

# mar mo le ría 2022

**ADW**  
**ADVV**  
Diamond Solutions





Diamond Solutions

# Índice

---

## Máquinas Fijas

Multi-Materiales   JOKER .....	5
Ultracompactos   iKon V25 .....	6
Ultracompactos   iKon V10 .....	8
Grés Porcelánico y Gran Formato   CERAMICUT .....	9
Granito - Cuarzita - Quartz Stone   JUMBO   BOXER .....	10
Granito - Cuarzo   ROKET   QUARTZ .....	12
Mármol - Piedra Caliza   EH-8   EH-7 .....	14

---

## Corte Manual

Ultracompactos   EPIC   SLIM   CÓNCAVO VACUUM .....	17
Cuarzo - Granito Natural   TURBO SHARK   LASER-G PLUS   CORTE Y DESBASTE .....	18
Mármol - Piedra Caliza   ELECTROCUT   CORTE Y DESBASTE .....	19

---

## Perforación CNC

Ultracompactos   DEKTOOL .....	21
Multi-Materiales   JOKER .....	21

---

## Perforación Manual

Multi-Materiales   VACUUM .....	23
Cuarzo - Granito   QUARTZ   PUNTA DIAMANTADA .....	23

---

## Fresado CNC

Cuarzo - Granito   ROUTER DOCTO   ROUTER ACANALADO .....	24
Ultracompactos   ROUTER UCM   ROUTER INCREMENTAL   MUELA Ø 86 - Ø 50 .....	25

---

## Desbaste y Lijado

Ultracompactos   VACUUM   VASO RECTIFICADOR VACUUM .....	26
Cuarzo - Granito Natural   TURBO   TURBO PLUS   TURBO FLEX .....	27

---

## Rebaje y acanalado

Cuarzo - Granito Natural   FRESA NMB .....	28
Mármol   FRESA RMC .....	29

# Marmolería

La aparición de las **pedras de ingeniería Ultracompactas** ha representado una revolución en el mundo de la piedra ornamental.

Las ventajas medioambientales, la uniformidad del producto y la gama de colores y formatos hacen que cada día se impongan más en nuestros hogares.



**ADW** ha desarrollado toda la gama de productos diamantados para trabajar de forma eficiente estas nuevas pedras de características muy diferentes a las naturales.

# ADW ADV

Diamond Solutions

## Máquinas Fijas

---



## JOKER

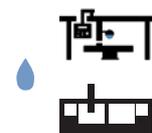
Un solo disco para todos los materiales  
Alta velocidad de corte y excelentes acabados



CÓDIGO	Ø	TIPO	X	H
16657.ST00	350	Estándar	10	60
16658.ST00	350	Silent	10	60
16659.ST00	400	Estándar	10	60
16660.ST00	400	Silent	10	60
16661.ST00	450	Silent	10	60
16662.ST00	500	Silent	10	60

### Parámetros de corte recomendados

Ø	RPM	MATERIALES	AVANCE
350	2.450	Ultracompactos	Hasta 2,5 m/min.
400	2.100	Cuarcita natural	Hasta 3,0 m/min.
450	1.900	Mármol	Hasta 4,0 m/min.
500	1.700	Quartz Stone	Hasta 6,0 m/min.
		Granito	Hasta 6,0 m/min.



## iKon V25

### La mayor Revolución en el corte de materiales Ultracompactos

- Corte extremadamente rápido, incluso a bajas RPM

- Núcleo de acero Silencioso Anti-Vibraciones

- Reducción de ruido de trabajo
- Excelentes acabados de corte



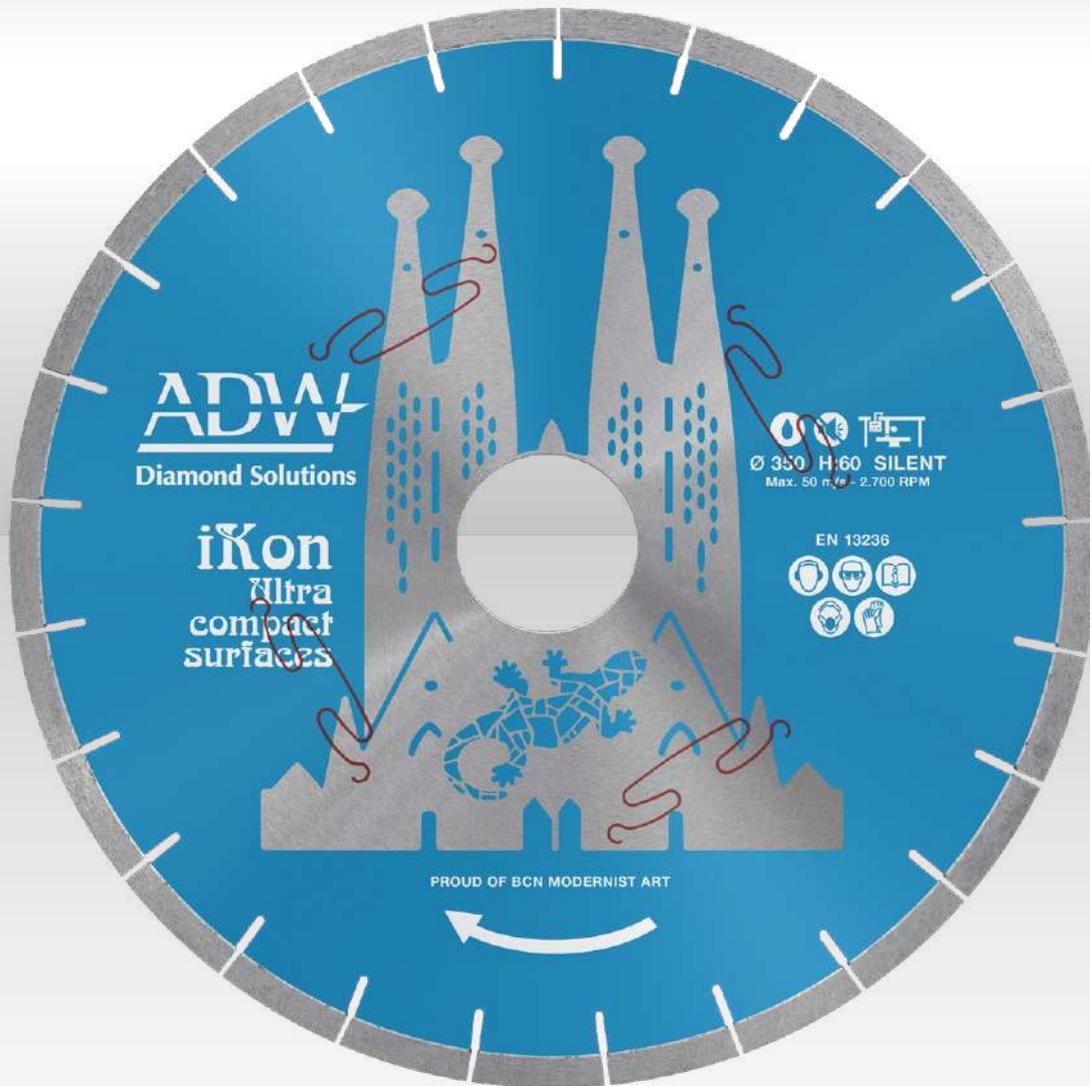
- Mínimo esfuerzo en el corte = Menor consumo de energía

Ø	Parámetros de corte		Avance	
	RPM min.	RPM max.	Placas 12 mm	Placas 20 mm
350	1.900	2.700	1,5 m/min	1,2 m/min.
400	1.700	2.400	1,5 m/min	1,2 m/min.
450	1.500	2.100	1,2 m/min	1,0 m/min
500	1.300	1.900	1,2 m/min	1,0 m/min



# Ultracompactos

## iKon V25



CÓDIGO	Ø	TIPO	X	H
16935.ST00	350	S-SILENT	10	60
16936.ST00	400	S-SILENT	10	60
16937.ST00	450	S-SILENT	10	60
16938.ST00	500	S-SILENT	10	60

## iKon V10



CÓDIGO	Ø	TIPO	X	H
16278.NE00	350	Estándar	10	60
16279.NE00	350	Silent	10	60
16280.NE00	400	Estándar	10	60
16281.NE00	400	Silent	10	60
16422.NE00	450	Estándar	10	60
16471.NE00	450	Silent	10	60
16472.NE00	500	Estándar	10	60
16473.NE00	500	Silent	10	60

### Parámetros de corte recomendados

Ø	RPM	AVANCE placas de 12 mm	AVANCE placas de 20 mm
350	2.300	1,5 m/min	1,0 m/min.
400	2.000	1,5 m/min	1,0 m/min.
450	1.800	1,2 m/min	0,8 m/min
500	1.600	1,2 m/min	0,8 m/min



## CERAMICUT



CÓDIGO	Ø	TIPO	X	H
16507.ST00	180	CRM-1	10	22,2
16508.ST01	200	CRM-2	10	25,4
16407.ST01	250	CRM-2	10	25,4
15505.ST00	300	CRM-1	10	25,4 / 60
15505.ST01	300	CRM-2	10	25,4 / 60
14890.ST00	350	CRM-1	10	60
14890.ST01	350	CRM-2	10	60
14891.ST01	400	CRM-2	10	60

### Parámetros de corte recomendados



Ø	RPM
180	3.000
200	3.000
250	3.000

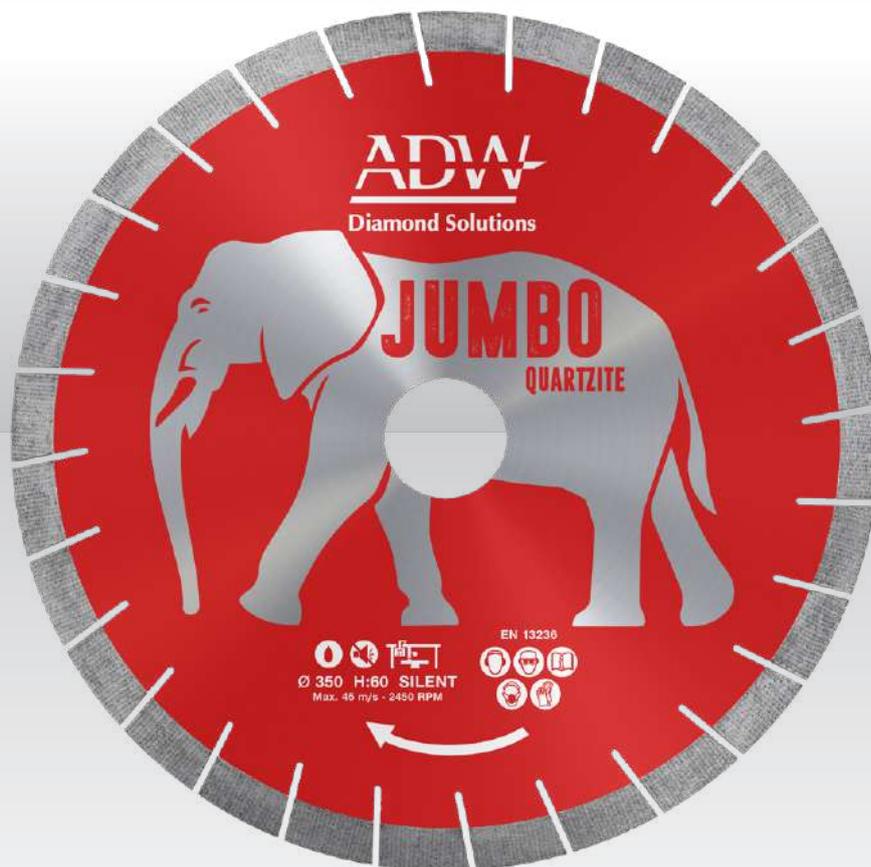
Ø	RPM
300	2.900
350	2.300
400	2.000



## JUMBO

**Máxima velocidad - Acabados perfectos**

Diamante posicionado DOCTO by ADW



CÓDIGO	Ø	TIPO	X	H
16823.ST00	300	Docto Silent	20	60
16275.ST00	350	Docto Silent	20	60
16276.ST00	400	Docto Estándar	20	60
16277.ST00	400	Docto Silent	20	60
16316.ST00	450	Docto Estándar	20	60
16317.ST00	450	Docto Silent	20	60
16318.ST00	500	Docto Estándar	20	60
16319.ST00	500	Docto Silent	20	60

### Parámetros de corte recomendados

Ø	RPM	MATERIALES	AVANCE
300	2.850	Cuarcita natural	Hasta 5 m/min.
350	2.450	Granito	Hasta 10 m/min.
400	2.100	Quartz Stone	Hasta 12 m/min.
450	1.900		
500	1.700		



## BOXER

**Máxima velocidad - Acabados perfectos**

Diamante posicionado DOCTO by ADW



CÓDIGO	Ø	TIPO	X	H
16424.ST00	350	Docto Estándar	15	60
16367.ST00	350	Docto Silent	15	60
16425.ST00	400	Docto Estándar	15	60
16368.ST00	400	Docto Silent	15	60

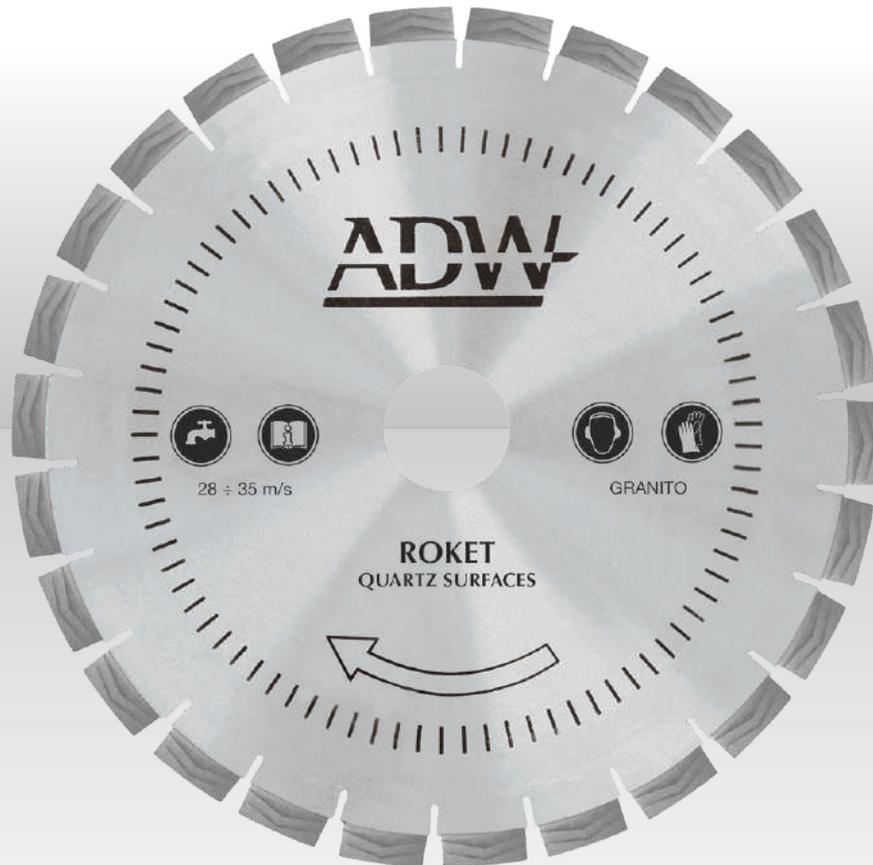
### Parámetros de corte recomendados

Ø	RPM	MATERIALES	AVANCE
350	2.450	Cuarcita natural	Hasta 5 m/min.
400	2.100	Granito	Hasta 10 m/min.
		Quartz Stone	Hasta 12 m/min.



## ROKET

**Alta velocidad de corte**  
Máquinas con bajas RPM



CÓDIGO	Ø	TIPO	X	H
15289.ST00	350	Estándar	15	60
15290.ST00	350	Silent	15	60
15291.ST00	400	Estándar	15	60
15292.ST00	400	Silent	15	60
15294.ST00	450	Silent	15	60

### Parámetros de corte recomendados

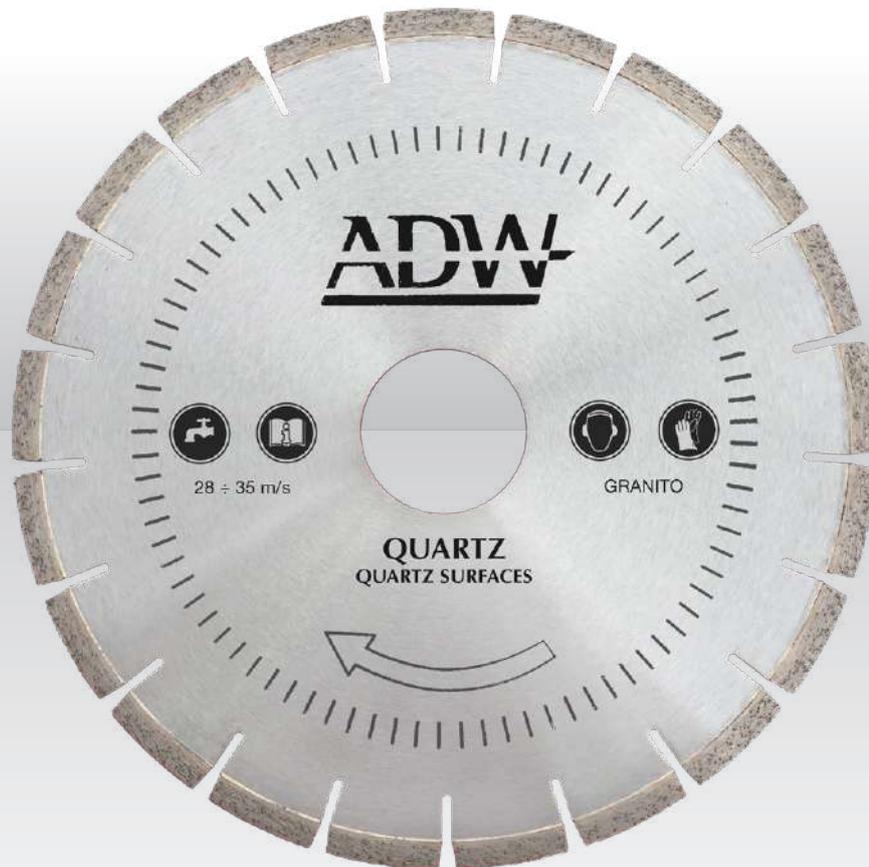
Ø	RPM	MATERIALES	AVANCE
350	1.900	Granito	Hasta 3 m/min.
400	1.700	Quartz Stone	Hasta 5 m/min.
450	1.500		



## QUARTZ

Versión 10 mm.

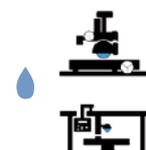
Máquinas con avance manual



CÓDIGO	Ø	TIPO	X	H
15385.NE00	300	Estándar	10	60
15386.NE00	300	Silent	10	60
15387.NE00	350	Estándar	10	60
10615.NE00	350	Silent	10	60
15388.NE00	400	Estándar	10	60
15389.NE00	400	Silent	10	60

### Parámetros de corte recomendados

Ø	RPM	MATERIALES	AVANCE
300	2.200	Granito	Hasta 3 m/min.
350	1.900	Quartz Stone	Hasta 5 m/min.
400	1.700		



## EH-8

Alta velocidad de corte y excelentes acabados



CÓDIGO	Ø	TIPO	X	H
16920.ST00	300	Estándar	8	60
16921.ST00	300	SILENT	8	60
16922.ST00	350	Estándar	8	60
16923.ST00	350	SILENT	8	60
16924.ST00	400	Estándar	8	60
16925.ST00	400	SILENT	8	60
16926.ST00	450	Estándar	8	60
16927.ST00	450	SILENT	8	60
16928.ST00	500	Estándar	8	60
16929.ST00	500	SILENT	8	60
16930.ST00	600	Estándar	8	60
16931.ST00	600	SILENT	8	60
16932.ST00	625	Estándar	8	60
16933.ST00	700	Estándar	8	60
16934.ST00	725	Estándar	8	60

### Parámetros de corte recomendados

Ø	RPM	MATERIALES	AVANCE
300	2.900	Mármol Cristalino	Hasta 3 m/min.
350	2.450	Caliza	Hasta 4 m/min.
400	2.150		
450	1.900		
500	1.700		
625	1.400		
725	1.200		



## EH-7

Alto rendimiento



CÓDIGO	Ø	TIPO	X	H
03010.NE00	300	Estándar	8	60
03011.NE00	300	Silent	8	60
02976.NE00	350	Estándar	8	60
02975.NE00	350	Silent	8	60
02833.NE00	400	Estándar	8	60
02834.NE00	400	Silent	8	60
02984.NE00	450	Estándar	8	60
03012.NE00	450	Silent	8	60
02985.NE00	500	Estándar	8	60
02986.NE00	500	Silent	8	60
03077.NE00	600	Estándar	8	60
04157.NE00	600	Silent	8	60
05030.NE00	625	Estándar	8	60
03348.NE00	625	Silent	8	60

### Parámetros de corte recomendados

Ø	RPM	MATERIALES	AVANCE
300	2.900	Mármol Cristalino	Hasta 2 m/min.
350	2.450	Caliza	Hasta 3 m/min.
400	2.150		
450	1.900		
500	1.700		
625	1.400		

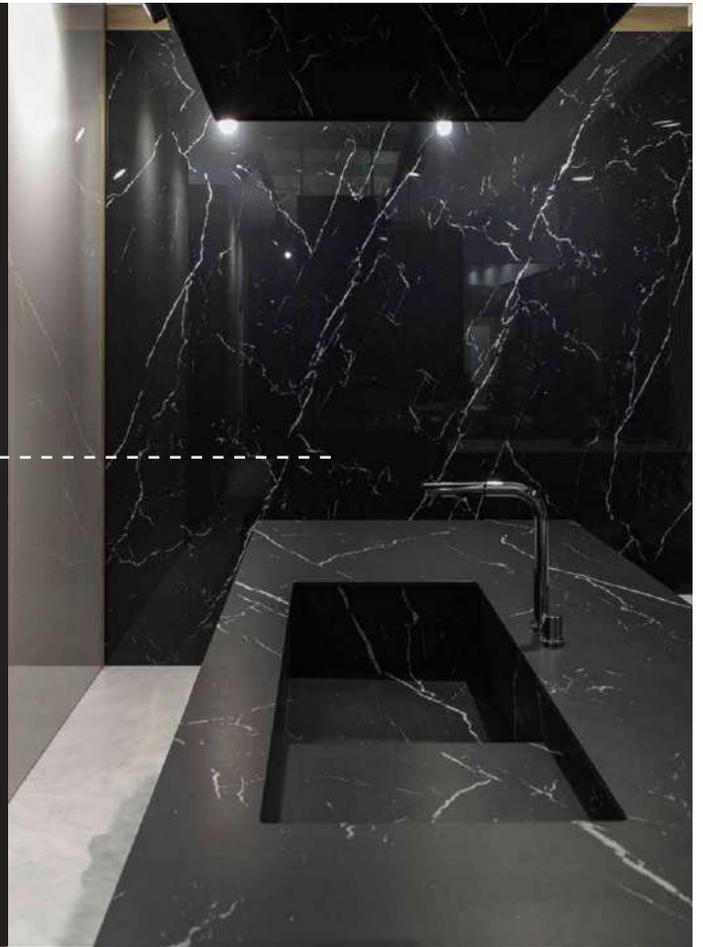




Diamond Solutions

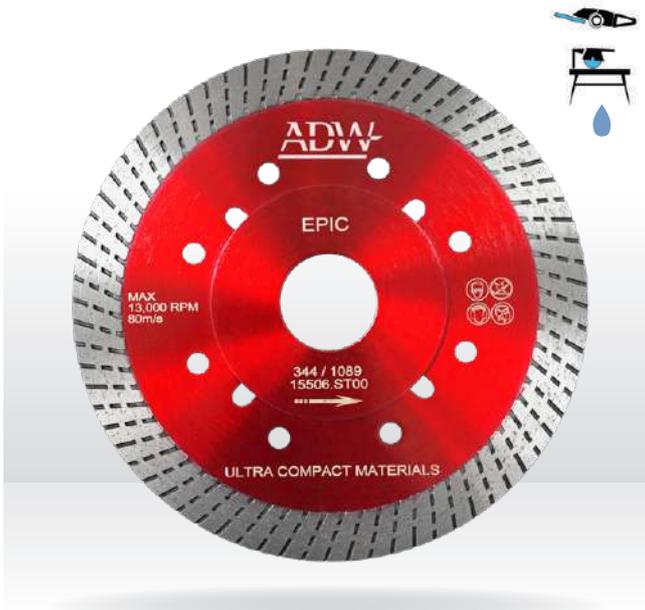
# Corte Manual

---

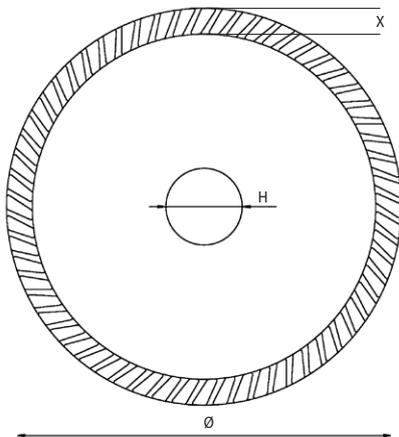


# Ultracompactos

## EPIC



CÓDIGO	Ø	X	H
15870.ST00	105	10	22,2
15506.ST00	115	10	22,2
15507.ST00	125	10	22,2
16879.ST00	150	10	22,2
16474.ST00	180	10	22,2
16411.ST00	200	10	25,4
15700.ST00	230	10	22,2
16412.ST00	250	10	25,4
16413.ST00	300	10	25,4



## SLIM



CÓDIGO	Ø	X	H
15524.ST00	115	7,5	22,2
15525.ST00	125	7,5	22,2

## CÓNCAVO VACUUM



CÓDIGO	Ø	X	H
15710.NE00	125	3	22,2

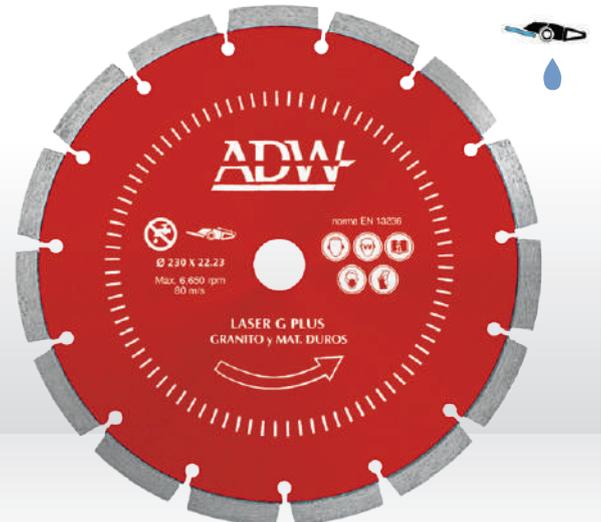
# Guarzo - Granito Natural

## TURBO SHARK



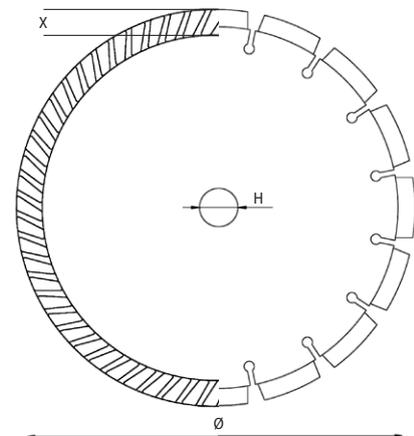
CÓDIGO	Ø	X	H
15775.NE00	115	10	22,23
14717.ST00	125	10	22,23
15776.ST00	150	10	22,23
10666.ST00	180	10	22,23
10667.ST00	230	10	22,23

## LASER-G PLUS



CÓDIGO	Ø	X	H
07284.ST00	115	10	22,23
07285.ST00	125	10	22,23
07286.ST00	150	10	22,23
07287.ST00	180	10	22,23
07289.ST00	230	10	22,23

## CORTE Y DESBASTE



CÓDIGO	Ø	X	CONEXIÓN
MPRO-222/08	125	7	M-14

# Mármol - Piedra Caliza

## ELECTROCUT



CÓDIGO	Ø	X	H
01382.ST00	115	5	22,23
01383.ST00	125	5	22,23
01907.ST00	150	5	22,23
01908.ST00	180	5	22,23
00408.ST00	230	5	22,23
05021.NE00	230 Flange	5	22,23

## CORTE Y DESBASTE



CÓDIGO	Ø	CONEXIÓN
15555.NE00	125	M-14

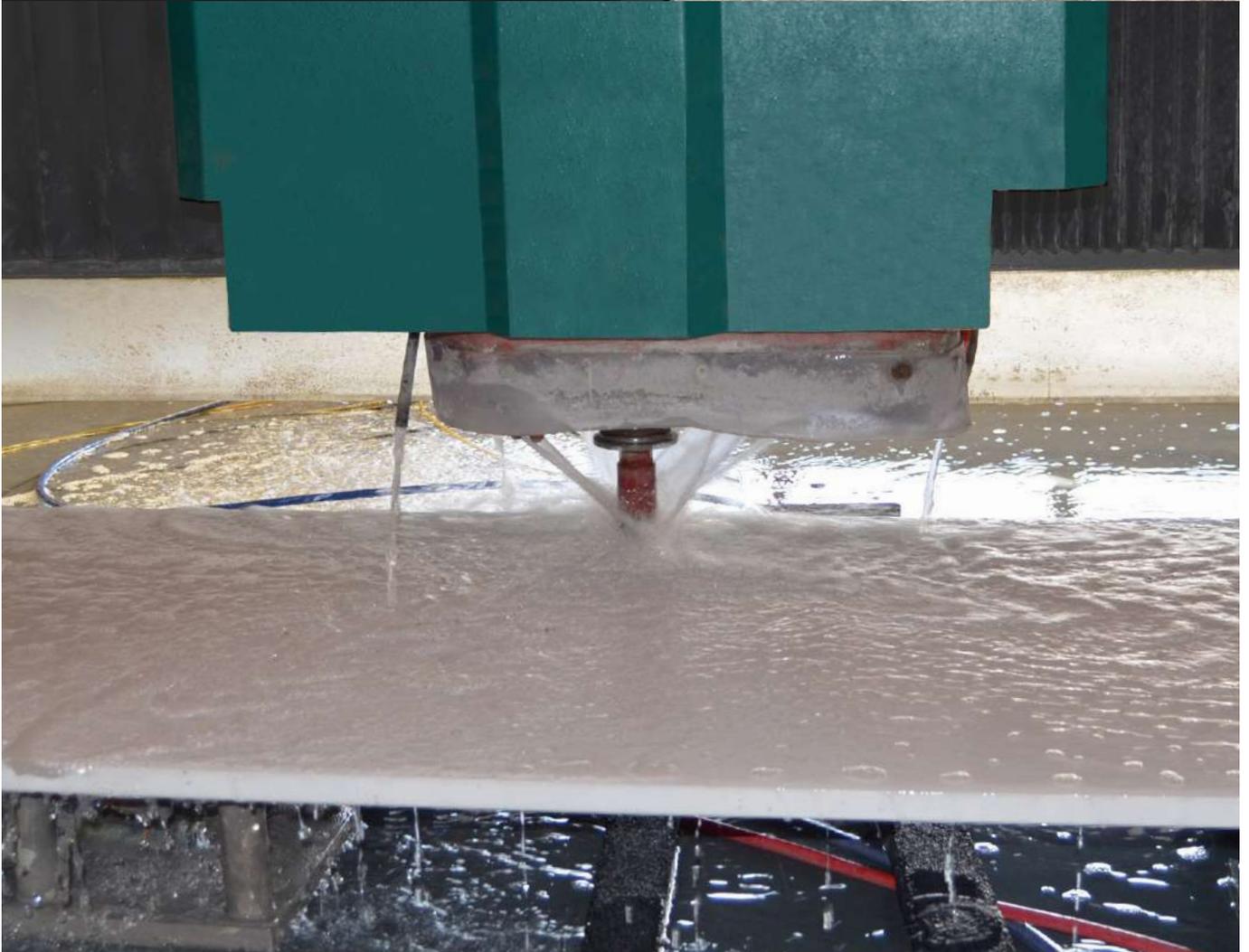
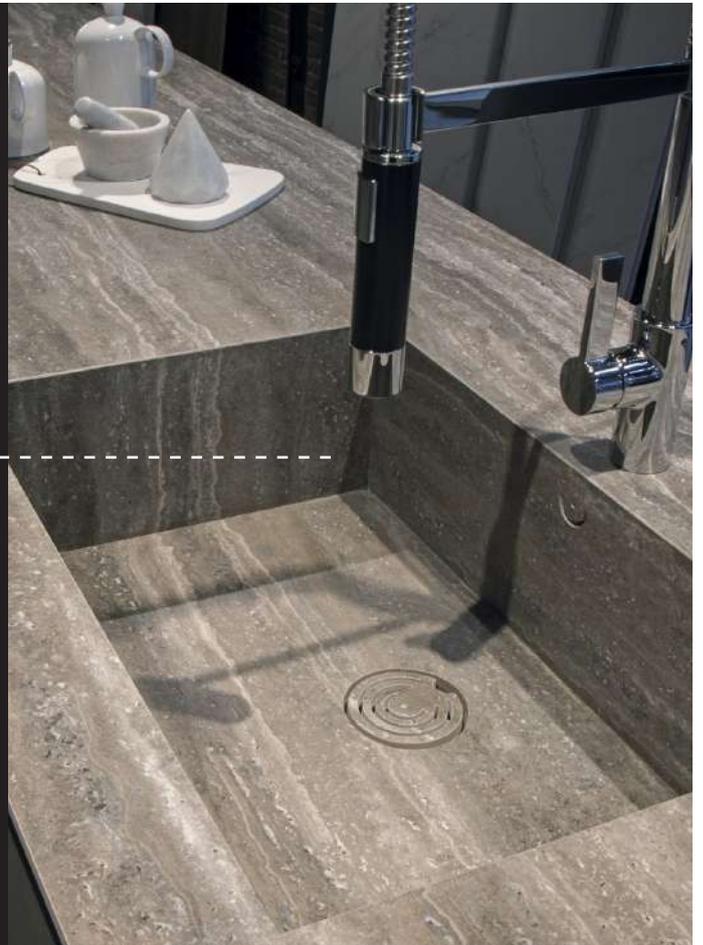




Diamond Solutions

# Perforación CNC

---



# Ultracompactos

## DEKTOOL



CÓDIGO	Ø	X	CONEXIÓN
15581.NE01	6	10	1/2 Gas + M-14
15582.NE01	8	10	1/2 Gas + M-14
15407.NE01	10	10	1/2 Gas + M-14
15518.NE01	16	10	1/2 Gas + M-14
08414.NE01	20	10	1/2 Gas + M-14
15519.NE01	22	10	1/2 Gas + M-14
08415.NE01	25	10	1/2 Gas + M-14
16419.NE01	28	10	1/2 Gas + M-14
15520.NE01	30	10	1/2 Gas + M-14
08416.NE01	35	10	1/2 Gas + M-14
08417.NE01	40	10	1/2 Gas + M-14
08418.NE01	45	10	1/2 Gas + M-14
08419.NE01	50	10	1/2 Gas + M-14
15422.NE01	60	10	1/2 Gas + M-14
15521.NE01	68	10	1/2 Gas + M-14
15424.NE01	80	10	1/2 Gas + M-14
16496.NE01	90	10	1/2 Gas + M-14
16497.NE01	100	10	1/2 Gas + M-14

Roscas 1/2" Gas Izquierda y 5/8" disponibles bajo demanda.

# Multi-Materiales

## JOKER



CÓDIGO	Ø	X	CONEXIÓN
16741.NE00	6	10	1/2 Gas + M-14
16742.NE00	8	10	1/2 Gas + M-14
16743.NE00	10	10	1/2 Gas + M-14
16827.NE00	12	10	1/2 Gas + M-14
16828.NE00	14	10	1/2 Gas + M-14
16744.NE00	16	10	1/2 Gas + M-14
16829.NE00	18	10	1/2 Gas + M-14
16745.NE00	20	10	1/2 Gas + M-14
16746.NE00	22	10	1/2 Gas + M-14
16747.NE00	25	10	1/2 Gas + M-14
16748.NE00	30	10	1/2 Gas + M-14
16749.NE00	35	10	1/2 Gas + M-14
16750.NE00	40	10	1/2 Gas + M-14
16751.NE00	45	10	1/2 Gas + M-14
16752.NE00	50	10	1/2 Gas + M-14

Roscas 1/2" Gas Izquierda y 5/8" disponibles bajo demanda.

### Parámetros de corte recomendados

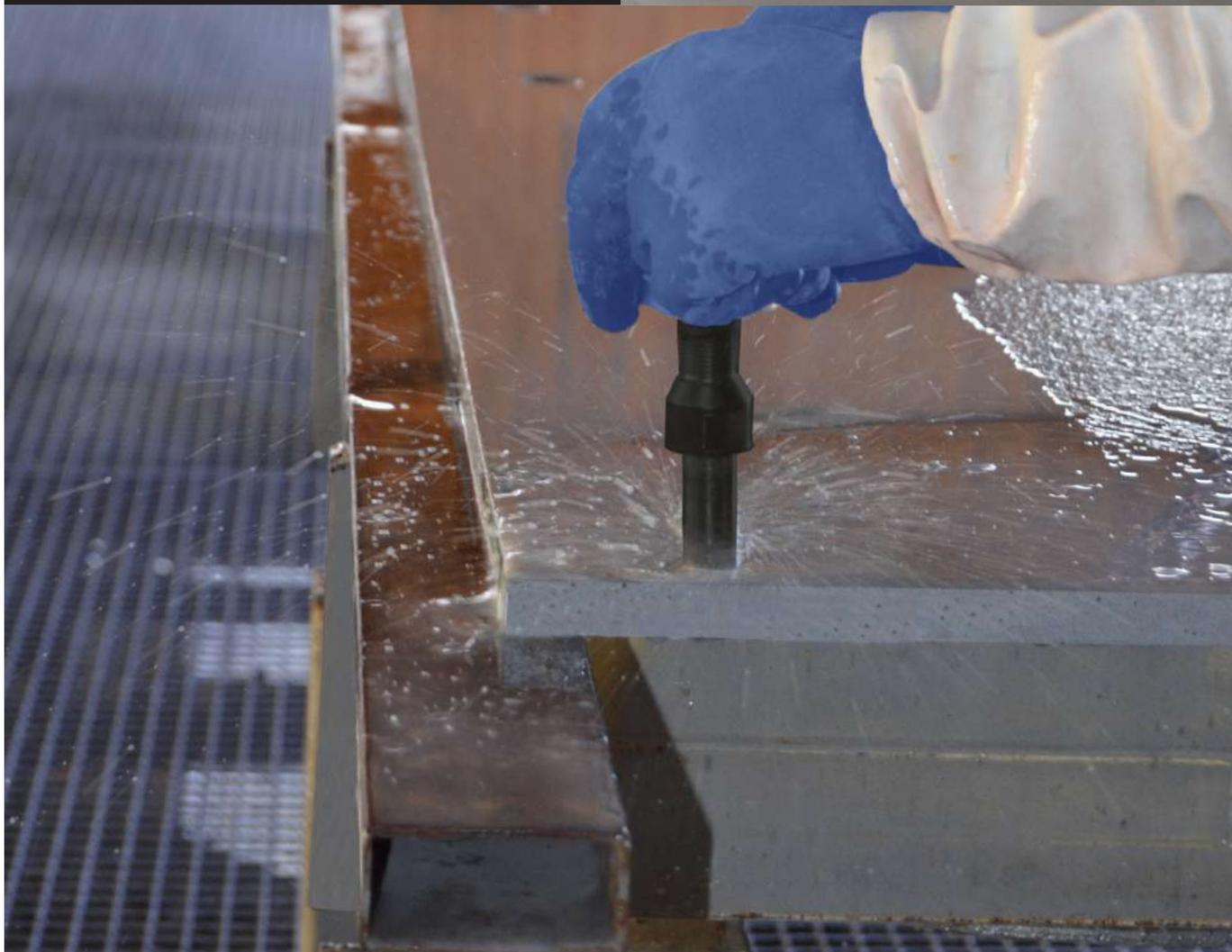
Ø	RPM	AVANCE MM
06 a 25	5.000	30 mm/min
28 a 40	4.000	30 mm/min
45 a 68	3.000	30 mm/min
80 a 100	2.000	30 mm/min



Diamond Solutions

# Perforación manual

---



## Multi-Materiales

### VACUUM



CÓDIGO	Ø	X	H	CONEXIÓN
15908.NE00	5	10	45	M-14
15909.NE00	6	10	45	M-14
15910.NE00	8	10	45	M-14
15911.NE00	10	10	45	M-14
15912.NE00	12	10	45	M-14
15913.NE00	14	10	45	M-14
15914.NE00	16	10	45	M-14
15915.NE00	20	10	45	M-14
15916.NE00	22	10	45	M-14
15917.NE00	25	10	45	M-14
15918.NE00	30	10	45	M-14
15919.NE00	35	10	45	M-14
15920.NE00	40	10	45	M-14
15921.NE00	50	10	45	M-14
15922.NE00	60	10	45	M-14
15923.NE00	68	10	45	M-14
15924.NE00	80	10	45	M-14
15925.NE00	90	10	45	M-14
15926.NE00	100	10	45	M-14
15927.NE00	120	10	45	M-14

Rosca 5/8" disponible bajo demanda.

## Cuarzo - Granito

### QUARTZ



CÓDIGO	Ø	X	CONEXIÓN
00773.ST00	20	7	Hexagonal
00761.ST00	25	7	Hexagonal
00420.ST00	32	7	Hexagonal
00427.ST00	35	7	Hexagonal
00549.ST00	40	7	Hexagonal
02966.ST00	45	7	Hexagonal
02595.ST00	50	7	Hexagonal
02967.ST00	60	7	Hexagonal
00865.ST00	70	7	Hexagonal
02816.ST00	80	7	Hexagonal
15566.ST00	90	7	Hexagonal
02262.ST00	100	7	Hexagonal

### PUNTA DIAMANTADA



CÓDIGO	Ø	X	CONEXIÓN
C02866	5	10	Ø10
C01287	6	10	Ø10
C03103	8	10	Ø10
C01269	10	10	Ø10
C01334	12	10	Ø10
C01335	14	10	Ø10



Diamond Solutions

# Fresado CNC



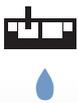
## Cuarzo - Granito

### ROUTER DOCTO



CÓDIGO	Ø	TIPO	CONEXIÓN
15568.NE00	25x35	GR-Red	1/2" Gas
10873.NE00	25x48	GR-Red	1/2" Gas

### ROUTER ACANALADO



CÓDIGO	Ø	POSICIÓN	CONEXIÓN
07479.NE00	15	1	1/2" Gas
07480.NE00	15	2	1/2" Gas
07481.NE00	15	3	1/2" Gas

Parámetros de corte recomendados Routers:  
DOCTO - UCM - Incremental

RPM	AVANCE MM
4.000	200 mm/min

# Ultracompactos

## ROUTER UCM



CÓDIGO	Ø	TIPO	CONEXIÓN
16548.NE00	20 x 25	CNC	1/2" Gas
16548.NE01	20 x 25	CNC	Reverse
15841.NE00	23 x 35	CNC	1/2" Gas
15841.NE01	23 x 35	CNC	Reverse

## ROUTER INCREMENTAL



CÓDIGO	Ø	TIPO	CONEXIÓN
16101.NE00	8x10	CNC	1/2" Gas
16102.NE00	10x10	CNC	1/2" Gas
15842.NE00	20x10	CNC	1/2" Gas
15842.NE01	20x10	CNC	Rosca izquierda

## CNC MUELA Ø 86 REBAJE EN PLANO



CÓDIGO	Ø	H	POSICIÓN
15844.NE00	86 x 20	50	1

### ADAPTADOR

CÓDIGO	Ø	TIPO	CONEXIÓN
08603.NE00	86	CNC	1/2"GAS

## CNC MUELA Ø 50 REBAJE EN PLANO



CÓDIGO	Ø	H	POSICIÓN
15843.NE00	50 x 20	10	1

### ADAPTADOR

CÓDIGO	Ø	TIPO	CONEXIÓN
08603.NE01	50	CNC	1/2"GAS

## Desbaste y Lijado

### Ultracompactos

#### VACUUM



CÓDIGO	Ø	GRANO	CONEXIÓN
15641.NE00	115	Grueso	M-14
15692.NE00	115	Medio	M-14
15642.NE00	115	Fino	M-14

#### VASO RECTIFICADOR VACUUM



CÓDIGO	Ø	GRANO	CONEXIÓN
15706.NE00	20x40	Medio	M-14
15707.NE00	20x40	Fino	M-14
15708.NE00	50x40	Medio	M-14
15709.NE00	50x40	Fino	M-14

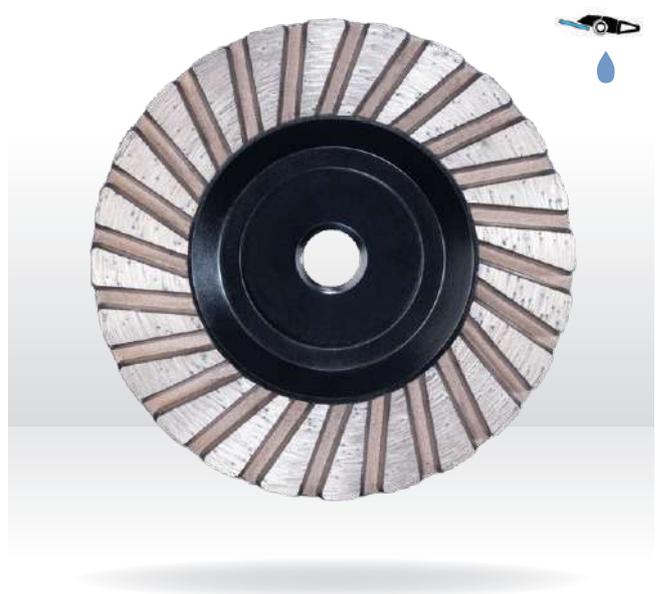
# Guarzo - Granito Natural

## TURBO



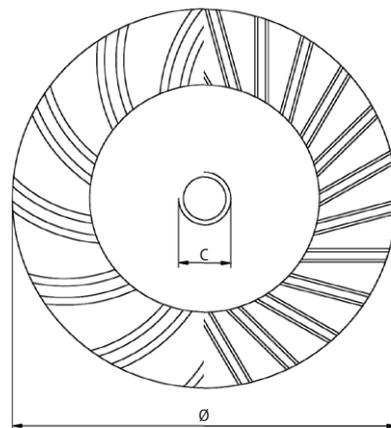
CÓDIGO	Ø	GRANO	X	CONEXIÓN
01490.ST00	100	30	5	M-14
01679.ST00	125	30	5	M-14
01635.ST00	150	30	5	M-14
04562.ST00	180	30	5	M-14

## TURBO PLUS



CÓDIGO	Ø	GRANO	X	CONEXIÓN
09247.ST00	100	30	8	M-14
09246.ST00	125	30	8	M-14

## TURBO FLEX



CÓDIGO	Ø	GRANO	X	CONEXIÓN
15557.NE00	100	30	8	M-14

# Cuarzo - Granito Natural

## REBAJE Y AGANALADO

### FRESA NMB



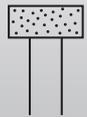
CÓDIGO	Ø	W	H
01427.NE00	200	7	60
05759.NE00	200	10	60
00000.NE00	200	12	60
00000.NE00	200	15	60
11044.NE00	200	20	60
11340.NE00	200	24	60
00000.NE00	200	30	60
03517.NE00	250	7	60
05012.NE00	250	10	60
05014.NE00	250	12	60
05013.NE00	250	15	60
03419.NE00	250	20	60
08439.NE00	250	24	60
00000.NE00	250	30	60
03944.NE00	300	7	60
03673.NE00	300	10	60
04984.NE00	300	12	60
03915.NE00	300	15	60
05180.NE00	300	20	60
07746.NE00	300	24	60
07737.NE00	300	30	60

CÓDIGO	Ø	W	H
03943.NE00	350	7	60
05006.NE00	350	10	60
05008.NE00	350	12	60
05007.NE00	350	15	60
04648.NE00	350	20	60
05057.NE00	350	24	60
09530.NE00	350	30	60
03413.NE00	400	7	60
03878.NE00	400	10	60
03822.NE00	400	12	60
03546.NE00	400	15	60
04651.NE00	400	20	60
09928.NE00	400	24	60
09158.NE00	400	30	60
06056.NE00	500	7	60
02862.NE00	500	10	60
03881.NE00	500	12	60
05026.NE00	500	15	60
10931.NE00	500	20	60
00000.NE00	500	24	60
00000.NE00	500	30	60

# Mármol

## REBAJE Y ACANALADO

### FRESA RMC



CÓDIGO	Ø	W	H
06173.NE00	200	7	60
04356.NE00	200	10	60
00000.NE00	200	12	60
00000.NE00	200	15	60
14450.NE00	200	20	60
05397.NE00	250	7	60
05398.NE00	250	10	60
05399.NE00	250	12	60
05400.NE00	250	15	60
05367.NE00	250	20	60
03409.NE00	300	7	60
03089.NE00	300	10	60
03434.NE00	300	12	60
05242.NE00	300	15	60
03889.NE00	300	20	60

CÓDIGO	Ø	W	H
03319.NE00	350	7	60
05015.NE00	350	10	60
04361.NE00	350	12	60
00290.NE00	350	15	60
04396.NE00	350	20	60
05422.NE00	400	7	60
05423.NE00	400	10	60
05424.NE00	400	12	60
05425.NE00	400	15	60
05426.NE00	400	20	60
00000.NE00	500	7	60
07740.NE00	500	10	60
00000.NE00	500	12	60
00000.NE00	500	15	60
00000.NE00	500	20	60

# MEDIDAS DE SEGURIDAD



Diamond Solutions

## Máquinas Fijas



- Asegúrese que exista un caudal de agua adecuado para refrigerar el disco.
- Asegúrese que el disco avanza en paralelo a la línea de corte.
- Compruebe que el disco es el adecuado para el material que ha de cortar.
- Respete las recomendaciones de uso que indica ADW, en cuanto a RPM y avance de trabajo.
- Asegúrese que la carcasa de protección de la máquina está colocada correctamente y en condiciones de seguridad.
- No fuerce el disco al introducirlo en el eje, ni intente colocarlo en un eje de tamaño inferior al apropiado.
- Utilice siempre equipos de protección individual (EPI'S) homologados: Casco, gafas, protector auditivo, guantes y calzado de seguridad.

## Corte Manual



- No trabaje nunca en seco, a no ser que ADW lo aconseje expresamente.
- Compruebe que el disco es el adecuado para el material que ha de cortar.
- Asegúrese que la flecha de sentido de giro de corte grabada en el disco, coincida con el sentido de giro de la máquina.
- Asegúrese que el disco está equilibrado y gira correctamente, en caso contrario, verifique eje y pletinas de la máquina.
- Es absolutamente necesario utilizar carcasa protectora en la máquina cortadora.
- Utilice el disco con suaves movimientos oscilantes, especialmente cortando materiales duros.
- Evite inclinar el disco cuando está cortando.
- No ejerza presión excesiva sobre el disco mientras corta, la máquina ya ejerce el peso suficiente y evitamos posibles problemas de roturas.
- Utilice únicamente máquinas con dispositivos de seguridad homologados CE.
- Examine frecuentemente el disco para detectar grietas o agujeros entre el soporte de acero y el segmento diamantado, ya que puede provocar que este se desprenda.
- Utilice siempre equipos de protección individual (EPI'S) homologados: Casco, gafas, protector auditivo, guantes y calzado de seguridad.

## Perforación



- Es necesario un correcto caudal de agua, recomendamos 0,5 l/min.
- No perforo nunca en seco, a no ser que ADW lo aconseje expresamente.
- Utilice únicamente máquinas que disponen de dispositivos de seguridad homologadas CE.
- Realice un correcto mantenimiento de la máquina, para evitar fugas de potencia que penalicen las prestaciones de la herramienta diamantada.
- Asegúrese de un correcto centrado de la broca en el cabezal, una vez roscada se debe hacer girar en vacío, y si se aprecian vibraciones debido a un mal contraje, hay que desenroscar y roscar de nuevo hasta conseguir el resultado deseado.
- Compruebe que la herramienta es la adecuada para el material que ha de perforar.
- Respete las recomendaciones de uso que indica ADW, en cuanto a RPM y avance de trabajo.
- En uso manual, deje que la broca corte a su propia velocidad, sin forzar el avance, y realice ligeros movimientos oscilantes, especialmente en materiales de extrema dureza.
- Examine frecuentemente la herramienta para detectar grietas o agujeros entre el soporte de acero y el segmento diamantado, ya que puede provocar que este se desprenda.
- Utilice siempre equipos de protección individual (EPI'S) homologados: Casco, gafas, protector auditivo, guantes y calzado de seguridad.

# LO QUE USTED DEBE SABER



Diamond Solutions

## Variables que influyen en el corte

Variables	Estado	Velocidad de corte	Vida útil de la herramienta	Variables	Estado	Velocidad de corte	Vida útil de la herramienta
Dureza del aglutinante	Más duro	Más lenta	Mayor	Potencia en caballos	Menor	Más lenta	Mayor
	Más suave	Más rápida	Menor		Mayor	Más rápida	Menor
Calidad del diamante	Más baja	Más lenta	Menor	Velocidad periférica	Menor	Más rápida	Menor
	Más alta	Más rápida	Mayor		Mayor	Más lenta	Mayor
Tamaño del diamante	Más grueso	Más rápida	Menor	Flujo de agua	Menor	Más rápida	Menor
	Más fino	Más lenta	Mayor		Mayor	Más lenta	Mayor
Concentración de diamante	Menor	Más rápida	Menor	Profundidad de corte	Superficial	Más rápida	Mayor
	Mayor	Más lenta	Mayor		Profunda	Más lenta	Menor
Grosor de los segmentos	Menor	Más rápida	Menor	Abrasión	Mayor	Más rápida	Menor
	Mayor	Más lenta	Mayor		Menor	Más lenta	Mayor

Los segmentos de diamante desprendidos a alta velocidad pueden causar daños físicos. Se deben tomar por tanto todas las precauciones para aumentar la seguridad del operario.

## Tabla de RPM

R.P.M. al eje del motor, en función de la velocidad periférica (V.P.) recomendada en m/s.

Ø	velocidad periférica en m/s.				
	35	40	45	50	60
250	2.674	3.056	3.438	3.820	4.584
300	2.228	2.546	2.865	3.183	3.820
350	1.910	2.183	2.456	2.728	3.274
400	1.671	1.910	2.149	2.387	2.865
450	1.485	1.698	1.910	2.122	2.546
500	1.337	1.528	1.719	1.910	2.292
600	1.114	1.273	1.432	1.592	1.910

MATERIALES	V.P. Aconsejada:	V.P. Máxima:
Ultracompactos	40 m/s.	50 m/s.
Granito	40 m/s.	50 m/s.
Cuarcita	40 m/s.	50 m/s.
Quartz Stone	45 m/s.	55 m/s.
Mármol y Caliza	45 m/s.	55 m/s.



# Marmolería

## 2022



AGUILA DIAWERK

AGUILA DIAWERK, S.L. • C. Vallespir, 14, Pol. Ind. Font Santa • 08970 Sant Joan Despí (Barcelona)  
T +34 934 770 477 • F +34 933 736 800 • diawerk@diawerk.com

[www.aguiladiawerk.com](http://www.aguiladiawerk.com)