

## 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.

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.



### 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 1/2"

To remove any possible stress that the slab may have, TheSize recommends to cut in 1 1/4" of each side of the slab.

### Cutting with Blades

It is recommended to cut slabs with segmented blades available from TheSize. Parameters for cutting are the following:

Blade Diameter (in)	RPM	Cutting Speed (in/min)
12"	2500	40"
14"	2200	40"
16"	1900	40"

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

Because material is dense and hard, it is important to have the maximum cooling for the blade. Make sure water is directed at the point where the blade 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.

Before commencing the cut outs it is needed to drill the four corners with a 1/4" drill bit.



### Waterjet

Start cutting outside the slab, keeping in mind that the cut should be made at 1 1/4" from the edge. The pressure should be around 56,000 psi with a cutting speed of 28 "/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 slab.

