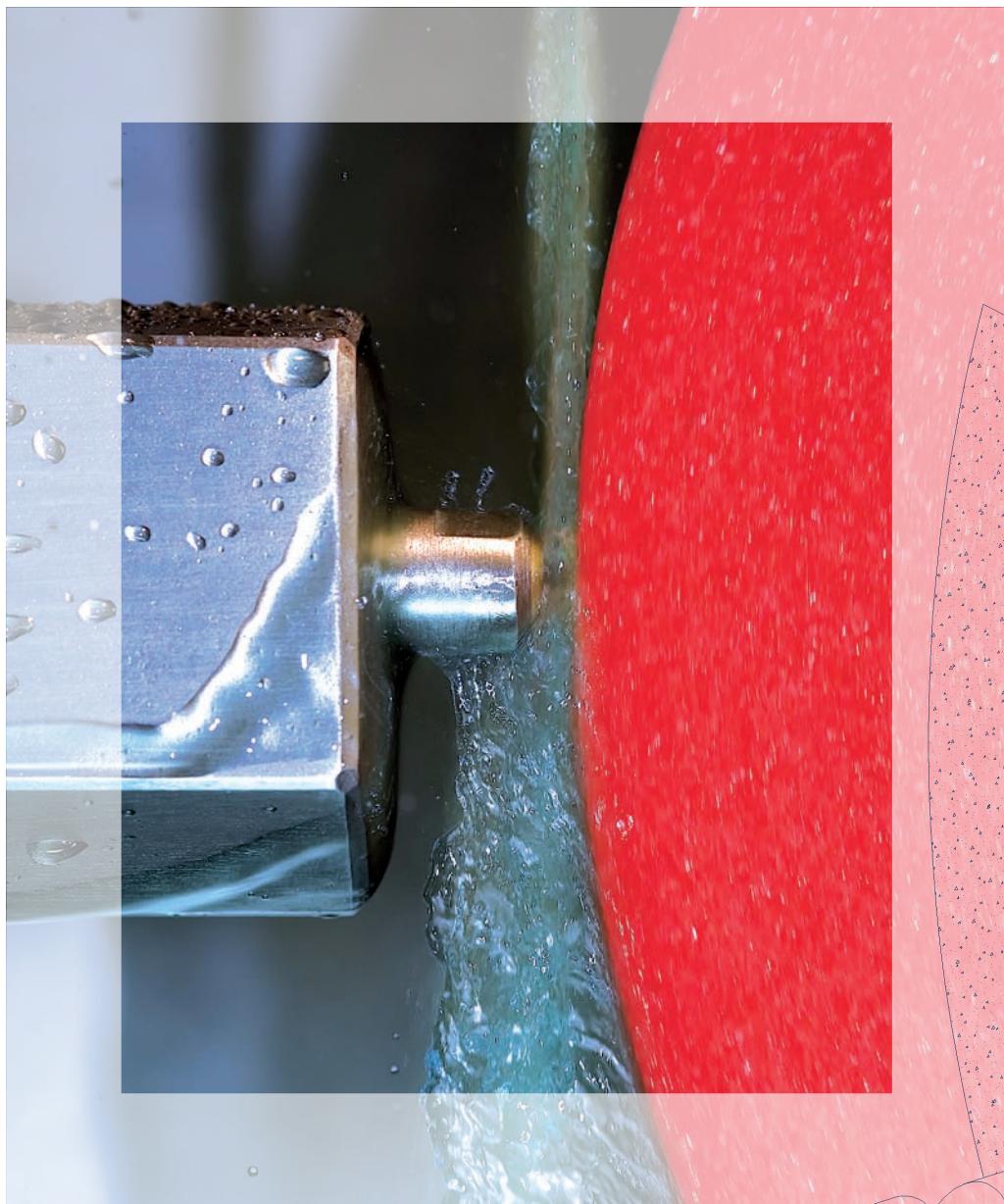


## Diamant-Abrichtwerkzeuge

Diamond dressing tools

Outils de dressage diamant



**PRÄZISION | INNOVATION | FLEXIBILITÄT**

## Effgen Lapport – Systemanbieter

Seit über 100 Jahren bieten wir unseren Kunden Lösungen für komplexe Schleiftechnologien an. Zu Beginn entwickelten wir Werkzeuge, mit denen Edelsteine genauer und kostengünstiger bearbeitet werden konnten als am Markt üblich. Heute fertigen wir Diamant-, CBN-, Korund- und Siliziumcarbid-Schleifwerkzeuge in allen Bindungssystemen sowie Diamant Abrichtwerkzeuge. Ein sehr guter Kundenservice und eine kompetente technische Unterstützung für nahezu alle industriellen Schleifanwendungen sind für uns selbstverständlich.

Unsere Schleif- und Abrichtwerkzeuge unterliegen höchsten Marktanforderungen an Genauigkeit und Herstellqualität. Um den Ansprüchen gerecht zu werden entwickeln wir uns und unsere Produkte kontinuierlich weiter und investieren stets in die beste Technik. Wir, das sind rund 400 qualifizierte, engagierte Mitarbeiter an den deutschen Standorten Herrstein und Enkenbach-Alsenborn. Unter dem Leitmotiv Präzision – Innovation – Flexibilität haben wir seit den Edelstein-Anfängen weltweit über 10.000 Kunden dazu gewinnen können, und täglich werden es mehr – das spricht für uns.

Wir sind überzeugt, es sind die kleinen aber feinen, kontinuierlichen Spitzenleistungen bei der Herstellung unserer Produkte, beim Lieferservice und bei der anwendungstechnischen Betreuung, die uns ein nachhaltiges Kundenvertrauen eingebracht haben und unsere Zukunft als unabhängiges Familienunternehmen sichern.

## Effgen Lapport – System Supplier

Since more than 100 years we are providing complex grinding technology solutions for our customers. At the beginning, we developed grinding tools that made it possible to machine gems more precisely and at lower cost than usual in the market. Today, we manufacture diamond-, CBN-, corundum- and silicon carbide grinding tools using all bond matrix systems, as well as diamond dressing tools. Concerning nearly all industrial grinding applications, it's always been a matter of course for us to support our customers with a competent technical service.

Our grinding and dressing tools are subject to the highest market requirements regarding precision and manufacturing quality. In order to meet the demands we continuously develop our skills and products and always invest in the best technology. We are a team of 400 highly qualified and motivated employees working at the German locations Herrstein and Enkenbach-Alsenborn. By living our motto „precision – innovation – flexibility“, we increased our world-wide customer base to a total of over 10,000 since the early gemstone stages, becoming more and more every day – a fact that speaks for itself and for us.

We feel very confident, that our daily small but nice continuous top performances in product manufacturing, delivery service and application technology support yielded us an enduring customer confidence and will secure our future as independent family company.

## Effgen Lapport – Fournisseur de systèmes

Depuis plus de 100 ans, nous proposons à nos clients des solutions pour des technologies de rectification complexes. Aujourd’hui, nous fabriquons des outils de rectification diamant, CBN, corindon et carbure de silicium tous systèmes de liants confondus et des outils de dressage diamant. Un excellent service clientèle et un soutien technique compétent pour la quasi-totalité des applications de rectification industrielles sont pour nous une évidence.

Nos outils de rectification et de dressage satisfont aux exigences du marché les plus pointues en termes de précision et de qualité de fabrication. Dans l’objectif de répondre à ces attentes, nous nous développons et optimisons constamment nos produits tout en investissant systématiquement dans les meilleures techniques. Nous, ce sont exactement les 400 employés qualifiés et motivés des sites de Herrstein et d’Enkenbach-Alsenborn. Depuis le tout début de nos activités axées sur les pierres précieuses, toujours fidèles à notre devise «Précision – Innovation – Flexibilité», notre portefeuille clients n'a cessé de grandir. Aujourd’hui, il en compte plus de 10 000 clients, un chiffre qui augmente chaque jour – et c'est un argument qui parle en notre faveur.

Nous sommes convaincus que l’association de nombreuses prestations haut de gamme de manière précise et constante dans le cadre de la fabrication de nos produits, de la livraison et du suivi technique des applications contribue à la confiance durable que nos clients nous accordent et garantit notre avenir en tant qu’entreprise familiale indépendante.



# Inhaltsverzeichnis

## Table of contents

### Sommaire

Diamant-Abrichtwerkzeuge .....	4
Diamond dressing tools	
Outils de dressage diamant	
 Einzelabrichtdiamanten .....	5
Single point diamond dressers	
Diamants de dressage à pointe unique	
 Diamant-Vielkornabrichter .....	9
Diamond impregnated dressers	
Dresseurs à concrétion diamantée	
 Diamant-Mehrsteinabrichter .....	12
Multipoint diamond dressers	
Dresseurs diamant à pointes multiples	
 Diamant-Handabrichter.....	14
Hand-held diamond dressers	
Dresseurs diamant manuel	
 Diamant-Abrichtplatten.....	15
Diamond dressing plates	
Plaques de dressage diamant	
 Diamant-Abrichträdchen .....	21
Diamond roller dressers	
Roulettes de dressage diamant	
 Halter für Diamant-Abrichteinsätze.....	23
Holders for diamond dressing inserts	
Porte-outils pour les inserts de dressage diamant	
 Diamant-Profilabrichter .....	24
Diamond profilers	
Diamants profilés	
 Abziehsteine .....	25
Dressing sticks	
Pierres à aiguiser	
 Diamant-Abrichtblöcke .....	26
Diamond dressing blocks	
Blocs de dressage diamant	
 Lieferprogramm.....	27
Product range	
Programme de livraison	

## EFFGEN-Diamant-Abrechtwerkzeuge

### EFFGEN diamond dressing tools

#### Outils de dressage diamant EFFGEN

Die Bedeutung der modernen Hochleistungsschleiftechnik im Rahmen der spanenden Fertigung kann nicht genug unterstrichen werden.

Wirtschaftliches Schleifen bei enger werdenden Maß- und Formtoleranzen und bei steigenden Anforderungen an die Oberflächengüte lautet die Forderung.

Fundamentale Bedeutung in diesem Zusammenhang hat das Abrichten der Schleifkörper.

An das Abrichten von Schleifkörpern, die als Schleifmittel Korund, Siliziumkarbid oder CBN enthalten, werden folgende Ansprüche gestellt:

1. Wiederherstellung von Rundlauf und geometrischer Form der Schleifscheibe
2. Wiederherstellung der erforderlichen Wirkrautiefe der Schleifscheibe
3. Säuberung der Schleifscheiben-schneidfläche

Beim Abrichten wird eine neue Schicht schneidfähiger Schleifkörper freigelegt. Geeignete Abrichtwerkzeuge werden dabei fest eingespannt und zwangsläufig geführt. Die Abrichtbewegungen (Zustellung und Vorschub) werden vom Abrichtwerkzeug oder von der Schleifscheibe ausgeführt. Der Bewegungsablauf des Abrichtwerkzeuges bestimmt die Geometrie der abzurichtenden Schleifscheibe.

Seine gegenüber allen anderen Werkstoffen überragende Härte und Verschleißfestigkeit prädestiniert den Diamanten für Abrichtaufgaben.

It is impossible to overemphasise the importance of the role of modern high efficiency grinding.

Techniques in finishing operations where the demand is for economic grinding to ever tighter dimensional and form tolerances and finer surface finishes.

The key to successful grinding lies in the dressing of the grinding wheel.

The aims of dressing a corundum, silicon carbide or CBN grinding wheel are as follows:

1. To restore the true running and geometric form of the grinding wheel
2. To restore the essential surface texture of the grinding wheel
3. To clean the cutting surface of the grinding wheel

Dressing exposes a new cutting surface on the grinding wheel. The appropriate dressing tool must be fixed firmly in place. The dressing movements (cross-feed and infeed) may be carried out by the dressing tool or the grinding wheel, the path of the dressing tool relative to the wheel determining the eventual shape of the grinding wheel.

It is the fact that diamond is harder and more resistant to wear than any other known material, that make it ideal for dressing operations.

On ne peut assez souligner le rôle important que jouent les techniques de rectification à haute performance dans le cadre d'opérations d'usinage.

On attache de plus en plus d'importance à un meulage économique alors qu'en même temps les tolérances de fabrication deviennent de plus en plus serrées, et que les exigences concernant la qualité de surface ne cessent d'augmenter.

Dans ce contexte, le dressage des meules est un point de toute première importance.

Le dressage des meules contenant du corindon, du carbone de silicium ou CBN doit satisfaire aux exigences suivantes, c. à. d.

1. Rétablir l'exactitude de rotation et de la forme géométrique de la meule
2. Rétablir la profondeur de rugosité de coupe effective de la surface de la meule
3. Nettoyer la surface de coupe de la meule

Lors du dressage, on dégage une nouvelle couche de grains avec un pouvoir tranchant. Les outils de dressage appropriés doivent être bien serrés et guidés. Les mouvements de dressage (avance et descente) sont effectués à partir de l'outil de dressage ou de la meule. Le mouvement de l'outil de dressage détermine la géométrie de la meule diamant à dresser.

Grâce au fait qu'il est plus dur et plus résistant à l'usure que tous les autres matériaux connus, le diamant est prédestiné à être utilisé pour des travaux de dressage.

## EFFGEN-Einzel-Abrichtdiamanten

### EFFGEN single-point diamond dressers

### Diamants de dressage à pointe unique EFFGEN

EFFGEN-Einzel-Abrichtdiamanten werden nur aus sorgfältig ausgewählten Diamanten hergestellt.

Diamanten mit naturgewachsenen Spitzen haben eine höhere Verschleißfestigkeit und Widerstandskraft als Abrichtdiamanten in geschliffener Ausführung.

In der folgenden Tabelle von empfohlenen Diamantgrößen sind die Beziehungen zwischen Diamantgröße und Schleifscheibenabmessungen so gewählt, dass das Produkt von Diamantgröße und Diamantoberfläche proportional ist mit dem Produkt von Scheibendurchmesser und Scheibenbreite.

EFFGEN single-point diamond dressers are made with specially selected diamonds. Diamonds possessing natural sharp points have greater resistance to abrasion and greater strength than diamonds that have been polished to shape.

The table of recommended diamond sizes which follows shows the relationship between diamond size and grinding wheel dimensions, which should be selected so that the product of diamond size by diamond surface is proportional to that of wheel diameter by wheel thickness.

Diamants de dressage à pointe unique EFFGEN ne sont fabriqués qu'au moyen de diamants soigneusement choisis. Des diamants possédant par nature des pointes aiguës sont beaucoup plus résistants à l'usure et plus solides que des diamants aux pointes affûtées.

Le tableau suivant contenant les tailles de diamant recommandées vous montre que les relations entre la taille des diamants et les dimensions des meules ont été choisies de façon à ce que le produit de la taille du diamant fois la surface du diamant soit proportionnel au produit du diamètre de la meule fois la largeur de celle-ci.

**Tabelle empfohlener Diamantgrößen / Table of recommended diamond sizes / Tableau des tailles de diamant recommandées**

Karat Diamantgewicht / Carat diamond weight / Carat poids du diamant	Für Schleifscheiben mit Produkt von Durchmesser x maximale Breite / For grinding wheels with a product of diameter x maximum thickness / Pour meules avec un produit de diamètre x largeur maximale	Schleifscheibenabmessungen / Grinding wheel dimensions / Dimensions des meules
0,25	2000	100 x 20 – 200 x 10 mm oder kleiner / or less / ou plus petit
0,35	3750	125 x 30 – 250 x 18 mm
0,50	6800	200 x 30 – 350 x 18 mm
0,75	13500	250 x 50 – 400 x 35 mm
1,00	21500	300 x 70 – 500 x 40 mm
1,25	31000	400 x 75 – 700 x 40 mm
1,50	42000	400 x 100 – 800 x 50 mm
1,75	55000	500 x 100 – 900 x 60 mm
2,00	68500	500 x 140 – 900 x 70 mm
2,50	100000	500 x 200 – 900 x 110 mm

### Bestellhinweis

Um Ihnen das Zusammenstellen einzelner Daten für Ihre Bestellung zu ersparen, haben wir die untenstehende Tabelle angefertigt.

Bitte geben Sie uns bei Auftragserteilung die entsprechende Bestell-Nummer des Abrichtdiamanten und des Halters an.

### Placing your order

We have prepared the following table to help you make out your order.

Please state the reference number of the diamond dresser and that of the holder.

### Instruction pour commander

Pour que vous puissiez établir votre commande sans devoir indiquer toutes les données, nous avons constitué le tableau ci-dessous.

Lors de la commande, indiquez les numéros de commande du diamant de dressage choisi et de son support.

Karat Diamantgewicht / Carat diamond weight / Carat poids du diamant	Qualität / Quality / Qualité		
	A Super	B Spezial	C Standard
0,25 Bestell-Nr./Ref. No./N° cde	DA 2	DB 2	DC 2
0,35 Bestell-Nr./Ref. No./N° cde	DA 3	DB 3	DC 3
0,50 Bestell-Nr./Ref. No./N° cde	DA 5	DB 5	DC 5
0,75 Bestell-Nr./Ref. No./N° cde	DA 7	DB 7	DC 7
1,00 Bestell-Nr./Ref. No./N° cde	DA 10	DB 10	DC 10
1,25 Bestell-Nr./Ref. No./N° cde	DA 12	DB 12	DC 12
1,50 Bestell-Nr./Ref. No./N° cde	DA 15	DB 15	DC 15
1,75 Bestell-Nr./Ref. No./N° cde	DA 17	DB 17	DC 17
2,00 Bestell-Nr./Ref. No./N° cde	DA 20	DB 20	DC 20
2,50 Bestell-Nr./Ref. No./N° cde	DA 25	DB 25	DC 25

### Halter für EFFGEN-Abrichtdiamanten

Geben Sie bitte in Ihrer Bestellung nur die gewünschte Bestellnummer an.

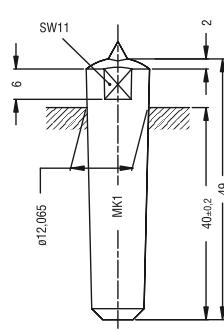
### Holders for EFFGEN dressing diamonds

Please state the reference number only on your order.

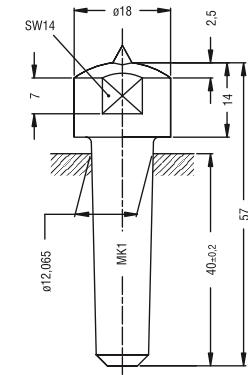
### Porte-outils pour diamants de dressage EFFGEN

En passant par la commande, indiquez uniquement le numéro de commande désiré.

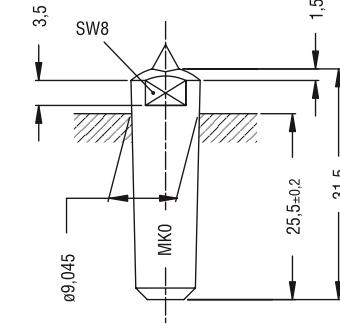
a  
Morsekegel 1 /  
Morse taper shank 1 /  
Cône Morse 1



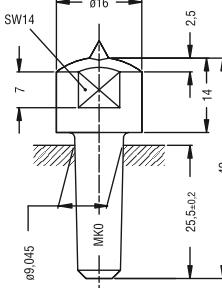
b  
Morsekegel 1 mit Kopf /  
Morse taper shank 1 with crown /  
Cône Morse avec tête

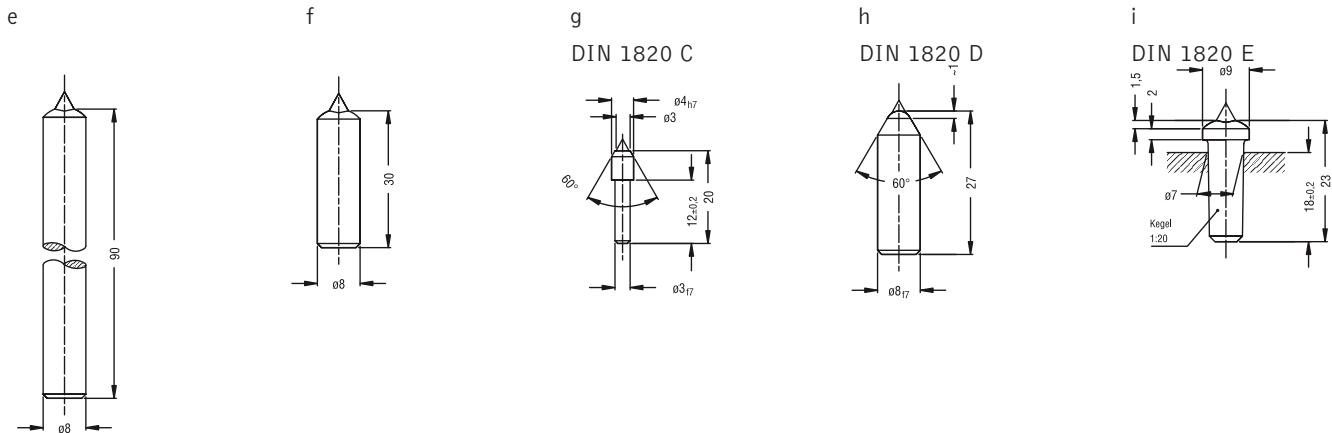


c  
Morsekegel 0 /  
Morse taper shank 0 /  
Cône Morse 0



d  
Morsekegel 0 mit Kopf /  
Morse taper shank 0 with crown /  
Cône Morse 0 avec tête



**Deckel-Stichel-Schleifmaschine / Flat or single-lip cutter grinding machine / Machine abrasive fraiseuse à un tranchant**


Andere Diamant-Einsätze nach Angaben bzw. Maßskizze lieferbar.

**Bestellangaben:**

Bestell-Nr., Halter-Nr. bzw. Abmessungen

Andere Diamant-Einsätze nach Angaben bzw. Maßskizze lieferbar.

**Details required when ordering:**

Reference No; Holder Reference No or dimensions.

Nous livrons aussi des diamants suivant vos spécifications et/ou vos croquis cotés.

**Indications à donner lors de la commande:**

N° de commande (référence), N° ou dimensions du porte-outil.

**Gebrauchsanweisung**

Vorsicht beim Ansetzen des Abrichtwerkzeuges. Diamanten sind stoß- und schlagempfindlich.

Der Halter muss schwingungsfrei und fest eingespannt sein. Reichlich Kühlung direkt auf den Diamanten gerichtet, die vor Beginn des Abrichtens einsetzen muss. Plötzliche Abkühlung des Diamanten ist äußerst schädlich.

Der Diamanthalter bei Einzel-Abrichtdiamanten soll nicht auf die Schleifscheibenmitte gerichtet, sondern 5-15° in Drehrichtung der Scheibe, also „schleppend“ geneigt sein.

Das Abrichten erfolgt bei normaler Umgangsgeschwindigkeit zwischen ca. 20 – 35 m/s. Zustellung je Abrichthub maximal 0,03 mm. Bei feinkörnigen Schleifscheiben ca. 0,005 bis 0,01 mm.

Der Längsvorschub ist abhängig von der Korngröße und hat großen Einfluss auf die Beschaffenheit der Schleifscheibenoberfläche.

**Instructions for use**

Great care should be taken in mounting the diamond dresser in position. Diamonds are sensitive to shock and impact.

The dresser must be clamped rigidly in place to avoid vibration once dressing begins.

A plentiful supply of coolant should be directed at the diamond point before dressing begins as the sudden application of coolant to the diamond once it has heated up can cause it to shatter.

The diamond holder should not be set directly on the centre of the grinding wheel, but at an angle of 5 – 15° to the direction of rotation of the wheel so that it appears to be "trailing".

At normal wheel peripheral speeds dressing rates of approximately 20 – 35 m/s can be achieved. The maximum depth of cut achieved per dressing pass is 0.03 mm or, on fine-grit wheels, approximately 0.005 – 0.01 mm.

The crossfeed rate is dependent upon grit size and can have a marked influence on the quality of the finish imparted to the grinding wheel surface.

**Mode d'emploi**

Monter prudemment l'outil de dressage. Les diamants sont sensibles aux chocs et aux coups. Le porte outils doit être fermement monté pour éviter des vibrations au début du dressage.

Appliquer une grande quantité de produit de refroidissement directement sur le diamant, et ce avant le commencement du dressage. Tout refroidissement subit est nuisible au diamant.

Le support du diamant ne peut pas être ajusté directement sur le centre de la meule, mais bien à un angle de 5 à 15° dans le sens de rotation de la meule. Il doit être incliné de sorte à "traîner".

Le dressage s'effectue à une vitesse périphérique normale de 20 à 35 m/s. La profondeur de coupe maximum par avance de dressage est de 0,03 mm. En présence de meules à grains fins, elle atteint environ 0,005 à 0,01 mm.

L'avance longitudinale dépend de la taille des grains et exerce une influence considérable sur la qualité de la surface de la meule. En réduisant la vitesse d'avance longitudinale, on obtient une surface de meulage plus fine.

Mit einer geringeren Vorschubgeschwindigkeit erzielt man eine feiner schleifende Oberfläche. Wir empfehlen Ihnen folgende Vorschubgeschwindigkeiten pro Schleifscheibenumdrehung:

Schleifscheiben-korn	Vorschub in mm/U
30 – 46	0,60 – 0,30
50 – 120	0,30 – 0,10
180 – 320	0,10 – 0,02

The lower the feed rate, the finer the surface finish. We would recommend the following feed rates per revolution of the grinding wheel:

Grinding wheel grit size	Feed rate in mm/rev
30 – 46	0,60 – 0,30
50 – 120	0,30 – 0,10
180 – 320	0,10 – 0,02

Nous vous recommandons pour une rotation de meules les vitesses d'avence longitudinale suivantes:

Dimensions de particules abrasives	Avance longitudinale en mm/rotation
30 – 46	0,60 – 0,30
50 – 120	0,30 – 0,10
180 – 320	0,10 – 0,02

Rechtzeitiges Umfassen der Diamanten ermöglicht eine größere wirtschaftliche Ausnutzung der Werkzeuge. Sobald die Diamantspitze eine Fläche von ca. 1 mm<sup>2</sup> hat, muss der Halter ca. 90° um seine eigene Achse gedreht werden, damit eine neue Schneide zum Angriff kommt. Ist nun durch mehrmaliges Drehen keine Arbeitsschneide mehr an der Diamantspitze vorhanden, muss der Diamant umgefasst werden. Zu spätes Umfassen zerstört den Diamanten vorzeitig und ungenützte Arbeitskanten in der Fassung kommen nicht mehr zum Einsatz.



Diamanten mit zu großen Arbeitsflächen erzielen schlechte Abrichtwirkungen. (Verminderte Schleifleistung durch glatte Scheiben, sogar Verbrennungen der Scheiben durch große Reibungswärme).

Re-mounting of the diamond at the correct time can improve the economics of the dressing operation. As soon as the diamond has a flat of approximately 1 mm<sup>2</sup>, the whole tool should be turned through approximately 90° on its own axis, so that a new cutting edge is presented to the wheel. When the tool has been turned several times and there are no unused cutting edges remaining, the diamond must be re-mounted. If this is left until too late, the diamond will be prematurely destroyed and unused cutting edges concealed in the mounting will not come into use.



A diamond with too large cutting surface area will achieve poor dressing results. (Grinding performance is reduced because grinding wheels become smooth, and the grinding wheel can even char as a result of excessive friction).

Un remontage à temps du diamant permet une utilisation plus économique de l'outil. Aussitôt que la pointe de diamant atteint une superficie de 1 mm<sup>2</sup>, le porte-outils doit être tourné de 90° autour de son axe, pour permettre l'entrée en action d'une nouvelle arête de coupe. Si, après avoir tourné plusieurs fois l'outil, il n'y a plus d'arête de coupe sur la pointe de diamant, le diamant doit être remonté. Si le remontage n'est pas effectué à temps, le diamant est détruit avant l'heure et les arêtes de coupe encore cachées dans le support ne peuvent plus être utilisées.



Les diamants avec une surface de travail trop grande produisent de mauvais résultats lors du dressage. (Diminution de la force abrasive due à des meules trop lisses, voire même la brûlure des meules dûe à une chaleur de friction excessive).

## EFFGEN-Diamant-Vielkornabrichter EFFGEN diamond impregnated dressers Dresseurs à concrétion de diamant EFFGEN

EFFGEN-Diamant-Vielkornabrichter stellen eine Weiterentwicklung des Mehrsteinabrichters dar und werden im Gegensatz zu den Mehrsteinabrichtern aus gebrochenen Diamantkörnern und nicht aus einer Vielzahl kleiner, naturgewachsener Diamanten hergestellt. Die Vorteile dieses Abrichtwerkzeuges liegen in seiner besonderen Schärfe, bedingt durch die scharfen Kanten und Spitzen des gebrochenen Diamantkernes.

EFFGEN-Diamant-Vielkornabrichter werden bevorzugt zu folgenden Abrichtarbeiten eingesetzt:

Abrichten von feinkörnigen bzw. sog. kornlosen Schleifscheiben in Kunststoff-, Keramik- und Gummibindungen, sowie Borkabid-Scheiben; bei einprofiligen Gewinde- und Spitzprofilschleifscheiben; für allgemeine Abrichtaufgaben an Schleifscheiben von Spitzenlos-, Rund- und Flachschleifmaschinen.

EFFGEN diamond impregnated dressers have been developed from multi-point dressers. In contrast to the latter they are manufactured from crushed diamond grit rather than a larger number of small natural diamonds. The advantages of the diamond impregnated dresser lie in its exceptional sharpness, which results from the sharp edges and points of the broken diamond grit.

EFFGEN diamond impregnated dressers are ideally suited to the following applications:

Dressing fine grit and even so called "grit-free" grinding wheels in resin, vitreous and rubber bond, as well as boron carbide grinding wheels; dressing single profile thread and V-profile grinding wheels; for general dressing operations on centreless, cylindrical and surface grinding machines.

Les dresseurs à concrétion de diamant ont été développés à partir des dresseurs diamant à têtes multiples. A l'encontre de ces derniers, on a utilisé pour la fabrication des dresseurs diamant à pointes multiples, de grains de diamant broyés et non une multitude de petits diamants naturels. L'avantage de ce genre d'outils de dressage est le coupant exceptionnel résultant des arêtes vives et des pointes des grains de diamant broyés.

Les dresseurs à concrétion de diamant EFFGEN se prêtent surtout aux travaux de dressage suivants:

Dressage de meules à grains fins, voire même de soidisant "sans grains", fixés dans des liants résinioïde, céramique, caoutchouc et carbure de bore; meules de rectifieuses de filetages à profil unique et meules avec profil en forme de pointe, sans oublier les meules pour des opérations générales de dressage sur des machines sans centres utilisées sur des rectifieuses cylindriques et de surface.

### Richtlinien für die Auswahl von EFFGEN-Vielkornabrichter

Schleifscheiben-Ø mm		
Bis 300	Bis 500	Über 500 und für Handgebrauch
4 + 5	6 + 8	10

Die zu verwendende Korngröße richtet sich nach der abzurichtenden Schleifscheibenkörnung.

### Bestellhinweis

Um Ihnen das Zusammenstellen einzelner Daten für Ihre Bestellung zu ersparen, haben wir die untenstehende Tabelle angefertigt.

### How to select EFFGEN-diamond impregnated dressers

Grinding wheels--Ø mm		
Up to 300	Up to 500	Over 500 and for manual dressing
4 + 5	6 + 8	10

The grit size to be used is determined by the grit size of the grinding wheel which should be dressed.

### Placing your order

We have prepared the following table to help you make out your order.

### Règles générales pour le choix d'un dresseur à concrétion EFFGEN

Meules-Ø mm		
Jusque 300	Jusque 500	Plus de 500 et dressage manuel
4 + 5	6 + 8	10

La grosseur du grain à employer sera adaptée à la grosseur du grain de la meule à dresser.

### Instruction pour commander

Pour que vous puissiez établir votre commande sans devoir indiquer toutes les données, nous avons constitué le tableau ci-dessous.

Schleifscheiben-Körnung	Diamant-Korngröße
46 – 60	D 711
60 – 80	D 602
80 – 120	D 427
120 – 200	D 181
200 – 300	D 91

Grit size of grinding wheel	Diamond grit size
46 – 60	D 711
60 – 80	D 602
80 – 120	D 427
120 – 200	D 181
200 – 300	D 91

Granulation des meules	Grosseur du grain
46 – 60	D 711
60 – 80	D 602
80 – 120	D 427
120 – 200	D 181
200 – 300	D 91

Bitte geben Sie uns bei Auftragerteilung die entsprechende Bestell-Nummer des Abrichtdiamanten und des Halters an.

Please state the reference number of the diamond dresser and that of the holder.

Lors de la commande, indiquez les numéros de commande du diamant de dressage choisi et de son support

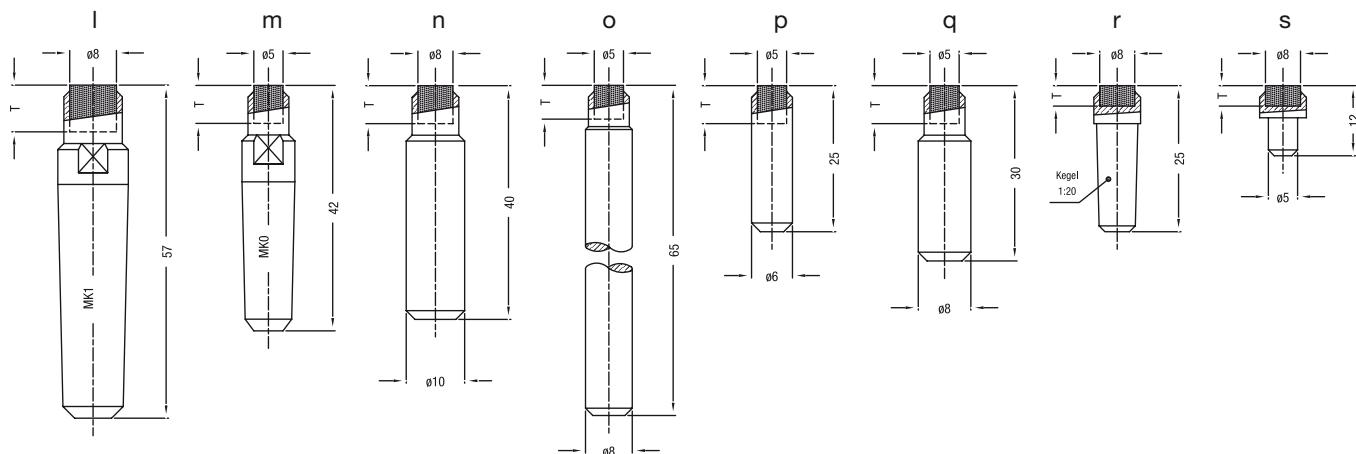
Korngröße / Grit size / Grosseur du grain	Abmessung ø x T mm / Dimension ø x T mm / Dimension ø x T mm	4 x 8	5 x 8	6 x 8	8 x 4	8 x 8	10 x 5	10 x 10
D 711	V 40 Z	V 50 Z	V 60 Z	V 80 Z	V 800 Z	V 10 Z	V 100 Z	
D 602	V 41 Z	V 51 Z	V 61 Z	V 81 Z	V 801 Z	V 11 Z	V 101 Z	
D 427	V 42 Z	V 52 Z	V 62 Z	V 82 Z	V 802 Z	V 12 Z	V 102 Z	
D 181	V 43 Z	V 53 Z	V 63 Z	V 83 Z	V 803 Z	V 13 Z	V 103 Z	
D 91	V 44 Z	V 54 Z	V 64 Z	V 84 Z	V 804 Z	V 14 Z	V 104 Z	
Karat Diamantgewicht / Carat diamond weight / Carat poids du diamant	0,6	1,0	1,4	1,2	2,4	2,4	4,8	

Beispiel: V 52 Z entspricht Einsatz-ø 5 x 8 mm in Korngröße D 427 /

Example: V 52 Z is equivalent to insert-ø 5 x 8 mm in grit size D 427 /

Exemple: V 52 Z correspond à un insert-ø 5 x 8 avec un grain D 427

#### Halterbeispiele / Examples of holders available / Exemples de porte-outils



#### Bestellangaben:

Bestell-Nr., Halter-Nr. bzw. Abmessungen

#### Details required when ordering:

Reference No; Holder Reference No or dimensions.

#### Indications à donner lors de la commande:

N° de commande (référence), N° ou dimensions du porte-outil.

## Gebrauchsanweisung

Das Abrichten erfolgt bei normaler Geschwindigkeit. Zweckmäßig ist auch hier eine reichliche Kühlung, die vor Beginn des Abrichtens einsetzen soll. Sie erhöht die Lebensdauer des Werkzeuges.

Die diamantbestückte Kopffläche des Abrichters soll senkrecht zur abzurichtenden Schleifscheibenfläche gerichtet sein, damit alle vorhandenen Diamantspitzen zum Einsatz kommen.

Vorschubgeschwindigkeit kann gegenüber Einzelabrichtdiamanten verdoppelt werden.

Zustellung je Abrichthub:

Feinschleifen ca. 0,01 mm

Grobschleifen ca. 0,02 mm

Achtung! Bitte die Relation von Schaftzu Diamantzyylinder-Abmessungen beachten. Gegebenenfalls Kopf vorsehen.

## Abrichten mit Diamant-Vielkornabrichtern bei Bornitridscheiben

Um es gleich vorwegzunehmen, diese Abrichtmethode ist ausschließlich nur bei Bornitridscheiben in Kunststoffbindung und nicht bei Diamantscheiben anzuwenden.

Für diesen Arbeitsgang sollten Vielkornabrichter in Metallbindung oder aber in galvanischer Bindung mit Diamant-Körnungsgrößen von D 151 bis D 851 verwendet werden. Es sind hierbei Zustellwerte von 0,01 – 0,02 mm, beim letzten Durchlauf von 0,005 mm erforderlich. Gute Kühlung ist hier unbedingt erforderlich.

## Instructions for use

Normal dressing speeds are used. A plentiful supply of coolant should be provided both before and during dressing to prolong dresser life.

The diamond-impregnated cutting face of the dresser should be set at an angle of 90° to the grinding wheel to be dressed, so that all the cutting edges of the diamond grit are able to make contact with the wheel face.

The feed rates used may be double those used with singlepoint diamond dressers.

Downfeed rate per pass:

Finishing approx. 0.01 mm

Rough grinding approx. 0.02 mm

Warning! Please note the relationship of shaft dimensions to those of the diamond cylinder. Make allowance for the head if necessary.

## Mode d'emploi

Le dressage se fait à vitesse normale. Veiller ici aussi à un très bon refroidissement qui est à commencer avant le début du dressage. Il augmente la longévité de l'outil.

La surface de coupe diamantée du dresseur EFFGEN est à ajuster de sorte à se trouver en position perpendiculaire face à la surface de la meule pour permettre à toutes les pointes de diamant existentes d'entrer en action.

Ici, la vitesse d'avance dépasse de deux fois la vitesse maximum possible avec des diamants de dressage à tête unique.

Avance de profondeur par passe:

Finition environ 0,01 mm

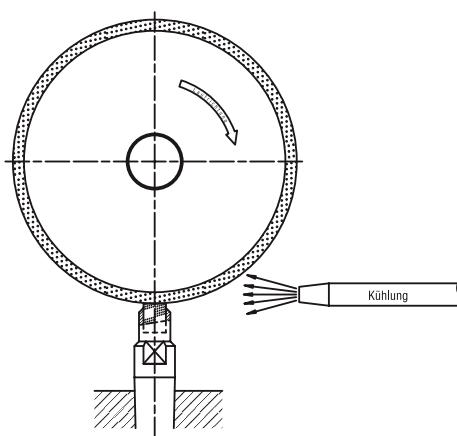
Dégrossissage environ 0,02 mm

Attention! Observer la relation entre les dimensions de la hampe de l'outil et celles du cylindre diamant. Si nécessaire, protéger la tête.

## Dressage d'une meule nitride bore avec un dresseur à concrétion de diamant

Cette méthode de dressage n'est valable que pour des meules nitride de bore à liant résinoïde. A ne pas employer pour des meules diamant.

Pour cette opération il est conseillé d'utiliser un dresseur à concrétion avec un liant métallique ou électrolytique avec des granulations de diamant de D 151 à D 851. Les profondeurs de coupe sont de l'ordre de 0,01 – 0,02 mm et de 0,005 mm pour la dernière passe. Un très bon refroidissement est une condition obligatoire.



## EFFGEN-Diamant-Mehrsteinabrichter EFFGEN multi-point diamond dressers Dresseurs diamant à pointes multiples EFFGEN

EFFGEN-Diamant-Mehrsteinabrichter bestehen aus einer Vielzahl naturgewachsener und gut kristallisierter Rohdiamanten, die in 1, 3 oder 5 Schichten in einer verschleißfesten Spezialbindung eingesintert werden. Sie sind die idealen Abrichtwerkzeuge für grobes und robustes Abrichten (hauptsächlich Vorschliff, Unwucht beseitigen) bei Schleifscheiben bis Korn 80. Ohne Umsetzen oder Nachschleifen können die Diamanten ausgenutzt werden.

Durch niedrigere Anschaffungskosten bei gleichem Diamantgewicht gegenüber Einzelabrichtdiamanten lassen sich Ihre Abrichtkosten wesentlich senken.

### Gebrauchsanweisung

Die Kopffläche des Mehrsteinabrichters soll senkrecht zur abzurichtenden Schleifscheibenfläche gerichtet sein, damit alle Diamantspitzen gleichzeitig zum Einsatz kommen.

Zustellung je Abrichthub:  
max. 0,01 – 0,05 mm

Vorschubgeschwindigkeit –  
mm pro Umdrehung:  
max. 0,3 – 1,5 mm

EFFGEN-Diamant-Mehrsteinabrichter erlauben durch ihre Griffigkeit ein schnelles Abrichten ohne Riefenbildung und erzeugen eine stets gleiche und scharfe Schleifscheibenoberfläche mit ausbruchfreien Kanten. Sie sind unempfindlich gegen Stoß und hartes Ansetzen.

Eine ausreichende und ununterbrochene Kühlung ist auch hier erforderlich, sie erhöht die Lebensdauer des Abrichtwerkzeuges.

Die Kühlung muss vor Beginn des Abrichtens einsetzen.

Diese Mehrsteinabrichter werden in Halter MK 1 oder nach Angabe geliefert.

### Bestellangaben:

Bestell-Nr., Halter-Nr. bzw. Abmessungen.

EFFGEN multi-point diamond dressers consist of a number of natural rough diamonds of good crystal character sintered into a special wear-resistant bond in 1, 3 or 5 layers. The multi-point diamond dresser is ideal for coarse or rough dressing of grinding wheels in sizes up to 80 grit (mainly rough grinding or grinding to eliminate imbalance). The diamonds can be fully utilised without re-setting or re-sharpening.

Dressing costs are substantially reduced as the diamonds used in this type of dresser are much cheaper than those used in singlepoint diamond dressers.

Les dresseurs à pointes multiples EFFGEN consistent en un grand nombre de diamants bruts naturels et bien cristallisés mis en 1, 3 ou 5 couches dans un liant spécial résistant à l'usure. Ces outils de dressage se prêtent idéalement à des opérations de dressage grossier (surtout à des opérations de dégrossissage pour éliminer les balourds) pour des meules avec une granulation allant jusqu'à 80. Les diamants peuvent être exploités complètement sans qu'il faille les remonter ou les réaffûter.

Les frais de dressage sont considérablement réduits étant donné que les diamants de même poids utilisés pour ce type de dresseur sont nettement meilleur marché que ceux employés pour les dresseurs diamant à pointe unique.

### Mode d'emploi

La surface du dresseur diamant à pointes multiples doit être ajustée de façon à former un angle de 90° avec la meule pour permettre à toutes les pointes de diamant d'entrer en action en même temps.

Avance de profondeur par passe du dresseur:  
0,01 à 0,05 mm maximum.

Vitesse d'avance – mm par rotation:  
0,3 à 1,5 mm, maximum

Grâce à leur bonne capacité d'attaque, les dresseurs diamants à pointes multiples EFFGEN permettent un dressage rapide sans stries et produisent ainsi des surfaces de meule régulières et bien tranchantes, sans risque de cassure des arêtes de coupe.

Un refroidissement permanent et suffisant est indispensable afin d'augmenter la longévité de l'outil de dressage. Le produit de refroidissement est à appliquer avant le commencement du dressage.

Les dresseurs diamant à pointes multiples sont livrés montés dans le porte-outils MK 1 ou suivant vos spécifications.

### Instructions for use

The dressing face of the multi-point diamond dresser should be set at an angle of 90° to the grinding wheel so that all the diamond points are in contact at the same time.

Downfeed per stroke of the dresser:  
0.01 – 0.05 mm max

Feed rate – in mm per revolution:  
0.3 – 1.5 mm max

EFFGEN multi-point diamond dressers give rapid dressing without scoring and produce a consistent even and sharp surface on the grinding wheel without shipping on the edges.

These dressers are resistant to shock and impact.

An adequate supply of coolant should be used both before and during the dressing operation, in order to prolong tool life.

Multi-point diamond dressers are supplied in holder MK 1 or in a holder made to specification.

### Details required when ordering:

Please quote Reference No; Holder Ref. No or dimensions.

### Indications à faire lors de la commande:

Indiquez le N° de commande, le N° du porte-outils ou bien les dimensions.

**Anwendung**

- A. Für Abrichtarbeiten wie Schlagbe seitigung und Vorprofilieren an großen und grobkörnigen Schleifscheiben.
- B. Universell einsetzbar für alle Abrichtarbeiten ab Korn 46.
- B. 1 Nur bei großen und breiten Schleifscheiben erforderlich, äußerst widerstandsfähig.
- C. Zum Abrichten von Schleifscheiben mit mittlerem bis feinerem Korn.
- C. 1 Nur bei großen und breiten Schleifscheiben erforderlich, äußerst schnittfreudig und widerstandsfähig.

**Applications**

- A. For dressing operations such as removal of imbalance and rough profiling of large and coarse-grit grinding wheels.
- B. Generally suitable for all dressing operations on wheels of 46 grit and above.
- B. 1 Necessary only for large, wide grinding wheels; extremely wear-resistant.
- C. For dressing grinding wheels of fine to medium grit size.
- C. 1 Necessary only for large, wide grinding wheels; extremely freecutting and wear-resistant.

**Champs d'application**

- A. Pour travaux de dressage tels que l'élimination de balourds ainsi que le profilage grossier de meules de grande taille et à gros grains.
- B. Se prête à tous les travaux de dressage de meules avec une granulation dépassant 46.
- B. 1 Nécessaire uniquement pour les meules grandes et larges, très résistant.
- C. Pour le dressage de meules avec une granulation moyenne à forte.
- C. 1 Nécessaire uniquement pour les meules grandes et larges, extrêmement tranchant

Bestell-Nr. Ref.-No. N° de commande	Diamantverteilung Diamond distribution Distribution des diamants	Diamantgewicht Diamond weight Poids du diamant	Diamant-Einsatz mm Diamond insert mm Insert de diamant mm
A.	M 1 A 	1 Schicht – 3 Steine 1 layer of 3 stones 1 couche à 3 pierres	1,0 ø  14 x 8
	M 3 A 	1 Schicht – 3 Steine 1 layer of 3 stones 1 couche à 3 pierres	1,0  ø 10 x 8
B.	M 15 A 	3 Schichten à 5 Steine 3 layers of 5 stones 3 couches à 5 pierres	1,0  ø 8 x 5
	M 65 A 	5 Schichten à 13 Steine 5 layers of 13 stones 5 couches à 13 pierres	2,5 ø  10 x 10
B. 1	M 85 A 	5 Schichten à 17 Steine 5 layers of 17 stones 5 couches à 17 pierres	5,0  ø 12 x 10
C.	M 35 A 	5 Schichten à 7 Steine 5 layers of 7 stones 5 couches à 7 pierres	1,0  ø 8 x 8
	M 125 A 	5 Schichten à 25 Steine 5 layers of 25 stones 5 couches à 25 pierres	2,50  ø 12 x 10
C. 1	M 250 A 	durchsetzt interspersed Chargé de pierres	5,0  ø 12 x 12

## EFFGEN-Diamant-Handabrichter EFFGEN hand-held diamond dressers Dresseurs diamant manuels EFFGEN

EFFGEN-Diamant-Handabrichter werden vorwiegend an Stähleschleifmaschinen und sonstigen Schleifblöcken eingesetzt, die keine eigene Abrichtleinrichtung besitzen. Außerdem werden mit diesem Abrichtwerkzeug Kanten an SiCScheiben auf Flächen- und Rundschleifmaschinen von Hand nachgearbeitet.

Die Wirtschaftlichkeit des Handabrichters wird durch schnelles und schleifscheibensparendes Abrichten gewährleistet.

Steigende Präzision und größere Anforderungen an die Werkzeuge verlangen scharfe und schlagfrei laufende Schleifscheiben.

EFFGEN hand-held diamond dressers are used predominantly for use on tool and cutter grinders and various wheel-heads which do not have built-in provision for dressing. The edges of silicon-carbide wheels on cylindrical and face grinding machines can also be finished using these hand-held dressing tools.

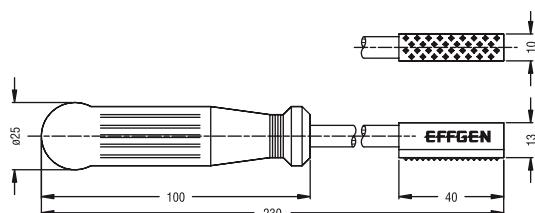
The hand-held dresser is able to carry out the dressing operation rapidly and so prolong grinding wheel life, making it very economical.

Increasing precision and greater demands on tools require sharp and true-running grinding wheels.

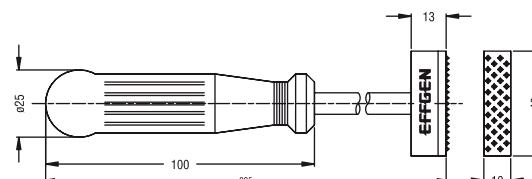
Les dresseurs diamant manuels sont surtout employés sur les machines à affûter les outils et autres tourets à meuler ne possédant pas de propre dispositif de dressage. A l'aide de ces outils de dressage, on peut en plus retoucher à la main les arrêtes de coupe des meules en SiC sur des rectifieuses de surface et cylindriques.

Les dresseurs diamant manuels permettent d'effectuer rapidement les opérations de dressage et augmentent de ce fait la longévité des meules en question, ce qui rend leur utilisation très économique.

Une augmentation de la précision, ainsi que des exigences plus fortes envers ces outils, rend indispensable l'utilisation de meules bien tranchantes et tournant rond.



Ausführung: S / Type: S / Version: S



Ausführung: G / Type: G / Version: G

Bestell-Nr. Ref. No. N° de commande	Diamantgewicht Diamond weight Poids du diamant	Diamantbesetzte Fläche Diamond impregnated surface Superficie de la surface à concrétion de diamant	Anwendung Application Application
BA 208/30	1,0 Karat (30 Steine) 1.0 Carat (30 stones) 1.0 Carat (30 pierres)	20 x 8 mm	Bis Scheiben – Ø 250 mm mit feinem bis mittlerem Schleifscheibenkorn Grinding wheels up to Ø 250 mm with fine to medium grit Pour meules ayant jusqu'à Ø 250 mm avec granulation fine à moyenne
BA 3010/26	2,0 Karat (26 Steine) 2.0 Carat (26 stones) 2.0 Carat (26 pierres)	30 x 10 mm	Bis Scheiben – Ø 250 mm mit grobem Schleifscheibenkorn Grinding wheels up to Ø 250 mm with coarse grit Pour meules ayant jusqu'à Ø 250 mm avec granulation grossière
BA 4010/35	3,0 Karat (35 Steine) 3.0 Carat (35 stones) 3.0 Carat (35 pierres)	40 x 10 mm	Universell einsetzbar für alle Scheibendurchmesser und Körnungen, äußerst widerstandsfähig und schnittfreudig. Generally suitable for all grinding wheel diameters and all grit types. Extremely wear resistant with excellent cutting ability. Universell employé pour les meules de tous diamètres et pour toutes les sortes de granulation. Très résistant et tranchant.

## Gebrauchsanweisung

Der EFFGEN-Diamant-Handabrichter wird mit beiden Händen auf die Werkstückauflage an den Schleifmaschinen gehalten und mit leichtem Druck an der abzurichtenden Scheibe entlanggeführt bis sie wieder schlagfrei und griffig ist.

## Instructions for use

The EFFGEN hand-held diamond dresser should be held with both hands on the workpiece mounting on the grinding machine, and gentle pressure should be applied whilst

## Mode d' emploi

Le dresseur diamant manuel EFFGEN est à tenir avec les deux mains contre la surface de fixation des rectifieuses pour pièces à usiner et doit être conduit le long de la pièce à dresser jusqu'à ce que celle-ci tourne bien rond à nouveau et reprenne bien.

## EFFGEN-Abrichtplatten mit Naturdiamant

## EFFGEN dressing plates with natural diamond

## Plaque de dressage EFFGEN en diamant naturel

Mit EFFGEN-Diamant-Abrichtplatten werden dem Verbraucher wirtschaftliche Vielkorn-Abrichtwerkzeuge angeboten, die universell eingesetzt werden können. Die hochgestellte Arbeitskante der Diamant-Abrichtplatte entspricht in ihrer Wirkungsweise dem Einzelabrichtdiamanten. Sie verändert sich bis zum restlosen Verbrauch nicht. Darüber hinaus ersetzt die Diamant-Abrichtplatte in den meisten Fällen teure, geschliffene Profildiamanten, die für das Profilieren von Schleifscheiben eingesetzt werden. In der Regel lassen sich mit Diamant-Abrichtplatten Einsparungen bis zu 50% erreichen! Durch Aufnahme in einen Schwenkhalter oder in starre Halter lässt sich die EFFGEN-Diamant-Abrichtplatte an die konstruktiven Gegebenheiten der Schleifmaschine oder Abrichtvorrichtung anpassen.

Wir fertigen EFFGEN-Diamant-Abrichtplatten in vier verschiedenen Abmessungen als Körnungs-Abrichtplatte mit Diamantkörnungen D 650 und D 900, oder als handgesetzte Normal- oder Präzisionsplatte mit Diamantnadeln.

Je nach Wunsch liefern wir die EFFGEN-Diamant-Abrichtplatten mit Schwenkhalter, oder starr in einen Schaft eingelötet, wobei Winkel von 6°, 8°, 10°, 12° oder 15° nach rechts oder links ohne Mehrkosten berücksichtigt werden können.

EFFGEN diamond dressing plates are economical multipoint dressing tools, which can be used in many applications. The protruding working surfaces of the diamond dressing plates work in the same way as the conventional single point diamond dresser and applications for dressing plates are the same as for the diamond dresser. In many cases, the dressing plate can be used in place of expensive polished diamond wheel profiling tools. In general, the use of diamond dressing plates can bring savings of up to 50%. Inserted in a swivelling or a fixed holder, the EFFGEN dressing plate can be made to suit the structural characteristics of the grinding machine or dressing device.

There are four different sizes of EFFGEN diamond dressing plates in diamond grit sizes D 650 and D 900, and also handset standard or precision plates with diamond needles.

We can also supply EFFGEN diamond dressing plates set in a swivel holder or soldered to a shank, at an angle of 6°, 8°, 10°, 12° or 15° to left or right.

Avec les paques de dressage diamant EFFGEN il est proposé aux utilisateurs un outil de dressage à concréation économique. Les cotés de travail de la plaque diamant correspondent dans leur efficacité à un diamant de dressage à pointe unique. Aucune modification même jusqu'à une usure totale. Dela il ressort que des plaques diamant peuvent être employés en lieu et place de diamants profilés, généralement plus chers, pour le profilage de meules de rectification. Les plaques de dressage diamant permettent des économies de l'ordre de 50%. Par leur montage dans un support fixe ou pivotant les plaques de dressage diamant son adaptables sur rectifieuses ou autres dispositif de dressage.

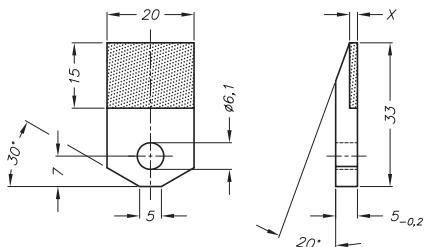
Les plaques de dressage diamant EFFGEN sont fabriquées en 4 dimensions différentes avec soit une granulation D 650 ou D 900 ou soit des plaquettes normales ou de précision d'aiguilles diamant.

Sur demande les plaques de dressage EFFGEN sont montées soit dans un support pivotant ou soit dans un support fixe pour lequel il est possible de tenir compte d'un angle de 6°, 8°, 10°, 12° ou 15° soit à droite soit à gauche.

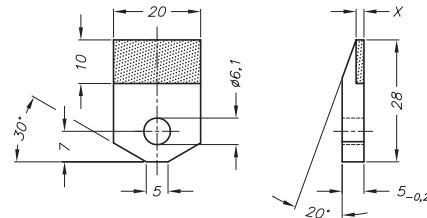
**Lieferprogramm Naturdiamant**  
**Product range natural diamond**  
**Programme de livraison diamant naturel**

Abmessungen des Diamant-Plättchens / Dimensions of the diamond dressing plate / Dimensions de la plaquette diamant

**PA 20 x 15 x X**

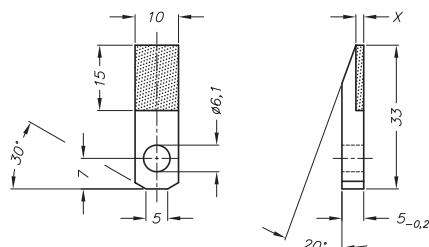


**PC 20 x 10 x X**

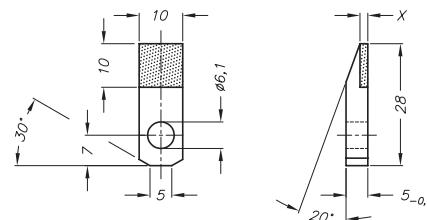


Abmessungen des Diamant-Plättchens / Dimensions of the diamond dressing plate / Dimensions de la plaquette diamant

**PB 10 x 15 x X**



**PD 10 x 10 x X**



Ausführung / Designs available / Exécution:

Best.-Nr. Ref. No. N° Cde	Diamant-Körnung Diamond grit size Granulation	Maß "X" Plattendicke "X"-plate thickness Epais. plaque X	Bindung Bond Liant	Schleifscheiben-Körnungen Grinding wheel grit size Granulation meule
90	D 650	0,90 mm	Z	80-120
115	D 900	1,15 mm	Z	54- 80
140	Nadeln / Needles / Aiguilles	1,40 mm	Z	36- 54
180	Nadeln / Needles / Aiguilles	1,80 mm	Z	46- 80
185	Nadeln / Needles / Aiguilles	1,85 mm	Z	46- 80

Bestellbeispiel / Order example / Exemple de commande	Plattenabmessung Plate dimensions Dimensions plaque	Best.-Nr. Ref. No. N° cde	Halter Holder Support	Winkel Angle Angle
	PA	140	010	-

## EFFGEN-Abrichtplatten mit synthetischem Diamant

### EFFGEN dressing plates with synthetic diamond

### Plaque de dressage EFFGEN en diamant synthétique

Im Gegensatz zu den bekannten Abrichtplatten mit Natur-Diamant-Nadeln haben die Abrichtplatten mit synthetischen Diamantstäbchen den Vorteil des stets gleichbleibenden Querschnitts der Eingriffszone.

Der konstante Querschnitt ist hinsichtlich der Reproduzierbarkeit des Abrichtergebnisses vorteilhaft. Dies zeigt sich besonders beim wiederholten Erzielen der Schleifscheiben-Rauheit.

Die sich während des Einsatzes nicht verändernde Wirkfläche ergibt ein konstantes Verhalten bezüglich der beim Abrichten auftretenden Kräfte.

Die höheren Kosten für die synthetischen Diamantstäbchen im Vergleich zu Naturnadeln rechtfertigen sich durch die längere Standzeit, sowie die reduzierten Nebenkosten.

P-CNC-Abrichtplatten bieten gegenüber herkömmlichen Abrichtplatten mit Naturnadeln folgende Vorteile:

- berechenbare Größen für die Werkzeugauswahl
- geringste Einschlüsse
- gute Bruchstabilität
- hohe Wärmebeständigkeit
- gleichbleibende Abrichtergebnisse
- exakte Kristallorientierung

Der Einsatz der P-CNC-Abrichtplatten erfolgt wie bei herkömmlichen Abrichtplatten mit Naturdiamanten.

Contrary to the well known dressing plates with natural diamond needles, dressing plates with synthetic diamond logs have the advantage of the steadily constant staying cross-section of the operational zone.

The constant staying cross-section is advantageous regarding to the reproducibility of the dressing result. This advantage shows especially when multiple conditioning of the grinding wheel topography is carried out.

The operational surface which does not change during the operation results in a constant reaction with regard to the forces appearing while dressing.

The higher costs for the synthetic diamond logs in relation to natural diamond needles are justified by a longer life time as well as reduced dead times.

P-CNC-dressing plates show the following advantages compared to dressing plates with natural diamond needles:

- calculable dimensions for the tool selection
- lowest inclusions
- good fracturing stability
- high heat resistance
- constant staying dressing results
- exact crystal orientation

P-CNC dressing plates work in the same way as conventional dressing plates with natural diamond.

Par opposition aux plaques de dressage à aiguilles en diamant naturel, celles avec des aiguilles synthétiques apportent l'avantage d'une section constante de la zone d'attaque. Une section constante est un avantage considérable pour la productibilité des résultats de dressage. Cela se prouve lors d'obtention répétée de la rugosité de la meule.

Une section constante assure un maintien constant en fonction des forces apparaissant lors du dressage.

Le supplément de prix d'aiguilles en diamant synthétique par rapport à du diamant naturel se compense par une durée de vie plus longue et des faux fais réduits.

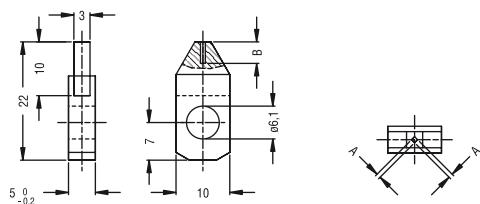
Les plaques de dressage P-CNC apportent les avantages suivants par rapport à des plaques avec des aiguilles naturelles:

- tailles calculable pour le choix des outils
  - peu d'impuretés
  - bonne stabilité contre les cassures
  - très bonne résistance à la chaleur
  - résultat de dressage constant
  - orientation du cristal constante
- L'emploi des plaques P-CNC est identique à celui des plaques traditionnelles avec diamant naturel.

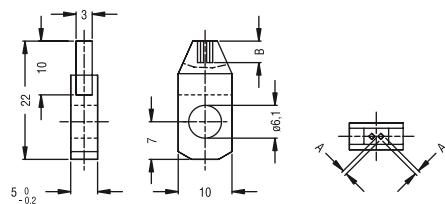
Lieferprogramm synthetischer Diamant  
Product range synthetic diamant  
Programme de livraison diamant synthétique

Abmessungen des Diamant-Plättchens / Dimensions of the diamond dressing plate / Dimensions de la plaquette diamant

P-CNC 1

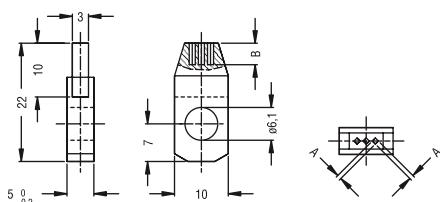


P-CNC 2

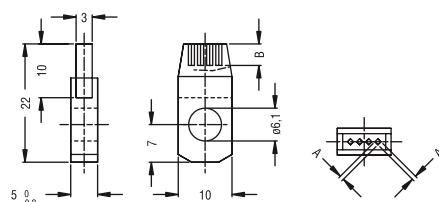


Abmessungen des Diamant-Plättchens / Dimensions of the diamond dressing plate / Dimensions de la plaquette diamant

P-CNC 3



P-CNC 4



Ausführung / Designs available / Exécution:

Empfohlen für Schleifscheiben / Recommended for grinding wheels / Recommandé pour meules

Best.-Nr. Ref. No. N° Cde	Diamanteinsatz Diamond insert Insert de diamant A (mm)      B (mm)	Mantelfläche (mm <sup>2</sup> ) Lateral area (mm <sup>2</sup> ) Surface latérale (mm <sup>2</sup> )	Korngröße Grit size Grosseur du grain
P-CNC 106	0,6		< 150
P-CNC 108	0,8		80-150
P-CNC 110	1,0      5	< 12.500	40-46
P-CNC 112	1,2		> 46
P-CNC 206	0,6		< 150
P-CNC 208	0,8		80-150
P-CNC 210	1,0      5	12.501-95.000	70-46
P-CNC 212	1,2		>46
P-CNC 306	0,6		< 150
P-CNC 308	0,8		80-150
P-CNC 310	1,0      5	95.001-205.000	70-46
P-CNC 312	1,2		>46
P-CNC 406	0,6		< 150
P-CNC 408	0,8		80-150
P-CNC 410	1,0 5	>205.000	70-46
P-CNC 412	1,2		>46

Bestellbeispiel / Order example / Exemple de commande	Best.-Nr. Ref. No. N° cde	Maß B Dimension B Dimension B	Halter Holder Support	Winkel Angle Angle
	P-CNC 208	5	020	-

## EFFGEN-Diamant-Abrichtplatten-Halter

## EFFGEN diamond dressing plates holder

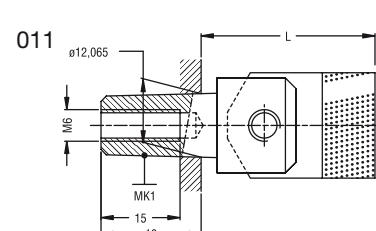
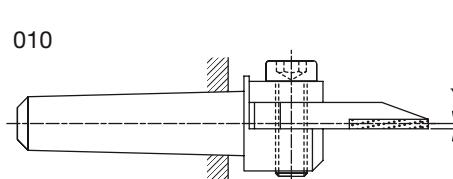
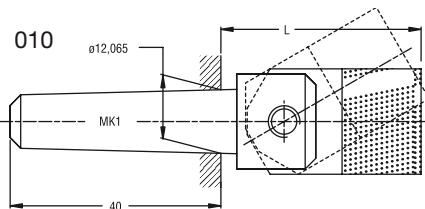
## Support de plaques de dressage diamant

Wichtige Einbaumaße / Platten-Schwenkhalter / Doppel-Platten-Schwenkhalter

Important installation dimensions / Single plate on a swivel holder / Double plate on a swivel holder

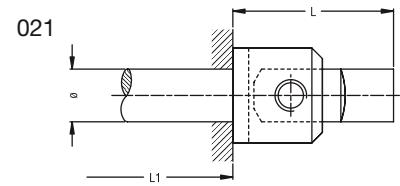
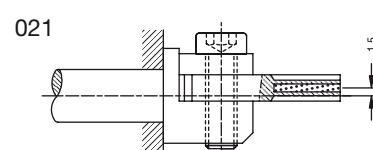
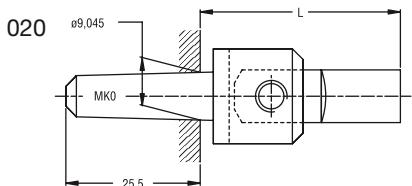
Cotes de montage importantes / Support de plaque basculant / Support de double plaque basculant

Bestell-Nr. 010 / Ref. No. 010 / N° de commande 010		Bestell-Nr. 011 / Ref. No. 011 / N° de commande 011	
Schaft MK 1 mit Platte	L ca.	Schaft MK 1 (verk.) mit Platte	L ca.
MK 1 shank with plate	L approx	MK 1 shank (vert) with plate	L approx
Tige MK 1 avec plaque	L env.	Tige MK 1 (vert.) Avec plaque	L env.
PA	37	PA	38
PB	37	PB	38
PC	32	PC	33
PD	32	PD	33



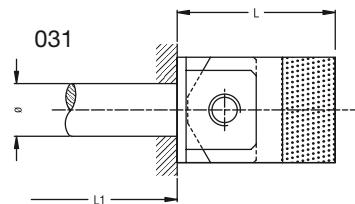
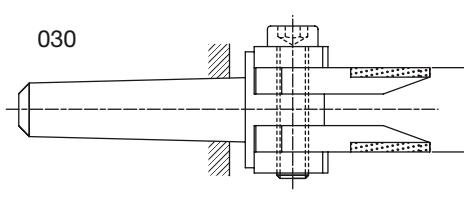
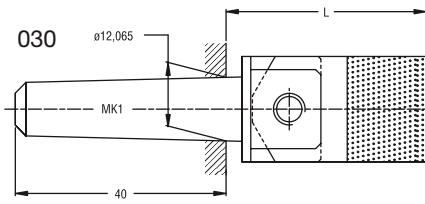
Bestell-Nr. 020 / Ref. No. 020 / N° de commande 020		Bestell-Nr. 021 / Ref. No. 021 / N° de commande 021	
Schaft MK 0 mit Platte	L ca.	zylindr. Schaft und Platte	L ca.
MK 0 shank with plate	L approx	Cylindrical shaft with plate	L approx
Tige MK 0 avec plaque	L env.	Tige cylindrique avec plaque	L env.
PA	39,5	PA	37
PB	39,5	PB	37
PC	34,5	PC	32
PD	34,5	PD	32

L1 und Schaft-Ø nach Angabe / L1 and shank ø to order / L1 et ø de tige suivant vos indications



Bestell-Nr. 030 / Ref. No. 030 / N° de commande 030		Bestell-Nr. 031 / Ref. No. 031 / N° de commande 031	
Schaft MK 1 Doppelplatte	L ca.	zylindr. Schaft mit Doppelplatte	L ca.
MK 1 shank with double plate	L approx C	ylindrical shank with double plate	L approx
Tige MK 1 avec double plaque	L env.	Tige cylindrique avec double plaque	L env.
PA	40	PA	37
PB	40	PB	37
PC	35	PC	32
PD	35	PD	32

L1 und Schaft-Ø nach Angabe / L1 and shank ø to order / L1 et ø de tige suivant vos indications



**Starr in den Schaft eingelötete Diamant-Abrichtplatten (Standard-Beispiele)**

Diamond plates soldered into the shank (Standard-type examples)

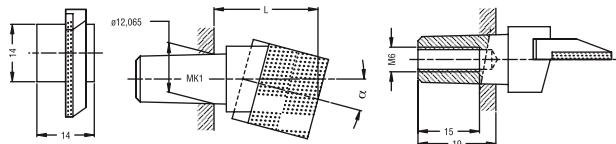
Plaques de dressage diamant soudées dans la tige (exemples standard)

Platte links geneigt. Abrichten von links nach rechts / Plate angled to left. Dressing from left to right /  
Plaque inclinée vers la gauche. Dressage de gauche à droite

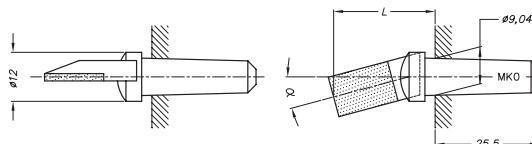
Bestell-Nr.040 / Ref. No. 040 / N° de commande 040		Bestell-Nr. 050 / Ref. No. 050 / N° de commande 050	
Schaft MK 1 (Fortuna) mit Platte	L ca.	Schaft MK 0 mit Platte	L ca.
MK 1 shank (Fortuna) with plate	L approx	MK 0 shank with plate	L approx
Tige MK 1 (Fortuna) avec plaque	L env. Tige	MK 0 avec plaque	L env.
PA	25	PA	25
PB	25	PB	25
PC	20	PC	20
PD	20	PD	20

Winkel  $\alpha$  nach Angabe / Angle as required / L'angle suivant vos indications

geneigt links / angled to left / incliné vers la gauche



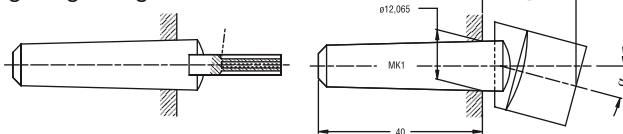
geneigt rechts / angled to right / incliné vers la droite



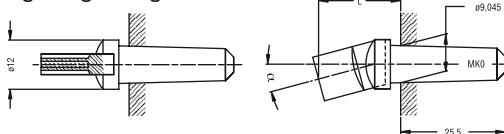
Bestell-Nr. 060 / Ref. No. 060 / N° de commande 060		Bestell-Nr. 070 / Ref. No. 070 / N° de commande 070	
Schaft MK 1 mit Platte	L ca.	Schaft MK 0 mit Platte	L ca.
MK 1 shank with plate	L approx	MK 0 shank with plate	L approx
Tige MK 1 avec plaque	L env.	Tige MK 0 avec plaque	L env.
PA	23	PA	25
PB	23	PB	25
PC	18	PC	20
PD	18	PD	20

Winkel  $\alpha$  nach Angabe / Angle as required / L'angle suivant vos indications

geneigt / angled / incliné

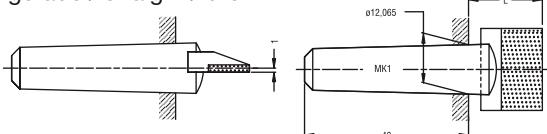


geneigt / angled / incliné

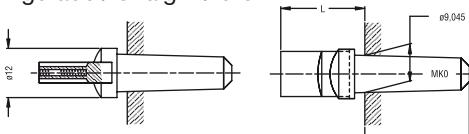


Bestell-Nr. 080 / Ref. No. 080 / N° de commande 080		Bestell-Nr. 090 / Ref. No. 090 / N° de commande 090	
Schaft MK 1 mit Platte	L ca.	Schaft MK 0 mit Platte	L ca.
MK 1 shank with plate	L approx	MK 0 shank with plate	L approx
Tige MK 1 avec plaque	L env. Tige	MK 0 avec plaque	L env.
PA	23	PA	25
PB	23	PB	25
PC	18	PC	20
PD	18	PD	20

gerade / straight / droit



gerade / straight / droit



Winkel lieferbar in 6°, 8°, 10°, 12° und 15°. Bitte angeben, ob rechts oder links geneigt. /

6°, 8°, 10°, 12° and 15° angle available. Please specify whether angled to left or right. /

L'angle d'inclinaison peut être de 6°, 8°, 10°, 12° et 15°. Indiquer si l'inclinaison doit aller vers la gauche ou vers la droite.

## EFFGEN-Diamant-Abrichträdchen

### EFFGEN diamond roller dressers

### Roulettes de dressage diamant EFFGEN

EFFGEN-Abrichträdchen werden normalerweise für kleine Schleifscheiben auf Innenschleifmaschinen eingesetzt. Bei diesen Abrichträdchen sind die Diamanten gleichmäßig auf dem Umfang reihenweise angeordnet. Bei den hierfür verwendeten Diamanten handelt es sich vorwiegend um erstklassige nadelförmige oder um flache Naturdiamanten, die von einer speziellen Sinterbindung gehalten werden.

Die Handhabung des Abrichträdchens ist denkbar einfach. Im Grunde genommen entspricht sie der eines Einzel-Abrichtdiamanten, nur dass nach Verbrauch eines Diamanten oder einer Diamantreihe durch Weiterdrehen des Rädchen immer neue Spitzen zum Einsatz kommen. Ausreichende Kühlung und eine Zustellung von maximal 0,02 – 0,03 mm bieten günstige Voraussetzungen für lange Lebensdauer. Ein spezieller Anstellwinkel wird nicht gefordert, so dass Abrichträdchen in jede vorhandene Aufnahme eingesetzt werden können. Damit sich die Diamanten von selbst nachschleifen können, empfiehlt sich ein gelegentliches Drehen. Je nach Verwendungszweck werden speziell ausgesuchte Diamantspitzen oder Dreiecksdiamanten verarbeitet.

Die Erfahrung hat gezeigt, dass wenige Abrichträdchen-Typen ausreichen, um den infrage kommenden Anwendungsberichen zu genügen. Sie zeichnen sich besonders durch unkomplizierte Handhabung aus.

EFFGEN-Abrichträdchen eignen sich zum Abrichten von Schleifkörpern mit gerader Arbeitsfläche, zum Profilieren von Schleifkörpern, sowie auch zum Abrichten von Innenschleifkörpern. Da EFFGEN-Abrichträdchen nur in einer verschleißfesten Bindung geliefert werden, eignen sich diese Werkzeuge für Korund- und Silizium-Schleifkörper.

EFFGEN diamond roller dressers are normally used on small grinding wheels on internal grinding machines. The diamonds are set evenly in rows across the face of the roller. First class needle-shaped or flat rough natural diamonds are used, set in a special sintered bond.

The diamond roller dresser is perfectly simple to use. Its operation is basically the same as that of a single point diamond dresser except that, after each single diamond or row of diamonds has been used, a new point (or points) can be put into operation simply by rotating the roller slightly. An ample supply of coolant and a depth of cut of 0.02 – 0.03 mm max. are prerequisites for long tool life. Roller dressers can be used at any angle and therefore in any application. For the diamonds to be self sharpening, it is recommended that the wheel must be occasionally turned.

Pointed or triangular diamonds are specially selected according to the application.

Experience has shown that only a few types of roller dressers are needed to meet application requirements. Their simple operation is a great advantage.

EFFGEN diamond roller dressers are suitable for dressing grinding wheels with straight work surfaces, for profiling grinding wheels, and also for dressing internal grinding wheels. As EFFGEN diamond roller dressers are only available in a wear-resistant bond, they are ideally suited to use on corundum and silicon abrasive tools.

Les roulettes de dressage diamant EFFGEN sont normalement utilisés pour le dressage de petites meules sur rectifieuses intérieures. Les diamants sont disposés en rangs réguliers sur la circonference de cette roulettes de dressage diamant EFFGEN. On utilise à cet effet des diamants de toute première qualité c.à.d. soit des diamants en forme de broches, soit des diamants naturels plats, fixés dans un liant cémenté spécial.

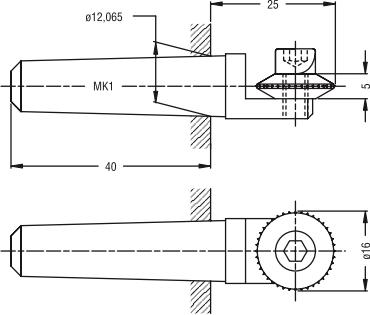
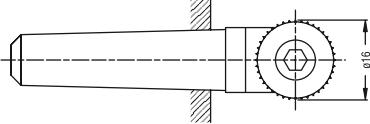
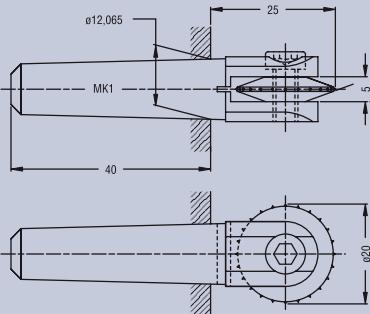
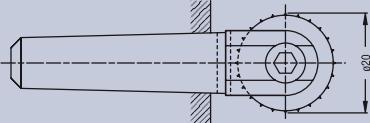
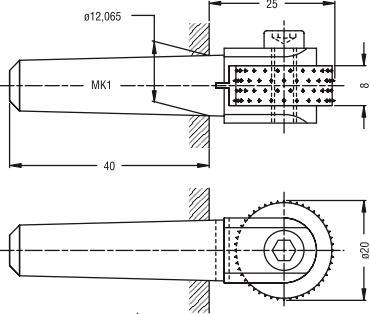
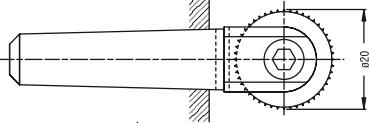
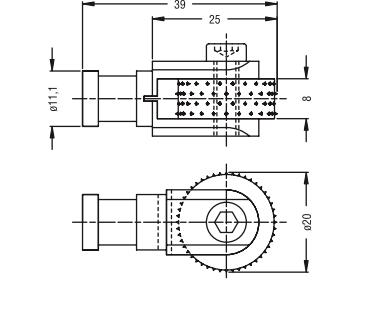
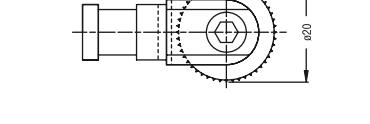
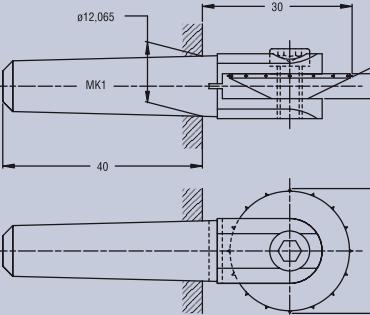
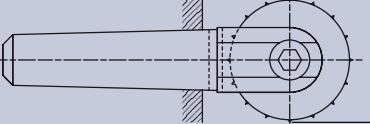
Le maniement de cet outil de dressage est extrêmement simple. Il correspond en fait à celui du diamant de dressage à pointe unique, avec la seule différence que, après qu'un diamant ou bien un rangée de diamants ont été complètement utilisés, il suffit d'avancer la roue pour faire apparaître de nouvelles pointes non encore utilisées. Veiller à un refroidissement suffisant et une avance de 0,02 à 0,03 mm maximum afin d'accroître la longévité de cet outil. Il ne faut pas respecter un angle d'attaque prédéterminé de sorte que les roulettes de dressage diamant peuvent être montés dans toutes sortes de logements.

Pour obtenir un réaffûtage automatique des diamants, nous conseillons de tourner la roue de temps en temps.

Suivant les cas, nous utilisons soit des pointes de diamant expressément choisies, soit des diamants triangulaires.

Nous savons par expérience qu'il ne faut que peu de ces roulettes de dressage diamant EFFGEN pour couvrir tous les champs d'application en question. Ils se caractérisent surtout par leur manipulation simple.

Les roulettes de dressage diamant EFFGEN se prêtent au dressage de meules à surface travaillante plane, au profilage de meules ainsi qu'au dressage de meules de rectification intérieure. Etant donné que les roulettes de dressage diamant EFFGEN ne sont livrés qu'avec des grains fixés dans un liant résistant à l'usure, ils peuvent être employés de manière appropriée pour les meules en corindon ou en silicium.

Best.-Nr. Ref No. N° de Cde	Gewicht kt Weight ct Poids ct	Anzahl Diamanten Quantity of diamonds Quantité de diamants	G = Geradeabrichten G = Straight dressing G = Dressage droit	P = Profilabrichten P = Profile dressing P = Dressage en profil	Halter Holder Support
1401	0,5	40			
1402	0,75	50			
					41
					
1403	1	24			
					42
					
1404	2	96			
1405	2	160			
					43
					
					44
					
1406	1	8			
1407	2	16			
					45
					

## EFFGEN Halter für Diamant-Abrichteinsätze EFFGEN Holders for diamond dressing inserts Porte-outils pour les inserts de dressage diamant EFFGEN

**Maschinenhalter**

Bestell-Nr.: 300  
Sechskant 19 x 200 mm

Bestell-Nr.: 400  
Vierkant 18 x 200 mm

**Machine holder**

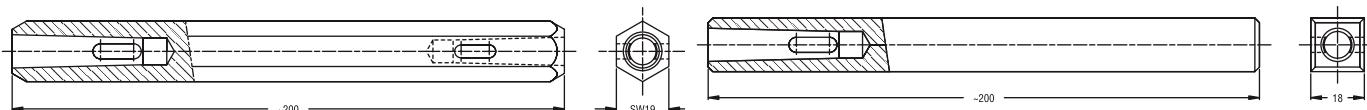
Ref. No: 300  
Hexagon 19 x 200 mm

Ref. No: 400  
Square 18 x 200 mm

**Porte-outils pour machine**

N° de commande: 300  
Hexagone 19 x 200 mm

N° de commande: 400  
Carré 18 x 200 mm

**Handhalter**

Bestell-Nr.: 500  
Sechskant 19 x 200 mm mit Griff

Bestell-Nr.: 600  
Zylindrisch 12 x 200 mm für MK 0  
Zylindrisch 14 x 200 mm für MK 1

**Handholder**

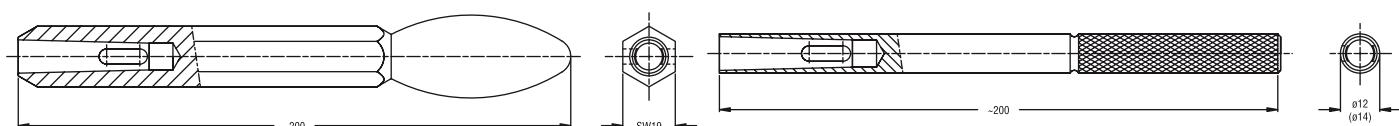
Ref. No: 500  
Hexagon 19 x 200 mm with handle

Ref. No: 600  
Cylindrical 12 x 200 mm for MK 0  
Cylindrical 14 x 200 mm for MK 1

**Porte-outils tenu à la main**

N° de commande: 500  
Hexagone 19 x 200 mm avec poignée

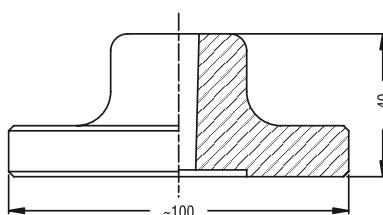
N° de commande: 600  
Cylindrique 12 x 200 mm pour MK 0  
Cylindrique 14 x 200 mm pour MK 1

**Halter für Magnetspannplatte**

Bestell-Nr.: 700

**Holder for magnetic chuck**

Ref. No: 700



Auf Wunsch auch andere Halter lieferbar.

Other holders available on request.

**Support pour plaque de serrage magnétique**

N° de commande: 700

Nous livrons d'autres supports sur demande.

**Bestellangaben:**

Bestell-Nr., Fassungsgröße MK 0 oder MK 1

Für Sonderanfertigungen Skizze erbeten.

**Details required when ordering:**

Reference No; mounting size MK 0 or MK 1

For holders made to special order please send drawings.

**Indications à faire lors de la commande:**

N° de commande, dimension de la monture MK 0 ou MK 1

Porte-outils en construction spéciale suivant dessins.

## EFFGEN-Diamant-Profilabrichter EFFGEN diamond profilers Diamants profilés EFFGEN

Überall dort, wo sich Diamant-Abrichträderchen und Abrichtplatten wegen spezieller Schleifscheibenformen nicht einsetzen lassen, werden EFFGEN-Diamant-Profilabrichter mit ihrer genauen Schneidengeometrie. EFFGEN-Diamant-Profilabrichter mit hochpräzis verrundetem Radius finden beim Kopierabrichten und bei der Herstellung besonderer Profile Verwendung. Dieser Arbeitsgang stellt höchste Anforderungen an den Verschleißwiderstand des Diamanten.

Für die Anfertigung von EFFGEN-Diamant-Profilabrichter verwenden wir ausschließlich ausgesuchte Nahtsteine. Diese Diamanten werden so geschliffen, dass die Naht parallel zur Schneide und zum Radius verläuft. Nur diese Herstellung garantiert eine hohe Standzeit des Werkzeuges. Strenge optische Kontrollen während der Herstellung sind die Voraussetzung für die erforderliche Präzision.

Im Interesse einer guten Stabilität der Werkzeugschneide sollte jeweils nach Möglichkeit der größtmögliche Flankenwinkel und Radius gewählt werden, den das benötigte Scheibenprofil zulässt.

EFFGEN diamond profilers have a precise cutting geometry and are used wherever diamond roller dressers and dressing plates cannot be employed because of special grinding wheel profiles. EFFGEN diamond profilers have a high precision radius and are used for copy dressing and in the production of special profiles. These applications make severe demands on the resistance to wear of the diamonds used.

Only specially selected "naats" are used in the manufacture of EFFGEN diamond profilers. These diamonds are polished in such a way that the cleavage plane runs parallel to the cutting edge and the radius. Only such a special selection procedure can guarantee long tool life. Stringent optical checks during tool production ensure that the required precision is achieved.

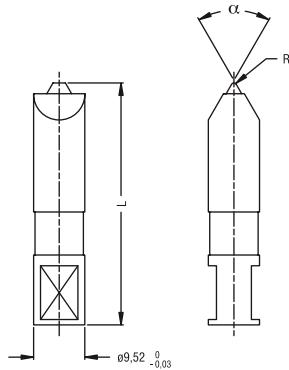
In the interests of cutting edge stability, the largest possible profile angle and radius should be selected consistent with the required profile.

Là où les roulettes de dressage diamant ne peuvent être utilisées à cause de formes de meule spéciales, on a besoin des diamants profilés avec une géométrie de coupe exacte. Les diamants profilés EFFGEN avec leurs rayons arrondis de manière très précise, sont utilisés pour des opérations de dressage par copiage et pour la fabrication de profils spéciaux. Ces conditions d'application exigent l'emploi de diamants particulièrement résistants à l'usure.

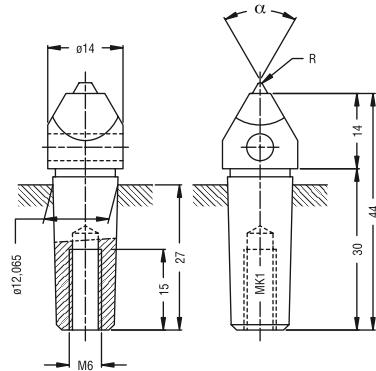
Pour la fabrication de diamants profilés EFFGEN, nous n'utilisons que des pierres avec "couture". Les diamants sont affûtés de sorte que la course du plan de clivage soit parallèle à celle de l'arête de coupe ainsi que du rayon. Seul ce procédé de fabrication garanti une vie d'outil très élevée. De sévères contrôles visuels effectués tout au long de la fabrication garantissent la précision requise.

Pour obtenir une arête de coupe bien stable, il faut dans chaque cas, choisir le plus grand angle de profil et le plus grand rayon possibles en tenant bien compte du profil requis.

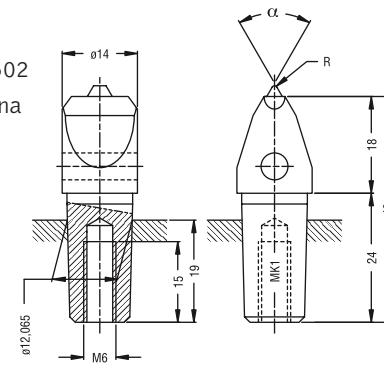
Nr. 2501  
Diaform



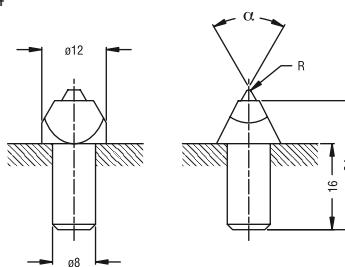
Nr. 2503  
Schaudt



Nr. 2502  
Fortuna



Nr. 2504  
MSO



Andere Ausführungen auf Anfrage / Other designs are available on request / D'autres modèles sont livrables sur demande.

Typ Type Type	Für Diaform-Modell For Diaform model Pour le modèle Diaform	Winkel Angle Angle	Radius mm Radius mm Rayon mm	Schaftlänge Shank length Longueur de la tige
DF 40/250		40°	0,250	
DF 60/250	5/4, 12/4,	60°	0,250	
DF 60/500	14/4	60°	0,500	57,8 mm
DF 60/750		60°	0,750	
DF 40/250	2 A, 2 AR, 3 A,	40°	0,250	
DF 60/250	3 AR, B-Typen/B-Types/B-Types	60°	0,250	
DF 60/500	10, 5/2, 8/1	60°	0,500	44,5 mm
DF 60/750	14/2	60°	0,750	
DF 40/125		40°	0,125	
DF 40/250	5/1, 8/1 4	0°	0,250	
DF 60/250	12/1, 14/1	60°	0,250	44,5 mm
DF 60/500		60°	0,500	
DF 60/750		60°	0,750	
DF 40/125	AT, ATR, BT,	40°	0,125	
DF 40/250	BTR	40°	0,250	
DF 60/250		60°	0,250	35,0 mm
DF 60/500		60°	0,500	
DF 60/750		60°	0,750	

Bei Bestellung erbitten wir genaue Angaben über Winkel, Radius und Halterausführung. /

Please enclose with your order precise details of angle, radius and holder design. /

Lors de votre commande, veuillez nous indiquer l'angle exact, le rayon et le modèle du support requis.

## EFFGEN- Abziehsteine EFFGEN dressing sticks Pierres à aiguiser

EFFGEN- Abziehsteine werden zum Schärfen bzw. zum Öffnen der Diamant- und Bornitridschleifbeläge in allen Bindungen verwendet.

Der Einsatz erfolgt von Hand oder stationär.

EFFGEN dressing sticks are used for sharpening or re-sharpening respectively of the diamond or boron nitride grinding layers in all kind of bonds.

The application of these tools will be effected by manual or stationary handling.

Les pierres à aiguiser EFFGEN sont utilisées pour l'affûtage et l'ouverture des revêtement diamant ou nitre de bore quelque soit le liant.

L'emploi est soit manuel soit en statinaire.

Typ + Abmessung (mm) Type + dimension (mm)	Kunstharzbindung Resin bond	Galvanische Bindung Electroplated bond	Metallbindung Metal bond	Keramische Bindung Vitreous bond
Type + dimension (mm)	Liant résinoïde	Liant électrolytique	Liant métallique	Liant céramique
EK / W 25 x 13 x 100			X	X
EK / W 50 x 25 x 200			X	X
EK / R 50 x 25 x 200		X		
Sc / Ba 25 x 13 x 100	X			
Sc / Ba 50 x 25 x 200	X			
Sc / Gb 40 x 15 x 100	X	X		X

## EFFGEN-Diamant-Abrechtblöcke in galvanischer Bindung

### EFFGEN electroplated diamond dressing blocks

### Blocs de dressage diamant EFFGEN à liant électrolytique

EFFGEN-Diamant-Abrechtblöcke dienen zum Abrichten von kunststoffgebundenen Diamant- und Bornitrid-Schleifscheiben.

Durch diesen kostengünstigen und zeitsparenden Abrichtvorgang erhalten die Schleifscheiben eine hohe Rundlaufgenauigkeit.

Nach dem Abrichten ist es erforderlich, die Schleifscheibe mit einem EFFGEN-Abziehstein nachzuschärfen.

EFFGEN-Diamant-Abrechtblöcke haben sich auch beim Einstechen einfacher Profile bei keramischen Schleifscheiben bewährt. Die Profilgrundkörper aus Stahl können aus Kostengründen von den Kunden selbst gefertigt und uns zwecks Diamantbestückung eingesandt werden.

EFFGEN diamond dressing blocks are used for dressing resin bond diamond and cubic boron nitride grinding wheels.

This economical and time-saving dressing method produces a more true-running grinding wheel.

After dressing, it is necessary to re-sharpen the grinding wheel with a EFFGEN dressing stick.

EFFGEN diamond dressing blocks have also proved successful in cutting simple profiles on ceramic grinding wheels. It is more economical for the customer himself to manufacture the basic profile shape in steel, before sending it to us for diamond impregnation.

Les blocs de dressage diamant EFFGEN servent au dressage de meules en diamant ou en nitrure de bore à liant résinoïde.

Cette méthode de dressage permet d'effectuer des économies de temps et d'argent et de produire des meules tournant bien rond.

Après le dressage, il est nécessaire de réaffûter la meule au moyen d'une pierre à aiguiser EFFGEN .

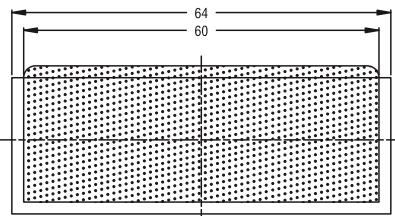
Les blocs de dressage diamant EFFGEN se sont avérés très efficaces pour les coupes en plongée de profils simples sur des meules en céramique. Il est plus économique pour le client de construire lui-même le corps de base du profil en acier et de nous l'envoyer pour que nous le garnissions de diamants.

#### Gebrauchsanweisung

Abrechtblock auf Magnettisch oder Vorrichtung spannen.

Schleifscheibe unter ausreichender Kühlmittelmenge über Abrechtblock oszillieren lassen.

Zustellung je nach Korngröße zwischen 1-4 µm.

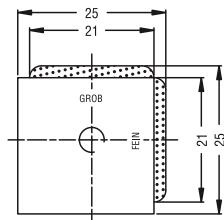


#### Instructions for use

Tense the electroplated diamond dressing block on a magnetic talbe or in a vice.

The grinding wheel should be oscillated with efficient cooling over the diamond dressing block.

Downfeed, depending on the grit sizes between 1-4 µm.

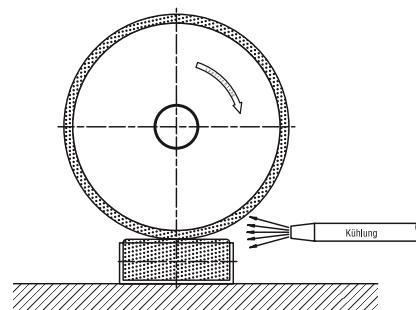


#### Mode d' emploi

Serrer le bloc sur la table magnétique ou tout autre dispositif.

Laisser osciller la meule sur le bloc avec un refroidissement suffisant.

La profondeur de coupe dépend de la grosseur du grain et varie entre 1-4 µm.



## Lieferprogramm

### Schleifen

- Diamant- und CBN-Schleifwerkzeuge
- Korund- und SiC-Schleifwerkzeuge
- Innenschleifwerkzeuge
- Schleifzylinder, Schleifwalzen
- Schleifsegmente
- Honsteine
- Abziehsteine
- Sonderwerkzeuge nach Zeichnung

### Trennen

- Trennscheiben, geschlossener Schneidrand
- Trennscheiben, segmentierter Schneidrand
- Bandsägen
- Sägedrähte

### Abrichten

- Profilrollen
- CNC-Formrollen
- Einkornabrichter
- Vielkornabrichter
- Mehrsteinabrichter
- Handabrichter
- Profilabrichter
- Abrichtplatten
- Abrichträdchen
- Abrichtblöcke
- Schärfsteine

### Feilen

- Nadelfeilen
- Werkstattfeilen
- Riffelfeilen
- Maschinenfeilen

### Bohren

- Hohlbohrer
- Doppelhohlbohrer
- Sacklochbohrer
- Senker

### Polieren

- Polierscheiben
- Polierpellets
- Polierpasten
- Polierpulver
- Polierfolien

## Product Range

### Grinding

- Diamond- and CBN grinding tools
- Corundum and SiC grinding tools
- Internal grinding tools
- Grinding cylinders, grinding rolls
- Grinding segments
- Honing stones
- Whetstones
- Special tools according to drawings

### Cutting

- Saw blades with continuous rim
- Saw blades with segmented rim
- Band saws
- Saw wires

### Dressing

- Rotary truers
- CNC-dressing discs
- Single point diamond dresser
- Diamond impregnated dresser
- Multipoint diamond dresser
- Hand-held diamond dresser
- Polished diamond profilers
- Dressing plates
- Dressing knurls
- Dressing blocks
- Dressing sticks

### Filing

- Needle shaped files
- Workshop files
- Fluted files
- Machine files

### Drilling

- Core drills
- Double core drills
- Blind hole drills
- Countersinks and counterbores

### Polishing

- Polishing wheels
- Polishing pellets
- Polishing pastes
- Polishing powder
- Polishing foils

## Programme de livraison

### Rectification et affûtage

- Meules diamant et CBN
- Meules corindon et SiC
- Outils pour la rectification intérieur
- Cylindres, rouleaux de rectification
- Segments pour la rectification
- Pierres à roder
- Pierres à affûter
- Outils spéciaux d'après dessin

### Tronçonnage

- Disques à tronçonner à jante continue
- Disques à tronçonner à jante segmentée
- Scies à ruban
- Lames de scie

### Dressage

- Molettes de profil
- Molettes de form
- Diamant de dressage à pointe unique
- Dresseur à concrétion diamantée
- Dresseurs diamant à pointes multiples
- Dresseurs diamant manuel
- Diamant profilés
- Plaques de dressage
- Roulettes de dressage
- Blocs de dressage
- Pierre d'avivage

### Limes

- Limes aiguille
- Limes d'atelier
- Limes rifloirs
- Limes pour machines

### Perçage

- Forets couronne
- Forets couronne double
- Forets à trous borgnes
- Outils à chanfreiner et à lamer

### Polissage

- Meules de polissage
- Segments de polissage
- Pâtes de polissage
- Poudre de polissage
- Film de polissage

PRÄZISION | INNOVATION | FLEXIBILITÄT



# EFFGEN LAPPORT

Schleiftechnik Schleiftechnik

## Günter Effgen GmbH

Am Teich 3-5  
55756 Herrstein (Germany)

Telefon + 49 67 85 18 0

info@effgen.de  
www.effgen.de

## Lapport Schleiftechnik GmbH

Rosenhofstraße 55  
67677 Enkenbach-Alsenborn (Germany)

Telefon + 49 63 03 92 11 0  
Telefax + 49 63 03 66 25

info@lapport.de  
www.lapport.de

Tochtergesellschaften/Vertretungen  
Niederlassungen

Subsidiaries/Representations  
Establishments

Filiales/Représentations  
Établissements

### Irland/England

John Ryan  
Mobil +353 8 62 57 94 91  
Mail johnryan@effgenireland.ie

### Niederlande

Ton de Raaff  
Phone +31 49 751 34 66  
Mobil +31 65 13 97 19 3  
Mail ton@effgentdr.nl

### Frankreich

Pascal Mercier  
Mobil +33 60 85 16 05 0  
Mail pascal.mercier@effgen.fr

### Schweiz

Effgen GmbH Biel  
Phone +41 32 36 11 86 0  
Mail info@effgen.ch

### Österreich

Sascha Karkosch  
Phone +49 88 06 18 30  
Mobil +49 17 08 60 04 21  
Mail info@karkosch-fanderl.de

### Italien

Angelo Biraghi  
Phone +39 05 17 27 04 7  
Mail info@rainsas.it

### Portugal

Lino Ferreira  
Phone +351 9 16 18 89 27  
Mail lino.ferreira@effgen.pt

### Spanien

H. J. Winter  
Phone +34 9 38 96 16 00  
Mobil +34 6 39 77 89 16  
Mail h.jw@hjwinter.com

### Finnland

Raimo Haasanen  
Phone +358 1 02 19 22 11  
Mobil +358 4 38 24 38 89  
Mail raimo.haasanen@teraskonttori.fi

