

SÄ
SägenGA
GatterSS
SeilsägenSP
Schleif- und
PoliermaschinenOB
Oberflächen-
bearbeitungs-
maschinenBZ
Bearbeitungs-
zentrenSM
Sonder-
maschinen

Typhoon 35-W DCS, Typhoon 70-W DCS



Bild 1: Abscheidung des Trockenstaubs in einem mobilen Filterset



Bild 2/A: Winkelschleifer Typhoon 70 DCS mit Staubfiltersack

Bild 2/B: Zahnriementrieb zwischen Werkzeugantrieb und Turbo-Saugrad



Maschinen

Die Winkelschleif- und -poliermaschinen Typhoon sind handgeführte Maschinen in leichter und kompakter Bauweise mit integrierter Staubabsaugung für die trockene Bearbeitung. Beide Maschinen besitzen eine Leistungsaufnahme von 1500 Watt, sind aber für unterschiedliche Drehzahlbereiche ausgelegt. Die Typhoon 35 ist von 800 bis 3800 U/min und die Typhoon 70 von 1700 bis 6800 U/min regelbar. Aufgrund des niedrigeren Drehzahlbereichs erzeugt die Typhoon 35 gegenüber der Typhoon 70 bei gleichem Werkzeugdurchmesser höhere Drehmomente und ist deshalb vorrangig für Fräs- und Schleifarbeiten geeignet, die hohe Spankräfte verlangen. Die Typhoon 70 ist eher für Schleif- und Polierprozesse geeignet. Da beide Maschinentypen im Drehzahlbereich von 1700 bis 3800 U/min zu betreiben sind, können jedoch alle Arbeiten mit beiden Maschinen ausgeführt werden. Der maximale Werkzeugdurchmesser beträgt 125 mm.

Der Zusatz W bedeutet, dass die Maschine für den wandnahen Einsatz geeignet ist. Der Handbügel bzw. Handknopf kann bei dieser Ausführung nach oben verstellt und das Schutzgehäuse kann so verdreht werden, dass das Werkzeug fast bis an die Begrenzungswand heranreicht.

Staubabsaugung

DCS steht für Dust Control System. Die leistungsstarken Motoren der handgeführten Typhoon-Maschinen sind durch einen Riementrieb direkt mit einem Turbo-Saugrad verbunden. Das System wurde schon bei den Maschinen Turbocut 40 DCS und Taifun 125 DCS beschrieben (Maschine im Fokus 54) aber dahingehend verändert, dass der Flachriementrieb durch einen Zahnriementrieb ersetzt wurde (Bild 2/B). Der Zahnriementrieb bietet durch die Verhinderung eines Schlupfes höhere Betriebssicherheit. Das Turbo-Saugrad entfernt den Staub unmittelbar an seiner Entstehungsstelle. Am Ausgang des Entstaubungsstut-

zens wird ein flexibler Saugschlauch mit integriertem Rückschlagventil angeschlossen, der entweder in einem tragbaren (Bild 2/A) oder nachführbaren fahrbaren Filtersack (Bild 1) mündet. Filtersack und Schlauch sind mit einem Klettverschlussband verbunden. Der Filtersack kann nach Arbeitsende ausgeschüttet und bis zu 30-mal benutzt werden. Für die »saubere Lösung« der unmittelbaren Staubabsaugung an der Entstehungsstelle ohne zusätzlichen Geräteaufwand erhielt Galeski zu den Betonwerksteintagen im Januar in Berlin einen Innovationspreis von der Steinbruchsberufsgenossenschaft.

Bezugsadresse

Galeski Werkzeuge
Boschstraße 4 + 7
56457 Westerburg
Tel.: 026 63/943 70
Fax: 026 63/943737
E-Mail: info@galeski.de
Internet: www.galeski.de

Werkzeug im Fokus 74

TS
Trennschleif-
scheiben

GB
Gattersäge
blätter

SS
Sägesaile

SPW
Schleif- und
Polierwerkzeuge

WOB
Werkzeuge
für Oberflächen-
bearbeitung

WFW
Werkzeuge
für Werkzeug-
magazine

SW
Sonder-
werkzeuge

Diamanttrennscheiben GR hellgrün, Diamant-Trocken-Hohlbohrer



Diamanttrennscheibe GR hellgrün



Diamant-Trocken-Hohlbohrer (Kernbohrer)

Diamanttrennscheibe GR hellgrün

Die neuen Diamanttrennscheiben GR hellgrün sind für hohe Zeitspanflächen [cm²/min] bei guter Standfläche [m²] für den Einsatz in Granit und quarzitischen Gesteinen entwickelt worden. Die empfohlene Umfangsgeschwindigkeit beträgt 35 m/s. Die Diamantsegmente bestehen aus hochwertigen synthetischen Diamanten, die in einer schnittfreudigen Bindung gehalten werden. Durch den universell einsetzbaren Bindungstyp können Granite der Verschleißklasse I bis zur Verschleißklasse V gleichermaßen gut bearbeitet werden. Die Diamantsegmente sind homogen (keine Sandwichbindung), aufgelötet, be-

sitzen planparallele Seitenflächen und sind bei Auslieferung der Trennscheiben bereits geschärft. Tabelle 1 zeigt die im Angebot befindlichen Abmessungen.

Diamant-Trocken-Hohlbohrer

Die neue Serie Diamant-Trocken-Hohlbohrer (Kernbohrer) ist zum nachträglichen Bohren in Konstruktionselementen üblicher Baustoffe geeignet, angefangen vom Naturstein bis hin zu Betonergüssen. Die Bohrer sind segmentiert und werden von 10 bis 150 mm Durchmesser in kleinen Durchmesserabstufungen angeboten. Die Diamantsegmente sind ca. 1 mm in den Werkzeuggrundkörper eingelassen,

aufgelötet und besitzen eine nutzbare Verschleißhöhe von 6,0 mm. Der Werkzeuggrundkörper ist mit einer M14 Gewindeaufnahme versehen und besitzt seitlich eine längliche Aussparung zum Austreiben des Bohrkernes mittels Keilwerkzeugen. Die mögliche Bohrtiefe beträgt 60 mm. Um einen hohen spezifischen Schnittdruck zwischen Werkzeug und Werkstück zu erzeugen wird empfohlen, beim Bohren eine taumelnde Bewegung auszuführen damit nicht alle Diamantsegmente gleichzeitig im Eingriff sind. Die Bohrer sind für handgeführte Winkelschleifer mit Drehzahlregelung vorgesehen. Empfohlene optimale Drehzahlen enthält Tabelle 2.

TABELLE 1:

Durchmesser der Trennscheibe [mm]	Diamantsegmente		
	Länge [mm]	Breite [mm]	Höhe [mm]
400	20	3,6	18
500	20	4,0	18
600	20	4,8	18
700	20	5,0	18
800	20	5,5	18

TABELLE 2:

Durchmesser- bereich [mm]	Empfohlene optimale Drehzahl [U/min]
10 ... 20	8500
22 ... 40	7500
45 ... 60	6500
65 ... 80	5500
90 ... 100	4500
115 ... 150	2200

Bezugsadresse

WEHA Ludwig Werwein GmbH
Wikinger Straße 15
86343 Königsbrunn
Tel.: 082 31 / 60 07-179
Fax: 082 31 / 60 07-132
E-Mail: info@weha.com
Internet: www.weha.com

NEWS



Orderservicezentrum Deutschland



W. DIAMANT GmbH

Die Bedeutung des deutschen Natursteinmarktes spielt für die Unternehmensgruppe W.DIAMANT, besser bekannt unter der Marke WINTERSTONE, auch weiterhin eine bedeutende Rolle. Der Umstrukturierungsprozess der W. DIAMANT Deutschland GmbH in den letzten Jahren war ein signifikanter, langer Weg in der Firmengeschichte. Das ehemalige Familienunternehmen, welches bis zur Übernahme von Wheelabrator Allevard im Jahre 2004 in Norderstedt ansässig war, hat heute sein Domizil in Denzlingen bei Freiburg im Breisgau. Diese langjährige Anpassung war notwendig, um den Wettbewerbsdruck – bei gleichzeitigen hohen Qualitätsansprüchen weiterhin erfolgreich standhalten zu können.

Das Orderservice Center der W. DIAMANT GmbH befindet sich im Hauptgebäude der Schwestergesellschaft EICHE Diamantwerkzeuge in Denzlingen. Durch die Konzentration aller in Deutschland ansässigen Konzernaktivitäten (EICHE, W. DIAMANT und WHEELABRATOR ALLEVARD DEUTSCHLAND) hat dieser Standort innerhalb der WA Organisation eine starke Aufwertung erfahren.

Die heutige Hauptfertigung der Unternehmensgruppe befindet sich seit dem Jahr 1997 in Griechenland – Theben, wo die W. DIAMANT bereits seit 1968 ansässig ist.

Der deutsche Natursteinmarkt, welcher einen langen, rezessiven Veränderungsprozess erlebt hat, befindet sich in einem konjunkturellen Aufschwung, getragen vom Weichgestein und Natursteinsondermaterialien. Um von diesen Aufschwung besser zu profitieren, hat die W. DIAMANT GmbH eine weitere Servicestation in Deutschland eröffnet.

Diesen Aufschwung trägt die W. DIAMANT GmbH durch eine weitere Servicestation in Deutschland Rechnung. Der neue zusätzliche Standort ist in Gräfenberg – in unmittelbarer Nähe eines Herzstückes der deutschen Natursteinvorkommen, dem Jura-gebiet. Zu dem liegt diese Servicestation zentral für alle Natursteinregionen in Deutschland. Die Hauptausrichtung dieser Servicestation sind die Produktbereiche Gattersägen und Sonderwerkzeuge. Der vertragliche Servicepartner der W. DIAMANT GmbH ist die Fa. ENGELS, der Produzent von ölhdraulischen

Ich wünsche unseren Kunden und unserer Unternehmung, dass wir weiterhin am weltweit wachsenden Markt der Natursteinindustrie erfolgreich teilhaben können und mit dem weltumfassenden Image Qualitätsgütesiegel „Made in Germany“ deutscher Wertarbeit sowie und positiver Preis-/Leistungsgestaltung überzeugen werden.

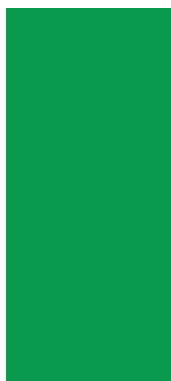
Bert Böhme
Geschäftsführer W. DIAMANT GmbH



Servicecenter der Firma ENGELS in Deutschland

Spannsystemen für Gattermaschinen der steinverarbeitenden Industrie. Das traditionelle Familienunternehmen Engels ist seit 2004 in Gräfenberg ansässig.









Wir freuen uns, unseren Kunden mit diesem zusätzlichen Servicecenter und Servicepartner seit März 2007 einen noch höheren Servicegrad in Deutschland bieten zu können. Gleichzeitig kann die W. DIAMANT GmbH auftretende, saisonale Lieferspitzen im Interesse unserer Kunden besser ausgleichen als bisher.



Hauptfertigung in Griechenland

WINTERSTONE WORLDWIDE

Company locations of the W.DIAMANT group

-  GERMANY
-  GREECE
-  ITALY
-  FRANCE
-  SPAIN
-  INDIA
-  SOUTH AFRICA
-  BRAZIL
-  AUSTRALIA

»... we like to cut your material everywhere«

Stone+tec 2007, Halle 7, Stand 7 – 110



W. DIAMANT GmbH
Marie-Curie-Straße 10
79211 Denzlingen
Germany

Phone +49 76 66/9 32 67-12
Fax +49 76 66/93 26-9700
info.de@wdiamant.com
www.wdiamant.com