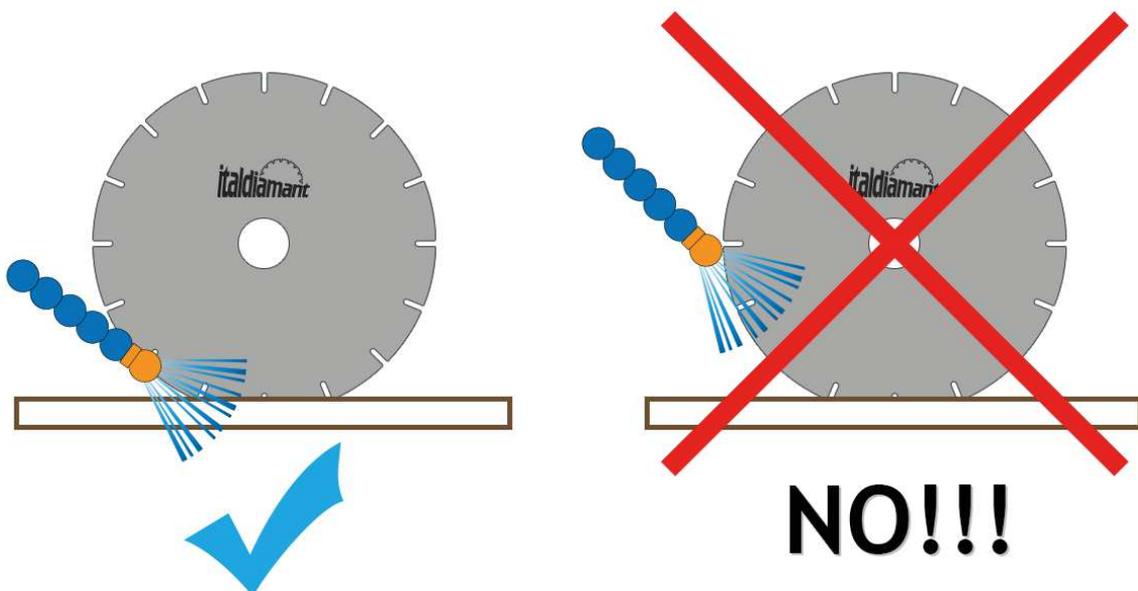




Système d'arrosage des disques de coupe diamantés

Conditions pour des performances optimales:

- **UN FLUX D'EAU CORRECTEMENT ORIENTÉ:** exactement sur le point de contact entre le carreau et le disque



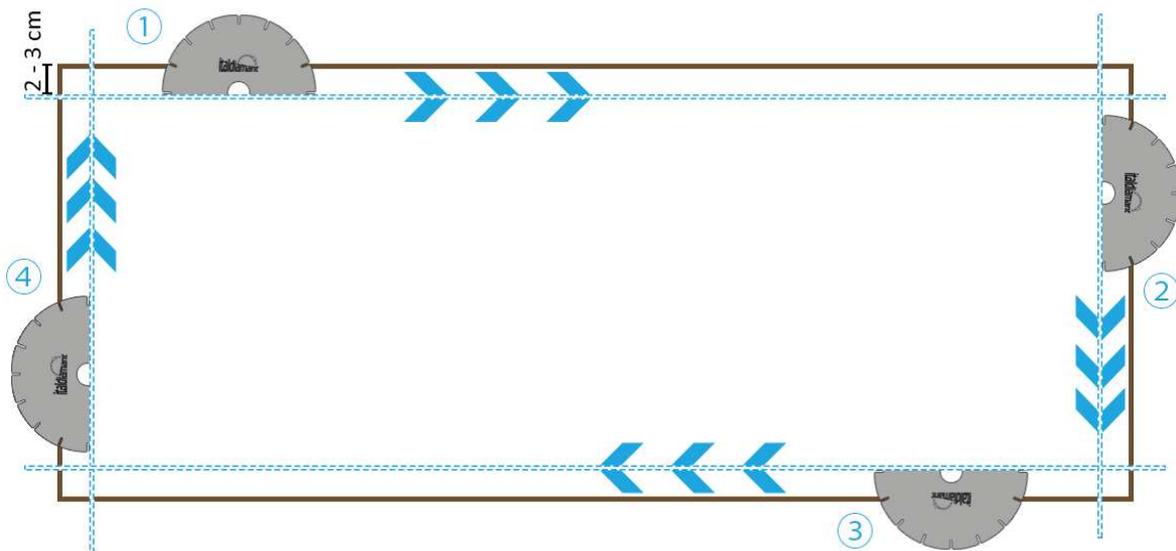
- **UNE EAU PROPRE:** non chargée d'argile/ de morceaux de carreaux!
- **UNE EAU FRAÎCHE:** l'eau doit REFROIDIR le disque!
- **LA JUSTE PRESSION:** pour écarter du disque tous les résidus de coupe!

S'assurer que la pression soit constante afin que l'arrosage se concentre sur le point de contact comme expliqué sur le dessin ci-dessus. Si la pression baisse, le disque ne se refroidira plus correctement. Si l'on considère qu'un disque de coupe peut atteindre une température très élevée, une orientation correcte du flux d'eau est fondamentale pour le refroidissement du disque, pour qu'il s'use de façon homogène, pour qu'il offre une meilleure durée de vie, et pour qu'il garantisse une bonne qualité de coupe sur la surface des carreaux. Un arrosage peu abondant mais correctement orienté est plus efficace qu'une très grosse quantité d'eau mal utilisée à cause de la force centrifuge des disques qui disperse l'eau bien avant qu'elle n'arrive au bon endroit et avec la juste pression.



Principes fondamentaux pour une utilisation correcte des disques diamantés

- La table de travail doit être en bonnes conditions et plane. Si ce n'est pas le cas, nous conseillons de l'aplanir, si elle est en bois ou en ciment. Mieux encore, nous suggérons de la recouvrir d'une tranche de quartz ou d'un tapis en gomme haute densité : cela améliorera énormément la qualité de coupe.
- Faire très attention lors de la manipulation des tranches, afin d'éviter tout type de flexion : c'est la cause de la rupture des tranches lors de la découpe.
- Nous conseillons de détendre toutes les tranches, en coupant des bandes de 3-4 cm sur chaque côté avant de commencer toute opération.



- Exécuter la découpe en passe unique, en évitant de revenir en arrière avec le disque à l'intérieur de la rainure de la coupe : cela peut causer des ébréchures, et satiner le disque.
- Respecter tous les paramètres de vitesse d'avance et de rotations moteur.
- Pour raviver ou nettoyer le disque, réaliser quelques coupes sur quartz ou composite (sur environ 15 mètres linéaires), ou bien utiliser notre pierre abrasive.



Paramètres d'utilisation des disques

Les tests effectués ont donné de bons résultats tant pour la coupe en onglet à 45° comme pour la coupe droite, comme il est de coutume de réaliser sur les centres d'usinage à contrôle numérique (Combicut, Smartcut, etc..).

La table ci-après peut être soumise à variation en fonction des matériaux, du type d'usinage et des machines utilisées.

N.B. : Il est fondamental que le disque reçoive une quantité d'eau adéquate sur le point de coupe pour que la partie abrasive puisse être nettoyée et refroidie correctement (voir page 26). Une quantité d'eau insuffisante peut réduire substantiellement la durée de l'outil.

Tables de référence des vitesses de rotation et d'avance, par type et par matière



Diamètre	Epaisseur tranche	RPM	Avance couleurs m/min		Avance blancs et similaires m/min	
			Standard	PLUS	Standard	PLUS
Ø 300 mm	8 - 12 mm	2.100 - 2.800	1,2	1,5	1	1,2
Ø 300 mm	20 mm	2.100 - 2.800	0,8	1	0,6	0,8
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	1,2	1,5	1	1,2
Ø 350 mm	20 mm	1.900 - 2.500	0,8	1	0,6	0,8
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	1,2	1,5	1	1,2
Ø 400 mm	20 mm	1.500 - 2.300	0,8	1	0,6	0,8
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	1,2	1,5	1	1,2
Ø 450 mm	20 mm	1.200 - 2.000	0,8	1	0,6	0,8
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	1,2	1,5	1	1,2
Ø 500 mm	20 mm	1.000 - 1.600	0,8	1	0,6	0,8
Ø 500 mm	30 mm	1.400 - 1.800	0,6 (DKT3)	-	0,5 (DKT3)	-



COMARTEX
Depuis
1980

Paramètres Techniques

EVOGRES
SERIE

Lapitec

Diamètre	Epaisseur tranche	RPM	Avance couleurs m/min		Avance blancs et similaires m/min	
			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

COVERLAM | TOP

NEOLITH

Diamètre	Epaisseur tranche	RPM	Avance couleurs m/min		Avance blancs et similaires m/min	
			Standard	PLUS	Standard	PLUS
Ø 300 mm	3 - 12 mm	2.100 - 2.800	1,2	1,5	1	1,2
Ø 300 mm	20 mm	2.100 - 2.800	0,8	1	0,6	0,8
Ø 350 mm	3 - 12 mm	1.900 - 2.500	1,2	1,5	1	1,2
Ø 350 mm	20 mm	1.900 - 2.500	0,8	1	0,6	0,8
Ø 400 mm	3 - 12 mm	1.700 - 2.300	1,2	1,5	1	1,2
Ø 400 mm	20 mm	1.500 - 2.300	0,8	1	0,6	0,8
Ø 450 mm	3 - 12 mm	1.200 - 2.000	1,2	1,5	1	1,2
Ø 450 mm	20 mm	1.200 - 2.000	0,8	1	0,6	0,8
Ø 500 mm	3 - 12 mm	1.200 - 1.600	1,2	1,5	1	1,2
Ø 500 mm	20 mm	1.000 - 1.600	0,8	1	0,6	0,8

GEO LUXE

Diamètre	Epaisseur tranche	RPM	Avance couleurs m/min		Avance blancs et similaires m/min	
			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



COMARTEX
Depuis
1980

Paramètres Techniques



SAPIENSTONE



Diamètre	Epaisseur tranche	RPM	Avance couleurs m/min		Avance blancs et similaires m/min	
			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

atlasPLAN

LAMINAM

Diamètre	Epaisseur tranche	RPM	Avance couleurs m/min		Avance blancs et similaires m/min	
			Standard	PLUS	Standard	PLUS
Ø 300 mm	5 - 12 mm	2.100 - 2.800	1,2	1,5	0,9	1,1
Ø 300 mm	20 mm	2.100 - 2.800	1	1,3	0,8	1
Ø 350 mm	5 - 12 mm	1.900 - 2.500	1,2	1,5	0,9	1,1
Ø 350 mm	20 mm	1.900 - 2.500	1	1,3	0,8	1
Ø 400 mm	5 - 12 mm	1.500 - 2.300	1,2	1,5	0,9	1,1
Ø 400 mm	20 mm	1.500 - 2.300	1	1,3	0,8	1
Ø 450 mm	5 - 12 mm	1.200 - 2.000	1,2	1,5	0,9	1,1
Ø 450 mm	20 mm	1.200 - 2.000	1	1,3	0,8	1
Ø 500 mm	5 - 12 mm	1.000 - 1.600	1,2	1,5	0,9	1,1
Ø 500 mm	20 mm	1.000 - 1.600	1	1,3	0,8	1

FORIM

ASTALE
BY TAU

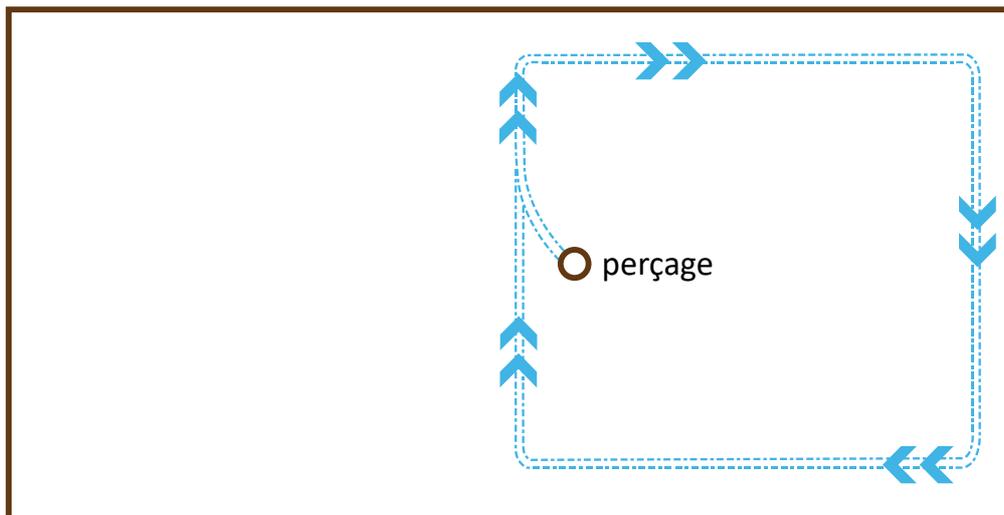
Diamètre	Epaisseur tranche	RPM	Avance couleurs m/min		Avance blancs et similaires m/min	
			Standard	PLUS	Standard	PLUS
Ø 300 mm	6 - 12 mm	2.100 - 2.800	1	1,2	0,8	1
Ø 300 mm	20 mm	2.100 - 2.800	0,6	0,7	0,5	0,6
Ø 350 mm	6 - 12 mm	1.900 - 2.500	1	1,2	0,8	1
Ø 350 mm	20 mm	1.900 - 2.500	0,6	0,7	0,5	0,6
Ø 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



Principes fondamentaux pour une utilisation correcte des fraises et forets

Utilisation sur centre d'usinage à contrôle numérique:

- Pour faire les perçages internes sur centres d'usinage à contrôle numérique, la tranche doit être parfaitement bloquée par les ventouses, et au moins 2 ventouses doivent être positionnées près du perçage à réaliser.
- Pour couper avec la fraise à détourer, il est nécessaire de réaliser au préalable un perçage avec un foret spécifique, généralement de \varnothing 35 mm. Positionner ensuite la fraise dans le centre du perçage précédemment réalisé, et procéder dans le sens des flèches comme indiqué sur le dessin ci-dessous.



Utilisation sur débiteuse 5 axes avec tête motorisée rotative:

Pour percer avec la fraise à détourer renforcée, programmer un avancement de 15 mm/ min jusqu'à la fin de l'opération. Puis procéder selon les paramètres standard reportés sur la table de référence p.32.

***** ATTENTION : Sur ce type de machines, il est fondamental d'augmenter l'apport d'eau lors de l'utilisation de ces outils. *****