

TECHNICKÉ A PRACOVNÍ PARAMETRY

Diamantové kotouče



Certificato per / Certified for



Lapitec® • DEKTON® • NEOLITH® • GEOLUXE

ASTALE
BY TAU

atlasPLAN • LAMINAM®

elegance
CERAMICS

COVERLAMI TOP • SAPIENSTONE

MAXFINE
FVG

MAXIMUM
FIANDRE EXTRALITE

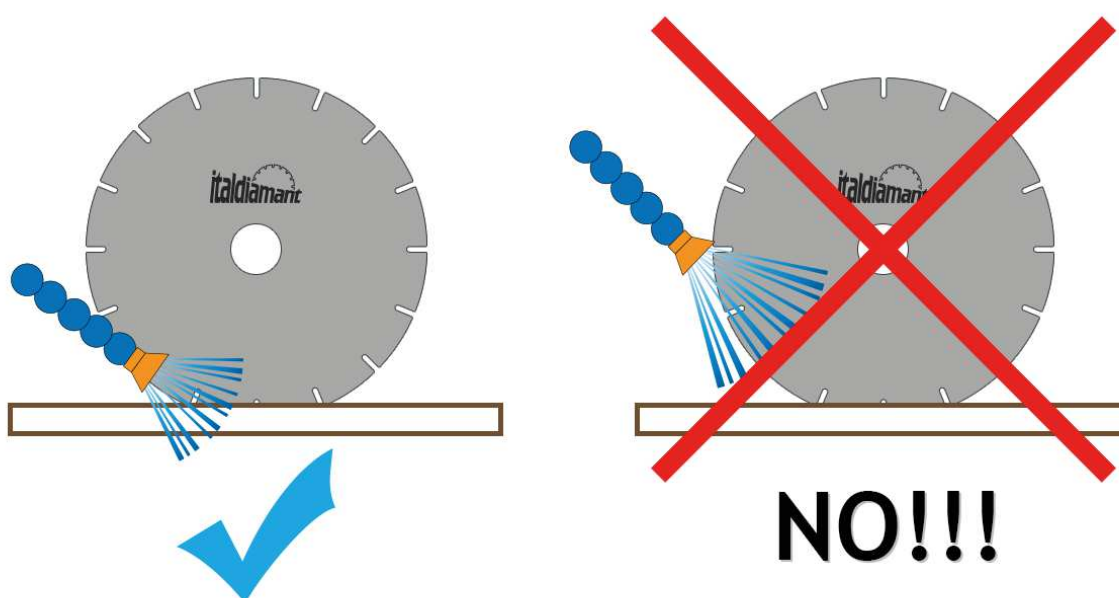


ARIOSTEA® ULTRA®
HIGHTECH+MARBLE+STONE & WOOD

Přísun vody k diamantovým kotoučům

Podmínky pro optimální výsledek:

- **NASTAVTE SPRÁVNĚ SMĚR VODY:** přesně do bodu kontaktu kotouče a keramiky

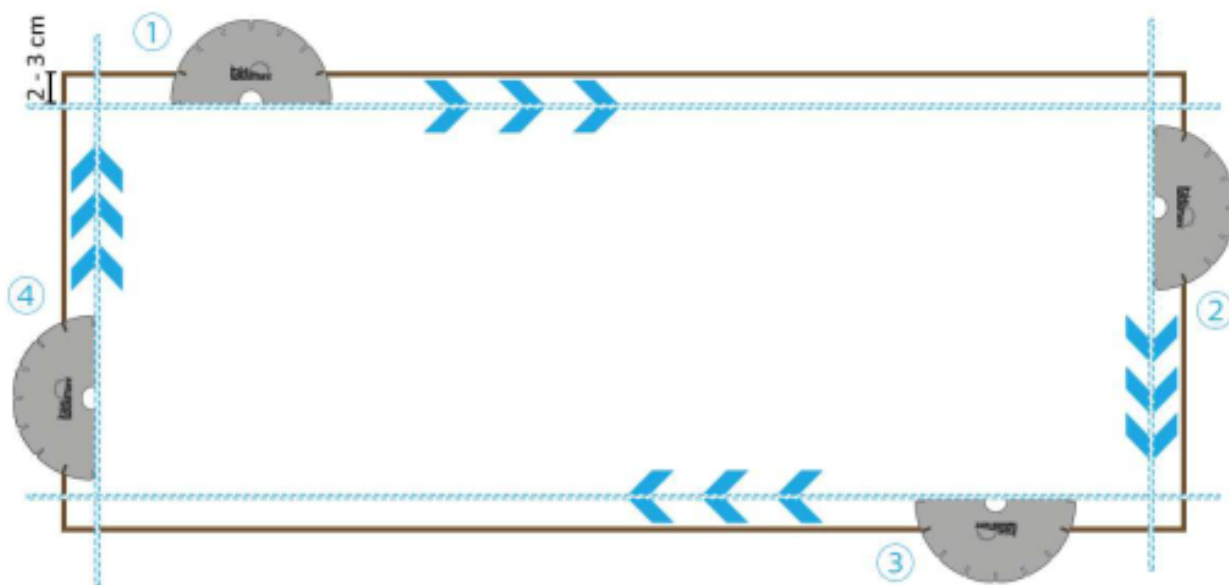


- **ČISTÁ VODA:** voda by měla být maximálně čistá bez kalu!
- **ČISTÁ VODA:** Je potřeba pro ožívování segmentu kotouče!
- **DOSTATEČNÝ TLAK:** pro odplavování odpadu při řezání!

Mějte na paměti, aby neklesl tlak a směr vody, než začne kotouč řezat (viz obrázek), jinak je chlazení kotouče mnohem méně efektivní. Vzhledem k tomu, že kotouč při řezání může dosáhnout teploty vyšší než 600 ° C, je správná orientace a směr vody naprosto zásadní pro chlazení kotouče, pro jeho rovnoměrnou spotřebu a životnost, a také pro kvalitu řezu. Nízký, ale správně orientovaný směr vody je účinnější než příliš velké množství vody, což je „zbytečné“ kvůli odstředivé síle kotouče, která odtlačí vodu pryč během řezání.

Základy pro správné použití diamantových kotoučů

- Pracovní plocha by měla být rovná. Pokud je dřevěná nebo betonová, doporučujeme ji pravidelně kalibrovat. Jinak doporučujeme použít jako podložku aglomerát nebo speciální gumu mezi keramikou a pracovní plochu. To významně ovlivní kvalitu řezání.
- Vždy manipulujte opatrně s deskami, aby nedošlo k velkým nárazům. Může to vytvořit pnutí a narušit desku při řezání a deska může prasknout.
- Před začátkem řezání doporučujeme odstranit pnutí desky jejím ořezáním 2-3 cm od kraje ze všech čtyřech stran.



- Vždy provádějte řezání *jedním tahem (single-pass cutting)*. Jakmile je řez dokončen, zabraňte návratu kotouče zpět do řezu/materiálu. Může to způsobit odštípnutí hrany a uzavřít segment kotouče.
- Dodržujte doporučené pracovní parametry.
- K očištění a oživení/nabroušení kotouče proveďte pár řezů do kvarzitu nebo aglomerátu (cca. 15 běžných metrů).

Diamantové kotouče

Pracovní parametry kotoučů EVOGRES:

provedené testy ukázaly dobré výsledky řezání kolmo i pod 45°, stejně jako zařezávání shora do materiálu (použití na cnc strojích).

POZNÁMKA: Je zásadní, aby kotouč byl dostatečně chlazen vodou, přesně do bodu kontaktu desky a kotouče. Dochází tak k čištění a ožívování kotouče. Nedostatek vody může snížit kvalitu řezu a životnost kotouče.

Tabulka s doporučenými parametry, posunem a rychlostmi (RPM) podle typu keramiky


Průměr <i>Diameter</i>	Tloušťka desky <i>Slab thickness</i>	RPM	Tmavé nebo barevné materiály rychlost <u>m/min.</u>		Bílé nebo světlé materiály rychlost <u>m/min.</u>	
			Standard	PLUS	Standard	PLUS
Ø 300 mm	8 - 12 mm	2.100 - 2.800	1,5	1,8	1,2	1,5
Ø 300 mm	20 mm	2.100 - 2.800	1	1,2	0,8	1
Ø 300 mm	30 mm	2.500 - 2.800	0,6 (DKT3)	-	0,5 (DKT3)	-
Ø 350 mm	8 - 12 mm	1.900 - 2.500	1,5	1,8	1,2	1,5
Ø 350 mm	20 mm	1.900 - 2.500	1	1,2	0,8	1
Ø 350 mm	30 mm	2.300 - 2.500	0,6 (DKT3)	-	0,5 (DKT3)	-
Ø 400 mm	8 - 12 mm	1.500 - 2.300	1,5	1,8	1,2	1,5
Ø 400 mm	20 mm	1.500 - 2.300	1	1,2	0,8	1
Ø 400 mm	30 mm	2.000 - 2.300	0,6 (DKT3)	-	0,5 (DKT3)	-
Ø 450 mm	8 - 12 mm	1.200 - 2.000	1,5	1,8	1,2	1,5
Ø 450 mm	20 mm	1.200 - 2.000	1	1,2	0,8	1
Ø 450 mm	30 mm	1.800 - 2.000	0,6 (DKT3)	-	0,5 (DKT3)	-
Ø 500 mm	8 - 12 mm	1.000 - 1.600	1,5	1,8	1,2	1,5
Ø 500 mm	20 mm	1.000 - 1.600	1	1,2	0,8	1
Ø 500 mm	30 mm	1.400 - 1.800	0,6 (DKT3)	-	0,5 (DKT3)	-

Diametro <i>Diameter</i>	Spessore lastra <i>Slab thickness</i>	RPM	Avanzamento colorati <u>m/min</u> <i>Dark or colourful speed</i>		Avanzamento bianchi <u>m/min</u> <i>White or light colours speed</i>	
			Standard	PLUS	Standard	PLUS
Ø 300 mm	12 mm	2.100 - 2.800	1,4	1,7	1,1	1,4
Ø 300 mm	20 mm	2.100 - 2.800	0,9	1,1	0,7	0,9
Ø 300 mm	30 mm	2.100 - 2.800	0,5	0,6	0,4	0,5
Ø 350 mm	12 mm	1.900 - 2.500	1,4	1,7	1,1	1,4
Ø 350 mm	20 mm	1.900 - 2.500	0,9	1,1	0,7	0,9
Ø 350 mm	30 mm	1.900 - 2.500	0,5	0,6	0,4	0,5
Ø 400 mm	12 mm	1.500 - 2.300	1,4	1,7	1,1	1,4
Ø 400 mm	20 mm	1.500 - 2.300	0,9	1,1	0,7	0,9
Ø 400 mm	30 mm	1.500 - 2.300	0,5	0,6	0,4	0,5
Ø 450 mm	12 mm	1.200 - 2.000	1,4	1,7	1,1	1,4
Ø 450 mm	20 mm	1.200 - 2.000	0,9	1,1	0,7	0,9
Ø 450 mm	30 mm	1.200 - 2.000	0,5	0,6	0,4	0,5
Ø 500 mm	12 mm	1.000 - 1.600	1,4	1,7	1,1	1,4
Ø 500 mm	20 mm	1.000 - 1.600	0,9	1,1	0,7	0,9
Ø 500 mm	30 mm	1.000 - 1.600	0,5	0,6	0,4	0,5

NEOLITH

Diametro <i>Diameter</i>	Spessore lastra <i>Slab thickness</i>	RPM	Avanzamento colorati <i>Colourful Speed m/min</i>		Avanzamento bianchi <i>White Speed m/min</i>	
			Standard	PLUS	Standard	PLUS
Ø 300 mm	3 - 12 mm	2.100 - 2.800	1,2	1,5	0,9	1,1
Ø 300 mm	20 mm	2.100 - 2.800	0,8	1	0,6	0,7
Ø 350 mm	3 - 12 mm	1.900 - 2.500	1,2	1,5	0,9	1,1
Ø 350 mm	20 mm	1.900 - 2.500	0,8	1	0,6	0,7
Ø 400 mm	3 - 12 mm	1.700 - 2.300	1,2	1,5	0,9	1,1
Ø 400 mm	20 mm	1.500 - 2.300	0,8	1	0,6	0,7
Ø 450 mm	3 - 12 mm	1.200 - 2.000	1,2	1,5	0,9	1,1
Ø 450 mm	20 mm	1.200 - 2.000	0,8	1	0,6	0,7
Ø 500 mm	3 - 12 mm	1.200 - 1.600	1,2	1,5	0,9	1,1
Ø 500 mm	20 mm	1.000 - 1.600	0,8	1	0,6	0,7

GEO LUXE

Diametro <i>Diameter</i>	Spessore lastra <i>Slab thickness</i>	RPM	Avanzamento colorati <u>m/min</u> <i>Dark or colourful speed</i>		Avanzamento bianchi <u>m/min</u> <i>White or light colours speed</i>	
			Standard	PLUS	Standard	PLUS
Ø 300 mm	20 mm	2.100 - 2.800	1	1,2	0,8	1
Ø 350 mm	20 mm	1.900 - 2.500	1	1,2	0,8	1
Ø 400 mm	20 mm	1.500 - 2.300	1	1,2	0,8	1
Ø 450 mm	20 mm	1.200 - 2.000	1	1,2	0,8	1
Ø 500 mm	20 mm	1.000 - 1.600	1	1,2	0,8	1

Parametri Tecnici / Technical Parameters



Diametro <i>Diameter</i>	Spessore lastra <i>Slab thickness</i>	RPM	Avanzamento colorati m/min <i>Dark or colourful speed</i>		Avanzamento bianchi m/min <i>White or light colours speed</i>	
			Standard	PLUS	Standard	PLUS
Ø 300 mm	6 - 14,5 mm	2.100 - 2.800	1,5	1,8	1,2	1,5
Ø 300 mm	20 mm	2.100 - 2.800	1	1,2	0,8	1
Ø 350 mm	6 - 14,5 mm	1.900 - 2.500	1,5	1,8	1,2	1,5
Ø 350 mm	20 mm	1.900 - 2.500	1	1,2	0,8	1
Ø 400 mm	6 - 14,5 mm	1.500 - 2.300	1,5	1,8	1,2	1,5
Ø 400 mm	20 mm	1.500 - 2.300	1	1,2	0,8	1
Ø 450 mm	6 - 14,5 mm	1.200 - 2.000	1,5	1,8	1,2	1,5
Ø 450 mm	20 mm	1.200 - 2.000	1	1,2	0,8	1
Ø 500 mm	6 - 14,5 mm	1.000 - 1.600	1,5	1,8	1,2	1,5
Ø 500 mm	20 mm	1.000 - 1.600	1	1,2	0,8	1



Diametro <i>Diameter</i>	Spessore lastra <i>Slab thickness</i>	RPM	Avanzamento colorati m/min <i>Dark or colourful speed</i>		Avanzamento bianchi m/min <i>White or light colours speed</i>	
			Standard	PLUS	Standard	PLUS
Ø 300 mm	3 - 12 mm	2.100 - 2.800	1,2	1,5	0,9	1,1
Ø 350 mm	3 - 12 mm	1.900 - 2.500	1,2	1,5	0,9	1,1
Ø 400 mm	3 - 12 mm	1.500 - 2.300	1,2	1,5	0,9	1,1
Ø 450 mm	3 - 12 mm	1.200 - 2.000	1,2	1,5	0,9	1,1
Ø 500 mm	3 - 12 mm	1.000 - 1.600	1,2	1,5	0,9	1,1



Diametro <i>Diameter</i>	Spessore lastra <i>Slab thickness</i>	RPM	Avanzamento colorati m/min <i>Dark or colourful speed</i>		Avanzamento bianchi m/min <i>White or light colours speed</i>	
			Standard	PLUS	Standard	PLUS
Ø 300 mm	6 - 12 mm	2.100 - 2.800	1	1,2	0,8	1
Ø 300 mm	20 mm	2.100 - 2.800	0,6	0,7	0,5	0,6
Ø 350 mm	6 - 12 mm	1.900 - 2.500	1	1,2	0,8	1
Ø 350 mm	20 mm	1.900 - 2.500	0,6	0,7	0,5	0,6
Ø 400 mm	6 - 12 mm	1.500 - 2.300	1	1,2	0,8	1
Ø 400 mm	20 mm	1.500 - 2.300	0,6	0,7	0,5	0,6
Ø 450 mm	6 - 12 mm	1.200 - 2.000	1	1,2	0,8	1
Ø 450 mm	20 mm	1.200 - 2.000	0,6	0,7	0,5	0,6
Ø 500 mm	6 - 12 mm	1.000 - 1.600	1	1,2	0,8	1
Ø 500 mm	20 mm	1.000 - 1.600	0,6	0,7	0,5	0,6