



RECOMENDACIONES PARA CORTE Y MANIPULACION

1. Antes de iniciar la mecanización del trabajo a desarrollar, es necesario refinar la tabla con un corte longitudinal y otro transversal, sobre 1 cm desde el borde. Los siguientes cortes se harán partiendo de los lados no saneados hacia los lados saneados.

Mientras se efectuen los cortes utilice gran cantidad de agua, el chorro de agua debe dirigirse frontalmente y lateralmente en el sentido del disco lo más cerca posible. Es recomendable añadir un caudal extra de agua con una manguera adicional manualmente.
2. Sugérese de que el banco de la máquina de corte esté en buen estado y totalmente plano.
3. Reduzca un 60% la velocidad de avance del disco en los primeros 15 cm de corte y en los 20 últimos (en la salida). A su vez, es recomendable que en cortes de pequeñas dimensiones se fije el material con unos topes.
4. El sentido de todos los cortes debe ser siempre desde el exterior de la tabla hacia el interior de la misma.
5. Después de cada operación de corte, se debe limpiar con abundante agua la superficie, antes de que seque la pieza.
6. Para piezas en forma de L, huecos y pilares, que requieran unir dos cortes en ángulo recto (90°) previamente es necesario realizar un orificio con broca hueca de pared fina en el vertice con la finalidad de eliminar tensiones y evitar roturas del material.

PARAMETROS DE CORTE RECTO CON DISCO

Espesor	Avance (mm/min)	Disco de corte (mm)	Revoluciones del cabezal	Velocidad periférica
13 mm	2000	300	2800	
		350	2400	
		400	2100	44
		450	1870	

PARAMETROS DE CORTE INCLINADO CON DISCO

Espesor	Avance (mm/min)	Disco de corte (mm)	Revoluciones del cabezal	Velocidad periférica
13 mm	1000	300	2800	
		350	2400	
		400	2100	44
		450	1870	

HERRAMIENTAS CNC

PARAMETROS DE BROCA HUECA DE 35 mm DE DIAMETRO

Espesor	Avance (mm/min)	Revoluciones
13 mm	15	1800

PARAMETROS DE FRESA DE CORTE DE 19 mm DE DIAMETRO

Espesor	Avance (mm/min)	Revoluciones
13 mm	300	3600