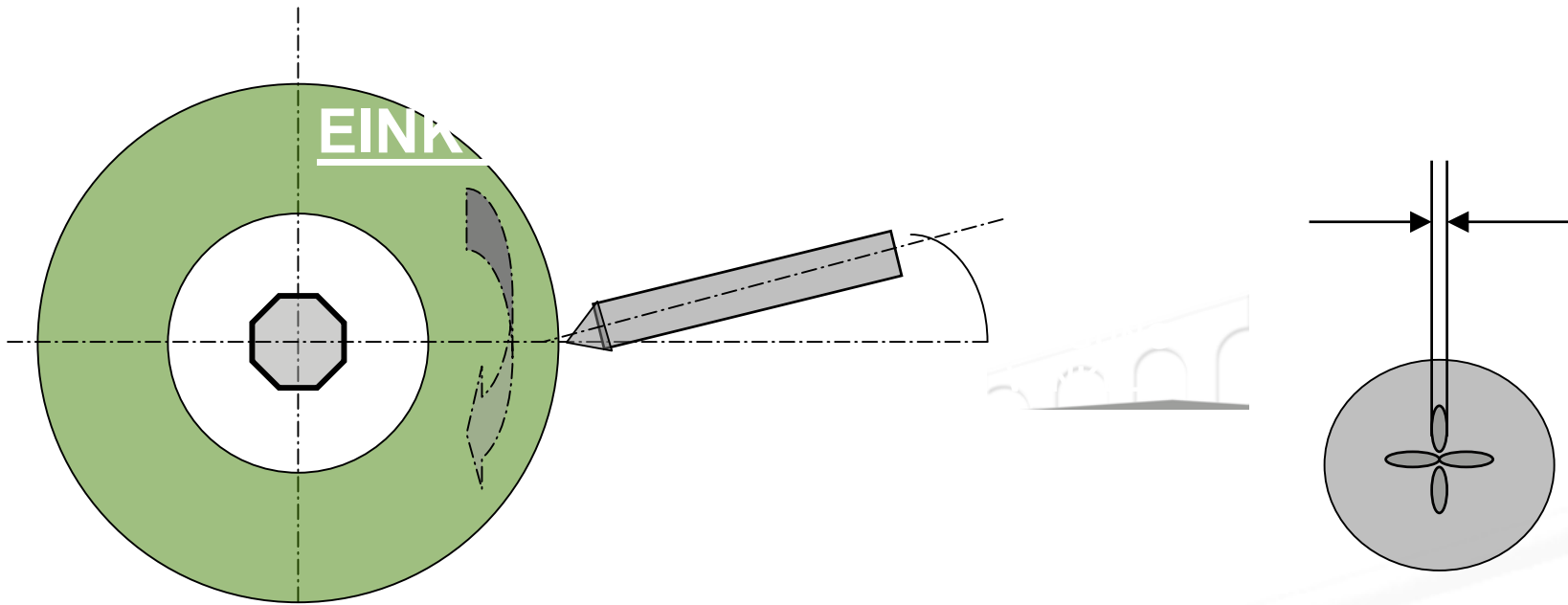


EINKORN ABRICHTER & ABRICHT- PLATTEN



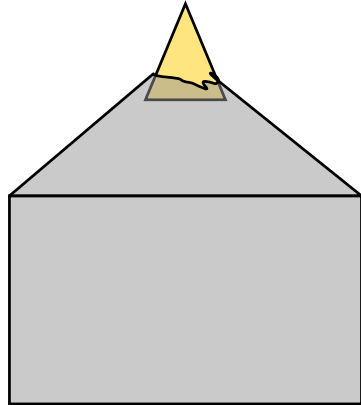


OPTIMALE ABRICHT DIA. BREITE

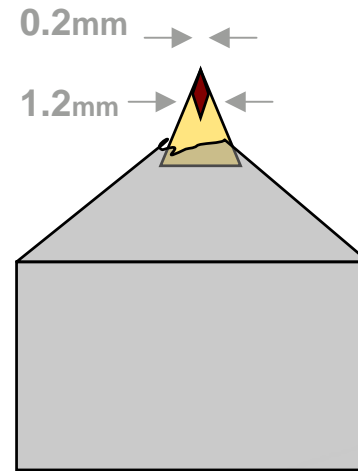
KORNGRÖSSE 46 DIA.BREITE = 1.2mm MAX.

KORNGRÖSSE 60 DIA.BREITE = 1.0mm MAX.

KORNGRÖSSE 80-120 DIA.BREITE = 0.8mm MAX.



GLEICHMÄSSIGE
ERGEBNISSE ERST BEI
DIAMANTBREITEN VON
0.2 - 1.0mm



WENN DIE BREITE AUF
1.2mm ANGESTIEGEN IST
MUSS DER DIAMANT
UMGESETZT WERDEN

**UM OPTIMALE ERGEBNISSE ZU ERZIELEN
BEDARF ES REGELMÄSSIGER
KONTROLLE, DREHEN DER SPITZE UND
UMSETZEN BEI ZU GROSSER BREITE .**

ABRICHTERGEBNIS ÄNDERT SICH DURCH:

KONDITION



WICHTIG !

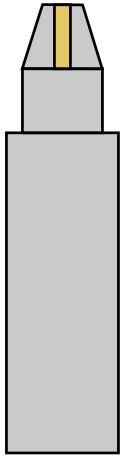
ABRICHT TIEFE



ABRICHT VORSCHUB



- REGELMÄSSIG DREHEN
- UMSETZEN WENN VERBRAUCHT
- GESCHULTES PERSONAL



**IMMER DIE
OPTIMALE
DIAMANT-
BREITE**

**D30 IN: 0,2, 0,3, 0,4 , 0,6 , 0,8 UND 1,2 MM
FÜR DIE MEISTEN ANWENDUNGEN**

BEI VERWENDUNG VON D 12 ODER D 30 EINKORNABRICHTERN

- * KEIN DREHEN NÖTIG**
- * IMMER SCHARF**
- * KEIN UMSETZEN**
- * KOSTENGÜNSTIG**
- * KONSTANTES ERGEBNIS**
- * LANGE STANDZEIT**

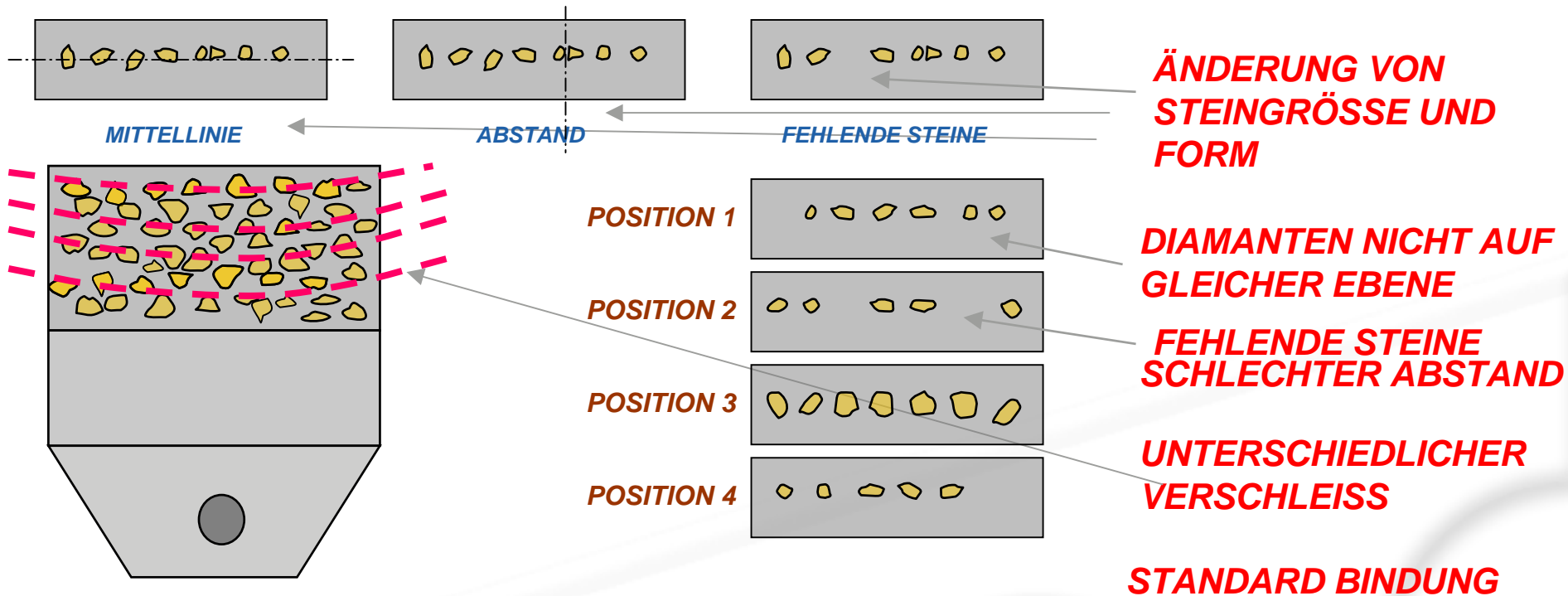
BEDINGT DURCH DIE PROBLEME MIT DEN EINKORNABRICHTERN WURDEN DIE HEUTE MEISTBENUTZTEN VIELKORNABRICHTER ENTWICKELT.

DIESE WURDEN ENTWICKELT UM DIE GESTIEGENEN ANFORDERUNGEN DIESER ZEIT ZU ERFÜLLEN. (ab 1980)

EINGESETZT IN DEN RICHTIGEN OPERATIONEN SIND DIESE WIRTSCHAFTLICH.

JEDOCH DIE ANFORDERUNGEN STEIGEN.

DIAMANTKORN IST RUND UND IST ETWA 1mm IM DURCHMESSER



GRÖßERE PROBLEME ENTSTEHEN WENN SCHEIBEN MIT UNTERSCHIEDLICHEN DURCHMESSERN AUF EINER SPINDEL ABGERICHTET WERDEN MÜSSEN

PROBLEME DIE DURCH DIE UNGLEICHMÄSSIGKEIT ENTSTEHEN

- OBERFLÄCHE
- KONIZITÄT
- UNRUNDHEIT
- ABRICHTFEHLER
- BRAND
- GEOMETRIE

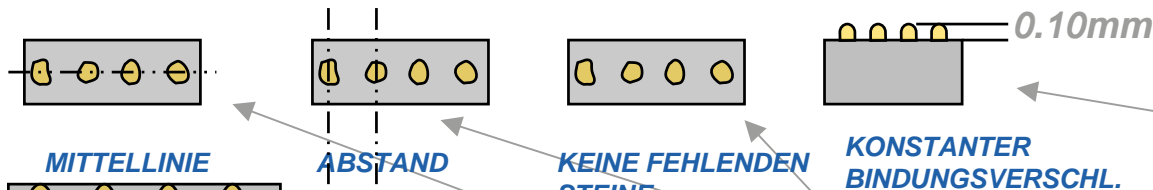
DIESE PROBLEME FÜHREN ZU
NACHARBEIT UND
VERLORENER
PRODUKTIONSZEIT

SCHWIERIG EINE KONSTANTE
PRODUKTION MIT GLEICHEN
ERGEBNISSEN ZU ERZIELEN

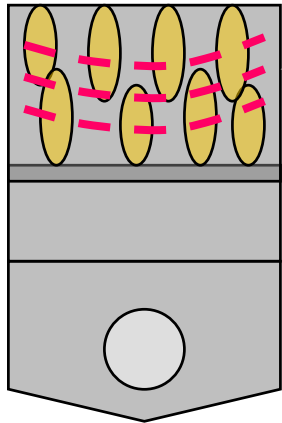
UNREGELMÄSSIGE FORM DER NATURSTEINE

AUSGESUCHTE STEINE 0.7 ODER 1MM DURCHM.. 2.3MM LANG

GLEICHMÄSSIGER



SPEZIELLE BINDUNGSMATRIX



AUSGESUCHTE DIAMANTEN

POSITION 1



ÜBERLAPPUNG
GIBT MEHR
KONSTANZ

GLEICHER ABSTAND

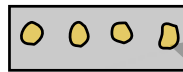
POSITION 2



GLEICHER ABSTAND UND
EBENE WIRD DURCH
RÖNTGEN GEPRÜFT

**DIAMANTEN AUF
GLEICHER EBENE**

POSITION 3

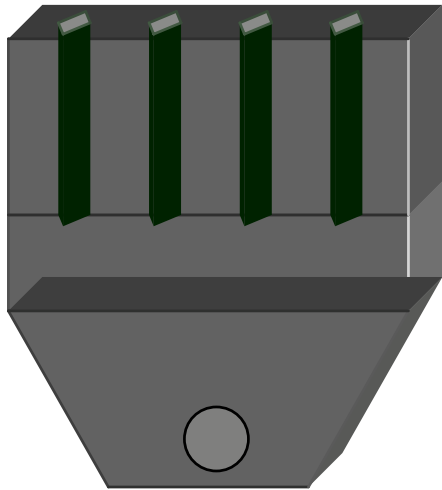


BINDUNG ERGIBT
OPTIMALEN
ÜBERSTAND UND
HALT

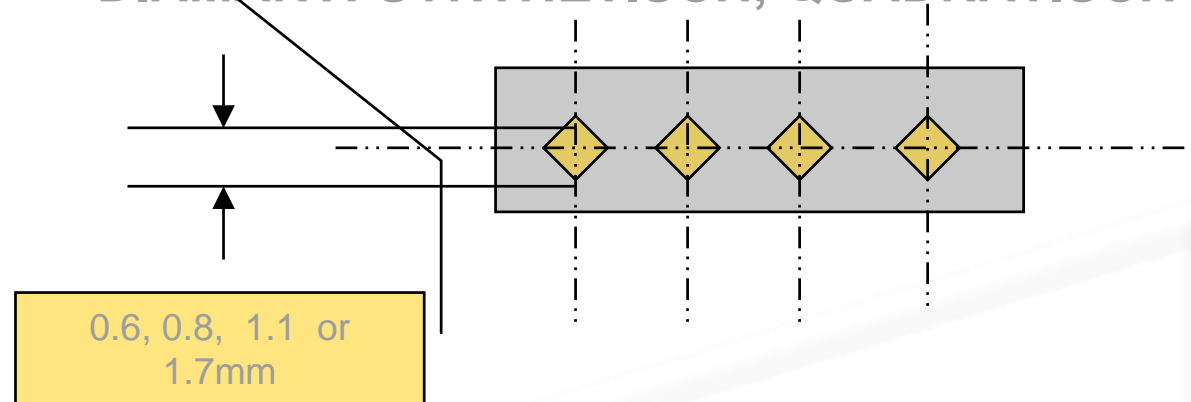
**KEINE FEHLENDEN
STEINE**

BEDENKEN

ÄNDERRUNG VON EINER LAGE ZUR ANDEREN KANN GLEICHE PROBLEME WIE BEI DEN DIAMANTPLATTEN ERGEBEN



DIAMANT: SYNTHETISCH, QUADRATISCH

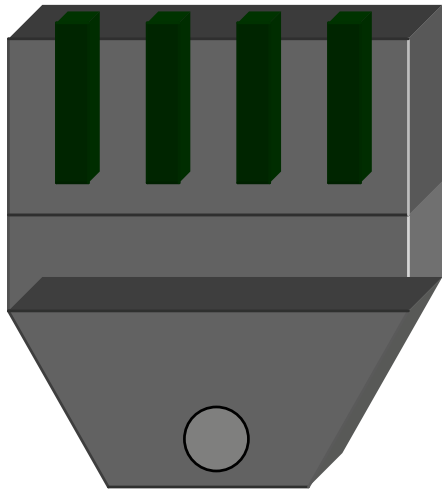


EINE LAGE DER STEINE 5mm LANG

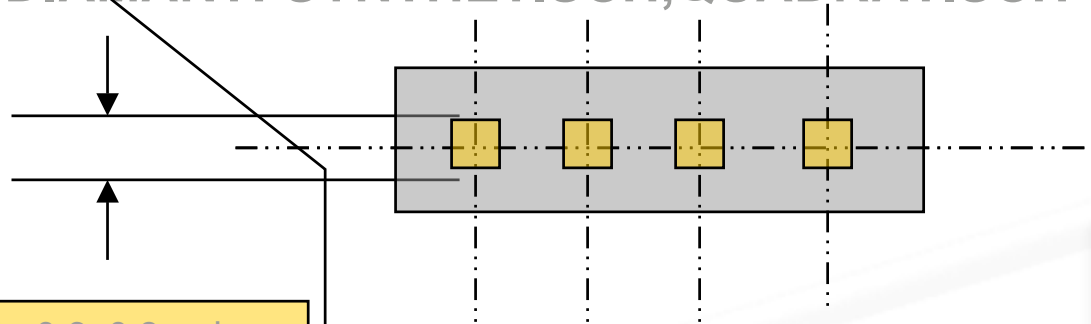
BINDUNG ERGIBT 0.10mm ÜBERSTAND
(FÜR 0.03mm ABRICHTTIEFE)

EIN MODERNES WERKZEUG OHNE ABRICHTPROBLEME.

WÄHREND DER GESAMTEN LEBENSDAUER SIND IMMER DIE GLEICHE ANZAHL UND DIAMANTFLÄCHE IM EINSATZ.



DIAMANT: SYNTHETISCH, QUADRATISCH



0.4, 0.6, 0.8 oder
1.2mm

EINE LAGE DER STEINE 4mm LANG
BINDUNG ERGIBT 0.10mm ÜBERSTAND
(FÜR 0.03mm ABRICHTTIEFE)

EIN MODERNES WERKZEUG OHNE ABRICHTPROBLEME.

**WÄHREND DER GESAMTEN LEBENSDAUER SIND IMMER DIE GLEICHE
ANZAHL UND DIAMANTFLÄCHE IM EINSATZ.**

SYNTHETISCHE DIAMANTEN

KONSTANTES ABRICHTEN DURCH IDENTISCHE DIAMANTEN

4 - 5mm DIAMANT LÄNGE

HÖHERE STANDZEIT WENIGER WECHSEL

UNTERSCHIEDLICHE DIAMANTBREITEN

*STANDARD BREITEN VON: 0,4 , 0,6 , 0.8, 1.1 , 1,2 and 1.5mm
ERMÖGLICHEN DIE OPTIMALE ANPASSUNG AN DIE
SCHLEIFOPERATION UND DIE QUALITÄTSANFORDERUNGEN*

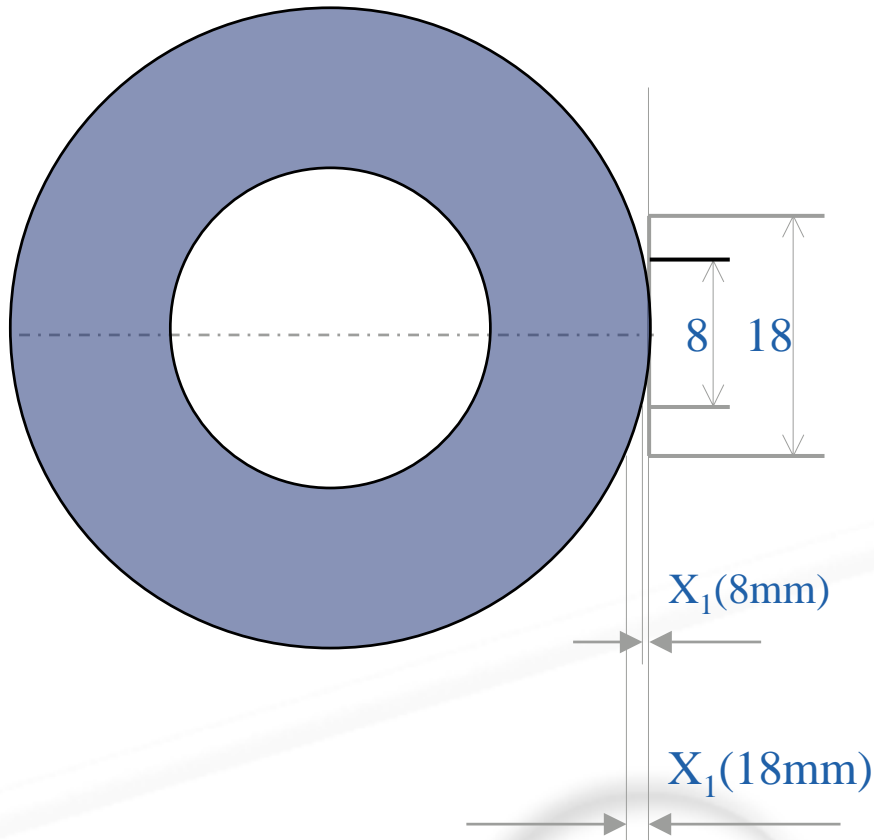
IDENTISCHE ABMESSUNG und STRUKTUR

*EXAKTES SETZEN MIT GLEICHEM ABSTAND,KEINE VERÄNDERUNG IN
DEN LAGEN, ERGIBT OPTIMALE ERGEBNISSE.VERBESSERUNG DER
QUALITÄT,WENIGER KONTROLLE, REDUZIERUNG DER
WECHSELZEITEN,WERDEN ERREICHT.*

ABRICHTER AUF MITTE

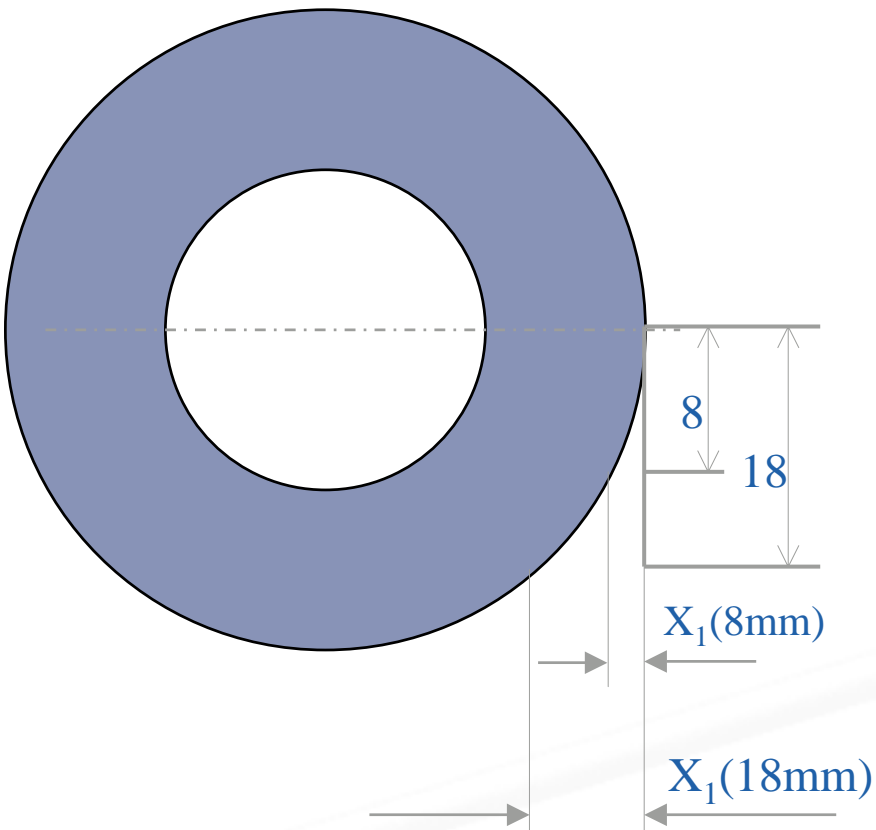
**Abrichterbreite
(Diamantteil)**

**Scheiben-
Durchmesser** **5 mm** **8 mm** **18 mm**



300	0,021	0,053	0,270
400	0,015	0,040	0,202
500	0,012	0,032	0,162
600	0,010	0,026	0,135
700	0,009	0,023	0,115
800	0,008	0,020	0,101
900	0,007	0,017	0,090
1000	0,006	0,016	0,081

ABRICHTER UNTER MITTE

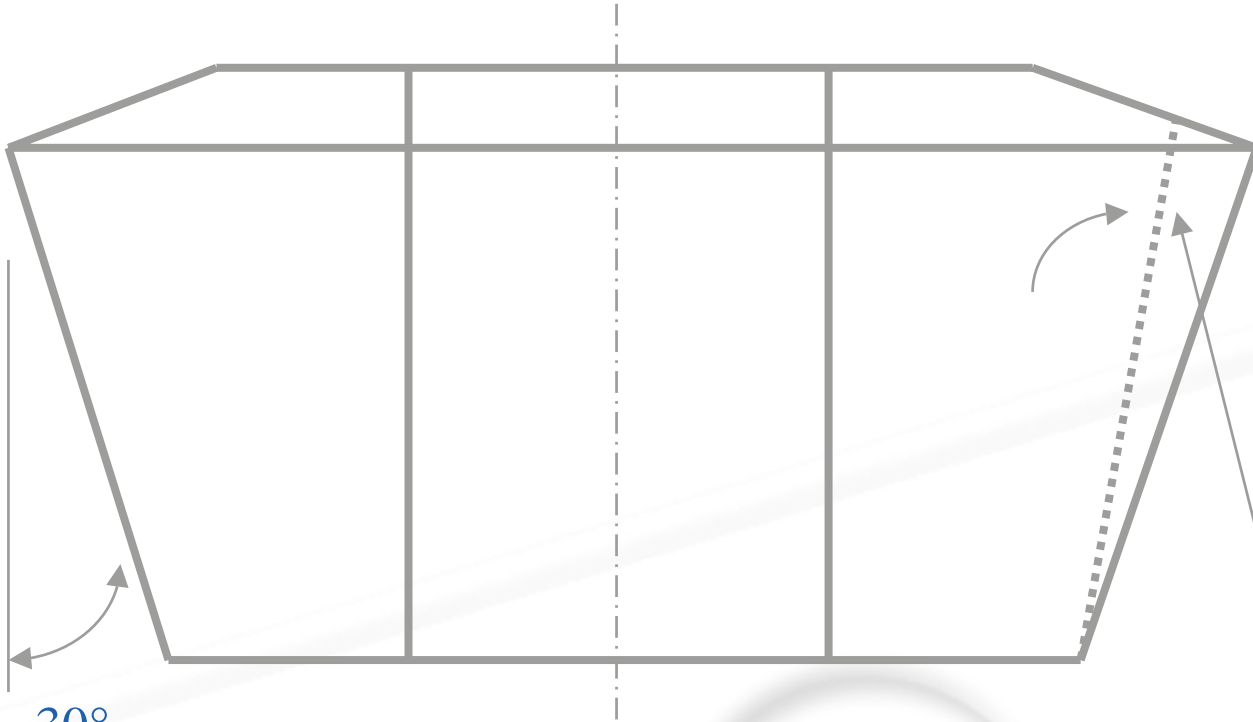


Scheiben- Durchmesser	Abrichterbreite (Diamantteil)		
	5 mm	8 mm	18 mm
300	0,083	0,213	1,083
400	0,062	0,160	0,811
500	0,048	0,128	0,648
600	0,040	0,104	0,540
700	0,036	0,092	0,460
800	0,032	0,080	0,404
900	0,028	0,068	0,360
1000	0,024	0,064	0,324

760 (508)



100

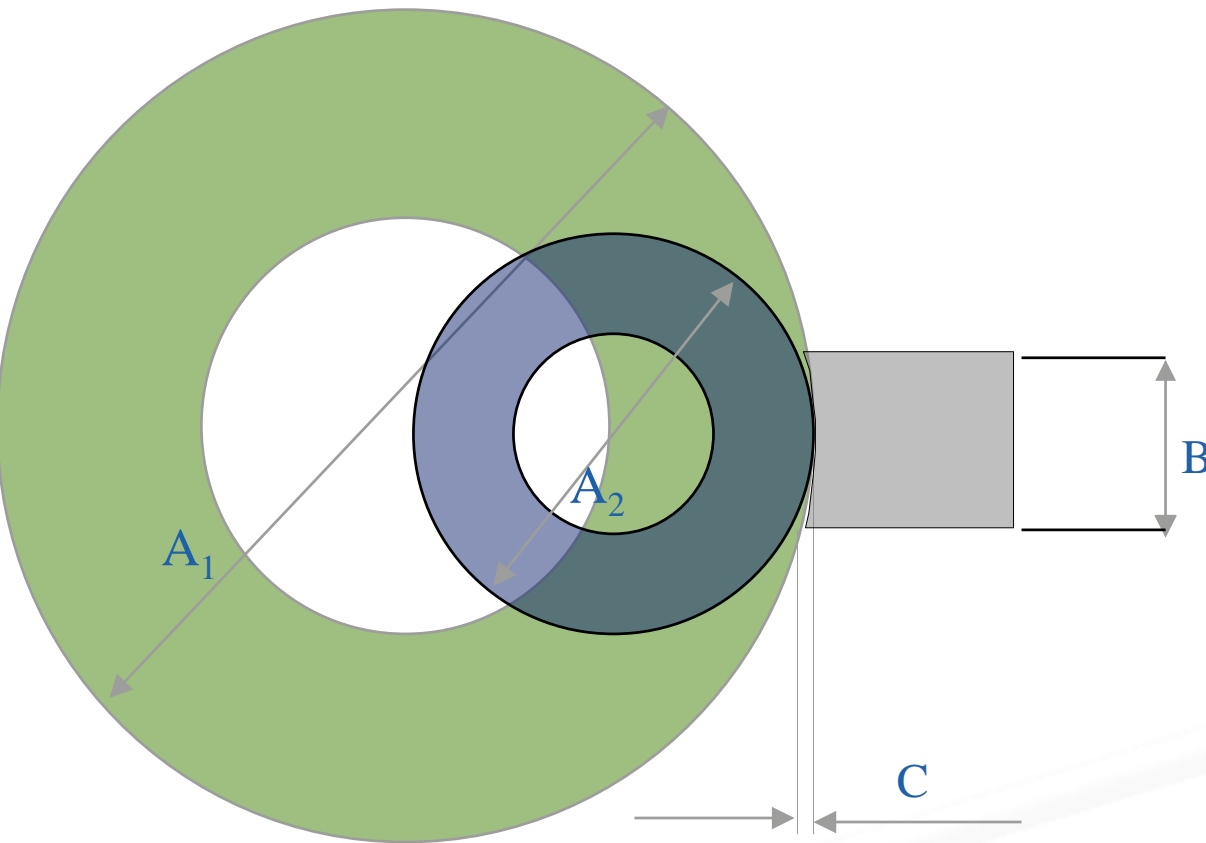


30°



660 (408)

Konizität



Durchm. "A ₁ "	Maß "B"	Theoret. Konizität
760	2	0,0002
760	5	0,0012
760	10,5	0,0055
760	20,5	0,0209
500	2	0,0002
500	5	0,0014
500	10,5	0,0061
500	20,5	0,0234

