



HOCHLEISTUNGS-TRENNSCHEIBEN VON DIABÜ®



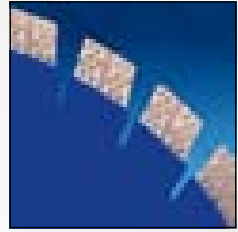
TRENNSCHEIBEN
2



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	+++++	+++
Quarzkomposit		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 Andesit Porphy	V Line	maximale Produktivität sehr gute Standzeit hohe Zerspanung	+++++	+++++	++++
				+++++	+++++	++++
				+++++	+++++	++++
Marmor	Jura Beij Kalkstein Travertin harter Marmor	M Line	maximale Produktivität Vollschnitt mit hoher Standzeit sauber und leicht Vollschnitt mit hoher Standzeit hohe Standzeit und schnittig	++++	++++	++++
				+++++	+++++	++++
				+++++	+++++	++++
				+++++	+++++	++++
				++++	++++	++++
Feuerfeste Materialien und Keramik	Chromsteine Korund Magnesiasteine Schamotte Silikasteine Siliziumkarbid Schmelzbasalt ZAC Glaskeramik Steinzeug	X Line	sehr guter Materialabtrag sehr gute Standzeit hohe Zerspanung	+++	++++	++++
				+++	++++	++++
				+++	++++	++++
				+++++	++++	++++
				+++	++++	++++
				+++	++++	++++
				+++	++++	++++
				+++	++++	++++
				+++	++++	++++
				+++	++++	++++
+++	++++	++++				

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:

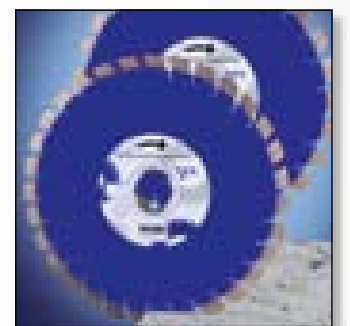
Material z.B.: Granit
 Segmenthöhe z.B.: 20 mm
 Normalkern oder Leisekern z.B.: Leise
 Bohrung z.B.: 80 mm
 Nebenlöcher z.B.: 3 Stück Ø 10 mm auf Teilkreis Ø 110 mm



TRENNSCHEIBEN



Sonderverzahnungen bei verschiedenen Durchmessern auf Anfrage möglich





Trennscheiben Langzahn

verfügbar in Ausführung Leisekern und Normalkern



Typ	Stamtblatt			Anzahl Segmente (Stück)	Länge (mm)	Segment	
	Ø (mm)	Bohrung (mm)	Stärke (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

Typ	Stamtblatt			Anzahl Segmente (Stück)	Länge (mm)	Segment	
	Ø (mm)	Bohrung (mm)	Stärke (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

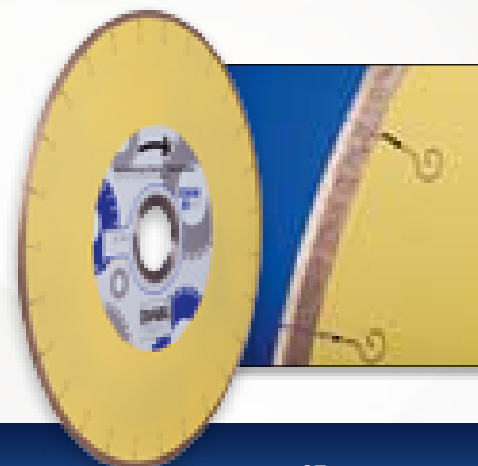
Typ	Stamtblatt			Anzahl Segmente (Stück)	Länge (mm)	Segment	
	Ø (mm)	Bohrung (mm)	Stärke (mm)			Breite (mm)	Höhe (mm)
N/ SO	350	60	3,5	21	40	5,0	10
SO	350	60	3,5	25	40	5,0	10
N/ SO	400	60	3,5	24	40	5,0	10
SO	400	60	3,5	28	40	5,0	10
N/ SO	450	60	3,5	26	40	5,0	10
SO	450	60	3,5	32	40	5,0	10
N/ SO	500	60	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

Typ	Stamtblatt			Anzahl Segmente (Stück)	Länge (mm)	Segment	
	Ø (mm)	Bohrung (mm)	Stärke (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



TRENNSCHEIBEN



Blocksägeblätter

verfügbar mit Leisekern und Normalkern



Typ	Stammbblatt			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 Segmentbreiten 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	Stammbblatt			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	Stammbblatt			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	Stammbblatt			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 Segmentbreiten für Marmor und Sandstein sind abweichend

Trennscheiben für Horizontalsägen

Typ	Stammbblatt			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

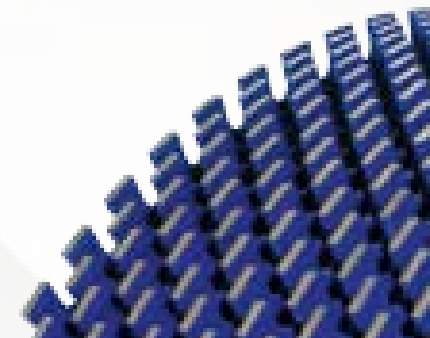
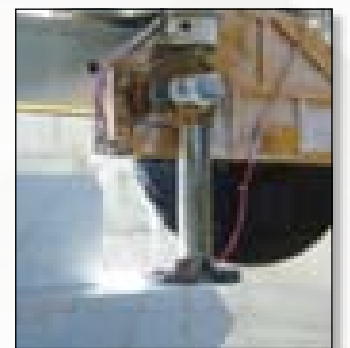
Bei Ihrer Bestellung machen Sie bitte folgende Angaben:

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





Fuchsschwanzsägen



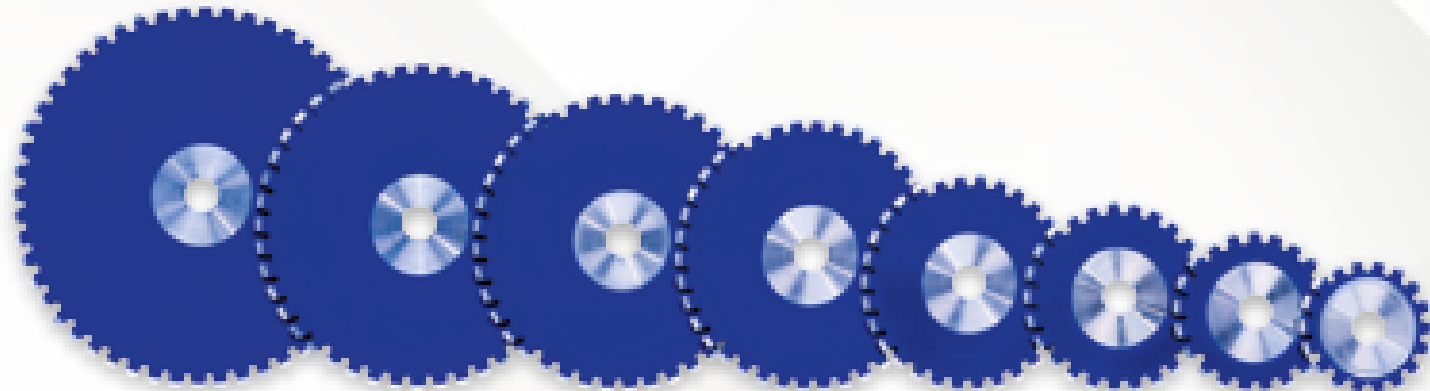
Typ	Stamtblatt			Anzahl Segmente (Stück)	Länge (mm)	Segment	
	Ø (mm)	Bohrung (mm)	Stärke (mm)			Breite (mm)	Höhe (mm)
NF	250	60	3,5; 4,5	18	25	4,6; 6	12,5
NF	300	60	3,5; 4,5	21	25	4,6; 6	12,5
NF	350	60	3,5; 4,5	25	25	4,6; 6	12,5
NF	400	60	3,5; 4,5	28	25	4,6; 6	12,5
NF	450	60	3,5; 4,5	32	25	4,6; 6	12,5
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

6NL/Ø14 / TK 150

Typ	Stamtblatt			Anzahl Segmente (Stück)	Länge (mm)	Segment	
	Ø (mm)	Bohrung (mm)	Stärke (mm)			Breite (mm)	Höhe (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



Sägeblätter für Steintrennmaschinen Nasschnitt

ALLSTAR

Typ	Stamtblatt			Anzahl Segmente (Stück)	Segment		
	Ø (mm)	Stärke (mm)	Bohrung (mm)		Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)
SO	250	1,6	60	17	40	2,4	10
SO	300	1,8	60	21	40	2,6	10
SO	350	2,2	60	25	40	3,2	10
SO	400	2,5	60	28	40	3,5	10
SO	450	2,8	60	32	40	3,5	10
SO	500	2,8	60	36	40	3,8	10
SO	600	3,5	60	40	40	4,6	10
SO	650	4,0	60	46	40	5,0	10

ULTRA

Typ	Stamtblatt			Anzahl Segmente (Stück)	Segment		
	Ø (mm)	Stärke (mm)	Bohrung (mm)		Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)
SO	250	1,6	60	17	40	2,4	10
SO	300	1,8	60	21	40	2,6	10
SO	350	2,2	60	25	40	3,2	10
SO	400	2,5	60	28	40	3,5	10
SO	450	2,8	60	32	40	3,5	10
SO	500	2,8	60	36	40	3,8	10
SO	600	3,5	60	40	40	4,6	10
SO	650	4,0	60	46	40	5,0	10

STRATO H2

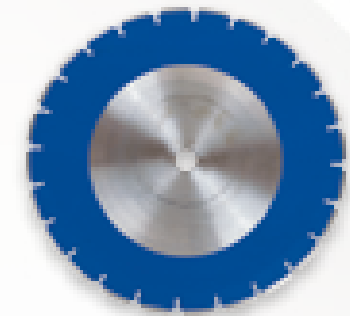
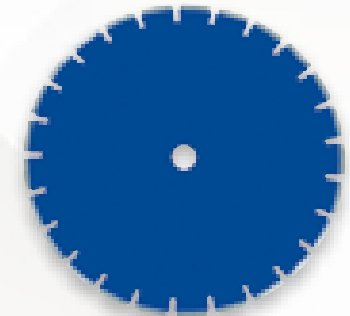
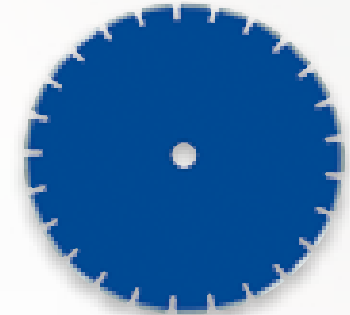
Typ	Stamtblatt			Anzahl Segmente (Stück)	Segment		
	Ø (mm)	Stärke (mm)	Bohrung (mm)		Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)
SO	250	1,6	60	17	40	2,4	10
SO	300	1,8	60	21	40	2,6	10
SO	350	2,2	60	25	40	3,2	10
SO	400	2,5	60	24	40	3,5	10
SO	400	2,5	60	28	40	3,5	10
SO	450	2,8	60	32	40	3,5	10
SO	500	2,8	60	36	40	3,8	10
SO	600	3,5	60	40	40	4,6	10
SO	650	4,0	60	46	40	5,0	10

Einsatztabelle

Typ	Werkstoff																								
	Abrasiver Beton	Asphalt	Beton, Betonsteine	Beton armiert	Beton stark armiert o. harte Zuschlagstoffe	Bims	Dachziegel	Estrich, Putz	Fliesen, Kacheln	Keramik	Gasbeton	Granit	Kalksandstein	Klinker	Klinker doppelt geb.	Marmor	Sandstein, feinkörnig	Sandstein, grobkörnig	Schamotte	Tonziegel	Verbundpfaster	Wäschbeton	Ziegel, Poroton	Terrazzo	Porphy
ALLSTAR	+	+	++	+	+	++	+	+	+	++	++	+	+	+	+	+	+	+	++	++	+	++	++	++	++
ULTRA	++	+	++	+	+	++	++	++	+	++	+	++	++	+	+	+	++	+	++	++	++	++	++	++	++
STRATO H2	+	+	+	+	+	+	+	++	+	++	+	++	++	+	+	+	++	+	++	+	+	+	+	++	

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



TRENSCHNEIBEN

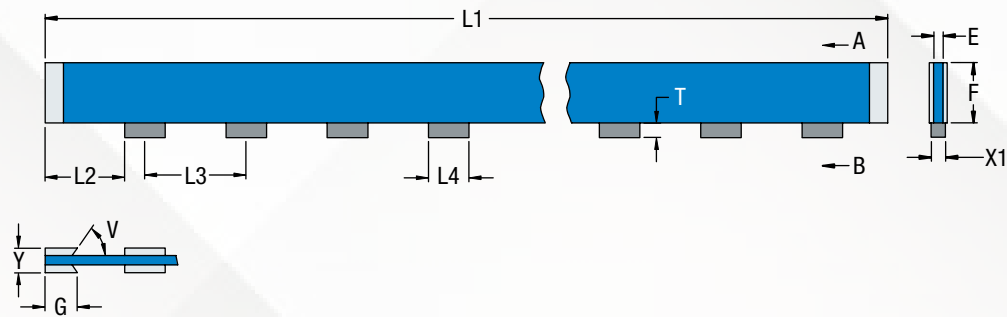
2



Gatterblätter

Typ	Stamtblatt			Anzahl Segmente (Stück)	Segment		
	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



Typ	Stammbblatt			Anzahl Segmente (Stück)	Segment			Flansch
	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	
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	6/SK M5/64
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

Typ	Stammbblatt			Anzahl Segmente (Stück)	Segment			Flansch
	Ø (mm)	Bohrung (mm)	Stärke (mm)		Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)	
Shark	230	22,2	1,8	15	40	2,8	12	
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	6/SK M5/64
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

Typ	Stammbblatt			Anzahl Segmente (Stück)	Segment			Flansch
	Ø (mm)	Bohrung (mm)	Stärke (mm)		Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)	
Premium	230	22,2	1,8	16	40	2,8	10	
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	4/SK M5/140
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

Typ	Stammbblatt			Anzahl Segmente (Stück)	Segment			Flansch
	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	
Premium KZ	230	22,2	2,0	24	25	2,8	12,5	6/SK M5/64
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!

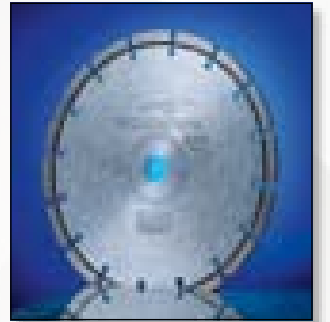
Trockenschnitt abrasiv

GRANIT UNIVERSAL, Typ GRU*

Typ	Stammbblatt		Anzahl Segmente (Stück)	Segment		
	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

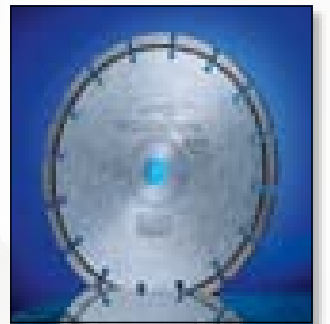


STANDARD, Typ BSK*

Typ	Stammbblatt		Anzahl Segmente (Stück)	Segment		
	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*

Typ	Stammbblatt		Anzahl Segmente (Stück)	Segment		
	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



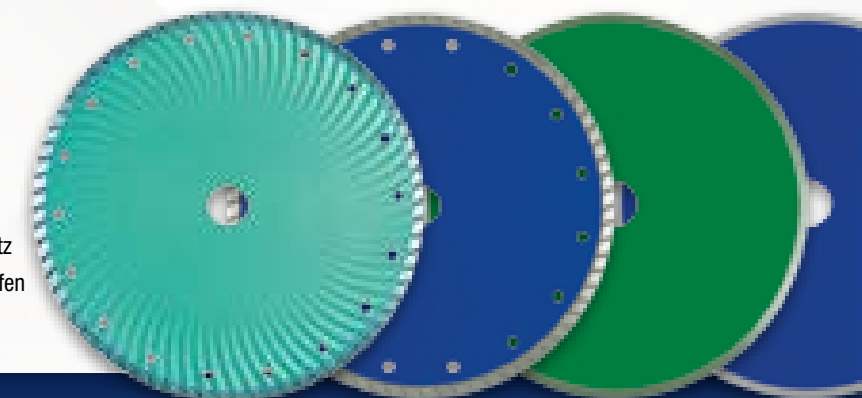
Verschiedene Alu-Flansche, einzeln oder montiert verfügbar.

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 Flanschrandes 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 Nasschnitt

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

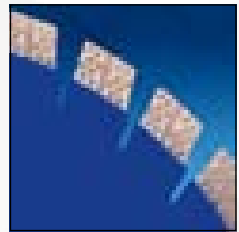
Das Gestein hat auf Leistung und Lebensdauer der Trennscheibe einen entscheidenden Einfluss. Da das Werkzeug für den Einsatz in einem bestimmten Material aufgelegt ist, führt ein häufiger Wechsel des Schnittmaterials zu

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 (cm ² /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)	Antriebsleistung (kW)	Wassermenge (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	620	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 (cm ² /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)	Antriebsleistung (kW)	Wassermenge (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	270	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

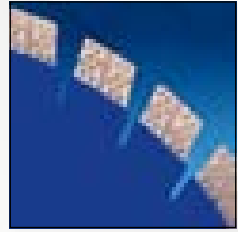
Toleranzen

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.

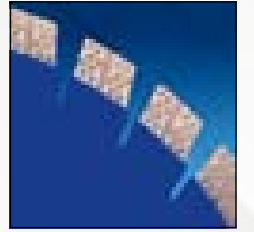


Troubleshooting Trennscheiben



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

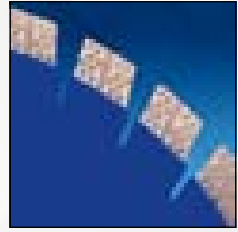
Troubleshooting Trennscheiben



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				Schnellläufer							
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	30 – 45	1,0 – 1,5 kW				1,5 – 2,2 kW				2,0 – 3,0 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]	

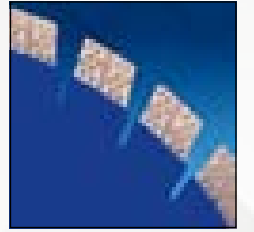
Beim Ansägen nur mit 2/3 bis 3/4 der normalen Absenkgeschwindigkeit fahren!
Blocklängen sollten mit der besetzten Länge des Gatterblattes übereinstimmen

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

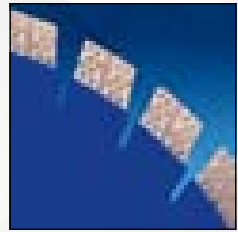
Fehler an gesägten Platten



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 anscharfen Absenkgeschwindigkeit erhöhen Wassermenge prüfen
Rattermarken	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.

