Mit seinem umfassenden Angebot an Diamantwerkzeugen ermöglicht Klingspor seinen Anwendern schnelleres, präziseres und ausdauernderes Arbeiten.

ADVERTORIAL

UMFASSENDER KOMPETENZAUFBAU BEI DER DIAMANTTECHNIK

Volle Kontrolle und Sicherheit

Bei der Wahl des richtigen Diamantwerkzeuges muss man nicht allein die Anwendung und den eingesetzten Antrieb im Blick haben, auch auf die Anbietermarke sollte Wert gelegt werden. Denn Sicherheit, Verlässlichkeit und Leistungsfähigkeit ist bei diesen Werkzeugen erste Wahl. Da ist es gut zu wissen, wer als Hersteller für die Qualität bürgt.

Seit über 125 Jahren setzt Klingspor weltweit Standards in der Schleiftechnologie. In den Fabrikationsstätten des rund um den Globus agierenden und fertigenden Unternehmens werden über 50.000 Artikel für die unterschiedlichsten Schleifanwendungen gefertigt – unter anderem aus den Produktgruppen Schleifmittel auf Unterlage, Trennscheiben, Schruppscheiben, Schleifmopteller oder Schleifmopräder. Anfang der 2010er Jahre wurde in der Zentrale in Haiger die strategische Entscheidung getroffen, das von Produktionspartnern hergestellte Diamanttechnik-Sortiment durch ein selbst entwickeltes und gefertigtes Programm von Diamant-Trennscheiben zu ersetzen. Aus der neu konzipierten Fabrikationsstätte wurden 2015 die ersten Scheiben geliefert. Seitdem etabliert sich Klingspor auch als Hersteller im Bereich Diamanttechnik am Markt.

EIGENE FORSCHUNG UND ENTWICKLUNG

In der Abteilung Forschung und Entwicklung am Stammsitz in Haiger wird der Grundstein für die Qualität der Diamantwerkzeuge gelegt. Hochqualifizierte Mitarbeiter, unterstützt von modernster Technik in den Laboren sorgen für eine kontinuierliche Verbesserung der bestehenden Werkzeuge und gewährleisten damit die Qualität und Sicherheit der Klingspor-Produkte.

In dem eigens für die Entwicklung von Diamantwerkzeugen eingerichteten Labor werden die Bindungen für die unterschiedlichen Anwendungen der Werkzeuge entwickelt. Für das Diamantsortiment wurde ein eigenes Testfeld konzipiert, das die Leistungsfähigkeit, Sicherheit und Umweltstandards sorgfältig prüft. Alle Neuentwicklungen werden so lange verbessert, bis sie den hohen Maßstäben von Klingspor entsprechen. Die seriell hergestellten Produkte werden regelmäßigen Qualitätskontrollen nach festgelegten Parametern unterzogen.

Klingspor verwendet ausschließlich Diamanten und Rohmaterialien von akkreditierten Herstellern, um die gleichbleibend hohe Qualität der Produkte sicherzustellen. Die verschiedenen Zusammensetzungen, Bindemittelmischungen und Diamanten – mit und ohne Titanbeschichtung – sowie die Geometrien werden im Forschungs- und Entwicklungslabor von Klingspor markenspezifisch entwickelt und erlauben eine sehr hohe Leistung. Forschung, Entwicklungsarbeit und fortgesetzte Tests haben bei den Klingspor Diamantwerkzeugen in den letzten Jahren eine kontinuierliche Leistungssteigerung von bis zu 45 Prozent bewirkt.

Die Diamantsegmente werden per Laser auf den vorher entfetteten Stahlkern aufgeschweißt. Nach dem Verschweißen in diesen Maschinen wird die gesamte Schweißverbindung geprüft.

EIGENE PRODUKTION

Ein hochmoderner Maschinenpark und bestens ausgebildetes Personal zeichnen die Klingspor-Produktionsstätte in der Ukraine aus. Dort werden alle Ausgangsstoffe für die Herstellung der Diamantsegmente mit modernsten Technologien und Maschinen zu Granulaten verarbeitet. Diese Produktionsabläufe werden in speziell klimatisierten Räumen durchgeführt. Die Granulate werden dann unter Einhaltung engster Toleranzen in einer äußerst präzisen Kaltpresse zu Grünkörpern, den ungesinterten Rohlingen, geformt.

Die Segmente werden durch Kaltpressen in Maschinen geformt, die gleichzeitig sechs Segmente liefern. So werden in einer Acht-Stunden-Schicht 20.000 Segmente produziert. Zum Vergleich: konventionelle Maschinen erreichen 6.500 Segmente. Mit den eingesetzten Maschinen können Segment und Öse sehr präzise geformt werden.

Anschließend werden die Segmente im Laserverfahren mit dem Trägerkörper verschweißt. Nochmaliges Verschweißen dient dazu, drei Härten verschiedener Binder im selben Segment zu kombinieren und die Leistung für bestimmte spezifische Anwendungen zu optimieren. Der Einsatz von Spitzentechnologie schafft die Voraussetzungen für die Sicherheit des Werkzeugs bei der Anwen-

dung. Dank der Eigenfertigung können Kerne und Ränder der Diamantwerkzeuge perfekt aufeinander abgestimmt werden. So ist immer die maximale Leistung für die jeweils geplante Anwendung garantiert.

Klingspor legt bei der Produktion größten Wert auf die Einhaltung aller europäischen Umweltstandards. Aufwendige Technologien ermöglichen durch das Filtern von Fremdpartikeln und Schwebstoffen eine Luftsauberkeit von 99 Prozent. Alle Abfallstoffe werden umweltgerecht verwertet oder entsorgt.

KONTINUIERLICHE QUALITÄTSKONTROLLE

Die hohe Qualität der Diamantwerkzeuge wird durch die lückenlose Kontrolle aller Produktionsdetails gesichert: von der Beschaffung der Rohstoffe über die Herstellung bis zur Auslieferung an den Kunden. In der Fertigung besteht eine kontinuierliche Überwachung der Qualität durch speziell geschulte Mitarbeiter der Qualitätssicherung. Neben Abmessungen, Gewichten sowie Härte und Dichte der Segmente werden auch die fertigen Diamantwerkzeuge einer sorgfältigen Qualitätskontrolle unterzogen. Darüber hinaus werden, entsprechend diesem Konzept, alle Komponenten in Deutschland getestet, bevor sie zur Produktion in der Ukraine eingesetzt werden.

KLARE SORTIMENTSSTRUKTUR

Mit dem umfassenden Angebot an Diamantwerkzeugen ermöglicht Klingspor den Anwendern schnelles, präzises und ausdauerndes Arbeiten. Die Verwendung hochwertiger und sorgfältig geprüfter Materialien garantiert ein breites Anwendungsspektrum der einzelnen Produktlinien und höchste Sicherheitsstandards.

Klingspor bietet drei aufeinander abgestimmte Produktlinien an. Für jeden Anwender und Einsatzzweck findet sich daher das richtige Diamantwerkzeug und der Handel kann mit einer Marke ein abgestuftes Sortiment führen. Die Produktlinie Extra liefert Markenqualität zum attraktiven Preis für Anwender, die professionelle Ansprüche an ihre Werkzeuge stellen, diese aber nicht im Dauereinsatz nutzen. Die Serie Supra bietet Profi-Werkzeuge mit hervorragendem Preis-Leistungs-Verhältnis für Anwender, die zuverlässige und leistungsstarke Diamantwerkzeuge für den täglichen Einsatz benötigen. Und die Premium-Serie Supra stellt Hochleistungs-Werkzeuge mit herausragenden Schnittleistungen und Standzeiten für Anwender bereit, die auch beim härtesten Einsatz allerhöchste Anforderungen an Leistung und Zuverlässigkeit ihrer Werkzeuge stellen.

Die Universaltrennscheibe DT 900 US mit Turbosegmenten und titanbeschichteten Diamanten zeichnet sich durch eine äußerst hohe Leistung in zahlreichen Werkstoffen, von Stahlbeton bis zu Kalksandsteinziegeln, aus. Sie hat außerdem ein geräuscharmes Detenso-Blatt.

VIELFALT BEI VERZAHNUNGEN UND ANWENDUNGEN

Klingspor-Diamantprodukte für Hoch- und Tiefbau, Straßenbau, Dachdecker und Steinmetze sind für alle mineralischen Werkstoffe geeignet und können auf handgehaltenen Maschinen, Tischsägen, elektrischen Fugenschneidern und Fugenschneidern bis 20 KW eingesetzt werden. Wie alle Klingspor-Produkte entsprechen auch die Klingspor-Diamantwerkzeuge den strengen oSa-Richtlinien und garantieren die Einhaltung der europäischen Sicherheitsnorm EN 13236.

Je nach Anwendung und Anspruch verfügen die Werkzeuge über unterschiedliche Verzahnungen: Das Spektrum reicht von der Standardverzahnung für eine hohe Vorschubgeschwindigkeit über einen geschlossenen Rand für saubere Schnittkanten und präzises Arbeiten bis hin zu weiten oder engen Verzahnungen – was beispielsweise eine hohe Laufruhe durch kurze Segmentabstände bewirkt – bis hin zu einer Kernschutzsegmentierung für einen optimalen Schutz des Stammblattes.

Das umfassende Produktprogramm stellt sicher, dass für alle üblichen Maschinentypen vom Winkelschleifer über die Tischsäge und dem Fugenschneider bis hin zur Mauerschlitzfräse und Motortrennschleifer das jeweils richtige Werkzeug für das jeweilige Material zur Verfügung steht. Alle Klingspor-Diamanttrennscheiben sind für den Nass- und Trockenschnitt geeignet.

Für spezifische Anwendungsfelder stellt Klingspor auch Diamanttrennscheiben bereit, die für Bearbeitung unterschiedlicher Materialien geeignet sind. So ergänzt der Hersteller aktuell sein Sortiment in der Produktlinie Extra um die Diamanttrennscheibe DT 350 AB, die für das Trennen von Asphalt und Beton konzipiert ist. Der besondere Vorteil: Ein Werkzeugwechsel ist trotz der unterschiedlichen Beschaffenheit der Materialien nicht mehr notwendig; der Anwender spart dadurch wertvolle Zeit im Arbeitsprozess.

UMFASSENDE INFORMATION UND BERATUNG

Die Arbeitsteilung von Forschung und Entwicklung in Deutschland sowie Produktion in der Ukraine ermöglicht die Herstellung der Diamantwerkzeuge auf hohem Niveau zu attraktiven Marktpreisen. Über die eingespielte Logistik des weltweit agierenden Unternehmens ist die Verfügbarkeit der Ware sichergestellt.

Darüber hinaus liefert Klingspor auch für sein Diamantwerkzeug-Sortiment die umfassende Dienstleistung für die Handelspartner, die sie aus den anderen Angebotsbereichen gewohnt sind: Hier reicht das Spektrum von Informationsbroschüren und Anwendungsvideos bis hin zur attraktiven Präsentation am PoS und der Möglichkeit, speziell geschulte Anwendungstechniker für handelsinterne Schulungen oder auch gemeinsame Besuche bei Handelskunden durchzuführen.

Über die Information von Anwendern auf entsprechenden Messen verstärkt Klingspor darüber hinaus die Ansprache der Zielgruppen. So steht das Unternehmen erstmals auf der Bauma in München, Halle A1 Stand 541, um gezielt das Diamantwerkzeug-Sortiment vorzustellen. ■

In dem eigens für die Entwicklung von Diamantwerkzeugen eingerichteten Labor werden mit modernsten Einrichtungen und fachlicher Kompetenz die Bindungen für die unterschiedlichen Anwendungen der Werkzeuge entwickelt. (Fotos: Klingspor)

Die Universaltrennscheibe DT 350 U eignet sich bestens für Baustellenmaterialien inklusive Beton. Der Anwender profitiert von einem leichten, vibrationsarmen und schnellen Schneiden mit einer hervorragenden Standzeit.

Die Segmente werden durch Kaltpressen in Maschinen geformt, die gleichzeitig sechs Segmente liefern. So werden in einer Acht-Stunden-Schicht 20.000 Segmente produziert.