

Katalog

Version 24/1



Ihr Partner für die feine
Oberflächenbearbeitung

■ PREMIUM QUALITY
■ MADE IN
■ GERMANY

Galvanisch gebundene
Diamant-/Bornitrid-Werkzeuge



Immer auf dem neuesten Stand mit unserem Download

Gesamt-Katalog



Preisliste



Passwort: heson-1964



Katalog rot
Präzisions-Diamantfeilen

1

Seite
1.1 – 1.28

Inhaltsverzeichnis
Seite 1.4 – 1.5

Katalog blau
Rotierende Präzisionswerkzeuge

2

Seite
2.1 – 2.34

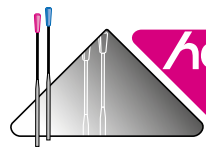
Inhaltsverzeichnis
Seite 2.6 – 2.10

Katalog grün
Abricht-Diamantwerkzeuge

3

Seite
3.1 – 3.18

Inhaltsverzeichnis
Seite 3.3



Diamantfeilen

heson

Catalogue for
precision files
Catalogue de
files de précision



Wir fertigen Diamant- und Bornitrid- Werkzeuge für die gesamte Industrie in galvanischer Bindung

Wir bieten das umfangreichste Diamant- und Bornitrid-Werkzeug-Angebot, mit höchstem Qualitätsstandard – zu einem ehrlichen Preis.

Wir produzieren als Familienunternehmen in den Winzerdörfern Dietlingen/Ellmendingen.

In diesen ländlichen Orten sind wir umgeben von herrlichen Weinbergen und Feldern. In unserer Nachbarschaft alte Fachwerkhäuser mit guten Wein- und Speiselokalen, die zum Einkerhen einladen.

Wo der schwäbische Fleiß zu Hause ist, fertigen wir mit hohem Aufwand und dem Know how jahrelanger Erfahrung

Diamant- und Bornitrid-Werkzeuge – in vielen Formen und Abmessungen.

Durch ständige und präzise Fertigungsqualität haben wir als führender Diamantfeilen-Hersteller einen festen Platz im Wettbewerb eingenommen. Zuverlässige Lieferbereitschaft und seriöse Auftragsabwicklung sind bei uns selbstverständlich – und Diamanten-Kauf ist Vertrauenssache – ein großer Kundenstamm schenkt uns darum sein Vertrauen.

Um auch in der Zukunft marktorientiert fertigen zu können, sind wir gerne für Sie der Ansprechpartner, der in der Lage ist, mit zu Ihren Problemlösungen beizutragen.

We manufacture electro-plated diamond and boron nitride tools for all industries

We offer the most comprehensive product range of diamond and boron nitride tools featuring highest quality levels combined with a reasonable price.

As a family-owned business we are manufacturing at the vintage villages of Dietlingen/Ellmendingen.

These rural places are surrounded by splendid vineyards and fields. There are old framed houses in our neighbourhood with excellent wine taverns and restaurants, where you are tempted to stop.

In this area we are manufacturing diamond and boron nitride tools in many shapes and dimensions with high technical efforts

and the know-how gathered during many years of experience.

As a leading manufacturer of diamond files we have taken a firm position in the competitive field due to a constant and precise manufacturing quality. Our readiness to deliver and our reliability with regard to order handling are a matter of course. The purchase of diamonds is a matter of trust – and, therefore, a great number of customers place their confidence in our firm.

To ensure that in future our fabrication will be market orientated too, we wish to be your partner for all questions and concerns and we are sure to be able to solve your problems.

Nous fabriquons des outils avec une finition galvanique de diamants ou CBN pour l'industrie générale.

Nous offrons la plus grande gamme d'outils diamantés ou avec un revêtement de nitrure de bore avec un standard de qualité le plus élevé et un prix très raisonnable.

Comme entreprise familiale nous produisons dans les villages viticoles Dietlingen/Ellmendingen.

Dans ces endroits ruraux il y a des vignobles et des champs magnifiques. Près d'ici il y a aussi beaucoup de vieilles maisons à colombage avec des tavernes et des restaurants excellents où on est tenté d'entrer se restaurer.

Là nous fabriquons des outils diamantés et en nitrure de bore avec un grand choix de formes et dimensions et avec une

dépense technique d'un niveau haut et un savoir faire acquis pendant des années d'expérience.

Grâce à une qualité de production précise et constante, nous tenons une place stable comme fabricant de limes diamantées. Une disponibilité sur stock et une exécution sérieuse des commandes sont toujours garanties. Comme l'achat des diamants est une affaire de confiance nous avons gagné celle-ci de beaucoup de clients.

Aussi dans l'avenir nous orienterons notre production sur les besoins du marché. Comme votre partenaire nous sommes sûrement dans une position de résoudre vos problèmes.



Firmengründer
Herbert Sonnenberg



Geschäftsführer
Frank Sonnenberg

 PREMIUM QUALITY
 MADE IN
 GERMANY



Feilen aus erster Hand

Firsthand files

Limes
de première
main

**Was Diamantwerkzeuge
wirklich kosten,
sieht man nicht am Preis.**

The price doesn't tell what diamond tools
really cost.

Le prix n'indique pas combien les outils
diamantés coûtent vraiment.

**Langlebiger
ist wirtschaftlicher
ist preiswerter.**

More durable that's more economic
that's more reasonable.

Plus de longue vie c'est plus économique
c'est plus avantageux.

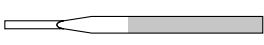
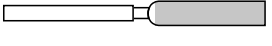
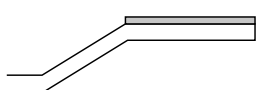
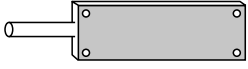
Körnungen
Grains
Granulation

	D 20	D 30
	D 54	D 64
	D 76	D 91
	D 107	D 126
	D 151	D 181





Inhalt Table of Contents Table des Matières	Galvanisch-gebundene Feil-Werkzeuge Electro-plated filing tools Outils de limes avec une surface galvanisée	Seite Page Page															
1 Diamant-Nadelfeilen Diamond-Needle-File Lime Diamantée d' Aiguille	 <table> <tr> <td>1a</td> <td>100 mm</td> <td>1 6</td> </tr> <tr> <td>1b</td> <td>140 mm extra schmal, extra slim, extra-mince</td> <td>1 6</td> </tr> <tr> <td>1c</td> <td>140 mm</td> <td>1 7</td> </tr> <tr> <td>1d</td> <td>160 mm</td> <td>1 8</td> </tr> <tr> <td>1e</td> <td>200 mm</td> <td>1 9</td> </tr> </table>	1a	100 mm	1 6	1b	140 mm extra schmal, extra slim, extra-mince	1 6	1c	140 mm	1 7	1d	160 mm	1 8	1e	200 mm	1 9	
1a	100 mm	1 6															
1b	140 mm extra schmal, extra slim, extra-mince	1 6															
1c	140 mm	1 7															
1d	160 mm	1 8															
1e	200 mm	1 9															
2 Diamant-Angelfeilen mit Handgriff Diamond-File with shank Lime Diamantée avec fût	 <table> <tr> <td>2a</td> <td>100 mm</td> <td>1 10</td> </tr> <tr> <td>2b</td> <td>125 mm</td> <td>1 10</td> </tr> <tr> <td>2c</td> <td>150 mm</td> <td>1 11</td> </tr> <tr> <td>2d</td> <td>200 mm</td> <td>1 11</td> </tr> <tr> <td>2e</td> <td>200 mm nur flachstumpf, only flat hand, seulement pilier</td> <td>1 12</td> </tr> </table>	2a	100 mm	1 10	2b	125 mm	1 10	2c	150 mm	1 11	2d	200 mm	1 11	2e	200 mm nur flachstumpf, only flat hand, seulement pilier	1 12	
2a	100 mm	1 10															
2b	125 mm	1 10															
2c	150 mm	1 11															
2d	200 mm	1 11															
2e	200 mm nur flachstumpf, only flat hand, seulement pilier	1 12															
3 Diamant-Handfeilen mit Griff Diamond Hand File with shank Lime à main Diamantée avec tige	 <table> <tr> <td>3a</td> <td>170 mm Euro Feilen, Euro Files, Limes Euro</td> <td>1 12</td> </tr> <tr> <td>3b</td> <td>215 mm Handfeilen hesonLis, Hand files hesonLis, Limes à main hesonLis</td> <td>1 13</td> </tr> </table>	3a	170 mm Euro Feilen, Euro Files, Limes Euro	1 12	3b	215 mm Handfeilen hesonLis, Hand files hesonLis, Limes à main hesonLis	1 13										
3a	170 mm Euro Feilen, Euro Files, Limes Euro	1 12															
3b	215 mm Handfeilen hesonLis, Hand files hesonLis, Limes à main hesonLis	1 13															
4 Diamant-Riffelfeilen Diamond Riffling File Rifflor Diamanté	 <table> <tr> <td>4a</td> <td>100 mm für Maschinengebrauch, Schaft 3 mm for machine use, shank 3 mm pour usage machine, tige 3mm</td> <td>1 13</td> </tr> <tr> <td>4b</td> <td>150 mm normal standard normal</td> <td>1 14</td> </tr> <tr> <td>4c</td> <td>200 mm hesonLis Riffelfeilen, Riffling files hesonLis, Rifloirs hesonLis</td> <td>1 15</td> </tr> <tr> <td>4d</td> <td>300 mm hesonLis Riffelfeilen XXL, Riffling files hesonLis XXL, Rifflor hesonLis XXL</td> <td>1 15</td> </tr> </table>	4a	100 mm für Maschinengebrauch, Schaft 3 mm for machine use, shank 3 mm pour usage machine, tige 3mm	1 13	4b	150 mm normal standard normal	1 14	4c	200 mm hesonLis Riffelfeilen, Riffling files hesonLis, Rifloirs hesonLis	1 15	4d	300 mm hesonLis Riffelfeilen XXL, Riffling files hesonLis XXL, Rifflor hesonLis XXL	1 15				
4a	100 mm für Maschinengebrauch, Schaft 3 mm for machine use, shank 3 mm pour usage machine, tige 3mm	1 13															
4b	150 mm normal standard normal	1 14															
4c	200 mm hesonLis Riffelfeilen, Riffling files hesonLis, Rifloirs hesonLis	1 15															
4d	300 mm hesonLis Riffelfeilen XXL, Riffling files hesonLis XXL, Rifflor hesonLis XXL	1 15															
5 Diamant-Hemmungsfeilen, Vierkantschaft Diamond-Escapement File, square shaft Lime diamantée aux échappements à manche carée	 <table> <tr> <td>5a</td> <td>140 mm</td> <td>1 16</td> </tr> </table>	5a	140 mm	1 16													
5a	140 mm	1 16															
6 Diamant-Mikro-Zapfenlochfeilen mit Griff Diamond Micro-Notch File with shank Micro-Lime Mortaise avec tige	 <table> <tr> <td>6a</td> <td>100 mm</td> <td>1 16</td> </tr> </table>	6a	100 mm	1 16													
6a	100 mm	1 16															
7 Diamant-Flachfeilen konisch zulaufend Diamond Flat File tapered Lime plate diamantée éfilée	 <table> <tr> <td>7a</td> <td>160 mm 4-6-8-10 mm Breite Width 4-6-8-10 mm Largeur 4-6-8-10 mm</td> <td>1 17</td> </tr> </table>	7a	160 mm 4-6-8-10 mm Breite Width 4-6-8-10 mm Largeur 4-6-8-10 mm	1 17													
7a	160 mm 4-6-8-10 mm Breite Width 4-6-8-10 mm Largeur 4-6-8-10 mm	1 17															

Inhalt Table of Contents Table des Matières	Galvanisch-gebundene Feil-Werkzeuge Electro-plated filing tools Outils de limes avec une surface galvanisée	Seite Page Page
8 Diamant-Schlitzfeilen mit Holzgriff Diamond Slot File with wooden shank Lime à fentes Diamantée avec tige en bois	 8a 100 mm 4-6-8-10 mm Breite Width 4-6-8-10 mm Largeur 4-6-8-10 mm	1 18
	 8b 180 mm 13 mm Breite Width 13 mm Largeur 13 mm	1 19
9 Diamant-Kontaktfeilen mit Griff Diamond-contact-file Lime Diamantée de contact	 9a 140 mm	1 19
10 Diamant-Nadelfeilen Kurze Form Diamond Needle File, Short form Lime Diamantée d'Aiguille, Forme courte	 10a 85 mm für Maschinengebrauch, Schaft 3 mm for machine use, shank 3 mm pour usage machine, tige 3mm	1 19
11 Diamant-Maschinenfeilen mit Schaft 3 mm Diamond Machine File with shank 3 mm Lime Machine Diamantée avec tige 3 mm	 11a 50 mm/60 mm	1 20
12 Diamant-Maschinenfeilen Diamond Machine File Lime Machine Diamantée	 12a 100 mm 125 mm 150 mm 200 mm	1 21
13 Diamant-Federstahldraht Diamond-spring steel wire Fil d'acier diamanté	 13a 130 mm Ø 0,4 mm bis 3,9 mm	1 22
14 Diamant-Folie, selbstklebend, flexibel Diamond film, self-adhesive, flexible Feuille diamantée, autoadhésive, flexible	 14a 50x10 mm bis 30x100 mm	1 23
15 Diamant-Hand-Läpper Diamond Hand Lapping Tool Outils de Lapping Diamanté à main	 15a 170 mm Zum fein Nachläppen For a finish-lap Pour finir le lapping	1 24
16 Diamant-Abzieh-Schärfer mit Griff zum Schärfen von Schneideklängen Diamond Tool Sharpening Steel with shank for sharpening of knife blades Affiloir Diamanté avec tige pour un aiguisage des lames de couteau	 16a 200 mm 150 mm 125 mm	1 24
	 16a 200 mm 150 mm 125 mm	1 24

Nur solange Vorrat reicht.
Only while stocks last.
Seulement jusqu'à épuisement des stocks.

 **ZOLL** Tarifnummer 82031000

1a

64 HRC

Diamant-Nadelfeilen

Diamond-Needle-File

Lime Diamantée d'Aiguille

Best.-Nr.		Maße in mm	Länge Length Long.	Lieferbare Formen	Versions available	Choisissez la forme qui vous convient	Körnung Grains Granulation
							
S 2012 ...		3,8x1,4	Total 100 mm / Belag 50 mm	flachstumpf	flat hand	pilier	D 64
S 2012/R ...		3,8x1,4		flachstumpf mit runden Kanten	flat hand with rounded edges	plate à main r.	
S 2022 ...		4,2x1,3		flachspitz	flat pointed	entrée	
S 2032 ...		3x3		dreikant	three-square	triangulaire	D 54
S 2042 ...		2,2x2,2		vierkant	square	carrée	
S 2052 ...		4x1,6		halbrund	half-round	mironde	
S 2062 ...		2,4-1		rund	round	ronde	D 91
S 2072 ...		4,2x1,2		Messer	knife	couteau	
S 2082 ...		3,8x2		Schwert	feather-edge	épée	
S 2092 ...		3,5x1,8		Vogelzunge	lenticular cross-section	feuille de sauge	D 76
S 2002 ...		4x1,5		Barett	barrette	barrette	
							D 126
							D 107

Set

S 100/5P ... Plastiketui / Plastic case / Étui en plastique



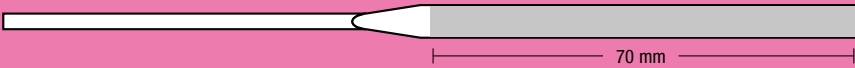
1b

64 HRC

Diamant-Nadelfeilen extra schmal

Diamond-Needle-File extra slim

Lime Diamantée d'Aiguille extra-mince

Best.-Nr.		Maße in mm	Länge Length Long.	Lieferbare Formen	Versions available	Choisissez la forme qui vous convient	Körnung Grains Granulation
							
S 1912 ...		5x1,0	Total 140 mm / Belag 70 mm	flachstumpf	flat hand	pilier	D 64
S 1932 ...		2x2		dreikant	three-square	triangulaire	D 54
S 1942 ...		2,1x2,1		vierkant	square	carrée	D 91
S 1952 ...		3x1,5		halbrund	half-round	mironde	D 76
S 1962 ...		2-1		rund	round	ronde	D 126
							D 181
							D 151

7

Nur solange Vorrat reicht.
Only while stocks last.
Seulement jusqu'à épuisement des stocks.

 ZOLL Tarifnummer 82031000

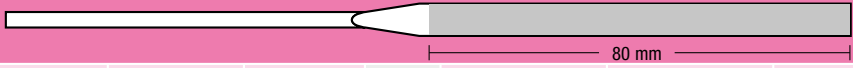
1_d

64 HRC

Diamant-Nadelfeilen

Diamond-Needle-File

Lime Diamantée d'Aiguille

Best.-Nr.		Maße in mm	Länge Length Long.	Lieferbare Formen	Versions available	Choisissez la forme qui vous convient	Körnung Grains Granulation
							
S 2212 ...		5,8x1,8	Total 160 mm / Belag 80 mm	flachstumpf	flat hand	pillier	D 64
S 2212/R ...		5,8x1,8		flachstumpf mit runden Kanten	flat hand with rounded edges	plate à main r.	
S 2222 ...		5,8x1,5		flachspitz	flat pointed	entrée	
S 2232 ...		4x4		dreikant	three-square	triangulaire	D 107
S 2242 ...		2,7x2,7		vierkant	square	carrée	
S 2252 ...		5,8x2,2		halbrund	half-round	mironde	
S 2262 ...		3,0-1		rund	round	ronde	D 151
S 2272 ...		6,5x2		Messer	knife	couteau	
S 2282 ...		6x3		Schwert	feather-edge	épée	
S 2292 ...		5,5x2,5		Vogelzunge	lenticular cross-section	feuille de sauge	D 126
S 2202 ...		5,5x1,7		Barett	barrette	barrette	

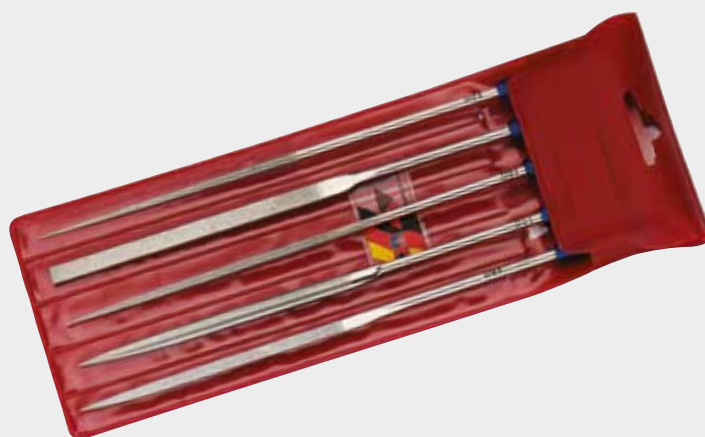
Set

S 160/5P ...	Plastiketui / Plastic case / Étui en plastique	
S 160/6H ...	Holzbox / Wooden box / Boîte en bois	



Nur solange Vorrat reicht.
Only while stocks last.
Seulement jusqu'à épuisement des stocks.

1e Diamant- Nadelfeilen Diamond- Needle-File Lime Diamantée d'Aiguille	Best.-Nr.		Maße in mm	Länge Length Long.	Lieferbare Formen	Versions available	Choisissez la forme qui vous convient	Körnung Grains Granulation		
	90 mm							D 64	D 107	D 181
	S 2312 ...		6,8x1,8	Total 200 mm / Belag 90 mm	flachstumpf	flat hand	pilier			
	S 2312/R ...		6,8x1,8		flachstumpf mit runden Kanten	flat hand with rounded edges	plate à main r.			
	S 2322 ...		8,4x2,2		flachspitz	flat pointed	entrée			
	S 2332 ...		4,5x4,5		dreikant	three-square	triangulaire			
	S 2342 ...		3x3		vierkant	square	carrée			
	S 2352 ...		6,5x2,5		halbrund	half-round	mironde			
	S 2362 ...		3,8-1		rund	round	ronde			
	S 2372 ...		6,6x1,2		Messer	knife	couteau			
	S 2382 ...		8x3,5		Schwert	feather-edge	épée			
	S 2392 ...		6,4x2,6		Vogelzunge	lenticular cross-section	feuille de sauge			
S 2302 ...		6x2,2	Barett		barrette	barrette				
Set	S 200/5P ...	Rolletui / Folding case / Pochette repliable								



Nur solange Vorrat reicht.
Only while stocks last.
Seulement jusqu'à épuisement des stocks.

 ZOLL Tarifnummer 82031000

2_a

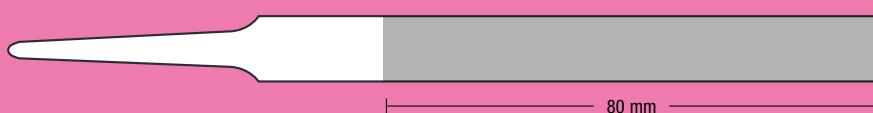
64 HRC

Diamant-Angelfeilen mit Handgriff

Speziell zum Einsatz im Werkzeug- und Formenbau Gesenk- und Matrizenbau Schnitt- und Stanzenbau Extruder etc.

Diamond-File with shank

Lime Diamantée avec fût

Best.-Nr.		Maße in mm	Länge Length Long.	Lieferbare Formen	Versions available	Choisissez la forme qui vous convient	Körnung Grains Granulation
							
S 130/40 ...		10,8x1,8	Total 100 mm / Belag 80 mm	flachstumpf	flat hand	pilier	D 91
S 660/4 ...		3-1		rund	round	ronde	
S 664/4 ...		3,5x3,5		vierkant	square	carée	D 76
S 663/4 ...		5x5		dreikant	three-square	triangulaire	
S 662/4 ...		9x3,5		halbrund	half-round	mironde	D 107
S 667/4 ...		10x1,5		flachspitz	flat pointed	entrée	
							D 126
							D 181

2_b

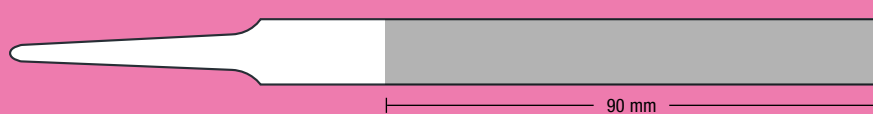
64 HRC

Diamant-Angelfeilen mit Handgriff

Speziell zum Einsatz im Werkzeug- und Formenbau Gesenk- und Matrizenbau Schnitt- und Stanzenbau Extruder etc.

Diamond-File with shank

Lime Diamantée avec fût

Best.-Nr.		Maße in mm	Länge Length Long.	Lieferbare Formen	Versions available	Choisissez la forme qui vous convient	Körnung Grains Granulation
							
S 132/50 ...		12x3,5	Total 125 mm / Belag 90 mm	flachstumpf	flat hand	pilier	D 91
S 660/5 ...		5-2		rund	round	ronde	
S 664/5 ...		5,5x5,5		vierkant	square	carée	D 76
S 663/5 ...		8x8		dreikant	three-square	triangulaire	
S 661/5 ...		12x3,5		Barrett	barrette	barrette	D 107
S 662/5 ...		12x4,5		halbrund	half-round	mironde	
							D 126
							D 181

Nur solange Vorrat reicht.
Only while stocks last.
Seulement jusqu'à épuisement des stocks.

2C 64 HRC Diamant- Angelfeilen mit Handgriff Speziell zum Einsatz im Werkzeug- und Formenbau Gesenk- und Matrizenbau Schnitt- und Stanzenbau Extruder etc. Diamond-File with shank Lime Diamantée avec fût	Best.-Nr.		Maße in mm	Länge Length Long.	Lieferbare Formen	Versions available	Choisissez la forme qui vous convient	Körnung Grains Granulation
								
	S 132/60 ...		13x4	Total 150 mm / Belag 110 mm	flachstumpf	flat hand	pilier	D 91 D 126 D 181
	S 660/6 ...		6-2		rund	round	ronde	
	S 664/6 ...		6x6		vierkant	square	carée	
	S 663/6 ...		9,5x9,5		dreikant	three-square	triangulaire	
	S 661/6 ...		15x4		Barett	barrette	barrette	
	S 662/6 ...		16x5,5		halbrund	half-round	mironde	

2_d 64 HRC Diamant- Angelfeilen mit Handgriff Speziell zum Einsatz im Werkzeug- und Formenbau Gesenk- und Matrizenbau Schnitt- und Stanzenbau Extruder etc. Diamond-File with shank Lime Diamantée avec fût	Best.-Nr.		Maße in mm	Länge Length Long.	Lieferbare Formen	Versions available	Choisissez la forme qui vous convient	Körnung Grains Granulation
								
	S 132/70 ...		20x4	Total 200 mm / Belag 160 mm	flachstumpf	flat hand	pilier	D 91 D 126 D 181
	S 660/7 ...		8-2		rund	round	ronde	
	S 664/7 ...		8x8		vierkant	square	carée	
	S 663/7 ...		14x14		dreikant	three-square	triangulaire	
	S 661/7 ...		21x5		Barett	barrette	barrette	
	S 662/7 ...		21x6		halbrund	half-round	mironde	

Nur solange Vorrat reicht.
Only while stocks last.
Seulement jusqu'à épuisement des stocks.

 ZOLL Tarifnummer 82031000

2_e

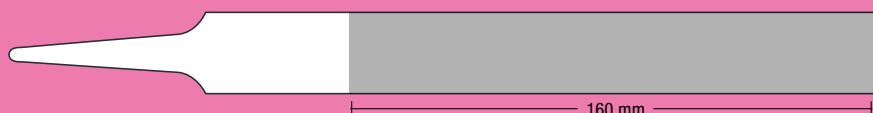
64 HRC

Diamant-Angelfeilen mit Handgriff

Speziell zum Einsatz im Werkzeug- und Formenbau Gesenk- und Matrizenbau Schnitt- und Stanzenbau Extruder etc.

Diamond-File with shank

Lime Diamantée avec fût

Best.-Nr.		Maße in mm	Länge Length Long.	Lieferbare Formen	Versions available	Choisissez la forme qui vous convient	Körnung Grains Granulation
							
S 140/10 ...		10x4	Total 200 mm / Belag 160 mm	flachstumpf	flat hand	pilier	D 91
S 140/12 ...		12x4		flachstumpf	flat hand	pilier	
S 140/15 ...		15x4		flachstumpf	flat hand	pilier	
S 140/20 ...		20x4		flachstumpf	flat hand	pilier	D 76
S 140/25 ...		25x4		flachstumpf	flat hand	pilier	
S 140/30 ...		30x4		flachstumpf	flat hand	pilier	

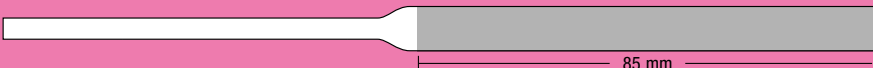
3_a

64 HRC

Diamant-Euro Handfeilen mit Griff

Diamond Euro Hand File with shank

Lime à main Diamantée Euro avec tige

Best.-Nr.		Maße in mm	Länge Length Long.	Lieferbare Formen	Versions available	Choisissez la forme qui vous convient	Körnung Grains Granulation
							
S 320/50 ...		9x3	Total 170 mm / Belag 85 mm	flachstumpf	flat hand	pilier	D 91
S 321/50 ...		5-1		rund	round	ronde	
S 322/50 ...		5x5		vierkant	square	carée	
S 323/50 ...		6x6		dreikant	three-square	triangulaire	D 76
S 324/50 ...		9x3		halbrund	half-round	mironde	

Set S 415/5P ... Plastiketui / Plastic case / Étui en plastique 



Nur solange Vorrat reicht.
Only while stocks last.
Seulement jusqu'à épuisement des stocks.

3_b

64 HRC

Diamant-hesonLis Handfeilen mit Griff

Diamond Hand File
hesonLis
with shank

Lime à main
Diamantée hesonLis
avec tige

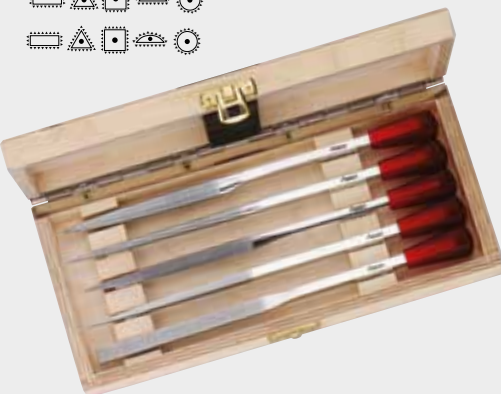
Best.-Nr.		Maße in mm	Länge Length Long.	Lieferbare Formen	Versions available	Choisissez la forme qui vous convient	Körnung Grains Granulation	
								
S 120/50 ...		10x3	Total 215 mm / Belag 100 mm	flachstumpf	flat hand	pilier	D 91	
S 121/50 ...		7-1,5		rund	round	ronde		D 76
S 122/50 ...		5x5		vierkant	square	carée	D 126	
S 123/50 ...		10x10		dreikant	three-square	triangulaire		
S 124/50 ...		11x3,5		halbrund	half-round	mironde	D 151	

Set

S 215/5P ... Rolletui / Folding case / Pochette repliable

S 215/5H ... Holzbox / Wooden box / Boîte en bois



4_a

64 HRC

Diamant- Maschinen Riffelfeilen

Diamond Machine
Riffling File

Rifflor Machine
Diamanté

Best.-Nr.		Maße in mm	Länge Length Long.	Lieferbare Formen	Versions available	Choisissez la forme qui vous convient	Körnung Grains Granulation	
								
S 10 ...		3x1,5	Total 100 mm / Belag 17 mm	flachstumpf gebogen	flat hand curved	pilier courbe	D 91	
S 11 ...		1,5x1,5		dreikant gebogen	three square- curved	triangulaire- courbe		D 126
S 12 ...		2x2		vierkant gebogen	square curved	carée courbe	D 76	
S 13 ...		3-1		rund- gebogen	round curved	ronde- courbe		
S 14 ...		3,5x2		Vogelzunge gebogen	lenticular cross-section curved	feuille de sauge courbe	D 151	

Nur solange Vorrat reicht.
Only while stocks last.
Seulement jusqu'à épuisement des stocks.

 ZOLL Tarifnummer 82031000

4^b

64 HRC

Diamant- Riffelfeilen

Diamond File
Bent

Lime Diamantée
Courbe

Best.-Nr.		Maße in mm	Länge Length Long.	Lieferbare Formen	Versions available	Choisissez la forme qui vous convient	Körnung Grains Granulation
							
S 15 ...		3,5x2	Total 150 mm / Belag 2x 25 mm	oval gerade	oval- straight/curved	oval droit/courbe	D 91
S 16 ...		4x2		halbrund- gebogen	half-round curved	mironde- courbe	
S 18 ...		3x1,5		flachstumpf gebogen	flat hand curved	pilier courbe	
S 19 ...		4x2		flach- gerade	flat straight	plate- droite	
S 20 ...		2x2		vierkant gebogen	square- curved	carée- courbe	
S 21 ...		3,5x1,5		flach- abgewinkelt	flat bent	plate- coudée	
S 22 ...		2x2		dreikant gebogen	three square curved	triangulaire- courbe	D 126
S 23 ...		2x2		dreikant gerade/gebogen	three square- straight/curved	triangulaire- droit/courbe	
S 24 ...		3-1		rund gebogen	round- curved	ronde- courbe	
S 25 ...		3-1		rund- gerade	round- straight	ronde- droit	
S 26 ...		3,5x2		Vogelzunge gebogen	lenticular- cross-section curved	feuille de sauge courbe	
S 27 ...		3-1		Hirten- stab	shepherd's crook	houlette	
S 30 ...		5x1,5		Messer gerade	knife straight	couteau droit	D 107
S 31 ...		5x1,5		Schwert gerade	feather-edge straight	épée droite	

D 91

D 126

D 181

D 76

D 107

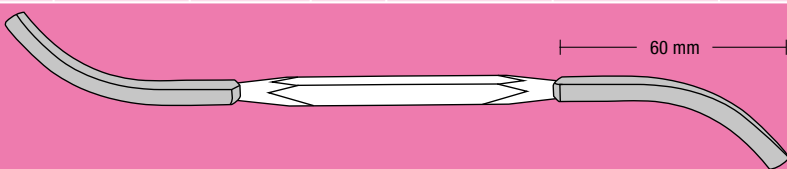
D 151

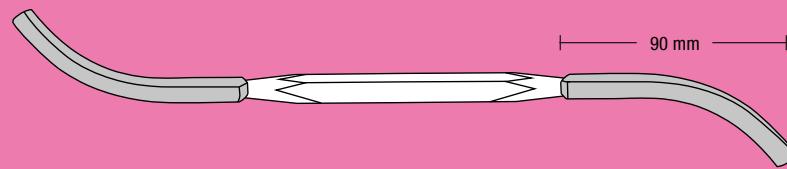
Set

S 150/5P ... Plastiketui / Plastic case / Étui en plastique



Nur solange Vorrat reicht.
Only while stocks last.
Seulement jusqu'à épuisement des stocks.

4_C 64 HRC Diamant-hesonLis Riffelfeilen Diamond hesonLis Riffling File Rifflor hesonLis Diamanté	Best.-Nr.		Maße in mm	Länge Length Long.	Lieferbare Formen	Versions available	Choisissez la forme qui vous convient	Körnung Grains Granulation
								
	S 220/50 ...		7,5x4	Total 200 mm / Belag 2x60 mm	flachstumpf gebogen	flat hand curved	pilier courbe	D 91
	S 221/50 ...		6,5x6,5		dreikant gebogen	three square- curved	triangulaire- courbe	
	S 222/50 ...		6x6		vierkant gebogen	square curved	carée courbe	
	S 223/50 ...		4		rund- gebogen	round curved	ronde- courbe	D 76
	S 224/50 ...		9,5x4		halbrund gebogen	half-round curved	mironde- courbe	D 107
								D 151

4_d 64 HRC Diamant-hesonLis XXL Riffelfeilen Diamond hesonLis XXL Riffling File Rifflor hesonLis XXL Diamanté	Best.-Nr.		Maße in mm	Länge Length Long.	Lieferbare Formen	Versions available	Choisissez la forme qui vous convient	Körnung Grains Granulation
								
	S 520/50 ...		13x4	Total 300 mm / Belag 2x90 mm	flachstumpf gebogen	flat hand curved	pilier courbe	D 91
	S 521/50 ...		10x10		dreikant gebogen	three square- curved	triangulaire- courbe	
	S 522/50 ...		8x8		vierkant gebogen	square curved	carée courbe	
	S 523/50 ...		8-3		rund- gebogen	round curved	ronde- courbe	D 76
	S 524/50 ...		10,2x5,8		halbrund gebogen	half-round curved	mironde- courbe	D 107
								D 151

5_a

64 HRC

Diamant-Hemmungsfeilen Vierkantschaft

Diamond-
Escapement File
square shaft

Lime diamantée
aux échappements
à manche carée

Best.-Nr.		Maße in mm	Länge Length Long.	Lieferbare Formen	Versions available	Choisissez la forme qui vous convient	Körnung Grains Granulation
							
S 617 ...		4x1	Total 140 mm / Belag 41 mm	flachstumpf	flat hand	pilier	D 64
S 614 ...		3x3		dreikant	three-square	triangulaire	
S 619 ...		2x2		vierkant	square	carrée	
S 621 ...		1-0,8		rund	round	ronde	D 54
S 611 ...		3,5x1,5		halbrund	half-round	mironde	D 91
S 610 ...		3,5x1,5		Barett	barrette	barrette	D 107
S 609 ...		3,5x1,5		Vogelzunge	lenticular cross-section	feuille de sauge	

Set

S630/5P ... Plastiketui / Plastic case / Étui en plastique



6_a

64 HRC

Diamant-Mikro- Zapfenlochfeilen mit Griff

Diamond Micro-Notch
File with shank

Micro-Lime Mortaise
avec tige

Best.-Nr.		Maße in mm	Länge Length Long.	Lieferbare Formen	Versions available	Choisissez la forme qui vous convient	Körnung Grains Granulation
							
S 90 ...		2x1	Total 100 mm / 50 mm Belag	flachstumpf	flat hand	pilier	D 64
S 91 ...		2x2		dreikant-stumpf	three-square edgeless	triangulaire épointée	D 54
S 92 ...		2x2		vierkant-stumpf	square edgeless	carée épointée	D 91
S 93 ...		2x1		halbrund-stumpf	half-rounded edgeless	mironde épointée	D 107
S 94 ...		1,5-0,2		rund konisch	round conical	ronde conique	

Set

S99/5P ... Plastiketui / Plastic case / Étui en plastique



7a 64 HRC Diamant-Flachfeilen konisch zulaufend Diamond Flat File tapered Lime plate diamantée éffilée	Best.-Nr.		Maße in mm	Länge Length Long.	Lieferbare Formen	Versions available	Choisissez la forme qui vous convient	Körnung Grains Granulation
	4/6/8/10 2 mm Spitze 0,3 mm 50 mm							
	S 2404 ...		4x(2-0,3)	Total 160 mm / Belag 50 mm	flachstumpf	flat hand	pilier	D 64
	S 2406 ...		6x(2-0,3)		flachstumpf	flat hand	pilier	D 54
	S 2408 ...		8x(2-0,3)		flachstumpf	flat hand	pilier	D 91
	S 2410 ...		10x(2-0,3)		flachstumpf	flat hand	pilier	D 126
Set	S 2411/10P ...	Rolletui / Folding case / Pochette repliable 10x						

1 Satz = 4 Stk. 4mm /
3 Stk. 6mm / 3 Stk. 8mm
Körnungen sortiert nach
Ihrer Wahl

1 set = 4 pieces 4 mm /
3 pieces 6 mm / 3 pieces 8 mm
grains optional

1 jeu = 4 pièces 4mm /
3 pièces 6 mm / 3 pièces 8 mm
grainures au choix

8^a

HSS

Diamant-Schlitzfeilen mit Holzgriff

Extra slim

Diamond Slot File with wooden shank extra slim

Lime à fentes Diamantée avec tige en bois extra-mince

Best.-Nr.		Breite in mm B	Stärke in mm	Länge Length Long.	Lieferbare Formen	Versions available	Choisissez la forme qui vous convient	Körnung Grains Granulation
								
S 04/0,2* ...		4	0,2*	ca. 150 mm mit Griff / Belag 50 mm	flachstumpf	flat hand	pilier	D 64 D 91 D 126
S 04/0,3** ...			0,3**					
S 04/0,4 ...			0,4					
S 04/0,5 ...			0,5					
S 04/0,6 ...			0,6					
S 04/0,7 ...			0,7					
S 04/0,8 ...			0,8					
S 04/0,9 ...			0,9					
S 04/1,0 ...			1,0					
S 06/0,2* ...		6	0,2*		flachstumpf	flat hand	pilier	
S 06/0,3** ...			0,3**					
S 06/0,4 ...			0,4					
S 06/0,5 ...			0,5					
S 06/0,6 ...			0,6					
S 06/0,7 ...			0,7					
S 06/0,8 ...			0,8					
S 06/0,9 ...			0,9					
S 06/1,0 ...			1,0					
S 08/0,2* ...		8	0,2*		flachstumpf	flat hand	pilier	
S 08/0,3** ...			0,3**					
S 08/0,4 ...			0,4					
S 08/0,5 ...			0,5					
S 08/0,6 ...			0,6					
S 08/0,7 ...			0,7					
S 08/0,8 ...			0,8					
S 08/0,9 ...			0,9					
S 08/1,0 ...			1,0					
S 10/0,2* ...		10	0,2*		flachstumpf	flat hand	pilier	D 54
S 10/0,3** ...			0,3**					D 76
S 10/0,4 ...			0,4					D 107
S 10/0,5 ...			0,5					
S 10/0,6 ...			0,6					
S 10/0,7 ...			0,7					
S 10/0,8 ...			0,8					
S 10/0,9 ...			0,9					
S 10/1,0 ...			1,0					

*0,2 nur D 30
**0,3 nur D 54 / D 64

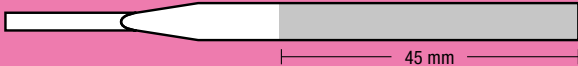
*0,2 only in D 30
**0,3 only in D 54 / D 64

*0,2 seulement en D 30
**0,3 seulement en D 54 / D 64

Nur solange Vorrat reicht.
Only while stocks last.
Seulement jusqu'à épuisement des stocks.

8_b Diamant-Schlitzfeilen mit Holzgriff Diamond Slot File with wooden shank Lime à fentes Diamantée avec tige en bois	Best.-Nr.		Maße in mm	Länge Length Long.	Lieferbare Formen	Versions available	Choisissez la forme qui vous convient	Körnung Grains Granulation	☐ nicht lieferbar	
	 80 mm									
	S 020 ...		0,20x13	Total 180 mm / Belag 80 mm	flachstumpf	flat hand	pilier	max. D 30	☐	☐
	S 030 ...		0,30x13		flachstumpf	flat hand	pilier	max. D 64	☐	☐
	S 040 ...		0,40x13		flachstumpf	flat hand	pilier			
	S 050 ...		0,50x13		flachstumpf	flat hand	pilier			
	S 060 ...		0,60x13		flachstumpf	flat hand	pilier	D 64	D 91	D 151
	S 070 ...		0,70x13		flachstumpf	flat hand	pilier			
	S 080 ...		0,80x13		flachstumpf	flat hand	pilier			
	S 090 ...		0,90x13		flachstumpf	flat hand	pilier	D 54	D 76	D 126
	S 100 ...		1,0x13		flachstumpf	flat hand	pilier			

9_a Diamant-Kontaktfeilen Diamond-contact-file Lime Diamantée de contact	Best.-Nr.		Maße in mm	Länge Length Long.	Lieferbare Formen	Versions available	Choisissez la forme qui vous convient	Körnung Grains Granulation		
								D 76	D 126	
	S 629 ...		8,5x0,9	Total 140 mm / Belag 22 mm	flachstumpf	flat hand	pilier	D 54	D 107	D 181
								D 30	D 91	D 151

10_a 64 HRC Diamant-Maschinen Nadelfeilen Kurze Form Diamond Machine Needle File Short form Lime Machine Diamantée d'Aiguille Forme courte	Best.-Nr.	Maße in mm	Länge Length Long.	Lieferbare Formen	Versions available	Choisissez la forme qui vous convient	Körnung Grains Granulation			
	Schaft Ø 3 mm  45 mm									
	S 2760 ...		5,5x1,5	Total 85 mm / Belag 45 mm	flachstumpf	flat hand	pilier	D 64		
	S 2757 ...		3x3		dreikant	three-square	triangulaire		D 91	
	S 2762 ...		2,5x2,5		vierkant	square	carrée			D 151
	S 2761 ...		2,5-1		rund	round	ronde	D 54		
	S 2758 ...		5,5x2		halbrund	half-round	mironde		D 76	
	S 2759 ...		5x2		Vogelzunge	lenticular cross-section	feuille de sauge			

Nur solange Vorrat reicht.
Only while stocks last.
Seulement jusqu'à épuisement des stocks.

 ZOLL Tarifnummer 82031000

11a

64 HRC

Diamant-Maschinenfeilen mit Schaft 3 mm

Diamond Machine File with shank 3 mm

Lime Machine Diamantée avec tige 3 mm

Best.-Nr.		Maße in mm	Länge Length Long.	Lieferbare Formen	Versions available	Choisissez la forme qui vous convient	Körnung Grains Granulation
Schaft Ø 3 mm 							
S 301 ...		2,0	x1,0x15	50	flachstumpf	flat hand	pilier
S 303 ...		3,0	x1,0x15	50			
S 305 ...		4,0	x1,0x15	50			
S 307 ...		5,0	x2,0x15	50			
S 309 ...		5,0	x2,0x25	60			
S 301a ...		2,0	x1,0x15	50	flachstumpf	flat hand	pilier
S 303a ...		3,0	x1,0x15	50			
S 305a ...		4,0	x1,0x15	50			
S 307a ...		5,0	x2,0x15	50			
S 309a ...		5,0	x2,0x25	60			
S 316 ...		0,5	x4,0x15	50	flachstumpf	flat hand	pilier
S 318 ...		0,75	x4,0x15	50			
S 320 ...		1,0	x4,0x15	50			
S 324 ...		1,0	x4,0x25	60			
S 331 ...			1,0x15	50	rund	round	ronde
S 335 ...			2,0x15	50			
S 337 ...			2,0x25	60			
S 339 ...			3,0x15	50			
S 343 ...			3,0x25	60			
S 345 ...			4,0x15	50			
S 347 ...			4,0x25	60			
S 352 ...		2,0	x1,0x15	50	Vogelzunge	lenticular cross-section	feuille de sauge
S 356 ...		3,5	x2,0x15	50			
S 358 ...		3,5	x2,0x25	60			
S 360 ...		6,0	x3,0x15	50			
S 362 ...		6,0	x3,0x25	60			
S 365 ...		2,0	x2,0x15	50	dreikant	three-square	triangulaire
S 367 ...		3,5	x3,5x15	50			
S 371 ...		3,5	x3,5x25	60			
S 373 ...		4,5	x4,5x15	50			
S 375 ...		4,5	x4,5x25	60			
S 380 ...		1,0	x4,0x15	50	Messer	knife	couteau
S 382 ...		2,0	x6,0x15	50			
S 386 ...		2,0	x6,0x25	60			
S 390 ...		1,5	x1,5x15	50	vierkant	square	carée
S 391 ...		2,0	x2,0x15	50			
S 392 ...		3,0	x3,0x15	50			
S 393 ...		4,0	x4,0x15	50			
S 394 ...		5,0	x5,0x15	50			
S 395 ...		5,0	x5,0x25	60			

Nur solange Vorrat reicht.
Only while stocks last.
Seulement jusqu'à épuisement des stocks.

12a

64 HRC

Diamant-Maschinenfeilen

Diamond Machine File

Lime Machine Diamantée

Best.-Nr.		Maße in mm	Länge mm	Belag mm	Lieferbare Formen	Versions available	Choisissez la forme qui vous convient	Körnung Grains Granulation
1-M ...		2,0x 1,5	100	60	flachstumpf	flat hand	pilier	D 91
6-M ...		4,0x 2,0	125	80				
7-M ...		5,0x 2,0	150	80				
12-M ...		9,0x 3,2	150	80				
13-M ...		10,0x 4,0	150	80				
16-M ...		11,0x 4,0	200	120				
17-M/2 ...		2,0x 1,0	100	60	flachstumpf mit runden Kanten	flat hand with rounded edges	plate à main r.	
17-M/3 ...		3,5x 1,8	125	80				
17-M/4 ...		4,5x 2,0	150	80				
17-M/5 ...		6,0x 2,0	125	80				
17-M/6 ...		9,3x 3,2	150	80				
18-M ...		2,0x 2,0	100	60				
22-M ...		3,0x 3,0	125	80				
23-M ...		4,0x 4,0	125	80	vierkant	square	carée	
25-M ...		5,0x 5,0	150	80				
29-M ...		8,0x 8,0	150	80				
32-M ...		10,0x 10,0	200	120				
38-M ...		3,0x 3,0	125	80				
39-M ...		4,0x 4,0	125	80				
42-M ...		6,0x 6,0	150	80	dreikant	three-square	triangulaire	
45-M ...		8,0x 8,0	150	80				
48-M ...		10,0x 10,0	200	120				
50-M ...		2,0x 1,0	100	60	oval	oval	ovale	
51-M ...		3,5x 2,0	125	80				
52-M ...		6,0x 3,0	150	80				
53-M ...		7,5x 4,0	150	80				
66-M ...		2,0	100	60				
70-M ...		3,5	125	80				
72-M ...		4,0	125	80	rund	round	ronde	
73-M ...		5,0	125	80				
76-M ...		6,5	150	80				
80-M ...		10,0	200	120				
89-M ...		5,0x 2,5	150	80				
92-M ...		8,0x 4,0	150	80	halbrund	half-round	mironde	
96-M ...		10,0x 5,0	200	120				

D 91

D 126

D 181

D 76

D 107

D 151

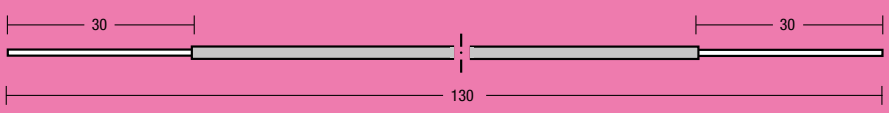
13_a

HCC

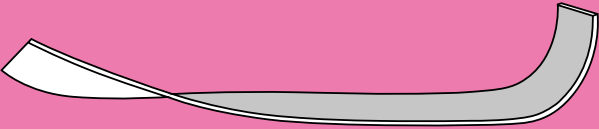
Diamant- Feder- Stahldraht

Diamond-spring
steel wire

Fil d'acier
diamanté

Best.-Nr.	Durchmesser Ø mit Diamant Diameter Ø with diamond Diamètre Ø avec diamant	Körnung Grains Granulation
		
F-S 04 ...	0,4	D 30 ☐ ☐
F-S 05 ...	0,5	D 30 D 54 ☐
F-S 06 ...	0,6	D 54 D 91 D 126
F-S 07 ...	0,7	
F-S 08 ...	0,8	
F-S 09 ...	0,9	
F-S 10 ...	1,0	
F-S 11 ...	1,1	
F-S 12 ...	1,2	
F-S 13 ...	1,3	
F-S 14 ...	1,4	
F-S 15 ...	1,5	
F-S 16 ...	1,6	
F-S 17 ...	1,7	
F-S 18 ...	1,8	
F-S 19 ...	1,9	
F-S 20 ...	2,0	D 30 D 64 D 107
F-S 21 ...	2,1	
F-S 22 ...	2,2	
F-S 23 ...	2,3	
F-S 24 ...	2,4	
F-S 25 ...	2,5	
F-S 26 ...	2,6	
F-S 27 ...	2,7	
F-S 28 ...	2,8	
F-S 29 ...	2,9	
F-S 30 ...	3,0	
F-S 31 ...	3,1	

Sonderlängen und Sonder-
Durchmesser auf Anfrage.
Special lengths and special
diameters upon request.
Longueurs spéciales et
diamètres spéciaux sur
demande.

14_a Diamant Folie selbstklebend flexibel Diamond film self-adhesive flexible Feuille diamantée autoadhésive flexible	Best.-Nr.	Maße mm (Breite x Länge) Dimensions mm (Width x length) Dimensions mm (Largeur x longueur)	Körnung Grains Granulation
			
	F 100 ...	10 x 50	D 181
	F 150 ...	10 x 100	D 151
	F 200 ...	20 x 50	D 126
	F 250 ...	20 x 100	D 107
	F 300 ...	25 x 50	D 91
	F 350 ...	25 x 100	D 76
	F 400 ...	30 x 50	D 64
	F 450 ...	30 x 100	D 54
Sondermaße auf Anfrage. Special dimensions upon request. Dimensions spéciales sur demande.	F 500 ...	40 x 50	D 30
	F 550 ...	40 x 100	D 20
	F 600 ...	50 x 50	
	F 650 ...	50 x 100	

15_a

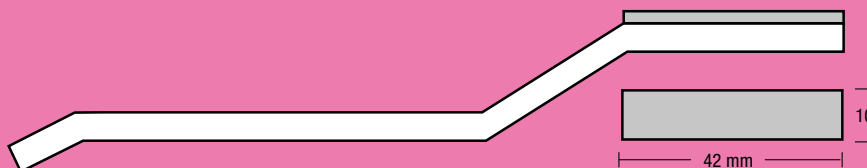
STAHL

Diamant-Hand-Läpper Zum fein Nachläppen

Diamond Hand Lapping Tool
for a finish-lap

Outils de Lapping Diamanté
à main pour finir le lapping

Best.-Nr.	Länge mm	Belag Länge mm	Breite mm	Körnung Grains Granulation
L 10/ ...	170	42	10	D 54
				D 35



16_a

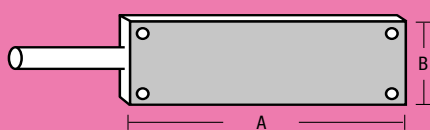
VA

Diamant-Abzieh-Schärfer mit Griff Zum Schärfen von Schneideklingen

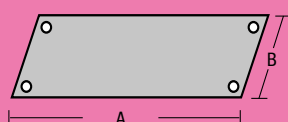
Diamond Tool
Sharpening Steel
with shank
for sharpening of
knife blades

Affiloir Diamanté
avec tige
pour un aiguisage
des lames de couteau

Best.-Nr.	Belag Länge mm	A	Breite mm	B	Körnung Grains Granulation
W200/ ... W150/ ... W120/ ...	200	70	A	B	D 54
	150	50			D 35
	120	25			D 54
W200/N/ ... W150/N/ ... W120/N/ ...	200	70	A	B	D 54
	150	50			D 35
	120	25			D 54



Komplett Kunststoffträger mit Griff incl. Abziehblech
Complete plastic body with shank and metal plate
Corps entièrement en matière plastique avec tige
et plaque de métal



Abziehblech neu zum Nachrüsten (nur Diamant-Auflage)
Metal plate new for a retrofit (only diamond coat)
Plaque de métal neuve pour un rattrapage
(seulement revêtement de diamants)

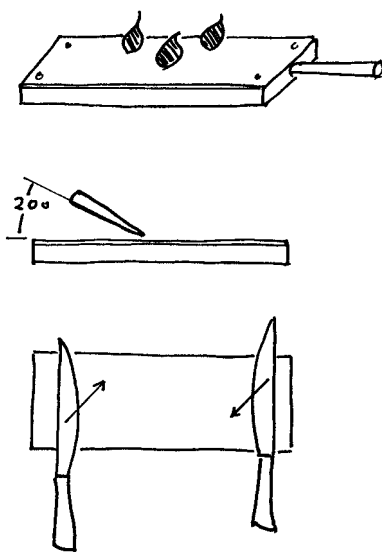
Rostfrei



Info Download

Diamant-Abzieh-Schärfer-Anwendung

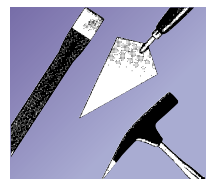
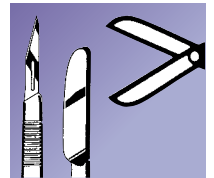
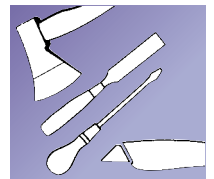
Durch die extra harten Diamanten eignet sich der Abzieh-Schärfer bestens für sämtliche Messer-, Klingen-, Werkzeugformen und Metalle, für kleine, spitze Werkzeuge wie für größere, flächige Werkzeuge. Bei korrekter Anwendung sehr geringe Abnutzung und hohe Wirtschaftlichkeit. Verbrauchte, abgenutzte Diamantschleifplatten lassen sich problemlos austauschen.



Vor dem Schärfen etwas Wasser oder Petrol auf die Schleifplatte aufbringen. Abziehschärfer nicht trocken anwenden!

Zum Schärfen - Schneide im Winkel von 20 Grad auf Schleifplatte setzen.

Mit der Schneide voraus über die Diamantfläche streichen - eine Seite von der Spitze zum Schaft - die Gegenseite vom Schaft zur Spitze.



17a STAHL

Kettensägeschärfer Diamantfeilen

Diamond
Chainsaw

Tronçonneuse
Diamanté

Best.-Nr.	Durchmesser	
K 4,0	Ø 4,0 mm	Belag 180 mm mittig Gesamtlänge 250 mm Mit 2 Griffen rechts und links 
K 4,8	Ø 4,8 mm	
K 5,4	Ø 5,4 mm	

DiamantFeilen in **GOLD** für besondere Anlässe ...

Art.Nr. S140/GOLD/D126



**Galvanisch
gebundene
Diamant-/Bornitrid-
Werkzeuge**

DiamantNadelFeilen
6-teiliger Satz im edlen Holz-Etui.
Das besondere Geschenk

für Jubilare, Mitarbeiter,
Ehrungen, Messe, Präsente,
Werbegeschenke etc.

DiamantFeilen in **GOLD** für besondere Anlässe ...



Art.Nr. S140/GOLD/D126

Galvanisch gebundene Diamant-/Bornitrid- Werkzeuge



DiamantNadelFeilen
6-teiliger Satz im edlen Holz-Etui.
Das besondere Geschenk für
Jubilare, Mitarbeiter,
Ehrungen, Messe, Präsente,
Werbegeschenke etc.

DiamantFeilen echt vergoldet
140 mm Länge, 70 mm Besatz
Flachstumpf, Dreikant, Vierkant,
Halbrund, Rund, Flachspitz,
Körnung D 126 mittel

Idee + Diamantierung
Made in Germany -
Rohlinge aus der Schweiz.
In edlem Holzetui mit goldfarbenen
Metallscharnieren, handgefertigt,
Made in Goldstadt Pforzheim

Bestell- Beispiel

Order Example
Exemple de
Commande

Best.-Nr. **S 2112 / D 126**

Artikel-Nr.
Item-No.
No. d'article

Körnung
Grains
Granulation

Ergänzen Sie die Artikel-Nr. immer
mit der gewünschten Körnung!

Always indicate the desired grains together
with the item number!

Veuillez indiquer la granulation désirée
avec le numéro d'article!

Einkauf

Purchase
Achat

**Gleichbleibende Qualität der
Diamanten garantiert einen
hohen Abrieb mit wenig Druck
bei geringem Verschleiß.**

A steady quality of our diamonds
guarantees high abrasion featuring
low pressure and little wear.

Il y a une abrasion élevée avec
peu de pression et peu d'usure
grâce à la qualité constante de nos
diamants.

Korngrößenvergleich FEPA Standard/US mesh

Comparison of grain sizes
FEPA standard/US mesh

Comparaison de grosseur
de grain

FEPA standard/US mesh

Korngrößen	Siebkörnungs- bezeichnungen FEPA Standard Diamant	Zum Vergleich Maschenzahl eines Siebes / Zoll US mesh
 sehr fein	D 46	325/400
	D 54	270/325
	D 64	230/270
	D 76	200/230
	D 91	170/200
	D 107	140/170
	D 126	120/140
	D 151	100/120
 sehr grob	D 181	80/100
	D 213	70/80
	D 251	60/70
	D 301	50/60
	D 356	45/50
	D 426	40/45
	D 501	35/40
	D 601	30/35

Diamant-Feilen speziell zur Bearbeitung von:

- Hartmetall
- Keramik
- Glas
- Gummi
- Kunststoff
- Nichteisenmetallen
- härzbaren Hartstoffen
- Supernickellegierungen
- Ferriten
- Aufpanzerungen
- Stähle mit geringer Härte

Diamond files suitable for the treatment of:

- Hard metal
- Ceramics
- Glass
- Rubber
- Synthetic material
- Nonferrous metals
- Hardenable hard material
- Supernickel alloys
- Ferrites
- Armour-platings
- Steels with low hardness

Limes diamantées appropriées pour le traitement de:

- Métal dur
- Céramique
- Verre
- Caoutchouc
- Matières synthétiques
- Métaux non-ferreux
- Substance dure durcissable
- Superalloyage de nickel
- Ferrites
- Blindages
- Aciers avec peu de dureté

Umwelt

Environment
Environnement

**Umweltschonende
Fertigung durch kontrollierte
Abwasseranlagen
in der Galvanik.**

Controlled waste water plants in our galvanic
department ensure a clean manufacturing
which is not harmful to the environment.

Grâce aux systèmes contrôlés des eaux
usées dans notre atelier de placage
électrolytique il n'y a pas une charge sur
l'environnement.



Rotierende
Präzisionswerkzeuge

Rotating
precision tools
Outils rotatifs
de précision



Wir fertigen Diamant- und Bornitrid- Werkzeuge für die gesamte Industrie in galvanischer Bindung

Wir bieten das umfangreichste Diamant- und Bornitrid-Werkzeug-Angebot, mit höchstem Qualitätsstandard – zu einem ehrlichen Preis.

Wir produzieren als Familienunternehmen in den Winzerdörfern Dietlingen/Ellmendingen.

In diesen ländlichen Orten sind wir umgeben von herrlichen Weinbergen und Feldern. In unserer Nachbarschaft alte Fachwerkhäuser mit guten Wein- und Speiselokalen, die zum Einkehren einladen.

Wo der schwäbische Fleiß zu Hause ist, fertigen wir mit hohem Aufwand und dem Know how jahrelanger Erfahrung

Diamant- und Bornitrid-Werkzeuge – in vielen Formen und Abmessungen.

Durch ständige und präzise Fertigungsqualität haben wir als führender Diamantfeilen-Hersteller einen festen Platz im Wettbewerb eingenommen. Zuverlässige Lieferbereitschaft und seriöse Auftragsabwicklung sind bei uns selbstverständlich – und Diamanten-Kauf ist Vertrauenssache – ein großer Kundenstamm schenkt uns darum sein Vertrauen.

Um auch in der Zukunft marktorientiert fertigen zu können, sind wir gerne für Sie der Ansprechpartner, der in der Lage ist, mit zu Ihren Problemlösungen beizutragen.

We manufacture electro-plated diamond and boron nitride tools for all industries

We offer the most comprehensive product range of diamond and boron nitride tools featuring highest quality levels combined with a reasonable price.

As a family-owned business we are manufacturing at the vintage villages of Dietlingen/Ellmendingen.

These rural places are surrounded by splendid vineyards and fields. There are old framed houses in our neighbourhood with excellent wine taverns and restaurants, where you are tempted to stop.

In this area we are manufacturing diamond and boron nitride tools in many shapes and dimensions with high technical efforts

and the know-how gathered during many years of experience.

As a leading manufacturer of diamond files we have taken a firm position in the competitive field due to a constant and precise manufacturing quality. Our readiness to deliver and our reliability with regard to order handling are a matter of course. The purchase of diamonds is a matter of trust – and, therefore, a great number of customers place their confidence in our firm.

To ensure that in future our fabrication will be market orientated too, we wish to be your partner for all questions and concerns and we are sure to be able to solve your problems.

Nous fabriquons des outils avec une finition galvanique de diamants ou CBN pour l'industrie générale.

Nous offrons la plus grande gamme d'outils diamantés ou avec un revêtement de nitrure de bore avec un standard de qualité le plus élevé et un prix très raisonnable.

Comme entreprise familiale nous produisons dans les villages viticoles Dietlingen/Ellmendingen.

Dans ces endroits ruraux il y a des vignobles et des champs magnifiques. Près d'ici il y a aussi beaucoup de vieilles maisons à colombage avec des tavernes et des restaurants excellents où on est tenté d'entrer se restaurer.

Là nous fabriquons des outils diamantés et en nitrure de bore avec un grand choix de formes et dimensions et avec une

dépense technique d'un niveau haut et un savoir faire acquis pendant des années d'expérience.

Grâce à une qualité de production précise et constante, nous tenons une place stable comme fabricant de limes diamantées. Une disponibilité sur stock et une exécution sérieuse des commandes sont toujours garanties. Comme l'achat des diamants est une affaire de confiance nous avons gagné celle-ci de beaucoup de clients.

Aussi dans l'avenir nous orienterons notre production sur les besoins du marché. Comme votre partenaire nous sommes sûrement dans une position de résoudre vos problèmes.



Firmengründer
Herbert Sonnenberg



Geschäftsführer
Frank Sonnenberg

 PREMIUM QUALITY
 MADE IN
 GERMANY



Schleif- werkzeuge aus erster Hand

Grinding tools
at first hand

Outils de
rectification
de première
main

Was Diamantwerkzeuge wirklich kosten, sieht man nicht am Preis.

The price doesn't tell what diamond tools
really cost.

Le prix n'indique pas combien les outils
diamantés coûtent vraiment.

Langlebiger ist wirtschaftlicher ist preiswerter.

More durable that's more economic
that's more reasonable.

Plus de longue vie c'est plus économique
c'est plus avantageux.



Sonderwerkzeuge

Special tools

Outils spéciaux

Qualität in jeder Form

**Quality
with each
form**

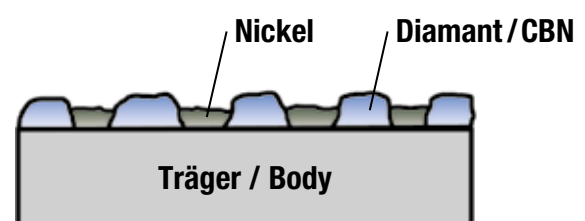
**Qualité
avec chaque
forme**



**Galvanisch gebundene
Diamant-/Bornitrid-
Werkzeuge**

**Electro-plated
diamond/CBN tools**

**Outils galvanisés de
diamants/CBN**





Diamant/Bornitrid Serien- und Sonderanfertigungen

Wir liefern Qualitäts-Werkzeuge in jeder technisch machbaren Form – nach Ihren Anforderungen und Wünschen.



Produziert auf eigenen Drehautomaten die Werkstücke bis zu einem Dm. von 150 mm drehen können.



Beschichtung vom Kunden angelieferter Werkzeugrohlinge

Beschichtung sämtlicher Stahl-Werkstoffe für alle Körnungen in Diamant oder Bornitrid.



Neubeschichtung abgenutzter Werkzeuge

Durch Neubeschichtung vorhandener, abgenutzter Werkzeuge, erzielen unsere Kunden wirtschaftliche Vorteile, da durch sinnvolle Neubeschichtung die Trägerkörper mehrfach verwendet werden können.



Service

Fragen Sie nach den technischen Möglichkeiten – wir bieten Ihnen gerne unseren ganzen Service zu Ihrem Nutzen an.

Diamond/Boron Nitride Series production and specially made to specification

We supply quality tools in any technically possible form upon your specifications and request. Produced on our own automatic lathes, tools can be turned up to a diameter of 150 mm.

Coating of tool blanks which are supplied by our customer

Coating of all steel materials for all grains in diamond or boron nitride.

Recoating of used tools

By means of a recoating of existing, used tools our customers are offered economical advantages, since due to an effective recovering, the bodies can be used several times.

Service

Please ask for technical possibilities – we would be pleased to offer our full service for your benefit.

Diamant/Nitride de Bore Fabrication en série et fabrication spéciale

Nous fournissons des outils de qualité dans chaque forme possible selon vos spécifications et demandes. Fabriqué sur nos propres décolleteuses, les outils peuvent être tournés à un diamètre de 150 mm.

Couchage des ébauches d'outil fournies par nos clients

Revêtement de tous les matériaux en acier pour toutes les granularités en diamant ou nitrure de bore.

Regarnissage des outils usés

Par une recouverture des outils existants et usés, nos clients obtiennent des avantages économiques, car avec un regarnissage ingénieux les corps peuvent être utilisés plusieurs fois.

Service

Demandez des possibilités techniques – nous vous offrons avec plaisir notre service entier à votre profit.

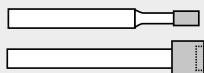
Galvanisch gebundene Diamant-/Bornitrid- Werkzeuge

Electro-plated
diamond/CBN tools

Outils galvanisés de
diamants/CBN

Inhaltsverzeichnis

Table of Contents
Table des Matières



Stahl
Steel

Zylinder Stahlschaft geschliffen / Cylindrical mould / Forme cylindrique / Forma cilíndrica

Seite/Page

Ø mm	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33
0,8					■																	
1,0					■																	
1,3					■																	
1,5					■																	
1,8					■																	
2,0			■		■																	
2,5			■		■																	
3,0			■	■	■																	
3,1		■																				
3,2		■																				
3,3		■																				
3,4		■																				
3,5		■	■		■																	
3,6		■																				
3,7		■																				
3,8		■																				
3,9		■																				
4,0		■	■	■	■																	
4,5		■	■		■										■							
5,0		■	■	■	■										■							
5,5			■												■							
6,0		■	■	■	■										■							
6,5															■							
7,0			■		■										■							
7,5															■							
8,0			■	■	■										■							
8,5															■							
8,6					■																	
9,0			■												■							
9,5																■						
10,0			■	■	■											■						
10,5																■						
10,6					■																	
11,0																■						
11,5																■						
12,0			■		■											■						
12,5																	■					
13,0																	■					
13,5																	■					
14,0																	■					
14,5																	■					
15,0			■		■													■				
15,5																		■				
16,0																		■				
16,5																		■				
17,0																		■				
17,5																			■			
18,0																			■			
18,5																			■			
19,0																			■			
19,5																			■			
20,0																			■			

Galvanisch gebundene Diamant-/Bornitrid- Werkzeuge

Electro-plated
diamond/CBN tools

Outils galvanisés de
diamants/CBN

Inhaltsverzeichnis

Table of Contents
Table des Matières



***VHM**



***VHM**



***VHM**

Zylinder VOLLHARTMETALL / Cylinder solid hard metal / Cylindre métal dur massif

Ø mm	Seite/Page	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33
0,4 VHM		■																					
0,5 VHM		■																					
0,6 VHM		■																					
0,7 VHM		■																					
0,8 VHM		■				■																	
0,9 VHM		■																					
1,0 VHM		■				■																	
1,1 VHM		■																					
1,2 VHM		■											■										
1,3 VHM		■											■										
1,4 VHM		■																					
1,5 VHM		■				■							■										
1,6 VHM		■																					
1,7 VHM		■																					
1,9 VHM		■																					
2,0 VHM		■		■		■							■										
2,1 VHM		■																					
2,2 VHM		■									■												
2,3 VHM		■									■												
2,4 VHM		■									■												
2,5 VHM		■		■		■																	
2,6 VHM		■																					
2,7 VHM		■																					
2,8 VHM		■																					
2,9 VHM		■																					
3,0 VHM		■		■		■																	
3,2 VHM											■												
3,3 VHM											■												
3,4 VHM											■												
3,5 VHM				■																			
4,0 VHM				■																			
4,2 VHM											■												
4,3 VHM											■												
4,4 VHM											■												
4,5 VHM				■																			
5,0 VHM				■								■											
5,2 VHM											■												
5,3 VHM											■												
5,4 VHM											■												
5,5 VHM				■																			
6,0 VHM				■								■											
6,2 VHM											■												
6,3 VHM											■												
6,4 VHM											■												
7,0 VHM												■											
7,2 VHM											■												
7,3 VHM											■												
7,4 VHM											■												
8,0 VHM												■											
8,2 VHM											■												
8,3 VHM											■												
8,4 VHM											■												
9,2 VHM											■												
9,3 VHM											■												
9,4 VHM											■												
10,0 VHM												■											
10,2 VHM											■		■		■								
10,3 VHM											■												

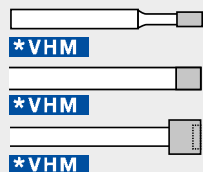
Galvanisch gebundene Diamant-/Bornitrid- Werkzeuge

Electro-plated
diamond/CBN tools

Outils galvanisés de
diamants/CBN

Inhaltsverzeichnis

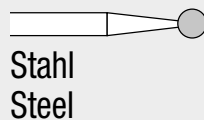
Table of Contents Table des Matières



Zylinder VOLLHARTMETALL / Cylinder solid hard metal / Cylindre métal dur massif

2 Seite/Page

Ø mm	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	
10,4 VHM										■													
12,0 VHM											■		■										
12,2 VHM										■													
12,3 VHM										■													
12,4 VHM										■													
14,0 VHM											■												
15,0 VHM											■		■	■									
15,2 VHM										■													
15,3 VHM										■													
15,4 VHM										■													
16,0 VHM											■												
18,0 VHM											■		■	■									
20,0 VHM											■		■	■									
25,0 VHM													■	■									
30,0 VHM														■									



2 Kugel / Spherical mould / Forme sphérique / Forma esférica

Ø mm	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33
0,5						■																
0,6						■																
0,7						■																
0,8						■																
0,9						■																
1,0						■																
1,1						■																
1,2						■																
1,3						■																
1,4						■																
1,5						■																
1,6						■																
1,7						■																
1,8						■																
1,9						■																
2,0				■		■	■															
2,5				■		■	■															
3,0				■		■	■															
4,0				■		■	■															
5,0				■		■	■															
6,0						■	■															
8,0						■	■															
10,0						■																
12,0						■																
14,0						■																
16,0						■																
18,0						■																
20,0						■																
22,0						■																
25,0						■																
30,0						■																

Kugel 2 VOLLHARTMETALL / Spherical mould solid hard metal / Forme sphérique métal dur massif / Forma esférica

Ø mm	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33
4,0 VHM							■															
5,0 VHM							■															
6,0 VHM							■															
7,0 VHM							■															
8,0 VHM							■															

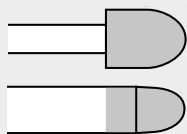
Galvanisch gebundene Diamant-/Bornitrid- Werkzeuge

Electro-plated
diamond/CBN tools

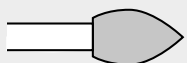
Outils galvanisés de
diamants/CBN

Inhaltsverzeichnis

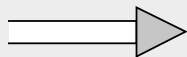
Table of Contents
Table des Matières



Stahl
Steel



Stahl
Steel



Stahl
Steel



Stahl
Steel

Halbkugel / Half ball / Demi-boule

	2 Seite/Page																					
Ø mm	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33
3,0							■															
4,0							■															
5,0							■															
6,0							■															
8,0							■															
10,0							■															
12,0							■															
14,0							■															
16,0							■															
18,0							■															
20,0							■															

2 Flamme / Flame / Flamme

	Seite/Page																					
Ø mm	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33
5,0								■														
7,0								■														
10,0								■														

2 Kegelstifte / Tapered pins / Goupilles coniques

	Seite/Page																					
Ø mm	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33
3,0								■														
4,0								■														
5,0								■														
6,0								■														
8,0								■														
10,0								■														
12,0								■														
14,0								■														
16,0								■														
18,0								■														
20,0								■														
25,0								■														
30,0								■														
35,0								■														
40,0								■														

2 Konusschleifstifte / Cone abrasive pencils / Meulettes coniques sur tige

Gradzahl / Ges.-Winkel	Seite/Page																					
	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33
5°									■													
6°									■													
8°									■													
10°									■													
12°				■					■													
14°									■													
16°									■													
18°									■													
20°									■													

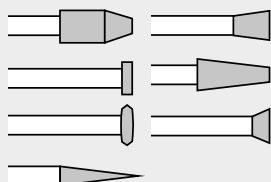
Galvanisch gebundene Diamant-/Bornitrid- Werkzeuge

Electro-plated
diamond/CBN tools

Outils galvanisés de
diamants/CBN

Inhaltsverzeichnis

Table of Contents Table des Matières



Stahl / Steel

Schleifstifte, Formschleifstifte / Abrasive pencils, shaped abrasive pencils / Meulettes sur tige, meulettes fe forme

	Seite/Page																						
Ø mm	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	
6,0				■																			
0,1-3,0				■																			
6,0-3,0				■																			
3,5-6,0				■																			
6,0-2,5				■																			

Schleifwalzen / Diamond-boron nitride grinding disks / Meules diamantées au nitrure de bore / Muelas de diamante/nitruro de boro

Walzen- Ø mm	2 Seite/Page																					
	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33
10																				■		
12																				■		
15																				■		
18																				■		
20																				■		
25																				■		
30																				■		
35																				■		
40																				■		
45																				■		
50																				■		
60																				■		
75																				■		

Trennscheiben / Separating disks / Meules à tronçonner / Muelas para tronzar

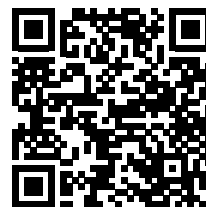
Scheiben- Ø mm	2 Seite/Page																					
	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33
20																					■	
25																					■	
32																					■	
40																					■	
50																					■	
63																					■	
100																					■	
125																					■	

Topfscheibe / Cup wheel / Meule forme coupelle

	2 Seite/Page																						
Ø mm	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	
80																						■	
100																						■	



Anwendungs**in**formationen



Drehzahl**re**chner

Wann Diamant?

Diamantwerkzeuge werden eingesetzt bei der Bearbeitung von:

- Hartmetall
- Keramik
- Glas
- Gummi
- Kunststoff
- Nichteisenmetalle
- härzbaren Hartstoffen
- Supernickellegierungen
- Ferriten
- Aufpanzerungen
- Stählen mit geringerer Härte

Wann Bornitrid- Werkzeuge?

Kubisches Bornitrid-CBN wird eingesetzt vorwiegend bei:

gehärteten Eisenlegierungen (hochlegiert), wie:

- Werkzeugstähle
- Matritzenstähle
- Kugellagerstähle
- rostfreie Stähle
- Eisenlegierungen (zum Teil auch weich)
- Aufpanzerungen
- harte Hochtemperaturwerkstoffe auf Kobalt- oder Nickelbasis
- Supernickellegierungen

Diamanten/Monokristalliner/ Industriediamanten

Unsere blockigen aber schneidfreudigen Diamanten sind in der industriellen Technik weit verbreitet in Schleif-, Läpp- und Polierprozessen. Der Diamant weist eine monokristalline Gitterstruktur auf, die Gleitebenen sind parallel zur optischen Achse orientiert. Bei Belastung bricht das monokristalline Diamantkorn entlang der parallelen Spaltenebenen. Hierdurch entstehen Körner in blockiger Form mit scharfen Schneidkanten.

Diamant ist der härteste bekannte Werkstoff. Zunächst nur als Naturdiamant eingesetzt, der dann nach Größe sortiert, zermahlen oder einer Oberflächenbehandlung unterzogen wurde. Erst seit der Entwicklung der Diamantsynthese-Technologie können Diamantkörnchen auch mit kontrollierten Eigenschaften hergestellt werden. Die Form des Kristalls kann so beeinflusst werden, dass sie unregelmäßig und scharf oder ein vollkommener Oktaeder ist, während gleichzeitig die Festigkeit des Kristalls über einen größeren Wertebereich eingestellt werden kann.

Bei der Herstellung synthetischer Diamantkörnchen spielen Verarbeitungsverfahren und Qualitätskontrolle eine sehr wichtige Rolle. Die Körnungen werden nicht einfach nur nach Größe und

Form sortiert, sondern auch nach Reinheit, Festigkeit und thermischer Stabilität klassifiziert.

CBN Black (kubisches Bornitrid)

Kubisches Bornitrid (CBN) ist nach synthetischem Diamant der zweithärteste Werkstoff und wird aus hexagonalem Bornitrid unter Bedingungen synthetisiert, die denen bei der Herstellung von synthetischem Diamant aus Graphit ähnelt. Zu den wünschenswerten Eigenschaften eines Schleifmittels zählen große Härte, Zähigkeit, Abriebfestigkeit, thermische und chemische Beständigkeit sowie die Fähigkeit während des Einsatzes scharfe Schneidkanten zu behalten.

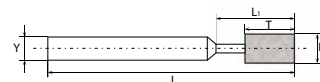
Härte ist eine entscheidende Eigenschaft für jedes Schleifmittel. Jedoch erleiden die meisten Schleifmittel bei hohen Temperaturen während der Anwendung einen Härteverlust. Einer der physikalischen Vorzüge von CBN gegenüber herkömmlichen Schleifmitteln ist, dass es seine höhere Härte bei Umgebungstemperatur über einen großen Temperaturbereich hinweg beibehält.

CBN Schleifmittel ermöglichen beim Schleifen, Honen und Feinschlichten gehärteter Eisenwerkstoffe und schwer zerspanbarer Legierungen im Vergleich zu herkömmlichen Schleifmitteln eine höhere

Produktivität und beträchtlich längere Werkzeugstandzeiten. CBN ist beim Schleifen von Werkzeugen sowie bei Schleifvorgängen in der Massenfertigung fest etabliert, und wird in der Automobilindustrie ebenso genutzt wie im allgemeinen Maschinenbau, sowie in der Luft- und Raumfahrtindustrie. Anwendungsbeispiele hierfür sind Nockenwellen, Kurbelwellen, Einspritzdüsen, Getriebeteile, Getriebe, Gleichlaufgelenke, Lenkteile und Kompressorkomponenten. Zu den vielen Vorteilen von CBN gehört die verbesserte Oberflächenbeschaffenheit und die Erzeugung günstigerer Druckeigenstressungen auf der Oberfläche.



Info **English**



1
a

**Diamant-
Bornitrid-
Schleifstifte
*VHM**
Zylinderform

Cylindrical mould

Forme cylindrique



Bestell-Beispiel

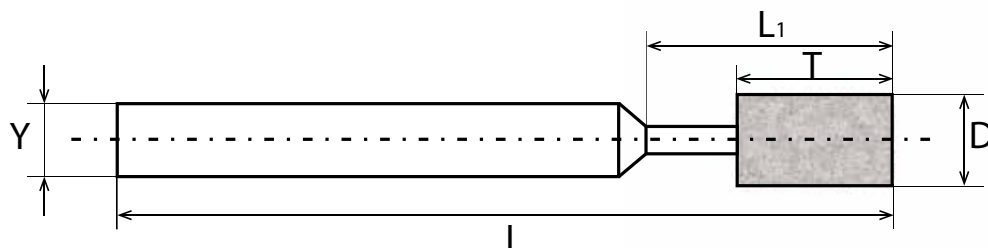
D-S 101/D126

B-S 101/B126

***VHM** Voll-Hart-Metall
Solid hard metal
Métal dur massif

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Belaglänge mm	T	Schaft-Ø mm	Y	Halslänge mm	L ₁	Gesamtlänge mm	L	Körnung	
Schaft-Ø 3 mm											Diamant	Bornitrid
B/D-S 100/4	0,4	*VHM	2		Ø 3 mm h6 *VHM				40		Max D30	Max B30
B/D-S 100/5	0,5	*VHM	2						40		Max D64	Max B64
B/D-S 100/6	0,6	*VHM	3						40		Max D91	Max B91
B/D-S 100/7	0,7	*VHM	3						40		Max D91	Max B91
B/D-S 100/8	0,8	*VHM	3						40		Max D91	Max B91
B/D-S 100/9	0,9	*VHM	3						40		Max D91	Max B91
B/D-S 101	1,0	*VHM	3						40		Max 181	Max 181
B/D-S 101/1	1,1	*VHM	3						40		Max 181	Max 181
B/D-S 101/2	1,2	*VHM	3						40		Max 181	Max 181
B/D-S 101/3	1,3	*VHM	3						40			
B/D-S 101/4	1,4	*VHM	3						40			
B/D-S 102	1,5	*VHM	3						40		D 252	B 252
B/D-S 102/6	1,6	*VHM	4						40			
B/D-S 102/7	1,7	*VHM	4						40			
B/D-S 102/8	1,8	*VHM	4						40			
B/D-S 102/9	1,9	*VHM	4						40			
B/D-S 103	2,0	*VHM	5						40		D 151	B 151
B/D-S 103/1	2,1	*VHM	5						40		D 181	B 181
B/D-S 103/2	2,2	*VHM	5						40			
B/D-S 103/3	2,3	*VHM	5						40		D 126	B 126
B/D-S 103/4	2,4	*VHM	5						40			
B/D-S 104	2,5	*VHM	5						40		D 107	B 107
B/D-S 104/6	2,6	*VHM	5						40			
B/D-S 104/7	2,7	*VHM	5						40		D 91	B 91
B/D-S 104/8	2,8	*VHM	5						40			
B/D-S 104/9	2,9	*VHM	5						40			
B/D-S 105	3,0	*VHM	5						40		D 76	B 76
											D 64	B 64
											D 54	B 54
											D 46	B 46
											D 30	B 30

siehe nächste Seite Ergänzungen Halslängen L₁
see your next page completion for L₁
voyez prochaine page complément pour L₁





Rotierende
Präzisionswerkzeuge

Info:
L1-Längen können
variieren aufgrund der
Schichtstärke der ver-
schiedenen Körnungen
der dazu notwendigen
Rohlinge für den End-
Durchmesser.

Info:
L1-linear measures can
vary due to thickness
of diamond of the
several grains and
necessary blanks for
the end-diameter.

Info:
L1-longueurs peuvent
varier à cause d'épais-
seur du diamant des
grains différents et les
ébauches nécessaires
pour le diamètre défini-
tif.

Galvanisch gebundene Diamant-/Bornitrid- Werkzeuge

Electro-plated
diamond/CBN tools

Outils galvanisés de
diamants/CBN

ZOLL Tarifnummer 68042100

1a

Diamant- Bornitrid- Schleifstifte ***VHM** Zylinderform

Cylindrical mould
Forme cylindrique

***VHM** Voll-Hart-Metall
Solid hard metal
Métal dur massif

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Halslänge mm L ₁	Körnung	Halslänge mm L ₁	Körnung lieferbar bis
INFO → Körnung → L ₁						
B/D-S 100/4	0,4	*VHM	L ₁ 3	bis Korn 30		
B/D-S 100/5	0,5	*VHM	L ₁ 5	bis Korn 30	L ₁ 3	ab 54
B/D-S 100/6	0,6	*VHM	L ₁ 5	bis Korn 91		
B/D-S 100/7	0,7	*VHM	L ₁ 6	bis Korn 54	L ₁ 5	ab 64 bis 91
B/D-S 100/8	0,8	*VHM	L ₁ 10	bis Korn 30	L ₁ 6	ab 54 bis 91
B/D-S 100/9	0,9	*VHM	L ₁ 10	bis Korn 91		
B/D-S 101	1,0	*VHM	L ₁ 10	bis Korn 126	L ₁ 6	ab 151 bis 181
B/D-S 101/1	1,1	*VHM	L ₁ 15	bis Korn 30	L ₁ 10	ab 46 bis 181
B/D-S 101/2	1,2	*VHM	L ₁ 15	bis Korn 91	L ₁ 10	ab 107 bis 181
B/D-S 101/3	1,3	*VHM	L ₁ 15	bis Korn 126	L ₁ 10	ab 151 bis 252
B/D-S 101/4	1,4	*VHM	L ₁ 15	bis Korn 181	L ₁ 10	ab 252
B/D-S 102	1,5	*VHM	L ₁ 15	bei allen Körnungen		
B/D-S 102/6	1,6	*VHM	L ₁ 15	bei allen Körnungen		
B/D-S 102/7	1,7	*VHM	L ₁ 15	bei allen Körnungen		
B/D-S 102/8	1,8	*VHM	L ₁ 15	bei allen Körnungen		
B/D-S 102/9	1,9	*VHM	L ₁ 15	bei allen Körnungen		
B/D-S 103	2,0	*VHM	L ₁ 15	bei allen Körnungen		
B/D-S 103/1	2,1	*VHM	L ₁ 16	bis Korn 54	L ₁ 15	ab 64 bis 252
B/D-S 103/2	2,2	*VHM	L ₁ 16	bis Korn 91	L ₁ 15	ab 107 bis 252
B/D-S 103/3	2,3	*VHM	L ₁ 16	bis Korn 126	L ₁ 15	ab 151 bis 252
B/D-S 103/4	2,4	*VHM	L ₁ 16	bis Korn 181	L ₁ 15	ab 252
B/D-S 104	2,5	*VHM	L ₁ 16	bei allen Körnungen		
B/D-S 104/6	2,6	*VHM	L ₁ 17	bis Korn 54	L ₁ 16	ab 64 bis 252
B/D-S 104/7	2,7	*VHM	L ₁ 17	bis Korn 91	L ₁ 16	ab 107 bis 252
B/D-S 104/8	2,8	*VHM	L ₁ 17	bis Korn 126	L ₁ 16	ab 151 bis 252
B/D-S 104/9	2,9	*VHM	L ₁ 17	bis Korn 181	L ₁ 16	ab 252
B/D-S 105	3,0	*VHM	L ₁ 17	bei allen Körnungen		

1b

Zylinderform Cylindrical mould Forme cylindrique

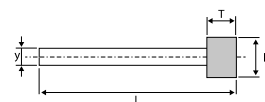


Bestell-Beispiel

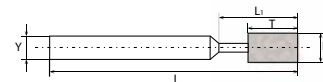
D-S 106/D126
B-S 106/B126

S Stahl
Steel

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Belaglänge mm T	Schaft-Ø mm Y	Gesamtlänge mm L
Schaft-Ø 3 mm					
B/D-S 105/1	3,1		5	Ø 3 mm h6 S	40
B/D-S 105/2	3,2		5		40
B/D-S 105/3	3,3		5		40
B/D-S 105/4	3,4		5		40
B/D-S 106	3,5		5		40
B/D-S 106/6	3,6		5		40
B/D-S 106/7	3,7		5		40
B/D-S 106/8	3,8		5		40
B/D-S 106/9	3,9		5		40
B/D-S 107	4,0		5		40
B/D-S 108	4,5		5		40
B/D-S 109	5,0		6		40
B/D-S 110	6,0		7		40



Körnung		Diamant		Bornitrid	
		D 30	D 46	B 30	B 46
		D 54	D 64	B 54	B 64
		D 76	D 91	B 76	B 91
		D 107	D 126	B 107	B 126
		D 151	D 181	B 151	B 181
		D 252		B 252	



1
C

**Diamant-
Bornitrid-
Schleifstifte**

Zylinderform

Cylindrical mould

Forme cylindrique



Bestell-Beispiel

D-S111/20/D 126

B-S111/20/B 126

***VHM** --Voll-Hart-Metall
Solid hard metal
Métal dur massif

S --Stahl
Steel

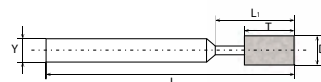
Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Belaglänge mm	T	Schaft-Ø mm	Y	Halslänge mm	L ₁	Gesamtlänge mm	L	Körnung
 Schaft-Ø 6 mm											
B/D-S 111/20	2,0		4		Ø 6 mm h6 S		20		60		Diamant
B/D-S 111/25	2,5		4				20		60		
B/D-S 111/30	3,0		5				20		60		
B/D-S 111/35	3,5		5				20		60		
B/D-S 111/40	4,0		7				20		60		
B/D-S 111/45	4,5		7				20		60		
B/D-S 111/50	5,0		7				20		60		
B/D-S 111/55	5,5		7				20		60		
B/D-S 111	6,0		7		Ø 6 mm h6 *VHM		20		60		Bornitrid
B/D-S 111/20 VH	2,0	*VHM	4				20		60		
B/D-S 111/25 VH	2,5	*VHM	4				20		60		
B/D-S 111/30 VH	3,0	*VHM	5				20		60		
B/D-S 111/35 VH	3,5	*VHM	5				20		60		
B/D-S 111/40 VH	4,0	*VHM	7				20		60		
B/D-S 111/45 VH	4,5	*VHM	7				20		60		
B/D-S 111/50 VH	5,0	*VHM	7				20		60		
B/D-S 111/55 VH	5,5	*VHM	7				20		60		Diamant
B/D-S 111 VH	6,0	*VHM	7				20		60		

1
d

* Auf Wunsch
Belag 10 mm
Upon request
coating 10 mm
Sur demande
revêtement 10 mm

S Stahl
Steel

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Belaglänge mm	T	Schaft-Ø mm	Y	Halslänge mm	L ₁	Gesamtlänge mm	L	Körnung
 Schaft-Ø 6 mm											
B/D-S 112	7,0		10		Ø 6 mm h6 S				60		Bornitrid
B/D-S 113	8,0		10						60		
B/D-S 114	9,0		10						60		
B/D-S 115	10,0		10						60		
B/D-S 116	12,0		15/10 *						60		
B/D-S 117	15,0		15/10 *						60		
											Diamant



1
e

Formschleifstifte

shaped abrasive
pencils

meulettes fe forme



Bestell-Beispiel

D-S126/D 126

B-S126/B 126

S Stahl
Steel

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Belaglänge mm	T	Schaft-Ø mm	Y	Halslänge mm	L ₁	Gesamtlänge mm	L	Körnung
Schaft-Ø 3 mm											Diamant
 D-S 126				40°							
 D-S 127											
 D-S 128				45°							
 D-S 129				12°							
 D-S 130											
 D-S 131											
 D-S 132											
B/D-S 126	6,0		10,0		Ø 3 mm h7	S			40		D 252
B/D-S 127	6,0		1,5						40		
B/D-S 128	6,0		1,0						40		
B/D-S 129	0,1-3,0		14,0						40		
B/D-S 130	6,0-3,0		6,0						40		
B/D-S 131	3,5-6,0		10,0						40		
B/D-S 132	6,0-2,5		2,5						40		

2
a

Diamant- Bornitrid- Schleifstifte

Zylinderform

Cylindrical mould

Forme cylindrique

S Stahl
Steel

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Belaglänge mm	T	Schaft-Ø mm	Y	Halslänge mm	L ₁	Gesamtlänge mm	L	Körnung
Schaft-Ø 2,35 mm											D 126
 B/D-S 203	2,0		5,0		Ø 2,35 mm h7	S	13		40		
Schaft-Ø 2,35 mm											D 107
 B/D-S 205	3,0		5,0		Ø 2,35 mm h7	S			40		
B/D-S 207	4,0		6,0						40		
B/D-S 209	5,0		6,0						40		
B/D-S 210	6,0		6,0						40		
B/D-S 213	8,0		8,0						40		
B/D-S 215	10,0		10,0						40		

Kugelform

Spherical mould

Forme sphérique

S Stahl
Steel

Schaft-Ø 2,35 mm											D 54
 B/D-S 218	2,0				Ø 2,35 mm h7	S	10		40		
B/D-S 219	3,0						10		40		
B/D-S 220	4,0						10		40		
B/D-S 221	5,0						10		40		

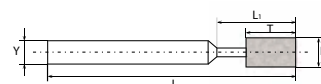
Formschleifstifte

shaped abrasive
pencils

meulettes fe forme

S Stahl
Steel

Schaft-Ø 2,35 mm											D 30
 B/D-S 228	6,0		1,0		Ø 2,35 mm h7	S			40		
Schaft-Ø 2,35 mm											Diamant
 B/D-S 229	0,1-3,0		12		Ø 2,35 mm h7	S			40		



3_a

**Diamant-
Bornitrid-
Schleifstifte**

Zylinderform

Cylindrical mould

Forme cylindrique



Bestell-Beispiel

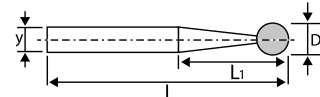
D-S 800/D 126
B-S 800/B 126

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Belaglänge mm	T	Schaft-Ø mm	Y	Halslänge mm	L ₁	Gesamtlänge mm	L	Körnung mm	
												
Zg. 1												
B/D-S 800	0,8		4		3 h7	S	9		55		Max 91	
B/D-S 801	1,0		4		3 h7	S	9		55		Max 181	
B/D-S 802	1,3		4		3 h6	S	13		55		D 252	B 252
B/D-S 803	1,5		4		3 h6	S	13		55			
B/D-S 804	1,8		4		3 h6	S	13		55			
B/D-S 805	2,0		4		3 h6	S	16		55			
B/D-S 806	2,5		4		3 h6	S	16		55			
B/D-S 807	3,0		5		3 h6	S	20		55		D 181	B 181
B/D-S 800 VH	0,8	*VHM	4		3 h6	*VHM	9		55		Max 91	
B/D-S 801 VH	1,0	*VHM	4		3 h6	*VHM	9		55		Max 181	
B/D-S 802 VH	1,3	*VHM	4		3 h6	*VHM	13		55		D 151	B 151
B/D-S 803 VH	1,5	*VHM	4		3 h6	*VHM	13		55			
B/D-S 804 VH	1,8	*VHM	4		3 h6	*VHM	13		55			
B/D-S 805 VH	2,0	*VHM	4		3 h6	*VHM	16		55			
B/D-S 806 VH	2,5	*VHM	4		3 h6	*VHM	16		55			
B/D-S 807 VH	3,0	*VHM	5		3 h6	*VHM	20		55		D 126	B 126
B/D-S 808	3,5		5		3 h6	S	-		55		D 107	B 107
B/D-S 809	4,0		5		3 h6	S	-		55			
B/D-S 810	4,5		5		3 h6	S	-		55			
B/D-S 811	5,0		5		3 h6	S	-		55			
B/D-S 812	5,0		7		6 h6	S	25		75		D 91	B 91
B/D-S 813	6,0		7		6 h6	S	30		75		D 76	B 76
												
B/D-S 814	7,0		8		6 h6	S	-		75		D 64	B 64
B/D-S 815	8,0		8		6 h6	S	-		75		D 54	B 54
B/D-S 816	10,0		10		6 h6	S	-		90			
B/D-S 817	12,0		10		10 h6	S	-		90			
B/D-S 819	15,0		10		10 h6	S	-		90			
B/D-S 820*	3,0		4		6 h6	S	36		90		D 46	B 46
B/D-S 821*	4,0		5		6 h6	S	36		90			
B/D-S 822*	5,0		6		6 h6	S	36		90			
B/D-S 823*	6,0		7		6 h6	S	45		90			
B/D-S 824	8,0		8		6 h6	S	-		90		D 30	B 30
B/D-S 825	8,6		8		8 h6	S	-		110			
B/D-S 826	10,0		10		8 h6	S	-		110			
B/D-S 827	10,6		10		10 h6	S	-		110			
B/D-S 828	12,0		10		10 h6	S	-		110			
B/D-S 829	15,0		10		10 h6	S	-		110		Diamant	Bornitrid

* ohne Aussparung
an Stirn wie Zg. 1

***VHM** Voll-Hart-Metall
Solid hard metal
Métal dur massif

S Stahl
Steel



4a

**Diamant-
Bornitrid-
Schleifstifte**

Kugelform

Spherical mould

Forme sphérique



Bestell-Beispiel

D-S 118/D 126

B-S 118/B 126

S

Stahl
Steel

ANDERE Ø AUF ANFRAGE

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Belaglänge mm	T	Schaft-Ø mm	Y	Halslänge mm	L ₁	Gesamtlänge mm	L	Körnung	
											Diamant	Bornitrid
B/D-S 118/05	0,5				Ø 3 mm h6 S		10		40		Max D30	Max B30
B/D-S 118/06	0,6						10		40		Max D54	Max B54
B/D-S 118/07	0,7						10		40		Max D64	Max B64
B/D-S 118/08	0,8						10		40		Max D91	Max B91
B/D-S 118/09	0,9						10		40		Max D91	Max B91
B/D-S 118/10	1,0						10		40		Max D91	Max B91
B/D-S 118/11	1,1						10		40		Max D91	Max B91
B/D-S 118/12	1,2						10		40		Max D91	Max B91
B/D-S 118/13	1,3						10		40		Max D91	Max B91
B/D-S 118/14	1,4						10		40		Max D91	Max B91
B/D-S 118/15	1,5						10		40		Max D91	Max B91
B/D-S 118/16	1,6						10		40		D 252	B 252
B/D-S 118/17	1,7						10		40		D 181	B 181
B/D-S 118/18	1,8						10		40		D 151	B 151
B/D-S 118/19	1,9						10		40		D 126	B 126
B/D-S 118	2,0						10		40		D 107	B 107
B/D-S 119/25	2,5						10		40		D 91	B 91
B/D-S 119	3						10		40		D 76	B 76
B/D-S 120	4						10		40		D 64	B 64
B/D-S 121	5						13		40		D 54	B 54
B/D-S 122	6						13		40		D 46	B 46
B/D-S 123/50	5				Ø 6 mm h6 S		20		60		D 30	B 30
B/D-S 123/60	6						20		60			
B/D-S 123	8						20		60			
B/D-S 124	10						20		60			
B/D-S 125	12								60			
B/D-S 125/14	14								80			
B/D-S 125/15	15								80			
B/D-S 125/16	16								80			
B/D-S 125/18	18								80			
B/D-S 125/20	20								80			
B/D-S 125/22	22				Ø 8 mm h6 S				80		Diamant	Bornitrid
B/D-S 125/25	25								80			
B/D-S 125/30	30								80			

4b

Kugelform

***VHM**

Spherical mould

Forme sphérique

***VHM**

Voll-Hart-Metall
Solid hard metal
Métal dur massif

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Belaglänge mm	T	Schaft-Ø mm	Y	Halslänge mm	L ₁	Gesamtlänge mm	L	Körnung
Schaft-Ø 3 mm											
B/D-S 140 VH	4	*VHM			Ø 3 mm h6 *VHM				77		Diamant
B/D-S 145 VH	5	*VHM							77		
B/D-S 150 VH	6	*VHM							77		
B/D-S 155 VH	7	*VHM							77		
B/D-S 160 VH	8	*VHM							77		
B/D-S 165 VH	4	*VHM							102		
B/D-S 170 VH	5	*VHM							102		
B/D-S 175 VH	6	*VHM							102		
B/D-S 180 VH	7	*VHM							102		
B/D-S 185 VH	8	*VHM							102		

4c

Kugel flexibel aus Federstahl HSS für das automati- sche Entgraten

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Belaglänge mm	T	Schaft-Ø mm	Y	Halslänge mm	L ₁	Gesamtlänge mm	L
D/B-S 1118	2				3		47 Ø1,5		75	
D/B-S 1119	3				3		47 Ø1,5		75	
D/B-S 1120	4				3		47 Ø1,5		75	
D/B-S 1121	5				3		47 Ø1,5		75	
D/B-S 1122	6				3		47 Ø1,5		75	
D/B-S 1123	8				3		47 Ø1,5		75	

5a

Diamant- Bornitrid- Schleifstifte

Halbkugelfrom

Spherical form
Half ball

Forme sphérique
Demi-boule



Bestell-Beispiel

D-S 910/D 126

B-S 910/B 126

S Stahl
Steel

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Belaglänge mm	T	Schaft-Ø mm	Y	Radius R	Gesamtlänge mm	L
Halbkugel									
B/D-S 910	3		15		h7 h6 h6 h6 h6 h6		1,5	40	
B/D-S 912	4		10				2,0	40	
B/D-S 914	5		10				2,5	40	
B/D-S 916	6		10				3,0	40	
B/D-S 918	8		10				4,0	40	
B/D-S 920	10		10				5,0	40	
B/D-S 922	6		20		h6 h6 h6 h6 h6 h6 h6 h6		3,0	60	
B/D-S 924	8		15				4,0	60	
B/D-S 926	10		15				5,0	60	
B/D-S 928	12		15				6,0	60	
B/D-S 930	14		15				7,0	60	
B/D-S 932	16		15				8,0	60	
B/D-S 934	18		15				9,0	60	
B/D-S 936	20		15				10,0	60	

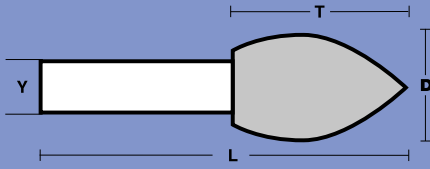
5_b

Flamme

Flame

Flamme

S Stahl
Steel

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Belaglänge mm	T	Schaft-Ø mm	Y	Radius R	Gesamtlänge mm	L	Körnung
 Flamme Schaft-Ø 3 mm										Diamant
B/D-S 980	4		8		Ø 3 mm h6 S			40		D 252 D 181 D 151 D 126 D 107 D 91 D 76 D 64 D 54 D 46 D 30
B/D-S 982	5		10					40		
B/D-S 984	6		10					40		
B/D-S 986	7		12					40		
B/D-S 988	8		13					40		
B/D-S 990	10		15					40		

6_a

Diamant- Bornitrid- Schleifstifte Kegelform

Taper abrasive pins

Goupilles abrasives
coniques



Bestell-Beispiel

D-S 700/60°/D 126

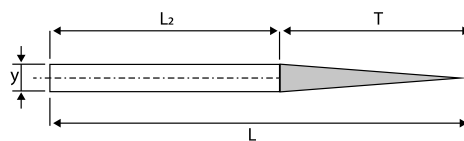
B-S 700/60°/B 126

S Stahl
Steel

* Auf Wunsch
lieferbar in 8/10 mm
Upon request
available in 8/10 mm
Sur demande
disponible en 8/10 mm

**Auf Wunsch in 10 mm

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Schaft-Ø mm	Y	Gesamtwinkel Grad°	α	Schaftlänge mm	L ₂	Gesamtlänge mm	L	Körnung
											
B/D-S 700	3		3 h7	S	Andere Ø und Gesamtwinkel auf Anfrage Other total angles upon request Sur demande autres angles totaux	in 120°			40		Diamant
B/D-S 705	4		3 h6	S			40				
B/D-S 710	5		3 h6	S			40				
B/D-S 715	6		3 h6	S			40				
B/D-S 720	6		6 h6	S				60			
B/D-S 725	8		6 h6	S			60				
B/D-S 730	10		6 h6	S			60				
B/D-S 735	12		6 h6	S			60				
B/D-S 740	14		6 h6	S			60				
B/D-S 742	15		6 h6	S			60				
B/D-S 745	16		6 h6	S	Alle Ø lieferbar in 60° 90° 120°	in 120°	60				Diamant
B/D-S 750	18		6 h6	S			60				
B/D-S 755	20		6 * h6	S			60				
B/D-S 760	25		6 * h6	S			60				
B/D-S 765	30		6 * h6	S			60				
B/D-S 770	35		8 ** h6	S			60				
B/D-S 775	40		8 ** h6	S			60				



7a

Diamant- Bornitrid- Schleifstifte

Konusform

Diamond /
Boron nitride -
abrasive pencils

Meulettes diamant/
niture de bore

Cone abrasive pencils

Meulettes coniques
sur tige



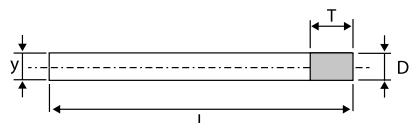
Bestell-Beispiel

D-S 60/5/D 126

B-S 60/5/B 126

S Stahl
Steel

Best.-Nr.	Schaft-Ø mm	Y	Gradzahl/ Ges.-Winkel	Schaftlänge mm	L ₂	Belaglänge mm	T	Gesamtlänge mm	L	Körnung mm
										
B/D-S 60/5	Ø 6 mm	h6	5°	60		68		128		Diamant
B/D-S 60/6			6°	60		55		115		D 252
B/D-S 60/8			8°	60		40		100		D 181
B/D-S 60/10			10°	60		34		94		D 151
B/D-S 60/12			12°	60		26		86		D 126
B/D-S 60/14			14°	60		24		84		D 107
B/D-S 60/16			16°	60		21		81		D 91
B/D-S 60/18			18°	60		19		79		D 76
B/D-S 60/20			20°	60		17		77		D 64
										D 54
										D 46
										D 30
										Diamant
										Bornitrid
										B 252
										B 181
										B 151
										B 126
										B 107
										B 91
										B 76
										B 64
										B 54
										B 46
										B 30
										Bornitrid



8a

**Diamant-
Bornitrid-
Schleifstifte
Vollhartmetall
Zylinderform**

***VHM**

Diamant-Bornitrid
für Koordinaten-
schleifen

Diamond-boron nitride
for jig grinding

Diamant-nitride
de bore pour taille
en coordonnées



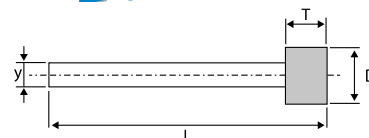
Bestell-Beispiel

D-S 301/D 126

B-S 301/B 126

***VHM** Voll-Hart-Metall
Solid hard metal
Métal dur massif

Best.-Nr.	Gesamtlänge mm L	Schaft-Ø mm Y	Belaglänge mm T	Kopf-Ø mm D	Körnung	Kopf-Ø mm D	Körnung	Kopf-Ø mm D	Körnung
B/D-S 301	50	h6			D 76		D 107		D 151
B/D-S 302	75	2,0	3,0	2,2	D 91	2,3	D 126	2,4	D 181
B/D-S 303	100	*VHM			B 91		B 126		B 181
					B 76		B 107		B 151
B/D-S 304	50	h6			D 76		D 107		D 151
B/D-S 305	75	3,0	4,0	3,2	D 91	3,3	D 126	3,4	D 181
B/D-S 306	100	*VHM			B 91		B 126		B 181
					B 76		B 107		B 151
B/D-S 307	50	h6			D 76		D 107		D 151
B/D-S 308	75	4,0	5,0	4,2	D 91	4,3	D 126	4,4	D 181
B/D-S 309	100	*VHM			B 91		B 126		B 181
					B 76		B 107		B 151
B/D-S 310	50	h6			D 76		D 107		D 151
B/D-S 311	75	5,0	5,0	5,2	D 91	5,3	D 126	5,4	D 181
B/D-S 312	100	*VHM			B 91		B 126		B 181
					B 76		B 107		B 151
B/D-S 313	50	h6			D 76		D 107		D 151
B/D-S 314	75	6,0	7,0	6,2	D 91	6,3	D 126	6,4	D 181
B/D-S 315	100	*VHM			B 91		B 126		B 181
					B 76		B 107		B 151
B/D-S 316	50	h6			D 76		D 107		D 151
B/D-S 317	75	7,0	7,0	7,2	D 91	7,3	D 126	7,4	D 181
B/D-S 318	100	*VHM			B 91		B 126		B 181
					B 76		B 107		B 151
B/D-S 319	50	h6			D 76		D 107		D 151
B/D-S 320	75	8,0	10,0	8,2	D 91	8,3	D 126	8,4	D 181
B/D-S 321	100	*VHM			B 91		B 126		B 181
					B 76		B 107		B 151
B/D-S 322	50	h6			D 76		D 107		D 151
B/D-S 323	75	9,0	10,0	9,2	D 91	9,3	D 126	9,4	D 181
B/D-S 324	100	*VHM			B 91		B 126		B 181
B/D-S 325	130	*VHM			B 76		B 107		B 151
B/D-S 326	50	h6			D 76		D 107		D 151
B/D-S 327	75	10,0	10,0	10,2	D 91	10,3	D 126	10,4	D 181
B/D-S 328	100	*VHM			B 91		B 126		B 181
B/D-S 329	130	*VHM			B 76		B 107		B 151
B/D-S 330	50	h6			D 76		D 107		D 151
B/D-S 331	75	12,0	10,0	12,2	D 91	12,3	D 126	12,4	D 181
B/D-S 332	100	*VHM			B 91		B 126		B 181
B/D-S 333	130	*VHM			B 76		B 107		B 151
B/D-S 334	50	h6			D 76		D 107		D 151
B/D-S 335	75	15,0	15,0	15,2	D 91	15,3	D 126	15,4	D 181
B/D-S 336	100	*VHM			B 91		B 126		B 181
B/D-S 337	130	*VHM			B 76		B 107		B 151



9a

Diamant- Bornitrid- Schleifstifte

Vollhartmetall Zylinderform

***VHM**

Diamant-Bornitrid für Koordinaten- schleifen

Diamond-boron nitride for jig grinding

Diamant-nitruire de bore pour taille en coordonnées

**

D: Stirnseite belegt
ohne Aussparung

GB: Front side
without recess

F: Face avant est
sans logement



Bestell-Beispiel

D-S 350/D 126

B-S 350/B 126

***VHM** Voll-Hart-Metall
Solid hard metal
Métal dur massif

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Belaglänge mm	T	Schaft-Ø mm	Y	Gesamtlänge mm	L	Körnung	
										
B/D-S 350	5 **		5		3	h6	*VHM	75	Diamant	Bornitrid
B/D-S 351			5		3	h6	*VHM	100		
B/D-S 352	6 **		5		3	h6	*VHM	80	D 252	B 252
B/D-S 353			5		3	h6	*VHM	100		
B/D-S 354	8		8		3	h6	*VHM	80	D 181	B 181
B/D-S 355			8		3	h6	*VHM	100		
B/D-S 356	7		8		6	h6	*VHM	75	D 151	B 151
B/D-S 357			8		6	h6	*VHM	100		
B/D-S 358	8		8		6	h6	*VHM	75	D 126	B 126
B/D-S 359			8		6	h6	*VHM	100		
B/D-S 360	10		10		6	h6	*VHM	110	D 107	B 107
B/D-S 361			10		8	h6	*VHM	110		
B/D-S 362	12		10		9,52	h6	*VHM	110	D 91	B 91
B/D-S 363			10		6	h6	*VHM	110		
B/D-S 364	14		10		8	h6	*VHM	110	D 76	B 76
B/D-S 365			10		9,52	h6	*VHM	110		
B/D-S 366	15		10		10	h6	*VHM	110	D 64	B 64
B/D-S 367			10		6	h6	*VHM	110		
B/D-S 368	16		10		8	h6	*VHM	110	D 54	B 54
B/D-S 369			10		9,52	h6	*VHM	110		
B/D-S 370	18		10		10	h6	*VHM	110	D 46	B 46
B/D-S 371			10		6	h6	*VHM	110		
B/D-S 372	20		10		8	h6	*VHM	110	D 30	Bornitrid
B/D-S 373			10		9,52	h6	*VHM	110		
B/D-S 374			10		10	h6	*VHM	110	Diamant	
B/D-S 375			10		6	h6	*VHM	110		
B/D-S 376			10		8	h6	*VHM	110		
B/D-S 377			10		9,52	h6	*VHM	110		
B/D-S 378			10		10	h6	*VHM	110		
B/D-S 379			10		6	h6	*VHM	110		
B/D-S 380			10		8	h6	*VHM	110		
B/D-S 381			10		9,52	h6	*VHM	110		
B/D-S 382			10		10	h6	*VHM	110		
B/D-S 383			10		6	h6	*VHM	110		
B/D-S 384			10		8	h6	*VHM	110		
B/D-S 385			10		9,52	h6	*VHM	110		
B/D-S 386			10		10	h6	*VHM	110		

Schleifstifte mit zentraler Innenkühlung

Galvanisch gebundener
Diamant/CBN-Bornitrid
VHM h6 Schleifstift mit
zentraler Innenkühlung

Besonders gut geeignet
bei gehärteten, langen
Durchgangsbohrungen
oder Sacklochbohrungen
für hervorragende Schleif-
ergebnisse des Werk-
stückes. Besatz kosten-
günstig wiederbelegbar!

Eine Zentralbohrung
im Schaft und drei Auslass-
bohrungen (120°) am Um-
fang des Schleifkopfes,
sorgen für direkte Kühlung
und Abtransport des Schleif-
segments beim Schleif-
prozess.

Tx704

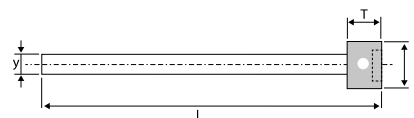


9_c

**Diamant-
Bornitrid-
Schleifstifte**
***VHM**

Zylinderform mit
Zentraler-Innenkühlung
Ø 0,6 mm Z I K

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm D	Belaglänge mm T	Schaft-Ø mm Y	Halslänge mm L1	Gesamtlänge mm L	Z I K	Körnung	
							Schaft-Ø 3 mm	
TX703/1,2	1,2	3	Ø 3 mm h6 *VHM	10	40	0,6	Diamant	Bornitrid
TX703/1,3	1,3	3		10	40	0,6	Max D30	Max B30
TX703/1,5	1,5	3		10	40	0,6	Max D91	Max B91
TX703/2,0	2,0	5		10	40	0,6	Max D181	Max B181



9_b

Tx 704

***VHM**

Galvanisch
gebundener
Diamant/CBN-
Bornitrid VHM h6
Schleifstift mit
zentraler Innen-
kühlung



Bestell-Beispiel

TX 704/20/D 126
TX 704/20/B 126

***VHM** Voll-Hart-Metall
Solid hard metal
Métal dur massif

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Belaglänge mm	T	Schaft-Ø mm	Y	Gesamtlänge mm	L	ZKÜ Ø mm	Körnung
TX 704/01	10		10		6	h6	*VHM	110	1,8	Diamant
TX 704/02	10		10		6	h6	*VHM	150	1,8	
TX 704/03	10		10		6	h6	*VHM	200	1,8	
TX 704/04	10		10		6	h6	*VHM	250	1,8	
TX 704/05	12		10		6	h6	*VHM	110	1,8	
TX 704/06	12		10		6	h6	*VHM	150	1,8	
TX 704/07	12		10		6	h6	*VHM	200	1,8	
TX 704/08	12		10		6	h6	*VHM	250	1,8	
TX 704/09	15		15		6	h6	*VHM	110	1,8	
TX 704/10	15		15		6	h6	*VHM	150	1,8	
TX 704/11	15		15		6	h6	*VHM	200	1,8	
TX 704/12	15		15		6	h6	*VHM	250	1,8	
TX 704/13	18		15		6	h6	*VHM	110	1,8	D 252
TX 704/14	18		15		6	h6	*VHM	150	1,8	
TX 704/15	18		15		6	h6	*VHM	200	1,8	
TX 704/16	18		15		6	h6	*VHM	250	1,8	
TX 704/17	20		15		6	h6	*VHM	110	1,8	
TX 704/18	20		15		6	h6	*VHM	150	1,8	
TX 704/19	20		15		6	h6	*VHM	200	1,8	
TX 704/20	20		15		6	h6	*VHM	250	1,8	
TX 704/21	12		10		8	h6	*VHM	110	2,5	D 181
TX 704/22	12		10		8	h6	*VHM	150	2,5	
TX 704/23	12		10		8	h6	*VHM	200	2,5	
TX 704/24	12		10		8	h6	*VHM	250	2,5	
TX 704/25	15		15		8	h6	*VHM	110	2,5	
TX 704/26	15		15		8	h6	*VHM	150	2,5	
TX 704/27	15		15		8	h6	*VHM	200	2,5	
TX 704/28	15		15		8	h6	*VHM	250	2,5	
TX 704/29	18		15		8	h6	*VHM	110	2,5	
TX 704/30	18		15		8	h6	*VHM	150	2,5	
TX 704/31	18		15		8	h6	*VHM	200	2,5	
TX 704/32	18		15		8	h6	*VHM	250	2,5	
TX 704/33	20		15		8	h6	*VHM	110	2,5	D 151
TX 704/34	20		15		8	h6	*VHM	150	2,5	
TX 704/35	20		15		8	h6	*VHM	200	2,5	
TX 704/36	20		15		8	h6	*VHM	250	2,5	
TX 704/37	25		15		8	h6	*VHM	110	2,5	

Diamant

D 252

D 181

D 151

D 126

D 107

D 91

D 76

D 64

D 54

D 46

D 30

Diamant

Bornitrid

B 252

B 181

B 151

B 126

B 107

B 91

B 76

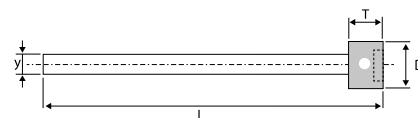
B 64

B 54

B 46

B 30

Bornitrid



9_b

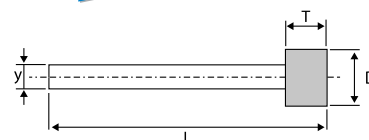
Tx 704

***VHM**

Galvanisch
gebundener
Diamant/CBN-
Bornitrid VHM h6
Schleifstift mit
zentraler Innen-
kühlung

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Belaglänge mm	T	Schaft-Ø mm	Y	Gesamtlänge mm	L	ZKÜ Ø mm	Körnung
TX 704/38	25		15		8 h6	*VHM	150		2,5	Diamant
TX 704/39	25		15		8 h6	*VHM	200		2,5	
TX 704/40	25		15		8 h6	*VHM	250		2,5	
TX 704/41	15		15		10 h6	*VHM	110		3,0	D 252
TX 704/42	15		15		10 h6	*VHM	150		3,0	
TX 704/43	15		15		10 h6	*VHM	200		3,0	
TX 704/44	15		15		10 h6	*VHM	250		3,0	D 181
TX 704/45	18		15		10 h6	*VHM	110		3,0	
TX 704/46	18		15		10 h6	*VHM	150		3,0	
TX 704/47	18		15		10 h6	*VHM	200		3,0	D 151
TX 704/48	18		15		10 h6	*VHM	250		3,0	
TX 704/49	20		15		10 h6	*VHM	110		3,0	
TX 704/50	20		15		10 h6	*VHM	150		3,0	D 126
TX 704/51	20		15		10 h6	*VHM	200		3,0	
TX 704/52	20		15		10 h6	*VHM	250		3,0	
TX 704/53	25		15		10 h6	*VHM	110		3,0	D 107
TX 704/54	25		15		10 h6	*VHM	150		3,0	
TX 704/55	25		15		10 h6	*VHM	200		3,0	
TX 704/56	25		15		10 h6	*VHM	250		3,0	D 91
TX 704/57	30		20		10 h6	*VHM	110		3,0	
TX 704/58	30		20		10 h6	*VHM	150		3,0	
TX 704/59	30		20		10 h6	*VHM	200		3,0	D 76
TX 704/60	30		20		10 h6	*VHM	250		3,0	
										D 64
										D 54
										D 46
										D 30
										Diamant
										Bornitrid

***VHM** Voll-Hart-Metall
Solid hard metal
Métal dur massif



10_a

Diamant- Bornitrid- Schleifstifte

Zylinderform

Cylindrical mould

Forme cylindrique

**

D: Stirnseite belegt
ohne Aussparung

GB: Front side
without recess

F: Face avant est
sans logement



Bestell-Beispiel

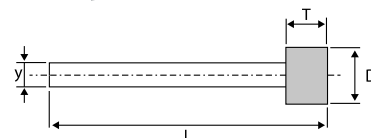
D-S 401/D 126

B-S 401/B 126

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Schaft-Ø mm	Y	Gesamtlänge mm	L	Belaglänge mm	T	Körnung
B/D-S 401	4,5 **		4,0 h6 S		50		5		Diamant
B/D-S 402					75				
B/D-S 403	5,0 **		4,0 h6 S		50		5		D 252
B/D-S 404					75				
B/D-S 405	5,5 **		4,0 h6 S		50		5		D 181
B/D-S 406					60				
B/D-S 407			5,0 h6 S		50				
B/D-S 408					70				
B/D-S 409	6,0 **		4,0 h6 S		80		6		D 151
B/D-S 410					50				
B/D-S 411			5,0 h6 S		60				
B/D-S 412					50				
B/D-S 413	6,5 **		5,0 h6 S		70		6		D 126
B/D-S 414					80				
B/D-S 415			6,0 h6 S		50				
B/D-S 416					70				
B/D-S 417	7,0		6,0 h6 S		80		10,0		D 107
B/D-S 418					70				
B/D-S 419			6,0 h6 S		80				
B/D-S 420					100				
B/D-S 421	7,5		6,0 h6 S		70		10,0		D 91
B/D-S 422					80				
B/D-S 423	8,0		6,0 h6 S		100		10,0		D 76
B/D-S 424					70				
B/D-S 425			6,0 h6 S		80				
B/D-S 426					100				
B/D-S 427	8,5		6,0 h6 S		70		10,0		D 64
B/D-S 428					80				
B/D-S 429			8,0 h6 S		100				
B/D-S 430					70				
B/D-S 431	9,0		6,0 h6 S		80		10,0		D 54
B/D-S 432					100				
B/D-S 433			8,0 h6 S		70				
B/D-S 434					80				
B/D-S 435	Diamant		6,0 h6 S		100		10,0		D 46
B/D-S 436					70				
B/D-S 437			8,0 h6 S		80				
B/D-S 438					100				
B/D-S 439	Bornitrid		6,0 h6 S		70		10,0		D 30
B/D-S 440					80				
B/D-S 441					100				

Auf Wunsch Belaglänge 8 mm
Upon request coating length 8 mm
Sur demande longueur de revêtement 8 mm

S Stahl
Steel



10^a

**Diamant-
Bornitrid-
Schleifstifte**

Zylinderform

Cylindrical mould

Forme cylindrique



Bestell-Beispiel

D-S 442/D 126

B-S 442/B 126

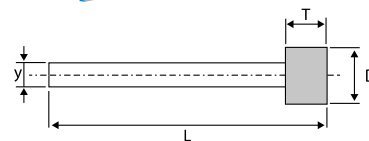
S Stahl
Steel

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Schaft-Ø mm	Y	Gesamtlänge mm	L	Belaglänge mm	T	Körnung mm
									
B/D-S 442	9,5		6,0	h6 S	70		10,0		Diamant
B/D-S 443					80				
B/D-S 444					100				
B/D-S 445			70						
B/D-S 446			80						
B/D-S 447			100						
B/D-S 448	10,0		6,0	h6 S	70		10,0		D 252
B/D-S 449					80				
B/D-S 450					100				
B/D-S 451			70						
B/D-S 452			80						
B/D-S 453			100						
B/D-S 454	10,5		6,0	h6 S	70		15,0		D 181
B/D-S 455					80				
B/D-S 456					100				
B/D-S 457			70						
B/D-S 458			80						
B/D-S 459			100						
B/D-S 460	11,0		8,0	h6 S	80		15,0		D 151
B/D-S 461					100				
B/D-S 462					120				
B/D-S 463			70						
B/D-S 464			80						
B/D-S 465			100						
B/D-S 466	11,5		8,0	h6 S	70		15,0		D 126
B/D-S 467					80				
B/D-S 468					100				
B/D-S 469			80						
B/D-S 470			100						
B/D-S 471			120						
B/D-S 472	12,0		6,0	h6 S	70		15,0		D 107
B/D-S 473					80				
B/D-S 474					100				
B/D-S 475			70						
B/D-S 476			80						
B/D-S 477			100						
B/D-S 478	12,0		10,0	h6 S	80		15,0		D 91
B/D-S 479					100				
B/D-S 480					120				
B/D-S 481			70						
B/D-S 482			80						
B/D-S 483			100						
B/D-S 484	12,0		8,0	h6 S	70		15,0		D 76
B/D-S 485					80				
B/D-S 486					100				
B/D-S 487			80						
B/D-S 488			100						
B/D-S 489			120						

Auf Wunsch Belaglänge 10 mm
Upon request coating length 10 mm
Sur demande longueur de revêtement 10 mm

Diamant	Bornitrid
D 30	B 30
D 46	B 46
D 54	B 54
D 64	B 64
D 76	B 76
D 91	B 91
D 107	B 107
D 126	B 126
D 151	B 151
D 181	B 181
D 252	B 252

Auf Wunsch Belaglänge 10 mm
Upon request coating length 10 mm
Sur demande longueur de revêtement 10 mm



10_a

**Diamant-
Bornitrid-
Schleifstifte**

Zylinderform

Cylindrical mould

Forme cylindrique



Bestell-Beispiel

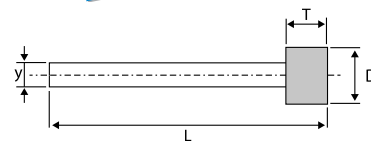
D-S 490/D 126

B-S 490/B 126

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Schaft-Ø mm	Y	Gesamtlänge mm	L	Belaglänge mm	T	Körnung mm
									
B/D-S 490	12,5		6,0	h6		70	15,0	Auf Wunsch Belaglänge 10 mm Upon request coating length 10 mm Sur demande longueur de revêtement 10 mm	Diamant
B/D-S 491						80			
B/D-S 492						100			
B/D-S 493						70			
B/D-S 494			8,0	h6		80			
B/D-S 495						100			
B/D-S 496						80			
B/D-S 497						100			
B/D-S 498	13,0		10,0	h6		120			
B/D-S 499						70			
B/D-S 500						80			
B/D-S 501						100			
B/D-S 502			8,0	h6		70			
B/D-S 503						80			
B/D-S 504						100			
B/D-S 505						80			
B/D-S 506	13,5		10,0	h6		100			
B/D-S 507						120			
B/D-S 508			6,0	h6		70			
B/D-S 509						80			
B/D-S 510						100			
B/D-S 511						70			
B/D-S 512			8,0	h6		80			
B/D-S 513						100			
B/D-S 514	14,0		10,0	h6		80			
B/D-S 515						100			
B/D-S 516						120			
B/D-S 517			6,0	h6		70			
B/D-S 518						80			
B/D-S 519						100			
B/D-S 520						70			
B/D-S 521			8,0	h6		80			
B/D-S 522	100								
B/D-S 523	80								
B/D-S 524	10,0	h6		100					
B/D-S 525				120					
B/D-S 526	14,5		6,0	h6		70			
B/D-S 527						80			
B/D-S 528						100			
B/D-S 529						70			
B/D-S 530			8,0	h6		80			
B/D-S 531						100			
B/D-S 532			10,0	h6		80			
B/D-S 533						100			
B/D-S 534						120			

Auf Wunsch Belaglänge 10 mm
Upon request coating length 10 mm
Sur demande longueur de revêtement 10 mm

S Stahl
Steel



10_a

**Diamant-
Bornitrid-
Schleifstifte**

Zylinderform

Cylindrical mould

Forme cylindrique



Bestell-Beispiel

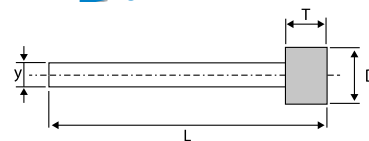
D-S 535/D 126

B-S 535/B 126

S Stahl
Steel

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Schaft-Ø mm	Y	Gesamtlänge mm	L	Belaglänge mm	T	Körnung mm	
										
B/D-S 535	15,0	15,0	6,0	h6 S	70	15,0	15,0	15,0	Diamant	
B/D-S 536					80					
B/D-S 537					100					
B/D-S 538					70					
B/D-S 539			8,0	h6 S	80					
B/D-S 540					100					
B/D-S 541					80					
B/D-S 542					100					
B/D-S 543	15,5	15,5	10,0	h6 S	120	15,0	15,0	Diamant		
B/D-S 544					70					
B/D-S 545			6,0	h6 S	80					
B/D-S 546					100					
B/D-S 547					70					
B/D-S 548			8,0	h6 S	80					
B/D-S 549					100					
B/D-S 550					80					
B/D-S 551	16,0	16,0	10,0	h6 S	100	15,0	15,0	Diamant		
B/D-S 552					120					
B/D-S 553			6,0	h6 S	70					
B/D-S 554					80					
B/D-S 555					100					
B/D-S 556			8,0	h6 S	70					
B/D-S 557					80					
B/D-S 558					100					
B/D-S 559	16,5	16,5	10,0	h6 S	80	15,0	15,0	Diamant		
B/D-S 560					100					
B/D-S 561					120					
B/D-S 562			6,0	h6 S	70					
B/D-S 563					80					
B/D-S 564					100					
B/D-S 565			8,0	h6 S	70					
B/D-S 566					80					
B/D-S 567	100									
B/D-S 568	17,0	17,0	10,0	h6 S	80	15,0	15,0	Diamant		
B/D-S 569					100					
B/D-S 570					120					
B/D-S 571			6,0	h6 S	70					
B/D-S 572					80					
B/D-S 573					100					
B/D-S 574			8,0	h6 S	70					
B/D-S 575					17,0				17,0	
B/D-S 576	100									
B/D-S 577	80									
B/D-S 578	10,0	h6 S	100							
B/D-S 579			120							

Auf Wunsch Belaglänge 10 mm
Upon request coating length 10 mm
Sur demande longueur de revêtement 10 mm



10^a

**Diamant-
Bornitrid-
Schleifstifte**

Zylinderform

Cylindrical mould

Forme cylindrique



Bestell-Beispiel

D-S 580/D 126

B-S 580/B 126

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Schaft-Ø mm	Y	Gesamtlänge mm	L	Belaglänge mm	T	Körnung mm	
										
B/D-S 580	17,5		6,0	h6 S	70		15,0		Diamant	
B/D-S 581					80					
B/D-S 582					100					
B/D-S 583					70					
B/D-S 584			8,0	h6 S	80					D 252
B/D-S 585					100					
B/D-S 586					80					
B/D-S 587					100					
B/D-S 588	18,0		10,0	h6 S	120			D 181		
B/D-S 589					70					
B/D-S 590			6,0	h6 S	80				D 151	
B/D-S 591					100					
B/D-S 592					70					
B/D-S 593			8,0	h6 S	80		15,0		D 126	
B/D-S 594					100					
B/D-S 595					80					
B/D-S 596					100					
B/D-S 597	18,5		10,0	h6 S	120			D 107		
B/D-S 598					70					
B/D-S 599			8,0	h6 S	80	15,0			D 91	
B/D-S 600					100					
B/D-S 601					80					
B/D-S 602			10,0	h6 S	100				D 76	
B/D-S 603					120					
B/D-S 604	19,0		8,0	h6 S	70			D 64		
B/D-S 605					80					
B/D-S 606					100					
B/D-S 607					80					
B/D-S 608			10,0	h6 S	100				D 54	
B/D-S 609					120					
B/D-S 610	19,5		8,0	h6 S	70			15,0		
B/D-S 611					80					
B/D-S 612					100					
B/D-S 613					80					
B/D-S 614			10,0	h6 S	100			D 46		
B/D-S 615					120					
B/D-S 616	20,0		8,0	h6 S	70				15,0	
B/D-S 617					80					
B/D-S 618					100					
B/D-S 619					80			B 30		
B/D-S 620			10,0	h6 S	100					
B/D-S 621					120					

Auf Wunsch Belaglänge 10 mm
Upon request coating length 10 mm
Sur demande longueur de revêtement 10 mm

S

Stahl
Steel



Galvanisch gebundene Diamant-/Bornitrid- Werkzeuge

Electro-plated
diamond/CBN tools

Outils galvanisés de
diamants/CBN

 ZOLL Tarifnummer 68042100

11^a

Diamant- Bornitrid- Schleifwalzen mit seitlichem Belag

Diamond-boron nitride
grinding disks with lateral
coating

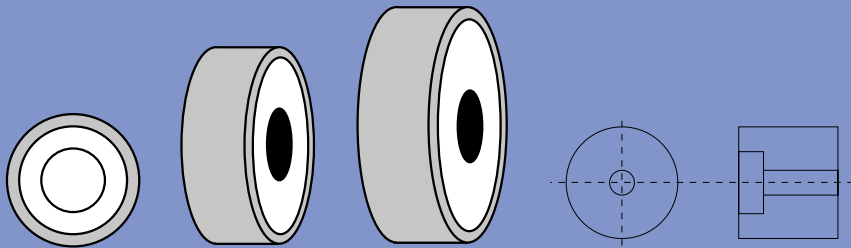
Meules diamantées au
nitrure de bore avec
revêtement latéral



Bestell-Beispiel

R 110/D 126
R 110/B 126

Sondermaße auf Anfrage.
Special dimensions upon
request
Dimensions spéciales sur
demande

Best.-Nr.	Walzen-Ø mm	Stärke mm T	seitl. Belag T	Bohrung Ø H mm H7	Sonderbohrung	Körnungen	
						Diamant	Bornitrid
R 110	10	10	1,0	6	Aufpreis pro Seite/ bzw. Bohrung für Aussparungen/ Sonderbohrungen.	D 252	B 252
R 115	10	15		6		D 181	B 181
R 120	12	10		6		D 151	B 151
R 122	12	15		6			
R 125	12	20		6		D 126	B 126
R 130	15	10		6			
R 132	15	15		6		D 107	B 107
R 134	15	20		6			
R 136	18	10		6		D 91	B 91
R 137	18	15		6			
R 138	18	20	1,5	6	Extra charge per side/ respect. boring for sparings/ special borings.	D 76	B 76
R 140	20	10		6			
R 143	20	10		8		D 64	B 64
R 146	20	15		8			
R 149	20	20		8		D 54	B 54
R 150	25	10		8			
R 155	25	10		13		D 46	B 46
R 160	25	15		8			
R 164	25	15		13		D 30	B 30
R 168	25	20		13			
R 170	30	10	2,0	8	Aufpreis pro Seite/ bzw. Bohrung.	D 64	B 64
R 175	30	10		13			
R 180	30	15		8		D 54	B 54
R 182	30	15		13			
R 184	30	20		13		D 46	B 46
R 186	35	10		20			
R 187	35	15		20		D 30	B 30
R 188	35	20		20			
R 190	40	10		10		D 46	B 46
R 191	40	10		20			
R 192	40	15		20	Extra charge per side/ respect. boring.	D 54	B 54
R 194	40	20		20			
R 196	45	10		20		D 46	B 46
R 197	45	15		20			
R 198	45	20		20		D 30	B 30
R 200	50	10		10			
R 205	50	10		20		D 46	B 46
R 210	50	15		20			
R 215	50	20		20		D 30	B 30
R 220	60	10		20			
R 225	60	15	2,0	20	Surcharge par côté/ respect. alésage.	D 46	B 46
R 230	60	20		20			
R 235	75	10		20		D 30	B 30
R 240	75	15		20			
R 245	75	20		20		D 30	B 30



Galvanisch gebundene Diamant-/Bornitrid- Werkzeuge

Electro-plated
diamond/CBN tools

Outils galvanisés de
diamants/CBN



Tarifnummer 68042100

12_a

Diamant- Bornitrid- Trennscheiben

Diamond-
boron nitride separa-
ting disks

Meules à tronçonner
diamantées au nitrure
bore

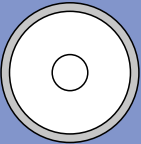


Bestell-Beispiel

T 110/D 126
T 110/B 126

Andere Abmessungen
auf Anfrage.
Other dimensions upon
request
Autres Dimensions
sur demande

***VHM** Voll-Hart-Metall
Solid hard metal
Métal dur massif

Best.-Nr.	Scheiben Ø mm	Stamm- blatt mm	Bohrung Ø mm	Schnittbreite mm	Körnung	Schnittbreite mm	Körnung	Schnittbreite mm	Körnung	Schnittbreite mm	Körnung	Schnittbreite mm	Körnung	Schnittbreite mm	Körnung
 umfangbeschichtet															
T 110	20	0,5	5,0	0,70	Diamant D 76 / Bornitrid B 76	0,75	Diamant D 91 / Bornitrid B 91	0,80	Diamant D 107 / Bornitrid B 107	0,85	Diamant D 126 / Bornitrid B 126	0,90	Diamant D 151 / Bornitrid B 151	0,95	Diamant D 181 / Bornitrid B 181
T 120	20	1,0	5,0	1,20		1,25		1,30		1,35		1,40		1,45	
T 130	20	1,5	5,0	1,70		1,75		1,80		1,85		1,90		1,95	
T 140	20	2,0	5,0	2,20		2,25		2,30		2,35		2,40		2,45	
T 150	25	0,5	8,0	0,70		0,75		0,80		0,85		0,90		0,95	
T 160	25	1,0	8,0	1,20		1,25		1,30		1,35		1,40		1,45	
T 170	25	1,5	8,0	1,70		1,75		1,80		1,85		1,90		1,95	
T 180	25	2,0	8,0	2,20		2,25		2,30		2,35		2,40		2,45	
T 190	32	0,5	8,0	0,70		0,75		0,80		0,85		0,90		0,95	
T 200	32	1,0	8,0	1,20		1,25		1,30		1,35		1,40		1,45	
T 210	32	1,5	8,0	1,70		1,75		1,80		1,85		1,90		1,95	
T 220	32	2,0	8,0	2,20		2,25		2,30		2,35		2,40		2,45	
T 230	40	0,5	10,0	0,70		0,75		0,80		0,85		0,90		0,95	
T 240	40	1,0	10,0	1,20		1,25		1,30		1,35		1,40		1,45	
T 250	40	1,5	10,0	1,70		1,75		1,80		1,85		1,90		1,95	
T 260	40	2,0	10,0	2,20		2,25		2,30		2,35		2,40		2,45	
T 270	50	0,5	13,0	0,70		0,75		0,80		0,85		0,90		0,95	
T 280	50	1,0	13,0	1,20		1,25		1,30		1,35		1,40		1,45	
T 290	50	1,5	13,0	1,70		1,75		1,80		1,85		1,90		1,95	
T 300	50	2,0	13,0	2,20		2,25		2,30		2,35		2,40		2,45	
T 310	63	0,8	16,0	1,00		1,05		1,10		1,15		1,20		1,25	
T 320	63	1,5	16,0	1,70		1,75		1,80		1,85		1,90		1,95	
T 330	63	2,0	16,0	2,20		2,25		2,30		2,35		2,40		2,45	
T 340	100	1,0	16,0	1,20		1,25		1,30		1,35		1,40		1,45	
T 350	100	1,5	16,0	1,70		1,75		1,80		1,85		1,90		1,95	
T 360	125	1,0	22,0	1,20		1,25		1,30		1,35		1,40		1,45	
T 370	125	1,5	22,0	1,70		1,75		1,80		1,85		1,90		1,95	
	Für/For		Schaft	GL	U/min. max.										
T 399	Ø 20 - 32		3 x 55		5.000										
T 399-1	Ø 20 - 40		3 x 50	*VHM	6.000										
T 399-2	Ø 40 - 50		6 x 100		4.000										
T 399-3	Ø 63		8 x 100		3.000										
T 399-4	Ø 100 - 125		10 x 100		Ø 100 = 2.000 / Ø 125 = 1.500										
	Schaftaufnahme für Trennscheiben														
															
	Abb. ähnlich														



14^a

**Diamant-
Topfscheibe
Form 12A2
zum Stichschleifen**

- Galvanische Belegung
in Diamant oder
Bornitrid

**Cup wheel
shape 12A2 for
graving tool grinding**

- Electroplating with
diamonds or boron nitride

**Meule boisseau
forme 12A2 pour une
rectification ciselet**

- Revêtement électrolytique
avec des diamants ou
nitrure de bore

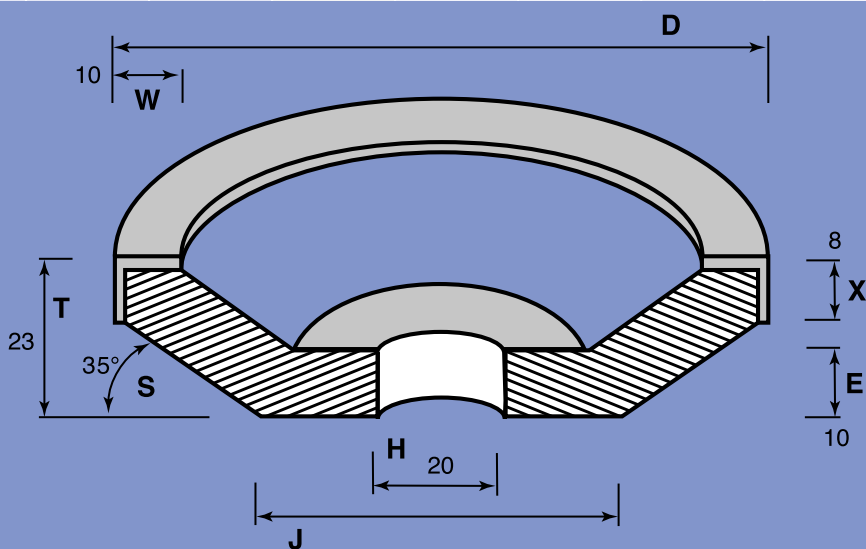


Bestell-Beispiel

T 1212/D 126

T 1212/B 126

Best.-Nr.	D Ø mm	T mm	H mm	E mm	J mm	X mm	W mm	S Grad
T12A2	100	23	20 H8	15	56	8 inkl. Belag	10	35°
T12A2/80	80	23	20 H8	15	43	8 inkl. Belag	10	35°



Info für	galvanisch	gebundene	Schleifstifte	
grob	Diamant	CBN/Bornitrid	RA Rautiefe	RZ in μ
	D501			Wert
	D426			oben/unten
	D356			
	D301			
	D252	B252	1,6	5,90...20,24
	D181	B181	1,0	3,81...14,50
	D151	B151	1,0	3,81...14,50
	D126	B126	0,8	3,08...12,24
	D107	D107	0,8	3,08...12,24
	D91	B91	0,7	2,70...11,05
	D76	B76	0,7	2,70...11,05
	D64	B64	0,5	1,99...8,56
	D64	B54	0,4	1,60...7,22
	D46	B46	0,4	1,60...7,22
	D30	B30	0,3	1,22...5,80
	D25		0,3	1,22...5,80
	D20		0,2	0,88...4,26
	D15		0,1	0,43...2,51
	Lieferbare Körnung	Lieferbare Körnung		
	Fepa Standard	Fepa Standard		
Körnung	Schichtstärke mm			
D/B				
252	0,30			
181	0,20			
151	0,20			
126	0,15			
107	0,15			
91	0,10			
76	0,10			
64	0,09			
54	0,08			
46	0,06			
30	0,05			



Korngrößen-Vergleich grob zu fein
und die dazu gehörige Rautiefe RA

Die RA Tiefe kann je nach Anwendung variieren



Abrichtwerkzeuge

Diamond
Dressing Tools
Dresseurs
au Diamant





Abrichtwerkzeuge

Wir fertigen Diamant- und Bornitrid- Werkzeuge für die gesamte Industrie in galvanischer Bindung

Wir bieten das umfangreichste Diamant- und Bornitrid-Werkzeug-Angebot, mit höchstem Qualitätsstandard – zu einem ehrlichen Preis.

Wir produzieren als Familienunternehmen in den Winzerdörfern Dietlingen/Elmendingen.

In diesen ländlichen Orten sind wir umgeben von herrlichen Weinbergen und Feldern. In unserer Nachbarschaft alte Fachwerkhäuser mit guten Wein- und Speiselokalen, die zum Einkehren einladen.

Wo der schwäbische Fleiß zu Hause ist, fertigen wir mit hohem Aufwand und dem Know how jahrelanger Erfahrung

Diamant- und Bornitrid-Werkzeuge – in vielen Formen und Abmessungen.

Durch ständige und präzise Fertigungsqualität haben wir als führender Diamantfeilen-Hersteller einen festen Platz im Wettbewerb eingenommen. Zuverlässige Lieferbereitschaft und seriöse Auftragsabwicklung sind bei uns selbstverständlich – und Diamanten-Kauf ist Vertrauenssache – ein großer Kundenstamm schenkt uns darum sein Vertrauen.

Um auch in der Zukunft marktorientiert fertigen zu können, sind wir gerne für Sie der Ansprechpartner, der in der Lage ist, mit zu Ihren Problemlösungen beizutragen.

We manufacture electro-plated diamond and boron nitride tools for all industries

We offer the most comprehensive product range of diamond and boron nitride tools featuring highest quality levels combined with a reasonable price.

As a family-owned business we are manufacturing at the vintage villages of Dietlingen/Elmendingen.

These rural places are surrounded by splendid vineyards and fields. There are old framed houses in our neighbourhood with excellent wine taverns and restaurants, where you are tempted to stop.

In this area we are manufacturing diamond and boron nitride tools in many shapes and dimensions with high technical

efforts and the know-how gathered during many years of experience.

As a leading manufacturer of diamond files we have taken a firm position in the competitive field due to a constant and precise manufacturing quality. Our readiness to deliver and our reliability with regard to order handling are a matter of course. The purchase of diamonds is a matter of trust – and, therefore, a great number of customers place their confidence in our firm.

To ensure that in future our fabrication will be market oriented too, we wish to be your partner for all questions and concerns and we are sure to be able to solve your problems.

Nous fabriquons des outils avec une finition galvanique de diamants ou CBN pour l'industrie générale.

Nous offrons la plus grande gamme d'outils diamantés ou avec un revêtement de nitrure de bore avec un standard de qualité le plus élevé et un prix très raisonnable.

Comme entreprise familiale nous produisons dans les villages viticoles Dietlingen/Elmendingen.

Dans ces endroits ruraux il y a des vignobles et des champs magnifiques. Près d'ici il y a aussi beaucoup de vieilles maisons à colombage avec des tavernes et des restaurants excellents où on est tenté d'entrer se restaurer.

Là nous fabriquons des outils diamantés et en nitrure de bore avec un grand choix de formes et dimensions et avec une

dépense technique d'un niveau haut et un savoir faire acquis pendant des années d'expérience.

Grâce à une qualité de production précise et constante, nous tenons une place stable comme fabricant de limes diamantées. Une disponibilité sur stock et une exécution sérieuse des commandes sont toujours garanties. Comme l'achat des diamants est une affaire de confiance nous avons gagné celle-ci de beaucoup de clients.

Aussi dans l'avenir nous orienterons notre production sur les besoins du marché. Comme votre partenaire nous sommes sûrement dans une position de résoudre vos problèmes.



Firmengründer
Herbert Sonnenberg



Geschäftsführer
Frank Sonnenberg

 PREMIUM QUALITY
 MADE IN
 GERMANY



Abricht- werkzeuge aus erster Hand

Grinding tools
at first hand

Outils de
rectification
de première
main

Was Diamantwerkzeuge wirklich kosten, sieht man nicht am Preis.

The price doesn't tell what diamond tools
really cost.

Le prix n'indique pas combien les outils
diamantés coûtent vraiment.

Langlebiger ist wirtschaftlicher ist preiswerter.

More durable that's more economic
that's more reasonable.

Plus de longue vie c'est plus économique
c'est plus avantageux.

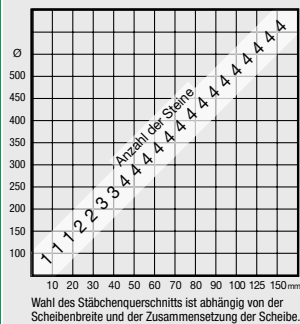
Unser Lieferprogramm			Seite
1	CVD/MKD Linear Abricht-Tower		4-5
2	Einkorn Abricht-Diamanten		6-9
4	Geschliffene Abricht-Diamanten		11-12
5	Mehrkorn Abricht-Diamanten		13
6	Vielkorn Abricht-Diamanten		14-15
7	Hand Abricht-Diamanten		16
8	Diamant Abricht-Leisten		17
9	Gravier Abricht-Diamanten		18



CVD/MKD
Linear-
Technology
Abricht-
Towers

CVD/MKD
Linear Technology
Dressing Towers

CVD/MKD
Technologie linéaire
Tours de Dressage



		Eigenschaft	
		Mehrstrahl	Lieferprogramm
Mehrstrahl hochfrequent kontinuierliches Arbeiten Präzise Durchdringung Voll automatisches Arbeiten Geringe Abbricht- und Verschleißkosten Präzise Abbricht-Alternativen Geringer Verschleiß Einsetzen und Schließen		X	1 CVD/IMKD Linear Abbricht-Towers
	X	X	2 Einkorn Abbricht-Diamanten
	X	X	3 Twin Zweikorn Abbricht-Diamanten
	X	X	4 Geschliffene Abbricht-Diamanten
	X	X	5 Mehrkorn Abbricht-Diamanten
	X	X	6 Vielkorn Abbricht-Diamanten
	X	X	7 Hand Abbricht-Diamanten
	X	X	8 Diamant Abbrichtleisten
	X	X	9 Gravier-Diamanten

Das industriell hergestellte Abricht-MKD/CVD-Material ist mit seinen Eigenschaften zum perfekten Abrichten optimal für Ihre Schleifscheiben entwickelt worden. Durch die variable Anordnung der Stäbe kann so ein gezielter Erfolg für Ihr Abrichten erreicht werden.

- können vollautomatisch eingesetzt werden
- gleichbleibendes wartungsfreies Abrichtverhalten bis zum Verbrauch
- Parallel gesetzte Stäbe für Konturen, Radien, Konvex, Konkav
- Diagonalesetzte Stäbe zum geraden Abrichten. Scheiben werden dadurch schärfer durch Keilwinkel beim Schleifvorgang
- MKD für Sinterkorund- und Silizium-Schleifscheiben
- CVD für Edelmetall-Schleifscheiben
- können als Platte und/oder mit allen gängigen Fassungen hergestellt werden.
- auf Wunsch mit Kühlbohrungen.
- Perfektion des Abrichtens durch die geometrische lineare Anordnung der Stäbe

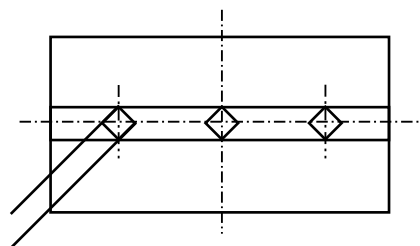
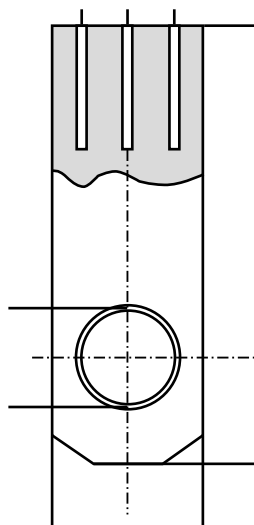
The industrially manufactured dressing material MKD/CVD and its qualities for a perfect dressing procedure has particularly been developed for your grinding wheels. By means of a variable arrangement of the rods there is the possibility to obtain concerted results during the dressing process.

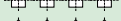
- Can be used in a fully automatic process
- Continuous and maintenance-free dressing behaviour up to the wear
- Rods placed in a parallel way for profiles, radii, convex and concave shapes
- Rods placed in a diagonal way for a straight dressing. The wheels thus become sharper by means of wedge angles during the grinding process.
- MKD for grinding wheels made of fused corundum and silicium
- CVD for grinding wheels made of special fused alumina
- Can be manufactured in form of a plate and/or with all standard mountings
- In case of request, with cooling borings available
- A perfect dressing process due to the geometrically linear arrangement of the rods

La matière de dressage MKD /CVD fabriquée industriellement a été développée pour les meules. Grâce à sa qualité cette matière est idéale pour un dressage parfait.

Comme les bâtons peuvent être placés d'une manière variable, il est possible d'obtenir ainsi un résultat approprié pendant le dressage.

- Ces outils peuvent être utilisés entièrement automatique
- La qualité du dressage est constante jusqu'à l'usure et ne demande pas de maintenance
- Les bâtons sont placés d'une manière parallèle pour des profils, des rayons, des formes convexes, conclaves
- Les bâtons sont placés d'une manière diagonale pour un dressage droit. Les meules deviennent ainsi plus aiguës à cause des angles du taillant pendant le traitement
- MKD pour des meules en corindon fritté et en silicium
- CVD pour des meules en corindon raffiné
- Ces outils peuvent être fabriqués comme plaque et/ou avec toutes les montures courantes
- En cas de demande livrable avec des alésages de refroidissement
- Un dressage parfait comme les bâtons sont placés d'une manière géométriquement linéaire



1a CVD/MKD Linear- Technology Abricht- Towers	Best. Nr. / No.	Anordnung des MKD oder CVD Material		Anzahl	Maße LxBxH	Lieferbare Qualität	Lieferbare Fassungen		
	A 516 P...	Parallel		1	0,6 x 0,6 x 4	...MKD...	...Platte 10 x 28 x 5 H 6,1 10 x 33 x 5 H 6,1 20 x 28 x 5 H 6,1 20 x 33 x 5 H 6,1 : MK1 : MK1 kurz : MK0 : Zylinder alle Abmessungen ab Drm. 6 mm		
	A 517 D...	Diagonal		1	0,6 x 0,6 x 4				
	A 518 PK...	Parallel + Kühlung		1	0,6 x 0,6 x 4				
	A 519 DK...	Diagonal + Kühlung		1	0,6 x 0,6 x 4				
	A 520 P...	Parallel		2	0,6 x 0,6 x 4				
	A 521 D...	Diagonal		2	0,6 x 0,6 x 4				
	A 522 PK...	Parallel + Kühlung		2	0,6 x 0,6 x 4				
	A 523 DK...	Diagonal + Kühlung		2	0,6 x 0,6 x 4				
	A 524 P...	Parallel		3	0,6 x 0,6 x 4	...CVD...			
A 525 D...	Diagonal		3	0,6 x 0,6 x 4					
A 526 PK...	Parallel + Kühlung		3	0,6 x 0,6 x 4					
A 527 DK...	Diagonal + Kühlung		3	0,6 x 0,6 x 4					
CVD/MKD Linear Technology Dressing Towers	A 528 P*...	Parallel		4	0,6 x 0,6 x 4	...MKD...		...Platte 10 x 28 x 5 H 6,1 10 x 33 x 5 H 6,1 20 x 28 x 5 H 6,1 20 x 33 x 5 H 6,1 : MK1 : MK1 kurz : MK0 : Zylinder alle Abmessungen ab Drm. 6 mm	
	A 529 D*...	Diagonal		4	0,6 x 0,6 x 4				
	A 530 PK*...	Parallel + Kühlung		4	0,6 x 0,6 x 4				
	A 531 DK*...	Diagonal + Kühlung		4	0,6 x 0,6 x 4				
	A 532 P...	Parallel		1	0,8 x 0,8 x 4				
	A 533 D...	Diagonal		1	0,8 x 0,8 x 4				
	A 534 PK...	Parallel + Kühlung		1	0,8 x 0,8 x 4				
	A 535 DK...	Diagonal + Kühlung		1	0,8 x 0,8 x 4				
	A 536 P...	Parallel		2	0,8 x 0,8 x 4	...CVD...			
	A 537 D...	Diagonal		2	0,8 x 0,8 x 4				
A 538 PK...	Parallel + Kühlung		2	0,8 x 0,8 x 4					
A 539 DK...	Diagonal + Kühlung		2	0,8 x 0,8 x 4					
 Bestell-Beispiel A 544 P/CVD/10x28x5H6,1/MK1 A 530 PK/MKD/20x33x5H6,1	A 540 P...	Parallel		3	0,8 x 0,8 x 4	...MKD...	...Platte 10 x 28 x 5 H 6,1 10 x 33 x 5 H 6,1 20 x 28 x 5 H 6,1 20 x 33 x 5 H 6,1 : MK1 : MK1 kurz : MK0 : Zylinder alle Abmessungen ab Drm. 6 mm		
	A 541 D...	Diagonal		3	0,8 x 0,8 x 4				
	A 542 PK...	Parallel + Kühlung		3	0,8 x 0,8 x 4				
	A 543 DK...	Diagonal + Kühlung		3	0,8 x 0,8 x 4				
	A 544 P*...	Parallel		4	0,8 x 0,8 x 4				
	A 545 D*...	Diagonal		4	0,8 x 0,8 x 4				
	A 546 PK*...	Parallel + Kühlung		4	0,8 x 0,8 x 4				
	A 547 DK*...	Diagonal + Kühlung		4	0,8 x 0,8 x 4				
	* Lieferbar Platte 20 x 28 x 5 und 20 x 33 x 5 * Available Plate 20 x 28 x 5 and 20 x 33 x 5 * Livrable Plaque 20 x 28 x 5 et 20 x 33 x 5								
* mit Kühlbohrungen für noch längere Standzeit * with cooling borings for an even longer tool life * avec des alésages de refroidissement pour une plus lon- gue durée d'outil									

* Lieferbar Platte
20 x 28 x 5 und
20 x 33 x 5

* Available Plate
20 x 28 x 5 und
20 x 33 x 5

* Livrable Plaque
20 x 28 x 5 et
20 x 33 x 5

* mit Kühlbohrungen
für noch längere
Standzeit

* with cooling borings
for an even longer
tool life

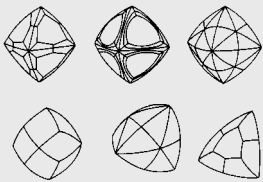
* avec des alésages
de refroidissement
pour une plus lon-
gue durée d'outil

Info

Einkorn Abriht- Diamanten

Single Grain Dressing Diamonds

Mono-Grain Diamants de Dressage



Der Einzelstein-Abrihter ist die bekannteste Diamant-Einsatzform in der Industrie. Vom Abriht-Diamanten sind Werkstoff-Oberflächengüte und Werkstoff-Maßgenauigkeit abhängig. Voraussetzung für die optimale Abrihtung einer Schleifscheibe mit Hilfe von Diamanten bildet die Abstimmung des Diamantengewichtes an die Größe, Breite und Härte der Schleifscheibe.

Einzel-Abriht-Diamanten, unbearbeitet

Der klassische Einzel- oder Einkristall Abrihtdiamant wird wegen seiner universellen Einsetzbarkeit eine Spitzenposition unter den Abrihtwerkzeugen behaupten können.

Die Beschaffenheit des Rohdiamanten ist für die Leistungsfähigkeit des Einkristall-Abrihters von ausschlaggebender Bedeutung.

Die Sortierung und Bewertung der Rohdiamanten erfolgt unter mineralogischen Gesichtspunkten und praktischen Erfahrungswerten.

Wir bieten Ihnen 4 Qualitätsgruppen aus der streng sortierten Rohware unseres Lagers an.

Behandlung von Einzel-Abrihtdiamanten



ungebraucht
vor dem Einsatz



Stop!
Jetzt umfassen



Zu spät!
Diamantverlust

Neigung 5-12
Zustellung
0,02-0,05 mm max.

Max. 0,5-1,5 mm
Breite der
Arbeitskante

90° verdreht
neue Schneide
gewonnen

bitte beachten:

- Abriht-Seiten-
vorschub
0,05-0,2mm/U
- ausreichende
kontinuierliche
Kühlung
- den Diamanten
stets vor Stoß und
Schlag schützen

Wirtschaftliches Abrihten mit Einzel-Diamanten beginnt bei der Wahl der richtigen Diamantengröße im Verhältnis zum Schleifkörperdurchmesser und zur Schleifkörperbreite.

Qualitätsgruppen der Rohdiamanten

Bezeichnung	Kurzbeschreibung	Arbeits- spitzen
SUPER** 01	Regelmäßige oktaedrische Kristallform mit nur wenigen auf das Zentrum begrenzten sehr kleinen Einschlüssen und rißfrei.	3-4
EXTRA** 02	Regelmäßige oktaedrische bis rhombendodekaedrische Form, wenige Einschlüsse, nur kleine auf das Zentrum begrenzte Haarrisse.	2-3
STANDARD* 03	Blockige festverwachsene Kristallform mit Einschlüssen, wenige unregelmäßige kleine Haarrisse, ohne durchgehende Spaltisse.	1-2
LEVEL** 04	Blockige verwachsene Kristallform mit Einschlüssen und Rissen bei Gewährleistung noch ausreichender Festigkeit des Diamanten.	1

* im Lager, Preis siehe Liste
** Preis auf Anfrage

Eigenschaften	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Diamant	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Einseitig	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Zweiseitig	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Einseitig	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Zweiseitig	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Einseitig	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Zweiseitig	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Einseitig	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Zweiseitig	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Einseitig	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Zweiseitig	X	X	X	X	X	X	X	X	X

The monocrystal dressing tool is the most proven diamond application within the industrial field of business. Surface quality and dimensional accuracy of the material depend from the dressing diamond. Precondition for an optimal dressing of a grinding wheel by means of diamonds is the adaption of the diamond weight to the size, width and hardness of the grinding wheel.

Single Dressing Diamonds, rough

The traditional single or monocrystal dressing diamond will keep a leading position among the dressing tools due to its extended range of application.

The quality of the rough diamond is of highest importance concerning the efficiency of the monocrystal dressing tool.

The sorting and evaluation of the rough diamonds takes place under consideration of mineral aspects and field-proven experimental values.

We can offer 4 different quality groups of rough diamonds which are strictly sorted in our stocks.

Handling of Single Dressing Diamonds



Unused
prior to the use



Stop!
reset now



Too late!
loss of diamond

Incline 5-12
Feed max.
0,02-0,05 mm

Max. 0,5-1,5 mm
width of the
working edge

90° twisted
new bezel
gained

Please pay attention to

- lateral advance of the
dresser
0,05-0,2 mm/r
- sufficiently
continuous
cooling
- always protect
the diamond from
impacts and strokes

Economical dressing by means of single diamonds starts with the selection of the appropriate diamond size in relation to the diameter of the grinding tool and the width of the grinding tool.

Quality groups of rough diamonds

Designation	Short description	Working- points
SUPER ** 01	Regular octahedral crystal shape with only few, very small flaws limited to the center and without chinks.	3-4
EXTRA** 02	Regular octahedral on up to a rhombic dodecahedral shape, only few flaws, only few capillary chinks limited to the center.	2-3
STANDARD* 03	Blocky firmly intergrown crystal shape with flaws, few, irregular, small capillary chinks, without continuous chinks.	1-2
LEVEL** 04	Blocky intergrown crystal shape with flaws and chinks which in case of guarantee will feature still sufficient firmness of the diamond.	1

* stock item, price see price-list
** price upon request

L'application d'un diamant de dressage d'une seule pierre est la méthode la plus connue dans l'industrie. La qualité de surface et la précision dimensionnelle de la matière dépend du diamant de dressage. Précondition pour un dressage optimal d'une meule à l'aide des diamants est l'accord du poids du diamant avec la grandeur, la largeur et la dureté de la meule.

Diamants de Dressage Mono-Grain, à l'état brut

Le diamant de dressage classique d'une forme mono-grain ou monocristal gardera une place exceptionnelle parmi les outils de dressage à cause de sa possibilité d'utilisation universelle.

La qualité du diamant brut est d'une grande importance pour la productivité de l'outil monocrystal.

L'assortiment et l'évaluation des diamants bruts est fait sous un point de vue minéralogique et des valeurs empiriques.

Avec les produits bruts strictement assortis dans notre magasin, nous offrons 4 groupes de qualité différentes.

Traitement des diamants de dressage monocrystal



Non-usé
Avant l'usage



Arrêt! Trop tard!
remonter maintenant



Trop tard!
perte du diamant

Inclinaison 5-12
avance max.
0,02-0,05 mm
0,05-0,2 mm/tr

Max. 0,5-1,5 mm
largeur du
bord de travail

90° toujours
nouveau
mant taillant gagné
et
des impacts

Veillez observer

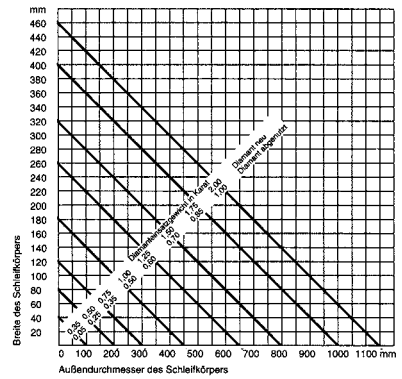
- avance latérale du
dresseur
- refroidissement
suffisamment
continu
contourné par 90°
- protéger le dia-
contre des coups

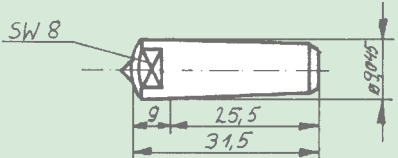
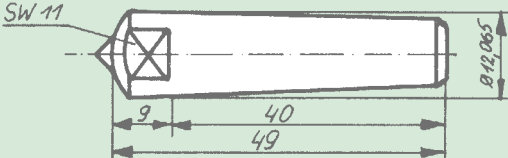
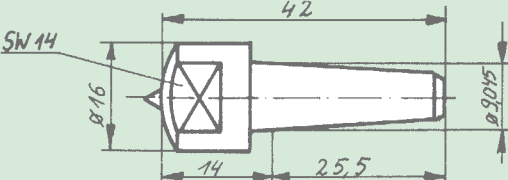
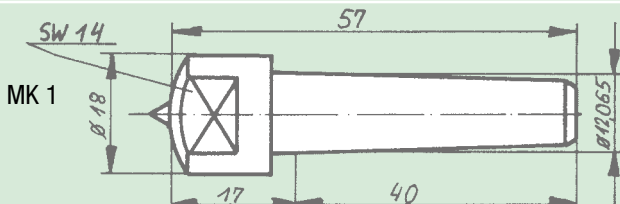
Un dressage économique à l'aide d'un diamant monocrystal commence avec la sélection de la grandeur appropriée du diamant par rapport au diamètre de la meule et la largeur de la meule.

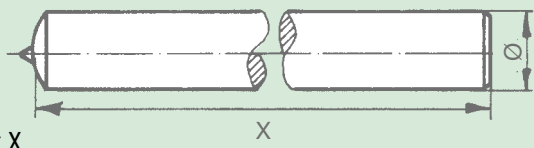
Groupes de qualité des diamants bruts

Qualité	Désignation brève	Points de travail
SUPER ** 01	Forme cristalline régulière d'une forme d'octaèdre avec seulement quelques petites pailles limitées au centre, sans fissures	3-4
EXTRA** 02	Forme régulière d'un octaèdre allant à une forme rhombododécaèdre, quelques pailles, quelques petites fissures seulement dans le centre	2-3
STANDARD* 03	Forme cristalline d'une forme de bloc et fermement adhérente, avec des impuretés, quelques petites fissures capillaires irrégulières sans fissures continues	1-2
LEVEL** 04	Forme cristalline d'une forme de bloc et adhérente, avec des impuretés et des fissures, mais encore assez de solidité du diamant en cas de garantie	1

* en stock, concernant le prix voir liste de prix
** prix sur demande



2a Einkorn- Abricht- Diamanten Fassung MK Single Grain Dressing Diamonds Mounting MK Monocrystal Diamants de Dressage Monture MK	Best. Nr. / No.	Fassung	Lieferbare Karat
	A 100	MK 0 	0,10 0,30 0,50 0,75 1,00
	A 105	MK 1 	0,10 0,30 0,50 0,75 1,00 1,50 2,00
	A 110	MK 0 	0,10 0,30 0,50 0,75 1,00 1,50 2,00
	A 115	MK 1 	0,10 0,30 0,50 0,75 1,00 1,50 2,00

2b Einkorn- Abricht- Diamanten Fassung Form D Single Grain Dressing Diamonds Mounting Shape D Monocrystal Diamants de Dressage Monture Forme D			
	A 225	6 x 30	0,10,300,50
	A 230	6 x 50	0,10,300,50
	A 235	6 x 80	0,10,300,50
	A 240	6 x 100	0,10,300,50
	A 245	6 x 150	0,10,300,50
	A 170	8 x 30	0,10,300,500,75 1,00
	A 250	8 x 50	0,10,300,500,75 1,00
	A 220	8 x 90	0,10,300,500,75 1,00
	A 255	8 x 150	0,10,300,500,75 1,00
	A 275	10 x 30	0,10 0,30 0,50 0,75 1,00 1,50 2,00
	A 280	10 x 60	0,10 0,30 0,50 0,75 1,00 1,50 2,00
	A 285	10 x 150	0,10 0,30 0,50 0,75 1,00 1,50 2,00
	A 260	12 x 30	0,10 0,30 0,50 0,75 1,00 1,50 2,00
	A 265	12 x 50	0,10 0,30 0,50 0,75 1,00 1,50 2,00
	A 270	12 x 150	0,10 0,30 0,50 0,75 1,00 1,50 2,00

2_c

Einkorn-
Abricht-
Diamanten
Fassung
Jung Kegel

Single Grain
Dressing Diamonds
Mounting
Jung Cone

Monocrystal
Diamant de Dressage
Monture
Cône Jung

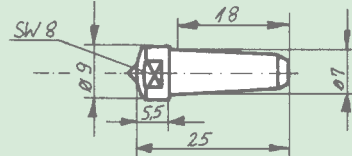
Best. Nr. / No.

Fassung

Lieferbare Karat

A130

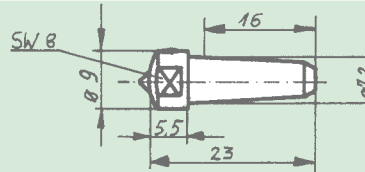
Jung Kegel
1:20



0,10 0,75
0,30 1,00
0,50

A135

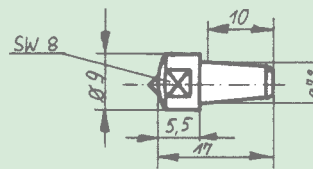
Jung Kegel
1:13, 15



0,10 0,75
0,30 1,00
0,50

A140

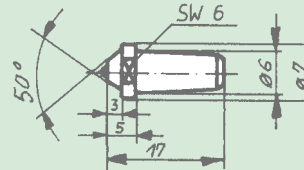
Jung Kegel
1:13, 15



0,10 0,75
0,30 1,00
0,50

A150

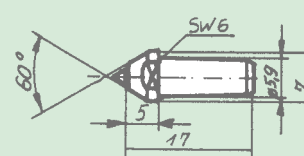
Jung Kegel
1:10



0,10
0,30
0,50
0,75

A175

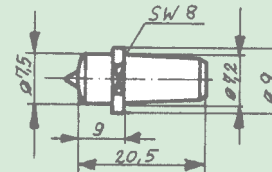
Jung Kegel
1:10



0,10
0,30
0,50
0,75

A180

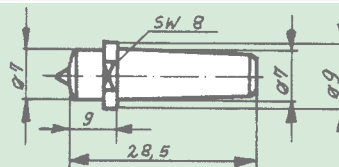
Jung Kegel
1:13, 15



0,10
0,30
0,50
0,75

A185

Jung Kegel
1:20



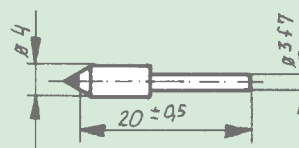
0,10
0,30
0,50
0,75

2_d

Einkorn-
Abricht-
Diamanten
Sonstige

A120

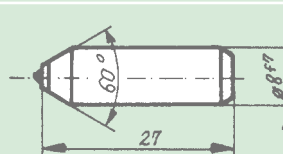
Form C



0,10
0,15
0,20

A125

Form D



0,10 0,75
0,30 1,00
0,50

Einkorn-
Abricht-
Diamanten
Sonstige

Monocrystal
Diamants de Dressage
Autres

C

Abrichter

auserwählte echte Diamanten



Info

Geschliffene Abricht- Diamanten

Eigenschaften	Lieferprogramm
Naturdiamant	1 CVD/MKD Linear Abricht-Towers
Industriediamant	2 Einkorn Abricht-Diamanten
Normales Abrichten	3 Twin Zweikorn Abrichter
Präzises Abrichten	4 Geschliffene Abricht-Diamanten
Vollautomatisches Abrichten	5 Mehrkorn Abricht-Diamanten
Grünes Abrichten	6 Vielkorn Abricht-Diamanten
Hand Abrichten	7 Hand Abricht- Diamanten
Automatisches Abrichten	8 Diamant Abrichtleisten
Grünes Abrichten	9 Gravier-Diamanten
Linieren und Schleifen	

Geschliffene Abrichtdiamanten

Mit den besten Naturdiamanten der Triangel-Form werden die Diaform-Abrichter unter strengsten und präzisen Anforderungen für Sie hergestellt. Sie eignen sich zum exakten, komplizierten, profilierten Abrichten verschiedener Radien und Winkleinstellungen der Schleifscheiben.

Diese können von uns nach der Benutzung zur Wiederverwertung zu einem günstigen Preis nachgeschliffen werden.

Cut Dressing Diamonds

By means of best natural diamonds of the triangular shape we manufacture the dia shaped dressers under consideration of strictest and most precise specifications. They are suitable for an exact, most complicated and shaped dressing of various radii and angle adjustments of the grinding wheels.

After application, we can recut at a reasonable price for the purpose of a reutilization.

Diamants de Dressage taillés

Avec les meilleurs diamants naturels de la forme triangulaire ces outils de dressage en forme dia sont produits pour nos clients en observant précisément et en détail toutes les exigences. Ces outils conviennent à un dressage exact, très compliqué et profilé des rayons différents et des ajustages angulaires des meules.

Après l'emploi il est possible de retailler ces diamants de dressage à un prix raisonnable pour une réutilisation.

4a

Geschliffene Abricht- Diamanten

Cut Dressing Diamonds

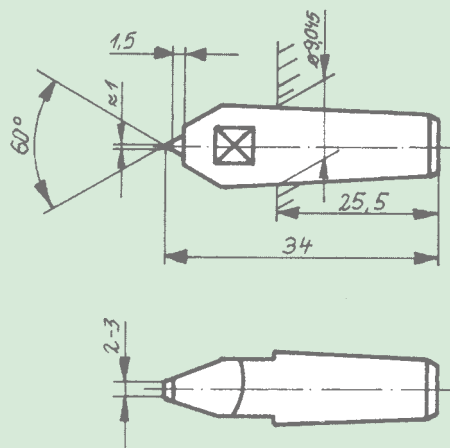
Diamants de Dressage
Taillés

Best. Nr./No.

A 290

Fassung

Dachform
MK 0



Lieferbare Karat

0,50
0,75
1,00

4a

Geschliffene Abricht- Diamanten

Cut Dressing Diamonds

Diamants de Dressage
Taillés



Bestell-Beispiel

A 310/0,33/L35/60°/R 0,125

A 310/0,50/L45/40°/R 0,500

Best. Nr. / No.

Lieferbare Karat

Fassung

A 295...

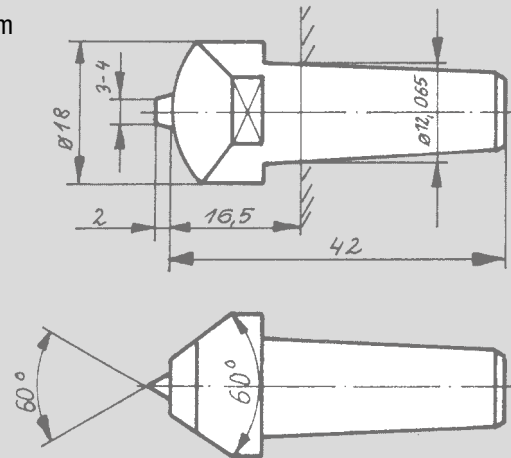
...0,50

...0,75

...1,00

...1,50

Dachform
MK 1



A 310...

...0,33

...0,50

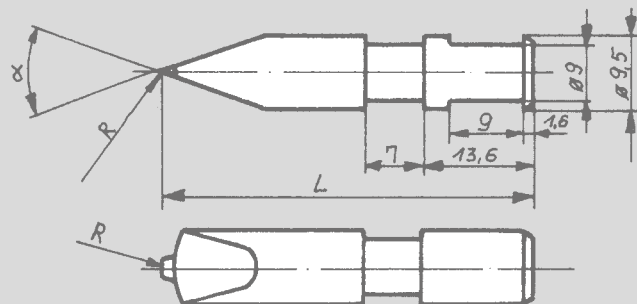
Diaform

Lieferbare Ausführungen

...L = 35,0 mm, 45,5 mm, 57,5 mm

...α = 40°; 60°

...R = 0,125 mm; 0,250 mm; 0,500 mm



Info

Mehrkorn Abricht-Diamanten

Eigenschaften	Lieferprogramm
1 CVD/MKD Linear Abricht-Towers	
2 Einkorn Abricht-Diamanten	
3 Twin Zweikorn Abrichter	
4 Geschliffene Abricht-Diamanten	
5 Mehrkorn Abricht-Diamanten	
6 Vielkorn Abricht-Diamanten	
7 Hand Abricht-Diamanten	
8 Diamant Abrichtleisten	
9 Gravier-Diamanten	

Die Mehrkorn-Abrichter, 3-6 Steine gefasst, haben einen Diamantgehalt von insgesamt 1,0 ct.

Durch die Aufteilung der kleineren Diamanten erhält man einen besseren Preis-Leistungsvergleich zum Einkorn-Abrichter.

Der Vorteil beim Abrichten (meist eingesetzt bei großen und breiten Scheiben) ist die verteilte Nutzlast auf mehrere Steine als beim Einkorn.

Dieser muss dann auch nicht mehr umgefasst oder nachgeschliffen werden.

The multi-grain dressing tool, with 3 – 6 diamond settings, feature a diamond standard of 1.0 ct in total.

There is a better cost-performance ratio compared to the single grain dressing tool due to the use of a number of smaller diamonds.

Compared to the single grain, the working load is spread on several stones. This fact features an advantage during the dressing process (mostly used in case of wheels featuring a large size and width).

As this dressing diamond is concerned, there is no need to reset or recut.

Les outils de dressage à multigrains avec 3 à 6 pierres montées ont un titre de 1,0 carat en total.

A cause du nombre de diamants plus petits, il est possible d'obtenir un meilleur rapport coût/performance comparé avec l'outil de dressage monocristal.

L'avantage pendant ce traitement (souvent appliqué en cas des grandes et larges meules) est que la charge se répartit sur plusieurs pierres comparé avec l'outil mono-grain.

Il n'est pas nécessaire de remonter ou retailler ces diamants de dressage à multigrains.

5a

Mehrkorn Abricht-Diamanten

Multi-grain Dressing Diamonds

Diamants de Dressage à multigrains

Best. Nr. / No.	Fassung	Steine	Karat	Best. Nr. / No.	Fassung	Steine	Karat
A 320	MK 1	3	1,0	A 345	8 x 90	3	1,0
A 325	MK 0	3	1,0	A 350	MK 1	6	1,0
A 330	8 x 90	3	1,0	A 355	MK 0	6	1,0
A 335	MK 1	3	1,0	A 360	8 x 90	6	1,0
A 340	MK 0	3	1,0				



Abrichtwerkzeuge

Info

Vielkorn- Abrichter Diamanten gesintert

Multiple Grain
Dressers
Diamonds
Sintered

Outils de
Diamantage
à grains multiples
Diamants
frittés

Vielkorn-Abrichter sind mit vielen kleinen Diamantsplitter in einem gesinterten Metallblock durchsetzt. Mit dem variierenden Diamantgehalt passt man sich optimal der Scheibengröße an.

Sie eignen sich für sehr große Scheiben bei hohem Abrichten, da diese eine lange Lebensdauer und bis zum Schluss eine gleiche Abrichtqualität aufweisen.

Diese Abrichter gibt es in zwei Ausführungen:

für Silizium-Schleifscheiben = SZM

für Edel-Korund-Schleifscheiben = EKD (Standard) und für alle anderen Scheiben

Multiple grain dressing tools are interspersed with many little diamond chips in a sintered metal block. By means of a varying diamond standard there is the possibility to individually adjust to the corresponding wheel size.

These tools are suitable for very large wheels at a high dressing process due to the fact that they feature a high life-time and a constant dressing quality up to the final use.

These dressers are available in two types: for grinding wheels made of silicium = SZM

for grinding wheels made of special fused alumina = EKD (standard) and for all other wheels

Des outils de diamantage à grain multiples sont chargés avec beaucoup de petits fragments de diamant dans un bloc métallique fritté. Grâce au titre de diamant variable, il est possible de s'adapter parfaitement à la grandeur de la meule.

Ces outils sont aussi idéals pour des disques très grands en cas d'un dressage fort. Ils ont une durée longue et la qualité du dressage reste toujours pareille jusqu'à la fin.

Il y a deux types différents de ces outils de diamantage:

Pour des meules en silicium = SZM

Pour des meules en corindon raffiné = EKD (standard) et pour d'autres meules

Schleifscheiben- körnung	US Mesh	Diamant Korn Größe	Fepa Norm
35 bis 50		D 1001	
54 bis 60		D 711	
100 bis 120		D 301	
320 bis 600		D 91	

Grain of Grinding Wheels	US Mesh	Diamond Grain/Size	Fepa Stand.
35 to 50		D 1001	
54 to 60		D 711	
100 to 120		D 301	
320 to 600		D 91	

Grainure des meules	US Maille	Diamant Gros./Grain.	Fepa Stand.
35 à 50		D 1001	
54 à 60		D 711	
100 à 120		D 301	
320 à 600		D 91	

Lieferprogramm									
Eigenschaften	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Natürlicher Korund	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Kontinuierliches Abrichten	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Präzises Abrichten	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Voll automatisches Abrichten	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Grobes Abrichten	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Hand Abrichten	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Profil Abrichten	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Alternatives Abrichten	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Gewissen Maße in und außerhalb des Schleifens	X	X	X	X	X	X	X	X	X

6a

**Vielkorn
Abricht-
Diamanten
„gesintert“**

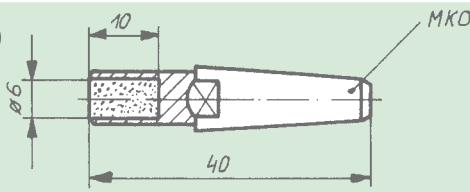
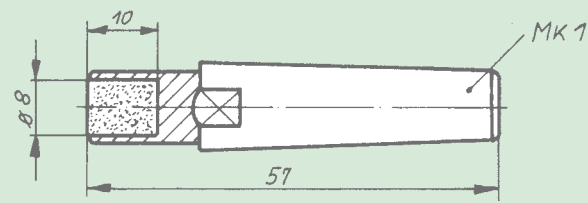
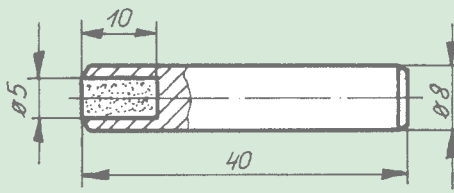
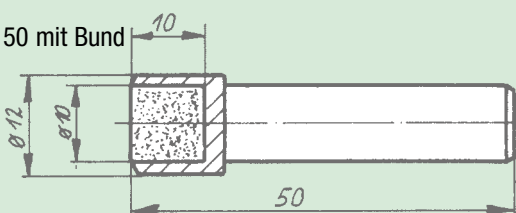
Multiple Grain
Dressers
Diamonds
“Sintered”

Outils de
Diamantage
à grains multiples
Diamants
frittés



Bestell-Beispiel

A 370/D 711/ EKD
A 370/D 602/ SZM

Best. Nr./No.	Fassung	Lieferbare Körnung	Lieferbare Karat
A 365	MK 0 		1,25
A 370	MK 1 	D 1001 D 711 D 602	2,20
A 375	$\varnothing 8 \times 40$ 	D426 D 181 D 126 D 91	0,85
A 380	$\varnothing 10 \times 50$ mit Bund 		3,45
	*SZM = für Silizium Schleifscheiben *EKD = für Edel-Korund Schleifscheiben *SZM = for grinding wheels made of silicium *EKD = for grinding wheels made of special fused alumina *SZM = pour des meules fabriquées en silicium *EKD = pour des meules fabriquées en corindon raffiné		
		D 1001 D 711 D 602 D426 D 181 D 126 D 91	

EKD*
SZM*
Bindung für Schleifscheiben-Art
Liaison pour les types de meule
Bonding for the type of grinding wheels

Info

Handabrichter „gesintert“ Standard (gleicher Preis)

Hand Dresser
Standard “sintered”
(same price)

Outil de Diamantage à Main
Standard “fritté”
(le même prix)

Handabrichter gibt es in zwei Ausführungen

gesintert kleine Diamanten eingebettet in einem Metallblock
Vorteil: lange Lebensdauer

Der Gebrauch des Handabrichters ist konventionell und einfach, und ist durch seine Haltbarkeit sehr beliebt.

There are two different types of hand dressers:

Sintered small diamonds immersed in a metal block
Advantage: high durability

The use of the hand dresser is conventional and features an easy handling. This dresser is very popular due to its high durability.

Il y a deux types différents d'outil de diamantage à main:

Fritté dans petits diamants noyé un bloc métallique
Avantage: une longue durabilité

L'emploi de l'outil de dressage à main est conventionnel et simple. Cet outil est très populaire à cause de sa durabilité.

7a

Handabrichter „gesintert“ Standard

Hand Dresser
Standard “sintered”

Outil de Diamantage à Main
Standard “fritté”

Best. Nr. / No.	Stirnfläche mm	Lieferbare Karat	Lieferbare Variante
A 070	10 x 20 	1,5	gesintert Steine Stones sintered Pierres frittées
A 071	10 x 30 	2,0	
A 072	10 x 40 	3,0	
A 073	10 x 30 	1,5	

Eigenschaften										Lieferprogramm									
Industriediamant	Kontinuierliches Abrichten	Präzises Abrichten	Vollautomatisches Abr.	Grobes Abrichten	Hand Abrichten	Automatisches Abrichten	Grobieren	Unschleifen und Schärfen		1	CVD/MKD Linear Abricht-Towers								
										2	Einkorn Abricht-Diamanten								
										3	Twin Zweikorn Abrichter								
										4	Geschliffene Abricht-Diamanten								
										5	Mehrkorn Abricht-Diamanten								
										6	Vielkorn Abricht-Diamanten								
										7	Hand Abricht-Diamanten								
										8	Diamant Abrichtleisten								
										9	Gravier-Diamanten								

Info

Diamant Abricht-Leisten

Eigenschaften	Lieferprogramm
Indus. und handwerkliche Schleifmaschinen	1 CVD/MKD Linear Abricht-Towers
Indus. und handwerkliche Schleifmaschinen	2 Einkorn Abricht-Diamanten
Indus. und handwerkliche Schleifmaschinen	3 Twin Zweikorn Abrichter
Indus. und handwerkliche Schleifmaschinen	4 Geschliffene Abricht-Diamanten
Indus. und handwerkliche Schleifmaschinen	5 Mehrkorn Abricht-Diamanten
Indus. und handwerkliche Schleifmaschinen	6 Vielkorn Abricht-Diamanten
Indus. und handwerkliche Schleifmaschinen	7 Hand Abricht-Diamanten
Indus. und handwerkliche Schleifmaschinen	8 Diamant Abrichtleisten
Indus. und handwerkliche Schleifmaschinen	9 Gravier-Diamanten

Diese Entwicklung ist für Flächen-Schleifmaschinen, die über dem Magnet-Tisch diese Abrichter mit der direkten Schärfe zum Einsatz bringen.

Die Abricht-Leisten sind einseitig galvanisch mit Diamant von D126 bis D500 aufgebracht.

Leistungs-Merkmale:

- volle Schärfe tausender kleiner Diamantspitzen
- keine Wartung
- sehr gutes Preis-Leistungs-Verhältnis

This product development is ideal for surface grinding machines, where the dressers with their direct sharpness are used above the magnetic table.

The dressing strips are coated with diamonds of D126 up to D500 on one side.

Performance Characteristics:

- full sharpness of thousands of small diamond points
- no maintenance required
- a very interesting cost-performance ratio

Ce développement est prévu pour des machines à rectifier les surfaces et pour un emploi de ces outils avec l'acuité direct au-dessus de la table magnétique.

Les barres à dresser sont couvertes d'une côté d'une couche de diamant de D126 à D500.

Caractéristiques de puissance:

- Acuité entier des milliers de petits points de diamant
- Une maintenance n'est pas nécessaire
- Le rapport coût/performance est très favorable

8a

Diamant Abricht-Leisten

für Flachsleifmaschine,
galvanisch

Diamond Dressing Strips
for surface grinding machines,
electroplating

Barres diam. à dresser
pour des machines à rectifier
les surfaces, recouvertes par
électrolyse

Best. Nr./No.	Maße	Länge	Belag		Lieferbare Körnung
80/500	20 x 8	100	80 mm		D 500
80/426	20 x 8	100			D 426
80/356	20 x 8	100			D 356
80/251	20 x 8	100			D 251
80/181	20 x 8	100			D 181
80/126	20 x 8	100			D 126
					

Info

Gravier Diamanten

Gravierdiamanten werden manuell, hauptsächlich aber maschinell eingesetzt.

Nach Gebrauch können diese umgesetzt und nachgeschliffen werden.

Engraving diamonds are used manually, however in most cases they are machine used.

After application they can be reset and recut.

Des diamants de graveur sont utilisés manuellement, mais principalement ils sont appliqués mécaniquement.

Après l'emploi ces diamants peuvent être remontés et retaillés.

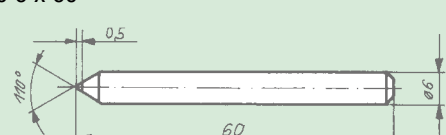
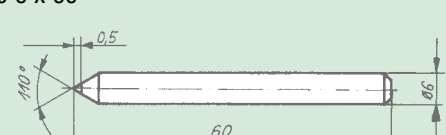
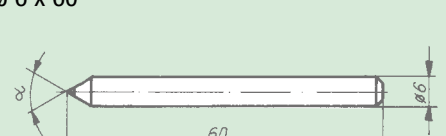
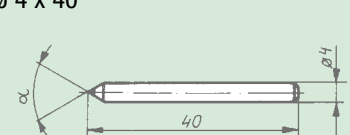
Eigenschaften		Lieferprogramm	
Naturdiamant		1	CVD/MKD Linear Abriht-Towers
Kontinuierlicher		2	Einkorn Abriht-Diamanten
Kontinuierliches Abrihten		3	Twin Zweikorn Abrihter
Präzises Abrihten		4	Geschliffene Abriht-Diamanten
Voll automatisches Abrihten		5	Mehrkorn Abriht-Diamanten
Grobes Abrihten		6	Vielkorn Abriht-Diamanten
Fein Abrihten		7	Hand Abriht-Diamanten
Alternatives Abrihten		8	Diamant Abrihtleisten
Gravieren und Schleifen		9	Gravier-Diamanten

9a

Gravier Diamanten

Engraving Diamonds

Diamants de Graveur

Best. Nr. / No.	Maße	Lieferbare Karat
A 430	Ø 6 x 60  Anschliff: Vierkantpyramide	0,25
A 435	Ø 6 x 60  Anschliff: Dreikantspitze	0,25
A 440	Ø 6 x 60  Anschliff: Kegelspitze $\alpha = 110^\circ; 120^\circ$	0,25
A 445	Ø 4 x 40  Anschliff: Kegelspitze $\alpha = 110^\circ; 120^\circ$	0,08 – 0,15



Werk 75210 Keltern-Dietlingen,
Obere Ebert-Straße 2

seit 1964

