

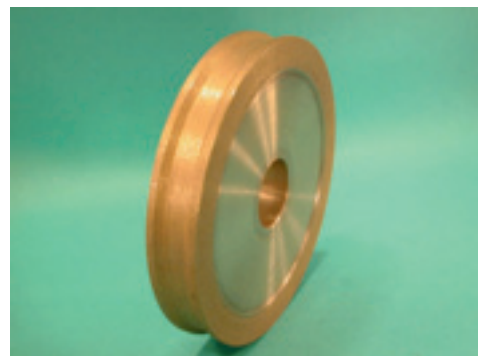


SCHOTT

Diamantwerkzeuge GmbH

Diamantwerkzeuge

für die Glas- und Keramikbearbeitung



TÜV-zertifiziert nach DIN EN ISO 9001:2000

Warum wir die richtigen Partner für Sie sind:

Firmenhistorie: Als Enkel des bekannten Dr. Otto Schott besaß Klaus Schott bereits in seiner Kindheit einen familiären Bezug zur Glasindustrie. Sein Vater, seine Brüder und er selbst waren für die international bekannten Schott Glaswerke AG tätig. In dieser Zeit erwarb er sich die grundlegenden Qualifikationen und Fähigkeiten im Bereich der Glasverarbeitung.

1975 machte sich Klaus Schott in Stadtoldendorf als Handelsvertreter selbstständig und belieferte die Glasindustrie mit Diamantwerkzeugen. Neben dem Handel mit Produkten zur Glasbearbeitung fertigte Klaus Schott selbst eigene Produkte, um seinen nationalen Kunden der Glasindustrie eine bedarfsgerechtere Deckung ihres Bedarfes zu gewährleisten.

Im Jahre **2000** wurde der langjährige Mitarbeiter Burghard Lein als zweiter Anteilseigner in das Unternehmen aufgenommen. Damit wurde das Einzelunternehmen Klaus Schott zu der Schott Diamantwerkzeuge GmbH mit Sitz in Stadtoldendorf. Nach dem plötzlichen Tod des Unternehmensgründers übernahm Burghard Lein 2005 das Unternehmen als alleiniger Inhaber und Geschäftsführer.



2007 wurde aufgrund der steigenden Nachfrage eine Betriebsverlegung in zwei große, benachbarte Fertigungsstätten innerhalb der Samtgemeinde Stadtoldendorf durchgeführt. Dadurch wurde neben der Einzelfertigung von galvanischen und gesinterten Diamantwerkzeugen auch die Einführung einer begrenzten Serienfertigung möglich. Mittlerweile haben sich die Firmenfläche und die Mitarbeiterzahl nahezu verdoppelt.

Eine repräsentative Handelsvertretung im Herzen Sofias, Bulgarien, wurde eingerichtet, die Etablierung einer weiteren in Russland ist in Vorbereitung, um dem stetig steigenden Bedarf des osteuropäischen Marktes gerecht zu werden.

Die Firma Schott Diamantwerkzeuge fertigt in höchster Qualität und vorwiegend nach Kundenanforderung für die Glas-, Keramik-, Stein-, Metall- und Kunststoffbearbeitung sowie für die optische Industrie. Dies bedeutet,

dass nicht vorgefertigte Standardprodukte angeboten werden, sondern vielmehr auf den Bedarf des Kunden nach

- zu bearbeitenden Werkstoffen
- benutzten Maschinen
- Art und Konsistenz der Kühlmittel
- Fertigungszielen

das genau dazu passende Diamantwerkzeug speziell hergestellt wird, um optimalste Qualität und damit ein sehr gutes Preis-Leistungs-Verhältnis zu erzielen.

02	Das Unternehmen
04	FEPA und Diamant-Korngrößen
05	Anschlüsse und Schäfte
<hr/>	
06	Diamanthohlbohrer
06	Diamanthohlbohrer mit Metallbindung
07	Diamanthohlbohrer Elektroplated
<hr/>	
08	Senker
08	Senker mit Metallbindung
09	Senker Elektroplated
<hr/>	
10	Bohr-Senk-Kombinationen
10	Klemmsenker
11	Aufstecksenker
<hr/>	
12	Fräser für die Kantenbearbeitung
12	Fingerfräser Vorschlift mit Metallbindung
13	Fingerfräser Vorschlift Elektroplated
14	Fräser Feinschliff mit Metallbindung
15	Fräser Feinschliff mit Metallbindung
<hr/>	
16	Schleifscheiben für die Kantenbearbeitung
16	Schleifscheiben Vorschlift
17	Schleifscheiben Feinschliff
18	Schleifscheiben mit Innenkühlung
19	Schleifscheiben ohne Innenkühlung
<hr/>	
20	Polieren
<hr/>	
22	Trennscheiben
<hr/>	
24	Zubehör
24	Schwämme
25	Spülbüchsen für Diamanthohlbohrer
26	Spülbüchsen für kleine Diamanthohlbohrer
<hr/>	
27	Anfrage- und Bestellformular
28	Unser Gesamtprogramm

FEPA und Diamant-Korngrößen

Vergleich der Korngrößennormen – Siebkörnungen

FEPA-Standard		ISO R 565 1972	ASTM-E-11-70		DIN 848 06/1965	
eng	weit	µm	eng	weit	eng	weit
D 1181	D 1182	1181/1000	167 18	16/20		D 1100
D 1001		1000/850	187 20			D 900
D 851	D 852	850/710	207 25	20/30		D 700
D 711		710/600	257 30		D 550	D 500
D 601	D 602	600/500	307 35	30/40		
D 501		500/425	357 40		D 450	
D 426	D 427	425/355	407 45	40/50		D 350
D 356		355/300	457 50			
D 301		300/250	507 60		D 280	D 250
D 251	D 252	250/212	607 70		D 220	
D 213		212/180	707 80			D 150
D 181		180/150	80/100		D 140	
D 151		150/125	100/120			
D 126		125/106	120/140		D 110	D 100
D 107		106/90	140/170		D 90	
D 91		90/75	170/200			D 70
D 76		75/63	200/230		D 65	
D 64		63/53	230/270		D 55	D 50
D 54		53/45	270/325		D 45	
D 46		45/38	325/400		D 35	D 30
D 39		38/25	400/500		D 25	

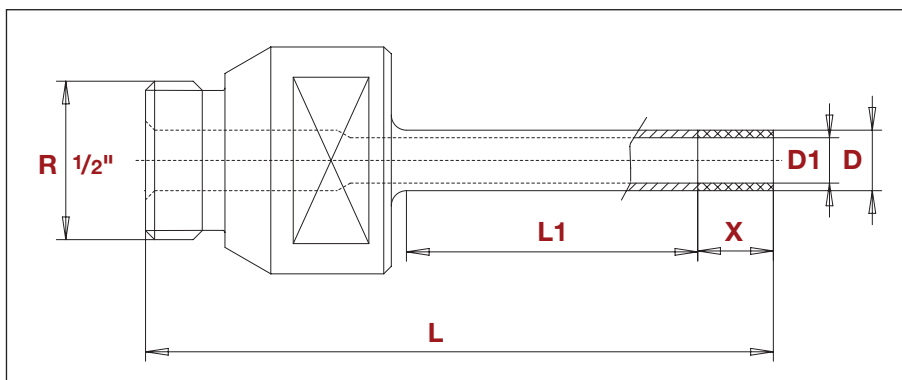
Vergleich der Korngrößennormen – Mikrokörnungen

Mikronorm	SDW Norm
0/2	
2/4	
4/8	4/8
5/10	
6/12	6/12
10/15	
8/16	8/16
10/20	10/20
15/20	
15/30	15/30
20/40	20/40

Diamanthonlbohrer

 Nr. S0101M

Metallbindung, gesintert

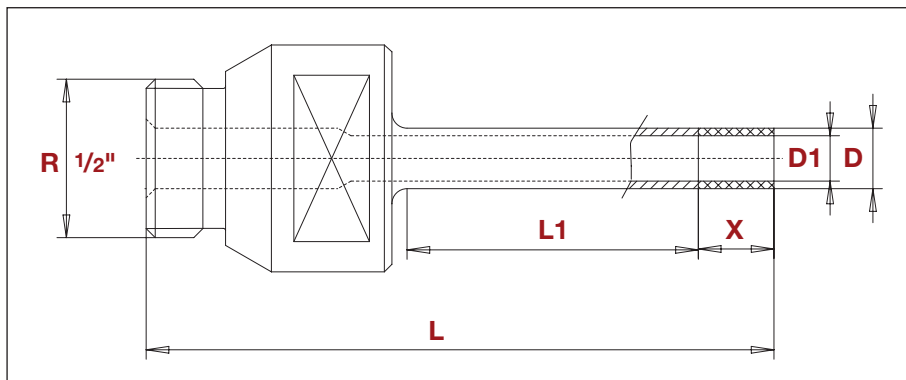
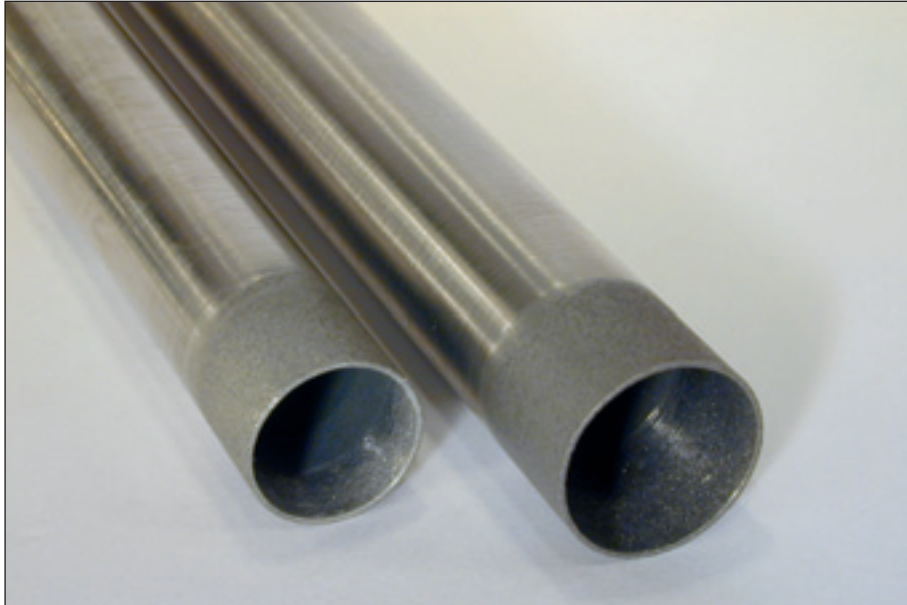


Leistung	Typ 1	Typ 2	A	L	L1	X	Ø D1	Ø D
			Anschluss/ Schaft	Gesamt- länge mm	Bohr- tiefe mm	Belag- höhe mm	innen mm	außen mm
Schnitt	leicht	normal	1-6	50-250	3-200	10	1,5-350	3-350
Standzeit	normal	hoch						

Diamanthohlbohrer

Elektroplated, galvanisiert

Nr. S0101E 

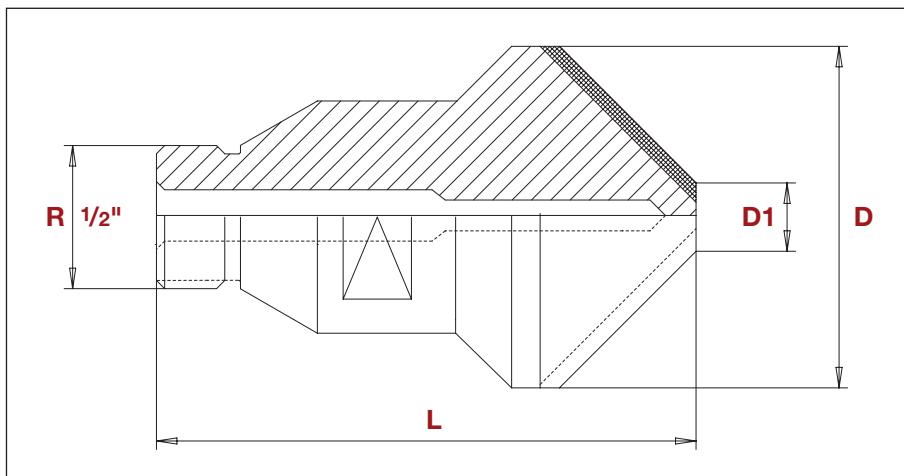


A Anschluss/ Schaft	L Gesamt- länge mm	L1 Bohr- tiefe mm	X Belag- höhe mm	Ø D1 innen mm	Ø D außen mm
1 - 6	25 - 250	3 - 200	10	0,3 - 75	0,5 - 75

Senker

 **Nr. S0102M**

Metallbindung, gesintert

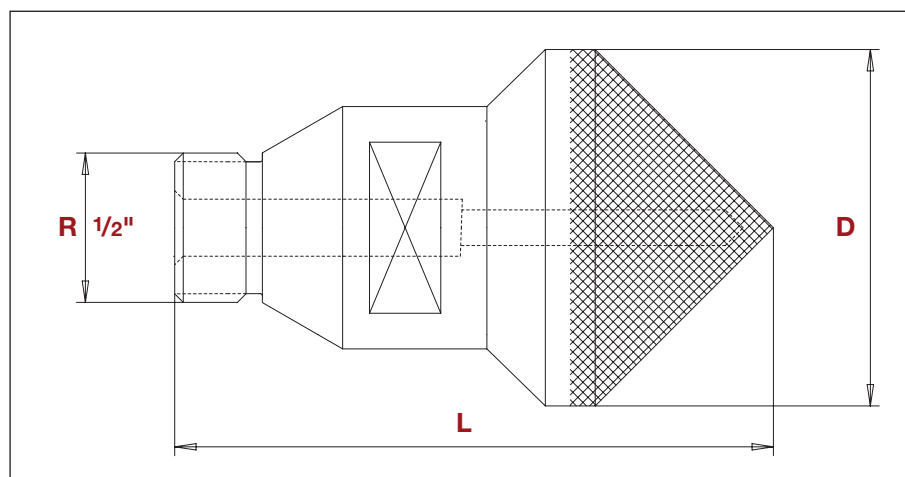
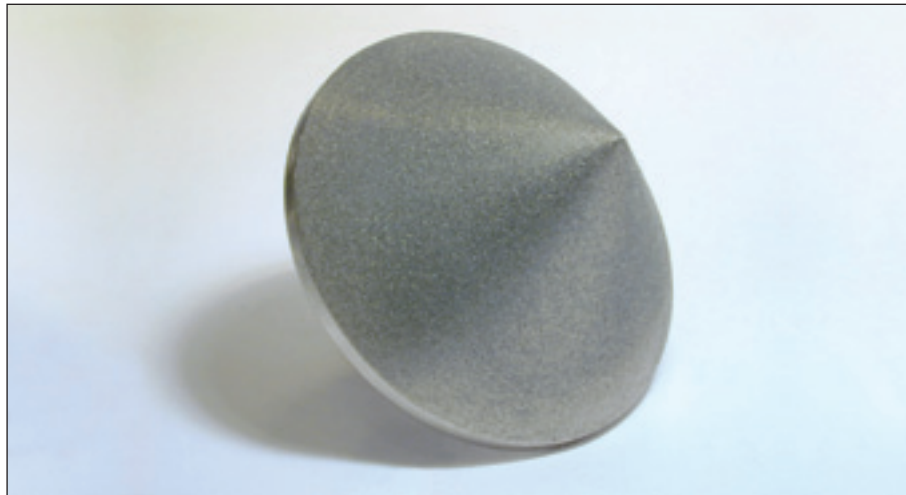


A Anschluss/ Schaft	Belag	L Gesamt- länge mm	Senkbereich mm	Winkel Grad
R 1/2" + 6	<ul style="list-style-type: none"> - geschlossen - geschlitzt - gebohrt - geschlossen + gebohrt - segmentiert 	25 – 125	0,1 – 125	1° – 180°

Senker

Elektroplated, galvanisiert

Nr. S0102E 



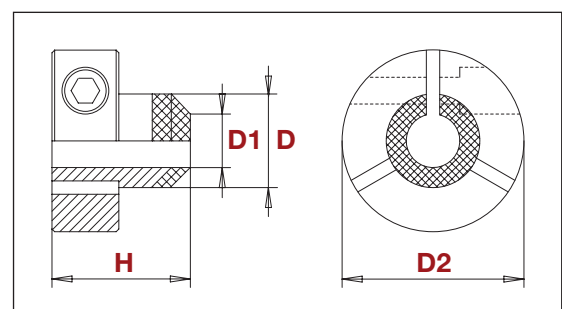
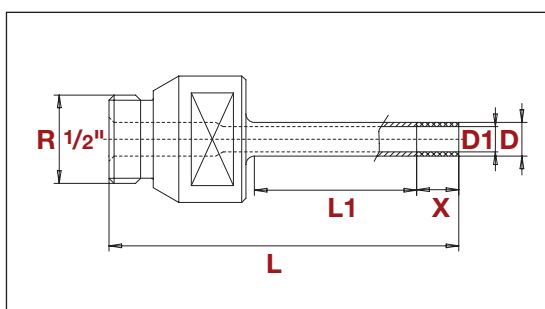
A Anschluss/ Schaft	Belag	L Gesamt- länge mm	Senkbereich mm	Winkel Grad
R 1/2" + 6	<ul style="list-style-type: none"> - geschlossen - geschlitzt - gebohrt - geschlossen + gebohrt - segmentiert 	25 – 125	0,1 – 150	1° – 180°

Bohr-Senk-Kombinationen



Nr. S0103M

Klemmsenker Metallbindung, gesintert



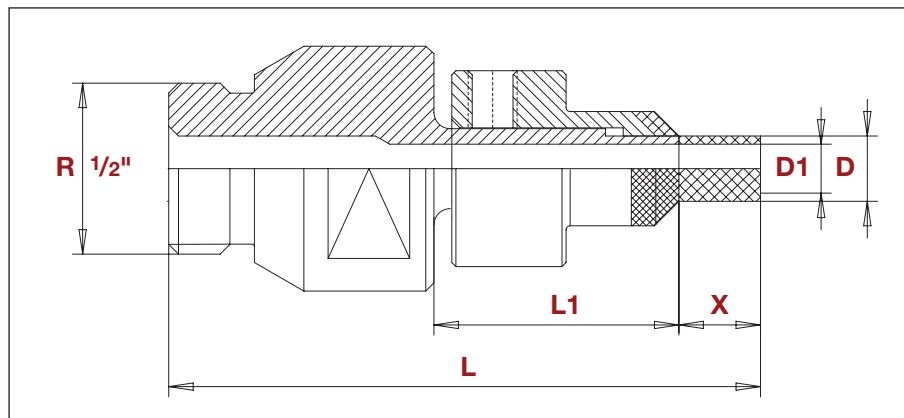
A Anschluss/ Schaft	Belag	Winkel Grad	L Gesamt- länge mm	L1 Bohrtiefe mm	D1 kleiner Ø mm	D großer Ø mm
R 1/2" + 6	- geschlossen - segmentiert - geschlitzt	1° - 180°	55 - 125	3 - 50	ab 3	bis 150

Bohr-Senk-Kombinationen

Aufstecksenker mit Innensechskantschrauben

Metallbindung, gesintert

Nr. S0103M 



A Anschluss/ Schaft	Belag	Winkel Grad	L Gesamt- länge mm	L1 Bohrtiefe mm	D1 kleiner Ø mm	D großer Ø mm
R 1/2" + 6	- geschlossen - segmentiert - geschlitzt	1° – 180°	55 – 125	3 – 50	ab 3	bis 150

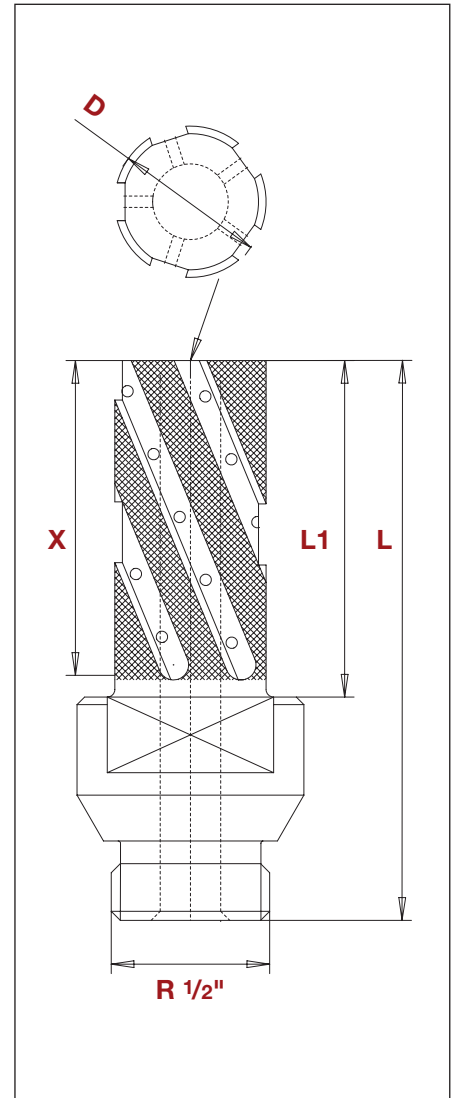
Fräser



Nr. S0104M

für die Kantenbearbeitung – Vorschliff

Fingerfräser · Metallbindung, gesintert

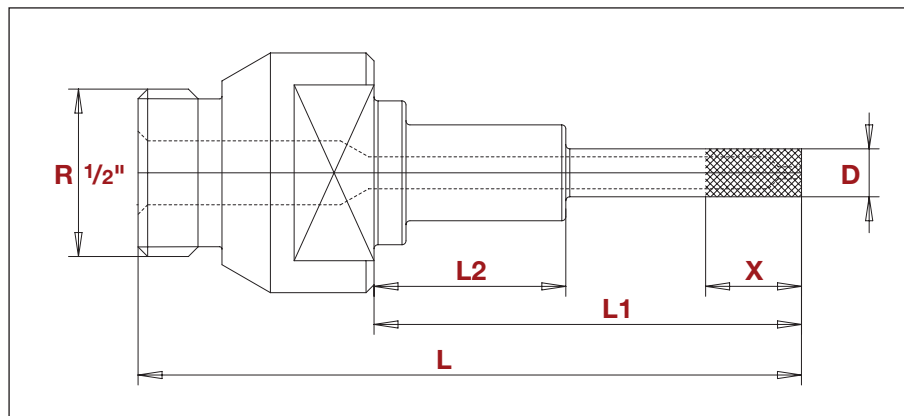
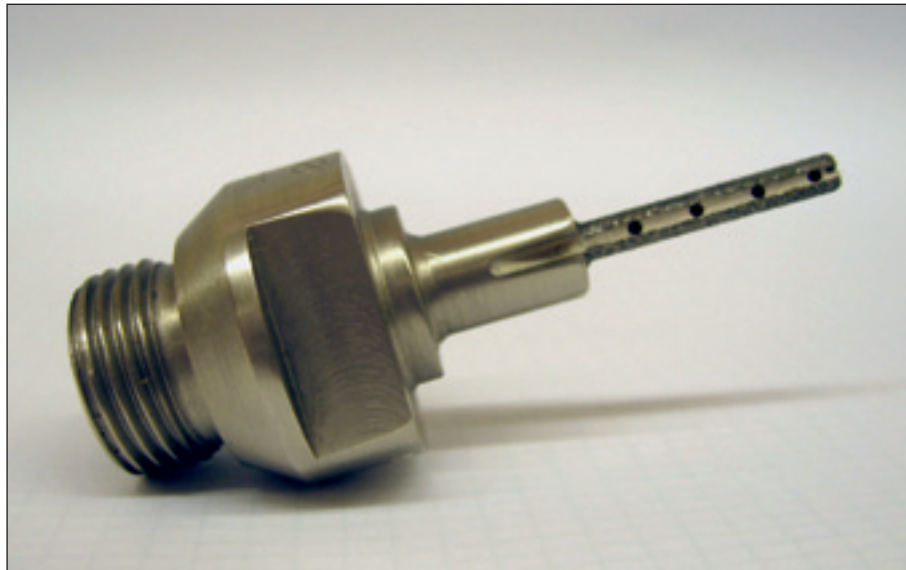


A Anschluss/Schaft	Segmente	Ø mm	Breite mm
	3	10	28
R 1/2"	4	12	28
+	4	16	41
6	5	20	41
	4	22	34

für die Kantenbearbeitung – Vorschliff

Fingerfräser · Elektroplated, galvanisiert

Nr. S0104E 



A Anschluss/ Schaft	Segmente	Ø mm	Breite mm	Art	Profil
R 1/2" + 6	1 – 3	4 – 10	5 – 40	Nut- und Kühlmittel- bohrung	Kugel Kegel Stift

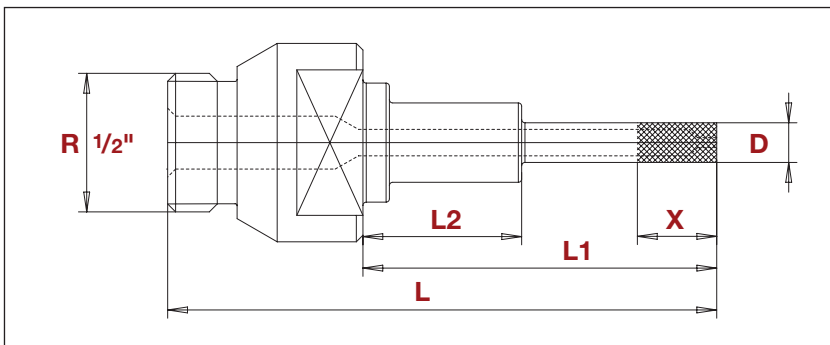
Fräser



Nr. S0104M

für die Kantenbearbeitung – Feinschliff

Metallbindung, gesintert

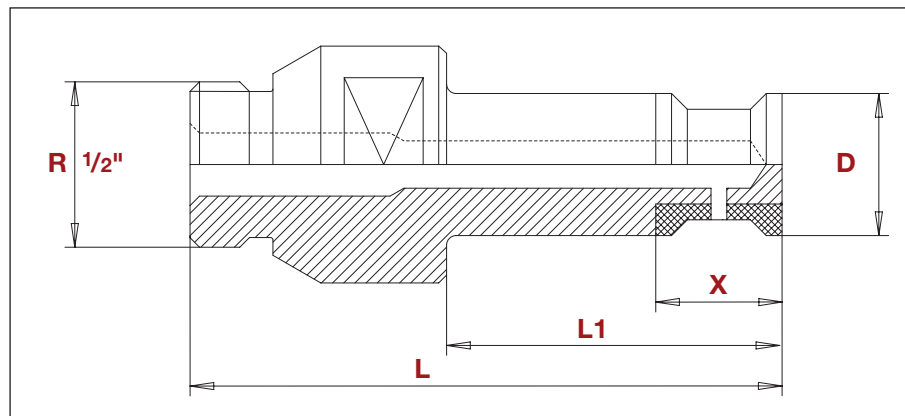


A Anschluss/Schaft	Glasstärke mm	Profil	Ø mm	Breite mm
R 1/2"	6		18	16
R 1/2"	10		18	16
+	4	gerade Kante	25	12
6	6		25	16
	10		25	16

für die Kantenbearbeitung – Feinschliff

Metallbindung, gesintert

Nr. S0104M 



A Anschluss/Schaft	Glasstärke mm	Profil	Ø mm	Breite mm
R 1/2"	6		18	16
	10	– mit C-Kante	18	16
+	4	– Trapezprofil	25	12
6	6		25	16
	10		25	16

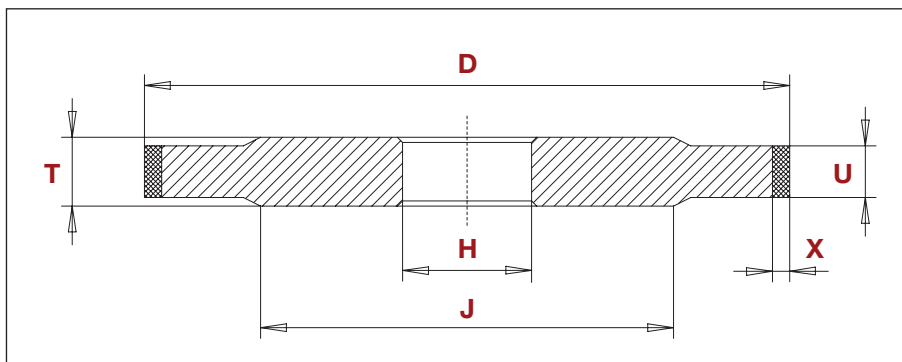
Schleifscheiben



Nr. S0105M

für die Kantenbearbeitung – Vorschliff

Metallbindung, gesintert



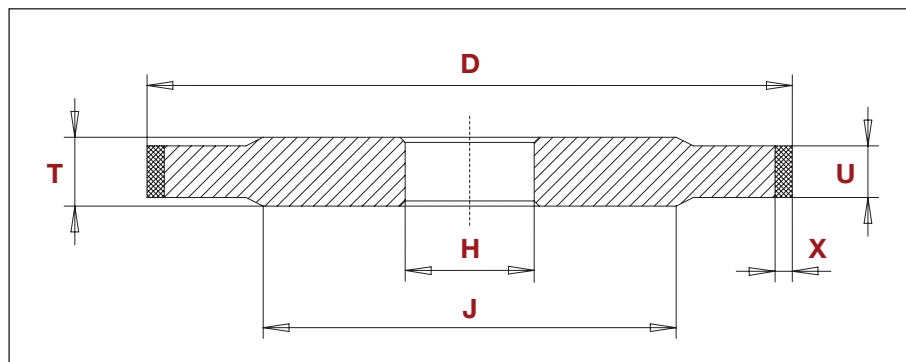
Bohrung	Glasstärke mm	Profil	Ø mm	Breite mm
22	≤ 6	Gerade Kante	100	8
	≤ 8			10
	≤ 10			12
	≤ 12			15
	≤ 15			18
	≤ 19			22

Schleifscheiben

für die Kantenbearbeitung – Feinschliff

Metallbindung, gesintert

Nr. S0105M 



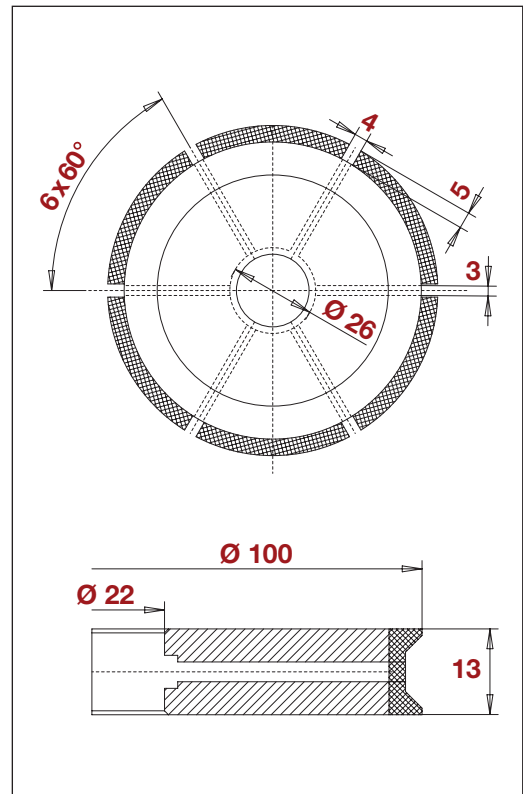
Bohrung	Glasstärke mm	Profil	Ø mm	Breite mm
22	≤ 8	– Gerade Kante	100 – 175	10
	≤ 12	– Mit C-Kante		13
	≤ 15	– Trapezprofil		16
	≤ 19			20

Schleifscheiben

 Nr. S0105M

für die Kantenbearbeitung · mit Innenkühlung

Metallbindung, gesintert



Bohrung	Glasstärke mm	Profil	Ø mm	Breite mm
22	4	PE	100 – 175	10
	5	PE		10
	6	PE		10
	8	PE		13
	5	FA		10
	6	FA		10
	8	FA		13
	10	FA		16
	12	FA		16
	15	FA		19

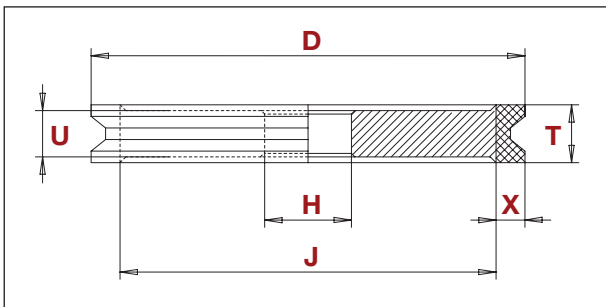
PE = Pencil Edging (C-Kante) · FA = Facet Edging (gerade Kante mit Saum)

Schleifscheiben

für die Kantenbearbeitung · ohne Innenkühlung

Metallbindung, gesintert

Nr. S0105M 



Bohrung	Glasstärke mm	Profil	Ø mm	Breite mm
22	4	PE einrillig	100 – 175	10
	4	PE doppelrillig		20
	6	PE einrillig		10
	6	PE doppelrillig		20
	8	PE einrillig		13
	4	PE einrillig		10
	4	FA doppelrillig		20
	5	FA einrillig		10
	5	FA doppelrillig		20
	6	FA einrillig		10
	6	FA doppelrillig		20
	8	FA einrillig		13
	10	FA einrillig		16
	12	FA einrillig		16
15	FA einrillig	20		

PE = Pencil Edging (C-Kante) · FA = Facet Edging (gerade Kante mit Saum)

Polieren

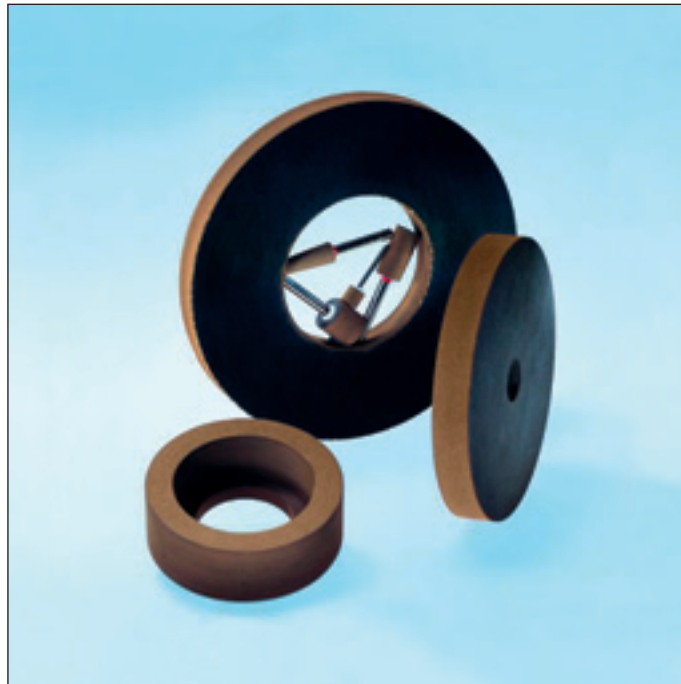


Nr. S0106M

Polierscheiben



Art	Bindung	Körnungs- bereich	Härtegrad	Schleifkorn
Q	Polyurethan	40 – 180	hart 4 bis weich 7	Korund
CER	Kunstharz		weich = W mittel = M hart = H	Poliermittel: Cerium Oxid
EST	Epoxydharz	360 – 600 Mischkorn	hart 1 weich 1	SC Siliziumcarbid
S	Kunstharz	180 – 600	weich = W mittel = M hart = H	SC Siliziumcarbit EK Edelmetallkorund

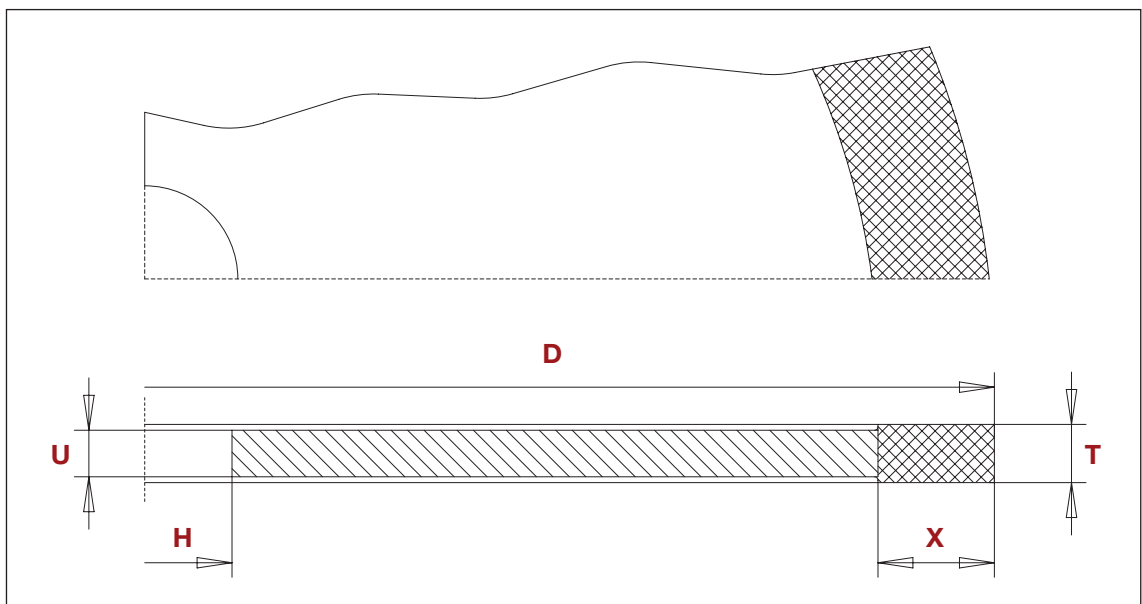
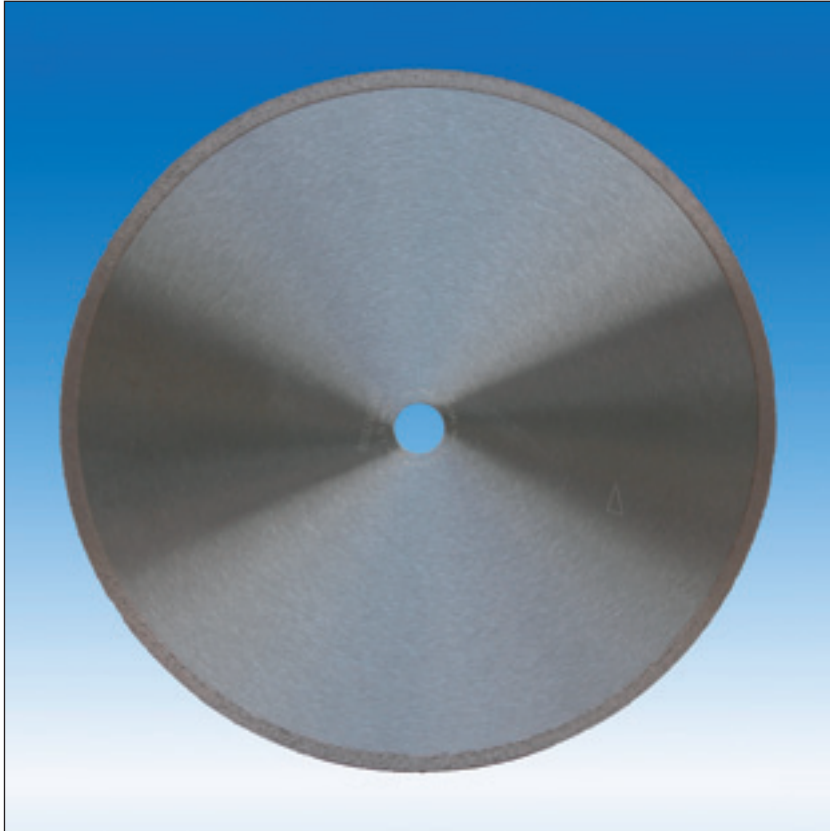


Art	Bindung	Körnungs- bereich	Härtegrad	Schleifkorn
R	Gummi R	24 – 400	weich = W mittel = M hart = H	NK Normalkorund SC Siliziumcarbit BK Bims/Korund
N	Gummi N	24 – 240	weich = W mittel = M hart = H	NK Normalkorund SC Siliziumcarbit BK Bims/Korund
T	Polyurethan geschäumt	180 – 600	mittel = M hart = H	SC Siliziumcarbit NK Normalkorund SG Granat

Trennscheiben

 Nr. S0107M

Metallbindung, gesintert



Trennscheiben

Metallbindung, gesintert (Fortsetzung)

Nr. S0107M 

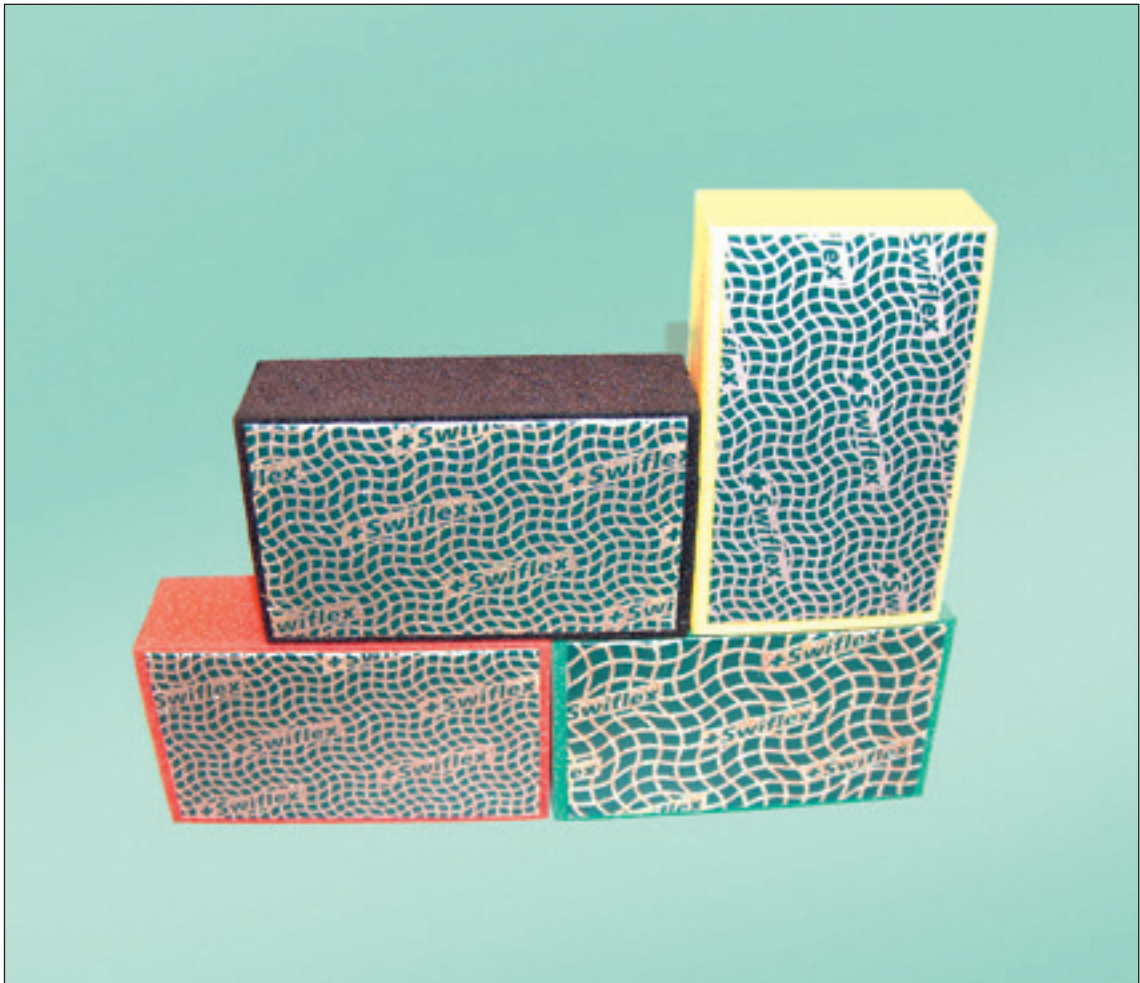
H Bohrung	X Beleghöhe mm	T Dicke	D Ø mm	E Trägerstärke mm
22	5	0,4	50	0,3
		0,5		0,4
		0,6		0,5
		0,8		0,7
		1,0		0,9
		0,5	64	0,4
		0,6		0,5
		0,8		0,7
		1,0		0,9
		0,5	75	0,4
		0,6		0,5
		0,8		0,7
		1,0		0,9
		0,4	100	0,3
		0,6		0,5
		0,8		0,7
		1,0		0,9
		1,2		1,1
		1,5	1,4	
		0,8	125	0,65
	1,0	0,8		
	1,2	0,9		
	1,5	1,1		
	0,8	150	0,65	
	0,9		0,7	
	1,0		0,8	
	1,5		1,1	
	1,0	200	0,8	
1,2	0,9			
1,5	1,1			
1,8	1,4			
1,0	250	0,75		
1,2		0,8		
1,5		1,1		
1,8		1,6		
1,2	300	0,8		
1,5		1,1		
1,8		1,4		
2,0		1,6		

Zubehör



Nr. S1101

Schwämme



Typ	Masse mm	Bindung	Korngröße	Farbe
Telum	90 x 55	Ni	60	Rot
			120	Grün
			200	Gelb
			400	Schwarz

Spülbüchsen für Diamanthohlbohrer

Nr. S1102 



A Anschluss maschinenseitig	A Anschluss werkzeugseitig
1/2" 20 Gang IG	
SDS-Plus (1/2" 20 Gang)	
5/8" 16 Gang IG	
M 18 x 2,5 IG	
M 16 x 2,0 IG	R 1/2" IG
M 14 x 2,0 IG	und auf Anfrage
B16 (Konus innen)	
13 mm Zapfen	
MK 2 (Konus außen)	

Zubehör

 **Nr. S1103** **Spülbüchsen für kleine Diamanthohlbohrer**



A	A
Anschluss maschinenseitig	Anschluss werkzeugseitig
Spannzapfen	für Diamanthohlbohrer Ø 1 – 5 mm



Bitte senden Sie uns ein Angebot.

Bestellung (es gelten die aktuellen Verkaufs- und Lieferbedingungen)

Menge	Nr.	Bitte Angaben ergänzen z. B. mit L, L1, Profil, Winkel, Anschluss, FEPA usw.

Pflichtangaben:

Welches Material wird bearbeitet?

Gewünschter Innen- und Außendurchmesser?

Gewünschte Bohrtiefe?

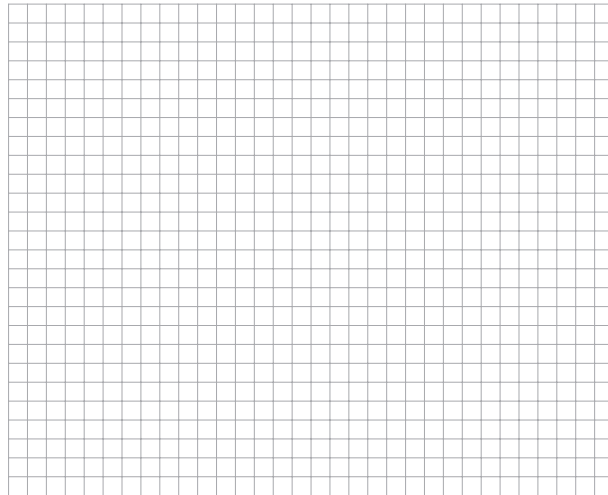
Gewünschte Gesamtlänge?

Gewünschter Anschluss?

Welches Kühlmittel wird verwendet?

Feste Kantenform ODER Hohe Standzeit

Zeichnungen:



Firma

Tel.

Sachbearbeiter

Fax

Straße

E-Mail

PLZ, Stadt

Land

Datum, Stempel, Unterschrift



SCHOTT

Diamantwerkzeuge GmbH

Unser gesamtes Lieferprogramm:

Diamantwerkzeuge
für die Glasbearbeitung

Diamantwerkzeuge
für die Keramikbearbeitung

Diamantwerkzeuge
für die Steinbearbeitung

Diamantwerkzeuge
für die Kunststoffbearbeitung

Diamantwerkzeuge
für die Metallbearbeitung

Diamantwerkzeuge
für die optische Glasbearbeitung

Schott Diamantwerkzeuge GmbH
Yorck-Str. 6 · 37627 Stadtoldendorf
Deutschland

Telefon +49-5532-501996-0

Telefax +49-5532-5465

office@schott-diamantwerkzeuge.com

www.schott-diamantwerkzeuge.com

Office Sofia:

Jandrik & Lukas EOOD

България, 1421 София

бул. Черни връх 1-3, ет. 3, ап. 5

Тел. +359-2-963-1064

Факс +359-2-963-1364

info@jandrik-und-lukas.com

Office Sibirien:

Jandrik & Lukas EOOD

Россия 630007, г. Новосибирск

Ул. Октябрьская, 42, Ап. 508

Тел./факс +7-383-210-32-24

info@jandrik-und-lukas.com

