

# STROH

DIAMANTWERKZEUGE

Výhradní zastoupení pro ČR:

**DIATECH** s.r.o.

Tel./fax: +420 241 910 608

Email: [info@diatech-stroh.cz](mailto:info@diatech-stroh.cz)



**Diamantové a CBN kotouče**



Strana/page 13 – 25



Strana/page 26

## Vážený zákazníku,

Diatech s.r.o. diamantové nástroje, byla založena v roce 1993 jako společnost s výhradním zastoupením produkce německé firmy STROH Diamantwerkzeuge pro Českou republiku.

Naše firma se specializuje na distribuci diamantových nástrojů výhradně z produkce společnosti STROH Diamantwerkzeuge, která patří mezi světové výrobce diamantových nástrojů.

V průběhu jsme postupně rozšířili svoji spolupráci s dalšími renomovanými německými firmami KREBS and RIEDEL GmbH, NAXOS-DISKUS Schleifmittelwerke GmbH, specializujícími se na brusné kotouče.

Vedle naší hlavní činnosti dále poskytujeme odborné konzultace a též provádíme opravy a broušení diamantových nástrojů.

Dále spolupracujeme s předními univerzitami a vysokými školami v České republice a Evropské unii v oblasti leštěných výbrusů a nábrusů hornin.

Naším cílem je plně vyjít vstříc a maximálně uspokojit požadavky každého klienta. Individuálním přístupem vytvořit silné obchodní vztahy s klienty postavené na důvěře, kvalitě a profesionalitě.

### Bruckköbel

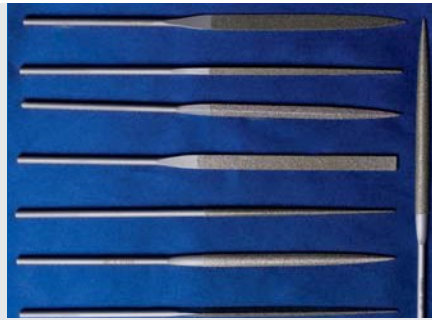


### Hünfeld





Seite/page 27 – 29



Seite/page 30



Seite/page 31

## Dear Customer

Diatech Ltd. diamond tools, was founded in 1993 as a company with exclusive representation of the German producer STROH Diamantwerkzeuge for the Czech Republic.

Our company specializes in the distribution of diamond tools exclusively produced by STROH Diamantwerkzeuge, which ranks among the world's manufacturers of diamond tools.

Throughout, we have gradually expanded its cooperation with other renowned German companies KREBS and RIEDEL GmbH, NAXOS-DISKUS Schleifmittelwerke GmbH, specializing in grinding wheels.

In addition to our core business, we also provide professional consultation and also perform repairs and sharpening of diamond tools.

We also cooperate with leading universities and colleges in the Czech Republic and the European Union in polished thin sections and polished sections of rocks.

Our goal is to fully meet and maximally satisfy the requirements of each client. Individual approach to establish strong business relationships with clients based on trust, quality and professionalism.

### Indaiatuba Brasil



# STROH

## DIAMANTWERKZEUGE

## Firemní profil

**STROH Diamantwerkzeuge KG** je středně velká společnost, třetí generace, s výrobními závody a kancelářemi ve městech Bruchköbel a Hünfeld, Německo a jedním výrobním závodem v Indaiatuba v Brazílii.

Stroh Diamantwerkzeuge KG se vyvinula z rodinné firmy, která se specializovala na opracování diamantů v Rýnsko-Mohanské oblasti, která byla tradičně s tímto řemeslem spojená.

V roce 1965 se firma rozloučila se šperkařskou výrobou a začala se specializovat na průmyslové použití diamantů.

Od toho času je Stroh Diamantwerkzeuge KG neustále rostoucí a rozšiřující se společností, která rozšiřuje portfolio diamantových nástrojů pro využití v mnoha průmyslových odvětvích.

Nadprůměrná míra investic a neustálé zlepšování procesů nás umístily mezi celosvětově přední výrobce diamantových nástrojů a dokonce ke světovým leaderům na světovém trhu v jednotlivých produktech.

Výroba vysoce kvalitních výrobků a tím i spokojenost zákazníků, která je s tím spojena, je pro nás prvořadý cíl. S našimi 3 výrobními závody a včetně mnohých zastoupení po celém světě, se snažíme našim zákazníkům nabídnout nejlepší možné služby. Protože pro nás má osobní podpora zákazníků nejvyšší prioritu.

## Company profile

**STROH Diamantwerkzeuge KG** is a third generation, medium sized company with its head office in Bruchköbel near Frankfurt am Main (Germany), the production plant in Hünfeld near Fulda (Germany) and an overseas subsidiary in Brazil located in Indaiatuba in Sao Paulo State.

The STROH Diamantwerkzeuge KG developed from a family led, small diamond cutting company located in the Rhine-Main area, which has been traditionally populated by diamond cutting businesses. In 1965 the jewellery diamond cutting business was given up and modified to industrial diamond machining.

Since then STROH Diamantwerkzeuge KG has been consistently growing and also expanding its range of tools, while yet maintaining the traditional manufacturing of diamond machining. An above average investment rate and continuous process improvements have positioned us among the worldwide leading manufacturers of diamond tools and has even given us global market leadership with individual products.

The manufacturing of high quality products and the customer satisfaction that goes along with that is our primary goal. With our 3 production sites and many other representations worldwide we offer our customers the best service possible. Personal customer support has top priority for us.

## Náš výrobní program

- Jednokamenné orovnávací diamanty
- Jednočinné orovnávací diamanty
- Profilovací diamanty
- Profilovací diamanty pro zařízení Diaform
- Profilovací diamanty pro zařízení Reishauer
- Diamanty pro soustružení
- Kuželově broušené diamanty
- Diamanty pro zkoušky tvrdosti
- Řezací diamanty
- Diamanty pro dotyky
- Orovnávací kolečka
- Orovnávací destičky
- Prachové orovnávače
- Vícekamenné orovnávače
- Diamantové orovnávací kladky
- PKD a CBN – nástroje
- Diamantové a CBN brousící kotouče
- Diamantové lapovací a leštící pasty
- Diamantové ruční lapovače
- Speciální nástroje dle objednávky
- Opravy diamantových nástroj

## Our Production Program

- Diamond Dressers
- One-way Diamond Dressers
- Chisel Diamonds
- Contour Diamonds Diaform
- Reishauer-Contour Diamonds
- Lathe Diamonds
- Cone Diamonds
- Hardness Test Diamonds
- Scoring Diamonds
- Gage Points
- Wheel Dressers
- Dressing Plates
- Fine Grain Dressers
- Multi-Grain Dressers
- Diamond Dressing Rolls
- PCD- and CBN-Tools
- Diamond- and CBN-Grinding Wheels
- Diamond Lapping and Polishing Pastes
- Diamond Hand and Machine Files
- Diamond Hand Laps
- Special Tools upon request



## Obsah

## Table of Contents

Strana / Side

|                            |                            |       |
|----------------------------|----------------------------|-------|
| Úvod                       | Introduction               | 6     |
| Návod k použití            | Guidelines                 | 7     |
| Přehled tvarů              | Survey of shapes           | 8-9   |
| Údaje pro objednávku       | Order details              | 10    |
| Syntetické pojivo          | Resin bond                 | 10    |
| Kovové pojivo              | Metal bond                 | 11    |
| Galvanické pojivo          | Electrometallic bond       | 11    |
| Zrnitost                   | Grit sizes                 | 12    |
| Koncentrace                | Concentration              | 13    |
| Tvary a rozměry            | Shapes and measures        | 13-25 |
| Diamantové ruční lapovánky | Diamond-Hand-Laps          | 26    |
| Diamantová a CBN tělíška   | Diamond- and Grinding pins | 27-29 |
| Diamantové pilníky         | Diamond-Files              | 30    |
| Diamantové pasty           | Diamond-Compound           | 31    |

Pro stále častější budoucí používání tvrdých kovů, keramiky, rychlořezných ocelí, nastříkovaných lazur atd. je nasazení diamantových a CBN brousících kotoučů při moderní výrobě více neodmyslitelné. Hospodárné obrábění a použití těchto materiálů jdou ruku v ruce s vývojem syntetického diamantového zrna, zrna s kovovým povlakem a CBN-zrna (CBN=kubický nitrid boru).

Hospodárné nasazení těchto super brousících prostředků je možné jen ve spojení s vhodným a účelným systémem pojiv. **STROH** vyvinul pro tyto účely syntetická, kovová a galvanická pojiva. Navíc jsou trvale ve spolupráci s průmyslem rozpracována využitelná řešení nových problémů.

Tento katalog může poskytnout pouze přehled. Pokud průmysl nenalezne pro svůj problém správný nástroj, je zde k dispozici poradenská služba firmy **STROH**.

The increased use of hard metal, ceramics, super- high-speed steels, spray alloys, etc. have made diamond- and CBN grinding wheels indispensable in today`s manufacturing world.

Hand in hand with the economic working and use of materials came the development of synthetic diamond grains, metal coated grains and CBN grains (cubic boron nitride).

The economic use of these super abrasives is only possible if the bonding system is perfectly matched to the purpose at hand.

Aware of this, **STROH** developed resinoid, metal and galvanized bonds and, together with industry, continues to create new approaches tailored to each new problem that arises.

**This catalogue can do no more than give you an overview. If you do not find the right tool for your purposes, please feel free to contact our technical department for assistance at any time.**

## DIAMANT

Diamant je čistý uhlík a je nejtvrdějším známým brusným prostředkem.

### Diamant se úspěšně nasazuje při obrábění:

- Tvrдых kovů, též slinutých karbidů
- Nástrojů z tvrdých kovů, též konstrukčních dílů
- nanesených svarů
- nanesených legur po opotřebení
- material Ferro Tic a Ferro Titanit
- steatitu, tvrdé póroviny oxydokeramických materiálů
- Ferritu, keramických magnetických materiálů
- keramických brusných elementů
- ohnivzdorných látek
- přírodních a umělých kamenů
- drahokamů a polodrahokamů
- skla, porcelánu, křemenných krystalů křemíku, germania
- grafitu, karbonu
- umělých látek, též zesílených skelných vláken

## CBN

Kubický nitrid boru je tvrdší korundu a karbidu křemíku, nereaguje ani při vyšších teplotách s ocelí.

### CBN je proto ideální brusný materiál pro:

- rychlořezné oceli
- vysoce legované nástrojové oceli
- chromové oceli (12 % Cr)
- a cementační oceli

## DIAMOND

Diamonds are made of pure carbon and are the hardest known abrasive.

### Diamonds are extremely effective for working:

- Carbide metals, also persintered carbide metal
- tools and construction units
- hardfacing
- Hard-faced wear alloys
- Ferro Tic and Ferro Titanit
- Steatite, earthenware
- Oxide ceramic materials
- Ferrite, ceramic magnetic materials
- Ceramic grinding elements
- Refractory products
- Natural and artificial stone
- Gems and semi-precious stones
- Glass, porcelain, quartz,
- Silicon , germanium
- Graphite, carbon
- Plastics, fibre-glass-reinforced plastics

## CBN

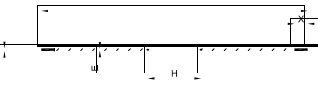
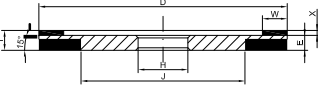
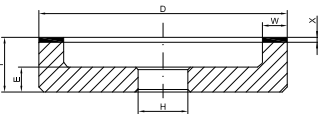
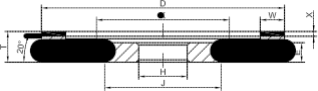
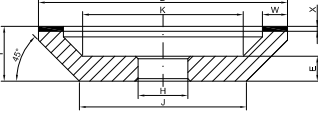
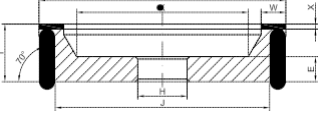
Cubic boron nitride is far superior to classic abrasives such as aluminium oxide and silicon carbide in terms of hardness and does not react chemically with steel at high temperatures.

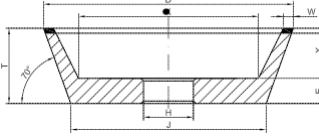
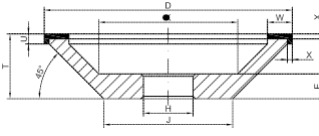
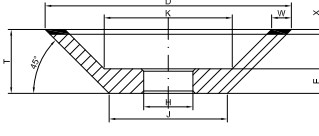
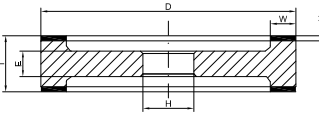
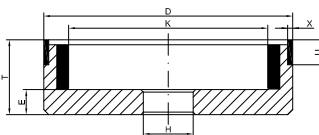
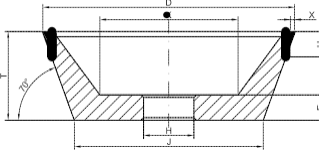
### Which means that CBN is the ideal abrasive for:

- High-speed steel tools
- High-alloy tool steels
- Chromium steels (12 % Cr)
- carburizing steels

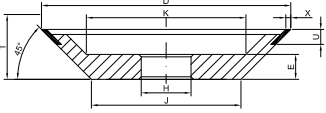
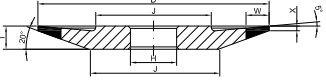
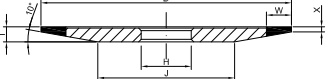
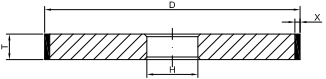
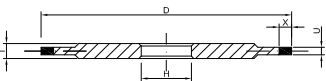
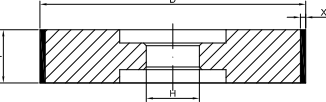
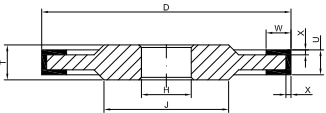
# Přehled tvarů

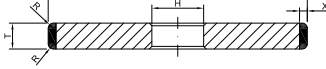
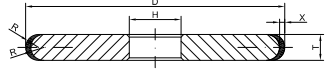
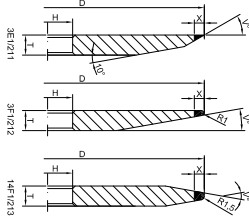
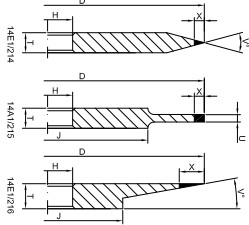
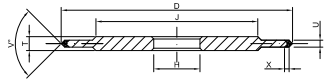
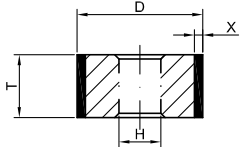
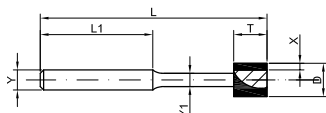
# Shapes

| Tvar / shape  | Typ/ Type | Strana page |
|---|-----------|-------------|
|    | 1A1R      | <b>13</b>   |
|   | 4A2       | <b>14</b>   |
|  | 6A2       | <b>14</b>   |
|  | 12A2/20°  | <b>15</b>   |
|  | 12A2/45°  | <b>15</b>   |
|  | 11A2      | <b>16</b>   |

| Tvar / shape   | Typ/ Type | Strana page |
|--|-----------|-------------|
|    | 11V2      | <b>16</b>   |
|   | 12C9      | <b>17</b>   |
|  | 12V2      | <b>17</b>   |
|  | 9A3       | <b>18</b>   |
|  | 6A9       | <b>18</b>   |
|  | 11V9      | <b>19</b>   |



| Tvar / shape  | Typ / type | Strana page |
|---|------------|-------------|
|    | 12V9       | 19          |
|    | 4ET9       | 20          |
|   | 4BT9       | 20          |
|  | 1A1        | 21          |
|  | 14A1       | 21          |
|  | 9A1        | 22          |
|  | 14U1       | 22          |

| Tvar / shape   | Typ / type                       | Strana page |
|--|----------------------------------|-------------|
|    | 1L1                              | 23          |
|    | 1FF1                             | 23          |
|   | 3E1/211<br>3F1/212<br>14F1/213   | 24          |
|  | 14E1/214<br>14A1/215<br>14E1/216 | 24          |
|  | 14EE1                            | 24          |
|  | 1A1<br>Rolle                     | 25          |
|  | 1A1W<br>Stift                    | 25          |

## Příklady objednávky | Order example

Diamantových a CBN brousících kotoučů **STROH**  
for **STROH** diamond- and CBN-wheels

Diamant- und CBN-Schleifscheiben

| Typ<br>type               | Průměr<br>diameter          | Šířka vrstvy<br>rim width | Hloubka vrstvy<br>rim depth | Upínací otvor<br>hole diameter | Pojivo<br>bond<br>Vnitřní Symbol | Tvrдость<br>hardness | D=diamante/diamond<br>B = CBN<br>Zrnitost/<br>grain size | Koncentrace<br>grain size |
|---------------------------|-----------------------------|---------------------------|-----------------------------|--------------------------------|----------------------------------|----------------------|--|---------------------------|
| 6A2                       | 100                         | 10                        | 4                           | 20                             | K210                             | R                    | D126   | C75                       |
| Strana/page<br><b>8-9</b> | Strana/page<br><b>13-25</b> |                           |                             | Dle zadání<br>state            | Strana/page<br><b>10-11</b>      |                      | Strana/page<br><b>12</b>                                 | Strana/page<br><b>13</b>  |

## Syntetická pojiva

Diamantové a CBN brousící kotouče **STROH** se syntetickým pojivem zůstávají při broušení chladné, proto chrání obrobek a vykazují velký výkon při broušení.

## Resin bonds

**STROH** Diamond and CBN grinding wheels with resinoid bonds remain cool during grinding, ensuring gentler grinding of your work pieces and more effective abrasion power.

| Diamantové kotouče / Diamond wheels |  | Bindungshärte                         |  | Bond hardness                         |  |
|-------------------------------------|--|---------------------------------------|--|---------------------------------------|--|
|                                     |  | J                                     | N  | R                                     | T  |
| <b>K 100</b>                        | vysoce výkonné broušení za mokra<br>high efficiency grinding wet | měkké/soft                            | střední/<br>medium                       | tvrdé/hard                            | velmi tvrdé/<br>very hard                    |
| <b>K 200</b>                        | vysoce výkonné broušení za sucha<br>high efficiency grinding dry | velká šířka vrstvy<br>large rim width | střední šířka vrstvy<br>medium rim width | malá šířka vrstvy<br>narrow rim width | ke speciálním účelům<br>special applications |
| CBN-kotouče / CBN wheels            |  |                                       |  |                                       |  |
| <b>K 300</b>                        | vysoce výkonné broušení za mokra<br>high efficiency grinding wet |                                       |  |                                       |  |
| <b>K 400</b>                        | vysoce výkonné broušení za sucha<br>high efficiency grinding dry |                                       |  |                                       |  |

## Kovová pojiva

S ohledem na vyšší pevnost pojiva právě tak jako s ohledem na vyšší odolnost zrn vůči trhlinám jsou Diamantové a CBN brousící kotouče přednostně vhodné k profilovému broušení a obrábění skla a keramických materiálů.

## Metalbonds

Owing to their greater bond strength and the higher breaking strength of the grains used in them, **STROH** Diamond- and CBN-grinding wheels are particularly well suited for contour grinding and for working glass and ceramic materials.

| Diamantové kotouče / Diamond-wheels |  |                             | CBN-Scheiben / CBN-wheels |  |                             |
|-------------------------------------|--|-----------------------------|---------------------------|--|-----------------------------|
| <b>BZ 10</b>                        | běžné broušení<br>grinding, general        | za mokra<br>wet             | <b>BZ 10</b>              | běžné broušení<br>grinding, general        | za mokra<br>wet             |
| <b>BZ 20</b>                        | běžné broušení<br>grinding, general        | za sucha<br>dry             |                           |  |                             |
| <b>MX</b>                           | speciální broušení<br>special applications | dle požadavku<br>on request | <b>MX</b>                 | speciální broušení<br>special applications | dle požadavku<br>on request |

## Galvanické pojivo

Zrno silně vystává z pojiva a tím se dosahuje velmi velkého brusného účinku. Profilové nástroje mohou být zhotoveny v krátkém čase. Renovace opotřeбенých nástrojů je možná.

## Elektrometallic bond

The grains protrude a considerable distance from the bond, greatly enhancing their abrasive power and enabling you to quickly machine profile tools as well as recover used tools.

Jelikož existuje velké množství možností použití, vyhrazuje si výrobce právo volit sám optimální pojivo. Považujeme za svou poivnost dodat našim zákazníkům poslední vývojové typy pojiva a může se proto stát, že dojde ke změně čísla pojiva.

Because of the great variety of applications the manufacturer reserves the right to choose the optimum bond specification. It is our honest endeavour to supply our costumers with the latest in bond development and it may therefore happen that the bond type designation number ist changed.



## Velikost zrnitosti:

Je vždy výhodné volit s ohledem na jakost povrchu největší možnou přípustnou zrnitost, aby se dosáhlo optimálního časového intervalu.

**STROH** Diamantové a CBN zrnitosti fy STROH se označují dle FEPA – Standardu. Tento standard přepisuje nepřesnější prosivací zkušební podmínky pro abrasivní zrnitosti s uvažováním nejposlednějšího technologického vývoje.

## Grit sizes

For optimum stock removal capability is generally of advantage to use the largest grit size allowing surface quality requirements.

**STROH** Diamond and CBN grit sizes conform to the FEPA-Standard. This standard prescribes the most precise test sieve specifications for abrasive grits under consideration of the latest technological developments.

### Standardní zrnitosti pro diamante a CBN

### Standard grit sizes for diamond and CBN

| Diamant / <i>diamond</i><br>FEPA Standard |               | CBN<br>FEPA-Standard |               | US-Standard<br>ASTM-E-11-70 (US Mesh) |               | jmenovitá vzdálenost zrn<br>dle ISO R 565-72<br>Nominal ISO sieve aperture<br>range ISO R 565-72<br>(µm) |
|---|---------------|----------------------|---------------|---------------------------------------|---------------|--|
| úzký / narrow                             | široký / wide | úzký / narrow        | široký / wide | úzký / narrow                         | široký / wide |  |
| D 426<br>D 356                            | D 427         | B 426<br>B 356       | B 427         | 40/45<br>45/60                        | 40/50         | 425-355<br>355-300   |
| D 301                                     |               | B 301                |               | 50/60                                 |               | 300-250  |
| D 251<br>D 213                            | D 252         | B 251<br>B 213       | B 252         | 60/70<br>70/80                        |               | 250-212<br>212-180   |
| D 181                                     |               | B 181                |               | 80/100                                |               | 180-150  |
| D 151                                     |               | B 151                |               | 100/120                               |               | 150-125  |
| D 126                                     |               | B 126                |               | 120/140                               |               | 125-106  |
| D 107                                     |               | B 107                |               | 140/170                               |               | 106-90   |
| D 91                                      |               | B 91                 |               | 170/200                               |               | 90-75  |
| D 76                                      |               | B 76                 |               | 200/230                               |               | 75-63  |
| D 64                                      |               | B 64                 |               | 230/270                               |               | 63-53  |
| D 54                                      |               | B 54                 |               | 270/325                               |               | 53-45  |
| D 46                                      |               | B 46                 |               | 325/400                               |               | 45-38  |
| D 35                                      |               |                      |               | 400/500                               |               | 40-32  |
| D 30                                      |               | B 30                 |               | 400/600                               |               | 40-25  |
| D 25                                      |               |                      |               | 500/600                               |               | 32-25  |
| D 20                                      |               |                      |               |                                       |               | 25-20  |
| D 15                                      |               | B 15                 |               |                                       |               | 20-10  |
| D 10                                      |               |                      |               |                                       |               | 12-6   |
| D 7                                       |               |                      |               |                                       |               | 10-5   |
| D 3                                       |               |                      |               |                                       |               | 4-2  |
| D 1                                       |               |                      |               |                                       |               | 2-1  |

### Doporučujeme tyto zrnitosti:

### We recommend the following grit sizes:

|                |  |  |                              |   |   |
|----------------|--|--|------------------------------|---|---|
| Diamant<br>CBN | <b>BROUŠENÍ</b><br>D 181 (D 151)<br>B 151    | <b>DOKONČOVACÍ BROUŠENÍ</b><br>D 126 (D 91)<br>B 126 | <i>diamond</i><br><i>CBN</i> | <b>PRE-GRINDING</b><br>D 181 (D 151)<br>B 151 | <b>FINISH-GRINDING</b><br>D 126 (D 91)<br>B 126 |
| Diamant<br>CBN | <b>JEMNÉ BROUŠENÍ</b><br>D 64 (D 46)<br>B 91 | <b>LAPOVACÍ BROUŠENÍ</b><br>D 30 (D 15)<br>B 46      | <i>diamond</i><br><i>CBN</i> | <b>FINE-GRINDING</b><br>D 64 (D 46)<br>B 91   | <b>LAPPING</b><br>D 30 (D 15)<br>B 46           |

## Koncentrace diamantů:

Za základ je vzata koncentrace 100=4,4 karát/cm<sup>3</sup> na objem vrstvy. Koncentrace 100 odpovídá podílu diamantů popř. CBN 25 procent objemu z celkového objemu vrstvy pro zadanou specifickou hmotnost diamantu 3,52g/cm<sup>3</sup> a u CBN 3,45 g/cm<sup>3</sup>.

### Běžné koncentrace jsou:

|                               |                               |
|-------------------------------|-------------------------------|
| 25 ± 1,1 Krt/cm <sup>3</sup>  | 100 ± 4,4 Krt/cm <sup>3</sup> |
| 38 ± 1,65 Krt/cm <sup>3</sup> | 125 ± 5,5 Krt/cm <sup>3</sup> |
| 50 ± 2,2 Krt/cm <sup>3</sup>  | 135 ± 6,0 Krt/cm <sup>3</sup> |
| 75 ± 3,3 Krt/cm <sup>3</sup>  | 150 ± 6,6 Krt/cm <sup>3</sup> |

Vysoké koncentrace 75-150 se používají u hrubých zrnitostí pro kotouče určené k obvodovému broušení, profilovací kotouče s malou stykovou plochou nebo s malou brusnou okrajovou šíří.

Nižší koncentrace 25-50 u jemných zrnitostí se užívají u kotoučů se širokou vrstvou právě tak jako u hrncovitých kotoučů.

Garantujeme, že u diamantových a CBN brousících kotoučů tyto údaje o koncentracích odpovídají udaným hmotnostem diamantů a CBN.

## Diamond Concentration

The basis for defining concentrations is 100 ± 4,4 cts/cm<sup>3</sup> rim volume. This concentration value is equivalent to a diamond or CBN grit content of 25 percent of the total matrix volume with a density of 3,52 g/cm<sup>3</sup> for diamond and 3,45 g/cm<sup>3</sup> for CBN respectively.

### Frequently used concentration values are:

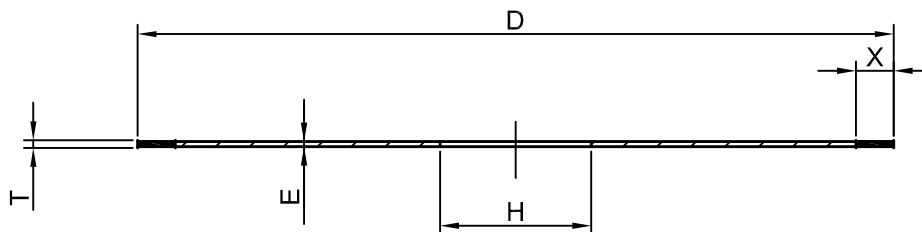
|                               |                               |
|-------------------------------|-------------------------------|
| 25 ± 1,1 cts/cm <sup>3</sup>  | 100 ± 4,4 cts/cm <sup>3</sup> |
| 38 ± 1,65 cts/cm <sup>3</sup> | 125 ± 5,5 cts/cm <sup>3</sup> |
| 50 ± 2,2 cts/cm <sup>3</sup>  | 135 ± 6,0 cts/cm <sup>3</sup> |
| 75 ± 3,3 cts/cm <sup>3</sup>  | 150 ± 6,6 cts/cm <sup>3</sup> |

High concentrations of 75 to 150 are typical for coarse grits in peripheral wheels, profile wheels of small contact area and small rim width.

Low concentrations of 25 to 50 are used with fine grits for wheels of large rim width as well as for face grinding with cup wheels.

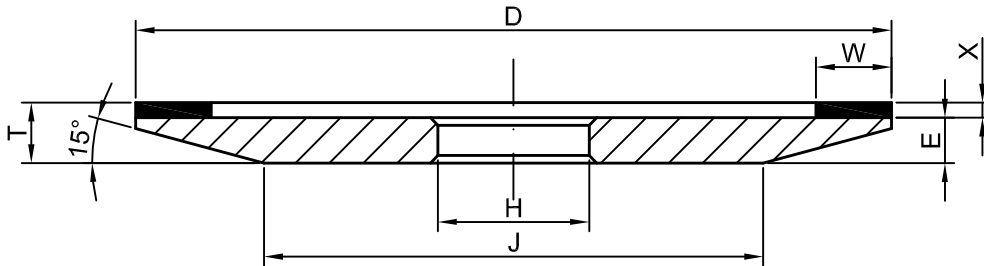
We guarantee that the Diamond and CBN grit content of **STROH** diamond and CBN grinding wheels corresponds to these concentrations values.

### 1A1R



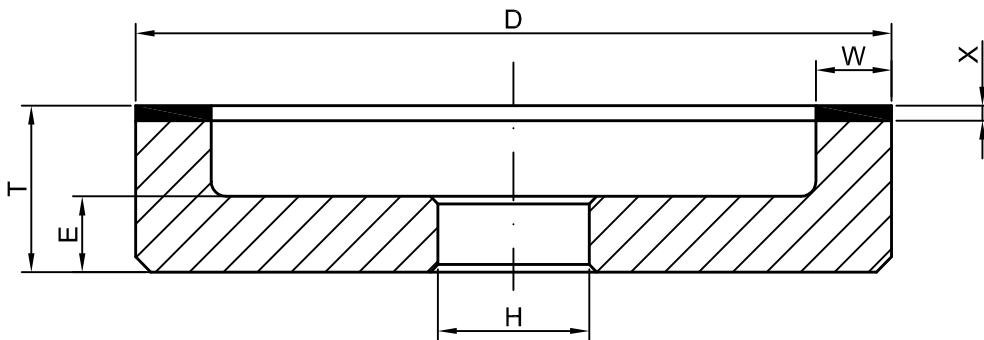
| D   | T           | X    | H                   |
|-----|-------------|------|---------------------|
| 50  | 0,8-1,0     | 5-10 | dle zadání<br>state |
| 75  | 0,8-1,0-1,2 | 5-10 |                     |
| 100 | 0,8-1,0-1,2 | 5-10 |                     |
| 125 | 0,8-1,0-1,2 | 5-10 |                     |
| 150 | 1,0-1,2-1,5 | 5-10 |                     |

## 4A2



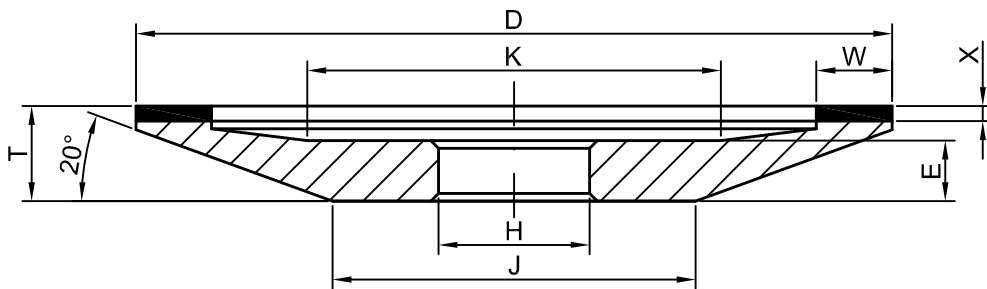
| D   | W          | X     | H                   | T-X     | E | J  |
|-----|------------|-------|---------------------|---------|---|----|
| 75  | 3-4-6-8-10 | 2-3-4 | dle zadání<br>state | siehe E | 6 | 41 |
| 100 | 3-4-6-8-10 |       |                     | siehe E | 6 | 66 |
| 125 | 3-4-6-8-10 |       |                     | siehe E | 7 | 84 |
| 150 | 3-4-6-8-10 |       |                     | siehe E | 9 | 94 |

## 6A2



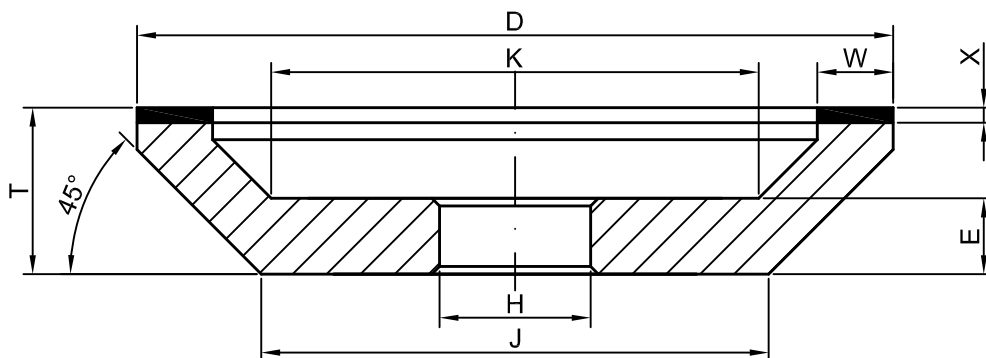
| D   | W                          | X     | H                   | T-X | E  |
|-----|----------------------------|-------|---------------------|-----|----|
| 50  | 3-5-6                      | 2-3-4 | dle zadání<br>state | 22  | 10 |
| 75  | 3-5-6-10                   |       |                     | 22  | 10 |
| 100 | 3-5-6-8-10-15-20-30        |       |                     | 22  | 10 |
| 125 | 3-5-6-8-10-12,5-15-20-30   |       |                     | 22  | 10 |
| 150 | 5-6-10-12,5-15-20-25-30-40 |       |                     | 22  | 10 |
| 175 | 6-10-15-20-25-30-40-50     |       |                     | 25  | 13 |
| 200 | 10-15-20-25-40-50-60-70    |       |                     | 25  | 13 |
| 250 | 10-15-20-25-40-50-60-70    |       |                     | 25  | 13 |
| 300 | 10-15-20-25-50-80-100      |       |                     | 28  | 15 |
| 350 | 10-15-20-25-50-80-100      |       |                     | 28  | 15 |

## 12A2/20



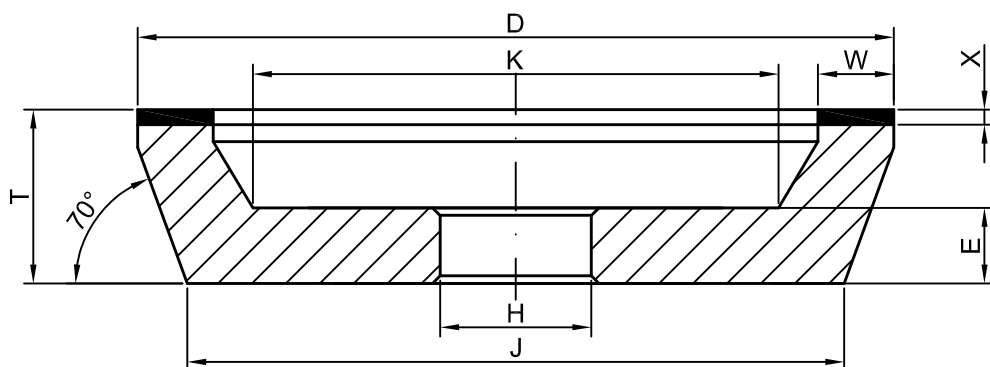
| D   | W              | X     | H                   | T-X | E  | J   | K   |
|-----|----------------|-------|---------------------|-----|----|-----|-----|
| 50  | 3-5-6          | 2-3-4 | dle zadání<br>state | 8   | 6  | 15  | 29  |
| 75  | 3-5-6-10       |       |                     | 8   | 6  | 34  | 54  |
| 100 | 3-5-6-8-10     |       |                     | 10  | 8  | 48  | 79  |
| 125 | 5-6-8-10-12,5  |       |                     | 14  | 8  | 51  | 74  |
| 150 | 5-6-10-12,5-15 |       |                     | 16  | 9  | 65  | 88  |
| 175 | 6-10-15        |       |                     | 18  | 10 | 79  | 105 |
| 200 | 6-10-15        |       |                     | 20  | 12 | 93  | 130 |
| 250 | 6-10-15        |       |                     | 23  | 13 | 126 | 169 |

## 12A2/45



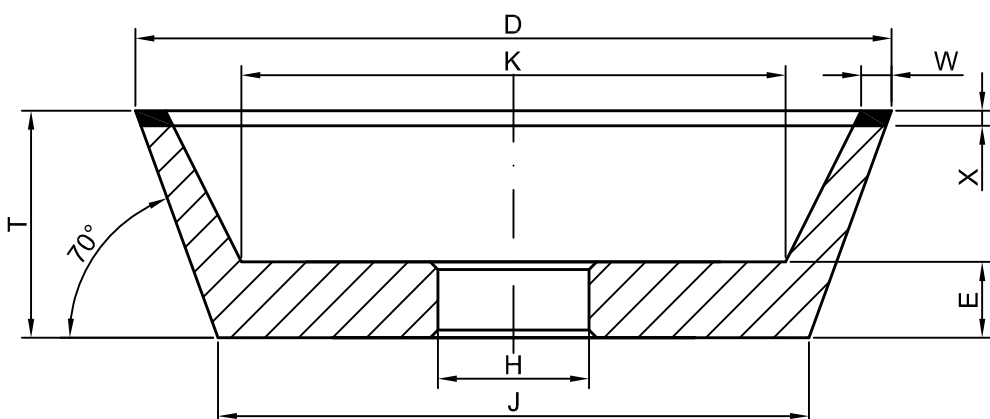
| D   | W             | X     | H                   | T-X | E  | J   | K   |
|-----|---------------|-------|---------------------|-----|----|-----|-----|
| 75  | 3-5-6-10      | 2-3-4 | dle zadání<br>state | 20  | 10 | 37  | 41  |
| 100 | 3-5-6-8-10    |       |                     | 22  | 10 | 58  | 61  |
| 125 | 5-6-8-10-12,5 |       |                     | 22  | 10 | 83  | 86  |
| 150 | 5-6-10-15     |       |                     | 22  | 12 | 108 | 107 |

## 11A2



| D   | W           | X     | H                   | T-X | E  | J   | K   |
|-----|-------------|-------|---------------------|-----|----|-----|-----|
| 50  | 3-5-6       | 2-3-4 | dle zadání<br>state | 20  | 10 | 38  | 36  |
| 75  | 5-6-10      |       |                     | 20  | 10 | 63  | 61  |
| 100 | 5-6-8-10    |       |                     | 23  | 10 | 86  | 84  |
| 125 | 5-8-10-12,5 |       |                     | 23  | 10 | 110 | 109 |
| 150 | 6-10-15     |       |                     | 23  | 10 | 136 | 130 |

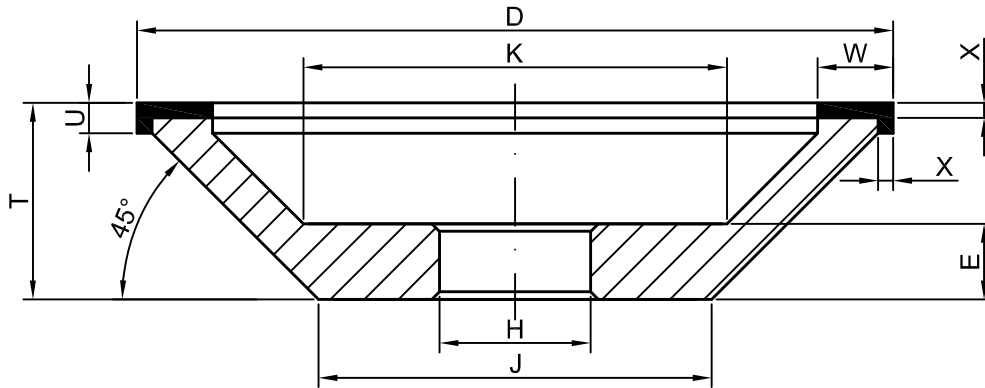
## 11V2



| D   | W | X     | H                   | T-X | E  | J  | K  |
|-----|---|-------|---------------------|-----|----|----|----|
| 30  | 2 | 2-3-4 | dle zadání<br>state | 20  | 8  | 15 | 14 |
| 40  | 2 |       |                     | 17  | 9  | 24 | 24 |
| 75  | 4 |       |                     | 30  | 10 | 53 | 47 |
| 100 | 4 |       |                     | 30  | 10 | 78 | 72 |

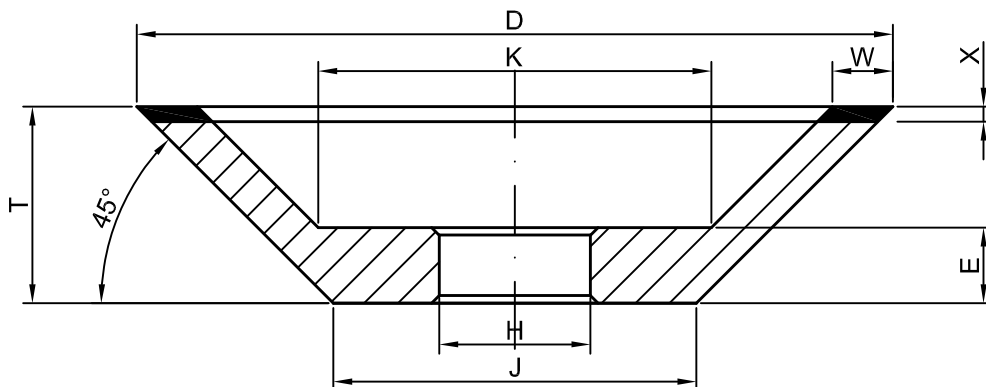


## 12C9



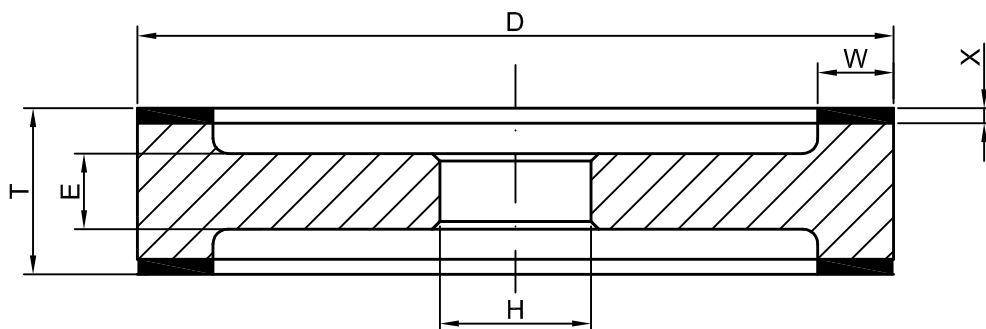
| D   | W  | U | X     | H                   | T  | E  | J   | K   |
|-----|----|---|-------|---------------------|----|----|-----|-----|
| 100 | 10 | 4 | 2-3-4 | dle zadání<br>state | 26 | 10 | 52  | 53  |
| 125 | 6  | 4 |       |                     | 26 | 10 | 77  | 88  |
| 125 | 10 | 4 |       |                     | 26 | 10 | 77  | 78  |
| 150 | 10 | 4 |       |                     | 26 | 12 | 102 | 107 |
| 150 | 15 | 5 |       |                     | 26 | 12 | 104 | 97  |

## 12V2



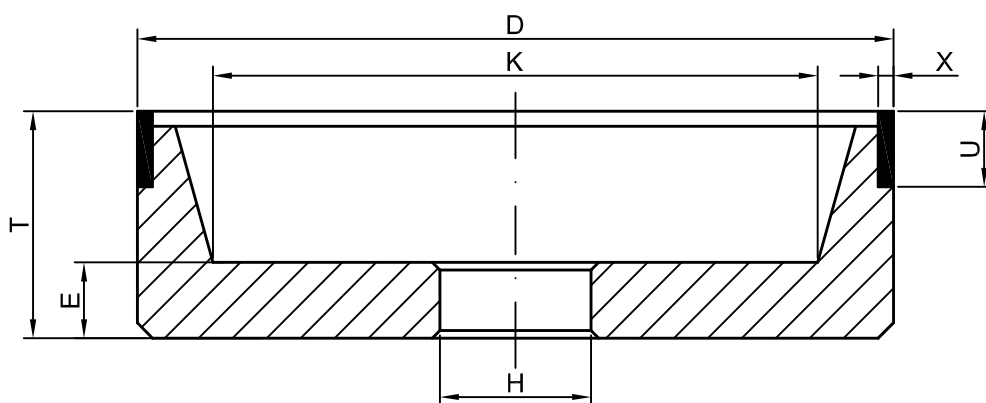
| D   | W      | X     | H                   | T-X | E  | J  | K  |
|-----|--------|-------|---------------------|-----|----|----|----|
| 75  | 5      | 2-3-4 | dle zadání<br>state | 26  | 10 | 45 | 30 |
| 100 | 6-8-10 |       |                     | 26  | 10 | 48 | 48 |
| 125 | 6-8-10 |       |                     | 26  | 10 | 73 | 68 |
| 150 | 6-10   |       |                     | 26  | 12 | 96 | 90 |

### 9A3



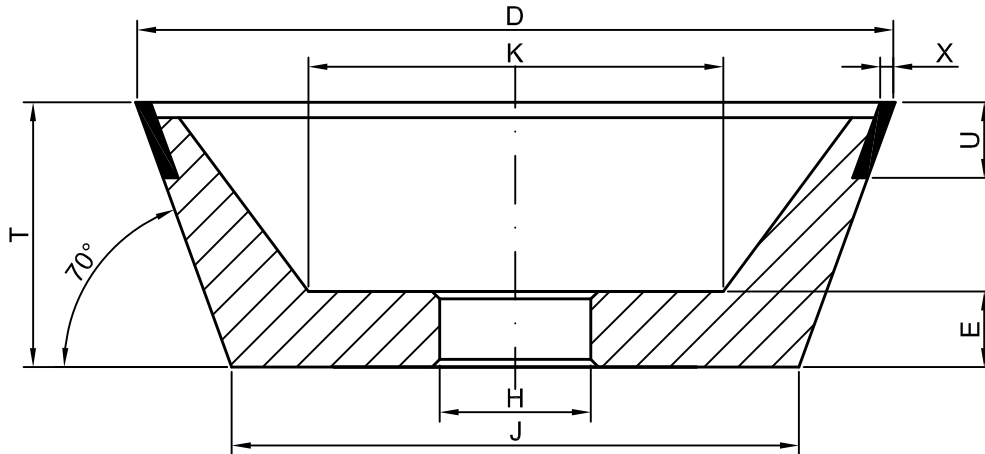
| D   | W         | X     | H                   | T     | E  |
|-----|-----------|-------|---------------------|-------|----|
| 100 | 6-8-10    | 2-3-4 | dle zadání<br>state | 22    | 10 |
| 125 | 6-8-10    |       |                     | 22    | 10 |
| 150 | 6-8-10    |       |                     | 25-35 | 14 |
| 175 | 6-8-10-15 |       |                     | 25-35 | 14 |
| 200 | 8-10-15   |       |                     | 30    | 18 |

### 6A9



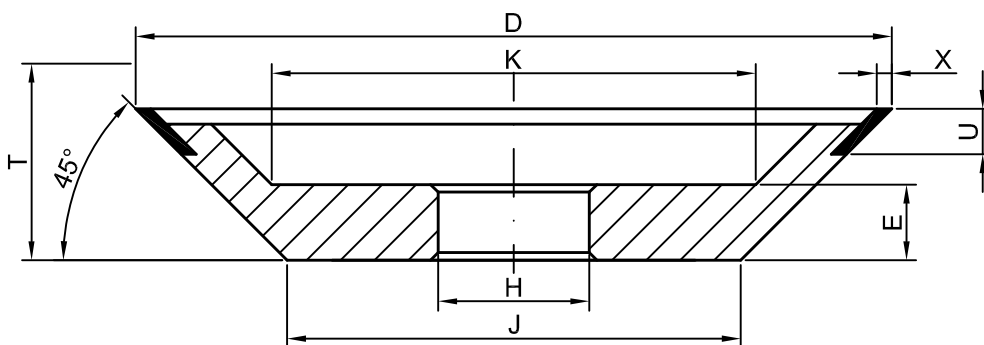
| D   | X   | U    | H                   | T  | E  | K   |
|-----|-----|------|---------------------|----|----|-----|
| 75  | 2-3 | 6-10 | dle zadání<br>state | 25 | 10 | 60  |
| 100 | 2-3 | 6-10 |                     | 30 | 10 | 80  |
| 125 | 2-3 | 6-10 |                     | 30 | 10 | 110 |
| 150 | 2-3 | 6-10 |                     | 35 | 10 | 135 |

## 11V9



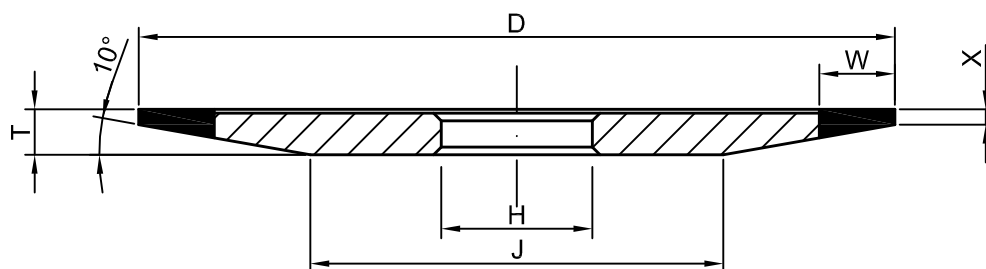
| D    | X   | U     | H                   | T  | E  | J   | K  |
|------|-----|-------|---------------------|----|----|-----|----|
| 50   | 2   | 6-10  | dle zadání<br>state | 30 | 10 | 35  | 25 |
| 75   | 2-3 | 6-10  |                     | 30 | 10 | 53  | 40 |
| 90   | 2-3 | 6-10  |                     | 35 | 10 | 65  | 50 |
| 95,3 | 3,2 | 6-9,3 |                     | 35 | 10 | 70  | 55 |
| 100  | 2-3 | 6-10  |                     | 35 | 10 | 75  | 55 |
| 125  | 2-3 | 6-10  |                     | 40 | 10 | 96  | 75 |
| 150  | 2-3 | 6-10  |                     | 50 | 10 | 114 | 90 |

## 12V9



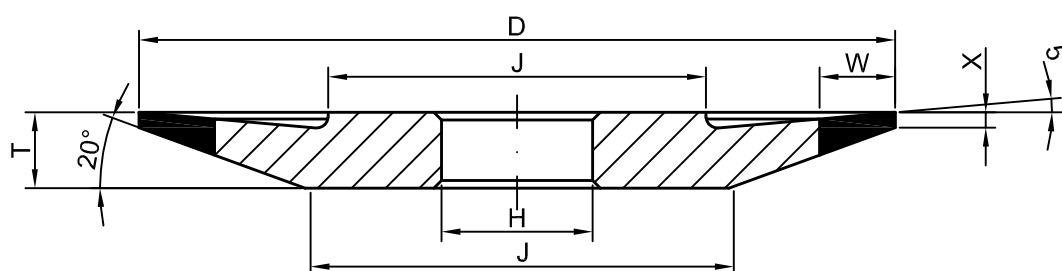
| D   | X   | U    | H                   | T  | E  | J  | K  |
|-----|-----|------|---------------------|----|----|----|----|
| 75  | 2-3 | 6    | dle zadání<br>state | 20 | 10 | 35 | 35 |
| 100 | 2-3 | 6-10 |                     | 20 | 10 | 60 | 55 |
| 125 | 2-3 | 6-10 |                     | 25 | 10 | 75 | 70 |

## 4ET9



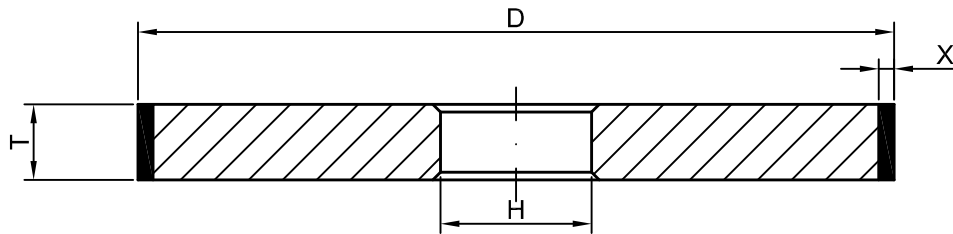
| D   | W | X | H                   | T  | J  |
|-----|---|---|---------------------|----|----|
| 75  | 4 | 1 | dle zadání<br>state | 6  | 35 |
| 100 | 4 | 1 |                     | 6  | 43 |
| 125 | 5 | 2 |                     | 8  | 57 |
| 150 | 5 | 2 |                     | 10 | 59 |

## 4BT9



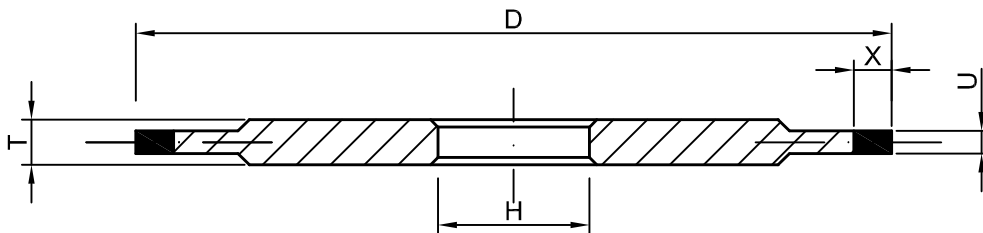
| D   | W  | X | H                   | T  | J  |
|-----|----|---|---------------------|----|----|
| 60  | 6  | 1 | dle zadání<br>state | 8  | 22 |
| 70  | 6  | 1 |                     | 8  | 32 |
| 80  | 6  | 1 |                     | 8  | 42 |
| 100 | 10 | 1 |                     | 10 | 50 |
| 125 | 10 | 1 |                     | 12 | 65 |

## 1A1



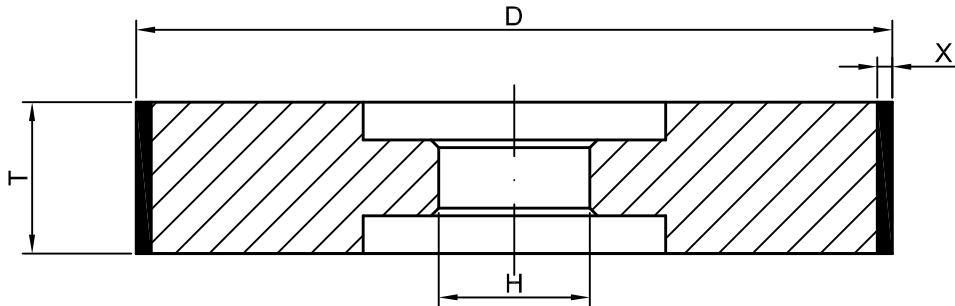
| D   | T                   | X     | H                   |
|-----|---------------------|-------|---------------------|
| 50  | 4-5-6-8-10-12       | 2-3-4 | dle zadání<br>state |
| 75  | 4-5-6-8-10-12       |       |                     |
| 100 | 4-5-6-8-10-12       |       |                     |
| 125 | 4-5-6-8-10-12-15    |       |                     |
| 150 | 4-5-6-8-10-12-15-20 |       |                     |
| 175 | 6-8-10-12-15-20     |       |                     |
| 200 | 6-8-10-12-15-20     |       |                     |
| 250 | 10-15-20-30-40      |       |                     |
| 300 | 15-20-30-40         |       |                     |
| 350 | 15-20-30-40         |       |                     |
| 400 | 20-30-40            |       |                     |
| 450 | 20-30-40            |       |                     |
| 500 | 20-30-40            |       |                     |

## 14A1



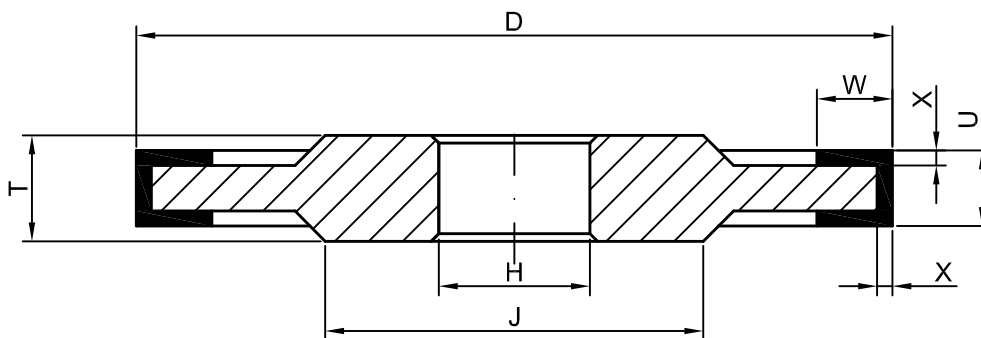
| D   | U       | X | H                   | T   | J   |
|-----|---------|---|---------------------|-----|-----|
| 75  | 2-3-4   | 5 | dle zadání<br>state | 6   | 50  |
| 100 | 2-3-4   | 5 |                     | 6   | 70  |
| 125 | 2-3-4   | 5 |                     | 6   | 100 |
| 150 | 2-3-4   | 5 |                     | 6-8 | 120 |
| 175 | 2-3-4-5 | 5 |                     | 8   | 140 |
| 200 | 2-3-4-5 | 5 |                     | 10  | 160 |

## 9A1



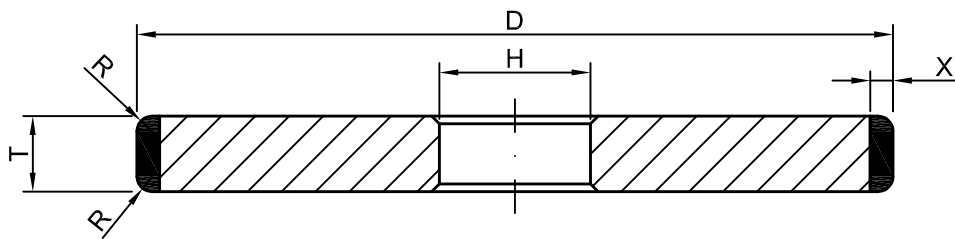
| D   | T               | X     | H                   |
|-----|-----------------|-------|---------------------|
| 100 | 100-200         | 2-3-4 | dle zadání<br>state |
| 110 | 120-200         |       |                     |
| 120 | 120-200         |       |                     |
| 125 | 50-100-200-400  |       |                     |
| 200 | 60-100-120-400  |       |                     |
| 250 | 60-100-120-400  |       |                     |
| 300 | 60-100-150-400  |       |                     |
| 350 | 100-150-200-400 |       |                     |
| 400 | 100-400         |       |                     |
| 450 | 100-400         |       |                     |
| 500 | 100-400         |       |                     |

## 14U1



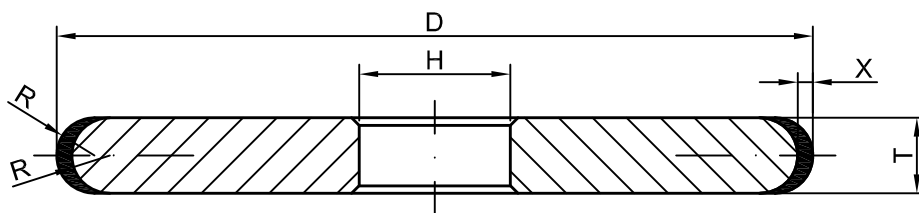
| D   | U        | W    | X | H                   | T    | J   |
|-----|----------|------|---|---------------------|------|-----|
| 50  | 5-6-8    | 4    | 2 | dle zadání<br>state | U+4  | 30  |
| 75  | 5-6-8    | 4    | 2 |                     | U+4  | 40  |
| 100 | 6-8-10   | 6-10 | 2 |                     | U+4  | 50  |
| 125 | 6-8-10   | 6-10 | 2 |                     | U+4  | 65  |
| 150 | 6-8-10   | 6-10 | 2 |                     | U+4  | 80  |
| 175 | 6-8-10   | 6-10 | 2 |                     | U+4  | 100 |
| 200 | 8-10-12  | 6-10 | 2 |                     | U+6  | 120 |
| 250 | 8-10-12  | 6-10 | 2 |                     | U+8  | 160 |
| 300 | 8-10-12  | 6-10 | 2 |                     | U+10 | 200 |
| 400 | 10-12-14 | 10   | 2 |                     | U+10 | 250 |

## 1L1



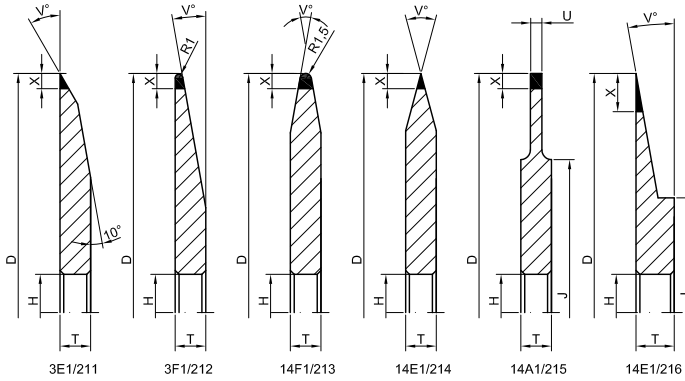
| D   | T               | X     | H                   | R                   |
|-----|-----------------|-------|---------------------|---------------------|
| 75  | 3-4-5-6-8-10    | 2-3-4 | dle zadání<br>state | dle zadání<br>state |
| 100 | 3-4-5-6-8-10-12 | 2-3-4 |                     |                     |
| 125 | 3-4-5-6-8-10-12 | 2-3-4 |                     |                     |
| 150 | 3-4-5-6-8-10-12 | 2-3-4 |                     |                     |

## 1FF1



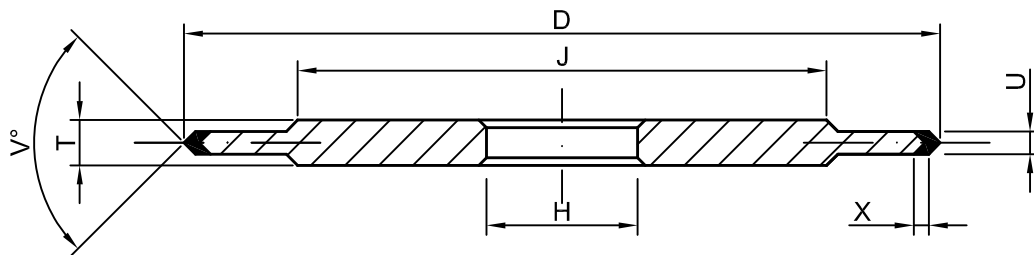
| D   | T  | R            | X | H                   |
|-----|----|--------------|---|---------------------|
| 50  | 2R | 2-3-4-5      | 2 | dle zadání<br>state |
| 75  | 2R | 2-3-4-5      | 2 |                     |
| 100 | 2R | 2-3-4-5-6    | 2 |                     |
| 125 | 2R | 3-4-5-6-8    | 2 |                     |
| 150 | 2R | 3-4-5-6-8-10 | 2 |                     |

**3E1/211**  
**3F1/212**  
**14F1/213**  
**14E1/214**  
**14A1/215**  
**14E1/216**



| Form     | D   | X  | T  | U | V° | J  | H                   |
|----------|-----|----|----|---|----|----|---------------------|
| 3E1/211  | 125 | 4  | 8  |   | 30 |    | dle zadání<br>state |
|          | 150 | 4  | 8  |   | 30 |    |                     |
| 3F1/212  | 125 | 4  | 8  |   | 10 |    |                     |
|          | 150 | 4  | 8  |   | 10 |    |                     |
| 14F1/213 | 125 | 4  | 8  |   | 20 |    |                     |
|          | 150 | 4  | 8  |   | 20 |    |                     |
| 14E1/214 | 125 | 4  | 8  |   | 30 |    |                     |
|          | 150 | 4  | 8  |   | 30 |    |                     |
| 14A1/215 | 125 | 4  | 8  | 3 |    | 80 |                     |
|          | 150 | 4  | 8  | 3 |    | 80 |                     |
| 14E1/216 | 125 | 10 | 10 |   | 10 | 60 |                     |
|          | 150 | 10 | 10 |   | 10 | 60 |                     |

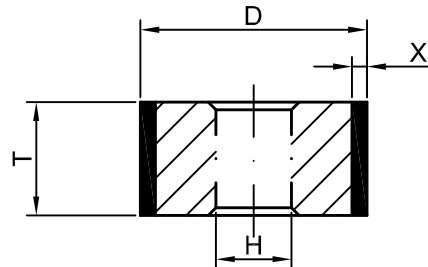
### 14EE1



| D   | U     | X | V°       | H                | T  | J   |
|-----|-------|---|----------|------------------|----|-----|
| 50  | 3     | 3 | 45-60-90 | angeben<br>state | 6  | 32  |
| 75  | 3     | 3 |          |                  | 6  | 50  |
| 100 | 3-4   | 3 |          |                  | 8  | 80  |
| 125 | 3-4-5 | 3 |          |                  | 8  | 100 |
| 150 | 3-4-5 | 3 |          |                  | 10 | 120 |
| 175 | 3-4-5 | 3 |          |                  | 12 | 140 |

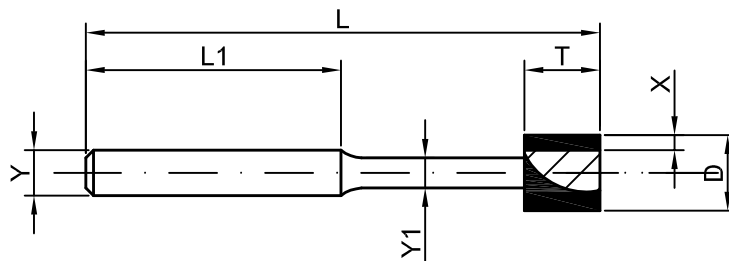


## 1A1 – Rolle



| D  | T       | X     | H                   |
|----|---------|-------|---------------------|
| 10 | 8-10    | 2-3-4 | dle zadání<br>stafe |
| 15 | 8-10    |       |                     |
| 16 | 8-10    |       |                     |
| 18 | 8-10    |       |                     |
| 20 | 8-10-15 |       |                     |
| 22 | 8-10-15 |       |                     |
| 24 | 8-10-15 |       |                     |
| 25 | 8-10-15 |       |                     |
| 30 | 8-10-15 |       |                     |

## 1A1W – Stift



| D  | T    | X   | Y   | L     | L <sub>1</sub> |
|----|------|-----|-----|-------|----------------|
| 4  | 6    | 1,0 | 3-6 | 66    | 14             |
| 5  | 6    | 1,5 | 3-6 | 66    | 17             |
| 6  | 6    | 2,0 | 6   | 66    | 17             |
| 8  | 6-10 | 2,0 | 6   | 66-70 |                |
| 10 | 6-10 | 2,0 | 6   | 66-70 |                |
| 12 | 6-10 | 3,0 | 6   | 66-70 |                |
| 14 | 6-10 | 3,0 | 6-8 | 66-70 |                |
| 15 | 6-10 | 3,0 | 6-8 | 66-70 |                |
| 16 | 6-10 | 3,0 | 6-8 | 66-70 |                |
| 18 | 6-10 | 3,0 | 6-8 | 66-70 |                |
| 20 | 6-10 | 3,0 | 6-8 | 66-70 |                |



# Diamantový ruční lapovák

## *Diamond-Hand-Laps*

**HL / HLD**

**HL**

**HLD**

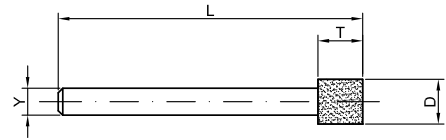
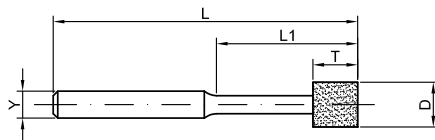
| Form | L <sup>2</sup> | W  | X | T  | L   |
|------|----------------|----|---|----|-----|
| HL   | 30             | 10 | 2 | 8  | 150 |
| HLD  | 30             | 10 |   | 12 | 150 |



## Diamantová a CBN brusná tělíska

*Diamond- and  
CBN grinding pins  
Electrometallic Bond*

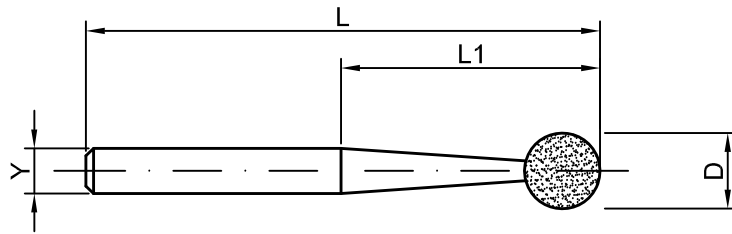
### Zylinder



| Kopf-Ø mm<br>D | Belaglänge mm<br>T | Schaft-Ø mm<br>Y | Halslänge mm<br>L <sub>1</sub> | Gesamtlänge mm<br>L | Körnung   |   |
|----------------|--------------------|------------------|--------------------------------|---------------------|---|---|
| 0,5            | 2                  | Ø 3              | 3                              | 40                  | Diamant D91 / D126 / D151<br>Auf Anfrage auch andere Korngrößen lieferbar | Bornitrid B91 / B126 / B151<br>Auf Anfrage auch andere Korngrößen lieferbar |
| 0,6            | 2                  |                  | 5                              | 40                  |   |   |
| 0,6            | 4                  |                  | 5                              | 40                  |   |   |
| 0,7            | 2                  |                  | 6                              | 40                  |   |   |
| 0,7            | 4                  |                  | 6                              | 40                  |   |   |
| 0,8            | 2                  |                  | 6                              | 40                  |   |   |
| 0,8            | 4                  |                  | 6                              | 40                  |   |   |
| 0,9            | 4                  |                  | 7                              | 40                  |   |   |
| 1,0            | 4                  |                  | 7                              | 40                  |   |   |
| 1,2            | 4                  |                  | 8                              | 40                  |   |   |
| 1,5            | 4                  |                  | 15                             | 40                  |   |   |
| 1,7            | 4                  |                  | 15                             | 40                  |   |   |
| 2,0            | 4                  |                  | 15                             | 40                  |   |   |
| 2,5            | 4                  |                  | 16                             | 40                  |   |   |
| 3,0            | 5                  |                  | 17                             | 40                  |   |   |
| 3,5            | 5                  |                  |                                | 50                  |   |   |
| 4,0            | 5                  |                  |                                | 50                  |   |   |
| 4,5            | 5                  |                  | 50                             |                     |   |   |
| 5,0            | 7                  |                  | 50                             |                     |   |   |
| 6,0            | 7                  | Ø 6              |                                | 60                  |   |   |
| 6,0            | 7                  |                  |                                | 80                  |   |   |
| 7,0            | 8                  |                  |                                | 60                  |   |   |
| 7,0            | 8                  |                  |                                | 80                  |   |   |
| 8,0            | 10                 |                  |                                | 60                  |   |   |
| 8,0            | 10                 |                  |                                | 80                  |   |   |
| 10,0           | 10                 |                  |                                | 60                  |   |   |
| 10,0           | 10                 |                  |                                | 80                  |   |   |
| 12,0           | 10                 |                  |                                | 60                  |   |   |
| 12,0           | 10                 |                  |                                | 80                  |   |   |
| 15,0           | 10                 |                  |                                | 60                  |   |   |
| 15,0           | 10                 |                  | 80                             |                     |   |   |

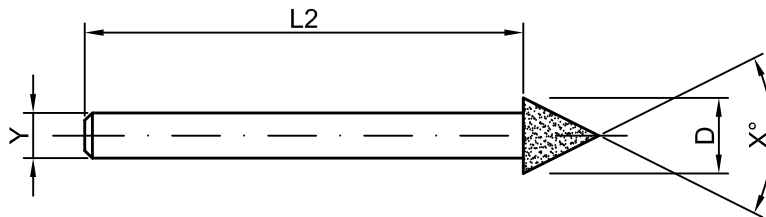


## Kugel



| Kopf-Ø mm<br>D | Schaft-Ø mm<br>Y | Halslänge mm<br>L <sub>1</sub> | Gesamtlänge mm<br>L | Körnung                               |   |
|----------------|------------------|--------------------------------|---------------------|---------------------------------------|---|
| 1,0            | Ø 3              | 13                             | 40                  | Diamant D64 / D76 / D91 / D126 / D151 | Bornitrid B64 / B76 / B91 / B126 / B151 |
| 1,5            |                  | 13                             | 40                  |                                       |   |
| 2,0            |                  | 13                             | 40                  |                                       |   |
| 2,5            |                  | 13                             | 40                  |                                       |   |
| 3              |                  | 13                             | 40                  |                                       |   |
| 4              |                  | 13                             | 40                  |                                       |   |
| 5              |                  | 13                             | 40                  |                                       |   |
| 6              |                  | 13                             | 40                  |                                       |   |
| 5              | Ø 6              | 20                             | 60                  |                                       |   |
| 6              |                  | 20                             | 60                  |                                       |   |
| 8              |                  | 20                             | 60                  |                                       |   |
| 10             |                  | 20                             | 60                  |                                       |   |
| 12             |                  | 20                             | 60                  |                                       |   |
| 14             |                  | 20                             | 80                  |                                       |   |
| 15             |                  | 20                             | 80                  |                                       |   |
| 16             |                  | 20                             | 80                  |                                       |   |
| 18             |                  | 20                             | 80                  |                                       |   |
| 20             |                  | 20                             | 80                  |                                       |   |
| 22             | Ø 10, Ø 8        | 20                             | 80                  |                                       |   |
| 25             |                  | 20                             | 80                  |                                       |   |
| 30             |                  | 20                             | 80                  |                                       |   |

## Kegel

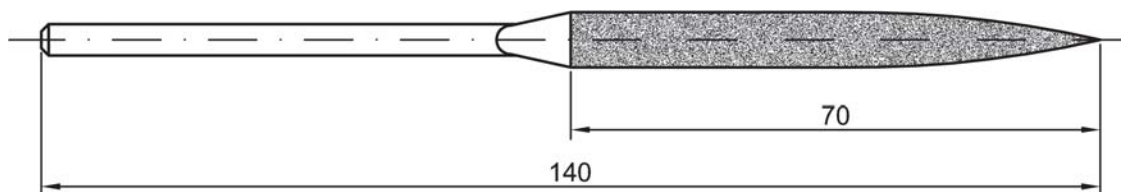


| Kopf-Ø mm<br>D | Schaft-Ø mm<br>Y | Gesamtwinkel<br>Grad°  | Schaftlänge mm<br>L <sub>2</sub> | Körnung  |  |
|----------------|------------------|--|----------------------------------|--|--|
| 3              | 3                | Andere Gesamtwinkel auf Anfrage<br>Other total angles upon request | 40                               | Diamant D30 / D64 / D76 / D91 / D126 / D151 / D181 | Bornitrid B46 / B64 / B76 / B91 / B126 / B151 / B181 |
| 4              | 3                |  | 40                               |  |  |
| 5              | 3                |  | 40                               |  |  |
| 6              | 3                |  | 40                               |  |  |
| 6              | 6                |  | 60                               |  |  |
| 8              | 6                |  | 60                               |  |  |
| 10             | 6                |  | 60                               |  |  |
| 12             | 6                |  | 60                               |  |  |
| 14             | 6                |  | 60                               |  |  |
| 15             | 6                |  | 60                               |  |  |
| 16             | 6                | 60   |                                  |  |  |
| 18             | 6                | Alle Ø lieferbar in<br>45° / 60° / 90° / 120°                      | 60                               |  |  |



# Diamantové pilníky

## Diamond-Files



| Bestell-Nr.<br>Order-no. | Profil<br>Profile | Lieferbare Formen<br>Available forms | Grundkörperabmessungen mm<br>Base dimensions mm | Körnung                          |
|--------------------------|-------------------|--------------------------------------|---|----------------------------------|
| FE 10-2102               |                   | Barett einseitig belegt              | 4,8 x 1,8                                       | Diamantkörnung D91 / D126 / D151 |
| FE 10-2103               |                   | Barett allseitig belegt              | 4,8 x 1,8                                       |                                  |
| FE 10-2112               |                   | Flachstumpf                          | 4,8 x 1,1                                       |                                  |
| FE 10-2115               |                   | Flachstumpf mit runder Kante         | 4,8 x 1,1                                       |                                  |
| FE 10-2122               |                   | Flachstumpf                          | 4,8 x 1,1                                       |                                  |
| FE 10-2132               |                   | Dreikant                             | 2,8 x 2,8                                       |                                  |
| FE 10-2142               |                   | Vierkant                             | 2,4 x 2,4                                       |                                  |
| FE 10-2152               |                   | Halbrund                             | 5,1 x 1,7                                       |                                  |
| FE 10-2162               |                   | Rund                                 | 2,9   |                                  |
| FE 10-2172               |                   | Messer                               | 5,5 x 1,6                                       |                                  |
| FE 10-2182               |                   | Schwert                              | 4,7 x 2,0                                       |                                  |
| FE 10-2192               |                   | Vogelzunge                           | 4,6 x 1,8                                       |                                  |



# Diamantové pasty

## Diamond-Compound

Pro lapování a leštění jakéhokoliv materiálu Vám můžeme nabídnout naše vysoce kvalitní diamantové lapovací pasty. Jsou dostupné v 5 gramových plastových stříkačkách. Na přání dodáme i pasty ve vodě rozpustné.

### Standard je:

jemné  
střední  
hrubé

### Dostupné koncentrace:

|          |   |
|----------|---|
| normalní | N |
| vysoká   | H |
| super    | S |

### Použití:

Nářadí a formy, kalibrační bloky, dotyky a měřicí stroje, válce, keramické části.

### Poznámka:

Obecně doporučujeme diamantové pasty ve vysoké koncentraci (H), protože rychlost odstraňování a kvalita povrchu je v dobré rovnováze.

Ale při práci na větších plochách je koncentrace (N) aplikovatelná z ekonomických důvodů.

For lapping and polishing of any kind of material we can offer our high-grade Diamond-Lapping-Compounds. It is available in 5 gram plastic disposable syringes. The compounds can be diluted with any acid-free oil.

### Standard is:

fine D 0,7; D 1,0  
medium D3; D 7; D 15; D 30  
coarse D 50; D 80

### Available concentrations:

|         |   |
|---------|---|
| regular | N |
| high    | H |
| super   | S |

### Application:

Tools and moulds, caliber blocks, gauges on measurement machines, rolls and mills, ceramic parts, crystallography.

### Application notes:

Generally we recommend the diamond paste in high concentration (H), because metal removal rate and surface quality are in good balance.

But at work on larger areas the concentration (N) is often applied more economically.



**DIATECH** spol. s r. o.

Podkovářská 6  
190 00 Praha 9  
Tel. / fax +420 24191 0608  
E-Mail: [info@diatech-stroh.cz](mailto:info@diatech-stroh.cz)  
[www.diatech-stroh.cz](http://www.diatech-stroh.cz)