

# Scie a pont / Debituse (Bridge Saw)

# Decoupe au jet d'Eau (Waterjet)

# Centre d'Usinage (CNC Machine)

## Attention

- Assurez-vous que la table de coupe est plate, rigide, nivelée et exempte de tout débris et qu'il y a un soutien suffisant pour toute la dalle.
- Utilisez la lame de Porcelaine approuvée/recommandée pour GEOLUXE® et aiguissez la lame correctement pour assurer sa puissance de coupe avant de commencer à travailler.
- Utilisez le débit d'eau maximal (le débit minimal requis est > 50 litres / minute ou 13,2 gallons / minute)
- En cas de l'angle inférieur ou égal à 90°, il est recommandé de joindre l'angle avec un rayon de 5 mm (3/16 pouce).
- Évitez de couper à travers le centre d'une dalle dont la largeur est ≥ 700 mm (28 pouces). Lorsque cela est inévitablement nécessaire, ménagez un espace supplémentaire suffisant pour ajuster la pièce à la dimension requise.



## Paramètres

### Paramètres de taux d'alimentation.

| tr/min | Diamètre de la lame              |                                  |                                  |                                  |                                  |
|--------|----------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|
|        | 300 mm (12 pouce)                | 350 mm (14 pouce)                | 400 mm (16 pouce)                | 450 mm (18 pouce)                | 500 mm (20 pouce)                |
| 1200   |                                  |                                  | 300-400 mm/min (12-16 pouce/min) | 300-400 mm/min (12-16 pouce/min) | 500-800 mm/min (20-32 pouce/min) |
| 1500   |                                  |                                  | 300-400 mm/min (12-16 pouce/min) | 500-800 mm/min (20-32 pouce/min) | 500-800 mm/min (20-32 pouce/min) |
| 1800   |                                  | 300-400 mm/min (12-16 pouce/min) | 500-800 mm/min (20-32 pouce/min) | 500-800 mm/min (20-32 pouce/min) | 500-800 mm/min (20-32 pouce/min) |
| 2000   |                                  | 500-800 mm/min (20-32 pouce/min) | 500-800 mm/min (20-32 pouce/min) | 500-800 mm/min (20-32 pouce/min) |                                  |
| 2200   | 300-400 mm/min (12-16 pouce/min) | 500-800 mm/min (20-32 pouce/min) | 500-800 mm/min (20-32 pouce/min) |                                  |                                  |
| 2500   | 500-800 mm/min (20-32 pouce/min) | 500-800 mm/min (20-32 pouce/min) |                                  |                                  |                                  |
| 2800   | 500-800 mm/min (20-32 pouce/min) |                                  |                                  |                                  |                                  |

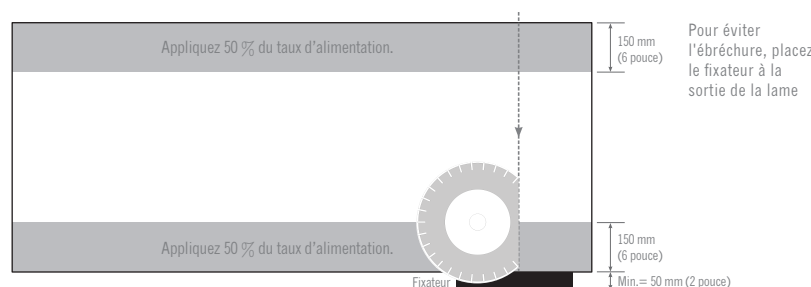
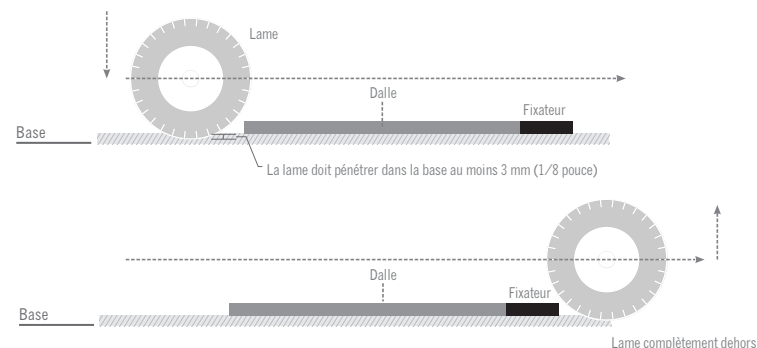
### Paramètres de coupe

| Type de coupe           | Taux d'alimentation |           |
|-------------------------|---------------------|-----------|
|                         | mm/min              | pouce/min |
| Coupe inclinée (onglet) | 200-400             | 8-16      |

Le taux d'alimentation réalisable peut varier du tableau ci-dessus, selon votre choix de lame de scie trouvé dans notre liste approuvée. Veuillez vous référer aux paramètres techniques recommandés par le producteur spécifique.

## Instruction de Coupe

- Procédez à travers toute l'épaisseur de la dalle par une seule coupe.
- Coupez d'abord les deux longs côtés selon la direction des veines puis les côtés larges. En cas de séries avec des veines diagonales, veuillez vous référer au long côté original (3,2 m ou 126 in).
- La lame doit pénétrer dans la base au moins 3 mm (1/8 pouce).
- Commencez à couper de l'extérieur de la dalle vers l'intérieur.
- Appliquez 50% du taux d'alimentation standard en entrant et sortant de la dalle.
- Pour éviter l'ébréchure, placez le fixateur à la sortie de la lame (une largeur minimale du fixateur 50 mm ou 2 pouces).



## Attention

- Gardez le niveau d'eau dans le bac plus bas que la ligne supérieure des grilles environ 20-30 mm (3/4-13/16 pouce).
- Les grilles de la machine découpe au jet d'eau doivent être en bon état et uniformément nivelées.
- En cas de l'angle égal ou inférieur à 90°, il est recommandé de joindre l'angle avec le rayon ≥ 5 mm (3/16 pouce).
- Évitez de couper à travers le centre d'une dalle dont la largeur est ≥ 700 mm. Lorsque cela est inévitablement nécessaire, ménagez un espace supplémentaire suffisant pour ajuster la pièce à la dimension requise.

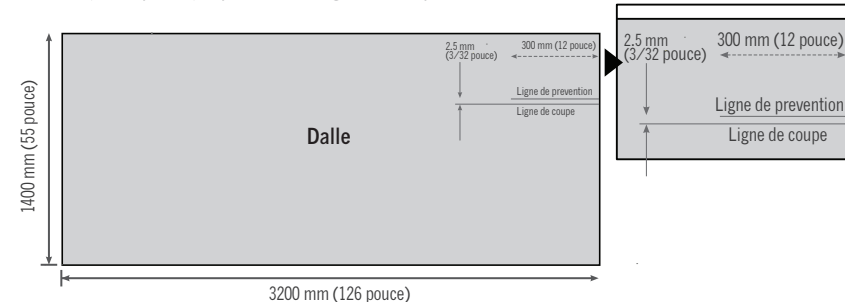
## Paramètres

| TYPE    | Pression |               | Taux d'alimentation |           | Taux d'alimentation Abrasifs |         |
|---------|----------|---------------|---------------------|-----------|------------------------------|---------|
|         | MPa      | psi           | mm/min              | pouce/min | kg/min                       | lbs/min |
| Perçage | 69-104   | 10,000-15,000 | -                   | -         | 0.40-0.45                    | 0.9-1.0 |
| Decoupe | 190-340  | 28,000-50,000 | 150-300             | 6-12      | 0.40-0.45                    | 0.9-1.0 |

Remarque: - Les grains abrasifs utilisables vont du grain 60 au 120. Pour GEOLUXE®, nous recommandons le grain 80.  
- En cas de jet à basse pression, travaillez à un taux d'alimentation plus faible, en tenant compte de la qualité de coupe finale.

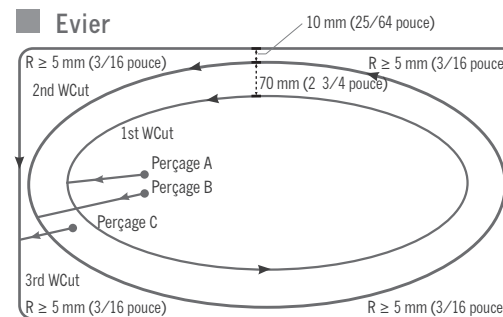
## Instruction de coupe

- Il est fortement conseillé de créer une ligne de prévention de 300 mm (12 pouces), d'environ 2,5 mm (3/32 pouce) à partir de la ligne de coupe réelle du côté de la sortie.



- Coupez selon la longueur de la dalle en référence à côté 3.2 m (126 pouce) et ensuite les côtés larges.

## Evier



- Évitez de faire un évier découpé sur le plan de travail de cuisine en forme asymétrique. Lorsque cela est inévitablement nécessaire, découpez d'abord une forme symétrique (carrée ou rectangulaire) suivi d'un évier puis finissez la forme asymétrique du plan de travail de cuisine comme la dernière coupe.

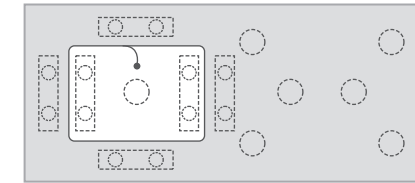
- commencez par percer un trou (perçage) au point du départ à basse pression, suivi de couper à haute pression.
- L'anneau le plus à l'extérieur doit être à 10 mm (25/64 pouce) du bord périphérique de l'évier.
- L'anneau suivant vers l'intérieur est à 70 mm (2 3/4 pouce) de l'anneau le plus extérieur.
- Pour couper les anneaux, toujours commencez par les anneaux intérieurs vers ceux extérieurs.
- Commencez et finissez toujours la coupe suivante à l'intérieur de l'anneau de coupe précédent pour réduire les vibrations.

Remarque: Pour couper l'évier dont la largeur est ≥ 700 mm par découpe au jet d'eau, nous recommandons les conditions suivantes

- Mettez une couture à l'évier.
- sans couture, il est conseillé de découper un évier par une technique alternative, comme des outils manuels, ou de nous contacter avec le dessin détaillé pour obtenir des conseils techniques avant le traitement.

## Attention

- Utilisez les outils de Porcelaine recommandés pour GEOLUXE®.
- Utilisez beaucoup d'eau directement autour des outils.
- Placez les ventouses pour soutenir fermement la pièce pendant le traitement. Vérifiez toutes les connexions et assurez-vous que tous les ventouses fonctionnent correctement.



----- Positions des ventouses

- La rupture de la pièce est causée par le mouvement de la dalle pendant la coupe en raison d'un soutien insuffisant et aussi de la pression de vide.
- La pièce découpée doit être bien soutenue par des ventouses pour éviter la forte chute de la pièce découpée.
- En cas de l'angle inférieur ou égal à 90°, il est recommandé de joindre l'angle avec un rayon de 5 mm (3/16 pouce)

## Paramètres

### Foret

| Diamètre d'outils |       | Vitesse de la broche | Taux d'alimentation |           |
|-------------------|-------|----------------------|---------------------|-----------|
| mm                | pouce |                      | mm/min              | pouce/min |
| 35                | 1 3/8 | 1800-2000            | 20                  | 3/4       |

### Fraise

| Diamètre d'outils |       | Vitesse de la broche | Taux d'alimentation |           |
|-------------------|-------|----------------------|---------------------|-----------|
| mm                | pouce |                      | mm/min              | pouce/min |
| 23                | 29/32 | 4500-6000            | 150-200             | 6-8       |

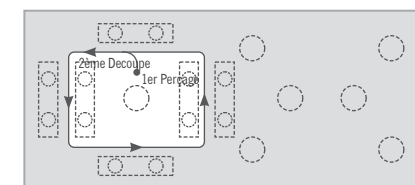
- Appliquez 50% du taux d'alimentation en entrant et sortant

### Outils de Profilage

| Meule | Type       | Taux d'alimentation |           | Vitesse de la broche |
|-------|------------|---------------------|-----------|----------------------|
|       |            | mm/min              | pouce/min |                      |
| 1     | Métallique | 1000                | 40        | 4500                 |
| 2     | Métallique | 1000                | 40        | 4500                 |
| 3     | Métallique | 1000                | 40        | 4500                 |
| 4     | Polissage  | 800                 | 32        | 2400                 |
| 5     | Polissage  | 800                 | 32        | 2400                 |
| 6     | Polissage  | 800                 | 32        | 2400                 |

## Evier

- Placez les ventouses suffisamment pour soutenir toutes les zones de la pièce, en particulier le bord de l'évier.
- Réglez les ventouses pour maintenir la pièce parfaitement serrée.
- La pression de vide appropriée doit être comprise entre -0,6 et -1,0 bar.
- Percez le trou de robinet en utilisant un foret et fraise le trou de l'évier.
- Percez le trou du robinet ou du savon avec la face tournée vers le haut pour éviter les ébréchures sur la surface.



- Évitez de faire un évier découpé asymétrique sur le plan de travail de cuisine. Lorsque cela est inévitablement nécessaire, découpez d'abord une forme symétrique (carrée ou rectangulaire) suivi d'un évier puis finissez la forme asymétrique du plan de travail de cuisine comme la dernière coupe.

# Machine à scie avec découpe au Jet d'eau (Sawjet)

# Machine à scie avec découpe au Jet d'eau (Sawjet)

# GEOLUXE

## Mini-manuel de la Fabrication

Version 3 / 2019

### ■ Attention

- Le bac d'eau e base de soutien
  - Gardez le niveau d'eau dans le bac plus bas que la ligne supérieure des grilles environ 20-30 mm (3/4-13/16 pouce).
  - Les grilles de la machine au jet d'eau doivent être en bon état et uniformément nivelées.
  - Posez les panneaux de ciment d'une épaisseur d'au moins 10 mm (25/64 pouces) sur toute la surface de la table de coupe comme base de soutien pour la coupe à la lame de scie.
  - Assurez-vous que la table de coupe est plate, rigide, nivelée et exempte de tout débris et qu'il y a un soutien suffisant pour toute la dalle.
  - Changez la base de soutien au moins une fois par jour. La fréquence peut varier en fonction du nombre de travaux effectués et de l'état réel de la base de soutien à la date de fonctionnement.
- Lame de scie
  - Utilisez la lame de Porcelaine recommandé pour Geoluxe et aigüisez la lame correctement pour assurer sa puissance de coupe avant de commencer à travailler.
  - Le diamètre de la lame doit correspondre à la vitesse de la broche (tr/min).
  - Veuillez respecter les paramètres techniques recommandés par le fournisseur de lames.
  - Utilisez le débit d'eau maximal (le débit minimum requis est > 50 litres/minute ou 13,2 gallons/minute).
- Découpe au jet d'eau
  - En cas de l'angle égal ou inférieur à 90°, il est recommandé de joindre l'angle avec le rayon  $\geq 5$  mm (3/16 pouce).

### ■ Paramètres

#### • Lame de scie

| tr/min | Diamètre de la lame              |                                  |                                  |                                  |                                  |
|--------|----------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|
|        | 300 mm (12 pouce)                | 350 mm (14 pouce)                | 400 mm (16 pouce)                | 450 mm (18 pouce)                | 500 mm (20 pouce)                |
| 1200   |                                  |                                  | 300-400 mm/min (12-16 pouce/min) | 300-400 mm/min (12-16 pouce/min) | 500-800 mm/min (20-32 pouce/min) |
| 1500   |                                  |                                  | 300-400 mm/min (12-16 pouce/min) | 500-800 mm/min (20-32 pouce/min) | 500-800 mm/min (20-32 pouce/min) |
| 1800   |                                  | 300-400 mm/min (12-16 pouce/min) | 500-800 mm/min (20-32 pouce/min) | 500-800 mm/min (20-32 pouce/min) | 500-800 mm/min (20-32 pouce/min) |
| 2000   |                                  | 500-800 mm/min (20-32 pouce/min) | 500-800 mm/min (20-32 pouce/min) | 500-800 mm/min (20-32 pouce/min) |                                  |
| 2200   | 300-400 mm/min (12-16 pouce/min) | 500-800 mm/min (20-32 pouce/min) | 500-800 mm/min (20-32 pouce/min) |                                  |                                  |
| 2500   | 500-800 mm/min (20-32 pouce/min) | 500-800 mm/min (20-32 pouce/min) |                                  |                                  |                                  |
| 2800   | 500-800 mm/min (20-32 pouce/min) |                                  |                                  |                                  |                                  |

#### • Paramètres de découpe

| Type de coupe           | Taux d'alimentation |           |
|-------------------------|---------------------|-----------|
|                         | mm/min              | pouce/min |
| Coupe inclinée (onglet) | 200-400             | 8-16      |

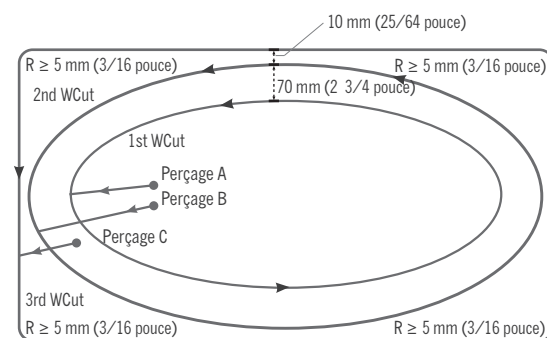
#### • Découpe au jet d'Eau

| Type    | Pression |               | Taux d'alimentation |           | Taux d'alimentation Abrasifs |         |
|---------|----------|---------------|---------------------|-----------|------------------------------|---------|
|         | MPa      | psi           | mm/min              | pouce/min | kg/min                       | lbs/min |
| Perçage | 69-104   | 10,000-15,000 | -                   | -         | 0.40-0.45                    | 0.9-1.0 |
| Découpe | 190-340  | 28,000-50,000 | 150-300             | 6-12      | 0.40-0.45                    | 0.9-1.0 |

Remarque: - Les grains abrasifs utilisables vont du grain 60 au 120. Pour GEOLUXE®, nous recommandons le grain 80.  
 - En cas de jet à basse pression, travaillez à un taux d'alimentation plus faible, en tenant compte de la qualité de coupe finale.

### ■ Instruction de coupe

- La lame de scie est recommandé pour la découpe à la taille et la coupe d'évier et le perçage du trou de robinet au jet d'Eau.
- D'abord coupez à la taille, puis coupez l'évier et percez le trou du robinet.
- Coupez à la taille avec la lame de scie.
  - Coupez à travers toute l'épaisseur de la dalle par une seule coupe.
  - Coupez d'abord les deux longs côtés, suivis des côtés larges.
  - La lame doit pénétrer dans la base de soutien au moins 3 mm (1/8 pouce) pour éviter l'ébréchure du bord inférieur.
  - Commencez à couper de l'extérieur de la dalle vers l'intérieur.
  - Appliquez 50% du taux d'alimentation standard environ 6 pouces en entrant et sortant de la dalle.
  - Pour éviter l'ébréchure, placez le fixateur à la sortie de la lame (une largeur minimale du fixateur 50 mm (2 pouces)).
- Coupe d'évier et trou de robinet par découpe au jet d'Eau.
  - D'abord percez un trou à basse pression (piercing) au point du départ de chaque ligne de coupe. Réglez la basse pression (perçage) puis commencez à couper à haute pression.
  - Pour la coupe de l'évier, il est fortement recommandé de commencer par les coupes des anneaux ovales internes en premier afin de réduire le poids et éviter la rupture de la dalle. Le point du départ de chaque anneau doit être à l'intérieur du quel précédemment coupé.



\* Longueur des perçage A,B,C environ 80-100 mm.

- Evitez de faire un évier découpé asymétrique sur le plan de travail de cuisine. Lorsque cela est inévitablement nécessaire, découpez d'abord une forme symétrique (carrée ou rectangulaire) suivi d'un évier puis finissez la forme asymétrique du plan de travail de cuisine comme la dernière coupe.

Remarque: Pour couper l'évier dont la largeur est  $\geq 700$  mm par découpe au jet d'eau, nous recommandons les conditions suivantes

- Mettez une couture à l'évier.
- sans couture, il est conseillé de découper un évier par une technique alternative, comme des outils manuels, ou de nous contacter avec le dessin détaillé pour obtenir des conseils techniques avant le traitement.

**\*\*Il est important de noter que tous les paramètres suggérés sont des directives et peuvent varier en fonction de la machine, des outils et des conditions de l'installation. L'opérateur doit ajuster les paramètres pour atteindre ses propres conditions de travail optimales.\*\***

Distribué par

