpios muy precisos.
Antes de comenzar cualquier trabajo, comprobar siempre la planitud de la mesa de trabajo y el estado de los apoyos.
Sustituir las lamas desgastadas de la superficie de apoyo para garantizar un soporte uniforme de la superficie cerámica.
Cuando se realicen varios recortes en la misma superficie cerámica, es recomendable comenzar siempre por el recorte de mayor tamaño y, posteriormente, realizar los de menor tamaño (por ejemplo: primero el orificio del fregadero y después el del grifo).
Se recomienda siempre practicar orificios en las esquinas antes de realizar los cortes de los recortes, con el fin de evitar una sobrecarga en los puntos de unión entre cortes.
Las distancias mínimas entre orificio y bordes, y entre orificio y orificio, deben mantenerse en al menos 50 mm.
Antes de iniciar el corte real, se recomienda realizar un contorneado perimetral.





Instrucciones de corte por chorro de agua

Ø ORIFICIO	Ø BOQUILLA	PRESIÓN DE H2O (ALTA) MPA	PRESIÓN DE H2O (BAJA) MPA	CAUDAL ABRASIVO KG/MIN	TIPO ABRASIVO
0,3048 mm 0.012 in	0,889 mm 0.035 in	3800	700	0,32 (11.25 oz)	Grana #80

Velocidad MT/MIN

Espesor 12 mm (0.48 in)	0,7 - 1.0
Espesor 20 mm (0.80 in)	0,3 - 0,5

Reducir en un 20-30% si se corta con una gradación distinta a 90°.

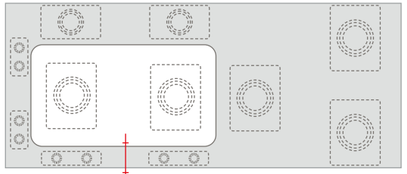
Estos valores en la tabla son puramente indicativos y se refieren a máquinas bien mantenidas, equipos eficientes y adecuados para su uso. Durante el corte por chorro de agua, la experiencia del operador es fundamental para configurar correctamente los parámetros de procesamiento, dependiendo del material a trabajar y del resultado a obtener.

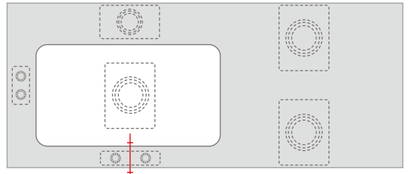


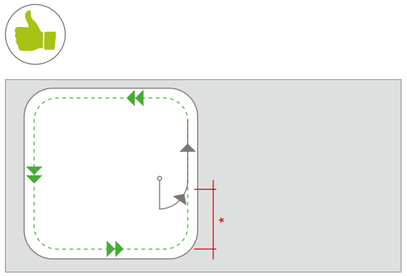
Corte con control numérico (CNC)

Comprobar que la superficie de trabajo se encuentre en las mejores condiciones.
Colocar un número adecuado de ventosas para proporcionar el mejor soporte posible a la superficie cerámica.
Una colocación correcta y funcional de las ventosas es fundamental para el buen resultado del mecanizado, disponiéndolas de manera que refuercen especialmente las zonas más solicitadas durante el proceso de trabajo.

Distribuir, por tanto, las ventosas de forma regular, incluyendo la zona que deberá ser retirada; de lo contrario, la parte cortada podría flexionarse antes de finalizar el mecanizado, provocando roturas o fisuras que harían que la superficie cerámica no pudiera utilizarse.
Utilizar abundante agua, bien dirigida hacia la herramienta.



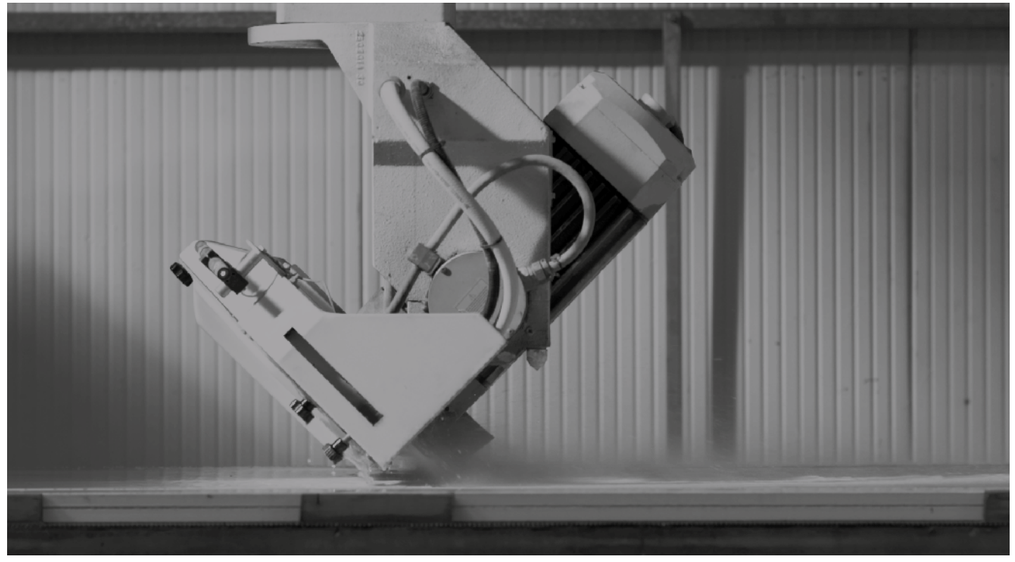




* 50% de la velocidad de corte aplicada en los últimos 150 mm

Parámetros de corte CNC

Durante el corte con CNC, la experiencia del operario es fundamental para establecer correctamente los parámetros de mecanizado, en función del material a trabajar y del resultado que se desea obtener.
También son muy importantes las indicaciones del fabricante de las herramientas de corte, que deben seguirse siempre. Se recomienda comenzar con un margen conservador.



Sapienstone se reserva el derecho de realizar, cuando lo considere oportuno, modificaciones técnicas y formales en los datos contenidos en este catálogo. La reproducción de los colores es aproximada. Todos los derechos están reservados.

Sapienstone
Via Guido Reni, 2
42014 Castellarano (RE) Italy
T +39 0536 816883
info@sapienstone.com

sapienstone.com

EMAS
GESTIONE AMBIENTALE VERIFICATA
N. Registro IT-000039

ISO 9001
ISO 14001
Sistemi di Gestione Qualità Ambiente Certificati

NSF

See Official Listing (www.nsf.org) To identify which models are NSf Certified

SAPIENSTONE