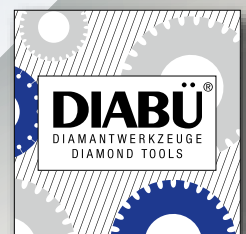


PRODUKT- PROGRAMM

Hochleistungs-Diamantwerkzeuge von DIABÜ®



Das Unternehmen

Als leistungsfähiger Lieferant der steinverarbeitenden Industrie und des Handwerks stellen wir seit mehr als 45 Jahren mit modernsten Fertigungsverfahren Diamantwerkzeuge für alle Anwendungsbereiche her. Die ständig wachsenden Anforderungen unserer Kunden an die Werkzeuge erfüllen wir durch die Integration innovativer Technologien. Eine in alle Stufen der Fertigung integrierte Qualitätssicherung garantiert eine gleichbleibend hohe Güte unserer Diamantwerkzeuge. Neben all diesen Dingen sind unsere hochqualifizierten Mitarbeiter die Grundlage dafür, unseren Vorsprung im produktionstechnischen Bereich ständig neu auszubauen. Das Grundverständnis wird bei uns klar umgesetzt, da sich alle Stufen der Unternehmung für die vorgegebenen Qualitätskriterien verpflichtet fühlen, und unsere Kunden in der partnerschaftlichen Zusammenarbeit im Zentrum unseres Interesses und unserer Arbeit stehen.





Anwendungsorientierte Forschung und Entwicklung

Die Herstellung von qualitativ hochwertigen Diamantwerkzeugen ist seit Jahrzehnten der Garant für die erfolgreiche Tätigkeit der DIABÜ® Diamantwerkzeuge GmbH in der Diamantwerkzeugbranche. Unser größter Anspruch liegt dabei nicht nur in der ständigen Verbesserung und Weiterentwicklung unserer Werkzeuge, sondern auch in der Herausforderung, Probleme in der Praxis zu erkennen und professionell zu lösen.

Unsere Forschungs- und Entwicklungsabteilung arbeitet mit großem persönlichen Engagement eng mit unseren Kunden und Lieferanten zusammen. Dadurch wird eine praxisbezogene und kundenorientierte Produktentwicklung auf höchstem Niveau erreicht, die für die Zukunft bestens gerüstet ist. Die Forschungs- und Entwicklungsarbeiten umfassen alle Gebiete in der Produktion und dem späteren Einsatz der Diamantwerkzeuge.



Die Rohstoffe

Bei der Rohstoffauswahl werden die Diamantkörnungen und die Metallpulver nach strengen Qualitätsmerkmalen ausgewählt, was eine genaue Kenntnis der spezifischen Werkstoffeigenschaften voraussetzt. Neben den Analysezertifikaten unserer Lieferanten garantiert eine ständige Eingangskontrolle der Rohstoffe eine konstant hohe Qualität. Da wir unsere Rohstoffe genau kennen, sind wir in der Lage die Segmenteigenschaften gezielt weiterzuentwickeln und zu verbessern.

Besonderes Augenmerk wurde in den letzten Jahren auf die Bruchcharakteristik der Diamantkristalle gelegt. Hier wurde nach Möglichkeiten gesucht, Diamantqualitäten eindeutig zu beschreiben, um damit eine Aussage über das spätere Schneidverhalten zu treffen. Intensiver Erfahrungsaustausch mit den technischen Marktführern in der Diamantsynthese führte zu einem Kennsystem für Sägekörnungen. Wir waren einer der Pioniere der Diamantwerkzeughersteller, die erstmals erfolgreich Titan oder andere Beschichtungen von Diamantkristallen einsetzten und unsere Lieferanten bei deren Weiterentwicklungen für neue Beschichtungssysteme unterstützten.

Die eingesetzten Metalllegierungen und Bindungsrezepturen haben sich in den letzten Jahren drastisch verändert und werden auch in den kommenden Jahren von uns fortlaufend weiterentwickelt. Der Zukunft gehören Bindungssysteme mit herausragenden Leichtschnitteigenschaften und gleichzeitig verbesserten Standzeiten. Wir arbeiten mit vorlegierten und auf unseren Bedarf hin angepassten Metallpulvern, die maßgeschneiderte Segmenteigenschaften und reproduzierbare Qualitäten auf höchstem Niveau liefern.

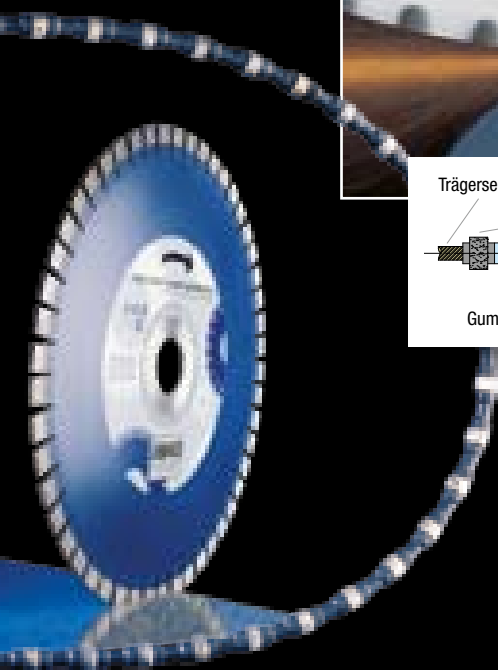
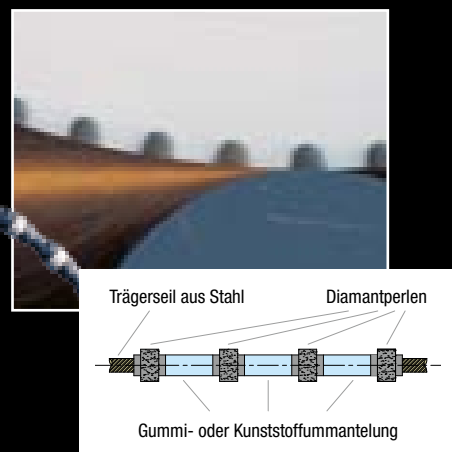
Die Fertigungstechnologien

Unsere Entwicklungsarbeiten betreffen auch die Technologien zur Herstellung von Diamantwerkzeugen. Das Granulieren von Bindungen und das Verpressen auf volumetrisch arbeitenden High-Tech-Kaltpressen gehört genauso zu Meilensteinen in unserer technischen Weiterentwicklung, wie das Beherrschen der neuesten Vakuum-Sintertechnologien.

Die umfangreiche Erforschung der wichtigen Prozessparameter und deren Einfluss auf die Performance unserer Werkzeuge führte zu neuen Wegen der ständigen Verbesserung. Eine lückenlose Dokumentation aller für die jeweiligen Fertigungsschritte wichtigen Parameter und der ständige Vergleich zwischen den Soll- und den Ist-Werten garantieren eine absolut gleichbleibend hohe und reproduzierbare Qualität.

Mit modernsten Fertigungstechniken und -anlagen wird die Prozesssicherheit gewährleistet, die wir zum Herstellen von Hochleistungswerkzeugen benötigen. Die Seilentwicklung ist das typische Beispiel für ein Diamantwerkzeug, das durch exakte Analysen der bestehenden Werkzeugeigenschaften (Sitzfestigkeit der Perlen, Seilfestigkeit) bei DIABÜ® konsequent optimiert und weiterentwickelt wird. Wir stellten als erster deutscher Hersteller vulkanisierte Diamantseile her, die herausragende Leistungen in allen Anwendungsgebieten zeigen und einen neuen Maßstab in den Steinbrüchen, Blockseilsägen und auf Konturenseilsägen setzen.

Die Endfertigung der Sägeblätter wird ebenfalls ständig weiter verbessert, was das Löten, Richten und Anschärfen der fertigen Werkzeuge beinhaltet. Die Fertigung unterliegt ständig einer dynamischen Optimierung, was sich auch in Zukunft durch Investitionen in neue Anlagen und Maschinen bei DIABÜ® zeigen wird.

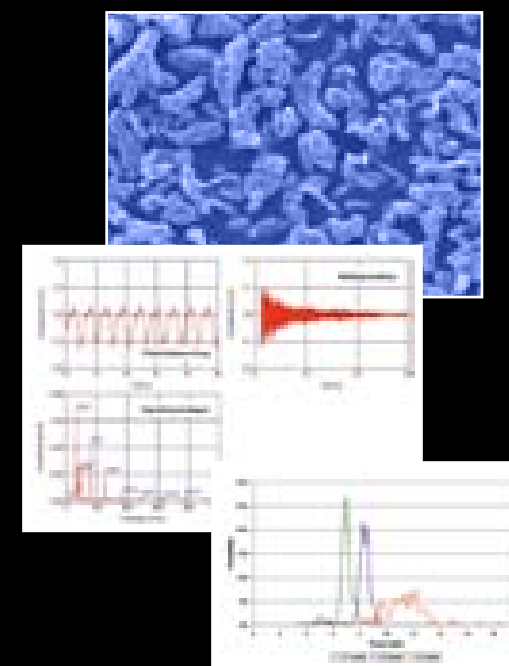


Die Forschung

Wir arbeiten eng mit Forschungsinstituten und namhaften Lieferanten zusammen. Auf Werkzeugprüfständen werden in Schnittversuchen Leistungsdaten der Werkzeuge unter Praxisbedingungen ermittelt, die das Einsatzverhalten charakterisieren und Verbesserungsmöglichkeiten aufzeigen. Äußerst hilfreich sind auch Testreihen in neuen Materialien, die Aussagen über deren Sägbarekeit geben.

Die neu gewonnenen Erkenntnisse fließen über unsere Anwendungstechnik und den Vertrieb direkt an unsere Kunden. Regelmäßige Kundenbesuche unserer Produktentwicklung im In- und Ausland sind für eine schnelle und effektive Entwicklung unserer Werkzeuge unerlässlich und selbstverständlich.

Wir werden auch weiterhin hochmotiviert an der Umsetzung neuer Ideen arbeiten und damit für den Erfolg unserer Kunden.





Service

... auf Abruf bereitstehende Techniker, die vor Ort unsere Werkzeuge mit neuen DIABÜ®-Segmenten wiederbestücken

... Überprüfung der Einsatzparameter vor Ort und, falls nötig, Optimierung dieser zur Erzielung maximaler Werkzeugstandzeiten bei höchster Produktivität

... permanente Betreuung der Kunden mit Lösungskonzepten bei ständig neuen Bearbeitungsanforderungen an den Naturwerkstein

... individuelle Entwicklung von Diamantwerkzeugen für spezifische Problemstellungen

... konsequente Bearbeitung von Anfragen der Kunden

... kurzfristige Lieferbereitschaft unserer Werkzeuge weltweit

... ständige Weiterentwicklung unserer Werkzeuge zum größtmöglichen Nutzen für unsere Kunden

Qualität, Know-How und Service sind die Grundpfeiler unserer Unternehmensphilosophie.

**Qualifizierte
Techniker**

**Optimierte
Einsatzparameter**

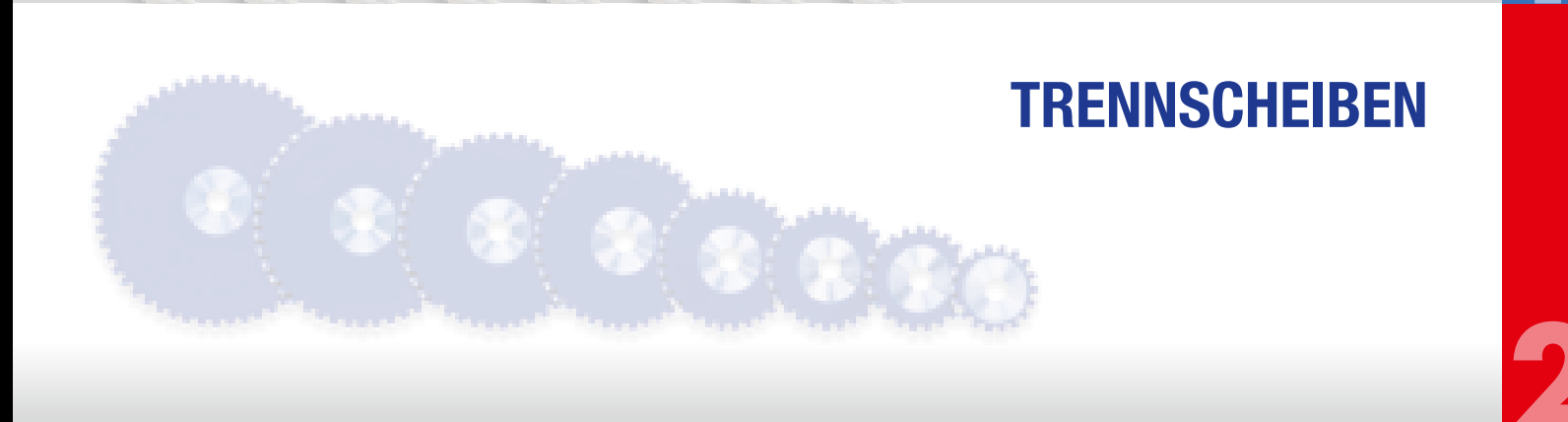
**Individuelle
Problemlösungen**

**Kurzfristige
Lieferbereitschaft**

**Permanente
Weiterentwicklung**



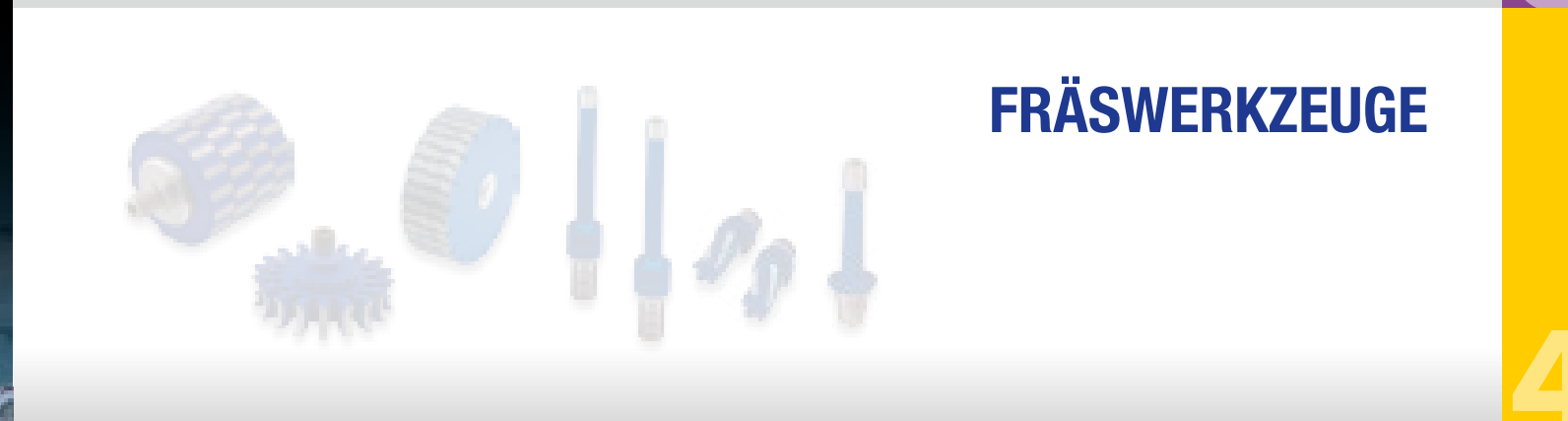
DIAMANT-SÄGESEILE



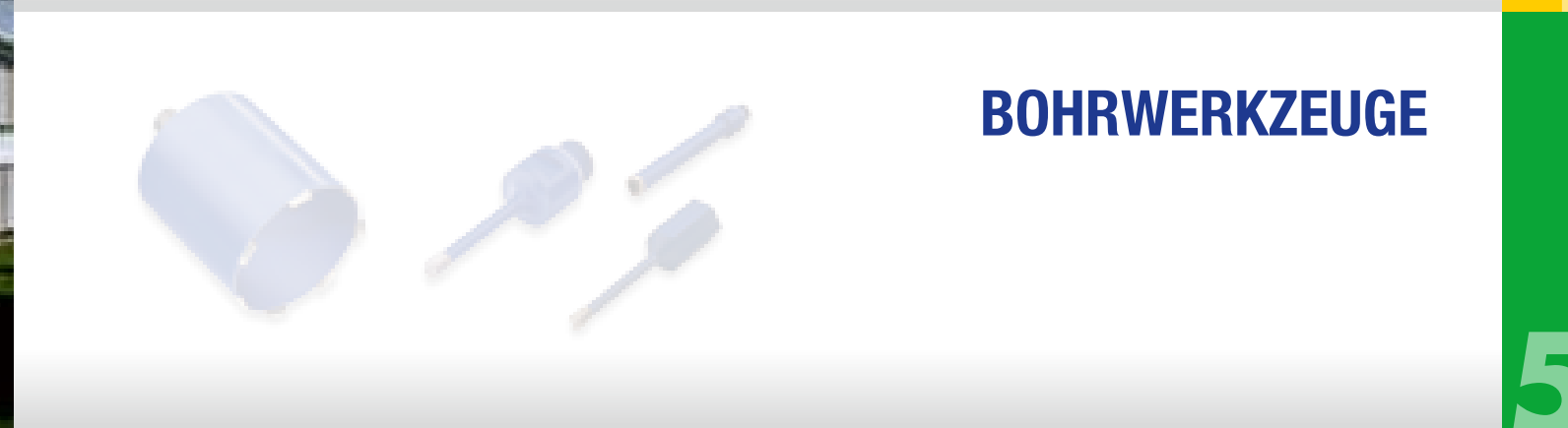
TRENNSCHEIBEN



SCHLEIFWERKZEUGE



FRÄSWERKZEUGE

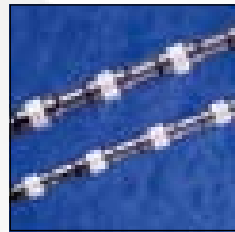


BOHRWERKZEUGE



DIAMANT-SÄGESEILE VON DIABÜ®





DIABÜ® Diamantseile

Aufbau von Diamantseilen

Das Diamantseil besteht aus

- einem Trägerseil aus Stahl
- Diamantperlen
- einer Gummi- oder Kunststoffummantelung

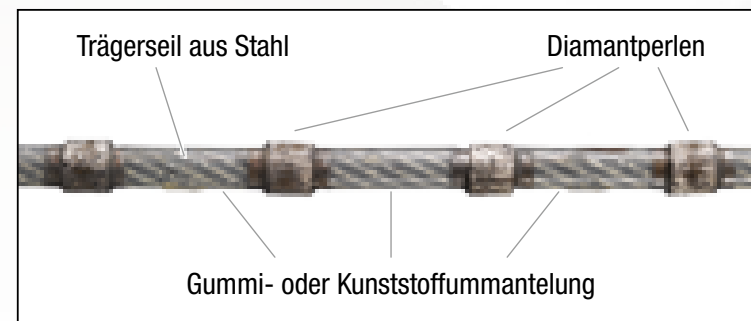
Das Stahlseil fungiert als Träger für die Perlen und die Gummi- bzw. Kunststoffummantelung. Hierfür verwenden wir ausschließlich spezielle, hochbelastbare offene Spiralseile, deren ausgefeilte Konstruktion für eine einwandfreie Seilrotation bei entsprechender Vorverdrehung sorgt.

Die mit einem gesinterten Diamantbelag versehenen Perlen verrichten die eigentliche Schnitтарbeit. Die Grundlage dieser Perlen bildet eine Speziallegierung, die spezifisch auf den Einsatz in Seilsägen entwickelt wurde.

Pulvermetallurgisch eingebettet in diese Metalllegierung befindet sich eine Diamantqualität, die aufgrund ihrer extremen Belastbarkeit und qualitativ hochwertigen Kristallstruktur eigens für den Einsatz auf dem Diamantseil ausgewählt wurde.

Die Gummi- bzw. Kunststoffummantelung schützt zum einen das Trägerseil vor Korrosion sowie der Schleifwirkung des zu sägenden Gesteins, zum anderen ist sie für den festen Sitz der Diamantperlen auf dem Seil verantwortlich.

Die hierfür verwendeten neuartigen Konstruktionskunststoffe und Elastomere sowie deren Weiterverarbeitungstechniken gewährleisten die hohe Alterungsbeständigkeit, die notwendige Verschleiß- und Abriebfestigkeit sowie die unverzichtbare Seilflexibilität auch unter extremen Einsatzbedingungen.



Gerne erhalten Sie auch Zubehör zu den o.a. Seilen.
In unserem **Repair Kit** sind folgende Komponenten enthalten:

- | | |
|---|------------------------------|
| ■ Hydraulische Handpresse | ■ Seilschere |
| ■ Pneumatische Presse | ■ Luftschleifer |
| ■ Presswerkzeuge für hydraulische und pneumatische Presse | ■ Messingbürste |
| | ■ Klemmhülsen für Stahlseile |



DIABÜ® Diamantseil *DIAPERL*®

Das Diamantseil ist ein verhältnismäßig junges Mitglied der Diamantwerkzeugbranche. Mitte der 80er Jahre wurde es zunächst für den Abbau von weichen Granitsorten in Steinbrüchen verwendet.

Durch ständige Weiterentwicklung ist das Diamantseil heute für den Abbau verschiedenster Granit und Marmor-Materialien einsetzbar. Auch sein Anwendungsbereich hat sich über den Einsatz in Steinbrüchen hinaus erweitert. So findet es verstärkt Anwendung auf feststehenden Maschinen der Blockbearbeitung sowie der Profil- bzw. Konturenggebung (Konturenseilsägen). In jüngster Zeit wurde die Blockbearbeitung um Multiseilsägen mit bis zu 100 Seilen auf einer Maschine technisch ausgebaut.

Vorteile des Diamantseil-Einsatzes

Das Diamantseil bietet gegenüber den konventionellen Methoden des Granitabbaus eine ganze Reihe von Vorteilen. Hier ein Auszug:

- Hohe Schnittgeschwindigkeit, somit hohe Produktivität
- Hohe Materialausbeute durch schmalen Schnitt
- Verringerung des Zuschneideaufwandes von Materialblöcken
- Hohe Schnittflexibilität, alle Schnittarten sind möglich
- Erhebliche Reduzierung des Geräuschpegels

Vorteile in wirtschaftlicher Hinsicht sowie seine flexiblen Einsatzmöglichkeiten haben dazu geführt, dass Diamantseile auch auf Blockseilsägen eingesetzt werden. Als die herausragenden Vorteile gegenüber alternativen Bearbeitungsmethoden seien die folgenden genannt:

- Hohe Schnittgenauigkeit
- Geringe Nachbearbeitungskosten
- Niedrige Investitionskosten
- Hohe Anwendungsflexibilität
- Reduzierung des Geräuschpegels
- Größere Unabhängigkeit von Blockmaßen

Das Diamantseil eignet sich aber nicht nur für die Bearbeitung von Blöcken. Es wird ebenfalls zur Herstellung von anspruchsvollen Profilen im Bereich der Grabsteingestaltung sowie von Zierobjekten für den Bausektor eingesetzt.



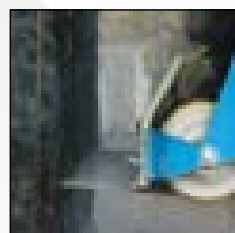
Als entscheidende Vorteile sind hier zu nennen:

- Wirtschaftliche Produktion anspruchsvoller Objekte
- Sehr hohe Flexibilität
- Sehr hohe Profilgenauigkeit
- Sehr hohe Oberflächengüte

Hierbei zeichnen sich unsere *DIAPERL*®-Säge-seile durch eine überdurchschnittlich hohe Oberflächengüte aus. Dadurch können die Nachbearbeitungskosten ganz erheblich reduziert werden.

DIAPERL®-Säge-seile werden speziell für Multiseilsägen und Konturenseilsägen auch verspleißt eingesetzt. Ein Einsatzbereich, in dem seit geraumer Zeit ebenfalls zunehmend auf die Vorteile des Diamantseils zurückgegriffen wird, ist die Bau- und Kirchensanierung.





DIABÜ® Diamantseil *DIAPERL*® für Multiseilsägen

DIAPERL® Multiwires sind die Antwort auf die stark wachsende Nachfrage an hochwertigen Diamantsägeseilen für Multiwire-Maschinen.

Die Technologie der Multiwire-Maschinen ersetzt immer häufiger die Stahlsand Gattersägen. Dies ist zum einen durch die wesentlich höhere Produktivität mit Diamantsäge-seilen im Hartgestein und Weichgestein sowie deren ein-facheres Handling begründet. Zum anderen schont diese Gesteinsverarbeitung die Umwelt erheblich durch effzi-enten Einsatz von Strom und geringere Entsorgung von Schlämmen. Der geringere Schnittpalt erhöht zudem die Nutzung der natürlichen Ressource Naturstein.



Um noch mehr dünne Platten mit weniger Materialverlust aus den Rohblöcken zu sägen, werden immer kleinere Seildurchmesser benötigt. Der Seilaufbau besteht aus hochreißfesten Stahlseilen ummantelt mit Highend Ther-moplast-Kunststoffen. Die Multiwires werden in der Regel verschlossen oder endlos verspleißt geliefert und sind in engen Toleranzen gefertigt.

Im Einsatz zeichnen sich DIAPERL® Multiwires durch vi-brationsarmes leichtes Sägen und hohe Laufruhe aus, wodurch eine hervorragende Schnitt- und Oberflächen-qualität mit bester Maßhaltigkeit erreicht wird.



DIABÜ® Multiwire *DIAPERL*®

Die Performance

- Hohe Laufruhe beim Sägen
- Vibrations- und schwingungsarmes Sägen
- Besonders maschinenschonend
- Besonders lagerschonend
- Hervorragende Schnitt- und Oberflächenqualität der Platten
- Hervorragende Maßhaltigkeit der Platten

Die Perle

- Sägeperlen mit 8,5 mm, 7,3 mm und 6,3 mm Durchmesser
- Nutzbare Diamantwandstärke 1,5 mm und 1,15 mm
- Hoch schlagfeste synthetische Diamantkörnung
- Sehr runde Abnutzung beim Sägen
- Entwicklung noch kleinerer Durchmesser

Der Seilaufbau

- Hochreißfestes und flexibles verzinktes Stahlseil
- Verminderte Gefahr von Knickstellen im Seil
- Hoch abriebfeste Kunststoffummantelung
- Je nach Anwendung 35 – 40 Perlen pro Meter
- Endlos verspleißt oder geschlossene Ausführung
- Je nach Beanspruchung beim Sägen mit oder ohne Federn lieferbar

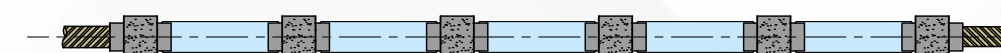
Die Garantie

- Performance Garantie
- Reparaturservice
- Replastifizierungsservice

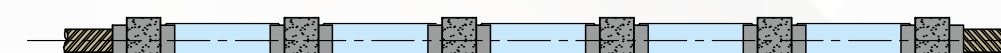
Lieferübersicht *DIAPERL*® Multiwires

Perle Ø Außen (mm)	Perlen Anzahl (Stück/m)
8,5	35 – 40
7,3	35 – 40
6,3	35 – 40

DIAPERL®-Diamantseil, Durchmesser 6,3 mm, plastifiziert, lieferbar mit 35 – 40 Perlen pro Meter



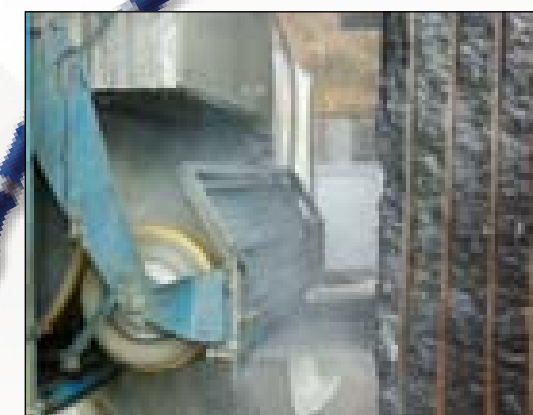
DIAPERL®-Diamantseil, Durchmesser 7,3 mm, plastifiziert, lieferbar mit 35 – 40 Perlen pro Meter

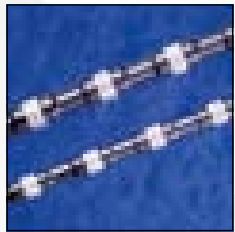


DIAPERL®-Diamantseil, Durchmesser 8,5 mm, plastifiziert, lieferbar mit 35 – 40 Perlen pro Meter



Sämtliche aufgeführten Parameter sind lediglich als Richtwerte und Empfehlungen zu betrachten. Sie basieren auf Erfahrungen aus dem Einsatz unseres *DIAPERL*®-Seils, können aber in Abhängigkeit von Maschinentyp, Seilausführung, Schnittmaterialien und sonstigen Einflussparametern entsprechend variieren.





DIABÜ® Diamantseil *DIAPERL*®
für Bruchseilsägen

DIAPERL® Quarrywires sind vulkanisierte Gummiseile für den professionellen Abbau von Granit-, Sandstein- und Quarzitblöcken in Steinbrüchen.

Die vulkanisierten Gummiseile sind flexibel und dennoch sehr robust, bedingt durch die extrem gute Haftung von Gummi auf den Seillitzen und den Perlen. Es wird dadurch auch unter härtesten Bedingungen das Losdrehen von Perlen vermieden. Schlamm und Wasser können nicht von außen in die Litzen eindringen und das Seil beschädigen.

Im Einsatz zeichnen sich DIAPERL® Quarrywires durch hohe Produktivität und herausragende Leichtschnitteigenschaften aus. Durch die ausgeklügelte Seilkonstruktion dreht das Seil gleichmäßiger, wodurch sehr gute Standzeiten erreicht werden.

Lieferübersicht *DIAPERL*® Quarrywires

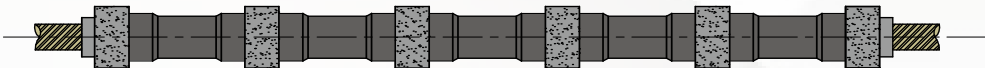
Perlen Anzahl (Stück/m)	Perle Ø Außen (mm)
35	11
40	11

Zerspanung

Gesteinssorte	Zerspanung (m²/h)
Labrador dunkel	5,5 – 6,5
Labrador hell	4,0 – 6,0
Black Galaxy	4,0 – 6,0
Impala	3,0 – 4,0
Belfast Black	2,5 – 3,0
Juparana	2,0 – 3,0
Grey	ca. 2,5
Rosa Porrinho	ca. 2,5
Dakota Mahagony	ca. 2,0
Travertin	10 – 14
Bej	6,0 – 8,0
Green Marble	3,0 – 4,0
White Marble	ca. 6
Madurai Gold	8 – 12
Visak Blue	5 – 6
Viskont White	4 – 6
Multi Colour Red	3 – 4

Zerspanung kann sich bei Maschinen mit bis zu 90 kW verdoppeln – verdreifachen!

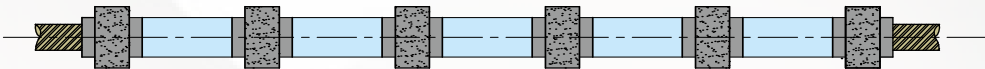
DIAPERL®-Diamantseil, Durchmesser 11 mm, vulkanisiert, lieferbar mit 35 oder 40 Perlen pro Meter



DIAPERL®-Diamantseil, Durchmesser 11 mm, vulkanisiert mit Federn, lieferbar mit 35 oder 40 Perlen pro Meter



DIAPERL®-Diamantseil, Durchmesser 11 mm, plastifiziert, lieferbar mit 35 oder 40 Perlen pro Meter



DIAPERL®-Diamantseil, Durchmesser 11 mm, plastifiziert mit Federn, lieferbar mit 35 oder 40 Perlen pro Meter

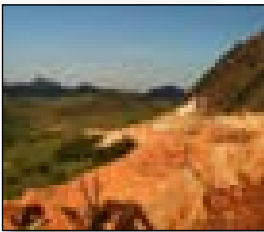


Sämtliche aufgeführten Parameter sind lediglich als Richtwerte und Empfehlungen zu betrachten. Sie basieren auf Erfahrungen aus dem Einsatz unseres *DIAPERL*®-Seils, können aber in Abhängigkeit von Maschinentyp, Seilausführung, Schnittmaterialien und sonstigen Einflussparametern entsprechend variieren.

Die neue Generation der DIABÜ® Diamantsägeseeile: *DIAPERL-HELIX*®

Die Vorteile von *DIAPERL-HELIX*®

- Vulkanisiertes Injection-Moulding Diamantsägeseeil
- Extremes Halten der Perlen auf dem Trägerseil
- Extreme Haftung des Gummi auf und zwischen den Seillitzen
- Vulkanisierte Seile erhöhen die Sicherheit
- Keine sich losdrehenden Diamantperlen
- Verbesserte Seilkonstruktion
- Robusteres Trägerseil mit hoher Reißfestigkeit
- Sehr gute Seilflexibilität bei gleichmäßiger Seildrehung
- Herausragende Leichtschniteigenschaften
- Hohe Produktivität
- Verbesserte Seilabnutzung durch die HELIX Struktur
- Verbesserter Schlamm- und Wassertransport im Schnitt
- Flexibel und dennoch robust im Einsatz
- Perlendurchmesser 11 mm, 40 Perlen pro Meter





DIABÜ® Diamantseil *DIAPERL*® für Blockseilsägen

Absenkung

Werkstück- breite	Absenkung (cm/h)		
	Granitsorte		
	weich	mittel	hart
2,0 – 2,5 m	ca. 70	ca. 50	ca. 45
2,5 – 3,0 m	ca. 60	ca. 45	ca. 35
3,0 – 3,5 m	ca. 45	ca. 40	ca. 30

Zerspanung

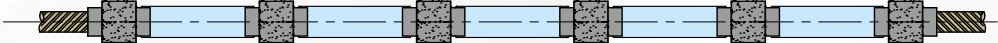
Granitsorte	Zerspanung (m²/h)
weich (Klasse I+II)	1,4 – 1,8
mittel (Klasse III)	1,0 – 1,4
hart (Klasse IV+V)	0,9 – 1,2



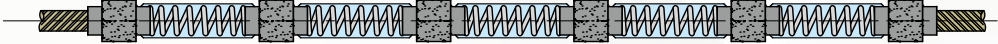
DIAPERL® plastifiziert

Perlen Anzahl (Stück/m)	Perle Ø Außen (mm)	Perle Länge (mm)
35 – 40	7,3	6
35 – 40	8,5	6
35 – 40	11	6

Durchmesser 7,3 mm, plastifiziert, lieferbar mit 35 – 40 Perlen pro Meter



Durchmesser 7,3 mm, plastifiziert, mit Federn, lieferbar mit 35 – 40 Perlen pro Meter



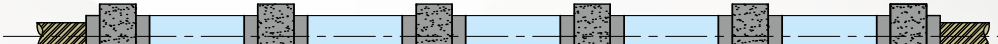
Durchmesser 8,5 mm, plastifiziert, lieferbar mit 35 – 40 Perlen pro Meter



Durchmesser 8,5 mm, plastifiziert, mit Federn, lieferbar mit 35 – 40 Perlen pro Meter



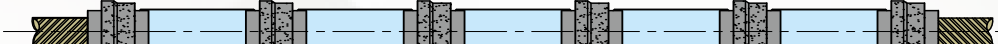
Durchmesser 11 mm, plastifiziert, lieferbar mit 35 – 40 Perlen pro Meter



Durchmesser 11 mm, plastifiziert, mit Federn, lieferbar mit 35 – 40 Perlen pro Meter



Durchmesser 11 mm, GT, plastifiziert, lieferbar mit 35 – 40 Perlen pro Meter



Durchmesser 11 mm, GT, plastifiziert, mit Federn, lieferbar mit 35 – 40 Perlen pro Meter



Sämtliche aufgeführten Parameter sind lediglich als Richtwerte und Empfehlungen zu betrachten. Sie basieren auf Erfahrungen aus dem Einsatz unseres *DIAPERL*®-Seils, können aber in Abhängigkeit von Maschinentyp, Seilausführung, Schnittmaterialien und sonstigen Einflussparametern entsprechend variieren.





DIABÜ® Diamantseil *DIAPERL*® für Konturensaen

Zerspanung

Granitsorte	Zerspanung (m²/h)
weich (Klasse I+II)	0,5 – 0,6
mittel (Klasse III)	0,35 – 0,5
hart (Klasse IV+V)	0,2 – 0,3

DIAPERL® plastifiziert

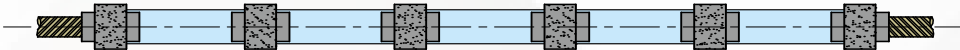
Perlen Anzahl (Stück/m)	Perle Ø Außen (mm)	Perle Länge (mm)
35 – 40	8,5	6
35 – 40	11	6



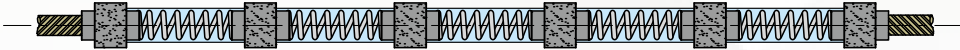
DIAPERL® vulkanisiert

Perlen Anzahl (Stück/m)	Perle Ø Außen (mm)	Perle Länge (mm)
35 – 40	8,5	6
35 – 40	11	6

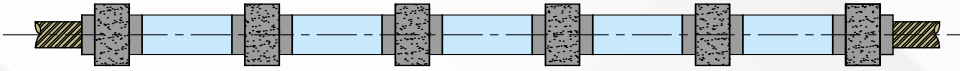
Durchmesser 8,5 mm, plastifiziert, lieferbar mit 35 – 40 Perlen pro Meter



Durchmesser 8,5 mm, plastifiziert, mit Federn, lieferbar mit 35 – 40 Perlen pro Meter



Durchmesser 11 mm, plastifiziert, lieferbar mit 35 – 40 Perlen pro Meter



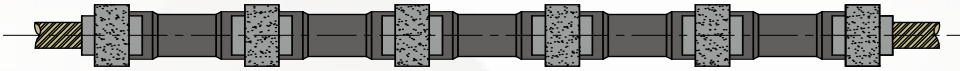
Durchmesser 11 mm, plastifiziert, mit Federn, lieferbar mit 35 – 40 Perlen pro Meter



Durchmesser 8,5 mm, vulkanisiert, lieferbar mit 35 – 40 Perlen pro Meter

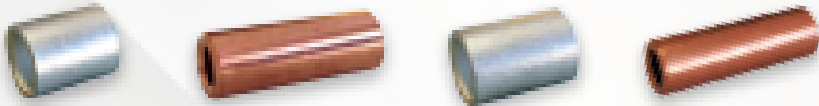


Durchmesser 11 mm, vulkanisiert, lieferbar mit 35 – 40 Perlen pro Meter

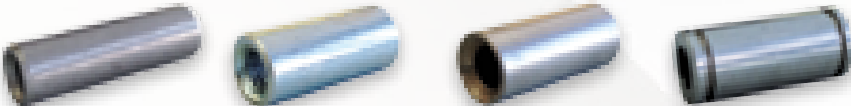


Sämtliche aufgeführten Parameter sind lediglich als Richtwerte und Empfehlungen zu betrachten. Sie basieren auf Erfahrungen aus dem Einsatz unseres DIAPERL®-Seils, können aber in Abhängigkeit von Maschinentyp, Seilausführung, Schnittmaterialien und sonstigen Einflussparametern entsprechend variieren.

Verfügbare Verschlussnüllen für Seilverbindungen



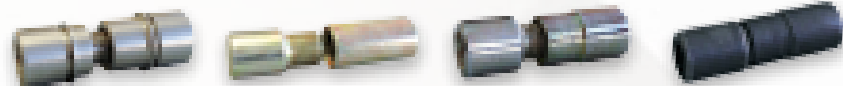
Artikelnummer:	00688	01988	00689	01989
Bezeichnung:	Quetschnülle	Quetschnülle	Quetschnülle	Quetschnülle
Maß:	Ø 12/8,5 x 15 mm	Ø 9/5 x 25 mm	Ø 9/7 x 13 mm	Ø 8/5 x 25 mm
Material:	Kupfer	Kupfer	Kupfer	Kupfer
Anwendung:	Blockseilsäge 11 mm		Blockseilsäge 8 mm	Blockseilsäge 11 mm



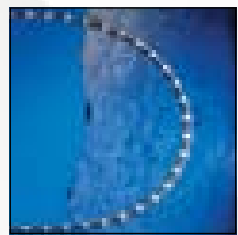
Artikelnummer:	01017	02042	02005	00493
Bezeichnung:	Quetschnülle	Quetschnülle	Quetschnülle	Quetschnülle
Maß:	Ø 9/5,3 x 30 mm	Ø 9/5 x 20 mm IG	Ø 9/5,1 x 20 mm	Ø 9/5,2 x 20 mm
Material:	Stahl	Stahl	Stahl	Edelstahl
Anwendung:	Bruchseil	Bruchseil		



Artikelnummer:	01002	02271	02208
Bezeichnung:	Quetschnülle	Quetschnülle	Quetschnülle
Maß:	Ø 8/5,3 x 25 mm	Ø 8/4,2 x 18 mm	Ø 7/4,1 x 18 mm
Material:	Stahl	Stahl	Stahl
Anwendung:	Bruchseil Blockseilsäge 11 mm		Multiseil



Artikelnummer:	01677	00672	01248	01890
Bezeichnung:	Schraubverschluss	Schraubverschluss	Schraubverschluss	Schraubverschluss
Maß:	Ø 9,5/5 x 25 mm	Ø 9/5 x 30 mm	Ø 9/5 x 25 mm	Ø 7/4 x 23 mm
Anwendung:	Konturenseil	Konturenseil	Konturenseil	Konturenseil



Verschließen von **DIAPERL®**-Diamantsägeseilen mit hydraulischer 10 t Presse

1. Seilenden sauber und gerade abschneiden, sodass ca. 15 mm Seil für die Verbindung zur Verfügung stehen.
2. Seilenden abisolieren (ca. 12 – 14 mm) und dabei an der ersten Perle eine kleine Manschette aus Gummi stehen lassen.
3. Über ein auseinandergebogenes Seilende vorsichtig die Quetschhülse führen. Seil vor dem Verschließen einmal pro Meter so vorverdrillen, dass die Litzen zuge dreht werden.
4. Das zweite Ende ebenfalls in den Verbinder einführen und durch Hin- und Herdrehen der Enden auf mindestens 10 mm ineinander verflechten.
5. Mit der hydraulischen 10 t Presse erst einmal mit dem 10 mm Werkzeug herunterpressen, danach um 90° drehen und ein zweites Mal verpressen. Jetzt mit dem 8 mm Werkzeug weiterpressen und nach jeder Pressung den Verschluss um 90° drehen, bis er einen Durchmesser von ca. 8,5 mm besitzt und annähernd ohne Grat rundgepresst ist.

Das Abisolieren geht am besten, wenn vorher mit einem scharfen Messer erst der Seilumfang geschnitten und anschließend senkrecht dazu das Gummi eingeritzt wurde. Mit einer scharfen, kleinen Kneifzange kann nun die Isolierung vorsichtig im Ganzen abgezogen werden (möglichst nicht abreißen, da sonst zuviel Gummi auf den Litzen verbleibt).

Seilenden nun mit einer weichen Messingbürste komplett von Gummiresten säubern. Am besten geht das mit dem Luftschleifer aus unserem Repair Kit (s. Seite 12). Die einzelnen Litzen des Stahlseils mit einem kleinen Schraubendreher leicht auseinanderbiegen. Hierbei ist zu beachten, dass die Einzeldrähte nicht beschädigt oder geknickt werden. Zwischen den aufgebogenen Litzen erneut mit der Messingbürste die dort eingedrungenen Gummienteile sorgfältig entfernen.

Nach der letzten Pressung (je nach aufgebrachtter Presskraft muss ca. 6 – 8 mal gepresst werden) müssen die beiden Seilenden durch den Verschluss linear hintereinander verbunden sein.

Anmerkung

Die oben beschriebene Technik ist zurzeit die beste Methode, um Verschlüsse mit extrem hoher Festigkeit herzustellen.

Generell ist das Verschließen von Sägeseilen ein Vorgang, welcher erst durch mehrmaliges Durchführen erlernt wird.

Sollten auffallend häufig Verschlussprobleme auftreten (Seilenden ziehen sich aus dem Verschluss heraus oder Reißen der Seile hinter dem Verschluss), ziehen Sie bitte die beiden Seiten "Troubleshooting" am Ende dieses Kapitels zu Rate. Hier sind die häufigsten Probleme sowie deren Ursachen mit Lösungsvorschlägen aufgelistet.

Seilrisse, bei denen das Seil aus dem Verschluss heraus gezogen wird, sind in erster Linie auf Gummireste in den Litzen oder zu geringe Verpressung zurückzuführen.

Beachten Sie daher, dass unbedingt alle Gummireste zu entfernen sind, bevor Sie eine Verbindung herstellen!

Lesen Sie die Arbeitshinweise vor dem Seileinsatz. Beachten Sie alle Sicherheitshinweise.

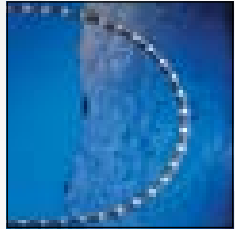


Vorsichtsmaßnahmen und Arbeitshinweise

Checkliste für die Montage von Diamantseilen

- Rotation des Diamantseils prüfen („Wäscheklammer“- oder Farbmarkierungsmethode).
- Kontrollieren, ob sich keine Hindernisse im Gefahrenbereich der Maschine befinden.
- Diamantseil vor und nach dem Sägen auf äußere sichtbare Fehler untersuchen. Nur Seile ohne Knicke, Anrisse und ohne extreme ungleichmäßige Abnutzung der Perlen ($\pm 0,4$ mm) verwenden. Lose Perlen oder schadhafte Verschlüsse mit zudem rechts und links vom Verschluss stark abgenutzten Perlen herausschneiden und durch neue Verschlüsse oder Reparaturseilstücke ersetzen. Der Perlendurchmesser der Reparaturstücke muss kleiner oder gleich des vorhandenen Perlendurchmessers sein, um ein Verhaken des Seiles im Schnitt zu vermeiden. Nur Reparaturstücke gleicher Diamantseilqualität verwenden. Für das Verquetschen und Schneiden von Diamantseilen nur speziell für Diamantdrahtseile übliche Werkzeuge und Quetschhülsen einsetzen.
- Diamantseil ausreichend vorverdrehen. Mindestens 1 mal pro laufendem Meter so vorverdrehen, dass die Drahtseillitzen zuge dreht werden. Knicke und enge Radien beim Vorverdrehen vermeiden. Nach jedem Öffnen oder Reißen des Seiles erneut vorverdrehen.
- Schnitttrichtung des Seiles kontrollieren. Diamantseil nur in der durch Richtungspfeile auf der Gummi- oder Kunststoffummantelung markierten Schneidtrichtung betreiben.
- Seilspannung prüfen (siehe Tabellen auf den jeweiligen Seiten).
- Befestigung des Werkstücks kontrollieren.
- Bei scharfen Werkstückkanten und kleinen Umschlingungsradien Umlenkrollen setzen. Zu große freie, ungeführte Seillängen durch Druckrollen führen. Alle Umlenk-, Druck- und Treibrollen fest gegen Lösen sichern, dabei müssen Umlenk- und Antriebsrollen gefluchtet sein. Scharfe Werkstückkanten brechen.
- Während des Sägens den Sicherheitsabstand zur Diamantseilsäge einhalten. Bei Arbeiten im Gefahrenbereich der Seilsäge das Sägeseil zum Stillstand bringen.
- Auf ausreichende Wasserzufuhr am Seileintritt und in den Schnitt achten.



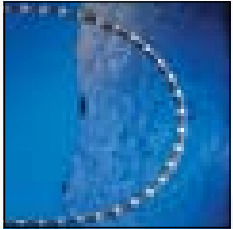


Troubleshooting *DIAPERL*®-Diamantsägeseile

Problem	Ursachen	Maßnahmen zur Beseitigung
Einseitige Seilabnutzung	Zu wenig vorverdreh	Pro Meter Seil mindestens 1x gegen den Uhrzeigersinn verdrehen
	Zu starker Zug am Seil	Vorschub verringern
	Zu kurzer Abstand zwischen Treibrad und Material	Abstand vergrößern
	Rollen sitzen schräg, das Seil wird durch Flanken des Rollenbettes am Drehen gehindert	Flucht der Rollen mit Seil oder Richtschnur korrigieren
Seilrisse am Verschluss	Zu starker Zug am Seil	Vorschub verringern, Seilspannung prüfen
	Zu scharfe Kanten am Werkstück/Massiv	Kanten brechen und Umlenkrollen setzen
	Zu hoher Verschleiß am Verschluss	Wasserzufuhr erhöhen
	Zu enger Umschlingungsradius	Umlenkrollen montieren
	Fehlerhafte Verschlusstechnik	Presse und Presswerkzeug prüfen
Seilriss hinter dem Verschluss	Zu starker Zug am Seil	Vorschub verringern
	Zu enger Umschlingungsradius	Rollen setzen
	Zu scharfe Kanten am Werkstück/Massiv	Kanten brechen und Rollen setzen
	Zu lange Seilverbindung	Verschluss prüfen und ggfs. erneuern
	Zu starkes Vibrieren am Zugseil	Seile auf gleichmäßigen Durchmesser kontrollieren und Vorschub verringern
	Bei Konturensägen mit Seillängen unter 10 m	Verspleißte Seile einsetzen
Seil schlägt stark	Zu geringe Seilspannung	Vorschub erhöhen
	Zu scharfe Kanten oder Eisen im Bohrloch	Kanten brechen und erst im Handbetrieb durchziehen
	Unterschiedliche Seilstärken, Seilverschlüsse zu dick	Seil auf gleichmäßigen Durchmesser kontrollieren, Verschlüsse kontrollieren
	Zu wenig Umlenkrollen	Mehr Umlenkrollen montieren
Seil zittert schnell und hart	Zu viel Seilspannung	Vorschub verringern
	Zu lange Umschlingungsstrecken	Mehr Umlenkrollen montieren
	Zu scharfe Kanten oder Eisen im Bohrloch	Kanten brechen oder Umlenkrollen einsetzen
	Zu hohe Drehzahl	Drehzahl des Antriebsrades reduzieren
Ungerader Schnittverlauf	Zu wenig Umlenkrollen	Mehr Umlenkrollen mit Richtschnur und Wasserwaage montieren
	Zu geringe Seilspannung	Vorschub erhöhen
	Umlenkrollen nicht fest oder während des Schneidens nicht fluchtgerecht umgebaut	Beim Umbau auf genaue Flucht und festen Halt der Umlenkrollen achten

Troubleshooting *DIAPERL*®-Diamantsägeseile

Problem	Ursachen	Maßnahmen zur Beseitigung
Seilperlen schieben sich zusammen	Zu wenig Wasser, also Erhitzung	Mehr Wasser oder mehr Wasserdüsen im Schnitt einbringen. Wasser nicht von unten nach oben spritzen lassen
	Durchrutschen des Seils auf dem Treibrad, also Erhitzung	Seilspannung erhöhen
	Zu langes Seilpeitschen beim Seilriss	Seilpeitschen durch Druckrollen oder andere Auffangeinrichtungen wie Bretter, Bleche usw. verhindern
	Plötzliches Klemmen im Material	Material verkeilen
Seil zieht sich aus Quetschverbindung	Zange falsch eingestellt, zu wenig verquetscht	Zangeneinstellung kontrollieren, 6 – 7 mal um 90 Grad verdreht verquetschen
	Zu kurzes Seilstück in Seilverbindung	Verquetschtes Seilstück länger in Hülsen schieben
	Zu viel Seilspannung, zu starke Vibration	Vorschub verringern
Schnittgeschwindigkeit zu langsam	Zu wenig Seilspannung	Vorschub erhöhen
	Zu lange Umschlingungsstrecken im Material	Mehr Rollen montieren
	Seil poliert	Wasserzufuhr verringern
	Zu hohe Drehzahl	Drehzahl verringern
	Zu wenig Umlenkrollen, also zu lange Umschlingungsstrecken	Mehr Umlenkrollen montieren
	Zu hohe Wasserzufuhr	Wasserzufuhr verringern
Seil poliert	Seil abgefahren	Neues Seil montieren
	Zu hohe Wasserzufuhr	Wasserzufuhr verringern
	Zu geringe Seilspannung	Vorschub erhöhen
	Zu hohe Drehzahl	Drehzahl verringern
Seilverschleiß zu schnell	Zu lange Umschlingungsstrecken im Material	Mehr Umlenkrollen montieren
	Zu geringe Wasserzufuhr	Wasserzufuhr erhöhen oder mehr Wasserdüsen im Schnitt einbringen
	Zu geringe Drehzahl	Drehzahl erhöhen
	Dreh- oder Laufrichtung des Seils vertauscht	Auf Drehrichtung des Seils achten
Seil schneidet Rillen	Zu kurze Umschlingungsstrecken im Material	Umschlingungsradius im Material vergrößern
		Seil schärfen
		Umfangsgeschwindigkeit verändern
		Wasserzufuhr verringern





Einsatzempfehlungen
DIABÜ® Diamantseil *DIAPERL*® für Multiseilsägen

Absenkung

Granitsorte	Seilgeschwindigkeit (m/s)	Absenkung (cm/h)
weich (Klasse I+II)	24 – 32	25 – 40
mittel (Klasse III)	24 – 30	20 – 30
hart (Klasse IV+V)	22 – 26	15 – 25

Einsatz- und Anwendungsempfehlungen
DIABÜ® Diamantseil *DIAPERL*® für Steinbruchsägen (Richtwerte)

Vorverdrillung

Neue Seile mindestens 1 – 1,5 mal pro laufendem Meter Seil gegen den Uhrzeigersinn verdrillen. Die Verdrillung ist so durchzuführen, dass die Litzen des Seiles „zugedreht“ werden.

Damit sich die Verdrillung gleichmäßig über das Seil verteilen kann, sollte das Seil ca. 5 min ohne jegliche Spannung eingefahren werden.

Wurde das Seil aufgrund vorzeitig einsetzender einseitiger Abnutzung geöffnet, muss es im Uhrzeigersinn 1 bis 1,5 mal pro laufendem Meter Seil neu verdrillt werden.

Seilgeschwindigkeit

Gesteinstyp	Seilgeschwindigkeit
Hartgestein	24 – 28 m/s
Weichgestein	28 – 40 m/s

Beim Anschärfen sollte die Wasserzufuhr deutlich verringert werden.

Auftretende Seilschwingungen können durch eine Regulierung der Seilgeschwindigkeit oder durch eine Veränderung des Vorschubs verringert werden

Zerspanung

Gesteinssorte	Zerspanung (m²/h)
Labrador dunkel	5,5 – 6,5
Labrador hell	4,0 – 6,0
Black Galaxy	4,0 – 6,0
Impala	3,0 – 4,0
Belfast Black	2,5 – 3,0
Juparana	2,0 – 3,0
Grey	ca. 2,5
Rosa Porrinho	ca. 2,5
Dakota Mahagony	ca. 2,0
Travertin	10 – 14
Bej	6,0 – 8,0
Green Marble	3,0 – 4,0
White Marble	ca. 6
Madurai Gold	8 – 12
Visak Blue	5 – 6
Viskont White	4 – 6
Multi Colour Red	3 – 4

Zerspanung kann sich bei Maschinen mit bis zu 90 kW verdoppeln – verdreifachen!

Einsatz- und Anwendungsempfehlungen
DIABÜ® Diamantseil *DIAPERL*® für Konturensägen

Vorverdrillung

Mindestens 1 mal pro laufendem Meter Seil. Die Verdrillung ist so durchzuführen, dass die Litzen des Seiles „zugedreht“ werden.

Spannung

Seildurchmesser 5 mm	250 – 350 kg
Seildurchmesser 4 mm	160 – 250 kg

Rotation

Unterlitze	+ 210° bis + 360°
Oberlitze	+ 120° bis + 270°

Seilgeschwindigkeit

Granitsorte	Seilgeschwindigkeit
weich (Klasse I+II)	26 – 32 m/s
mittel (Klasse III)	26 – 32 m/s
hart (Klasse IV+V)	26 – 32 m/s

Je härter das zu schneidende Material umso niedriger die Seilgeschwindigkeit. Je größer die Schnitt-(Werkstück-)länge umso niedriger die Seilgeschwindigkeit.

Bei Maschinen ohne Geschwindigkeitsregelung kann es bei der Bearbeitung von harten Materialien zum Abstumpfen des Seils kommen. Deshalb neue Seile zunächst in weichen Gesteinen anfahren und möglichst immer zwischen weichen und harten Materialien wechseln.

Kühlung

im Schnitt	20 – 30 l/min mit 1 bar
------------	-------------------------

Beim Anschneiden ist die Wasserzufuhr auf ca. 40 l/min zu erhöhen. Dabei sollten die Wasserdüsen auf die Stelle gerichtet werden an der das Seil den Stein zuerst berührt. Zu wenig Wasser erhöht den Verschleiß des Seils, zu viel Wasser vermindert die Schnittleistung sowie die Rotation des Seils und kann zum Bruch führen.

Vorschub

Der Vorschub ist abhängig von der gewünschten Kontur und der Materialbeschaffenheit. Generell gilt:

Je größer die Schnitt-(Werkstück-)breite umso niedriger der Vorschub. Beim Ein- und Ausschneiden in den Stein wählen Sie den halben Zerspanungswert.

Zerspanung

Granitsorte	Zerspanung (m²/h)
weich (Klasse I+II)	0,5 – 0,6
mittel (Klasse III)	0,35 – 0,5
hart (Klasse IV+V)	0,2 – 0,3

Dünne Werkstücke mit einer Stärke von weniger als 7 cm führen zu einem erhöhten Verschleiß der Diamantperlen sowie zu einer konischen Abnutzung.

Sämtliche aufgeführten Parameter sind lediglich als Richtwerte und Empfehlungen zu betrachten. Sie basieren auf Erfahrungen aus dem Einsatz unseres DIAPERL®-Seils, können aber in Abhängigkeit von Maschinentyp, Seilausführung, Schnittmaterialien und sonstigen Einflussparametern entsprechend variieren.

Sämtliche aufgeführten Parameter sind lediglich als Richtwerte und Empfehlungen zu betrachten. Sie basieren auf Erfahrungen aus dem Einsatz unseres DIAPERL®-Seils, können aber in Abhängigkeit von Maschinentyp, Seilausführung, Schnittmaterialien und sonstigen Einflussparametern entsprechend variieren.



Einsatz- und Anwendungsempfehlungen DIABÜ® Diamantseil *DIAPERL*® für Blockseilsägen

Vorverdrillung

Mindestens 1 mal pro laufendem Meter Seil. Die Verdrillung ist so durchzuführen, dass die Litzen des Seiles „zugedreht“ werden.

Spannung

Seildurchmesser 5 mm	250 – 450 kg
Seildurchmesser 4 mm	160 – 250 kg

Rotation

Unterlitze	+ 210° bis + 360°
Oberlitze	+ 120° bis + 270°

Seilgeschwindigkeit

Granitsorte	Seilgeschwindigkeit
weich (Klasse I+II)	26 – 28 m/s
mittel (Klasse III)	24 – 26 m/s
hart (Klasse IV+V)	22 – 24 m/s

Beim Anschärfen von neuen, ungeschärften Seilen die Seilgeschwindigkeit auf max. 16 bis 18 m/s für ca. 4 bis 6 m² reduzieren, dann gemäß den o.g. Werten erhöhen.

Je härter das zu schneidende Material, umso niedriger ist die Seilgeschwindigkeit zu wählen. Je größer die Schnitt-(Werkstück-)länge, umso niedriger ist die Seilgeschwindigkeit zu wählen.

Bei Maschinen ohne Geschwindigkeitsregelung kann es bei der Bearbeitung von harten Materialien zum Abstumpfen des Seils kommen. Deshalb neue Seile zunächst in weichen Gesteinen anfahren und möglichst immer zwischen weichen und harten Materialien wechseln.

Kühlung

beim Anschneiden	min. 50 l/min
------------------	---------------

Dabei sollten die Wasserdüsen auf die Stelle gerichtet werden, an der das Seil den Stein zuerst berührt.

im Schnitt	20 – 30 l/min mit 1 bar
------------	-------------------------

Bei Blöcken sollte eine Wasserdüse am Anfang und die folgenden Düsen alle 40 cm so positioniert werden, dass der Wasserstrahl in den Schnitt gelangt. Zu wenig Wasser erhöht den Verschleiß des Seils. Zu viel Wasser vermindert die Schnittleistung sowie die Rotation des Seils und kann zum Bruch führen.

Absenkung

Werkstück- breite	Absenkung (cm/h)		
	weich	Granitsorte mittel	hart
2,0 – 2,5 m	ca. 70	ca. 50	ca. 45
2,5 – 3,0 m	ca. 60	ca. 45	ca. 35
3,0 – 3,5 m	ca. 45	ca. 40	ca. 30

Je größer die Schnitt-(Werkstück-)länge umso niedriger die Absenkung.

Zerspanung

Aus den oben genannten Absenkungen ergeben sich folgende Zerspanungsleistungen :

Granitsorte	Zerspanung (m ² /h)
weich (Klasse I+II)	1,4 – 1,8
mittel (Klasse III)	1,0 – 1,4
hart (Klasse IV+V)	0,9 – 1,2

Seilschrägung am Eintritt des Sägeschnittes

7° bis 9° bzw. max. 70 mm Seilauflängung für Blockseilsägen



NEU: DIABÜ® Blockseilsäge – wir bauen die passende Maschine für Sie.
Bitte kontaktieren Sie uns für mehr Detailinformationen oder ein spezifisches Angebot.

Sämtliche aufgeführten Parameter sind lediglich als Richtwerte und Empfehlungen zu betrachten. Sie basieren auf Erfahrungen aus dem Einsatz unseres DIAPERL®-Seils, können aber in Abhängigkeit von Maschinentyp, Seilausführung, Schnittmaterialien und sonstigen Einflussparametern entsprechend variieren.

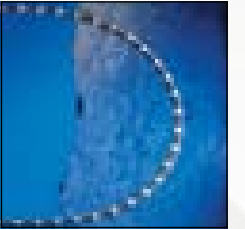
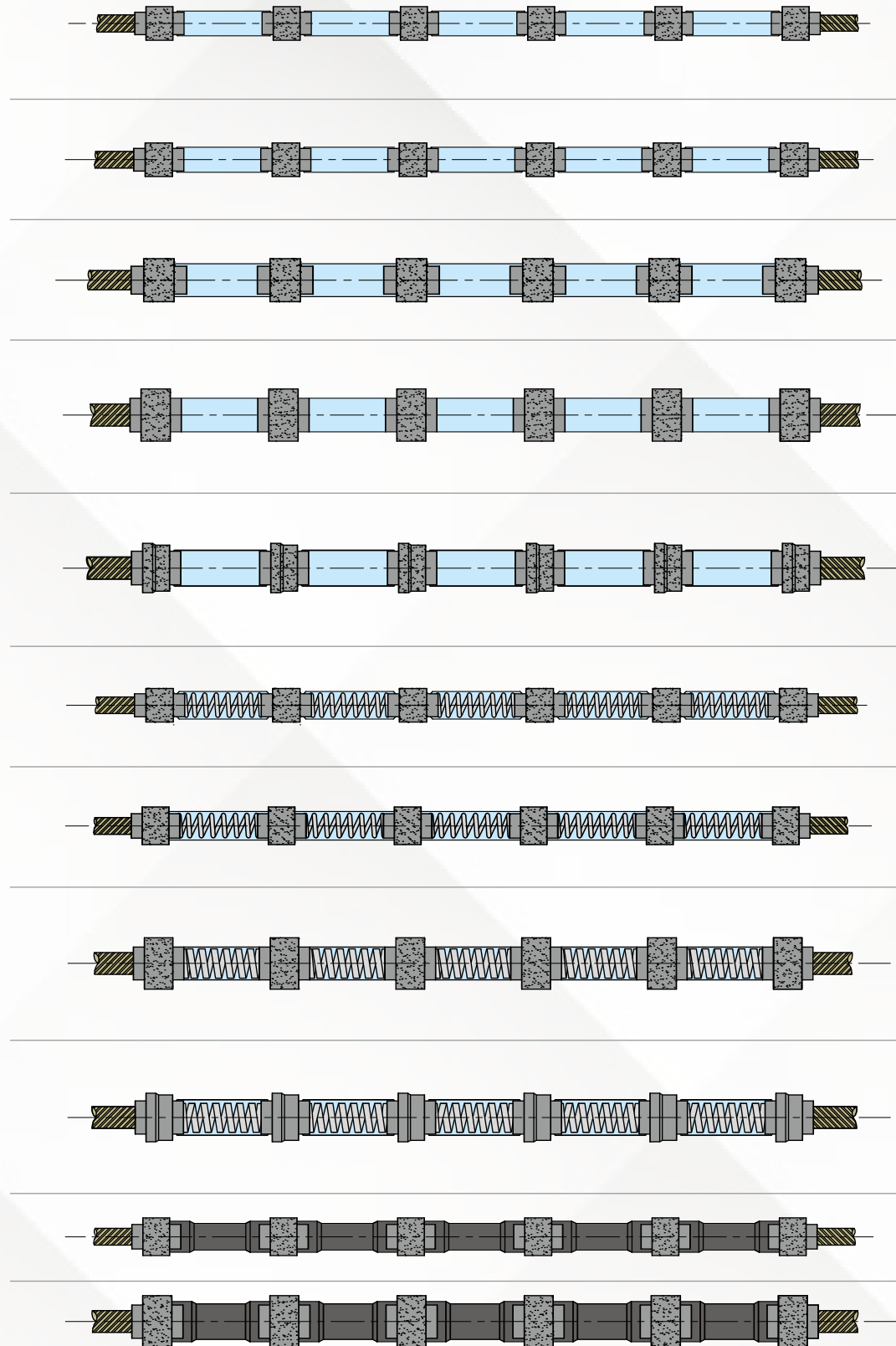


Diamantseile *DIAPERL*® Produktübersicht

Durchmesser (mm)	Perlen Anzahl (Stück/m)	Einsatz	Ausführung	Perlen Fixierung
6,3	35	Multiseilsägen	Zylindrisch	Plastifiziert
6,3	36	Multiseilsägen	Zylindrisch	Plastifiziert
6,3	38	Multiseilsägen	Zylindrisch	Plastifiziert
6,3	40	Multiseilsägen	Zylindrisch	Plastifiziert
7,3	36	Multiseilsägen, Blockseilsägen	Zylindrisch	Plastifiziert
7,3	38	Multiseilsägen, Blockseilsägen	Zylindrisch	Plastifiziert
7,3	40	Multiseilsägen, Blockseilsägen	Zylindrisch	Plastifiziert
8,5	35	Multiseilsägen, Blockseilsägen, Konturensägen	Zylindrisch	Plastifiziert
8,5	36	Multiseilsägen, Blockseilsägen, Konturensägen	Zylindrisch	Plastifiziert
8,5	40	Multiseilsägen, Blockseilsägen, Konturensägen	Zylindrisch	Plastifiziert
11	35	Blockseilsägen, Konturensägen, Steinbruch	Zylindrisch	Plastifiziert
11	36	Blockseilsägen, Konturensägen, Steinbruch	Zylindrisch	Plastifiziert
11	38	Blockseilsägen, Konturensägen, Steinbruch	Zylindrisch	Plastifiziert
11	40	Blockseilsägen, Konturensägen, Steinbruch	Zylindrisch	Plastifiziert
11	35	Blockseilsägen, Steinbruch	Stufenperle	Plastifiziert
11	36	Blockseilsägen, Steinbruch	Stufenperle	Plastifiziert
11	38	Blockseilsägen, Steinbruch	Stufenperle	Plastifiziert
11	40	Blockseilsägen, Steinbruch	Stufenperle	Plastifiziert
7,3	36	Multiseilsägen, Blockseilsägen	Zylindrisch	Plastifiziert mit Feder
7,3	38	Multiseilsägen, Blockseilsägen	Zylindrisch	Plastifiziert mit Feder
7,3	40	Multiseilsägen, Blockseilsägen	Zylindrisch	Plastifiziert mit Feder
8,5	35	Multiseilsägen, Blockseilsägen, Konturensägen	Zylindrisch	Plastifiziert mit Feder
8,5	36	Multiseilsägen, Blockseilsägen, Konturensägen	Zylindrisch	Plastifiziert mit Feder
8,5	40	Multiseilsägen, Blockseilsägen, Konturensägen	Zylindrisch	Plastifiziert mit Feder
11	35	Blockseilsägen, Konturensägen, Steinbruch	Zylindrisch	Plastifiziert mit Feder
11	36	Blockseilsägen, Konturensägen, Steinbruch	Zylindrisch	Plastifiziert mit Feder
11	38	Blockseilsägen, Konturensägen, Steinbruch	Zylindrisch	Plastifiziert mit Feder
11	40	Blockseilsägen, Konturensägen, Steinbruch	Zylindrisch	Plastifiziert mit Feder
11	35	Blockseilsägen, Steinbruch	Stufenperle	Plastifiziert mit Feder
11	36	Blockseilsägen, Steinbruch	Stufenperle	Plastifiziert mit Feder
11	38	Blockseilsägen, Steinbruch	Stufenperle	Plastifiziert mit Feder
11	40	Blockseilsägen, Steinbruch	Stufenperle	Plastifiziert mit Feder
8,5	35	Konturensägen	Zylindrisch	Vulkanisiert
8,5	40	Konturensägen	Zylindrisch	Vulkanisiert
11	35	Steinbruch, Konturensägen	Zylindrisch	Vulkanisiert
11	40	Steinbruch, Konturensägen	Zylindrisch	Vulkanisiert

Diamantseile *DIAPERL*® Produktübersicht

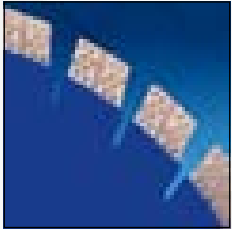
Skizzen zur schematischen Darstellung des Seilaufbaus





HOCHLEISTUNGS-TRENNSCHEIBEN VON DIABÜ®





DIABÜ® Hochleistungstrennscheiben

DIABÜ® fertigt individuell für Kunden und für jede Anwendung das optimale Werkzeug. Dementsprechend haben wir für die verschiedenen Materialien angepasste Qualitäten.

Bitte informieren Sie uns über Ihre verwendeten Materialien, wir produzieren das entsprechende Hochleistungswerkzeug für Ihren Einsatz.

DIABÜ® Hochleistungstrennscheiben
Qualitätsübersicht

Materialien	Untergruppe	Qualitäten	Merkmale	Zerspanung	Schnittigkeit	Standzeit
Granit	alle Granite	Premium Line	Einsatz auf starken Maschinen für alle Granitsorten gute Standzeit saubere Schnittqualität	Vorschub: 2,5 – 3,5 m/min Absenkung: 2 – 4 cm	+++	++++
	alle Granite	Blue Line	Einsatz auf starken Maschinen für alle Granitsorten sehr gute Standzeit saubere Schnittqualität	Vorschub: 2,5 – 3,5 m/min Absenkung: 2 – 6 cm	++++	+++
	alle Granite	Red Line	sehr schnittig universell einsetzbar läuft auf allen Maschinen	Vorschub: 2,5 – 4 m/min Absenkung: 2 – 4 cm	+++++	++
	alle Granite	Axis	verstärkter Kern CNC Drehkopfsägen Winkel- und Kurvenschnitte	Vorschub: 2,5 – 5 m/min Absenkung: 2 – 6 cm	+++++	+++
Quarz- komposit		Axis	verstärkter Kern CNC Drehkopfsägen Winkel- und Kurvenschnitte	Vorschub: 2,5 – 5 m/min Absenkung: 2 – 3 cm	++++	+++
		Engineered Line	speziell entwickelt für Quarzkomposit sehr sauberer Schnitt vorgeschliffene Schnittfläche	Vorschub: 2,5 – 4 m/min Absenkung: 2 – 3 cm	++++	++
Gesinterte Keramik	Neolith	Kera Line	speziell entwickelt für Großformatkeramik	Vorschub 0,7 – 3,6 m/min	+ + + +	+ + +
Quarzit		Q Line	hohe Zerspanung sehr gute Standzeit	Vorschub: 2,5 – 4 m/min Absenkung: 2 – 4 cm	++++	+++
Sandstein	harter Sandstein	S Line	maximale Produktivität Vollschnitt mit hoher Standzeit	++++	+++++	++++
	abrasiver Sandstein			+++++	+++++	++++
Vulkangestein	Basalt, Basalt Lava, Tuff	V Line	maximale Produktivität sehr gute Standzeit hohe Zerspanung	+++++	+++++	++++
	Andesit Porphy			+++++	+++++	++++
Marmor	Jura	M Line	maximale Produktivität Vollschnitt mit hoher Standzeit sauber und leicht Vollschnitt mit hoher Standzeit hohe Standzeit und schnittig	++++	++++	++++
	Beij			+++++	+++++	++++
	Kalkstein			+++++	+++++	++++
	Travertin harter Marmor			+++++	+++++	++++
Feuerfeste Materialien und Keramik	Chromsteine	X Line	sehr guter Materialabtrag sehr gute Standzeit hohe Zerspanung	+++	++++	++++
	Korund			+++	++++	++++
	Magnesiasteine			+++	++++	++++
	Schamotte			+++++	++++	++++
	Silikasteine			+++	++++	++++
	Siliziumkarbid			+++	++++	++++
	Schmelzbasalt			+++	++++	++++
	ZAC			+++	++++	++++
	Glaskeramik			+++	++++	++++
	Steinzeug			+++	++++	++++

Trennscheiben Kurzzahn
verfügbar mit Leisekern und Normalkern

Typ	Stamtblatt			Anzahl Segmente (Stück)	Segment		
	Ø (mm)	Bohrung (mm)	Stärke (mm)		Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)
SO	350	60	2,2	30	25	3,5	12,5; 20
SO	350	60	2,2	34	25	3,5	12,5; 20
SO	400	60	2,5	35	25	3,5	12,5; 20
SO	400	60	2,5	40	25	3,5	12,5; 20
SO	450	60	2,8	39	25	3,8	12,5; 20
SO	450	60	2,8	44	25	3,8	12,5; 20
SO	500	60	2,8	44	25	3,8	12,5; 20
SO	500	60	2,8	50	25	3,8	12,5; 20
SO	550	60	3,5	54	25	4,6	12,5; 20
SO	600	60	3,5	54	25	4,6	12,5; 20
SO	600	60	3,5	60	25	4,6	12,5; 20
SO	625	60	3,5	62	25	4,6	12,5; 20
SO	650	60	4,0	64	25	5,0	12,5; 20
SO	700	60	4,0	60	25	5,0	12,5; 20
SO	700	60	4,0	66	25	5,0	12,5; 20
SO	800	60	4,5	70	25	5,6	12,5; 20
SO	800	60	4,5	76	25	5,6	12,5; 20
N	900	60	5,0	64	25	7,0	12,5; 14; 20
N	1000	100	5,0	70	25	7,0	12,5; 14; 20
N	1100	100	5,5	74	25	7,5	12,5; 14; 20
N	1150	100	5,5	74	25	7,5	12,5; 14; 20
N	1200	100	5,5	80	25	7,5	12,5; 14; 20
N	1300	100	6,0	88	25	8,0	12,5; 14; 20
N	1400	100	6,5	92	25	8,5	12,5; 14; 20
N	1500	100	6,5	100	25	8,5	12,5; 14; 20
N	1600	100	7,0	104	25	9,0	12,5; 14; 20

Die Segmentbreiten für Marmor und Sandstein sind abweichend. ■ gelaserte Trennscheiben ■ gelötete Trennscheiben

Typ	Stamtblatt			Anzahl Segmente (Stück)	Segment		
	Ø (mm)	Bohrung (mm)	Stärke (mm)		Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)
SO	350	60	2,2	42	20	3,5	12,5; 20
SO	400	60	2,5	48	20	3,5	12,5; 20
SO	450	60	2,8	52	20	3,8	12,5; 20
SO	500	60	2,8	60	20	3,8	12,5; 20
SO	550	60	3,5	64	20	4,6	12,5; 20
SO	600	60	3,5	72	20	4,6	12,5; 20
SO	625	60	3,5	72	20	4,6	12,5; 20
SO	650	60	4,0	78	20	5,0	12,5; 20
SO	700	60	4,0	80	20	5,0	12,5; 20
SO	800	60	4,5	92	20	5,6	12,5; 20

■ gelaserte Trennscheiben ■ gelötete Trennscheiben

AXIS

Typ	Stamtblatt			Anzahl Segmente (Stück)	Segment		
	Ø (mm)	Bohrung (mm)	Stärke (mm)		Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)
SO	350	60	2,3	28	30	3,6	20
SO	400	60	2,6	32	30	3,6	20
SO	450	60	2,9	36	30	3,9	20
SO	500	60	2,9	40	30	3,9	20
SO	550	60	3,6	42	30	4,7	20
SO	600	60	3,6	48	30	4,7	20

■ gelaserte Trennscheiben

Bei Ihrer Bestellung machen Sie bitte folgende Angaben:

Material z.B.: Granit
Segmenthöhe z.B.: 20 mm
Normalkern oder Leisekern z.B.: Leise
Bohrung z.B.: 80 mm
Nebenlöcher z.B.: 3 Stück Ø 10 mm auf Teilkreis Ø 110 mm





Trennscheiben Langzahn
verfügbar in Ausführung Leisekern und Normalkern

Stamtblatt				Anzahl Segmente (Stück)	Segment		
Typ	Ø (mm)	Bohrung (mm)	Stärke (mm)		Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)
SO	300	60	1,8	18	40	2,8	10; 12; 15; 20
SO	300	60	1,8	21	40	2,8	10; 12; 15; 20
SO	350	60	2,2	21	40	3,2	10; 12; 15; 20
SO	350	60	2,2	25	40	3,2	10; 12; 15; 20
SO	400	60	2,5	24	40	3,5	10; 12; 15; 20
SO	400	60	2,5	28	40	3,5	10; 12; 15; 20
SO	450	60	2,8	26	40	3,8	10; 12; 15; 20
SO	450	60	2,8	32	40	3,8	10; 12; 15; 20
SO	500	60	2,8	30	40	3,8	10; 12; 15; 20
SO	500	60	2,8	36	40	3,8	10; 12; 15; 20
SO	550	60	3,5	32	40	4,6	10; 12; 15; 20
SO	550	60	3,5	40	40	4,6	10; 12; 15; 20
SO	600	60	3,5	36	40	4,6	10; 12; 15; 20
SO	600	60	3,5	42	40	4,6	10; 12; 15; 20
SO	625	60	3,5	36	40	4,6	10; 12; 15; 20
SO	625	60	3,5	42	40	4,6	10; 12; 15; 20
SO	650	60	4,0	39	40	5,0	10; 12; 15; 20
SO	650	60	4,0	46	40	5,0	10; 12; 15; 20
SO	700	60	4,0	40	40	5,0	10; 12; 15; 20
SO	700	60	4,0	50	40	5,0	10; 12; 15; 20
SO	725	60	4,0	40	40	5,0	10; 12; 15; 20
SO	725	60	4,0	50	40	5,0	10; 12; 15; 20
SO	800	60	4,5	46	40	5,5	10; 12; 15; 20
SO	800	60	4,5	57	40	5,5	10; 12; 15; 20
N	900	60	5,0	46	40	6,5	10; 12; 15; 20
N	1000	100	5,0	70	40	6,5	10; 12; 15; 20
N	1100	100	5,5	74	40	7,5	10; 12; 15; 20
N	1200	100	5,5	80	40	7,5	10; 12; 15; 20
N	1300	100	5,5	84	40	7,5	10; 12; 15; 20
N	1400	100	6,0	92	40	8,0	10; 12; 15; 20; 30
N	1500	100	6,5	100	40	8,5	10; 12; 15; 20; 30
N	1600	100	7,0	104	40	9,0	10; 12; 15; 20; 30

Die Segmentbreiten für Marmor und Sandstein sind abweichend. ■ gelaserte Trennscheiben ■ gelötete Trennscheiben



Bei Ihrer Bestellung machen Sie bitte folgende Angaben:
Material z.B.: Granit
Segmenthöhe z.B.: 20 mm
Normalkern oder Leisekern z.B.: Leise
Bohrung z.B.: 80 mm
Nebenlöcher z.B.: 3 Stück Ø 10 mm auf Teilkreis Ø 110 mm

Trennscheiben für Abläng- und Längsschnittsägen
verfügbar in Ausführung Leisekern und Normalkern

Stamtblatt				Anzahl Segmente (Stück)	Segment		
Typ	Ø (mm)	Bohrung (mm)	Stärke (mm)		Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)
SO	300	60	1,8	18	40	2,8	10; 12
SO	300	60	1,8	21	40	2,8	10; 12
SO	350	60	2,2	21	40	3,2	10; 12
SO	350	60	2,2	25	40	3,2	10; 12
SO	400	60	2,5	24	40	3,5	10; 12
SO	400	60	2,5	28	40	3,5	10; 12
SO	450	60	2,8	26	40	3,8	10; 12
SO	450	60	2,8	32	40	3,8	10; 12
SO	500	60	2,8	30	40	3,8	10; 12
SO	500	60	2,8	36	40	3,8	10; 12
SO	550	60	3,5	32	40	4,6	10; 12
SO	550	60	3,5	40	40	4,6	10; 12
SO	300	60	1,8	36	20	2,8	12,5; 20
SO	350	60	2,2	42	20	3,2	12,5; 20
SO	400	60	2,5	48	20	3,5	12,5; 20
SO	450	60	2,8	52	20	3,8	12,5; 20
SO	500	60	2,8	60	20	3,8	12,5; 20
SO	550	60	3,5	64	20	4,6	12,5; 20

■ gelaserte Trennscheiben ■ gelötete Trennscheiben

Trennscheiben für Spaltsägen

Stamtblatt				Anzahl Segmente (Stück)	Segment		
Typ	Ø (mm)	Bohrung (mm)	Stärke (mm)		Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)
N/ SO	350	60	3,5	21	40	5,0	10
SO	350	60	3,5	25	40	5,0	10
N/ SO	400	60	3,5	24	40	5,0	10
SO	400	60	3,5	28	40	5,0	10
N/ SO	450	60	3,5	26	40	5,0	10
SO	450	60	3,5	32	40	5,0	10
N/ SO	500	60	3,5	30	40	5,5	10
SO	500	60	3,5	36	40	5,5	10
N/ SO	550	60	4,0	32	40	6,0	10
SO	550	60	4,0	40	40	6,0	10
N/ SO	600	60	4,5	36	40	6,0	10
SO	600	60	4,5	42	40	6,0	10
N/ SO	625	60	4,5	36	40	6,0	10
SO	625	60	4,5	42	40	6,0	10
N/ SO	650	60	4,5	39	40	6,5	10
SO	650	60	4,5	46	40	6,5	10
N/ SO	700	60	4,5	40	40	6,5	10
SO	700	60	4,5	50	40	6,5	10
N/ SO	725	60	4,5	40	40	6,5	10
SO	725	60	4,5	50	40	6,5	10
SO	800	60	4,5	46	40	6,5	10
N	900	60	4,5	46	40	7,0	10
N/ SO	600	60	4,5	42	25	6,0	12,5; 14
N/ SO	650	60	4,5	46	25	6,5	12,5; 14
N/ SO	700	60	4,5	56	25	6,5	12,5; 14

■ gelötete Trennscheiben

Trennscheiben segmentiert Vollkranz

Stamtblatt				Anzahl Segmente (Stück)	Segment		
Typ	Ø (mm)	Bohrung (mm)	Stärke (mm)		Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)
KSO	300	60	1,8	21	40	2,8	8; 10
KSO	350	60	2,5	27	40	3,5	8; 10
KSO	400	60	2,5	31	40	3,5	8; 10

■ gelötete Trennscheiben





Blocksägeblätter
verfügbar mit Leisekern und Normalkern



Typ	Stamtblatt			Anzahl Segmente (Stück)	Länge (mm)	Segment	
	Ø (mm)	Bohrung (mm)	Stärke (mm)			Breite (mm)	Höhe (mm)
N	1700	100	6,50	112	25	9,5 / 8,5	12,5; 14; 20; 30
N	1750	100	7,00	112	25	9,5 / 8,5	12,5; 14; 20; 30
N	1800	100	7,00	120	25	9,5 / 8,5	12,5; 14; 20; 30
N	2000	150	7,50	128	25	11 / 10	12,5; 14; 20; 30
N	2000	150	8,00	128	25	11 / 10	12,5; 14; 20; 30
N	2200	150	8,00	132	25	11 / 10	12,5; 14; 20; 30
N	2300	150	8,00	138	25	11 / 10	12,5; 14; 20; 30
N	2500	150	9,00	140	25	12 / 11	12,5; 14; 20; 30
N	2700	150	9,00	140	25	12 / 11	12,5; 14; 20; 30
N	3000	150	9,25	160	25	12 / 11	12,5; 14; 20; 30
N	3200	150	9,25	170	25	12,5 / 11,5	12,5; 14; 20; 30
N	3500	150	9,50	180	25	13 / 12	12,5; 14; 20; 30
N	1700	100	6,50	112	25	9,5	12,5; 14; 20
N	1750	100	7,00	112	25	10,5	12,5; 14; 20
N	1800	100	7,00	120	25	10,5	12,5; 14; 20
N	2000	150	7,50	128	25	11	12,5; 14; 20
N	2000	150	8,00	128	25	11,5	12,5; 14; 20
N	2200	150	8,00	132	25	11,5	12,5; 14; 20
N	2300	150	8,00	138	25	11,5	12,5; 14; 20
N	2500	150	9,00	140	25	12,5	12,5; 14; 20
N	2700	150	9,00	140	25	12,5	12,5; 14; 20
N	3000	150	9,25	160	25	12,5	12,5; 14; 20
N	3200	150	9,25	170	25	12,5	12,5; 14; 20
N	3500	150	9,50	180	25	13	12,5; 14; 20

Die Semgentbreiten für Marmor und Sandstein sind abweichend



Unser Service zum
Wiederbelegen.
Auf Abruf für
Sie bereit.



Bei Ihrer Bestellung machen Sie bitte folgende Angaben:

Material	z.B.: Granit
Segmenthöhe	z.B.: 20 mm
Normalkern oder Leisekern	z.B.: Leise
Bohrung	z.B.: 80 mm
Nebenlöcher	z.B.: 3 Stück Ø 10 mm auf Teilkreis Ø 110 mm

Multiblattsägen

Normal Multi

Typ	Stamtblatt			Anzahl Segmente (Stück)	Länge (mm)	Segment	
	Ø (mm)	Bohrung (mm)	Stärke (mm)			Breite (mm)	Höhe (mm)
NM	1000	120	5,0	70	25	6,8 / 6,2	12,5; 14
NM	1200	120	5,5	80	25	7,3 / 6,7	12,5; 14
NM	1300	120	5,5	88	25	7,3 / 6,7	12,5; 14
NM	1600	120	5,5	104	25	7,3 / 6,7	12,5; 14

Scaletta

Typ	Stamtblatt			Anzahl Segmente (Stück)	Länge (mm)	Segment	
	Ø (mm)	Bohrung (mm)	Stärke (mm)			Breite (mm)	Höhe (mm)
NDM	800	120	5,5	64	25	7,3 / 6,7	12,5; 14
NDM	1200	120	5,5	80	25	7,3 / 6,7	12,5; 14
NDM	850	120	5,5	70	25	7,3 / 6,7	12,5; 14
NDM	1300	120	5,5	88	25	7,3 / 6,7	12,5; 14
NDM	1000	120	5,5	70	25	7,3 / 6,7	12,5; 14
NDM	1600	120	5,5	104	25	7,3 / 6,7	12,5; 14

Einzelblatt Block Tailor

Typ	Stamtblatt			Anzahl Segmente (Stück)	Länge (mm)	Segment	
	Ø (mm)	Bohrung (mm)	Stärke (mm)			Breite (mm)	Höhe (mm)
N	1000	120	5,0	70	25	8,0	12,5; 14
N	1200	120	5,5	80	25	8,5	12,5; 14
N	1300	120	5,5	88	25	9,0	12,5; 14
N	1600	120	5,5	104	25	9,5	12,5; 14

Die Semgentbreiten für Marmor und Sandstein sind abweichend

Trennscheiben für Horizontalsägen

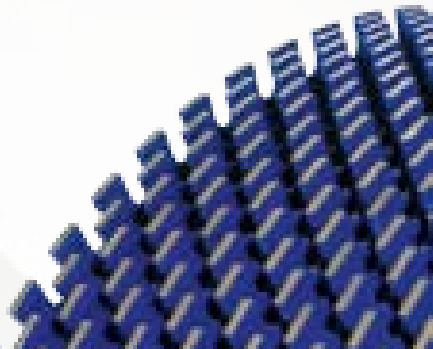
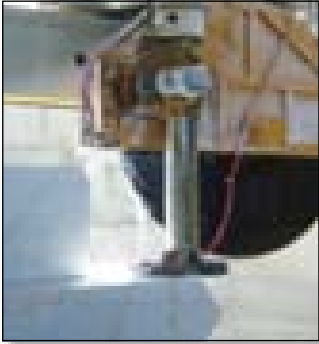
Typ	Stamtblatt			Anzahl Segmente (Stück)	Länge (mm)	Segment	
	Ø (mm)	Bohrung (mm)	Stärke (mm)			Breite (mm)	Höhe (mm)
NH	350	50	8 / 3	21	40	4,6	10
NH	400	50	8 / 3	24	40	4,6	10
NH	350	60	3,5	21	40	5,0	10
SOH	350	60	3,5	25	40	5,0	10
NH	400	60	3,5	24	40	5,0	10
SOH	400	60	3,5	28	40	5,0	10
NH	450	60	3,5	26	40	5,0	10
SOH	450	60	3,5	32	40	5,0	10
NH	500	60	3,5	30	40	5,5	10
SOH	500	60	3,5	36	40	5,5	10
NH	600	60	4,5	36	40	6,0	10
SOH	600	60	4,5	42	40	6,0	10

Bei Ihrer Bestellung machen Sie bitte folgende Angaben:

Material	z.B.: Granit
Segmenthöhe	z.B.: 20 mm
Normalkern oder Leisekern	z.B.: Leise
Bohrung	z.B.: 80 mm
Nebenlöcher	z.B.: 3 Stück Ø 10 mm auf Teilkreis Ø 110 mm



TRENNSCHEIBEN
2



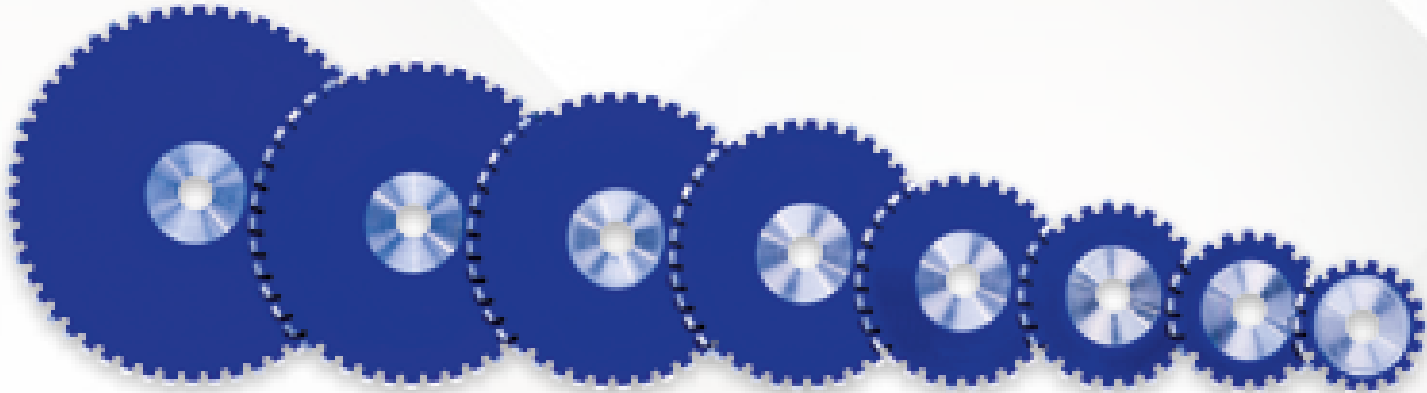


Stammblatt				Anzahl	Segment		
Typ	Ø (mm)	Bohrung (mm)	Stärke (mm)	Segmente (Stück)	Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)
NF	250	60	3,5; 4,5	18	25	4,6; 6	12,5
NF	300	60	3,5; 4,5	21	25	4,6; 6	12,5
NF	350	60	3,5; 4,5	25	25	4,6; 6	12,5
NF	400	60	3,5; 4,5	28	25	4,6; 6	12,5
NF	450	60	3,5; 4,5	32	25	4,6; 6	12,5
NF	500	60	3,5; 4,5	36	25	4,6; 6	12,5
NF	550	60	3,5; 4,5	38	25	4,6; 6	12,5
NF	600	60	3,5; 4,5	42	25	4,6; 6	12,5
NF	700	60	3,5; 4,5	48	25	4,6; 6	12,5
NF	750	60	3,5; 4,5	52	25	4,6; 6	12,5
NF	800	60	3,5; 4,5	56	25	4,6; 6	12,5
NF	900	60	3,5; 4,5	62	25	4,6; 6	12,5
NF	950	60	3,5; 4,5	66	25	4,6; 6	12,5
NF	1000	60	3,5; 4,5	70	25	4,6; 6	12,5
NF	1050	60	3,5; 4,5	72	25	4,6; 6	12,5
NF	1100	60	3,5; 4,5	76	25	4,6; 6	12,5
NF	1150	60	3,5; 4,5	76	25	4,6; 6	12,5

Stammblatt				Anzahl	Segment		
Typ	Ø (mm)	Bohrung (mm)	Stärke (mm)		Segmente (Stück)	Länge (mm)	Breite (mm)
NF	1200	100	4,5	80	25	6	12,5
NF	1250	100	4,5	84	25	6	12,5
NF	1300	100	4,5	88	25	6	12,5
NF	1350	100	4,5	88	25	6	12,5
NF	1400	100	4,5	92	25	6	12,5
NF	1450	100	4,5	96	25	6	12,5
NF	1500	100	4,5	100	25	6	12,5
NF	1550	100	4,5	102	25	6	12,5

Bei Ihrer Bestellung machen Sie bitte folgende Angaben:

Material	z.B.: Granit
Segmenthöhe	z.B.: 20 mm
Normalkern oder Leisekern	z.B.: Leise
Bohrung	z.B.: 80 mm
Nebenlöcher	z.B.: 3 Stück Ø 10 mm auf Teilkreis Ø 110 mm



ALLSTAR						
Stamtblatt			Anzahl Segmente (Stück)	Segment		
Typ	Ø (mm)	Stärke (mm)		Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)
SO	250	1,6	17	40	2,4	10
SO	300	1,8	21	40	2,6	10
SO	350	2,2	25	40	3,2	10
SO	400	2,5	28	40	3,5	10
SO	450	2,8	32	40	3,5	10
SO	500	2,8	36	40	3,8	10
SO	600	3,5	40	40	4,6	10
SO	650	4,0	46	40	5,0	10

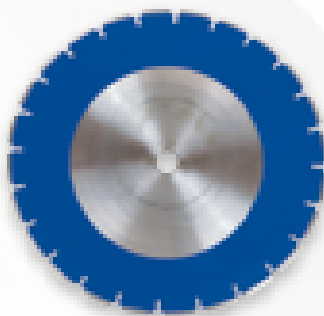
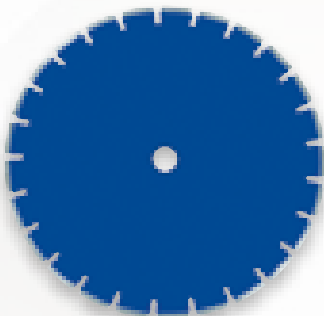
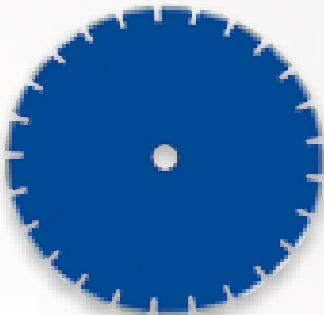
Stamtblatt			Anzahl	Segment		
Typ	Ø (mm)	Stärke (mm)	Segmente (Stück)	Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)
SO	250	1,6	17	40	2,4	10
SO	300	1,8	21	40	2,6	10
SO	350	2,2	25	40	3,2	10
SO	400	2,5	28	40	3,5	10
SO	450	2,8	32	40	3,5	10
SO	500	2,8	36	40	3,8	10
SO	600	3,5	40	40	4,6	10
SO	650	4,0	46	40	5,0	10

Stamblatt			Anzahl Segmente (Stück)	Segment		
Typ	Ø (mm)	Stärke (mm)		Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)
SO	250	1,6	17	40	2,4	10
SO	300	1,8	21	40	2,6	10
SO	350	2,2	25	40	3,2	10
SO	400	2,5	24	40	3,5	10
SO	400	2,5	28	40	3,5	10
SO	450	2,8	32	40	3,5	10
SO	500	2,8	36	40	3,8	10
SO	600	3,5	40	40	4,6	10
SO	650	4,0	46	40	5,0	10

Typ	Werkstoff	
ALLSTAR	+	+
ULTRA	++	+
STRATO H2	+	+
Abrasiver Beton	+	+
Asphalt	++	+
Beton, Betonsteine	++	+
Beton armiert	++	+
Beton stark armiert o. harte Zuschlagstoffe	++	+
Bims	++	+
Dachziegel	++	+
Estrich, Putz	++	+
Fiesen, Kacheln	++	+
Keramik	++	+
Gasbeton	++	+
Granit	++	+
Kalksandstein	++	+
Klinker	++	+
Klinker doppelt gebr.	++	+
Marmor	++	+
Sandstein, feinkörnig	++	+
Sandstein, grobkörnig	++	+
Schamotte	++	+
Tonziegel	++	+
Verbundpflaster	++	+
Waschbeton	++	+
Ziegel, Poroton	++	+
Terrazzo	++	+
Porphyr	++	+

Bei Ihrer Bestellung machen Sie bitte folgende Angaben:

Material	z.B.: Granit
Normalkern oder Leisekern	z.B.: Leise
Bohrung	z.B.: 80 mm
Nebenlöcher	z.B.: 3 Stück Ø 10 mm auf Teilkreis Ø 110 mm

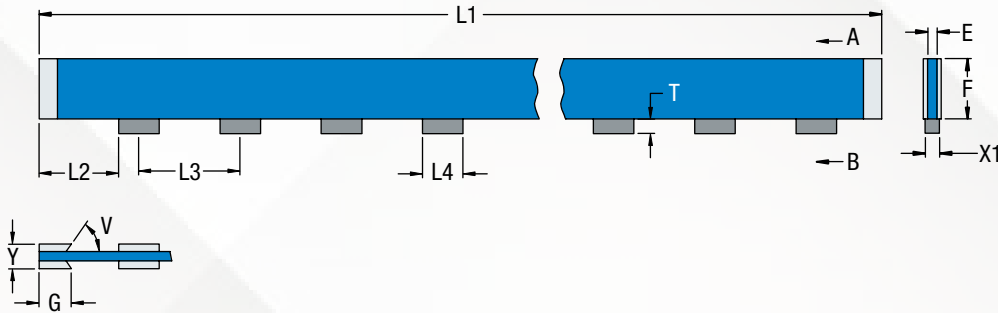




Gatterblätter

Stamtblatt				Anzahl Segmente (Stück)	Segment		
Typ	Länge L1 (mm)	Breite F (mm)	Stärke E (mm)		Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)
G	Ihr Bedarf	180	3,5	Ihr Bedarf	20; 25; 40	5,5 / 5,1	7,5; 10
G	Ihr Bedarf	180	2,0	Ihr Bedarf	20; 25; 40	3,5	7,5; 10
G	Ihr Bedarf	180	2,5; 2,8	Ihr Bedarf	20; 25; 40	4; 4,3	7,5; 10
G	Ihr Bedarf	180	3,0	Ihr Bedarf	20; 25; 40	4,6	7,5; 10

Blätter sind in Normal Stahl und Edelstahl erhältlich



- L1 ... Blattlänge
- L2 ... Abstand zum ersten Segment
- L3 ... Segmentabstand
- L4 ... Segmentlänge
- E ... Blattstärke
- F ... Blatthöhe
- Y ... Gesamtbreite
- G ... Länge
- V ... Verbindungswinkel
- X1 ... Segmentbreite
- T ... Segmenthöhe



Bei Ihrer Bestellung machen Sie bitte folgende Angaben:

Materialien (% jedes Material)	z.B.: Beij 40%; Harter Marmor 60%
Segmenthöhe + Anzahl Segmente	z.B.: 10 mm + 32 Segmente
Blattlänge + Blattdicke	z.B.: 4150 mm + 3.5 mm
Effektive Schnittlänge	z.B.: 3000 mm
Anzahl der Blätter	z.B.: 45 Stück



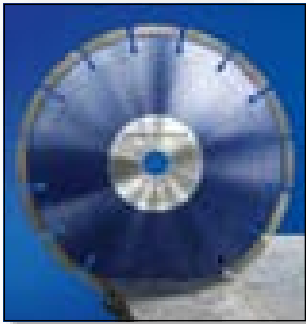


Trockenschnitt-Trennscheiben

Wir haben uns auf einen Durchmesserbereich von 230 bis 350 mm im Trockenschnittbereich spezialisiert. Abgestimmt auf Ihren Bedarf. Keine Massenware sondern Hochleistungswerkzeug Made in Germany. Auch mit geräuschgedämmten Kernen erhältlich.

PERFECT CRYSTAL DISTRIBUTION (PCD)*

Hält die Segmentbreite bis zum Schluss für alle Granite und Beton



Stamtblatt				Anzahl Segmente (Stück)	Segment			Flansch
Typ	Ø (mm)	Bohrung (mm)	Stärke (mm)		Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)	
PCD	230	22,2	1,8 (2,3)	15	40	2,8	12	6/SK M5/64
PCD	230	22,2	1,8	15	40	3,0	12	
PCD	230	22,2	1,8	16	40	2,8	12	
PCD	230	22,2	1,8	16	40	2,8	12	
PCD	300	30	1,8	18	40	3,0	10	
PCD	300	30	1,8	21	40	3,0	10	
PCD	350	30	2,2	24	40	3,2	10	

SHARK* Schnell bissig mit gelochtem Kern für alle Granite



Stamtblatt				Anzahl Segmente (Stück)	Segment			Flansch
Typ	Ø (mm)	Bohrung (mm)	Stärke (mm)		Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)	
Shark	230	22,2	1,8	15	40	2,8	12	6/SK M5/64
Shark	230	22,2	2,3	15	40	3,2	12	
Shark	230	30	1,8	16	40	2,8	12	
Shark	230	50	2,3	15	40	3,2	12	
Shark	230	22,2	2,1	16	40	3,2	12	
Shark	230	22,2	1,8	16	40	2,8	12	
Shark	230	22,2	1,8	16	40	2,8	12	
Shark	300	30	1,8	18	40	3,0	12	
Shark	300	30	1,8	21	40	3,0	12	
Shark	350	30	2,2	24	40	3,2	12	

PREMIUM* Universal einsetzbar für alle Granite und Beton



Stamtblatt				Anzahl Segmente (Stück)	Segment			Flansch
Typ	Ø (mm)	Bohrung (mm)	Stärke (mm)		Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)	
Premium	230	22,2	1,8	16	40	2,8	10	4/SK M5/140
Premium	230	30	1,8	16	40	2,8	10	
Premium	230	35	1,8	16	40	2,8	10	
Premium	230	80	1,8	16	40	2,8	10	
Premium	300	30	1,8	21	40	3,0	12	
Premium	350	30	2,2	21	40	3,2	12	

PREMIUM KURZZAHN*

Universal einsetzbar mit Kurzzahntechnik und verstärktem Kern für alle Granite, Beton und Sandstein

Stamtblatt				Anzahl Segmente (Stück)	Segment			Flansch
Typ	Ø (mm)	Bohrung (mm)	Stärke (mm)		Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)	
Premium KZ	230	22,2	2,0	24	25	2,8	12,5	6/SK M5/64
Premium KZ	230	22,2	2,0	24	25	2,8	12,5	
Premium KZ	230	30	2,0	24	25	2,8	12,5	
Premium KZ	230	22,2	1,8	16	25	2,8	12,5	
Premium KZ	300	20	2,0	32	25	2,8	12,5	
Premium KZ	300	22,2	2,0	32	25	2,8	12,5	
Premium KZ	300	30	2,0	32	25	2,8	12,5	
Premium KZ	350	20	2,0	37	25	3,2	12,5	
Premium KZ	350	22,2	2,0	37	25	3,2	12,5	
Premium KZ	350	25,4	2,0	37	25	3,2	12,5	
Premium KZ	350	30	2,0	37	25	3,2	12,5	

* Bohrung 22,2 mm (ab 300 mm Bohrung 30 mm) - Alle angegebenen Segmenthöhen haben einen diamantfreien Fuß von 2 mm!

Trockenschnitt abrasiv

GRANIT UNIVERSAL, Typ GRU*

Stamtblatt			Anzahl Segmente (Stück)	Segment		
Typ	Ø (mm)	Stärke (mm)		Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)
S	90	1,5	7	35	2,4	7y=5
S	115	1,5	8	35	2,4	7y=5
S	125	1,5	9	35	2,4	7y=5
S	150	1,5	11	35	2,4	7y=5
S	180	1,5	13	35	2,4	7y=5
S	200	1,5	13	40	2,6	7y=5
S	230	1,8	15	40	2,6	7y=5
S	230	1,8	16	40	2,6	7y=5
S	250	1,8	17	40	2,8	7y=5
S	300	1,8	18	40	2,8	7y=5
S	300	1,8	20	40	2,8	7y=5
S	350	1,8	21	40	2,8	7y=5
S	350	1,8	24	40	2,8	7y=5

Einsatz:
■ Granit Universal



STANDARD, Typ BSK*

Stamtblatt			Anzahl Segmente (Stück)	Segment		
Typ	Ø (mm)	Stärke (mm)		Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)
S	115	1,5	8	35	2,4	7y=5
S	125	1,5	9	35	2,4	7y=5
S	180	1,5	13	35	2,4	7y=5
S	230	1,8	15	40	2,6	7y=5
S	230	1,8	16	40	2,6	7y=5
S	300	1,8	18	40	2,8	7y=5
S	300	1,8	20	40	2,8	7y=5
S	350	2,2	21	40	3,2	7y=5
S	350	2,2	24	40	3,2	7y=5

Einsatz:
■ Beton abrasiv
■ Schamotte
■ Kalksandstein
■ Sandstein

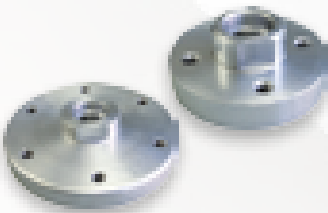


STANDARD mit verstärktem Kern, Typ BSK*

Stamtblatt			Anzahl Segmente (Stück)	Segment		
Typ	Ø (mm)	Stärke (mm)		Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)
S	115	1,8	8	35	2,4	7y=5
S	125	1,8	9	35	2,4	7y=5
S	135	1,8	9	35	2,4	7y=5
S	150	1,8	11	35	2,4	7y=5
S	180	1,8	13	35	2,4	7y=5
S	230	2,2	16	40	3,2	7y=5

* Bohrung 22,2 mm (ab 300 mm Bohrung 30 mm)

Einsatz:
■ Beton abrasiv
■ Schamotte
■ Kalksandstein
■ Sandstein

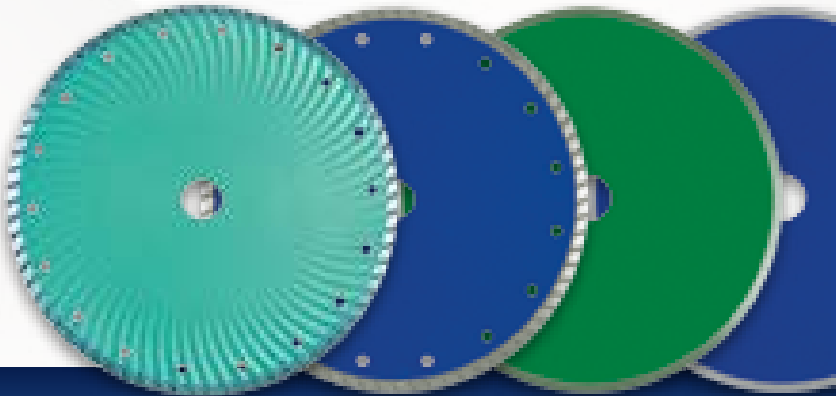


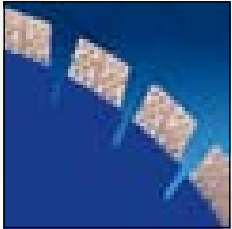
Verschiedene Alu-Flansche, einzeln oder montiert verfügbar.

Wir bieten auch eine breite Palette an Vollkranztrennscheiben im Durchmesserbereich von 115 bis 350 mm an:

- Einsatzbereiche:
- Fliesen, Keramik, Marmor
 - Fliesen, Keramik mit Leisekern + verstärktem Flansch
 - Beton, Granit, Dachziegel mit seitlich eingezogenem Segmentschutz
 - Kombi Disc mit seitlichen Schutzsegmenten zum Trennen und Schleifen

Fordern Sie unsere spezifische Preisliste diesbezüglich an





Vorsichtsmaßnahmen und Arbeitshinweise

Lagerung von Trennscheiben

Trennscheiben, die nicht sofort eingesetzt werden, dürfen zur Lagerung niemals an eine Wand gelehnt werden. Sie sollten stattdessen an der Bohrung aufgehängt werden.

Checkliste für die Montage von Trennscheiben

Vor dem Einsatz

- Sauberkeit der Spindel sowie der Flansche kontrollieren und evtl. vorhandene Rostrückstände oder altes Fett mit feinem Schleifpapier entfernen.
- Zustand des Flanschrands überprüfen und ggf. mit einer feinen Feile nacharbeiten.
- Bohrungsdurchmesser überprüfen; er darf höchstens um 1/10 mm vom Spindeldurchmesser abweichen. Sollte die Bohrung zu groß sein, kann ein Zwischenring mit der gleichen Stärke wie die Trennscheibe eingesetzt werden. Ist sie zu klein, ist das Werkzeug umgehend an DIABÜ® zurückzusenden.
- Auf keinen Fall eine vorhandene Bohrung vergrößern!
- Hinterdrehung der Flansche kontrollieren.
- Flansch auswählen, dessen Durchmesser und Auflagefläche zur Trennscheibe passt. (Flanschgrößen entnehmen Sie bitte den Tabellen auf den folgenden Seiten).
- Für das Schnittmaterial die passende Trennscheibe auswählen, da jede Materialklasse eigene Charakteristika hinsichtlich Härte und Abrasivität besitzt. Die falsche Kombination von Trennscheibe und Material kann für die Lebensdauer und damit die Leistung des Werkzeugs fatal sein.

Während und nach dem Einsatz

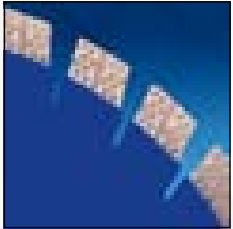
- Trennscheibe in richtige Umdrehungsrichtung montieren. Sie ist durch den Pfeil auf der Scheibe angegeben.
- Ist vorhersehbar, dass die Trennscheibe häufig gewechselt werden muss, sollte die Position des Werkzeugs sowie des Flansches zur Spindel markiert werden.
- Höhengschlag der Spindel prüfen (die zulässigen Toleranzen finden Sie in den Tabellen auf den folgenden Seiten).
- Spindel und Flansch auf ihre senkrechte Stellung zum Tisch hin überprüfen.
- Höhengschlag des Flansches prüfen (die zulässigen Toleranzen finden Sie in den Tabellen auf den folgenden Seiten).
- Höhengschlag der Trennscheibe prüfen (die zulässigen Toleranzen finden Sie in den Tabellen auf den folgenden Seiten).
- Parallelität von Tisch und Vorschubrichtung der Trennscheibe überprüfen.

Anwendungsempfehlungen Trennscheiben Nassschnitt

1. Umfangsgeschwindigkeit

Dichtes, feinkörniges quarzreiches Material	24 bis 28 m/s
Kalkstein und Marmor	30 bis 40 m/s
Maximal	70 m/s

Diese Angaben sind Anhaltswerte, die sich abhängig vom geschnittenen Material auch außerhalb der hier genannten Grenzen bewegen können.



2. Vorschub und Absenkung

- Je tiefer der Schnitt, umso niedriger der Verschleiß.
- Hoher Vorschub und niedrige Absenkung = Flachschnitt ➤ erhöhter Verschleiß des Diamantbelags.
- Langsamer Vorschub und hohe Absenkung = Tiefschnitt ➤ erhöhte Gefahr, dass die Scheibe stumpf wird.

3. Zähnezahl

Je geringer die Zähnezahl bei gleichem Werkzeugdurchmesser ist, umso höhere Umfangsgeschwindigkeiten können gefahren werden.

4. Kühlung

Die freie Zuführung des Kühlmittels in den Schnittspalt ist unbedingt zu gewährleisten. Sauberes Kühlwasser verringert den Verschleiß am Werkzeug. Deshalb sollten in geschlossenen Kreisläufen Wasseraufbereitungsanlagen

mit Schlamm Trocknung verwendet werden. Die benötigte Menge des Kühlmittels entnehmen Sie bitte den Tabellen auf den folgenden Seiten.

5. Material

Das Gestein hat auf Leistung und Lebensdauer der Trennscheibe einen entscheidenden Einfluss. Da das Werkzeug für den Einsatz in einem bestimmten Material aufgelegt ist, führt ein häufiger Wechsel des Schnittmaterials zu

erhöhtem Verschleiß. Entsprechend sinkt die Lebensdauer der Scheibe u.U. recht drastisch. Der Schnitt sollte immer möglichst tief ausgeführt werden. Dementsprechend ist die Einstellung von Vorschub und Zustellung vorzunehmen.

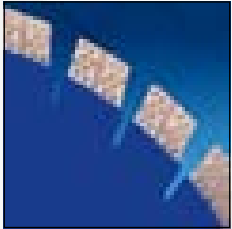
6. Kantensauberkeit

Plan- und Rundlauf der Trennscheibe sind sicherzustellen. Bei Stufenschnitten mit reduzierter Zeitspanfläche im letzten Durchgang gegen die Kante schneiden. Auch bei Vollschnitten sollte im Gegenlauf gearbeitet werden.

Sämtliche aufgeführten Parameter sind lediglich als Richtwerte und Empfehlungen zu betrachten. Sie können in Abhängigkeit von Maschinentyp, Schnittmaterial und sonstigen Einflussparametern entsprechend variieren.



Einsatzempfehlungen
Trennscheiben Granit



Einsatzparameter nach Verschleißklassen

Verschleißklasse	Faktor	Absenkung (mm)	Vorschub (m/min)	Umf.geschw. (m/s)	Zerspanung (cm²/min)
1	1,0	10 – 30	2,0 – 3,5	30 – 40	500 – 800
2	1,4	8 – 25	2,0 – 3,5	30 – 40	500 – 700
3	1,8	7 – 20	2,0 – 3,5	25 – 35	375 – 500
4	2,5	5 – 12	2,0 – 3,5	25 – 35	375 – 500
5	4,0	4 – 10	2,0 – 3,5	20 – 35	200 – 300

Richtwerte nach Durchmesser

Drehzahltable

Durchmesser (mm)	Flansch- Durchmesser (mm)	Antriebs- leistung (kW)	Wasser- menge (l/min)	Umdrehungszahlen bei Umfangsgeschwindigkeiten von						
				25 (m/s)	30 (m/s)	35 (m/s)	40 (m/s)	45 (m/s)	50 (m/s)	60 (m/s)
300	100	5,0 – 7,5	6 – 15	1590	1910	2230	2550	2860	3180	3820
350	120	5,0 – 7,5	10 – 15	1360	1640	1910	2180	2460	2730	3270
400	140	7,5 – 11	10 – 15	1190	1430	1670	1910	2150	2390	2860
450	140	7,5 – 11	15 – 20	1060	1270	1480	1700	1910	2120	2550
500	170	11 – 15	15 – 20	950	1150	1340	1530	1720	1910	2290
550	170	11 – 15	15 – 20	870	1040	1220	1390	1560	1740	2060
600	180	15 – 20	20 – 30	800	950	1110	1270	1430	1590	1910
625	180	15 – 20	20 – 30	760	920	1070	1220	1380	1530	1830
650	180	15 – 20	20 – 30	730	880	1030	1180	1320	1470	1760
700	200	20 – 30	30 – 40	680	820	950	1090	1230	1360	1640
725	200	20 – 30	30 – 40	660	790	920	1050	1190	1320	1580
800	230	25 – 35	30 – 40	600	720	840	950	1070	1190	1430
900	250	25 – 35	30 – 40	530	640	740	850	950	1060	1270
1000	250	30 – 40	40 – 50	480	570	670	760	860	950	1150
1100	250	30 – 40	40 – 50	430	520	610	690	780	870	1040
1150	300	25 – 40	40 – 50	420	500	580	660	750	830	1000
1200	300	30 – 40	50 – 60	400	480	560	640	720	800	950
1300	300	25 – 40	50 – 60	370	440	520	590	660	730	880
1350	300	30 – 40	50 – 60	350	420	500	570	640	710	850
1400	350	30 – 40	60 – 70	340	410	480	550	640	680	820
1500	350	35 – 45	60 – 70	320	380	460	510	570	640	760

Toleranzen

Durchmesser (mm)	Planlauftoleranz		Rundlauftoleranz		max. Radialschlag		Parallelität Tischführung zur Säge (mm)
	Flansch (mm)	Trennscheibe (mm)	Flansch (mm)	Trennscheibe (mm)	Welle (mm)	Säge (mm)	
300	0,03	0,15	0,04	0,15	0,02	0,20	0,02
350	0,03	0,15	0,04	0,15	0,02	0,20	0,03
400	0,03	0,15	0,04	0,15	0,02	0,20	0,03
450	0,03	0,20	0,04	0,20	0,03	0,25	0,05
500	0,03	0,20	0,04	0,20	0,03	0,25	0,05
550	0,03	0,20	0,04	0,20	0,03	0,25	0,05
600	0,03	0,20	0,04	0,20	0,03	0,25	0,06
625	0,03	0,25	0,04	0,20	0,03	0,25	0,06
650	0,03	0,25	0,04	0,20	0,03	0,25	0,06
700	0,03	0,25	0,04	0,20	0,03	0,25	0,07
725	0,03	0,25	0,04	0,20	0,03	0,25	0,07
800	0,03	0,25	0,04	0,20	0,03	0,25	0,07
900	0,03	0,25	0,04	0,20	0,03	0,25	0,09
1000	0,03	0,30	0,04	0,20	0,03	0,25	0,09
1100	0,03	0,30	0,04	0,20	0,03	0,25	0,10
1150	0,03	0,30	0,04	0,20	0,03	0,25	0,10
1200	0,03	0,50	0,04	0,25	0,03	0,25	0,10
1300	0,03	0,50	0,04	0,25	0,03	0,25	0,10
1350	0,03	0,50	0,04	0,25	0,03	0,25	0,10
1400	0,03	0,50	0,04	0,25	0,03	0,25	0,12
1500	0,03	0,50	0,04	0,25	0,03	0,25	0,15

Sämtliche aufgeführten Parameter sind lediglich als Richtwerte und Empfehlungen zu betrachten.
Sie können in Abhängigkeit von Maschinentyp, Schnittmaterial und sonstigen Einflussparametern entsprechend variieren.

Einsatzempfehlungen
Blocksägen Granit

Einsatzparameter nach Verschleißklassen

Verschleißklasse	Faktor	Absenkung (mm)	Vorschub (m/min)	Umf.geschw. (m/s)	Zerspanung (cm²/min)
1	1,0	10 – 15	2,5 – 3,5	24 – 32	250 – 525
2	1,4	8 – 12	2,5 – 3,5	24 – 32	200 – 420
3	1,8	6 – 10	2,5 – 3,5	24 – 32	150 – 350
4	2,5	5 – 8	2,5 – 3,5	24 – 32	125 – 280
5	4,0	4 – 6	2,5 – 3,5	24 – 32	100 – 210

Richtwerte nach Durchmesser

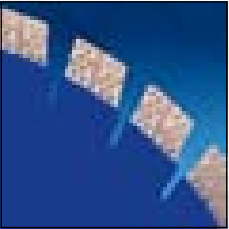
Drehzahltable

Durchmesser (mm)	Flansch- Durchmesser (mm)	Antriebs- leistung (kW)	Wasser- menge (l/min)	Umdrehungszahlen bei Umfangsgeschwindigkeiten von						
				25 (m/s)	30 (m/s)	35 (m/s)	40 (m/s)	45 (m/s)	50 (m/s)	60 (m/s)
1600	350	35 – 45	60 – 70	300	360	420	480	540	600	720
1700	400	40 – 50	60 – 70	280	340	395	450	505	560	675
1750	400	40 – 50	60 – 75	275	330	380	440	490	545	655
1800	400	40 – 50	70 – 80	270	320	370	420	480	530	640
2000	400	45 – 60	70 – 80	240	290	330	380	430	480	570
2200	400	45 – 60	70 – 80	220	320	305	350	390	435	520
2300	400	50 – 65	75 – 90	210	250	290	335	375	415	500
2500	400	55 – 75	80 – 100	190	230	270	310	340	380	460
2700	400	55 – 75	80 – 100	180	210	250	280	320	350	420
3000	400	75 – 100	80 – 120	160	190	220	250	290	320	380
3200	400	75 – 100	80 – 120	150	180	210	240	270	300	360
3500	400	75 – 100	80 – 120	140	160	190	220	250	270	330

Toleranzen

Durchmesser (mm)	Planlauftoleranz		Rundlauftoleranz		Parallelität Tischführung zur Säge (mm)
	Flansch (mm)	Trennscheibe (mm)	Flansch (mm)	Trennscheibe (mm)	
1600	0,03	0,50	0,04	0,25	0,15
1700	0,03	0,80	0,04	0,25	0,20
1750	0,03	0,80	0,04	0,25	0,20
1800	0,03	0,80	0,04	0,25	0,20
2000	0,03	0,80	0,04	0,25	0,20
2200	0,03	1,10	0,04	0,25	0,25
2300	0,03	1,10	0,04	0,25	0,25
2500	0,03	1,10	0,04	0,25	0,25
2700	0,03	1,30	0,04	0,25	0,25
3000	0,03	1,30	0,04	0,25	0,30
3200	0,03	1,30	0,04	0,25	0,30
3500	0,03	1,30	0,04	0,25	0,30

Sämtliche aufgeführten Parameter sind lediglich als Richtwerte und Empfehlungen zu betrachten.
Sie können in Abhängigkeit von Maschinentyp, Schnittmaterial und sonstigen Einflussparametern entsprechend variieren.

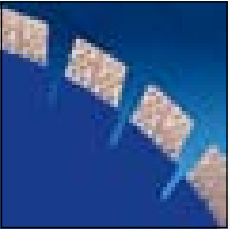


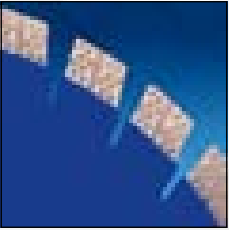
Troubleshooting Trennscheiben

Problem	Kontrollen / Maßnahmen zur Abhilfe
Ungenügende Zeitspanfläche, Trennscheibe wird stumpf	Vorschubgeschwindigkeit erhöhen
Wenn man die Vorschubgeschwindigkeit erhöht, steigt der Strombedarf übermäßig an	Die Umfangsgeschwindigkeit prüfen Überprüfen, ob die Motorstärke dem Trennscheibendurchmesser entspricht Die Zeitspanfläche prüfen Vorschubgeschwindigkeit erhöhen Trennscheibe in weichem, abrasiven Material schärfen
Schnittverlauf	Seitenschlag der Trennscheibe prüfen Den Höhenschlag der Spindel prüfen Den Seitenschlag des Flansches prüfen Flanshdurchmesser kontrollieren Befestigung des Werkstücks prüfen Planität der Trennscheibe prüfen Zustand der Segmente kontrollieren Senkrechte Lage des Flansches kontrollieren Prüfen ob die eingesetzte Trennscheibe für das Schnittmaterial geeignet ist Spannung der Trennscheibe prüfen Winkligkeit von Tisch und Spindel sowie von Tisch und Support prüfen
Unsaubere Kanten	Die Sägemethode kontrollieren Planität der Trennscheibe kontrollieren Seitenschlag der Trennscheibe kontrollieren Höhenschlag der Trennscheibe kontrollieren Höhenschlag der Spindel kontrollieren Seitenschlag des Flansches kontrollieren Flanshdurchmesser kontrollieren Senkrechte Lage des Flansches kontrollieren Spannung der Trennscheibe prüfen Winkligkeit von Tisch und Spindel sowie von Tisch und Support prüfen
Übermäßiger Verschleiß der Diamantsegmente	Zeitspanfläche prüfen Umfangsgeschwindigkeit prüfen Kontrollieren, ob die Kühlung ausreicht Flanshdurchmesser kontrollieren Prüfen, ob in der Maschine übermäßige Schwingungen entstehen Prüfen ob die eingesetzte Trennscheibe für das Schnittmaterial geeignet ist

Troubleshooting Trennscheiben

Problem	Kontrollen / Maßnahmen zur Abhilfe
Übermäßiger seitlicher Verschleiß	Kontrollieren, ob die Wasserkühlung ausreicht Seitenschlag der Trennscheibe kontrollieren Parallelität kontrollieren Höhenschlag der Spindel kontrollieren Seitenschlag des Flansches kontrollieren Senkrechte Lage des Flansches kontrollieren Winkligkeit von Tisch und Spindel sowie von Tisch und Support prüfen
Pfeifen der Trennscheibe	Prüfen, ob die Trennscheibe stumpf ist oder zu sehr beansprucht wird Schutzhaube prüfen, evtl. dämpfen Spannung der Trennscheibe prüfen lassen
Der Stahlkern schleift beim Schneiden	Planität der Trennscheibe kontrollieren Parallelität kontrollieren Senkrechte Lage des Flansches kontrollieren Winkligkeit von Tisch und Spindel sowie von Tisch und Support prüfen Freischnitt der Segmente kontrollieren
Risse im Stahlkern	Am Ende des Risses den Stahlkern durchbohren (3 – 4 mm Ø Bohrer), nur bei vereinzelt kurzen (3 – 5 mm langen) Rissen anwendbar, sollten mehr als 2 Risse im Kern vorhanden sein, Kern austauschen
Stumpfes Blatt	Schärfschnitt (geringe Absenkung, hoher Vorschub)
Höhenschlag / hämmerndes Blatt	Planschleifen (hohe Absenkung, geringer Vorschub)





Einsatz- und Anwendungsempfehlungen Gattersägen

		Horizontalgatter								Vertikalgatter		
		Langsamläufer				Schnelläufer						
Hublänge (mm)		360	400	500	600	500	540	700	750	800	400	500
Hübe / min		80	80	80	80	120	120	105	100 (105)	110	180	200
Blattgeschwindigkeit (m/s)		0,96	1,07	1,33	1,6	2	2,16	2,45	2,5 (2,63)	2,93	2,4	3,33
Antriebsleistung pro Blatt (kW)	Segmente/Blatt											
	20 – 30	1,0 – 1,5 kW				1,5 – 2,2 kW				2,0 – 3,0 kW		
	30 – 45	1,5 – 2,0 kW				2,0 – 2,8 kW				3,0 – 4,0 kW		
Absenkung (cm/h)	Marmor	10 – 15 (10 – 18) [15 – 20]				15 – 25 (20 – 35)				35 – 60 (30 – 45) [50 – 70]		
	Kalkstein	12 – 20 (12 – 25)				20 – 30				40 – 90 (35 – 50) [60 – 100]		
	Konglomerate	10 – 18 (13 – 20)				22 – 30 (25 – 35)				60 – 100 (60 – 90)		
Kühlwassermenge pro Blatt (l/min)		7 – 8				9 – 10				9 – 10		
Durchbiegung (mm)												
Weichgestein		1,5 – 3,5				1,8 – 4,0				0,3 – 0,6		
Hartgestein		1,5 – 3,5				1,8 – 4,0				0,5 – 0,8		
Spannung (kN) [t]		(80 – 90) [8 – 9]				(90 – 100) [9 – 10]				(50 – 70) [5 – 7]		

Beim Ansägen nur mit 2/3 bis 3/4 der normalen Absenkgeschwindigkeit fahren!
Blocklängen sollten mit der besetzten Länge des Gatterblattes übereinstimmen

Durchbiegung in der Blattmitte

Blattlänge (mm)	Weichgestein (mm)	Hartgestein (mm)
2600 – 2800	1,8 – 2,0	2,1 – 2,2
2800 – 3000	2,0 – 2,1	2,2 – 2,4
3000 – 3200	2,1 – 2,3	2,4 – 2,6
3200 – 3400	2,3 – 2,4	2,6 – 2,7
3400 – 3600	2,4 – 2,5	2,7 – 2,9
3600 – 3800	2,5 – 2,7	2,9 – 3,0
3800 – 4000	2,7 – 2,8	3,0 – 3,2
4000 – 4200	2,8 – 3,0	3,2 – 3,4
4200 – 4400	3,0 – 3,1	3,4 – 3,5
4400 – 4600	3,1 – 3,2	3,5 – 3,7
4600 – 4800	3,2 – 3,4	3,7 – 3,8
4800 – 5000	3,4 – 3,5	3,8 – 4,0

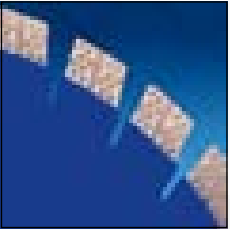
Troubleshooting Gattersägen

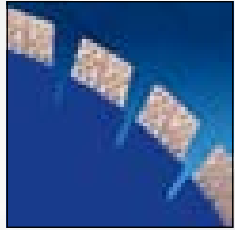
Fehler an gesägten Platten

Problem	Kontrollen / Maßnahmen zur Abhilfe
Schnittverlauf	Senkrechte Stellung der Gatterblätter prüfen
	Parallelität der Blätter zur Hubrichtung kontrollieren
	Durchbiegung der Blätter kontrollieren
	Spannung der Blätter kontrollieren
	Zustand der Segmente überprüfen
	Blätter anschärfen
Rattermarken	Absenkgeschwindigkeit erhöhen
	Wassermenge prüfen
	Durchbiegung der Blätter kontrollieren, evtl. erhöhen
	Spannung der Blätter kontrollieren
	Absenkung geringfügig erhöhen, besonders beim Einfahren neuer Blätter
	Segmentabstand (Teilung verändern)

Fehler an den Gatterblättern

Problem	Kontrollen / Maßnahmen zur Abhilfe
Hoher Verschleiß an einem Blattende	Waagerechte Einspannung der Gatterblätter kontrollieren
Hoher Verschleiß an beiden Blattenden	Zu geringe Durchbiegung
	Zu geringe besetzte Länge oder zu große Blocklängen
Hoher Verschleiß in der Blattmitte	Zu starke Durchbiegung
	Zu große Segmentteilung oder zu kleine Blocklängen
	Ungenügende Kühlung
Ungenügende Standfläche	Ungenügende Kühlung
	Zu kleine Blocklängen
	Zu weite Segmentteilung
	Schädliche Maschinenschwingungen (Maschinenhersteller kontaktieren)
	Schlechte Blockbefestigung





Montageempfehlungen Gattersägen

Kontrollieren, ob die Blätter richtig montiert sind

- Die Blätter sollten sich in einer Ebene parallel zur Sägeebene bewegen.

Vorspannschraube festziehen

- Festziehen, um eine Kraft von 5 – 7 Tonnen zu erzielen.
- Sicherstellen, dass die vorgespannten Blätter vertikal und parallel sind.

Endgültiges Spannen durchführen

- Sobald jedes einzelne Blatt richtig montiert und kontrolliert ist, sind diese endgültig zu spannen.

	Horizontaler Rahmen	Vertikaler Rahmen
Weiches Gestein	9 – 11 t	7 – 8 t
Hartes Gestein	10 – 13 t	8 – 10 t
Blattquerschnitt	180 x 3 oder 3,5 mm	180 x 3 mm

Mit einem Hammer leicht auf die Hänger schlagen, damit sie ihre endgültige Stellung einnehmen und die gesamte Spannung auf die Blätter übertragen wird.

Kontrolle der parallelen Montage der Blätter

- Eine Messuhr auf die mittlere Höhe an einem der Blattenden anordnen.
- Den Rahmen vorsichtig bewegen, um die Blattverschiebung zu messen.
- Denselben Vorgang am anderen Ende des Blattes wiederholen.
- Die beiden Messwerte dürfen nicht mehr als 0,1 mm voneinander abweichen.
- Wenn die Abweichung mehr als 0,1 mm beträgt, kann sie durch Bewegen des Blatthängers korrigiert werden.

Kontrolle, ob die Blätter vertikal sind

- Mit der Wasserwaage am oberen und unteren Punkt der Blatttiefe und an beiden Blattenden kontrollieren.
- Die Messwerte dürfen nicht mehr als 0,03 mm voneinander abweichen.
- Die Blätter müssen so montiert werden, dass sie eine positive Durchbiegung, wie nebenstehend gezeigt, aufweisen.

	Horizontaler Rahmen	Vertikaler Rahmen
Weiches Gestein	1,5 – 3,5 mm	0,3 – 0,6 mm
Hartes Gestein	2,0 – 4,0 mm	0,5 – 0,8 mm

Sollte ein Blatt eine negative Durchbiegung aufweisen, muss es neu gespannt werden.
Abschließend die Gesamtbreite des Blattsatzes messen.

Kontrolle der Hänger

- Die Schwenkköpfe der Hänger müssen frei beweglich sein.
- Das Gelenk sowie die Sitze der Feststellschrauben mit einem rostbeständigen Schmiermittel schmieren.
- Die inneren Oberflächen der Hänger und der Befestigungsschrauben müssen immer sauber und frei von Schmutz und Rost gehalten werden.
- Einige Kontrollpunkte sind an die Hänger-Spanner geschweißt, deren Breite mindestens 2 mm größer sein muss als das Gehäuse des Blatthalters.

Kontrolle der Distanzstücke

- Diese müssen rost- und gratfrei sein.
- Sie müssen auf 0,1 mm genau parallel sein.
- An jedem Blatt nur Distanzstücke derselben Abmessungen montieren.

Kontrolle der hydraulischen Spanner

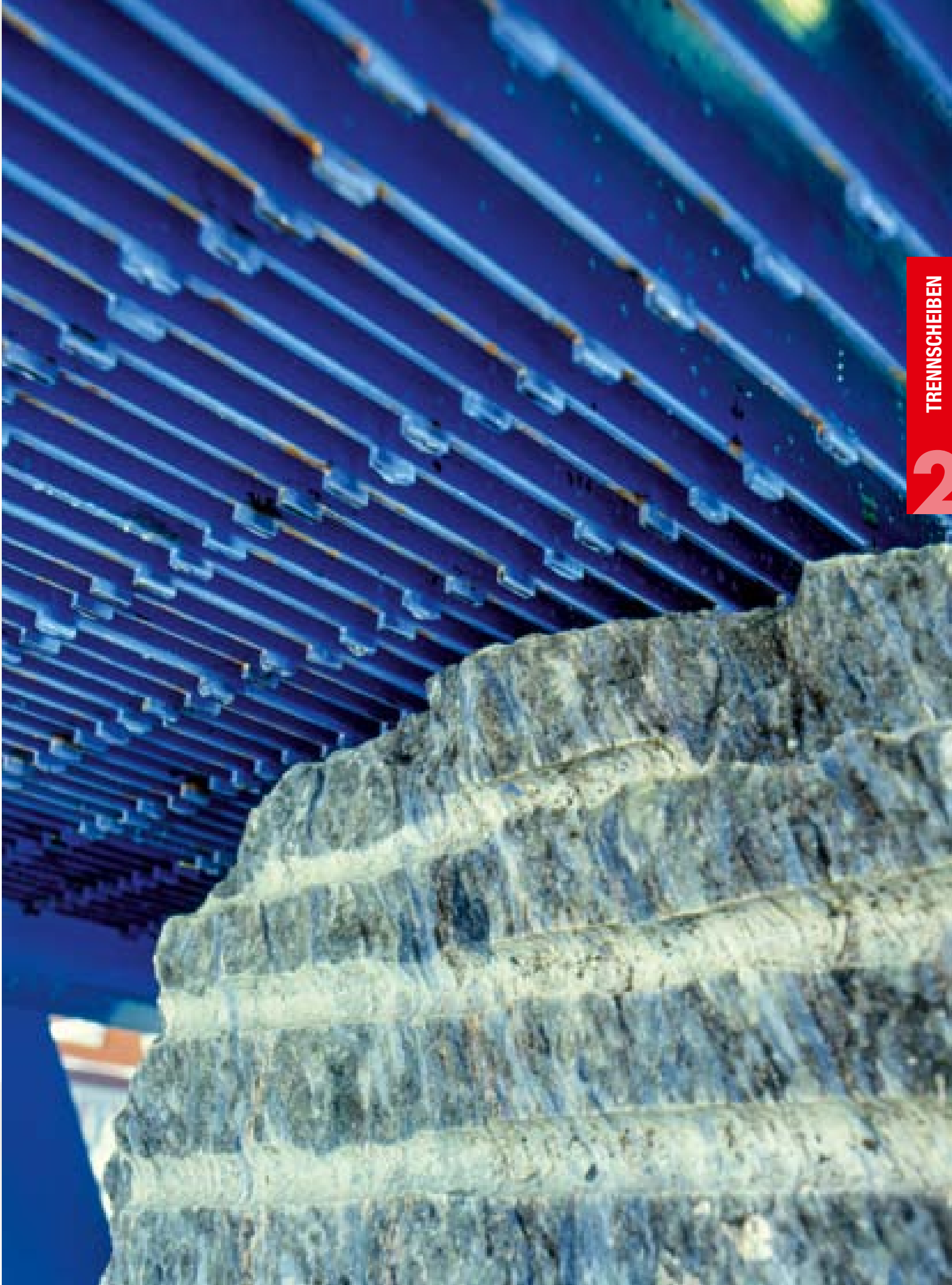
- Die mit den Spannern mitgelieferte Anleitung beachten.
- Vor dem Montieren der Blätter die Kolben kontrollieren.
- Die Kolben und Spannkeile mit Druck (2 Tonnen) freistellen.
- Obere und untere Oberflächen der Keile mit einer Drahtbürste reinigen.
- Vorsichtig Schmiermittel anwenden.

Blätter montieren

- Das erste Blatt auf der Seite des Rahmens anordnen, an der die Referenzplatte befestigt ist.
- Nachdem das erste Blatt montiert ist, müssen das Blatt und der Rahmen mit einer Wasserwaage darauf kontrolliert werden, ob sie horizontal sind.

Einstellen der Blattposition

- Die Hänger-Schraube so einstellen, dass sich die Blattachse 9 – 10 mm oberhalb der Hänger-Achse befindet.
- Nach dem Einstellen des ersten Blattes die übrigen Blätter auf dieselbe Weise montieren.
- Dafür sorgen, dass die Distanzstücke und Blätter sauber sind.





SCHLEIFWERKZEUGE VON DIABÜ®





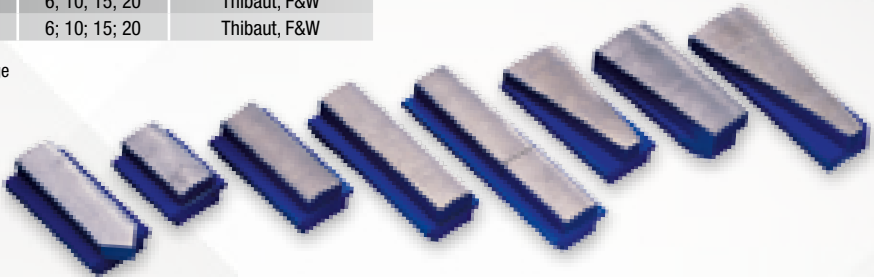
Schleifleisten
für Schleifstraßen und Schleifautomaten



Grobschliff und Mittelschliff

Schleifleiste			
Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)	Einsatz
80	36	6; 10; 15; 20	Fickert
120	36	6; 10; 15; 20	Fickert
140	36	6; 10; 15; 20	Fickert, F&W, Thibaut
160	36	6; 10; 15; 20	Fickert, Meyer
200	36	6; 10; 15; 20	Fickert
130	55	6; 10; 15; 20	Universal
135	58 / 18	6; 10; 15; 20	Universal
140	60 / 45	6; 10; 15; 20	Universal
175	70 / 18	6; 10; 15; 20	Thibaut, F&W
175	70 / 45	6; 10; 15; 20	Thibaut, F&W

Weitere Aufnahmen auf Anfrage



Schleifplaneten für Schleifautomaten
Flächen- und Seitenschleifmaschinen, Expressköpfe

Grobschliff, Vorschleif und Mittelschliff

Schleifbelag			
Ø Außen (mm)	Ø Innen (mm)	Höhe (mm)	Aufnahmen
100	50	4; 6; 8; 10	Bloc, M30, SF, FRF, Terzago
100	65	4; 6; 8; 10	Bloc, M30, SF, FRF, Terzago
120	30	4; 6; 8; 10	Bloc, M30, SF, FRF, Terzago
125	75	4; 6; 8; 10	Bloc, M30, SF, FRF, Terzago
130	30	4; 6; 8; 10	Bloc, M30, SF, FRF, Terzago
130	80	4; 6; 8; 10	Bloc, M30, SF, FRF, Terzago
160	140	4; 6; 8; 10	Bloc, M30, SF, FRF, Terzago

Weitere Aufnahmen auf Anfrage

Körnungstabelle

DIABÜ®	SIC	Farbcode	Einsatz
DIAFIX 20-7	16 – 20	Schwarz	Grobschliff - Flächenschleifautomaten - Schleifstraßen
DIAFIX 20-8	16 – 20	Hellblau	Grobschliff - Gelenkschleifmaschinen - Leichte Schleifautomaten
DIAFIX 20-9	16 – 20	DIABÜ®-Blau	Grobschliff - Speziell für Seitenschleifmaschinen mit geringem Anpressdruck
DIAFIX 40	30 – 36	Braun	Vorschleif
DIAFIX 85	90 – 110	Rot	Mittelschliff

Bei Ihrer Bestellung machen Sie bitte folgende Angaben:

Material	z.B.: Granit
Belagshöhe	z.B.: 10 mm
Körnung	z.B.: DIAFIX 20
Typ des Schleifkopfes	z.B.: Breton
Aufnahme	z.B.: Bloc



Körnungstabelle

DIABÜ®	SIC	Farbcode
DIAFIX 16	16	Weiß
DIAFIX 20	16 – 20	Schwarz
DIAFIX 30	24 – 30	DIABÜ®-Blau
DIAFIX 40	30 – 36	Braun
DIAFIX 50	36 – 45	Rotbraun
DIAFIX 60	46 – 52	Hellblau
DIAFIX 70	80 – 100	Grau
DIAFIX 85	90 – 110	Rot
DIAFIX 100	100 – 120	Orange
DIAFIX 120	120	Gelb
DIAFIX 140	140	Grün

Schleifwalzen
für CNC Konturenschleifanlagen und Gelenkarmschleifmaschinen

Schleifen und Polieren mit Diamant auf Hochglanz

Schleifbelag			
Ø Außen (mm)	Typ	Körnung (mm)	Höhe (mm)
100; 80	Segmentiert	Nr. 1	80; 160; 200; 240
100; 80	Gesintert	Nr. 2	80; 160; 200; 240
100; 80	Ceravex	200	80; 160; 200; 240
100; 80	Ceravex	400	80; 160; 200; 240
100; 80	AG-Sheet	800	80; 160; 200; 240
100; 80	AG-Sheet	1500	80; 160; 200; 240
100; 80	AG-Sheet	3000	80; 160; 200; 240
100; 80	AG-Sheet	Polierer	80; 160; 200; 240

Sonderhöhen auf Anfrage
Alternativ sind galvanisch belegte Walzen für Nr. 2 und Nr. 3 verfügbar



Die Vorteile

- Komplexe Konturenbearbeitung nach dem Konturenseilschnitt
- Rationelle Grabmalfertigung
- Automatisierte Fertigung möglich
- Wiederbelegung der Walzenrundkörper möglich
- Kostengünstiges Schleifverfahren

DIABÜ® hat alternativ das Gewicht der segmentierten Vorschleifwalze zur Bearbeitung von profilierten Werkstücken erheblich reduziert. Möglich wird diese enorme Gewichtseinsparung indem anstelle des herkömmlichen Stahls nun hochwertiger Konstruktionskunststoff (Polyamid) als Trägermaterial verwendet wird.

In der Fertigung legen wir höchste Ansprüche an den Rundlauf der Schleifwalzen. Nur so können wir ein Höchstmaß an Polierqualität erzielen. Zudem ergibt sich eine drastisch reduzierte Beanspruchung der Aufnahmevorrichtung und der Antriebsspindel. Somit erhöhen Sie Ihre Produktqualität und schützen gleichzeitig Ihre Investition.

Aufnahmedorne und Spannscheiben sind für alle gängigen Walzenschleifmaschinen erhältlich. Sondermaße und Sonderlängen sind auf Anfrage jederzeit möglich.

Bitte kontaktieren Sie uns für ein speziell auf Ihre Maschine abgestimmtes Angebot.



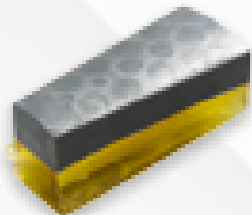


Ceravex Schleifwerkzeuge

Ceravex Schleifwerkzeuge wurden entwickelt, um konventionelle Schleifwerkzeuge im Bereich Feinschliff durch Diamantschleifwerkzeuge mit hohen Standzeiten zu ersetzen. Wir passen die einzelnen Körnungen kundenindividuell an Ihren Bedarf an.

Ceravex Schleifleisten

Schleifleiste			
Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)	Einsatz
130	60 / 40	10; 20; 30	CO.MES.S, Breton, Thibaut, F&W
135	60 / 40	10; 20; 30	CO.MES.S, Breton, Thibaut, F&W
175	70 / 25	10; 20; 30	CO.MES.S, Breton, Thibaut, F&W



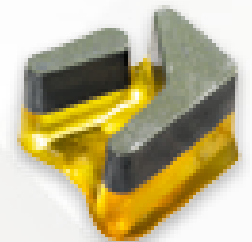
Ceravex Schleifplaneten
Einsatz: Kantenautomaten und Fasenschleifen

Schleifbelag			
Ø Außen (mm)	Ø Innen (mm)	Höhe (mm)	Aufnahmen
100	50	5; 10; 20	SF, Klett, Tornado, SF+IG M24
120	30	5; 10; 20	SF, Klett, Tornado, SF+IG M24
120	50	5; 10; 20	SF, Klett, Tornado, SF+IG M24
150	50	5; 10; 20	SF, Klett, Tornado, SF+IG M24



Ceravex Frankfurter Schuh zum Flächenschleifen

Schleifbelag		
Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)
105	108 / 80	10; 20; 30

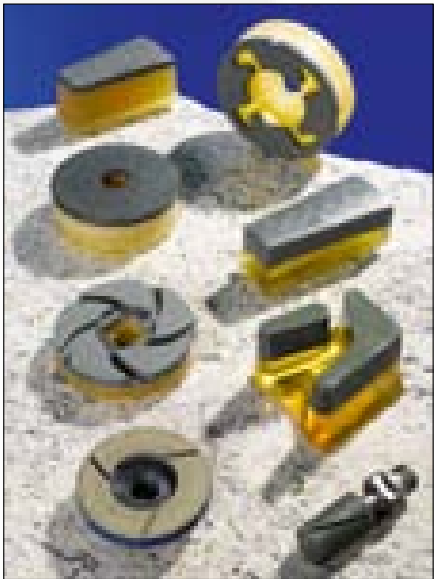


Körnungstabelle

Für alle Formen verfügbare Körnungen
K60
K80
K120
K180
K220
K280
K320
K400
K800
K1000
Weitere Körnungen auf Anfrage

Bei Ihrer Bestellung machen Sie bitte folgende Angaben:

Material	z.B.: Granit
Belagshöhe	z.B.: 20 mm
Körnung	z.B.: K120
Werkzeug	z.B.: Schleifplanet
Aufnahme	z.B.: SF



Handschleifteller

Nass- und Trockenschliff

Typ	Schleifbelag			
	Ø Außen (mm)	Ø Innen (mm)	Höhe (mm)	Radius (mm)
HT-Turbo	100	60	4	flach
	130	90	4	flach
	150	110	4	flach
HT-Geschlossener Belag (Schlitzvarianten siehe Abbildung unten)	100	50	3	flach
HT-Poly	100	50	3	flach
HT-Stahl	100	50	3	flach
HT-Pyramid Cup	100	50	3	flach
HT-Geschlossener Belag mit Radius	100	50	2	r=15
	100	50	2	r=30



Körnungstabelle

Nr.	Mesh	Farbcode
0++	25 / 30	Braun
0+	30 / 40	Schwarz
0	40 / 50	Hellblau
1	60 / 80	DIABÜ® Blau
2	140 / 170	Gelb
3	230 / 270	Grün

Verfügbare Aufnahmen
Gewinde M14
Gewinde M24
SF-Verschluss
Tornado
Bohrung 22,2
SF - M14 Kombi



NEU: Handschleifteller in Leichtbau-Ausführung

- Die Handschleifteller sind sehr schmal gehalten und werden mit der entsprechenden Aufnahme verschraubt. Sehr handlich im Einsatz.



Bei Ihrer Bestellung machen Sie bitte folgende Angaben:

Material	z.B.: Granit
Typ	z.B.: HT-Turbo
Körnung	z.B.: Nr 0++
Aufnahme	z.B.: M14



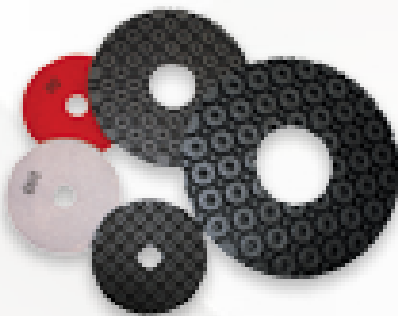
DIAPADS

Nass- und Trockenschliff

Typ	Schleifbelag		Anwendung	Material
	Ø Außen (mm)	Stärke (mm)		
Premium (Pads auch in Weiß verfügbar, für helle Materialien)	75	3	Nass	Granit, Marmor
	100	3	Nass	Granit, Marmor
	125	3	Nass	Granit, Marmor
	100	5	Nass	Granit, Marmor
	125	5	Nass	Granit, Marmor
	150	5	Nass	Granit, Marmor
Premium Dry	200	10	Nass	Granit, Marmor
	75	2,5	Trocken	Granit, Marmor
	100	2,5	Trocken	Granit, Marmor
Premium Hybrid	125	2,5	Trocken	Granit, Marmor
	100	3	Nass + Trocken	Granit, Marmor
Premium Engin	125	5	Nass + Trocken	Granit, Marmor
	100	3	Nass	Quarzkomposit

Verfügbare Körnungen
#50
#100
#200
#400
#800
#1500
#3000

Verfügbare Aufnahmen
Klettverschluss starr
Klettverschluss elastisch
Schnellverschluss



Perfekte Politur auch in nur 4 Stufen

Typ	Ø Außen (mm)	Anwendung
Premium 4step wet	100	Nass
Premium 4step dry	100	Trocken

Bei Ihrer Bestellung machen Sie bitte folgende Angaben:

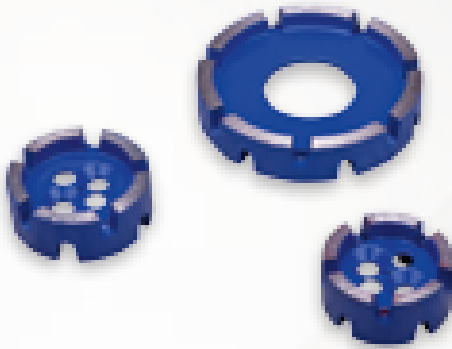
Material	z.B.: Granit
Typ	z.B.: Premium
Durchmesser	z.B.: 100 mm
Körnung	z.B.: 1 Satz komplett #50-3000+Buff
Aufnahme	z.B.: Klettverschluss

Werkzeuge zur Bearbeitung von
Küchenarbeitsplatten, Waschtischplatten – Außenkanten

Tropfflächen-Fräser, beidseitig einsetzbar

Ø Außen (mm)	Ø Innen (mm)	Schleifbelag		Aufnahmen
		Höhe (mm)		
53	40	10; 20		R 1/2"
60	47	10; 20		R 1/2"
100	85	10; 20		R 1/2"
150	135	10; 20		R 1/2"

Weitere Aufnahmen auf Anfrage



Tropfflächen-Fräser, segmentiert, beidseitig einsetzbar

Ø Außen (mm)	Anzahl Segmente	Segmentiert		Aufnahmen
		Höhe (mm)		
80	12 + 12	7		R 1/2" / IG M14
87	12 + 12	7		R 1/2" / IG M14
95	14 + 14	7		R 1/2" / IG M14
120	16 + 16	7		R 1/2" / IG M14
150	16 + 16	7		R 1/2" / IG M14

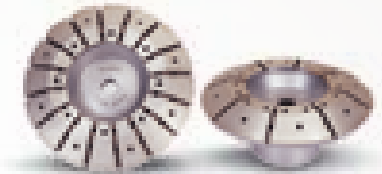
Weitere Aufnahmen auf Anfrage



45° Tropfflächen-Fräser

Ø Außen (mm)	Ausführung	Höhe (mm)	Aufnahmen
100	segmentiert	7	R 1/2" / IG M14 / Tornado
100	gesintert	7	R 1/2" / IG M14 / Tornado
100	gesintert	7	R 1/2" / IG M14 / Tornado
100	400	7	R 1/2" / IG M14 / Tornado
100	800	7	R 1/2" / IG M14 / Tornado
100	1500	7	R 1/2" / IG M14 / Tornado
100	3000	7	R 1/2" / IG M14 / Tornado
100	Polierer	7	R 1/2" / IG M14 / Tornado

Weitere Aufnahmen auf Anfrage





Werkzeuge zur Bearbeitung von
Küchenarbeitsplatten, Waschtischplatten – Außenkanten

Profilfräs- und Schleifwerkzeuge G3000

Ausführung	Radius (mm)	Bohrung (mm)	Werkstück (mm)	Körnung	Farbe
Rundstab	R 10	22,22	20	K1	metallisch
Rundstab	R 10	22,22	20	K2	metallisch
Rundstab	R 10	22,22	20	K2-3	rot
Rundstab	R 10	22,22	20	K3	gelb
Rundstab	R 10	22,22	20	K4	weiß
Rundstab	R 10	22,22	20	K5	blau
Rundstab	R 10	22,22	20	K6	orange
Rundstab	R 15	22,22	30	K1	metallisch
Rundstab	R 15	22,22	30	K2	metallisch
Rundstab	R 15	22,22	30	K2-3	rot
Rundstab	R 15	22,22	30	K3	gelb
Rundstab	R 15	22,22	30	K4	weiß
Rundstab	R 15	22,22	30	K5	blau
Rundstab	R 15	22,22	30	K6	orange
Rundstab	R 20	22,22	40	K1	metallisch
Rundstab	R 20	22,22	40	K2	metallisch
Rundstab	R 20	22,22	40	K2-3	rot
Rundstab	R 20	22,22	40	K3	gelb
Rundstab	R 20	22,22	40	K4	weiß
Rundstab	R 20	22,22	40	K5	blau
Rundstab	R 20	22,22	40	K6	orange
1/4 Rundstab	R 10	22,22	20	K1	metallisch
1/4 Rundstab	R 10	22,22	20	K2	metallisch
1/4 Rundstab	R 10	22,22	20	K2-3	rot
1/4 Rundstab	R 10	22,22	20	K3	gelb
1/4 Rundstab	R 10	22,22	20	K4	weiß
1/4 Rundstab	R 10	22,22	20	K5	blau
1/4 Rundstab	R 10	22,22	20	K6	orange
1/4 Rundstab	R 15	22,22	30	K1	metallisch
1/4 Rundstab	R 15	22,22	30	K2	metallisch
1/4 Rundstab	R 15	22,22	30	K2-3	rot
1/4 Rundstab	R 15	22,22	30	K3	gelb
1/4 Rundstab	R 15	22,22	30	K4	weiß
1/4 Rundstab	R 15	22,22	30	K5	blau
1/4 Rundstab	R 15	22,22	30	K6	orange
1/4 Rundstab	R 20	22,22	40	K1	metallisch
1/4 Rundstab	R 20	22,22	40	K2	metallisch
1/4 Rundstab	R 20	22,22	40	K2-3	rot
1/4 Rundstab	R 20	22,22	40	K3	gelb
1/4 Rundstab	R 20	22,22	40	K4	weiß
1/4 Rundstab	R 20	22,22	40	K5	blau
1/4 Rundstab	R 20	22,22	40	K6	orange

Bitte kontaktieren Sie uns für ein speziell auf Ihre Maschine abgestimmtes Angebot.

Verschiedene CNC Werkzeuge

Fingerfräser

Ø Außen (mm)	Segmentlänge (mm)	Farbe	Aufnahmen	Einsatz
20	45	Silber	R 1/2"	Universal
23	35	Silber	R 1/2"	Universal
23	50	Silber	R 1/2"	Universal
23	35	Rot	R 1/2"	Granit weich
23	50	Rot	R 1/2"	Granit weich
23	65	Rot	R 1/2"	Granit weich
23	70	Rot	R 1/2"	Granit weich
23	85	Rot	R 1/2"	Granit weich
23	35	Blau	R 1/2"	Granit hart
23	50	Blau	R 1/2"	Granit hart
23	65	Blau	R 1/2"	Granit hart
23	70	Blau	R 1/2"	Granit hart
23	85	Blau	R 1/2"	Granit hart
23	35	Gold	R 1/2"	Quarzkomposit
23	50	Gold	R 1/2"	Quarzkomposit



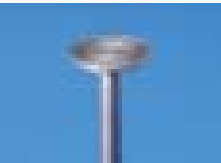
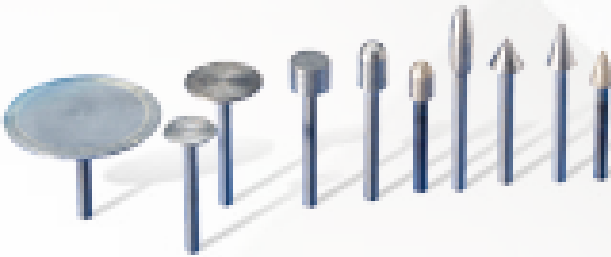
Fingerfräser mit Ringsegment

Ø Außen (mm)	Höhe (mm)	Aufnahmen
20	20	R 1/2"
20	12	R 1/2"
20	20	Ravelli
20	12	Ravelli
20	20	Segment M12
20	12	Segment M12

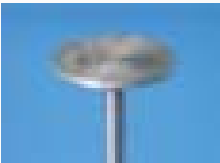


Schleifstifte gesintert

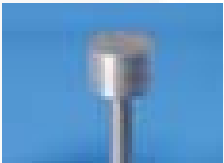
Profil Nr.	Ø Schaft (mm)	Ø Außen (mm)	Segmenthöhe (mm)	Länge (mm)
1	6	20	1	50
2	6	30	2	50
3	6	16	10	60
4	6	10	20	60
5	6	12	18	65
6	6	10	15	55
7	6	10	15	55
8	6	12	17	65
9	6	14	12	60
10	6	10	30	78



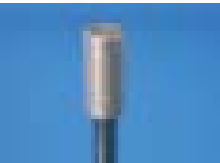
Profil 1



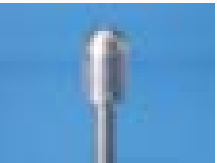
Profil 2



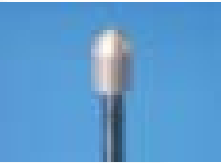
Profil 3



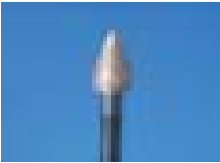
Profil 4



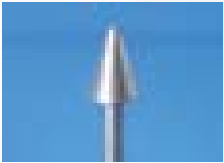
Profil 5



Profil 6



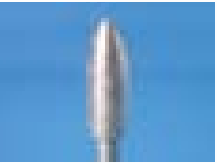
Profil 7



Profil 8



Profil 9



Profil 10



Verschiedene CNC-Werkzeuge

Profilfräser für verschiedenen Anwendungen



Ø Außen (mm)	für Plattenstärke (mm)	Bohrung (mm)	Profile
120	20 – 40 (50 – 60)	35	A, B, D, E, EC,
	20 – 40 (50 – 60)	35	ES, F, FG, FGS, FS,
	20 – 40 (50 – 60)	35	FV, H, L, O, OG, PE,
	20 – 40 (50 – 60)	35	Q, T, TP, TS, TV,
	20 – 40 (50 – 60)	35	U, V, X, Z

Übersicht aller Profile siehe unten



Profilfräser für verschiedenen Anwendungen

Station	Typ	Stufe	Ausführung
0	Segmentiert	Vorprofilieren	Metallbindung
1	gesintert	Vorfräsen	Metallbindung
2	gesintert	Profilieren	Metallbindung
3	gesintert	Schleifen	Metallbindung
4	Winner	Feinschliff	Winner Kunstharz
5	Winner	Politur	Winner Kunstharz
6	Winner	Endpolitur	Winner Kunstharz
4	Weiss	Feinschliff	Vulkanisiert
5	Blau	Politur	Vulkanisiert
6	Orange	Endpolitur	Vulkanisiert
IV	Grob	Politur	Kunstharz
V	Fein	Endpolitur	Kunstharz



Bitte kontaktieren Sie uns für ein speziell auf Ihre Maschine abgestimmtes Angebot.

A

D

F

FGS

H

PE

TP 20&30

U

Z

A r15+3

E

FG

FS

L

Q

TP 40

V

B

EC

FG 33

FS r3

O

SK

TS

X

B r30+3

ES

FGS

FV

OG

T

TV

X 40/17

Maschinenschleifteller

Zur Weiterverarbeitung von gesägten oder gefrästen Flächen auf Wandarmschleifmaschinen oder Schleifautomaten. Weiterführende Informationen über Abmessungen, Spezifikationen und Einsatzempfehlungen erhalten Sie auf Anfrage.

Grobschliff, Vorschliff, Mittelschliff

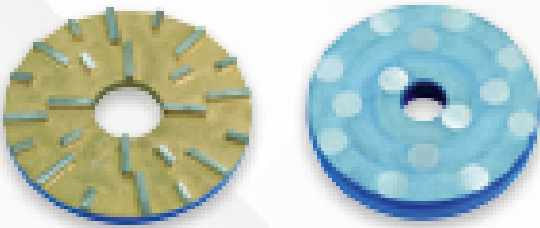
Ø Außen (mm)	Ausführung	Höhe (mm)	Aufnahmen
130	Segmentiert	10; 15; 20	nach Bedarf
150	Segmentiert	10; 15; 20	nach Bedarf
175	Segmentiert	10; 15; 20	nach Bedarf
200	Segmentiert	10; 15; 20	nach Bedarf
250	Segmentiert	10; 15; 20	nach Bedarf
300	Segmentiert	10; 15; 20	nach Bedarf
350	Segmentiert	10; 15; 20	nach Bedarf
400	Segmentiert	10; 15; 20	nach Bedarf

Alternative Ø und einzelne Segmente auf Anfrage erhältlich

Körnungstabelle

DIABÜ®	SIC	Farbcode	Einsatz
DIAFIX 20	16 – 20	DIABÜ®-Blau	Grobschliff
DIAFIX 40	30 – 36	Braun	Vorschliff
DIAFIX 85	90 – 110	Rot	Mittelschliff

Weitere Körnungen auf Anfrage erhältlich



Frankfurter Schuh

Segmentiert

Trägerkörper			Anzahl Segmente pro Träger	Segmentmaß		
Länge (mm)	Breite 1 (mm)	Breite 2 (mm)		Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)
105	108	80	7; 8; 9; 11; 12	25	8	12y10
105	108	80	5	40	10	10
105	108	80	8	Ø	14	10; 15



Halbmondsegmente

Trägerkörper			Anzahl Segmente pro Träger	Segmentmaß		
Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)		Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)
80	30	10	3	25	8	7; 12
95	30	15	3	25	8	7; 12
105	30	15	3	25	8	7; 12
120	32	15	3	25	8	7; 12



Bei Ihrer Bestellung machen Sie bitte folgende Angaben:

Material	z.B.: Granit
Segmenthöhe	z.B.: 10 mm
Körnung	z.B.: Grobschliff
Aufnahme	z.B.: 2 Stehbolzen M12 TK175



Einsatz und Anwendungsempfehlungen
verschiedener Schleifwerkzeuge



Handschleifteller

Durchmesser (mm)	Umdrehungen (min ⁻¹)	Umf.geschw. (m/s)	Antriebsleistung (kW)	Kühlmittelmenge (l/min)
100	1800 – 2000	druckluftgetrieben 3 – 7 elektrisch 8 – 12	0,6 – 14	5
125	1500 – 1800			
130	1500 – 1800			
150	1200 – 1500			

Es ist auf ausreichende Kühlung zu achten.
Winkelschleifer mit Nassschleifvorrichtung verwenden (Trenntrafo).
Zur Dämpfung der Schwingungen sollte eine Gummikupplung zwischen Maschine und Teller benutzt werden.

Einbau- und Kontrollempfehlungen

- Das Gewinde und die Planfläche reinigen und prüfen, ob die Planfläche gut anliegt.
Gewinde und Planfläche leicht einölen.
- Die Wasserzufuhr muss durch die Antriebswelle erfolgen.
- Bei geringer Abtragsleistung Teller in feinem Kalksandstein unter reichlicher Wasserzuführung anscharfen.
- Bei ungleichmäßigem Verschleiß des Diamantbelags Maschinenkupplung überprüfen.

Maschinenschleifteller

Durchmesser (mm)	Umf.geschw. (m/s)	Antriebsleistung		Kühlmittelmenge	
		Automat (kW)	Wandarm (kW)	Automat (l/min)	Wandarm (l/min)
175	6 – 12	10 – 20	2 – 8	3 – 4	8 – 10
200				3 – 4	8 – 10
250				4 – 5	10 – 15
300				4 – 5	15 – 20
350				5 – 6	15 – 20
400				6 – 8	20 – 25
450				8 – 10	20 – 25
500				10 – 12	25 – 30

Kühlung:
Sie sollte so bemessen sein, dass die Arbeitsfläche ausreichend vom Schleifschlamm gereinigt wird.
Die Zuführung des Kühlmittels erfolgt z.B. über die Hohlspindel.

Zerspanung :
Die Zerspanungsleistung ergibt sich aus dem Anpressdruck und der Vorschubgeschwindigkeit des Schleiftellers sowie der Diamantkorngröße und -konzentration des Schleifbelags.
Platten mit starken Unebenheiten sind unbedingt in mehreren Durchgängen mit geringem Vorschub zu bearbeiten.

Ausführung „Frankfurter Schuh“

Umfangsgeschwindigkeit (m/s)
4 – 7

Einsatz und Anwendungsempfehlungen
verschiedener Schleifwerkzeuge

Profilfräser gemäß Seite 66, Ø 120 mm CNC Maschinen für Granit, Kunststein

Station	Typ	Stufe	Vorschubgeschwindigkeit (mm/min)			Abtrag (mm/min)	Umdrehungen (min ⁻¹)
			1 – 3	Granit Kunststein	4 – 5		
			grob		fein		
0	Segmentiert	Vorprofilieren	500 – 600		400 – 500	max 0,5	4500 – 4600
1	gesintert	Vorfräsen	800 – 1000		700 – 900	0,3 – 0,4	4500 – 4600
2	gesintert	Profilieren	1300 – 1500		1200 – 1400	0,2 – 0,3	4500 – 4600
3	gesintert	Schleifen	800 – 1000		800 – 1000	0,1 – 0,15	4500 – 4600
4	Winner	Feinschliff		1200		0,05 – 0,1 NULL Anpressdruck	2500
5	Winner	Politur		1200			2500
6	Winner	Endpolitur		1200			2500
4	Weiss	Feinschliff		700 – 800		0,05 NULL Anpressdruck	2500 – 2600
5	Blau	Politur		800 – 900			2700 – 2800
6	Orange	Endpolitur		900 – 1000			3000
IV	Grob	Politur		1200 – 1500		0,1 – 0,2	1200 – 1500
V	Fein	Endpolitur		1200 – 1500			1200 – 1500

Profilfräser gemäß Seite 66, Ø 120 mm CNC Maschinen für Marmor

Station	Typ	Stufe	Vorschubgeschwindigkeit (mm/min)	Abtrag (mm/min)	Umdrehungen (min ⁻¹)
1	Galvanisch mit Schlitz	Vorfräsen	1000	max 1 mm	5000 – 5500
2	Galvanisch geschlossen	Profilieren	1500	0,2 – 0,4	5000 – 5500
3	Galvanisch geschlossen	Schleifen	1500	0,1 – 0,2	5000 – 5500
5	Winner Kunstharz	Politur	900	0,05 – 0,1 NULL	2800
6	Winner Kunstharz	Endpolitur	1000	Anpressdruck	3000
IV	Kunstharz Polierer	Politur	800 – 1000	0,1 – 0,2	1200 – 1500



FRÄSWERKZEUGE VON DIABÜ®

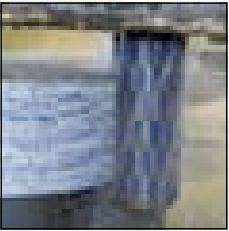




Umfangfräser

Poly / Stahl

Zum Einsatz auf Brückensägen, Wandarm- und Bogenfräsmaschinen



Fräskörper		Segmente	Segment			Bohrung
Ø Außen (mm)	Fräsbreite (mm)	(Stück)	Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)	(mm)
150	35	18	35	8; 10	6; 9	60
150	40	18	40	8; 10	6; 9	60
300	35	32	35	8; 10	6; 9	60
300	40	32	40	8; 10	6; 9	60
350	25	36	25	8; 10	6; 9	60
350	30	42	30	8; 10	6; 9	60
350	35	36	35	8; 10	6; 9	60
350	40	32; 36; 40	40	8; 10	6; 9	60
400	20	48	20	10	6; 9	60
400	30	42	30	10	6; 9	60
400	40	42; 46	40	10	6; 9	60
400	50	40	50	10	6; 9	60
400	55	42	55	10	6; 9	60
400	60	42	60	10	6; 9	60
450	40	42	40	10	6; 9	60
500	40	42	40	10	6; 9	60
600	30	62	30	10	6; 9	60
700	60	55	60	10	6; 9	60
800	50	70	50	10	6; 9	60

Maschinenschonender Umfangfräser, leise und zum Wiederbelegen geeignet.
Als Einzelfräser mit seitlichen Schutzsegmenten lieferbar.

- Alternative Bohrungen und Nebenlochkonfigurationen verfügbar
- Segmente zur eigenen Wiederbelegung verfügbar
- Unterschiedliche Fräsbreiten verfügbar
- Vor Bestellung bitte unbedingt die Spannweite prüfen!



Polyamid-Kern mit Stahlring am Umfang

Umfangfräser

Stahl

Zum Einsatz auf Brückensägen, Wandarm- und Bogenfräsmaschinen

Fräskörper		Segmente	Segment			Bohrung
Ø Außen (mm)	Fräsbreite (mm)	(Stück)	Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)	(mm)
100	35	14	35	8; 10	6; 9	60
100	40	14	40	8; 10	6; 9	60
150	35	18	35	8; 10	6; 9	60
150	40	18	40	8; 10	6; 9	60
250	40	22	40	8; 10	6; 9	60
300	30	36	30	8; 10	6; 9	60
300	40	30; 32	40	8; 10	6; 9	60
300	50	24	50	8; 10	6; 9	60
300	60	30	60	8; 10	6; 9	60
350	15	25	15	20	6; 9	60
350	20	25	20	15	6; 9	60
350	25	36	25	8; 10	6; 9	60
350	30	40	30	8; 10	6; 9	60
350	35	25; 40; 45	35	8; 10	6; 9	60
350	40	40; 45	40	8; 10	6; 9	60
350	50	40	50	8; 10	6; 9	60
350	60	40	60	8; 10	6; 9	60
400	20	28	20	8; 10	6; 9	60
400	30	48	30	8; 10	6; 9	60
400	40	45; 46	40	8; 10	6; 9	60
400	50	40	50	8; 10	6; 9	60
400	70	43	70	8; 10	6; 9	60
500	40	50	40	10	6; 9	60
600	20	42	20	10	6; 9	60



Umfangfräser mit hoher Abtragsleistung und zum Wiederbelegen geeignet.
Als Einzelfräser mit seitlichen Schutzsegmenten lieferbar.

- Alternative Bohrungen und Nebenlochkonfigurationen verfügbar
- Segmente zur eigenen Wiederbelegung verfügbar
- Unterschiedliche Fräsbreiten verfügbar

Umfangfräserpaket mit Aufnahmedorn

Dorn		Fräser	
Ø Schaft (mm)	Länge (mm)	Anzahl (Stück)	Breite (mm)
60	120	3	40
60	140	4	35
60	160	4	40
60	175	5	35
60	200	5	40

Bei Ihrer Bestellung machen Sie bitte folgende Angaben:

- | | |
|-------------|-----------------------------------|
| Material | z.B.: Granit |
| Ausführung | z.B.: Poly / Stahl |
| Durchmesser | z.B.: 350 mm |
| Segmentmaß | z.B.: 35 mm Fräsbreite, 6 mm hoch |
| Bohrung | z.B.: 60 mm |
| Nebenlöcher | z.B.: Keine |



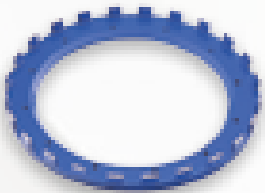


Fräser, Kalibrierwerkzeuge

Kalibrierringe

Zum Fräsen / Kalibrieren von Werkstückflächen.

Ø Außen (mm)	Maschine	Segmentlänge (mm)	Segmentbreite (mm)	Segmenthöhe (mm)
112 bis 1050	z.B.	12; 20; 22; 24; 25	5 – 14	6 – 20
	Hensel			
	Löffler			
	Karl Meyer Wassmer etc.			



Auch mit Stützsegmenten verfügbar zum Schutz des Trägerkörpers.

Die weitere Konfiguration der Werkzeuge wie

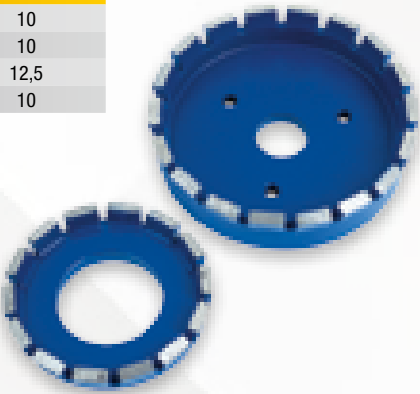
- Segmentanzahl
- Segmentbreite
- Segmenthöhe

wird individuell dem jeweiligen Anwendungsfall angepasst.

Topffräser

Zum Fräsen/Kalibrieren von Werkstückflächen.

Ø Außen (mm)	Maschine	Segmentlänge (mm)	Segmentbreite (mm)	Segmenthöhe (mm)
100	z.B.	12,5	6	10
125	Hensel	20	10	10
200	Löffler	25	8	12,5
300	Karl Meyer etc.	25	10	10



Auch mit Stützsegmenten verfügbar zum Schutz des Trägerkörpers.

Die weitere Konfiguration der Werkzeuge wie

- Segmentanzahl
- Segmentbreite
- Segmenthöhe

wird individuell dem jeweiligen Anwendungsfall angepasst.

Flächenfräser

Beidseitig einsetzbar. Für Abtropfflächen, Duschtassen, Ausfräsungen. Auch für Roboter geeignet.

Schleifbelag			
Ø Außen (mm)	Ø Innen (mm)	Höhe (mm)	Aufnahmen
53	40	10; 20	R 1/2"
60	47	10; 20	R 1/2"
100	85	10; 20	R 1/2"
150	135	10; 20	R 1/2"

Weitere Aufnahmen auf Anfrage



Fräswerkzeuge

Wassernasenfräser / Nutenfräser

Zum Fräsen von Abtropfrillen / zum Fräsen von Armierungsnuten

Ø Außen (mm)	Maschine	Segmentlänge (mm)	Segmentbreite (mm)	Segmenthöhe (mm)
125	Universal	20; 25	4; 6; 8; 10	8; 10; 12,5
130		20; 25	4; 6; 8; 10	8; 10; 12,5
150		20; 25	4; 6; 8; 10	8; 10; 12,5
160		20; 25	4; 6; 8; 10	8; 10; 12,5
200		20; 25	4; 6; 8; 10	8; 10; 12,5
250		20; 25	4; 6; 8; 10	8; 10; 12,5
300		20; 25	4; 6; 8; 10	8; 10; 12,5
350		20; 25	4; 6; 8; 10	8; 10; 12,5
400		20; 25	4; 6; 8; 10	8; 10; 12,5
450		20; 25	4; 6; 8; 10	8; 10; 12,5
500		20; 25	4; 6; 8; 10	8; 10; 12,5
550		20; 25	4; 6; 8; 10	8; 10; 12,5
625		20; 25	4; 6; 8; 10	8; 10; 12,5



Fräspaket

Zur Dickenkalibrierung oder Konturenbearbeitung

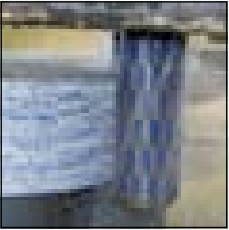
Ø Außen (mm)	Maschine	Segmentlänge (mm)	Segmentbreite (mm)	Segmenthöhe (mm)
115	Universal	20; 25; 40	2,6 – 3,5	8; 10; 12,5
200		20; 25; 40	2,6 – 3,5	8; 10; 12,5
250		20; 25; 40	2,6 – 3,5	8; 10; 12,5
300		20; 25; 40	2,6 – 3,5	8; 10; 12,5
350		20; 25; 40	2,6 – 3,5	8; 10; 12,5



Die Gestaltung der Werkzeuge erfolgt bedarfsgerecht.

Bei Ihrer Bestellung machen Sie bitte folgende Angaben:

Material	z.B.: Granit
Ausführung	z.B.: Wassernasenfräser
Durchmesser	z.B.: 350 mm
Segmentmaß	z.B.: 25x8x10 mm
Bohrung	z.B.: 60 mm
Nebenlöcher	z.B.: Keine



Einsatz und Anwendungsempfehlungen

Kalibrierringe

	Hartgestein	Weichgestein
Zustellung	bis 2 mm pro Durchgang	bis 3 mm pro Durchgang
Vorschub	bis 1,5 m/min	bis 2 m/min
Querstellung	1/4 bis 1/2 des Werkzeugdurchmessers	
Umfangsgeschwindigkeit	20 – 30 m/s	

Werkzeug-Durchmesser	Antriebs-leistung	Empfohlene Wassermenge	Empfohlene Planlauf-Toleranz	Empfohlene Rundlauf-Toleranz
(mm)	(kW)	(l/min)	(mm)	(mm)
150	5 – 10	10 – 15	0,05	0,10
200	5 – 10	10 – 15	0,05	0,10
250	8 – 11	12 – 15	0,05	0,10
300	8 – 11	15 – 20	0,05	0,10
400	15 – 18	20 – 30	0,08	0,10
500	15 – 18	25 – 35	0,10	0,15
700	22 – 35	35 – 45	0,15	0,20

Kühlung:

Das Kühlwasser muss in ausreichender Menge (siehe obige Tabelle) und Sauberkeit zugeführt werden. Die Zufuhr kann von außen über einen Wasserring oder von innen durch eine Hohlspindel bzw. einen Wasserkragen erfolgen.

Hohlspindel und Wasserkragen ermöglichen eine direkte Wasserzufuhr mittels Fliehkraft. Das Wasser gelangt hierdurch gezielt an die Schneidfläche der Diamantsegmente. Eine Hohlspindel setzt ein Verteilerblech voraus, um auch während des Anschnittvorgangs eine gute Wasserversorgung zu gewährleisten.

Umfangfräser

Werkzeug-Durchmesser	Antriebs-leistung	Empfohlene Wassermenge	Umfangs-geschwin-digkeit	Vorschub	Zustellung	Empfohlene Planlauf-Toleranz	Empfohlene Rundlauf-Toleranz
(mm)	(kW)	(l/min)	(m/s)	(m/min)	(mm)	(mm)	(mm)
100 – 200	3 – 8	20 – 30	15 bis 30	quarzreich 0,5 – 0,8 quarzarm 0,8 – 1,2	bis 20 mm pro Durchgang	0,06	0,10
250	6 – 10	30 – 40				0,08	0,10
300	15 – 20	40 – 50				0,10	0,10
350	15 – 20	40 – 50				0,10	0,12
400	15 – 20	50 – 60				0,15	0,10
500	30 – 35	60 – 70				0,15	0,15
700	35 – 40	60 – 70				0,15	0,20

Kühlung:

Erfolgt über breite Flachdüsen am Umfang und teilweise zusätzlich durch Zentrifugalwirkung. Sie ist am effektivsten, wenn die Kühlmittelzufuhr von beiden Seiten erfolgt.

Absenkung:

Das Aufmaß kann je nach Gesteinsart in einem oder mehreren Durchgängen abgetragen werden. Bei quarzarmen Hartgesteinen kann mit einer höheren Absenkung als bei quarzreichen Materialien gearbeitet werden.

Die aufgeführten Parameter sind als Richtwerte bzw. Empfehlungen zu betrachten. Sie können abhängig vom Maschinentyp, Material und sonstigen äußeren Einflussfaktoren variieren.

Troubleshooting Umfangfräser

Problem	Maßnahmen zur Beseitigung
Fräser läuft unruhig	Plan- und Rundlauf prüfen
Fräser drückt	Wechseln von quarzreichen auf weichere bis mittelharte Materialien, um das Werkzeug anzuschärfen
Unsaubere Fräsfläche	Plan- und Rundlauf prüfen Lager prüfen und gegebenenfalls erneuern
Rillenbildung	Bei Doppelfräsern Distanzscheiben einsetzen oder entfernen
Ungleichmäßiger Verschleiß	Fräser umsetzen (bei Fräserpaket)





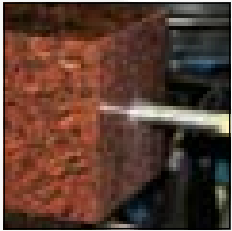
BOHRWERKZEUGE VON DIABÜ®





Bohrer

Sacklochbohrer / Schriftlochbohrer
mit Krone



Aufnahme Typ	Standard Bohrtiefe (mm)	Ø Außen (mm)	Höhe (mm)
Sechskant / IG M12x1,5	20	5	10
Sechskant / IG M12x1,5	40	6	10
Sechskant / IG M12x1,5	60	8	10
Sechskant / IG M12x1,5	60	10	10
Sechskant / IG M12x1,5	60	12	10

Weitere Aufnahmen:

- Glatter Schaft
- Innengewinde M14
- Außengewinde R1/2"

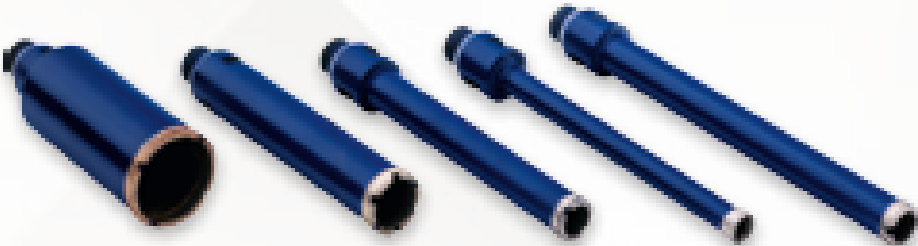
Einsatzbereich	Farbe
Granit	Blau
Marmor	Grün
Sandstein	Orange



Kernbohrer
mit Ringsegment

Aufnahme Typ	Standard Bohrtiefe (mm)	Ringsegment		
		Ø Außen (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)
AG R1/2" / IG M14	60	8	1,5	10
AG R1/2" / IG M14	80	10	1,5	10
AG R1/2" / IG M14	100 / 150	12	1,5	10
AG R1/2" / IG M14	100 / 150	14	2	10
AG R1/2" / IG M14	100 / 150	15	2	10
AG R1/2" / IG M14	100 / 150	16	2	10
AG R1/2" / IG M14	100 / 150	18	2	10
AG R1/2" / IG M14	100 / 150	20	2	10
AG R1/2" / IG M14	100 / 150 / 200	22	2	10
AG R1/2" / IG M14	100 / 150 / 200	24	2	10
AG R1/2" / IG M14	100 / 150 / 200	25	2	10
AG R1/2" / IG M14	100 / 150 / 200	26	2	10
AG R1/2" / IG M14	100 / 150 / 200	27	2	10
AG R1/2" / IG M14	100 / 150 / 200	30	2	10
AG R1/2" / IG M14	100 / 150 / 200	35	2	10
AG R1/2" / IG M14	100 / 150 / 200	38	2	10
AG R1/2" / IG M14	100 / 150 / 200	40	2	10
AG R1/2" / IG M14	100 / 150 / 200	45	2	10
AG R1/2" / IG M14	100 / 150 / 200	50	2	10
AG R1/2" / IG M14	100 / 150 / 200	55	2	10
AG R1/2" / IG M14	100 / 150 / 200	60	2	10
AG R1/2" / IG M14	100 / 150 / 200	65	2	10
AG R1/2" / IG M14	100 / 150 / 200	70	2	10
AG R1/2" / IG M14	100 / 150 / 200	80	2	10

Auch in 2,5 und 3 mm Ringbreite erhältlich



Bei Ihrer Bestellung machen Sie bitte folgende Angaben:

Ausführung z.B.: Kernbohrer mit Ringsegment

Durchmesser z.B.: 50 mm

Bohrtiefe z.B.: 200 mm

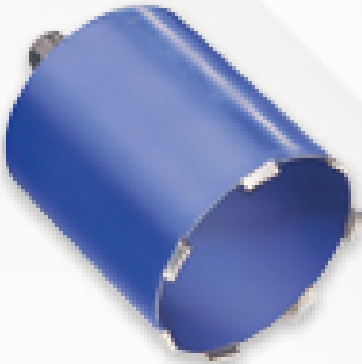
Aufnahme z.B.: AG R1/2" (bei Ausführung glatter Schaft unbedingt Schaftdurchmesser angeben)

Material z.B.: Granit

Bohrer

Kernbohrer
Segmentiert

Aufnahme Typ	Kernbohrer Ø Außen (mm)	Standard Bohrtiefe (mm)	Segmente Anzahl (Stück)	Segment		
				Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)
AG R1/2" / IG M14	25	200	3	18	3,0	7; 10
AG R1/2" / IG M14	30	200	3	18	3,0	7; 10
AG R1/2" / IG M14	35	200	3	18	3,0	7; 10
AG R1/2" / IG M14	40	200	4	18	3,0	7; 10
AG R1/2" / IG M14	50	200	5	18	3,0	7; 10
AG R1/2" / IG M14	61,5	200	5	22; 24	3,0	7; 10
AG R1/2" / IG M14	71,5	200	5	22; 24	3,5	7; 10
AG R1/2" / IG M14	81,5	200	5	22; 24	3,5	7; 10
AG R1/2" / IG M14	91,5	200	6	22; 24	3,5	7; 10
AG R1/2" / IG M14	101,5	200	6	22; 24	3,5	7; 10
AG R1/2" / IG M14	121,5	200	6	22; 24	3,5	7; 10
AG R1/2" / IG M14	151,5	200	6	22; 24	4,0	7; 10
AG R1/2"	202	200	8	22; 24	4,5	7; 10
AG R1/2"	252	200	8	22; 24	4,5	7; 10
AG R1/2"	302	200	10	22; 24	4,5	7; 10



Einsatzbereich	Farbe
Granit	Blau
Schnellschnitt Granit	Silber
Granit + Marmor Kombi	Gelb
Marmor	Grün
Sandstein	Orange

Bei Ihrer Bestellung machen Sie bitte folgende Angaben:

Ausführung z.B.: Kernbohrer Segmentiert

Durchmesser z.B.: 101,5 mm

Bohrtiefe z.B.: 200 mm

Aufnahme z.B.: AG R1/2" (bei Ausführung glatter Schaft unbedingt Schaftdurchmesser angeben)

Material z.B.: Granit



Segmente / Ringe für Bohrer

Kronen für Sacklochbohrer



Ø Außen (mm)	Höhe (mm)
5	10
6	10
8	10
10	10
12	10

Einsatzbereich
Granit
Marmor
Sandstein



Ringsegmente für Kernbohrer

Ringsegment		
Ø Außen (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)
8	1,5	10
10	1,5	10
12	1,5	10
14	2	10
15	2	10
16	2	10
18	2	10
20	2	10
22	2	10
24	2	10
25	2	10
26	2	10
27	2	10
30	2	10
35	2	10
38	2	10
40	2	10
45	2	10
50	2	10
55	2	10
60	2	10
65	2	10
70	2	10
80	2	10



Auch in 2,5 und 3 mm Ringbreite erhältlich

Segmente für Kernbohrer

Bohrloch Durchmesser (mm)	Segment		
	Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)
25	18	3	7; 10
30	18	3	7; 10
35	18	3	7; 10
40	18	3	7; 10
50	18	3	7; 10
61,5	22; 24	3	7; 10
71,5	22; 24	3,5	7; 10
81,5	22; 24	3,5	7; 10
91,5	22; 24	3,5	7; 10
101,5	22; 24	3,5	7; 10
121,5	22; 24	3,5	7; 10
151,5	22; 24	4	7; 10
202	22; 24	4,5	7; 10
252	22; 24	4,5	7; 10
302	22; 24	4,5	7; 10

Einsatzbereich
Granit
Schnellschnitt Granit
Granit + Marmor Kombi
Marmor
Sandstein



Bei Ihrer Bestellung machen Sie bitte folgende Angaben:

Ausführung	z.B.: Segment
Maß	z.B.: 24x4,5x10 mm
Material	z.B.: Granit

Einsatz- und Anwendungsempfehlungen

Sackloch- und Kernbohrer

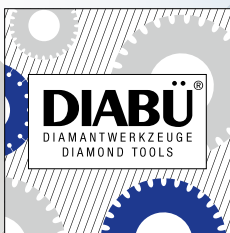
Durchmesser (mm)	Drehzahlbereich bei 2 – 4 m/s (U/min)	Drehzahlbereich bei 1 – 1,5 m/s (U/min)	Leistung (kW)	Kühlmittelmenge (l/min)
6	6300 – 12500	3150 – 4800	1	2
8	5000 – 10000	2500 – 3600	1	2
10	4000 – 8000	2000 – 2900	1	3
12	3200 – 6400	1600 – 2400	1	3
14	2800 – 5500	1400 – 2100	1	3
16	2400 – 4800	1200 – 1800	1	3
18	2100 – 4250	1050 – 1600	1	3
20	1900 – 3800	950 – 1500	1	3
22	1750 – 3500	875 – 1300	1	3
24	1600 – 3200	800 – 1200	1	3
25	1500 – 3000	750 – 1200	1	3
26	1500 – 3000	750 – 1100	1	3
29	1300 – 2600	650 – 1000	1	3
30	1250 – 2500	625 – 950	1	3,5
35	1100 – 2200	550 – 850	1	3,5
40	1000 – 1900	500 – 750	1	3,5
45	850 – 1700	425 – 650	1	4
50	750 – 1500	375 – 600	1	4,5
60	650 – 1250	325 – 500	1,5	5,5
70	550 – 1100	275 – 425	1,5	6
75	500 – 1000	250 – 400	1,5	6,5
80	480 – 960	240 – 360	1,5	7
90	430 – 850	215 – 320	1,5	8
100	380 – 760	180 – 300	1,5	8,5
120	400	200 – 250	2	9,5
140	350	210	2	10,5
160	320	180	2	12
180	270	160	3	13
200	230	150	3	15
250	190	120	3	17
300	160	100	68	20

Umfangsgeschwindigkeit

	Hartgestein	Weichgestein
Kernbohrer	1 – 1,5 m/s	2 – 4 m/s
Sacklochbohrer	2 – 3 m/s	

Einsatz-Empfehlungen:

- Empfohlene Drehzahlbereiche einhalten; so schneiden die Werkzeuge gut und arbeiten wirtschaftlich.
- Auf ausreichende Wasserzufuhr achten; das Wasser soll während des Arbeitens ständig aus dem Bohrloch herausquellen.
- Hohen Druck vermeiden.
- Vorschub immer wieder kurzzeitig unterbrechen; besonders wichtig bei tieferen Löchern oder stark schlammenden Materialien; zu starker und ununterbrochener Bohrdruk verhindert die Kühlung und das Wegspülen des Bohrschlammes.
- Abgearbeitete Kühlwasserschlitze nachsetzen, da sonst Schäden durch ungenügenden Durchgang von Kühlwasser eintreten können.
- Bei nachlassender Schneidwirkung Werkzeuge durch einige Bohrungen in Sandstein anscharfen.



DIABÜ® Diamantwerkzeuge Heinz Büttner GmbH

Industriestraße 3 · 35713 Eschenburg · GERMANY

Tel.: +49 (0) 27 70 - 91 33 - 0 · Fax: +49 (0) 27 70 - 91 33 - 25

info@diabue.com · **www.diabue.com**

DIABÜ® France S.A.

35780 La Richardais · FRANCE

Phone: +33 (0) 2 99 46 14 97

Fax: +33 (0) 2 99 46 60 83

E-Mail: direct@diabu.fr

DIABÜ® Diamond Tools India Pvt. Ltd.

Bangalore - 560 068 · INDIA

Phone: +91 (0) 80 25 73 12 56

Fax: +91 (0) 80 25 73 47 20

E-Mail: info@diabu.in

S. Tandberg A/S

1305 Haslum · NORGE

Phone: +47 (0) 67 83 06 00

Fax: +47 (0) 67 83 06 01

E-Mail: mail@s-tandberg.no