

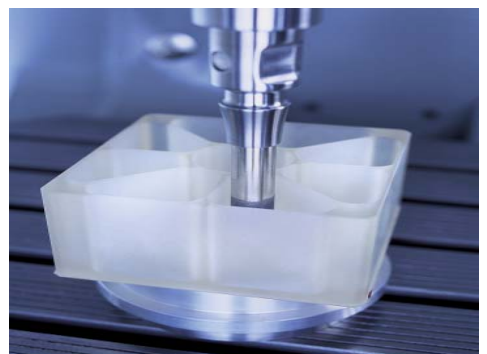


SCHOTT

Diamantwerkzeuge GmbH



用于超声机床的金刚石刀具



通过“TÜV” DIN EN ISO 9001:2000认证



选择我们作为您最佳伙伴的理由：

公司历史：公司传承自著名的奥托肖特博士（博士于1887年发明了耐热硼硅酸盐玻璃，即众所周知的“耶拿玻璃”），创始人Klaus Schott出身自这一“玻璃世家”，其父、其兄正为著名的肖特玻璃公司（SCHOTT Glaswerke AG）服务，甚至其本人也曾是其中的一员。



Klaus Schott

Klaus Schott于1975年独立出来建立了属于他自己的事业，并开始了生产玻璃加工用金刚石刀具！除了自用之外，他逐步地开始将金刚石刀具供应给国内其他有类似需求的客户！经过多年的努力！于2000年，Burghard Lein拥有了这个公司，并成为这个公司的总经理。

我们胜任：肖特金刚石工具有限公司（SCHOTT Diamantwerkzeuge GmbH）为当前唯一能提供完美的客户特定的玻璃、陶瓷、石材、金属、合金及光学工业加工解决方案的刀具供应商。除此之外的产品序列，主要聚焦于订制电极、传统金刚石烧结刀具及超声加工刀具。



Burghard Lein

公司主要着力点为研究和开发最新的刀具技术及其应用！尤其在生产和测试适宜于超声加工的金刚石刀具领域更有独到之处！肖特金刚石工具有限公司（SCHOTT Diamantwerkzeuge GmbH）不愧为此行业的领军者之一！

发展方向：持续的国际市场需求，促使肖特金刚石工具有限公司（SCHOTT Diamantwerkzeuge GmbH）建立了当地的服务中心以满足客户的需求！我们在保加利亚、西伯利亚、美国及亚洲建立了享有盛誉的销售代理，这一系列的举措，将更好地满足来自全球市场的需求！

我们承诺：肖特公司将以优势的价钱最短的交货周期向您提供完美的服务！

我们将携手共进！
您忠实的



Burghard Lein
总经理

产品序列



金刚石空心钻

钻头

M \varnothing 3 – 598 mm
全镀层及分体
GV \varnothing 0,5 – 75 mm



倒角刀具

铰孔及沿边倒角

M SB 0,1–125 mm
GVB SB 0,1–150 mm



复合金刚石刀具

钻孔及铰孔

M \varnothing 3 – 150 mm



铣刀

铣削
研磨

M \varnothing 10 – 22 mm
GVB \varnothing 5 – 40 mm
全镀层、烧结刀具、FEPA剖面、带/不带内冷



研磨刀具

预切削
中切削
最终切削

M \varnothing 24 – 200 mm
GVB \varnothing 24 – 250 mm
全镀层、烧结刀具、FEPA剖面、带/不带内冷



切割刀片

切断

M, GVB, GVD
 \varnothing 50 – 800 mm
全镀层及分体



附件

冷却
研磨
订制刀具

不同版本



超声刀具

钻孔
铣削
研磨

M, GVD, GVB, KSI, MN
超声隔音

索引



02 公司



03 产品序列

05 超声工具—应用及优势以及专利保护



06 标准超声刀具

06 金刚石空心钻—电镀和烧结



07 铣削刀具—电镀和烧结

08 研磨轮—电镀和烧结



09 倒角刀具及指型铣刀—电镀

10 装订、材料和使用建议



11 超声刀具—产品序列

12 K-系列：刀柄和适配器

13 超声刀具刀柄



14 超声机床基础刀具包

14 HSK 32 基础刀具包1

15 HSK 63 基础刀具包1



16 产品序列、合同细节



以上刀具经检验，适合超声加工



刀柄设计受专利法保护



以上刀具的最大交货期为7个工作日。



以上刀具的最大交货期为14个工作日。



全年、7天、24小时随时为您服务

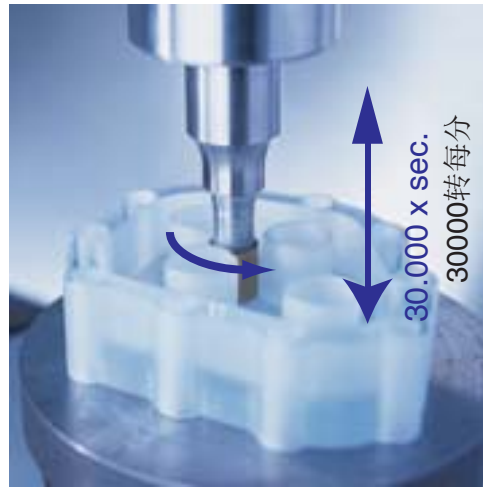
超声刀具



合
等!

这些刀具能脱颖而出，是因为其独特的化学性能和电化结构。它们确保这些金刚石在承受巨大的超声加工压力下，不从母体上脱落。

超声加工刀具须能承受轴向高频振动（超声频率范围为16.5-30.5KHz），为此，须满足多个方面的技术要求，如必要的硬度、基体材料、合适的纹理、恰当的金金刚石疏松度



超声加工上的优势

- 最大**3**倍优于传统旋转刀具的加工效率
- 最大可达**2**倍耐用时长：超声加工极大地降低了切削压力、热压力机刀具损耗
- 持续的高频振动，避免了因为硬脆材料破碎而导致的堵塞等问题
- 超声加工在金刚石刀具自动重新磨边方面取得了极大进展
- 最大可达**3**倍钻孔效率提升！细小的空心金刚石钻头，其壁薄、切削压力小、切削转速高，沿Z向振动加工。
- 极佳的表面加工质量，直至 $Ra \leq 0,2 \mu m$

- 使用较粗大的金刚石纹理，相对传统的加工方式，需要更短的加工时间即可获得相同的表面质量

对于研磨砂轮进行了特定的设计以实现一个理想的研磨进给

专利保护

标注的刀具结构受到专利保护！
未经肖特金刚石工具有限公司（SCHOTT Diamantwerkzeuge GmbH）书面授权，严禁对超声刀具进行任何改装或改造！



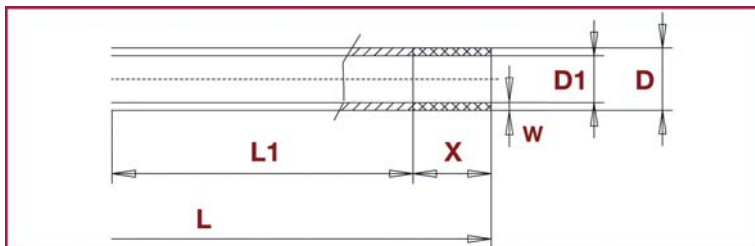
标准工具



Nr. S0501

金刚石空心钻

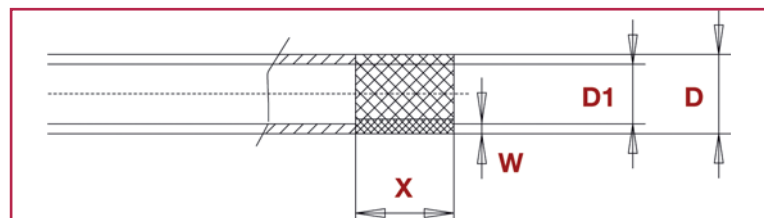
电镀和烧结



Ø D 外径 mm	W 壁厚 mm	X 金刚石剖层厚度 mm	L1 钻孔深度 mm	纹路尺寸	基体
4	0,4 (1,0)	取决于直径	取决于直径	D54	GVD (M)
5	0,5 (1,0)			D64	
6	0,5 (1,0)			D76	
8	0,6 (1,0)			D91	
10	0,6 (1,0)			D126	
12	0,6 (1,0)			D126	
14	0,6 (1,0)			D126	
18	0,6 (1,0)			D126	
22	0,6 (1,0)			D126	
26	0,6 (1,0)			D126	

铣削刀具 电镀和烧结

Nr. S0502



$\varnothing D$ 外径 mm	W 壁厚 mm	X 金刚石剖层厚度 mm	纹路尺寸	基体
6	1,0 (1,0)	8 (6)	D126	GVD, GVB (M)
8	1,0 (1,0)	8 (6)	D126	
10	1,0 (1,5)	10 (6)	D126	
12	1,0 (1,5)	10 (6)	D151	
14	1,0 (1,5)	10 (8)	D151	
18	1,0 (1,5)	10 (8)	D151	
22	1,0 (2,0)	10 (8)	D151	
26	1,0 (2,0)	10 (10)	D151	

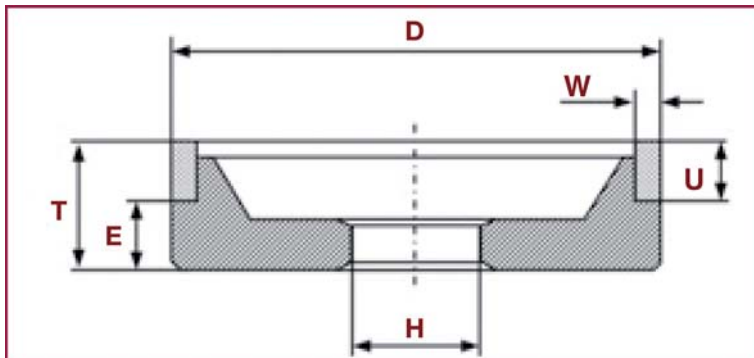
标准工具



Nr. S0503

研磨砂轮

电镀和烧结

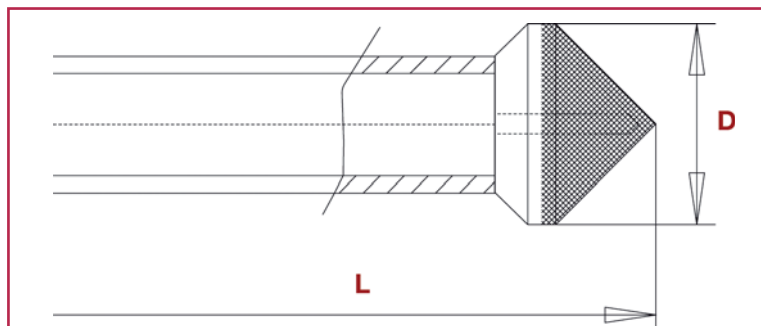


类型	Ø D 外径 mm	W 壁厚 mm	X 金刚石剖 层厚度 mm	T 研磨深度 mm	纹路尺寸	基体
TS 6A9	30	3	6	20	D126	GVB (M)
TS 6A9	50	3	6	25		
SS 1A1	30	8	3	8		
SS 1A1	50	10	3	10		

倒角刀具及指型铣刀

电镀

Nr. S0504

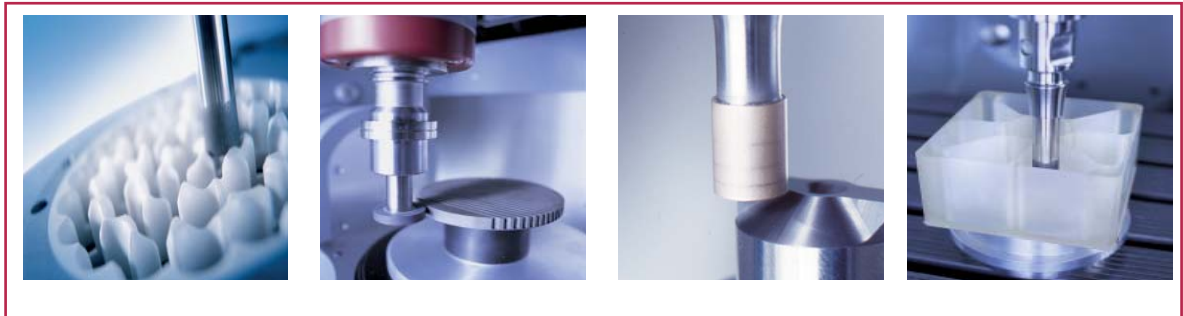


类型	Ø D 外径 mm	L 长度 mm	角度 °	纹路尺寸	颗粒疏松 度	基体
指型铣刀	4-10	75	90	D126	HH	GVB
倒角刀具r	4-10	75	90	D126	HH	GVB

标准工具



基体、材料及使用建议



基体材料	使用建议				
玻璃	Kühlmittel	Korn	M	GVD	GVB
平板玻璃	Em	N	X	X	X
光学玻璃	Em	N	X	X	X
石英玻璃/二氧化硅	Em	N	X	X	X
玻璃陶瓷	Kühlmittel	Korn	M	GVD	GVB
微晶玻璃“肖特”		N	X	X	X
陶瓷	Kühlmittel	Korn	M	GVD	GVB
氧化铝 Al ₂ O ₃	Em	N	X	X	X
氧化锆 ZrO ₂	Em	N	X	X	X
氧化钇, 稳定	Em	H	X	X	X
碳化硅 SiC	Wasser, Öl	H		X	X
氮化硅 Si ₃ N ₄	Wasser, Öl	H		X	X
碳化金属	Kühlmittel	Korn	M	GVD	GVB
G10 - G30	Wasser, Em, Öl	H		X	X
G40 - G60	Wasser, Em, Öl	H		X	X

Em: 乳胶- GVB: 电镀层、GVD: 电镀涂层、M: 烧结



超声刀具 产品序列

订制刀具：按要求时间交付

金刚石空心钻

Ø D 外径 mm	W 壁厚 mm	X 金刚石剖 层厚度 mm	L1 Bohrtiefe mm	纹路尺寸	颗粒疏松 度	基体
0,3 - 75	0,11 - 1,0	*	2-200*	D25-D301*	HH	GVD
3 - 350	1,0 - 2,5	10	3-200*	D25-D301*	E,N,H,HH	M

铣削刀具

Ø D 外径 mm	W 壁厚 mm	X 金刚石剖 层厚度 mm	L1 铣削深度 mm	纹路尺寸	颗粒疏松 度	基体
0,5 - 80	0,15 - 1,5*	*	3-200*	D25-D301*	HH	GVD,GVB
6 - 100	1,0 - 5,0	*	3-200*	D25-D301*	E,N,H,HH	M

研磨砂轮

模具	Ø D 外径 mm	U 壁厚 mm	X 金刚石剖 层厚度 mm	T 加工深度 mm	纹路尺寸	颗粒疏松 度	基体
总的欧洲标准	24-250	3-12	3-6	8-30	D25-D501*	HH	GVB
总的欧洲标准	24-175	3-12	3-6	8-30	D25-D501*	E,N,H,HH	M

切割刀片

Ø D 外径 mm	H 接口	X 金刚石剖 层厚度 mm	T 金刚石剖 面宽度 mm	纹路尺寸	颗粒疏松 度	基体
50-300	按需	5-10	0,4-2,0	D46-D181	E,N,H,HH	M

倒角刀具及指型铣刀

	Ø D 外径 mm	L 总长 mm	Winkel °	纹路尺寸	颗粒疏松 度	基体
Senker	6-250	25-125	1-180	D25-D301	HH	GVB,M
Fingerfräser	4-25	25-75	1-180	D25-D301	HH	GVB

超声刀柄



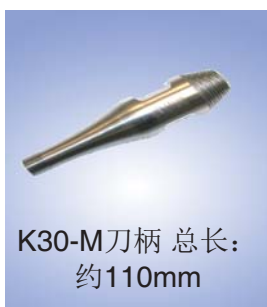
Nr. S0505

K-系列：刀柄和适配器

圆锥连接



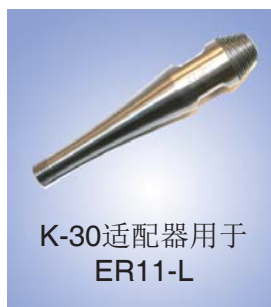
K30-L刀柄 总长：
约140mm



K30-M刀柄 总长：
约110mm



K30-K刀柄 总长：
约70mm



K-30适配器用于
ER11-L



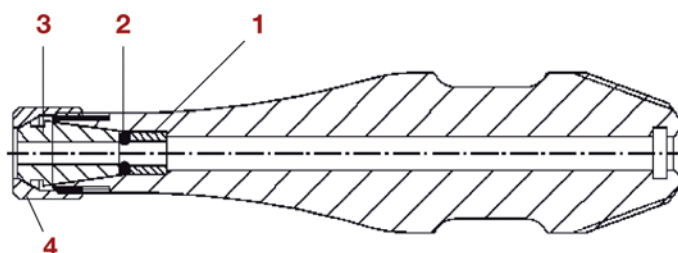
K-30适配器用于
ER11-M



K-30适配器用于
ER11-K



内冷附件



1 K30-ER11
距离套筒

2 K30-ER11
距离套筒

3 夹头

4 杯螺母










3 夹头直径 Ø mm	2 O-型圈 直径 Ø mm	3 夹头直径 Ø mm	1 D 外径 Ø mm	1 D1 内孔 直径 Ø mm	高度 mm
0,5-2,0	2,0x3,0	0,5-1,5	7,5	1,8	4,20
2,0-2,5	2,4x2,8	1,5-2,5	7,5	2,8	5,70
2,5-3,5	3,0x2,4	2,5-3,5	7,5	3,2	5,80
3,5-4,5	4,0x2,0	3,5-4,5	7,5	4,2	5,80
4,5-5,5	5,0x1,5	4,5-5,5	7,5	5,2	4,55
5,5-7,0	6,0x1,0	5,5-7,0	7,5	6,2	4,90



超声刀柄



驱动器不由肖特金刚石工具有限公司 (SCHOTT Diamantwerkzeuge GmbH) 提供

	 ER16	 ER20	 ER25	20H7	直接
设定					
设定	非常好	非常好	非常好	好	非常好 +
侧承重能力	非常好	非常好	非常好	非常好	非常好 +
钻孔轴向载荷	好	好	好	-	非常好 +
刀具变形量	非常好	非常好	非常好	好	-
超声效率	好	好	好	好	非常好 +

	 ER11	14h6	PLK10	 R90	次季线
设定					
设定	非常好	好	平均	平均	平均
侧承重能力	非常好	非常好	好	好	好
钻孔轴向载荷	平均	-	非常好	平均	平均
刀具变形量	非常好	好	好	平均	好
超声效率	平均	好	非常好	好	好

超声机床基础刀具包

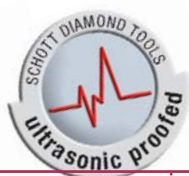


Nr. S0506

HSK 32 基础刀具包



类型	Ø D 外径 mm	W 壁厚 mm	X 金刚石 剖层厚 度 mm	L1 铣削/钻孔 深度 mm	U 金刚石 剖面宽 度 mm	刀柄	纹路尺 寸	基 体
铣削刀具	1,0	0,35	3	3		ER11-32 S	D46	GVD
铣削刀具	1,0	0,35	3	3		ER11-32 S	D91	GVD
铣削刀具	2,0	0,50	4	6		ER11	D46	GVD
铣削刀具	2,0	0,50	4	6		ER11	D91	GVD
铣削刀具	4,0	1,50	6	15		ER11-ETG	D46	M
铣削刀具	4,0	1,50	6	15		ER11-ETG	D91	M
铣削刀具	6,0	1,50	6	15		ER11-ETG	D64	M
铣削刀具	6,0	1,50	6	15		ER11-ETG	D107	M
铣削刀具	8,0	1,50	6	20		ER11-ETG	D64	M
铣削刀具	8,0	1,50	6	20		ER11-ETG	D107	M
空心钻	1,0	0,30	5	5		ER11-M4	D46	GVD
空心钻	2,0	0,35	6	14		ER11-M4	D46	GVD
空心钻	3,0	0,40	8	15		ER11-M4	D46	GVD
空心钻	3,0	0,40	8	15		ER11-M4	D91	GVD
空心钻	4,0	0,40	8	25		ER11	D64	GVD
空心钻	4,0	0,40	8	25		ER11	D107	GVD
空心钻	6,0	0,50	8	30		ER11	D64	GVD
空心钻	6,0	0,50	8	30		ER11	D107	GVD
空心钻	8,0	0,60	8	35		ER11	D64	GVD
空心钻	8,0	0,60	8	35		ER11	D107	GVD
SS FEPA 1A1	30		3		5	14h6	D46	M
SS FEPA 1A1	30		3		5	14h6	D91	M
SS FEPA 1A1	30		3		5	14h6	D91	KSI
SS FEPA 1A1	30		3		5	14h6	D91	MN
TS FEPA 6A9	24		2		6	14h6	D46	M
TS FEPA 6A9	24		2		6	14h6	D91	M
TS FEPA 6A9	24		2		6	14h6	D91	KSI
TS FEPA 6A9	24		2		6	14h6	D91	MN



超声机床基础刀具包


HSK 63 基础刀具包

Nr. S0507





类型	Ø D 外径 mm	W 壁厚 mm	X 金刚石 剖层厚 度 mm	L1 铣削/钻 孔深度 mm	U 金刚石 剖面宽 度 mm	刀柄	纹路尺 寸	基体
铣削刀具	1,0	0,35	3	3		ER16	D46	GVD
铣削刀具	1,0	0,35	3	3		ER16	D91	GVD
铣削刀具	2,0	0,50	4	6		ER16	D46	GVD
铣削刀具	2,0	0,50	4	6		ER16	D91	GVD
铣削刀具	4,0	1,50	6	15		ER16	D46	M
铣削刀具	4,0	1,50	6	15		ER16	D91	M
铣削刀具	6,0	1,50	6	15		ER16	D64	M
铣削刀具	6,0	1,50	6	15		ER16	D107	M
铣削刀具	8,0	1,50	6	20		ER16	D64	M
铣削刀具	8,0	1,50	6	20		ER16	D107	M
铣削刀具	10,0	2,00	8	25		ER16	D64	M
铣削刀具	10,0	2,00	8	25		ER16	D107	M
空心钻	1,0	0,30	5	5		ER16	D46	GVD
空心钻	2,0	0,35	6	14		ER16	D46	GVD
空心钻	3,0	0,40	8	15		ER16	D46	GVD
空心钻	3,0	0,40	8	15		ER16	D91	GVD
空心钻	4,0	0,40	8	25		ER16	D64	GVD
空心钻	4,0	0,40	8	25		ER16	D107	GVD
空心钻	6,0	0,50	8	30		ER16	D64	GVD
空心钻	6,0	0,50	8	30		ER16	D107	GVD
空心钻	8,0	0,80	8	35		ER16	D64	GVD
空心钻	8,0	0,80	8	35		ER16	D107	GVD
SS FEPA 1A1	50		5		12	20h7	D46	M
SS FEPA 1A1	50		5		12	20h7	D126	M
SS FEPA 1A1	50		5		12	20h7	D126	KSI
SS FEPA 1A1	50		5		12	20h7	D126	MN
TS FEPA 6A9	50		2		10	20h7	D46	M
TS FEPA 6A9	50		2		10	20h7	D126	M
TS FEPA 6A9	50		2		10	20h7	D126	KSI
TS FEPA 6A9	50		2		10	20h7	D126	MN

 **SCHOTT**
Diamantwerkzeuge GmbH



Diamantwerkzeuge
für Ultrasonic-Maschinen



 TÜV-zertifiziert nach DIN EN ISO 9001:2000

 **SCHOTT**
Diamantwerkzeuge GmbH


Diamantwerkzeuge
für die Glas- und Keramikbearbeitung




 TÜV-zertifiziert nach DIN EN ISO 9001:2000

 **SCHOTT**
Diamantwerkzeuge GmbH

Diamantwerkzeuge
zur Bearbeitung feinoptischer, brillenoptischer
und technischer Bauelemente



 TÜV-zertifiziert nach DIN EN ISO 9001:2000

 **SCHOTT**
Diamantwerkzeuge GmbH

Diamantwerkzeuge
zur Bearbeitung aller Gesteinsarten



 TÜV-zertifiziert nach DIN EN ISO 9001:2000

服务热线: +49-5532-501996-0



<p>Office Amerika: Jandrik & Lukas Amerika LLC. 711 Dartmouth Lane · Buffalo Grove, IL 60089 · USA Tel. +1 773 2139059 · Fax +1 773 7845259 erb@jandrikandlukas.com</p>	<p>SCHOTT Diamantwerkzeuge GmbH Yorck-Str. 6 · 37627 Stadtoldendorf · Deutschland Tel. +49 5532 501996-0 · Fax +49 5532 5465 office@schott-diamantwerkzeuge.de www.schott-diamantwerkzeuge.de</p>
<p>Office Asia: Jandrik & Lukas Asia Pte Ltd Woodlands Post Office Box 049 Singapore 917305 Tel. +65 6367 2125 · Fax +65 6367 2126 diamondtools@jnlasia.com</p>	<p>Office Sibirien: OOO Jandrik & Lukas 630007 г. Новосибирск/Россия ул. Октябрьская 42 офис 508 Тел./факс +7-383-210 15 47 info@jandrik-und-lukas.com</p>
	<p>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</p>



SCHOTT
Diamantwerkzeuge GmbH

