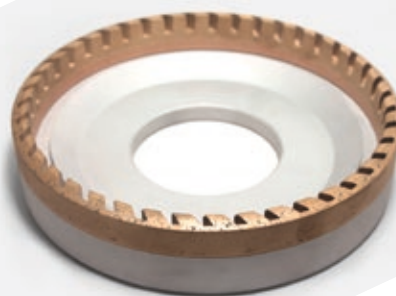




SCHOTT

Diamantwerkzeuge GmbH



Diamantwerkzeuge
für die Glasbearbeitung



Als Enkel des bekannten Dr. Otto Schott besaß Klaus Schott bereits in seiner Kindheit einen familiären Bezug zur Glasindustrie. Sein Vater, seine Brüder und er selbst waren für die international bekannten Schott Glaswerke AG tätig. In dieser Zeit erwarb er sich die grundlegenden Qualifikationen und Fähigkeiten im Bereich der Glasverarbeitung.

• 1975

1975 machte sich Klaus Schott in Stadtoldendorf als Handelsvertreter selbstständig und belieferte die Glasindustrie mit Diamantwerkzeugen. Neben dem Handel mit Produkten zur Glasverarbeitung fertigte Klaus Schott selbst eigene Produkte, um den Bedarf seiner nationalen Kunden in der Glasindustrie zu decken.

• 2000

Im Jahre 2000 wurde der langjährige Mitarbeiter Burghard Lein als zweiter Anteilseigner in das Unternehmen aufgenommen. Damit wurde das Einzelunternehmen Klaus Schott zu der SCHOTT Diamantwerkzeuge GmbH mit Sitz in Stadtoldendorf.

• 2005

2005 übernahm Burghard Lein das Unternehmen als alleiniger Inhaber und Geschäftsführer nach dem tragischen und plötzlichen Tod des Unternehmensgründers Klaus Schott.

• 2007

2007 wurde aufgrund der steigenden Nachfrage eine Betriebsverlegung in zwei große benachbarte Fertigungsstätten innerhalb der Samtgemeinde Stadtoldendorf durchgeführt. Dadurch wurde neben der Einzelfertigung von galvanischen und gesinterten Diamantwerkzeugen auch die Einführung einer begrenzten Serienfertigung möglich.

• 2008

2008 wurde ein drittes großes Nachbargebäude als zusätzliche Produktionsstätte erworben. Mittlerweile hat sich die Betriebsfläche und die Anzahl der Mitarbeiter mehr als verdoppelt. Die Firma SCHOTT Diamantwerkzeuge GmbH fertigt in höchster Qualität und vorwiegend nach Kundenanforderungen für die Glas-, Keramik-, Stein-, Metall-, und Kunststoffbearbeitung sowie die optische Industrie.

Dies bedeutet, dass nicht vorgefertigte Standardprodukte angeboten werden, sondern vielmehr auf den Bedarf des Kunden nach

- zu bearbeitenden Werkstoffen
- eingesetzten Maschinen
- Art und Konsistenz der Kühlmittel
- Fertigungszielen

das genau dazu passende Diamantwerkzeug speziell hergestellt wird, um optimalste Qualität und damit ein sehr gutes Preis-Leistungs-Verhältnis zu erzielen.

• 2009

Trotz globaler Wirtschaftskrise schaffte es die SCHOTT Diamantwerkzeuge GmbH, den eingeschlagenen Wachstumskurs weiter zu verfolgen. So wurden weitere Vertriebsgebiete erschlossen und mit unseren Produkten beliefert. Dabei handelt es sich um Italien, Schweiz, Frankreich, Belgien, Niederlande, Israel, China, Indien, Japan und die USA.

• 2010 bis heute

Es werden diverse Forschungsprojekte in enger Kooperation mit Technischen Hochschulen und Universitäten durchgeführt. Ziel ist, die ständige Erweiterung und Verbesserung von Bearbeitungsprozessen mit unseren Werkzeugen. Insbesondere im Bereich neuer Werkstoffe- und Verbundwerkstoffe sowie der Ultrasonic-Anwendung für die Dental- und Medizintechnik sind die neuen Erkenntnisse von großer Bedeutung.

• 2012-2017

Zwischenzeitlich wurde nun das dritte Firmengebäude ausgebaut. Die Anwendungstechnik wird ständig aktualisiert und erweitert. Außerdem wurden die ersten Tool-Shopsysteme installiert und funktionieren seit dem zur vollen Zufriedenheit der Nutzer.

• 2018/2019

2018 wurde das Vertriebsteam in Süddeutschland und Österreich erweitert. Es wurden Patente angemeldet und erteilt. Im Bereich ultraschalltauglicher Diamantwerkzeuge wurde die Produktion erweitert und eine neue Produktpalette entwickelt. Die Fertigungslinie zur Herstellung kunstharzgebundener Werkstoffe wurde erweitert.

Zertifikat

Prüfungsnorm **ISO 9001:2015**

Zertifikat-Registrier-Nr. **01 100 045259**

Unternehmen:

Schott Diamantwerkzeuge GmbH
Yorck-Str. 6
37627 Stadtoldendorf
Deutschland



Geltungsbereich:

Entwicklung, Herstellung und Vertrieb von Diamantwerkzeugen

Durch ein Audit wurde der Nachweis erbracht, dass die Forderungen der ISO 9001:2015 erfüllt sind.

Gültigkeit:

Dieses Zertifikat ist gültig vom 19.08.2019 bis 18.08.2022.
Erstzertifizierung 2004

16.08.2019

K. Lein

TÜV Rheinland Cert GmbH
Am Grauen Stein · 51105 Köln

Seite	Inhalt
2	Firmenhistorie
3	TÜV Zertifikat
6	Korngrößentabelle
7	Bindungssysteme
8	Lineare Glaskantenbearbeitung
13	CNC – Kantenbearbeitung
16	Polieren
18	CNC - Innenbearbeitung
19	CNC – Fräswerkzeuge
20	Diamanthohlbohrer gesintert
22	Bohr – Senkkombinationen
24	Senker
26	Trennscheiben
27 - 29	Flexible Diamantwerkzeuge
30	Toolshop - System
31 - 34	Zubehör

Korngrößentabelle

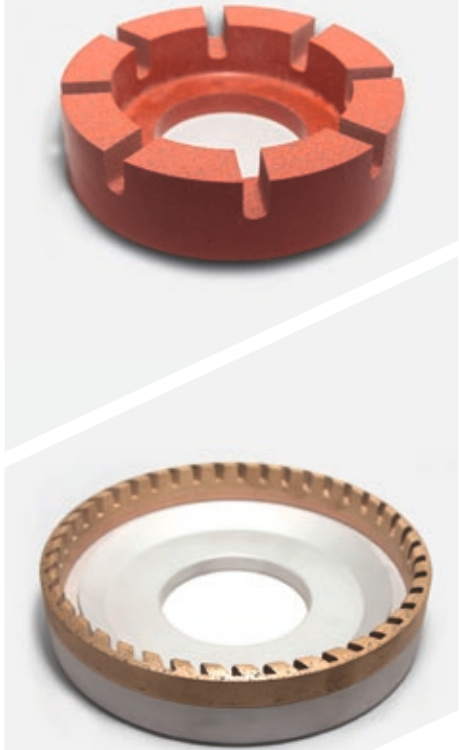
FEPA-Code	Mesh-Code	µm	FEPA-Code	Mesh-Code	µm
D3		2 - 4	D91	170 / 200	
D5		4 - 6	D107	140 / 170	
D7		6 - 8	D126	120 / 140	
D9		8 - 10	D151	100 / 120	
D10		8 - 12	D181	80 / 100	
D12		8 - 16	D213	70 / 80	
D15		10 - 20	D251	60 / 70	
D20		15 - 25	D301	50 / 60	
D25		20 - 30	D356	45 / 50	
D30		20 - 40	D426	40 / 45	
D35		30 - 40	D501	35 / 40	
D46	325 / 400		D601	30 / 35	
D54	270 / 325		D711	25 / 30	
D64	230 / 270		D851	20 / 25	
D76	200 / 230		D1001	18 / 20	
			D1181	16 / 18	

N - Korn eignet sich	• für leichten Schnitt (Glas, Kohle, Keramik)
S - Korn eignet sich	• zum Schleifen und Bohren von Glas und Keramik
H - Korn eignet sich	• zum Profilschleifen von Hartkeramik • für hoch beanspruchte Bohrer und Fräser, sowie Ultraschallunterstützten Werkzeugen

Bindungssysteme

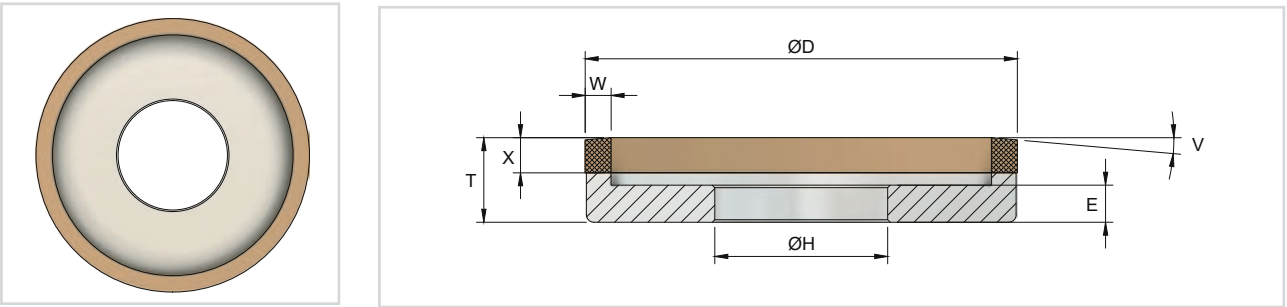
Bindung	Korn	Anwendung
Kunstharzbindung		
	Diamant CBN	Werkzeug-schleifen
	Diamant	Glasbearbeitung / Optik
Metallbindungen gesintert		
Bronze / Eisenlegierung	Diamant CBN	Glasbearbeitung
Bronze	Diamant	Optikfertigung
galvanische Bindungen		
Einschichtig belegt	Diamant & CBN	Profilschleifscheiben
Mehrschichtig belegt	Diamant & CBN	Keramikbearbeitung
Galvanisch durchsetzt	Diamant & CBN	Keramikbearbeitung

Lineare Glaskantenbearbeitung



Maschinenbestückung für die lineare Glaskantenbearbeitung

Für: BAUDIN; BAVELLONI; Bodo Gerhard; Bottero; Bovone; Lattuada; Schiatti; Zafferani Maschinen und andere Maschinen.

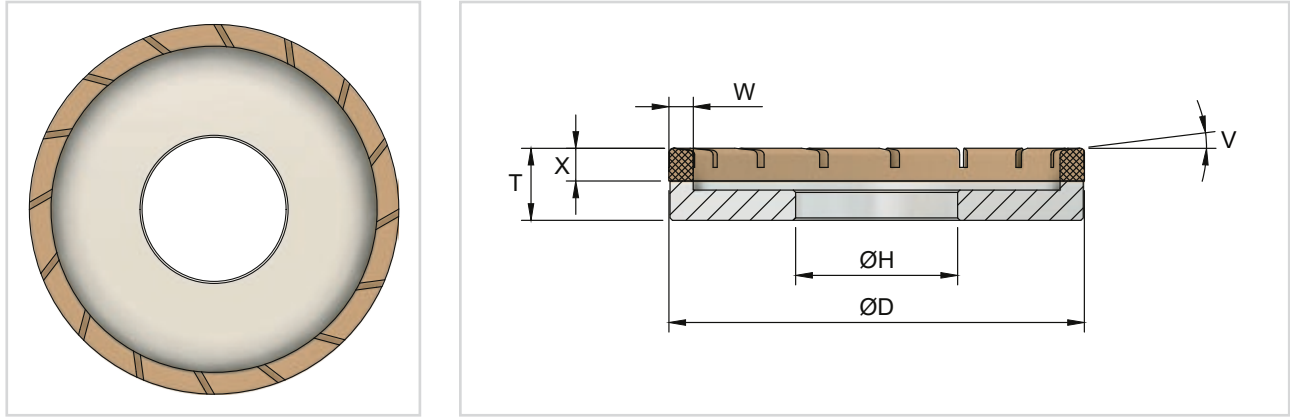


Vorschliff	Bezeichnung	Korngröße	Bindung
Gehrung	6VQ5 - segmentiert - 150 - 10 - 15 - H	D 181	Metallbindung

Anwendung			Bezeichnung	Korngröße	Bindung
Vorschliff	Mittelschliff	Feinschliff			
X			6VQ5 - segmentiert - 150 - 10 - 10 - H	D 181	Metallbindung
X			6VQ5 - segmentiert - 150 - 10 - 10 - H	D 151	Metallbindung
X	X		6VQ5 - segmentiert - 150 - 10 - 10 - H	D 126	Metallbindung
	X		6VQ5 - segmentiert - 150 - 10 - 10 - H	D 107	Metallbindung
	X		6VQ5 - segmentiert - 150 - 10 - 10 - H	D 91	Metallbindung
		X	6VQ5 - segmentiert - 150 - 10 - 10 - H	D 76	Metallbindung
X	X		6VQ5 - geschlossen - 150 - 10 - 10 - H	D 126	Metallbindung
	X		6VQ5 - geschlossen - 150 - 10 - 10 - H	D 107	Metallbindung
	X		6VQ5 - geschlossen - 150 - 10 - 10 - H	D 91	Metallbindung
	X	X	6VQ5 - geschlossen - 150 - 10 - 10 - H	D 76	Metallbindung
		X	6L2 - segmentiert - 150 - 15 - 10 - H	D 91	Kunststoffbindung
		X	6L2 - segmentiert - 150 - 15 - 10 - H	D 91	Kunststoffbindung
		X	6L2 - segmentiert - 150 - 15 - 10 - H	D 76	Kunststoffbindung
		X	6L2 - segmentiert - 150 - 15 - 10 - H	D 64	Kunststoffbindung
		X	6L2 - geschlossen - 150 - 15 - 10 - H	D 91	Kunststoffbindung
		X	6L2 - geschlossen - 150 - 15 - 10 - H	D 76	Kunststoffbindung
		X	6L2 - geschlossen - 150 - 15 - 10 - H	D 64	Kunststoffbindung

Saumschliff	Bezeichnung	Korngröße	Bindung
BAVELLONI Lattuada	6L2 - geschlossen - 100 - 15 - 10 -H	D 64	Kunststoffbindung
BOTTERO TITAN	6L2 - geschlossen - 125 - 15 - 10 -H	D 64	Kunststoffbindung
Bodo Gerhard, BESANA, BOVONE ELB 14, SCHIATTI	6L2 - geschlossen - 130 - 15 - 10 -H	D 64	Kunststoffbindung
	6L2 - geschlossen - 150 - 15 - 10 -H	D 64	Kunststoffbindung

Maschinenbestückung für die lineare Glaskanten-
bearbeitung auf BENTELER - CNC Maschinen

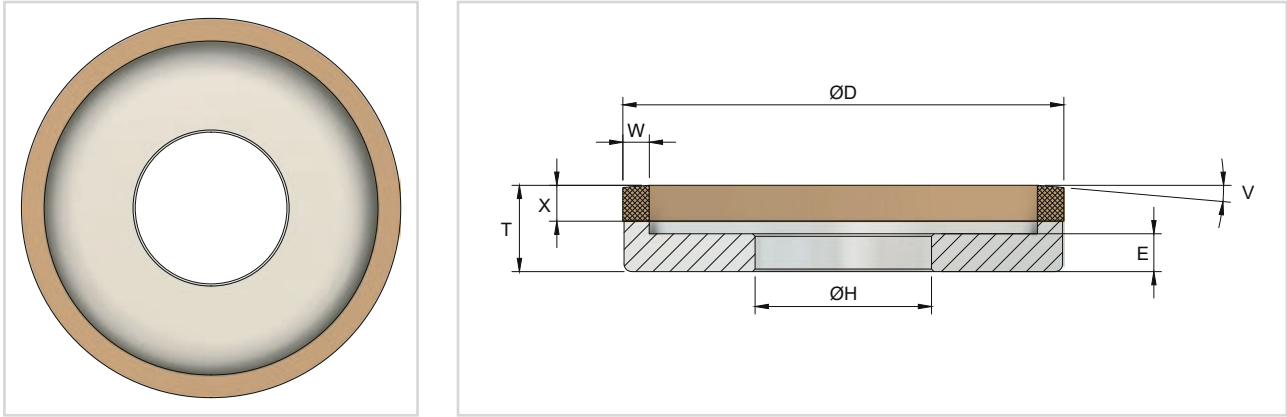


Anwendung			Bezeichnung	Korngröße	Bindung
Vorschliff	Mittelschliff	Feinschliff			
X			6VQ4 - segmentiert - 175 - 10 - 10 - 68	D 181	Metallbindung
X			6VQ4 - segmentiert - 175 - 10 - 10 - 68	D 151	Metallbindung
X	X		6VQ4 - segmentiert - 175 - 10 - 10 - 68	D 126	Metallbindung
	X		6VQ4 - segmentiert - 175 - 10 - 10 - 68	D 107	Metallbindung
	X		6VQ4 - segmentiert - 175 - 10 - 10 - 68	D 91	Metallbindung
		X	6VQ4 - segmentiert - 175 - 10 - 10 - 68	D 76	Metallbindung
X	X		6VQ4 - geschlossen - 175 - 10 - 10 - 68	D 126	Metallbindung
	X		6VQ4 - geschlossen - 175 - 10 - 10 - 68	D 107	Metallbindung
	X		6VQ4 - geschlossen - 175 - 10 - 10 - 68	D 91	Metallbindung
	X	X	6L2 - geschlossen - 175 - 10 - 10 - 68	D 76	Metallbindung
		X	6L2 - segmentiert - 175 - 15 - 10 - 68	D 91	Kunststoffbindung
		X	6L2 - geschlossen - 175 - 15 - 10 - 68	D 91	Kunststoffbindung
		X	6L2 - geschlossen - 175 - 15 - 10 - 68	D 76	Kunststoffbindung
		X	6L2 - geschlossen - 175 - 15 - 10 - 68	D 64	Kunststoffbindung

Anwendung		Bezeichnung	Korngröße	Bindung
Saumschliff		6L2 - geschlossen - 175 - 20 - 6 - 68	D 54	Metallbindung
		6L2 - geschlossen - 175 - 15 - 10 - 68	D 64	Kunststoffbindung

Anwendung		Bezeichnung	Korngröße	Bindung
Eckenstossen		1A1 - geschlossen - 50 - 20 - 2 - 20	D 54	Metallbindung

Maschinenbestückung für die lineare Glaskanten-
bearbeitung auf BUSETTI - CNC Maschinen



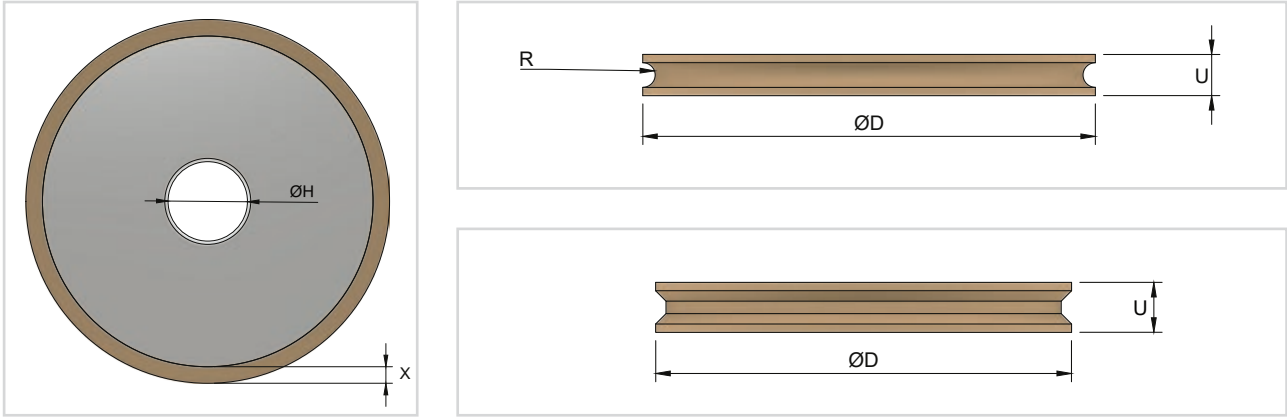
Anwendung		Bezeichnung	Korngröße	Bindung
Vorschliff		1A1 - segmentiert - 200 - 42 - 90	D 181	Metallbindung

Anwendung			Bezeichnung	Korngröße	Bindung
Vorschliff	Mittelschliff	Feinschliff			
X			6VQ5 - segmentiert - 175 - 10 - 10 - 70	D 181	Metallbindung
X			6VQ5 - segmentiert - 175 - 10 - 10 - 70	D 151	Metallbindung
X	X		6VQ5 - segmentiert - 175 - 10 - 10 - 70	D 126	Metallbindung
	X		6VQ5 - segmentiert - 175 - 10 - 10 - 70	D 107	Metallbindung
	X		6VQ5 - segmentiert - 175 - 10 - 10 - 70	D 91	Metallbindung
		X	6VQ5 - segmentiert - 175 - 10 - 10 - 70	D 76	Metallbindung
X	X		6VQ5 - geschlossen - 175 - 10 - 10 - 70	D 126	Metallbindung
	X		6VQ5 - geschlossen - 175 - 10 - 10 - 70	D 107	Metallbindung
	X		6VQ5 - geschlossen - 175 - 10 - 10 - 70	D 91	Metallbindung
	X	X	6VQ5 - geschlossen - 175 - 10 - 10 - 70	D 76	Metallbindung
		X	6L2 - segmentiert - 175 - 15 - 10 - 70	D 91	Kunststoffbindung
		X	6L2 - segmentiert - 175 - 15 - 10 - 70	D 91	Kunststoffbindung
		X	6L2 - segmentiert - 175 - 15 - 10 - 70	D 76	Kunststoffbindung
		X	6L2 - segmentiert - 175 - 15 - 10 - 70	D 64	Kunststoffbindung

Anwendung		Bezeichnung	Korngröße	Bindung
Saumschliff		6L2 - geschlossen - 150 - 15 - 10 - 70	D 64	Kunststoffbindung

Anwendung		Bezeichnung	Korngröße	Bindung
Eckenstossen		1A1 - geschlossen - 60 - 20 - 3 - 17 _{H7}	D 76	Metallbindung

Profilschliff

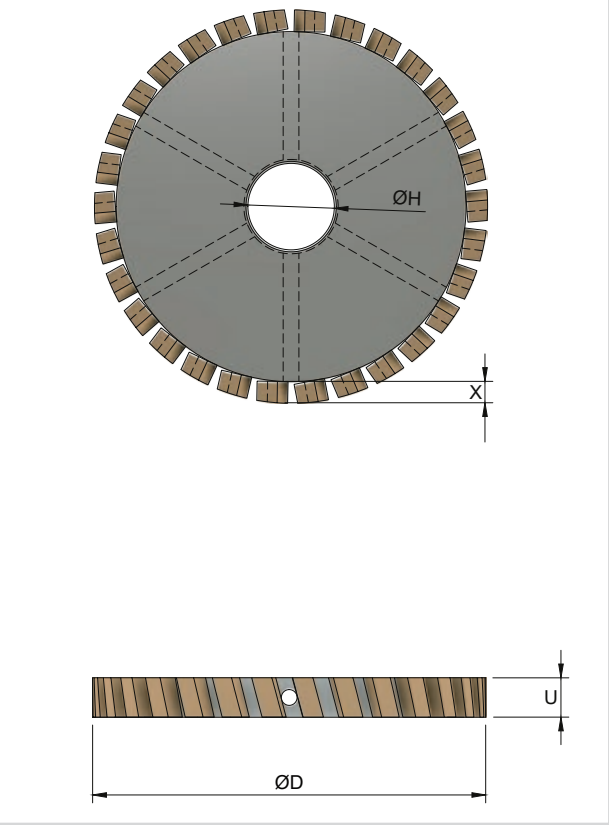


Form:	C - Kante		Kante mit Saum	
Ø	200; 250;		200; 250;	
	ohne Innenkühlung		ohne Innenkühlung	
Bohrung:	H = 60 mm		H = 60 mm	
Glasdicke:				
2 mm	Scheibenbreite 10 mm	Radius 1,5 mm	Scheibenbreite 10 mm	Saum 0,5 mm
3 mm	Scheibenbreite 10 mm	Radius 2,5 mm	Scheibenbreite 10 mm	Saum 0,75 mm
4 mm	Scheibenbreite 10 mm	Radius 3,0 mm	Scheibenbreite 10 mm	Saum 0,75 mm
5 mm	Scheibenbreite 10 mm	Radius 3,7 mm	Scheibenbreite 10 mm	Saum 0,75 mm
6 mm	Scheibenbreite 10 mm	Radius 4,7 mm	Scheibenbreite 10 mm	Saum 1,0 mm
8 mm	Scheibenbreite 13 mm	Radius 7,0 mm	Scheibenbreite 13 mm	Saum 1,0 mm
10 mm	Scheibenbreite 16 mm	Radius 10,0 mm	Scheibenbreite 16 mm	Saum 1,5 mm
12 mm	Scheibenbreite 16 mm	Radius 14,0 mm	Scheibenbreite 16 mm	Saum 1,5 mm
15 mm	Scheibenbreite 19 mm	Radius 16,0 mm	Scheibenbreite 19 mm	Saum 1,5 mm
19 mm	Scheibenbreite 23 mm	Radius 18,0 mm	Scheibenbreite 23 mm	Saum 1,5 mm

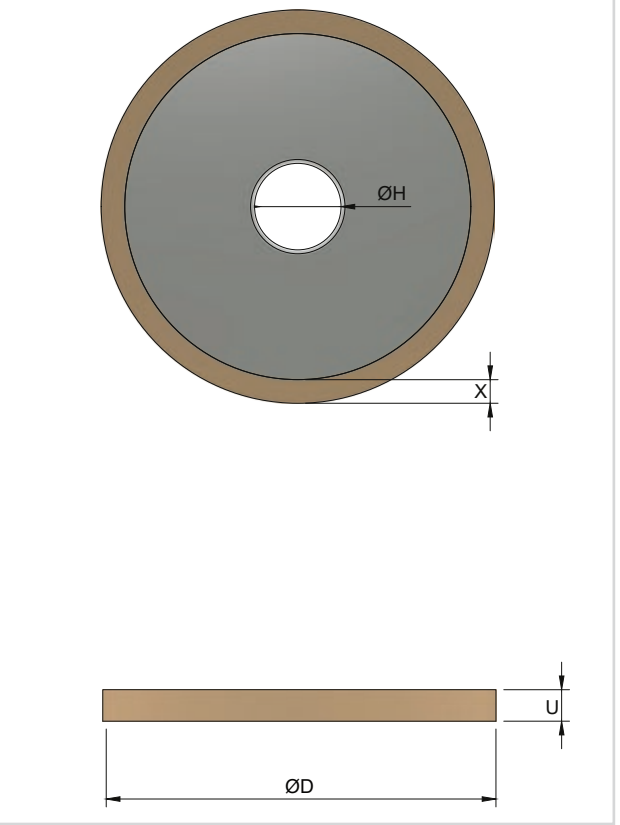
Korngrößenempfehlung	
Vorschleiff:	D151 ... D91
Fertigschliff:	D107 ... D76
Feinschliff:	D76 ... D46

CNC Vor- und Mittelschliff

CNC - Vorschleiff

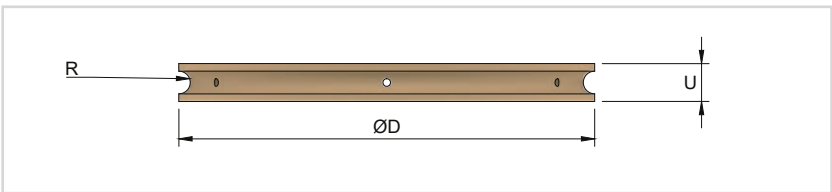
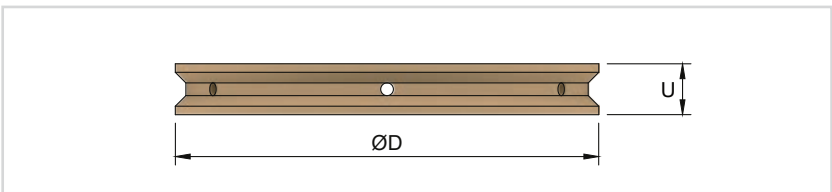
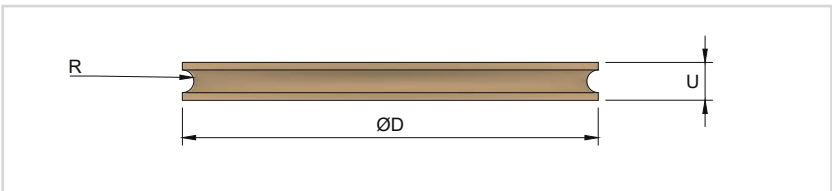
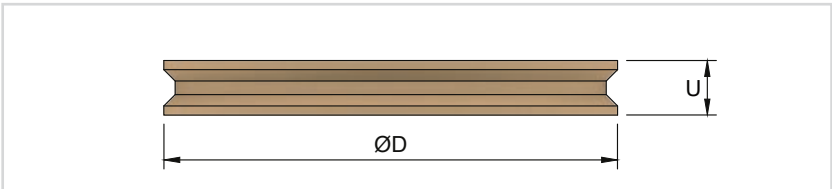
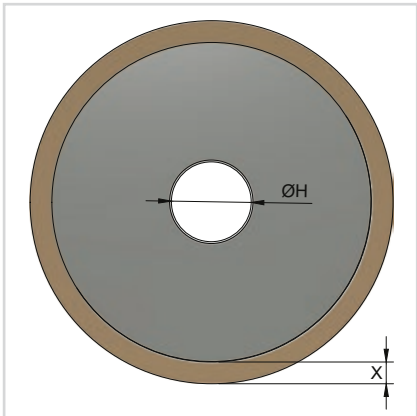


CNC - Mittelschliff



Form:	1A1	1A1
Ø	100 ; 120; 150;	100 ; 120; 150;
	mit und ohne Innenkühlung	mit und ohne Innenkühlung
Bohrung:	H = 22 mm	H = 22 mm
Glasdicke:		
3 mm	Scheibenbreite 8 mm	Scheibenbreite 8 mm
4 mm	Scheibenbreite 8 mm	Scheibenbreite 8 mm
5 mm	Scheibenbreite 8 mm	Scheibenbreite 8 mm
6 mm	Scheibenbreite 10 mm	Scheibenbreite 10 mm
8 mm	Scheibenbreite 10 mm	Scheibenbreite 10 mm
10 mm	Scheibenbreite 12 mm	Scheibenbreite 12 mm
12 mm	Scheibenbreite 14 mm	Scheibenbreite 14 mm
15 mm	Scheibenbreite 17 mm	Scheibenbreite 17 mm
19 mm	Scheibenbreite 21 mm	Scheibenbreite 21 mm

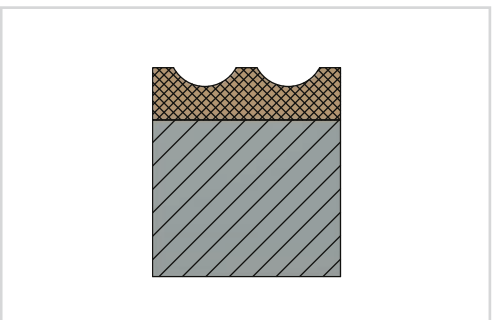
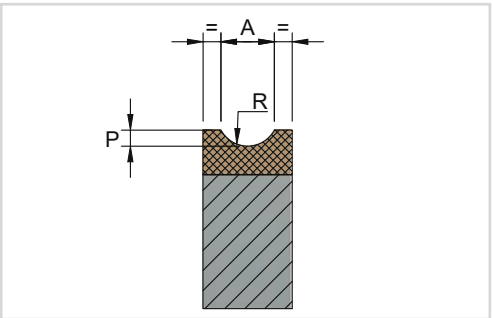
CNC Fertigschliff



Form:	C - Kante		Kante mit Saum	
Ø	100; 120; 150;		100; 120; 150;	
	mit und ohne Innenkühlung		mit und ohne Innenkühlung	
Bohrung:	H = 22 mm		H = 22 mm	
Korngrößen:	D213 - D46		D213 - D46	
Glasdicke:				
3 mm	Scheibenbreite 10 mm	Radius 2,5 mm	Scheibenbreite 10 mm	Saum 0,75 mm
4 mm	Scheibenbreite 10 mm	Radius 3,0 mm	Scheibenbreite 10 mm	Saum 0,75 mm
5 mm	Scheibenbreite 10 mm	Radius 3,7 mm	Scheibenbreite 10 mm	Saum 0,75 mm
6 mm	Scheibenbreite 10 mm	Radius 4,7 mm	Scheibenbreite 10 mm	Saum 1,0 mm
8 mm	Scheibenbreite 13 mm	Radius 7,0 mm	Scheibenbreite 13 mm	Saum 1,0 mm
10 mm	Scheibenbreite 16 mm	Radius 10,0 mm	Scheibenbreite 16 mm	Saum 1,5 mm
12 mm	Scheibenbreite 16 mm	Radius 14,0 mm	Scheibenbreite 16 mm	Saum 1,5 mm
15 mm	Scheibenbreite 19 mm	Radius 16,0 mm	Scheibenbreite 19 mm	Saum 1,5 mm
19 mm	Scheibenbreite 23 mm	Radius 18,0 mm	Scheibenbreite 23 mm	Saum 1,5 mm

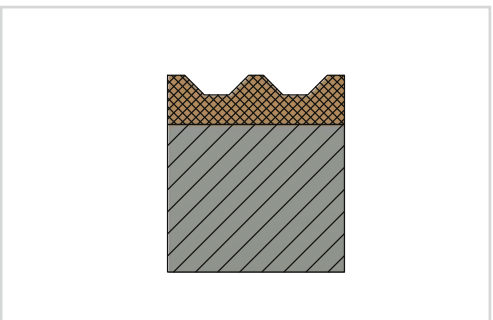
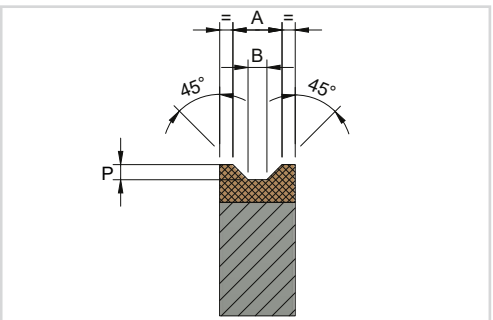
Profildarstellung C - Profil

Glasstärke	R	A	P	einrillig	zweirillig
2	2,00	3	0,6		x
3	2,50	4	1		x
4	2,80	5	1,5		x
5	3,50	6	1,8		x
6	5,00		1,8		x
8	6,00		2,2	x	
10	7,00		3	x	
12	10,00		3	x	
15	16,00		2,1	x	
19	18,00		3	x	

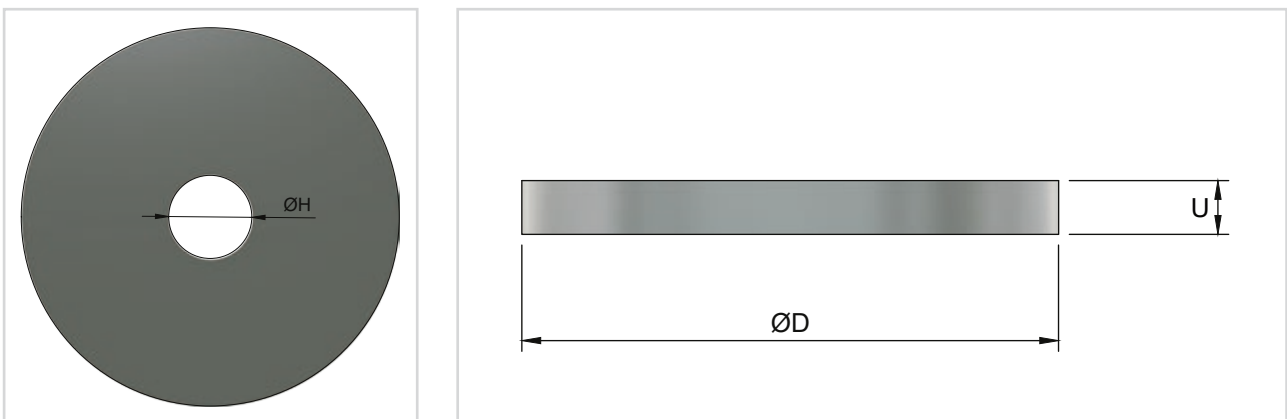


Profildarstellung Trapezprofil

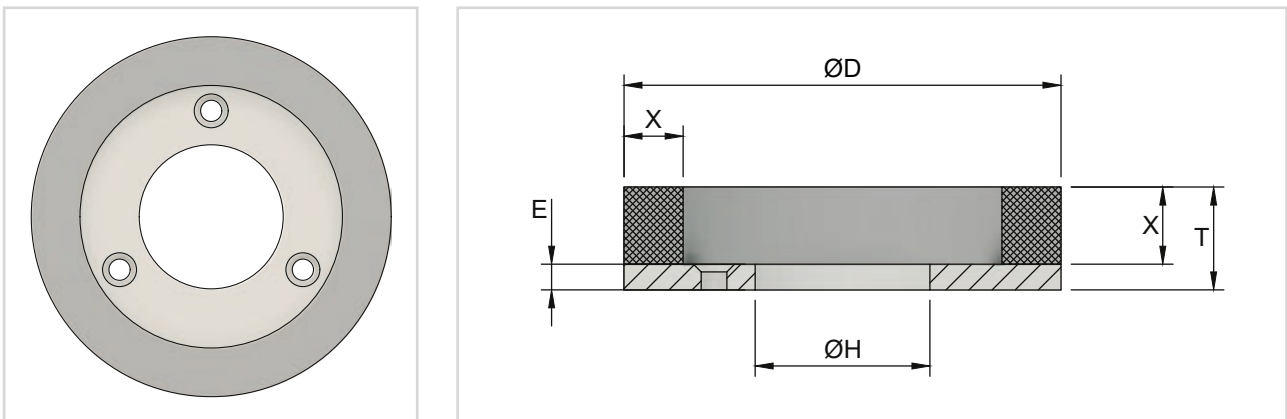
Glasstärke	Saum	A	B	P	einrillig	zweirillig
4	0,75	6,5	2,5	2		x
5	0,75	7,5	3,5	2		x
6	0,75	8,5	4,5	2		x
6	1,00	8	4	2	x	
8	1,00	10	6	2	x	
8	1,50	10	5	2,5	x	
8,5	0,50	10,5	7,5	1,5	x	
10	1,00	12	8	2	x	
10	1,50	12	7	2,5	x	
12	1,00	14	10	2	x	
12	1,25	13,5	8,5	2,5	x	
12	1,50	14	9	2,5	x	
15	1,00	17	13	2	x	
15	1,50	17	12	2,5	x	



CNC Polierwerkzeuge



Polierschleifscheiben		
Ø D	Ø H	U
Außendurchmesser	Aufnahmebohrung	Polierscheibendicke
100 - 120 - 150	22	10 - 25



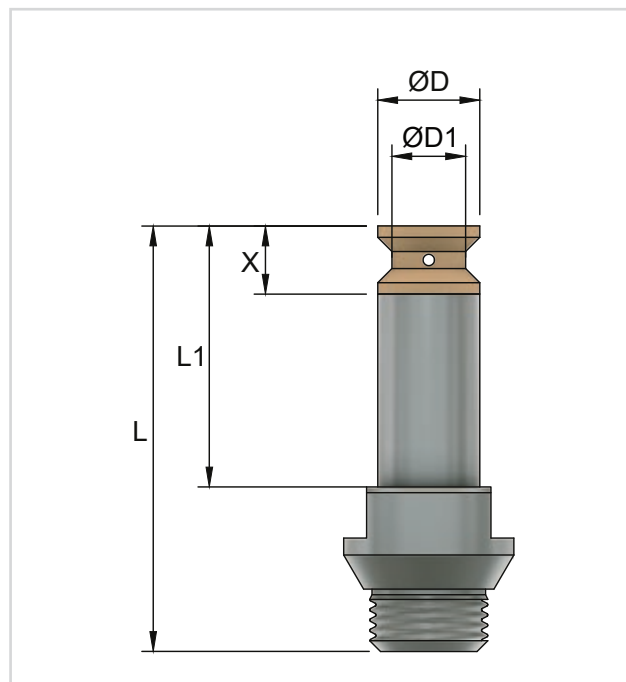
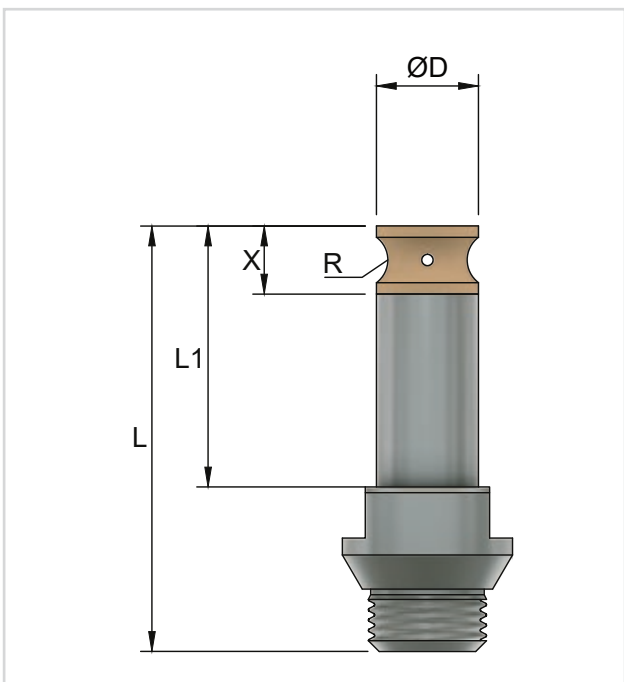
Polieren - Benteler			Bezeichnung	Korngröße
Vorpolitur	Mittelpolitur	Feinpolitur		
X			6L2 - segmentiert - 170 - 40 - 40 - 68	40 Mesh
X			6L2 - segmentiert - 170 - 40 - 40 - 68	60 Mesh
X	X		6L2 - segmentiert - 170 - 40 - 40 - 68	80 Mesh
	X		6L2 - segmentiert - 170 - 40 - 40 - 68	120 Mesh
	X	X	6L2 - segmentiert - 170 - 40 - 40 - 68	180 Mesh
X			6L2 - geschlossen - 170 - 40 - 40 - 68	60 Mesh
X	X		6L2 - geschlossen - 170 - 40 - 40 - 68	80 Mesh
	X		6L2 - geschlossen - 170 - 40 - 40 - 68	120 Mesh
		X	6L2 - geschlossen - 170 - 40 - 40 - 68	180 Mesh
		X	6L2 - geschlossen - 170 - 40 - 40 - 68	400 Mesh
		X	6L2 - geschlossen - 170 - 40 - 40 - 68	Cerium
	Saumpolitur		6L2 - geschlossen - 170 - 40 - 40 - 68	180 Mesh

CNC Polierwerkzeuge

Polieren - Busetti			Bezeichnung	Korngröße
Vorpolitur	Mittelpolitur	Feinpolitur		
X			6L2 - segmentiert - 150 - 40 - 70	40 Mesh
X			6L2 - segmentiert - 150 - 40 - 70	60 Mesh
X	X		6L2 - segmentiert - 150 - 40 - 70	80 Mesh
	X		6L2 - segmentiert - 150 - 40 - 70	120 Mesh
	X	X	6L2 - segmentiert - 150 - 40 - 70	180 Mesh
X			6L2 - geschlossen - 150 - 40 - 70	60 Mesh
X	X		6L2 - geschlossen - 150 - 40 - 70	80 Mesh
	X		6L2 - geschlossen - 150 - 40 - 70	120 Mesh
		X	6L2 - geschlossen - 150 - 40 - 70	180 Mesh
		X	6L2 - geschlossen - 150 - 40 - 70	400 Mesh
		X	6L2 - geschlossen - 150 - 40 - 70	Cerium
	Saumpolitur		6L2 - geschlossen - 150 - 40 - 70	180 Mesh

Polieren - Ø 150 lineare Glaskantenbearbeitung			Bezeichnung	Korngröße
Vorpolitur	Mittelpolitur	Feinpolitur		
X			6L2 - segmentiert - 150 - 40 - H	40 Mesh
X			6L2 - segmentiert - 150 - 40 - H	60 Mesh
X	X		6L2 - segmentiert - 150 - 40 - H	80 Mesh
	X		6L2 - segmentiert - 150 - 40 - H	120 Mesh
	X	X	6L2 - segmentiert - 150 - 40 - H	180 Mesh
X			6L2 - geschlossen - 150 - 40 - H	60 Mesh
X	X		6L2 - geschlossen - 150 - 40 - H	80 Mesh
	X		6L2 - geschlossen - 150 - 40 - H	120 Mesh
		X	6L2 - geschlossen - 150 - 40 - H	180 Mesh
		X	6L2 - geschlossen - 150 - 40 - H	400 Mesh
		X	6L2 - geschlossen - 150 - 40 - H	Cerium
	Saumpolitur		6L2 - geschlossen - 150 - 40 - H	180 Mesh

CNC Innenbearbeitung

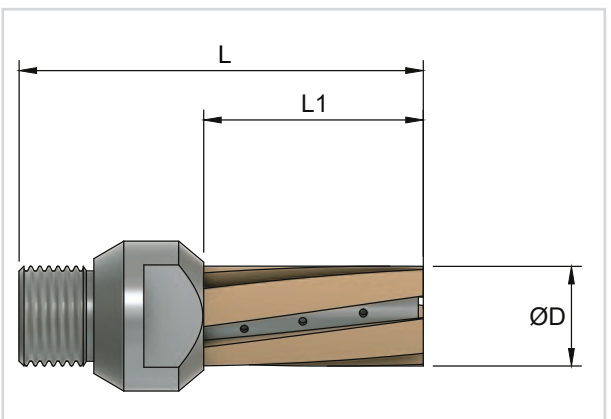


Form:	C - Kante		Kante mit Saum	
Ø	Außen Ø D 18 und 25 mm		Außen Ø D 18 und 25 mm	
	andere Ø D auf Anfrage		andere Ø D auf Anfrage	
	mit Innenkühlung		mit Innenkühlung	
Anschluss:	R 1/2"		R 1/2"	
Glasdicke:				
3 mm	Länge L und L1 Nach Anfrage und technischer Machbarkeit	Radius 2,5 mm	Länge L und L1 Nach Anfrage und technischer Machbarkeit	Saum = 0,75 mm
4 mm		Radius 3,0 mm		Saum = 0,75 mm
5 mm		Radius 3,7 mm		Saum = 0,75 mm
6 mm		Radius 4,7 mm		Saum = 1,0 mm
8 mm		Radius 7,0 mm		Saum = 1,0 mm
10 mm		Radius 10,0 mm		Saum = 1,5 mm
12 mm		Radius 14,0 mm		Saum = 1,5 mm
15 mm		Radius 16,0 mm		Saum = 1,5 mm
19 mm		Radius 18,0 mm		Saum = 1,5 mm

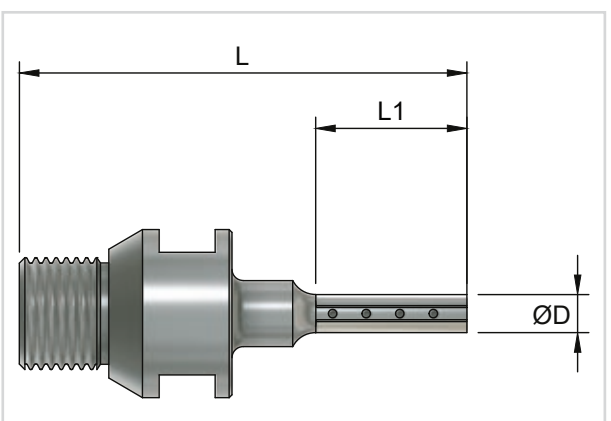
Weitere Abmessungen nach Bedarf und technischer Machbarkeit

CNC Fräswerkzeuge

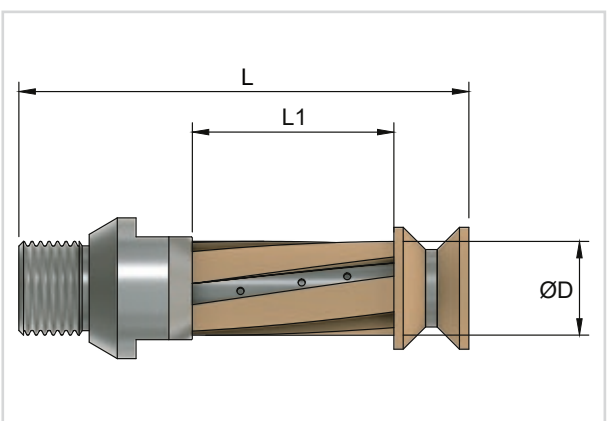
Fräser		Metallbindung	
Ø D	Gesamtlänge	Anzahl Segmente	Anschluss
10	68 mm	3	R 1/2"
12	82 mm	4	R 1/2"
14	82 mm	4	R 1/2"
16	82 mm	4	R 1/2"
20	82 mm	6	R 1/2"



Fingerfräser		galv. Bindung	
Ø D	Gesamtlänge	Anzahl Segmente	Anschluss
4 bis 10 mm	75 mm	3	R 1/2"



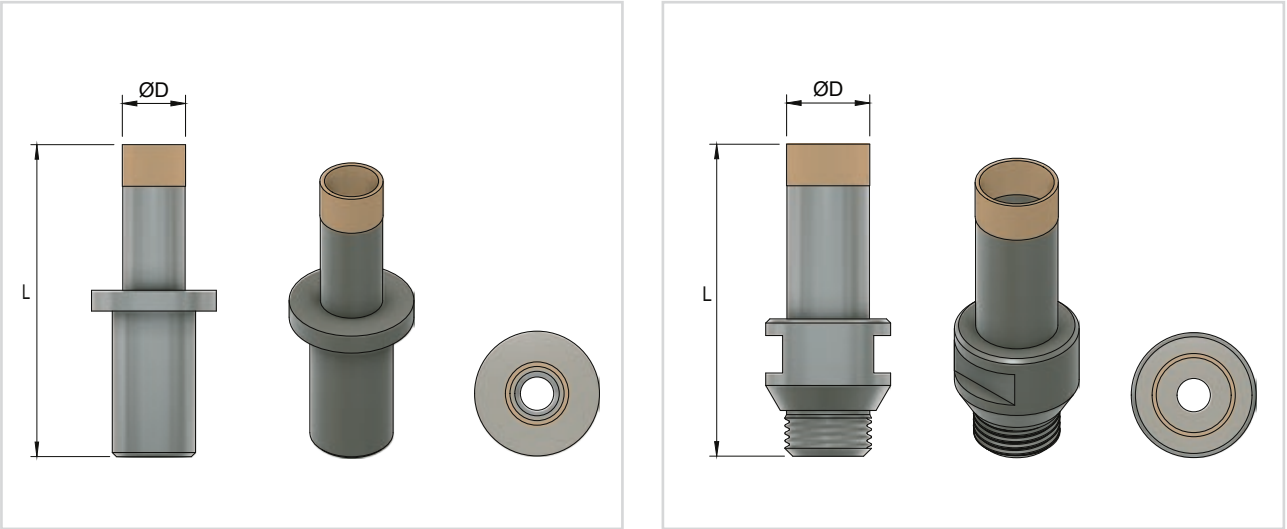
Kombi - Fräser		Metallbindung	
Ø D	Gesamtlänge	Anzahl Segmente	Anschluss
16, weitere auf Anfrage	92 mm	3 / 4	R 1/2"



Bohrer, Senker, Bohr- Senkkombinationen Trennscheiben für die Glasbearbeitung



Diamanthohlbohrer gesintert



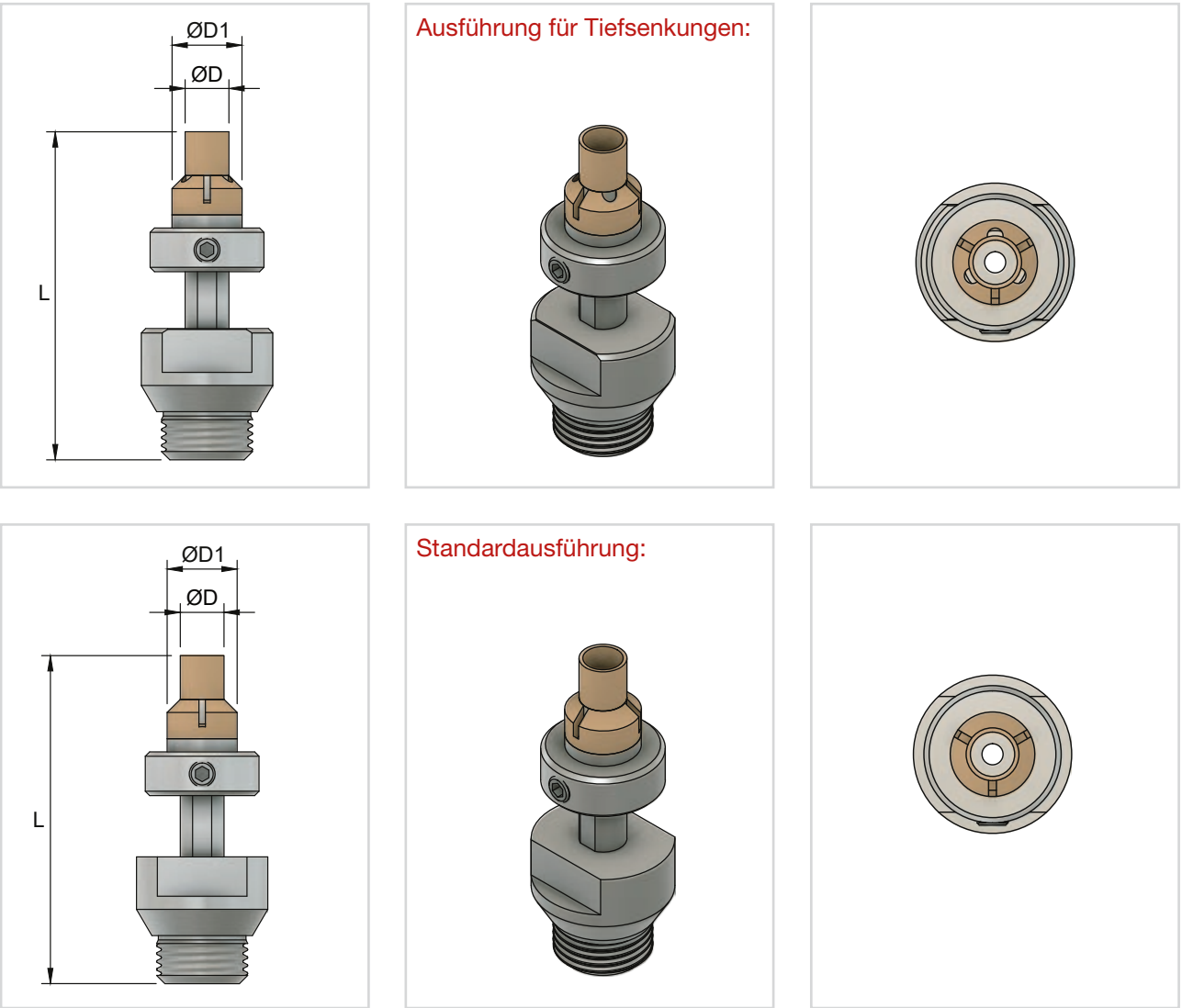
Diamanthohlbohrer gesintert					
	Ø D in mm	L 1 in mm	L 1 in mm	X in mm	Ø Di in mm
Anschluss / Schaft	Außendurchmesser	Gesamtlänge	Bohrtiefe	Belaghöhe	Innendurchmesser
R 1/2" Spannschaft (g6)	3 - 250	50 - 250	3 - 200	10	1,5 - 250

Bohr- Senkkombinationen mit Klemmsenker



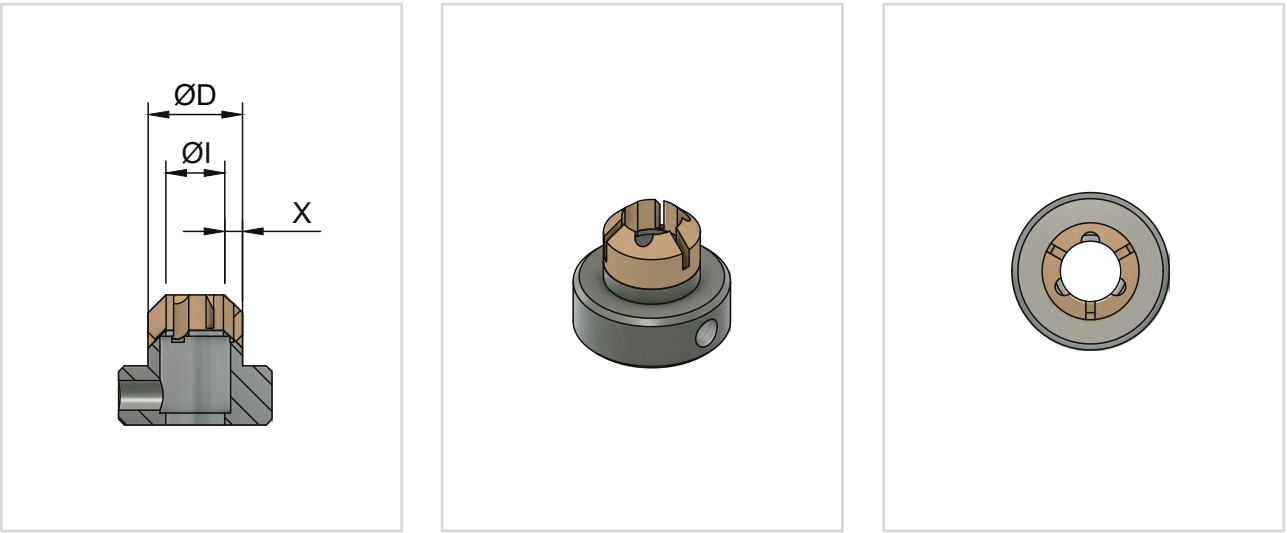
Bohr – Senkkombination mit Klemmsenker					
		L in mm	L1 in mm	Ø D in mm	Ø D1 in mm
Anschluss / Schaft	Belag	Gesamtlänge	Bohrtiefe	Bohrer Durchmesser	Senker Durchmesser
R 1/2" Spannschaft (g6)	– geschlossen – segmentiert – geschlitzt	55 - 125	3 - 50	ab 3	bis 200

Bohr- Senkkombinationen mit Aufstecksenker



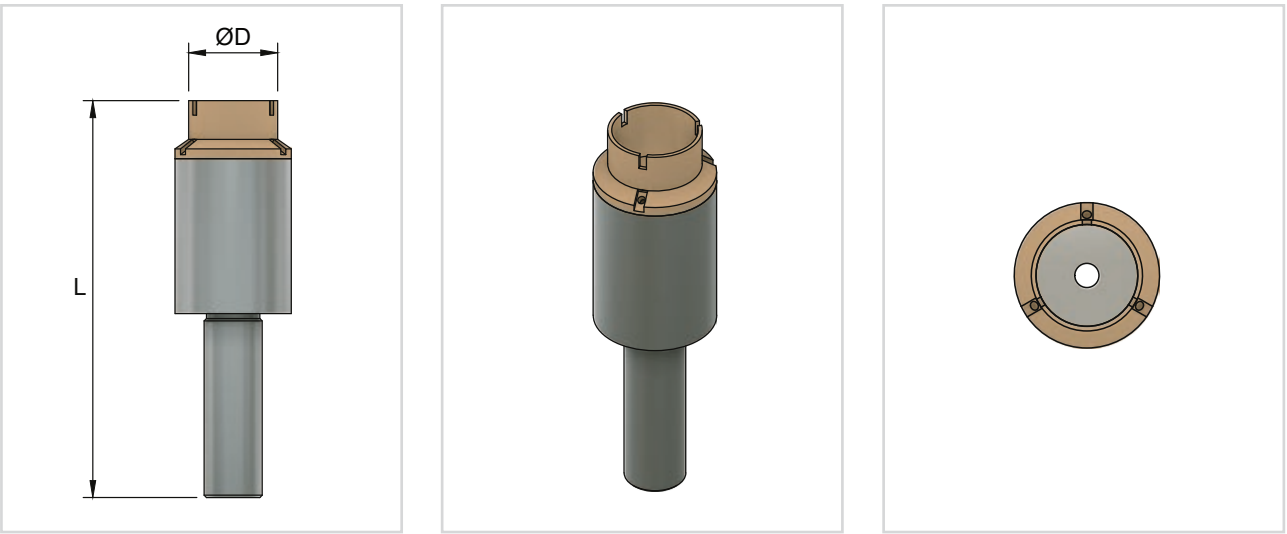
Bohr- Senkkombination mit Aufstecksenker					
		L in mm	L1 in mm	Ø D in mm	Ø D1 in mm
Anschluss / Schaft	Belag	Gesamtlänge	Bohrtiefe	Bohrer Durchmesser	Senker Durchmesser
R 1/2" Spannschaft (g6)	– geschlossen – segmentiert – geschlitzt	55 - 125	3 - 50	ab 3	bis 200

Tiefsenker



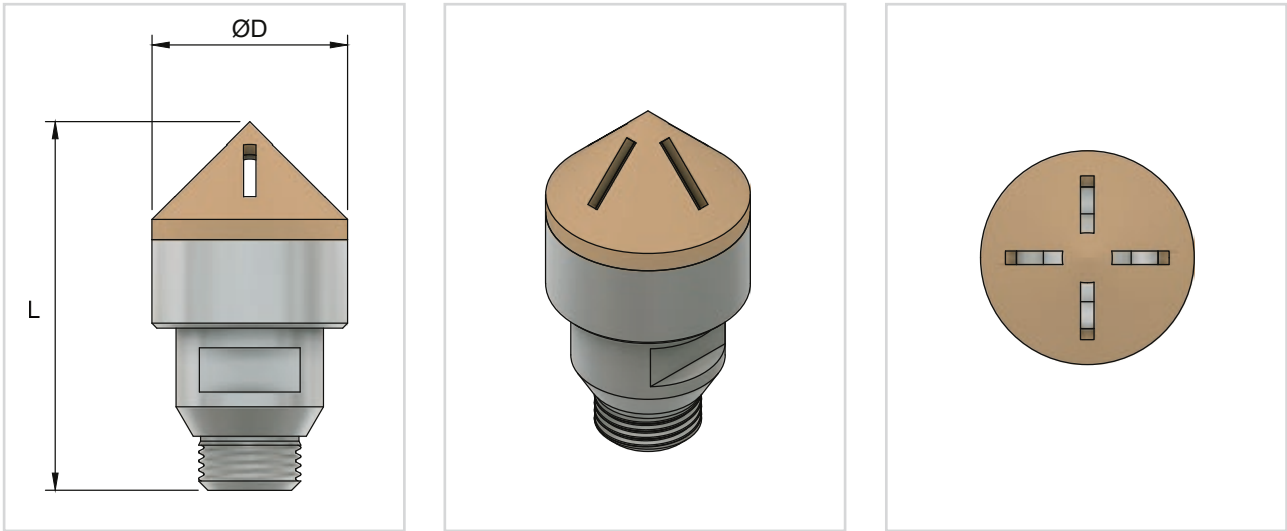
Tiefsenker		
Ø D in mm	Ø I in mm	X in mm
Außendurchmesser	Bohrerdurchmesser	Wandstärke
Bis Ø 200	Ab Ø 3	3

Kombi Werkzeuge - Monoblock

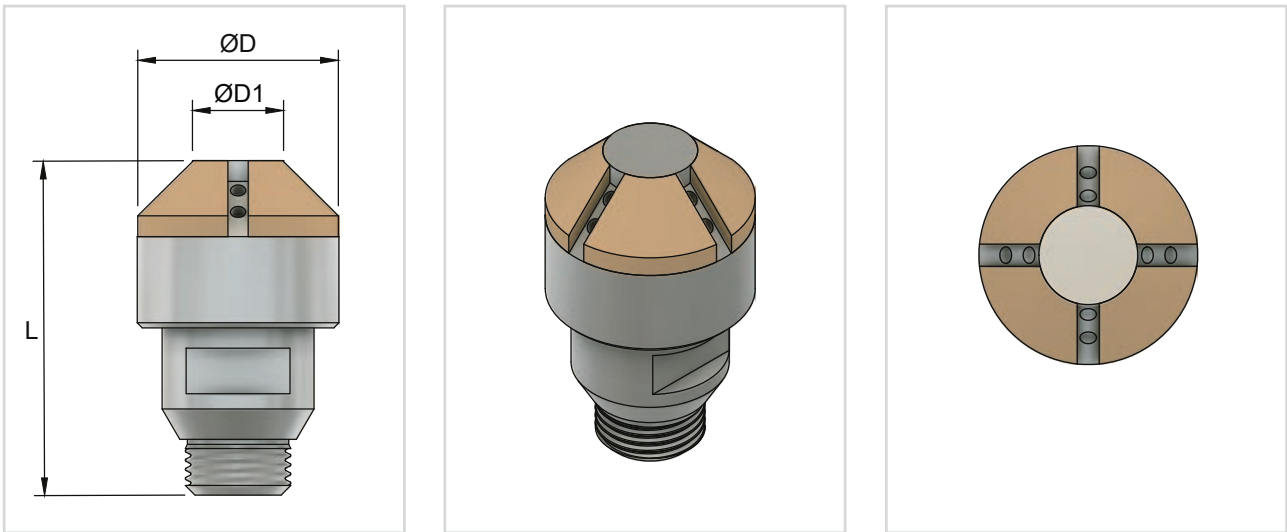


Kombi Werkzeuge - Monoblock					
		L in mm	L1 in mm	Ø D in mm	Ø D1 in mm
Anschluss / Schaft	Belag	Gesamtlänge	Bohrkronenhöhe	Bohrer Durchmesser	Senker Wandstärke
R 1/2" Spannschaft (g6)	– geschlossen – segmentiert – geschlitzt	75	Nach Bedarf und technischer Machbarkeit	ab 3	3

Senker



Spitzsenker				
		L in mm	L1 in mm	
Anschluss / Schaft	Belag	Gesamtlänge	Senkbereich	Winkel
R 1/2"	– geschlossen – geschlitzt – gebohrt	75 - 125	1 - 125	0 - 180°
	– geschlitzt & gebohrt			
	– segmentiert			

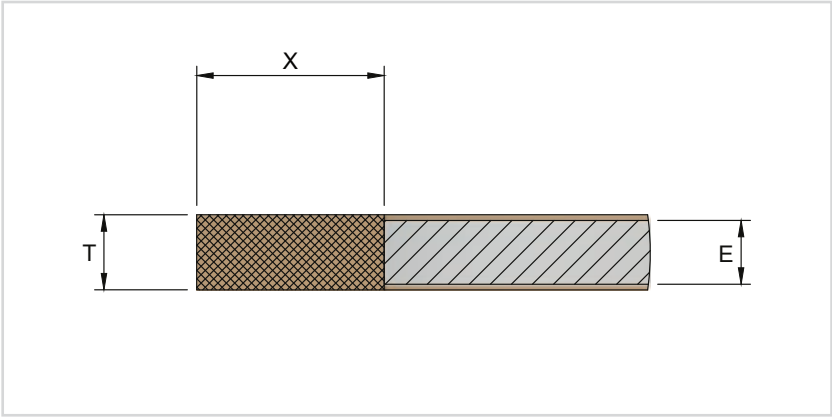
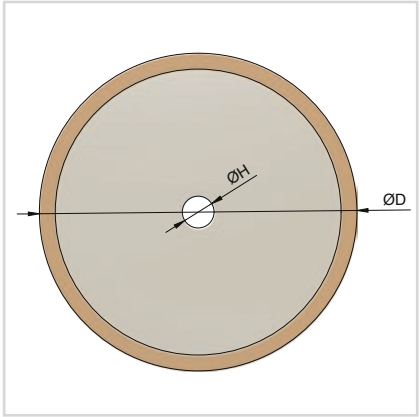


Flachsenker				
		L in mm	L1 in mm	
Anschluss / Schaft	Belag	Gesamtlänge	Senkbereich	Winkel
R 1/2"	– geschlossen – geschlitzt – gebohrt	75 - 125	1 - 125	0 - 180°
	– geschlitzt & gebohrt			
	– segmentiert			

Durchmesserabhängige Drehzahlempfehlung
für Bohr- und Senkwerkzeuge in 1/min

	Glas		Keramik		Glaskeramik	
	Flachglas, Quarzglas		Aluminiumoxid, Siliziumkarbid		Zerodur	
Ø	Bohren	Senken	Bohren	Senken	Bohren	Senken
2	19100	9550	9600	4800	14300	7100
3	12800	6400	6400	3200	9600	480
4 - 5	8500	4250	4200	2100	6400	3200
6 - 7	5900	2950	3000	1500	4400	2200
8 - 9	4500	2250	2200	1100	3400	1700
10 - 14	3200	1600	1600	800	2400	1200
15 - 19	2200	1100	1200	600	1600	800
20 - 25	1700	850	900	450	1300	650
26 - 30	1400	700	700	350	1100	550
31 - 35	1200	600	600	300	900	450
36 - 40	1000	500	500	250	750	380
41 - 45	900	450	450	225	650	330
46 - 50	800	400	400	200	600	300
51 - 55	720	360	360	180	550	280
56 - 60	660	330	330	165	500	250
61 - 65	600	300	300	150	450	230
66 - 70	560	280	280	140	425	215
71 - 75	520	260	260	130	400	200
76 - 80	480	240	240	120	375	190
81 - 85	460	230	230	115	350	180
86 - 90	420	210	220	110	325	165
91 - 95	400	200	200	100	300	150
96 - 100	380	190	190	95	275	140
101 - 105	360	180	180	90	250	125
106 - 110	340	170	170	85	225	115
111 - 120	320	160	160	80	200	100
121 - 130	300	150	150	75	175	90
131 - 140	280	140	130	65	150	75
141 - 150	260	130	125	60	140	70

Trennscheiben



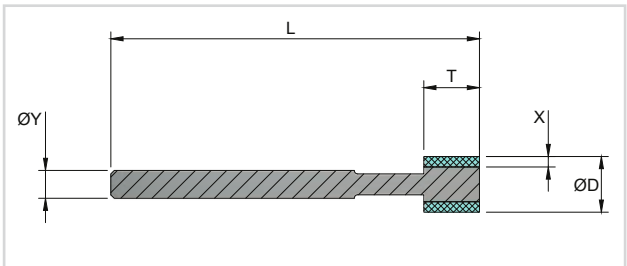
H in mm	X in mm	T in mm	Ø D in mm	E in mm
Ø Bohrung	Belag-höhe	Dicke	Außen-durchmesser	Träger-stärke
Nach Bedarf	5	0,4	50	0,3
		0,5		0,4
		0,6		0,5
		0,8		0,7
		1		0,9
		0,5	64	0,4
		0,6		0,5
		0,8		0,7
		1		0,9
		0,5	75	0,4
		0,6		0,5
		0,8		0,7
		1		0,9
		0,4	100	0,3
		0,6		0,5
		0,8		0,7
		1		0,9
		1,2		1,1
		1,5		1,4
		0,8	125	0,65
		1		0,8
		1,2		0,9
		1,5		1,1

H in mm	X in mm	T in mm	Ø D in mm	E in mm
Ø Bohrung	Belag-höhe	Dicke	Außen-durchmesser	Träger-stärke
Nach Bedarf	10	0,8	150	0,65
		0,9		0,7
		1		0,8
		1,5		1,1
		1	200	0,8
		1,2		0,9
		1,5		1,1
		1,8		1,4
		1	250	0,75
		1,2		0,8
		1,5		1,1
		1,8		1,6
		1,2	300	0,8
		1,5		1,1
		1,8		1,4
		2		1,6

Flexible Diamantwerkzeuge

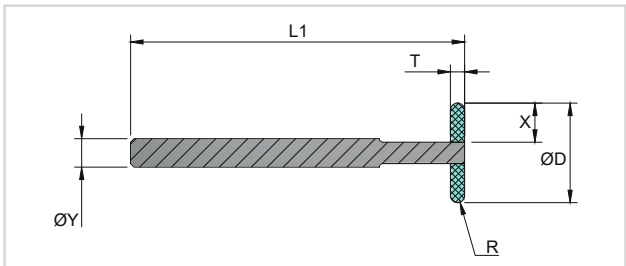


Flexible Diamantwerkzeuge



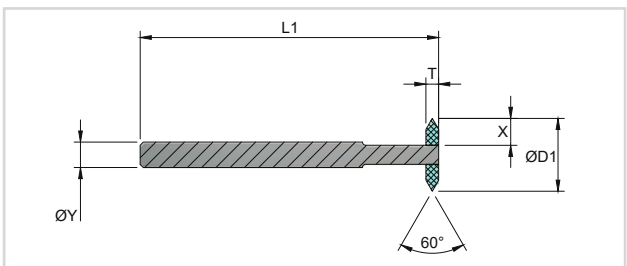
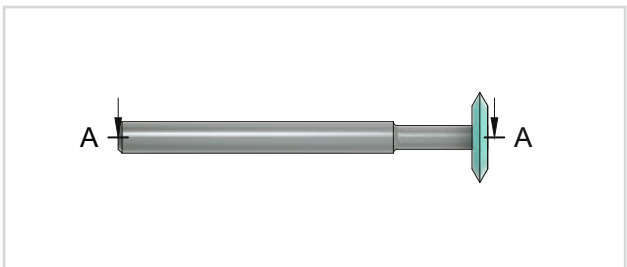
Schleifstifte S1A1W Mono / Poly - Elastic

Alle Maße nach Bedarf und technischer Machbarkeit



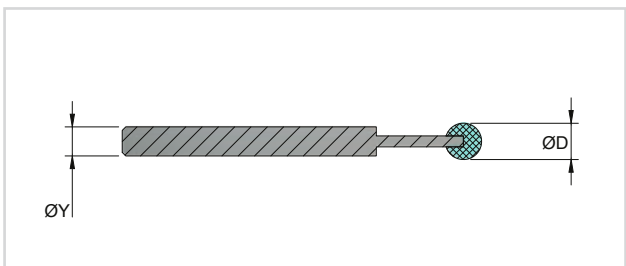
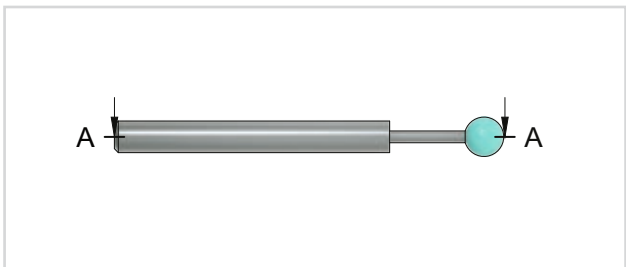
Schleifstifte 1F1W Mono - Elastic

Alle Maße nach Bedarf und technischer Machbarkeit



Schleifstifte 1V1W Mono / Poly - Elastic

Alle Maße nach Bedarf und technischer Machbarkeit

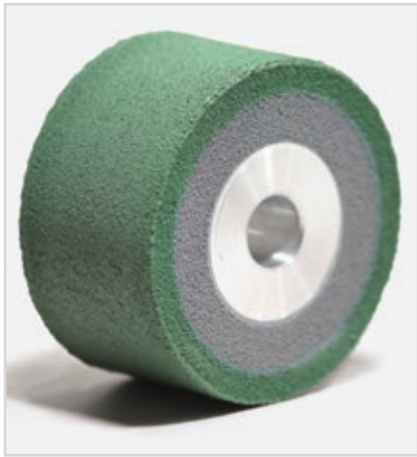


Schleifstifte 1K1W Mono / Poly - Elastic

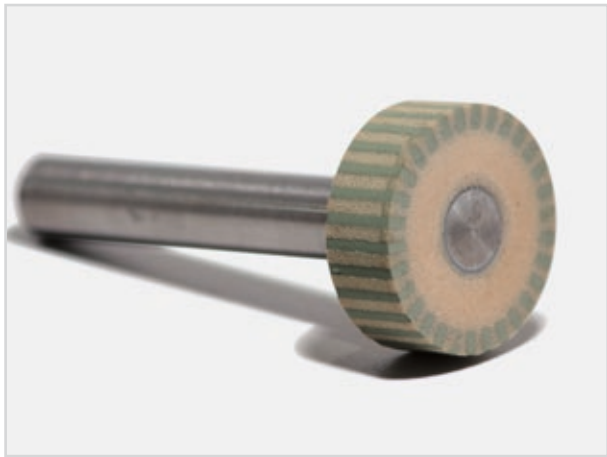
Alle Maße nach Bedarf und technischer Machbarkeit – Ø D mindestens 5 mm

Flexible Diamantwerkzeuge finden Einsatz in der Feinstbearbeitung von Hartstoffen

Flexible Diamantwerkzeuge



Umfangsschleifscheiben 1A1 Mono - Elastic			
Ø H in mm	Ø D in mm	X in mm	T in mm
Aufnahmebohrung	Außendurchmesser	Wandstärke	Breite
auf Anfrage	75	auf Anfrage	10 - 50
	100		
	150		
	200		



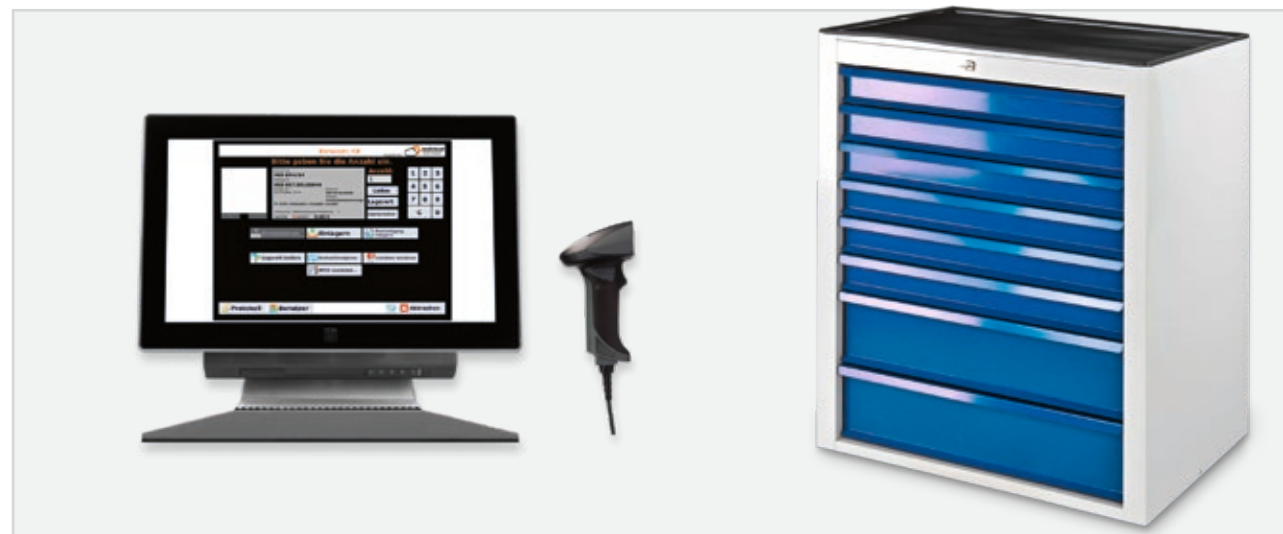
Umfangsschleifscheiben 1A1 Poly - Elastic			
Ø H in mm	Ø D in mm	X in mm	T in mm
Aufnahmebohrung	Außendurchmesser	Wandstärke	Breite
auf Anfrage	75	auf Anfrage	10 - 40
	100		
	150		
	200		
Mit und Ohne Spiralnut lieferbar			

SCHOTT DIAMANTWERKZEUGE GmbH bietet interessierten Kunden die Möglichkeit einer einfachen und effizienten Werkzeugverwaltung und -lagerung über ein sogenanntes ToolShop-System an.

Dieses System, bestehend aus einem PC mit Touchscreen-Funktion (inkl. Software für die Lagerverwaltung), einem Handscanner zum Einlesen der verwendeten Barcodes sowie, je nach Bedarf, einem oder mehreren Werkzeugschränken.

Die Vorteile für Sie:

- einfache und schnelle Werkzeugverwaltung
- einfache und schnelle Werkzeugsuche
- effiziente und übersichtliche Werkzeuglagerung
- ständig und sofort verfügbare Werkzeuge
- geringer Verwaltungsaufwand für Sie
- reduzierter Lageraufwand
- geringe administrative Kosten
- einfache und schnell erlernbare Anwendung (schnell nutzbar für alle Mitarbeiter)
- platzsparend, da sich die gesamte Hard- und Software in dem Touchscreen-Bildschirm befindet (außer dem Scanner)
- automatisiertes Bestellsystem per E-Mail aus dem System heraus (bei Unterschreitung des festgelegten Mindestbestandes)
- kurze Lieferzeiten für Nachbestellungen von festgelegten Mindestbestellmengen (die wir für Sie lagern – Pufferlager)
- Einrichtung des kompletten Systems durch uns
- Systemsupport durch uns bzw. den deutschen Systementwickler
- Aufbau und Schulung durch uns vor Ort in Ihrem Hause



- 1 PC mit Touchscreen-Funktion inkl. Software für Lagerverwaltung
- 1 Handscanner zum Einlesen der verwendeten Bar- oder QR-Codes
- 1 oder mehr Werkzeugschränke (je nach Bedarf)

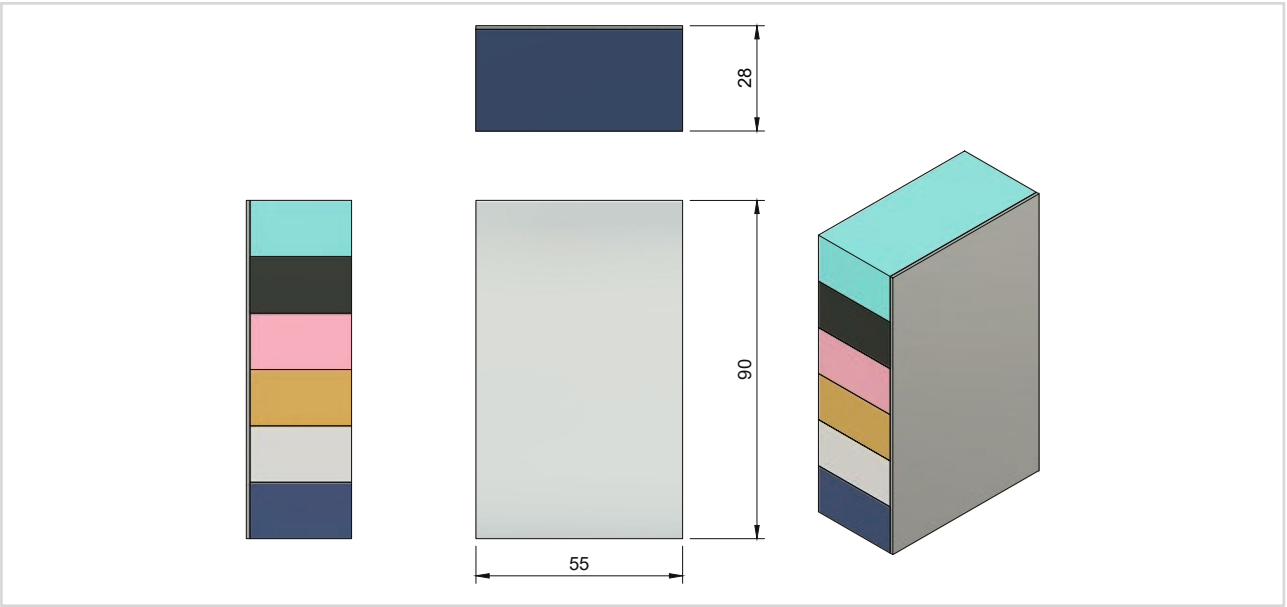


Schärfsteine

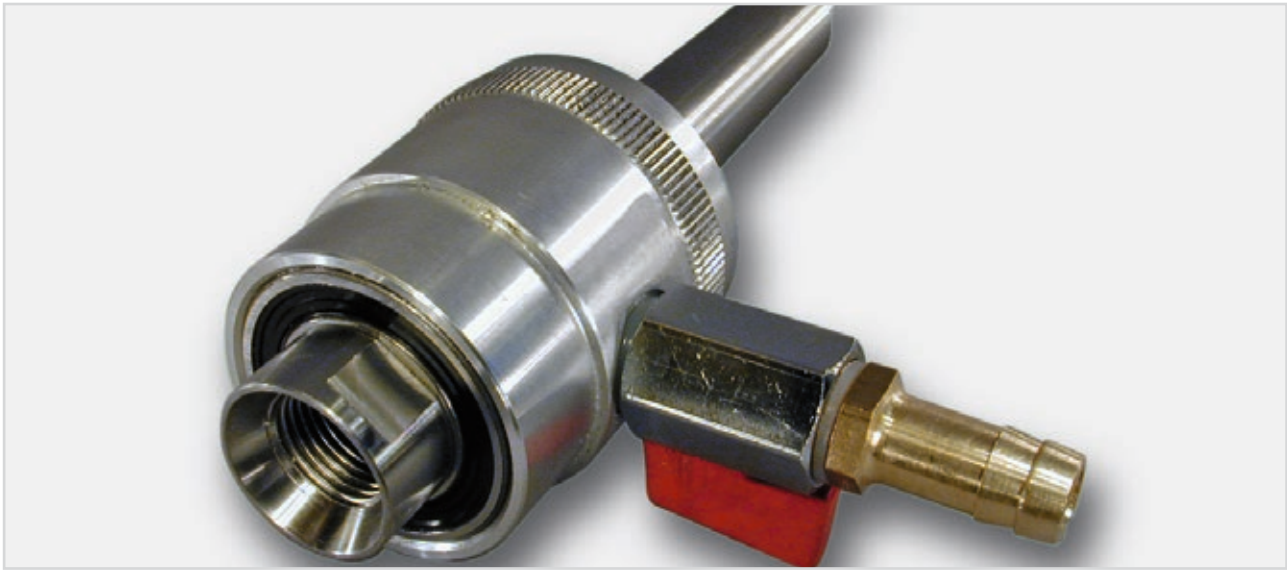


Schärfsteine	
Abmessungen in mm	Körnung
200 x 90 x 20	Auf Anfrage
200 x 50 x 25	
200 x 30 x 4	
200 x 30 x 3	
90 x 70 x 20	
Weitere Abmessungen nach Bedarf	

Handpads

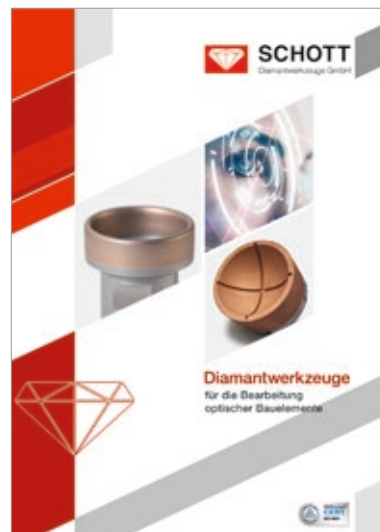


Handpads		
Abmessungen in mm	Farbe	Körnung in Mesh
90 x 55 x 28	Grün	60
90 x 55 x 28	Schwarz	120
90 x 55 x 28	Rot	200
90 x 55 x 28	Gelb	400
90 x 55 x 28	Weiß	500
90 x 55 x 28	Blau	1500



Spülbuchsen für Diamantholbohrer	
Anschluss maschinenseitig	Anschluss werkzeugseitig
1/2" 20 Gang IG	R 1/2" IG und auf Anfrage
SDS - Plus (1/2" 20 Gang)	
5/8" 16 Gang IG	
M18 x 2,5 IG	
M16 x 2,0 IG	
M14 x 2,0 IG	
B16 (Konus innen)	
13mm Zapfen	
MK2 (Konus außen)	
Weitere Anschlüsse auf Anfrage	

Grid area for notes.



SCHOTT

Diamantwerkzeuge GmbH

SCHOTT Diamantwerkzeuge GmbH

Yorck-Str. 6 · 37627 Stadtoldendorf · Germany

Fon.: +49 (0) 5532 - 50 1996-0 · Fax +49 (0) 5532 - 50 1996-30

office@schott-diamantwerkzeuge.de

www.schott-diamantwerkzeuge.de

Office America:

Jandrik & Lukas Amerika LLC.

711 Dartmouth Lane · Buffalo Grove, IL 60089 · USA

Fon: +1 773 2 139059 · Fax: +1 773 7845259

erb@jandrikandlukas.com

Office Asia:

Jandrik & Lukas Asia Pte Ltd

Woodlands Post Office Box 049

Fon: +65 6367 2125 · Fax: +65 6367 2126

diamondtools@jnlasia.com



Service Hotline: +49 (0) 5532 - 50 1996-0

