



Encimeras
Compactop[®]

Máquinas y Herramientas Recomendadas

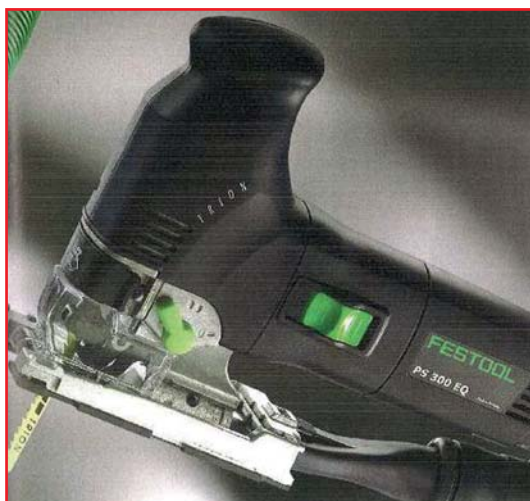


1. Máquinas y herramientas

1.1. Corte

Máquina: Sierra de Calar:

- Motor de al menos 700 W
- De al menos 3000 carreras/minuto
- Rodillo de soporte de la hoja afilada en forma de V para controlar la desviación de la hoja en la profundidad máxima de corte
- Peso: 3 Kg
- Marca FESTOOL o equivalente



Herramienta: Segueta

- Segueta HS 75 / 3 BI / 5 ref. 486544 ó HM 75 / 4,5 ref. 486561 de la Marca FESTOOL
- Avance: 1 – 2 m/min
- Vida: unos 1000 metros lineales / Segueta
- Marca recomendada : ZUBIOLA o equivalente
- Distribuidor: SINTERSA

1.2. Fresado de bordes en general.

Máquina: Fresadora:

- Motor de al menos 1400 W
- De al menos ≥ 12.000 r.p.m.
- Modelo OF 1400 de la Marca FESTOOL o equivalente



Herramienta: Fresa

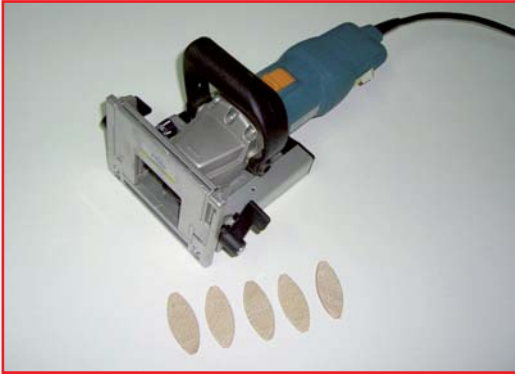
- Fresa Calidad HM Integral Widia
- Dientes Z2
- Diámetro entre 12 y 18 mm
- Rotación Derecha
- H entre 32 y 72 mm
- Hélice Positiva
- Avance: 1 – 2 m/min
- Ambas de EMPRESA ZUBIOLA o equivalente
- Distribuidor: SINTERSA o equivalente

1.3. Engalletado (Ranurado) para unir 2 compactos por el borde

Máquina: Engalletadora

- Motor de 900 W
- Velocidad 10.000 r.p.m.
- Profundidad de fresado 20 mm
- Marca Virutex Modelo AB 111 N o equivalente





Herramienta: Fresa

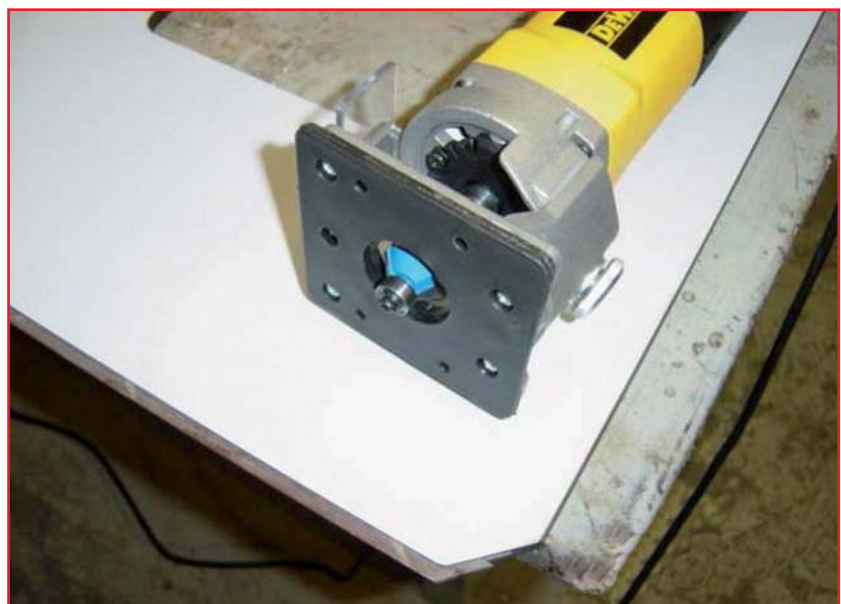
- Fresa de M.D. Ø 100 x 22 x 4 con 2 cortes y 2 + 2 precortadores
- Distribuidor: SINTERSA



1.4. Biselado

Máquina: Fresadora:

- Motor de al menos 1400 W
- Velocidad ≥ 12.000 r.p.m.
- Modelo OF 1400 de la Marca FESTOOL o equivalente



Herramienta: Fresa

- Fresade Ø 27 mm a 45° en HM
- Velocidad ≥ 12.000 r.p.m.
- Avance: 1 – 2 m/min
- Con rodamiento ref. 490090
- De la marca Festol o equivalente
- Distribuidor: SINTERSA o equivalente



1.5. Taladrado

Máquina: Taladradora

- Motor de al menos 700 W
- Potencia de salida: 385 W
- De al menos 0-2700 r.p.m.
- Modelo TDK 15.6 de la Marca FESTOOL o equivalente



Herramienta:

- Broca HM B-200 Pde 12 x 35 x 70 Dcha
- EMPRESA ZUBIOLA o equivalente
- Distribuidor: SINTERSA

1.6. Serrado

Sierra circular de Disco

- Motor de al menos >1200 W
- Modelo TS 55
- De al menos 3000 r.p.m.
- De la Marca FESTOOL o equivalente



Herramienta:

- 190 mm de Ø exterior x30 x2.6 x54 Z
- ó 300 mm de Ø x75 x4.4 96 Z
- Geometría de afilado alternativa
- Ángulo + 10°
- Disco de Widia o de Diamante
- Ü 20-25 mm
- Velocidad >6000 r.p.m.
- Avance: 1 – 2 m/min
- Marca FESTOOL o equivalente
- Distribuidor: SINTERSA o equivalente

2. Máquina de Control Numérico (CNC)

Se considera una Máquina de Control Numérico por Ordenador, también llamado CNC a todo dispositivo capaz de dirigir el posicionamiento de un órgano mecánico móvil mediante órdenes elaboradas de forma totalmente automática a partir de informaciones numéricas en tiempo real.

Entre las operaciones de mecanizado que se pueden realizar en una máquina CNC se encuentran las de torneado y de fresado. Sobre la base de esta combinación es posible generar la mayoría las piezas de industria. Estas máquinas son perfectamente aptas para el mecanizado de CompactTop®.

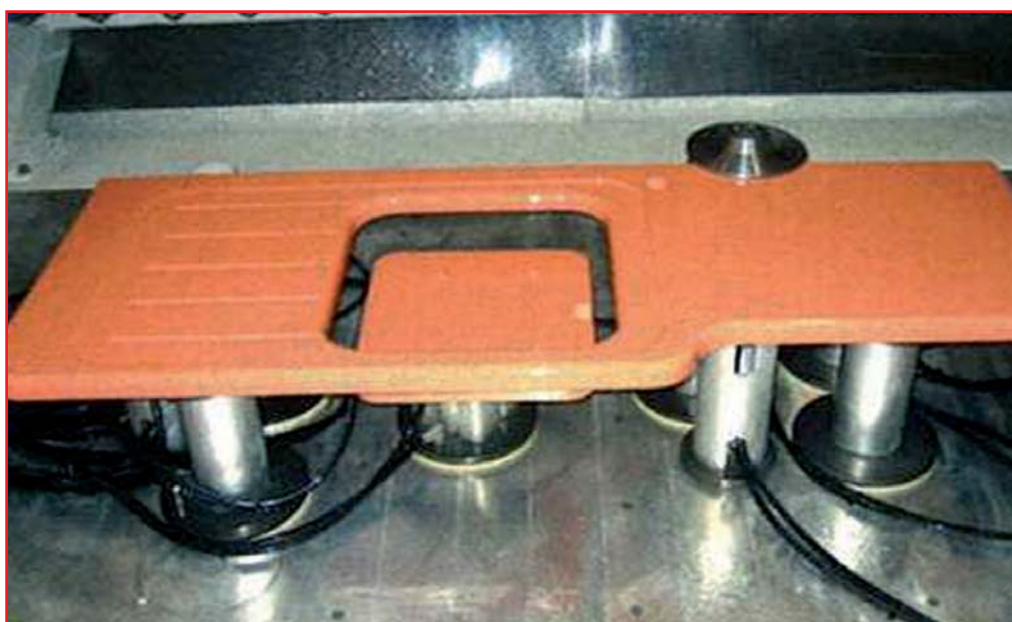
El sistema se basa en el control de los movimientos de la herramienta de trabajo con relación a los ejes de coordenadas de la máquina, usando un programa informático ejecutado por un ordenador. En el caso de un torno, hace falta controlar los movimientos de la herramienta en dos ejes de coordenadas: el eje de las X para los desplazamientos laterales del carro y el eje de las Z para los desplazamientos transversales de la torre. En el caso de las fresadoras se controlan los desplazamientos verticales, que corresponden al eje Z. Para ello se incorporan motores eléctricos en los mecanismos de desplazamiento del carro y la torreta, en el caso de los tornos, y en la mesa en el caso de la fresadora; dependiendo de la capacidad de la maquina, esto puede no ser limitado únicamente a tres ejes.



Las herramientas arriba citadas son perfectamente aptas para ser adaptadas a la CNC con el fin de proceder a las operaciones de Rebaje, Perforación, Fresado, Corte, Vaciado y Biselado del CompactTop®.

También las CNC existentes en Marmolerías, podrían ser aptas para las operaciones de mecanizado anteriormente citadas.

La adaptación sería con el Cono Porta -Herramientas adecuado que pueda portar las herramientas anteriormente citadas para proceder a ello. Las revoluciones de estas máquinas, también son aptas para proceder al mecanizado sin problemas.





La gran diferencia está en que las operaciones de mecanizado en los productos Pétreos o de Cuarzo, deben mecanizarse exclusivamente en estas máquinas y el Compactop® admite combinar o bien esta Máquina o bien con Máquinas portátiles in situ.