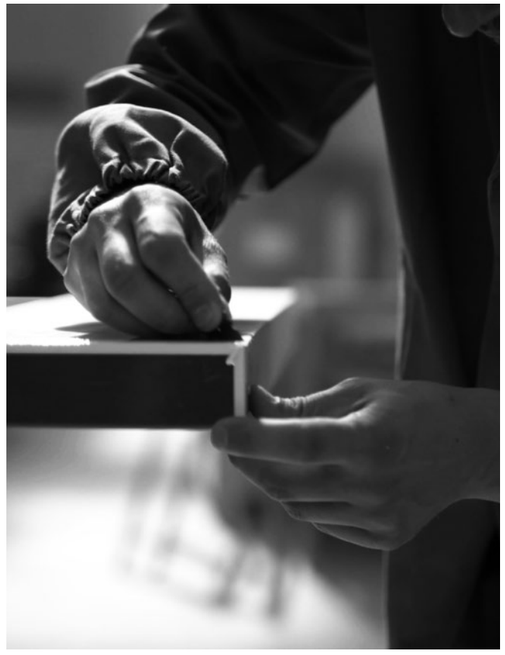
SCHNEIDTIPPS

SAPIENSTONE

ZUSCHNITT UND KANTBEARBEITUNG

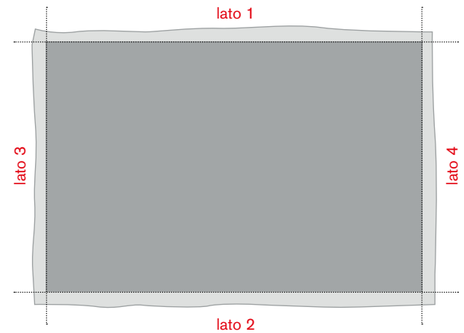
SCHEIBE, WASSERSTRAHL, CNC UND KANTBEARBEITUNG



Der Erfolg bei der Bearbeitung einer Platte hängt nicht so sehr von der Art des verwendeten Werkzeugs ab (ob Scheibe, Wasserstrahl oder Fräse), sondern vielmehr von der angewandten Methode und Schneidsequenz.
Grundsätzlich wird immer empfohlen, die Platte so weit wie möglich zu verkleinern, indem die Teile entfernt werden, die nicht zum Projekt gehören.
Während aller Bearbeitungsphasen gilt: Je näher die Platte ihren Endmaßen kommt, desto besser ist ihre Bearbeitbarkeit.
Es ist sehr selten, dass eine Platte nicht bearbeitet werden kann; es gibt mehr oder weniger konservative Ansätze und mehr oder weniger invasive Schneidsequenzen.
Die weniger konservativen Methoden können Bedingungen schaffen, die zum Bruch der Platten führen. Manche Platten können aus mineralogischen Gründen eine andere Bearbeitbarkeit aufweisen, was jedoch nicht bedeutet, dass sie fehlerhaft sind.
Nach Klärung dieser Punkte folgen hier einige grundlegende Aspekte für eine erfolgreiche Bearbeitung.

Bearbeitung und Zuschnitt

Die gelieferten ungeraden Platten müssen immer durch einen Schnitt an allen vier Seiten entspannt werden, bevor andere Bearbeitungen erfolgen.
Es wird empfohlen, diese Operation mit jeder verwendeten Schnittart durchzuführen (Scheibe, Wasserstrahl, CNC usw.).
Es wird geraten, mit den Schnitten an der langen Seite (1 und 2) zu beginnen und danach an der kurzen Seite (3 und 4).

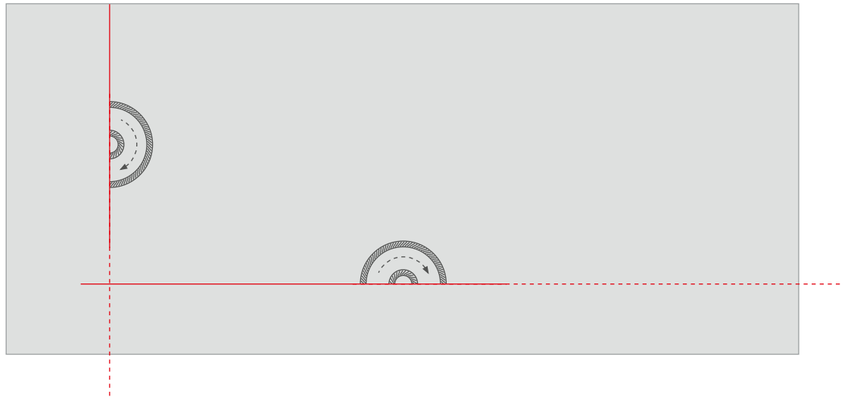


Montageanleitung

Es wird empfohlen, für Montagearbeiten die Nassschnittmethode oder das Ritzen und Brechen zu verwenden.
Vermeiden Sie das Trockenschneiden mit motorisierten Werkzeugen, da dies schädlichen Staub für die Monteure erzeugen kann.

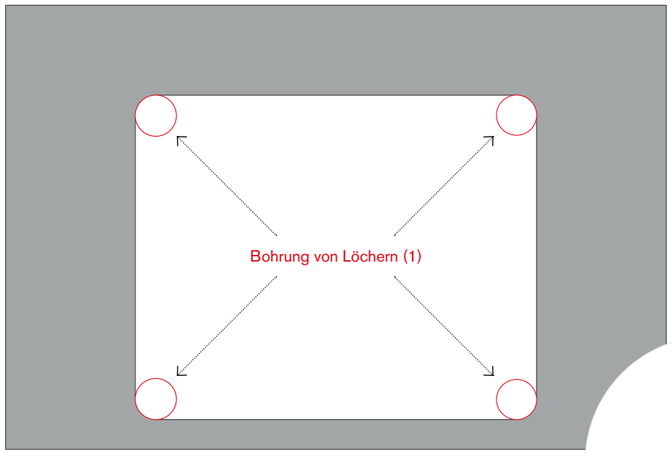
Trennschneiden mit der Trennscheibe

Stellen Sie sicher, dass der Arbeitstisch stabil und vollkommen eben ist.
Wählen Sie die Trennscheibe unter Berücksichtigung des zu schneidenden Materials (Feinsteinzeug), des Neigungswinkels und des verfügbaren Maschinentyps.
Beim Schneiden kleiner Teile wird empfohlen, diese mit geeigneten Werkzeugen zu fixieren, um ein Verrutschen oder Brechen zu vermeiden.
Reduzieren Sie die Schnittgeschwindigkeit zu Beginn und am Ende des Schnitts um 50 % über eine Strecke, die dem Durchmesser der verwendeten Scheibe entspricht.

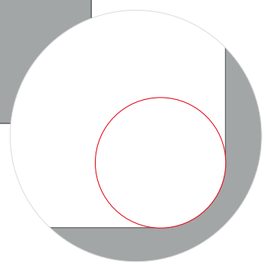


Innenschnitt mit der Trennscheibe für Spülen, Arbeitsplatten usw.

Nachdem die Platte rundherum entspannt wurde, bohren Sie zunächst die Löcher in den Ecken des auszuschneidenden Bereichs (ein Mindestdurchmesser von 35 mm wird empfohlen). Führen Sie dann die vier Schnitte aus, beginnend mit den längsten und innersten Schnitten der Platte.
Die Schnitte müssen tangential zum Umfang der Löcher verlaufen, ohne diesen zu überschreiten.



Empfohlener Lochdurchmesser
Ø 35 mm



Der Mindestabstand zwischen dem Schnitt und dem Rand der Platte darf nicht weniger als 50 mm betragen.

Wichtig

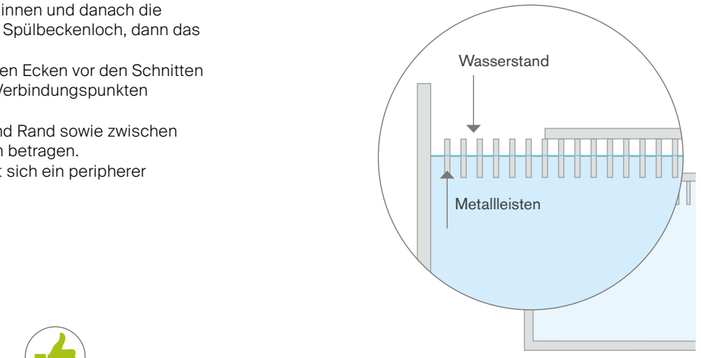
- Stellen Sie sicher, dass die Arbeitsfläche eben, sauber und stabil ist.
- Verwenden Sie spezielle Scheiben für Feinsteinzeug.
- Je kleiner der Scheibendurchmesser, desto höher sollte die Spindeldrehzahl sein.
- Je langsamer die Vorschubgeschwindigkeit, desto besser ist die Schnittqualität.
- Die Scheibe muss die Plattenstärke vollständig durchdringen und mindestens 1 mm überstehen.
- Kühlen Sie die Platte und das Sägeblatt während des Schnitts ausreichend.
- Verwenden Sie reichlich Wasser und richten Sie den Wasserstrahl direkt auf die Schnittzone.

Die im Tabellenblatt angegebenen Werte sind rein indikativ und beziehen sich auf gut gewartete Maschinen sowie effiziente und für den jeweiligen Einsatz geeignete Scheiben.
Bei der Trennscheibenschnittbearbeitung ist die Erfahrung des Bedieners entscheidend, um die Bearbeitungsparameter korrekt einzustellen, abhängig vom zu bearbeitenden Material und dem gewünschten Ergebnis.
Auch die Anweisungen des Scheibenherstellers sind sehr wichtig.



Wasserstrahlschneiden

Die Sapienstone-Platten können auch mittels Wasserstrahlschneiden bearbeitet werden. Es ist entscheidend, die Arbeitsparameter unter Berücksichtigung aller relevanten Faktoren anzupassen: Materialtyp, Dicke und Maschinentyp.
Das Wasserstrahlschneiden ermöglicht perfekte Formen und sehr saubere, präzise Schnitte.
Vor Beginn der Arbeit prüfen Sie stets die Ebenheit des Arbeitstisches und den Zustand der Auflagen.
Ersetzen Sie verschlissene Auflagenlamellen, um eine gleichmäßige Unterstützung der Platte zu gewährleisten.
Bei mehreren Schnitten auf derselben Platte empfiehlt es sich, immer mit dem größten Schnitt zu beginnen und danach die kleineren auszuführen (z.B.: zuerst das Spülbeckenloch, dann das für den Wasserhahn).
Es wird empfohlen, immer Löcher an den Ecken vor den Schnitten zu bohren, um Überlastungen an den Verbindungspunkten zwischen den Schnitten zu vermeiden.
Der Mindestabstand zwischen Loch und Rand sowie zwischen den Löchern muss mindestens 50 mm betragen.
Vor dem eigentlichen Schnitt empfiehlt sich ein peripherer Konturschnitt.





Anweisungen zum Wasserstrahlschneiden

LOCH-Ø	DÜSEN-Ø	WASSERDRUCK (HOCH) MPA	WASSERDRUCK (NIEDRIG) MPA	ABRIEBSTROM KG/MIN	ABRIEBTYP
0,3048 mm 0.012 in	0,889 mm 0.035 in	3800	700	0,32 (11.25 oz)	Körnung #80

Geschwindigkeit MT/MIN

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

Um 20 bis 30 % reduzieren, wenn der Schnitt n einem anderen Winkel als 90° erfolgt.

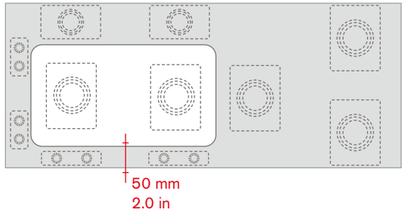
Die im Tabellenblatt angegebenen Werte sind rein indikativ und beziehen sich auf gut gewartete Maschinen sowie effiziente und geeignete Ausrüstungen für ihren Einsatz.
Beim Wasserstrahlschneiden ist die Erfahrung des Bedieners entscheidend, um die Bearbeitungsparameter korrekt einzustellen, abhängig vom zu bearbeitenden Material und dem gewünschten Ergebnis.

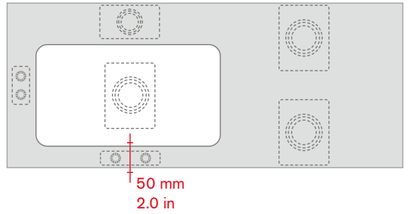


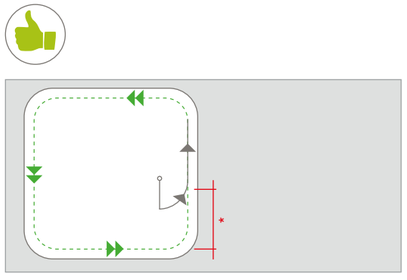
CNC-Schnitt (Computergesteuerte Bearbeitung)

Stellen Sie sicher, dass die Arbeitsfläche in bestem Zustand ist. Platzieren Sie eine ausreichende Anzahl von Saugnäpfen, um der Platte bestmöglichen Halt zu geben.
Eine korrekte und funktionale Anordnung der Saugnäpfe ist entscheidend für ein gutes Bearbeitungsergebnis, indem sie besonders die am stärksten beanspruchten Bereiche während des Arbeitsprozesses verstärken.

Verteilen Sie daher die Saugnäpfe gleichmäßig, auch über den Bereich, der entfernt werden soll; andernfalls könnte sich der zugeschnittene Teil vor Abschluss der Bearbeitung durchbiegen, was zu Brüchen oder Rissen führt und die Platte unbrauchbar macht.
Verwenden Sie eine große Menge Wasser, die gezielt auf das Werkzeug gerichtet ist.



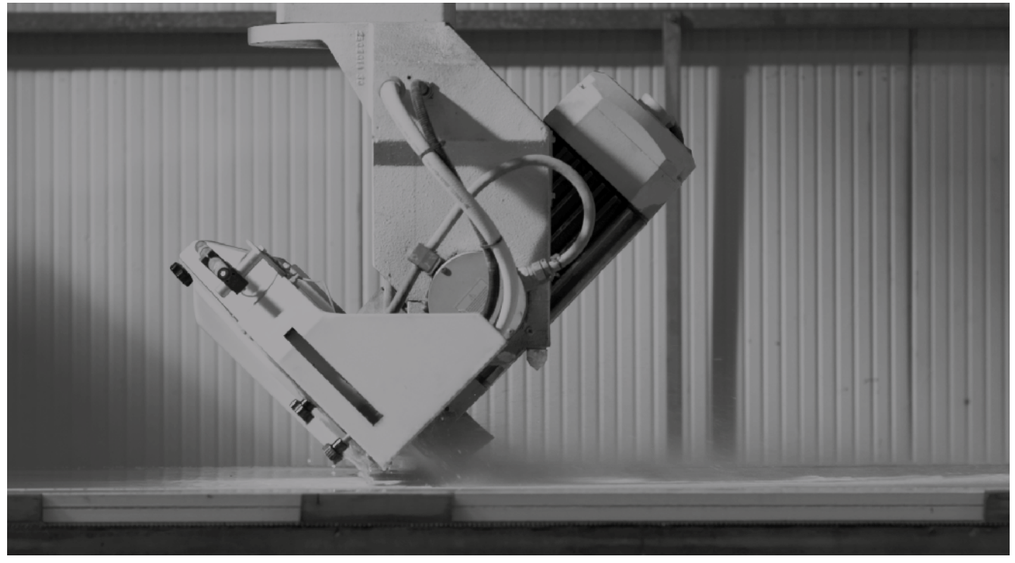




50 % der Schnittgeschwindigkeit werden auf den letzten 150 mm angewendet

CNC-Schnittparameter

Bei der CNC-Bearbeitung ist die Erfahrung des Bedieners entscheidend, um die Bearbeitungsparameter korrekt festzulegen, abhängig vom zu bearbeitenden Material und dem gewünschten Ergebnis.
Die Anweisungen des Herstellers der Schneidwerkzeuge sind ebenfalls sehr wichtig und müssen stets befolgt werden. Es wird empfohlen, mit einem konservativen Spielraum zu beginnen.



Sapienstone behält sich das Recht vor, technische und formale Änderungen an den in diesem Katalog enthaltenen Daten vorzunehmen, wann immer dies für angebracht gehalten wird. Die Farbwiedergabe ist annähernd. Alle Rechte vorbehalten.

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