

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 Schnitteleffizienz 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

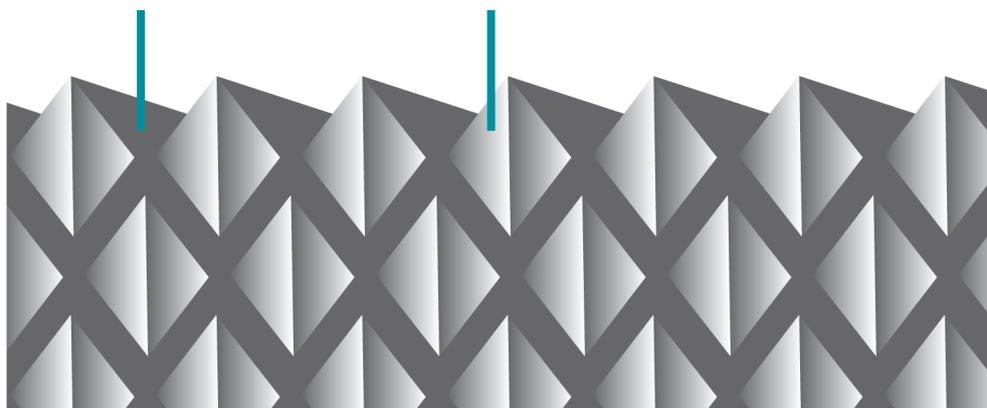
Die Bindung besteht aus verschiedenen Metallpulvern und beeinflusst die Verschleissrate des Segments. Weiche Bindungen eignen sich für harte, weniger abrasive Materialien, während harte Bindungen für weiche, abrasive Materialien verwendet werden.

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



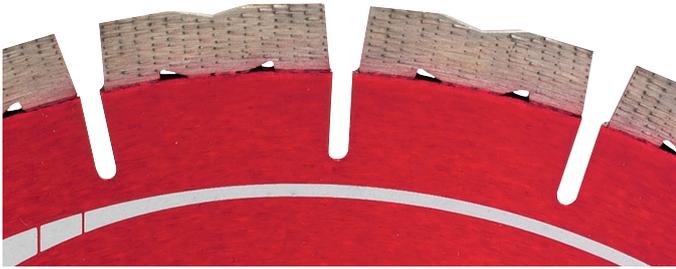
Metallbindung

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.



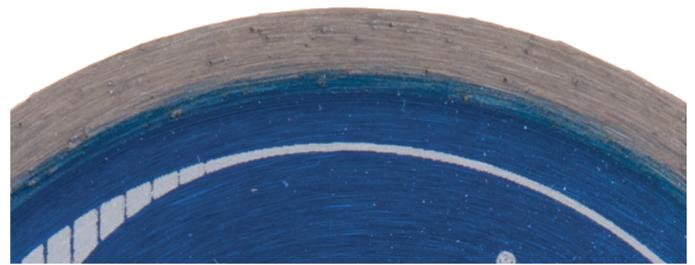
Geschlossener, geriffelter Rand

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. : | Preis inkl. Mwst. |
|-----------------|------------------|---------------------|----------------|------------|-------------------|
| 230 | 12 | 6'650 | 22,23 | B-12712 | 205,00 |
| 300 | 12 | 6'400 | 20 | B-13459 | 269,00 |
| 300 | 12 | 6'360 | 25,4 | B-17588 | 312,00 |
| 350 | 12 | 5'460 | 25,4 | B-13465 | 355,00 |
| 400 | 12 | 4'770 | 25,4 | B-13471 | 373,00 |

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. : | Preis inkl. Mwst. |
|-----------------|------------------|---------------------|----------------|------------|-------------------|
| 115 | 10 | 6'360 | 22,23 | B-12762 | 69,00 |
| 125 | 10 | 12'250 | 22,23 | B-12778 | 81,00 |
| 150 | 10 | 10'200 | 22,23 | B-27187 | 97,00 |
| 230 | 10 | 6'650 | 22,23 | B-12784 | 172,00 |
| 300 | 10 | 6'400 | 20 | B-13546 | 253,00 |
| 350 | 10 | 5'460 | 25,4 | B-13552 | 264,00 |
| 400 | 10 | 4'770 | 25,4 | B-13568 | 323,00 |

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

COMET CONTINUOUS RIM - SEHR SCHNELLE UND PRÄZISE SCHNITTE

comet

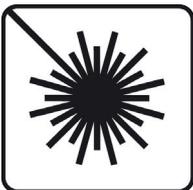




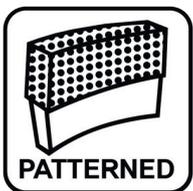
| Scheiben Ø (mm) | Segmenthöhe (mm) | max. Drehzahl U/min | Bohrung Ø (mm) | Art.-Nr. : | Preis inkl. Mwst. |
|-----------------|------------------|---------------------|----------------|------------|-------------------|
| 80 | 5 | 18'100 | 15 | B-13063 | 35,00 |
| 115 | 5 | 13'300 | 22,23 | B-13085 | 41,00 |
| 125 | 5 | 12'250 | 22,23 | B-13091 | 43,00 |
| 150 | 5 | 10'200 | 22,23 | B-13100 | 46,00 |
| 230 | 5 | 6'650 | 30 | B-13138 | 72,00 |
| 300 | 7 | 6'400 | 25,4 | B-13144 | 204,00 |
| 350 | 7 | 5'500 | 30 | B-13150 | 228,00 |

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. : | Preis inkl. Mwst. |
|-----------------|------------------|---------------------|----------------|------------|-------------------|
| 115 | 7 | 13'300 | 22,23 | B-12980 | 69,00 |
| 125 | 7 | 6'360 | 22,23 | B-12996 | 86,00 |
| 150 | 7 | 5'460 | 22,23 | B-13007 | 108,00 |
| 200 | 7 | 4'770 | 30 | B-13029 | 108,00 |
| 230 | 7 | 6'650 | 22,23 | B-13035 | 167,00 |
| 350 | 8 | 5'500 | 25,4 | B-13057 | 294,00 |

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

COMET ELECTROPLATED

comet



| Scheiben Ø (mm) | Segmenthöhe (mm) | max. Drehzahl U/min | Bohrung Ø (mm) | Art.-Nr. : | Preis inkl. Mwst. |
|-----------------|------------------|---------------------|----------------|------------|-------------------|
| 115 | 5 | 6'360 | 22,23 | B-13172 | 71,00 |
| 125 | 5 | 12'250 | 22,23 | B-13188 | 83,00 |
| 150 | 5 | 10'200 | 22,23 | B-13194 | 97,00 |
| 230 | 5 | 6'650 | 22,23 | B-13219 | 193,00 |

Geeignet für Marmor, halbharter Ziegel, Glasfaser

COMET TUCK POINT

comet



| Scheiben Ø (mm) | Segmenthöhe (mm) | max. Drehzahl U/min | Bohrung Ø (mm) | Art.-Nr. : | Preis inkl. Mwst. |
|-----------------|------------------|---------------------|----------------|------------|-------------------|
| 125 | 6.5 | 12'250 | 22,23 | B-13253 | 184,00 |

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. : | Preis inkl. Mwst. |
|-----------------|------------------|---------------------|----------------|------------|-------------------|
| 300 | 10 | 6'400 | 20 | B-13269 | 280,00 |
| 350 | 10 | 5'500 | 25,4 | B-13275 | 320,00 |
| 400 | 10 | 4'800 | 25,4 | B-42905 | 463,00 |

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. : | Preis inkl. Mwst. |
|-----------------|------------------|---------------------|----------------|------------|-------------------|
| 115 | 10 | 13'300 | 22,23 | B-53986 | 26,00 |
| 125 | 10 | 12'250 | 22,23 | B-53992 | 31,00 |
| 150 | 10 | 10'200 | 22,23 | B-54003 | 38,00 |
| 230 | 10 | 6'650 | 22,23 | B-54025 | 51,00 |
| 300 | 10 | 6'360 | 20 | B-54031 | 97,00 |
| 350 | 10 | 5'460 | 25,4 | B-54053 | 119,00 |
| 400 | 10 | 4'770 | 25,4 | B-54069 | 154,00 |

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

DIAMAK

diamak

**



| Scheiben Ø (mm) | Segmenthöhe (mm) | max. Drehzahl U/min | Bohrung Ø (mm) | Art.-Nr. : | Preis inkl. Mwst. |
|-----------------|------------------|---------------------|----------------|------------|-------------------|
| 115 | 7 | 13'300 | 22,23 | D-61123 | 9,00 |
| 115 | 7 | 13'300 | 22,23 | D-61123-10 | 81,00 |
| 125 | 7 | 12'250 | 22,23 | D-61139 | 11,00 |
| 125 | 7 | 12'250 | 22,23 | D-61139-10 | 99,00 |
| 230 | 7 | 6'650 | 22,23 | D-61145 | 24,00 |
| 230 | 7 | 6'650 | 22,23 | D-61145-10 | 215,00 |

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. : | Preis inkl. Mwst. |
|-----------------|------------------|---------------------|----------------|-----------------|------------|-------------------|
| 125 | 7,5 | 12'220 | 22,23 | SG1251 | A-80438 | 66,00 |
| 125 | - | 12'250 | 22,23 | 4100KB*/DCC500* | A-84115 | 26,00 |
| 180 | - | 8'480 | 22,23 | 4157KB** | A-87600 | 127,00 |
| 355 | 8 | 5'500 | 22,23 | CE001G | E-12996 | 215,00 |
| 350 | 7 | 5'500 | 22,23 | CE002G | D-56998 | 199,00 |

*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 CHF 201.-
CC301DSMJ 2x 4.0 Ah CHF 397.-

Diamanttrennscheiben Ø 125 mm



DCC500

Akku-Diamantschneider für
Trockenschnitt

DCC500Z CHF 279.-



DGA513

Akku-Winkelschleifer

DGA513ZJ CHF 354.-
DGA513RTJ 2x 5.0 Ah CHF 705.-



SG1251

Mauernutfräse elektrisch

SG1251J CHF 790.-



GA036G

Akku-Winkelschleifer

GA036GZ CHF 397.-



SG150

Mauernutfräse elektrisch

SG150 CHF 1'205.-

Diamanttrennscheiben Ø 180 mm



SG181

Mauernutfräse elektrisch

SG181 CHF 1'476.-

Diamanttrennscheiben Ø 230 mm



DCE090  **36V**
Akku-Winkelschleifer

DCE090ZX1 CHF 796.-



GA038G 
Akku-Winkelschleifer

GA038GZ CHF 419.-
GA038GT201 CHF 1'258.-

Diamanttrennscheiben Ø 350 mm



CE001G  **80Vmax**
Akku-Trennschleifer

CE001GZ CHF 1'237.-



CE002G  **80Vmax**
Akku-Trennschleifer

CE002GZ01 CHF 1'499.-



CE001G mit B-13465



Kontaktieren Sie uns!



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

www.makita.ch
info@makita.ch

