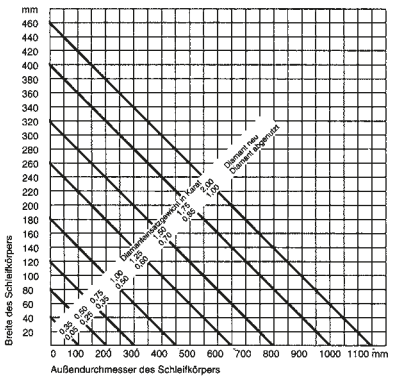
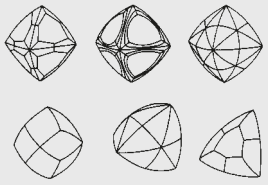
heson
Abrichtwerkzeuge



Info

Einkorn Abricht-Diamanten

Single Grain Dressing Diamonds



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

Einzel-Abricht-Diamanten, unbearbeitet

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

Die Beschaffenheit des Rohdiamanten ist für die Leistungsfähigkeit des Einkristall-Abrichters 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-Abrichtdiamanten

ungebraucht vor dem Einsatz | Stop! Jetzt umfassen | Zu spät! Diamantverlust

Neigung 5-12 Zustellung 0,02-0,05 mm max.	**bitte beachten:** - Abricht-Seitenvorschub 0,05-0,2mm/U
Max. 0,5-1,5 mm Breite der Arbeitskante	- ausreichende kontinuierliche Kühlung
90° verdreht neue Schneide gewonnen	- den Diamanten stets vor Stoß und Schlag schützen

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

Qualitätsgruppen der Rohdiamanten

Bezeichnung		Kurzbeschreibung	Arbeitsspitzen
SUPER**	01	Regelmäßige oktaedrische Kristallform mit nur wenigen auf das Zentrum begrenzten sehr kleinen Einschlüssen und rißfrei.	3-4
EXTRA**	02	Regelmäßige oktaedrische bis rhombendodekaedische Form, wenige Einschlu¨sse, nur kleine auf das Zentrum begrenzte Haarrisse.	2-3
STANDARD*	03	Blockige festverwachsene Kristallform mit Einschlu¨ssen, wenige unregelmäßige kleine Haarrisse, ohne durchgehende Spaltrisse.	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 / Lieferprogramm	Naturdiamant	Industriediamant	Kontinuierliches Abrichten	Präzises Abrichten	Voll automatisches Abr.	Grobes Abrichten	Hand Abrichten	Profil Abrichten	Alternatives Abrichten	Gravieren	Umsetzen und Schleifen ?
1 CVD/MKD Linear Abricht-Towers			X	X	X			X			
2 Einkorn Abricht-Diamanten	X			X							X
3 Twin Zweikorn Abrichter	X			X							X
4 Geschliffene Abricht-Diamanten	X			X				X			X
5 Mehrkorn Abricht-Diamanten		X	X			X					X
6 Vielkorn Abricht-Diamanten		X				X					X
7 Hand Abricht-Diamanten		X					X		X		X
8 Diamant Abrichtleisten		X							X		
9 Gravier-Diamanten	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	**Please pay attention to** - lateral advance of the dresser 0,05-0,2 mm/r
Max. 0,5-1,5 mm width of the working edge	- sufficiently continuous cooling
90° twisted new bezel gained	- 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 octahedronal crystal shape with only few, very small flaws limited to the center and without chinks.	3-4
EXTRA**	02	Regular octahedronal up to a rhombic dodecahedronical 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 dûreté 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 universale.

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 monocristal

Non-usé Avant l'usage | Arrêt!Trop tard! remonter maintenantperte du diamant

Inclinaison 5-12 avance max. 0,02-0,05 mm 0,05-0,2 mm/tr	**Veuillez observer** - avance latérale du dresseur
Max. 0,5-1,5 mm largeur du bord de travail	- refroidissement suffisamment continu contourné par 90°
- veuillez toujours nouveau mant taillant gagné et des impacts	protéger le diacontre des coups

Un dressage economique à l'aide d'un diamant monocristal 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 adhérante, avec des impuretés, quelques petites fissures capillaires irrégulières sans fisssures continues	1-2
LEVEL**	04	Forme cristalline d'une forme de bloc et adhérante, avec des impurités et des fissures, mais encore assez de solidité du diamant en cas de garantie	1

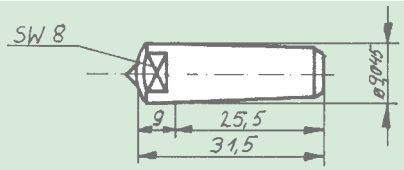
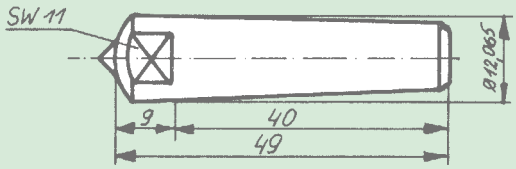
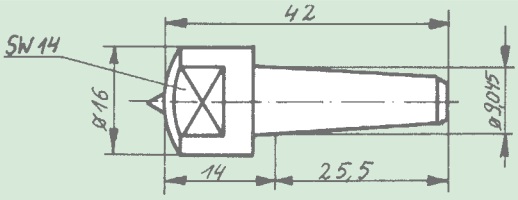
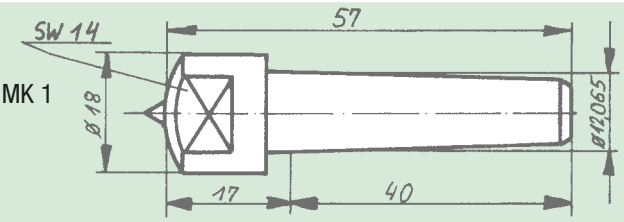
* en stock, concernant le prix voir liste de prix
** prix sur demande

ZOLL Tarifnummer 82079010

2a

Einkorn-Abricht-Diamanten Fassung MK

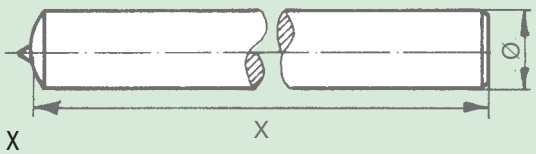
Single Grain Dressing Diamonds Mounting MK

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

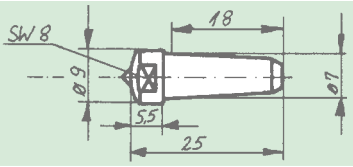
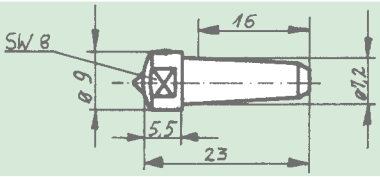
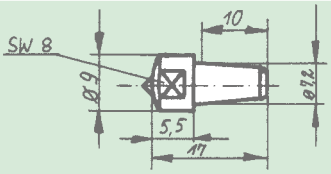
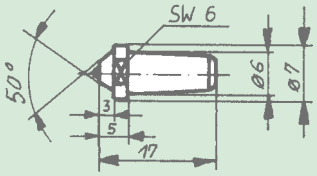
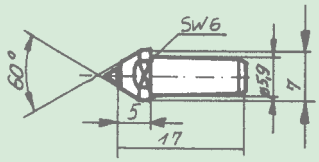
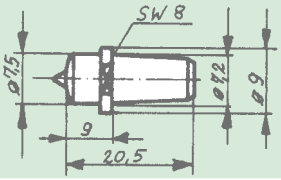
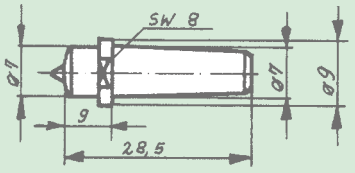
Single Grain Dressing Diamonds Mounting Shape D

	Ø x X 	
A 225	6 x 30	0,10 0,30 0,50
A 230	6 x 50	0,10 0,30 0,50
A 235	6 x 80	0,10 0,30 0,50
A 240	6 x 100	0,10 0,30 0,50
A 245	6 x 150	0,10 0,30 0,50
A 170	8 x 30	0,10 0,30 0,50 0,75 1,00
A 250	8 x 50	0,10 0,30 0,50 0,75 1,00
A 220	8 x 90	0,10 0,30 0,50 0,75 1,00
A 255	8 x 150	0,10 0,30 0,50 0,75 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

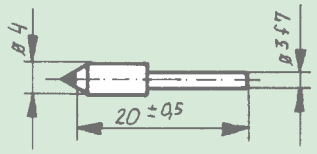
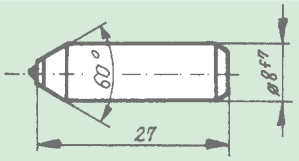
ZOLL Tarifnummer 82079010

2c Einkorn-Abricht-Diamanten Fassung Jung Kegel

Single Grain Dressing Diamonds Mounting Jung Cone

Best. Nr. / No.	Fassung		Lieferbare Karat	
A130	Jung Kegel 1:20		0,10 0,30 0,50	0,75 1,00
A135	Jung Kegel 1:13, 15		0,10 0,30 0,50	0,75 1,00
A140	Jung Kegel 1:13, 15		0,10 0,30 0,50	0,75 1,00
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	

2d Einkorn-Abricht-Diamanten Sonstige

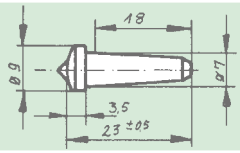
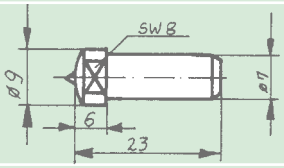
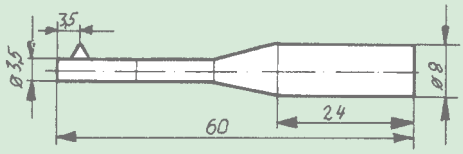
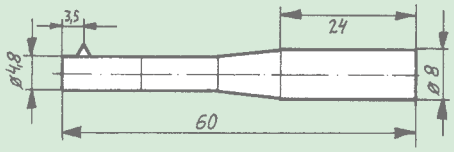
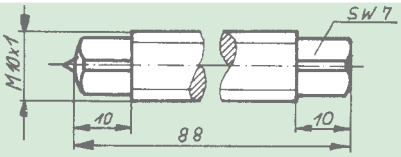
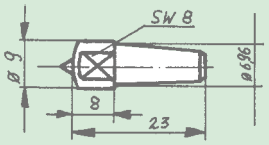
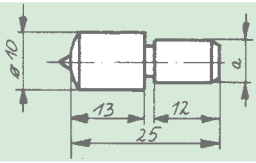
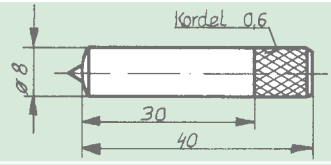
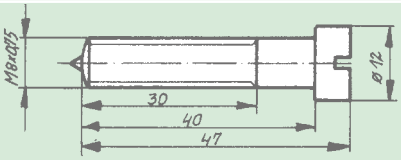
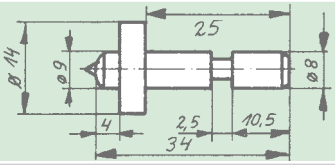
A120	Form C		0,10 0,15 0,20	
A125	Form D		0,10 0,30 0,50	0,75 1,00

ZOLL Tarifnummer 82079010

2d

Einkorn-Abricht-Diamanten Sonstige

Single Grain
Dressing Diamonds
Others

Best. Nr. / No.	Fassung	Lieferbare Karat	
A 145	Form E 	0,10 0,30 0,50 0,75	1,00
A 155	Kolb Kegel 1:50 	0,10 0,30 0,50 0,75	
A 160	ABA 	0,10	
A 165	ABA 	0,10 0,30	
A 190	Niles 	0,10 0,30 0,50 0,75	1,00
A 195	Kolb 	0,10 0,30 0,50 0,75	
A 200	Landis  a = ø 6 ø 6,5 ø 8	0,10 0,30 0,50 0,75	1,00 1,50 2,00
A 205	Jung 	0,10 0,30 0,50 0,75	1,00
A 210	Niles 	0,10 0,30 0,50 0,75	1,00
A 215	Nomoko 	0,10 0,30 0,50 0,75	1,00