

Sierra de puente

Atencion

- Asegurarse de que la mesa de cortar es plana, rígida, está nivelada y libre de cualquier suciedad y hay suficiente soporte para toda la losa.
- Usar el tipo de cuchilla para porcelana aprobada/recomendada para GEOLUXE®. Se pueden obtener más detalles en nuestro Manual principal de fabricación maestro en www.geoluxe.com en el Apéndice no.1 y afilar la cuchilla de manera apropiada para asegurar la potencia de corte antes de empezar un trabajo.
- Usar el máximo flujo de agua (el mínimo flujo de agua requerido es >50 litros/min o 13.2 galones/min)
- En el caso de una esquina igual o menor a 90°, se recomienda unir la esquina con un radio de ≥ 5 mm (3/16").
- Evite cortar a través de la mitad de la losa cuyo ancho es ≥ 700 mm (28 in). Cuando sea necesario, se necesita un poco de espacio extra para ajustar la pieza de trabajo a la dimensión requerida.



Parámetros

Velocidad de alimentación recomendada (corte recto)

RPM	Diámetro de la cuchilla				
	300 mm (12 in)	350 mm (14 in)	400 mm (16 in)	450 mm (18 in)	500 mm (20 in)
1200			300-400 mm/min (12-16 in/min)	300-400 mm/min (12-16 in/min)	500-800 mm/min (20-32 in/min)
1500			300-400 mm/min (12-16 in/min)	500-800 mm/min (20-32 in/min)	500-800 mm/min (20-32 in/min)
1800		300-400 mm/min (12-16 in/min)	500-800 mm/min (20-32 in/min)	500-800 mm/min (20-32 in/min)	500-800 mm/min (20-32 in/min)
2000		500-800 mm/min (20-32 in/min)	500-800 mm/min (20-32 in/min)	500-800 mm/min (20-32 in/min)	
2200	300-400 mm/min (12-16 in/min)	500-800 mm/min (20-32 in/min)	500-800 mm/min (20-32 in/min)		
2500	500-800 mm/min (20-32 in/min)	500-800 mm/min (20-32 in/min)			
2800	500-800 mm/min (20-32 in/min)				

Parámetros de corte

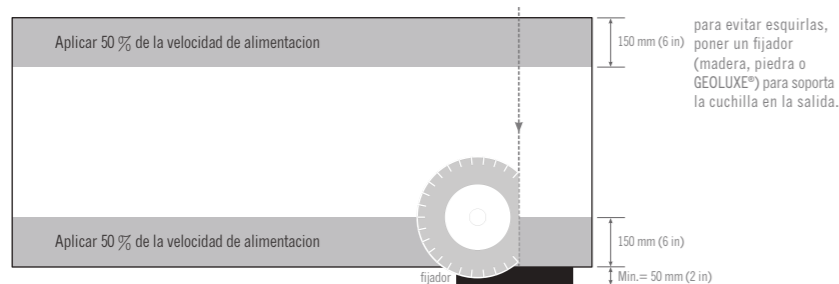
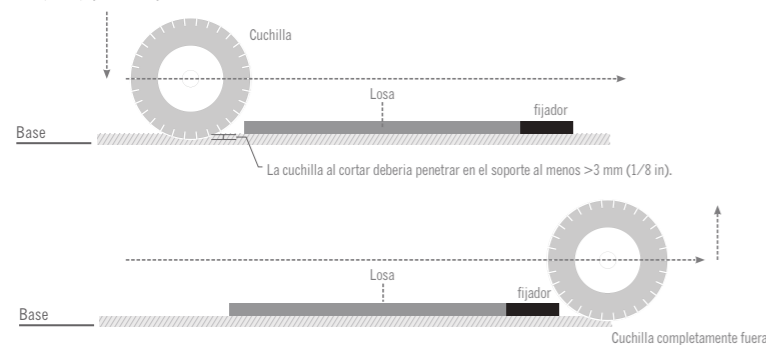
Tipo de corte	Velocidad de alimentación	
	mm/min	in/min
Corte inclinado (inglete)	200-400	8-16

Nota:

- El diámetro de la cuchilla debe coincidir con la velocidad de rotación de acuerdo de la ilustración anterior.
- La velocidad de alimentación viable puede variar de la ilustración anterior, dependiendo de su elección preferida de hoja de sierra de nuestra lista aprobada. Consulte los parámetros técnicos recomendados por el productor de cuchillas específico.

Instrucciones de corte

- Proceder a través del espesor total de la losa en un único corte.
- Siempre comience a cortar longitudinalmente a lo largo de la dirección de la vena y luego corte a través. En caso de pocas series con vetas diagonales, primero haga referencia al lado largo original (3,2 m o 126 in).
- La cuchilla al cortar debería penetrar en el soporte al menos 3 mm (1/8 in).
- Comenzar el corte desde fuera de la losa.
- Cortar a una velocidad del 50% de la velocidad de alimentación estándar al entrar y salir de la pieza.
- Para evitar esquirlas, poner un fijador (madera, piedra o GEOLUXE®) con una anchura mínima de 50 mm (2 in) para soportar la cuchilla en la salida.



Chorro de agua

Atencion

- Mantener el nivel de agua en el tanque más bajo que la parte alta de la rejilla = 20-30 mm (3/4 – 1 3/16 in).
- La rejilla de la máquina de chorro de agua debe estar en buenas condiciones y uniformemente nivelada.
- En caso de esquina igual o menor a 90°, se recomienda conectar la esquina con radio ≥ 5 mm (3/16 in).
- Evite cortar a través de la mitad de la losa cuyo ancho es ≥ 700 mm (28 in). Cuando sea necesario, se necesita un poco de espacio extra para ajustar la pieza de trabajo a la dimensión requerida.

Parámetros

Tipo	Presión		Velocidad de alimentación		Flujo de abrasivo	
	MPa	psi	mm/min	in/min	kg/min	lbs/min
Pierce con baja presión	69-104	10,000-15,000	-	-	0.40-0.45	0.9-1.0
Corte en alta presión	190-340	28,000-50,000	150-300	6-12	0.40-0.45	0.9-1.0

NOTE: - El tamaño de grano abrasivo realizable varía de grano # 60 a #120. Para GEOLUXE® recomendamos el grano # 80.
- En caso de chorro a baja presión, trabaje a una velocidad de alimentación más baja, teniendo en cuenta la calidad de corte final.

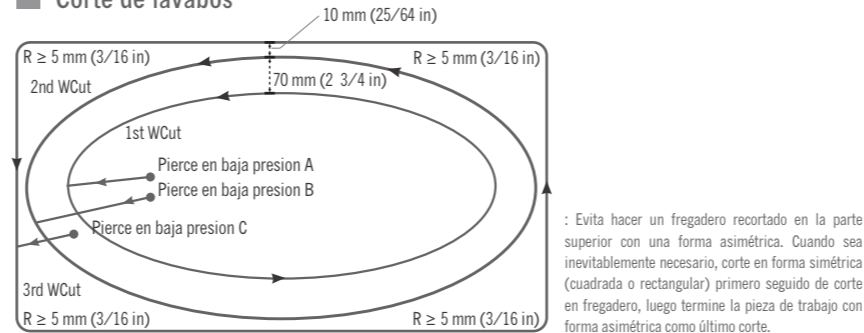
Instrucciones de corte

- Se recomienda crear una línea de prevención de 300 mm (12 in), aproximadamente a 2.5-7.5 mm (3/32 - 19/64 in) de la línea real de corte en el lado de salida.



- Siempre comience a cortar longitudinalmente los dos lados largos con la dirección de las venas seguida por los anchos. En caso de pocas series con vetas diagonales, primero haga referencia al lado largo original (3,2 m o 126 in).

Corte de lavabos



: Evita hacer un fregadero recortado en la parte superior con una forma asimétrica. Cuando sea inevitablemente necesario, corte en forma simétrica (cuadrada o rectangular) primero seguido de corte en fregadero, luego termine la pieza de trabajo con forma asimétrica como último corte.

- Comience siempre con el corte a baja presión (Piercing) seguido del corte con alta presión.
- El anillo exterior debe estar a 10 mm (25/64 in) del borde exterior del lavabo.
- El siguiente anillo hacia el interior está a 70 mm (2 3/4 in) del anillo exterior.
- Para proceder con el cortado de los anillos, comenzar siempre por el anillo interior hacia el anillo exterior.
- Siempre comenzar y terminar el siguiente corte dentro del anillo cortado previamente para reducir la vibración.

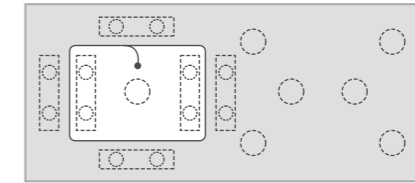
NOTE: Para cortar un fregadero sobre la losa cuyo ancho es ≥ 700 mm (28") por chorro de agua, recomendamos las siguientes condiciones.

- poner una costura en la zona del fregadero.
- sin una costura, se sugiere cortar el orificio del fregadero con una técnica alternativa, como herramientas manuales, o contáctenos con el dibujo detallado para obtener consejos técnicos antes de procesar.

Máquina CNC (Mecanizado de centros)

Atencion

- Usar herramientas aprobadas para porcelana y recomendadas para GEOLUXE®.
- Usar agua abundante directamente alrededor de la herramienta.
- Colocar las ventosas de vacío de manera apropiada para soportar la pieza de trabajo firmemente durante procesamiento. Revise todas las conexiones y asegúrese de que todas las ventosas de vacío estén funcionando correctamente.



----- Posiciones de las ventosas de vacío

- La rotura de la pieza es causada por el movimiento de la losa durante el proceso de corte debido al apoyo insuficiente y también la presión de vacío.
- La pieza recortada debe estar bien sujeta por las ventosas de vacío para evitar la rotura causada por la caída de la pieza recortada.
- En el caso de una esquina igual o menor a 90°, se recomienda unir la esquina con un radio de ≥ 5 mm (3/16").

Parámetros

Broca de taladro (Core drill bit)

Diámetro Ø		Velocidad de giro	Velocidad de progresión	
mm	in	rpm	mm/min	in/min
35	1 3/8	1800-2000	20	3/4

Broca de dedo (Finger bit)

Diámetro Ø		Velocidad de giro	Velocidad de progresión	
mm	in	rpm	mm/min	in/min
23	29/32	4500-6000	150-200	6-8

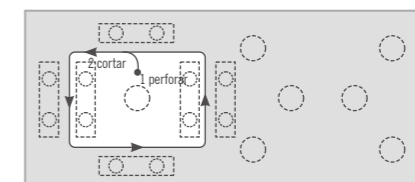
- Aplicar 50 % de la velocidad de alimentación al entrar y salir.

Herramientas de perfilado

Disco abrasivo	Tipo	Velocidad de progresión		Velocidad de giro
		mm/min	in/min	rpm
1	Metálico	1000	40	4500
2	Metálico	1000	40	4500
3	Metálico	1000	40	4500
4	Pulido	800	32	2400
5	Pulido	800	32	2400
6	Pulido	800	32	2400

Corte de lavabos

- Colocar apropiadamente las ventosas de vacío para soportar las áreas de la pieza de trabajo, especialmente el borde del lavabo.
- Colocar las ventosas de vacío para sostener la pieza de trabajo perfectamente apretada.
- Perforar el agujero usando la broca de taladro y cortar el agujero del lavabo usando una broca de dedo.



NOTE:

Evita hacer un fregadero recortado en la parte superior con una forma asimétrica. Cuando sea inevitablemente necesario, corte en forma simétrica (cuadrada o rectangular) primero seguido de corte en fregadero, luego termine la pieza de trabajo con forma asimétrica como último corte.

Atencion

- Tanque de agua y base de soporte
 - Mantener el nivel de agua en el tanque de agua más bajo que la parte alta de la rejilla = 20-30 mm (3/4-1 3/16 in).
 - La rejilla debe estar en buenas condiciones y uniformemente nivelada.
 - Poner tablas de cemento con un espesor de al menos 10 mm (25/64 in) sobre toda el área de la mesa de corte como base de soporte para cortar con la cuchilla de sierra.
 - Asegurarse de que la base de soporte es plana y esta uniformemente nivelada.
 - Cambiar la base de soporte al menos una vez al día. La frecuencia puede variar dependiendo del número de trabajos hechos y del estado real de la base de soporte en el día de operación.
- Cuchilla de sierra
 - Usar el tipo de cuchilla apropiado para GEOLUXE® y afilar la cuchilla de manera adecuada para asegurar la potencia de corte antes de comenzar el trabajo.
 - El diámetro de la cuchilla debe coincidir con la velocidad de giro (rpm)
 - Seguir las instrucciones técnicas y parámetros (rpm, velocidad de corte) sugeridos por el fabricante de la cuchilla.
 - Usar el máximo flujo de agua (el mínimo flujo requerido es >50 litros/min o 13.2 galones/min).
- Waterjet
 - En el caso de una esquina igual o menor a 90 °, se recomienda unir la esquina con un radio de ≥ 5 mm (3/16”).

Instrucciones de corte

- Se recomienda procesar el corte hasta el tamaño requerido de la pieza con sierra de cuchilla y hacer el corte del lavabo y el agujero del grifo con corte de chorro de agua.
- Cortar primero hasta el tamaño requerido de la pieza y luego cortar el lavabo y el agujero del grifo.
- Corte hasta el tamaño requerido de la pieza con cuchilla de sierra
 - Cortar todo el espesor de la losa en un solo corte.
 - Cortar primero los dos lados largos con referencia a los 3,2 m de lado seguidos de los dos lados anchos.
 - La cuchilla debería penetrar en la base de soporte al menos 3 mm (1/8 in) para evitar el problema de esquirlas en el borde inferior.
 - Cortar desde fuera de la losa.
 - Aplicar el 50 % de la velocidad de corte recomendada cuando se entra y se sale de la losa.
 - Para evitar esquirlas poner un fijador (madera, piedra o GEOLUXE®) en la salida de la cuchilla con una anchura mínima de 50 mm (2 in).
- Corte del lavabo y agujero del grifo con chorro de agua.
 - Primeramente taladrar un agujero con baja presión en el punto de comienzo de cada línea de corte y entonces comenzar a cortar con alta presión.
 - Para el corte del lavabo, se recomienda estrictamente comenzar el corte en los anillos ovalados interiores para reducir el peso y prevenir la rotura de la losa. El punto de comienzo de cada anillo debe comenzar dentro del anillo cortado previamente.

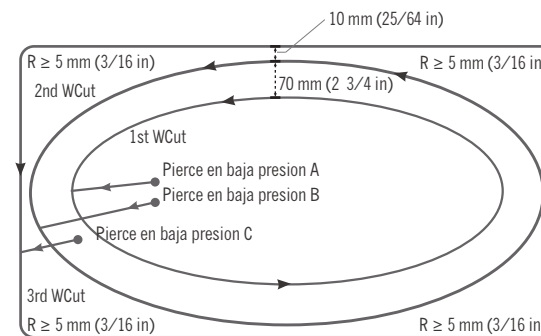
Parametros

Velocidad de alimentación recomendada

RPM	Diámetro de cuchilla				
	300 mm (12 in)	350 mm (14 in)	400 mm (16 in)	450 mm (18 in)	500 mm (20 in)
1200			300-400 mm/min (12-16 in/min)	300-400 mm/min (12-16 in/min)	500-800 mm/min (20-32 in/min)
1500			300-400 mm/min (12-16 in/min)	500-800 mm/min (20-32 in/min)	500-800 mm/min (20-32 in/min)
1800		300-400 mm/min (12-16 in/min)	500-800 mm/min (20-32 in/min)	500-800 mm/min (20-32 in/min)	500-800 mm/min (20-32 in/min)
2000		500-800 mm/min (20-32 in/min)	500-800 mm/min (20-32 in/min)	500-800 mm/min (20-32 in/min)	
2200	300-400 mm/min (12-16 in/min)	500-800 mm/min (20-32 in/min)	500-800 mm/min (20-32 in/min)		
2500	500-800 mm/min (20-32 in/min)	500-800 mm/min (20-32 in/min)			
2800	500-800 mm/min (20-32 in/min)				

Parámetros de corte

Tipo de corte	Velocidad de alimentación	
	mm/min	in/min
Corte inclinado (inglete)	200-400	8-16



* Distancia del agujero A, B, C unos 80-100 mm.

- Evita hacer un fregadero recortado en la parte superior con una forma asimétrica. Cuando sea inevitablemente necesario, corte en forma simétrica (cuadrada o rectangular) primero seguido de corte en fregadero, luego termine la pieza de trabajo con forma asimétrica como último corte.

NOTE: Para cortar un fregadero sobre la losa cuyo ancho es ≥ 700 mm (28”) por chorro de agua, recomendamos las siguientes condiciones.

- poner una costura en la zona del fregadero.
- sin una costura, se sugiere cortar el orificio del fregadero con una técnica alternativa, como herramientas manuales, o contáctenos con el dibujo detallado para obtener consejos técnicos antes de procesar.

Chorro de agua

Tipo	Presión		Velocidad de corte		Flujo de abrasivo	
	MPa	psi	mm/min	in/min	kg/min	lbs/min
Pierce con baja presión	69-104	10,000-15,000	-	-	0.40-0.45	0.9-1.0
Corte en alta presión	190-340	28,000-50,000	150-300	6-12	0.40-0.45	0.9-1.0

NOTE: - El tamaño de grano abrasivo realizable varía de grano # 60 a #120. Para GEOLUXE® recomendamos el grano # 80.
- En caso de chorro a baja presión, trabaje a una velocidad de alimentación más baja, teniendo en cuenta la calidad de corte final.

Es importante tener en cuenta que todos los parámetros sugeridos son pautas y pueden variar según la máquina, las herramientas y las condiciones de la instalación. El operador debe ajustar los parámetros para lograr sus propias condiciones de trabajo óptimas.

Tiene preguntas o necesita consejo? Por favor contáctenos en info@geoluxe.com para más detalles.

Distribuido por

