



Diamond
Dressing Tools
Dresseurs
au Diamant

Abrichtwerkzeuge



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

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

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

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

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

Nous offrons la plus grande gamme d'outils diamantés ou avec un revêtement de nitre 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 nitre de bore avec un grand choix de formes et dimensions et avec une

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.

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.

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

Info

CVD/MKD Linear- Technology Abricht- Towers

CVD/MKD
Linear Technology
Dressing Towers

CVD/MKD
Technologie linéaire
Tours de Dressage

FÜR HÖCHSTES PRÄZISES ABRICHTEN

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.

Ihre Merkmale:

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

FOR A DRESSING WITH HIGHEST PRECISION

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.

Their characteristics:

- 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 silicon
- 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 bores available
- A perfect dressing process due to the geometrically linear arrangement of the rods

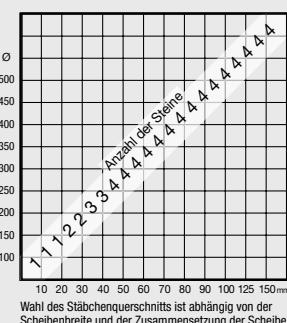
POUR UN DRESSAGE DE HAUTE PRÉCISION

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.

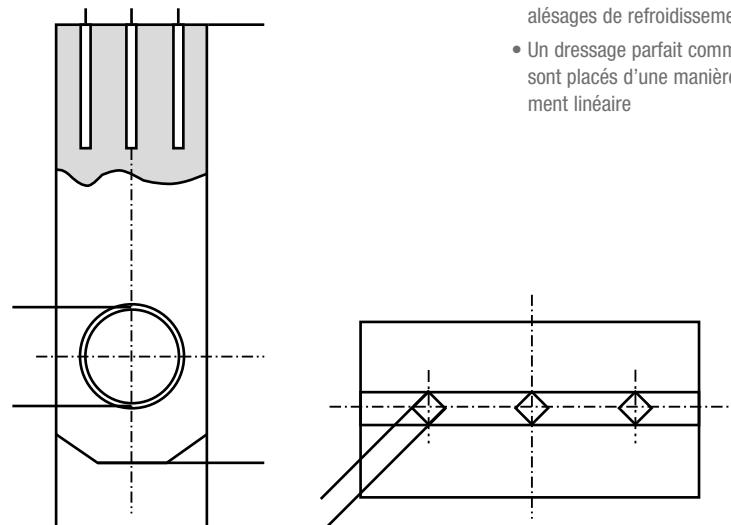
Comme les bâtons peuvent être placés d'une manière variable, il est possible d'obtenir ainsi un résultat approprié pendant le dressage.

Les données caractéristiques en détail:

- 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 profiles, des rayons, des formes convexes, concaves
- Les bâtons sont placés d'une manière diagonale pour un dressage droit. Les meules deviennent ainsi plus aiguisées 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



	Eigenschaften	Warenkennung
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	



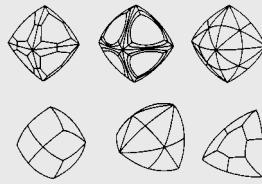
1 a	Best. Nr./No.	Anordnung des MKD oder CVD Material	Anzahl	Maße LxBxH	Lieferbare Qualität	Lieferbare Fassungen		
CVD/MKD Linear- Technology Abricht- Towers	A 516 P...	Parallel	1	0,6 x 0,6 x 4	...Platte 10 x 28 x 5 H 6,1 10 x 33 x 5 H 6,1 20 x 28 x 5 H 6,1 20 x 33 x 5 H 6,1Platte 10 x 28 x 5 H 6,1 10 x 33 x 5 H 6,1 20 x 28 x 5 H 6,1 20 x 33 x 5 H 6,1 ...		
	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				
	A 525 D...	Diagonal	3	0,6 x 0,6 x 4				
CVD/MKD Linear Technology Dressing Towers	A 526 PK...	Parallel + Kühlung	3	0,6 x 0,6 x 4	...MKD... MK1MKD... MK1 ...		
	A 527 DK...	Diagonal + Kühlung	3	0,6 x 0,6 x 4				
	A 528 P*...	Parallel	4	0,6 x 0,6 x 4				
	A 529 D*...	Diagonal	4	0,6 x 0,6 x 4				
CVD/MKD Technologie linéaire Tours de Dressage	A 530 PK*...	Parallel + Kühlung	4	0,6 x 0,6 x 4	...CVD... MK0CVD... MK0 ...		
	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 544 P/CVD/10x28x5H6,1/MK1 A 530 PK/MKD/20x33x5H6,1	A 534 PK...	Parallel + Kühlung	1	0,8 x 0,8 x 4	...MKD... MK1Platte 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 ...		
	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				
	A 537 D...	Diagonal	2	0,8 x 0,8 x 4				
* Lieferbar Platte 20 x 28 x 5 und 20 x 33 x 5	A 538 PK...	Parallel + Kühlung	2	0,8 x 0,8 x 4	...CVD... MK1CVD... MK1 ...		
	A 539 DK...	Diagonal + Kühlung	2	0,8 x 0,8 x 4				
	A 540 P...	Parallel	3	0,8 x 0,8 x 4				
	A 541 D...	Diagonal	3	0,8 x 0,8 x 4				
* Available Plate 20 x 28 x 5 and 20 x 33 x 5	A 542 PK...	Parallel + Kühlung	3	0,8 x 0,8 x 4	...MKD... MK0MKD... MK0 ...		
	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				
* Livrable Plaque 20 x 28 x 5 et 20 x 33 x 5	A 546 PK*...	Parallel + Kühlung	4	0,8 x 0,8 x 4	...CVD... Zylinder alle Abmessungen ab Drm. 6 mm	...CVD... Zylinder alle Abmessungen ab Drm. 6 mm		
	A 547 DK*...	Diagonal + Kühlung	4	0,8 x 0,8 x 4				
	* 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 Abricht- Diamanten

Single Grain Dressing Diamonds

Mono-Grain Diamants de Dressage



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

Wirtschaftliches Abrichten 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

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.

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 monocrystal 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 monocrystal

Non-usage Avant l'usage	Arrêt! Trop tard! remontez maintenant perte du diamant	
Unused prior to the use	Stop! reset now	Too late! loss of diamond
	Incline 5-12 max. 0,02-0,05 mm - lateral advance of the dresser 0,05-0,2 mm/r	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

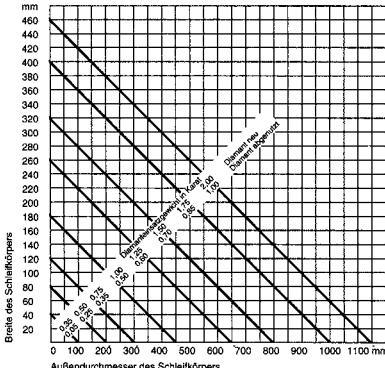
Designation	Short description	Working-points	Qualité	Désignation brève	Points de travail
SUPER **	01 Regular octahedral crystal shape with only few, very small flaws limited to the center and without chinks.	3-4	SUPER **	01 Forme cristalline régulière d'une forme d'octaèdre avec seulement quelques petites pailles limitées au centre, sans fissures	3-4
EXTRA **	02 Regular octahedral up to a rhombic dodecahedronal shape, only few flaws, only few capillary chinks limited to the center.	2-3	EXTRA **	02 Forme régulière d'un octaèdre allant à une forme rhombododecaèdre, quelques pailles, quelques petites fissures seulement dans le centre	2-3
STANDARD *	03 Blocky firmly intergrown crystal shape with flaws, few, irregular, small capillary chinks, without continuous chinks.	1-2	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 Blocky intergrown crystal shape with flaws and chinks which in case of guarantee will feature still sufficient firmness of the diamond.	1	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

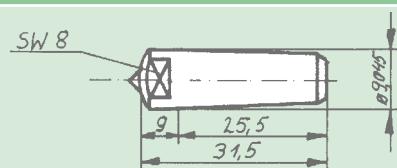
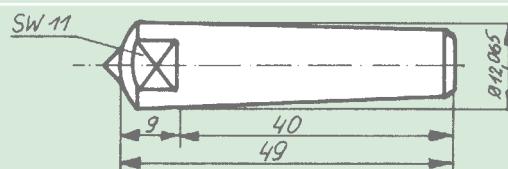
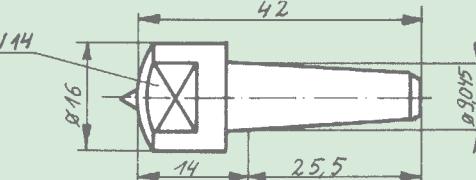
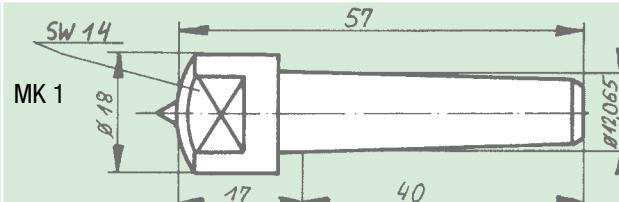
Un dressage économique à l'aide d'un diamant monocrystal commence avec la sélection de la grandeur appropriée du diamant par rapport au diamètre de la meule et la largeur de la meule.

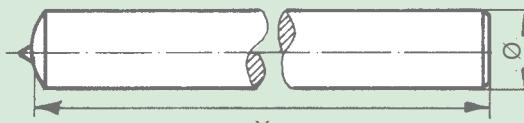
Groupes de qualité des diamants bruts

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

Eigenschaften	Lieferprogramm		
	1 CVD/MKD	2 Einkorn	3 Twin Zweikorn
holzsfädenart	X	X	X
kontinuierliche Abrichten	X	X	X
Netz automatisches Ab-	X	X	X
richten	X	X	X
Abrichten	X	X	X
Abziehen	X	X	X
Abstreifen	X	X	X
Abstrudeln	X	X	X
Umsetzen und Schleien	X	X	X



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	Ø x X		
	Ø	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

2c

Einkorn-
Abricht-
Diamanten
Fassung
Jung Kegel

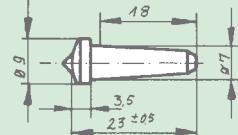
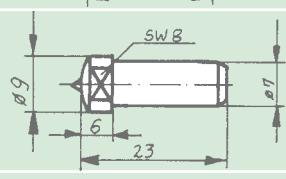
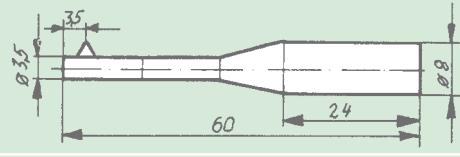
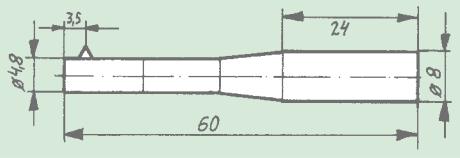
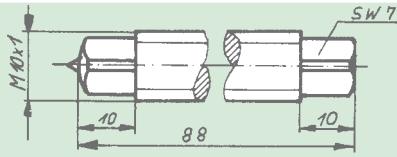
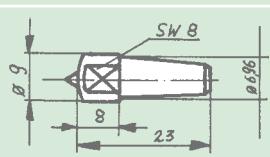
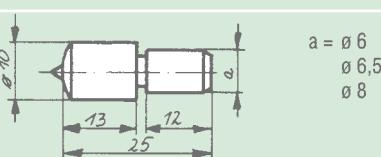
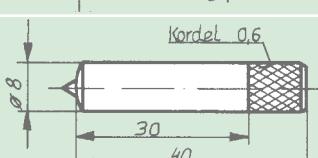
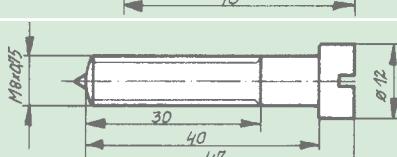
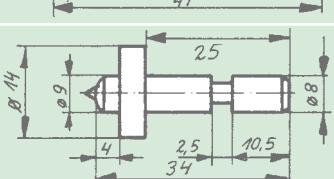
Single Grain
Dressing Diamonds
Mounting
Jung Cone

Monocrystal
Diamant de Dressage
Monture
Cône Jung

2d

Einkorn-
Abricht-
Diamanten
Sonstige

	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 Single Grain Dressing Diamonds Others Monocrystal Diamants de Dressage Autres	Best. Nr. / No.	Fassung	Lieferbare Karat	
			0,10	1,00
A 145	Form E		0,10 0,30 0,50 0,75	
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		Kordel 0,6	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

Abrichter auserwählte echte Diamanten



Info

Geschliffene Abricht- Diamanten

	Eigenschaften		Lieferprogramm	
Naturdiamant		X	CVD/MKD	Linear Abricht-Towers
Kontinuierlich Abrichten		X	1	Einkorn Abricht-Diamanten
Von automatisches Ab.		X	2	Twin Zweikorn Abrichter
Großes Abrichten	X	X	3	Geschliffene Abricht-Diamanten
Hand Abrichten	X	X	4	Mehrkorn Abricht-Diamanten
Abmahlen Abrichten		X	5	Wielkorn Abricht-Diamanten
Gravieren		X	6	Hand Abricht-Diamanten
Umsetzen und Schleifen	X	X	7	Diamant Abrichtleisten
		X	8	Diamant Gravier-Diamanten
	XX		9	

Geschliffene Abrichtdiamanten

Mit den besten Naturdiamanten der Triangel-Form werden die Diaform-Abrichter unter strengsten und präzisesten Anforderungen für Sie hergestellt. Sie eignen sich zum exakten, kompliziertesten, 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 précisement 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.

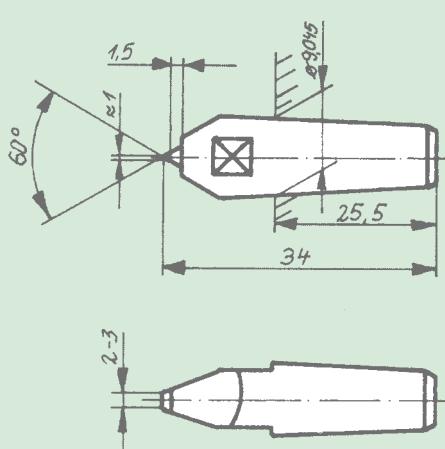
Après l'emploi il est possible de retailler ces diamants de dressage à un prix raisonnable pour une réutilisation.

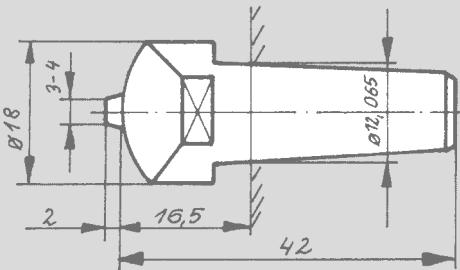
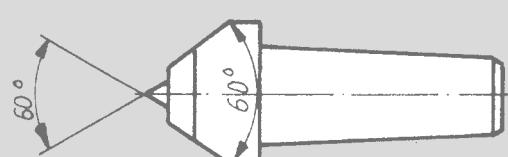
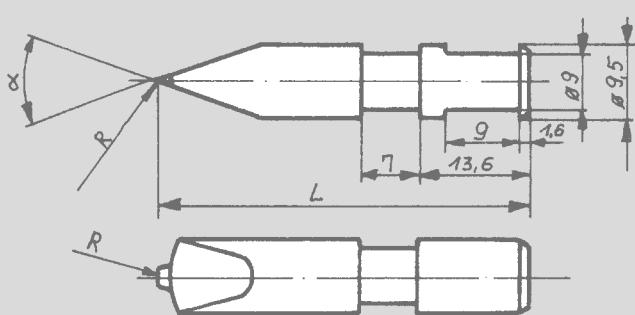
4a

Geschliffene Abricht- Diamanten

Cut Dressing Diamonds

Diamants de Dressage
Taillés

Best. Nr. / No.	Fassung	Lieferbare Karat
A 290	<p>Dachform MK 0</p> 	<p>0,50 0,75 1,00</p>

4 a Geschliffene Abricht- Diamanten Cut Dressing Diamonds Diamants de Dressage Taillés	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
Nutzdiamant	Industriediamant		
	X	X XXXX	1 CVD/MKD Linear Abricht-Towers
X		X	2 Einkorn Abricht-Diamanten
X		X	3 Twin Zweikorn Abrichter
X	X	X	4 Geschliffene Abricht-Diamanten
		X X	5 Mehrkorn Abricht-Diamanten
		X	6 Mehrkorn Abricht-Diamanten
	X X		7 Hand Abricht-Diamanten
	X	X	8 Diamant Abrichtleisten
XX		X	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 umfasst 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/performances comparé avec l'outil de dressage monocristal.

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

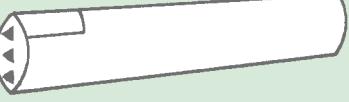
Il n'est pas nécessaire de remonter ou retailler ces diamants de dressage à multigrains.

5a

Mehrkorn Abricht-Diamanten

Multi-grain Dressing Diamonds

Diamants de Dressage à multigrains

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

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 silicon = 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 dureté 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	

Eigenschaften		Lieferprogramm								
Neudiamant		1	CVD/MKD	Linear Abricht-Towers						
Kontinuierliches Abrichten	X	2	Einkorn	Abricht-Diamanten						
Präzess-Abrichten	X	3	Twin	Zweikorn Abrichter						
Von automatisches Ab-		4	Geschliffene	Abricht-Diamanten						
richten		5	Mehrkorn	Abricht-Diamanten						
Hand-Abrichten	X	6	Vielkorn	Abricht-Diamanten						
Alternativen Abrichten	X	7	Hand	Abricht-Diamanten						
Gravieren		8	Diamant	Abrichtleisten						
Umsetzen und Schleifen	X	9	Gravier-	Diamanten						

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	0,85
A 380	$\varnothing 10 \times 50$ mit Bund		D 91	3,45
		<p>*SZM = für Silizium Schleifscheiben *EKD = für Edel-Korund Schleifscheiben</p> <p>*SZM = for grinding wheels made of silicon *EKD = for grinding wheels made of special fused alumina</p> <p>*SZM = pour des meules fabriquées en silicium *EKD = pour des meules fabriquées en corindon raffiné</p>	Bonding for the type of grinding wheels Liaison pour les types de meule	Bindung für Schleifscheiben-Art

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

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"

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

Info

Diamant Abricht-Leisten

		Eigenschaften		
		Lieferprogramm		
Naturdiamant		1	CVD/MKD	Linear Abricht-Towers
Induktiv erhitzt	X	2	Einkorn	Abricht-Diamanten
Kontinuierliches Abrichten		3	Twin Zweikorn	Abricht-Diamanten
Präzises Abrichten	X	4	Geschliffene	Abricht-Diamanten
Größere Abrichten		5	Mehrkorn	Abricht-Diamanten
Hard Abrichten	X	6	Wielkorn	Abricht-Diamanten
Pol-Abrichten		7	Hand Abricht-	Diamanten
Aluminiumes Abrichten	X	8	Diamant Abrichtleisten	
Gravieren		9	Gravier-Diamanten	
Umsetzen und Schleifen	XX			

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

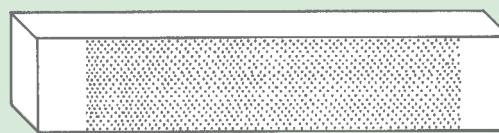
Ce développement est prévu pour des machines à récifler les surfaces et pour un emploi de ces outils avec l'acuité direct au-dessus de la table magnétique.

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/performances est très favorable

8a Diamant Abricht-Leisten für Flachschleifmaschine, galvanisch Diamond Dressing Strips for surface grinding machines, electroplating Barres diam. à dresser pour des machines à récifler les surfaces, recouvertes par électrolyse	Best. Nr. / No.	Maße	Länge	80 mm	Lieferbare Körnung
	80/500	20 x 8	100		
	80/426	20 x 8	100		
	80/356	20 x 8	100		
	80/251	20 x 8	100		
	80/181	20 x 8	100		
	80/126	20 x 8	100		



Info

Gravier Diamanten

	Eigenschaften	Lieferprogramm
Naturdiamant	X	1 CVD/MKD Linear Abricht-Towers
Rechteckdiamant		2 Einzel Abricht-Diamanten
Kontinuierliches Abrichten	X	3 Twin Zweikorn Abrichter
Winkelabmehrung Abr.	X	4 Geschliffene Abricht-Diamanten
Große Abrichtungen	X	5 Mehrkorn Abricht-Diamanten
Hand Abrichten		6 Vierkant Abricht-Diamanten
Profilmöglichkeiten	X	7 Hand Abricht-Diamanten
Abreibarbeiten		8 Diamant Abrichtleisten
Gravieren	X	9 Gravier-Diamanten
Umsetzen und Schleifen		

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.

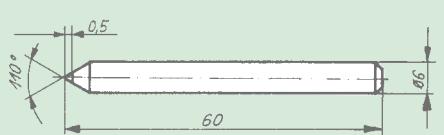
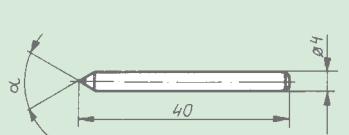
Après l'emploi ces diamants peuvent être remontés et retaillés.

9a

Gravier Diamanten

Engraving Diamonds

Diamants de Graveur

	Best. Nr. / No.	Maße	Lieferbare Karat
	A 430	Ø 6 x 60 	0,25 
	A 435	Ø 6 x 60 	0,25 
	A 440	Ø 6 x 60 	0,25 
	A 445	Ø 4 x 40 	0,08 – 0,15 