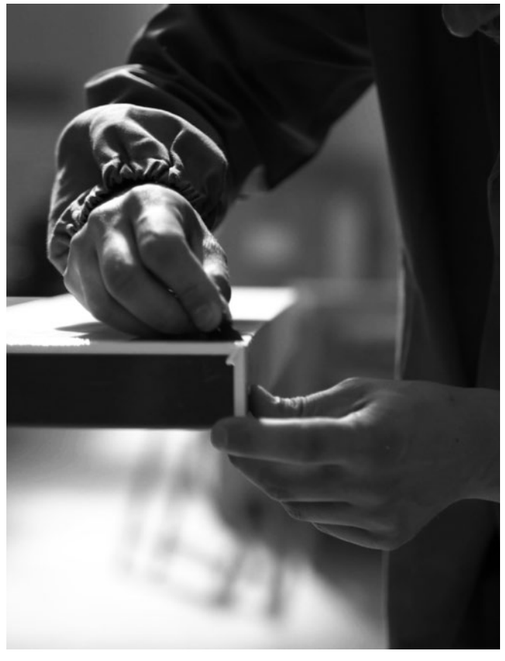
# CONSIGLI DI TAGLIO

SAPIENSTONE

# TAGLIO E LAVORAZIONE BORDI

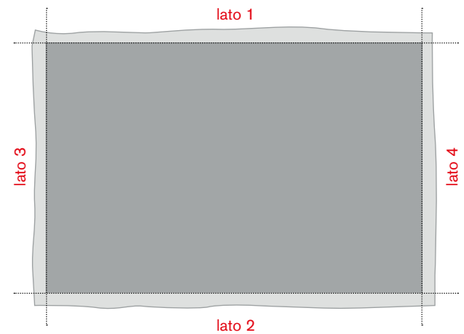
## TAGLIO DISCO, A IDROGETTO, CONTROLLO NUMERICO E LAVORAZIONE BORDI



La buona riuscita della lavorazione di una lastra non dipende tanto dal tipo di strumento, che sia Disco o Water jet o Fresa, ma piuttosto dalle modalità e dalla sequenza di taglio che viene eseguita.
Come regola generale è sempre consigliabile parzializzare il più possibile la lastra asportando le parti non interessate dal progetto. Durante tutte le fasi di lavorazione, più la lastra viene ridotta a quelle che saranno le dimensioni finali e maggiormente essa acquisterà vantaggi in lavorabilità.
È molto raro che una lastra non si riesca a lavorare; esistono approcci più o meno conservativi, esistono sequenze e modalità più o meno invasive.
Sequenze e modalità meno conservative possono portare alle condizioni che provocano le rotture delle lastre. Possono esistere lastre che per ragioni di carattere mineralogico presentano una lavorabilità diversa, ma non per questo sono da considerarsi difettose.
Fatte queste precisazioni, andiamo qui di seguito a riportare alcuni punti fondamentali che sono alla base di una lavorazione di successo.

### Lavorazione e tagli

Le lastre fornite non rettificate devono essere sempre detensionate, effettuando un taglio sui quattro lati, prima di ogni altra lavorazione. Si raccomanda di eseguire questa operazione con ogni tipologia di taglio utilizzata (Disco, Idrogetto, CNC, etc.). Si consiglia di effettuare per prima i tagli sul lato lungo (1 e 2) per poi eseguire quelli sul lato corto (3 e 4).

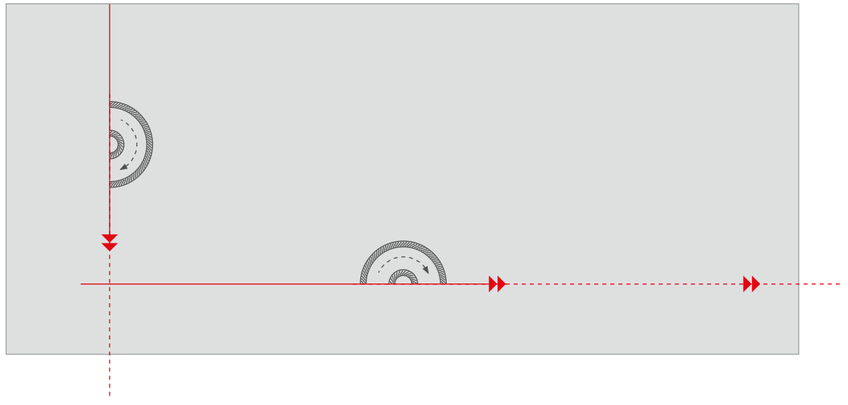



### Istruzioni di installazione:

Si raccomanda il taglio a umido o il metodo di incisione a spacco nelle operazioni di posa. Evitare il taglio a secco con utensili motorizzati nelle operazioni di posa.
Tecniche di posa impropria possono esporre il posatore a polveri dannose.

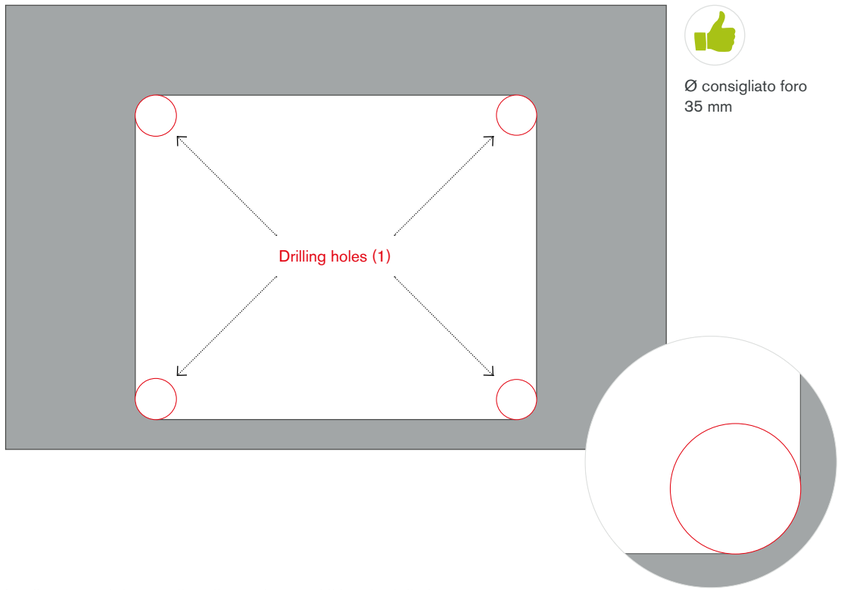
### Taglio a disco

Verificare che il banco lavoro sia stabile e planare. Scegliere il disco tenendo conto della tipologia di materiale da tagliare (GRES PORCELLANATO), dell'inclinazione e del tipo di macchina in dotazione. Nel caso di tagli da eseguire su pezzi piccoli e buona prassi fissarli con strumenti appositi per evitare che si possano muovere e di conseguenza rompersi. Ridurre la velocita del taglio del 50% all'inizio ed alla fine del taglio, per una lunghezza pari al diametro del disco utilizzato.



## Taglio interno con disco per lavelli, piani cottura etc.

Dopo aver detensionato la lastra su tutto il perimetro, effettuare per prima cosa i fori negli angoli del foro da ottenere - consigliamo fori di 35 mm di diametro minimo - Successivamente effettuare i 4 tagli partendo dai tagli più lunghi e da quello più interno alla lastra. I tagli devono essere tangenti alla circonferenza dei fori, senza oltrepassarla.




Ø consigliato foro
35 mm

La distanza minima tra il taglio praticato ed il bordo della lastra non deve essere inferiore a 50 mm.

## Importante.

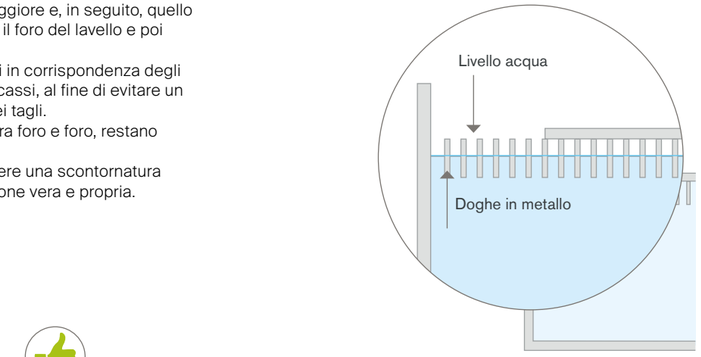
- Verificare che il piano di lavoro sia dritto, pulito e stabile;
- Usare dischi per Gres Porcellanato;
- Minore è il diametro del disco, maggiore è la velocità di rotazione del mandrino;
- Minore è la velocità di avanzamento, maggiore sarà la qualità del taglio;
- Il disco deve incidere totalmente lo spessore della lastra oltrepassandolo almeno di 1 mm;
- Raffreddare bene la lastra e la lama durante il taglio;
- Utilizzare abbondante acqua accertandosi di indirizzare il getto direttamente sull'area del taglio.

Durante il taglio a disco l'esperienza dell'operatore risulta fondamentale nella corretta impostazione dei parametri di lavorazione, in funzione del materiale da lavorare e del risultato da ottenere. Molto importanti sono anche le indicazioni del produttore dei dischi da taglio. Pertanto, per una corretta esecuzione del taglio seguire le indicazioni del fornitore del disco.



## Taglio a idrogetto

Le lastre Sapienstone possono essere lavorate anche ad idrogetto. È opportuno impostare i parametri di lavorazione tenendo conto di tutti i fattori in campo: tipo di materiale da tagliare, il suo spessore e il tipo di macchina che si utilizza.
Il taglio ad idrogetto permette di ottenere sagome perfette e tagli puliti e molto precisi.
Prima delle lavorazioni verificare sempre la planarità del banco di lavoro e lo stato degli appoggi.
Sostituire le lamelle consumate del piano per garantire un appoggio uniforme della superficie.
Quando la lastra viene lavorata con più scassi, eseguire sempre per primo lo scasso di dimensione maggiore e, in seguito, quello di dimensione minore (esempio: prima il foro del lavello e poi quello del miscelatore).
Si consiglia sempre di praticare dei fori in corrispondenza degli angoli prima di effettuare i tagli degli scassi, al fine di evitare un carico eccessivo nei punti di unione dei tagli.
Le distanze minime tra foro e bordi, e tra foro e foro, restano invariate (min. 50 mm).
Anche per il taglio ad idrogetto prevedere una scontornatura perimetrale prima di iniziare la lavorazione vera e propria.







## Indicazioni di un possibile settaggio di taglio ad idrogetto

| Ø ORIFIZIO | Ø UGELLO | PRESSIONE H2O (ALTA) BAR | PRESSIONE H2O (BASSA) BAR | PORTATA ABRASIVO KG/MIN | TIPO ABRASIVO |
|---|---|---|---|---|---|
| 0,3048 mm<br>0.012 in | 0,889 mm<br>0.035 in | 3800 | 700 | 0,32 (11.25 oz) | Grana #80 |

Con una pressione inferiore a 3500 BAR, ridurre la velocità di taglio a massimo 0,7 mt/min.

## SPEED MT/MIN

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

Ridurre del 20-30 % in caso di tagli con gradazione diversa da 90°.

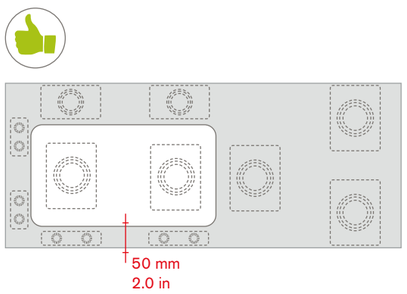
Questi valori in tabella sono puramente indicativi e si riferiscono a macchine ben manutenzionate, attrezzature efficienti ed idonei all'uso. Durante il taglio ad idrogetto l'esperienza dell'operatore risulta fondamentale nella corretta impostazione dei parametri di lavorazione, in funzione del materiale da lavorare e del risultato da ottenere.

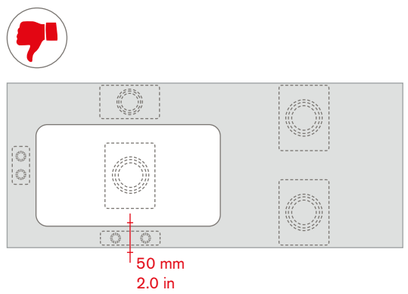


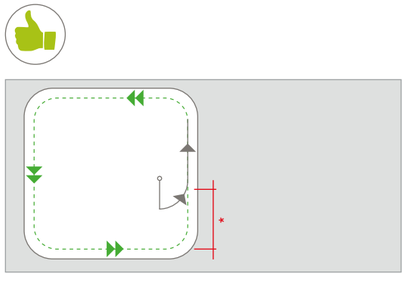
## Taglio a controllo numerico (CNC - centro di lavoro)

Verificare che il piano di lavoro sia nelle migliori condizioni. Posizionare le ventose in numero adeguato in modo da dare il miglior appoggio possibile al piano della lastra.
Un posizionamento corretto e funzionale delle ventose è fondamentale per la buona riuscita della lavorazione, disponendo le stesse a sostegno delle zone maggiormente sollecitate durante la lavorazione.

Distribuire, quindi, in modo regolare le ventose, compresa la parte che dovrà essere asportata, in caso contrario la parte tagliata potrebbe flettere prima del termine della lavorazione, causando rotture e cavillature che renderebbero la lastra inutilizzabile.
Utilizzare acqua in abbondanza e ben direzionata sull'utensile.



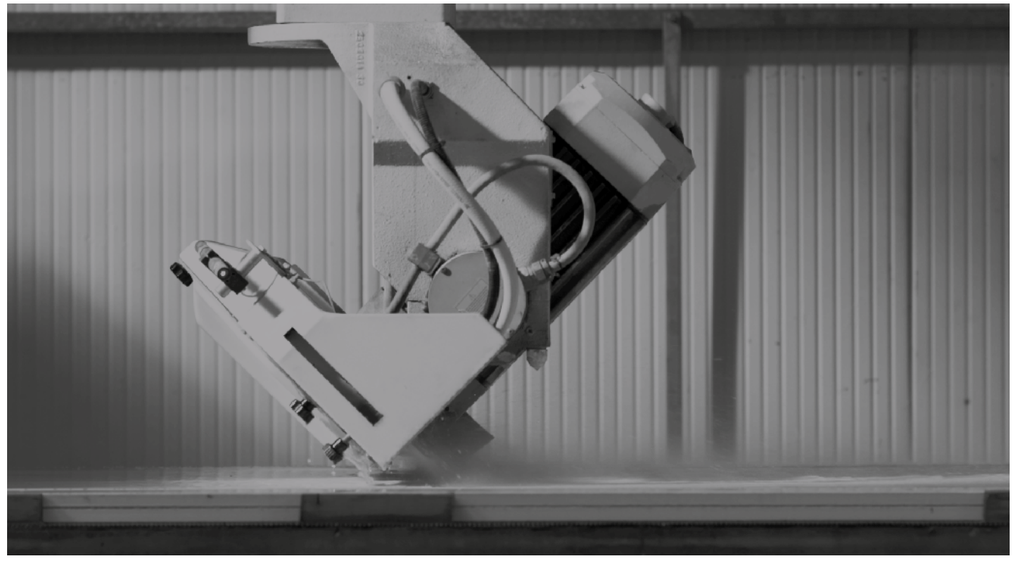




*50% della velocità di taglio applicata negli ultimi 150 mm

## Parametri taglio a CNC

Durante il taglio a CNC l'esperienza dell'operatore risulta fondamentale nella corretta impostazione dei parametri di lavorazione, in funzione del materiale da lavorare e del risultato da ottenere. Molto importanti sono anche le indicazioni del produttore degli utensili da taglio, che vanno sempre seguite e consigliamo di partire da un limite diú conservativo.



Sapienstone si riserva il diritto di apportare, qualora lo ritenesse opportuno, eventuali modifiche tecniche e formali ai dati riportati in questo catalogo. La riproduzione di colori è approssimativa. Tutti i diritti sono riservati. Ogni riproduzione totale o parziale dei contenuti del presente catalogo, sia di testo che di immagine, è vietata e sarà perseguita in termini di legge.

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