Abricht Diamantwerkzeuge
Outils de dressage diamantés
Diamond dressing tools

DE

Abricht Diamantwerkzeuge	
Abrichtdiamanten	10-4
Diamant-Einsätze nach DIN 1820	10-5
Einkorn-Abrichtdiamanten Einweg	10-6
Einkorn-Abrichtdiamanten Mehrweg	10-7
Minimale Kopfdurchmesser	10-8
Profil-Abrichtdiamanten «DIAFORM»	10-9
Diverse Form- und Profil-Abrichtdiamanten	10-10
Konisch zentrierte Abrichtdiamanten	10-11
Diamant-Abrichtfliesen Typ F / S	10-12
Kronenrädchen	10-14
Mehrkornabrichter in treppenförmiger Anordnung	10-15
Halter für Splitter - Diamanteinsätze	10-16
Mehrkorndiamanten - Diamanteinsätze	10-17
Splitter-Diamanteinsätze	10-18
Abrichtblock gesintert / vakuumgelötet	10-20
CVD/MKD Abrichter	10-21
Dresser CVD/MCP	10-22
Abricht-Wendeplatte ISO	10-23
Diasynt-Dresser «Trio Universal»	10-24
Handabrichter	10-26
Handabrichter «DUPOS»	10-27

FR

Outils de dressage diamantés	
Diamants de dressage	10-4
Insertsdiamant selon la norme DIN 1820	10-5
Diamants de dressage à usage unique	10-6
Diamants de dressage à grains unique réutilisables	10-7
Diamètre de tête minimal	10-8
Diamants profilés «DIAFORM»	10-9
Diamants à formes et profils divers	10-10
Diamants de dressage à cône de centrage	10-11
Plaquettes de dressage au diamant type F /S	10-12
Molettes diamantées	10-14
Dresseurs multigrains avec disposition en degrés	10-15
Porte - outils pour éclats de diamants	10-16
Inserts diamant avec diamants multigrains	10-17
Inserts diamant avec éclats de diamants	10-18
Bloc de dressage DB-V	10-20
Dresseur CVD/MKD	10-21
Dresseur CVD/MCP	10-22
Dresse meule plaquette ISO	10-23
Dresseur Diasynt «Trio Universal»	10-24
Dresseur à main	10-26
Dresseur à main « DUPOS»	10-27

EN

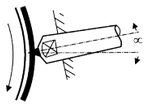
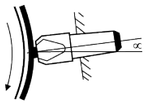
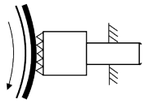
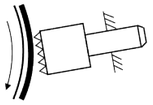
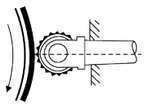
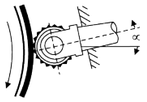
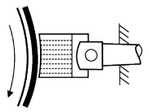
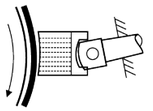
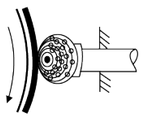
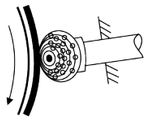
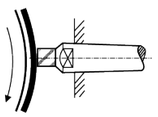
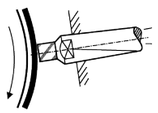
Diamond dressing tools	
Diamond dressers	10-4
Diamond inserts as per DIN 1820	10-5
Single point throw-away diamond dressers	10-6
Single point diamond dressers	10-7
Table for specification of minimal head diameter in the case of monograin diamonds	10-8
«DIAFORM» profiling diamonds	10-9
Various shaping and profiling diamonds	10-10
Conical centered dressing diamonds	10-11
Diamond dressing plates Type F/S	10-12
Multipoint indexable crown	10-14
Multigrain dresser with stepped design	10-15
Holders for fragmented and multigrain diamonds	10-16
Multigrain diamonds - diamond inserts	10-17
Diamond grit impregnated dressers	10-18
Dressing block sintered / vacuum brazed	10-20
CVD/MCD dressers	10-21
CVD/MCP-Dresser	10-22
Dress insert ISO	10-23
«Trio Universal» Diasynt-Dresser	10-24
Hand dresser	10-26
«DUPOS» hand dresser	10-27

V 33

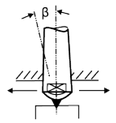
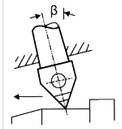
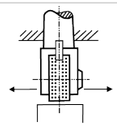
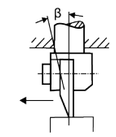
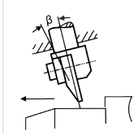
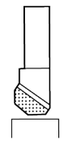
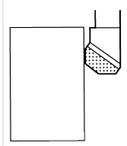
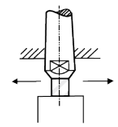
© Anton Meyer & Co AG / Wirz Diamant AG

Hinweise für den Gebrauch
Consignes d'utilisation
Guidelines for use

Arbeitsstellungen – Horizontal • **Positions de travail – A l'horizontale**
Working positions – Horizontal

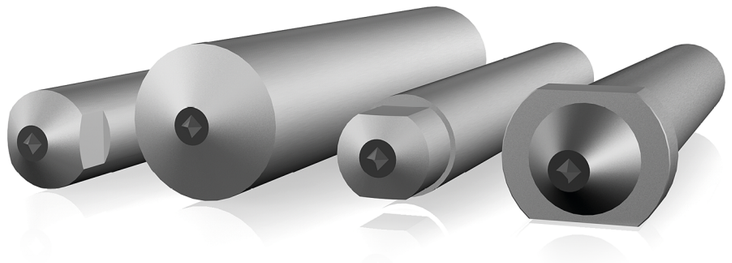
Diamantabrichter **Dresseur diamanté** *Diamond dressing tools*	GERADE Aufnahme **Prise HORIZONTALE** *STRAIGHT mounting*	GENEIGTE Aufnahme **Prise INCLINÉE** *INCLINED mounting*
Einkorn Abrichtdiamanten - Einweg **Dresseur diamanté à grain unique – usage unique** *Single point diamond dresser*		 5° bis max. 15° **5° à 15° maximum** *5° to max. 15°*
Einkorn-Abrichtdiamanten Mehrweg **Dresseur diamanté à grain unique – réutilisable** *Shaping tools*		 5° bis max. 15° **5° à 15° maximum** *5° to max. 15°*
Mehrkorndiamanten **Diamants à grains multiples** *Cluster type diamond dresser*		
Diamanträdchen **Roulettes à diamant** *Multipoint disco type diamond dresser*		
Diamant-Abrichtfliesen **Dresseur à carreau diamant** *Blade type diamond dresser*		 Kompensation der Neigung durch Schwenken der Platten im Halter um bis zu 30° **Compensation de l'inclinaison par un pivotement de la plaque au nieau du socle de 30° maximum** *Inclination must be compensated by swivelling the blades in the holder possible up to 30°*
Kronenrädchen **Roulette couronne** *Multipoint indexable crown*		
Splitter-Dlamanteinsätze **Incrustations à éclats de diamants** *Grit impregnated type diamond dresser*		 Bei Schrägstellung der Aufnahme bitte Neigungswinkel angeben **Pour une prise blique, veuillez indiquer l'angle d'inclinaison.** *If the holder is used in an inclined position, please state the angle of inclination.*

Arbeitsstellungen – Horizontal • **Positions de travail – A l'horizontale**
Working positions – Horizontal

GERADE Aufnahme **Prise VERTICALE**	Profilieren und Abrichten **Profiler et dresser**	Zustellung je Abrichthub in mm **Distribution selon le pôle de dressage en mm**	Vorschub (normal) in mm/U **Avance (normale) en mm/tour**	Weitere Informationen **Informations complémentaires**
 Senkrecht oder geneigt bis max. 15° je nach Drehrichtung **Prise verticale ou inclinée jusqu'à 15° maximum selon le sens de rotation**		0.01 - 0.03	0.05 - 0.5	Bei nachlassender Schärfe den Diamantabrichter ca. 60° um seine eigene Achse drehen. **Lors d'un affûtage intermittent, tourner le dresseur diamant d'environ 60° autour de son axe.**
	 Neigung von 30° bis max. 45° **Inclinaison de 30° à 45° degrés maximum**	0.01 - 0.02	0.03 - 0.10	Bitte Anweisungen des Werkzeugmachers und des Maschinenherstellers befolgen. **Veuillez suivre les indications du constructeur et du fabricant de machines.**
Vertikal **Prise verticale**		0.01 - 0.05	0.3 - 1.0	Beim Einsatz neuer Abrichtwerkzeuge wird eine Einlaufphase mit erhöhter Zustellung empfohlen, sodass sich der Diamantabrichter an den Durchmesser der Schleifscheibe angleichen kann. **Pour les outils de dressage neufs, nous recommandons une période de rodage avec approche accrue pour que le dresseur diamant s'adapte au diamètre de la meule.**
 Vertikal **Prise verticale**		0.01 - 0.05	0.03 - 1.0	
 Senkrecht oder geneigt bis max. 30° **Prise verticale ou inclinée à 30° maximum**		0.01 - 0.03	0.05 - 0.5	Beim Profilieren ist eine leicht geneigte Positionierung möglich für eine feinere Oberflächenqualität. **Lors du profilage, il est possible d'incliner légèrement le dresseur pour obtenir une qualité de surface plus fine.**
	 Seiten-abrichten **Dressage de côté**	0.01 - 0.05	0.3 - 1.0	Kopf in regelmässigen Abständen drehen. **Tourner la tête à intervalles réguliers**
 Vertikal **Prise verticale**		0.005 - 0.03	0.05 - 0.5	Beim Einsatz neuer Abrichtwerkzeuge wird eine Einlaufphase mit erhöhter Zustellung empfohlen, sodass sich der Diamantabrichter an den Durchmesser der Schleifscheibe angleichen kann. **Pour les outils de dressage neufs, nous recommandons une période de rodage avec approche accrue pour que le dresseur diamant s'adapte au diamètre de la meule.**

© Anton Meyer & Co AG / Wirz Diamant AG

Abrichtdiamanten
Diamants de dressage
Diamond dressers

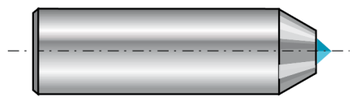


Diamant-Qualitäten
Qualité du diamant
Diamond qualities

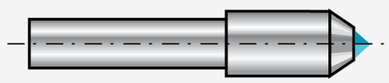
Qualitäts-Bezeichnung **Description de la qualité** *Quality grade*	Form und Farbe **Forme et couleur** *Form and color*	Eignung **Emploi** *Suitability*
STANDARD **STANDARD** *STANDARD*	Kristallform = Oktaeder Farbe grau - weiss Vorwiegend scharfkantige Steine **Forme cristalline = octaèdre Couleur grise – blanche Le plus souvent : pierres à arêtes tranchantes** *Crystal form = octahedron Color gray - white Predominantly sharp-edged stones*	Standard-Anforderungen **Exigences standards** *Standard requirements*

Halterformen • **Formes du support** • *Shank dimensions*

Zylindrisch
Cylindrique
Cylindrical

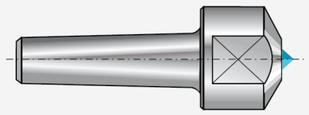


Zylindrisch mit Kopf
Cylindrique avec tête
Cylindrical with head



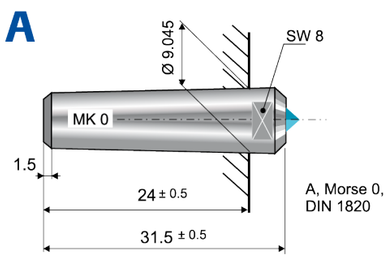
Konisch
Conique
Conical

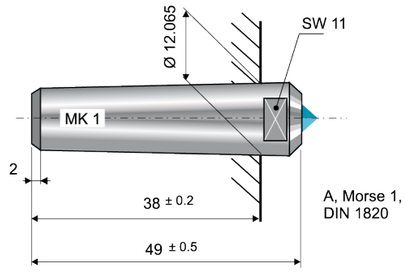
Konisch mit Kopf
Conique avec tête
Tapered with head



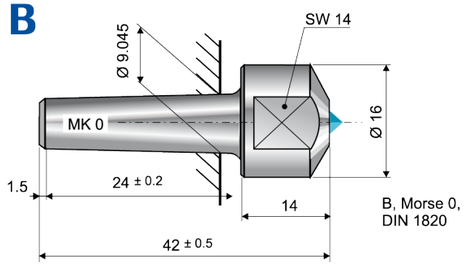
Diamant-Einsätze nach DIN 1820
Inserts diamant selon la norme DIN 1820
Diamond inserts as per DIN 1820

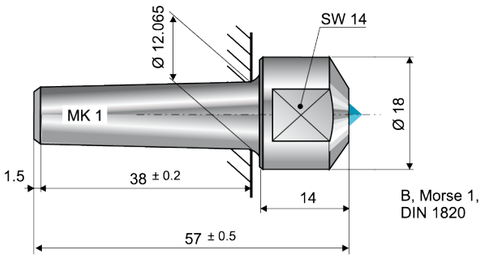
A



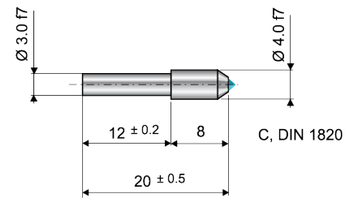


B

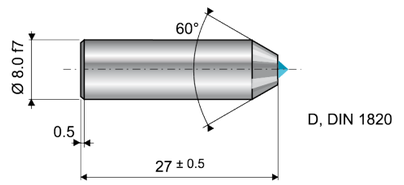




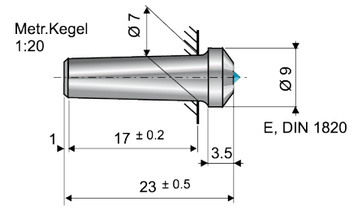
C



D



E



© Anton Meyer & Co AG / Wirz Diamant AG

Einkorn-Abrichtdiamanten Einweg
Diamants de dressage à usage unique
Single point throw-away diamond dressers

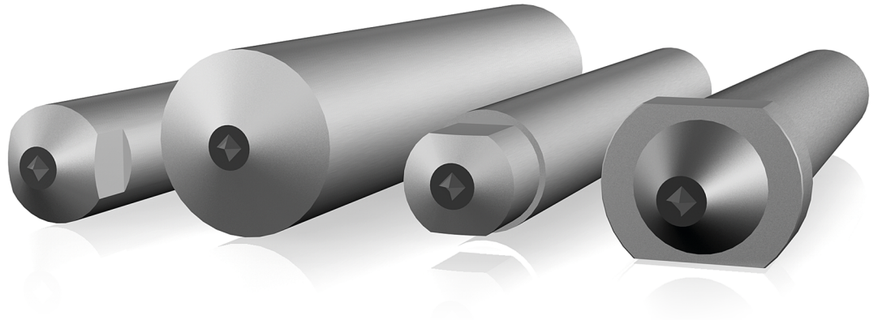
Zylindrisch • **Cylindrique** • *Cylindrical*

Halterform **Forme de socle** *Holder dimensions*	Karat **Carat** *Carat*	Bestell-Nr. **Référence** *Article No.*
Ø 3.15 x 25	roh	EW04 03.15x25
Ø 3.50 x 12	roh	EW05 03.50x12
Ø 4.0 x 20	roh 1/10 Kt	EW10 04.00x20
Ø 5.0 x 20	roh 1/10 Kt	EW10 05.00x20
Ø 5.0 x 20	roh 1/4 Kt	EW25 05.00x20
Ø 5.0 x 40	roh 1/4 Kt	EW25 05.00x40
Ø 6.0 x 25	roh 1/10 Kt	EW10 06.00x25
Ø 6.0 x 25	roh 1/4 Kt	EW25 06.00x25
Ø 8.0 x 35	roh 1/10 Kt	EW10 08.00x35
Ø 8.0 x 80	roh 1/10 Kt	EW10 08.00x80
Ø 8.0 x 80	roh 1/4 Kt	EW25 08.00x80
Ø 8.0 x 80	roh 1/3 Kt	EW33 08.00x80
Ø 10 x 30	roh 1/10 Kt	EW10 10.00x30
Ø 10 x 80	roh 1/10 Kt	EW10 10.00x80
Ø 10.0 x 80	roh 1/4 Kt	EW25 10.00x80
Ø 10.0 x 80	roh 1/3 Kt	EW33 10.00x80
Ø 11.0 x 30	roh 1/10 Kt	EW10 11.00x30
Ø 12.0 x 80	roh 1/4 Kt	EW25 12.00x80

Konisch • **Conique** • *Conical*

Halterform **Forme de socle** *Holder dimensions*	Karat **Carat** *Carat*	Bestell-Nr. **Référence** *Article No.*
MKO A Din 1820	roh 1/10 Kt	EW10 MKOA
MKO A Din 1820	roh 1/4 Kt	EW25 MKOA
MKO A Din 1820	roh 1/3 Kt	EW33 MKOA
Tripet 420-19	roh 1/10 Kt	EW10 TRIP
Tripet 420-19	roh 1/4 Kt	EW25 TRIP
Tripet 420-19	roh 1/3 Kt	EW33 TRIP
Voumard 415-3574-4	roh 1/10 Kt	EW10 VOUM
Voumard 415-3574-4	roh 1/4 Kt	EW25 VOUM
Voumard 415-3574-4	roh 1/3 Kt	EW33 VOUM

Einkorn-Abrichtdiamanten Mehrweg
Diamants de dressage à grain unique réutilisables
Single point diamond dressers



Die Erfahrung hat gezeigt, dass die Grösse des Abrichtdiamanten in einem bestimmten Verhältnis zum Scheibendurchmesser stehen sollte.
L'expérience montre que la taille idéale du diamant de dressage varie en fonction du diamètre de la meule.
Experience has shown that a certain ratio exists between the size of the dressing diamond and the diameter of the disk.

Schleifscheiben - Ø in mm **Ø de la meule en mm** *Grinding disk Ø in mm*	Diamantgewicht in Karat **Poids de diamant en carats** *Diamond weight in carats*
- 80	1/5 = 0.15 - 0.24
- 150	1/3 = 0.25 - 0.44
- 200	1/2 = 0.45 - 0.62
- 300	3/4 = 0.63 - 0.87
- 350	1 = 0.88 - 1.24
- 400	1 1/2 = 1.25 - 1.74
- 500	2 = 1.75 - 2.49
über 500	3 = 2.50 - 5.00

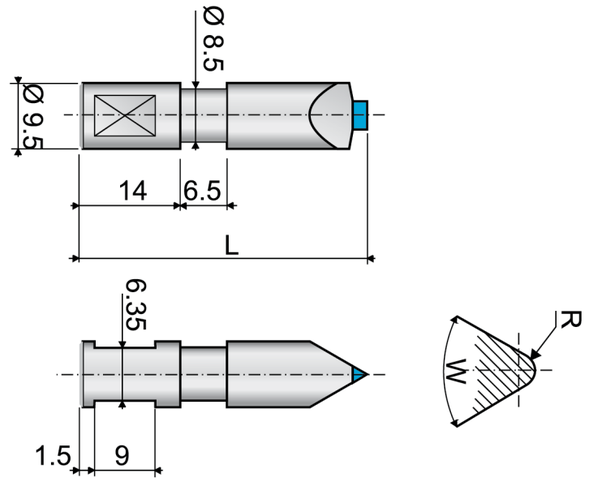
© Anton Meyer & Co AG / Wirz Diamant AG

Minimale Kopfdurchmesser
Diamètre de tête minimal
Table for specification of minimal head diameter in the case of monograin diamonds

Der minimale Kopfdurchmesser ist einzuhalten, da nur so eine genügend gute Wärmeableitung gewährleistet ist.
Nous vous recommandons, dans toute la mesure du possible, de respecter ces diamètres de serrrage minimal, qui garantissent une dissipation suffisante de la chaleur et une usure du diamant restant dans la moyenne.
We would ask you, wherever possible, to keep to the smallest possible shank diameter so as to guarantee adequate heat dissipation and maintain normal diamond wear.

Karat **Carats** *Carat*	Ø der Bohrung **Ø du perçage** *Ø of drill hole*	Minimal-Ø des Kopfes **Ø de serrage** *Minimal Ø of shank*
0.05	2.20	3.50
0.10	2.80	4.00
0.15	3.20	4.50
0.20	3.60	5.00
0.25	3.80	5.50
0.30	3.90	6.00
0.35	4.20	6.50
0.40	4.50	7.00
0.45	4.70	7.50
0.50	5.00	8.00
0.55	5.10	8.00
0.60	5.20	8.50
0.65	5.30	8.50
0.70	5.40	9.00
0.75	5.60	9.50
0.80	5.70	10.00
0.90	5.80	10.00
1.00	6.00	10.00
1.10	6.20	10.00
1.25	6.40	11.00
1.50	7.00	12.00
1.75	7.30	12.50
2.00	7.70	13.00
2.25	8.50	14.00
2.50	8.70	15.00
2.75	8.90	15.00
3.00	9.00	16.00

Profil-Abrichtdiamanten «DIAFORM»
Diamants profilés «DIAFORM»
«DIAFORM» profiling diamonds



Abmessungen **Dimensions** *Dimensions*			Betsell-Nr. **Référence** *Article No.*
L	**W**	**R**	
S 35mm	60°	Ebauche	DFSTS60Eb
S	60°	0.05	DFSTS60050
S	60°	0.125	DFSTS60125
S	60°	0.25	DFSTS60250
S	60°	0.5	DFSTS60500
S	40°	0.05	DFSTS40050
S	40°	0.125	DFSTS40125
S	40°	0.25	DFSTS40250
S	40°	0.5	DFSTS40500
L 44.5mm	60°	Ebauche	DFSTL60Eb
L	60°	0.05	DFSTL60050
L	60°	0.125	DFSTL60125
L	60°	0.25	DFSTL60250
L	60°	0.5	DFSTL60500
L	40°	0.05	DFSTL40050
L	40°	0.125	DFSTL40125
L	40°	0.25	DFSTL40250
L	40°	0.5	DFSTL40500

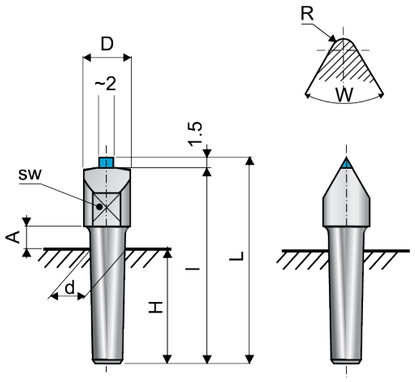
© Anton Meyer & Co AG / Wirz Diamant AG

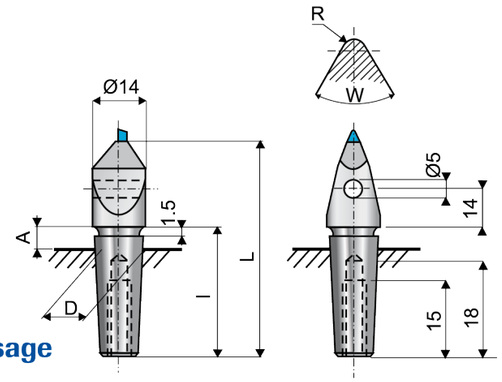
Diverse Form- und Profil-Abrichtdiamanten
Diamants à formes et profils divers
Various shaping and profiling diamonds

Für Profilapparat «Studer»
Pour profileuse «Studer»
For «Studer» profiling machines

Bestell-Nr. **Référence** *Article No.*	**D**	**d**	**A**	**H**	**I**	**L**
83	10	*6	2	18.5	20.5	30
84	13	**9.045	5	25	30	43.5

* Nach Konuslehre K 54
** Nach Konuslehre Morse 0
*** selon calibre conique K 54**
**** selon calibre conique Morse 0**
** As per taper gauge K 54*
*** As per taper gauge Morse 0*

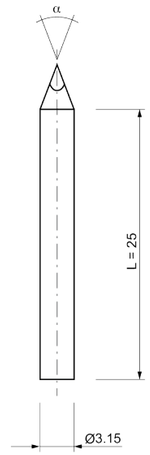


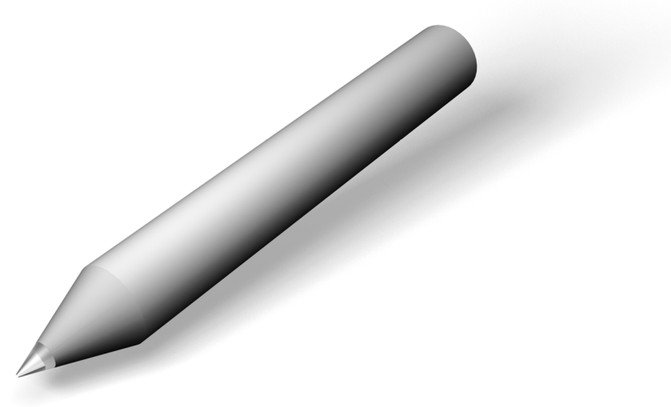


Diverse Profil-Abrichtdiamanten
Divers profils de diamants de dressage
Various profiling diamonds

Bestell-Nr. **Référence** *Article No.*	Maschine **Maschine** *Machine*	**W**	**R**	**L**	**I**	**A**	**D**	**H**
75	Fortuna	45°	0.2 + 0.1	42	24	5	12.065	8
76	Fortuna	55°	0.2 + 0.1	42	24	5	12.065	8
77	Schaudt	70°	0.4	44	30	3	12.17	4
78	Naxos Union	58°	0.5	47	32	5.5	12.065	4

Konisch zentrierte Abrichtdiamanten
Diamants de dressage à cône de centrage
Conical centered dressing diamonds

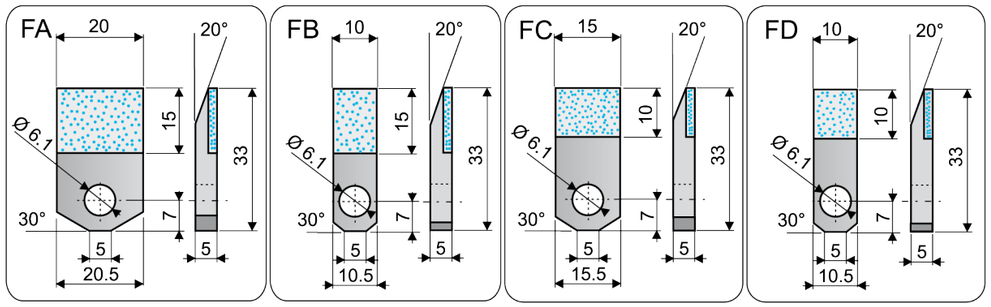




Bestell Nr. **Référence** *Article No.*	Kegel **Cône** *Taper*	Diamant ø an der Basis **Ø du diamant à la base** *Diamond ø at the base*
KZ600.8-1.0	60°	0.8 - 1.0
KZ601.1-1.3		1.1 - 1.3
KZ601.3-1.5		1.3 - 1.5
KZ601.5-1.8		1.5 - 1.8
KZ750.8-1.0	75°	0.8 - 1.0
KZ751.1-1.3		1.1 - 1.3
KZ751.3-1.5		1.3 - 1.5
KZ751.5-1.8		1.5 - 1.8
KZ900.8-1.0	90°	0.8 - 1.0
KZ901.1-1.3		1.1 - 1.3
KZ901.3-1.5		1.3 - 1.5
KZ901.5-1.8		1.5 - 1.8

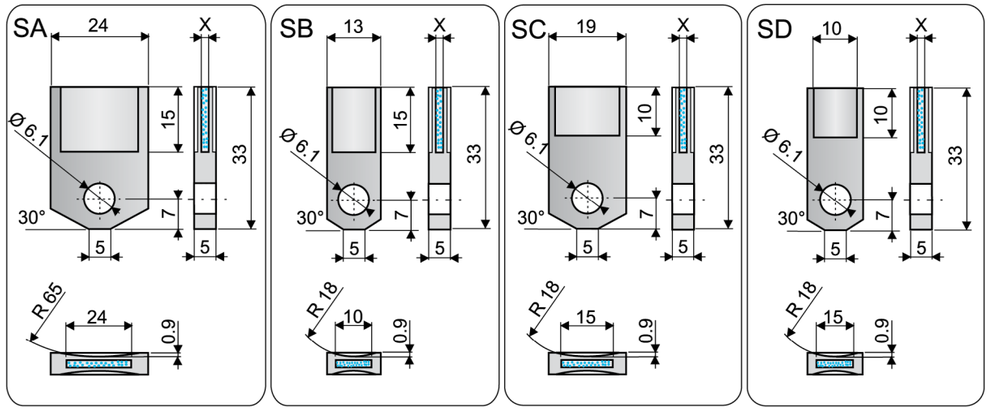
© Anton Meyer & Co AG / Wirz Diamant AG

Diamant-Abrichtfliesen Typ F
Plaquettes de dressage au diamant type F
Diamond dressing plates Type F



Bestell Nr. **Référence** *Article No.*	Typ **Type** *Type*	Korngrösse x **Taille du grain x** *Grain size x*	Dimensionen **Dimensions** *Dimensions*
	Nadelfliese • **Plaquette aiguille** • *Dressing plate with diamond points* Kornfliese • **Plaquette grain** • *Dressing plate with diamond grit*		
FA090	Nadelfliese FA-090	0.90	20 x 15
FA110	Nadelfliese FA-110	1.10	20 x 15
FA140	Nadelfliese FA-140	1.40	20 x 15
FAK18	Kornfliese FA-K18	18 Mesh	20 x 15
FB075	Nadelfliese FB-075	0.75	10 x 15
FB090	Nadelfliese FB-090	0.90	10 x 15
FB110	Nadelfliese FB-110	1.10	10 x 15
FB140	Nadelfliese FB-140	1.40	10 x 15
FBK18	Kornfliese FB-K18	18 Mesh	10 x 15
FC090	Nadelfliese FC-090	0.90	15 x 10
FC110	Nadelfliese FC-110	1.10	15 x 10
FC140	Nadelfliese FC-140	1.40	15 x 10
FCK18	Kornfliese FC-K18	18 Mesh	15 x 10
FD075	Nadelfliese FD-075	0.75	10 x 10
FD090	Nadelfliese FD-090	0.90	10 x 10
FD110	Nadelfliese FD-110	1.10	10 x 10
FD140	Nadelfliese FD-140	1.40	10 x 10
FDK18	Kornfliese FD-K18	18 Mesh	10 x 10

Diamant-Abrichtfliesen Typ S
Plaquettes de dressage au diamant type S
Diamond dressing plates Type S

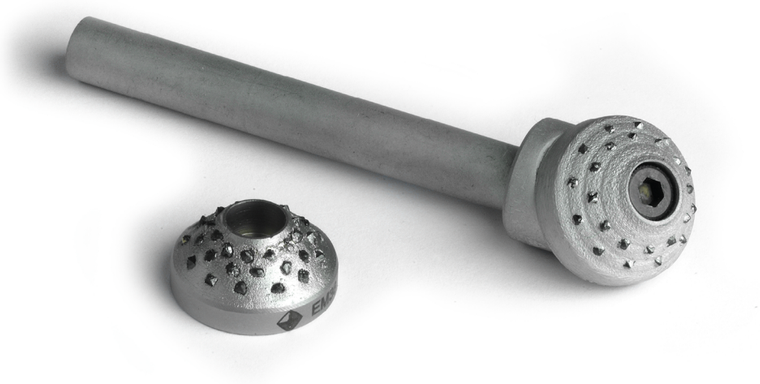


Bestell Nr. **Référence** *Article No.*	Typ **Type** *Type*	Korngrösse x **Taille du grain x** *Grain size x*	Dimensionen **Dimensions** *Dimensions*
	Nadelfliese • **Plaquette aiguille** • *Dressing plate with diamond points*		
SA090	Nadelfliese SA-090	0.90	20 x 15
SA110	Nadelfliese SA-110	1.10	20 x 15
SA140	Nadelfliese SA-140	1.40	20 x 15
SB075	Nadelfliese SB-075	0.75	10 x 15
SB090	Nadelfliese SB-090	0.90	10 x 15
SB110	Nadelfliese SB-110	1.10	10 x 15
SB140	Nadelfliese SB-140	1.40	10 x 15
SC090	Nadelfliese SC-090	0.90	15 x 10
SC110	Nadelfliese SC-110	1.10	15 x 10
SC140	Nadelfliese SC-140	1.40	15 x 10
SD075	Nadelfliese SD-075	0.75	10 x 10
SD090	Nadelfliese SD-090	0.90	10 x 10
SD110	Nadelfliese SD-110	1.10	10 x 10
SD140	Nadelfliese SD-140	1.40	10 x 10

© Anton Meyer & Co AG / Wirz Diamant AG

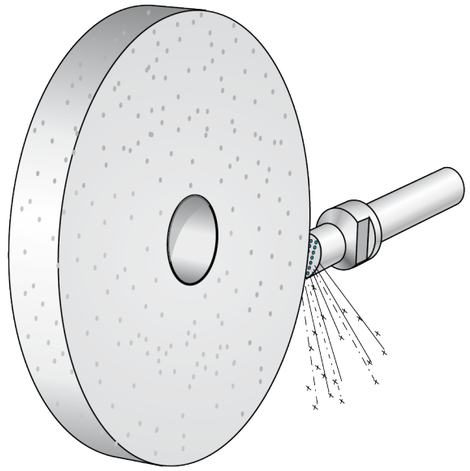
Kronenrädchen
Molettes diamantées
Multipoint indexable crown

EM-36/EM-24
90° Kegelstumpf Diamantkrone
Couronne diamantée en tronc de cône 90°
90° truncated cone diamond crown



Bestell-Nr. **Référence** *Article No.*	Bezeichnung **Désignation** *Description*
DREM24	Diamantkrone EM24 - 24 Diamanten Total 2.5 Karat **Couronne diamantée EM24 - 24 diamants, total 2,5 carats** *Diamond crown EM24 - 24 diamonds Total 2.5 carat*
DREM36	Diamantkrone EM36 - 36 Diamanten Total 3.5 Karat Scheibendurchmesser ab 600 Halter MK1 in Preis inbegriffen andere Halter: MKO + zyl. ø 10 x 50 mm **Couronne diamantée EM36 - 36 diamants, total 3,5 carats** **Diamètre de meule à partir de 600** **Porte-outil MK1 inclus dans le prix** **Autres porte-outils: MK0 + cyl. Ø 10 x 50 mm /** *Diamond crown EM36 - 36 diamonds Total 3.5 carat* *Disk diameter from 600* *MK1 holder included in price* *Other holders: MKO + cyl. ø 10 x 50 mm*

Mehrkornabrichter in treppenförmiger Anordnung
Dresseurs multigrains avec disposition en degrés
Multigrain dresser with stepped design

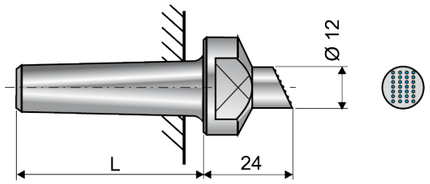


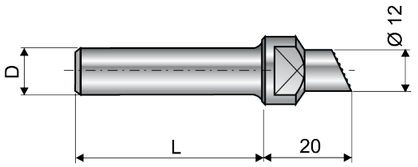
Diamant-Einsätze in metallkeramischer Bindung
7 übergeordnete Linien mit je 4 Diamanten = 28 Diamantkörner

Inserts diamant en liant métal-céramique
7 lignes superposées de 4 diamants chacune, = 28 grains de diamant.

Diamond inserts in a metal-ceramic compound
7 superimposed lines each with 4 diamonds = 28 diamond grains

Bestell-Nr. **Référence** *Article No.*	Bezeichnung **Désignation** *Description*
MTR	nur Einsatz ø 12 x12
Haltermasse/supports **Dim. porte-outil/support** *Holder specifications*	
MTRHMKOB28	B, Morse 0 x 28
MTRHMK1B43	B, Morse 1 x 43
MTRHZ1050	10 x 50
MTRHZ1250	12 x 50
MTRHZ1450	14 x 50





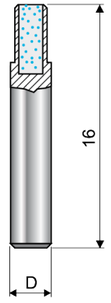
© Anton Meyer & Co AG / Wirz Diamant AG

Halter für Splitter - Diamanteinsätze
Porte – outils pour éclats de diamants
Holders for fragmented and multigrain diamonds

Für Typen S8 / IN / M8 / M6 / BR
Pour les types S8 / JN / M8 / M6 / R / BR
For types S8 / JN / M8 / M6 / R / BR

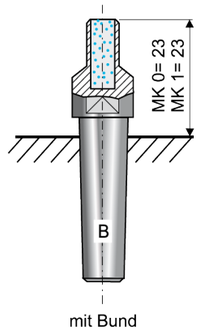
Zylindrische Halter
Porte-outils cylindriques
Cylindrical holder

Bestell Nr. **Référence** *Article No.*	Bezeichnung **Désignation** *Description*
HZ625	ø 6 x 25 mm
HZ840	ø 8 x 40 mm
HZ880	ø 8 x 80 mm
HZ1050	ø 10 x 50 mm
HZ10100	ø 10 x 100 mm
HZ1260	ø 12 x 60 mm
HZ12120	ø 12 x 120 mm



Morse Kegel nach Din 1820
Cône Morse selon DIN 1820
Morse taper shank as per DIN 1820

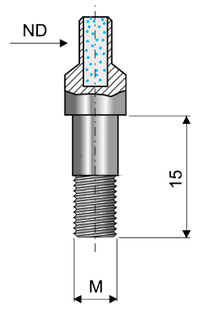
Bestell Nr. **Référence** *Article No.*	Bezeichnung **Désignation** *Description*
HMK0ALG	A, Morse 0
HMK0BLG	B, Morse 0
HMK1ALG	A, Morse 1
HMK1BLG	B, Morse 1
Mit Kühlrillen **Avec canaux de refroidissement.** *With cooling grooves*	plus



mit Bund

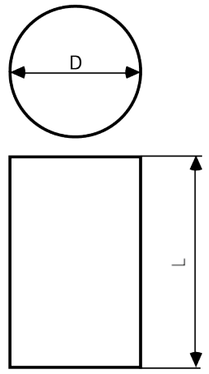
Halter mit Gewinde
Porte-outils avec filetage
Holders with thread

Bestell Nr. **Référence** *Article No.*	Bezeichnung **Désignation** *Description*
H63M6	ND-63 M6
H64MF6	ND-64 MF6 x 0.75



M = 6
M = 0.75

Mehrkorndiamanten - Diamanteinsätze
Inserts diamant avec diamants multigrains
Multigrain diamonds - diamond inserts



Ø x L	Scheibenkörnung **Grain de meule** *Disk grain size*	Typ **Type** *Type*	Bestell Nr. **Référence** *Article No.*
8.0 x 10.0	46 – 80	M8 300	M8300
8.0 x 8.0	46 – 80	M8 150	M8150
6.0 x 10.0	46 – 80	M6 150	M6150

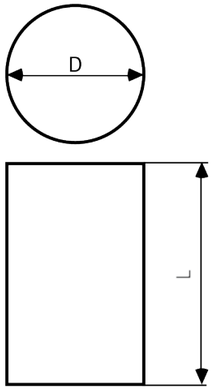
Diamanteinsätze in metallkeramischer Bindung. Nichtschmierend, griffig.
Inserts diamant en liant métal–céramique. Non graissant, coupant.
Diamond inserts in metal-ceramic compound. Non-greasy, non-slip.

Ø x L	Scheibenkörnung **Grain de meule** *Disk grain size*	Typ **Type** *Type*	Bestell Nr. **Référence** *Article No.*
6.5 x 8.0	46 – 80	BR 100	MBR100
8.0 x 9.5	46 – 80	BR 200	MBR200
9.5 x 9.5	46 – 80	BR 300	MBR300
9.5 x 9.5	46 – 80	BR 375	MBR375
9.5 x 9.5	18 – 46	BC 375	MBC375

Diamanteinsätze in guter Qualitätsbindung für starke Beanspruchung, z.B. Siliziumkarbid-Schleifscheiben u.s.w.
Inserts diamant dans un liant de bonne qualité pour sollicitations élevées, par ex. meules en carbure de silicium, etc.
Diamond inserts in good-quality compound for highly demanding cases, e.g. silicon carbide grinding disks, etc.

© Anton Meyer & Co AG / Wirz Diamant AG

Splitter-Diamanteinsätze
Inserts diamant avec éclats de diamants
Diamond grit impregnated dressers



Für normale Verwendung
Inserts diamant en liant métal-céramique pour utilisation normale
Diamond inserts in metal-ceramic compound for normal use

D x L	Scheibenkörnung **/ Grain de meule /** *Disk grain size*	Bestell Nr. **/ Référence /** *Article No.*
8.0 x 10.0	K 80	S8 K 80
8.0 x 10.0	K 70	S8 K 70
8.0 x 10.0	K 50	S8 K 50
8.0 x 10.0	K 30	S8 K 30
8.0 x 10.0	K 18	S8 K 18
6.0 x 10.0	K 100	S6 K 100
6.0 x 10.0	K 80	S6 K 80
6.0 x 10.0	K 70	S6 K 70
6.0 x 10.0	K 50	S6 K 50
6.0 x 10.0	K 30	S6 K 30
6.0 x 10.0	K 18	S6 K 18
5.0 x 5.0	K 18	S5 K 18

Für feine Abrichtarbeiten • **Inserts diamant pour travaux de dressage fins**
Diamond inserts for fine dressing work

D x L	Scheibenkörnung **/ Grain de meule /** *Disk grain size*	Bestell Nr. **/ Référence /** *Article No.*
3.5 x 7.0	K 400	S00 IN 130
3.5 x 7.0	K 320	S0 IN 130
3.5 x 7.0	K 220	S1 IN 130
3.5 x 7.0	K 180	S2 IN 130
3.5 x 7.0	K 150	S3 IN 130
3.5 x 7.0	K 120	S4 IN 130
3.5 x 7.0	K 100	S5 IN 130
3.5 x 7.0	K 80	S6 IN 130
3.5 x 7.0	K 60	S7 IN 130
3.5 x 7.0	K 46	S8 IN 130
3.5 x 7.0	K 36	S9 IN 130
6.5 x 7.0	K 320	S0 IN 309
6.5 x 7.0	K 220	S1 IN 309
6.5 x 7.0	K 180	S2 IN 309
6.5 x 7.0	K 150	S3 IN 309
6.5 x 7.0	K 120	S4 IN 309
6.5 x 7.0	K 100	S5 IN 309
6.5 x 7.0	K 80	S6 IN 309
6.5 x 7.0	K 60	S7 IN 309
6.5 x 7.0	K 46	S8 IN 309
6.5 x 7.0	K 36	S9 IN 309

Diamanteinsätze «EXTRA» für höchste Ansprüche an Oberflächenqualität und Schneidkraft der Scheibe
Inserts diamant avec éclats de diamants «EXTRA» pour les exigences les plus élevées de qualité de surface et de force de coupe de la meule
«EXTRA» grit impregnated dressers for high demands in respect of surface quality and disk cutting force

Scheiben Ø mm **Ø de la meule en mm** *Disk Ø mm*	Scheibenkörnung **Grain de meule** *Disk grain size*	Einsätze **Inserts** *Inserts*	Typ **Type** *Type*	Bestell Nr. **Référence** *Article No.*
- 25	36-60	ø 2 x 6	A	S2AEX
	60-100		B	S2BEX
	120-320		C	S2CEX
- 100	36-60	ø 3 x 10	A	S3AEX
	60-100		B	S3BEX
	120-320		C	S3CEX
	240-500		D	S3DEX
	500 +		E	S3EEX
100-300	36-60	ø 4 x 10	A	S4AEX
	60-100		B	S4BEX
	120-320		C	S4CEX
	240-500		D	S4DEX
	500 +		E	S4EEX
300-450	36-60	ø 5 x 10	A	S5AEX
	60-100		B	S5BEX
	120-320		C	S5CEX
	240-500		D	S5DEX
	500 +		E	S5EEX
+ 500	36-60	ø 6 x 10	A	S6AEX
	60-100		B	S6BEX
	120-320		C	S6CEX
	240-500		D	S6DEX
	500 +		E	S6EEX

Halter für Diamanteinsätze «EXTRA» • **Support pour inserts diamant «EXTRA»**
Holder for «EXTRA» grit impregnated dressers

Dimensionen **/ Dimensions /** *Dimensions*	Bestell Nr. **/ Référence /** *Article No.*
ø 8 x 110	HZ8100
ø 10 x 110	HZ10110
ø 12 x 110	HZ12110
MKOA/CMOA	HMK0ALG
MK1A/CM1A	HMK1ALG

© Anton Meyer & Co AG / Wirz Diamant AG

Abrichtblock gesintert / vakuumgelötet
Bloc de dressage DB-V
Dressing block sintered / vacuum brazed

Dieses Werkzeug wurde entwickelt um Schleifscheiben von Flachschleifmaschinen rationell abzurichten.

Vorteile
a) Entfernt alle Verformungen sehr rasch und gründlich.
b) Es wird pratisch keine Einrichtzeit verwendet.
c) Versichert Ihnen einen konstanten und regelmässigen Finish.
d) Langlebig, nimmt es mit jedem Einkorndiamanten auf.

Wie gebrauchen
1. Abrichter so befestigen, dass die Pfeile parallel zur Spindel liegen.
2. Regelmässig hin und her bewegen.
3. In einer einzigen Passage, kann max. 0.5 mm von der Schleifscheibe entfernt werden.
4. Kühlmittel verlängern die Lebens dauer.

Cet outil a été développé pour le dressage rationnel de meules de rectifieuses planes.

Avantages
a) élimine rapidement et complètement toutes les déformations.
b) ne nécessite pratiquement aucun temps de préparation.
c) vous garantit une finition constante et réulière.
d) longue durée de vie, chaque grain de diamant est efficace.

Comment l'utiliser
1. Fixer la dresse-meule de telle façon que les flèches soient parallèles à la broche.
2. Déplacer régulièrement par des mouvement de va et viens.
3. Passe de 0,5 mm au maximum.

This tool has been developed for the cost-effective dressing of grinding disks from surface grinding machines.

Advantages
a) Removes all deformations very quickly and thoroughly.
b) Requires practically no setting-up time.
c) Guarantees you a consistent, regular finish.
d) Long-lasting, each diamond grain works efficiently.

How to use
1. Fix the dresser in such a way that the arrows are parallel to the spindle.
2. Move smoothly backwards and forwards.
3. A max. of 0.5 mm can be removed from the grinding disk in a single movement.
4. Coolants will extend service life.

Bestell Nr. **Référence** *Article No.*	Bezeichnung **Désignation** *Description*
MDBV	Diabraze (Vacuumgelötet) **Diabraze (brasé sous vide)** *Diabraze (vacuum-brazed)*

CVD/MKD Abrichter
Dresseurs CVD/MKD
CVD/MCD dressers

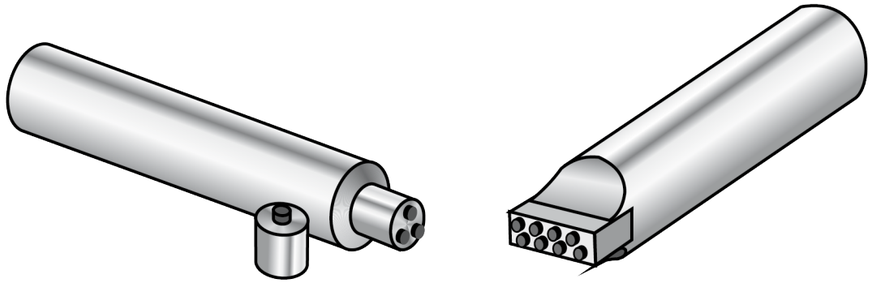
PKD/MKD Abrichter werden zum Abrichten von herkömmlichen Korundscheiben und vor allem für Sinterkorund- und Siliziumkarbid-Schleifscheiben verwendet.

Les dresseurs CVD/MKD sont utilisés lors du dressage traditionnel de meules en corindon et avant tout pour des meules en corindon sinter et en carbure de silicium.

Polycrystalline/monocrystalline dressers are used for the dressing of conventional carborundum discs and above all for sintered aluminium oxide and silicon carbide grinding discs.

© Anton Meyer & Co AG / Wirz Diamant AG

Dresser CVD/MCP
Dresseur CVD/MCP
CVD/MCP-Dresser

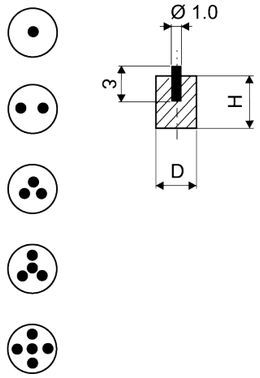


Abrichter • **Dresseur** • *Dresser*

Erhältlich in Stäbchen zyl. ø 1.0 x 3 mm • Eingesintert in zylindrische oder plattenförmige Einsätze
Disponible en bâtonnets cyl. Ø 1,0 x 3 mm • Fritté en inserts cylindriques ou plats
Available as cyl. rods ø 1.0 x 3 mm • Sintered into cylindrical or plate-shaped inserts

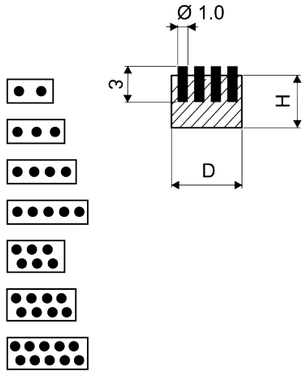
ZYLINDER • **CYLINDRIQUE** • *CYLINDER*

Stäbchen Stk. / **Nb. de bâtonnets** / *No. of rods*	**D x H**	Bestell Nr. / **Référence** / *Article No.*
1	4 x 5	130E4Z11
1	5 x 6	130E4Z21
2	5 x 5	150E4Z12
2	5 x 6	150E4Z22
3	5 x 5	150E4Z13
3	7 x 6	150E4Z23
4	6 x 6	150E4Z14
4	9 x 7	150E4Z24
5	8 x 6	150E4Z15
5	11 x 7	150E4Z25



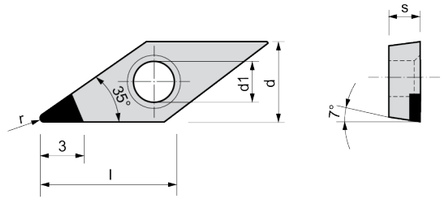
PLATTE • **PLAQUETTE** • *PLATE*

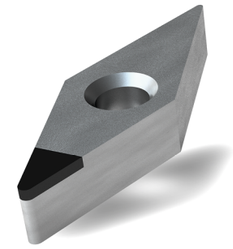
Stäbchen Stk. / **Nb. de bâtonnets** / *No. of rods*	**L X B X H**	Bestell Nr. / **Référence** / *Article No.*
2	5 x 3 x 5	190E4P12
2	6 x 4 x 6	190E4P22
3	7 x 3 x 5	190E4P13
3	10 x 4 x 6	190E4P23
4	9 x 3 x 5	190E4P14
4	15 x 4 x 7	190E4P24
5	12 x 3 x 6	190E4P15
5	11 x 7 x 7	190E4P15
6	8 x 5 x 6	190E4P16
6	12 x 7 x 7	190E4P26
8	10 x 5 x 6	190E4P18
8	15 x 7 x 8	190E4P28
10	14 x 5 x 6	190E4P20



Abricht-Wendeplatte ISO
Dresse meule plaquette ISO
Dress insert ISO

ISO CVD Abricht-Wendeplatte • **ISO CVD Dresse meule** • *ISO CVD Dress insert*

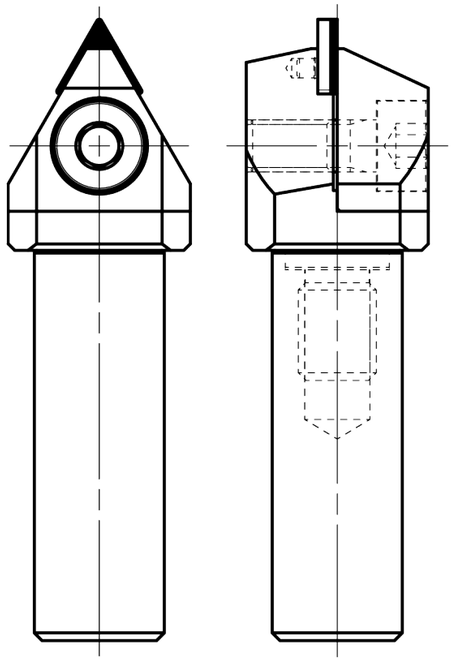


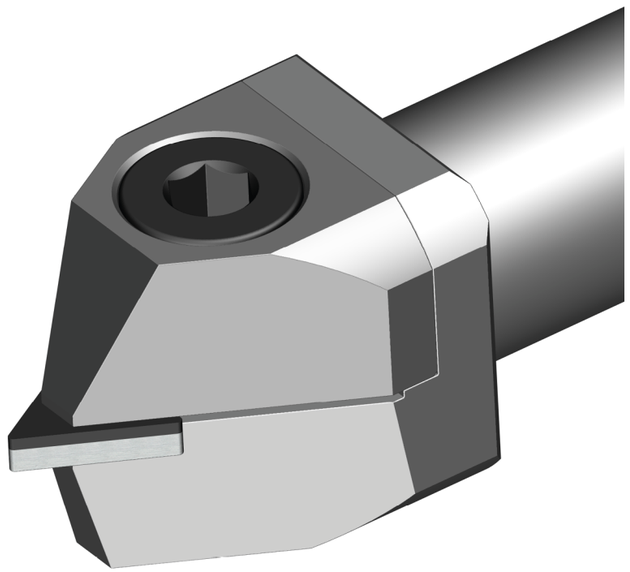


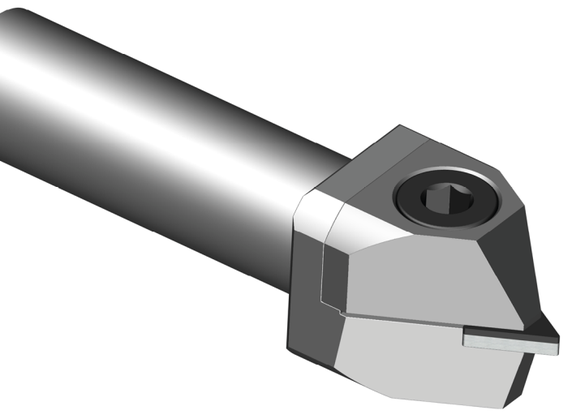
Bestell Nr. / **Référence** / *Article No.*	Radius / **angle** / *radius*
200-VCGW110302-ABR	R = 0.2
200-VCGW110304-ABR	R = 0.4

© Anton Meyer & Co AG / Wirz Diamant AG

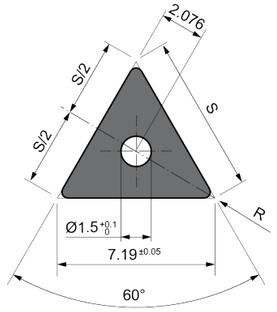
Diasynt-Dresser «Trio Universal»
Dresseur Diasynt «Trio Universal»
«Trio Universal» Diasynt-Dresser

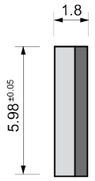


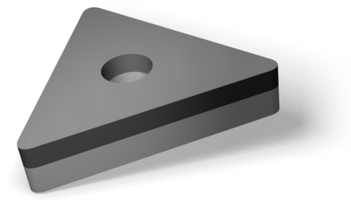




Diasynt Platten • **Plaquettes Diasynt** • *Diasynt inserts*

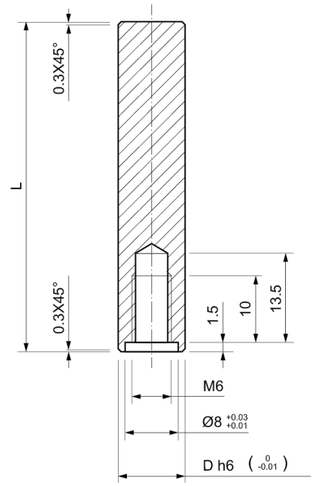


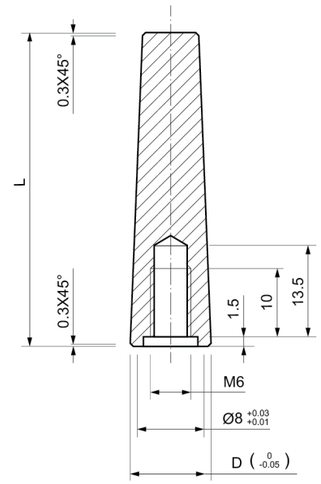




Bestell Nr. **/ Référence /** *Article No.*	
B-T71/60/025/00	ohne Radius **/ angle vif /** *No radius*
B-T71/60/025/25	R = 0.25
B-T71/60/025/50	R = 0.50

Halter • **Porte-outil** • *Holders*



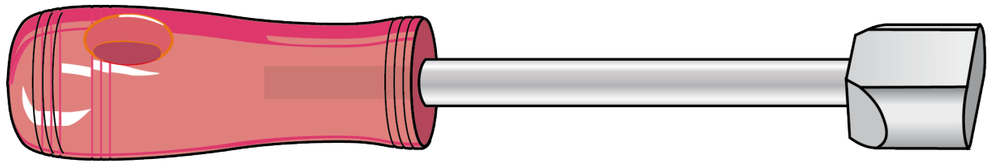


Bestell Nr. **/ Référence** *Article No.*		
HTRIOU	Halter «Trio Universal» **/ porte-outil «Trio Universal» /** *«Trio Universal» holder*	
HTRIO0840	ø 8 x 40	
HTRIO1050	ø 10 x 50	
HTRIO1260	ø 12 x 60	
HTRIODFL + S	Diaform L + S	
HTRIOMK0	Morsekegel **/ cône Morse** */ Morse taper shank* 0	L = 27
HTRIOMK1	Morsekegel **/ cône Morse** */ Morse taper shank* 1	L = 41
HTRIOMK1-S	Morsekegel **/ cône Morse** */ Morse taper shank* 1 kurz **/ court /** *short*	L = 24

© Anton Meyer & Co AG / Wirz Diamant AG

Handabrichter
Dresseur à main
Hand dresser

Handabrichter «UNIVERSAL» • **Dresseur à main «UNIVERSAL»**
«UNIVERSAL» hand dresser



Vorteile
- Wartungsfrei
- Universell einsetzbar
- Hochwertige Leistung
- Verkürzte Arbeitszeit
- Lange Standzeit
- Sehr gute Schneideigenschaften
- Hartmetallbindung
- Wirtschaftlich
- Preisgünstig

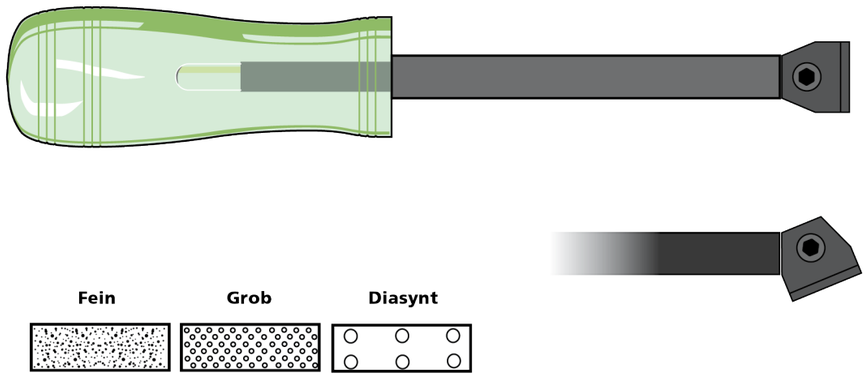
Avantages
- **sans entretien**
- **utilisation universelle**
- **hautes performances**
- **réduction du temps de travail**
- **durée d'utilisation élevée**
- **excellentes propriétés de coupe**
- **liant en métal dur**
- **économique**
- **peu onéreux**

Advantages
- *Maintenance-free*
- *Can be used universally*
- *Top-quality performance*
- *Shortened working times*
- *Long service life*
- *Very good cutting properties*
- *Carbide compound*
- *Cost-effective*
- *Reasonable price*

Bestell Nr. **Référence** *Article No.*	Typ **Type** *Type*	
RDUNIVERSAL	«UNIVERSAL» Set **Set «UNIVERSAL»** *«UNIVERSAL» Set*	Halter und Einsatz **Porte-outil et insert** *Holder and insert*
RDUNIV/Eins	Nur Einsatz **Insert seul** *Insert only*	
HRDUniv	Nur Halter **Porte-outil seul** *Holder only*	

V 3.3

Handabrichter «DUPOS»
Dresseur à main «DUPOS»
«DUPOS» hand dresser



Vorteile
- Auswechselbare Diamant-Einsätze für Schrupp- und Schlichtscheiben.
- Ausgezeichnete Schnittflächen an der Scheibe dank flacher Auflage.
- Nach beiden Seiten verstellbar zum Abrichten der Kanten.
- Keine Unfallgefahr dank starrer Verbindung zwischen Halter und Einsatz.

Avantages
- **inserts diamant interchangeables pour meules de dégrossissage et de finition**
- **surfaces de coupe parfaites sur la meule grâce à un support plat**
- **inclinable des deux côtés pour le dressage des arêtes**
- **aucun risque d'accident grâce à une liaison rigide entre porte-outil et insert**

Advantages
- *Replaceable diamond inserts for rough machining and finishing disks.*
- *Excellent cutting surfaces on disk thanks to even arrangement.*
- *Can be adjusted from both sides for dressing edges.*
- *No risk of accidents thanks to fixed connection between holder and insert.*

Anwendung
- Feiner Einsatz für Scheiben mit Korn 80 - 100.
- Grober Einsatz für Scheiben mit Korn 18 - 80.
- Diasynt Einsatz für gröbste Scheiben.

Application
- **insert grain fin pour meules à grain de 80 – 100**
- **insert gros grain pour meules à grain de 18 – 80**
- **insert Diasynt pour les meules à très gros grain**

Application
- *Fine insert for disks with grain of 80 - 100.*
- *Rough insert for disks with grain of 18 - 80.*
- *Diasynt insert for roughest disks.*

Bestell Nr. **Référence** *Article No.*	Typ **/ Type /** *Type*
HDUP	Nur Halter **/ Porte-outil seul /** *Holder only*
SDUP	Dupos Einsatz fein **/ Insert Dupos fin /** *Dupos insert, fine*
MDUP	Dupos Einsatz grob **/ Insert Dupos gros /** *Dupos insert, rough*
MDSDUP	Dupos Einsatz DIASYNT **/ Insert Dupos DIASYNT /** *Dupos insert, DIASYNT*
«DUPOS» Set	Halter, Einsatz grob und Einsatz fein **/ Porte-outil, insert fin et insert gros** *Holder, rough and fine inserts*

V 3.3

© Anton Meyer & Co AG / Wirz Diamant AG