

Serra Ponte

Atenção

1. Certifique-se que a mesa de corte seja plana, rígida, nivelada e esteja livre de detritos e que haja apoio suficiente para toda a chapa.
2. Use o tipo apropriado de disco de corte e confira se o disco está em bom estado antes de instalá-lo adequadamente para garantir seu poder de corte antes de iniciar qualquer trabalho.
3. Use o fluxo máximo de água (a vazão mínima necessária é maior que 50 litros/min).

Parâmetros

- Velocidade de avanço x RPM recomendada (corte reto)
- Parâmetros de corte

RPM	Diâmetro do Disco				Tipo de corte	Taxa
	300 mm	350 mm	400 mm	500 mm		mm/min
1500			300-400 mm/min	500-800 mm/min	Corte inclinado (meia-esquadria)	200-400
1800		300-400 mm/min	500-800 mm/min	500-800 mm/min		
2000		500-800 mm/min	500-800 mm/min	500-800 mm/min	Furo de torneriar	200-400
2200	300-400 mm/min	500-800 mm/min			Corte de imersão (para pia)	20
2500	500-800 mm/min	500-800 mm/min				
2800	500-800 mm/min					

- Nota:
- Favor respeitar os parâmetros técnicos recomendados pelo seu fornecedor de discos/brocas.
 - O diâmetro do disco deve coincidir com a velocidade do disco (rpm) na tabela acima.

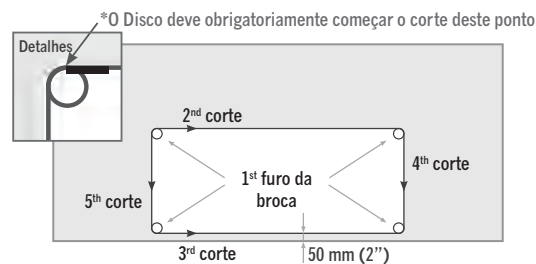
Instruções de corte

1. Execute o corte de toda a espessura da laje com um único corte.
2. Corte os dois lados longos (comprimento) primeiro, seguidos pelos lados largos (altura).
3. A disco deve cortar na base de suporte pelo menos 3 mm.
4. Comece o corte fora da chapa.
5. Aplique 50% da velocidade de avanço padrão ao entrar e sair da laje (15 cm).
6. Uma opção para evitar lascas, coloque um fixador (madeira, pedra ou GEOLUXE®) na saída da lâmina com largura mínima igual a 50 mm.

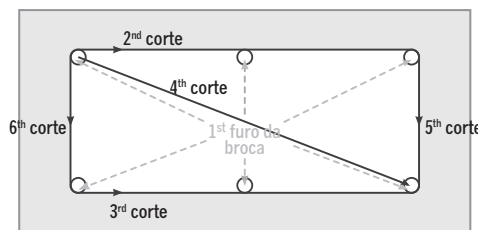
Recorte de pia

Ao fazer o recorte de pia na serra ponte (veja CNC), os 4 cantos não devem ser cortados completamente pela serra copo. Recomenda-se a utilização de uma serra manual para terminar os cortes de canto.

- Pia normal



- Pia extra-grande, iniciando com dimensões de 480 x 560 mm



Waterjet

Atenção

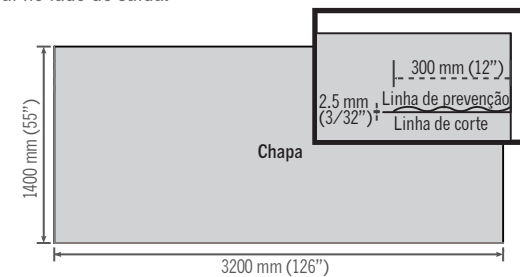
1. Mantenha o nível de água no tanque abaixo da linha superior da grelha = 20-30 mm.
2. A grelha da máquina Waterjet deve estar em bom estado e uniformemente nivelada.
3. No caso de ângulos iguais ou menores que 90°, recomenda-se unir o ângulo com raio ≥ 5 mm.

Parâmetros

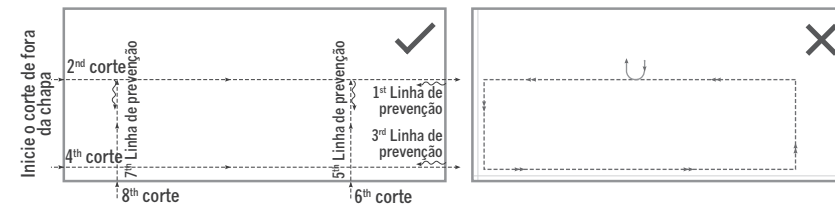
Pressão		Velocidade de avanço		Velocidade de alimentação dos abrasivos	
MPa	psi	mm/min	in/min	kg/min	lbs/min
300-340	44,000-50,000	300	12	0.40 - 0.45	0.882 - 0.992

Instruções de corte

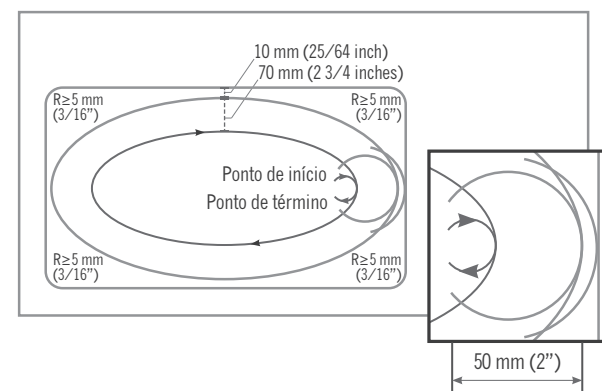
1. É altamente recomendado criar uma linha de prevenção de 300 mm, cerca de 2.5-7.5 mm da linha de corte real no lado de saída.



2. Para cortar o contorno superior, o primeiro corte deve estar no lado externo da placa (de fora para dentro).



Recorte de pia



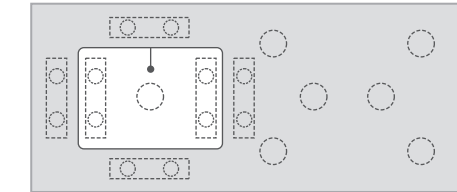
1. O anel mais externo deve estar a 10 mm da borda periférica da pia.
2. O próximo anel em direção ao interno é 70 mm do anel mais externo.
3. Para continuar com o corte dos anéis, sempre comece dos anéis internos para o externo.
4. Sempre inicie e termine o próximo corte dentro do anel anterior para reduzir a vibração.
5. Use a "Função Tangente" para desenhar o arquivo do jato de água para criar o círculo de início e fim de cada anel de corte.

CNC Machine

Atenção

1. Use ferramentas projetadas para porcelana.
2. Use muita água diretamente ao redor da ferramenta.
3. Posicione os pontos de vácuo de forma adequada para suportar as áreas da peça de trabalho que possam ter tensão durante o processo de usinagem, especialmente nas áreas mais estreitas da peça.

• Posições das ventosas



4. A quebra da peça é causada pela concentração do peso de corte em um único ponto.

Parâmetros

- Serra copo

Diâmetro da ferramenta		Velocidade de rotação	Velocidade de avanço	
mm	inch	rpm	mm/min	in/min
35	1 3/8	3000	20	0.8

* Recomendamos uma furatura de 5 mm (3/16 polegadas) até que a broca atravesse toda a espessura.

- Serra copo

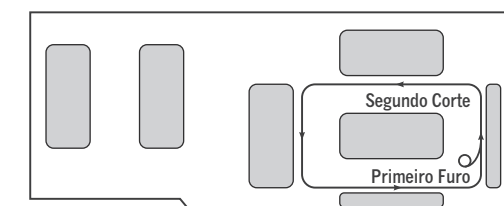
Diâmetro da ferramenta		Velocidade da rotação	Velocidade de corte		Velocidade de início e fim do corte	
mm	inch	rpm	mm/min	in/min	mm/min	in/min
23	29/32	4500	150 - 200	6 - 8	40	1 1/2

- Ferramentas de desbaste

Rebolos	Tipo	Velocidade de rotação	Velocidade de desbaste		Velocidade de entrada e saída	
		rpm	mm/min	in/min	mm/min	in/min
1	Desbaste	4500	1000	40	800	32
2	Desbaste	4500	1000	40	800	32
3	Desbaste	4500	1200	48	800	32
4	Polimento	2400	800	32	800	32
5	Polimento	2400	800	32	800	32
6	Polimento	2400	800	32	800	32

Recorte de pia

1. Coloque os pontos de vácuo adequadamente para apoiar as áreas da peça de trabalho, especialmente a borda da pia.
2. Defina os pontos de vácuo para manter a peça de trabalho perfeitamente apertada.
3. Perfure o furo usando a broca do núcleo e corte o furo do dissipador.



Sawjet Machine

Atenção

- Tanque de água e base de apoio:
 - Mantenha o nível de água no depósito de água abaixo da linha superior da grelha = 20-30 mm.
 - A grelha deve estar em boas condições e uniformemente nivelada.
 - Colocar placas de suporte de cimento com espessura de pelo menos 10 mm sobre toda a área da mesa de corte como base de suporte para corte por lâmina de serra.
 - Certifique-se que a base de apoio esteja nivelada e uniformemente nivelada.
 - Mude a base de suporte pelo menos uma vez por dia. A frequência pode variar dependendo do número de trabalhos realizados e da condição real da base de suporte na data da operação.
- Lamina de Serra
 - Use o tipo apropriado de disco para porcelana e verifique o disco antes de iniciar qualquer trabalho.
 - O diâmetro do disco deve coincidir com a velocidade do uso (rpm).
 - Siga as instruções técnicas e os parâmetros (rpm/taxa de avanço) conforme sugerido pela empresa da lamina de serra.
 - Use o fluxo máximo de água (vazão mínima necessária é > 50 litros/min).
- Waterjet
 - No caso de ângulos iguais ou menores que 90°, recomenda-se unir o ângulo com raio ≥ 5 mm.

Parâmetros

Lamina de Serra

Parâmetro de rotação					Parâmetro de corte		
Diâmetro do disco		Velocidade de rotação		Velocidade do aro	Tipo de corte	Velocidade de avanço	
mm	inch	rpm	ft/sec			mm/min	in/min
400	16	2000	140	43	Corte retot	800	32

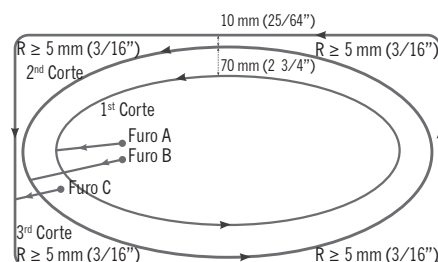
Waterjet

Pressão		Velocidade de avanço		Velocidade de avanço do abrasivo	
MPa	psi	mm/min	in/min	kg/min	lbs/min
413	60,000	300	12	0.45	1

Instruções de corte

- Recomenda-se executar o corte de comprimento por disco de serra e gerenciar o corte de pia e furo de torneira por corte por waterjet.
- Cortar primeiro o tamanho, depois cortar o orifício da pia e da torneira.
- Cortar o tamanho por disco de serra.
 - Cortar toda a espessura da laje em um único corte.
 - Corte os dois lados do comprimento primeiro, seguidos pelas alturas.
 - A lâmina deve entrar na base de suporte pelo menos 3 mm para evitar o problema de lascas a borda inferior.
 - Aplique 50% da taxa de alimentação padrão recomendada ao entrar e sair da laje (15 cm).
 - Para evitar lascas, coloque um fixador (madeira, pedra ou GEOLUXE®) na saída do disco com largura mínima de 50 mm.
- Corte da pia e furo de torneira pela waterjet.
 - Primeiro faça um furo com baixa pressão (perfuração) no ponto inicial de cada linha de corte. Defina a baixa pressão a 69 MPa (10.000 psi) e comece a cortar com alta pressão a 413 MPa (60.000 psi).
 - Para o corte da pia, é estritamente recomendado começar a cortar os anéis ovais internos primeiro, a fim de reduzir o peso e evitar a quebra da placa. O ponto inicial de cada anel deve começar dentro do anel de corte anterior.

Corte prévio do anel interno



* Largura dos cortes A, B, C entre 80-100 mm.

GEOLUXE
www.geoluxe.com

GEOLUXE

MINI MANUAL DE FABRICAÇÃO (CORTE e FURO)

Distribuido Por

Marble of the World
marbleoftheworld.com
Ph: 800.537.6995