



DIAMANTOVÉ
A CBN
NÁSTROJE

DIAP Tools s.r.o. Přípotoční 31 101 00 Praha 10
tel: 284 818 016 tel/fax: 284 814 040



Rotierende
Präzisions-
Werkzeuge
Katalog

Rotating
precision tools
Outils rotatifs
de précision

Diamond-
Boron nitride-
Tools

Outils
Diamantés
ou nitrure de bore





DIAMANTOVÉ
A CBN
NÁSTROJE

DIAP Tools s.r.o. Přípotoční 31 101 00 Praha 10
tel: 284 818 016 tel/fax: 284 814 040

Schleif- werkzeuge aus erster Hand

Grinding tools
at first hand

Outils de
rectification
de première
main

Was Diamantwerkzeuge wirklich kosten, sieht man nicht am Preis.

The price doesn't tell what diamond tools
really cost.

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

Langlebiger ist wirtschaftlicher ist preiswerter.

More durable that's more economic
that's more reasonable.

Plus de longue vie c'est plus économique
c'est plus avantageux.





Qualität in jeder Form

Quality
with each
form

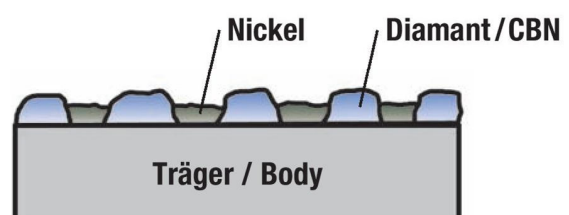
Qualité
avec chaque
forme



Galvanisch gebundene
Diamant-/Bornitrid-
Werkzeuge

Electro-plated
diamond/CBN tools

Outils galvanisés de
diamants/CBN





Diamant/Bornitrid

Serien- und Sonderanfertigungen

Wir liefern Qualitäts-Werkzeuge in jeder technisch machbaren Form – nach Ihren Anforderungen und Wünschen.



Produziert auf eigenen Drehautomaten die Werkstücke bis zu einem Dm. von 100 mm drehen können.



Beschichtung vom Kunden angelieferter Werkzeugrohlinge

Beschichtung sämtlicher Stahl-Werkstoffe für alle Körnungen in Diamant oder Bornitrid.



Neubeschichtung abgenutzter Werkzeuge

Durch Neubeschichtung vorhandener, abgenutzter Werkzeuge, erzielen unsere Kunden wirtschaftliche Vorteile, da durch sinnvolle Neubeschichtung die Trägerkörper mehrfach verwendet werden können.



Service

Fragen Sie nach den technischen Möglichkeiten – wir bieten Ihnen gerne unseren ganzen Service zu Ihrem Nutzen an.



Diamond/Boron Nitride

Series production and specially made to specification

We supply quality tools in any technically possible form upon your specifications and request. Produced on our own automatic lathes, tools can be turned up to a diameter of 100 mm.

Coating of tool blanks which are supplied by our customer

Coating of all steel materials for all grains in diamond or boron nitride.

Recoating of used tools

By means of a recoating of existing, used tools our customers are offered economical advantages, since due to an effective recovering, the bodies can be used several times.

Service

Please ask for technical possibilities – we would be pleased to offer our full service for your benefit.

Diamant/Nitruure de Bore

Fabrication en série et fabrication spéciale

Nous fournissons des outils de qualité dans chaque forme possible selon vos spécifications et demandes. Fabriqué sur nos propres décolleteuses, les outils peuvent être tournés à un diamètre de 100 mm.

Couchage des ébauches d'outil fournies par nos clients

Revêtement de tous les matériaux en acier pour toutes les granularités en diamant ou nitrure de bore.

Regarnissage des outils usés

Par une recouverture des outils existants et usés, nos clients obtiennent des avantages économiques, car avec un regarnissage ingénieux les corps peuvent être utilisés plusieurs fois.

Service

Demandez des possibilités techniques – nous vous offrons avec plaisir notre service entier à votre profit.

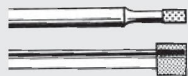


**Galvanisch gebundene
Diamant-/Bornitrid-
Werkzeuge**

Electro-plated
diamond/CBN tools Outils galvanisés de
diamants/CBN

Inhaltsverzeichnis

Table of Contents
Table des Matières



Stahl
Steel

Ø mm	Seite/Page		Zylinder Stahlschaft geschliffen / Cylindrical mould / Forme cylindrique / Forma cilíndrica																												
	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32									
0,8					■																										
1,0					■																										
1,3					■																										
1,5					■																										
1,8					■																										
2,0			■	■	■																										
2,5			■		■																										
3,0			■	■	■																										
3,1	■																														
3,2	■																														
3,3	■																														
3,4	■																														
3,5	■		■		■																										
3,6	■																														
3,7	■																														
3,8	■																														
3,9	■																														
4,0	■		■	■	■																										
4,5	■		■		■							■																			
5,0	■		■	■	■						■																				
5,5			■								■																				
6,0	■		■	■	■						■																				
6,5											■																				
7,0			■		■						■																				
7,5											■																				
8,0			■	■	■						■																				
8,5											■																				
8,6					■																										
9,0			■								■																				
9,5												■																			
10,0			■	■	■							■																			
10,5												■																			
10,6					■																										
11,0												■																			
11,5												■																			
12,0			■		■							■																			
12,5													■																		
13,0													■																		
13,5													■																		
14,0													■																		
14,5													■																		
15,0			■		■										■																
15,5															■																
16,0															■																
16,5															■																
17,0															■																
17,5																■															
18,0																■															
18,5																■															
19,0																■															
19,5																■															
20,0																■															



DIAMANTOVÉ
A CBN
NÁSTROJE

DIAP Tools s.r.o. Připotoční 31 101 00 Praha 10
tel: 284 818 016 tel/fax: 284 814 040

Galvanisch gebundene Diamant-/Bornitrid- Werkzeuge

Electro-plated
diamond/CBN tools Outils galvanisés de
diamants/CBN

Inhaltsverzeichnis

Table of Contents
Table des Matières



*VHM



*VHM



*VHM

Zylinder VOLLHARTMETALL / Cylinder solid hard metal / Cylindre métal dur massif

Ø mm	Seite/Page																									
		11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32			
0,4 VHM	■																									
0,5 VHM	■																									
0,6 VHM	■																									
0,7 VHM	■																									
0,8 VHM	■					■																				
0,9 VHM	■																									
1,0 VHM	■					■																				
1,1 VHM	■																									
1,2 VHM	■																									
1,3 VHM	■																									
1,4 VHM	■																									
1,5 VHM	■					■																				
1,6 VHM	■																									
1,7 VHM	■																									
1,9 VHM	■																									
2,0 VHM	■			■		■																				
2,1 VHM	■																									
2,2 VHM	■																									
2,3 VHM	■																									
2,4 VHM	■																									
2,5 VHM	■			■		■																				
2,6 VHM	■																									
2,7 VHM	■																									
2,8 VHM	■																									
2,9 VHM	■																									
3,0 VHM	■			■		■																				
3,2 VHM	■																									
3,3 VHM	■																									
3,4 VHM	■																									
3,5 VHM	■			■																						
4,0 VHM	■			■																						
4,2 VHM	■																									
4,3 VHM	■																									
4,4 VHM	■																									
4,5 VHM	■			■																						
5,0 VHM	■			■																						
5,2 VHM	■																									
5,3 VHM	■																									
5,4 VHM	■																									
5,5 VHM	■			■																						
6,0 VHM	■			■																						
6,2 VHM	■																									
6,3 VHM	■																									
6,4 VHM	■																									
7,0 VHM	■																									
7,2 VHM	■																									
7,3 VHM	■																									
7,4 VHM	■																									
8,0 VHM	■																									
8,2 VHM	■																									
8,3 VHM	■																									
8,4 VHM	■																									
9,2 VHM	■																									
9,3 VHM	■																									
9,4 VHM	■																									
10,0 VHM	■																									
10,2 VHM	■																									
10,3 VHM	■																									

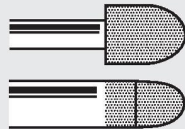


Galvanisch gebundene Diamant-/Bornitrid- Werkzeuge

Electro-plated
diamond/CBN tools Outils galvanisés de
diamants/CBN

Inhaltsverzeichnis

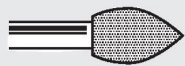
Table of Contents
Table des Matières



Stahl
Steel

Halbkugel / Half ball / Demi-boule

Ø mm	Seite/Page																																				
	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32															
3,0							■																														
4,0							■																														
5,0							■																														
6,0							■																														
8,0							■																														
10,0							■																														
12,0							■																														
14,0							■																														
16,0							■																														
18,0							■																														
20,0							■																														



Stahl
Steel

Flamme / Flame / Flamme

Ø mm	Seite/Page																																					
	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32																
5,0							■																															
7,0							■																															
10,0							■																															



Stahl
Steel

Kegelstifte / Tapered pins / Goupilles coniques

Ø mm	Seite/Page																																						
	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32																	
3,0								■																															
4,0								■																															
5,0								■																															
6,0								■																															
8,0								■																															
10,0								■																															
12,0								■																															
14,0								■																															
16,0								■																															
18,0								■																															
20,0								■																															
25,0								■																															
30,0								■																															
35,0								■																															
40,0								■																															



Stahl
Steel

Konusschleifstifte / Cone abrasive pencils / Meulettes coniques sur tige

Ges.-Winkel	Seite/Page																																						
	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32																	
5°									■																														
6°									■																														
8°									■																														
10°									■																														
12°				■	■				■																														
14°									■																														
16°									■																														
18°									■																														
20°									■																														

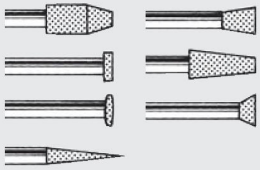


Galvanisch gebundene Diamant-/Bornitrid- Werkzeuge

Electro-plated
diamond/CBN tools Outils galvanisés de
diamants/CBN

Inhaltsverzeichnis

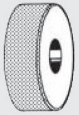
Table of Contents
Table des Matières



Stahl / Steel

Schleifstifte, Formschleifstifte / Abrasive pencils, shaped abrasive pencils / Meulettes sur tige, meulettes fe forme

Ø mm	Seite/Page																																				
	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32															
6,0				■																																	
0,1-3,0				■																																	
6,0-3,0				■																																	
3,5-6,0				■																																	
6,0-2,5				■																																	



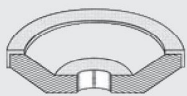
Schleifwalzen / Diamond-boron nitride grinding disks / Meules diamantées au nitrure de bore / Muelas de diamante/nitruro de boro

Walzen- Ø mm	Seite/Page																																						
	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32																	
10																		■																					
12																		■																					
15																		■																					
18																		■																					
20																		■																					
25																		■																					
30																		■																					
35																		■																					
40																		■																					
45																		■																					
50																		■																					
60																		■																					
75																		■																					



Trennscheiben / Separating disks / Meules à tronçonner / Muelas para tronzar

Scheiben- Ø mm	Seite/Page																																						
	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32																	
20																			■																				
25																			■																				
32																			■																				
40																			■																				
50																			■																				
63																			■																				
100																			■																				
125																			■																				



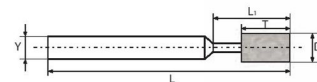
Topfscheibe / Cup wheel / Meule forme coupelle

Ø mm	Seite/Page																																						
	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32																	
100																																						■	



DIAMANTOVÉ
A CBN
NÁSTROJE


DIAP Tools s.r.o. Přípotoční 31 101 00 Praha 10
tel: 284 818 016 tel/fax: 284 814 040



1
a


Diamant-
Bornitrid-
Schleifstifte
Zylinderform
Cylindrical mould
Forme cylindrique
Forma cilíndrica

***VHM** ... Voll-Hart-Metall
Solid hard metal
Métal dur massif

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Belaglänge mm	T	Schaft-Ø mm	Y	Halslänge mm	L ₁	Gesamtlänge mm	L	Körnung	
											Schaft-Ø 3 mm	
D-S 100/4	0,4	*VHM	2		Ø 3 mm *VHM		siehe nächste Seite Ergänzungen Halslängen L ₁ see your next page completion for L ₁ voyez prochaine page complément pour L ₁		40		Max D54	Max B54
D-S 100/5	0,5	*VHM	2			40		Max D64	Max B64			
D-S 100/6	0,6	*VHM	3			40		Max D91	Max B91			
D-S 100/7	0,7	*VHM	3			40		Max D91	Max B91			
D-S 100/8	0,8	*VHM	3			40		Max D91	Max B91			
D-S 100/9	0,9	*VHM	3			40		Max D91	Max B91			
D-S 101	1,0	*VHM	3			40		D 252	B 252			
D-S 101/1	1,1	*VHM	3			40						
D-S 101/2	1,2	*VHM	3			40						
D-S 101/3	1,3	*VHM	3			40						
D-S 101/4	1,4	*VHM	3			40		D 181	B 181			
D-S 102	1,5	*VHM	3			40						
D-S 102/6	1,6	*VHM	4			40		D 151	B 151			
D-S 102/7	1,7	*VHM	4			40						
D-S 102/8	1,8	*VHM	4			40		D 126	B 126			
D-S 102/9	1,9	*VHM	4			40						
D-S 103	2,0	*VHM	5			40		D 107	B 107			
D-S 103/1	2,1	*VHM	5			40						
D-S 103/2	2,2	*VHM	5			40		D 91	B 91			
D-S 103/3	2,3	*VHM	5			40						
D-S 103/4	2,4	*VHM	5		40	D 76	B 76					
D-S 104	2,5	*VHM	5		40							
D-S 104/6	2,6	*VHM	5		40	D 64	B 64					
D-S 104/7	2,7	*VHM	5		40							
D-S 104/8	2,8	*VHM	5		40	D 30	B 46					
D-S 104/9	2,9	*VHM	5		40							
D-S 105	3,0	*VHM	5		40							

1
b

S ... Stahl
Steel

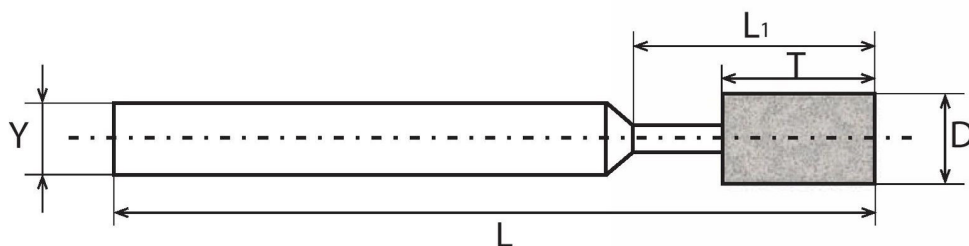
Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Belaglänge mm	T	Schaft-Ø mm	Y	Halslänge mm	L ₁	Gesamtlänge mm	L	Körnung	
											Schaft-Ø 3 mm	
D-S 105/1	3,1		5		Ø 3 mm S		siehe nächste Seite Ergänzungen Halslängen L ₁ see your next page completion for L ₁ voyez prochaine page complément pour L ₁		40		Diamant	Bornitrid
D-S 105/2	3,2		5			40						
D-S 105/3	3,3		5			40						
D-S 105/4	3,4		5			40						
D-S 106	3,5		5			40		D 64	B 64			
D-S 106/6	3,6		5			40						
D-S 106/7	3,7		5			40		D 30	B 46			
D-S 106/8	3,8		5			40						
D-S 106/9	3,9		5			40		D 64	B 64			
D-S 107	4,0		5			40						
D-S 108	4,5		5			40		D 30	B 46			
D-S 109	5,0		6			40						
D-S 110	6,0		7			40						

1 a

Diamant-
Bornitrid-
Schleifstifte
Zylinderform
Cylindrical mould
Forme cylindrique
Forma cilíndrica

***VHM** ... Voll-Hart-Metall
Solid hard metal
Métal dur massif

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Halslänge mm	Körnung	Halslänge mm	Körnung lieferbar bis
Ergänzungen Halslängen zu L₁						
D-S 100/4	0,4	*VHM	L ₁ 3	bis Korn 54		
D-S 100/5	0,5	*VHM	L ₁ 5	bis Korn 54	L ₁ 3	ab 64
D-S 100/6	0,6	*VHM	L ₁ 5	bis Korn 91		
D-S 100/7	0,7	*VHM	L ₁ 6	bis Korn 46	L ₁ 5	ab 54 bis 91
D-S 100/8	0,8	*VHM	L ₁ 10	bis Korn 46	L ₁ 6	ab 54 bis 91
D-S 100/9	0,9	*VHM	L ₁ 10	bis Korn 91		
D-S 101	1,0	*VHM	L ₁ 10	bis Korn 126	L ₁ 6	ab 151 bis 252
D-S 101/1	1,1	*VHM	L ₁ 15	bis Korn 54	L ₁ 10	ab 64 bis 252
D-S 101/2	1,2	*VHM	L ₁ 15	bis Korn 91	L ₁ 10	ab 107 bis 252
D-S 101/3	1,3	*VHM	L ₁ 15	bis Korn 126	L ₁ 10	ab 151 bis 252
D-S 101/4	1,4	*VHM	L ₁ 15	bis Korn 181	L ₁ 10	ab 252
D-S 102	1,5	*VHM	L ₁ 15	bei allen Körnungen		
D-S 102/6	1,6	*VHM	L ₁ 15	bei allen Körnungen		
D-S 102/7	1,7	*VHM	L ₁ 15	bei allen Körnungen		
D-S 102/8	1,8	*VHM	L ₁ 15	bei allen Körnungen		
D-S 102/9	1,9	*VHM	L ₁ 15	bei allen Körnungen		
D-S 103	2,0	*VHM	L ₁ 15	bei allen Körnungen		
D-S 103/1	2,1	*VHM	L ₁ 16	bis Korn 54	L ₁ 15	ab 64 bis 252
D-S 103/2	2,2	*VHM	L ₁ 16	bis Korn 91	L ₁ 15	ab 107 bis 252
D-S 103/3	2,3	*VHM	L ₁ 16	bis Korn 126	L ₁ 15	ab 151 bis 252
D-S 103/4	2,4	*VHM	L ₁ 16	bis Korn 181	L ₁ 15	ab 252
D-S 104	2,5	*VHM	L ₁ 16	bei allen Körnungen		
D-S 104/6	2,6	*VHM	L ₁ 17	bis Korn 54	L ₁ 16	ab 64 bis 252
D-S 104/7	2,7	*VHM	L ₁ 17	bis Korn 91	L ₁ 16	ab 107 bis 252
D-S 104/8	2,8	*VHM	L ₁ 17	bis Korn 126	L ₁ 16	ab 151 bis 252
D-S 104/9	2,9	*VHM	L ₁ 17	bis Korn 181	L ₁ 16	ab 252
D-S 105	3,0	*VHM	L ₁ 17	bei allen Körnungen		





1
C

Diamant-Bornitrid-
Schleifstifte

Zylinderform


Cylindrical mould

Forme cylindrique

Forma cilíndrica


***VHM** ... Voll-Hart-Metall
Solid hard metal
Métal dur massif

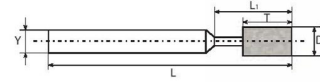
S ... Stahl
Steel

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Belaglänge mm	T	Schaft-Ø mm	Y	Halslänge mm	L ₁	Gesamtlänge mm	L	Körnung
 Schaft-Ø 6 mm											
D-S 111/20	2,0		4		Ø 6 mm	S	20		60		Diamant
D-S 111/25	2,5		4				20		60		
D-S 111/30	3,0		5				20		60		
D-S 111/35	3,5		5				20		60		
D-S 111/40	4,0		7				20		60		
D-S 111/45	4,5		7				20		60		
D-S 111/50	5,0		7				20		60		
D-S 111/55	5,5		7				20		60		
D-S 111	6,0		7				20		60		
D-S 111/20 VH	2,0	*VHM	4		Ø 6 mm	*VHM	20		60		D 252
D-S 111/25 VH	2,5	*VHM	4				20		60		
D-S 111/30 VH	3,0	*VHM	5				20		60		
D-S 111/35 VH	3,5	*VHM	5				20		60		
D-S 111/40 VH	4,0	*VHM	7				20		60		
D-S 111/45 VH	4,5	*VHM	7				20		60		
D-S 111/50 VH	5,0	*VHM	7				20		60		
D-S 111/55 VH	5,5	*VHM	7				20		60		
D-S 111 VH	6,0	*VHM	7				20		60		

1
d

* Auf Wunsch
Belag 10 mm
Upon request
coating 10 mm
Sur demande
revêtement 10 mm

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Belaglänge mm	T	Schaft-Ø mm	Y	Halslänge mm	L ₁	Gesamtlänge mm	L	Körnung
 Schaft-Ø 6 mm											
D-S 112	7,0		10		Ø 6 mm	S			60		Diamant
D-S 113	8,0		10						60		
D-S 114	9,0		10						60		
D-S 115	10,0		10						60		
D-S 116	12,0		15/10 *						60		
D-S 117	15,0		15/10 *						60		



1e

Formschleifstifte

shaped abrasive

pencils

meulettes fe forme

S ...Stahl
Steel

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Belaglänge mm	T	Schaft-Ø mm	Y	Halslänge mm	L ₁	Gesamtlänge mm	L	Kömung
Schaft-Ø 3 mm											
D-S 126	6,0		10,0		Ø 3 mm S				40		
D-S 127	6,0		1,5						40		
D-S 128	6,0		1,0						40		
D-S 129	0,1-3,0		10,0						40		
D-S 130	6,0-3,0		6,0						40		
D-S 131	3,5-6,0		10,0						40		
D-S 132	6,0-2,5		2,5						40		

Diamant

Bornitrid

D 252

B 252

D 181

B 181

2a

Diamant-

Bornitrid-

Schleifstifte

Zylinderform

Cylindrical mould

Forme cylindrique

Forma cilíndrica

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Belaglänge mm	T	Schaft-Ø mm	Y	Halslänge mm	L ₁	Gesamtlänge mm	L	Kömung
D-S 203	2,0		5,0		Ø 2,35 mm S		13		40		
D-S 205	3,0		5,0						40		
D-S 207	4,0		6,0						40		
D-S 209	5,0		6,0						40		
D-S 210	6,0		6,0						40		
D-S 213	8,0		8,0						40		
D-S 215	10,0		10,0						40		

D 151

B 151

D 126

B 126

D 107

B 107

D 91

B 91

D 76

B 76

Kugelform

Spherical mould

Forme sphérique

Forma esférica

D-S 218	2,0				Ø 2,35 mm S		13		40		
D-S 219	3,0						13		40		
D-S 220	4,0						13		40		
D-S 221	5,0						13		40		

D 64

B 64

D 30

B 46

Formschleifstifte

shaped abrasive

pencils

meulettes fe forme

D-S 228	6,0		1,0		Ø 2,35 mm S				40		
D-S 229	0,1-3,0		10,0						40		

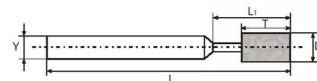
Diamant

Bornitrid



DIAMANTOVÉ
A CBN
NÁSTROJE

DIAP Tools s.r.o. Připotoční 31 101 00 Praha 10
tel: 284 818 016 tel/fax: 284 814 040



3_a

Diamant-
Bornitrid-
Schleifstifte
Zylinderform
Cylindrical mould
Forme cylindrique
Forma cilíndrica

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Belaglänge mm	T	Schaft-Ø mm	Y	Halslänge mm	L ₁	Gesamtlänge mm	L	Körnung mm	
D-S 800	0,8		4		3	S	9		55		Diamant	
D-S 801	1,0		4		3	S	9		55			
D-S 802	1,3		4		3	S	13		55			
D-S 803	1,5		4		3	S	13		55			
D-S 804	1,8		4		3	S	13		55			
D-S 805	2,0		4		3	S	16		55			
D-S 806	2,5		4		3	S	16		55			
D-S 807	3,0		5		3	S	20		55			
D-S 800 VH	0,8	*VHM	4		3	*VHM	9		55			D 252
D-S 801 VH	1,0	*VHM	4		3	*VHM	9		55			
D-S 802 VH	1,3	*VHM	4		3	*VHM	13		55			
D-S 803 VH	1,5	*VHM	4		3	*VHM	13		55			
D-S 804 VH	1,8	*VHM	4		3	*VHM	13		55			
D-S 805 VH	2,0	*VHM	4		3	*VHM	16		55			
D-S 806 VH	2,5	*VHM	4		3	*VHM	16		55			
D-S 807 VH	3,0	*VHM	5		3	*VHM	20		55			
D-S 808	3,5		5		3	S	-		55			
D-S 809	4,0		5		3	S	-		55			
D-S 810	4,5		5		3	S	-		55			
D-S 811	5,0		5		3	S	-		55			
D-S 812	5,0		7		6	S	25		75			
D-S 813	6,0		7		6	S	30		75			
D-S 814	7,0		8		6	S	-		75			
D-S 815	8,0		8		6	S	-		75			
D-S 816	10,0		10		6	S	-		90			
D-S 817	12,0		10		10	S	-		90			
D-S 819	15,0		10		10	S	-		90			
D-S 820	3,0		4		6	S	36		90			
D-S 821	4,0		5		6	S	36		90			
D-S 822	5,0		6		6	S	36		90			
D-S 823	6,0		7		6	S	45		90			
D-S 824	8,0		8		6	S	-		90			
D-S 825	8,6		8		8	S	-		110			
D-S 826	10,0		10		8	S	-		110			
D-S 827	10,6		10		10	S	-		110			
D-S 828	12,0		10		10	S	-		110			
D-S 829	15,0		10		10	S	-		110			

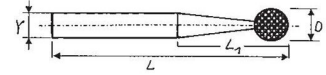
*VHM Voll-Hart-Metall
Solid hard metal
Métal dur massif

S ...Stahl
Steel



**DIAMANTOVÉ
A CBN
NÁSTROJE**

DIAP Tools s.r.o. Připotoční 31 101 00 Praha 10
tel: 284 818 016 tel/fax: 284 814 040



4a

**Diamant-
Bornitrid-
Schleifstifte**

Kugelform

Spherical mould

Forme sphérique

Forma esférica

Best.-Nr.	Kopf-Ø		Belaglänge		Schaft-Ø		Halslänge		Gesamtlänge	Körnung	Diamant	Bornitrid
	mm	D	mm	T	mm	Y	mm	L ₁				
D-S 118/05	0,5						10		40		Max D64	Max B64
D-S 118/06	0,6						10		40		Max D64	Max B64
D-S 118/07	0,7						10		40		Max D91	Max B91
D-S 118/08	0,8						10		40		Max D91	Max B91
D-S 118/09	0,9						10		40		Max D91	Max B91
D-S 118/10	1,0						10		40		D 252	B 252
D-S 118/11	1,1						10		40			
D-S 118/12	1,2						10		40			
D-S 118/13	1,3						10		40			
D-S 118/14	1,4						10		40			
D-S 118/15	1,5						10		40			
D-S 118/16	1,6						10		40			
D-S 118/17	1,7						10		40			
D-S 118/18	1,8						10		40			
D-S 118/19	1,9						10		40			
D-S 118	2,0						10		40			
D-S 119/25	2,5						10		40			
D-S 119	3						10		40			
D-S 120	4						10		40			
D-S 121	5						13		40			
D-S 122	6						13		40			
D-S 123/50	5						20		60			
D-S 123/60	6						20		60			
D-S 123	8						20		60			
D-S 124	10						20		60			
D-S 125	12								60			
D-S 125/14	14								80			
D-S 125/15	15								80			
D-S 125/16	16								80			
D-S 125/18	18								80			
D-S 125/20	20								80			
D-S 125/22	22								80			
D-S 125/25	25								80			
D-S 125/30	30								80			

Ø 3 mm
S

Ø 6 mm
S

Ø 8 mm
S

Ø 10 mm
S

S Stahl
Steel

ANDERE Ø AUF ANFRAGE



DIAMANTOVÉ
A CBN
NÁSTROJE

DIAP Tools s.r.o. Přípotoční 31 101 00 Praha 10
tel: 284 818 016 tel/fax: 284 814 040



4
b

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Belaglänge mm	T	Schaft-Ø mm	Y	Halslänge mm	L ₁	Gesamtlänge mm	L	Körnung
D-S 140 VH	4	*VHM			Ø 3 mm	*VHM			77		Diamant
D-S 145 VH	5	*VHM							77		
D-S 150 VH	6	*VHM							77		
D-S 155 VH	7	*VHM							77		
D-S 160 VH	8	*VHM							77		
D-S 165 VH	4	*VHM							102		
D-S 170 VH	5	*VHM							102		
D-S 175 VH	6	*VHM							102		
D-S 180 VH	7	*VHM							102		
D-S 185 VH	8	*VHM							102		

*VHM Voll-Hart-Metall
Solid hard metal
Métal dur massif

5
a

Diamant-
Bornitrid-
Schleifstifte

Kugelform
Halbkugel

Spherical form
Forme sphérique

Half ball
Demi-boule

S Stahl
Steel

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Belaglänge mm	T	Schaft-Ø mm	Y	Radius R	Gesamtlänge mm	L	D 252	B 252	
Kugelform												
Halbkugel												
D-S 910	3		15		Ø 3 mm	S	1,5	40				
D-S 912	4		10					2,0	40			
D-S 914	5		10					2,5	40			
D-S 916	6		10					3,0	40			
D-S 918	8		10					4,0	40			
D-S 920	10		10					5,0	40			
D-S 922	6		20		Ø 6 mm	S	3,0	60				
D-S 924	8		15					4,0	60			
D-S 926	10		15					5,0	60			
D-S 928	12		15					6,0	60			
D-S 930	14		15					7,0	60			
D-S 932	16		15					8,0	60			
D-S 934	18		15					9,0	60			
D-S 936	20		15					10,0	60			

5
b

Flamme

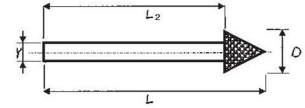
Flame
Flamme

S Stahl
Steel

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Belaglänge mm	T	Schaft-Ø mm	Y	Radius R	Gesamtlänge mm	L	D 30	B 46	
Flamme												
D-S 980	4		8		Ø 3 mm	S		40				
D-S 982	5		10						40			
D-S 984	6		10						40			
D-S 986	7		12						40			
D-S 988	8		13						40			
D-S 990	10		15						40			

Diamant

Bornitrid



6_a

Kegel- Schleifstifte

Taper abrasive pins

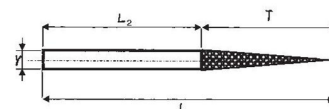
Goupilles abrasives
coniques

Best.-Nr.	Kopf-Ø		Schaft-Ø		Gesamtwinkel Grad°	Schaftlänge		Gesamtlänge		Körnung	
	mm	D	mm	Y		mm	L ₂	mm	L		
D-S 700	3		3		Andere Ø und Gesamtwinkel auf Anfrage Other total angles upon request Sur demande autres angles totals 120° 90° 60° 45° Alle Ø lieferbar in			40		Diamant Bornitrid	
D-S 705	4		3			40					
D-S 710	5		3			40					
D-S 715	6		3			40					
D-S 720	6		6					60			
D-S 725	8		6			60					
D-S 730	10		6			60					
D-S 735	12		6			60					
D-S 740	14		6			60					
D-S 742	15		6			60					
D-S 745	16		6			60					
D-S 750	18		6			60					
D-S 755	20		6*			60° 90° 120° Alle Ø lieferbar in	60				
D-S 760	25		6*				60				
D-S 765	30		6*		60						
D-S 770	35		8**		60						
D-S 775	40		8**		60						

Stahl
Steel

* Auf Wunsch
lieferbar in 8/10 mm
Upon request
available in 8/10 mm
Sur demande
disponible en 8/10 mm

**Auf Wunsch in 10 mm



7
a

Diamant-
Bornitrid-
Schleifstifte

Konus-
Schleifstifte

Diamond /
Boron nitride -
abrasive pencils

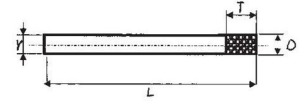
Meulettes diamant/
niture de bore

Cone abrasive pencils

Meulettes coniques
sur tige

Best.-Nr.	Schaft-Ø mm	Y	Gradzahl/ Ges.-Winkel	Schaftlänge mm	L ₂	Belaglänge mm	T	Gesamtlänge mm	L	Körnung mm
D-S 60/5	ø 6 mm	S	5°	60		68		128		Diamant
D-S 60/6			6°	60		55		115		D 427 D 356
D-S 60/8			8°	60		40		100		D 252 D 181
D-S 60/10			10°	60		34		94		D 151 D 126
D-S 60/12			12°	60		26		86		D 107 D 107
D-S 60/14			14°	60		24		84		D 91 D 76
D-S 60/16			16°	60		21		81		D 64 D 54
D-S 60/18			18°	60		19		79		D 30
D-S 60/20			20°	60		17		77		Diamant

S Stahl
Steel



8a

Vollhartmetall- Schleifstifte

***VHM**

Diamant-
Bornitrid
für
Koordinaten-
schleifen

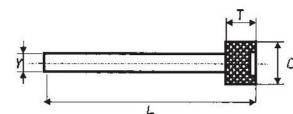
Diamond-
boron nitride
for
jig grinding

Diamant-
nitride
de bore
pour
taille en
coordonnées

Diamante-
nitruro
de boro
para
rectificado de
coordenadas

***VHM** Voll-Hart-Metall
Solid hard metal
Métal dur massif

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Körnung	Kopf-Ø mm	D	Körnung	Kopf-Ø mm	D	Körnung	Belaglänge mm	T	Schaft-Ø mm	Y	Gesamtlänge mm	L
D-S 301	2,2		D 76	2,3		D 107	2,4		D 151	3,0		2,0		50	
D-S 302			D 91			D 126			D 181					75	
D-S 303			B 91			B 126			B 181					100	
			B 76			B 107			B 151						
D-S 304	3,2		D 76	3,3		D 107	3,4		D 151	4,0		3,0		50	
D-S 305			D 91			D 126			D 181					75	
D-S 306			B 91			B 126			B 181					100	
			B 76			B 107			B 151						
D-S 307	4,2		D 76	4,3		D 107	4,4		D 151	5,0		4,0		50	
D-S 308			D 91			D 126			D 181					75	
D-S 309			B 91			B 126			B 181					100	
			B 76			B 107			B 151						
D-S 310	5,2		D 76	5,3		D 107	5,4		D 151	5,0		5,0		50	
D-S 311			D 91			D 126			D 181					75	
D-S 312			B 91			B 126			B 181					100	
			B 76			B 107			B 151						
D-S 313	6,2		D 76	6,3		D 107	6,4		D 151	7,0		6,0		50	
D-S 314			D 91			D 126			D 181					75	
D-S 315			B 91			B 126			B 181					100	
			B 76			B 107			B 151						
D-S 316	7,2		D 76	7,3		D 107	7,4		D 151	7,0		7,0		50	
D-S 317			D 91			D 126			D 181					75	
D-S 318			B 91			B 126			B 181					100	
			B 76			B 107			B 151						
D-S 319	8,2		D 76	8,3		D 107	8,4		D 151	10,0		8,0		50	
D-S 320			D 91			D 126			D 181					75	
D-S 321			B 91			B 126			B 181					100	
			B 76			B 107			B 151						
D-S 322	9,2		D 76	9,3		D 107	9,4		D 151	10,0		9,0		50	
D-S 323			D 91			D 126			D 181					75	
D-S 324			B 91			B 126			B 181					100	
			B 76			B 107			B 151					130	
D-S 326	10,2		D 76	10,3		D 107	10,4		D 151	10,0		10,0		50	
D-S 327			D 91			D 126			D 181					75	
D-S 328			B 91			B 126			B 181					100	
			B 76			B 107			B 151					130	
D-S 330	12,2		D 76	12,3		D 107	12,4		D 151	10,0		12,0		50	
D-S 331			D 91			D 126			D 181					75	
D-S 332			B 91			B 126			B 181					100	
			B 76			B 107			B 151					130	
D-S 334	15,2		D 76	15,3		D 107	15,4		D 151	15,0		15,0		50	
D-S 335			D 91			D 126			D 181					75	
D-S 336			B 91			B 126			B 181					100	
			B 76			B 107			B 151					130	



9_a

Vollhartmetall- Schleifstifte

***VHM**

Diamant-
Bornitrid
für
Koordinaten-
schleifen

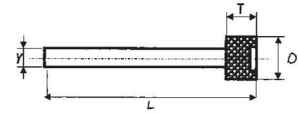
Diamond-
boron nitride
for
jig grinding

Diamant-
nitrure
de bore
pour
taille en
coordonnées

Diamante-
nitruro
de boro
para
rectificado de
coordenadas

***VHM** Voll-Hart-Metall
Solid hard metal
Métal dur massif

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Belaglänge mm	T	Schaft-Ø mm	Y	Gesamtlänge mm	L	Körnung
D-S 350	5	5	5	3	*VHM		75	Diamant	Bornitrid
D-S 351			5	3	*VHM		100		
D-S 352	6	6	5	3	*VHM		80	Diamant	Bornitrid
D-S 353			5	3	*VHM		100		
D-S 354	8	8	8	3	*VHM		80	Diamant	Bornitrid
D-S 355			8	3	*VHM		100		
D-S 356	7	7	8	6	*VHM		75	D 252	B 252
D-S 357			8	6	*VHM		100		
D-S 358	8	8	8	6	*VHM		75	D 181	B 181
D-S 359			8	6	*VHM		100		
D-S 360	10	10	10	6	*VHM		110	D 151	B 151
D-S 361			10	8	*VHM		110		
D-S 362	12	12	10	9,52	*VHM		110	D 126	B 126
D-S 363			10	6	*VHM		110		
D-S 364	12	12	10	8	*VHM		110	D 107	B 107
D-S 365			10	9,52	*VHM		110		
D-S 366	14	14	10	10	*VHM		110	D 91	B 91
D-S 367			10	6	*VHM		110		
D-S 368	14	14	10	8	*VHM		110	D 76	B 76
D-S 369			10	9,52	*VHM		110		
D-S 370	15	15	10	10	*VHM		110	D 64	B 64
D-S 371			10	6	*VHM		110		
D-S 372	15	15	10	8	*VHM		110	D 30	B 46
D-S 373			10	9,52	*VHM		110		
D-S 374	16	16	10	10	*VHM		110	Diamant	Bornitrid
D-S 375			10	6	*VHM		110		
D-S 376	16	16	10	8	*VHM		110	Diamant	Bornitrid
D-S 377			10	9,52	*VHM		110		
D-S 378	18	18	10	10	*VHM		110	Diamant	Bornitrid
D-S 379			10	6	*VHM		110		
D-S 380	18	18	10	8	*VHM		110	Diamant	Bornitrid
D-S 381			10	9,52	*VHM		110		
D-S 382	20	20	10	10	*VHM		110	Diamant	Bornitrid
D-S 383			10	6	*VHM		110		
D-S 384	20	20	10	8	*VHM		110	Diamant	Bornitrid
D-S 385			10	9,52	*VHM		110		
D-S 386	20	20	10	10	*VHM		110	Diamant	Bornitrid



10_a

Diamant-
Bornitrid-
Schleifstifte

Zylinderform

Cylindrical mould

Forme cylindrique

Forma cilíndrica

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Schaft-Ø mm	Y	Gesamtlänge mm	L	Belaglänge mm	T	Körmung mm
D-S 401	4,5		4,0	S	50		5		Diamant
D-S 402					75				
D-S 403	5,0		4,0	S	50		5		Diamant
D-S 404					75				
D-S 405	5,5		4,0	S	50		5		D 252
D-S 406					60				
D-S 407			5,0	S	50				
D-S 408					70				
D-S 409	80		6,0	S	50		6	D 181	
D-S 410	60								
D-S 411	6,0		4,0	S	50		6		D 151
D-S 412					60				
D-S 413			5,0	S	70				
D-S 414					80				
D-S 415	6,5		4,0	S	50		6		D 126
D-S 416					70				
D-S 417			5,0	S	80				
D-S 418					70				
D-S 419			6,0	S	80				
D-S 420					100				
D-S 421	7,0		6,0	S	70		10,0		D 91
D-S 422					80				
D-S 423					100				
D-S 424	7,5		6,0	S	70		10,0		D 76
D-S 425					80				
D-S 426					100				
D-S 427					70				
D-S 428	8,0		6,0	S	80		10,0		D 64
D-S 429					100				
D-S 430	8,5		6,0	S	70		10,0		D 30
D-S 431					80				
D-S 432			8,0	S	100				
D-S 433					70				
D-S 434			8,0	S	80				
D-S 435					100				
D-S 436	9,0		6,0	S	70		10,0		Diamant
D-S 437					80				
D-S 438			8,0	S	100				
D-S 439					70				
D-S 440			8,0	S	80				
D-S 441	100								

S Stahl
Steel

Auf Wunsch Belaglänge 8 mm
Upon request coating length 8 mm
Sur demande longueur de revêtement 8 mm



DIAMANTOVÉ
A CBN
NÁSTROJE

DIAP Tools s.r.o. Přípotoční 31 101 00 Praha 10
tel: 284 818 016 tel/fax: 284 814 040



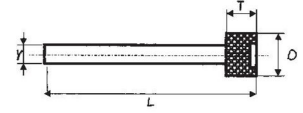
10_a

Diamant-
Bornitrid-
Schleifstifte
Zylinderform
Cylindrical mould
Forme cylindrique
Forma cilíndrica

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Schaft-Ø mm	Y	Gesamtlänge mm	L	Belaglänge mm	T	Körnung mm
D-S 442	9,5	9,5	6,0	S	70	10,0	10,0		Diamant
D-S 443					80				
D-S 444			100						
D-S 445			8,0	S	70				
D-S 446					80				
D-S 447			100						
D-S 448	10,0	10,0	6,0	S	70	10,0	10,0	D 252	
D-S 449					80				
D-S 450			100						
D-S 451			8,0	S	70				
D-S 452					80				
D-S 453			100						
D-S 454	10,5	10,5	6,0	S	70	15,0	15,0	D 181	
D-S 455					80				
D-S 456			100						
D-S 457			8,0	S	70				
D-S 458					80				
D-S 459			100						
D-S 460	11,0	11,0	10,0	S	80	15,0	15,0	D 126	
D-S 461					100				
D-S 462			120						
D-S 463			6,0	S	70				
D-S 464					80				
D-S 465			100						
D-S 466	11,5	11,5	8,0	S	70	15,0	15,0	D 107	
D-S 467					80				
D-S 468			100						
D-S 469			80						
D-S 470			10,0	S	100				
D-S 471					120				
D-S 472	11,5	11,5	6,0	S	70	15,0	15,0	D 91	
D-S 473					80				
D-S 474			100						
D-S 475			8,0	S	70				
D-S 476					80				
D-S 477			100						
D-S 478	12,0	12,0	10,0	S	80	15,0	15,0	D 76	
D-S 479					100				
D-S 480			120						
D-S 481			6,0	S	70				
D-S 482					80				
D-S 483			100						
D-S 484	12,0	12,0	8,0	S	70	15,0	15,0	D 64	
D-S 485					80				
D-S 486			100						
D-S 487			10,0	S	80				
D-S 488					100				
D-S 489			120						

S Stahl
Steel

Auf Wunsch Belaglänge 10 mm
Upon request coating length 10 mm
Sur demande longueur de revêtement 10 mm



10_a

Diamant-
Bornitrid-
Schleifstifte
Zylinderform
Cylindrical mould
Forme cylindrique
Forma cilíndrica

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Schaft-Ø mm	Y	Gesamtlänge mm	L	Belaglänge mm	T	Körmung mm	
D-S 490	12,5		6,0	S	70	15,0			Diamant	
D-S 491					80					
D-S 492					100					
D-S 493			8,0	S	70					
D-S 494					80					
D-S 495					100					
D-S 496					80					
D-S 497	13,0		10,0	S	100	15,0		D 252		
D-S 498					120					
D-S 499					70					
D-S 500			6,0	S	80					
D-S 501					100					
D-S 502					70					
D-S 503					8,0				S	80
D-S 504	100									
D-S 505	80									
D-S 506	100									
D-S 507	13,5		10,0	S	120	15,0		D 126		
D-S 508					70					
D-S 509					80					
D-S 510			6,0	S	100					
D-S 511					70					
D-S 512					8,0				S	80
D-S 513										100
D-S 514	80									
D-S 515	100									
D-S 516	14,0		10,0	S	120	15,0		D 76		
D-S 517					70					
D-S 518					80					
D-S 519			6,0	S	100					
D-S 520					70					
D-S 521					8,0				S	80
D-S 522										100
D-S 523	80									
D-S 524	100									
D-S 525	14,5		10,0	S	120	15,0		D 30		
D-S 526					70					
D-S 527					80					
D-S 528			6,0	S	100					
D-S 529					70					
D-S 530					8,0				S	80
D-S 531										100
D-S 532	80									
D-S 533	100									
D-S 534	10,0	S	120							

Auf Wunsch Belaglänge 10 mm
Upon request coating length 10 mm
Sur demande longueur de revêtement 10 mm

S Stahl
Steel



10^a

**Diamant-
Bornitrid-
Schleifstifte**
Zylinderform
Cylindrical mould
Forme cylindrique
Forma cilíndrica

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Schaft-Ø mm	Y	Gesamtlänge mm	L	Belaglänge mm	T	Körnung mm	
D-S 535	15,0	15,0	6,0	S	70	15,0	15,0	15,0	Diamant	Bornitrid
D-S 536					80					
D-S 537			100							
D-S 538			70							
D-S 539			8,0	S	80					
D-S 540			100							
D-S 541	80									
D-S 542	15,5	15,5	10,0	S	100	15,0	15,0	15,0	Diamant	Bornitrid
D-S 543					120					
D-S 544			70							
D-S 545			6,0	S	80					
D-S 546			100							
D-S 547			70							
D-S 548	16,0	16,0	8,0	S	80	15,0	15,0	15,0	Diamant	Bornitrid
D-S 549					100					
D-S 550			80							
D-S 551			10,0	S	100					
D-S 552			120							
D-S 553			70							
D-S 554	16,5	16,5	6,0	S	80	15,0	15,0	15,0	Diamant	Bornitrid
D-S 555					100					
D-S 556			70							
D-S 557			8,0	S	80					
D-S 558			100							
D-S 559			80							
D-S 560	17,0	17,0	10,0	S	100	15,0	15,0	15,0	Diamant	Bornitrid
D-S 561					120					
D-S 562			70							
D-S 563			6,0	S	80					
D-S 564			100							
D-S 565			70							
D-S 566	17,0	17,0	8,0	S	80	15,0	15,0	15,0	Diamant	Bornitrid
D-S 567					100					
D-S 568			80							
D-S 569			10,0	S	100					
D-S 570			120							
D-S 571			70							
D-S 572	17,0	17,0	6,0	S	80	15,0	15,0	15,0	Diamant	Bornitrid
D-S 573					100					
D-S 574			70							
D-S 575			8,0	S	80					
D-S 576			100							
D-S 577			80							
D-S 578	17,0	17,0	10,0	S	100	15,0	15,0	15,0	Diamant	Bornitrid
D-S 579					120					

S ...Stahl
Steel

Auf Wunsch Belaglänge 10 mm
Upon request coating length 10 mm
Sur demande longueur de revêtement 10 mm



10_a

Diamant-
Bornitrid-
Schleifstifte
Zylinderform
Cylindrical mould
Forme cylindrique
Forma cilíndrica

Best.-Nr.	Kopf-Ø mm	D	Schaft-Ø mm	Y	Gesamtlänge mm	L	Belaglänge mm	T	Kömung mm						
D-S 580	17,5		6,0	S	70	15,0	15,0		Diamant						
D-S 581					80										
D-S 582			100												
D-S 583			8,0	S	70										
D-S 584					80										
D-S 585			100												
D-S 586			10,0	S	80										
D-S 587					100										
D-S 588			120												
D-S 589			18,0		6,0					S	70	15,0	15,0		Diamant
D-S 590	80														
D-S 591	100														
D-S 592	8,0	S			70										
D-S 593					80										
D-S 594	100														
D-S 595	10,0	S			80										
D-S 596					100										
D-S 597	120														
D-S 598	18,5				8,0	S	70	15,0	15,0		Diamant				
D-S 599			80												
D-S 600			100												
D-S 601			10,0	S	80										
D-S 602					100										
D-S 603			120												
D-S 604			19,0		8,0	S	70					15,0	15,0		Diamant
D-S 605							80								
D-S 606					100										
D-S 607					10,0	S	80								
D-S 608	100														
D-S 609	120														
D-S 610	19,5				8,0	S	70	15,0	15,0		Diamant				
D-S 611							80								
D-S 612					100										
D-S 613					10,0	S	80								
D-S 614			100												
D-S 615			120												
D-S 616			20,0		8,0	S	70					15,0	15,0		Diamant
D-S 617							80								
D-S 618					100										
D-S 619					10,0	S	80								
D-S 620	100														
D-S 621	120														

Auf Wunsch Belaglänge 10 mm
Upon request coating length 10 mm
Sur demande longueur de revêtement 10 mm

S Stahl
Steel



DIAMANTOVÉ
A CBN
NÁSTROJE

DIAP Tools s.r.o. Připotoční 31 101 00 Praha 10
tel: 284 818 016 tel/fax: 284 814 040



11_a

Heson Schleifwalzen mit seitlichem Belag

Diamond-
boron nitride
grinding disks
with lateral coating

Meules
diamantées au
nitride de bore
avec revêtement
latéral

Muelas
de diamante/
nitruro de boro

Sondermaße auf Anfrage.
Special dimensions upon
request
Dimensions spéciales sur
demande

AUF ANFRAGE
BIS Ø 125MM MÖGLICH

Best.-Nr.	Walzen-Ø mm	Stärke mm T	T ₂	Bohrung Ø H mm H7	Sonderbohrung	Körnungen		
R 110	10	10	1,0	6	Aufpreis pro Seite/ bzw. Bohrung für Aussparungen/ Sonderbohrungen.	Diamant		
R 115	10	15		6				
R 120	12	10		6				
R 122	12	15		6				
R 125	12	20		6				
R 130	15	10		6				
R 132	15	15	1,5	6	Extra charge per side/ respect. boring for sparings/ special borings.	Diamant		
R 134	15	20		6				
R 136	18	10		6				
R 137	18	15		6				
R 138	18	20		6				
R 140	20	10		6				
R 143	20	10		8			Surcharge par côté/ respect. alésage pour des évidements/ alésages spéciaux.	Diamant
R 146	20	15		8				
R 149	20	20		8				
R 150	25	10		8				
R 155	25	10	13					
R 160	25	15	8					
R 164	25	15	13					
R 168	25	20	13					
R 170	30	10	8	Aufpreis pro Seite/ bzw. Bohrung.	Diamant			
R 175	30	10	13					
R 180	30	15	8					
R 182	30	15	13					
R 184	30	20	13					
R 186	35	10	20			Extra charge per side/ respect. boring.	Diamant	
R 187	35	15	20					
R 188	35	20	20					
R 190	40	10	10					
R 191	40	10	20					
R 192	40	15	20					
R 194	40	20	20					
R 196	45	10	20					
R 197	45	15	20					
R 198	45	20	20					
R 200	50	10	10	Surcharge par côté/ respect. alésage.	Diamant			
R 205	50	10	20					
R 210	50	15	20					
R 215	50	20	20					
R 220	60	10	20					
R 225	60	15	20					
R 230	60	20	20					
R 235	75	10	20					
R 240	75	15	20					
R 245	75	20	20					



**DIAMANTOVÉ
A CBN
NÁSTROJE**

DIAP Tools s.r.o. Připotoční 31 101 00 Praha 10
tel: 284 818 016 tel/fax: 284 814 040



12^a

Diamant- Bornitrid- Trennscheiben

Diamond-
boron nitride
separating disks


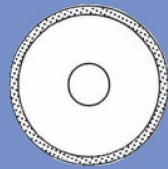

Meules
à tronçonner
diamantées au
nitrure de bore

Muelas
para tronzar
de diamante/
nitruro de boro

Andere Abmessungen
auf Anfrage.
Other dimensions upon
request

Autres Dimensions
sur demande

***VHM** Voll-Hart-Metall
Solid hard metal
Métal dur massif

Best.-Nr.	Scheiben Ø mm	Stamm- blatt mm	Bohrung Ø mm	Schnittbreite		Schnittbreite		Schnittbreite		Schnittbreite		Schnittbreite	
				mm	Körnung	mm	Körnung	mm	Körnung	mm	Körnung	mm	Körnung
  umfangbeschichtet													
T 110	20	0,5	5,0	0,70		0,75		0,80		0,85		0,90	0,95
T 120	20	1,0	5,0	1,20		1,25		1,30		1,35		1,40	1,45
T 130	20	1,5	5,0	1,70		1,75		1,80		1,85		1,90	1,95
T 140	20	2,0	5,0	2,20		2,25		2,30		2,35		2,40	2,45
T 150	25	0,5	8,0	0,70		0,75		0,80		0,85		0,90	0,95
T 160	25	1,0	8,0	1,20		1,25		1,30		1,35		1,40	1,45
T 170	25	1,5	8,0	1,70		1,75		1,80		1,85		1,90	1,95
T 180	25	2,0	8,0	2,20		2,25		2,30		2,35		2,40	2,45
T 190	32	0,5	8,0	0,70		0,75		0,80		0,85		0,90	0,95
T 200	32	1,0	8,0	1,20		1,25		1,30		1,35		1,40	1,45
T 210	32	1,5	8,0	1,70		1,75		1,80		1,85		1,90	1,95
T 220	32	2,0	8,0	2,20		2,25		2,30		2,35		2,40	2,45
T 230	40	0,5	10,0	0,70		0,75		0,80		0,85		0,90	0,95
T 240	40	1,0	10,0	1,20		1,25		1,30		1,35		1,40	1,45
T 250	40	1,5	10,0	1,70		1,75		1,80		1,85		1,90	1,95
T 260	40	2,0	10,0	2,20		2,25		2,30		2,35		2,40	2,45
T 270	50	0,5	13,0	0,70		0,75		0,80		0,85		0,90	0,95
T 280	50	1,0	13,0	1,20		1,25		1,30		1,35		1,40	1,45
T 290	50	1,5	13,0	1,70		1,75		1,80		1,85		1,90	1,95
T 300	50	2,0	13,0	2,20		2,25		2,30		2,35		2,40	2,45
T 310	63	0,8	16,0	1,00		1,05		1,10		1,15		1,20	1,25
T 320	63	1,5	16,0	1,70		1,75		1,80		1,85		1,90	1,95
T 330	63	2,0	16,0	2,20		2,25		2,30		2,35		2,40	2,45
T 340	100	1,0	16,0	1,20		1,25		1,30		1,35		1,40	1,45
T 350	100	1,5	16,0	1,70		1,75		1,80		1,85		1,90	1,95
T 360	125	1,0	22,0	1,20		1,25		1,30		1,35		1,40	1,45
T 370	125	1,5	22,0	1,70		1,75		1,80		1,85		1,90	1,95
T 399	Für			Schaft	GL								
	Ø 20 - 32		3 x 55										
	Ø 20 - 40		3 x 50 *VHM										
	Ø 40 - 50		6 x 100										
	Ø 63		8 x 100										
	Ø 100 - 125		10 x 100										
 Schaftaufnahme für Trennscheiben													
Abb. ähnlich													



DIAMANTOVÉ
A CBN
NÁSTROJE

DIAP Tools s.r.o. Připotoční 31 101 00 Praha 10
tel: 284 818 016 tel/fax: 284 814 040



14^a

Topfscheibe
Form 12A2
zum
Stichelschleifen

- Galvanische Belegung in Diamant oder Bornitrid

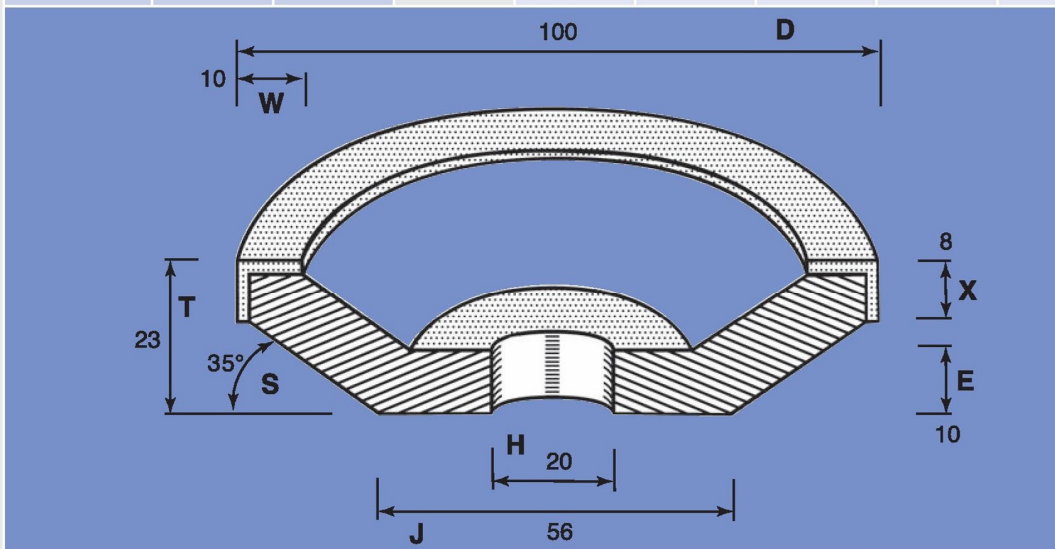
Cup wheel
shape 12A2 for
graving tool grinding

- Electroplating with diamonds or boron nitride

Meule boisseau
forme 12A2 pour une
rectification ciselet

- Revêtement électrolytique avec des diamants ou nitride de bore

Best.-Nr.	D Ø mm	T mm	H mm	E mm	J mm	X mm	W mm	S Grad
T12A2	100	23	20 H8	10	56	8 inkl. Belag	10	35°





Eigenschaften

Diamant

Großes Zeitspanvolumen,
Rauhtiefe entsprechend
Verschleißzustand,
Sonderformen möglich.
Trocken- und Naßschliff.

CBN

Großes Zeitspanvolumen,
gleichbleibende Rauhtiefe
nach einer gewissen
Einlaufzeit,
Sonderformen möglich.
Nur trocken oder reines Öl.

Wann Diamant?

Diamantwerkzeuge
werden eingesetzt bei
der Bearbeitung von:

- Hartmetall
- Keramik
- Glas
- Gummi
- Kunststoff
- Nichteisenmetalle
- härzbaren Hartstoffen
- Supernickellegierungen
- Ferriten
- Aufpanzerungen
- Stählen mit geringerer Härte

Wann Bornitrid- Werkzeuge?

Kubisches Bornitrid-CBN
wird eingesetzt vorwiegend
bei:

gehärteten Eisenlegierungen
(hochlegiert), wie:

- Werkzeugstähle
- Matrizenstähle
- Kugellagerstähle
- rostfreie Stähle
- Eisenlegierungen
(zum Teil auch weich)
- Aufpanzerungen
- harte Hochtemperatur-
werkstoffe auf Kobalt-
oder Nickelbasis
- Supernickellegierungen

Längsvorschub

Der Längsvorschub der
Schleifstifte bzw. - Scheiben
sollte maximal 2/3 der Belag-
breite pro Planetenumdrehung
bzw. Werkstückumdrehung
betragen.

Zustellung

Die Tiefenzustellung
pro Doppelhub sollte
0,005 bis 0,01 mm betragen.

Werkzeug-Ø mm	10 m/sek.	20 m/sek.	30 m/sek.	Maximaler Werkzeug-Ø im Verhältnis zur Bohrung		
				Bohrung-Ø mm	Diamant- Werkzeug-Ø	CBN Werkzeug-Ø
1	191.000	-	-	1,0	0,8	0,7
2	95.500	191.000	-	2,0	1,8	1,5
3	63.600	127.200	191.000	3,0	2,5	2,0
4	47.700	95.500	143.000	4,0	3,5	3,0
5	38.200	76.400	114.500	5,0	4,5	3,5
6	31.800	63.600	95.400	6,0	5,0	4,0
7	27.300	54.600	82.000	7,0	6,0	5,0
8	23.900	47.800	71.700	8,0	7,0	6,0
10	19.100	38.200	57.300	9,0	8,0	6,0
12	15.900	31.800	47.700	10,0	8,0	7,0
15	12.730	25.450	38.200	12,0	10,0	8,0
16	12.000	24.000	36.000	15,0	12,0	10,0
20	9.500	19.000	28.500	20,0	16,0	15,0
25	7.650	15.300	22.900	25,0	20,0	16,0
30	6.350	12.700	19.000	30,0	25,0	20,0
40	4.775	9.500	14.300	40,0	30,0	25,0
50	3.800	7.600	11.400	50,0	40,0	30,0
				60,0	50,0	40,0
				75,0	50,0	50,0