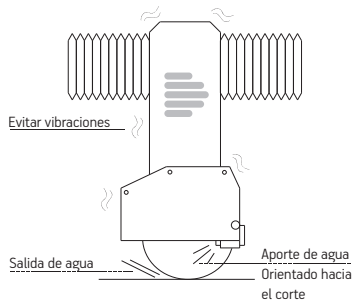
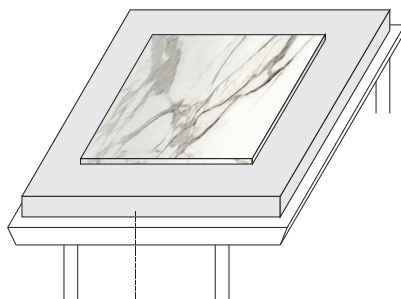


# 1. CORTE DISCO PUENTE

## ANTES DE EMPEZAR



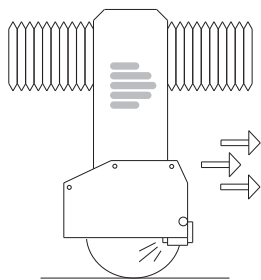
DISCO	REVOLUCIONES
300 m	2400 rpm
350 m	2200 rpm
400 m	2000 rpm



Plana y nivelada. Máx. Superficie posible.  
Arenisca, madera, cuarzo.

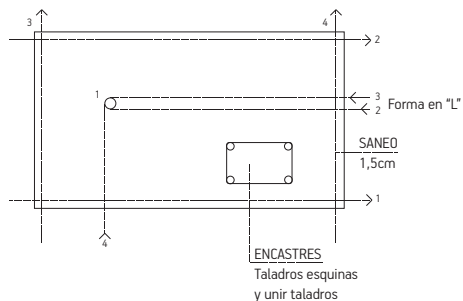
## DURANTE LA ELABORACIÓN

### VELOCIDAD

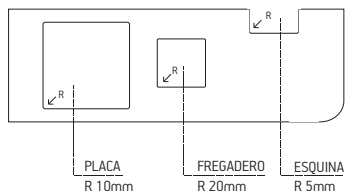


COLORES	BLANCOS	RESTO COLORES
Velocidad recto	0,5 m/min	1-1,2 m/min
Velocidad Corte 45°	0,5 m/min	0,5-0,7 m/min
Velocidad bajada material	0,1 m/min	0,1 m/min
Profundidad	3-5 mm	3-5 mm

### LIBERAR TENSION (Realizar cortes de saneo 1,2,3,4)

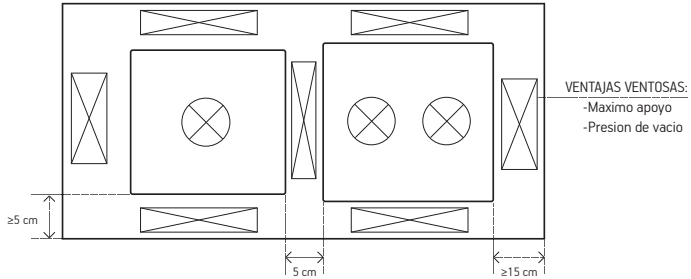


### RADIOS RECOMENDADOS R ≥ 5MM

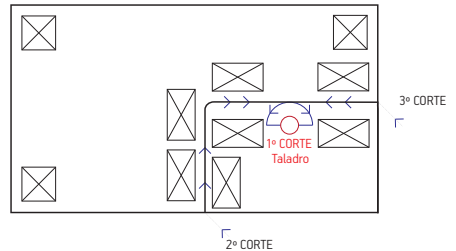
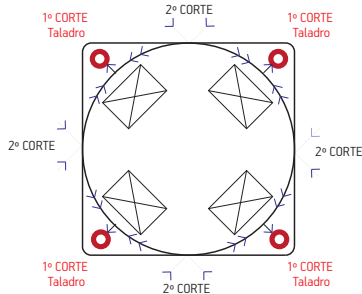
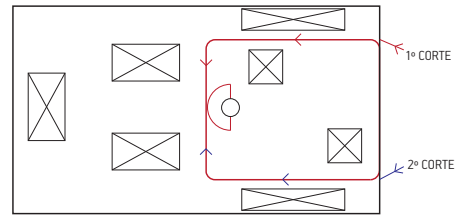
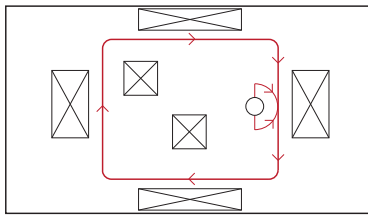


## 2. ELABORACIÓN EN CONTROL NUMÉRICO, CNC

### ANTES DE EMPEZAR



### DURANTE LA ELABORACIÓN

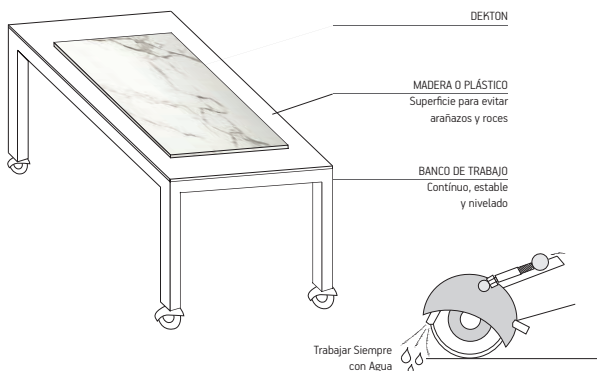


HERRAMIENTAS	PARÁMETROS	OBSERVACIONES
Taladros	10 mm/min	Aflar cada 4 taladros
Fresa de Corte	150 mm/min (blancos) 200 mm/min (resto)	Disminuir a 70 mm/min en los últimos 10 cm
Fresa de Rebaje	Usar revoluciones recomendadas por el fabricante. Para encastres rebajados hacer primero encastre y luego el rebaje.	Realizarlo en una pasada con la profundidad recomendada (ej: 7mm) a 60 mm/min.
Pulido	Utilizar herramientas y parámetros utilizados al trabajar con granitos o cuarzo.	Controlar desgaste de la herramienta

Utilizar herramientas recomendadas por Cosentino.

### 3. TRABAJO MANUAL

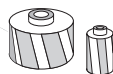
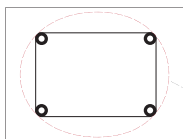
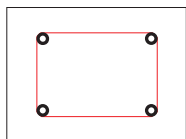
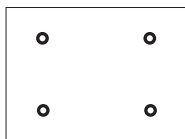
#### ANTES DE EMPEZAR



#### DURANTE LA ELABORACIÓN

##### 1. ENCASTRES

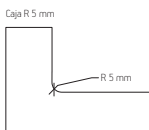
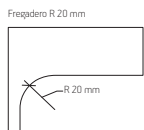
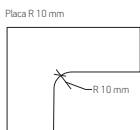
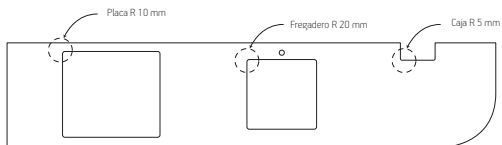
- 1 Taladrar las 4 Esquinas
- 2 Cortar las aristas con el disco de mano
- 3 Caso de huecos redondos



RADIOS RECOMENDADOS:  
 ≥ 5 mm (Esquina)  
 ≥ 10 mm (Placa)

\*Afilarse cada 4 taladros

Discos Cóncavos  
 y vasos diamantados



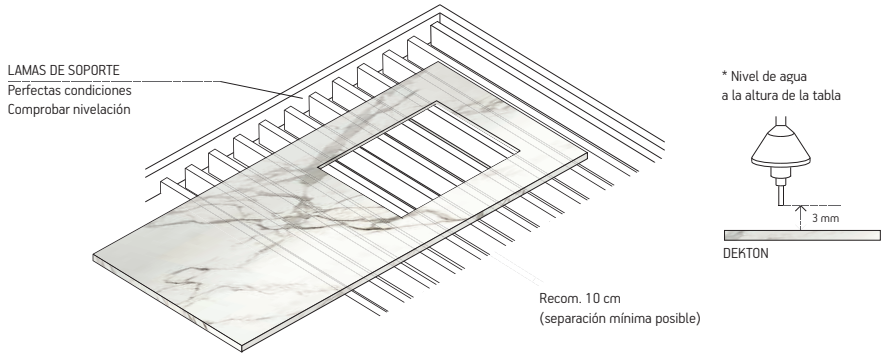
##### 2. PULIDO

ACABADO	SECUENCIA	
	LÍJAS	CEPILLOS
Suede		46 - 60 - 120 - 220 - 400
Apomazado	50 - 120 - 220	+ 220 - 400
Mate	50 - 120 - 220 - 400	
Brillo	50 - 120 - 220 - 400 - 800 - 1500	

Pueden ser lijás o cepillos utilizados para Silestone. Utilizar siempre herramientas homologadas por Cosentino.

## 4. WATER JET

### ANTES DE EMPEZAR



### DURANTE LA ELABORACIÓN

#### PRESIÓN DE CORTE

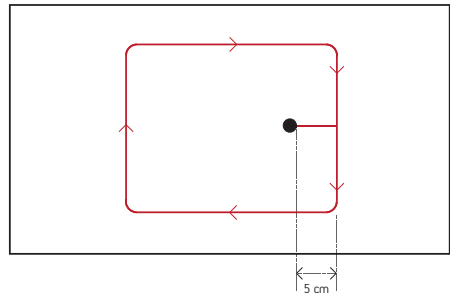
Baja presión (piercing): 700 bar. 10 seg.  
Alta presión (corte): 3500 bar.

#### PIERCING DE ENTRADA:

Fuera de la tabla excepto encastres.

#### CAUDAL DE ABRASIVO:

600 g/min (granulometría recomendada 80 micras)



#### VELOCIDAD DE CORTE

COLORES	Blancos	Resto de Colores
Velocidad Corte Recto	0,4 m/min	0,6 m/min
Velocidad Corte Inglete	0,3 m/min	0,3 m/min

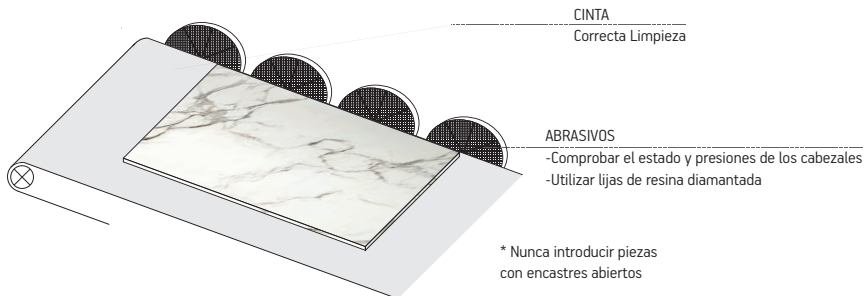
Si no tiene buena calidad disminuir velocidad o aumentar cantidad de arena por minuto

#### CALIDAD DE CORTE:

Depende de la relación velocidad de corte y el caudal de abrasivo.

## 5. PULECANTOS

### ANTES DE EMPEZAR



### DURANTE LA ELABORACIÓN

#### 1. PULIDO

ACABADO	SECUENCIA
Mate (Piedras)	50 - 120 - 220 - 400 - 800 (Abrasivo)
Brillo (Xgloss)	400 - 800 - 1500 - 3000 (Abrasivo)
Textura (Oscilante)	46 - 60 - 120 - 220 - 400 (Cepillos)

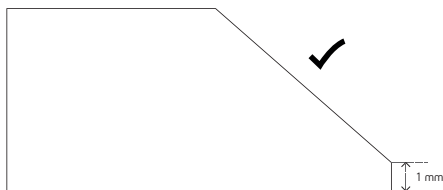
VELOCIDAD: 0,6 m/min

PRESIÓN: 1,8 bar - 2,2 bar  
(Dependen del estado de la máquina y del fabricante)

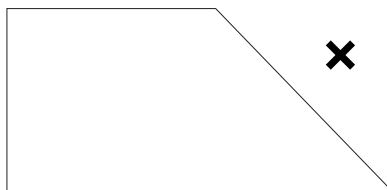
DISCO:  
Ø 260 mm

VELOCIDAD:  
0,2 m/min

#### 2. CORTE INGLETE



(Mejora Desportillo Cara Buena)



## 6. INSTALACIÓN

### EMBALAJE

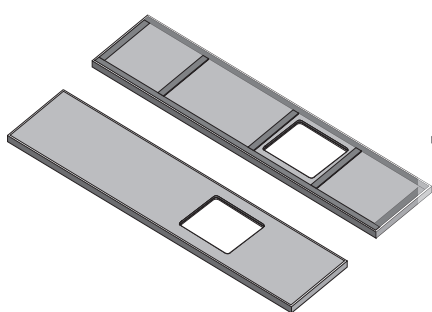
- Revisar medidas de la encimera
- Protección de esquinas y cantos
- Refuerzo de piezas grandes

### CARGA Y DESCARGA

- Preparación del caballete protegiéndolo con almohadillas.
- Colocar la carga de forma equilibrada y en vertical.
- Colocar las piezas encaradas y separadas con un elemento de protección (corcho o cartón).
- Sujeción de las piezas con correas y sargentos.

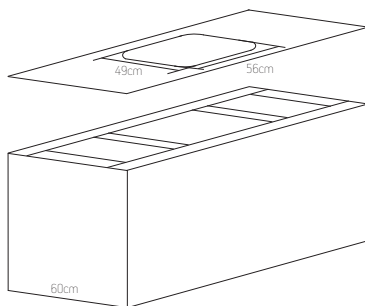
### SOPORTES Y REFUERZOS

TIPO DE CANTO	REFUERZO CON TIRAS	MATERIALES	REFUERZO CONTINUO	MATERIAL
CANTO SIMPLE	Oculto en el Mueble	Madera	Toda la Superficie	MDF
CANTO INGLETE	Oculto en la Estructura de la Encimera	Dekton/Granito	Toda la Superficie	MDF



### DISTANCIAS ENTRE APOYOS

ENCIMERAS CON HUECOS 56X49 CM (VITROCERÁMICA)	DISTANCIA ENTRE APOYOS (CM)
12 mm	60
20 mm	
ENCIMERAS SIN HUECOS	DISTANCIA ENTRE APOYOS (CM)
12 mm	120
20 mm	



### PREPARACIÓN DE MUEBLES

- Limpiar y despejar la superficie
- Nivelar los muebles regulando las patas
- Evitar uso de cuñas

### UNIÓN ESTÁNDAR

- Calibrar los cantos en el pulecantos usando la lija 1.
- Realizar un microbisel en la unión si existen desportillos.
- Limpiar y secar la zona.
- Usar una "Perfect Seam" para un mejor acabado.
- Retirar el exceso de silicona y Mastidek con Clean-colorsil y una cuchilla.

