

# STROH

DIAMANTWERKZEUGE



**Diamantwerkzeuge**



Seite 5-7



Seite 8-14



Seite 15-18



Seite 19-22



Seite 23-28

# Herzlich willkommen

Unsere Firmenhistorie, die mehr als 50 Jahre Unternehmenstradition und Erfahrungen aus drei Generationen in sich vereint, bürgt für höchste Präzision und stetige Innovation im Bereich der Werkzeugentwicklung.

Wir verfügen über weltweite Vertriebswege und legen dabei großen Wert auf Service und Kundenzufriedenheit. Persönliche Kundenbetreuung ist daher ein wichtiger Bestandteil unserer Arbeits- und Vertriebsstruktur.

Mit einer breiten Produktpalette verfügen wir über einen reichen Fundus an Spezialwerkzeugen. Jedes Fertigungselement unterliegt dabei denselben kritischen Anforderungen, die bereits bei der Materialauswahl beginnen. Nur so lässt sich der hohe Qualitätsstandard unseres Unternehmens bewahren.

Als starker Partner unterstützen wir Sie national und international mit Spitzentechnologie. Überzeugen Sie sich selbst von unserem Angebot und werden Sie Kunde bei der **STROH Diamantwerkzeuge GmbH**.

Informieren Sie sich über unsere Firmengeschichte und die Unternehmensphilosophie sowie über unsere Produktpalette. Für individuelle Wünsche und Anfragen stehen wir Ihnen darüber hinaus gerne zur Verfügung.

## Bruckköbel



Stammwerk:  
Verkauf, Anwendungstechnik,  
Verwaltung, Fertigung  
Kinzigheimer Weg 2e, 63486 Bruckköbel  
Telefon +49 (0) 6181 / 9740-0  
E-Mail: info@stroh-diamant.de

## Hünfeld



Zweigwerk:  
Fertigung  
Im Stauster 5, 36088 Hünfeld



Seite 29



Seite 30–34



Seite 35–38



Seite 39

## Das Unternehmen

**STROH Diamantwerkzeuge GmbH** ist ein mittelständisches Unternehmen in dritter Generation mit dem Hauptsitz in Bruchköbel bei Hanau, der Fertigungsstätte in Hünfeld bei Fulda und einer Auslandstochter in Brasilien mit Sitz in Indaiatuba im Staat Sao Paulo.

Hervorgegangen ist die **STROH Diamantwerkzeuge GmbH** aus einem familiär geführten Kleinbetrieb der Schmuckdiamantschleiferei, angesiedelt im traditionell von Diamantschleifereien besiedelten Rhein-Main-Gebiet. 1965 wurde die Schmuckdiamantschleiferei aufgegeben und auf Industriediamantbearbeitung umgestellt. Seit dieser Zeit begleitet die Firma **STROH Diamantwerkzeuge GmbH** ein ständiges Wachstum mit kontinuierlicher Ausweitung der Werkzeugpalette bei gleichzeitiger Wahrung der traditionellen Fertigung zur Diamantbearbeitung.

Durch überdurchschnittliche Investitionsraten und kontinuierliche Verfahrensweiterentwicklung ist es uns gelungen, zu den weltweit führenden Herstellern im Bereich der Diamantwerkzeuge zu gehören, beziehungsweise bei einzelnen Produkten sogar die Weltmarktführung zu erreichen.

Die Fertigung von Produkten von höchster Qualität und die damit verbundene Kundenzufriedenheit sind unsere primären Ziele. Außerdem versuchen wir mit unseren drei Produktionsstandorten und vielen weiteren Vertretungen weltweit unseren Kunden den bestmöglichen Service zu bieten. Denn auf die persönliche Kundenbetreuung legen wir großen Wert.

### Indaiatuba Brasilien



Auslandstochter:  
Stroh do Brasil Ltda.  
Bairro Chácaras Alvorada  
Estrada Municipal ldt 334, no 585  
CEP 13.337-200  
Indaiatuba/SP  
BRAZIL



# Diamant- und CBN-Werkzeuge

Diamant-Profil-Abrichtrollen

Diamant-Formrollen

Abrichtplatten

Einkornabrichter

Vielkornabrichter

Profilabrichter

Abrichträdchen

Handabrichter

Härteprüfdiamanten

Härtevergleichsplatten

Tastdiamanten

Diamant- und CBN-Drehwerkzeuge

Galvanische Schleifkörper

Diamant- und CBN-Schleifscheiben

Handläpper

Diamantpasten

Diamantfeilen

Sonderwerkzeuge auf Anfrage



## Einkornabrichter

Der Einkorndiamant findet auch heute noch bei vielen Schleifvorgängen Anwendung. Der Diamant-Qualität haftet eine gewisse Faszination an, denn es gibt keine Norm, und ihre Beurteilung ist subjektiv. Unseren Diamanten können Sie auch im gefassten Zustand vertrauen.

### Einsatzempfehlung:

- Abrichtwerkzeug möglichst kurz einspannen, um Vibrationen zu vermeiden
- Neigungswinkel des Abrichters sollte radial 10 Grad bis 15 Grad betragen
- Zustellung bis maximal 0,03 mm (30µm)
- Vorschub bis 0,2 mm
- Gute Kühlung, sie muss bei Beginn des Abrichtvorgangs einsetzen – sonst Rissgefahr
- Nach Flächenbildung dem Diamant um 90 Grad axial drehen
- Rechtzeitiges Umfassen erhöht die Wirtschaftlichkeit

### Auswahlhilfe:

| Schleif-scheiben ø | Karat-gewicht |
|--------------------|---------------|
| 50                 | 0,33          |
| 100                | 0,50          |
| 200                | 0,50–0,75     |
| 300                | 0,75–1,00     |
| 400                | 1,00          |
| 500                | 1,25–1,50     |
| 600                | 1,50–2,00     |
| 800                | 2,50          |

Einweg-Abrichtdiamanten sind wartungsfrei und eignen sich zum Abrichten von Scheiben mit feinen Körnungen und mittleren Scheibendurchmessern. Wir verwenden gute Qualitäten und Formen.

### STROH Einkorn-Abrichtdiamanten

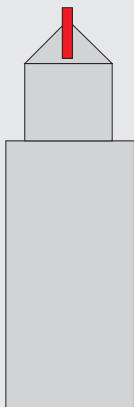
- 0,10 bis 2,5 Karat
- 4 Qualitäten: TOP, EXTRA, STANDARD, SPEZIAL
- Naturspitze oder angeschliffen
- Oktaeder oder Dodekaeder
- Nachschleifservice
- Schnellste Lieferzeiten

Die Auswahl des Diamanten wird bestimmt durch die Abmessungen der Schleifscheibe (Durchmesser und Breite), deren Härtegrad und Korngröße sowie den individuellen Abrichtbedingungen.

### Einkornabrichter mit synthetischen Stäbchen

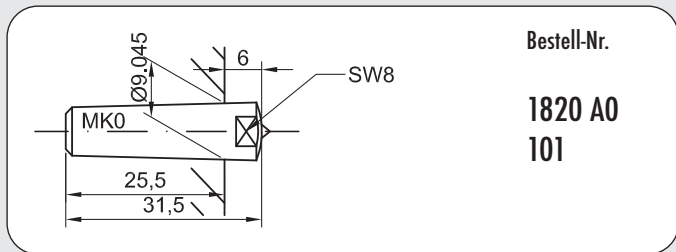
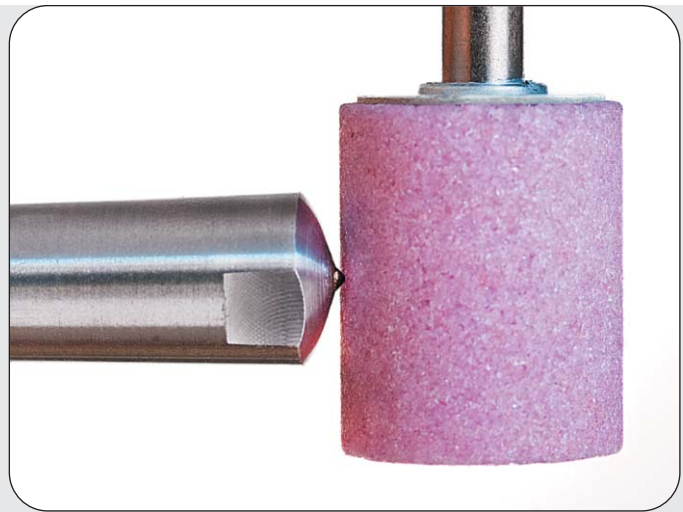
Um die naturgegebenen Qualitätsschwankungen der Diamanten auszuschließen, geht auch hier der Trend in Richtung synthetischer Diamantstäbchen. Die Eigenschaften des Werkstoffs Diamant sind in diesem Fall immer gleich.

Hinzu kommt noch der Vorteil der über die gesamte Lebensdauer gleichbleibenden Abrichtbedingungen. Durch den ständig gleichbleibenden Angriffsquerschnitt ist keine Anpassung der Abrichtparameter erforderlich.

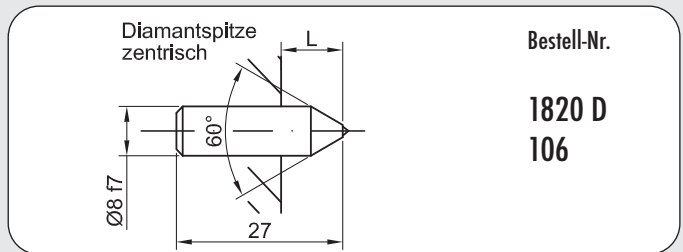




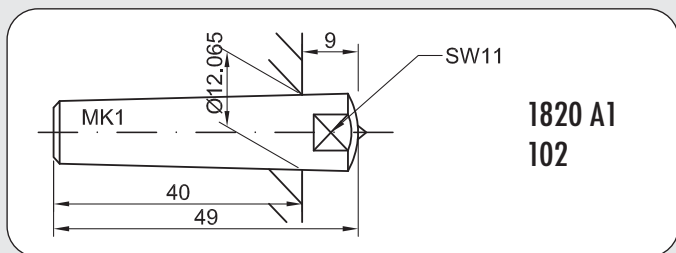
# Einkornabrichter



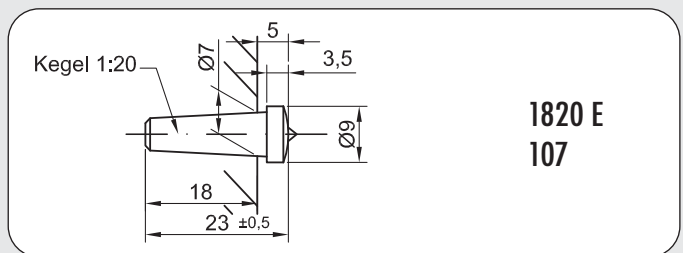
Bestell-Nr.  
**1820 A0  
101**



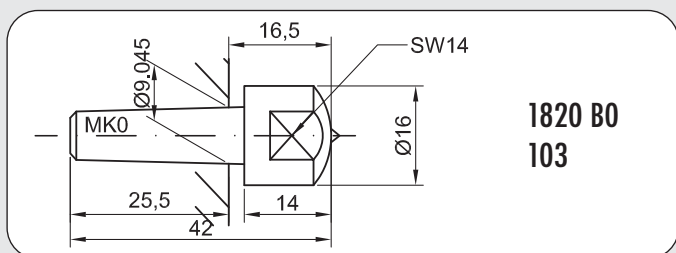
Bestell-Nr.  
**1820 D  
106**



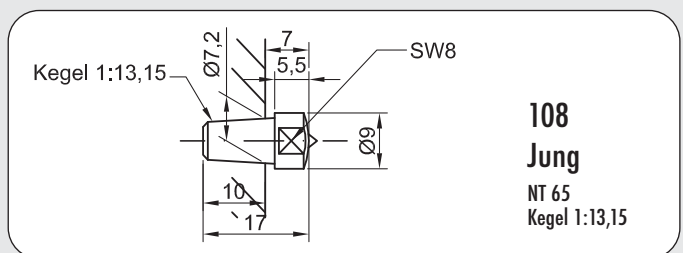
**1820 A1  
102**



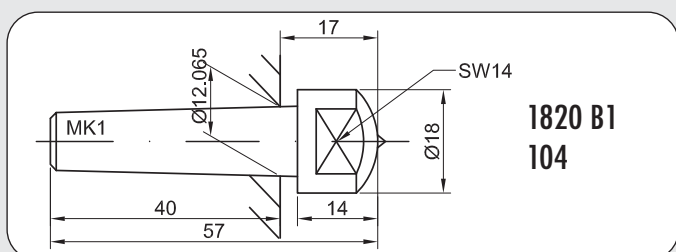
**1820 E  
107**



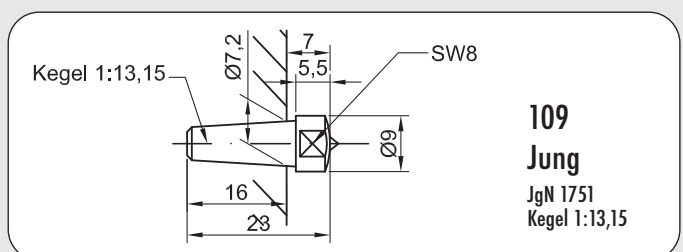
**1820 B0  
103**



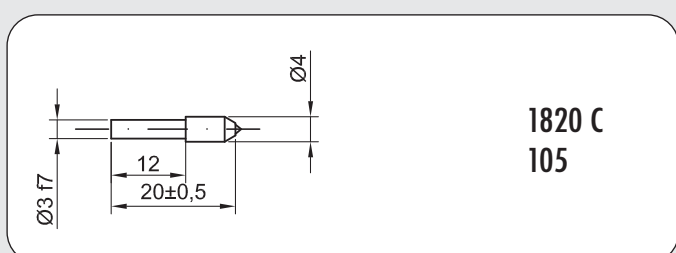
**108  
Jung  
NT 65  
Kegel 1:13,15**



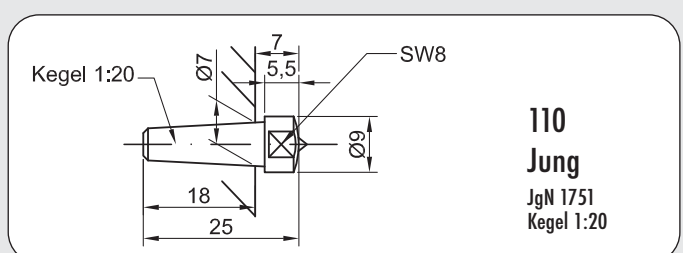
**1820 B1  
104**



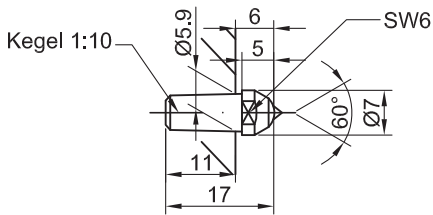
**109  
Jung  
JgN 1751  
Kegel 1:13,15**



**1820 C  
105**

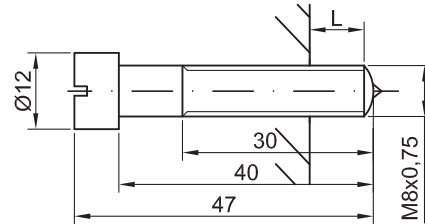


**110  
Jung  
JgN 1751  
Kegel 1:20**



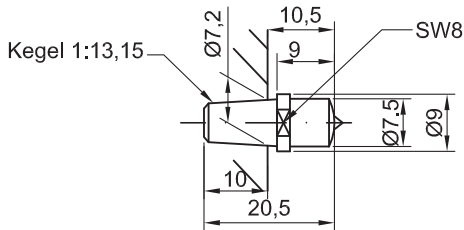
Bestell-Nr.

**111**  
**Jung**  
FA 42-12  
Kegel 1:10

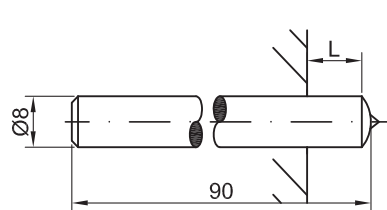


Bestell-Nr.

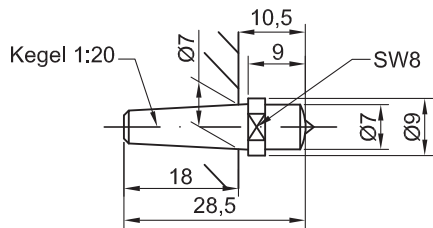
**117**  
**Niles**



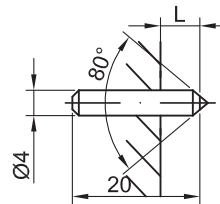
**112**  
**Jung**  
C8  
Kegel 1:13,15



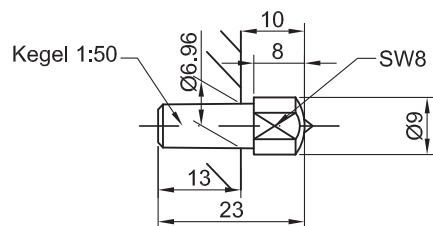
**118**  
**Deckel**



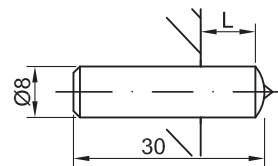
**113**  
**Jung**  
C8  
Kegel 1:20



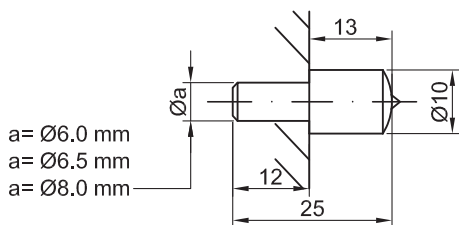
**119**



**114**  
**Kolb**  
KZ 1+2  
Kegel 1:50

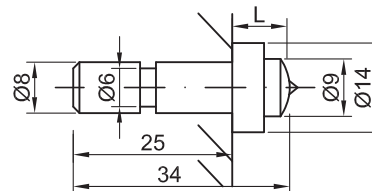


**120**

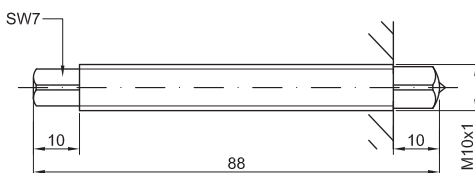


a = Ø6.0 mm  
a = Ø6.5 mm  
a = Ø8.0 mm

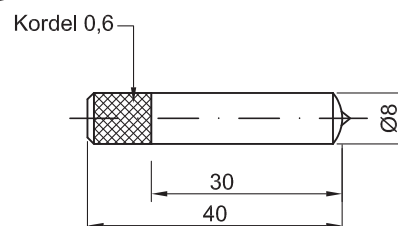
**115**  
**Landis**



**121**  
**Nomoko**



**116**  
**Niles**



**122**  
**Jung**



# Abrichtplatten

## Korn-Abrichtplatten

Die Abrichtplatte kann als Universalabrichtwerkzeug betrachtet werden. Die hervorragenden Eigenschaften des Einzelabrichtdiamanten mit Naturspitzen und des Vielkornabrichters konnten hier vereinigt werden. Die Abrichtplatte ist sowohl zum geraden Abrichten wie auch zum Profilieren hervorragend geeignet. Dies wird umso deutlicher, wenn man daran denkt, dass Abrichtplatten bereits mit einer konstanten Arbeitsbreite von 0,75 mm geliefert werden können. Diese Breite entspricht im idealen Sinne auch der Arbeitskante eines Abricht- beziehungsweise Profildiamanten.

Daher werden diese Diamantwerkzeuge auch häufig anstelle eines Profildiamanten eingesetzt, was die Betriebskosten deutlich senkt. Genau wie beim Vielkorn- und Feinstabrichten lässt sich die Abrichtplatte restlos aufbrauchen. Die Rauftiefe der Scheibe kann durch entsprechenden Vorschub des Abrichtwerkzeuges in ihrem Wirkungsbereich beeinflusst werden.

## Nadel-Abrichtplatten

Dieses Abrichtwerkzeug wird mit hochwertigen Nadeldiamanten bestückt, die nach einem speziellen Schema gesetzt sind. Sie werden für größere Scheiben und längere Abrichtwege sowie Profile eingesetzt.

## Abrichtplatten mit synthetischen Diamantstäbchen

Diese Abrichtplatten haben genaue, das heißt eng tolerierte Körpermaße. Sie werden mit einer konstanten Wirkbreite versehen, sodass sie zum Abrichten auch hochgenauer Profile geeignet sind. Durch die Verwendung von synthetischen Diamantstäbchen, anstelle von Naturdiamant, erhält man über die gesamte Lebensdauer des Werkzeugs, gleichbleibende Abrichtbedingungen. Durch die ständig gleichbleibende Angriffsfläche der Stäbchen ist keine Anpassung der Parameter erforderlich. Dies ermöglicht das Abrichten von Stufenprofilen.



# Korn-Abrichtplatten

in Wolfram- oder Hartmetallbindung, handgesetzt

| Schleifscheiben-Ø von...bis...   | Bestell-Nr. | W Wolframbindung | Bestell-Nr. | H Hartmetallbindung |
|----------------------------------|-------------|------------------|-------------|---------------------|
| 600-1200 mm<br>Breite bis 500 mm | 501         |                  | 511         |                     |
|                                  | 502         |                  | 512         |                     |

|                                 |     |  |     |  |
|---------------------------------|-----|--|-----|--|
| 200-600 mm<br>Breite bis 120 mm | 503 |  | 513 |  |
|                                 | 504 |  | 514 |  |
|                                 | 505 |  | 515 |  |

| Diamant-Korngröße         | Schleifscheiben-körnung | s= mm   |
|---------------------------|-------------------------|---------|
| 1                         | D501                    | 120-180 |
| 2                         | D711                    | 80-120  |
| 3                         | D1001                   | 54-80   |
| 4                         | D1181                   | 36-54   |
| Typ: G (Gerade Abrichten) |                         | A=28 mm |
| Typ: P (Profilieren)      |                         | A=33 mm |

**Bestellangaben:**

1. Bestell-Nr. nach Katalog
2. Länge der Abrichtplatte G oder P
3. Diamant-Korngröße
4. Schleifscheibenkörnung
5. Bindung W oder H



# Nadel-Abrichtplatten

in Wolfram- oder Hartmetallbindung, handgesetzt

| Schleif-scheiben-Ø von...bis...  | Bestell-Nr.                         | W Wolframbindung | Bestell-Nr. | H Hartmetallbindung |
|----------------------------------|-------------------------------------|------------------|-------------|---------------------|
| 600-1200 mm<br>Breite bis 500 mm | 520                                 |                  | 530         |                     |
|                                  | Best.-Nr. 521 für kurze Einbaumasse | 521              |             | 531                 |

|                                 |     |  |     |  |
|---------------------------------|-----|--|-----|--|
| 200-600 mm<br>Breite bis 120 mm | 522 |  | 532 |  |
|                                 | 523 |  | 533 |  |
|                                 | 524 |  | 534 |  |

| Ø der Einzel-Nadel | Schleifscheiben-körnung | s= mm   |      |
|--------------------|-------------------------|---------|------|
| 1                  | 0,6 mm                  | 120-180 | 0,75 |
| 2                  | 0,8 mm                  | 80-120  | 0,90 |
| 3                  | 1,1 mm                  | 54-80   | 1,15 |
| 4                  | 1,5 mm                  | 36-54   | 1,40 |
| Typ: G             | (Gerade Abrichten)      | α=28 mm |      |
| Typ: P             | (Profilieren)           | α=33 mm |      |

**Bestellangaben:**

1. Bestell-Nr. nach Katalog
2. Länge der Abrichtplatte G oder P
3. Diamant-Nadelgröße
4. Schleifscheibenkörnung
5. Bindung W oder H

# Abrichtplatten

mit synthetischen Stäbchen

|                        |  |                        |  |
|------------------------|--|------------------------|--|
| Bestell-Nr.<br><br>540 |  | Bestell-Nr.<br><br>545 |  |
| 541                    |  | 546                    |  |
| 542                    |  | 547                    |  |
| 543                    |  | 548                    |  |
| 544                    |  | 549                    |  |

| Diamantabmessung (Kantenlänge in mm) |                            |
|--------------------------------------|----------------------------|
| 01                                   | 0,7x1,0                    |
| 04                                   | 0,4x0,4                    |
| 05                                   | 0,5x0,5                    |
| 06                                   | 0,6x0,6                    |
| 08                                   | 0,8x0,8                    |
| 10                                   | 1,0x1,0                    |
| Typ: G                               | (Gerade Abrichten) A=28 mm |
| Typ: P                               | (Profilieren) A=33 mm      |

**Bestellangaben:**

1. Bestell-Nr. nach Katalog
2. Länge der Abrichtplatte G oder P
3. Diamant-Stäbchengröße
4. Nadelanordnung





# Abrichtplatten

mit synthetischen Stäbchen

|                        |  |                        |  |
|------------------------|--|------------------------|--|
| Bestell-Nr.<br><br>550 |  | Bestell-Nr.<br><br>555 |  |
| 551                    |  | 556                    |  |
| 552                    |  | 557                    |  |
| 553                    |  | 558                    |  |
| 554                    |  | 559                    |  |

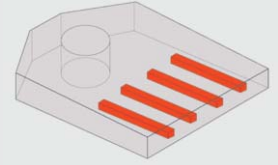
| Diamantabmessung (Kantenlänge in mm) |                            |
|--------------------------------------|----------------------------|
| 01                                   | 0,7x1,0                    |
| 04                                   | 0,4x0,4                    |
| 05                                   | 0,5x0,5                    |
| 06                                   | 0,6x0,6                    |
| 08                                   | 0,8x0,8                    |
| 10                                   | 1,0x1,0                    |
| Typ: G                               | (Gerade Abrichten) A=28 mm |
| Typ: P                               | (Profilieren) A=33 mm      |

**Bestellangaben:**

1. Bestell-Nr. nach Katalog
2. Länge der Abrichtplatte G oder P
3. Diamant-Stäbchengröße
4. Nadelanordnung



Durch die Verwendung von synthetischen Diamantstäbchen, anstelle von Naturdiamant, erhält man über die gesamte Lebensdauer des Werkzeugs, gleichbleibende Abrichtbedingungen. Durch die ständig gleichbleibende Angriffsfläche der Stäbchen ist keine Anpassung der Parameter erforderlich. Dies ermöglicht das Abrichten von Stufenprofilen.



| Bestell-Nr. |  | Bestell-Nr. |  |
|-------------|--|-------------|--|
| 560         |  | 565         |  |
| 561         |  | 567         |  |
| 562         |  | 568         |  |
| 563         |  | 569         |  |
| 564         |  |             |  |

### Diamantabmessung (Kantenlänge in mm)

|        |                            |
|--------|----------------------------|
| 01     | 0,7x1,0                    |
| 04     | 0,4x0,4                    |
| 05     | 0,5x0,5                    |
| 06     | 0,6x0,6                    |
| 08     | 0,8x0,8                    |
| 10     | 1,0x1,0                    |
| Typ: G | (Gerade Abrichten) A=28 mm |
| Typ: P | (Profilieren) A=33 mm      |

### Bestellangaben:

1. Bestell-Nr. nach Katalog
2. Länge der Abrichtplatte G oder P
3. Diamant-Stäbchengröße
4. Nadelanordnung





# Halter für Abrichtplatten

| HALTER VERSTELLBAR                                      |  |                              |  |
|---------------------------------------------------------|--|------------------------------|--|
| Bestell-Nr.<br><br><b>H1</b>                            |  | Bestell-Nr.<br><br><b>H2</b> |  |
| Bestell-Nr.<br><br><b>H3</b>                            |  | Bestell-Nr.<br><br><b>H4</b> |  |
| HALTER STARR                                            |  |                              |  |
| Bestell-Nr.<br><br><b>H5</b>                            |  | Bestell-Nr.<br><br><b>H6</b> |  |
| ABRICHTPLATTE RECHTS ODER LINKS GENEIGT IM HALTER STARR |  |                              |  |
| Bestell-Nr.<br><br><b>H7</b>                            |  | Bestell-Nr.<br><br><b>H8</b> |  |



## Profildiamanten

Der geschliffene Profildiamant ist ein Präzisionswerkzeug mit hochgenauer Diamant-Schneidengeometrie. Selbst schwierigste Schleifscheibenprofile können mit diesem Präzisionswerkzeug hochgenau abgerichtet werden.

Ausgewählte Rohdiamanten, das richtige Know-how beim Fassen und präzise Bearbeitungsmaschinen garantieren Ihnen eine lange Standzeit unserer leistungsfähigen Profildiamanten.

Unser langjähriger Markterfolg im Sektor der Naturdiamanten wird allmählich durch die neuen – noch leistungsfähigeren – synthetischen Diamantwerkstoffe gesichert.

Die synthetisch hergestellten Diamanten bringen dem Anwender in der Regel eine Verbesserung der eigenen Fertigung, da sämtliche Schleifscheibentypen (Korund-, Edelkorund- sowie Siliziumkarbid-schleifscheiben) Kosten senkend abgerichtet werden können.

Unser Nachschleifservice hilft ihnen binnen kurzer Zeit die Vorteile dieses Abrichtwerkzeugtyps ertragssteigernd anzuwenden.

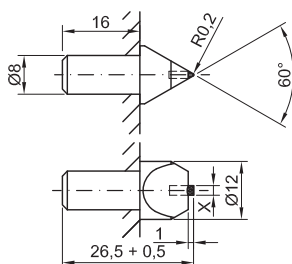
**Nutzen Sie unsere langjährige Erfahrung!**

## Profildiamanten

mit synthetischem Diamant bestückt

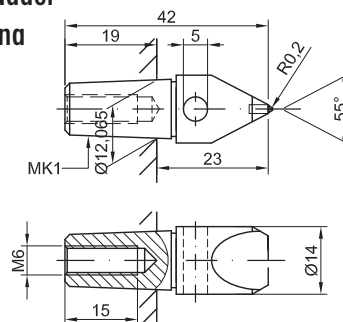
Bestell-Nr.

**603-Nadel**  
MSO



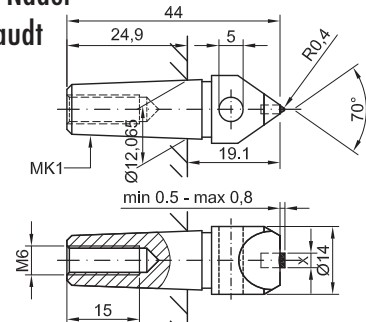
Bestell-Nr.

**604-Nadel**  
Fortuna



Bestell-Nr.

**605-Nadel**  
Schaudt





# Profildiamanten

Der Profildiamant ist ein Präzisions-Werkzeug für höchste Genauigkeit beim Abrichten schwierigster Profile.

Ausgewählte Rohdiamanten, die richtige Methode beim Fassen und spezielle Bearbeitungsmaschinen garantieren Ihnen die **STROH-Qualität**.

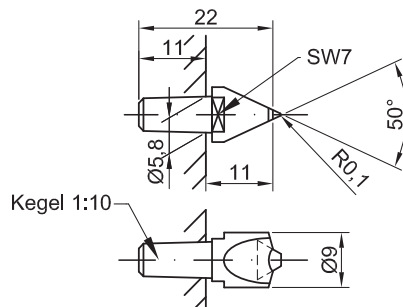
Bestell-Nr.

**601**

**Jung RA 39**

**RA 38 - 53**

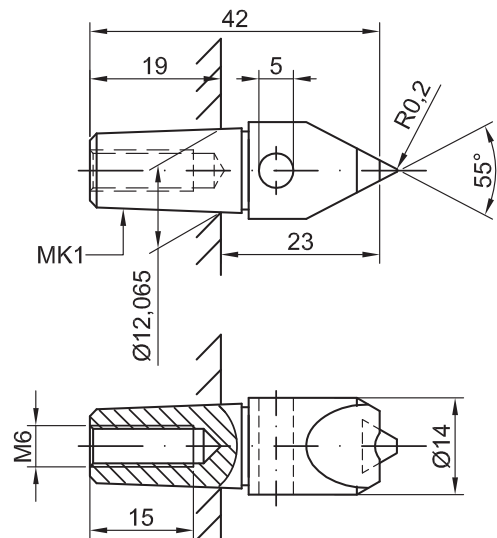
Kegel 1:10



Bestell-Nr.

**604**

**Fortuna**



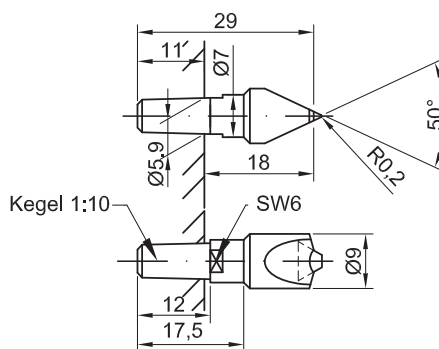
Bestell-Nr.

**602**

**Jung**

**Fu 42 - 13 - 1**

Kegel 1:10

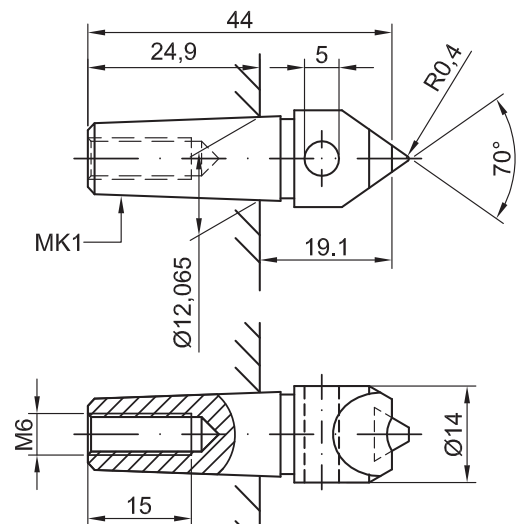


Bestell-Nr.

**605**

**Schaudt**

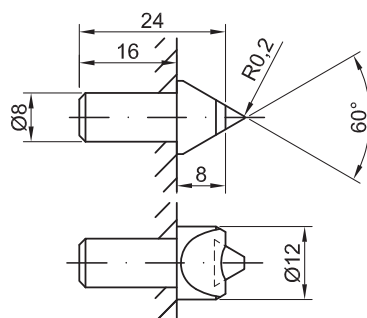
**NT65**



Bestell-Nr.

**603**

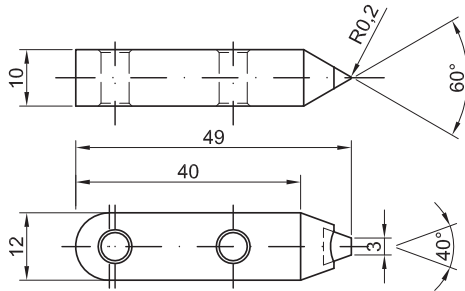
**MSO**





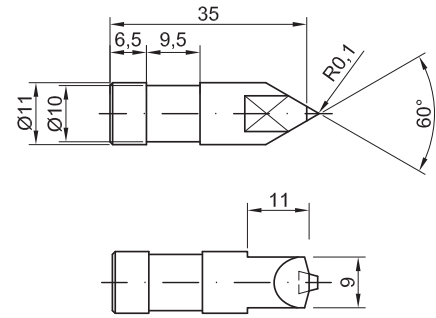
Bestell-Nr.

**606**  
**Schaudt**



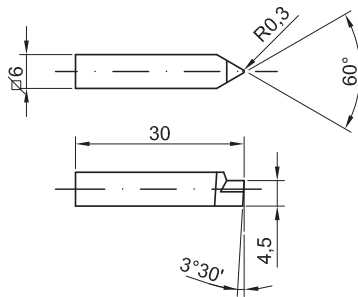
Bestell-Nr.

**609**



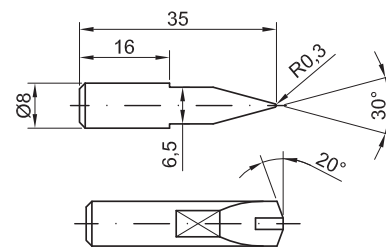
Bestell-Nr.

**610**  
**Lindner**



Bestell-Nr.

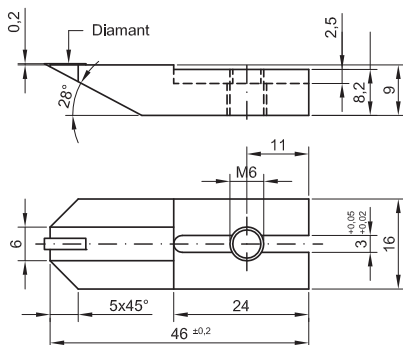
**611**  
**Jungner**



**REISHAUER PROFILDIAMANTEN**

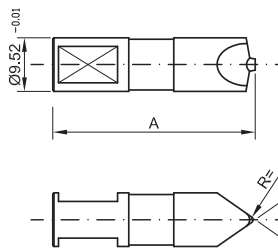
Bestell-Nr.

**613**  
**NZA**

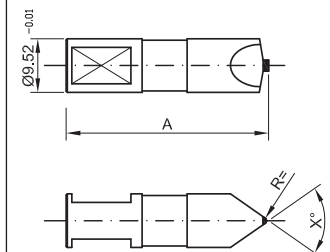


**DIAFORM PROFILDIAMANTEN**

mit Naturdiamant



mit synthetischen Diamanten



|       |         |
|-------|---------|
| Modul | 0,5-0,9 |
|       | 1,0-4,0 |
|       | 1,0-5,0 |
|       | 1,0-8,0 |

Standardfassung siehe Seite 18  
Sonderausführungen gemäß Angaben



## LIEFERBARE STANDARDABMESSUNGEN FÜR DIAFORM-HALTER, WINKEL UND RADIIEN

| Typ/Bestell-Nr. | Länge (mm) | Winkel (Grad) | Radius (mm)  | Für Maschinen-Typ                                                                                         |
|-----------------|------------|---------------|--------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 30/125 K        | 35         | 30            | 0,125        | AT-ATR<br><br>BT-BTR                                                                                      |
| 30/250 K        | 35         | 30            | 0,250        |                                                                                                           |
| 40/125 K        | 35         | 40            | 0,125        |                                                                                                           |
| 40/250 K        | 35         | 40            | 0,250        |                                                                                                           |
| 40/500 K        | 35         | 40            | 0,500        |                                                                                                           |
| 60/125 K        | 35         | 60            | 0,125        |                                                                                                           |
| 60/250 K        | 35         | 60            | 0,250        |                                                                                                           |
| 60/500 K        | 35         | 60            | 0,500        |                                                                                                           |
| 30/125 L        | 45         | 30            | 0,125        | 2A-2AR-2B-2BR<br>3A-3AR-3B-3BR<br>4A-4AR-4B-4BR<br>5/1-5/2-10/2<br>6/1-6/2-12/1-12/2<br>8/1-8/2-14/1-14/2 |
| 30/250 L        | 45         | 30            | 0,250        |                                                                                                           |
| 40/125 L        | 45         | 40            | 0,125        |                                                                                                           |
| 40/250 L        | 45         | 40            | 0,250        |                                                                                                           |
| 40/500 L        | 45         | 40            | 0,500        |                                                                                                           |
| 60/125 L        | 45         | 60            | 0,125        |                                                                                                           |
| 60/250 L        | 45         | 60            | 0,250        |                                                                                                           |
| 60/500 L        | 45         | 60            | 0,500        |                                                                                                           |
| 30/125 EL       | 58         | 30            | 0,125        | 5/4-6/4<br><br>12/4-14/4                                                                                  |
| 30/250 EL       | 58         | 30            | 0,250        |                                                                                                           |
| 40/125 EL       | 58         | 40            | 0,125        |                                                                                                           |
| 40/250 EL       | 58         | 40            | 0,250        |                                                                                                           |
| 40/500 EL       | 58         | 40            | 0,500        |                                                                                                           |
| 60/125 EL       | 58         | 60            | 0,125        |                                                                                                           |
| 60/250 EL       | 58         | 60            | 0,250        |                                                                                                           |
| 60/500 EL       | 58         | 60            | 0,500        |                                                                                                           |
| 40/R K          | 35         | ca. 40        | Triangel roh | zum Vorprofilieren                                                                                        |
| 40/R L          | 45         | ca. 40        | Triangel roh |                                                                                                           |
| 40/R EL         | 58         | ca. 40        | Triangel roh |                                                                                                           |
| 60/R K          | 35         | ca. 60        | Triangel roh | zum Vorprofilieren                                                                                        |
| 60/R L          | 45         | ca. 60        | Triangel roh |                                                                                                           |
| 60/R EL         | 58         | ca. 60        | Triangel roh |                                                                                                           |

# Abrichträdchen

Bei Abrichträdchen sind die Diamanten gleichmäßig auf dem Umfang und in Reihe angeordnet. Bei den hierfür verwendeten Diamanten handelt es sich um ausgesuchte, nadelförmige oder flache Naturdiamanten, die von einer speziellen Sinterbindung gehalten werden. Hat sich eine Fläche auf einer Länge von 5 bis 6 mm gebildet, sollte das Rädchen geringfügig weitergedreht werden. Dadurch kommen immer wieder neue Diamantspitzen zum Eingriff.

- |                           |                                                                            |
|---------------------------|----------------------------------------------------------------------------|
| <b>Vorteile:</b>          | Einfache Handhabung, wesentlich günstiger als geschliffene Profildiamanten |
| <b>Gerades Abrichten:</b> | Mehreihige Abrichträdchen                                                  |
| <b>Profilieren:</b>       | Einreihige Abrichträdchen                                                  |
| <b>Abrichtzustellung:</b> | 0,01–0,03 mm                                                               |
| <b>Kühlung:</b>           | Durch Einsatz von reichlich KSS erreichen Sie längere Standzeiten!         |





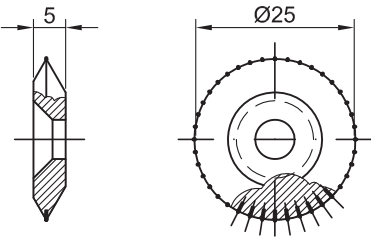
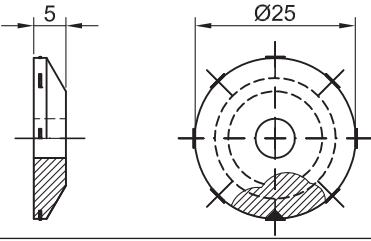
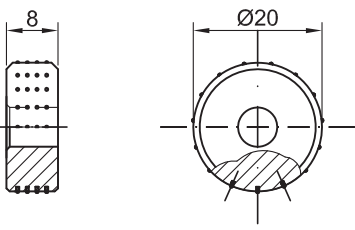
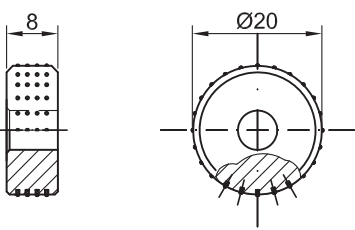
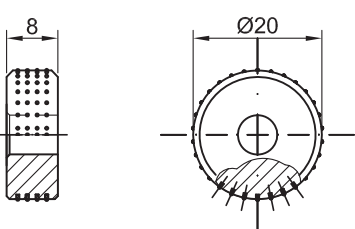
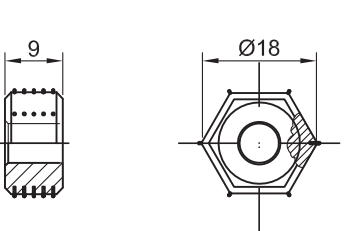
# Diamant-Abbrichträdchen

Lieferbare Standard-Abmessungen (auch andere Abbrichträdchenformen auf Anfrage lieferbar)

| Bestell-Nr. | Abmessungen | Diamant-inhalt | Diamant-Spezifikation                      | Schleifscheiben-körnung | Schleifscheiben-durchmesser | Verwendungs-zweck            |
|-------------|-------------|----------------|--------------------------------------------|-------------------------|-----------------------------|------------------------------|
| 401         |             | 0,50 ct.       | Nadel-Diamanten                            | 80-300                  | 10-150 mm                   | Innenschliff                 |
| 402         |             | 0,15 ct.       | Nadel-Diamanten                            | 60-100                  | 100 mm                      | Innenschliff                 |
| 403         |             | 1,00 ct.       | Nadel-Diamanten                            | 60-80                   | 80-300 mm                   | Profilieren                  |
| 404         |             | 0,50 ct.       | Nadel-Diamanten                            | 46-100                  | 40-400 mm                   | Innenschliff<br>Flachschliff |
| 405         |             | 0,75 ct.       | Nadel-Diamanten                            | 80-300                  | 10-200 mm                   | Innenschliff                 |
| 406         |             | 1,50 ct.       | Dreieck-diamant<br>oder<br>Nadel-Diamanten | 46-60                   | 20-500 mm                   | Profilieren                  |

# Diamant-Abrichträdchen

Lieferbare Standard-Abmessungen (auch andere Abrichträdchenformen auf Anfrage lieferbar)

| Bestell-Nr. | Abmessungen                                                                         | Diamant-inhalt | Diamant-Spezifikation    | Schleifscheiben-körnung | Schleifscheiben-durchmesser | Verwendungs-zweck           |
|-------------|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------|--------------------------|-------------------------|-----------------------------|-----------------------------|
| 407         |    | 1,50 ct.       | Nadel-Diamanten          | 80-500                  | 200-550 mm                  | Profilieren                 |
| 408         |   | 1,00 ct.       | Flache Dreieck-diamanten | 46-100                  | 200-700 mm                  | Profilieren                 |
| 409         |  | 2,00 ct.       | Nadel-Diamanten          | 46-80                   | 380-500 mm                  | Rundschliff<br>Flachschliff |
| 410         |  | 2,00 ct.       | Nadel-Diamanten          | 60-120                  | 300-500 mm                  | Rundschliff<br>Flachschliff |
| 411         |  | 2,00 ct.       | Nadel-Diamanten          | 80-200                  | 300-500 mm                  | Rundschliff<br>Flachschliff |
| 412         |  | 2,00 ct.       | Nadel-Diamanten          | 36-60                   | 350-800 mm                  | Flachschliff                |



# Diamant-Abrichträdchen

Lieferbare Standard-Abmessungen (auch andere Abrichträdchenformen auf Anfrage lieferbar)

| Bestell-Nr. | Abmessungen | Diamant-inhalt | Diamant-Spezifikation | Schleifscheiben-körnung | Schleifscheiben-durchmesser | Verwendungs-zweck           |
|-------------|-------------|----------------|-----------------------|-------------------------|-----------------------------|-----------------------------|
| 413         |             | 5,00 ct.       | Nadel-Diamanten       | 60-120                  | 400-700 mm                  | Rundschliff<br>Flachschliff |
| 414         |             | 5,00 ct.       | Nadel-Diamanten       | 80-400                  | 700 mm                      | Innenschliff                |

## HALTER FÜR ABRICHTRÄDCHEN

|                               |                                |                               |  |
|-------------------------------|--------------------------------|-------------------------------|--|
| Bestell-Nr.<br><br><b>H9</b>  |                                | Bestell-Nr.<br><br><b>H10</b> |  |
| Bestell-Nr.<br><br><b>H11</b> | <p>Bitte D und L 1 angeben</p> | Bestell-Nr.<br><br><b>H12</b> |  |



## Vielkornabrichter

Vielkornabrichter bestehen aus einem Halter sowie einem Diamanteinsatz. Die Abmessungen des Diamanteinsatzes sowie die Korngröße und das Bindungs-/Diamantkörnungsverhältnis richten sich nach der abzurichtenden Schleifscheibe. Bei Angabe Ihrer individuellen Schleifscheibenparameter geben wir Ihnen gerne eine Empfehlung für das richtige Vielkornabrichtwerkzeug.

### Im Vergleich zum Einkornabrichter bieten Vielkornabrichter einige Vorteile:

- **Niedrigere Kosten**

Obwohl der tatsächliche Diamantgehalt bei Vielkornabrichtern meistens viel höher als bei Einkornabrichtern liegt, ist der Preis dennoch niedriger, weil überwiegend kleinere Diamanten Verwendung finden.

- **Schnellerer Abtrag**

Da bei den Vielkornabrichtern grundsätzlich mehrere Diamanten an der Schleifscheibe im Eingriff sind, wird die Arbeitslast auf viele Diamantspitzen übertragen und somit ein größerer Vorschub möglich.

**Resultat:** Schnellerer Abtrag des Scheibenmaterials. Je nach Anwendungsgebiet können hier die Diamanten in verschiedenen Variationsformen angeordnet werden (siehe Beispiele).

- **Lange Lebensdauer**

Da Vielkornabrichter wesentlich langsamer verschleifen als Einkornabrichter, braucht man sie während der gesamten Lebensdauer, mit Ausnahme von gelegentlichem Drehen, nicht nachstellen.

**Resultat:** Umfassen und Nachschleifen entfallen vollständig, wesentlich unempfindlicher als Einkornabrichter.

- **Kurze Lieferzeiten**

Abrichtzustellung: 0,01–0,04 mm.

Kühlung: Durch Einsatz von reichlich KSS erreichen Sie längere Standzeiten!

Um Vibrationen an der Maschine zu vermeiden, sollte der Schaft so kurz wie möglich eingespannt werden.



# Vielkornabrichter

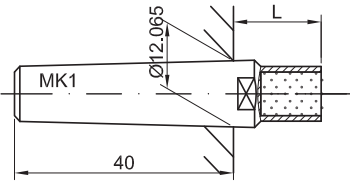
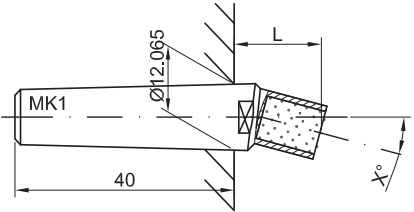
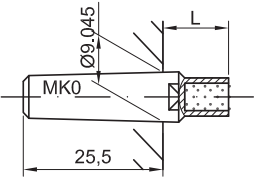
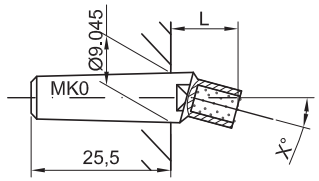
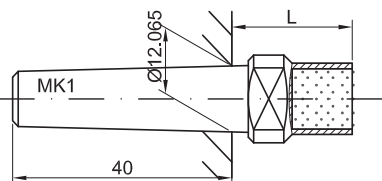
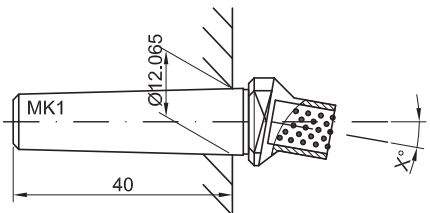
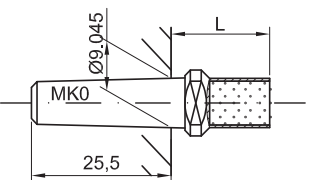
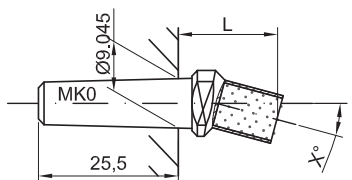
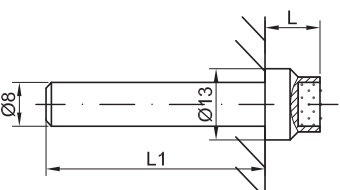
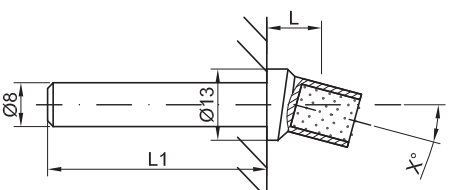
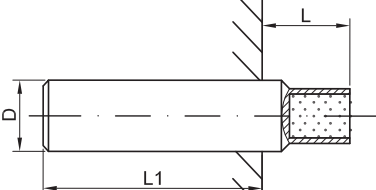
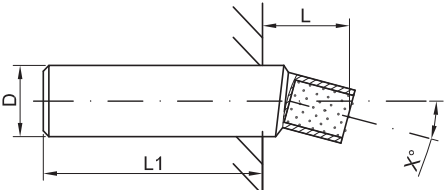
Diamant-Einsatzgrößen

| Bestell-Nr. | Abmessungen | Typ/Karat      | Einsatzgröße<br>Ø d x l (mm) | Anwendungsrichtlinien                                                                                                      |
|-------------|-------------|----------------|------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 3           |             | 3/1            | 16x8                         | Abrichter grobkörniger und großer Schleifscheiben, nur für sehr robuste Abrichtarbeiten - Schrubbabrichten - zu empfehlen. |
| 3a          |             | 3/1a           | 11x6                         |                                                                                                                            |
| 6           |             | 6/1            | 14x5                         |                                                                                                                            |
| 9           |             | 9/1            | 8x12                         | Abrichten von Schleifscheiben mittlerer Körnungen und Durchmesser.                                                         |
| 15          |             | 15/0,5         | 8x12                         |                                                                                                                            |
| 50b         |             | 50/2,5         | 8x11                         | Sehr widerstandsfähig. Für Schleifscheiben bis zu den größten Durchmessern und Breiten sowie einer Körnung bis etwa 46.    |
| 50d         |             | 50/5           | 11x11                        |                                                                                                                            |
| 60a<br>60b  |             | 60/1<br>60/2,5 | 8x4<br>8x11                  | Sehr schneidfreudig, einsetzbar für den Schleifscheiben-Körnungsbereich 46-80                                              |
| 60d         |             | 60/5           | 11x11                        |                                                                                                                            |
| 70c         |             | 70/3,5         | 8x11                         | Sehr schneidfreudig mit besonders hoher Standzeit, spezielle Diamantqualität mit hoher Konzentration                       |
| 80a<br>80b  |             | 80/1<br>80/2,5 | 8x4<br>8x11                  | Zum Abrichten feinerer Schleifscheiben-körnungen                                                                           |



# Vielkornabrichter

Lieferbare Standard-Abmessungen

|                                   |                                                                                                                    |                                                      |                                                                                                                     |                                    |
|-----------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------|
| <p>Bestell-Nr.<br/><b>201</b></p> |                                   | <p>1,0 Karat<br/>L = 10<br/>2,5 Karat<br/>L = 16</p> |                                   | <p>Bestell-Nr.<br/><b>201A</b></p> |
| <p>Bestell-Nr.<br/><b>202</b></p> |                                   | <p>1,0 Karat<br/>L = 12</p>                          |                                  | <p>Bestell-Nr.<br/><b>202A</b></p> |
| <p>Bestell-Nr.<br/><b>203</b></p> |                                 | <p>3,5 Karat<br/>L = 18<br/>5,0 Karat<br/>L = 22</p> |                                 | <p>Bestell-Nr.<br/><b>203A</b></p> |
| <p>Bestell-Nr.<br/><b>204</b></p> |                                 | <p>2,5 Karat<br/>L = 18<br/>5,0 Karat<br/>L = 18</p> |                                 | <p>Bestell-Nr.<br/><b>204A</b></p> |
| <p>Bestell-Nr.<br/><b>205</b></p> |                                 | <p>1,0 Karat<br/>L = 10<br/>2,5 Karat<br/>L = 16</p> |                                 | <p>Bestell-Nr.<br/><b>205A</b></p> |
| <p>Bestell-Nr.<br/><b>206</b></p> |  <p>Bitte D und L 1 angeben</p> | <p>1,0 Karat<br/>L = 10<br/>2,5 Karat<br/>L = 16</p> |  <p>Bitte D und L 1 angeben</p> | <p>Bestell-Nr.<br/><b>206A</b></p> |



# Diamant-Feinkornabrichter

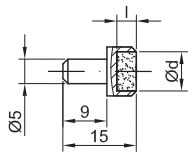
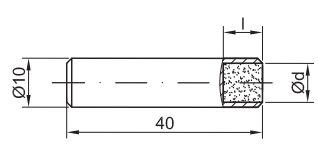
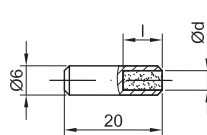
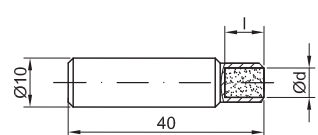
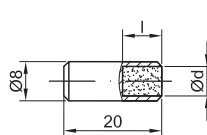
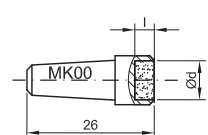
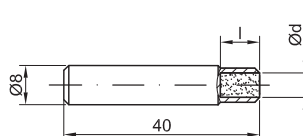
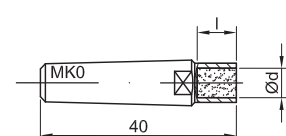
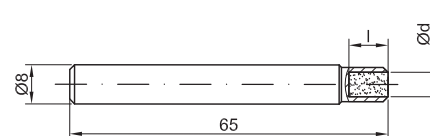
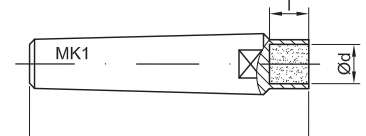
Feinstabrichter enthalten ein sehr blockiges Diamantkorn in Sinterbindung und werden vorzugsweise für feine Abrichtvorgänge eingesetzt. Optimale Ergebnisse werden mit diesen Feinstabrichtungen dann erzielt, wenn die verwendete Diamantkörnung mindestens zwei- bis dreimal so groß ist wie die der Schleifscheibe. Auch Feinstabrichter sind im Einsatz weniger empfindlich als Einzel-Abrichtdiamanten und produzieren eine gleichmäßige, griffige Schleifscheibenoberfläche. Sie werden bevorzugt für Scheiben mit genauen spitzwinkligen Arbeitskanten, zum Beispiel ein-profilige Scheiben für Zahnflanken-, Gewinde-, Profil- und Werkzeugschleifmaschinen eingesetzt.



| FEPA für Schleifscheiben                                                                |                        | FEPA für Schleifscheiben |                                       | FEPA für Schleifscheiben |                        |
|-----------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|--------------------------|---------------------------------------|--------------------------|------------------------|
| Diamantkörnunggröße                                                                     | Schleifscheibenkörnung | Diamantkörnunggröße      | Schleifscheibenkörnung                | Diamantkörnunggröße      | Schleifscheibenkörnung |
| D 64                                                                                    | 320-600                | D 181                    | 120-180                               | D 602                    | 60-80                  |
| D 91                                                                                    | 220-320                | D 301                    | 100-120                               | D 711                    | 54-60                  |
| D 126                                                                                   | 180-220                | D 427                    | 80-100                                | D 851                    | 46-54                  |
| Einsätze mit Standard-Abmessungen lieferbar in Diamant-Körnungsgößen nach FEPA-Standard |                        |                          |                                       |                          |                        |
|                                                                                         | 0,35 Karat             |                          | 1,25 Karat                            |                          | 1,25 Karat             |
|                                                                                         | 0,75 Karat             |                          | 1,50 Karat                            |                          | 2,50 Karat             |
| Sondermaße auf Wunsch lieferbar                                                         |                        |                          |                                       |                          |                        |
| Wolframbindung – für Edelkorund- und Halbedelkorund-Scheiben                            |                        |                          | Hartmetallbindung – für SiC-Körnungen |                          |                        |

# Feinkornabrichter

Lieferbare Standard-Abmessungen (auch andere Halterformen auf Anfrage lieferbar)

|                                               |                                                                                     |                                                                  |                                                       |                                                                                      |                                                                          |
|-----------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------|
| Bestell-Nr.<br><br><b>301</b>                 |    | Diamant-einsatz<br>Ød x l (mm)<br><br><b>8 x 4</b>               | Bestell-Nr.<br><br><b>320<br/>321<br/>322</b>         |    | Diamant-einsatz<br>Ød x l (mm)<br><br><b>5x8<br/>6x8<br/>8x8</b>         |
| Bestell-Nr.<br><br><b>302</b>                 |  | Diamant-einsatz<br>Ød x l (mm)<br><br><b>4 x 8</b>               | Bestell-Nr.<br><br><b>323<br/>324<br/>325</b>         |  | Diamant-einsatz<br>Ød x l (mm)<br><br><b>4x8<br/>5x8<br/>6x8</b>         |
| Bestell-Nr.<br><br><b>304<br/>305<br/>306</b> |  | Diamant-einsatz<br>Ød x l (mm)<br><br><b>4x8<br/>5x8<br/>6x8</b> | Bestell-Nr.<br><br><b>329<br/>330</b>                 |  | Diamant-einsatz<br>Ød x l (mm)<br><br><b>4x4<br/>8x4</b>                 |
| Bestell-Nr.<br><br><b>311<br/>312</b>         |  | Diamant-einsatz<br>Ød x l (mm)<br><br><b>4x8<br/>5x8</b>         | Bestell-Nr.<br><br><b>331<br/>332<br/>333<br/>334</b> |  | Diamant-einsatz<br>Ød x l (mm)<br><br><b>4x8<br/>5x8<br/>6x8<br/>8x8</b> |
| Bestell-Nr.<br><br><b>313<br/>314</b>         |  | Diamant-einsatz<br>Ød x l (mm)<br><br><b>4x8<br/>5x8</b>         | Bestell-Nr.<br><br><b>335<br/>336</b>                 |  | Diamant-einsatz<br>Ød x l (mm)<br><br><b>6x8<br/>8x8</b>                 |



# Diamant-Blockabrichter

für Flachsleif-, Rundschleif- und spitzenlose Schleifmaschinen, ein vielseitiges robustes Abrichtgerät, das Ihnen eine gleichbleibende Leistung garantiert.

| Bestell-Nr.               | Abmessungen | Schleifscheiben-körnung | Schleifscheiben-durchmesser |  |
|---------------------------|-------------|-------------------------|-----------------------------|--|
| DBA 46-610<br>DBA 60-610  | 6x10 mm     | 46-60<br>60-80          | bis Ø 1000 mm               |  |
| DBA 80-610<br>DBA 100-610 | 6x10 mm     | 80-100<br>100-180       | bis Breite 500 mm           |  |
| DBA 46-46<br>DBA 60-46    | 4x6 mm      | 46-60<br>60-80          | bis Ø 300 mm                |  |
| DBA 80-46<br>DBA 100-46   | 4x6 mm      | 80-100<br>100-180       | bis Breite 100 mm           |  |

## FASSUNGEN

|                               |  |                               |                                |
|-------------------------------|--|-------------------------------|--------------------------------|
| Bestell-Nr.<br><br><b>H13</b> |  | Bestell-Nr.<br><br><b>H14</b> | <p>Bitte D und L 1 angeben</p> |
| Bestell-Nr.<br><br><b>H15</b> |  | Bestell-Nr.<br><br><b>H16</b> | <p>Bitte D und L 1 angeben</p> |

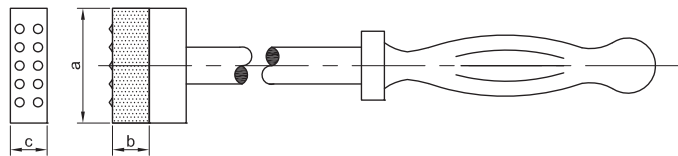


# Handabrichter

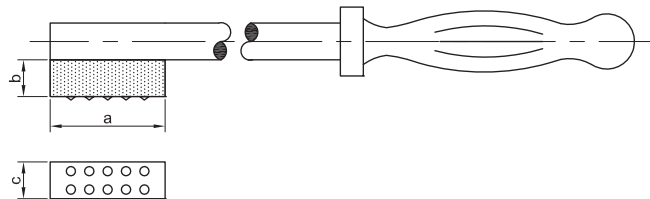
Bei den Handabrichtern handelt es sich um ein Allround-Werkzeug.

Sie sind zum manuellen und dennoch genauen Abrichten keramisch gebundener Schleifscheiben geeignet. Die Solidität dieser langlebigen Handabrichter führt zu einem wesentlich besseren Abrichtergebnis als bei den herkömmlichen Metall-Rad-Handabrichtern.

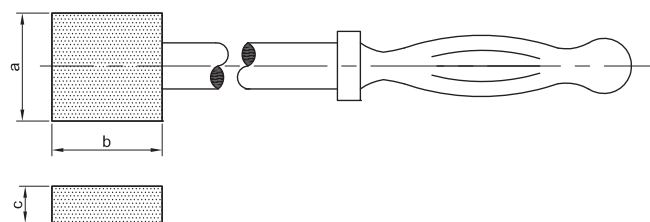
| Bestell-Nr. | Typ<br>G=grob F=fein | Abmessung<br>axbxc (mm) |
|-------------|----------------------|-------------------------|
| HT20        | G 20/1,50            | 25x8x8                  |
| HT40        | F 40/1,50            | 25x8x8                  |



| Bestell-Nr. | Typ<br>G=grob F=fein | Abmessung<br>axbxc (mm) |
|-------------|----------------------|-------------------------|
| HP20        | G 20/1,50            | 25x8x8                  |
| HP40        | F 40/1,50            | 25x8x8                  |



| Bestell-Nr.                     | Abmessung<br>axbxc (mm) |
|---------------------------------|-------------------------|
| SH10                            | 24x24x12                |
| <b>für starke Beanspruchung</b> |                         |





# Härteprüfdiamanten

Härte ist der Widerstand eines Werkstoffes gegen das Eindringen eines anderen (härteren) Körpers.

Wir fertigen die verschiedenen Diamant-Eindringkörper entsprechend der geltenden Verfahren und Normen.

Die Geometrie der Diamant-Eindringkörper zur Härtemessung ist durch die jeweilige Norm bestimmt:

### Härtemessung nach:

- ROCKWELL** Kegel 120° mit Radius  $r = 0,200$  mm
- VICKERS** Pyramide 148°7' Kantenwinkel / 136° Flächenwinkel
- KNOOP** Rhomboid mit 130° bzw. 172°30' Kantenwinkel
- BERKOVIC** 3-seitige Pyramide (Tetraeder)

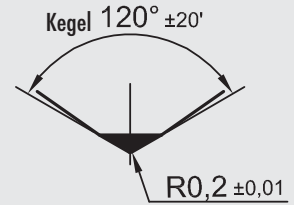
Eingefasst sind die Diamanten mittels einer hochfesten, nicht nachfedernden Bindung in Fassungen für die gebräuchlichen Härteprüfmaschinen.

- Standardtypen für die Laborgeräte
- Sonderfassungen für Automaten und Spezialgeräte



## Härteprüfdiamanten

Diamanten für Härteprüfverfahren nach Rockwell  
(auch andere Halterformen auf Anfrage lieferbar)

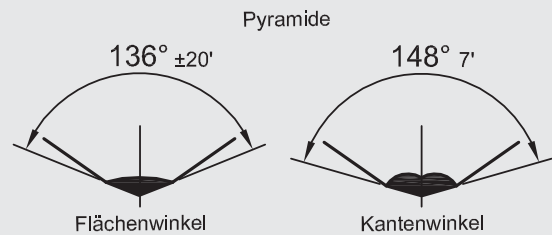


| Bestell-Nr. |  | Bezeichnung                     | Prüfgeräte         |
|-------------|--|---------------------------------|--------------------|
| 06          |  | Dorernst<br>120°                | Dorernst           |
| 09          |  | Briro E<br>Großrockwell<br>120° | Reicherter         |
| 11          |  | Original<br>Rockwell<br>120°    | z. B. Frank        |
| 12          |  | Testor<br>120°                  | Wolpert            |
| 13          |  | Briro UVN<br>120°               | Reicherter<br>Emco |
| 14          |  | Testor-Automat<br>120°          | Wolpert            |



# Härteprüfdiamanten

Diamanten für Härteprüfverfahren nach Vickers (auch andere Halterformen auf Anfrage lieferbar)

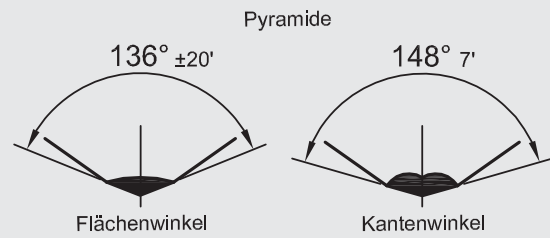


| Bestell-Nr. |  | Bezeichnung           | Prüfgeräte |
|-------------|--|-----------------------|------------|
| 15          |  | Original Vickers 136° |            |
| 16          |  | Vickers 136°          | Frank      |
| 17          |  | Dia-Testor 136°       | Wolpert    |
| 18          |  | Brivisor 3000H 136°   | Reicherter |
| 19          |  | VHT 5 136°            | Reicherter |



# Härteprüfdiamanten

Diamanten für Härteprüfverfahren nach Vickers (auch andere Halterformen auf Anfrage lieferbar)

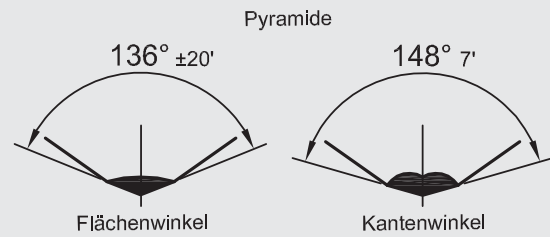


| Bestell-Nr. |  | Bezeichnung                            | Prüfgeräte |
|-------------|--|----------------------------------------|------------|
| 20          |  | Zwick 1<br>136°                        | Zwick      |
| 21          |  | Zwick 2<br>136°                        | Zwick      |
| 22          |  | Briviskop 187.5<br>136°                | Reicherter |
| 23          |  | B 183<br>Einsatz für<br>Nr. 22<br>136° | Reicherter |
| 24          |  | Testor-Automat<br>136°                 | Wolpert    |



# Härteprüfdiamanten

Diamanten für Härteprüfverfahren nach Vickers und Knoop  
(auch andere Halterformen auf Anfrage lieferbar)



| Bestell-Nr. |                                   | Bezeichnung           | Prüfgeräte                                                           |
|-------------|-----------------------------------|-----------------------|----------------------------------------------------------------------|
| 25          |                                   | Leitz Durimet<br>136° | Leitz                                                                |
| 26          |                                   | Mikro Testor<br>136°  | Wolpert                                                              |
| 27          |                                   | Vickers<br>136°       | Frank                                                                |
| 28          | <p>Form des Knoop - Diamanten</p> | Knoop<br>172°         | Knoop-Diamanten werden für alle in Frage kommenden Geräte geliefert. |

auch andere Halterformen auf Anfrage lieferbar.



## Härtevergleichsplatten

Härtevergleichsplatten sind ein unverzichtbares Hilfsmittel im betrieblichen Qualitätsmanagementsystem. Sie dienen der Kalibrierung und Prüfung von Härteprüfgeräten im täglichen Gebrauch.

Unsere ausschließlich nach den gültigen Normen hergestellten und kalibrierten Härtevergleichsplatten garantieren die korrekte Funktion Ihrer Härteprüfgeräte.

Die Kalibrierung der Härtevergleichsplatten erfolgt durch das beim Deutschen Kalibrierdienst akkreditierte Kalibrierlabor des MPA NRW.

Es ist bei der Anwendung von Härtevergleichsplatten völlig unerheblich, ob der tatsächlich ermittelte Härtewert der Härtevergleichsplatte mit dem Standardhärtewert 1:1 übereinstimmt, da nach gültiger Norm die Skalenanpassung mit mindestens zwei Härtewerten erfolgt, von denen einer über und einer unter dem Härtewert der Werkstückprobe liegen muss.

Die Härtevergleichsplatten sind nur für das Prüfverfahren zu verwenden, für das sie kalibriert wurden.



## Rockwell

### Härtevergleichsplatten aus Stahl für das Rockwell-Prüfverfahren

■ Plattengröße 60 x 60 x 16 mm  
Plattengewicht ca. 0,450 kg

▲ Plattengröße 70 x 70 x 70 x 6 mm  
Plattengewicht ca. 0,13 kg

| Härteskala         | Standard-Härtewerte |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |       |      |
|--------------------|---------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|------|
| HRA                | 40                  | 49   | 55   | 59,8 | 62,4 | 65   | 67,6 | 70,2 | 72,8 | 75,4 | 78,1 | 80,7 | 82    | 83,4 |
| HRB (S/W)          | 60                  | 75   | 90   | 100  |      |      |      |      |      |      |      |      |       |      |
| HRC                |                     |      |      | 20   | 25   | 30   | 35   | 40   | 45   | 50   | 55   | 60   | 62/63 | 65   |
| HRF (S/W)          | 90                  | 95   |      | 115  |      |      |      |      |      |      |      |      |       |      |
| HR 15N             |                     |      |      | 67,7 | 70,5 | 73,4 | 76,2 | 79,1 | 81,9 | 84,7 | 87,5 | 89,9 | 90,8  | 91,3 |
| HR 30N             |                     |      |      | 41,2 | 45,6 | 50,1 | 54,6 | 59,1 | 63,6 | 68   | 72,1 | 76,8 | 79    | 81,2 |
| HR 45N             |                     |      |      | 19,7 | 25,4 | 31,2 | 37   | 42,8 | 48,5 | 54,3 | 60   | 65,7 | 68,5  | 71,4 |
| HR 15T (S/W)       | 80                  | 86,5 | 91   | 92,2 |      |      |      |      |      |      |      |      |       |      |
| HR 30T (S/W)       | 56,5                | 69,2 | 77,3 | 82   |      |      |      |      |      |      |      |      |       |      |
| HR 45T (S/W)       | 33,5                | 52,8 | 64,6 | 72,1 |      |      |      |      |      |      |      |      |       |      |
| HRG (S/W)          |                     | 62   |      | 81   | 87   | 94   |      |      |      |      |      |      |       |      |
| HRE (S/W)          | 95                  |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |       |      |
| HRD                |                     |      |      | 40   | 44   | 48   | 51   | 55   | 59   | 63   | 67   | 71   | 73    | 75   |
| HRK (S/W)          | 76                  | 97   |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |       |      |
| HR 62,5            |                     |      |      | 58,2 | 61   | 63,7 | 66,4 | 69,2 | 72   | 74,7 | 77,5 | 80,2 | 81,6  | 83   |
| HB-T 2,5/187,5 (W) |                     | 25   | 53   | 61   | 65   |      |      |      |      |      |      |      |       |      |
| HB-T 2,5/62,5 (W)  | 72                  | 80   | 85   |      |      |      |      |      |      |      |      |      |       |      |
| HB-T 2,5/31,25 (W) |                     | 45   | 65   |      |      |      |      |      |      |      |      |      |       |      |



## Härtevergleichsplatten

### Vickers

#### Härtevergleichsplatten aus Stahl für das Vickers-Prüfverfahren

#### Mikro-Platten

Polierte Oberfläche

Plattengröße 35 x 35 x 35 x 6 mm

Plattengewicht ca. 0,035 kg



| Härteskala | Standard-Härtewerte |     |       |       |       |       |       |     |  |
|------------|---------------------|-----|-------|-------|-------|-------|-------|-----|--|
| HV 0,001   |                     |     |       |       |       |       |       |     |  |
| HV 0,005   | 240                 |     |       |       |       |       |       |     |  |
| HV 0,010   | 240                 |     |       |       |       |       |       |     |  |
| HV 0,015   | 240                 | 300 | (400) | (450) | (540) |       |       |     |  |
| HV 0,025   | 240                 | 300 | 400   | 450   | (540) | (620) | (720) |     |  |
| HV 0,03    | 240                 | 300 | 400   | 450   | 540   | 620   | 720   |     |  |
| HV 0,05    | 240                 | 300 | 400   | 450   | 540   | 620   | 720   | 840 |  |
| HV 0,1     | 240                 | 300 | 400   | 450   | 540   | 620   | 720   | 840 |  |
| HV 0,2     | 240                 | 300 | 400   | 450   | 540   | 620   | 720   | 840 |  |
| HV 0,3     | 240                 | 300 | 400   | 450   | 540   | 620   | 720   | 840 |  |
| HV 0,5     | 240                 | 300 | 400   | 450   | 540   | 620   | 720   | 840 |  |
| HV 1       | 240                 | 300 | 400   | 450   | 540   | 620   | 720   | 840 |  |
| HV 2       | 240                 | 300 | 400   | 450   | 540   | 620   | 720   | 840 |  |
| HV 3       | 240                 | 300 | 400   | 450   | 540   | 620   | 720   | 840 |  |
| HV 5       | 240                 | 300 | 400   | 450   | 540   | 620   | 720   | 840 |  |
| HV 10      | 240                 | 300 | 400   | 450   | 540   | 620   | 720   | 840 |  |

#### Makro-Platten

Polierte Oberfläche

Plattengröße 70 x 70 x 70 x 6 mm


Plattengewicht ca. 0,13 kg



| Härteskala | Standard-Härtewerte |     |     |     |     |     |     |     |     |
|------------|---------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| HV 1       | 140                 | 240 | 300 | 400 | 450 | 540 | 620 | 720 | 840 |
| HV 2       | 140                 | 240 | 300 | 400 | 450 | 540 | 620 | 720 | 840 |
| HV 3       | 140                 | 240 | 300 | 400 | 450 | 540 | 620 | 720 | 840 |
| HV 5       | 140                 | 240 | 300 | 400 | 450 | 540 | 620 | 720 | 840 |
| HV 10      | 140                 | 240 | 300 | 400 | 450 | 540 | 620 | 720 | 840 |
| HV 20      | 140                 | 240 | 300 | 400 | 450 | 540 | 620 | 720 | 840 |
| HV 30      | 140                 | 240 | 300 | 400 | 450 | 540 | 620 | 720 | 840 |
| HV 50      | 140                 | 240 | 300 | 400 | 450 | 540 | 620 | 720 | 840 |
| HV 60      | 140                 | 240 | 300 | 400 | 450 | 540 | 620 | 720 | 840 |
| HV 100     | 140                 | 240 | 300 | 400 | 450 | 540 | 620 | 720 | 840 |
| HV 120     | 140                 | 240 | 300 | 400 | 450 | 540 | 620 | 720 | 840 |
| HV 125     | 140                 | 240 | 300 | 400 | 450 | 540 | 620 | 720 | 840 |
| HV 150     | 140                 | 240 | 300 | 400 | 450 | 540 | 620 | 720 | 840 |

## Knoop

### Härtevergleichsplatten aus Stahl für das Knoop-Prüfverfahren

 Polierte Oberfläche  
 Plattengröße 35 x 35 x 35 x 6 mm  
 Plattengewicht ca. 0,035 kg

| Härteskala | Standard-Härtewerte |     |     |     |     |     |     |     |     |
|------------|---------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| HK 0,005   | 140                 | 240 |     |     |     |     |     |     |     |
| HK 0,01    | 140                 | 240 |     |     |     |     |     |     |     |
| HK 0,015   | 140                 | 240 | 300 | 400 | 450 | 540 |     |     |     |
| HK 0,025   | 140                 | 240 | 300 | 400 | 450 | 540 | 620 | 720 |     |
| HK 0,05    | 140                 | 240 | 300 | 400 | 450 | 540 | 620 | 720 | 840 |
| HK 0,1     | 140                 | 240 | 300 | 400 | 450 | 540 | 620 | 720 | 840 |
| HK 0,2     | 140                 | 240 | 300 | 400 | 450 | 540 | 620 | 720 | 840 |
| HK 0,3     | 140                 | 240 | 300 | 400 | 450 | 540 | 620 | 720 | 840 |
| HK 0,5     | 140                 | 240 | 300 | 400 | 450 | 540 | 620 | 720 | 840 |
| HK 1       | 140                 | 240 | 300 | 400 | 450 | 540 | 620 | 720 | 840 |
| HK 2       | 140                 | 240 | 300 | 400 | 450 | 540 | 620 | 720 | 840 |


## Brinell

### Härtevergleichsplatten aus Stahl für das Brinell-Prüfverfahren

Plattengröße  
 100 x 100 x 16 mm bzw. 150 x 100 x 16 mm\*  
 Plattengewicht ca. 1,26 kg bzw. 1,88 kg\*

\* bei Standardhärte 150 HBW

| Härteskala   | Standard-Härtewerte |     |     |     |     |     |     |     |     |
|--------------|---------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| HBW 5/125    | 150                 |     |     |     |     |     |     |     |     |
| HBW 5/250    | 150                 | 200 |     |     |     |     |     |     |     |
| HBW 5/750    | 150                 | 200 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |
| HBW 10/500   | 150                 |     |     |     |     |     |     |     |     |
| HBW 10/1000  | 150                 | 200 |     |     |     |     |     |     |     |
| HBW 10/3000* | 150                 | 200 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |

 Plattengröße 70 x 70 x 70 x 6 mm  
 Plattengewicht ca. 0,13 kg

| Härteskala     | Standard-Härtewerte |     |     |     |     |     |     |     |     |
|----------------|---------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| HBW 2,5/15,625 | 100                 |     |     |     |     |     |     |     |     |
| HBW 2,5/31,25  | 100                 |     |     |     |     |     |     |     |     |
| HBW 2,5/62,5   | 100                 | 150 | 200 |     |     |     |     |     |     |
| HBW 2,5/187,5  | 100                 | 150 | 200 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 |

#### Polierte Oberfläche

|          |     |     |     |  |  |     |     |     |     |
|----------|-----|-----|-----|--|--|-----|-----|-----|-----|
| HBW 1/5  | 150 |     |     |  |  |     |     |     |     |
| HBW 1/10 | 150 | 240 |     |  |  |     |     |     |     |
| HBW 1/30 | 150 | 240 | 300 |  |  | 400 | 450 | 540 | 620 |



## Aluminium

### Härtevergleichsplatten aus Aluminium



#### Rockwell

Plattengröße 75 x 75 x 16 mm  
 Plattengewicht ca. 0,195 kg

| Härteskala |       | Standard-Härtewerte |    |    |
|------------|-------|---------------------|----|----|
| HRB        | (S/W) |                     | 37 | 60 |
| HRE        | (S/W) | 67                  | 85 | 92 |
| HRF        | (S/W) | 66                  | 84 | 90 |
| HRH        | (S/W) | 93                  |    |    |
| HRK        | (S/W) | 36                  | 61 | 72 |
| HR 15 T    | (S/W) | 66                  | 76 | 80 |
| HR 30 T    | (S/W) | 27                  | 48 | 56 |
| HR 45 T    | (S/W) | 20                  | 20 | 34 |

#### Brinell

Plattengröße 150 x 100 x 16 mm  
 Plattengewicht ca. 0,52 kg

| Härteskala  | Standard-Härtewerte |    |     |
|-------------|---------------------|----|-----|
| BW 5/62,5   | 60                  | 80 |     |
| HBW 5/125   | 60                  | 80 | 100 |
| HBW 5/250   | 60                  | 80 | 100 |
| HBW 10/250  | 60                  | 80 |     |
| HBW 10/500  | 60                  | 80 | 100 |
| HBW 10/1000 | 60                  | 80 | 100 |

#### Vickers

Plattengröße 75 x 75 x 16 mm  
 Plattengewicht ca. 0,195 kg

| Härteskala | Standard-Härtewerte |    |     |
|------------|---------------------|----|-----|
| HV 1       | 60                  | 80 | 100 |
| HV 2       | 60                  | 80 | 100 |
| HV 3       | 60                  | 80 | 100 |
| HV 5       | 60                  | 80 | 100 |
| HV 10      | 60                  | 80 | 100 |
| HV 20      | 60                  | 80 | 100 |
| HV 30      | 60                  | 80 | 100 |
| HV 50      | 60                  | 80 | 100 |
| HV 60      | 60                  | 80 | 100 |

#### Brinell

Plattengröße 75 x 75 x 16 mm  
 Plattengewicht ca. 0,195 kg

| Härteskala     | Standard-Härtewerte |    |     |
|----------------|---------------------|----|-----|
| HBW 2,5/15,625 | 60                  | 80 |     |
| HBW 2,5/31,25  | 60                  | 80 | 100 |
| HBW 2,5/62,5   | 60                  | 80 | 100 |



## Messtaster

Mit zunehmender Automatisierung wächst auch der Anteil und die Bedeutung der Diamant-Messtaster. Durch die speziellen Anforderungen der einzelnen Anwender und die Bedingungen der jeweiligen Messautomaten hat sich im Laufe der Zeit eine große Vielfalt an Halterformen entwickelt.

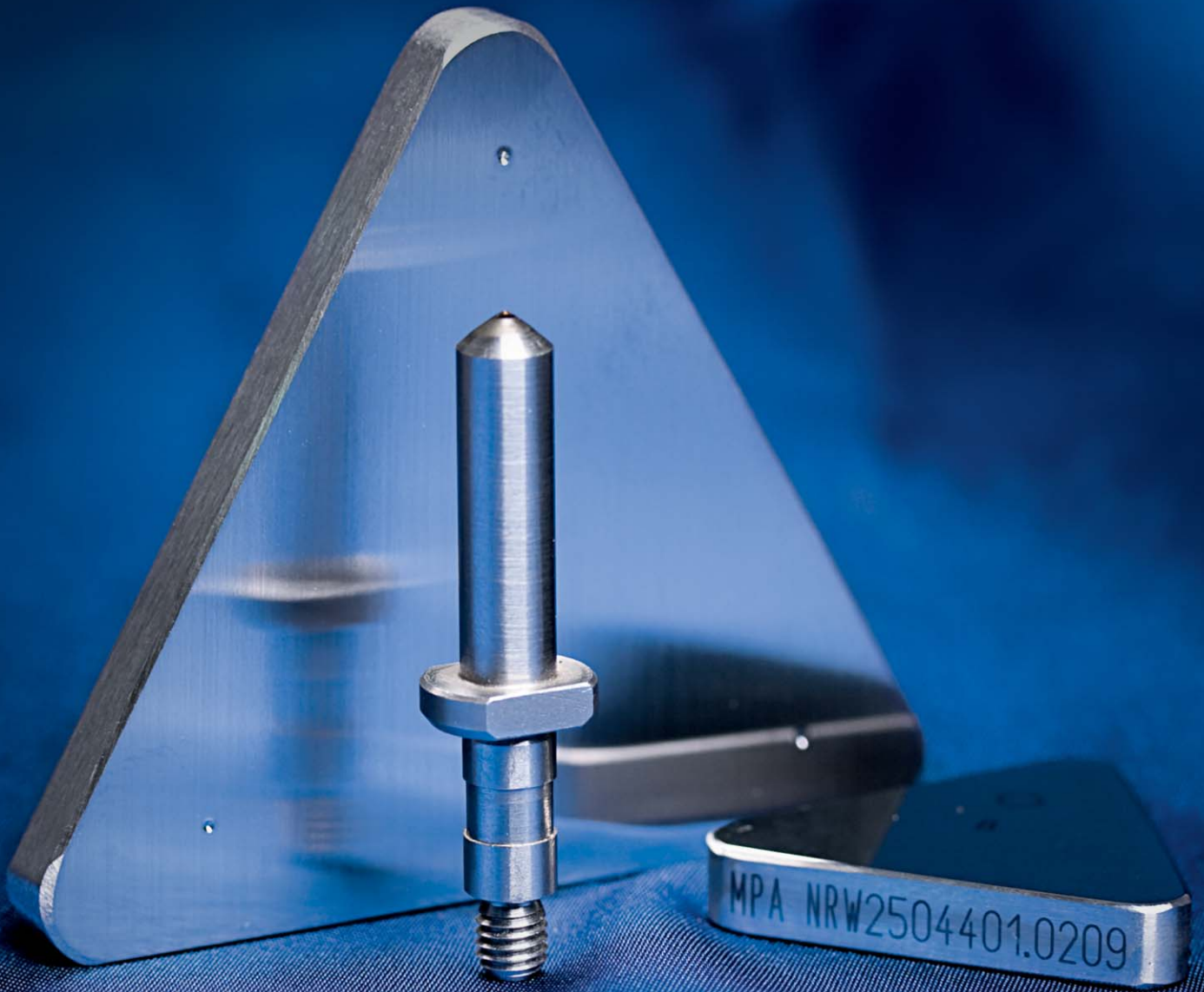
Der Diamant wird entsprechend dem Verwendungszweck des Werkzeuges kegelig mit Radius, kugelig oder flach geschliffen.

Messtaster werden grundsätzlich nach Kundenzeichnung gefertigt. Unsere spezialisierten Fertigungsmethoden für diese Werkzeuge erlauben es, auch schwierige Kundenwünsche mit gleichbleibender, hoher Qualität fertigen zu können.

### BEISPIELE FÜR DIAMANT-MESSTASTER

|   |  |    |  |
|---|--|----|--|
| 1 |  | 2  |  |
| 3 |  | 4  |  |
| 8 |  | 10 |  |

Wir fertigen jede Ausführung nach Ihren Wünschen.



Besuchen Sie auch unseren Online-Shop  
[www.stroh-shop.de](http://www.stroh-shop.de)

**STROH**  
 DIAMANTWERKZEUGE

**STROH** Diamantwerkzeuge GmbH

Kinzigheimer Weg 2e

D-63486 Bruchköbel

Tel. +49 (0) 61 81 / 97 40-0

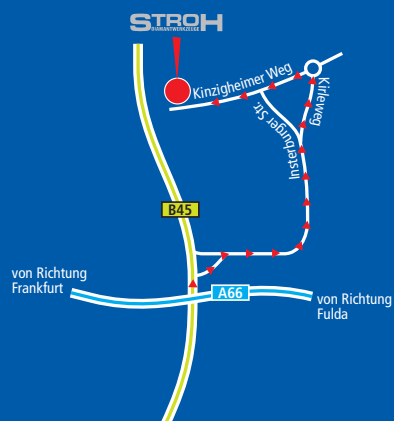
E-Mail: [info@stroh-diamant.de](mailto:info@stroh-diamant.de)

Zweigwerk:

Im Stauster 5

36088 Hünfeld

Anfahrt Bruchköbel



Anfahrt Hünfeld

