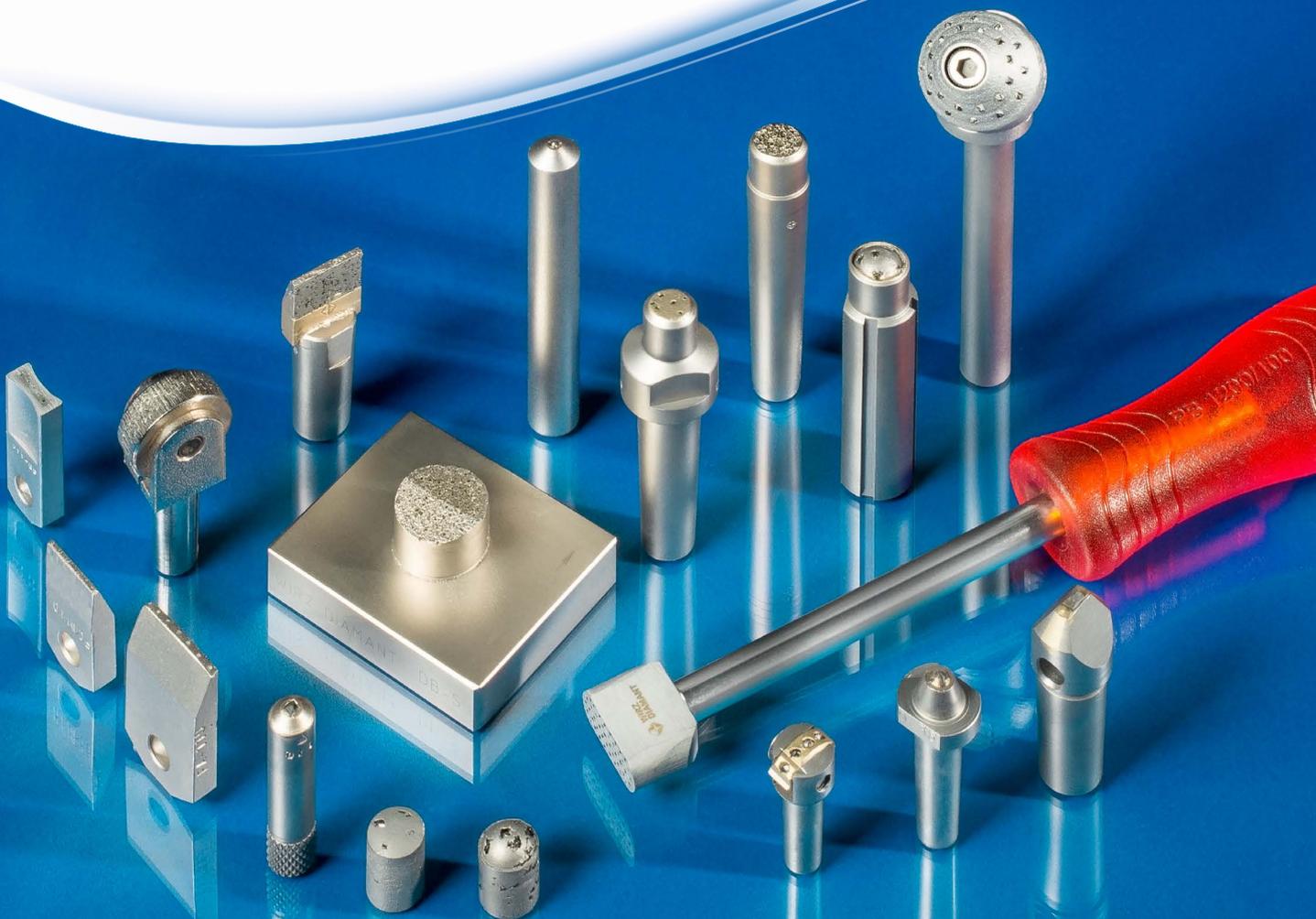




**WIRZ
DIAMANT**

**Abricht-
Diamantwerkzeuge**



Abricht Diamantwerkzeuge

Einführung	5
Hinweise für den Gebrauch	6
Einkorn-Abrichtdiamanten - Einweg	8
• Standardformen	9
Einkorn-Abrichtdiamanten - Mehrweg	10
• Diamant-Qualitäten	11
• Halterformen	11
• Bestimmung der Diamantgrösse	12
• Minimale Kopfdurchmesser	12
• Diamant-Einsätze nach DIN 1820	13
Profil-Abrichtdiamanten	14
• Profil-Abrichtdiamanten «DIAFORM»	15
• Diverse Form- und Profil-Abrichtdiamanten	16
• Konisch zentrierte Abrichtdiamanten	17
Mehrkorn-Abrichtdiamanten	18
• Halter für Mehrkorndiamanten	19
• Mehrkorndiamanten - Diamanteinsätze	20
• Profilirädchen «AT EXTRA»	21
• Diamant-Abrichtfliesen: Wirtschaftlichkeit und Vorteile	22
• Diamant-Abrichtfliesen Typ F	23
• Diamant-Abrichtfliesen Typ S	24
• Kronenrädchen	25
• Mehrkornabrichter in treppenförmiger Anordnung	26
• Abrichtblock gesintert / vakuumgelötet	27
Splitter-Diamanteinsätze	28
• Halter für Splitter-Diamanteinsätze	29
• Splitter-Diamanteinsätze	30
• Diamanteinsätze «EXTRA»	31
• Diamanträdchen	32
PKD/MCD Abrichter	33
• DIASYNT-Dresser	34
• Diasynt-Dresser «Trio Universal»	35
• PKD-Profilrädchen	37
Handabrichter	38
• Handabrichter «UNIVERSAL»	38
• Handabrichter «DUPOS»	39
• Mehrkorn-Handabrichter «MINI»	40
• Handabrichter mit Diamant in zylindrischem Halter	41



Einführung

Abricht Diamantwerkzeuge

Aus der modernen Fertigungsindustrie sind fortschrittliche Hochleistungsschleifverfahren nicht mehr wegzudenken.

Die Anforderungen an den Schleifprozess nehmen kontinuierlich zu, sowohl im Hinblick auf die Wirtschaftlichkeit als auch auf dimensionelle und geometrische Toleranzen sowie Oberflächenqualität.

Das Abrichten der Schleifscheibe ist in diesem Zusammenhang von besonderer Bedeutung.

Abrichtwerkzeuge für Siliziumkarbid- und Aluminium-Oxyd-Schleifscheiben müssen folgende Aufgaben erfüllen:

1. Abrichten der Schleifscheibe zur Eliminierung von Rundlauffehlern und Korrektur der geometrischen Form
2. Wiederherstellung der erforderlichen Wirkrautiefe der Schleifscheibe
3. Entfernen von Verunreinigungen für eine hohe Schleifleistung

Durch den Abrichtvorgang wird eine neue scharfe Schleifschicht freigelegt. Das Abrichtwerkzeug wird in die Maschine eingespannt und von dieser geführt; je nach Auslegung führen das Abrichtwerkzeug oder die Schleifscheibe Relativbewegungen (Zustellung und Quervorschub) gegeneinander aus. Der Weg des Abrichtwerkzeuges entscheidet über die Geometrie der betreffenden Schleifscheibe.

Diamanten sind aufgrund ihrer unerreichten Härte und Verschleissfestigkeit das ideale Material für Abrichtwerkzeuge.

Im vorliegenden Katalog werden verschiedene Diamantabrichtwerkzeuge vorgestellt. Darüber hinaus enthält der Katalog detaillierte Beschreibungen der jeweiligen Werkzeugtechnologien. Auf diese Weise werden die korrekte und sachgemässe Auswahl sowie die wirtschaftliche Nutzung der bestellten Werkzeuge erleichtert.

Auf Wunsch fertigen wir Spezial-Abrichtwerkzeuge gemäss Kundenspezifikationen. Besonderes Augenmerk wird auf Mehrkornabrichter gelegt, die sich in den letzten Jahren wegen ihrer ökonomischen und technologischen Überlegenheit mehr und mehr zum bevorzugten Werkzeug entwickelt haben.

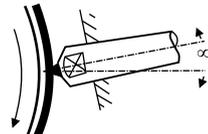
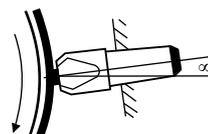
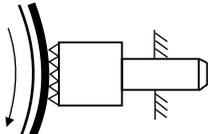
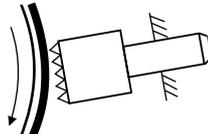
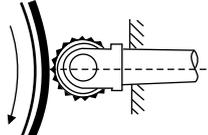
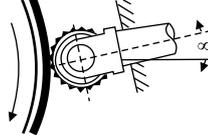
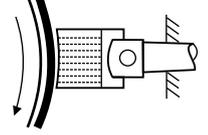
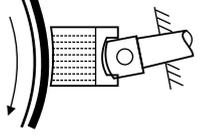
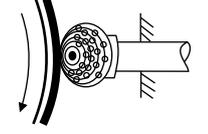
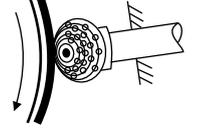
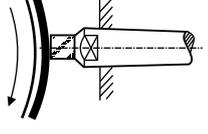
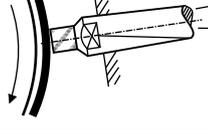
Hinweise für den Gebrauch

Schleifscheibengeschwindigkeit zum Abrichten: normale Schleifgeschwindigkeit. Es wird empfohlen, ununterbrochen Kühlmittel in grosszügigen Mengen zuzuführen. Die Kühlung trägt zur verlängerten Lebensdauer des Abricht Diamantwerkzeuges bei und sorgt für optimale Abrichtbedingungen.

Für eine Änderung der Wirkrautiefe der Schleifscheibe ist es normalerweise am besten, den Quervorschub zu ändern. Eine Vergrösserung der Zustellung ist weniger wirksam und verkürzt die Lebensdauer des Abrichtwerkzeuges.

Das Werkzeug muss vibrationsfrei montiert werden; die Einspannlänge muss so kurz wie möglich gehalten werden.

Arbeitsstellungen – Horizontal

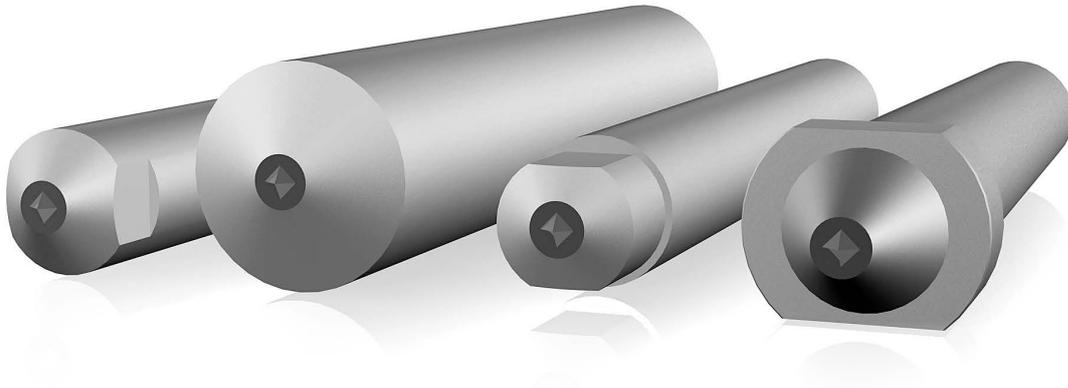
Diamantabrichter	GERADE Aufnahme	GENEIGTE Aufnahme	
Einkorn- Abrichtdiamanten - Einweg		 5° bis max. 15°	
Einkorn- Abrichtdiamanten - Mehrweg		 5° bis max. 15°	
Mehrkorndiamanten			
Diamanträdchen			
Diamant- Abrichtfliesen		 Kompensation der Neigung durch Schwenken der Platten im Halter um bis zu 30°	
Kronenrädchen			
Splitter- Diamanteinsätze		 Bei Schrägstellung der Aufnahme bitte Neigungswinkel angeben	

Arbeitsstellungen – Vertikal

	GERADE Aufnahme	Profilieren und Abrichten	Zustellung je Abricht-hub in mm	Vorschub (normal) in mm/U	Weitere Informationen
	<p>Senkrecht oder geneigt bis max. 15° je nach Drehrichtung</p>		0.01 - 0.03	0.05 - 0.5	Bei nachlassender Schärfe den Diamantabrichter ca. 60° um seine eigene Achse drehen.
		<p>Neigung von 30° bis max. 45°</p>	0.01 - 0.02	0.03 - 0.10	Bitte Anweisungen des Werkzeugmachers und des Maschinenherstellers befolgen.
	<p>Vertikal</p>		0.01 - 0.05	0.3 - 1.0	Beim Einsatz neuer Abrichtwerkzeuge wird eine Einlaufphase mit erhöhter Zustellung empfohlen, sodass sich der Diamantabrichter an den Durchmesser der Schleifscheibe angleichen kann.
	<p>Vertikal</p>		0.01 - 0.05	0.03 - 1.0	
	<p>Senkrecht oder geneigt bis max. 30°</p>		0.01 - 0.03	0.05 - 0.5	Beim Profilieren ist eine leicht geneigte Positionierung möglich für eine feinere Oberflächenqualität.
		<p>Seiten-abrichten</p>	0.01 - 0.05	0.3 - 1.0	Kopf in regelmässigen Abständen drehen.
	<p>Vertikal</p>		0.005 - 0.03	0.05 - 0.5	Beim Einsatz neuer Abrichtwerkzeuge wird eine Einlaufphase mit erhöhter Zustellung empfohlen, sodass sich der Diamantabrichter an den Durchmesser der Schleifscheibe angleichen kann.

Einkorn-Abrichtdiamanten

Einweg



Für Einweg-Diamantabrichter werden ausgewählte kleine kristall- oder oktaederförmige Diamanten in einer Bindematrix verwendet. Die Schleifscheibe wird mit nur einer Werkzeugschneide bearbeitet.

Die Auswahl von Diamanten für Einweg-Diamantabrichter erfolgt nach ihrer strukturellen Festigkeit, ihrer Schärfe und Fehlerfreiheit. Je nach gewünschter Anwendung werden unterschiedliche Grössen und Qualitäten benötigt; für die Auswahl geeigneter Diamanten bedarf es hoher Kompetenz und Fachwissen.

Es handelt sich tatsächlich um Einwegwerkzeuge, d. h. die Abrichter werden nach dem Ende ihrer Lebensdauer entsorgt und müssen weder gewartet werden noch ist ein Umsetzen des Diamanten erforderlich.

Die Einwegabrichter dienen dem Abrichten kleiner bis mittelgrosser Schleifscheiben. Bei grösseren Scheiben mit geringer Breite werden sie lediglich für Profilabrichtanwendungen eingesetzt.

Diese Werkzeuge eignen sich zum Abrichten von Schleifscheiben mit einer Körnung bis maximal 60 mesh.

Als Referenz führen wir einige Standardwerkzeuge gemäss europäischen und US-amerikanischen Spezifikationen an. Wir bieten jedoch auch die Fertigung von Werkzeugen nach Kundenvorgaben an.

Standardformen

Zylindrisch

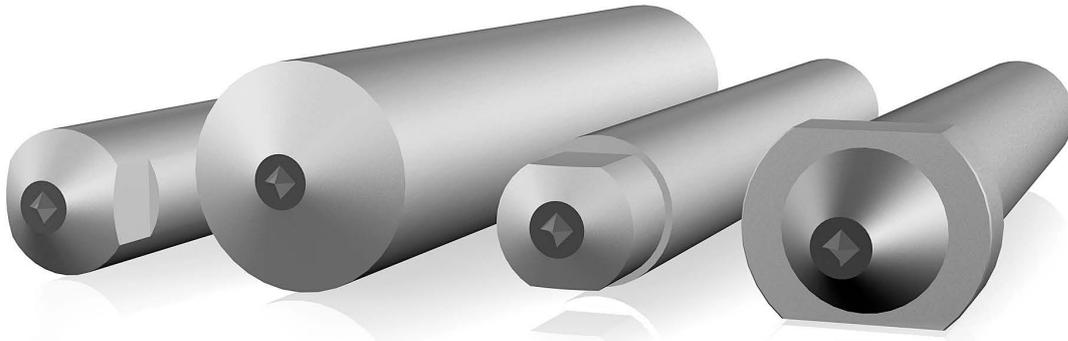
Halterform	Karat	Bestell-Nr.
Ø 3.15 x 25	roh	EW04 03.15x25
Ø 3.50 x 12	roh	EW05 03.50x12
Ø 4.0 x 20	roh 1/10 Kt	EW10 04.00x20
Ø 5.0 x 20	roh 1/10 Kt	EW10 05.00x20
Ø 5.0 x 20	roh 1/4 Kt	EW25 05.00x20
Ø 5.0 x 40	roh 1/4 Kt	EW25 05.00x40
Ø 6.0 x 25	roh 1/10 Kt	EW10 06.00x25
Ø 6.0 x 25	roh 1/4 Kt	EW25 06.00x25
Ø 8.0 x 35	roh 1/10 Kt	EW10 08.00x35
Ø 8.0 x 80	roh 1/10 Kt	EW10 08.00x80
Ø 8.0 x 80	roh 1/4 Kt	EW25 08.00x80
Ø 8.0 x 80	roh 1/3 Kt	EW33 08.00x80
Ø 10 x 30	roh 1/10 Kt	EW10 10.00x30
Ø 10 x 80	roh 1/10 Kt	EW10 10.00x80
Ø 10.0 x 80	roh 1/4 Kt	EW25 10.00x80
Ø 10.0 x 80	roh 1/3 Kt	EW33 10.00x80
Ø 11.0 x 30	roh 1/10 Kt	EW10 11.00x30
Ø 12.0 x 80	roh 1/4 Kt	EW25 12.00x80

Konisch

Halterform	Karat	Bestell-Nr.
MKO A Din 1820	roh 1/10 Kt	EW10 MKOA
MKO A Din 1820	roh 1/4 Kt	EW25 MKOA
MKO A Din 1820	roh 1/3 Kt	EW33 MKOA
Tripet 420-19	roh 1/10 Kt	EW10 TRIP
Tripet 420-19	roh 1/4 Kt	EW25 TRIP
Tripet 420-19	roh 1/3 Kt	EW33 TRIP
Voumard 415-3574-4	roh 1/10 Kt	EW10 VOUM
Voumard 415-3574-4	roh 1/4 Kt	EW25 VOUM
Voumard 415-3574-4	roh 1/3 Kt	EW33 VOUM

Einkorn-Abrichtdiamanten

Mehrweg



Für Einkorn-Abrichtdiamanten werden ausgewählte Diamanten in einer Bindematrix verwendet. Die Schleifscheibe wird mit einer einzigen Werkzeugschneide bearbeitet.

Die Auswahl von Diamanten für Einkornabrichter erfolgt nach ihrer Qualität und Grösse. Ob Diamanten von Spitzenqualität, durchschnittlicher oder handelsüblicher Qualität verwendet werden, hängt von der erforderlichen Güte der geschliffenen Oberfläche sowie der verwendeten Maschine und den Arbeitsparametern ab.

Wir bieten drei Qualitätsstufen (ECO, STANDARD und SUPER) für alle Diamantgrössen an, d. h. von 0.25 bis 5.00 Karat.

Empfehlungen für Einkorn-Abrichtdiamanten:

Bei der Montage des Diamantabrichters ist besondere Sorgfalt geboten. Diamanten sind empfindlich gegen Stoss- und Schlagbeanspruchung.

Der Abrichter muss fest eingespannt werden, damit beim Abrichtvorgang keine Vibrationen auftreten.

Bereits vor Beginn des Abrichtens sollte eine grosszügige Menge Kühlmittel aufgetragen und direkt auf die Diamantspitze gerichtet werden, da der durch die Reibung erwärmte Diamant bei einer plötzlichen Auftragung des Kühlmittels brechen kann.

Der Diamanthalter sollte nicht direkt auf das Zentrum der

Schleifscheibe gerichtet, sondern in einem Winkel von 5° bis 15° zur Drehrichtung der Scheibe geneigt sein, sodass er den Eindruck erweckt, „hinterherzulaufen“.

Bei normaler Umfangsgeschwindigkeit der Scheibe können Abrichtgeschwindigkeiten von ca. 20 bis 25 m/s erreicht werden.

Die maximale Schnitttiefe pro Abrichthub beträgt 0.03 mm bzw. 0.005 bis 0.01 mm bei Feinschleifscheiben.

Die Vorschubgeschwindigkeit steht in Abhängigkeit zur Korngrösse und kann erheblichen Einfluss auf die Qualität der Schleifscheibenoberfläche haben. Je niedriger die Vorschubgeschwindigkeit, umso feiner ist die Oberflächenqualität. Wir empfehlen die folgenden Vorschubraten pro Umdrehung der Schleifscheibe:

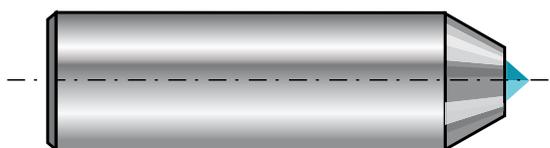
Körnung der Scheibe	Vorschub in mm/U
30 - 46	0.60 - 0.30
50 - 120	0.30 - 0.10
180 - 320	0.10 - 0.02

Diamant-Qualitäten

Qualitäts-Bezeichnung	Spitzen	Form und Farbe	Eignung
SUPER	5 Spitzen	Kristallform = Oktaeder Farbe vorwiegend gelb - weiss Scharfkantiger Stein	Für feine, hochpräzise Schleifarbeiten
STANDARD	3 Spitzen	Kristallform = Oktaeder Farbe grau - weiss Vorwiegend scharfkantige Steine	Standard-Anforderungen
ECO	1 Spitze	Kristallform = gemischt Farbe gemischt, diverse Einschlüsse Unregelmässige Steinformen	Für Abrichtarbeiten mit geringen Anforderungen

Halterformen

Zylindrisch



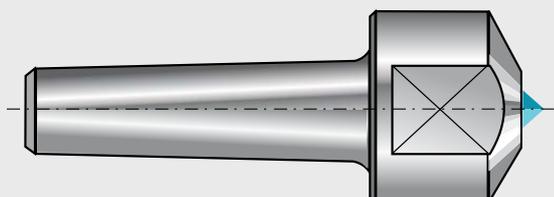
Zylindrisch mit Kopf



Konisch



Konisch mit Kopf



Bestimmung der Diamantgrösse

Die Erfahrung hat gezeigt, dass die Grösse des Abrichtdiamanten in einem bestimmten Verhältnis zum Scheibendurchmesser stehen sollte.

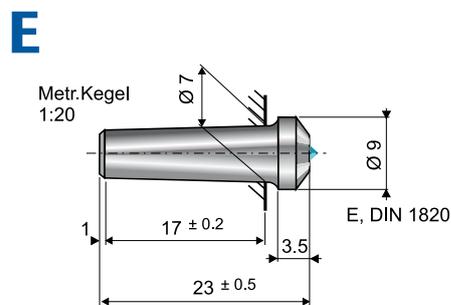
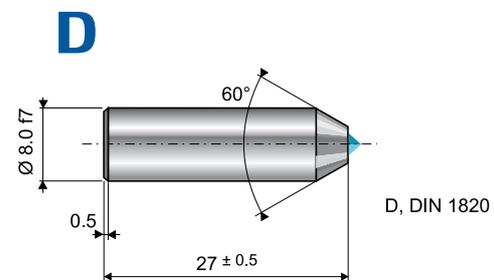
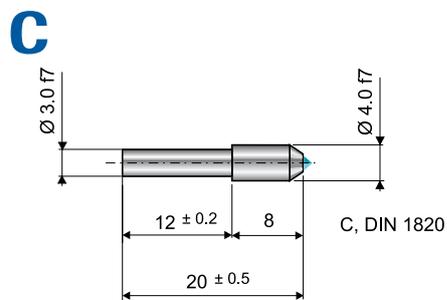
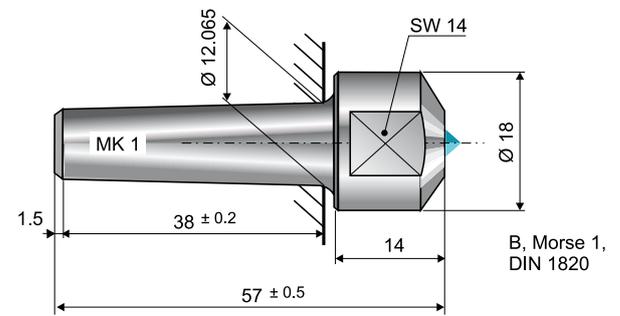
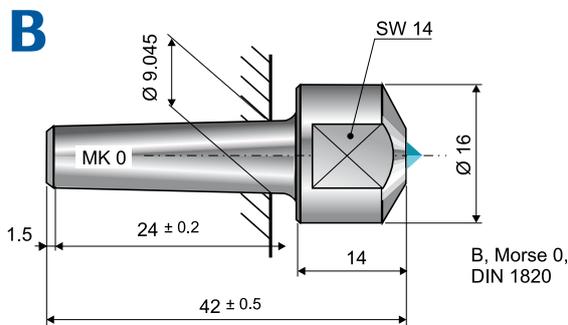
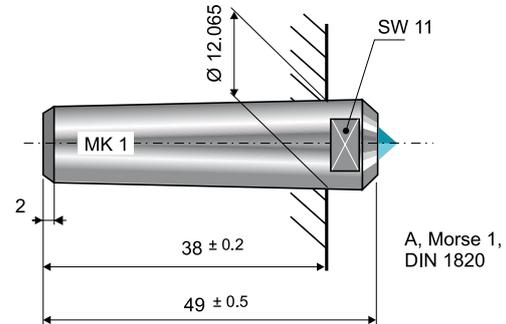
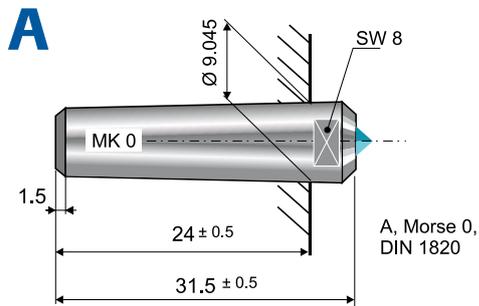
Schleifscheiben - Ø in mm	Diamantgewicht in Karat
- 80	1/5 = 0.15 - 0.24
- 150	1/3 = 0.25 - 0.44
- 200	1/2 = 0.45 - 0.62
- 300	3/4 = 0.63 - 0.87
- 350	1 = 0.88 - 1.24
- 400	1 1/2 = 1.25 - 1.74
- 500	2 = 1.75 - 2.49
über 500	3 = 2.50 - 5.00

Minimale Kopfdurchmesser

Der minimale Kopfdurchmesser ist einzuhalten, da nur so eine genügend gute Wärmeableitung gewährleistet ist.

Karat	Ø der Bohrung	Minimal-Ø des Kopfes
0.05	2.20	3.50
0.10	2.80	4.00
0.15	3.20	4.50
0.20	3.60	5.00
0.25	3.80	5.50
0.30	3.90	6.00
0.35	4.20	6.50
0.40	4.50	7.00
0.45	4.70	7.50
0.50	5.00	8.00
0.55	5.10	8.00
0.60	5.20	8.50
0.65	5.30	8.50
0.70	5.40	9.00
0.75	5.60	9.50
0.80	5.70	10.00
0.90	5.80	10.00
1.00	6.00	10.00
1.10	6.20	10.00
1.25	6.40	11.00
1.50	7.00	12.00
1.75	7.30	12.50
2.00	7.70	13.00
2.25	8.50	14.00
2.50	8.70	15.00
2.75	8.90	15.00
3.00	9.00	16.00

Diamant-Einsätze nach DIN 1820



Profil-Abrichtdiamanten

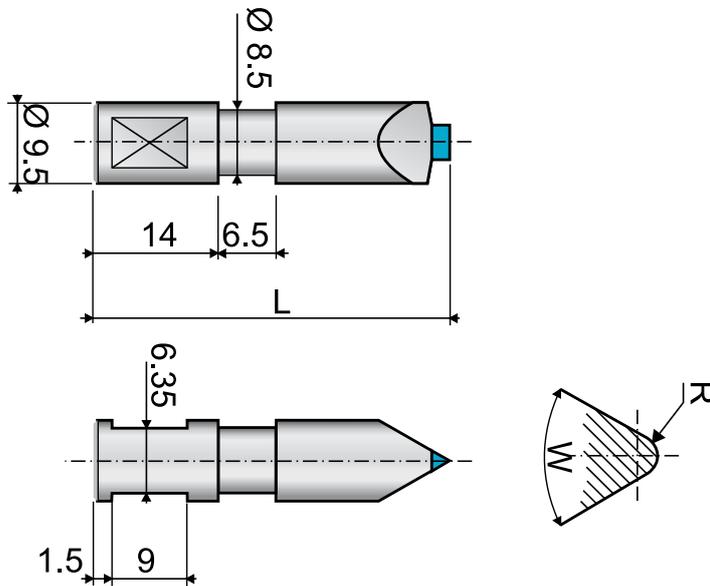
Die Herstellung spezieller Schleifscheibenprofile mittels CNC- oder Kopierabrichten stellt hohe Anforderungen an die Profilhaltigkeit und damit an die Verschleissfestigkeit des Diamantwerkzeuges.

In allen Fällen, in denen Diamant-Abrichtwerkzeuge diese Anforderungen aufgrund der erforderlichen Schleifscheibengeometrie mit engen Toleranzen nicht erfüllen können, bieten sich als Lösung Profildiamanten mit exakter Schneidenform an. Diamanten für Profilaabrichter erhalten einen speziellen Strukturschliff für eine optimale Werkzeugstandzeit. Es werden nur Naturdiamanten höchster Qualität eingesetzt, die während der Fertigung strengsten Qualitätskontrollen unterliegen.

Wichtige Hinweise

- Wählen Sie den Diamanten mit dem grössten Flankenwinkel und der robustesten geometrischen Form, die für das gewünschte Schleifscheibenprofil möglich sind.
- Wählen Sie wenn möglich einen schrägen Zustellwinkel, um die Standzeit der Werkzeugschneide zu maximieren.
- Stellen Sie sicher, dass das Werkzeug fest montiert ist.
- Befolgen Sie die Anweisungen und Empfehlungen des Maschinenherstellers.

Profil-Abrichtdiamanten «DIAFORM»



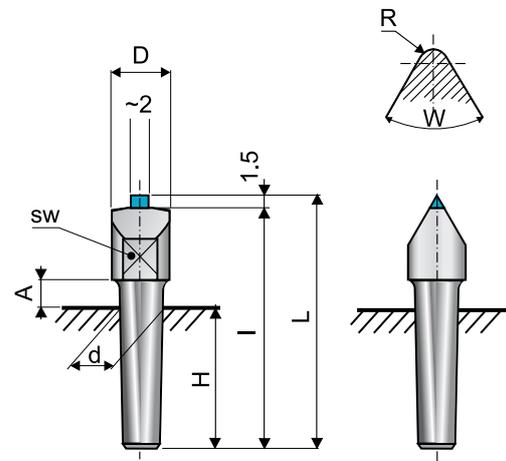
Abmessungen			Qualität und Betsell-Nr.		
L	W	R	SUPER	STANDARD	ECO
S 35mm	60°	Ebauche	DFEXS60Eb	DFSTS60Eb	DFDIS60Eb
S	60°	0.05	DFEXS60050	DFSTS60050	DFDIS60050
S	60°	0.125	DFEXS60125	DFSTS60125	DFDIS60125
S	60°	0.25	DFEXS60250	DFSTS60250	DFDIS60250
S	60°	0.5	DFEXS60500	DFSTS60500	DFDIS60500
S	40°	0.05	DFEXS40050	DFSTS40050	DFDIS40050
S	40°	0.125	DFEXS40125	DFSTS40125	DFDIS40125
S	40°	0.25	DFEXS40250	DFSTS40250	DFDIS40250
S	40°	0.5	DFEXS40500	DFSTS40500	DFDIS40500
L 44.5mm	60°	Ebauche	DFEXL60Eb	DFSTL60Eb	DFDIL60Eb
L	60°	0.05	DFEXL60050	DFSTL60050	DFDIL60050
L	60°	0.125	DFEXL60125	DFSTL60125	DFDIL60125
L	60°	0.25	DFEXL60250	DFSTL60250	DFDIL60250
L	60°	0.5	DFEXL60500	DFSTL60500	DFDIL60500
L	40°	0.05	DFEXL40050	DFSTL40050	DFDIL40050
L	40°	0.125	DFEXL40125	DFSTL40125	DFDIL40125
L	40°	0.25	DFEXL40250	DFSTL40250	DFDIL40250
L	40°	0.5	DFEXL40500	DFSTL40500	DFDIL40500

Diverse Form- und Profil-Abrichtdiamanten

Für Profilapparat «Studer»

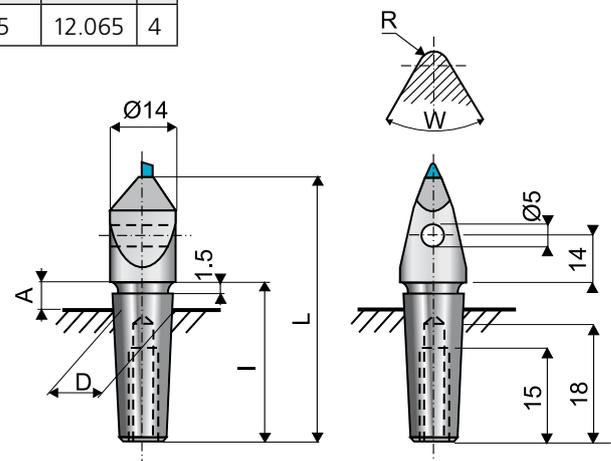
Bestell-Nr.	D	d	A	H	I	L
83	10	*6	2	18.5	20.5	30
84	13	**9.045	5	25	30	43.5

* Nach Konuslehre K 54
 ** Nach Konuslehre Morse 0

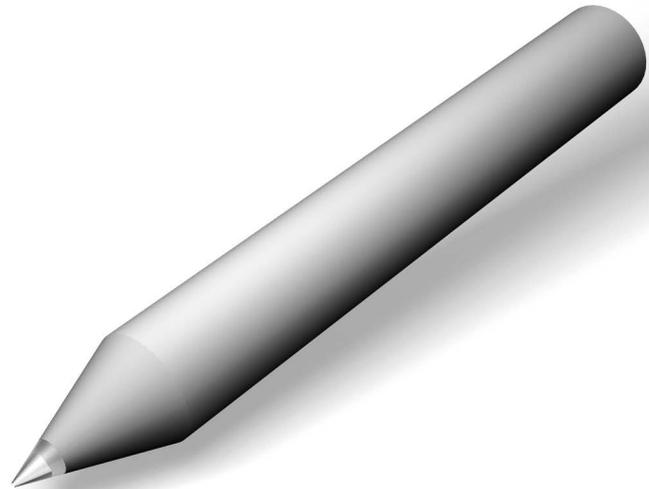
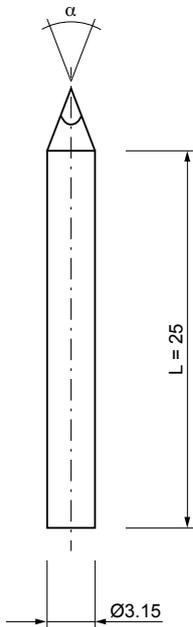


Diverse Profil-Abrichtdiamanten

Bestell-Nr.	Maschine	W	R	L	I	A	D	H
75	Fortuna	45°	0.2 + 0.1	42	24	5	12.065	8
76	Fortuna	55°	0.2 + 0.1	42	24	5	12.065	8
77	Schaudt	70°	0.4	44	30	3	12.17	4
78	Naxos Union	58°	0.5	47	32	5.5	12.065	4



Konisch zentrierte Abrichtdiamanten



Bestell-Nr.	Kegel α	Diamant \varnothing an der Basis
KZ600.8-1.0	60°	0.8 - 1.0
KZ601.1-1.3		1.1 - 1.3
KZ601.3-1.5		1.3 - 1.5
KZ601.5-1.8		1.5 - 1.8
KZ750.8-1.0	75°	0.8 - 1.0
KZ751.1-1.3		1.1 - 1.3
KZ751.3-1.5		1.3 - 1.5
KZ751.5-1.8		1.5 - 1.8
KZ900.8-1.0	90°	0.8 - 1.0
KZ901.1-1.3		1.1 - 1.3
KZ901.3-1.5		1.3 - 1.5
KZ901.5-1.8		1.5 - 1.8

Mehrkorn-Abrichtdiamanten

Für die Herstellung von Mehrkornabrichtern wird eine bestimmte Anzahl kleiner, natürlich gewachsener Rohdiamanten mit guter Kristallstruktur in geometrischer Anordnung zusammen mit einer speziellen abriebfesten Bindung durch Sintern in einer Schicht verbunden.

Mehrkornabrichter sind ideal geeignet für das grobe Abrichten von Schleifscheiben bis Korngrösse 80 (vorwiegend Grobschleifen oder Beheben von Unwuchten). Die Diamanten können ohne Umsetzen oder Nachschleifen restlos verbraucht werden.

Da die in Mehrkornabrichtern verwendeten Diamanten deutlich kleiner und damit kostengünstiger sind als Diamanten, die in Einkornabrichtern zum Einsatz kommen, reduzieren sich die Abrichtkosten erheblich.

Mit Mehrkornabrichtern ist ein schnelles Abrichten ohne Riefenbildung möglich. Sie erzeugen eine gleichmässige und ebene Schleifscheibenoberfläche. Diese Abrichter sind unempfindlich gegen Stoss- und Schlagbeanspruchung.

Die diamantbesetzte Fläche des Mehrkornabrichters sollte in einem Winkel von 90° zur Scheibenfläche ausgerichtet werden, sodass alle Diamantspitzen gleichzeitig im Eingriff stehen.

Zustellung je Abrichthub: max. 0.01 - 0.05 mm

Vorschubgeschwindigkeit in mm/U: max. 0.3 - 1.5 mm

Je geringer die Vorschubgeschwindigkeit und die Zustellung, umso höher ist die Oberflächenqualität. Es wird empfohlen, mit normalen Schleifscheibengeschwindigkeiten zu arbeiten.

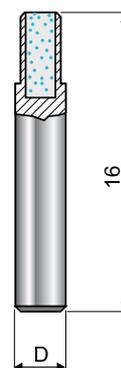
Für eine verlängerte Werkzeugstandzeit sollte sowohl vor als auch während des Abrichtens stets eine ausreichende Menge Kühlmittel aufgetragen werden.

Halter für Mehrkorn- Abrichtdiamanten

Für Typen S8 / IN / M8 / M6 / BR

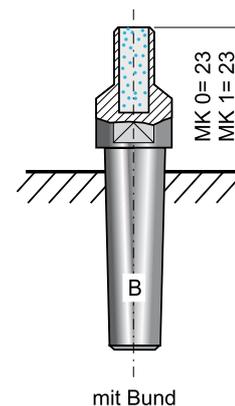
Zylindrische Halter

Best. Nr	Bezeichnung
HZ625	∅ 6 x 25 mm
HZ840	∅ 8 x 40 mm
HZ880	∅ 8 x 80 mm
HZ1050	∅ 10 x 50 mm
HZ10100	∅ 10 x 100 mm
HZ1260	∅ 12 x 60 mm
HZ12120	∅ 12 x 120 mm



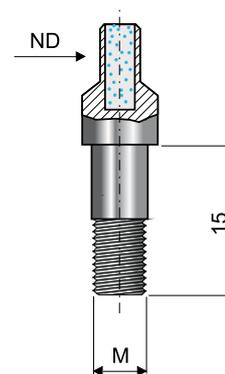
Morse Kegel nach Din 1820

Best. Nr	Bezeichnung
HMK0ALG	A, Morse 0
HMK0BLG	B, Morse 0
HMK1ALG	A, Morse 1
HMK1BLG	B, Morse 1
mit Kühlrillen	plus



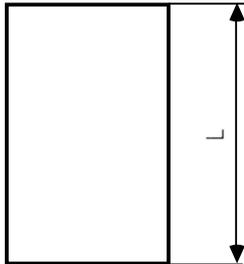
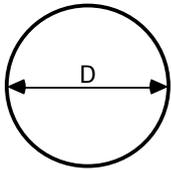
Halter mit Gewinde

Best. Nr	Bezeichnung
H63M6	ND-63 M6
H64MF6	ND-64 MF6 x 0.75



M = 6
 M = 0.75

Mehrkorndiamanten - Diamanteinsätze



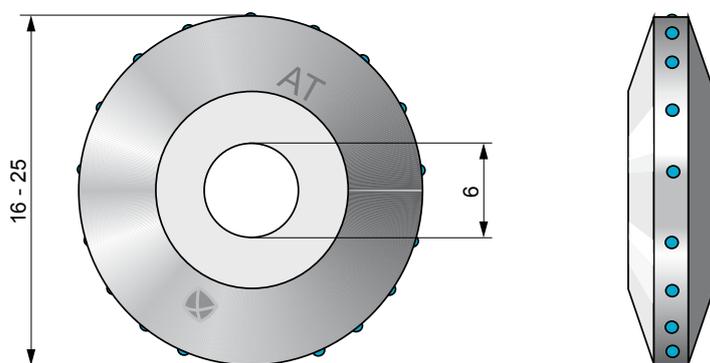
Ø x L	Scheibenkörnung	Typ	Bestell-Nr
8.0 x 10.0	46 – 80	M8 300	M8300
8.0 x 8.0	46 – 80	M8 150	M8150
6.0 x 10.0	46 – 80	M6 150	M6150

Diamanteinsätze in metallkeramischer Bindung. Nichtschmierend, griffig.

Ø x L	Scheibenkörnung	Typ	Bestell-Nr
6.5 x 8.0	46 – 80	BR 100	MBR100
8.0 x 9.5	46 – 80	BR 200	MBR200
9.5 x 9.5	46 – 80	BR 300	MBR300
9.5 x 9.5	46 – 80	BR 375	MBR375
9.5 x 9.5	18 – 46	BC 375	MBC375

Diamanteinsätze in guter Qualitätsbindung für starke Beanspruchung, z.B. Siliziumkarbid-Schleifscheiben u.s.w.

Profilrädchen «AT EXTRA»



1 Reihe Diamanten

ca. 20 Steine

Kt. 1.00

Bestell-Nr.	
DRPAT	AT EXTRA MK1

Diamant-Abriechtfliesen: Wirtschaftlichkeit und Vorteile

Abriechtplatten wurden in Anlehnung an das Konzept des Vielkornabrichters entwickelt und eignen sich besonders für Bereiche, in denen strenge Vorgaben hinsichtlich Qualität und Wirtschaftlichkeit gelten. Der umfassende Einsatz von Abriechtplatten beruht auf folgenden grundlegenden Vorteilen:

1. Im Vergleich zu Einkornabrichtern sind Abriechtplatten sehr wirtschaftlich.
2. Abriechtplatten haben eine höhere Formhaltigkeit als Einkornabrichter.
3. Abriechtplatten lassen sich restlos aufbrauchen und erfordern daher im Vergleich zu allen anderen Abrichtern nur minimalen Wartungsaufwand während der Fertigung.
4. Sie bieten optimale Abriechtbedingungen und sorgen so in der Folge für optimale Schleifbedingungen.
5. Flexible Auswahl aus einer Vielzahl verschiedener Abriechtplatten für unterschiedliche Schleifscheibenspezifikationen und Schleifbedingungen.

Im Folgenden werden die oben aufgeführten Eigenschaften weiter vertieft und detailliert analysiert.

Wirtschaftliche Gesichtspunkte:

Abriechtplatten sind mit schlanken Naturdiamantnadeln bestückt, die unter direkter Berücksichtigung des Gewichts wesentlich kostengünstiger sind als die grossen Einkornabriechtdiamanten. Die Einsparungsmöglichkeiten werden noch deutlicher, wenn teurere Werkzeuge wie Profilaabrichter, Präzisions-Einkornabrichter oder drehbare Abriechtköpfe ersetzt werden sollen.

Formhaltigkeit:

Bei Einkorn- oder Profilaabrichtern besteht die Einschränkung, dass bei besonderen Anwendungen, wie dem Abriechen von Schleifscheiben, nach 15 bis 20 Stunden die Arbeitsspitzen so weit abgenutzt sind, dass die Wiederholgenauigkeit und damit die Toleranzen der Bauteile negativ beeinflusst werden. Daher ist bei diesen Abrichtern ein Umsetzen der Arbeitsspitzen erforderlich.

Abriechtplatten sind dagegen so ausgelegt, dass sie restlos aufgebraucht werden können und dabei nur minimale Abstriche bei Form und Toleranzen gemacht werden müssen.

Minimaler Wartungsaufwand während der Fertigung: Wenn Einkornabrichter oder Profilaabrichter eingespannt werden, muss der Maschinenbediener normalerweise auf eine Reihe möglicher Defekte am Werkstück achten:

1. „Verglasung“ der Schleifscheibe aufgrund stumpfer Abriechtdiamanten
2. Verlust von Form- und Profilhaltigkeit
3. Ausbrüche der Schleifscheibenkanten
4. Auftreten von Unregelmässigkeiten aufgrund schwankender Lastbedingungen am Abriechtwerkzeug

Abriechtplatten wurden im Hinblick auf den Grundsatz „Anbringen und vergessen“ entwickelt. Das heisst, sobald die richtige Abriechtplatte für den betreffenden Arbeitsprozess ausgewählt wurde, erfordert die Maschine erst dann wieder die Aufmerksamkeit des Bedieners, wenn der Abrichter vollständig aufgebraucht ist.

Optimale Bedingungen an der Schleifscheibe:

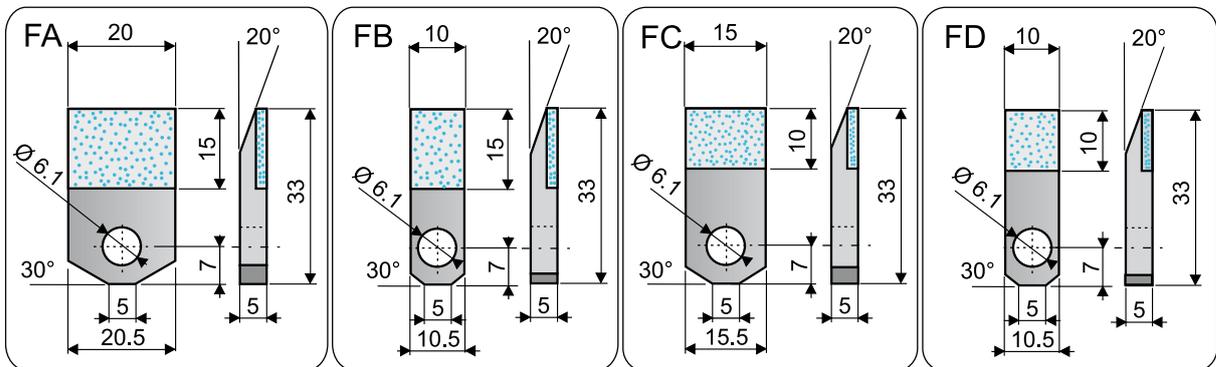
Bei modernen Schleifverfahren besteht die Möglichkeit, den Schleifprozess so zu optimieren, dass die Betriebskosten möglichst gering gehalten werden, sofern der allererste Schritt des Arbeitsprozesses – also das Abriechen – optimal durchgeführt wird. Ein sachgemässes Abriechen setzt voraus, dass folgende Bedingungen auf der Oberfläche der Schleifscheibe zutreffen:

1. Der Abrichter kann seine Schleifwirkung voll einsetzen (keine „Polierwirkung“)
2. Scharfkantige Körner für eine maximale Rauheit der Schleiffläche
3. Minimales „Verstopfen“ der Porenräume auf der Schleifscheibenoberfläche zur Verringerung der beim Schleifen entstehenden Reibung
4. Minimale Kornausbrüche

Schlussfolgerung:

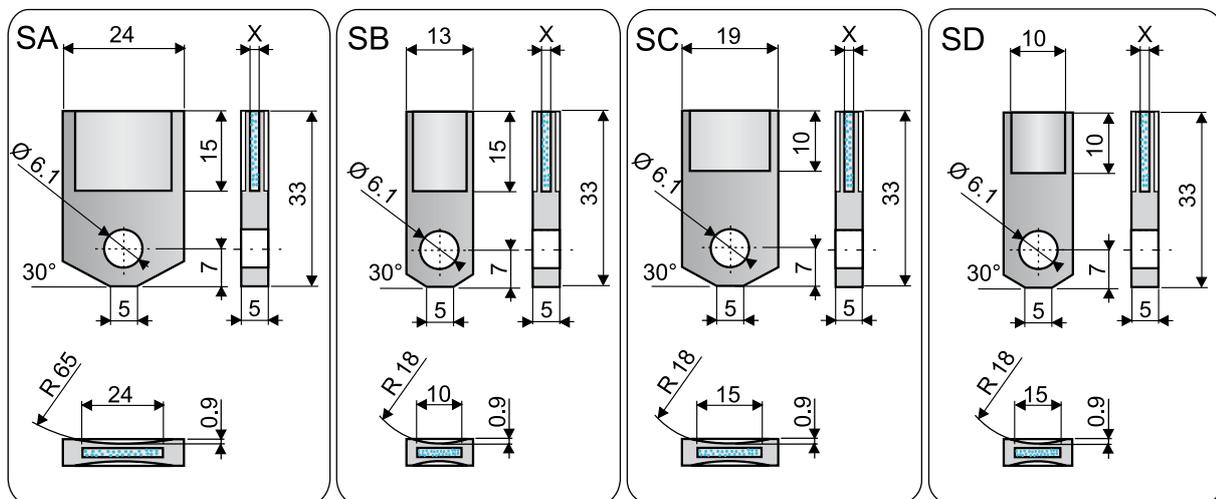
Abriechtplatten sind in den vergangenen zehn Jahren im Rahmen intensiver Praxistests gemeinsam mit namhaften Firmen der Maschinenbaubranche entwickelt worden. Die erzielten Fortschritte kommen heute zahlreichen Unternehmen zugute, die ihre Fertigungskosten durch den Einsatz dieser Werkzeuge erheblich senken können.

Diamant-Abrichtfliesen Typ F



Bestellnummer	Typ	Korngrösse x	Dimensionen
FA090	Nadelfliese FA-090	0.90	20 x 15
FA110	Nadelfliese FA-110	1.10	20 x 15
FA140	Nadelfliese FA-140	1.40	20 x 15
FAK18	Kornfliese FA-K18	18 Mesh	20 x 15
FB075	Nadelfliese FB-075	0.75	10 x 15
FB090	Nadelfliese FB-090	0.90	10 x 15
FB110	Nadelfliese FB-110	1.10	10 x 15
FB140	Nadelfliese FB-140	1.40	10 x 15
FBK18	Kornfliese FB-K18	18 Mesh	10 x 15
FC090	Nadelfliese FC-090	0.90	15 x 10
FC110	Nadelfliese FC-110	1.10	15 x 10
FC140	Nadelfliese FC-140	1.40	15 x 10
FCK18	Kornfliese FC-K18	18 Mesh	15 x 10
FD075	Nadelfliese FD-075	0.75	10 x 10
FD090	Nadelfliese FD-090	0.90	10 x 10
FD110	Nadelfliese FD-110	1.10	10 x 10
FD140	Nadelfliese FD-140	1.40	10 x 10
FDK18	Kornfliese FD-K18	18 Mesh	10 x 10

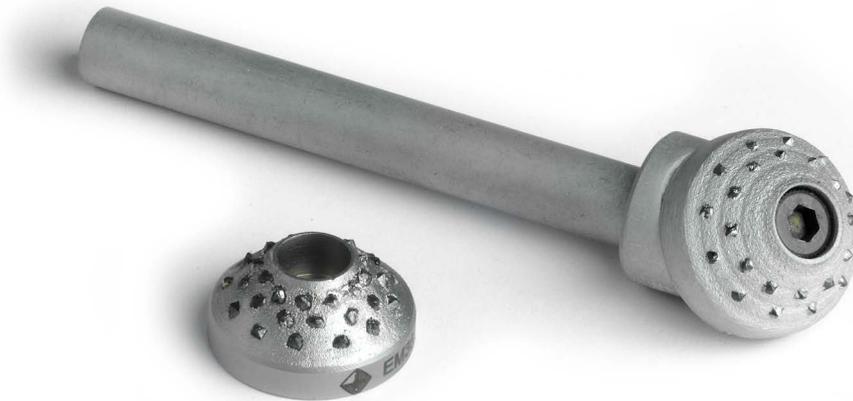
Diamant-Abriechfliesen Typ S



Bestellnummer	Typ	Korngrösse x	Dimensionen
SA090	Nadelfliese SA-090	0.90	20 x 15
SA110	Nadelfliese SA-110	1.10	20 x 15
SA140	Nadelfliese SA-140	1.40	20 x 15
SB075	Nadelfliese SB-075	0.75	10 x 15
SB090	Nadelfliese SB-090	0.90	10 x 15
SB110	Nadelfliese SB-110	1.10	10 x 15
SB140	Nadelfliese SB-140	1.40	10 x 15
SC090	Nadelfliese SC-090	0.90	15 x 10
SC110	Nadelfliese SC-110	1.10	15 x 10
SC140	Nadelfliese SC-140	1.40	15 x 10
SD075	Nadelfliese SD-075	0.75	10 x 10
SD090	Nadelfliese SD-090	0.90	10 x 10
SD110	Nadelfliese SD-110	1.10	10 x 10
SD140	Nadelfliese SD-140	1.40	10 x 10

Kronenrädchen

EM-36/EM-24 90° Kegelstumpf Diamantkrone



Ein Mehrkorndiamantabrichter in welchem scharfe Naturdiamanten handgesetzt sind. Eine 12er Teilung erlaubt es, das kronenförmige Rad, auf eine neue einsatzfähige Stelle zu richten, sobald die zuletzt gebrauchte Stelle nicht mehr schneidet.

Einsatz

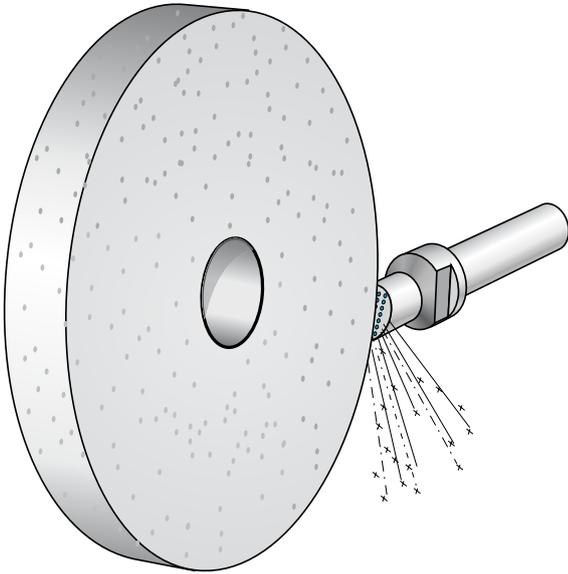
für alle Arten von grösseren Scheiben wo ein feines Abrichten von grösster Wichtigkeit ist.

Vorteile

- die Diamanten können restlos aufgebraucht werden, ohne jegliches umfassen
- weil immer zwei oder mehr Diamantspitzen im Eingriff sind, wird der Arbeitsanteil pro Stein verringert und damit die Lebensdauer des Werkzeuges erhöht
- eine grössere Scheibenfläche kann in kürzerer Zeit als mit einem Einkorndiamanten abgerichtet werden
- da verschiedene Spitzen im Eingriff sind, kann der Vorschub erhöht werden
- eine gute feine Scheibenoberfläche wird erzielt dank den perfekten Kristallformen der einzelnen Diamanten
- kann ohne die Einspannung zu verstellen auch zum Abrichten von Scheibenseiten verwendet werden

Bestell-Nr.	Beschreibung
DREM24	Diamantkrone EM24 - 24 Diamanten Total 2.5 Karat
DREM36	Diamantkrone EM36 - 36 Diamanten Total 3.5 Karat Scheibendurchmesser ab 600 Halter MK1 in Preis inbegriffen andere Halter: MKO + zyl. ø 10 x 50 mm

Mehrkornabrichter in treppenförmiger Anordnung

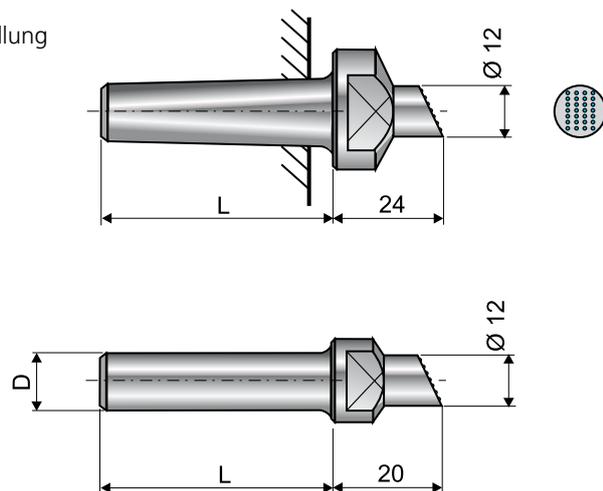


Ausgezeichnete Abrichteigenschaften, nicht schmierend, konstante Griffigkeit bis zum letzten Korn

Diamant-Einsätze in metallkeramischer Bindung
 7 übergeordnete Linien mit je 4 Diamanten = 28 Diamantkörner

Die Einsätze sind lieferbar in Halter gemäss folgender Aufstellung
 oder nach Ihren Angaben

Bestell-Nr.	Beschreibung
MTR	nur Einsatz $\varnothing 12 \times 12$
Haltermasse/supports	
MTRHMKOB28	B, Morse 0 x 28
MTRHMK1B43	B, Morse 1 x 43
MTRHZ1050	10 x 50
MTRHZ1250	12 x 50
MTRHZ1450	14 x 50



Abrichtblock gesintert / vakuumgelötet



Dieses Werkzeug wurde entwickelt um Schleifscheiben von Flachsleifmaschinen rationell abzurichten.

Vorteile

- a) Entfernt alle Verformungen sehr rasch und gründlich.
- b) Es wird praktisch keine Einrichtzeit verwendet.
- c) Versichert Ihnen einen konstanten und regelmässigen Finish.
- d) Langlebig, nimmt es mit jedem Einkorndiamanten auf.

Wie gebrauchen

- 1. Abrichter so befestigen, dass die Pfeile parallel zur Spindel liegen.
- 2. Regelmässig hin und her bewegen.
- 3. In einer einzigen Passage, kann max. 0.5 mm von der Schleifscheibe entfernt werden.
- 4. Kühlmittel verlängern die Lebensdauer.

Bestell Nr.	Beschreibung
MDBS	gesintert
MDBV	Diabraze (Vacuumgelötet)

Splitter-Diamanteinsätze



Diamantvielkornabrichter sind eine Weiterentwicklung der Mehrkornabrichter. Im Gegensatz zu den Letztgenannten sind sie nicht mit einer grösseren Zahl kleiner Naturdiamanten, sondern mit einer Schicht aus gebrochenen Diamantkörnern bedeckt. Der Vorteil von Diamantvielkornabrichtern liegt in ihrer aussergewöhnlichen Schärfe, die sich aus den zahlreichen scharfen Kanten und Spitzen der Diamant-Bruchstücke ergibt.

Diamantvielkornabrichter eignen sich optimal für folgende Anwendungen: das Abrichten von Schleifscheiben mit Kunstharz-, Glas- oder Gummibindung, das Abrichten von Feinkornscheiben und sogenannten „schleifkörperfreien“ Schleifscheiben sowie von Schleifscheiben aus Borcarbid, das Abrichten von einprofiligen Gewindeschleifscheiben und Schleifscheiben mit V-Profil sowie für allgemeine Abrichtvorgänge an spitzenlosen Schleifmaschinen, Rundschleifmaschinen und Flachschleifmaschinen.

Diamantvielkornabrichter sind aufgrund ihrer niedrigen Anschaffungskosten und ihrer Stoss- und Schlagfestigkeit besonders wirtschaftlich.

Da mit höherer Vorschubgeschwindigkeit gearbeitet werden kann, verkürzen sich die Abrichtzeiten. Der mit Diamantkorn besetzte Belag bietet zahllose scharfe Schneiden ohne Kornausbrüche.

Die Auswahl des richtigen Diamantvielkornabrichters für die jeweilige Anwendung erfordert grössere Sorgfalt. Je nach abzurichtender Schleifscheibe kann aus einer Vielzahl verschiedener Bindungen und Diamantkörnungsgrössen gewählt werden. Die Korngrösse der Diamantpartikel sollte der Körnung der Schleifscheibe angepasst werden.

Hinweise zur Anwendung:

Es wird mit normalen Abrichtgeschwindigkeiten gearbeitet. Für eine verlängerte Standzeit des Abrichtwerkzeuges sollte sowohl vor als auch während des Abrichtens stets eine grosszügige Menge Kühlmittel aufgetragen werden. Die Kopffläche des Diamantvielkornabrichters sollte in einem Winkel von 90° zur abzurichtenden Schleifscheibe ausgerichtet werden, sodass alle Diamantkörner des Abrichters in Kontakt mit der Schleifscheibenoberfläche stehen.

Im Vergleich zu Einkorn-Diamantabrichtern kann die Vorschubgeschwindigkeit verdoppelt werden.

Folgende Zustellung wird empfohlen:

Feinschleifen:	ca. 0.01 mm
Grobschleifen:	ca. 0.02 mm

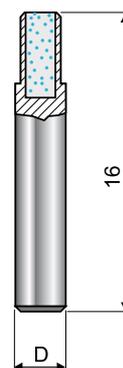
Hinweis: Bitte geben Sie bei der Bestellung die Abmessungen für „Durchmesser und Länge, sowie die Bindungsart an.“

Halter für Splitter-Diamanteinsätze

Für Typen S8 / IN / M8 / M6 / BR

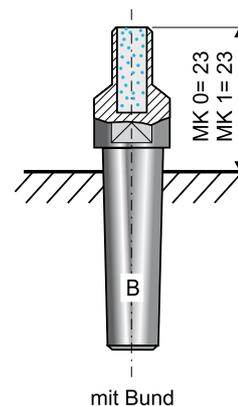
Zylindrische Halter

Best. Nr	Bezeichnung
HZ625	∅ 6 x 25 mm
HZ840	∅ 8 x 40 mm
HZ880	∅ 8 x 80 mm
HZ1050	∅ 10 x 50 mm
HZ10100	∅ 10 x 100 mm
HZ1260	∅ 12 x 60 mm
HZ12120	∅ 12 x 120 mm



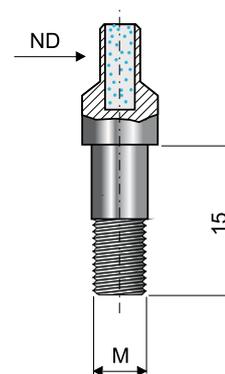
Morse Kegel nach Din 1820

Best. Nr	Bezeichnung
HMK0ALG	A, Morse 0
HMK0BLG	B, Morse 0
HMK1ALG	A, Morse 1
HMK1BLG	B, Morse 1
mit Kühlrillen	plus



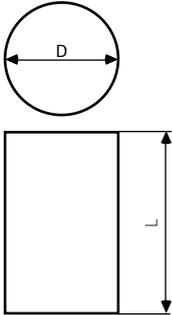
Halter mit Gewinde

Best. Nr	Bezeichnung
H63M6	ND-63 M6
H64MF6	ND-64 MF6 x 0.75



M = 6
M = 0.75

Splitter-Diamanteinsätze



Für normale Verwendung

D x L	Scheibenkörnung	Bestell-Nr.
8.0 x 10.0	K 80	S8 K 80
8.0 x 10.0	K 70	S8 K 70
8.0 x 10.0	K 50	S8 K 50
8.0 x 10.0	K 30	S8 K 30
8.0 x 10.0	K 18	S8 K 18
6.0 x 10.0	K 100	S6 K 100
6.0 x 10.0	K 80	S6 K 80
6.0 x 10.0	K 70	S6 K 70
6.0 x 10.0	K 50	S6 K 50
6.0 x 10.0	K 30	S6 K 30
6.0 x 10.0	K 18	S6 K 18
5.0 x 5.0	K 18	S5 K 18

Für feine Abrichtarbeiten

D x L	Scheibenkörnung	Bestell-Nr.
3.5 x 7.0	K 400	S00 IN 130
3.5 x 7.0	K 320	S0 IN 130
3.5 x 7.0	K 220	S1 IN 130
3.5 x 7.0	K 180	S2 IN 130
3.5 x 7.0	K 150	S3 IN 130
3.5 x 7.0	K 120	S4 IN 130
3.5 x 7.0	K 100	S5 IN 130
3.5 x 7.0	K 80	S6 IN 130
3.5 x 7.0	K 60	S7 IN 130
3.5 x 7.0	K 46	S8 IN 130
3.5 x 7.0	K 36	S9 IN 130
6.5 x 7.0	K 320	S0 IN 309
6.5 x 7.0	K 220	S1 IN 309
6.5 x 7.0	K 180	S2 IN 309
6.5 x 7.0	K 150	S3 IN 309
6.5 x 7.0	K 120	S4 IN 309
6.5 x 7.0	K 100	S5 IN 309
6.5 x 7.0	K 80	S6 IN 309
6.5 x 7.0	K 60	S7 IN 309
6.5 x 7.0	K 46	S8 IN 309
6.5 x 7.0	K 36	S9 IN 309

Diamanteinsätze «EXTRA» für höchste Ansprüche an Oberflächenqualität und Schneidkraft der Scheibe

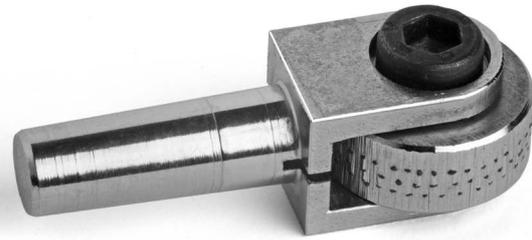
Scheiben ø mm	Scheibenkörnung	Einsätze	Typ	Bestell-Nr.
- 25	36-60	ø 2 x 6	A	S2AEX
	60-100		B	S2BEX
	120-320		C	S2CEX
- 100	36-60	ø 3 x 10	A	S3AEX
	60-100		B	S3BEX
	120-320		C	S3CEX
	240-500		D	S3DEX
	500 +		E	S3EEX
100-300	36-60	ø 4 x 10	A	S4AEX
	60-100		B	S4BEX
	120-320		C	S4CEX
	240-500		D	S4DEX
	500 +		E	S4EEX
300-450	36-60	ø 5 x 10	A	S5AEX
	60-100		B	S5BEX
	120-320		C	S5CEX
	240-500		D	S5DEX
	500 +		E	S5EEX
+ 500	36-60	ø 6 x 10	A	S6AEX
	60-100		B	S6BEX
	120-320		C	S6CEX
	240-500		D	S6DEX
	500 +		E	S6EEX

Halter für Diamanteinsätze «EXTRA»

Dimensionen	Bestell-Nr.
ø 8 x 110	HZ8100
ø 10 x 110	HZ10110
ø 12 x 110	HZ12110
MK0A/CM0A	HMK0ALG
MK1A/CM1A	HMK1ALG

Diamanträdchen

Bestell-Nr.
DR6017
Innen- + Flachschriff
Scheibenkorn 60 – 200
∅ 20 – 200
Breite max. 50
3 Reihen Diamanten
ca. 80 Steine
Kt. 1.75
DR8020
Rund- + Flachschriff
Scheibenkorn 80 – 300
∅ 50 – 500
Breite max. 80
3 Reihen Diamanten
ca. 120 Steine
Kt. 2.00
DR8030
Rund- + Flachschriff
Scheibenkorn 36 – 80
∅ 200 – 750
Breite max. 300
4 Reihen Diamanten
ca. 120 Steine
Kt. 3.00
Halter
MK0 + MK1
Zyl. ∅ 10 + ∅ 12 mm



PKD/MKD Abrichter

Die Einkaufsbedingungen von Naturdiamanten auf dem Weltmarkt und die Anforderungen an das Abrichten haben in der letzten Zeit dazu geführt, dass der Bedarf an PKD- und MKD-Diamanten stark gestiegen ist.

PKD- und MKD-Diamant wird in Form von Stäbchen mit quadratischem, bei Bedarf auch mit rechteckigem Querschnitt geliefert.

PKD/MKD Abrichter werden zum Abrichten von herkömmlichen Korundscheiben und vor allem für Sinterkorund- und Siliziumkarbid-Schleifscheiben verwendet.

Weitere Anwendungsbereiche:

- Für kontrollierte Schleifprozesse
- Zum CNC-Abrichten (wiederholbare Schleifbedingungen)
- Anwendung auf Rund-, Innen-, Centerless- und Flachsleifmaschinen, beim Einstech-, Pendel- und Profilschleifen

Einsatzbedingungen

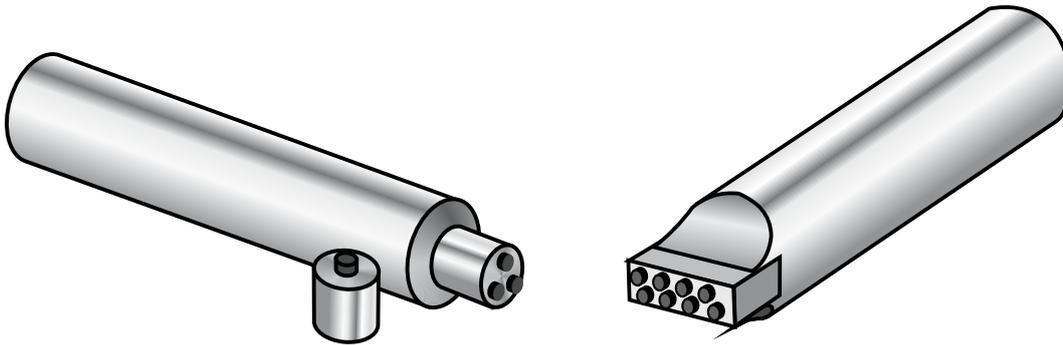
- Abrichtdiamant kurz einspannen und fest anziehen
- Ausreichende Kühlung erhöht die Lebensdauer des Diamanten
- Abrichtzustellung 0.01 - 0.03 mm
- Abrichtvorschub 0.05 - 0.2 mm/U

Vorteile

- Kein Umfassen, dadurch wartungsfrei
- Gleichbleibende Wirkbreite
- Geringe innere Spannungen und frei von Einschlüssen
- Gleichbleibende Qualität der einzelnen Diamanten, d.h. kein Sortieren
- Kontinuität im Leistungsverhalten



DIASYNT-Dresser



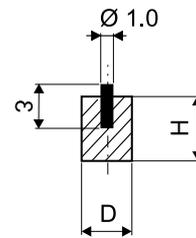
Abrichter mit polykristallinem Diamant

Erhältlich in Stäbchen zyl. $\varnothing 1.0 \times 3 \text{ mm}$

Eingesintert in zylindrische oder plattenförmige Einsätze

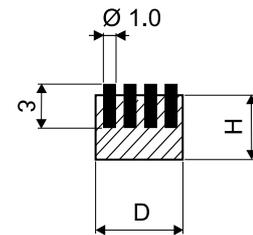
ZYLINDER

Stäbchen Stk.	D x H	Bestell-Nr.
1	4 x 5	130E4Z11
1	5 x 6	130E4Z21
2	5 x 5	150E4Z12
2	5 x 6	150E4Z22
3	5 x 5	150E4Z13
3	7 x 6	150E4Z23
4	6 x 6	150E4Z14
4	9 x 7	150E4Z24
5	8 x 6	150E4Z15
5	11 x 7	150E4Z25



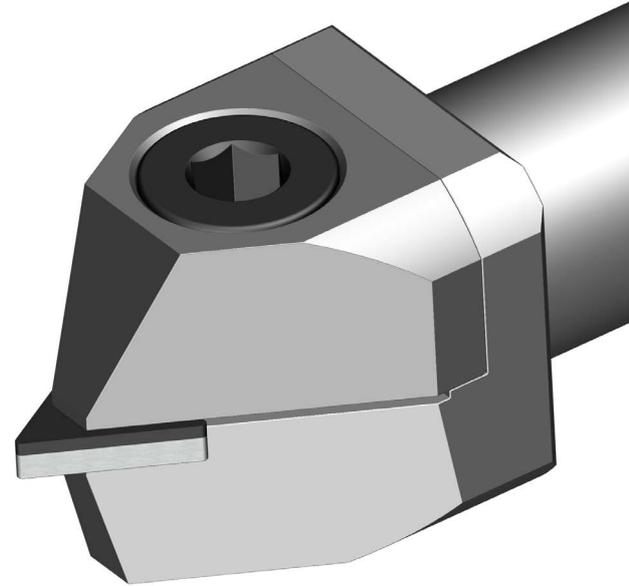
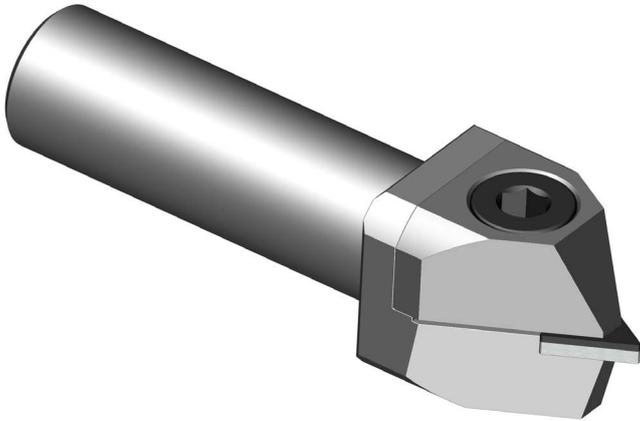
PLATTE

Stäbchen Stk.	L X B X H	Bestell-Nr.
2	5 x 3 x 5	190E4P12
2	6 x 4 x 6	190E4P22
3	7 x 3 x 5	190E4P13
3	10 x 4 x 6	190E4P23
4	9 x 3 x 5	190E4P14
4	15 x 4 x 7	190E4P24
5	12 x 3 x 6	190E4P15
5	11 x 7 x 7	190E4P15
6	8 x 5 x 6	190E4P16
6	12 x 7 x 7	190E4P26
8	10 x 5 x 6	190E4P18
8	15 x 7 x 8	190E4P28
10	14 x 5 x 6	190E4P20



Fassen der Einsätze und Halter nach Angabe

Diasynt-Dresser «Trio Universal»



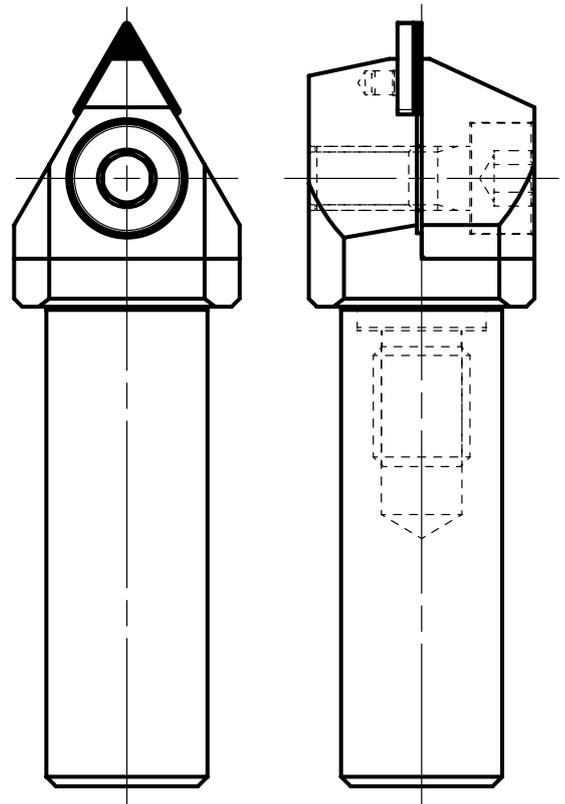
Abrichtwerkzeug mit «DIASYNT» Abrichtplatte aus polykristallinem Diamant

Der Aufnahmekörper für die DIASYNT-Abrichtplatten ist so konzipiert, dass er auf einen Schaft nach ihrer Wahl eingeschraubt werden kann.

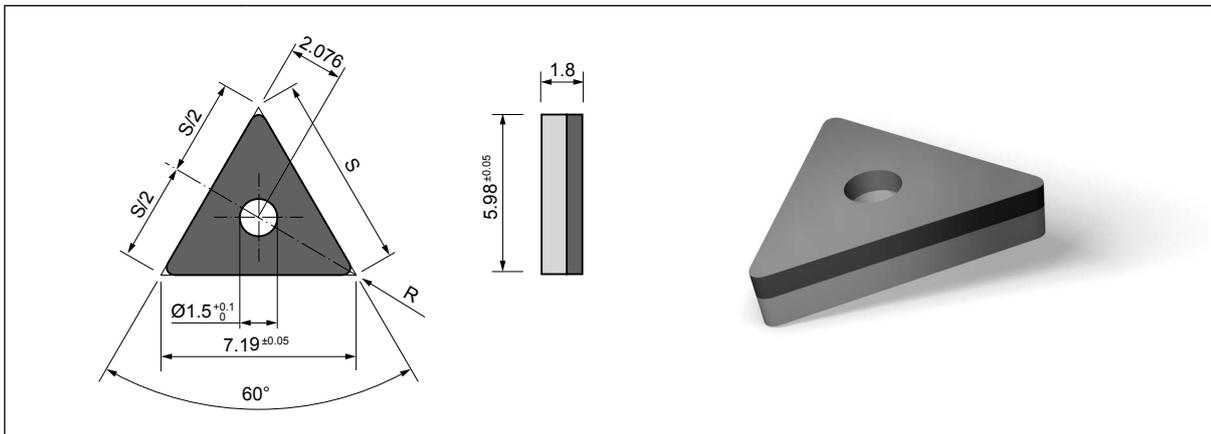
Die dreieckige Abrichtplatte DIASYNT hat drei Spitzen welche bei Bedarf gewechselt werden können. Die Platte ist selbstzentrierend mit einem Stift und Anschlag gehalten.

Anwendung

Die DIASYNT-Dresser «TRIO UNIVERSAL» sind nur für Scheiben mit Korn 80 und feiner empfohlen. Kühlung ist unbedingt notwendig.

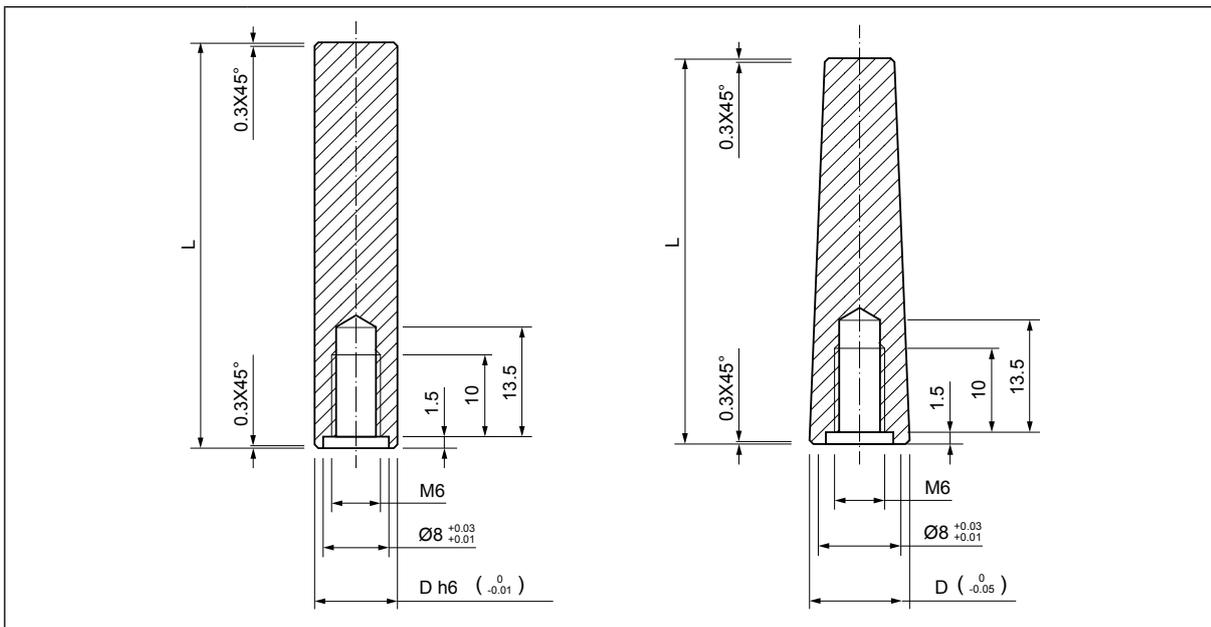


Diasynt Platten



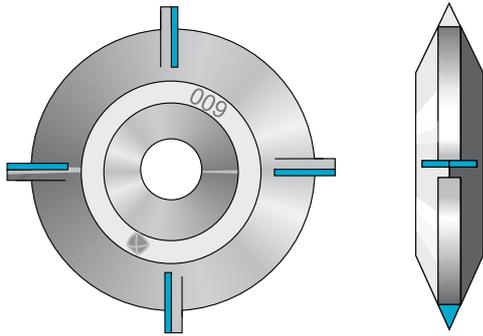
Bestell-Nr.	
B-T71/60/025/00	ohne Radius
B-T71/60/025/25	R = 0.25
B-T71/60/025/50	R = 0.50

Halter



Bestell-Nr.	
HTRIOU	Halter «Trio Universal»
HTRIO0840	ø 8 x 40
HTRIO1050	ø 10 x 50
HTRIO1260	ø 12 x 60
HTRIODFL + S	Diaform L + S
HTRIOMK0	Morsekegel 0 L = 27
HTRIOMK1	Morsekegel 1 L = 41
HTRIOMK1-S	Morsekegel 1 kurz L = 24

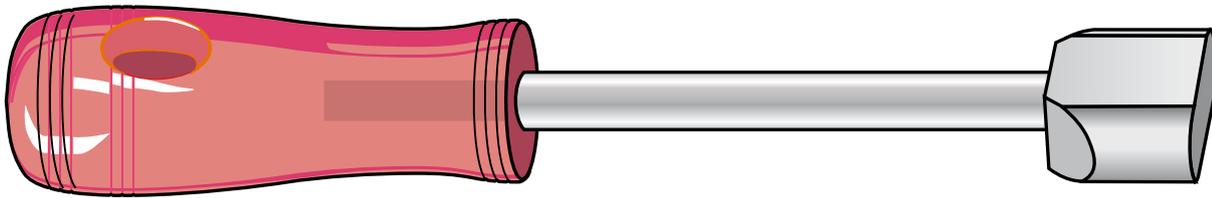
PKD-Profilrädchen



Bestell-Nr.	Beschreibung
DRPDS460	Winkel 60° mit 4 DIASYNT-Einsätzen roh
DRPDS460/0.1	dito, geschliffen inkl. Facette vom 0.1 mm
DRPDS460/0.2	dito, geschliffen, jedoch Spitze mit Radius 0.2 mm
DRPDS460/0.5	dito, geschliffen, jedoch Spitze mit Radius 0.5 mm
HRTSCH	Halter für Tschudin

Handabrichter

Handabrichter «UNIVERSAL»

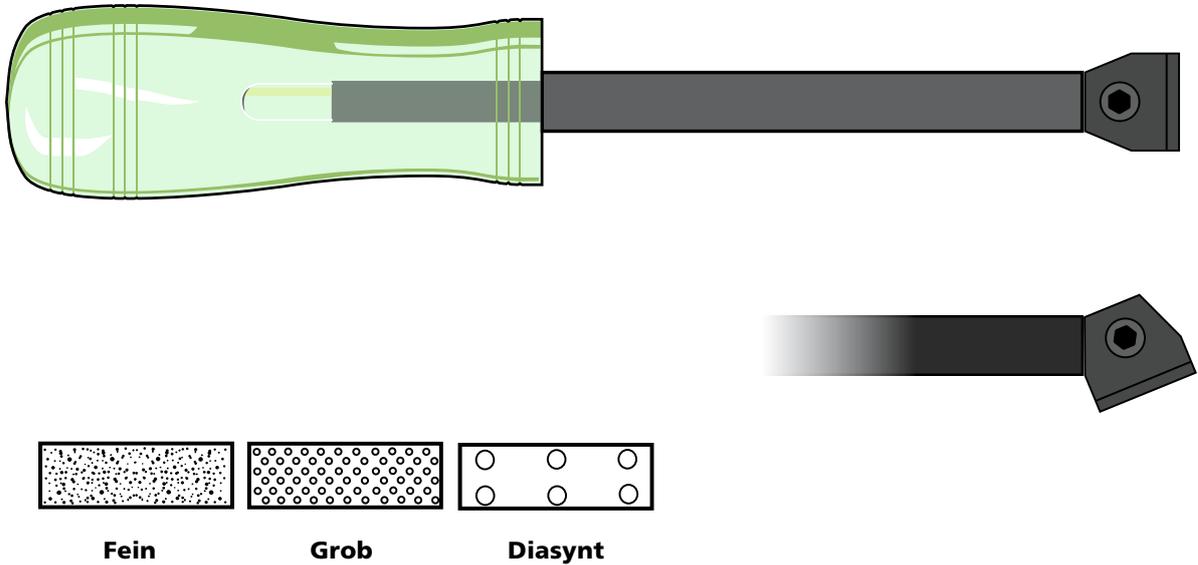


Vorteile

- Wartungsfrei
- Universell einsetzbar
- Hochwertige Leistung
- Verkürzte Arbeitszeit
- Lange Standzeit
- Sehr gute Schneideigenschaften
- Hartmetallbindung
- Wirtschaftlich
- Preisgünstig

Bestell-Nr.	Typ	
RDUNIVERSAL	«UNIVERSAL» Set	Halter und Einsatz
RDUNIV/Eins	Nur Einsatz	
HRDUniv	Nur Halter	

Handabrichter «DUPOS»



Vorteile

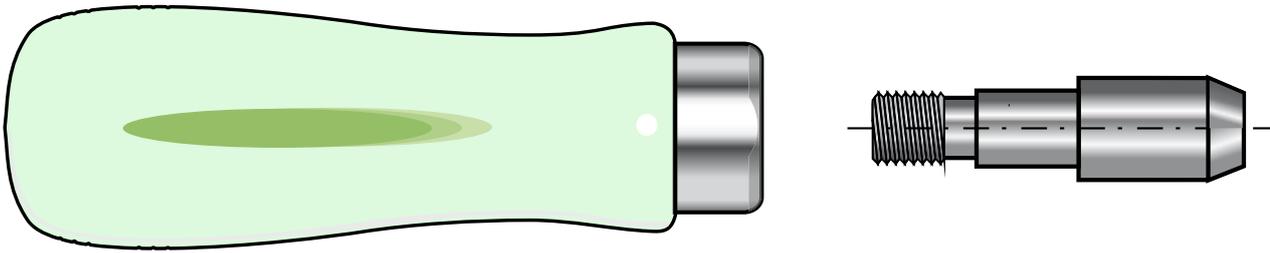
- Auswechselbare Diamant-Einsätze für Schrupp- und Schlichtscheiben.
- Ausgezeichnete Schnittflächen an der Scheibe dank flacher Auflage.
- Nach beiden Seiten verstellbar zum Abrichten der Kanten.
- Keine Unfallgefahr dank starrer Verbindung zwischen Halter und Einsatz.

Anwendung

- Feiner Einsatz für Scheiben mit Korn 80 - 100.
- Grober Einsatz für Scheiben mit Korn 18 - 80.
- Diasynt Einsatz für gröbste Scheiben.

Bestell-Nr.	Typ
HDUP	Halter allein
SDUP	Dupos Einsatz fein
MDUP	Dupos Einsatz grob
MDSUP	Dupos Einsatz DIASYNT
«DUPOS» Set	Halter, Einsatz grob und Einsatz fein

Mehrkorn-Handabrichter «MINI»



Mehrkorn-Einsatz «EXTRA» $\varnothing 8 \times 6$ mm Typ B in Kunststoff-Halter, auswechselbar

Anwendung

Abrichten und Profilieren von Schleifscheiben mit Korn 60 - 100 und Topfscheiben Korn 46.

Bestell-Nr.	
MHAMi	Mehrkorn-Einsatz
HMi	Halter
MHAMiK	Handabrichter komplett

Handabrichter mit Diamant in zylindrischem Halter

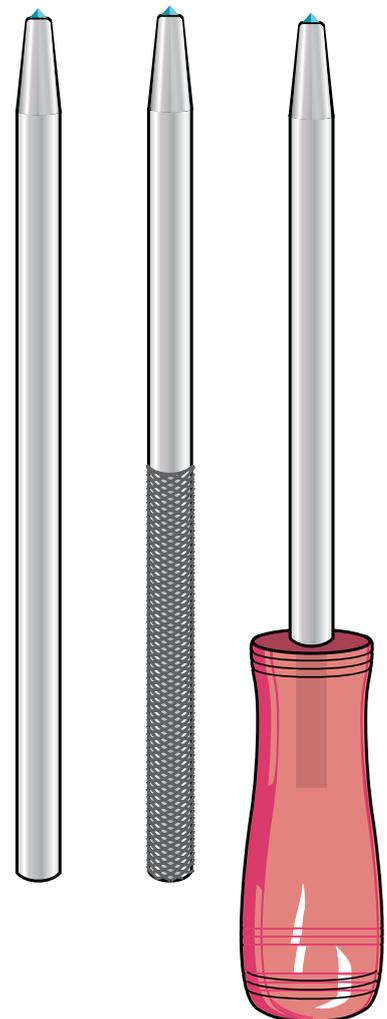
Diamant in zylindrischem Halter

Halter, blank Halter-Bestell-Nr.	Halter, gerändelt Halter-Bestell-Nr.	Haltermasse in mm Durchmesser x Länge
20	25	8 x 160
21	26	10 x 180
22	27	12 x 180
23	28	14 x 200

Bei einer Bestellung Scheibendurchmesser oder Diamantgewicht und Halter-Nr. angeben.

Diamant in Halter mit Griff

Bestell-Nr.	Haltermasse in mm Durchmesser x Gesamtlänge
30	10 x 210
31	12 x 240





**WIRZ
DIAMANT**

WIRZ DIAMANT AG
Mattenstrasse 11, CH-2555 Brügg
Postfach
CH-2501 Biel-Bienne

Tel. +41 32 481 44 22
Fax +41 32 481 44 21
eMail info@wirzdiamant.ch

