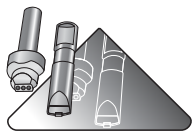


Diamond  
Dressing Tools  
Dresseurs  
au Diamant

Abrichtwerkzeuge





## 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/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 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

### 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

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.

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.

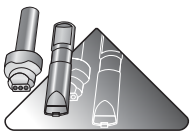
To ensure that in future our fabrication will be market orientated too, we wish to be your partner for all questions and concerns and we are sure to be able to solve your problems.

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.





Abrichtwerkzeuge

## 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.

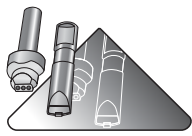
Le prix n'indique pas combien les outils  
diamantés coûtent vraiment.

## 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
	<b>1</b>	CVD/MKD Linear Abricht-Tower	4-5
	<b>2</b>	Einkorn Abricht-Diamanten	6-9
	<b>3</b>	TWIN Zweikorn-Abricht-Diamanten	10
	<b>4</b>	Geschliffene Abricht-Diamanten	11-12
	<b>5</b>	Mehrkorn Abricht-Diamanten	13
	<b>6</b>	Vielkorn Abricht-Diamanten	14-15
	<b>7</b>	Hand Abricht-Diamanten	16
	<b>8</b>	Diamant Abricht-Leisten	17
	<b>9</b>	Gravier Abricht-Diamanten	18



## Abrichtwerkzeuge

# 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, Konkave, Konklave
- 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 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 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

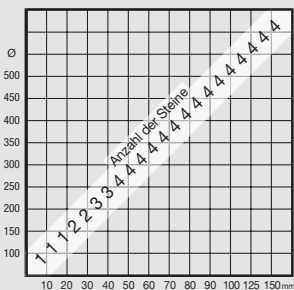
### POUR UN DRESSAGE DE HAUTE PRÉCISION

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.

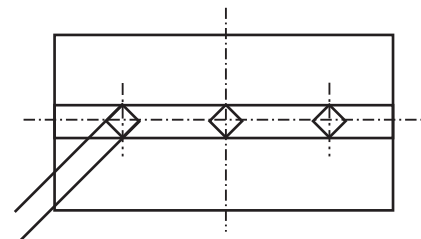
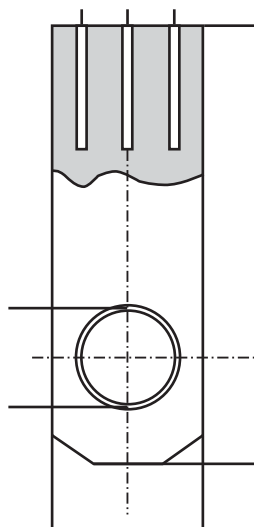
#### Les données caractéristiques en détail:

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

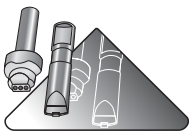


Wahl des Stäbchenquerschnitts ist abhängig von der Scheibenbreite und der Zusammensetzung der Scheibe.

Eigenschaften	Lieferprogramm								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Kerndiamant	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Industriediamant	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
Alternatives Abrichten	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Großes Abrichten	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Gravieren auf Scheiben	X	X	X	X	X	X	X	X	X







1 a	Best. Nr./No.	Anordnung des MKD oder CVD Material	Anzahl	Maße LxBxH	Lieferbare Qualität	Lieferbare Fassungen
<b>CVD/MKD Linear- Technology Abricht- Towers</b>  CVD/MKD Linear Technology Dressing Towers  CVD/MKD Technologie linéaire Tours de Dressage	A 500 P...	Paralell	1	0,4 x 0,4 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 ...
	A 501 D...	Diagonal	1	0,4 x 0,4 x 4		
	A 502 PK...	Paralell + Kühlung  *	1	0,4 x 0,4 x 4		
	A 503 DK...	Diagonal + Kühlung  *	1	0,4 x 0,4 x 4		
	A 504 P...	Paralell	2	0,4 x 0,4 x 4		
	A 505 D...	Diagonal	2	0,4 x 0,4 x 4		
	A 506 PK...	Paralell + Kühlung  *	2	0,4 x 0,4 x 4		
	A 507 DK...	Diagonal + Kühlung  *	2	0,4 x 0,4 x 4	...CVD...	
	A 508 P...	Paralell	3	0,4 x 0,4 x 4		
	A 509 D...	Diagonal	3	0,4 x 0,4 x 4		
	A 510 PK...	Paralell + Kühlung  *	3	0,4 x 0,4 x 4		
	A 511 DK...	Diagonal + Kühlung  *	3	0,4 x 0,4 x 4	... MK0 ... Zylinder alle Abmessungen ab Drm. 6 mm	
	A 512 P*...	Paralell	4	0,4 x 0,4 x 4		
	A 513 D*...	Diagonal	4	0,4 x 0,4 x 4		
	A 514 PK*...	Paralell + Kühlung  *	4	0,4 x 0,4 x 4		
A 515 DK*...	Diagonal + Kühlung  *	4	0,4 x 0,4 x 4	... Zylinder alle Abmessungen ab Drm. 6 mm		
A 516 P...	Paralell	1	0,6 x 0,6 x 4		...MKD...	
A 517 D...	Diagonal	1	0,6 x 0,6 x 4			
A 518 PK...	Paralell + 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...	Paralell	2	0,6 x 0,6 x 4		...CVD...	
A 521 D...	Diagonal	2	0,6 x 0,6 x 4			
A 522 PK...	Paralell + Kühlung  *	2	0,6 x 0,6 x 4			
A 523 DK...	Diagonal + Kühlung  *	2	0,6 x 0,6 x 4	... MK1 ... MK1 kurz ... MK0 ... Zylinder alle Abmessungen ab Drm. 6 mm		
A 524 P...	Paralell	3	0,6 x 0,6 x 4			
A 525 D...	Diagonal	3	0,6 x 0,6 x 4			
A 526 PK...	Paralell + Kühlung  *	3	0,6 x 0,6 x 4			
A 527 DK...	Diagonal + Kühlung  *	3	0,6 x 0,6 x 4	... Zylinder alle Abmessungen ab Drm. 6 mm		
A 528 P*...	Paralell	4	0,6 x 0,6 x 4			
A 529 D*...	Diagonal	4	0,6 x 0,6 x 4			
A 530 PK*...	Paralell + Kühlung  *	4	0,6 x 0,6 x 4			
A 531 DK*...	Diagonal + Kühlung  *	4	0,6 x 0,6 x 4	... Zylinder alle Abmessungen ab Drm. 6 mm		
A 532 P...	Paralell	1	0,8 x 0,8 x 4			
A 533 D...	Diagonal	1	0,8 x 0,8 x 4			
A 534 PK...	Paralell + Kühlung  *	1	0,8 x 0,8 x 4			
A 535 DK...	Diagonal + Kühlung  *	1	0,8 x 0,8 x 4		...MKD...	
A 536 P...	Paralell	2	0,8 x 0,8 x 4			
A 537 D...	Diagonal	2	0,8 x 0,8 x 4			
A 538 PK...	Paralell + Kühlung  *	2	0,8 x 0,8 x 4			
A 539 DK...	Diagonal + Kühlung  *	2	0,8 x 0,8 x 4	...CVD...		
A 540 P...	Paralell	3	0,8 x 0,8 x 4			
A 541 D...	Diagonal	3	0,8 x 0,8 x 4			
A 542 PK...	Paralell + Kühlung  *	3	0,8 x 0,8 x 4			
A 543 DK...	Diagonal + Kühlung  *	3	0,8 x 0,8 x 4	... MK0 ... Zylinder alle Abmessungen ab Drm. 6 mm		
A 544 P*...	Paralell	4	0,8 x 0,8 x 4			
A 545 D*...	Diagonal	4	0,8 x 0,8 x 4			
A 546 PK*...	Paralell + Kühlung  *	4	0,8 x 0,8 x 4			
A 547 DK*...	Diagonal + Kühlung  *	4	0,8 x 0,8 x 4			



Bestell-Beispiel

A 544 P/CVD/10x28x5H6,1/MK1  
A 530 PK/MKD/20x33x5H6,1

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

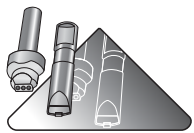
\* Available Plate  
20 x 28 x 5 und  
20 x 33 x 5

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

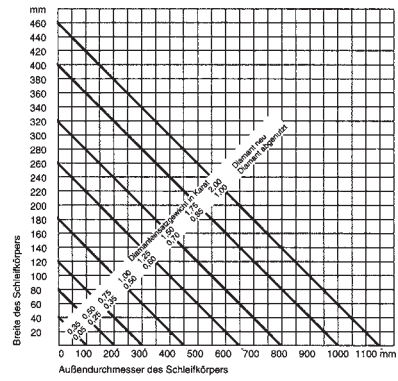
\* mit Kühlbohrungen  
für noch längere  
Standzeit

\* with cooling borings  
for an even longer  
tool life

\* avec des alésages  
de refroidissement  
pour une plus  
longue durée d'outil



Abrihtwerkzeuge

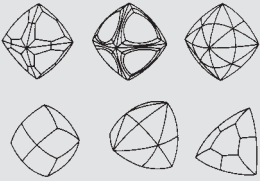


# Info

## 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 Abriht-diamant 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.

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 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 monocristal.

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.

### 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

### 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

### Traitement des diamants de dressage monocristal

Non-usé Avant l'usage remonter maintenant perte du diamant

Arrêt! Avant l'usage remonter maintenant perte du diamant

Trop tard! Avant l'usage remonter maintenant perte du diamant

**Inclinaison 5-12**  
avance max. 0,02-0,05 mm

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

**contourné par 90°**  
nouveau taillant gagné

**Veillez observer**  
- avance latérale du dressage 0,05-0,2 mm/tr  
- refroidissement suffisamment continu  
- veillez toujours protéger le diamant contre des coups et des impacts

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

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

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
<b>SUPER**</b> 01	Regular octahedral crystal shape with only few, very small flaws limited to the center and without chinks.	3-4
<b>EXTRA**</b> 02	Regular octahedral up to a rhombic dodecahedral shape, only few flaws, only few capillary chinks limited to the center.	2-3
<b>STANDARD*</b> 03	Blocky firmly intergrown crystal shape with flaws, few, irregular, small capillary chinks, without continuous chinks.	1-2
<b>LEVEL**</b> 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

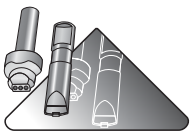
Un dressage économique à l'aide d'un diamant monocristal commence avec la sélection de la grandeur appropriée du diamant par rapport au diamètre de la meule et la largeur de la meule.

### Groupes de qualité des diamants bruts

Qualité	Désignation brève	Points de travail
<b>SUPER**</b> 01	Forme cristalline régulière d'une forme d'octaèdre avec seulement quelques petites pailles limitées au centre, sans fissures	3-4
<b>EXTRA**</b> 02	Forme régulière d'un octaèdre allant à une forme rhombododécaèdre, quelques pailles, quelques petites fissures seulement dans le centre	2-3
<b>STANDARD*</b> 03	Forme cristalline d'une forme de bloc et fermement adhérente, avec des impuretés, quelques petites fissures capillaires irrégulières sans fissures continues	1-2
<b>LEVEL**</b> 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

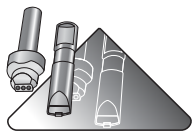
\* en stock, concernant le prix voir liste de prix  
\*\* prix sur demande

	Eigenschaften									
	Naturschliff	Industriestandard	Kontinuierliches Abrihten	Präzise Feinabrihten	Voll automatische Abr.	Grobes Abrihten	Hand Abrihten	Fein Abrihten	Automatische Abrihten	Umschwenken und Schärfen
<b>1</b> CVD/MKD										
<b>2</b> Einkorn Abriht-Diamanten		X	X	X	X	X	X	X	X	X
<b>3</b> Twin Zweikorn Abrihter			X	X	X	X	X	X	X	X
<b>4</b> Geschliffene Abriht-Diamanten	X									
<b>5</b> Mehrkorn Abriht-Diamanten			X	X	X	X	X	X	X	X
<b>6</b> Vielkorn Abriht-Diamanten					X	X	X	X	X	X
<b>7</b> Hand Abriht-Diamanten						X	X	X	X	X
<b>8</b> Diamant Abrihtleisten							X	X	X	X
<b>9</b> Gravier-Diamanten	X	X								



<h1>2a</h1> <p><b>Einkorn- Abricht- Diamanten Fassung MK</b></p> <p>Single Grain Dressing Diamonds Mounting MK</p> <p>Monocrystal Diamants de Dressage Monture MK</p>	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

<h1>2b</h1> <p><b>Einkorn- Abricht- Diamanten Fassung Form D</b></p> <p>Single Grain Dressing Diamonds Mounting Shape D</p> <p>Monocrystal Diamants de Dressage Monture Forme D</p>			Lieferbare Karat
	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	0,10,300,50,0,75 1,00
	A 250	8 x 50	0,10,300,50,0,75 1,00
	A 220	8 x 90	0,10,300,50,0,75 1,00
	A 255	8 x 150	0,10,300,50,0,75 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

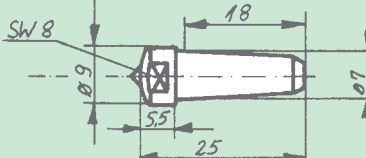
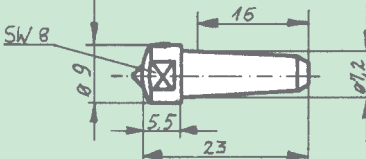
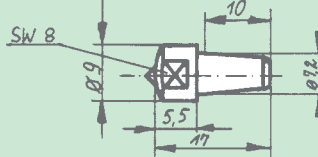
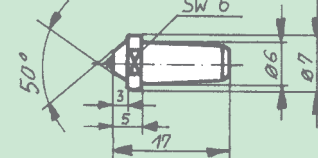
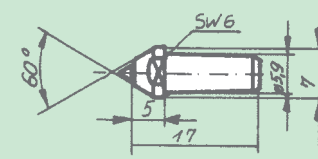
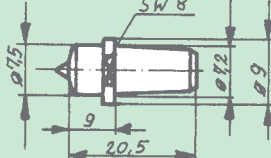
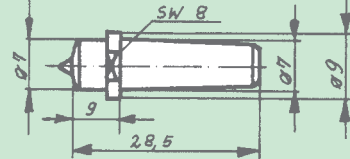


# 2c

## Einkorn- Abriht- Diamanten Fassung Jung Kegel

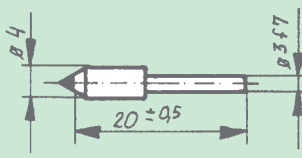
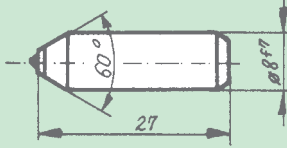
Single Grain  
Dressing Diamonds  
Mounting  
Jung Cone

Monocrystal  
Diamant de Dressage  
Monture  
Cône Jung

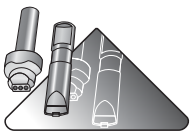
Best. Nr. / No.	Fassung	Lieferbare Karat
A130	Jung Kegel 1:20 	0,10 0,75 0,30 1,00 0,50
A135	Jung Kegel 1:13, 15 	0,10 0,75 0,30 1,00 0,50
A140	Jung Kegel 1:13, 15 	0,10 0,75 0,30 1,00 0,50
A150	Jung Kegel 1:10 	0,10 0,30 0,50 0,75
A175	Jung Kegel 1:10 	0,10 0,30 0,50 0,75
A180	Jung Kegel 1:13, 15 	0,10 0,30 0,50 0,75
A185	Jung Kegel 1:20 	0,10 0,30 0,50 0,75

# 2d

## Einkorn- Abriht- Diamanten Sonstige

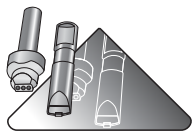
A120	Form C 	0,10 0,15 0,20
A125	Form D 	0,10 0,75 0,30 1,00 0,50





Abrichtwerkzeuge

<div style="font-size: 2em; font-weight: bold; margin-bottom: 5px;">2<sup>d</sup></div> <div style="font-weight: bold; margin-bottom: 5px;">Einkorn- Abricht- Diamanten Sonstige</div> <div style="font-size: 0.8em; margin-bottom: 5px;">Single Grain Dressing Diamonds Others</div> <div style="font-size: 0.8em;">Monocrystal Diamants de Dressage Autres</div>	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		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	



Abrihtwerkzeuge



# Info

## Heson Twin

Siehe wie 2a, aber mit doppeltem Diamant nebeneinander gesetzt. Der Twin ist eine Entwicklung der Fa. Heson GmbH, der gedacht wurde für die längere Haltbarkeit und doppelte Schärfkraft des Diamanten.

**Vorteil:** Der Wirkungsgrad des Abrihtens verteilt sich auf zwei Steine und wird somit nicht so sehr bei der Anwendung belastet

Same as item 2a, however with double diamonds placed next to each other. The Twin has been developed by company Heson GmbH for the purpose of a longer durability and a double sharpening power of the diamond.

**Advantage:** The efficiency of the dressing process is spread on two stones, which thus reduces the strain during application.

Comme article 2a, mais avec un double diamant placé l'un à côté de l'autre. Le modèle Twin a été développé par la maison Heson GmbH avec le but d'avoir une durabilité plus longue et une double force du diamant.

**Avantage:** Le rendement du dressage se répartit sur deux pierres. Dans ce cas il y a moins de charge pendant l'application.

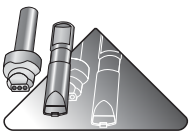
Eigenschaften		Lieferprogramm	
Naturdiamant		1	CVD/MKD Linear Abriht-Towers
Industriediamant		2	Einkorn Abriht-Diamanten
Kontinuierliches Abrihten		3	Twin Zweikorn Abrihter
Präzises Abrihten		4	Geschliffene Abriht-Diamanten
Vollautomatisches Abr.		5	Mehrkorn Abriht-Diamanten
Ordn. Abrihten		6	Vielkorn Abriht-Diamanten
Profil Abrihten		7	Hand Abriht- Diamanten
Manuelles Abrihten		8	Diamant Abrihtleisten
Gravieren		9	Gravier-Diamanten
Unschaden aus Schärfen			

# 3a

## Heson Twin



Best. Nr. / No.	Fassung	Lieferbare Steinzahl/Karat	Lieferbare Karat gesamt
A 400	MK 0	0,20	2 x 0,10
A 405	MK 1	0,60	2 x 0,30
A 410	8 x 90	1,00	2 x 0,50
		1,50	2 x 0,75
		2,00	2 x 1,00
		3,00	2 x 0,50
		4,00	2 x 2,00



Abrichtwerkzeuge

# Info

## Geschliffene Abricht-Diamanten

### 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 Winkeleinstellungen 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.

Eigenschaften	Lieferprogramm								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Mittel Korngröße									
hochverschleißfest	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Kontinuierliches Abrichten									
Präzises Abrichten									
Vollautomatisches Abr.									
grobes Abrichten									
Fein abrichten									
Abmessen Ablichten									
Einseitiges Ablichten									
Umsetzen und Schneiden									

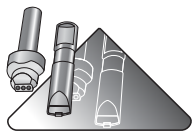
# 4a

## Geschliffene Abricht-Diamanten

Cut Dressing Diamonds

Diamants de Dressage Taillés

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



# 4a

## Geschliffene Abricht- Diamanten

Cut Dressing Diamonds

Diamants de Dressage  
Taillés

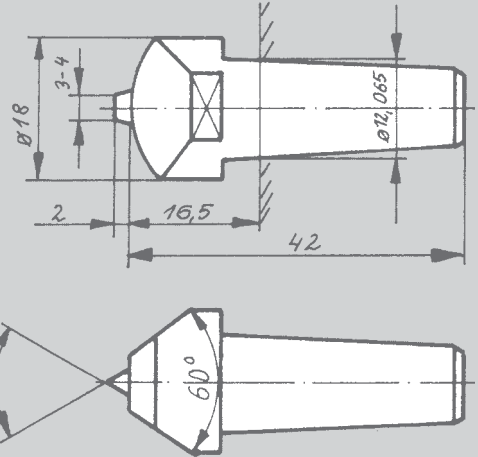


Bestell-Beispiel

A 310/0,33/L35/60°/R 0,125  
A 310/0,50/L45/40°/R 0,500

Best. Nr. / No.	Lieferbare Karat	Fassung
-----------------	------------------	---------

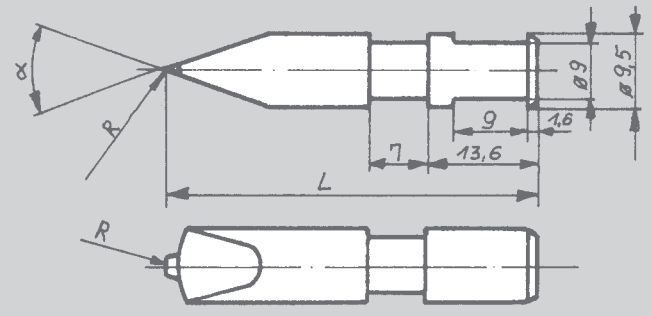
A 295...	...0,50 ...0,75 ...1,00 ...1,50	Dachform MK 1
----------	------------------------------------------	------------------

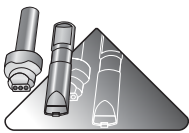


A 310...	...0,33 ...0,50	Diaform
----------	--------------------	---------

### 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





## Abrihtwerkzeuge

# Info

## Mehrkorn Abriht-Diamanten

Eigenschaften	Lieferprogramm								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Naturdiamant									
Handreparatur									
Kornreichere Abrihten									
Für sehr feines Abrihten									
Von ultradünnen Abr.									
Schnell Abrihten									
Früher Abrihten									
Abrihten auf kleineren									
Größen									
Umsetzen und Schärfen									

Die Mehrkorn-Abrihter, 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-Abrihter.

Der Vorteil beim Abrihten (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 retailer ces diamants de dressage à multigrains.

# 5a

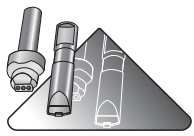
## Mehrkorn Abriht-Diamanten

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

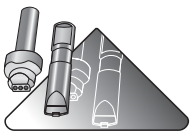
Pour des meules en corindon raffiné = EKD (standard) et pour d'autres meules

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	


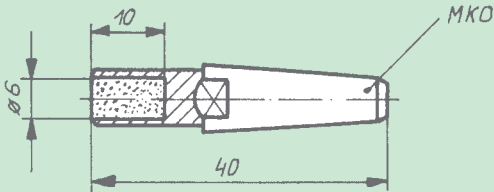
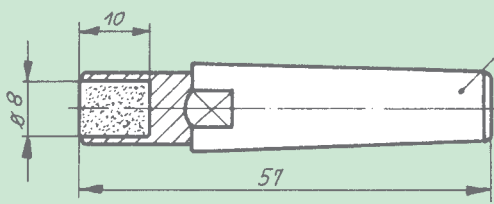
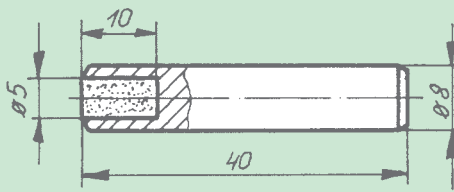
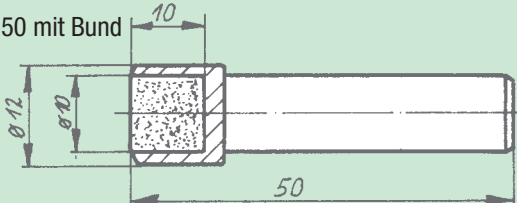
Grain of Grinding Wheels	US Mesh	Diamond Grain/Size	Fepa Stand.
35 to	50	D 1001	
54 to	60	D 711	
100 to	120	D 301	
320 to	600	D 91	

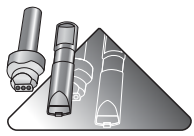
Grainure des meules	US Maille	Diamant Gros./Grain.	Fepa Stand.
35 à	50	D 1001	
54 à	60	D 711	
100 à	120	D 301	
320 à	600	D 91	

	Eigenschaften									
	Neulandmont	Industriebedarf	Kontinuierliches Abrichten	Präzises Kochen	Vollautomatisches Abrichten	Grobes Abrichten	Hand Abrichten	Präzisions Abrichten	Alternatives Abrichten	Grobes und Schneiden
1										
2										
3										
4										
5										
6										
7										
8										
9										



Abrichtwerkzeuge

<p><b>6a</b></p> <p>Vielkorn Abricht- Diamanten „gesintert“</p> <p>Multiple Grain Dressers Diamonds “Sintered”</p> <p>Outils de Diamantage à grains multiples Diamants frittés</p> <p> Bestell-Beispiel A 370/D 711/ EKD A 370/D 602/ SZM</p>	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
		<p>*SZM = für Silizium Schleifscheiben *EKD = für Edel-Korund Schleifscheiben</p> <p>*SZM = for grinding wheels made of silicium *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>		



Abrichtwerkzeuge

# Info

## Handabrichter „gesintert“ Standard gesetzte Steine Sonderanfertigung (gleicher Preis)

Hand Dresser Standard "sintered" Stones set, Special made (same price)

Outil de Diamantage à Main Standard "fritté" Pierres montées fabrication hors-série (le même prix)

Handabrichter gibt es in zwei Ausführungen

**gesintert** kleine Diamanten eingebettet in einem Metallblock  
**Vorteil:** lange Lebensdauer

**gesetzte Steine** Die Diamanten sind in zwei Reihen sichtbar an dem Handabrichter angebracht.  
**Vorteil:** direkte Schärfe der Diamanten

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

**Stones set** The diamonds are visibly placed in two rows onto the hand dresser  
**Advantage:** direct sharpness of the diamonds

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 dans un bloc métallique  
**Avantage:** une longue durabilité

**Pierres montées** Les diamants sont placés en deux séries d'une manière visible sur l'outil de diamantage à main  
**Avantage:** acuité direct des diamants






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

# 7a

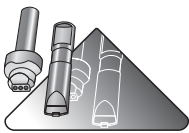
## Handabrichter „gesintert“ Standard gesetzte Steine Sonderanfertigung

Hand Dresser Standard "sintered" Stones set, Special made

Outil de Diamantage à Main Standard "fritté" Pierres montées fabrication hors-série

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
A 072	10 x 40 	3,0	Pierres frittées
A 073	10 x 30 	1,5	gesetzte Steine Stones set Pierres montées
A 074	10 x 30/2x 	3,0 / 2 x 1,5	

Eigenschaften		Lieferprogramm	
Naturdiamant	X	1 CVD/MKD Linear Abricht-Towers	X
Kontinuierliches Abrichten	X	2 Einkorn Abricht-Diamanten	X
Präzise Abrichten von unterschiedlichen Abrichtarten	X	3 Twin Zweikorn Abrichter	X
Grobes Abrichten	X	4 Geschliffene Abricht-Diamanten	X
Hand Abrichten	X	5 Mehrkorn Abricht-Diamanten	X
Abrichten von unterschiedlichen Abrichtarten	X	6 Vielkorn Abricht-Diamanten	X
Schleifen	X	7 Hand Abricht-Diamanten	X
Einsetzen und Schärfen	X	8 Diamant Abrichtleisten	X
	X	9 Gravier-Diamanten	X



## Abrichtwerkzeuge

# Info

## Diamant Abricht-Leisten

Eigenschaften	Lieferprogramm								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Werkzeug	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Indus. reibend Schliffen		X	X	X	X	X	X	X	X
Reibend Abrichten		X	X	X	X	X	X	X	X
Von automatischen Zustellmaschinen zu handhaben		X	X	X	X	X	X	X	X
Hand Abrichten		X	X	X	X	X	X	X	X
Manuelles Abrichten		X	X	X	X	X	X	X	X
Gravieren		X	X	X	X	X	X	X	X
Umsetzen und Schleifen		X	X	X	X	X	X	X	X

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. Die runde Scheibe wird wegen dem großen Korn D1001 gesintert hergestellt.

### 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. The round disk will be manufactured in a sinter process due to its large grain D1001.

### 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 réctifier 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. Le disque rond sera fabriqué d'une manière frittée à cause du gros grain D1001.

### 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

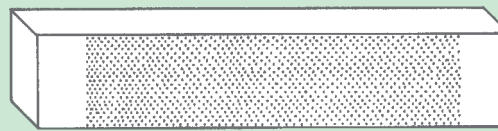
## Diamant Abricht-Leisten

für Flachsleifmaschine,  
galvanisch

Diamond Dressing Strips  
for surface grinding machines,  
electroplating

Barres diam. à dresser  
pour des machines à réctifier  
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



# 8b

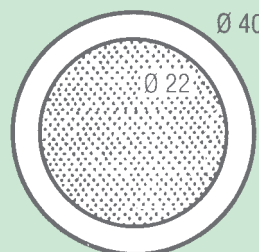
## Diamant Abricht-Leiste

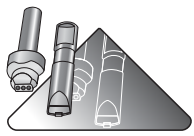
für Flachsleifmaschine,  
„gesintert“

for surface grinding machines,  
“sintered”

pour des machines à réctifier  
les surfaces, “fritté”

Best. Nr. / No.	ø innen	ø außen	Höhe	Körnung	Karat
81/1001	22 mm	40 mm	26 mm	1001	3,0





## Abrihtwerkzeuge



# 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
Industriediamant		2	Einkorn Abriht-Diamanten
Kontinuierliches Abrihten		3	Twin Zweikorn Abrihter
Präzises Abrihten		4	Geschliffene Abriht-Diamanten
Von automatisches Abrihten		5	Mehrkorn Abriht-Diamanten
Grobes Abrihten		6	Vielkorn Abriht-Diamanten
Feinl Abrihten		7	Hand Abriht- Diamanten
Alternatives Abrihten		8	Diamant Abrihtleisten
Stavieren		9	Gravier-Diamanten
Umsetzen und Nachschleifen			

# 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