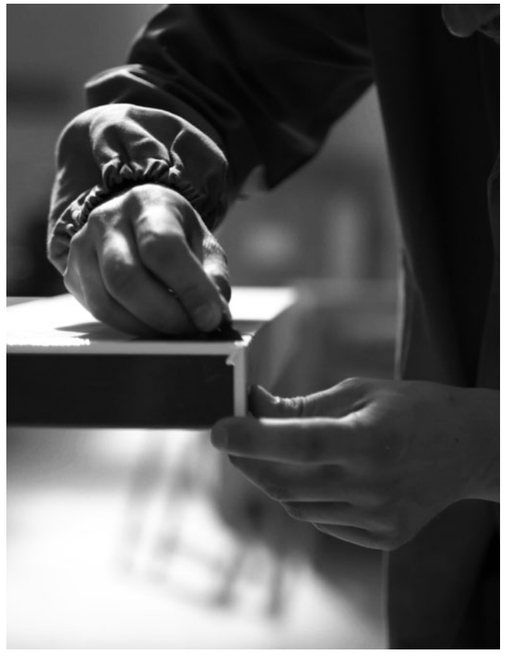
CONSEILS DE COUPE

SAPIENSTONE

DÉCOUPE ET TRAITEMENT DES BORDS

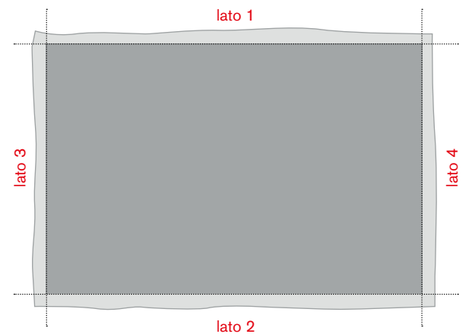
DISQUE, JET D'EAU, CNC ET TRAITEMENT DES CHANTS



Le succès de l'usinage d'une dalle ne dépend pas tant du type d'outil utilisé (qu'il s'agisse de disque, jet d'eau ou fraise), mais plutôt de la méthode et de la séquence de coupe appliquées.
En règle générale, il est toujours recommandé de réduire au maximum la dalle en éliminant les parties qui ne font pas partie du projet. Pendant toutes les phases de transformation, plus la dalle se rapproche de ses dimensions finales, meilleure sera sa maniabilité.
Il est très rare qu'une dalle ne puisse pas être travaillée ; il existe des approches plus ou moins conservatrices et des séquences de coupe plus ou moins invasives.
Les méthodes les moins conservatrices peuvent engendrer des conditions provoquant la rupture des dalles. Certaines dalles peuvent présenter, pour des raisons minéralogiques, une maniabilité différente, mais cela ne signifie pas qu'elles sont défectueuses.
Éclaircis ces points, voici quelques aspects fondamentaux pour un usinage réussi.

Usinage et découpe

Les dalles fournies non rectifiées doivent toujours être déstressées en réalisant une coupe sur les quatre côtés avant tout autre usinage.
Il est recommandé d'effectuer cette opération avec n'importe quel type de coupe utilisé (disque, jet d'eau, CNC, etc.).
Il est conseillé de commencer par les coupes sur le côté long (1 et 2), puis sur le côté court (3 et 4).

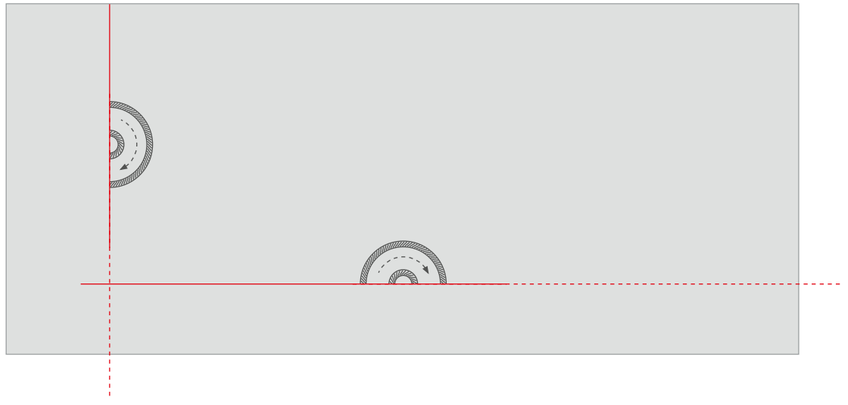


Instructions d'installation

Il est recommandé d'utiliser la coupe humide ou la méthode d'incision et de cassure pour les opérations d'installation.
Évitez la coupe à sec avec des outils motorisés, car cela peut générer de la poussière nuisible pour les installateurs.

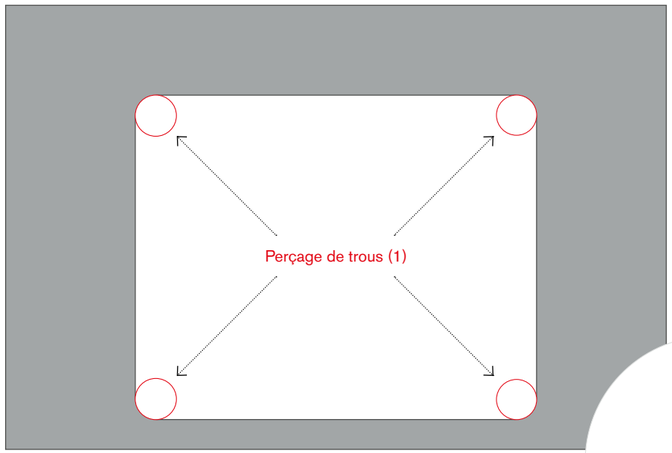
Découpe à la disqueuse

Vérifier que la table de travail soit stable et parfaitement plane.
Choisir le disque en tenant compte du type de matériau à couper (GRÈS CÉRAME), de l'inclinaison et du type de machine disponible.
Lors de la découpe de petites pièces, il est recommandé de les fixer avec des outils appropriés afin d'éviter qu'elles ne bougent et ne se cassent.
Réduire la vitesse de coupe de 50 % au début et à la fin de la coupe, sur une longueur équivalente au diamètre du disque utilisé.



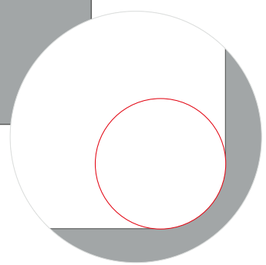
Découpe intérieure à la disqueuse pour éviers, plans de travail, etc.

Après avoir déstressé la dalle sur tout son périmètre, réalisez d'abord les trous dans les angles de la zone à découper (il est recommandé un diamètre minimum de 35 mm).
Ensuite, effectuez les quatre coupes en commençant par les plus longues et les plus intérieures de la dalle.
Les coupes doivent être tangentes à la circonférence des trous sans la dépasser.





Ø trou recommandé
35 mm



La distance minimale entre la coupe réalisée et le bord de la dalle ne doit pas être inférieure à 50 mm.

Important

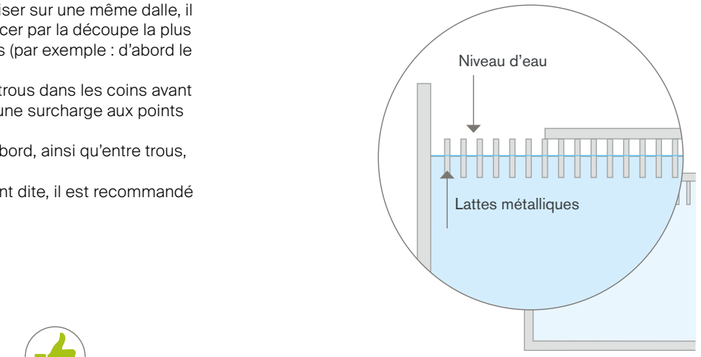
- Vérifier que la surface de travail soit nivelée, propre et stable.
- Utiliser des disques spécifiques pour le grès cérame.
- Plus le diamètre du disque est petit, plus la vitesse de rotation de la broche doit être élevée.
- Plus la vitesse d'avance est faible, meilleure sera la qualité de la coupe.
- Le disque doit traverser complètement l'épaisseur de la dalle, en dépassant d'au moins 1 mm.
- Refroidir correctement la dalle et la lame pendant la coupe.
- Utiliser une quantité abondante d'eau, en veillant à diriger le jet directement sur la zone de coupe.

Ces valeurs indiquées dans le tableau sont purement indicatives et concernent des machines bien entretenues, des disques efficaces et adaptés à leur usage.
Lors de la découpe à la disqueuse, l'expérience de l'opérateur est essentielle pour régler correctement les paramètres d'usinage, en fonction du matériau à travailler et du résultat souhaité.
Les instructions du fabricant du disque sont également très importantes.



Découpe au jet d’eau

Les dalles Sapienstone peuvent également être travaillées par découpe au jet d’eau. Il est essentiel d’ajuster les paramètres de travail en tenant compte de tous les facteurs impliqués : le type de matériau à couper, son épaisseur et le type de machine utilisée.
La découpe au jet d’eau permet d’obtenir des formes parfaites et des coupes très propres et précises.
Avant de commencer tout travail, vérifiez toujours la planéité de la table de travail et l’état des supports.
Remplacez les lames usées de la surface de support pour garantir un appui uniforme de la dalle.
Lorsqu’il y a plusieurs découpes à réaliser sur une même dalle, il est recommandé de toujours commencer par la découpe la plus grande, puis de réaliser les plus petites (par exemple : d’abord le trou de l’évier, puis celui du robinet).
Il est conseillé de toujours percer des trous dans les coins avant d’effectuer les découpes, afin d’éviter une surcharge aux points de jonction entre les coupes.
Les distances minimales entre trou et bord, ainsi qu’entre trous, doivent être d’au moins 50 mm.
Avant d’entamer la découpe proprement dite, il est recommandé de réaliser un contour périphérique.





Instructions de découpe au jet d’eau

Ø TROU	Ø BUSE	PRESSION D’EAU (HAUTE) MPA	PRESSION D’EAU (BASSE) MPA	DÉBIT ABRASIF KG/MIN	TYPE D’ABRASIF
0,3048 mm 0.012 in	0,889 mm 0.035 in	3800	700	0,32 (11.25 oz)	Granulométrie #80

Vitesse MT/MIN

Épaisseur 12 mm (0,48 in)	0,7 - 1.0
Épaisseur 20 mm (0,80 in)	0,3 - 0,5

Réduire de 20 à 30 % si la coupe est effectuée avec un angle différent de 90°.

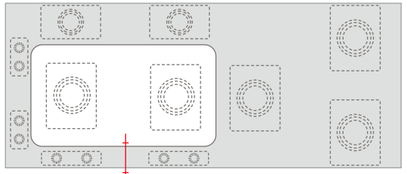
Ces valeurs indiquées dans le tableau sont purement indicatives et concernent des machines bien entretenues, des équipements efficaces et adaptés à leur usage. Lors de la découpe au jet d’eau, l’expérience de l’opérateur est essentielle pour régler correctement les paramètres de traitement, en fonction du matériau à travailler et du résultat attendu.

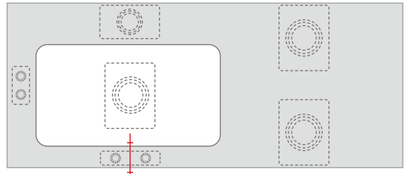


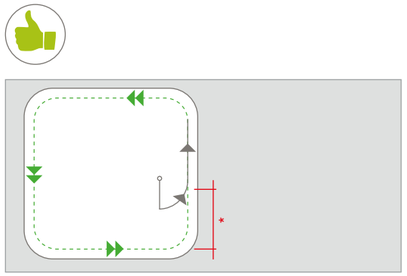
Découpe avec commande numérique (CNC)

Vérifier que la surface de travail soit dans les meilleures conditions.
Placer un nombre adéquat de ventouses afin d'assurer le meilleur support possible à la dalle.
Un positionnement correct et fonctionnel des ventouses est essentiel pour un bon résultat d'usinage, en les disposant de manière à renforcer particulièrement les zones les plus sollicitées pendant le processus de travail.

Répartir donc les ventouses de manière régulière, y compris sur la zone qui devra être retirée ; sinon, la partie découpée pourrait se fléchir avant la fin de l'usinage, provoquant des ruptures ou des fissures rendant la dalle inutilisable.
Utiliser une grande quantité d'eau, bien dirigée vers l'outil.



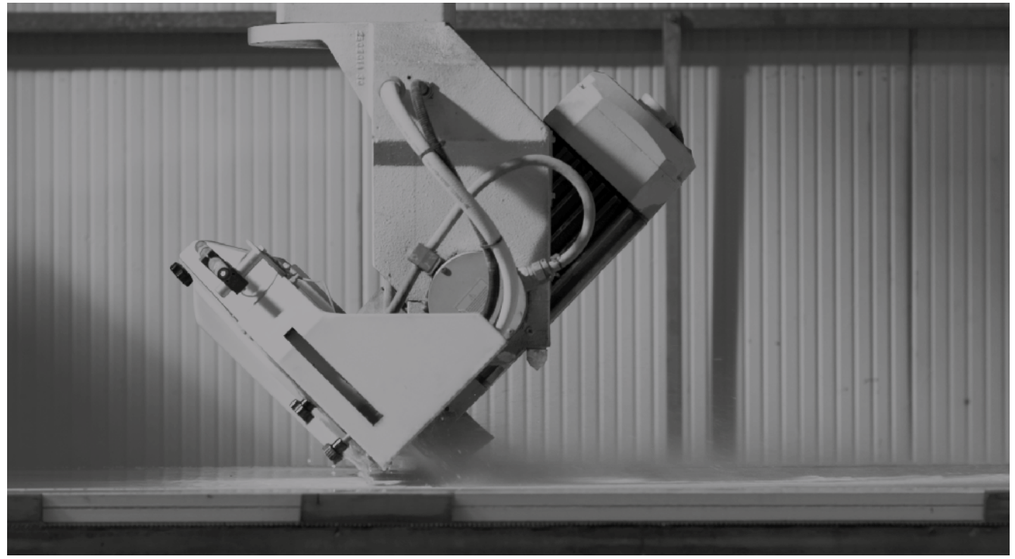




* 50 % de la vitesse de coupe appliquée sur les derniers 150 mm

Paramètres de coupe CNC

Lors de la découpe CNC, l'expérience de l'opérateur est essentielle pour définir correctement les paramètres d'usinage, en fonction du matériau à travailler et du résultat souhaité.
Les indications du fabricant des outils de coupe sont également très importantes et doivent toujours être suivies. Il est recommandé de commencer avec une marge conservatrice.



Sapienstone se réserve le droit d'effectuer, à tout moment, des modifications techniques et formelles des données contenues dans ce catalogue. La reproduction des couleurs est approximative. Tous droits réservés.

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