



РЕЗКА

УКАЗАТЕЛЬ РЕЗКИ

1. ВВЕДЕНИЕ	01
Направление плиты	01
Дизайн отверстий	01
2. РЕЗКА С ДИСКОМ	02
3. ВЫПОЛНЕНИЕ ВЫРЕЗОВ	04
Выполнение вырезов с помощью диска	04
Советы для использования фрезерной машины с числовым программным управлением	05
Параметры для фрезерной машины с числовым программным управлением	05
Дизайн отверстий большого размера	06
Выполнение вырезов с помощью Waterjet	07
Параметры для Waterjet	07
4. РЕЗКА ПЛИТ С ПОЛИРОВАННОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ	08
Машинная резка	08
Ручная резка	08
Внимание	08
5. КРАЯ	09
Обрезка краев	09
Защита и отделка краев полировкой	09

1. ВВЕДЕНИЕ

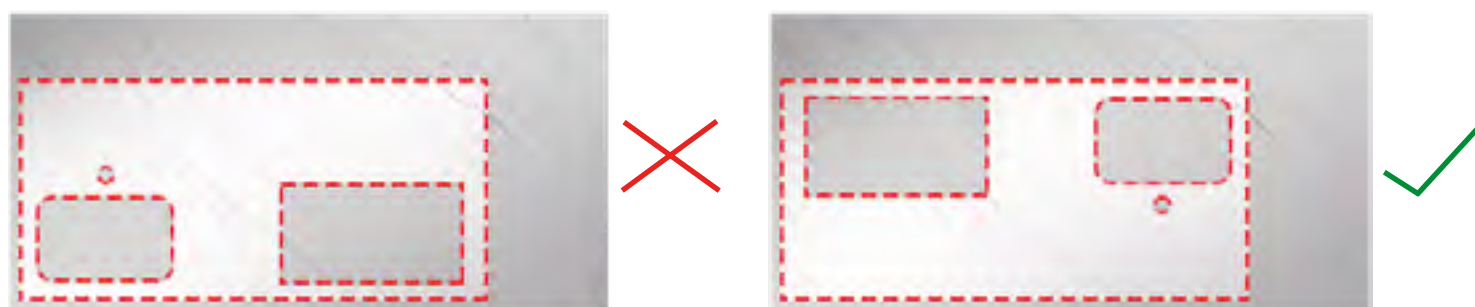
Плиты ITOP Countertops имеют прекрасные технические характеристики. Некоторыми из основных преимуществ являются повышенная устойчивость к использованию, царапинам, высоким и низким температурам, пятнам и ударопрочность, что делает этот продукт идеальным для изготовления столешниц. Кроме этого, непористая поверхность позволяет избежать появления бактерий и распространения плесени, поэтому она может находиться в прямом контакте с пищевыми продуктами.

Резка и перемещение плит ITOP Countertops должны выполняться с использованием специальных инструментов высшего качества. Неиспользование соответствующих инструментов может привести к негативным воздействиям и даже повреждению плит, инструментов или используемой машины.

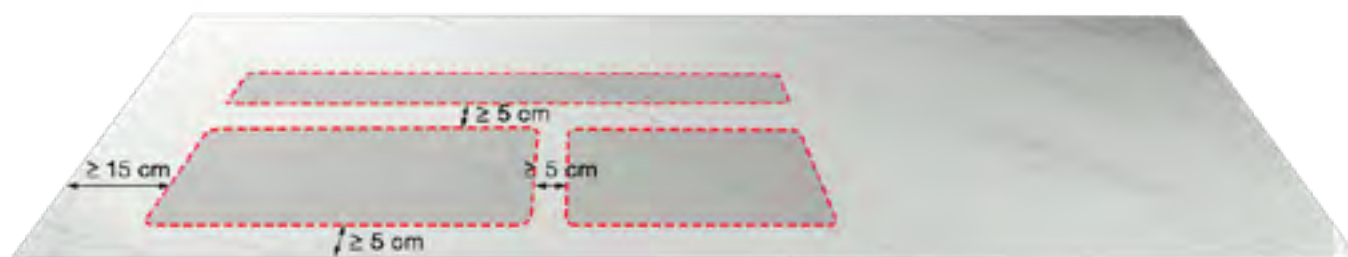
В связи с этим рекомендуется перед тем, как приступить к резке или перемещению плит ITOP, запросить информацию о продуктах, наиболее подходящих для правильного выполнения работы.

НАПРАВЛЕНИЕ ПЛИТЫ

Перед началом работы следует спланировать форму разрезания плиты, чтобы максимально использовать ее поверхность. Для этого следует принимать во внимание направление плиты во время выполнения разрезов и отверстий. Следует размещать отверстия во внутренней части плиты, как показано на изображении, чтобы обеспечить большее сопротивление давлению при резке.



ДИЗАЙН ОТВЕРСТИЙ



2. РЕЗКА С ДИСКОМ

Следует убедиться, что плита полностью располагается на твердой и устойчивой поверхности рабочего стола без неровностей, которая должна быть плоской и выровненной. Для уменьшения вибрации диска между материалом и фрезеровочным столом рекомендуется расположить резиновый коврик или деревянный лист.

Чтобы гарантировать оптимальный разрез, рекомендуется, чтобы режущий диск был, по меньшей мере, на 1,5 мм больше, чем толщина плиты. Может использоваться диск различных марок, но он должен быть в хорошем состоянии и без каких-либо повреждений на поверхности, которые могут повлиять на качество разреза. Обороты и скорости резки должны всегда регулироваться в соответствии с рекомендациями производителя. Примеры марок дисков для резки:



ADI (<http://www.aditools.com>)

	Ø 300 мм	Ø 350 мм	Ø 400 мм
Обороты	1800 ОБ./МИН.	1600 ОБ./МИН.	1500 ОБ./МИН.
Скорость резки	1,2 мл / мин	1,2 мл / мин	1,2 мл / мин



FREDIMAR (<http://www.fredimar.com>)

	Ø 300 мм	Ø 350 мм	Ø 400 мм
Обороты	2500 ОБ./МИН.	2200 ОБ./МИН.	1900 ОБ./МИН.
Скорость резки	1,5 мл / мин	1,5 мл / мин	1,5 мл / мин

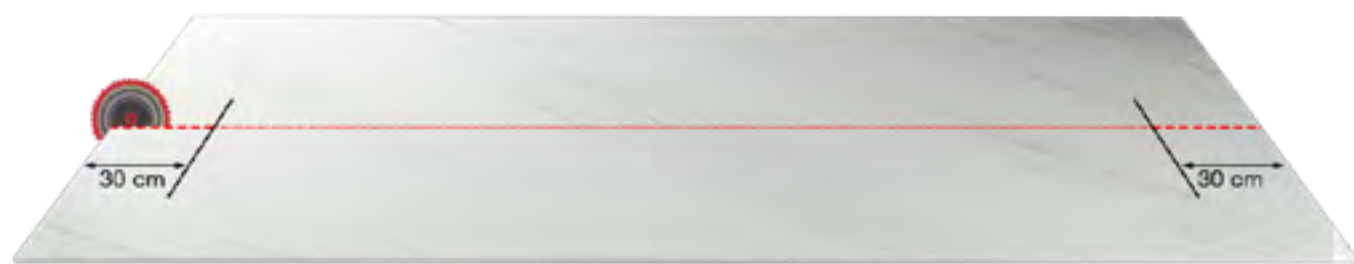
2. РЕЗКА С ДИСКОМ

Перед началом процесса рекомендуется обработать края плиты, обрезав около 3 см с каждой стороны, чтобы снять возможную напряженность (вначале длинные стороны, а затем короткие). Резка по периметру плиты для снятия напряженности может использоваться как заключительный разрез изготавливаемой детали.



В процессе резки следует обеспечить хорошее охлаждение диска большим количеством воды, поскольку плиты ИТОР являются плотным и твердым материалом. Необходимо направить струю охлаждающей воды прямо в точку резки, где диск касается плиты. Первые 30 см следует резать со скоростью, ниже рекомендованной (50%), чтобы улучшить форму краев резки.

Для плит Super Blanco и Blanco Plus следует уменьшить скорость резки на 50% на протяжении резки всей поверхности. Никогда не следует опускать диск прямо на плиту до просверливания углов. В исключительном случае, когда следует опускать диск прямо на плиту, рекомендуется делать это в автоматическом режиме и на самой медленной скорости.

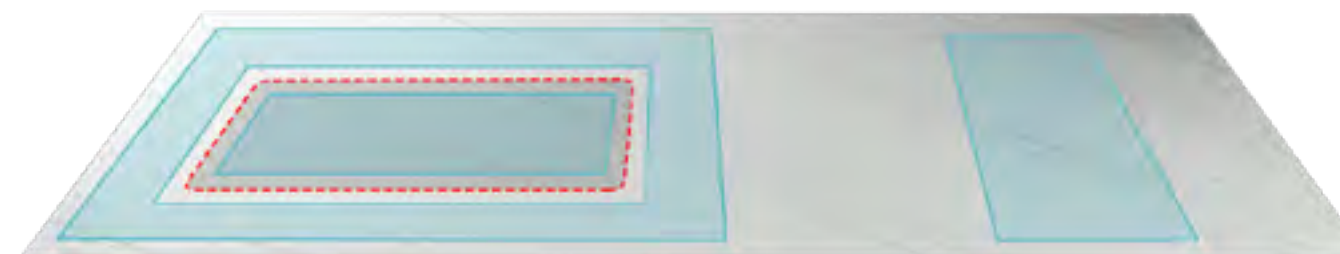


Скорость резки под углом 45° должна быть 0,5 мл / мин.

3. ВЫПОЛНЕНИЕ ВЫРЕЗОВ

ВЫРЕЗАНИЕ ОТВЕРСТИЙ С ПОМОЩЬЮ ДИСКА

Перед началом работы следует убедиться, что стол для резки выровнен, устойчив, и имеет достаточную опору. Кроме этого, присоски должны быть свободны от загрязнений и в достаточном количестве распределены под всей плитой, особенно, под участком, который подлежит резке.



 Зона удержания с помощью присосок.

Следует всегда оставлять минимальное расстояние в 5 см между выполняемым отверстием и краем плиты. Углы пустых мест должны иметь минимальный радиус 3 мм.

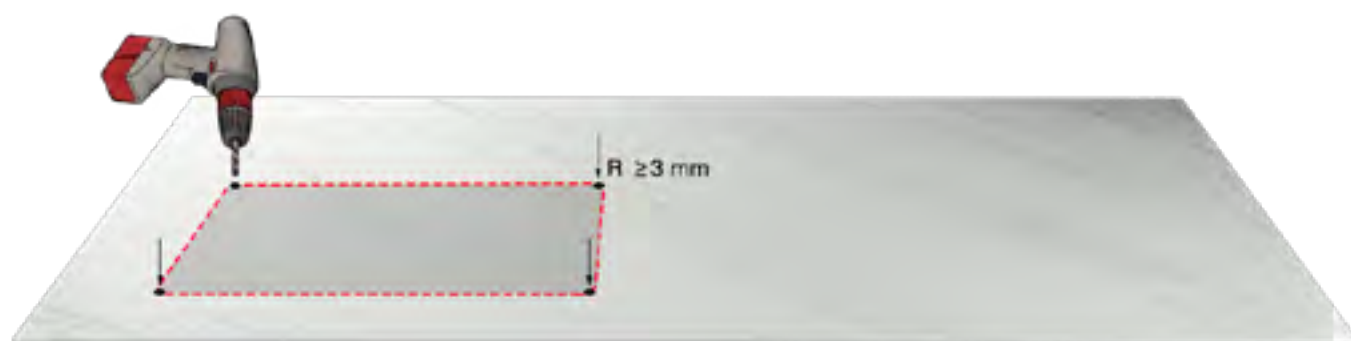


Большой радиус придает детали большее структурное сопротивление. И напротив, любой угол без радиуса создает точку стресса на поверхности. НИКОГДА НЕ ОСТАВЛЯТЬ УГЛЫ В 90°.



3. ВЫПОЛНЕНИЕ ВЫРЕЗОВ

Чтобы сделать углы перед вырезанием отверстия, вы должны сначала просверлить все углы с помощью сверла радиусом > 3 мм.



Затем соединить отверстия прямыми разрезами, используя мостовую пилу, на минимальной скорости, чтобы избежать поломок, так как в этот момент плита испытывает повышенное напряжение.



СОВЕТЫ ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ФРЕЗЕРНОЙ МАШИНЫ С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Коронковое сверло:

Сверление плиты должно проводиться на минимальной скорости опускания, особенно, в конце движения. Перед завершением процесса сверления следует немного поднять коронку, чтобы снять напряжение внутри нее.

Фреза среза толщины:

В начале процесса всегда следует просверлить отверстие, используя коронковое сверло. Не рекомендуется опускать фрезу прямо на поверхность. Во время двух первых проходов следует удалить только 0,5 мм. Не рекомендуется снимать более 6 мм с плиты ИТОР толщиной 12 мм.

Режущая фреза:

Не использовать функцию колебания во время резки, так как это может привести к образованию сколов. Модели более светлого цвета являются более твердыми, в связи с используемым сырьем. INALCO рекомендует уменьшить скорость резки для этих моделей, чтобы таким образом избежать перегрева инструментов.

ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ФРЕЗЕРНОЙ МАШИНЫ С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

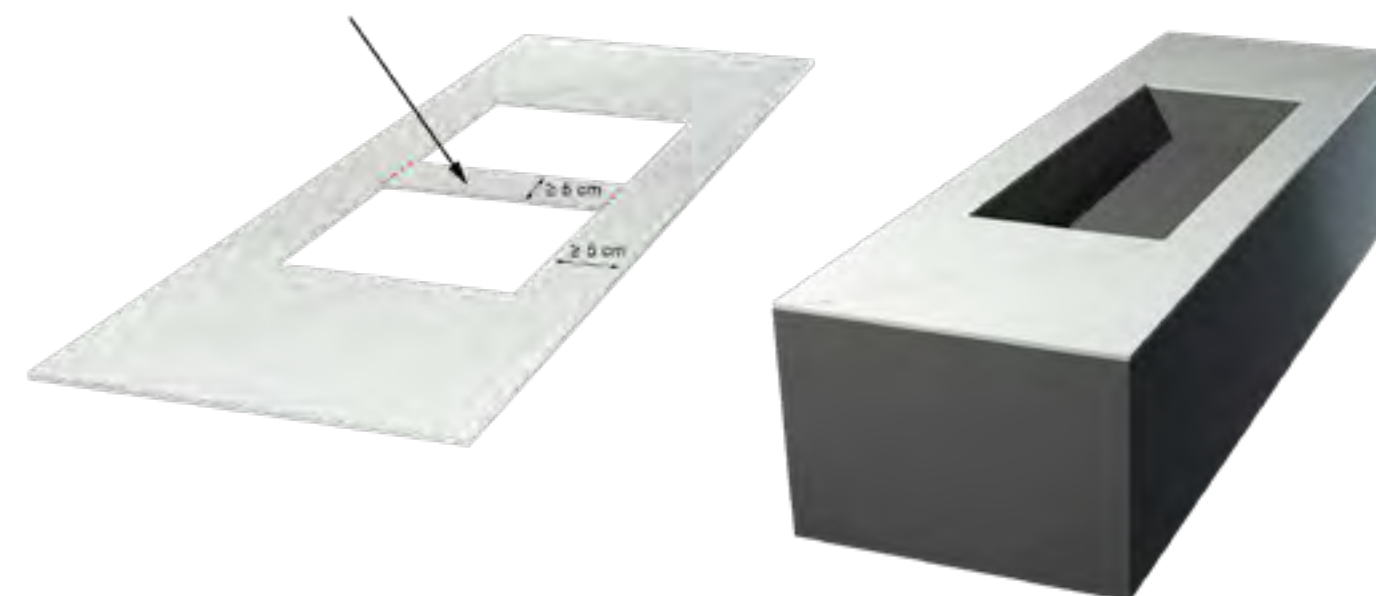
Инструмент	ОБ./МИН.	Скорость (мм / мин)
Коронковое сверло	4500 - 5500	10
Режущая фреза	12 мм	4500 - 5500
Фреза среза толщины	8000 - 10000	250

3. ВЫПОЛНЕНИЕ ВЫРЕЗОВ

ДИЗАЙН ОТВЕРСТИЙ БОЛЬШОГО РАЗМЕРА

При наличии одного или более отверстий большого размера (например, более 50x100 см) для установки умывальников, моек, стеклокерамических варочных панелей и т.д., следует оставить полосу материала для закрепления столешницы. После завершения установки она будет полностью срезана. Это делается для того, чтобы снизить вероятность поломки на этапе перемещения или установки.

Полоса материала с последующим удалением (для поддержки вырезаемого отверстия) Установленная плита



Использование инструмента, не подходящего для резки, может привести к повреждению или даже поломке машинного оборудования или самой плиты. Другие возможные повреждения могут возникнуть по причине того, что весь вес плиты направлен на одну точку во время разреза из-за давления диска, поэтому рекомендуется сделать несколько проходов. Следует также иметь в виду, что чрезмерно низкая скорость резки может быть контрпродуктивной, и даже повредить алмазный диск, что потребует его замены.

3. ВЫПОЛНЕНИЕ ВЫРЕЗОВ

ВЫПОЛНЕНИЕ ВЫРЕЗОВ С ПОМОЩЬЮ WATERJET

Обрезать по 3 см с каждой стороны, чтобы снять возможную напряженность (вначале длинные стороны, а затем короткие). Напряженность должна быть около **2800 бар**, и продвижение - **1 м / мин**.

Плита должна полностью опираться на ребра waterjet. Рекомендуется завершать разрез в сторону края плиты, если программное обеспечение машины позволяет это сделать. Первые и последние 30 см резки следует выполнять на более низкой скорости (50% от рекомендованной). Для плит Super Blanco и Blanco Plus следует уменьшить скорость резки на 50% на протяжении резки всей поверхности.

Следует начинать с внутренней части выреза и приближаться к линии резки со скоростью 60% от используемой при выполнении отверстий, чтобы избежать образования сколов. Используйте угольники, чтобы предупредить смещение деталей.



ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ WATERJET

Толщина	Скорость	Напор	Подача абразивного материала
12 мм	1 м / мин	2800 бар	0,4 кг / мин

Значения, указанные выше, являются рекомендациями, скорость резки или подачу абразивного материала можно отрегулировать для получения более специальной отделки.

4. РЕЗКА ПЛИТ С ПОЛИРОВАННОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ

INALCO рекомендует гидроабразивную резку для работы с плитами ИТОР с полированной поверхностью.

МАШИННАЯ РЕЗКА

Для резки с использованием мостовой пилы, Waterjet и цифрового управления, применяются те же условия, что и для натуральной или бучардированной отделки. Всегда следует помнить, что при начале разреза с помощью waterjet первое сверление должно проводиться достаточно далеко от рабочей зоны из-за риска образования сколов.

РУЧНАЯ РЕЗКА

Так же как и при выполнении вырезов в плитах с натуральной или бучардированной отделкой, вначале следует просверлить углы, используя дрель и водяное охлаждение.

Для ручного выполнения вырезов рекомендуется использование диска для сухой резки. Следует принимать во внимание, что в результате сухой резки образуется больше сколов.

После резки рекомендуется обработать край вырезки до нужного размера, используя «тарелки» и диски для снятия фаски.

ВНИМАНИЕ

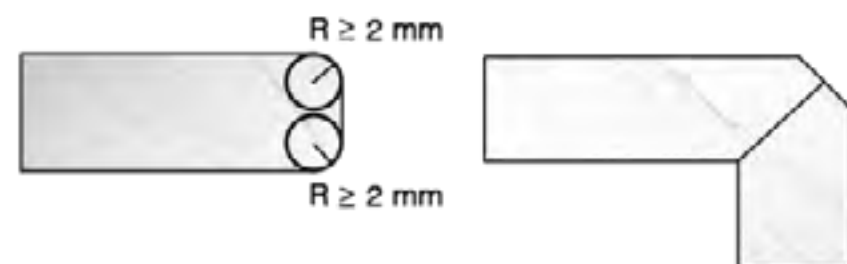
Из-за своего состава полированные плиты более подвержены изгибу.

Чтобы предотвратить изгиб плиты, рекомендуется зафиксировать столешницу алюминиевой планкой и зажимами, поддерживая плиту в наиболее плоском положении.



5. КРАЯ

ОБРЕЗКА КРАЕВ



INALCO рекомендует всегда срезать края, оставляя их закругленными или скошенными под углом. Таким образом повышается ударопрочность, безопасность и улучшается внешний вид.

Существуют множество типов обработки краев, в зависимости от выбора обработчика плиты. Следует принимать во внимание, что чем больше скос, тем больше будет видна поверхность края.

ЗАЩИТА И ОТДЕЛКА КРАЕВ ПОЛИРОВКОЙ

После резки, края плит ITOP Countertops должны быть обработаны герметиком, который гарантирует водонепроницаемость (STOPDIRT / DEEP ENHANCER). Продукт этого типа придает краям блеск и улучшает внешний вид.

Кроме этого, можно выполнить полировку краев после резки. Для этой цели следует использовать соответствующие диски, начиная с мелкозернистых и постепенно увеличивая зернистость до достижения желаемого результата. В процессе полировки краев плиты ITOPKER следует использовать воду. Это гарантирует повышенный блеск и уменьшает появление сколов на краях.





INDUSTRIAS ALCORENSES CONFEDERADAS S.A.

C/San Salvador, 54

12110, Alcora, Castellón (España)

(+34) 964 368 000

www.inalco.es www.inalcotrends.com

