

FÉMKÖTÉSŰ GYÉMÁNT CSISZOLÓFEJEK



ÚJDONSÁG! - PRÉMIUM MINŐSÉG AZOKNAK, AKIK A LEGJOBBAT AKARJÁK



Három- vagy többtárcsás bolygóúves gépekhez.
Egytárcsás szélcsiszolókhöz.

Egyszerűen bepattintható a trapéz alakú fészekkel rendelkező mágneses felfogató tárcsára vagy rögzíthető 3 hernyócsavarral.
A Diamag „click & grind” rendszerhez is használható!

High-end, azaz csúcsmínőség a piacvezető dél-koreai DIATOP cég kínálatából. Öt teljes, minden igényt, csiszolási helyzetet kielégítő szerszámsor. A piacon szinte egyedülálló választék, amiből minden hozzáértő megtalálja a számára legmegfelelőbb szerszámot. Az adott gritszámhoz legoptimálisabb szegmens forma, jól megkülönböztethető színek az egyes szerszámsorokhoz.

A beton felületek csiszolása azért nehéz feladat, mert nagy tapasztalatot és odafigyelést igényel. „Nincs két egyforma beton” - szokták mondani. A most bevezetésre kerülő szerszámsorral az a célunk, hogy valódi választási lehetőséget nyújtsunk ezeknek a szakembereknek. Az egyes szerszámsorok közt nincs éles határvonal. Attól függően, hogy az adott keménységű betont milyen tömegű géppel, hány szerszámmal felszerelve, milyen előtolási sebességgel, súlybeállítással csiszoljuk, más és más szerszámtípus lehet ideális választás. Ezt minden felhasználónak magának kell kitapasztalnia, de az alábbi leírásokkal, táblázatokkal igyekszünk segíteni a választást. A munka megkezdése előtt ugyanakkor elengedhetetlen a próbacsiszolás (ha kell több helyen is) elvégzése és a betonkeménység-mérés.

	BETON KEMÉNYSÉG	BETON MINŐSÉG	FÉM KÖTÉS
 AX-SOROZAT	MIN. C12/15-C16/20 NAGYON PUHA, EXTRÉM ABRAZÍV	GYENGE	KEMÉNY
 SC-SOROZAT	MIN. C16/20-C20/25 PUHA, ERŐSEN ABRAZÍV		
 MC-SOROZAT	MIN. C20/25-C25/30 KÖZEPESEN PUHA/ABRAZÍV	NORMÁL, ÁTLAGOS	KÖZEPES
 HC-SOROZAT	MIN. C25/30-C30/37 KEMÉNY, ENYHÉN ABRAZÍV		
 UH-SOROZAT	MIN. C30/37-C35/45 NAGYON KEMÉNY, KÉREGKEMÉNYÍTETT	JÓ MINŐSÉGŰ	„PUHA”

Fém kötőanyag/ötvözet helyes megválasztása

Akkor tud egy adott típusú szerszám jó hatásfokkal, gazdaságosan dolgozni, ha az ipari gyémánt szemcséket beágyazó fém-ötvözet egyszerre tud kopni a gyémánttal. Ha az ágyazó anyag gyorsabban elkopik, mint a gyémánt szemcsék, akkor anélkül pereg ki a szegmens felületéről, hogy elvégezte volna fő feladatát, azaz elkoptatta volna a csiszolandó betont. Fordított esetben, ha a gyémánt előbb kopik el, mint a fém ágyazó anyag, akkor nincs ami csiszolja a betont, a szerszám „besül”. Utóbbi esetben, ha a fém nem üvegesedett, égett be, fel lehet élezni újra a szerszámot különböző technikákkal, de ez időigényes, és nem túl hatékony. Fontos tehát a jó szerszám-választás, és a kopás mértékének folyamatos ellenőrzése, naplózása, szükség esetén puhább vagy keményebb ötvözetű szegmensek cseréltetése, tudatos próbálgatása.

Puha padlók

A puha aljzatok csiszolása során a koptató hatás mértéke, azaz az abrazívitás alapján választunk szerszámtípust. Az abrazív anyagok erősen porózusak és mállékonyak. A leálló részek (szemcsék) erősen koptatják a szerszámokat. A magas wolfram-karbit tartalmú AX-sorozatú szegmensek az ilyen szélsőségesen koptató hatású felületek csiszolásához lettek kifejlesztve. A más gyártók által „takarékoságból” használt olcsóbb korund (Al₂O₃) nem feltétlenül tudja ugyanezt a keménységet biztosítani.

Kemény padlók

A nagyon kemény vagy extrém kemény betonok esete jelenti a másik végletet. Ekkor nem termelődik annyi koptató anyag, ami megfelelő mértékben kinyitná a szerszámot, így azok jelentősen veszítenek csiszolási sebességükből, ill. hatékonyságukból. Ezekre az esetekre jelent megoldást az UH-sorozat, amely még akkor is képes megkezdeni a sima, kemény felületet, amikor már minden konkurens „beégett”.

Beton

A beton csiszolása vagy vágása során számos tényező befolyásolja a megfelelő vágó- vagy csiszolószerszám kiválasztását.

Főbb szempontok:

Nyomószilárdság
Adalékanyag mérete, keménysége
Mennyire abrazív/koptató hatású az adalékanyag
A homok típusa

AX-sorozat **abrasive Xtreme**

Nagyon puha, extrém abrazív felületeken nagy hatásfokú mély- és finomító csiszolására javasolt szerszámsor. Alkalmos gyenge minőségű, öreg, tönkrement felületek vizes, ill. száraz csiszolására egyaránt. Műgyanta és egyéb bevonatok, polírozott felületek előkészítéséhez is jól használható.



AX 1 #16/20



AX 2 #25/30



AX 3 #40/50



AX 4 #60/80



AX 5 #120/150

SC-sorozat **SOFT CONCRETE**

Közepesen puha, nem erősen abrazív felületeken nagy hatásfokú mély- és finomító, vizes, ill. száraz csiszolására javasolt szerszámsor. Műgyanta bevonatok tisztító csiszolásához ideális választás. Polírozott felületek előkészítéséhez is jól használható, amikor nagy mennyiségű anyagot kell hatékonyan eltávolítani.



SC 1 #16/20



SC 2 #25/30



SC 3 #40/50



SC 4 #60/80



SC 5 #120/150

MC-sorozat **Medium Concrete**

Normál keménységű, közepesen abrazív felületeken nagy hatásfokú mély- és finomító, vizes, ill. száraz csiszolására javasolt szerszámsor. Műgyanta és egyéb bevonatok, polírozott felületek előkészítéséhez egyaránt alkalmas. Márvány és hagyományos terrazzo padlókhöz is kitűnően használható.



MC 1 #16/20



MC 2 #25/30



MC 3 #40/50



MC 4 #60/80



MC 5 #120/150

HC-sorozat **HARD CONCRETE**

Kemény, tömör, de nem kéregkeményített beton, enyhén abrazív felületek nagy hatásfokú mély- és finomító, vizes, ill. száraz csiszolására javasolt szerszámsor. Ez a beton minőség és keménység alkalmas leginkább polírozott betonpadló készítéséhez. Mélycsiszoláshoz, nagy mennyiségű anyag eltávolításához a speciális formájú szegmensekkel ellátott, nagy hatékonyságú kezdőszerszámok állnak rendelkezésre.



HC 1 #16/20



HC 2 #25/30



HC 3 #40/50



HC 4 #60/80



HC 5 #120/150

UH-sorozat **ULTRA HARD**

Nagyon kemény, akár kéregerősített beton és kő (pl. gránit) felületeken nagy hatásfokú mély- és finomító vizes, ill. száraz csiszolására egyaránt alkalmas. A szerszám egyáltalán nem hajlamos beégésre (csiszoló-felület túlhevülésből adódó felkeményedés), rendkívül erős vágóképessége van, így extrém kemény kérégek esetén is egyenletes csiszolási sebességet és nagy hatékonyságot biztosít. Rugalmas szerszámfelfogatóval használva a speciális, csapott, lekerekített szegmens formák lehetővé teszik az egyenletlen felületek lekövetését, tisztító csiszolását.



UH 1 #16/20



UH 2 #25/30



UH 3 #40/50



UH 4 #60/80



UH 5 #120/150