

# VALIANT

PORCELAIN



## GUÍA TÉCNICA

## Valiant Porcelain 12mm

Procesa losas de porcelana Valiant de 12 mm utilizando maquinaria a base de agua para el procesamiento de piedras naturales, mármoles y materiales adheridos.

Es posible usar bancos de teclas en seco para cortes rectos, unas con estado de mantenimiento de la máquina en funcionamiento, en particular:

- La encimera debe ser sólida, resistente, limpia e intacta.
- La encimera debe ser perfectamente plana y nivelada.
- La encimera debe estar libre de un punto de cesión anterior conaste y no debe tener irregularidades en la superficie.
- El utensilio debe ser adecuado para trabajar la porcelana y debe estar en buena construcción.

Los parámetros de funcionamiento, en los rangos indicados en esta guía, son los recomendados por los fabricantes de maquinaria y utensilios y por técnicos especializados, a continuación Pruebas de procesamiento, pero en cualquier caso son indicativas y deben ser corregidas por el usuario según el comentario disponible, su experiencia y el tipo de Terminación por obtener.

Por ello, se recomienda que todos los operadores realicen pruebas prácticas preliminares sobre una muestra antes de producirla y procesarla, para programar adecuadamente la máquina y los utensilios.

Si el acabado de corte no es satisfactorio o la operación provoca la rotura de la losa, las razones deben buscarse en la velocidad de avance incorrecta, operating p velocidad de rotación o de los utensilios, la planaridad incorrecta de la parte trasera del soporte, los movimientos o vibraciones causados en la losa durante las operaciones, la elección incorrecta de disco o utensilio.

**IMPORTANTE:** Se recomienda trabajar en cumplimiento de las leyes y disposiciones de la California sobre la seguridad en el trabajo. Consulta la hoja de datos de seguridad del producto.

### FINAL DE PROCESAMIENTO / NOTA IMPORTANTE:

Tras terminar el procesamiento con cualquier tipo de máquina, se debe aplicar la manipulación de la losa, especialmente si hay aberturas o orificios internos. Usa chupones solo si tienes un número suficiente de o-o, para evitar una curvatura en la parte superior procesada. Alternativamente, mueve manualmente la pieza vertical, teniendo cuidado de evitar que se torza.

### LÁMINA PULIDA:

Limpia la losa con aire comprimido para eliminar cualquier residuo de polvo. Dadas las características de este tipo de superficie, un contacto vacío o arrastre de objetos metálicos. Por ejemplo, no uses correas o cadenas para manejar



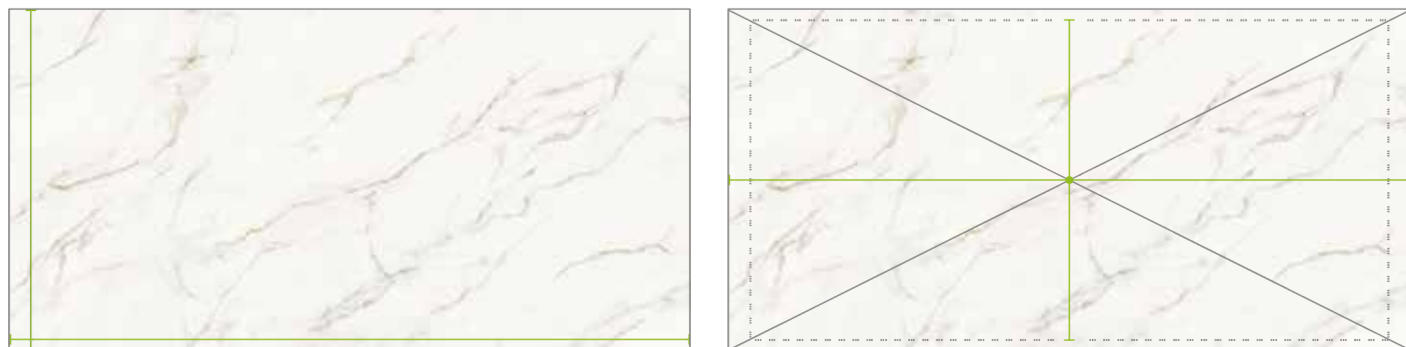
## Operaciones de corte de discos

Para cortar, utiliza buenos ISC's de diamante D de producción adecuados para mecanizar gres de porcelana y maquinaria con agua. Se pueden usar tanto discos de rim segmentado como continuo. La losa debe alimentarse en la misma dirección que la rotación del disco. El corte se obtiene por erosión de un ancho proporcional al ancho del disco.

Antes de mecanizar, comprueba que la superficie de trabajo esté plana, nivelada, en buen estado y libre de residuos de procesamiento de nuevo.

### DIAGRAMA DE CORTE:

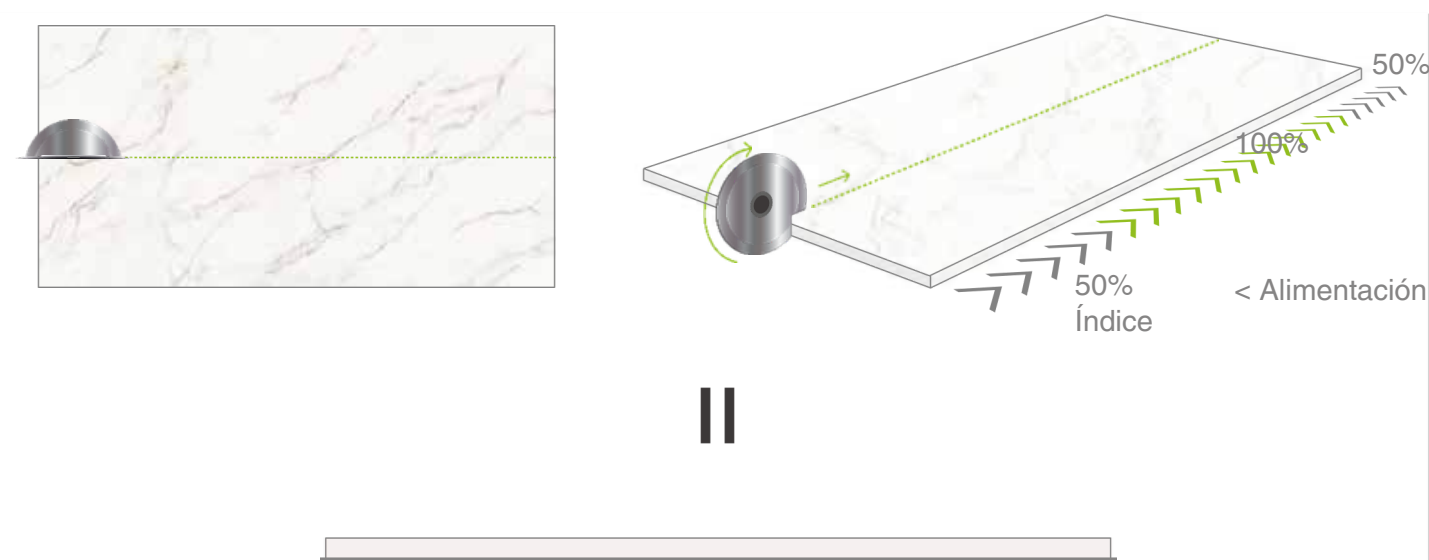
La losa valaint en tamaño "Full Size" tiene ne-dges externosal cuadrado. Comienza el mecanizado al menos cuadrando los lados en t (sugerido en un lados de cuatro lados, eliminando unos 2,5 cm). Para obtener la medida 1620x3240mm, ajusta el disco Path para obtener el tamaño desde el centro de la losa "Full Size".



## Operaciones de corte de discos

### PARÁMETROS:

- Cuanto menor es el discod iámetro, mayor será la velocidad de rotación del husillo.
- Cuanto menor sea la velocidad de avance, mayor será la calidad de corte.
- Una velocidad de avance más baja garantiza el acabado con un bisel r-elevado en el filo.
- La velocidad de entrada ysalida debe ser siempre un 50% menor que la velocidad de trabajo nominal.
- Colocación correcta y unacantidad de agua.
- Debe exponerse la menor cantidad posible del disco, considerando que al menos 1 mm pasa por la humedad de la losa.
- Éxito Mecanizado Will be asegurado si la vibraciones emitido por la Corte Operaciones are reducado a a mínimo. A límite la v Articulable madera o goma-Con base (e.g. vulcanizado) Panel Beneath la losa.



A continuación se muestran los parámetros recomendados para el procesamiento.

	DISCDIAMETE R	RPM	TASA DE ALIMENTACIÓN MM/MIN	VELOCIDAD DE ENTRADA /SALIDA
Corte recto	300	2'800	1'500-2'000	50%
	400	1'800-2'200	1'000-1'200	
	500	1'400-1900	1'000-1'200	
Corte de 45°	300	2'800	800-1'000	50%
	400	1'800-2'200	500-600	
	500	1'400-1'900	500 600	

\* los parámetros indicados son indicativos. Sigue siempre las recomendaciones del fabricante, ya que en algunos casos excepcionales estos parámetros pueden diferir un poco de lo que se ha indicado.

## Operaciones de corte de discos

Por De forma apropiada Ambientación la Máquina Es yos Posible a ¡Corten la losa en la Sesgo. Cuando Corte en 45° a Únete dos losas, la Nuevo Edge Debe be cdificultado. En 45° Cortes Es yos Posible a Uso Extra-grueso Discos a Límite la vibraciones y reducir la Posibilidad de Rompiendo la losa durante Mecanizado. Para "L" Cortes, Primero de unall haz a agujero en la ángulo, unND t Cortes. El Última Parte Cerca la agujero Debe be cUT por ManoCanta a Molinillo.

< corte "L": procesamiento

Secuencia



1



2



3



4

## Mecanizado en banco de corte

Los cortes rectos en losas también pueden ser cortados en una o n las piezas de corte usadas para losas de vidrio macizo, o en una tapa maciza con una rueda de diamante. El corte se abre después usando desgarradores de cristal. El tipo especial de mecanizado requiere que se mantenga una tira de al menos 40 mm para garantizar la apertura del corte. Este tipo de corte recto no puede usarse para obtener aberturas internas.

El corte obtenido es recto, pero no liso ni con un grosor uniforme, por lo que debe terminarse unnd. La operación puede realizarse en una estación de trabajo CNC con utensilios de diamante, para eliminar las muelas y para el posterior alisado y pulido de las irregularidades causadas bY el secode la ventana.

Es recomendable considerar cualquier abrasión posterior del material en los tamaños de corte.

TIPO 12 MM	VELOCIDAD DE ALIMENTACIÓN	AVANCE MM / MIN	VELOCIDAD DE ÁNGULO DE LA RUEDA
Color pálido	4 compás	15.000	135-140°
Oscuro Color	5 Barra	10.000	135-140°

## Mecanizado por control numérico

Slaboratorio puede be mecanizado con numérico Control Maquinaria (CNC). Las estaciones CNC más complejas ofrecen la posibilidad de angular la cabeza para crear muchos tipos diferentes de formas y líneas laterales. Esta máquina se utiliza principalmente para obtener huecos y fregaderos, y Finalización Fo Color-montado Tops, Agujeros, eDGES y en la fin of cada uno Procesamiento pHase y antes la Pieza tiene seco, limpio la Superficie C curvadoUTS con limpio Agua. A Restauración la Disco después de un Número de Cortes, Uso una aLumina o Cuarzo bloquear.

## HERRAMIENTAS:

La herramienta debe estar terminada y adecuada para el procesamiento de gres orcelana. La elección del utensilio está vinculada al procesamiento específico en cuestión.

No hagas cortes ni agujeros con la oscilación de los utensilios.

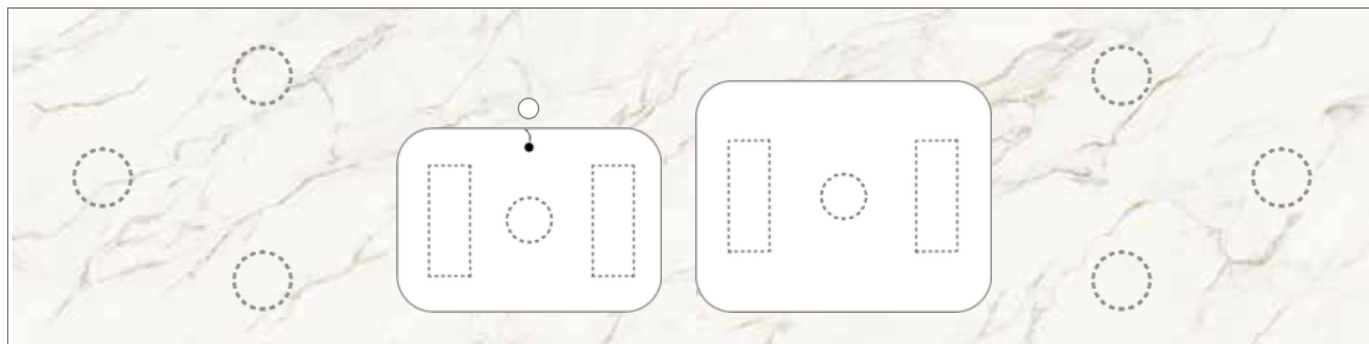
Durante el mecanizado, usa mucha agua bien dirigida, tanto dentro como fuera del utensilio.

## POSICIONAMIENTO DELAS VENTOSAS:

Antes de empezar a mecanizar, comprueba el grip correcto de las ventosas en la parte trasera de la losa. Si Insatisfactorio, utiliza alzas blandas o un grosor más adecuado. Si la losa no está perfectamente fija, puede volverse a la luz, haciendo la pieza inutilizable.

El correctocolocación de las ventosas que sostienen la losa es un aspecto fundamental para un corte exitoso. Por este motivo, distribuye las ventosas de forma uniforme para soportar la losa, especialmente cerca del corte y debajo de la pieza que se va a retirar tras el corte. Con el avance de corte, es importante evitar que se doblen la pieza a retirar y la pieza mecanizada, ya que esto puede causar cremalleras C y/o roturas.

Como alternativa a las ventosas, se pueden usar abrazaderas especiales: en este caso, ten en cuenta que la parte donde se coloca la abrazadera no puede ser mecanizada.



Se recomienda proceder con el mecanizado del aplastante t antes de hacer el agujero. Haz el corte al tamaño y profundidad requeridos, siguiendo las instrucciones de la hoja técnica que se proporciona con el fregadero o unplíe que se va a instalar.

Considera el tamaño adecuado del lavabo del electrodoméstico para evaluar el ancho del hueco de la descarga en T.



1

< Perforación



2

< Incremental Corte



3

< Corte

## Arriba- L Ush Mecanizado

	RPM	VELOCIDAD DE AVANCE MM / MIN	NOTAS
Agujero	1.800-2.200	20-30 mm/min	Reduce la alimentación a 10 mm/min a 1-2 mm desde abajo, sin wd espues
Cutter	3.000-4.000	100-200	135-140°
Top-flush	5.000-7.000	150-250	135-140°
Biselado	5.000-5.500	1.000-2.000	135-140°
Pulido de bordes (Matt termina la secuencia del amolador metálico)	3.000-5.500	1.000-3.000	135-140°
Pulido de bordes (Acabado pulido con una secuencia de rectificador resin, unasecuencia de rectificadora de metal)	3.000-5.500	1.500-3.000	135-140°

Al final de cada proceso y antes de que la pieza se seque, enjuaga la superficie con agua limpia. Para restaurar el utensilio tras varios cortes, utiliza un candado de lumina o cuarzo-b. Al final de cada proceso y antes de que la pieza se seque, enjuaga la superficie con agua limpia.

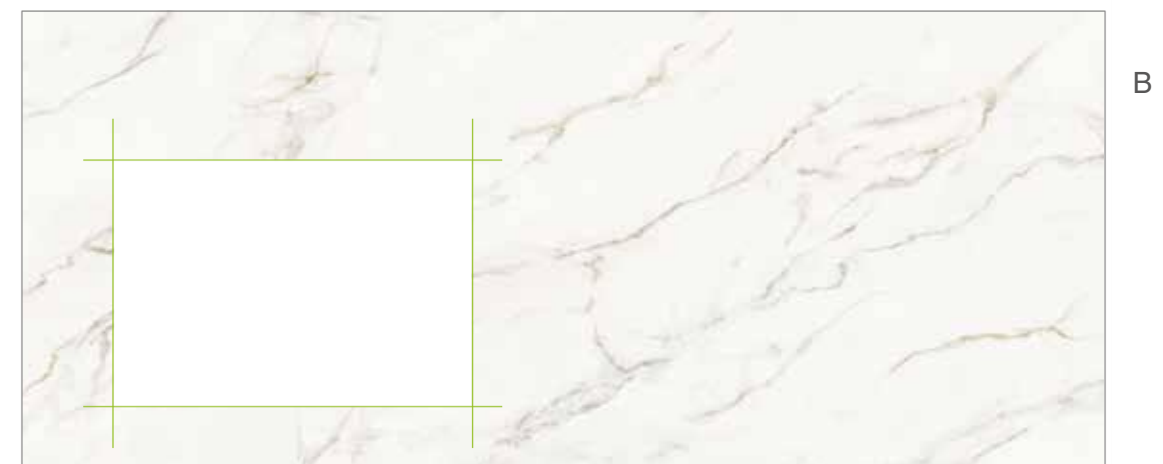
## Wdespués Jet Mecanizado

Las losas de 12 mm pueden fabricarse fácilmente con máquinas Water-Jet: este método se utiliza para todas las operaciones de corte, moldeado y perforación con un alto grado de precisión.

Comprueba que la rejilla metálica de soporte estén una buenainstalación y un plano y quela pieza esté fijada adecuadamente para evitar que se mueva, lo que podríaprometer el Calidad del corte.

Si la máquina lo permite, también es posible cortar a 45°. Ajustando los parámetros de mecanizado, es posible obtener un filo más afilado o redondeado.

Para lospenes en la losa, comienza a cortar dentro del agujero y luego avanza hacia el perímetro del corte. Mantén un radio mínimo de 5 mm para los ángulos internos.



TIPO 12MM	VELOCIDAD DE AVANCE (BAR)	VELOCIDAD DE AVANCE MM / MIN	CORTE DE ABRASIVO	PRESIÓN INICIAL DE PERFORAÇÃO G 4S	ABRASIVO PERFORADOR
Color pálido	3500-3800	500-600	80 de malla;	800 bar	80 de malla; 150 g/min
Color oscuro	3500-3800	400-500	350 g/min; 80 Malla; 350 g/min	50%	80 de malla; 150 g/min