SCHOTT
Diamantwerkzeuge GmbH

Diamantwerkzeuge

- für die Keramikbearbeitung
- für Ultrasonicanwendungen
- für den Dentalbereich
- für die Luft- & Raumfahrt
- für den Maschinen- und Werkzeugbau

TÜVRheinland® CERT ISO 9001

Firmenhistorie

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.

TÜV Zertifikat

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

TÜV Rheinland Cert GmbH
Am Grauen Stein · 51105 Köln

www.tuv.com

IAF MEMBER OF MULTILATERAL RECOGNITION ARRANGEMENT
DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZM-16031-01-00
TÜVRheinland® Genau. Richtig.

Inhaltsverzeichnis

Seite	Inhalt
2	Firmenhistorie
3	TÜV Zertifikat
6	Korngrößentabelle
7	Bindungssysteme
8	Galvanisch belegte Schleifstifte für den Dentalbereich
10	Gewindeschleifstifte
10	Schleifstifte 1A1W
11	HM – GVD
13	Galvanisch durchsetzte Diamanthohlbohrer
14	Galvanisch durchsetzte Fräser
15	Technologische Machbarkeit galvanisch durchsetzter Werkzeuge
16	Topfschleifscheiben 6A9
16	Umfangsschleifscheiben 1A1
17	Trennscheiben
18 - 20	Flexible Diamantwerkzeuge
21	Toolshop - System
22 - 25	Zubehör

Notizen

Korngrößentabelle

FEPA-Code	Mesh-Code	µm
D3		2 - 4
D5		4 - 6
D7		6 - 8
D9		8 - 10
D10		8 - 12
D12		8 - 16
D15		10 - 20
D20		15 - 25
D25		20 - 30
D30		20 - 40
D35		30 - 40
D46	325 / 400	
D54	270 / 325	
D64	230 / 270	
D76	200 / 230	

FEPA-Code	Mesh-Code	µm
D91	170 / 200	
D107	140 / 170	
D126	120 / 140	
D151	100 / 120	
D181	80 / 100	
D213	70/ 80	
D251	60 / 70	
D301	50 / 60	
D356	45 / 50	
D426	40 / 45	
D501	35 / 40	
D601	30 / 35	
D711	25 / 30	
D851	20 / 25	
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

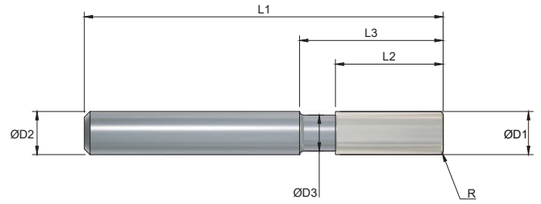
Bindungssysteme

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

Diamantwerkzeuge für den Dentalbereich, Ultrasonicanwendungen und den Maschinenbau

Galvanisch belegte Schleifstifte für den Dentalbereich

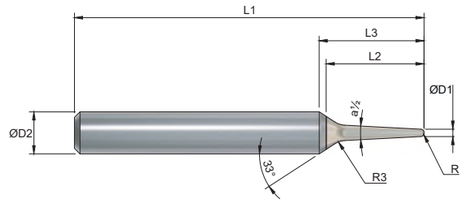
Torusschleifstifte



Beispielabmessungen:

Ø D1 in mm	R	L2 in mm	L3 in mm	L1 in mm	Ø D3 in mm	Ø D2 h6	
Außen-durchmesser	Radius	Belaglänge	Nutzlänge	Gesamt-länge	Absatz-durchmesser	Schaft-durchmesser	Korngröße
4	0,5	10	20	50	3,5	6	D126
6	0,5	15	20	50	5	6	D126

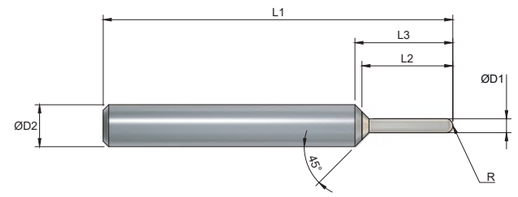
Kegelschleifstifte



Beispielabmessungen:

Ø D1 in mm	R	L2 in mm	L3 in mm	L1 in mm	a ½	Ø D2 h6	
Außen-durchmesser	Radius	Belaglänge	Nutzlänge	Gesamt-länge	Winkel	Schaft-durchmesser	Korngröße
1	0,5	14	15	50	3°	6	D91
1,2	0,6	14	15	50	2°	6	D91
1,2	0,6	14	15	50	2°	6	D126
1,3	0,65	14	15	50	2°	6	D91
1,3	0,65	14	15	50	2°	6	D126

Kugelschleifstifte



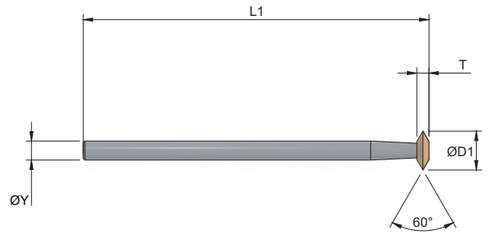
Beispielabmessungen:

Ø D1 in mm	R	L2 in mm	L3 in mm	L1 in mm		Ø D2 h6	
Außen-durchmesser	Radius	Belaglänge	Nutzlänge	Gesamt-länge		Schaft-durchmesser	Korngröße
1	0,5	11,5	12,5	50		6	D76
1,5	0,75	11,5	12,5	50		6	D91
2	1	13	14	50		6	D126
3	1,5	15	16	50		6	D126

Weitere Abmessungen und Korngrößen auf Kundenwunsch und nach technischer Machbarkeit lieferbar

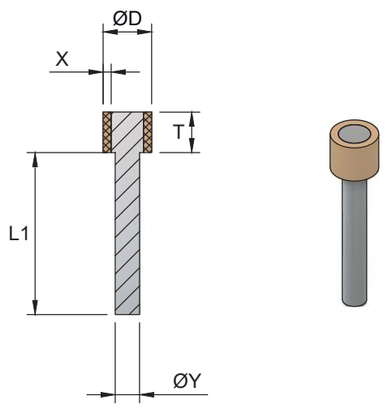
Schleifstifte

Gewindeschleifstifte in Metallbindung



		Ø D1 in mm	T in mm	L1 in mm	Ø Y in mm
Gewinde	Steigung	Außen-durchmesser	Kronenhöhe	Gesamtlänge	Schaft-durchmesser
M4	0,7	3,2	1,2	42,7	Ø 2,35
M5	0,8	4	1,2	42,7	Ø 2,35
M6	1	4,8	1,5	42,7	Ø 2,35
M8	1,25	6,4	1,4	45	Ø 4
M10	1,5	8,1	1,7	65	Ø 6,5
M12	1,75	9,5	1,9	80	Ø 10
M14	2	10,1	2,2	80	Ø 10
M16	2	13,5	2,2	80	Ø 10
M20	2,5	17,5	2,7	80	Ø 12

Schleifstifte 1A1W
- in Metallbindung
- in Kunstharzbindung
- galvanisch belegt
- galvanisch durchsetzt



Ø D in mm	Ø Y in mm	L1 in mm	T in mm	X in mm
Außendurchmesser	Schaftdurchmesser	Schaftlänge	Kronenhöhe	Wandstärke
nach Bedarf	nach Bedarf	nach Bedarf	nach Bedarf	nach Bedarf

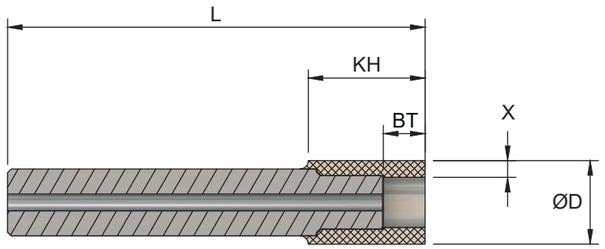
Diamantwerkzeuge für Ultrasonicanwendungen

HM-GVD - Werkzeuge

HM-GVD
Eine neue Generation Diamantwerkzeuge

Die Vorteile der neuen Werkzeuggeneration:

- Direkte Anbindung der voll besetzten Diamantkrone am Hartmetallschaft
- h5 – Durchmessertoleranzen der Schäfte
- keine Lötverbindung nötig
- keine thermische Belastung während des Produktionsprozesses
- herausragende Rundlauftoleranzen
- größtmögliche Steifigkeit, auch bei langen Schäften
- bestmögliche Schleifergebnisse auch in schwer zu bearbeitenden Keramiken
- mehr Abtrag durch höheren Vorschub und optimierbare Zustellung
- optimaler Kühlschmiermittelfluss auch in der Tiefbearbeitung
- in allen gängigen Werkzeughaltern verwendbar
- für konventionelle Prozesse und Ultrasonic einsetzbar
- patentiertes Herstellungsverfahren

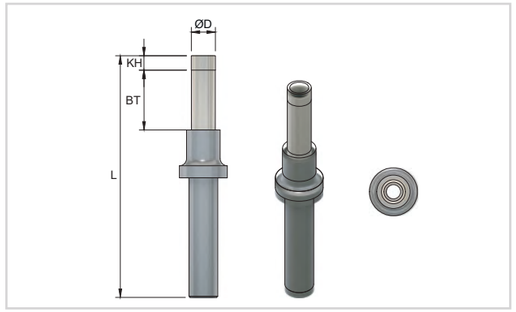


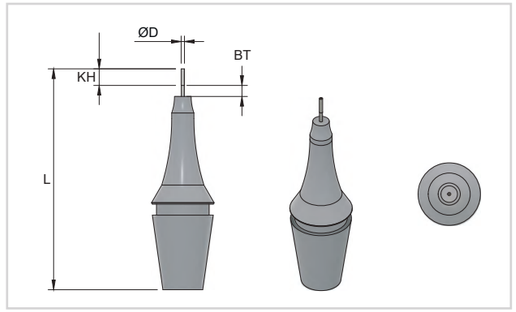
Auswahl der Kornqualität auf Seite 6

HM-GVD - Werkzeuge:			
Mögliche Fertigungsmaße für nickelgebundene Diamantwerkzeuge			
Hartmetallschaft (Toleranz h5 nach DIN ISO 268-2):	maximale Länge HM-Schaft:	maximale Länge Krone	mögliche Eintauchtiefe
5.00 - 24.00	max. 100 mm - max. 240 mm	8.00 mm - 20.00 mm	5.00 mm - 15.00 mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage

Diamanthohlbohrer galvanisch durchsetzt

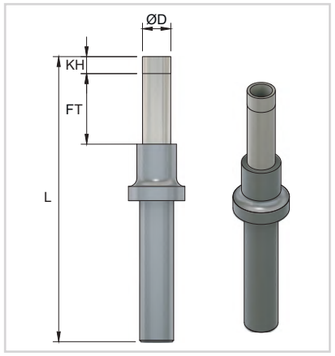


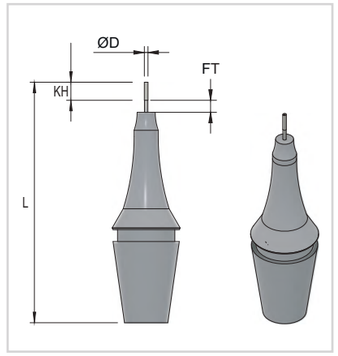


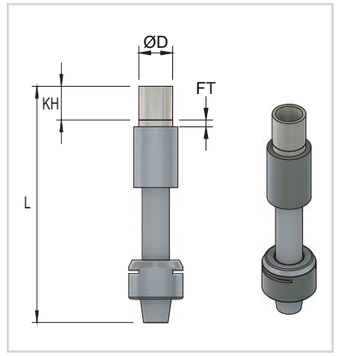
Auswahl der Kornqualität auf Seite 6

	Ø D in mm	X in mm	KH in mm	BT in mm	L in mm	L in mm
Anschluss / Schaft	Außen-durchmesser	Wandstärke	Kronenhöhe	Bohrtiefe	Standard Gesamtlänge	Maximale Gesamtlänge
ER11 ER16 ER20 ER25 Spannschaft (h6)	0,3 - 0,39	0,1	2	1	10	16
	0,4 - 0,59	0,11	2	1	13	25
	0,6 - 0,69	0,16	3	3	15	25
	0,7 - 0,79	0,2	3	3	20	30
	0,8 - 0,89	0,25	3	3	20	30
	0,9 - 1,09	0,3	3	3	20	30
	1,1 - 1,19	0,3	4	4	30	35
	1,2 - 1,29	0,3	4	4	30	40
	1,3 - 1,79	0,3	4	4	30	80
	1,8 - 2,59	0,35	4	6	30	85
	2,6 - 2,79	0,35	4	6	30	90
	2,8 - 3,99	0,4	6	6	30	90
	4,0 - 4,79	0,4	8	25	45	95
	4,8 - 5,19	0,5	8	30	45	95
	5,2 - 6,19	0,5	8	30	50	100
	6,2 - 6,79	0,5	8	32	55	100
	6,8 - 7,39	0,5	8	32	55	110
	7,4 - 8,19	0,6	8	35	55	110
	8,2 - 9,49	0,6	10	40	60	120
	9,5 - 10,99	0,6	10	40	60	130
	11,0 - 13,99	0,6	10	50	70	140
	14,0 - 14,99	0,6	10	50	70	140
	15,0 - 15,99	0,6	10	50	70	180
	16,0 - 16,99	0,6	10	50	70	200
	17,0 - 17,99	0,6	10	50	70	200
	18,0 - 18,99	0,6	10	50	70	200
	19,0 - 19,99	0,6	10	50	70	200
	20,00	0,6	10	50	70	200

Fräser - galvanisch durchsetzt







Auswahl der Kornqualität auf Seite 6

	Ø D in mm	X in mm	KH in mm	FT in mm	L in mm	L in mm
Anschluss / Schaft	Außen-durchmesser	Wandstärke	Kronenhöhe	Frästiefe	Standard Gesamtlänge	Maximale Gesamtlänge
ER11 ER16 ER20 ER25 Spannschaft (h6)	0,3 - 0,39	0,1	2	1	10	16
	0,4 - 0,59	0,15	2	1	13	25
	0,6 - 0,69	0,2	3	3	15	25
	0,7 - 0,79	0,2	3	3	20	30
	0,8 - 0,89	0,3	3	3	20	25
	0,9 - 1,09	0,35	3	3	20	25
	1,1 - 1,19	0,4	4	4	30	30
	1,2 - 1,29	0,4	4	4	30	40
	1,3 - 1,39	0,4	4	4	30	45
	1,4 - 1,49	0,4	4	4	30	50
	1,5 - 1,59	0,4	4	4	30	55
	1,6 - 1,79	0,4	4	4	30	60
	1,8 - 2,59	0,5	4	6	30	70
	2,6 - 2,79	0,5	4	6	30	80
	2,8 - 2,99	0,6	6	6	30	80
	3,0 - 3,99	0,6	6	6	30	90
	4,0 - 4,79	0,8	8	10	40	100
	4,8 - 5,09	1	8	10	40	100
	5,1 - 6,19	1	8	10	40	110
	6,2 - 6,79	1	8	15	45	110
	6,8 - 7,39	1	8	15	45	120
	7,4 - 8,19	1	8	18	50	120
	8,2 - 9,49	1	10	20	50	120
	9,5 - 10,99	1	10	20	50	130
	11,0 - 13,99	1	10	25	55	140
	14,0 - 14,99	1	10	25	55	140
	15,0 - 15,99	1	10	25	55	180
	16,0 - 16,99	1	10	25	55	200
	17,0 - 17,99	1	10	25	55	200
	18,0 - 18,99	1	10	25	55	200
	19,0 - 19,99	1	10	25	55	200
	20,00	1	10	25	55	200

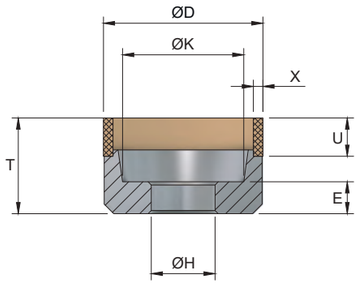
Technologische Machbarkeit galvanisch durchsetzter Werkzeuge und Übersicht möglicher Grundkörper aus dem Standard Programm

Wandstärke	Maximale Diamantkorngröße
	mindestens D25
0,10 - 0,14 mm	D35
0,15 - 0,20 mm	D46
0,21 - 0,25 mm	D54
0,26 - 0,29 mm	D64
0,30 - 0,35 mm	D91
0,36 - 0,50 mm	D126
0,51 - 0,70 mm	D151

Innendurchmesser	Maximale Diamantkorngröße
	mindestens D25
Ø di 0,10 mm	D35
Ød i 0,20 mm	D64
Ø di 0,30 mm	D76
Ø di 0,40 mm	D91
Ø di 0,50 mm	D107
Ø di 0,60 mm	D126

ER - Aufnahmen	Edelstahlspannschäfte	Hartmetallspannschäfte	Topfscheiben	Umfangsscheiben
ER11	Edelstahlspannschaft (h6)	Hartmetallspannschaft (h5)	6A9 Ø 24 mm	1A1 Ø 30 mm
ER16	Edelstahlspannschaft (g6)	Hartmetallspannschaft (h6)	6A9 Ø 35 mm	1A1 Ø 50 mm
ER20		Hartmetallspannschaft (g6)	6A9 Ø 50 mm	
ER25				

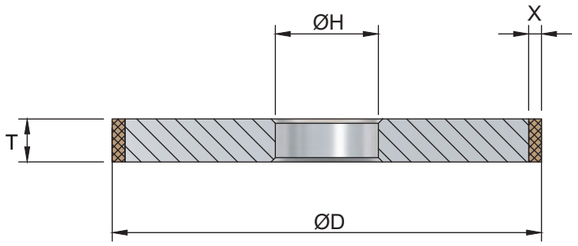
Topfschleifscheiben 6A9



lieferbar in Metall- und Kunstharzbindung

Ø H in mm	Ø D in mm	X in mm	U in mm	E in mm	K in mm	T in mm
Aufnahmebohrung	Außendurchmesser	Wandstärke	Kronenhöhe	Steghöhe	Stegdurch-messer	Gesamthöhe
14H7, 20H7, weitere nach Bedarf und technischer Machbarkeit	24, 35, 50, weitere auf Anfrage	Nach Bedarf und technischer Machbarkeit	10, weitere auf Anfrage	Nach Bedarf und technischer Machbarkeit	Nach Bedarf und technischer Machbarkeit	Nach Bedarf und technischer Machbarkeit

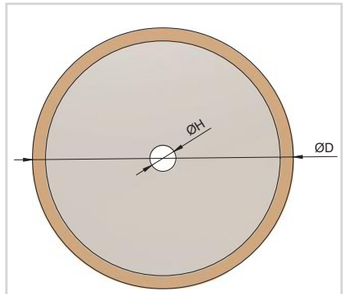
Umfangsschleifscheiben 1A1

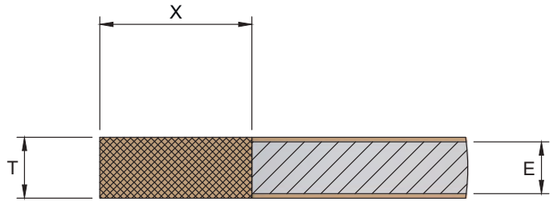


lieferbar in Metall- und Kunstharzbindung

Ø H in mm	Ø D in mm	X in mm	T in mm
Aufnahmebohrung	Außendurchmesser	Wandstärke	Breite
Nach Bedarf und technischer Machbarkeit	20 – 200	1-5, weitere auf Anfrage	5 / 10, weitere auf Anfrage

Trennscheiben 1A1R



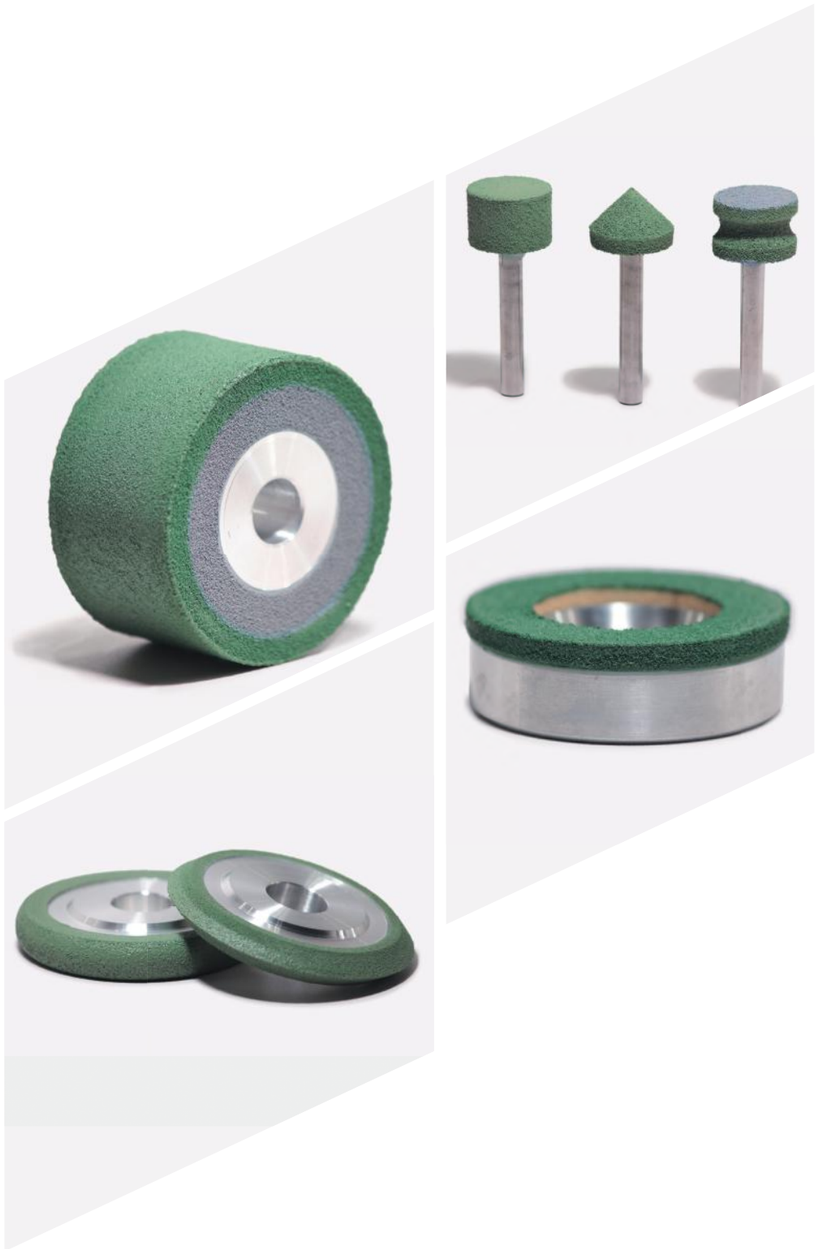


lieferbar in Metall- und Kunstharzbindung

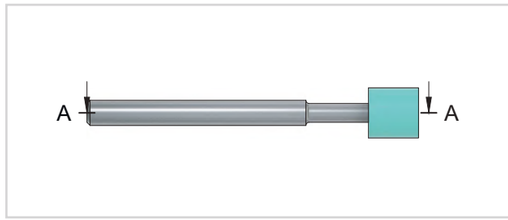
H in mm	X in mm	T in mm	Ø D in mm	E in mm
Ø Bohrung	Belag-höhe	Dicke	Außen-durchmesser	Träger-stärke
Nach Bedarf	5	0,4	50	0,3
		0,5		0,4
		0,6		0,5
		0,8		0,7
		1		0,9
		0,5	64	0,4
		0,6		0,5
		0,8		0,7
		1		0,9
		0,5	75	0,4
		0,6		0,5
		0,8		0,7
		1		0,9
		0,4	100	0,3
		0,6		0,5
		0,8		0,7
		1		0,9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

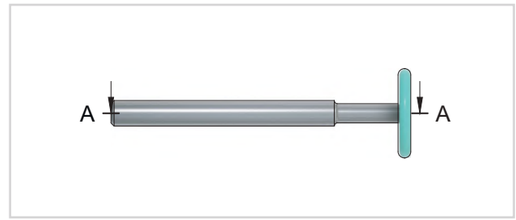
lieferbar in Metall- und Kunstharzbindung

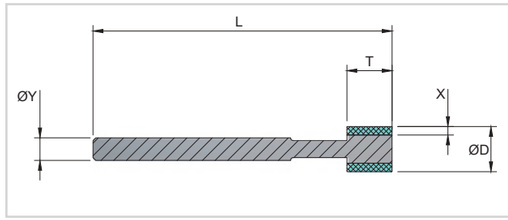
H in mm	X in mm	T in mm	Ø D in mm	E in mm
Ø Bohrung	Belag-höhe	Dicke	Außen-durchmesser	Träger-stärke
Nach Bedarf	10	0,8	150	0,65
		0,9		0,7
		1		0,8
		1,5		1,1
		1	200	0,8
		1,2		0,9
		1,5		1,1
		1,8		1,4
		1	250	0,75
		1,2		0,8
		1,5		1,1
		1,8		1,6
		1,2	300	0,8
		1,5		1,1
		1,8		1,4
		2		1,6

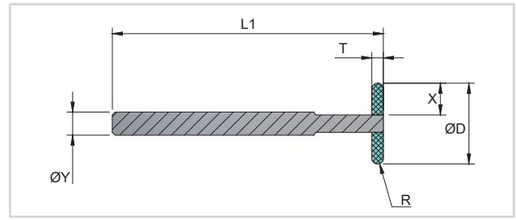


Flexible Diamantwerkzeuge







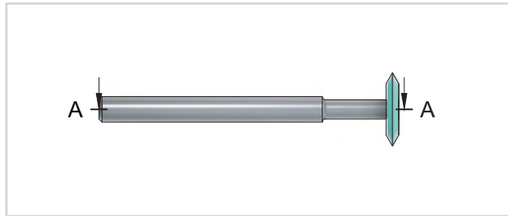


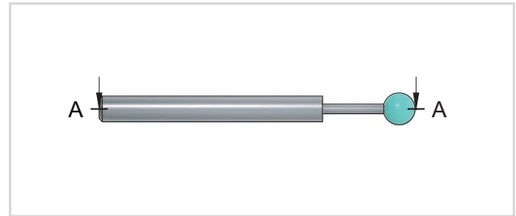
Schleifstifte S1A1W Mono / Poly - Elastic

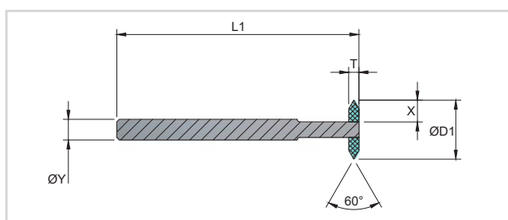
Alle Maße nach Bedarf und technischer Machbarkeit

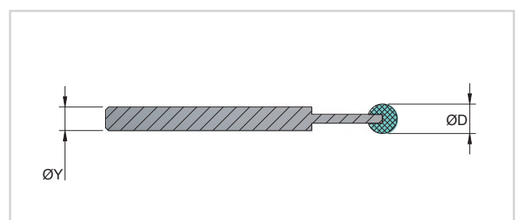
Schleifstifte 1F1W Mono - Elastic

Alle Maße nach Bedarf und technischer Machbarkeit









Schleifstifte 1V1W Mono / Poly - Elastic

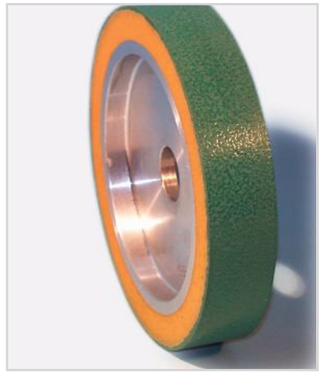
Alle Maße nach Bedarf und technischer Machbarkeit

Schleifstifte 1K1W Mono / Poly - Elastic

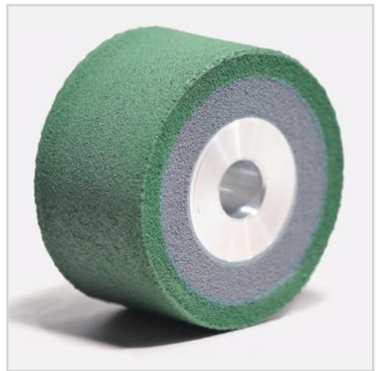
Alle Maße nach Bedarf und technischer Machbarkeit – Ø D mindestens 5 mm

Flexible Diamantwerkzeuge finden Einsatz in der Feinstbearbeitung von Hartmetall

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			

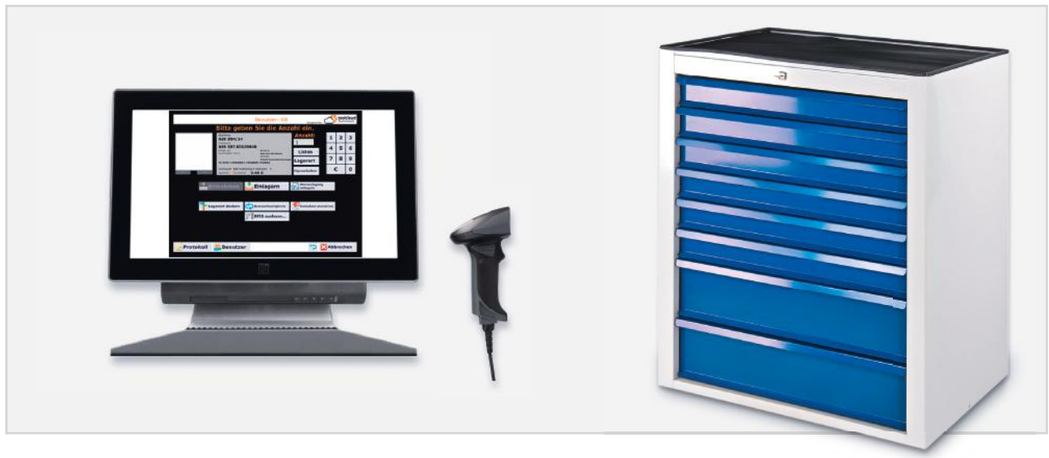
Toolshop - System

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:

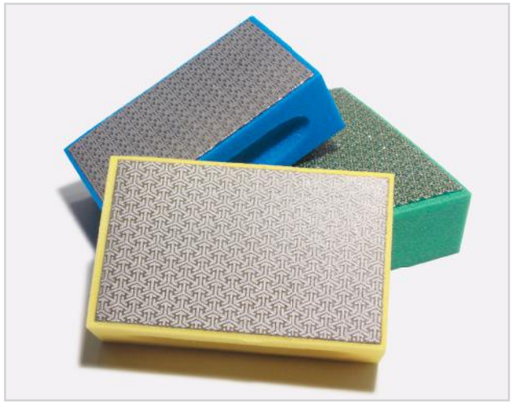
- einfache und schnelle Werkzeugverwaltung
- einfache und schnelle Werkzeugsuche
- effiziente und übersichtliche Werkzeuglagerung
- ständig und sofort verfügbare Werkzeuge
- geringer Verwaltungsaufwand für Sie
- reduzierter Lageraufwand
- geringe administrative Kosten
- einfache und schnell erlernbare 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

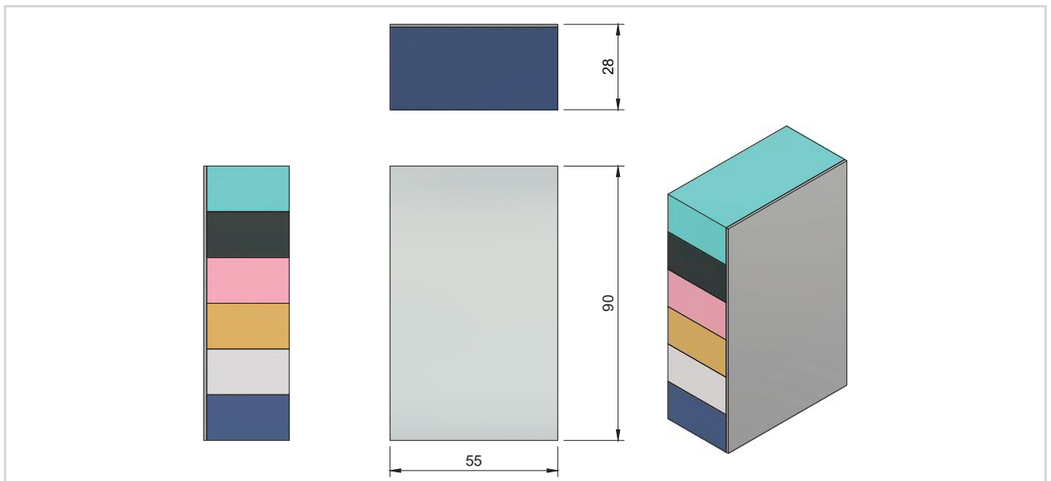


- 1 PC mit Touchscreen-Funktion inkl. Software für Lagerverwaltung
- 1 Handscanner zum Einlesen der verwendeten Bar- oder QR-Codes
- 1 oder mehr Werkzeugschränke (je nach Bedarf)

Schärfsteine	
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	

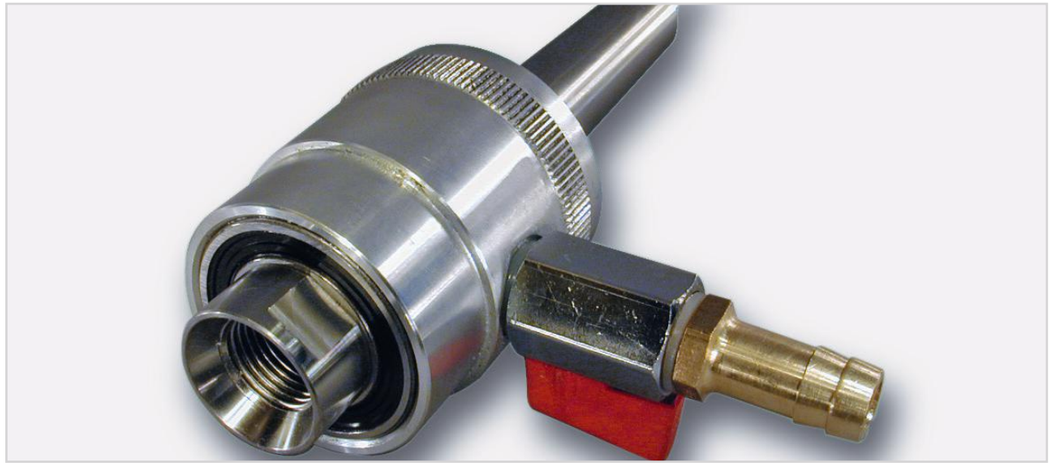
Handpads





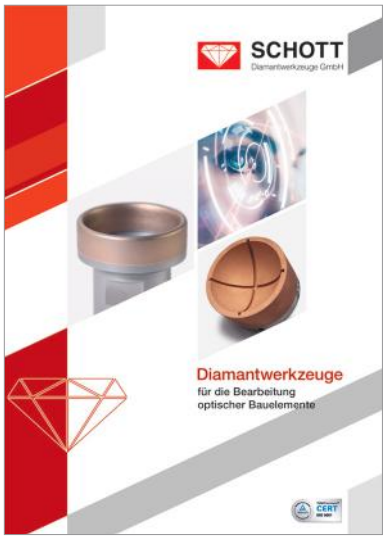
Handpads		
Abmessungen in mm	Farbe	Körnung in Mesh
90 x 55 x 28	Grün	60
90 x 55 x 28	Schwarz	120
90 x 55 x 28	Rot	200
90 x 55 x 28	Gelb	400
90 x 55 x 28	Weiß	500
90 x 55 x 28	Blau	1500

Spülbuchsen



Spülbuchsen für Diamantholbohrer	
Anschluss maschinenseitig	Anschluss werkzeugseitig
1/2" 20 Gang IG	R ½“ 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



SCHOTT
Diamantwerkzeuge GmbH

SCHOTT Diamantwerkzeuge GmbH
Yorck-Str. 6 · 37627 Stadtoldendorf · Germany
Fon.: +49 (0) 5532 - 501996-0 · Fax +49 (0) 5532 - 501996-30
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 2139059 · 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

SCHOTT DIAMOND TOOLS
kurze Lieferzeiten

Service Hotline: +49 (0) 5532 - 501996-0

01/2020 Irrtümer und Änderungen vorbehalten