

## Recomendaciones de Corte Neolith 10/12mm

Para aliviar la tensión que puede tener la tabla se recomienda sanear los bordes de la misma, cortando unos 3 cm.

### Corte con Disco

Se recomienda cortar Neolith con el disco segmentado recomendado por TheSize. Los parámetros del corte son los siguientes:

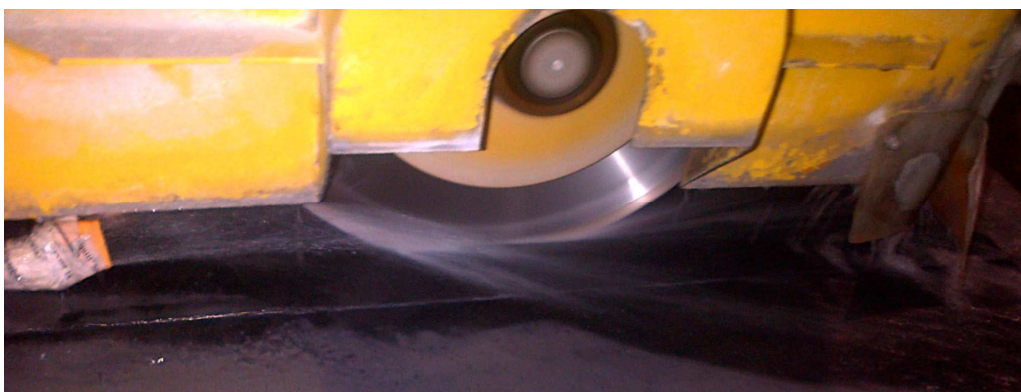
Diámetro Disco (mm)	RPM	Velocidad (m/min)	Corte
300 mm	2500	1,0	
350 mm	2200	1,0	
400 mm	1900	1,0	

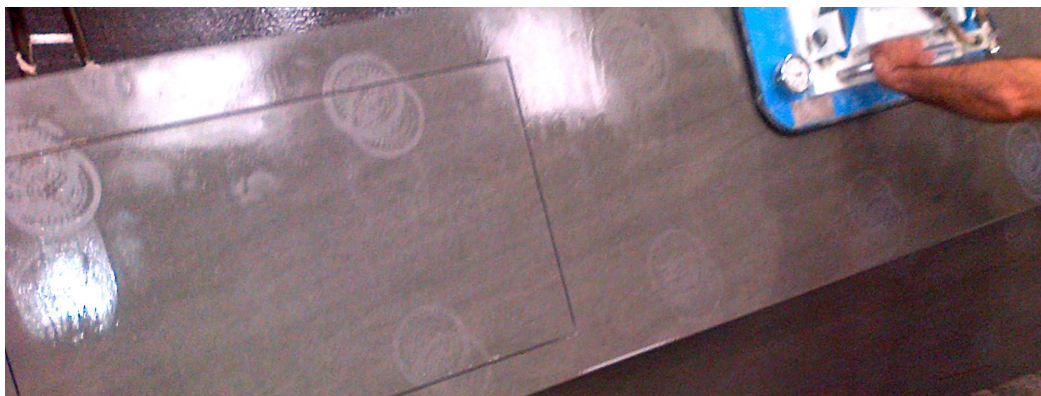
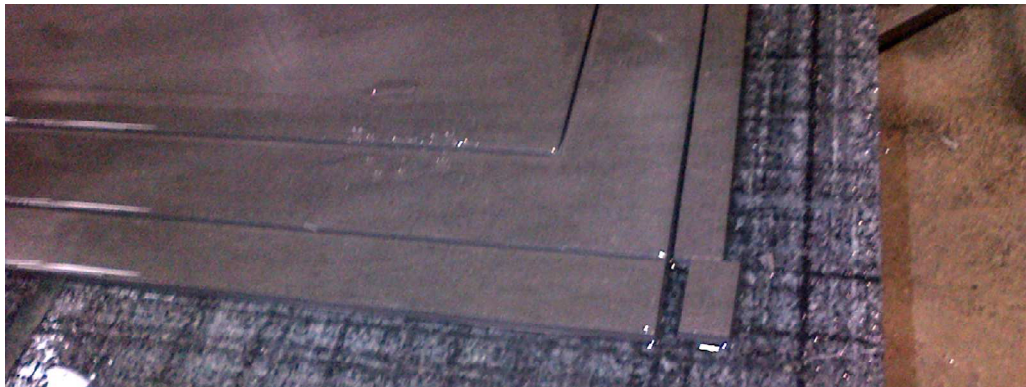
Asegurarse de que toda la tabla esté apoyada en la bancada y que la bancada esté libre de tiestos. Es importante que la tabla esté completamente plana.

Al ser un material denso y duro hay que procurar una buena refrigeración del disco. El chorro del agua refrigerante tiene que estar dirigido al punto del corte, donde el disco está en contacto con la tabla.

Para mejorar el acabado del corte se recomienda empezar y finalizar el corte con una velocidad inferior a lo recomendado.

**Antes de empezar el corte de los huecos, se recomienda taladrar las esquinas de los huecos con una broca con un radio de por lo menos 6 mm.**





## Waterjet

Empezar el corte fuera de la tabla, respetando unos 3 cm del borde de la misma. La presión tiene que estar alrededor de 3900 bares, con un avance de 0,7 m/min.

Es importante que la tabla esté bien apoyada en las costillas del waterjet en toda su superficie.

Si el software de la máquina y el diseño lo admite se recomienda acabar el corte hacia el borde de la tabla.

