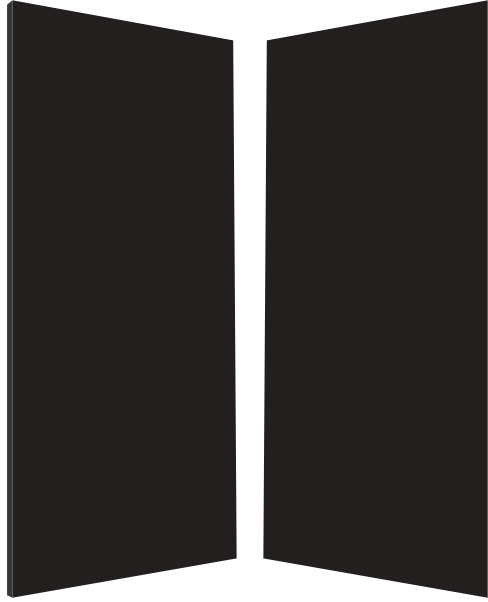




Uygulama Kılavuzu

NG | STONE
PORCELAIN SLABS



Uygulama Kılavuzu

Kesim Öncesi Ön Hazırlık

1. Hazırlık ve Tezgah Düzeni:

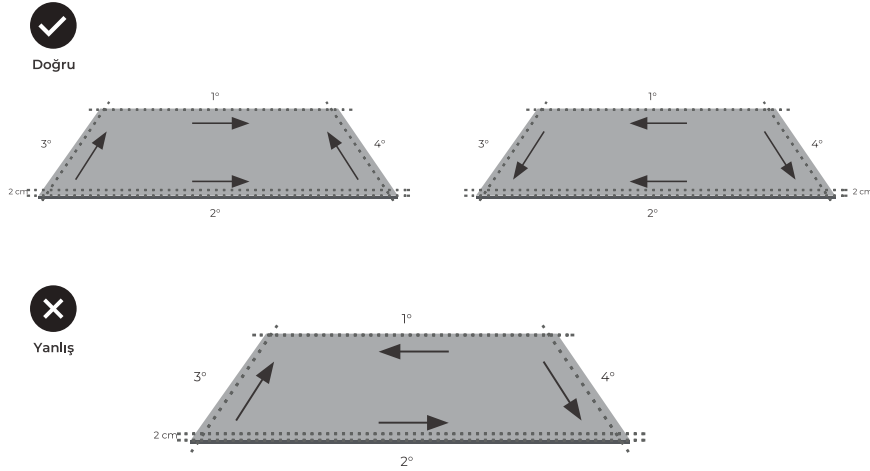
- Kullanacağınız kesim makinesi (mermer veya cam kesim makineleri olabilir) mutlaka programlanabilir yapıda olmalı ve kesici aparatlar porselene uygun olmalıdır.
- Çalışma tezgâhınız tamamen düz ve terazide olmalıdır.
- Önceki işlerden kalan toz, pislik veya pürüzler işleme başlamadan önce tamamen temizlenmelidir.
- Porselen hassas bir malzeme olduğu için titreşimden kaynaklı çatlakları önlemek adına plakayı tezgâha boşluksuz şekilde, çok sağlam sabitlemeniz gerekir.

1. Kesim Öncesi: "İç Gerilimi Alma:

NG STONE porselen plakaları üretim için kesim yapmadan önce, plakanın iç gerilimini gidermek için plakanın tüm kenarlarından en az 2 cm kesilmesi önemlidir.

- Önce uzun kenarlar sonra kısa kenarlar ve her biri aynı yönde olacak şekilde iç gerilim alınmalıdır.

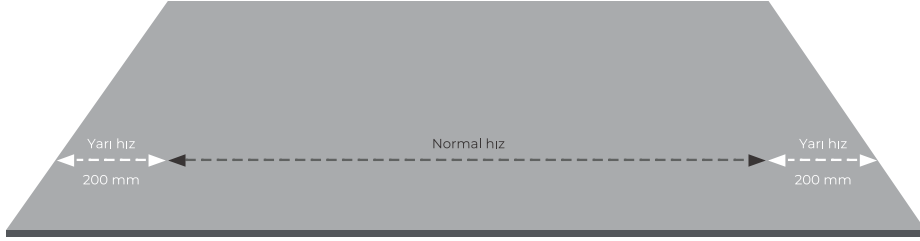
! Dikkat: Stresi alınmamış karolarda kesim esnasında çatlama ve kopma riski artmaktadır.



Kesim Önerileri

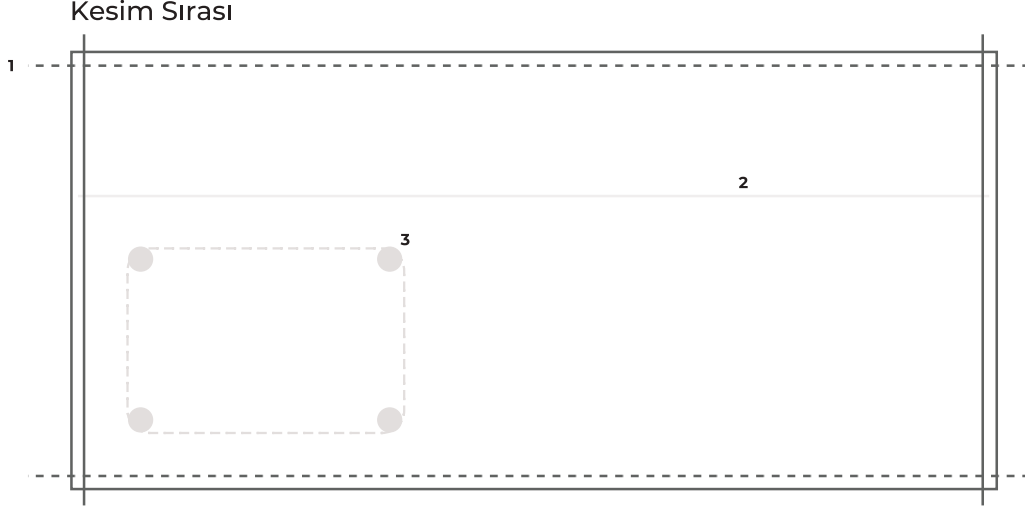
3. Standart Makine (Köprü Kesim) Kullanımı:

- Diskin titrememesi için "flanş" (sabitleyici) takmanız önerilir ve diskın körleşmemiş olmasına dikkat edilmelidir.
- Kesim hızını işin en başında (ilk 20 cm) ve en sonunda (son 20 cm) normal hızın yarısına düşürün.
- Düz kesim yaparken işlemi duraklatmayın, bir kerede kesip bitirin. Diskin aşırı ısınmaması için maksimum seviyede su akışı sağlayın ve suyu doğrudan kesilen noktaya püskürtün.
- Kesici disk, plakanın altından 1 mm taşacak kadar derine inmelidir (Örneğin plaka 12 mm ise, disk 13 mm derinliğe ayarlanmalıdır).
- Makinenin iniş hızı malzemeye sert bir baskı yapacak kadar hızlı olmamalıdır.



Kalınlık	Düz Kesim Hızı (m/dak)	45° Açı Hızı (m/dak)	Ø Disk (cm)	Rpm
12 mm / 12+	2	1	35 - 40	2200

Kesim Önerileri



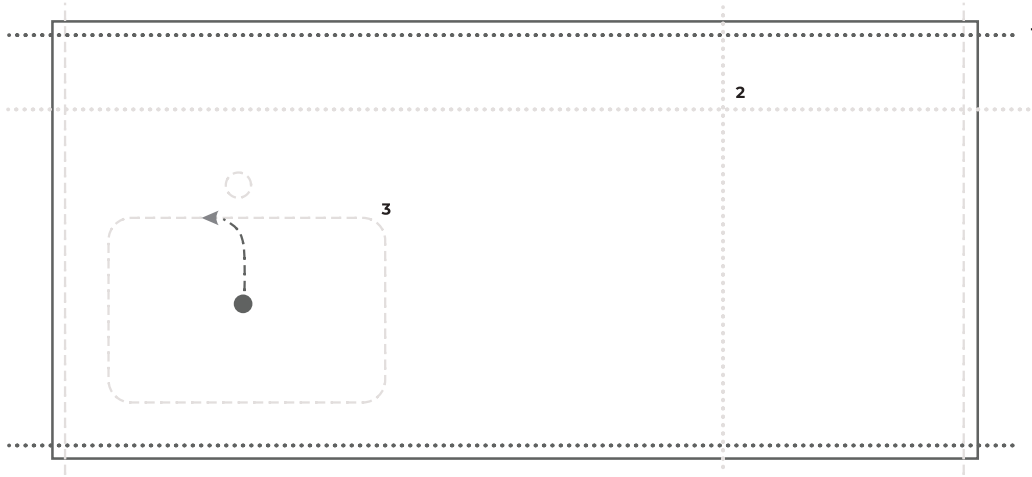
1. Karonun dış kenarlarından stres alınarak kesim işlemine başlanır.
2. Plakanın nihai boyutlandırma işlemi yapılır.
3. Evye, ocak vb. yeri açma (boşaltma) işlemi yapılır.

Kesim Önerileri

4. Waterjet (Su Jeti) Kullanımı:

- Karmaşık ve ince detaylı kesimler için uygundur.
- Su basıncı ve kullanılacak kum (aşındırıcı) miktarı makineye doğru girilmeli ve asıl parçadan önce ufak bir numunede test edilmelidir.
- Kesim kafası, harekete malzemenin dışındaki boşluktan başlamalı ve kesimi bitirdiğinde yine plakanın dışına çıkarak durmalıdır.

Kesim Sırası

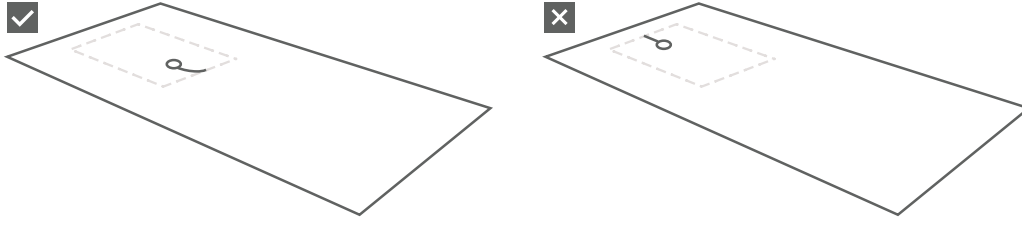


1. Karonun dış kenarlarından stres alınarak kesim işlemine başlanır.
2. Plakanın nihai boyutlandırma işlemi yapılır.
3. Evye, ocak vb. yeri açma (boşaltma) işlemi yapılır.

Kalınlık	Basınç (Bar)	İlerleme Hızı (mm/dk)	Kesim Aşındırıcı	Delme Başlangıcı Basıncı (bar)
12 mm / 12+	3600	500	400 (gram/dk)	2200

Kesim Önerileri

5. Evye ve Ocak Yeri Açma (Boşaltma İşlemleri):



! Dikkat: Delme işlemini köşeden başlatmayınız. Delme noktası köşelerden uzakta seçilmeli ve kesim uygun yönlendirme ile tamamlanmalıdır. Bu yöntem, köşe hasarını önleyerek optimum kesim kalitesi sağlar.

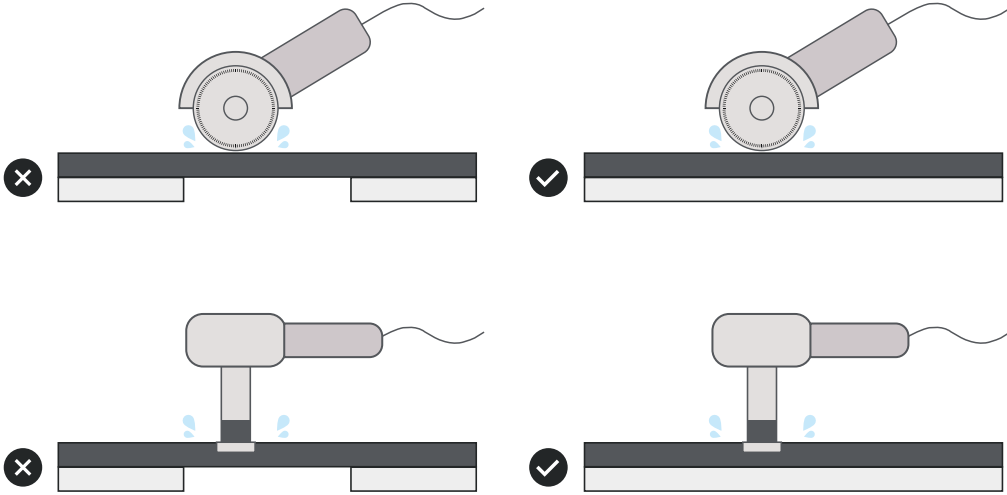
Plaka içerisinde yapılacak boşaltma işlemlerinde malzemenin kırılma riskini ortadan kaldırmak için aşağıdaki prosedür harfiyen uygulanmalıdır:

İşlem Adımı	Standart Kural / Uygulama Yöntemi
İlk Delinme (Piercing)	İlk giriş noktasında malzeme üzerinde oluşacak termal/mechanik şoku önlemek için basınç düşük tutulmalıdır.
Kesim Başlangıç Noktası	Boşaltma kesimine, net çıkarılacak alanın sınırından değil, güvenli pay olarak 3 cm içerisinde başlanmalıdır.
Kenara Yaklaşım (Giriş)	İçeriden başlanan kesim, asıl kesim çizgisine doğrudan dik bir hatta değil, kavisli (yumuşak) bir rota çizerek girmelidir.
Köşe Dönüşleri	Köşeler kesinlikle dik (90 derece) bırakılmamalı, gerilimi dağıtmak için minimum 5 mm yarıçapında (R5) kavisli olarak işlenmelidir.

Kesim Önerileri

6. Elde (Manuel) Kesim Yapmak:

- Spiral gibi el aletleriyle kesim yapılabilir ancak uçlar kesinlikle elmas olmalıdır.
- İşlem sırasında sürekli su dökülmelidir.
- Kestiğiniz ve baskı uyguladığınız noktanın altı tamamen desteklenmiş (dolu) olmalıdır; altı boşken kesim yaparsanız plaka esner ve kırılır.



NG | STONE
PORCELAIN SLABS

İlk adım atıldı,
şimdi keşfetme zamanı!



ngkutahyaseramik.com.tr

NG | KUTAHYA