



Termékismertető
2008




Ragyogó megoldás

A Diatech Kft. évtizedes múlttal rendelkező, magyar tulajdonban lévő vállalat. Küldetésünk, hogy kiváló minőségű, gazdaságos gyémánt vágótárcsákkal lássuk el a hazai felhasználókat. Gyémánttal foglalkozunk tehát, ami egyedi keménységével segíti a dolgozó embert a legnehezebb munkák során. Célunk, hogy minden szakembernek minden feladathoz, géphez, gazdasági elképzeléshez „ragyogó megoldást”, a legmegfelelőbb Diatech gyémántszerszámot tudjuk biztosítani.

Márkaneveink



Termékeinket alapvetően két nagy csoportba sorolhatjuk: a profi szakembereknek kínált Zoo-line, Diatech, és a barkácsoláshoz ajánlott Maxon márkanevű termékekre.

A Diatech-tárcsák között professzionális , standard , ill. economy  jelzés mutatja a termék minőségi és árkategóriáját, megkönnyítve ezáltal a választást a feladatok ismeretében. A barkácsoláshoz ajánlott Maxon típusú tárcsák természetesen a leggazdaságosabb megoldást kínálják az economy kategórián belül.

Termékeink

Cégünk – alkalmazkodva a piaci igényekhez – egyre szélesebb körű választék kialakítására törekszik. Ennek jegyében a széles gyémántvágótárcsa-kínálat mellett további kiegészítő termékeket, dobozfúrókat, csiszolótárcsákat, korongszabályozó gyémántokat, gumitányérokat és vágógépeket kínálunk partnereink részére.

Kereskedelem, ügyfélszolgálat

Kereskedelmi partnereinket magas színvonalon szeretnénk kiszolgálni, ezért országos területi képviseleti rendszert és rugalmas ügyfélszolgálatot működtetünk.

Területi képviselőink

Nyugat-Magyarország:	Kulcsár Ottó	Tel.: (+36-20)-334-9150	o.kulcsar@diatech.eu
Budapest, Pest megye:	Ávrám Péter	Tel.: (+36-20)-388-1704	p.avram@diatech.eu
Kelet-Magyarország:	Benedek Zsolt	Tel.: (+36-20)-331-7763	zs.benedek@diatech.eu

Központ

	Tel.: (+36-1)-240-4657, (+36-20)-333-3284	info@diatech.eu	
Ügyfélszolgálat:	Karasz László	Tel.: (+36-20)-340-6862	l.karasz@diatech.eu
Gazdasági vezető:	Keresztesi Judit	Tel.: (+36-20)-936-7221	j.keresztesi@diatech.eu
Ügyvezető:	Szabó Attila		a.szabo@diatech.eu







Szaktanácsadásért, információkért forduljon bizalommal kollégáinkhoz!

Jelmagyarázat

Termékkategória

 **Professzionális**  **Standard**  **Economy**

Felhasználhatóság

 Asztali vágógép	 Önjáró fugavágó gép	 Száraz vágás
 Sarokcsiszoló	 Csempevágó gép	 Vizes vágás
 Kézi darabológép		 Vágási sebesség

A gyémánt

A gyémánt a legkeményebb anyag, ami a vágás, csiszolás vagy fúrás munkáját végzi. A Diatech Kft. által forgalmazott gyémántszerszámok kiváló vágási tulajdonságai miatt szinte kizárólag szintetikus, azaz mesterséges gyémántból készülnek.

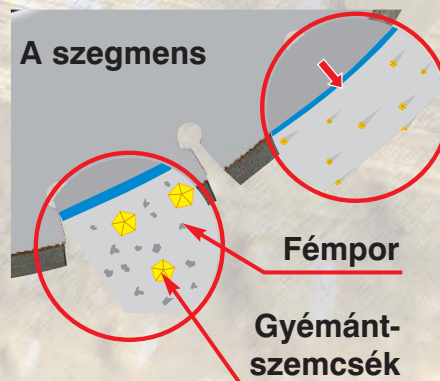
A szegmens

A hordozótestre rögzített úgynevezett szegmensek különböző fémporokból és gyémántszemcsékből állnak.

Az alkalmazási területtől függően három különböző módszerrel rögzítik a szegmenseket az acéllemezre:

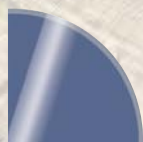
- szinterezéssel, lézerrel hegesztik fel, vagy keményforrasztással.

A gyémántszerszámok vágási teljesítménye független a szegmensek rögzítésétől, az a gyémánt és a kötés minőségétől függ.



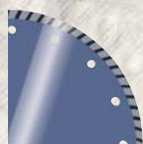
A szegmensek formája

Kínálatunkban különböző szegmensformájú típusok szerepelnek, ezek határozzák meg a vágási él minőségét. Minél sűrűbb, esetleg folyamatos a vágótárcsa szegmenseinek fogazása, annál tökéletesebb, tisztább a vágási él. A szegmenses és ritka fogazású szerszámok jó hűtéssel, valamint puha anyagokban nagy vágási mélységgel rendelkeznek.



Zárt gyémántbevonat, folyamatos él

- Nagyon tiszta vágási él
- Speciális fal- és padlóburkoló lapokhoz (porcelán, kerámia)



Zárt gyémántbevonat, nútozott él „turbó”

- Tiszta vágási él
- Nagyobb vágásmélység
- Általános építőipari anyagok vegyes vágására



Szegmenses, sűrű fogazású „kulcslyuk”

- Tiszta vágási él
- Nagy vágási mélység
- Kemény anyagokhoz



Szegmenses, ritka fogazás „u-vágás”

- Jó vágási él
- Nagyon jó hűtés
- Közepesen kemény és puha anyagokhoz



Turbó-segmenses

- A turbó és a szegmenses összes előnye
- Tiszta vágási él, nagy vágási mélység
- Kemény anyagokhoz

A kötés

A gyémánt szegmens belüli kötésére fémporokat használnak. Bronz vagy réz hozzáadásával puha kötés, volfrámkarbamid, vagy keményfém hozzáadásával kemény kötés jön létre. A kötést mindig a megmunkálandó anyag keménységének megfelelően kell kiválasztani, kemény kötés szükséges az abrazív (koptató) anyagokhoz, puha kötés a kemény anyagokhoz.

Száraz és vizes vágás



A tárcsákat alkalmazhatjuk száraz vagy vizes vágásra. A cégünk által forgalmazott gyémánt vágótárcsák többsége száraz vágáshoz ajánlott, ezek a tárcsák nagyobb hőterhelésnek vannak kitéve, azonban az erre alkalmas gépekkel vizesen is lehet velük vágni, ami nagyobb élettartamot is eredményez.

I. A vágandó anyag szerint

1. Általános építőipari anyagok

Az általános építőipari anyagok vágásához az univerzális, vegyes felhasználásra ajánlott tárcsák jelentik az optimális megoldást.

Az univerzális tárcsák kötőanyaga különböző anyagok egymás utáni vágására van kiképezve, ettől a használattól a tárcsa fel is éleződik. Általános hiba, hogy vegyes felhasználásra ajánlott tárcsával huzamosabb ideig csak egyféle anyagot vágnak, így az bizonyos idő után elkezd lassulni, tehát fel kell élezni.

Élezés: Élezni általában puhább anyagban történő vágással lehet (pl. homokkő, agyagtégla), de a legmegfelelőbb erre a célra a korundszemcsés köszörűkő, vagy a Diatech által forgalmazott, speciálisan erre a célra gyártott élezőkő. Előfordulhat, hogy élezés szükséges az anyagok közti váltásnál, illetve hogy egy új tárcsa nem vág bele bizonyos anyagba, de élezés után kiváló teljesítményt nyújt.

Az univerzális tárcsák – a javasoltakon túl – mindegyik anyagot vágják, azonban az abrazív anyagban rövidebb az élettartamuk, kemény anyagokban pedig élezésre és sűrűbb hűtési szünetekre van szükségük, ezekben az anyagokban hosszú, nehézkes vágás jellemzi azokat, ezért inkább speciális tárcsák használatát javasoljuk.

2. Abrazív anyagok

Abrazív anyagoknak nevezzük a koptató anyagokat, mint pl. az aszfalt, a puha téglá-, samott-tégla, vagy a frissbeton, ezek vágására speciálisan kifejlesztett tárcsák állnak rendelkezésünkre. Az abrazív anyagokhoz való gyémánt vágótárcsák a kemény anyagokat nem vágják (pl. az aszfaltos tárcsa nem vágja a beton járólapot, vagy a gránitot). A speciális tárcsák előnye a nagyon hosszú élettartam.

3. Nagyon kemény anyagok

A kemény anyagok vágásánál szintén speciális tárcsák használatára van lehetőségünk. Ezek a gyémánt vágótárcsák vágják az általános építőipari és az abrazív anyagokat is, de ezekben érezhetően rövidebb az élettartamuk, míg ha kemény anyagokban használjuk azokat, akkor gazdaságos felhasználást, hosszú élettartamot várhatunk el tőlük.

Katalógusunk utolsó oldalán részletes tájékoztatást talál arról, hogy az egyes anyagokhoz milyen tárcsát ajánlunk!

II. Profi vagy barkácskategória?

A munka mennyiségének, nehézségi fokának és a vágandó anyagok ismeretében dönthetünk arról, hogy professzionális, vagy barkácskategóriába tartozó terméket választunk-e. A profi termékeket gyorsabb vágás, nagyobb vágási mélység, hosszabb élettartam, magas minőség, magasabb beszerzési ár, de kedvezőbb egy vágásra jutó ár jellemzi. A barkácskategóriába tartozó tárcsák felhasználási területe szűkebb, mint profi társaiké, de mint a kategória neve is jelzi, barkácsoláshoz, kisebb munkákhoz, otthoni javításokhoz kitűnő és gazdaságos választási lehetőséget biztosítanak.

III. A vágás minősége szerint

A vágás minősége alapvetően a szegmensek formájától függ. Az előző oldalon a szegmensek formája témakörben leírtuk a folyamatos, turbó, és szegmenses él fő jellemzőit, ezenkívül fontosnak tartjuk kiemelni a következőket:

A folyamatos élű, zárt, gyémántbevonatú tárcsák nagyon tiszta vágási élt biztosítanak, nem „csipkéznek”, nem vágnak „szakítva”, ezért tökéletesek kerámiák (csempék, járólapok stb.) esztétikus vágására.

A turbótárcsák előnye – a szegmenses társaikkal szemben – lapok, cserepek, 2–3 cm-es vékony anyagok vágásánál jelentkezik, mivel a vágási él minősége a turbótárcsák esetében jobb, nem „szakítva” vágnak.

A szegmenses tárcsák ezzel szemben nagyobb vágási mélységet, jobb hűtést biztosítanak, vastagabb anyagokban nélkülözhetetlenek. A legolcsóbb és a leghosszabb élettartamú gyémánt vágótárcsák.

Gepard



A Gepard kiváló minőségű és biztonságú vágótárcsa. A gyémántszegek speciális formája, azaz a turbókialakítás valamint az alaplemezen kialakított lyukak csökkentik a hőfejlődést és érezhetően növelik a vágási sebességet, és ritkább hűtési szüneteket tesznek lehetővé. Főleg beton, vasbeton vágásához javasoljuk, de általános használatra is alkalmas.



Tiger



A speciális oldalszegek stabilizáló hatása 20%-kal nagyobb vágási sebességet tesz lehetővé. A tárcsa hűtési szünetet nem igényel, az oldalsó és a magasabb (9 mm-es) normál szegeknek köszönhetően hosszabb a termék élettartama. Főleg beton, vasbeton és gránit vágásához ajánljuk, de általános használatra is alkalmas.



Gekko



Új termékünk a Gekko speciális turbó gyémánt vágótárcsa, melynek közel folyamatos élét **greslapok** vágására fejlesztették ki. A tárcsa csak 1,2 mm vastag, így nagyon finom, precíz vágást tesz lehetővé. Kisebb méretben (115, 125 mm) sarokcsiszolókhöz ajánljuk, száraz vágáshoz. A 125 mm-nél nagyobb méretben feltétlenül szükséges vizes hűtés és asztali vágógép használata.



Gyémánt vágótárcsák vegyes felhasználásra

TS+



Ez az új korongtípus a már bevált TS továbbfejlesztett változata. **10 mm-es** szegmensmagassága nagyobb élettartamot eredményez, lyukazott alapfelülete jobb hűtést tesz lehetővé. Alkalmazási területe megegyezik a TS-ével.



LE+



Ez az új korongtípus a már bevált LE továbbfejlesztett változata. Lyukazott alapfelülete jobb hűtést tesz lehetővé, módosított szegmens összetétele gyorsabb vágást és nagyobb élettartamot tesz lehetővé. Alkalmazási területe közel megegyezik a LE-ével, annál jobb minőségű. **10 mm-es** szegmensmagassággal kínáljuk Önnek!



Gyémánt vágótárcsák vegyes felhasználásra

TS



Általános építőipari anyagok, burkolóanyagok vágására ajánljuk ezt az optimális ár/érték arányú turbo gyémánt vágótárcsát, mely kiválóan alkalmas gyors vágásra, befejező munkálatokra.



LE



Általános építőipari anyagok és beton vágásához ajánljuk ezt a jó minőségű, biztonságos használatot nyújtó és kedvező áron kínált termékünket. 10 mm-es szegmensmagassággal kínáljuk Önnek!



Gyémánt vágótárcsák burkolólapokhoz

SMX



Az SMX gyémánt vágótárcsákat speciálisan fal- és padlóburkoló lapok (porcelán, kerámia, greslap) vágására fejlesztettük ki. A tárcsa folyamatos szegmense nagyon tiszta vágási élt biztosít, nem „csipkéz”, nem vág „szakítva”, ezért tökéletes kerámiák esztétikus, igényes vágására.



Gyémánt vágótárcsák asztali és fugavágógépekre

LCQ-P



Tiszta vágási él és nagy vágási mélység jellemzi ezt a 10 mm-es szegmensmagasságú, kitűnő, biztonságos tárcsát. Öregbeton, vasbeton önjáró fugavágógépeken történő vágásához ajánljuk.



LCQ-S



Az LCQ-S standard minőségű, lézerhegesztett tárcsa, öregbeton vágásához ajánljuk fugavágó gépre. A korong vizes és száraz vágáshoz egyaránt használható. Minősége és felhasználási területe megegyezik a profi LCQ-P-vel, 7mm-es szegmensmagasságban.



LCQ-E



Az LCQ-E széles körű felhasználhatóságot, gazdaságos megoldást kínál öregbeton és általános építőipari anyagok vágásakor. Önjáró fugavágógépeken történő használata korlátozott, mivel viszonylag kis élettartammal rendelkezik ilyen alkalmazás esetén. Ideális asztali vágógépekhez általános építőanyagok vágásához.



Termékeink

Gyémánt vágótárcsák abrazív anyagokhoz

diatech
GYÉMÁNTSZERSZÁMOK

MasterSpeed



A gyémántszegmensek legkorszerűbb, lézeres eljárással történő felhegesztése és a speciális acél alaplemez biztosítja az optimális termelékenységet és a szegmensek kitorése ellen is tökéletes védelmet nyújt. **Abrazív és tűzálló anyagok, aszfalt, puha téglá, frissbeton** vágására ajánljuk.



LAQ-P



Az LAQ-P professionalis minőségű, lézerhegesztett tárcsa. **Aszfalt** vágásához ajánljuk fugavágó gépre. A korong vizes és száraz vágáshoz egyaránt használható.



LAQ-S



Az LAQ-S standard minőségű, lézerhegesztett típusú tárcsa, 10 mm-es szegmensmagassággal, melyet elsősorban **aszfalt, puha téglá, frissbeton és abrazív anyagok** vágásához ajánlunk.



LAQ-E



Az LAQ-E speciális lézerhegesztett tárcsa, mely gazdaságos megoldást kínál **aszfalt, abrazív anyagok és puha téglá** vágásakor. Önjáró fugavágógépeken történő használata korlátozott, mivel viszonylag kis élettartammal rendelkezik ilyen alkalmazás esetén. Ideális asztali vágógépekhez mindenféle abrazív anyag vágásához.



Gyémánt csiszolótárcsa, gyémánt dobozfúrók

CCW Gyémánt csiszolótárcsák duplasoros



Egyedi forma és dupla szegmens biztosítja a csiszolás közben fejlődő hő és por elvezetését. Beton, márvány és gránit csiszolásához javasoljuk. Porelszívásos gépekhez is alkalmazható. Maximális fordulatszám szárazon: 10.000 f/p, vizesen: 2.000-4.000 f/p



Gyémánt dobozfúrók



Kézi fúrógépekhez ajánljuk könnyűbeton és téglá száraz fúrásához gyémánt dobozfúrókat, melyek szinterezett és turbószegmenses típusban, 68x70, ill. 82x70 mm méretben, különféle tartozékokkal állnak rendelkezésre. A fúrógép ajánlott minimális teljesítménye 1000 W. **Dobozfúróval ütve fúrni tilos!**



Maxon Szegmenses



Barkácsolás célú felhasználásra, **beton, téglá, általános építőipari anyagok** vágására ajánljuk a gazdaságos megoldást kínáló Maxon Szegmenses gyémánt vágótárcsánkat.



Maxon Turbó



A turbótípus kedvelőinek ajánljuk barkácsoláshoz, **általános építőipari anyagok** vágásához az optimális ár/érték aránnyal rendelkező Maxon Turbót.



Maxon Csempe



A Maxon Csempe folyamatos élű gyémánt vágótárcsa vizes és száraz vágáshoz. Főként barkácsolás célú felhasználásra, **kerámia, csempe** vágásához ajánljuk.



Maxon gyémánt csiszolótárcsák

Maxon gyémánt csiszolótárcsák



Egyedi forma és szimpla szegmenssor biztosítja a csiszolás közben fejlődő hő és por elvezetését. Beton, márvány és gránit csiszolásához javasoljuk. Porelszívós gépekhez is alkalmazható. Maximális fordulatszám szárazon: 10.000 f/p, vizesen: 2.000-4.000 f/p.

MCW 115x5x22.2 MCW 150x5x22.2 MCW 180x5x22.2



Gyémánt csiszolótányér

CCW gyémánt csiszolótányér
Egyedi forma és dupla szegmenssor biztosítja a csiszolás közben fejlődő hő és por elvezetését. Beton, márvány és gránit csiszolásához javasoljuk. Porelszívós gépekhez is alkalmazható. Maximális fordulatszám szárazon: 10.000 f/p, vizesen: 2.000-4.000 f/p.

MCW gyémánt csiszolótányér
Egyedi forma és szimpla szegmenssor biztosítja a csiszolás közben fejlődő hő és por elvezetését. Beton, márvány és gránit csiszolásához javasoljuk. Porelszívós gépekhez is alkalmazható. Maximális fordulatszám szárazon: 10.000 f/p, vizesen: 2.000-4.000 f/p.

Változatok, méretek:
CCW:
Átmérő/vastagság/furat
CCW-H115-C 115x5x22.2 mm
CCW-H150-C 150x5x22.2 mm
CCW-H180-C 180x5x22.2 mm

MCW:
Átmérő/vastagság/furat
MCW-H115-C 115x5x22.2 mm
MCW-H150-C 150x5x22.2 mm

Az Ön forgalmazója:
www.diatech.eu

Profi a barkács kategóriában!

Barkács célú felhasználásra
Kiváló ár/érték arány
Széles méretválaszték
Szinterezett szegmens
3-féle élkiképzés

Javasolt alkalmazás
Folyamatos élű: csempe, kerámia
Csiszolótányér: beton, kemény anyagok
Szegmenses: beton, kemény téglá, egyéb építőanyagok
Turbó: beton tetőcserép, kemény téglá, egyéb építőanyagok

MAXON

MSZ MT MCW

MCS

Az Ön forgalmazója:
www.diatech.eu



Korongszabályozó gyémántok
Morse 1-es foglalatban 0,50–3,5 karátig

A gyémántkristály kiválasztása a csiszolókorong-átmérőtől (mm) függően:

Köszörűkő-átmérő (mm):	Gyémántnagyság karátban:
100–200	0,50–1,25
200–300	1,00–1,25
300–400	1,50–2,00



Gumitányér fibertárcsához

Sarokcsiszolókhöz és fúrógépekhez 115–230 mm átmérőig

Tépőzáras gumitányér fibertárcsához

Sarokcsiszolókhöz és fúrógépekhez 115–180 mm átmérőig

Félflexibilis csiszolótárcsák (k16–220)

Sarokcsiszolókhöz 115 és 178 mm átmérővel

Hercules „gurulóasztalos” kővágó gépek Építő- és burkolóelemek, kályhacsempék vágására

Típus	Hercules 40/60	Hercules 65/60	Hercules 70/60
A vágás adatai			
Vágási mélység/hossz.	135/600 mm	250/500 mm	270/600 mm
Vágótárcsa-átmérő	400 mm	650 mm	700 mm
Vágótárcsafurat	25,4 mm	60 mm	60 mm
A motor adatai			
Motor típusa	220 V-os elektromotor	380 V-os elektromotor	380 V-os elektromotor
Motor teljesítménye	2,2 kW	4 kW	5,5 kW
Forgásirány-változtatás	nem	igen	igen

Hercules 40/60



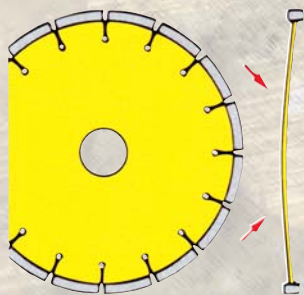
Hercules 70/60



Hercules 65/60



A tárcsa elvesztette a feszültségét



Rosszul, hibásan beállított gépen forog a tárcsa.

Javítsa ki a gép beállítását!

A tárcsa kötése túl kemény a vágandó anyaghoz, ezért az acél alaplemez túlságosan nagy igénybevételt kap.

Bizonyosodjon meg róla, hogy a vágótárcsa alkalmas-e a vágandó anyaghoz (ld. alkalmazási táblázat)!

Az elcsúszó anyag deformálja, vagy elhajlítja a tárcsát.

Rögzítse megfelelően a vágandó anyagot a vágás alatt!

Túl kicsi feszítőflans használata feszültséget okoz a tárcsában.

Használjon megfelelő méretű feszítőflansot!

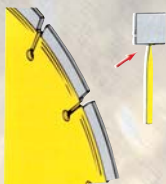
Helytelen a tárcsa fordulatszáma.

Ellenőrizze le a fordulatszámot fordulatszám mérővel, ez a biztonsági intézkedés különösen fontos betontárcsáknál!

A tárcsa helytelenül van a tengelyre felszerelve, elhajlik a flans meghúzásakor.

Nyomja a tárcsát a flanshoz mindaddig, amíg meg nem húzza feszesen a külső flansot és a feszítőanyát!

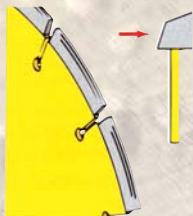
„Alávágás”. Az alávágás jelenséges akkor lép fel, ha az acél alaplemez gyorsabban kopik, mint a szegmens, különösen a szegmens és az acél alaplemez csatlakozásánál.



Ez a kopás nagyon abrazív anyagok vágásakor jelentkezik, általában sok homokot tartalmazó anyagok esetén.

Növelje a hűtőfolyadék mennyiségét!

Egyenlőtlen szegmenskapás



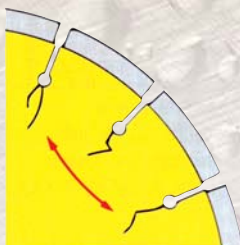
A szegmensek az egyik oldalon jobban kopnak. Általában a tárcsa körfutási hibája, vagy mindkét oldalon nem megfelelő mennyiségű hűtővíz okozza.

Ellenőrizze a gép körfutását! Tisztítsa meg a hűtővízrendszer és ügyeljen arra, hogy a víz a tárcsa elülső élére folyjon. Ellenőrizze, hogy a vízpumpa egyenletesen és megfelelő mennyiségben szállítja-e a vizet.

A vágótárcsa egyenlőtlenül kopik a rossz gépcsapágy, elhasznált vágótengely, sérült flansfelület, vagy a szegmensek élettelené válása miatt.

Ha szükséges, cserélje ki a csapágyat, vagy az elhasznált tengelyt! Ne távolítsa el a kiegészítő furat csapját, ha az a flanssal együtt lett szállítva!

Berepedt alaplemez



A vágótárcsa kötése túl kemény a vágandó anyaghoz.

Válasszon puhább kötésű vágótárcsát!

Túl nagy nyomás, a tárcsa beékelődése vagy elcsavarodása elgörbítheti, vagy elhajlíthatja a tárcsát. Ha az alaplemez tartósan extrém feszültségnek, vagy kifáradásnak van kitéve, berepedhet.

A szerszámot egyenes nyomással kell az anyagba belevetelni és vágás közben kerülni kell a beékelődéseket, irányváltásokat.

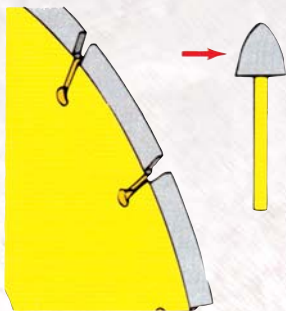
Nem kielégítő vízűtés miatti túlmelegedés, vagy a száraz vágótárcsa hibás használata.

Ügyelni kell a vágótárcsa kielégítő vízűtésére. Száraz vágásnál gondoskodni kell a kielégítő léghűtésről, azaz be kell tartani a hűtési szüneteket.

Túl nagy a fordulatszám.

Ellenőrizze le a meghajtótengely fordulatszámát, esetleg más gépet kell használni, vagy változtatni kell a fordulatszámot!

Túlzott kopás



Helytelen tárcsa használata nagyon abrazív anyagokhoz.

Válasszon megfelelő tárcsát az alkalmazási táblázat szerint!

Túl kevés hűtővizet kap a tárcsa.

Tisztítsa meg a vízrendszert! Győződjön meg róla, hogy a vízpumpa jól működik-e!

A magassági ütés meggyorsítja a gyémántszerszám kopását, ezt a gép rossz csapágya, kiverődött tengelye, vagy a vágandó anyaghoz túl kemény kötésű tárcsa okozhatja.

Ellenőrizze le a csapágyat és a tengelyt, mielőtt új tárcsát tesz fel!

Nem elég meghajtóerő a hibás ékszíj feszesség, áramfeszültség, vagy helytelen fordulatszám miatt.

Feszítse meg, vagy cserélje ki az elkopott ékszíjat, ellenőrizze le az áram feszültségét, használjon megfelelő hosszabbítókábelt!

Túl nagy a vágási sebesség.

Csökkentse le az előtolás sebességét!

A vágótárcsa nem merőleges az anyagra.

Ellenőrizze le a felfogótengelyt és a flansot, hogy a tárcsa és a gép helyesen álljon!

Túl kicsi a vágótárcsa fordulatszáma.

Ellenőrizze a tárcsa tengelyének fordulatszámát! Szükség esetén cserélje ki a gépet, vagy változtassa meg a tengely sebességét!

Elrepedt szegmensek



A vágótárcsa túl kemény a vágandó anyaghoz.

Válasszon puhább kötésű vágótárcsát!

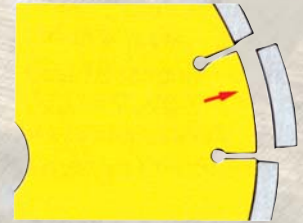
Túl nagy a vágási sebesség.

Csökkentse le az előtolási sebességét!

A gyémánt vágótárcsák helytelen használatának megoldásai

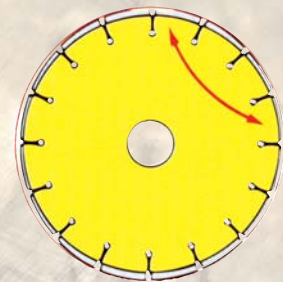
Szegmensek kitorése

Az anyag elcsúszik vágás közben, a szegmensek beékelődés, vagy elcsavarodás miatt kitornek.	Rögzítse megfelelően a vágandó anyagot a vágási folyamat során!
A tárcsa kötése túl kemény a vágandó anyaghoz és ezért életlenné válik, ami a szegmens kitoréséhez, vagy elfáradásához vezet.	Használjon puhább kötésű vágótárcsát az alkalmazási táblázatnak megfelelően!
Az elhasználódott flans nem rögzíti megfelelően a tárcsát, így az elhajlik.	Cserélje ki mindkét flansot!
A tárcsa magassági ütése szegmensek kitoréséhez vezet.	Cserélje ki az elkopott csapágyat és/vagy tengelyt!
Túlmelegedés. Általában az acél alaplemez kékes elszíneződéséről ismerhető fel, ami többnyire a kitorrt szegmens területére korlátozódik.	Ellenőrizze a hűtési rendszert. Száraz vágás esetén válasszon kisebb vágásmélységet és gyakrabban hűtse a tárcsát üresjáratban!
A szegmens a gép szállítása során, vagy a vágás kezdete-kor ütésszerű terhelést kap.	Kerülje el a tárcsa ütését szállítás közben, az anyagba pedig lassan vezesse be azt!



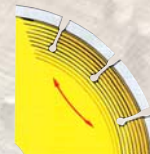
Körfutási hiba

A kötés túl kemény a vágandó anyaghoz. A kemény kötés túl hosszú ideig tartja bent a gyémántot, a tárcsa életlenné válik és csak nyom vágás helyett, ami által egyenlőtlen a kopás.	Válasszon puhább kötést, ami gyorsabban kopik és hamarabb teszi szabaddá a gyémántokat!
Kopási barázdák a meghajtó tengelyben a nem megfelelően rögzített tárcsa miatt. A vágótárcsa nem kielégítően van rögzítve és „vándorol” a tengelyen.	Cserélje ki az elkopott vágótengelyt!
A meghajtó tengely kopása körfutási hibákhoz és a tárcsa egyenlőtlen kopásához vezet. Gyakori hiba betonvágók esetében hiányos csapágykenés miatt.	Cserélje ki a csapágyat. Kopás vagy ütés esetén cserélje ki a tengelyt!



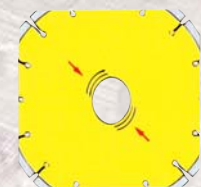
Túlmelegedő tárcsa

Elégtelen hűtés.	Biztosítson elegendő vizet/légáramlást! Száraz tárcsát kisebb vágási mélységben (2–5 cm) lépcsőzetes vágással használjon!
Helytelen tárcsa használata a vágandó anyaghoz.	Válasszon megfelelő tárcsát az alkalmazási táblázatból!
Túl nagy a vágósebesség.	Csökkentse le az előtolási sebességet!



Nem kör alakú furat

A meghajtótengely erősen elhasználódott.	Bizonyosodjon meg róla, hogy a vágótárcsa helyesen van-e a tengelyen a flans rögzítése előtt!
A flans nincs rendesen meghúzva és emiatt a szerszám mozog a tengelyen.	Húzza meg rendesen a flansot, hatlapfejű anyát használjon, ne szárnyas anyát!



Nem vág a vágótárcsa

A tárcsa túl kemény a vágandó anyaghoz (pl. univerzális tárcsa kemény klinkerben, aszfaltkorong vasbetonban).	Válasszon megfelelő tárcsát az alkalmazási útmutató segítségével!
A gép teljesítménye nem kielégítő (laza ékszíj, túl kicsi feszültség, kicsi motorteljesítmény).	Ellenőrizze le az ékszíjat, a feszültséget és a motor teljesítményét!
A tárcsa életlenné vált kemény, vagy mázas anyagokban való tartós vágás miatt.	A tárcsával vágjon bele néhány vágást abrazív anyagba, amíg az feléleződik! Ez időnként szükségessé válhat, azonban állandó életlenné válás esetén valószínűleg túl kemény a tárcsa a vágandó anyaghoz.
A szegmenseknek még látható magassága van, de a tárcsa már nem vág.	Egyes abrazív anyagokhoz való tárcsafajták igényelhetik, hogy a szegmens alsó kis része gyémántmentes legyen. Ez a jelenség ezeknél a tárcsáknál természetes, cserélje ki a tárcsát!
A tárcsa életlenné vált a túl magas fordulatszám miatt.	Válasszon a tárcsa megengedett fordulatszámának megfelelő gépet!
A tárcsa életlenné vált a vágandó anyagra való túlzott nyomás miatt.	Gondoskodjon a megfelelő nyomásról, hogy a tárcsa még éles maradjon, de kerülje el a túlzott nyomást!
A porotontéglába nem vág a tárcsa, vagy nem megfelelő a vágási teljesítmény.	A hazánkban kapható porotontéglák keménysége nem egyenletes, így a gyémánt vágótárcsák sem nyújtanak azonos teljesítményt. Élezze fel a tárcsát (ld. 4. old.)!
Anyagváltásnál nem megfelelő vágási teljesítmény.	Élezze fel a tárcsát (ld. 4. old.)!

ALKALMAZÁSI TÁBLAZAT A DIATECH KFT. GYÉMÁNT VÁGÓTÁRSÁIHOZ

Felhasználási terület	ZOO LINE		Vágótárcsák vegyes felhasználásra				Galván vágótárcsa	Folyamatos élű vágótárcsa	Vágótárcsák abrazív anyagokhoz				Ipari vágótárcsák öregbeton, keménytéglavágásához			GYÉMÁNT csiszoló-tárcsák	Vágótárcsák barkácsosokhoz			
Kategória	Professionális			Standard				Prof.	Standard	Professionális			Standard	Economy	Standard	Economy	Economy			
Típus	Gepárd	Tiger	Gekko	TS+ Plus	LE+ Plus	TS Turbo	LE	GV	SMX	MSA	LAQ-P	LAQ-S	LAQ-E	LCQ-P	LCQ-S	LCQ-E	CCW	MCW	MAXON Csempe Szegmáras	MAXON Turbo
Gépek	A, S, K	A, S, K	A, S, K, Cs	S	S	S	S	S	A, S, Cs	S	F	F	A, F, K	F	F	A, F, K	S	S	Cs, A, S	S
Vágási mód	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	o	o	o	X	o	o	o	o	X	X
Méret (mm)	115-400	115-350	115-350	115-230	115-230	115-230	115-230	125 és 230	110-350	115-230	300-450	300-450	300-700	300-450	300-450	300-700	115-180	115-180	110-230	115-230
Asztalt																				
Athidáló gerenda (6 mm-es vassal)																				
Beton (örög)																				
Beton járdalap (Semmerlock, Viacolor)																				
Beton, friss (48 órás)																				
Beton, vasalt																				
Csempe																				
Gránitlap																				
Greslap (gránitkeményes)																				
Járdalap (kerámia)																				
Klinkertégla kemény																				
Klinkertégla puha																				
Márványlap																				
Mészakő																				
Pala																				
Poroton (égetett téglá) *																				
Puha téglá (tömör)																				
Sarnok-tégla, kemény																				
Sarnok-tégla, puha																				
Sarnok-tégla (agyag)																				
Tetőcserép, beton																				
Üveg																				
Zsalukő																				

Jelmagyarázat

- Kiváló, professzionális
- Jó, optimális
- Alkalmas, nem optimális

Gépek

- A – asztali vágógép
- S – sarokcsiszoló
- K – kézi vágógép

Vágási mód

- X – száraz
- o – vizes

* A porotontéglik eltérő keményége miatt a gyémánt vágótárcsák nem nyúlnak azonos minőségű vágást. Javasoljuk a tárcsa elezséti