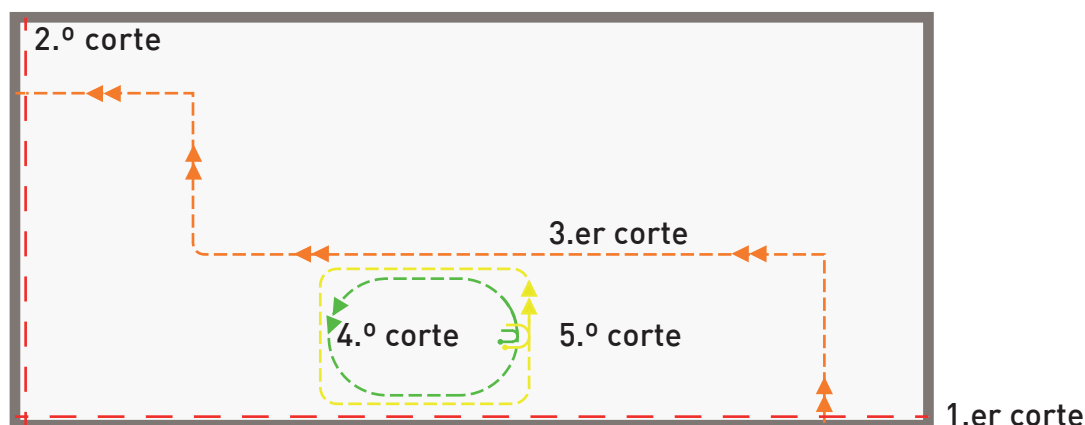


ELABORACIÓN

CORTE DE PIEZAS CON CHORRO DE AGUA

Antes de empezar a cortar una tabla con chorro de agua, hay que comprobar que la mesa de trabajo esté en buen estado y que se respeten las indicaciones de nuestro Manual Técnico Lapitec[®] y del presente Boletín, para no perjudicar la correcta realización del trabajo.

Secuencia de corte



Fases de mecanizado:

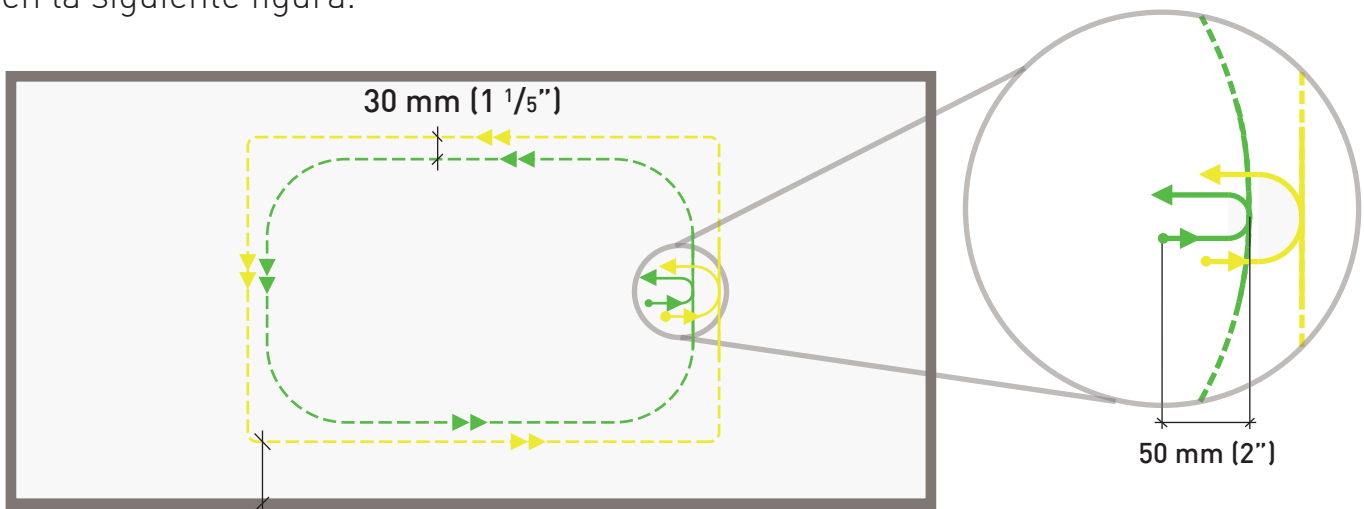
- 1-2. Refilado de tabla (líneas de color rojo)
3. Corte del perfil de la pieza (líneas de color naranja)
4. Precorte para fregadero, en caso necesario (líneas de color verde)
5. Corte de fregadero (líneas de color amarillo)

Corte de fregadero

Si existen una o varias de las siguientes condiciones, es aconsejable seguir el esquema de corte indicado más abajo:

- base de apoyo no plana;
- islas de dimensiones superiores a 2600×600 mm (102×23 ½");
- fregaderos de dimensiones superiores a 560×480 mm (22×19").

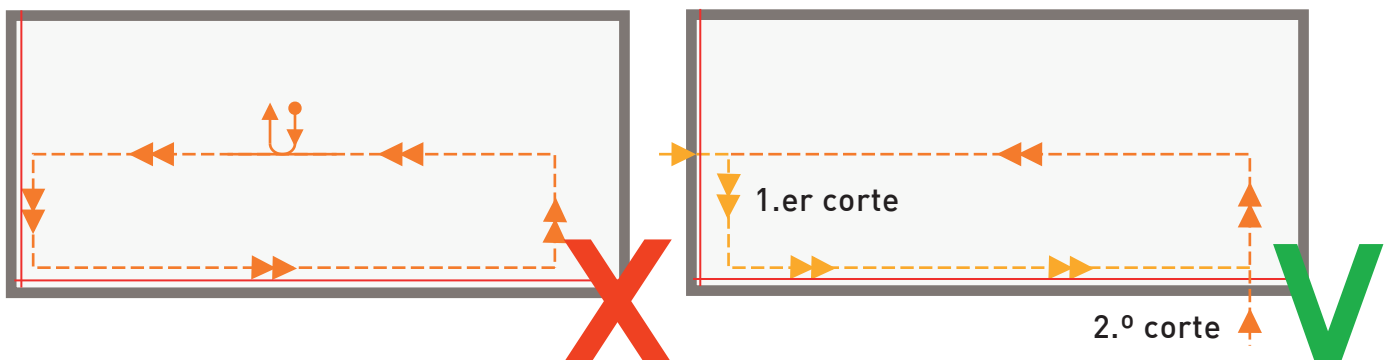
Nota: se debe empezar a cortar el fregadero por el interior del precorte, como se indica en la siguiente figura.



Distancia mínima recomendada: 50 mm (2")

Esquema de corte

Si se decide cortar el perfil de la pieza por el interior de los cortes de refilado, habrá que dividir la geometría en dos partes y empezar siempre por los cortes en el exterior de la tabla.

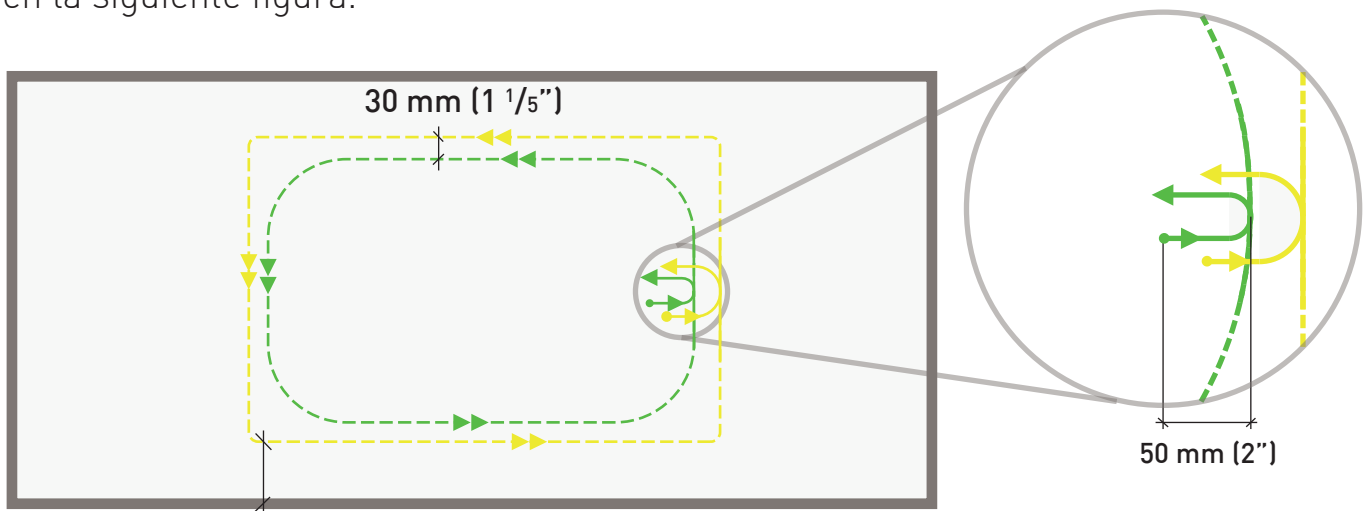


Corte de fregadero

Si existen una o varias de las siguientes condiciones, es aconsejable seguir el esquema de corte indicado más abajo:

- base de apoyo no plana;
- islas de dimensiones superiores a 2600×600 mm (102x23 ½");
- fregaderos de dimensiones superiores a 560×480 mm (22x19").

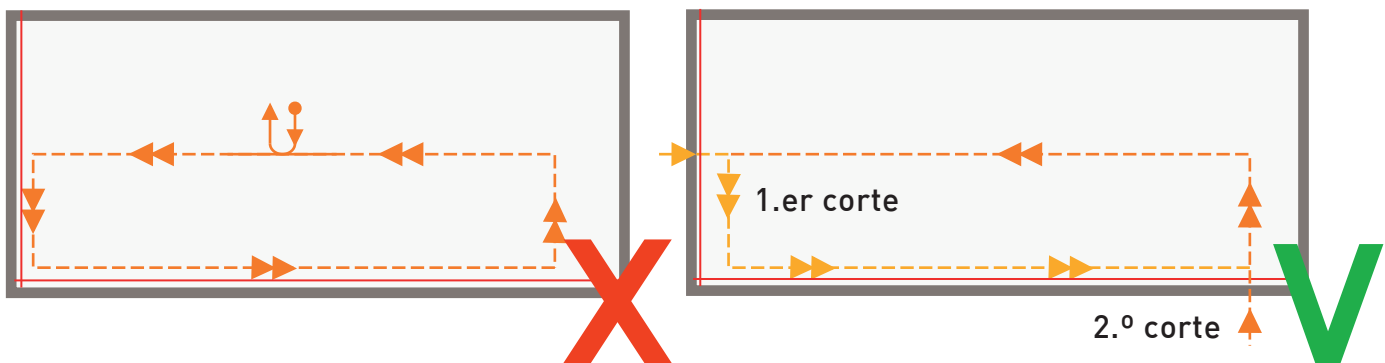
Nota: se debe empezar a cortar el fregadero por el interior del precorte, como se indica en la siguiente figura.



Distancia mínima recomendada: 50 mm (2")

Esquema de corte

Si se decide cortar el perfil de la pieza por el interior de los cortes de refilado, habrá que dividir la geometría en dos partes y empezar siempre por los cortes en el exterior de la tabla.



Redondeo

Todos los ángulos entrantes deben tener un radio de al menos 5 mm ($3/16''$).
Un radio de mayor amplitud proporciona mayor resistencia estructural a la pieza, mientras que, por el contrario, todo ángulo no redondeado crea un punto de tensión en la encimera

