

DIAMANTOVÉ OROVNÁVAČE DIAMOND DRESSING TOOLS



DIAMANTOVÉ OROVNÁVAČE // základní členění

DIAMOND DRESSING TOOLS // basic informations

Diamantové orovnávače jsou určeny k obnovení vlastností brousicích kotoučů z umělého korundu nebo karbidu křemíku. Diamond dressing tools are suited for trueing and dressing of silicon carbide and aluminium oxide grinding wheels.

NEBROUŠENÉ JEDNOKAMENOVÉ // pro přímé orovnávání brousicích kotoučů.

Orovnávač je tvořen funkční částí z přírodního diamantu [3–4 hroty] a ocelovým držákem.

[DN 110; DN 112; DN 114; DN 116; DN 118; DN 120; DN 122]

SINGLE POINT DRESSERS // are used for dressing of grinding wheels. Single point dressers consist of a rough diamond mounted in a steel holder. [3 till 4 times resetable]

[DN 110; DN 112; DN 114; DN 116; DN 118; DN 120; DN 122]

BROUŠENÉ JEDNOKAMENOVÉ // pro přesné tvarové orovnávání brousicích kotoučů.

Orovnávač je tvořen funkční částí z přírodního diamantu, vybroušeného do definovaného tvaru, a ocelovým držákem.

[kuželovitě; střežovitě; diaform; reishauer; fortuna; schaudt]

DIAMOND PROFILING TOOLS // with precise shaped polished diamond. For precision dressing of accurate forms on grinding wheel. Single shaped dresser has the quality diamond stone sharpened into precise form and the holder.

[conical tools; chisel edge; diaform; reishauer; fortuna; schaudt]

VÍCEKAMENOVÉ strojní ROLETTE // pro orovnávání a méně náročné tvarové orovnávání brousicích kotoučů. Orovnávač je tvořen funkční částí z přírodního diamantu, uloženého v kovovém pojivu, a ocelovým držákem.

[DV 172; DV 173; DV 174; DV 175; DV 176; DV 177; DV 178]

ROLLER DRESSERS // diamond tools developed for effective dressing. The quality diamonds are mounted around the circle in a holder which permits the diamonds set in the metal bond to be turned around a steel shaft, and positioned on to the centre line of the grinding wheel.

[DV 172; DV 173; DV 174; DV 175; DV 176; DV 177; DV 178]

VÍCEKAMENOVÉ DESTIČKOVÉ // pro orovnávání a méně náročné tvarové orovnávání brousicích kotoučů. Orovnávač je tvořen funkční částí z diamantu, uloženého v kovovém pojivu, a ocelovým držákem.

[DV 179/A; DV 179/B; DV 180]

DIAMOND PLATES // are used for dressing and less precise profiling work on grinding wheels. The plates have the quality needle grit diamond in a metal bond and the steel holder.

[DV 179/A; DV 179/B; DV 180]

VÍCEKAMENOVÉ RUČNÍ // pro přímé orovnávání brousicích kotoučů. [DV 190]

DIAMOND MULTIPOINT DRESSERS // for hand dressing manufactured with large numbers of small diamonds which are bonded in metal matrix. [DV 190]

PRACHOVÉ STROJNÍ // Orovnávač je tvořen funkční částí z diamantu, uloženého v kovovém pojivu, a ocelovým držákem. [DP 185; DP 186]

GRIT DRESSERS // are composed of small sharp diamond particles sintered into hard metal bond and the steel holder. [DP 185; DP 186]

PRACHOVÉ RUČNÍ // pro ruční orovnávání brousicích kotoučů. [DP 190]

HAND GRIT DRESSERS // for hand economical dressing. [DP 190]

SERVIS DIAMANTOVÝCH OROVNÁVAČŮ // přesazování a přebrušování diamantových orovnávačů.

DIAMOND DRESSING SERVICE // resetting and regrounding of the diamond dressers.

NEBROUŠENÉ JEDNOKAMENOVÉ SINGLE POINT DRESSERS

Volba diamantového orovnávače Dresser selection

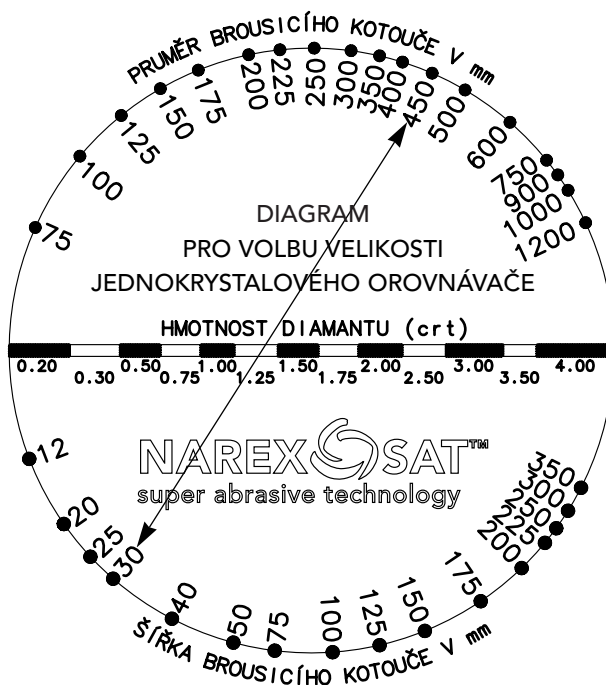
Velikost diamantu se přibližně určuje podle průměru a šířky brousicího kotouče dle diagramu.

Přímkou se spojí průměr a šířka brousicího kotouče. Průsečík na ose stanoví hledanou velikost [hmotnost] diamantu.

Size of the stone depends on the size of the grinding wheel. Draw a line connecting the diameter and the width of the grinding wheel. You will find the right size of the stone on the axis crossing point.

Příklad:
brousicí kotouč
šířka 30 mm
průměr 450 mm
= velikost diamantu 1,25 crt

Example:
grinding wheel
width 30 mm
diameter 450 mm
= diamond size 1,25 crt

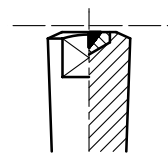
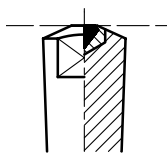
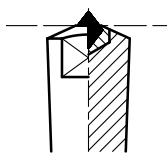


Opotřebení orovnávače Dresser wear

Opotřeбенý orovnávač je nutné včas opravit, a tak zvýšit jeho užitnou hodnotu.

Worn out dresser is necessary reset in time to increase its life.

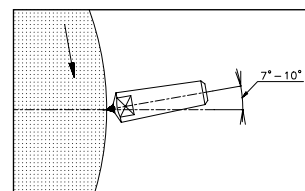
nepoužitý > **opotřebení vyžadující přesazení diamantu** > **znehodnocení diamantu**
Single point dresser NEW > **Abrasive wear resetting possible** > **Damage of the diamond**



Doporučení pro uživatele Guide for users

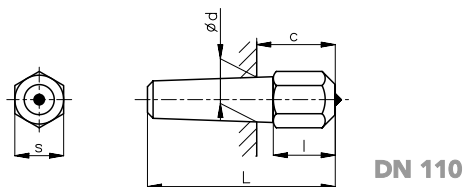
Tuhé upnutí, bez chvění. Pracovní hrot musí být ve výšce středu brousicího kotouče nebo mírně pod ním. Osa upínací části orovnávače musí směřovat 7–10° na osu kotouče. Intenzivně chladit. Sledovat ubývání hrotu orovnávače [max. ploška 0,5–1,0 mm] a postupným otáčením držáku kolem osy najít polohu, ve které je úbytek nejmenší.

Rigidity of the grinder and all parts. The tool point must be middle of the grinding wheel or a little lower. Intensive cooling. The tool point should be presented at drag angle. As soon as a visible flat is worn on the stone point it should be turned in the holder.

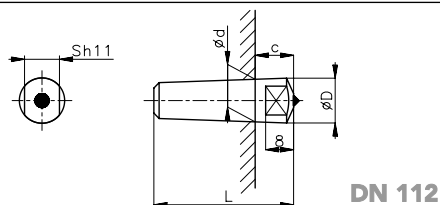


NEBROUŠENÉ JEDNOKAMENOVÉ SINGLE POINT DRESSERS

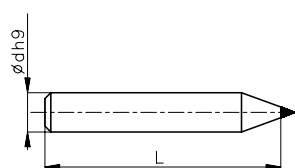
Rovinné orovnávaní brousících kotoučů Dressing of the Grinding wheels



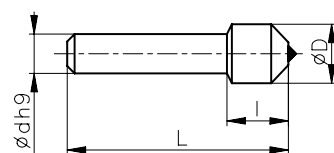
Typ držáku Type of holder	upínací část holder	S	L	c	l	Ød	vel. diamantu [crt] size of diam. [crt]
DN 110/A	Morse 0	12	42	15	13	9,045	0,5; 0,75; 1
DN 110/B	Morse 1	14	50	19	16,5	12,07	0,5; 0,75; 1; 1,5; 2; 2,5; 3
DN 110/C	Morse 1	17	53	22	19,5	12,07	2; 2,5; 3



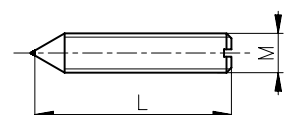
Typ držáku Type of holder	upínací část holder	S	L	Ø D	c	Ød	vel. diamantu [crt] size of diam. [crt]
DN 112/A	Morse 0	8	36	9,2	11	9,05	0,3; 0,5
DN 112/B	Morse 0	8	40	9,2	20,5	9,05	0,3; 0,5
DN 112/C	Morse 1	10	40	12,2	11	12,1	0,5; 0,75; 1; 1,5



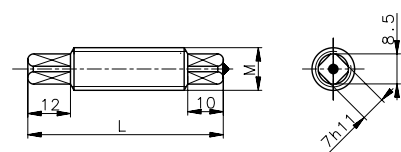
Typ držáku Type of holder	Ød	L	vel. diamantu [crt] size of diam. [crt]
DN 114/A	4	25	0,1; 0,2
DN 114/B	6	15; 50	0,2; 0,3; 0,5
DN 114/C	8	25; 40; 60; 100	0,2; 0,3; 0,5; 0,75; 1
DN 114/D	10	40; 60; 100	0,5; 0,75; 1
DN 114/E	14	60	0,75; 1; 1,5



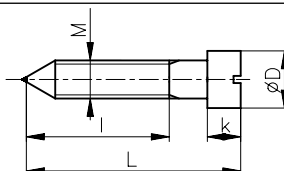
Typ držáku Type of holder	Ød	L	Ø D	l	vel. diamantu [crt] size of diam. [crt]
DN 116/A	6	40	10	10,5	0,5; 0,75; 1
DN 116/B	8	45	12	12,5	0,75; 1; 1,5
DN 116/C	10	45	16	15,5	1,5; 2; 2,5; 3



Typ držáku Type of holder	M	L	vel. diamantu [crt] size of diam. [crt]
DN 118/A	M8x0,75	14	0,2; 0,3
DN 118/B	M8x1,00	40	0,2; 0,3
DN 118/C	M8x1,25	40	0,2; 0,3
DN 118/D	M10x1,00	20; 75	0,3; 0,5; 0,75
DN 118/E	M12x1,00	50	0,5; 0,75; 1
DN 118/F	M14x1,00	60	0,75; 1; 1,5



Typ držáku Type of holder	M	L	vel. diamantu [crt] size of diam. [crt]
DN 120/A	M10x1,00	75	0,2; 0,3; 0,5
DN 120/B	M12x1,00	55	0,2; 0,3; 0,5
DN 120/C	M14x1,00	55	0,2; 0,3; 0,5



Typ držáku Type of holder	M	L	Ø D	k	l	vel. diamantu [crt] size of diam. [crt]
DN 122/A	M8x0,75	45	12	7	30	0,2; 0,3
DN 122/B	M10x1	51	16	6	45	0,3; 0,5; 0,75

Způsob objednání Example of order

DN 110/A - 0,75 crt
[typ držáku/type of holder] - [velikost diamantu/size of diamond]

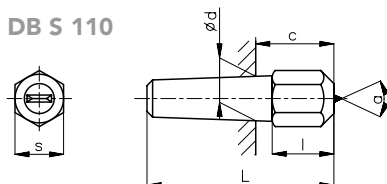
BROUŠENÉ JEDNOKAMENOVÉ DIAMOND PROFILING TOOLS

Tvarové orovnávaní brousicích kotoučů Dressing of accurate forms on grinding wheels

střežovitě broušené [profilové]/chisel edge [profile]

pro přesné profilování a orovnávaní brousicích kotoučů/precise profiling and dressing of grinding wheels

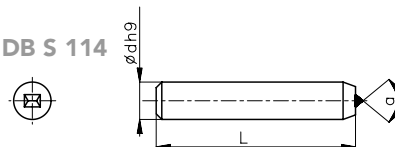
DB S 110



vel. diamantu/size of diam. [crt]

DB S 110 B - 60°; 75°; 90°; 120° - 1,5 crt

DB S 114



vel. diamantu/size of diam. [crt]

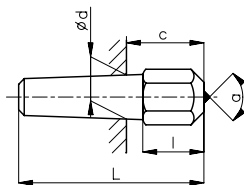
DB S 114 B - 30°; 75°; 90° - 0,5 crt

DB S 114 C - 30°; 45°; 50°; 60°; 75°; 90° - 0,75 crt

kuželovitě broušené/conical tools

pro profilování a orovnávaní brousicích kotoučů/profiling and dressing of grinding wheels

DB K 112

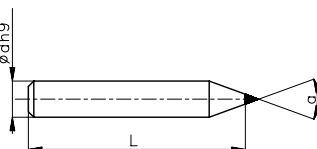


vel. diamantu/size of diam. [crt]

DB K 112 A - 60°; 90° - 0,75 crt

DB K 112 C - 60°; 90° - 1,25 crt

DB K 114



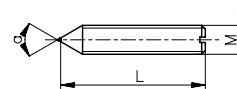
vel. diamantu/size of diam. [crt]

DB K 114 B - 60°; 90° - 0,3 crt

DB K 114 C - 60°; 90°; 120° - 0,75 crt

DB K 114 C - 60°; 90° - 1,0 crt

DB K 118



vel. diamantu/size of diam. [crt]

DB K 118 A - 60° - 0,75 crt

DB K 118 D - 90° - 1,25 crt

diaform

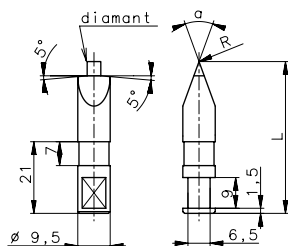
vrcholový úhel/a angle: 40°/60°

R [mm]: 0,125; 0,25/0,25; 0,5

L [mm]: 35; 44,5; 58/35; 44,5; 58

vel. diamantu/

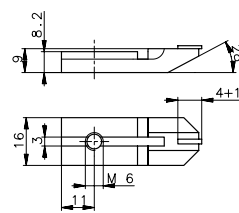
size of diam. [crt] 0,5/0,5



reishauer

modul 1-5

modul 0,5-0,9

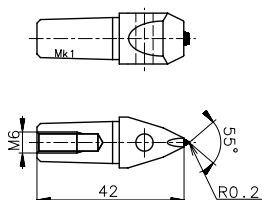


fortuna

vrcholový úhel/a angle: 55°

R [mm]: 0,2

vel. diamantu/size of diam. [crt] 1,5

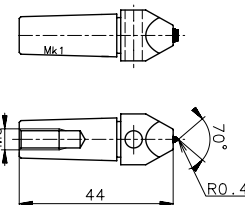


schaudt

vrcholový úhel/a angle: 70°

R [mm]: 0,4

vel. diam./size of diam. [crt] 1,5

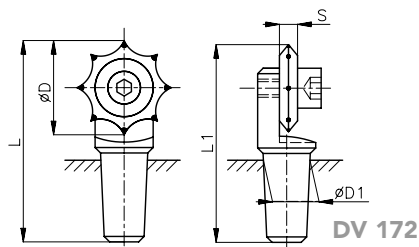


Způsob objednání Example of order

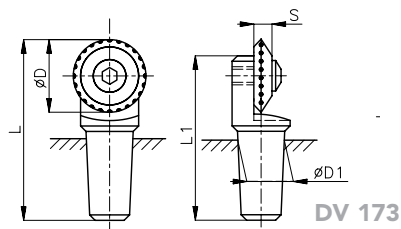
DB S 110/B - 75° - 1,5 crt
[typ nástroje/type of tool] - [úhel/angle] - [velikost diamantu/size of diamond]

VÍCEKAMENOVÉ STROJNÍ // rollete

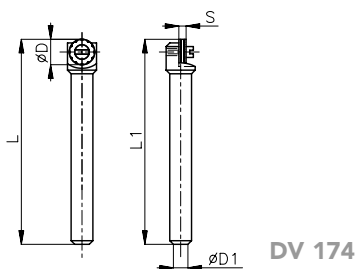
ROLLER DRESSERS



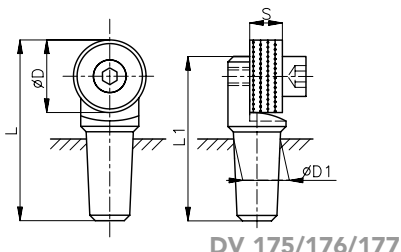
Ø brousicího kotouče/grinding wheel diameter [mm]: 200–500
 zrnitost brousicího kotouče/grinding wheel grit [FEPA]: 46–80
 použití/usage: profilování s menším nárokem na přesnost/less precise profiling
 podmínky použití/usage conditions: max. řezná rychlost 36 m/s, chlazení/max. cutting speed 36m/sec, cooling



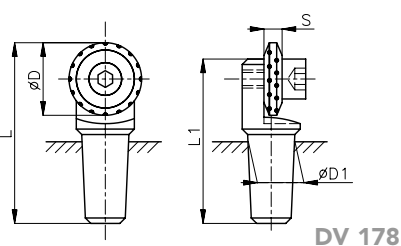
Ø brousicího kotouče/grinding wheel diameter [mm]: 200–600
 zrnitost brousicího kotouče/grinding wheel grit [FEPA]: 60–320
 použití/usage: profilování/profiling
 podmínky použití/usage conditions: max. řezná rychlost 36 m/s, chlazení/max. cutting speed 36m/sec, cooling



Ø brousicího kotouče/grinding wheel diameter [mm]: 10–150
 zrnitost brousicího kotouče/grinding wheel grit [FEPA]: 80–300
 použití/usage: orovnávaní a profilování brusných kotoučů pro vnitřní broušení /dressing and profiling of wheels for internal grinding
 podmínky použití/usage conditions: max. řezná rychlost 36 m/s, chlazení/max. cutting speed 36m/sec, cooling



Ø brousicího kotouče/grinding wheel diameter [mm]: 300–500/400–600/>600
 zrnitost brousicího kotouče/grinding wheel grit [FEPA]: 80–320/60–120/46–80
 použití/usage: orovnávaní brusných kotoučů při broušení rovinném a na kulato /dressing of wheels for surface and cylindrical grinding
 podmínky použití/usage conditions: max. řezná rychlost 36 m/s, chlazení/max. cutting speed 36m/sec, cooling



Ø brousicího kotouče/grinding wheel diameter [mm]: 40–300
 zrnitost brousicího kotouče/grinding wheel grit [FEPA]: 80–300
 použití/usage: orovnávaní brusných kotoučů při vnitřním broušení a broušení na plocho/dressing of wheels for internal and surface grinding
 podmínky použití/usage conditions: max. řezná rychlost 36 m/s, chlazení/max. cutting speed 36m/sec, cooling

Typ Type	D	S	L	D1	L1	Držák Holder	Obsah diamantu Vol. of diamond [crt]
	[mm]						
DV 172	22	5	52	12,065	46	*	1,25–1,5
DV 173	25	5	53,5	12,065	46	*	1,75
DV 174	10	3	56,5	10	55	**	0,5
DV 175	20	8	51	12,065	46	*	5
DV 176	20	8	51	12,065	46	*	5
DV 177	22	8	52	12,065	46	*	5
DV 178	18	5	46	12,065	43	*	1

*Morse 1 - zkrácený **válcová
 *Morse 1 - shortened **cylindrical

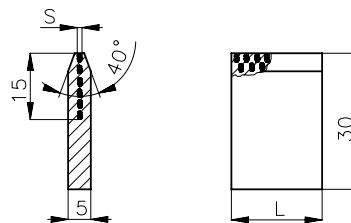
Způsob objednání

Example of order

DV 175
 [typ orovnávače/type of tool]

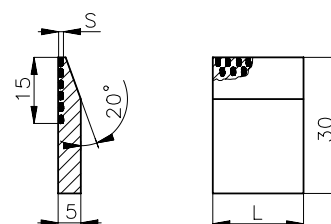
VÍCEKAMENOVÉ DESTIČKOVÉ DIAMOND PLATES

Brous. kotouč Grinding wheel [mm]	Zrnitost brusného kotouče [FEPA] Grit of the grinding wheel	Diamantové zrno Diamond grit	Označení Type	Rozměry Size		Použití Usage
				L	S	
Ø 150–500 šířka až 200 width up to 200	120–180	D 501	A1	10	0,75	Orovnání a jednoduché profilování Dressing and simple profiling
	80–120	D 701	A2	10	0,90	
	54–80	D 1001	A3	10	1,15	
	36–54	D 1181	A4	10	1,4	
Ø 500–1200 šířka až 500 width up to 500	120–180	D 501	A5	20	0,75	Orovnání a jednoduché profilování Dressing and simple profiling
	80–120	D 701	A6	20	0,90	
	54–80	D 1001	A7	20	1,15	
	36–54	D 1181	A8	20	1,4	



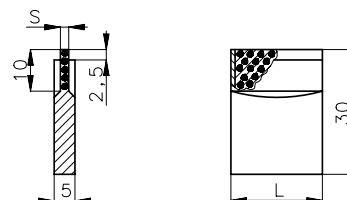
DV 179/A

Brous. kotouč Grinding wheel [mm]	Zrnitost brusného kotouče [FEPA] Grit of the grinding wheel	Diamantové zrno Diamond grit	Označení Type	Rozměry Size		Použití Usage
				L	S	
Ø 150–500 šířka až 200 width up to 200	120–180	D 501	B1	10	0,75	Profilování Profiling
	80–120	D 701	B2	10	0,90	
	54–80	D 1001	B3	10	1,15	
	36–54	D 1181	B4	10	1,40	
Ø 500–1200 šířka až 500 width up to 500	120–180	D 501	B5	20	0,75	Profilování Profiling
	80–120	D 701	B6	20	0,90	
	54–80	D 1001	B7	20	1,15	
	36–54	D 1181	B8	20	1,40	

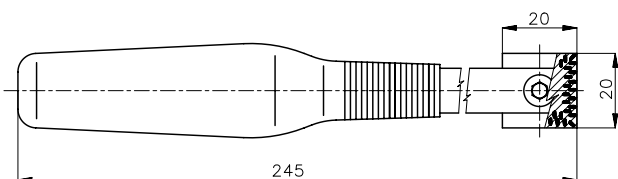


DV 179/B

Brous. kotouč Grinding wheel [mm]	Zrnitost brusného kotouče [FEPA] Grit of the grinding wheel	Diamantové zrno Diamond grit	Rozměry Size		Použití Usage
			L	S	
Ø 350–1200 šířka až 500 width up to 500	36–120	D1001	22	1,8	Náročnější oroštění More demanding profiling



DV 180



DV 190

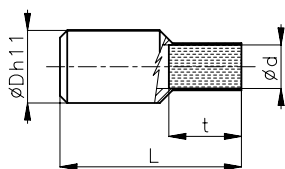
VÍCEKAMENOVÉ RUČNÍ DIAMOND MULTIPOINT DRESSERS

Brous. kotouč Grinding wheel	Zrnitost brousícího kotouče Grit of grind. wheel [FEPA]	Rozměry diamantového zrna Size grit	Použití Usage	Podmínky použití Working conditions
do Ø 400 mm a šíře 30mm to Ø 400 mm and width 30 mm	60–300	D 1001	Náročnější oroštění More demanding dressing	Pro oroštění je vhodné použít chladicí kapalinu. Osa orošovače musí být skloněna pod úhlem 0–max. 10° Cooling useful. The axis must be inclined 0–10°

Způsob objednání
Example of order

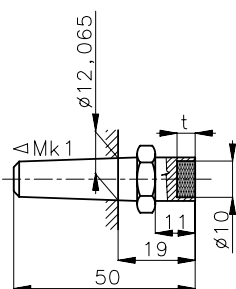
DV 179/B - B7
[typ orošovače/type of tool]

PRACHOVÉ STROJNÍ GRIT DRESSERS



DP 185

Brous. kotouč Grinding wheel [mm]	Zrnitost brusného kotouče [FEPA] Grit of the grinding wheel	Diamant. zrno Diamond grit	Rozměry Size				Použití Usage
			d	t	D	L	
			[mm]				
Ø 100–300 šířka až 200 width up to 200	320–600 220–320 180–220 120–180 80–120 60–80 46–60	D 64 D 91 D 126 D 181 D 301 D 501 D 711	6	10	6 8 10	25	Jemné orovná brousících kotoučů menších průměrů Fine dressing of smaller diameter grinding wheels
Ø 300–600 šířka až 200 width up to 200	320–600 220–320 180–220 120–180 80–120 60–80 46–60	D 64 D 91 D 126 D 181 D 301 D 501 D 711	10	10	12	26	Jemné orovná brousících kotoučů větších průměrů Fine dressing of bigger diameter grinding wheels



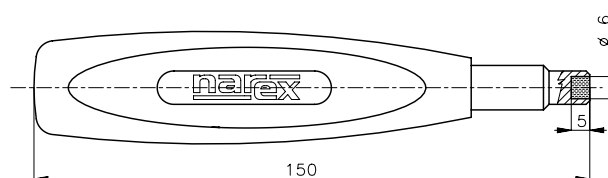
DP 186

Brous. kotouč Grinding wheel [mm]	Zrnitost brusného kotouče [FEPA] Grit of the grinding wheel	Diamant. zrno Diamond grit	Rozměry Size		Použití Usage
			t		
			[mm]		
Ø 300–600 šířka až 200 width up to 200	320–600	D 64	5	Jemné orovná- ní brusnicích kotoučů větších průměrů a šířek Fine dressing of bigger diameter grinding wheels	
	220–320	D 91			
	180–220	D 126			
	120–180	D 181			
	80–120	D 301	10		
	60–80	D 501			
	46–60	D 711			

Podmínky použití Working conditions

upnutí/mounting: tuhé, bez chvění/rigid no vibration
 sklon osy orovnávače v pracovní poloze/cutting angle: 0–10° ke kotouči/0–10° to wheel
 hloubka záběru na jeden průchod/depth of cut: nemá přesahovat 0,05 mm/not over 0,05 mm
 posuv orovnávače/sliding feed: do 0,7 m/min./up 0,7 m/min.
 řezná rychlost/cutting feed: 36 m/s
 chlazení/cooling: nutné/necessary

PRACHOVÉ RUČNÍ HAND GRIT DRESSERS



DP 190

Brous. kotouč Grinding wheel	Zrnitost brousícího kotouče Grit of grind. wheel [FEPA]	Rozměry diamantového zrna Size grit	Použití Usage	Podmínky použití Working conditions
do Ø 200 mm a šíře 30 mm to Ø 200 mm and width 30 mm	80–120 60–80 54–60 36–54	D 356 D 501 D 711 D 1001	Méně náročné orovnáání brusných kotoučů pro ruční broušení a ostření Not demanding dressing of wheels for hand grinding and sharpening	Pro orovnáání je vhodné použít chladicí kapalinu. Osa orovnávače musí být skloněna pod úhlem 0–max. 10° Cooling useful. The axis of dresser must be inclined 0–10°

Způsob objednání Example of order

DP 185 - D 126 - 6x10–8x25
 [typ orovnávače/type of tool] - [typ diamantu/type of diamond] - [d]x[t]-[D]x[L]

ZNAČENÍ ZRNITOSTI

GRIT SIZE DESIGNATION

Značení zrnitosti brousicích kotoučů z umělého korundu a karbidu křemíku
/Aluminium oxide and silicon carbide grinding wheels

Označení dle Size designation		Měrný rozměr zrna hlavní frakce v mikrometrech Grit size in μm		Označení velikosti zrna Grit designation
FEPA	ČSN 22 40 12	Od/From	Do/To	
F 7	315	3350	2800	velmi hrubé very coarse
F 8	250	2800	2360	
F 10	200	2360	2000	
F 12	160	2000	1700	
F 14	125	1700	1400	
F 16	100	1400	1180	hrubé coarse
F 20	80	1180	1000	
F 22	63	1000	710	
F 30	50	710	600	
F 36	40	600	425	
F 46	32	425	300	střední middle
F 60	25	300	250	
F 70	20	250	212	
F 80	16	212	150	
F 100	12	150	125	
F 120	10	125	106	jemné fine
F 150	8	106	90	
F 200	6	90	63	
F 240	5	63	50	
F 280	4	50	40	
F 320	3	40	28	zvlášť jemné extra fine
F 400	M32	32	22	
F 500	M22	22	15	
F 600	M15	15	10	

Rozměry diamantového zrna/Grit size

Označení dle/Size designation			Označení dle/Size designation		
FEPA	ČSN 22 40 12	U.S. Standard ASTME 11	FEPA	ČSN 22 40 15	U.S. Standard ASTME 11
D 46	40/28	325/400	D 181	200/160	80/100
D 54	50/40	270/325	D 251	250/200	100/120
D 64	63/50	230/270	D 301	315/250	50/60
D 76	80/63	200/230	D 356	400/315	45/50
D 91	90/63	170/200	D 501	500/400	35/40
D 107	100/80	140/170	D 711	800/630	25/30
D 126	125/100	120/140	D 1001	1000/800	18/20
D 151	160/125	100/120	D 1181	1560/1000	16/18

* dle normy ČSN 22 40 15 lze charakterizovat rozměr zrna od do v μm [D 501 - od 400 do 500 μm]
ČSN standard 22 40 15 designates size of the grit in μm [D 501 = 400 to 500 μm]



DIAMANTOVÉ A CBN NÁSTROJE // výrobní program

DIAMOND AND CBN TOOLS // production program

diamantové orovnávače

diamond dressers

nebroušené jednokamenové/single point dressers
broušené jednokamenové/diamond profiling tools
vícekamenové strojní - rollete/multi point dressers - rollete
vícekamenové destičkové/diamond plates
vícekamenové ruční/diamond multipoint dressers
prachové strojní/grit dressers
prachové ruční/hand grit dressers
servis diamantových orovnávačů/diamond dressing service



aplikace > orovnávání a profilování brousicích kotoučů z umělého korundu nebo karbidu křemíku
application > dressing and profiling of grinding aluminium oxide or silicon carbide wheels

brousicí kotouče

grinding wheels

diamantové a CBN brousicí kotouče různých tvarů
/diamond and CBN grinding wheels of different shapes
diamantové tvarové kotouče/diamond profiling wheels
diamantové a CBN nástroje dle specifických požadavků zákazníka/
diamond and grinding wheels according the customer specification
diamantové a CBN nástroje - galvanické a jejich renovace/
diamond and CBN tools - electroplated and their renovation



aplikace > broušení různých materiálů především pak slinutého karbidu
application > grinding of different materials tungsten carbide first

diamantové ruční nástroje

diamond hand tools

diamantové jehlové pilníky/diamond needle files
diamantové pilníky dle specifických požadavků zákazníka
/diamond files according the customer specification
diamantový dohlazovací nástroj - lapováček/diamond whetstone
diamantový brousicí kotouč pro ruční vrtačky
/diamond grinding wheel for electric drill
diamantový řezací drát/diamond cutting wire
diamantová popisovací tužka/diamond pencil



aplikace > dokončování a finální operace
application > finishing operation

DIAMANTOVÉ A CBN NÁSTROJE // výrobní program

DIAMOND AND CBN TOOLS // production program



aplikace > opracování skla
application > glass machining

diamantové nástroje pro opracování skla diamond tools for glass machining

diamantové brousící kotouče/diamond grinding wheels
diamantové trubkové vrtáky/diamond core drills
diamantové zábrusné trny a jejich renovace/diamond taper grinder and its renovation
diamantové tablety/diamond pellets
diamantové frézy/diamond mill
diamantové brousící prstence/diamond grinding rings
diamantová rytecká kolečka/diamond engraving wheels



aplikace > řezání stavebních materiálů, sklolaminátu, tvrdokovu a ostatních materiálů
application > cutting of building materials, fibres, tungsten carbide and other materials

diamantové řezací kotouče diamond saws

diamantové řezací kotouče segmentové
/diamond saws with segments
diamantové řezací kotouče plné
/diamond saws with continuous rim
diamantové řezací kotouče s galvanickou vazbou
/electroplated diamond cutting discs



aplikace > vybrušování speciálních profilů do destiček soustružnických nožů,
dokončovací operace - honování
application > profiling of tungsten carbide inserts for lathe tools,
finishing operation - honing

diamantové nástroje speciální diamond special tools

diamantové tvarové [profilové] kotouče
/diamond profiling wheels
diamantové honovací lišty/diamond honing sticks

ostatní diamantové nástroje a produkty other diamond tools and products

diamantové nože/diamond turning tools
diamantové doteky/diamond contacts
diamantové brusné pasty/diamond compounds

aplikace > obrábění lehkých kovů, doteky
application > the highest surface finish on non-ferrous metals contacts



respektujeme vaši výjimečnost

NAREX SAT s. r. o.
Moskevská 63, CZ-101 00 Praha 10
Tel.: +420 246 002 349, 246 002 264
Fax: +420 246 002 260
e-mail: obchod@narexsat.cz
www.narexsat.cz