



L'UTENSILE DIAMANTATO E LA SUA APPLICAZIONE

Diatex S.p.A. - Italy

Data: 20/05/2021

Massimiliano Lorandi – Marketing Manager

diamond tools



DIATEX S.p.A.

Produttore dal 1996 di utensili diamantati per il mercato della ceramica e della pietra naturale.

Il core business aziendale comprende mole diamantate per la squadratura e dischi per il taglio delle piastrelle in Gres Porcellanato.



CONNUBIO SETTORIALE

Dall'esperienza nel settore dell'industria ceramica e grazie al continuo contatto con i trasformatori nel mercato della pietra, nasce una gamma di prodotti studiata per garantire le migliori performance nella lavorazione delle grandi lastre ceramiche.

Ogni utensile viene concepito dallo studio approfondito del materiale, adattandosi poi alle macchine e ai parametri di lavorazione tipici dei laboratori del settore lapideo.



PREMESSA DI TAGLIO



3 elementi sono fondamentali per la buona lavorazione della lastra e per l'ottimale resa del disco diamantato:

- *Inverter*
- *Banco di lavorazione*
- *Acqua*

INVERTER



La possibilità di poter impostare nella macchina di taglio i giri al minuto (RPM), migliora sensibilmente la qualità di taglio e le performance del disco diamantato sia nella durata che nella velocità d'avanzamento.

BANCO



Al fine del corretto utilizzo del disco diamantato, sconsigliamo di utilizzare un banco «self-made» realizzato in cemento, pietra serena, granito o in generale con prodotti abrasivi che modificano la conformazione del settore diamantato, compromettendo durata e qualità di taglio.

ACQUA



Il corretto direccionamento dell'acqua permette di raffreddare l'utensile al punto di evitare la chiusura o lo scavo del settore diamantato

La miglior inclinazione prevede di bagnare abbondantemente e direttamente il punto di contatto tra fascia diamantata e materiale.

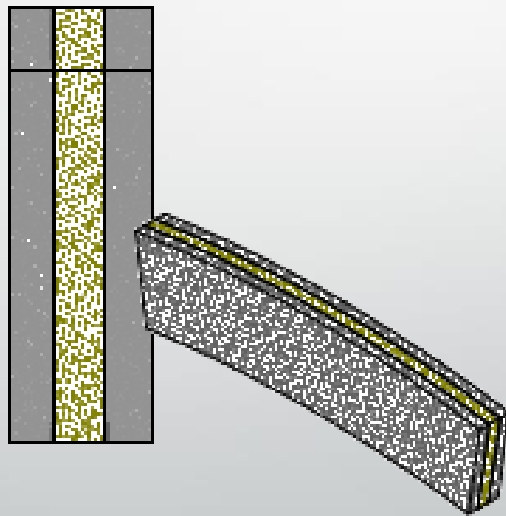
L'EVOLUZIONE DEL TAGLIO

Il taglio delle lastre ceramiche non è una lavorazione di semplice divisione o separazione.

Il mercato richiede un taglio pulito, senza rotture o sbeccature nella superficie o nel bordo lastra.



TECNOLOGIA SANDWICH



I dischi diamantati garantiscono un eccellente qualità di taglio grazie all'esclusiva **tecnologia Sandwich di Diatex.**

PARAMETRI



FASTER Ø350

RPM: 2.900

Velocità 2 cm: 1,8 ml/min



GREScut Ø350

RPM: 2.500

Velocità 2 cm: 1,0 ml/min



LK40C Ø350

RPM: 1450÷1800

Velocità 2 cm: 0,8 ml/min

La regolazione di RPM e velocità d'avanzamento, permettono la buona finitura nel bordo lastra e le migliori prestazioni in termini di velocità d'avanzamento.

I parametri sono definiti dopo un'intensa fase di Ricerca & Sviluppo e la loro mancata applicazione o distorsione, può compromettere la vita utile del prodotto, portando anche alla rottura del materiale

La scelta quindi della giusta tipologia di disco, sulla base della macchina e del materiale, è fondamentale per la lavorazione da effettuare sulle superfici ceramiche.

DIAMETRO



La scelta del diametro è un fattore importante nel campo del taglio delle lastre ceramiche.

Il consiglio è sempre quello di utilizzare la misura di diametro del disco più piccolo che si possa montare in macchina; in questo modo si riducono le vibrazioni nel materiale e di conseguenza le sbeccature inferiori e superiori.

ANIMA



Nel campo del taglio della ceramica, l'anima silenziata riduce il rumore di un 40% rispetto all'anima standard.

Ad eccezione della rumorosità dell'utensile, nel taglio dritto non fa differenza (in termini di qualità di taglio) un anima normale, silenziata o rinforzata.

Al fine invece del taglio inclinato (45°), si consiglia sempre un anima normale oppure rinforzata.