

DIAMANTWERKZEUGE

BAU UND NATURSTEIN

Diamantseile und Diamanttrennscheiben für Bau, Sanierung
und Natursteingewinnung.



EHWA DIAMOND · SEIT 1975

Innovation in der Diamanttechnik

Seit 1975 wächst EHWA Diamond durch langfristige Partnerschaften mit Kunden weltweit und in unterschiedlichen Branchen. Kontinuierliche Produktentwicklung und ein weltweiter Service sichern die Zufriedenheit unserer Kunden.

Bau und Naturstein

Bau, Naturstein, Bergbau

Elektronik

Halbleiter, Display, Solar, LED

Präzisionsbearbeitung

Automobil und Zulieferer,
Werkzeugschleifen, Optik und
Glas, Maschinenbau, Luft- und
Raumfahrt

CHRONIK

1975	Gründung von EHWA in Seoul, Korea
1981	Beginn des Exports in die USA
1985	Verlegung von Hauptsitz und Produktion nach Osan
1988	Gründung des Forschungs- und Entwicklungszentrums
1993	Zertifizierung nach ISO 9001 (TÜV Deutschland) · Werk in Fujian, China
1995	Vertriebsgesellschaft in Japan · Goldene Industriemedaille zum Nationalen Handelstag
1997	Werk in Weihai, China
2000	Produktivitätspreis des Staatspräsidenten
2002	Werk in Shanghai, China
2003	Zertifizierung durch die oSa (Organization for the Safety of Abrasives)
2004	Vertriebsgesellschaft in Deutschland
2008	Exportpreis des Staatspräsidenten für 100 Mio. US-Dollar
2011	Auswahl als „World Class 300“-Unternehmen durch die koreanische Regierung (erste Runde)
2012	Werk in Jakarta, Indonesien
2013	Neuer Standort Dongtan (F&E und Geschäftsentwicklung) · Tochtergesellschaft in Indien
2015	Tochtergesellschaften in Mexiko und Italien
2016	Zertifizierung nach KOSHA 18001 (Arbeitsschutzmanagement)
2017	Werke in Bac Ninh und Hai Duong, Vietnam
2020	Auszeichnung als traditionsreiches Unternehmen durch das Ministerium für KMU und Start-ups, Republik Korea
2021	Tochtergesellschaft in Alabama, USA
2022	Zertifizierung nach ISO 45001 (TÜV Deutschland)
2024	Auswahl als „Sobujang“-Leitunternehmen (Werkstoffe, Teile, Ausrüstung) durch die koreanische Regierung



STANDORTE KOREA

Osan (Hauptsitz) · Osan 2 · Dongtan (F&E) ·
Pyeongtaek · Cheongju

STANDORTE WELTWEIT

China	Shanghai · Weihai · Fujian
Indonesien	Jakarta
Vietnam	Bac Ninh · Hai Duong
USA	Irvine (Beteiligung) · Alabama
Japan	Nagoya
Thailand	Bangkok
Deutschland	Frankfurt
Indien	Chennai
Mexiko	Monterrey
Italien	Massa

SICHERHEITSHINWEISE

Sicherer Einsatz von Diamanttrennscheiben

Verwenden Sie Produkte mit osa®-Kennzeichen, um Unfälle durch unsichere Schleifmittel zu vermeiden. EHWA ist Mitglied der Organization for the Safety of Abrasives (oSa) und nach ISO 9001 sowie ISO 45001 (TÜV) zertifiziert.

Niemals

- Ungeschultes Personal Diamanttrennscheiben handhaben, lagern, montieren oder verwenden lassen.
- Eine Scheibe montieren oder abnehmen, bevor die Maschine von der Energieversorgung getrennt ist.
- Eine Scheibe montieren, die nicht identifizierbar ist oder keine korrekte Kennzeichnung trägt.
- Eine Scheibe auf einer Maschine montieren, deren Drehzahl die zulässige Höchstgeschwindigkeit der Scheibe überschreitet oder deren Spindeldrehzahl nicht angegeben ist.
- Diamanttrennscheiben für Metall verwenden, sofern sie nicht ausdrücklich dafür ausgelegt sind.
- Eine Scheibe montieren, die heruntergefallen, beschädigt oder unsachgemäß gelagert wurde.
- Die Scheibe mit Gewalt aufsetzen, Scheiben mit zu großer Bohrung verwenden oder die Bohrung verändern.
- Mitnehmerstifte oder Zwischenlagen verwenden, um ein Durchrutschen an handgeführten Maschinen zu verhindern.
- Flansche mit übermäßiger Kraft, mit Hammer oder Verlängerung anziehen.
- Beschädigte, verformte oder verschmutzte Flansche und Befestigungsschrauben verwenden.
- Eine Maschine in schlechtem Zustand oder mit beschädigter Schutzhaube verwenden.
- Die Maschine einschalten, bevor die Schutzhaube wieder angebracht, gesichert und korrekt eingestellt ist.
- Beim Anlaufen nach dem Montieren in der Schnittebene der Scheibe stehen.
- Die Scheibe in Kontakt mit dem Werkstück oder einem anderen Gegenstand starten.
- Von einer Leiter oder aus einer Position arbeiten, in der die Maschine nicht sicher beherrscht wird.
- Die Scheibe zum Schneiden zwingen oder überhitzen lassen.
- Kurven schneiden, die Scheibe im Schnitt verkanten oder mit ihr schleifen.
- Die Scheibe im Schnitt springen, verkanten oder einklemmen lassen.
- Die Scheibe durch seitlichen Druck abbremsen oder die Maschine ablegen, bevor die Scheibe stillsteht.
- Kühlwasser an einer stehenden Scheibe laufen lassen oder die Scheibe an einer unbeaufsichtigten Maschine laufen lassen.
- Scheiben neu besegmentieren, die dafür nicht geeignet sind.
- Scheiben an handgeführten Maschinen trocken einsetzen, sofern dies nicht ausdrücklich zugelassen ist.

Immer

- Die Sicherheitshinweise des Maschinen- und des Scheibenherstellers beachten.
- Diamanttrennscheiben sorgfältig handhaben.
- Den Arbeitsbereich gut beleuchtet, sauber und aufgeräumt halten. Rutschige und unebene Böden sowie Eis und Schnee vermeiden.
- Personen in der Umgebung und Passanten vor Funken und Splintern schützen.
- Scheiben flach auf vollflächiger Unterlage, an einem Haken oder in geeigneten Regalen lagern und zum Schutz vor Rost leicht einölen.
- Die Scheibe auf Schäden prüfen, z. B. Risse im Stammblatt sowie fehlende oder verformte Segmente.
- Prüfen, ob die Scheibe für die Anwendung geeignet und die Kennzeichnung vollständig und lesbar ist.
- Zum Montieren und Abnehmen stets das passende Werkzeug verwenden.
- Die Laufrichtung beachten.
- Nur paarweise passende, saubere, gratfreie und unverformte Spannflansche verwenden.
- Beim Nassschnitt eine ausreichende Wasserzufuhr auf beiden Seiten der Scheibe sicherstellen.
- Das Werkstück so sichern, dass es sich beim Schneiden nicht bewegen kann.
- Schutzhauben korrekt anbringen und so einstellen, dass sie die Scheibe nicht berühren.
- Die Scheibe vor dem Einschalten von Hand drehen, um Rundlauf und Leichtgängigkeit zu prüfen.
- Geeignete Schutzkleidung tragen.
- Die vom Scheiben- oder Maschinenhersteller empfohlene Betriebsdrehzahl einhalten.
- Nach jedem Montieren die Scheibe mindestens 30 Sekunden mit maximaler Betriebsdrehzahl laufen lassen.
- Auf Rundlauf und Vibrationsfreiheit achten. Regelmäßig auf Unterschneiden und Spannungsverlust prüfen.
- Die Scheibe nach dem Ausschalten von selbst auslaufen lassen.
- Die Spindeldrehzahl regelmäßig mit einem Drehzahlmesser kontrollieren.
- Vor Transport oder Lagerung tragbarer und fahrbarer Maschinen die Scheibe abnehmen.

Inhalt

KAPITEL 1

Diamantseile

6

DIAMANTSEILE

Seilsägen im Bau	6
Steinbruch	7
Blockzuschnitt	8

KAPITEL 2

Diamanttrennscheiben

9

SÄGEN

Wandsägen	10
Fugenschneider	11
Brückensägen	14
Tischsägen	15
Motortrennschleifer und Ringsägen	17
Winkelschleifer und Handkreissägen	19
Fugen- und Rissfräser	23
Mauernutfräsen	22

SO LESEN SIE DIE PRODUKTSEITEN

Qualitätsstufen, Eignung und Maße

QUALITÄTSSTUFEN

Supreme	Kurzform in den Tabellen: Sup
Premium	Kurzform in den Tabellen: Pre
Standard	Kurzform in den Tabellen: Std
Economy	Kurzform in den Tabellen: Eco
Super Economy	Kurzform in den Tabellen: Seco

Bei Ausführungen mit mehreren Kurzformen, z. B. „Pre, Std, Eco“, ist die Segmentform in allen genannten Qualitätsstufen lieferbar.

ANWENDUNG

NASS	Nassschnitt mit Wasserkühlung
TROCKEN	Trockenschnitt ohne Wasserkühlung
LASER	Segmente lasergeschweißt

MASSANGABEN

Alle Maße in mm, sofern nicht anders angegeben. Durchmesser werden als Nennmaß geführt. Weitere Abmessungen auf Anfrage.

4"	100	4,5"	115	5"	125	6"	150	7"	180	8"	200	9"	230	10"	250
12"	300	14"	350	16"	400	18"	450	20"	500	24"	600	26"	650	28"	700
30"	750	32"	800	36"	900	40"	1000	44"	1100	48"	1200	52"	1300	64"	1600

EIGNUNG NACH MATERIAL

Die Zahl in der Tabelle gibt die Eignung der Ausführung für den jeweiligen Werkstoff an. Je dunkler das Feld, desto besser geeignet.

5	Am besten geeignet
4	Sehr gut geeignet
3	Gut geeignet
2	Geeignet
1	Bedingt geeignet
–	Nicht empfohlen

ARTIKELNUMMERN

Zusätze in Klammern kennzeichnen die Ausführung: **(T)** Turbo, **(24)** Segmentlänge 24 mm, **(I)** Insert, **(S)** Schrägsegment, **(W)** Keilsegment.

Die Ziffer vor der Klammer bei Fugenschneiderblättern steht für die Leistungsklasse der Maschine.

Diamantseile für Seilsägen im Bau

Diamantseile mit gesinterten, galvanisch belegten oder gelöteten Perlen für Beton, Stahlbeton und Metall.



NASS

PERLEN-Ø	GESINTERT	GALVANISCH	GELÖTET
9	40	40	–
10,5	40 / 50	40 / 44 / 48 / 53	40 / 48 / 53
11	40	40 / 48	48
12,5	40	–	–

Angabe	Perlen pro Meter	Montage	Gummi + Feder
max. Umfangsgeschw.	40 m/s		

QUALITÄT	Supreme						Premium				Std	Economy	
Ausführung	Zenes is gesint ert	Galvanisch		Gelötet			Gesintert	Galva nisch	Gelöte t		Gesint ert	Gesintert	
Artikelnummer	RUZRW (40S)	SUWEW (53S)	SUWEW (48S)	RUWEW (44S)	SUWBW (53S)	SUWBW (48S)	RPWCH (40S)	RPWCD (50S)	RPWEW (40S)	RPWBW (40S)	RSWCW (40S)	REWCW (40S)	CEWCW (12.5D)

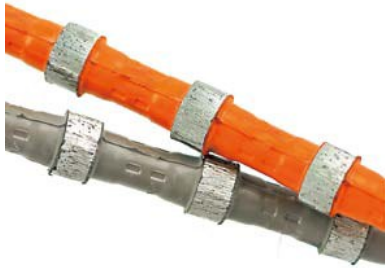
EIGNUNG NACH MATERIAL

Beton / Ziegel	2	–	–	1	–	–	1	–	1	1	2	3	3
Stahlbeton	3	1	1	2	2	2	3	–	2	2	3	3	–
Stark bewehrter Stahlbeton	5	3	3	5	3	3	2	–	3	3	1	–	–
Stahlbeton, trocken	–	4	4	4	4	4	–	3	3	3	–	–	–
Metall	–	5	5	4	5	5	–	–	2	2	–	–	–
Metall, trocken	–	4	3	2	4	3	–	–	1	1	–	–	–

Eignung: **5** am besten geeignet **4** sehr gut **3** gut **2** geeignet **1** bedingt geeignet **–** nicht empfohlen

Diamantseile für den Steinbruch

Diamantseile für die Blockgewinnung in Granit und Marmor. Perlen gesintert, galvanisch belegt oder gelötet, auf Gummi montiert.



NASS

PERLEN-Ø	GESINTERT	GALVANISCH	GELÖTET
10,5	nur Perlen	–	–
11	40	nur Perlen	nur Perlen
11,5	40	–	–

Angabe	Perlen pro Meter	Montage	Gummi
max. Umfangsgeschw.	40 m/s		

PERLEN

Zenesis gesintert Sup

Gesintert Pre, Std, Eco

Galvanisch Sup, Pre

Gelötet Sup, Pre

QUALITÄT	Premium		Standard			Economy	
Ausführung	Zenesis gesintert	Gesintert	Gesintert	Galvanisch	Gelötet	Gesintert	Gesintert
Artikelnummer	GPZRW	GPWQW	GSWQW	MSWMW(E)	MSWMW(B)	GEWQW	MEWMW(S)

EIGNUNG NACH MATERIAL

Granit Klasse 6	4	4	2	–	–	–	–
Granit Klasse 5	3	3	3	–	–	2	–
Granit Klasse 3–4	2	2	4	–	–	3	–
Granit Klasse 1–2	1	1	3	–	–	4	–
Marmor	–	–	–	4	4	–	3

Eignung: **5** am besten geeignet **4** sehr gut **3** gut **2** geeignet **1** bedingt geeignet **–** nicht empfohlen

„nur Perlen“: Perlen einzeln lieferbar, nicht als konfektioniertes Seil.

Diamantseile für den Blockzuschnitt

Gesinterte Diamantseile für Einseil- und Mehrseilmaschinen zum Auftrennen von Granitblöcken in Platten. Perlen auf Kunststoff montiert.



NASS

PERLEN-Ø	PERLEN PRO METER	PERLENHÖHE
11 (Einseil)	30 / 37	6
8,5 / 8,3 / 8 (Einseil)	37	6 / 7
7,3 (Mehrseil)	37	6 / 7
6,3 (Mehrseil)	37	7
5,3 (Mehrseil)	37	7

Perlen	gesintert	Montage	Kunststoff
Werkstoff	Granit	max. Umfangsgeschw.	40 m/s

QUALITÄT	Premium		
Ausführung	Life hohe Standzeit	Standard ausgewogen	Speed hohe Schnittleistung
Einseilmaschine	GPWSW	GWSW	GEWSW
Mehrseilmaschine	GPWTW	GSWTW	GEWTW
Mehrseil, Multi-Perle	GPWTX	GSWTX	GEWTX



BAU · KAPITEL 2

SÄGEN

Diamanttrennscheiben und Diamantseile für Wandsägen, Fugenschneider, Seil-, Tisch- und Brückensägen sowie handgeführte Maschinen.

Wandsägen	10
Fugenschneider	11
Brückensägen	14
Tischsägen	15
Motortrennschleifer und Ringsägen	17
Winkelschleifer und Handkreissägen	19
Fugen- und Rissfräser	23
Mauernutfräsen	22

WANDSÄGEN

Wandsägeblätter

Hohe Schnittleistung in unterschiedlichen Materialien. Für Wandsägen mit 10–30 kW Antriebsleistung.



NASS

LASER

Ø (MM)	SEGMENTBREITE (MM)
500 · 600 · 650 · 700 · 750	4,0 / 4,4 / 4,8
800 · 900 · 1000 · 1200 · 1600	4,4 / 4,8

Segmentlänge	24 / 40 mm	Segmenthöhe	10 mm gelötet · 12 mm Laser
Segmentform	Normal 40 · U-Form 40 · Kurz 24	max. Umfangsgeschw.	63 m/s

QUALITÄT	Supreme		Premium		Standard		Economy
Ausführung	Zenesis U-Form L 40 LASER	Zenesis kurz L 24 LASER	U-Form L 40	Kurz L 24	Normal L 40 LASER	Kurz L 24 LASER	Kurz L 24
Art.-Nr. < 10 kW	RUZWL	RUZWL (24)	RPLWL	RPLWL (24)	RSLWL	RSLWL (24)	REHWL (24)
10–15 kW	RUZWM	RUZWM (24)	RPLWM	RPLWM (24)	RSLWM	RSLWM (24)	REHWM (24)
> 25 kW	RUZWH	RUZWH (24)	RPLWH	RPLWH (24)	RSLWH	RSLWH (24)	REHWH (24)

EIGNUNG NACH MATERIAL

Stark bewehrt, harter Zuschlag	5	5	4	4	2	3	1
Mittel bewehrt, mittlerer Zuschlag	5	5	4	4	3	3	2
Leicht bewehrt, weicher Zuschlag, Ziegel	5	4	4	3	3	2	1

Eignung: **5** am besten geeignet **4** sehr gut **3** gut **2** geeignet **1** bedingt geeignet **–** nicht empfohlen

Verschiedene Lochbilder für Bündigschnitt auf Anfrage. Weitere Maße auf Anfrage.

Fugenschneiderblätter für ausgehärteten Beton

Hohe Schnittleistung in unterschiedlichen Betonqualitäten. Für Fugenschneider mit 10–80 hp.



NASS

LASER

Ø (MM)	SEGMENTBREITE (MM)
300 · 350 · 400	3,2 / 3,6
450 · 500	3,6 / 4,0 / 4,4
600 · 650 · 700 · 750	4,0 / 4,4 / 4,8
800 · 900 · 1000 · 1200	4,4 / 4,8

Segmentlänge	40 mm	Segmenthöhe	10 / 12 mm
Segmentform	Normal / Turbo	max. Umfangsgeschw.	63 m/s

QUALITÄT	Supreme		Premium		Standard		Economy	
Ausführung	Zenesis Normal LASER	Zenesis Turbo LASER	Normal LASER	Turbo LASER	Normal LASER	Turbo LASER	Normal	Turbo
Art.-Nr. < 19 hp	CUZF1	CUZF1(T)	CPLF1	CPLF1(T)	CSLF1	CSLF1(T)	CELF1	CELF1(T)
20–29 hp	CUZF2	CUZF2(T)	CPLF2	CPLF2(T)	CSLF2	CSLF2(T)	CELF2	CELF2(T)
35–48 hp	CUZF3	CUZF3(T)	CPLF3	CPLF3(T)	CSLF3	CSLF3(T)		
50–65 hp	CUZF5	CUZF5(T)	CPLF5	CPLF5(T)	CSLF5	CSLF5(T)		
> 65 hp	CUZF6	CUZF6(T)	CPLF6	CPLF6(T)	CSLF6	CSLF6(T)		

EIGNUNG NACH MATERIAL

Harter Zuschlag, hochfester Beton	5	4	3	2
Mittelharter bis harter Zuschlag, mittlere Festigkeit	5	4	3	2
Weicher Zuschlag, geringe Festigkeit	4	4	4	3

Eignung: **5** am besten geeignet **4** sehr gut **3** gut **2** geeignet **1** bedingt geeignet **–** nicht empfohlen

Weitere Maße auf Anfrage.

Fugenschneiderblätter für Asphalt

Hohe Schnittleistung in unterschiedlichen Asphaltqualitäten. Für Fugenschneider mit 10–80 hp.



NASS

LASER

Ø (MM)	SEGMENTBREITE (MM)
300 · 350 · 400	3,2 / 3,6
450 · 500	3,6 / 4,0 / 4,4
600 · 650 · 700 · 750	4,0 / 4,4 / 4,8
800 · 900 · 1000 · 1200	4,4 / 4,8

Segmentlänge	40 mm	Segmenthöhe	7 / 10 mm
Segmentform	Keil / Schräg / Insert / Normal	max. Umfangsgeschw.	63 m/s

QUALITÄT	Supreme	Premium			Standard			Economy	
Ausführung	Zenesis Insert	Keil	Schräg	Insert	Keil	Schräg	Insert	Insert	Normal
Art.-Nr. < 19 hp	PUZF1(I)	PPLF1(W)	PPLF1(S)	PPLF1(I)	PSLF1(W)	PSLF1(S)	PSLF1(I)	PELF1(I)	PELF1
20–29 hp	PUZF2(I)	PPLF2(W)	PPLF2(S)	PPLF2(I)	PSLF2(W)	PSLF2(S)	PSLF2(I)	PELF2(I)	PELF2
35–48 hp	PUZF3(I)	PPLF3(W)	PPLF3(S)	PPLF3(I)	PSLF3(W)	PSLF3(S)	PSLF3(I)		
50–65 hp	PUZF5(I)	PPLF5(W)	PPLF5(S)	PPLF5(I)	PSLF5(W)	PSLF5(S)	PSLF5(I)		
> 65 hp	PUZF6(I)	PPLF6(W)	PPLF6(S)	PPLF6(I)	PSLF6(W)	PSLF6(S)	PSLF6(I)		

EIGNUNG NACH MATERIAL

Harter Zuschlag, Asphalt auf Beton	5		4			4		3	
Asphalt mit weichem bis mittlerem Zuschlag	5		4			4		4	

Eignung: **5** am besten geeignet **4** sehr gut **3** gut **2** geeignet **1** bedingt geeignet **–** nicht empfohlen

Weitere Maße auf Anfrage.

Fugenschneiderblätter für Frischbeton

Hohe Schnittleistung in frischem, noch nicht ausgehärtetem Beton. Für Fugenschneider mit 10–50 hp.



NASS

LASER

Ø (MM)	SEGMENTBREITE (MM)
300	2,8 / 3,2
350	3,2 / 3,6
400	3,2 / 3,6
450	3,2 / 3,6 / 4,0

Segmentlänge	40 mm	Segmenthöhe	10 / 12 mm
Segmentform	Normal / Schräg / Insert	max. Umfangsgeschw.	63 m/s

QUALITÄT	Supreme	Premium			Standard			Economy
Ausführung	Zenesis Insert	Schräg	Insert	Normal	Schräg	Insert	Normal	Normal
Art.-Nr. < 19 hp	AUZF1(I)	APLF1(S)	APLF1(I)	APLF1	ASLF1(S)	ASLF1(I)	ASLF1	AELF1
20–29 hp	AUZF2(I)	APLF2(S)	APLF2(I)	APLF2	ASLF2(S)	ASLF2(I)	ASLF2	AELF2
35–48 hp	AUZF3(I)	APLF3(S)	APLF3(I)	APLF3	ASLF3(S)	ASLF3(I)	ASLF3	

EIGNUNG NACH MATERIAL

Beton mit hartem Zuschlag	5		4			3		2
Beton mit weichem bis mittlerem Zuschlag	5		4			3		2
Beton mit weichem, abrasivem Zuschlag	5		4			4		3

Eignung: 5 am besten geeignet 4 sehr gut 3 gut 2 geeignet 1 bedingt geeignet – nicht empfohlen

Weitere Maße auf Anfrage.

Brückensägeblätter für Spannbeton

Spezifikationen abgestimmt auf Maschinenleistung, regionalen Zuschlag und Aushärtezeit. Für Maschinen mit 20–60 hp.



NASS

Ø (MM)	SEGMENTBREITE (MM)	
600 · 700	6	
800 · 900 · 1000 · 1100 · 1200 · 1300	8	
Segmentlänge	40 mm	Segmenthöhe
max. Umfangsgeschw.	63 m/s	10 / 12 mm

QUALITÄT	Premium	Standard
Ausführung	Zenesis	Normal
Artikelnummer	RPZTH	RSLRH
EIGNUNG NACH MATERIAL		
Spannbeton	5	4

Eignung: **5** am besten geeignet **4** sehr gut **3** gut **2** geeignet **1** bedingt geeignet ☐ nicht empfohlen

Weitere Maße auf Anfrage. Lasergeschnittene oder Sandwich-Stammbblätter zur Geräuschminderung lieferbar.

Tischsägeblätter, lasergeschweißt

Segmentierte Diamanttrennscheiben für Tischsägen, nass und trocken einsetzbar.



NASS

TROCKEN

LASER

Ø (MM)	SEGMENTLÄNGE	SEGMENTBREITE
250	38	2,4
300	40	2,8
350 · 400	40	3,2
450 · 500	40	3,6
600 · 650 · 700 · 750 · 800 · 900	40	4,5

Segmenthöhe

10 / 12 mm

max. Umfangsgeschw.

63 m/s

AUSFÜHRUNGEN

Zenesis Sup, Pre

Normal Pre, Std, Eco, Seco

Turbo Pre, Std, Eco

Alternative Pre, Std

Breiter U-Schlitz Pre, Std, Eco, Seco

Schmaler U-Schlitz Pre, Std

QUALITÄT	Supreme	Premium	Standard	Economy	Super Economy
Ausführung	Zenesis	Segmentform frei wählbar			
Artikelnummer	UUZHL	UPLHL	USLHL	UELHL	UOLHL

EIGNUNG NACH MATERIAL

Waschbeton	5	4	2	1	–
Schamotte	5	4	2	1	–
Klinker	5	5	3	2	–
Dachziegel	5	5	3	2	1
Granit / Porphy / Basalt / Quarzit / Hartgestein	5	4	3	2	–
Beton / Betonrohr	5	5	3	2	1
Betonstein / Ziegel	–	3	2	2	1
Marmor	3	2	1	1	–
Sandstein / Kalkstein	3	2	1	1	–

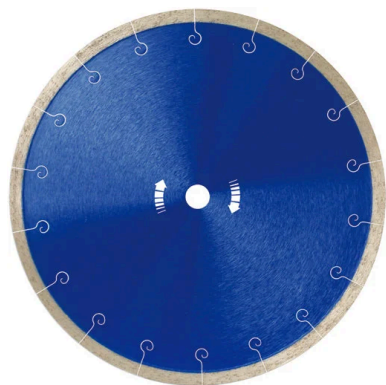
Eignung: **5** am besten geeignet **4** sehr gut **3** gut **2** geeignet **1** bedingt geeignet **–** nicht empfohlen

Weitere Maße auf Anfrage. Kühlschlitze und geräuscharme Stammlätter auf Anfrage.

TISCHSÄGEN · GESINTERT

Tischsägeblätter, gesintert

Diamanttrennscheiben mit geschlossenem Rand für Naturstein, Fliesen und Keramik.



NASS

TROCKEN

Ø (MM)	BREITE (MM)	RANDHÖHE (MM)
100 · 115 · 125	1,6	5,0 / 7,5 / 9,5
150 · 200 · 250	1,6 / 2,0	5,0 / 7,5 / 9,5
300	1,2 (dünner Rand)	5,0 / 7,5 / 9,5
300 · 350	2,0 / 2,2 / 2,4	5,0 / 7,5 / 9,5
400 · 450 · 500	2,4 / 3,2	7,5

max. Umfangsgeschw.

63 m/s

NASS

Vollrand Pre, Std, Eco

Dünner Vollrand Pre

Music-1 Pre, Std, Eco

Music-2 Pre, Std, Eco

TROCKEN

Vollrand Std

Music-1 Std

Music-2 Std

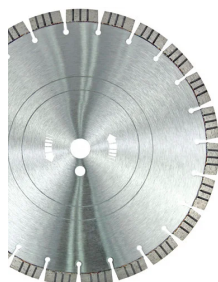
QUALITÄT	Premium	Standard	Economy
Ausführung	Segmentform frei wählbar		
Art.-Nr. nass	UPCRW	USCRW	UECRW
Art.-Nr. trocken		USCRD	
EIGNUNG NACH MATERIAL			
Granit / Porphy / Basalt / Quarzit / Hartgestein	4	3	2
Fliesen / Keramik / Feinsteinzeug	5	4	3
Marmor	4	3	2

Eignung: **5** am besten geeignet **4** sehr gut **3** gut **2** geeignet **1** bedingt geeignet **–** nicht empfohlen

MOTORTRENNSCHLEIFER · RINGSÄGEN

Trennscheiben für Motortrennschleifer und Ringsägen

Lasergeschweißte Diamanttrennscheiben für den Trockenschnitt mit handgeführten Maschinen.



TROCKEN

LASER

Ø (MM)	SEGMENTLÄNGE	SEGMENTBREITE
300	40	2,8
350	40	3,2
400	40	3,2
450	40	3,6

Segmenthöhe	10 / 12 mm	max. Umfangsgeschw.	100 m/s
Ringsäge	L 33 · B 4,2 · H 8 / 10 mm		

AUSFÜHRUNGEN

Zenesis Sup

Normal Pre, Std, Eco, Seco

V-Turbo Pre, Std

Shark Pre, Std

Shallow-Turbo Pre, Std

X-Turbo Pre, Std

S-Turbo Pre, Std

Ringsäge Pre, Std

QUALITÄT	Supreme	Premium	Standard	Economy	Super Economy	Premium Hartmaterial	Standard abrasiv
Ausführung	Zenesis	Segmentform frei wählbar					Normal
Artikelnummer	UZZHD	UPLHD	USLHD	UELHD	UOLHD	HPLHD	ASLHD

EIGNUNG NACH MATERIAL

Stahl / Schienen	3	2	1	–	–	2	–
Sphäroguss / Grauguss	3	2	1	–	–	2	–
Stahlbeton	5	4	2	1	–	5	1
Waschbeton	4	4	2	1	–	4	1
Schamotte	5	4	2	1	–	4	1
Klinker	5	5	3	2	–	5	2
Dachziegel	5	4	3	2	1	5	2
Granit / Porphy / Basalt / Quarzit / Hartgestein	5	4	3	2	–	4	2
Beton / Betonrohr	5	5	3	2	1	5	2
Betonstein / Ziegel	4	3	2	1	1	3	3
Marmor	3	2	1	1	–	2	2
Sandstein / Kalkstein	3	2	1	1	–	2	3
Mörtel	4	3	2	2	1	3	3
Asphalt / Frischbeton	3	2	1	1	–	2	3

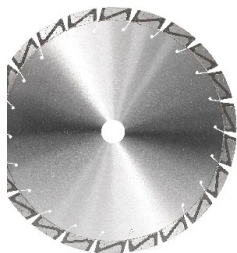
Eignung: **5** am besten geeignet **4** sehr gut **3** gut **2** geeignet **1** bedingt geeignet **–** nicht empfohlen

Weitere Maße auf Anfrage. Kühlschlitze und geräuscharme Stammbblätter auf Anfrage.

AKKU-TRENNSCHLEIFER

Trennscheiben für Akku-Trennschleifer

Lasergeschweißte Diamanttrennscheiben mit kurzer Segmentlänge für akkubetriebene Trennschleifer.



TROCKEN

LASER

Ø (MM)	SEGMENTLÄNGE	SEGMENTBREITE
300	33	2,8
350	33	3,2

Segmenthöhe 10 / 12 mm max. Umfangsgeschw. 100 m/s

AUSFÜHRUNGEN

Zenesis Sup

Normal Pre, Std, Eco

Slant Z Turbo Pre, Std

QUALITÄT	Supreme	Premium	Standard	Economy
Ausführung	Zenesis	Segmentform frei wählbar		Normal
Artikelnummer	BUZAS	BPLAS	BSLAS	BELAS

EIGNUNG NACH MATERIAL

Hartes Material	5	4	1	–
Mittelhartes Material	4	4	2	1
Weiches Material	3	3	2	2

Eignung: 5 am besten geeignet 4 sehr gut 3 gut 2 geeignet 1 bedingt geeignet – nicht empfohlen

MOTORTRENNSCHLEIFER · BSL

Rescue – einlagig gelötet (BSL)

Einlagig diamantbelegte, gelötete Trennscheibe (Brazed Single Layer) für Guss, Stahl, Kunststoff und Holz im Trockenschnitt.



TROCKEN

Ø (MM)	BREITE (MM)
302 · 352 · 409	3,1 / 3,4

max. Umfangsgeschw. 100 m/s

QUALITÄT	Premium BSL
Ausführung	Rescue
Artikelnummer	UPBSD

EIGNUNG NACH MATERIAL

Guss / Sphäroguss / Stahl / PVC-Rohr	5
HDPE / Holz / Kupfer / Faserplatten	3
Mauerwerk / Beton / Ziegel / Stein	2

Eignung: 5 am besten geeignet 4 sehr gut 3 gut 2 geeignet 1 bedingt geeignet – nicht empfohlen

Trennscheiben für Winkelschleifer und Handkreissägen

Lasergeschweißte Diamanttrennscheiben für den Trockenschnitt in Bau- und Werkstoffen aller Art.



TROCKEN

LASER

Ø (MM)	SEGMENTLÄNGE	SEGMENTBREITE
100 · 115 · 125	31	2,2
150	32	2,4
180	33	2,4
200 · 230 · 250	38	2,4

Segmenthöhe	10 / 12 mm	max. Umfangsgeschw.	80 m/s
Herstellung	Vietnam		

AUSFÜHRUNGEN

Zenesis Sup, Pre

Zenesis Turbo Sup, Pre

Normal Pre, Std, Eco, Seco

V-Turbo Pre, Std

Dünn Pre, Std

Shallow-Turbo Pre, Std

X-Turbo Pre, Std

S-Turbo Pre, Std

Turbo Pre, Std, Eco

Dot-Turbo Pre, Std

Wide-Turbo Pre, Std

W-Form Pre, Std

Slant Shallow-Turbo Pre, Std

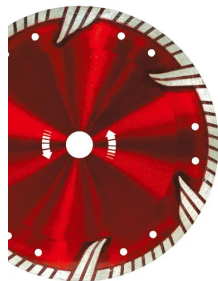
QUALITÄT	Supreme	Premium	Standard	Economy	Super Economy	Premium Hartmaterial	Standard abrasiv
Ausführung	Segmentform frei wählbar					Normal	
Artikelnummer	UUZAD	UPLAD	USLAD	UELAD	UOLAD	HPLAD	ASLAD
EIGNUNG NACH MATERIAL							
Stahl / Schienen	3	2	1	–	–	–	–
Sphäroguss / Grauguss	3	2	1	–	–	2	–
Stahlbeton	5	4	2	1	–	5	1
Waschbeton	5	4	2	1	–	5	1
Schamotte	5	4	2	1	–	4	1
Klinker	5	5	3	2	–	5	2
Dachziegel	5	5	3	2	1	5	2
Granit / Porphy / Basalt / Quarzit / Hartgestein	5	4	3	2	–	5	2
Beton / Betonrohr	5	5	3	2	1	5	2
Betonstein / Ziegel	–	3	3	2	1	3	3
Marmor	3	2	3	1	–	2	2
Sandstein / Kalkstein	3	2	3	1	–	2	3
Mörtel	–	3	2	2	1	3	3
Asphalt / Frischbeton	3	2	1	1	–	2	3

Eignung: **5** am besten geeignet **4** sehr gut **3** gut **2** geeignet **1** bedingt geeignet **–** nicht empfohlen

Weitere Maße auf Anfrage. Kühlschlitze und geräuscharme Stammblätter auf Anfrage.

Gesinterte Trennscheiben für Winkelschleifer und Handkreissägen

Turbo-, Vollrand- und segmentierte Scheiben sowie einlagig gelötete BSL-Scheiben für den Trockenschnitt.



TROCKEN

Ø (MM)	DÜNN-TURBO	TURBO	VOLLRAND	SEGM.
100 · 110/115 · 125	1,4	2,0 / 2,2	1,6	1,6
150 · 180 · 200	–	2,2 / 2,5	1,6 / 2,0	2,0
230 · 250	–	2,5 / 2,8	1,6 / 2,0	2,3
300	–	3,0 / 3,2	2,0 / 2,2 / 2,4	2,8

Höhe Dünn-Turbo / Turbo	7,5 / 10 mm	Höhe Vollrand	5 / 7,5 mm
Höhe segmentiert	7 / 10 / 12 mm	max. Umfangsgeschw.	80 m/s
BSL Ø	100 · 115 · 125 · 150 · 180 · 230	BSL Breite	2,5 / 2,8 mm

DÜNN-TURBO

AC Pre NT Pre NN Pre ON Pre

TURBO

Medium Pre, Std, Eco, Seco Narrow Pre, Std, Eco, Seco Wave Pre, Std Tornado Pre, Std

Tiger-Teeth Pre, Std KT01 Pre, Std

VOLLRAND

Vollrand Std, Seco Music-1 Std Music-2 Std Kisses Std Thin-T Std

SEGMENTIERT

T-Slot Eco Y-Slot Eco ST-Slot Eco TT-Slot Eco

BSL

Rescue Pre Foundry Pre

QUALITÄT	Premiu m	Premiu m	Standar d	Econom y	Super Econom y	Standar d	Super Econom y	Econom y	Premiu m
Ausführung	Dünn- Turbo	Turbo	Turbo	Turbo	Turbo	Vollrand	Vollrand	Segmenti ert	BSL
Artikelnummer	HPCTD	UPCTD	USCTD	UECTD	UOCTC	TSCRD	TOCRC	UECSC	UPBSD

EIGNUNG NACH MATERIAL

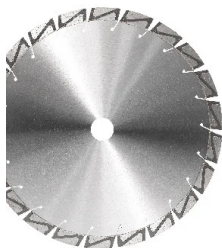
Waschbeton	–	3	1	1	–	–	–	2	1
Schamotte	–	3	1	1	–	–	–	2	1
Granit / Porphy / Basalt / Quarzit / Hartgestein	–	3	3	2	1	–	–	2	1
Fliesen / Keramik / Feinsteinzeug	4	–	–	–	–	3	1	–	2
Beton / Betonrohr	–	4	3	2	1	–	–	2	2
Betonstein / Ziegel	–	3	2	2	1	–	–	2	2
Marmor	3	3	2	1	1	2	1	2	2
Sandstein / Kalkstein	–	2	1	1	–	–	–	–	2
Guss / Sphäroguss / Stahl / PVC-Rohr	–	–	–	–	–	–	–	–	5
HDPE / Holz / Kupfer / Faserplatten	–	–	–	–	–	–	–	–	3

Eignung: 5 am besten geeignet 4 sehr gut 3 gut 2 geeignet 1 bedingt geeignet – nicht empfohlen

AKKU-WINKELSCHLEIFER

Trennscheiben für Akku-Winkelschleifer

Lasergeschweißte Diamanttrennscheiben mit kurzer Segmentlänge für akkubetriebene Winkelschleifer.



TROCKEN

LASER

Ø (MM)	SEGMENTLÄNGE	SEGMENTBREITE
115	28	2,2
125	28	2,2
230	28	2,4
250	28	2,6

Segmenthöhe

10 / 12 mm

max. Umfangsgeschw.

80 m/s

AUSFÜHRUNGEN

Zenesis Sup

Normal Pre, Std, Eco

Slant Z Turbo Pre, Std

QUALITÄT	Supreme	Premium	Standard	Economy
Ausführung	Zenesis	Segmentform frei wählbar		Normal
Artikelnummer	BUZAS	BPLAS	BSLAS	BELAS
EIGNUNG NACH MATERIAL				
Hartes Material	5	4	1	–
Mittelhartes Material	4	4	2	1
Weiches Material	3	3	2	2

Eignung: 5 am besten geeignet 4 sehr gut 3 gut 2 geeignet 1 bedingt geeignet – nicht empfohlen

MAUERNUTFRÄSEN

Trennscheiben für Mauernutfräsen

Lasergeschweißte Diamanttrennscheiben für das Fräsen von Schlitz für Leitungen und Rohre in Mauerwerk und Beton.



TROCKEN

LASER

Ø (MM)	SEGMENTLÄNGE	SEGMENTBREITE
115 · 125	31	2,2
140	32	2,2
150	32	2,4

Segmenthöhe

10 / 12 mm

max. Umfangsgeschw.

80 m/s

AUSFÜHRUNGEN

Zenesis Sup

Normal Pre, Std, Eco

Turbo Pre, Std

X-Turbo Pre, Std

QUALITÄT	Supreme	Premium	Standard	Economy
Ausführung	Zenesis	Segmentform frei wählbar		Normal
Artikelnummer	CUZAX	CPLAX	CSLAX	CELAX
EIGNUNG NACH MATERIAL				
Hartes Material	5	4	1	–
Mittelhartes Material	4	4	2	1
Weiches Material	3	3	2	2

Eignung: **5** am besten geeignet **4** sehr gut **3** gut **2** geeignet **1** bedingt geeignet **–** nicht empfohlen

WINKELSCHLEIFER · FUGENFRÄSEN

Fugen- und Rissfräser für Winkelschleifer

Breite Diamantsegmente zum Ausfräsen von Mörtelfugen und zum Aufweiten von Rissen.



TROCKEN

Ø (MM)	SEGMENTLÄNGE	SEGMENTBREITE
100 · 115	31	6,4 / 9,6 / 12,7
125 · 150 · 180	32	6,4 / 9,6 / 12,7
230	38	6,4 / 9,6 / 12,7

Segmenthöhe 10 / 12 mm max. Umfangsgeschw. 80 m/s

Rissfräser B 9,6 · H 12,7 mm

AUSFÜHRUNGEN

Normal Pre, Std, Eco

Insert Pre, Std

Seitlich verstärkt Pre, Std

Rissfräser Std

Turbo-Rissfräser Eco

QUALITÄT	Premium	Standard	Economy	Economy
Ausführung	Segmentform frei wählbar		Normal	Turbo-Rissfräser
Artikelnummer	CPLAD	CSLAD	CELAD	CECTD
EIGNUNG NACH MATERIAL				
Hartes Material	5	4	1	1
Mittelhartes Material	4	4	2	2
Weiches Material	3	3	2	2

Eignung: 5 am besten geeignet 4 sehr gut 3 gut 2 geeignet 1 bedingt geeignet - nicht empfohlen



KONTAKT

Ihr Ansprechpartner

Fatih Genc

Technischer Vertrieb · EHWA Europe GmbH

E-Mail genc@ehwadia.de

Telefon **+49 (0) 6173 – 99 77 821**

Web ehwadia.de

ANSCHRIFT

EHWA Europe GmbH
Rudolf-Diesel-Str. 7
D-65760 Eschborn-Niederhöchstadt
Deutschland

ZENTRALE

Tel. +49 (0) 6173 – 99 77 80
Fax +49 (0) 6173 – 99 77 820
info@ehwadia.de