

Makita[®]

DIAMANTTRENNSCHEIBEN

FÜR JEDE ANWENDUNG DIE PASSENDE
DIAMANTTRENNSCHEIBEN



DIAMANTTRENNSCHEIBEN: DER AUFBAU

Diamanttrennscheiben bestehen aus zwei Hauptkomponenten. Diese setzen sich aus dem Stahlkern und dem Schneidsegment zusammen.

DER STAHLKERN, DAS FUNDAMENT EINER DIAMANTTRENNSCHEIBE

Der Stahlkern bildet den Grundkörper der Scheibe, an dem die äusseren Schneidsegmente befestigt sind. Diese Segmente werden entweder durch Hartlöten, Sintern oder Laserschweissen am Kern angebracht.

Hartlöten oder Sintern

Für kostengünstige und grossvolumige Produktionen wird oft das Hartlöten oder Sintern verwendet. Diese Methoden eignen sich für Trockenschnitte von weichem Material mit weniger leistungsstarken Geräten.

Laserschweissen

Das Laserschweissen erzeugt die stärkste Verbindung zwischen Segmenten und Kern. Makita entwickelt und verbessert stetig die Laserschweisverfahren. Es wird für anspruchsvolle Anwendungen benötigt, die leistungsstärkere Maschinen erfordern.

DAS SCHNEIDSEGMENT

Das Schneidsegment besteht aus Diamanten und einer Metallbindung.

Diamanten

Industriediamanten werden in den Segmenten eingelassen, um Schnitteffizienz zu gewährleisten. Synthetische Diamanten bieten genau steuerbare Eigenschaften, was Schnittgeschwindigkeit, Lebensdauer und Wiederholgenauigkeit betrifft.

Menge, Qualität und Grösse der Diamanten beeinflussen die Leistung der Scheibe. Eine höhere Diamantenkonzentration erfordert mehr Maschinenleistung. Die Qualität der Diamanten bestimmt die Hitzebeständigkeit und Präzision des Schnitts. Die Grösse der Diamanten variiert je nach Materialhärte.

Bindungssystem

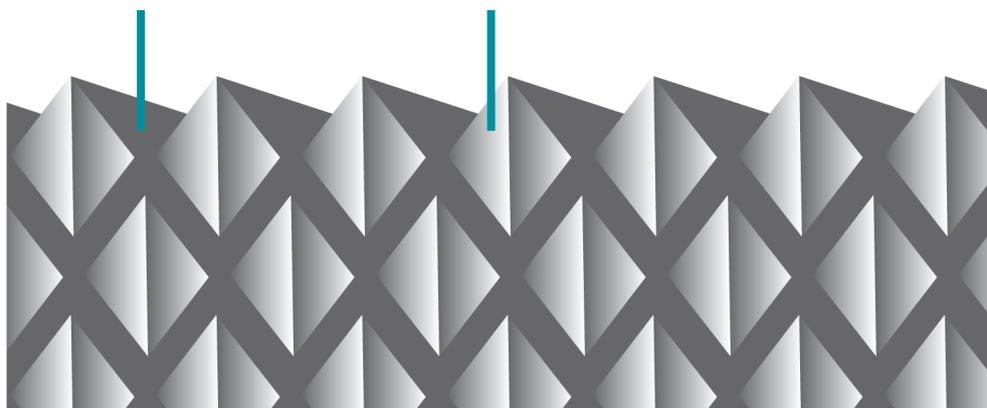
Die Bindung besteht aus verschiedenen Metallpulvern und beeinflusst die Verschleissrate des Segments. Weiche Bindungen eignen sich für harte, weniger abrasive Materialien, während harte Bindungen für weiche, abrasive Materialien verwendet werden.

Die Bindung ist entscheidend für die Nutzung der Diamant-Schneidkanten und wird entsprechend dem zu schneidenden Material ausgewählt.



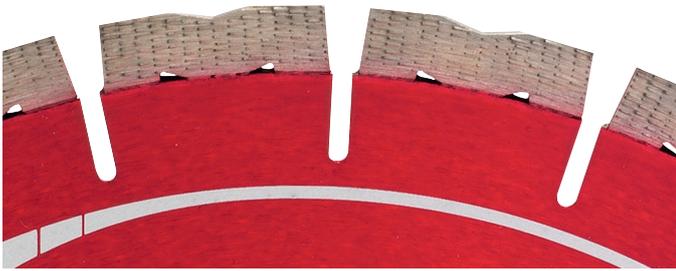
Metallbindung

Diamanten



Geschlossener, segmentierter oder Turbo-Rand – welche Diamanttrennscheibe ist die richtige Wahl?

Diamanttrennscheiben werden typischerweise in vier verschiedenen Ausführungen angeboten, abhängig von der Gestaltung ihres Randes. Hier sind ihre charakteristischen Merkmale:



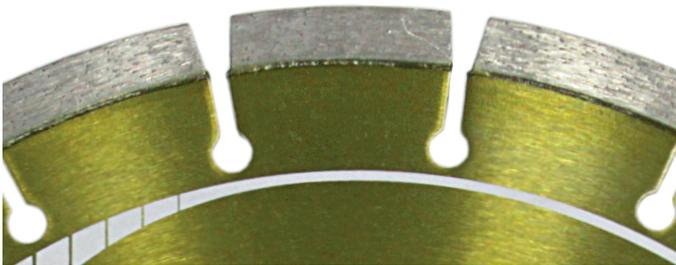
Segmentierter 3DDG Rand

Durch die Verwendung von 3DDG Diamantgittern in den Segmenten wird eine verbesserte Schnittleistung erreicht, da sie weniger Verschleiss aufweisen und auch extremen Bedingungen standhalten können. Segmentierte Ränder, sei es glatt oder geriffelt, eignen sich besonders für sehr abrasive Materialien wie Beton oder Asphalt.



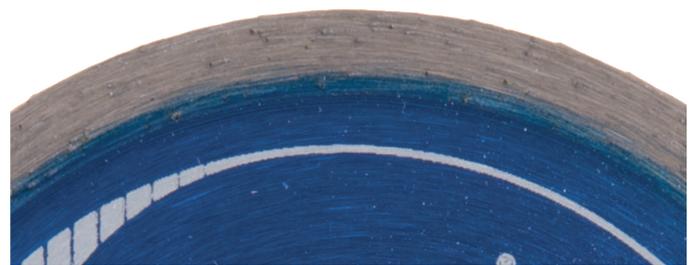
Geschlossener, geriffelter Rand

Geschlossene Ränder mit einer geriffelten Struktur, oft als Turbo-Rand bezeichnet, sind bekannt für ihre Fähigkeit, sehr schnelle Schnitte durchzuführen. Sie sind ideal für Materialien wie Altbeton, Marmor, Klinker, Granit und ähnliche Werkstoffe geeignet.



Segmentierter Rand

Segmentierte Ränder können entweder glatt oder geriffelt sein und sind vor allem für äusserst abrasive Materialien wie Beton oder Asphalt geeignet.

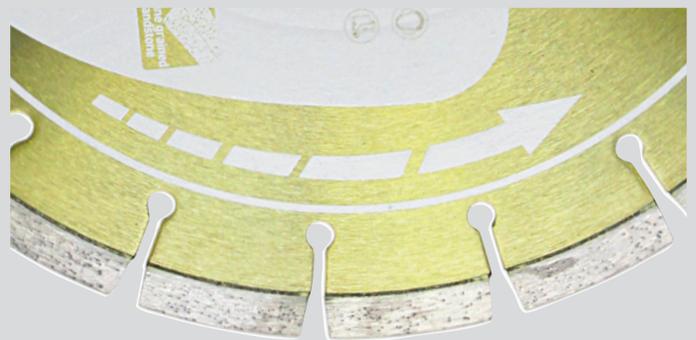


Geschlossener, glatter Rand

Dieser Randtyp wird hauptsächlich für Fliesen und Keramik verwendet und erzeugt äusserst präzise und saubere Schnitte.

Laufriichtung beachten

Diamanttrennscheiben haben eine vorgegebene Laufriichtung ab Werk, die streng eingehalten werden muss. Eine falsche Verwendung kann zu erhöhtem Druck, Unfällen, Verschleiss und Überhitzung der Segmente führen, sowie zur Verformung des Stahlkerns. Es ist wichtig, dass Diamanttrennscheiben nur für die vorgesehenen Materialien verwendet werden, um Verschleiss, geringere Leistung und Unfälle zu vermeiden.



ACHTUNG: Diamanttrennscheiben sind zum Trennen gedacht, nicht zum Schleifen!

Die Stirnseite von Diamanttrennscheiben dient zur Materialbearbeitung, darf jedoch niemals zum Schleifen verwendet werden. Das Material ist nicht für das seitliche Abschleifen von Oberflächen ausgelegt, was zu einer Verformung des Kerns führen kann. Zudem werden die Diamantsegmente einseitig abgenutzt. Bei erneutem Einsatz für das Trennen kann es zu erhöhtem Verschleiss und einer gesteigerten Verletzungsgefahr kommen.

MATERIAL INFOS

Material N° 1						
Hartbeton	Granit	Gneiss	Feuerfeste Steine	Harter Schiefer	Harte Pflastersteine	Harter Backstein
						

Material N° 2				Material N° 3		
Beton	Beton Backsteine	Diverse Betonprodukte	Pflastersteine	Zementziegel	Marmor	Halbharter Ziegel
						

Material N° 4			Material N° 5	Material N° 6	Material N° 7
Backstein aus Ton	Leichtbeton	Ziegel aus Ton	Asphalt	Keramik	Glas
					

Kategorie	Artikel	Material							
		1	2	3	4	5	6	7	
	quasar	AA	AA	AA	AA	A			
	comet	COOL RAPIDE	A	A	A	A	A		
		CONT. RIM						AA	AA
		TURBO	AA	A	A				
		ELECTROPLATED			AA				
		TUCK POINT				A			
	ASPHALTE				A	AA			
	nebula		A	A	A				

ENDURO	Lange Lebensdauer, für weiche Materialien
RAPIDE	Besserer Schnitt, für harte Materialien

LEGENDE	
AA	Ausgezeichnet
A	Gut
	Nicht geeignet



3DDG: Moderne und fortschrittliche Produktion im Bereich des Diamant-Segments. Durch eine dreidimensionale Anordnung sind die Diamanten gleichmässig in ein Raster eingearbeitet. **30%** mehr Lebensdauer & **50%** schneller Schnitt.



Stealth-Technologie: Schwingungen und Geräusche werden stark reduziert! Das verstärkte Blattzentrum und zusätzliche Kühllöcher ermöglichen einen schnelleren und komfortablen Schnitt.

QUASAR COOL - REDUZIERTER VIBRATION, HOHE STANDZEIT

quasar





Scheiben Ø (mm)	Segmenthöhe (mm)	max. Drehzahl U/min	Bohrung Ø (mm)	Art.-Nr. :
230	12	6'650	22,23	B-12712
300	12	6'400	20	B-13459
300	12	6'360	25,4	B-17588
350	12	5'460	25,4	B-13465
400	12	4'770	25,4	B-13471

Diamantscheibe Quasar segmentiert für den universellen Einsatz, schneidet nahezu jedes Material.

COMET COOL RAPIDE - SEHR SCHNELLE SCHNITTE

comet





Scheiben Ø (mm)	Segmenthöhe (mm)	max. Drehzahl U/min	Bohrung Ø (mm)	Art.-Nr. :
115	10	6'360	22,23	B-12762
125	10	12'250	22,23	B-12778
150	10	10'200	22,23	B-27187
230	10	6'650	22,23	B-12784
300	10	6'400	20	B-13546
350	10	5'460	25,4	B-13552
400	10	4'770	25,4	B-13568

Geschlossener und durchgehender Rand für saubere Schnitte. Geeignet für Beton, weicher Ziegel, Schiefer, Zementziegel, Kalksandstein.

COMET CONTINUOUS RIM - SEHR SCHNELLE UND PRÄZISE SCHNITTE

comet

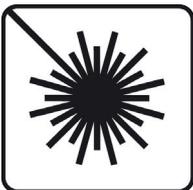




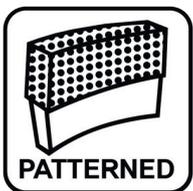
Scheiben Ø (mm)	Segmenthöhe (mm)	max. Drehzahl U/min	Bohrung Ø (mm)	Art.-Nr. :
80	5	18'100	15	B-13063
115	5	13'300	22,23	B-13085
125	5	12'250	22,23	B-13091
150	5	10'200	22,23	B-13100
230	5	6'650	30	B-13138
300	7	6'400	25,4	B-13144
350	7	5'500	30	B-13150

Geeignet für harte Materialien: Keramik, Porzellan, Wand- und Bodenfliesen aus Marmor oder Schiefer.

Alle Preise unverbindliche Preisempfehlung. Preis zzgl. bzw. inkl. 8.1 % MwSt. Änderungen und Irrtümer vorbehalten.



Das Laserschweißen ist die effektivste Technik zur Verbindung von Segmenten mit dem Kern. Norton ist ein Vorreiter auf diesem Gebiet und verbessert kontinuierlich die Techniken. Aggressive Anwendungen erfordern leistungsstärkere Maschinen, um härtere Materialien mit grösseren Schnitttiefen zu schneiden. Die Stahlkerne für diese Anwendungen sind stärker, wärmebehandelt und präzisionsgeschliffen, um Biegebeanspruchungen standzuhalten. Der Präzisionsschliff reduziert den Luftwiderstand und die Spannung gewährleistet die Planheit der Scheibe bei jeder Drehzahl.



3DDG Diamantgitter für beste Schnittergebnisse. Die dreidimensional angereicherten Schleifdiamanten im Segment sorgen für weniger Verschleiss und halten extremsten Bedingungen stand.

COMET TURBO



comet

Scheiben Ø (mm)	Segmenthöhe (mm)	max. Drehzahl U/min	Bohrung Ø (mm)	Art.-Nr. :
115	7	13'300	22,23	B-12980
125	7	6'360	22,23	B-12996
150	7	5'460	22,23	B-13007
200	7	4'770	30	B-13029
230	7	6'650	22,23	B-13035
350	8	5'500	25,4	B-13057

Gewellte Scheibe für eine saubere Schnittkante und einen vibrationsreduzierten Lauf. Geeignet für hartes Material, mit Kühllöcher, genaue Schnitte, für Trockenschnitt.

COMET ELECTROPLATED



comet

Scheiben Ø (mm)	Segmenthöhe (mm)	max. Drehzahl U/min	Bohrung Ø (mm)	Art.-Nr. :
115	5	6'360	22,23	B-13172
125	5	12'250	22,23	B-13188
150	5	10'200	22,23	B-13194
230	5	6'650	22,23	B-13219

Geeignet für Marmor, halbharter Ziegel, Glasfaser

COMET TUCK POINT



comet

Scheiben Ø (mm)	Segmenthöhe (mm)	max. Drehzahl U/min	Bohrung Ø (mm)	Art.-Nr. :
125	6.5	12'250	22,23	B-13253

Speziell zum entfernen von Fugenmörtel entwickelt. Auch einsetzbar zum Schneiden von Ziegeln und Backsteine.

COMET ASPHALT



comet

Scheiben Ø (mm)	Segmenthöhe (mm)	max. Drehzahl U/min	Bohrung Ø (mm)	Art.-Nr. :
300	10	6'400	20	B-13269
350	10	5'500	25,4	B-13275
400	10	4'800	25,4	B-42905

Geeignet für: Asphalt, Kalksandstein, Bodenfliesen, Frischbeton, allgemeine Baustellenmaterialien. Für Nass- und Trockenschnitt.

NEBULA

nebula



Scheiben Ø (mm)	Segmenthöhe (mm)	max. Drehzahl U/min	Bohrung Ø (mm)	Art.-Nr. :
115	10	13'300	22,23	B-53986
125	10	12'250	22,23	B-53992
150	10	10'200	22,23	B-54003
230	10	6'650	22,23	B-54025
300	10	6'360	20	B-54031
350	10	5'460	25,4	B-54053
400	10	4'770	25,4	B-54069

Geeignet für: Beton, Ziegel, Sandstein, Kalkstein, bewehrten Beton.

DIAMAK

diamak

**



Scheiben Ø (mm)	Segmenthöhe (mm)	max. Drehzahl U/min	Bohrung Ø (mm)	Art.-Nr. :
115	7	13'300	22,23	D-61123
115	7	13'300	22,23	D-61123-10
125	7	12'250	22,23	D-61139
125	7	12'250	22,23	D-61139-10
230	7	6'650	22,23	D-61145
230	7	6'650	22,23	D-61145-10

Diamantscheiben, geeignet für Trockenschnitte in Beton und Marmor.

ORIGINAL DIAMANTSCHLEIBEN

Scheiben Ø (mm)	Segmenthöhe (mm)	max. Drehzahl U/min	Bohrung Ø (mm)	Für Modelle	Art.-Nr. :
125	7,5	12'220	22,23	SG1251	A-80438
125	-	12'250	22,23	4100KB*/DCC500*	A-84115
180	-	8'480	22,23	4157KB**	A-87600
355	8	5'500	22,23	CE001G	E-12996
350	7	5'500	22,23	CE002G	D-56998

*Mit Reduktionsring 22,23>22 Art. A-85248

**Passt auch für Modell SG181

MÖGLICHE KOMBINATIONSEMPFEHLUNGEN

Diamanttrennscheiben Ø 80 mm



CC301D



Akku-Glas- und Keramik- Schneider

CC301DZJ

CC301DSMJ 2x 4.0 Ah

Diamanttrennscheiben Ø 125 mm



DCC500



Akku-Diamantschneider für
Trockenschnitt

DCC500Z



DGA513



Akku-Winkelschleifer

DGA513ZJ

DGA513RTJ 2x 5.0 Ah



SG1251

Mauernutfräse elektrisch

SG1251J



GA036G



Akku-Winkelschleifer

GA036GZ



SG150

Mauernutfräse elektrisch

SG150

Diamanttrennscheiben Ø 180 mm



SG181

Mauernutfräse elektrisch

SG181

Diamanttrennscheiben Ø 230 mm



DCE090 **18v + 18v** **36v**

Akku-Trennschleifer

DCE090ZX1



GA038G

XGT 40Vmax

Akku-Winkelschleifer

GA038GZ
GA038GT201

Diamanttrennscheiben Ø 350 mm



CE001G **XGT 40Vmax+40Vmax** **80Vmax**

Akku-Trennschleifer

CE001GZ



CE002G **XGT 40Vmax+40Vmax** **80Vmax**

Akku-Trennschleifer

CE002GZ01



CE001G mit B-13465



Kontaktieren Sie uns!



Makita SA
Chemin du Vuasset 7
1028 Prévèrènges
Tel. 021 811 56 56
Fax. 021 811 56 78

www.makita.ch
info@makita.ch

