

Recomendaciones de Corte Neolith 12mm

Para aliviar la tensión que puede tener la tabla se recomienda sanear los bordes de la misma, cortando unos 3 cm.

Corte con Disco



Se recomienda cortar Neolith con el disco segmentado recomendado por TheSize. Los parámetros del corte son los siguientes:

Diámetro Disco (mm)	RPM	Velocidad Corte (m/min)
300 mm	2500	1,0
350 mm	2200	1,0
400 mm	1900	1,0

Asegurarse de que toda la tabla esté apoyada en la bancada y que la bancada esté libre de tiestos. Es importante que la tabla esté completamente plana.

Al ser un material denso y duro hay que procurar una buena refrigeración del disco. El chorro del agua refrigerante tiene que estar dirigido al punto del corte, donde el disco está en contacto con la tabla.

Para mejorar el acabado del corte se recomienda empezar y finalizar el corte con una velocidad inferior a lo recomendado, de 0,3 m/min.

Antes de empezar el corte de los huecos, es obligatorio taladrar las esquinas de los huecos con una broca con un radio de por lo menos 6 mm.

La velocidad de corte a 45° (inglete) debe ser 0,5 m/min.



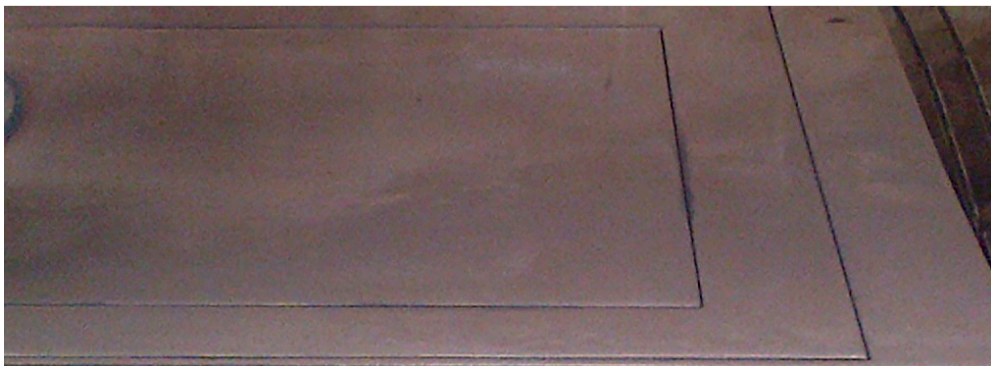
Waterjet



Empezar el corte fuera de la tabla, respetando unos 3 cm del borde de la misma. La presión tiene que estar alrededor de 3900 bares, con un avance de 0,7 m/min.

Es importante que la tabla esté bien apoyada en las costillas del waterjet en toda su superficie.

Si el software de la máquina y el diseño lo admite se recomienda acabar el corte hacia el borde de la tabla.



Recommendations for cutting Neolith 12mm

To remove any possible stress that the slab may have, TheSize recommends to cut 3 cm of each side of the slab.

Cutting with Discs



It is recommended to cut the slab with the segmented discs available from TheSize. The parameters for cutting are the following:

Disc Diameter (mm)	RPM	Cutting speed (m/min)
300 mm	2500	1,0
350 mm	2200	1,0
400 mm	1900	1,0

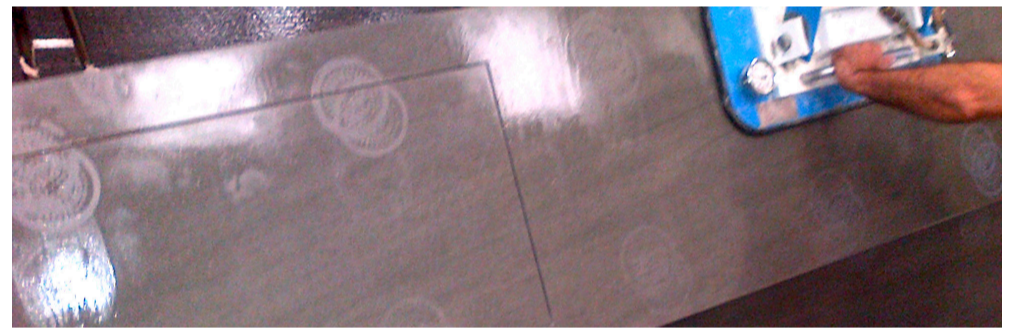
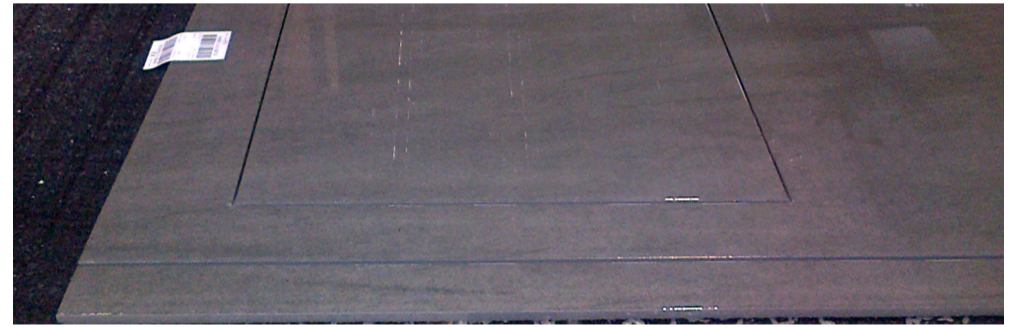
Make sure the slab is completely supported on the cutting table and that the cutting table is free from any debris. It is important that the slab is completely horizontal when cutting.

Because the material is dense and hard it is important to have the maximum cooling for the disc. Make sure the water is directed at the point where the disc is in contact with the slab.

To ensure a good finish it is recommended to start and finish the cut with a slower speed than above recommended, 0,3 m/min.

Before commencing the cut outs it is needed to drill the four corners with a 6 mm drill bit.

The Cutting Speed with 45° (mitre) must be 0,5 m/min.



Waterjet



Start cutting outside the slab, keeping in mind that the cut should be made at 3 cm from the edge. The pressure should be around 3900 bars with a cutting speed of 0,7 m/min.

It is important that the slab is completely supported on the cutting table.

If the software of the machine and the design allow it, it is recommended finishing the cut towards the edge of the slab.

