



Diamantfeilen

Herbert  
Sonnenberg

GmbH  
**heson**

Diamant-  
Bornitrid-  
Werkzeuge



Abricht-  
Diamant-  
Werkzeuge  
Katalog

Diamond  
Dressing Tools  
Dresseurs  
au Diamant

Diamond-  
Boron nitride-  
Tools

Outils  
Diamantés  
ou nitrure de bore





Diamantfeilen

Herbert  
Sonnenberg

GmbH  
**heson**

**Diamant-  
Bornitrid-  
Werkzeuge**

Obere Ebert-Straße 2  
D-75210 Kelttern-Dietlingen  
Germany

Tel. +49 (0) 72 36 / 81 72  
Fax +49 (0) 72 36 / 71 00  
Mail [hesondiamant@t-online.de](mailto:hesondiamant@t-online.de)  
Web [www.hesondiamant.de](http://www.hesondiamant.de)

## We fertigen Diamant- und Bornitrid- Werkzeuge für die gesamte Industrie in galvanischer Bindung

We manufacture  
electro-plated  
diamond and  
boron nitride  
tools for all  
industries

Nous fabriquons  
des outils  
avec une finition  
galvanique de  
diamants ou CBN  
pour l'industrie  
générale.

Wir bieten das umfangreichste Diamant- und Bornitrid-Werkzeug-Angebot, mit höchstem Qualitätsstandard – zu einem ehrlichen Preis.  
Wir produzieren als Familienunternehmen in den Winzerdörfern Dietlingen/Ellmendingen.  
In diesen ländlichen Orten sind wir umgeben von herrlichen Weinbergen und Feldern. In unserer Nachbarschaft alte Fachwerkhäuser mit guten Wein- und Speiselokalen, die zum Einkehren einladen.  
Wo der schwäbische Fleiß zu Hause ist, fertigen wir mit hohem Aufwand und dem Know how jahrelanger Erfahrung

We offer the most comprehensive product range of diamond and boron nitride tools featuring highest quality levels combined with a reasonable price.  
As a family-owned business we are manufacturing at the vintage villages of Dietlingen/Ellmendingen.  
These rural places are surrounded by splendid vineyards and fields. There are old framed houses in our neighbourhood with excellent wine taverns and restaurants, where you are tempted to stop.  
In this area we are manufacturing diamond and boron nitride tools in many shapes and dimensions with high technical

Nous offrons la plus grande gamme d'outils diamantés ou avec un revêtement de nitre de bore avec un standard de qualité le plus élevé et un prix très raisonnable.  
Comme entreprise familiale nous produisons dans les villages viticoles Dietlingen/Ellmendingen.  
Dans ces endroits ruraux il y a des vignobles et des champs magnifiques. Près d'ici il y a aussi beaucoup de vieilles maisons à colombage avec des tavernes et des restaurants excellents où on est tenté d'entrer se restaurer.  
Là nous fabriquons des outils diamantés et en nitre de bore avec un grand choix de formes et dimensions et avec une

Diamant- und Bornitrid-Werkzeuge – in vielen Formen und Abmessungen.

Durch ständige und präzise Fertigungsqualität haben wir als führender Diamantfeilen-Hersteller einen festen Platz im Wettbewerb eingenommen. Zuverlässige Lieferbereitschaft und seriöse Auftragsabwicklung sind bei uns selbstverständlich – und Diamanten-Kauf ist Vertrauenssache – ein großer Kundenstamm schenkt uns darum sein Vertrauen.

Um auch in der Zukunft marktorientiert fertigen zu können, sind wir gerne für Sie der Ansprechpartner, der in der Lage ist, mit zu Ihren Problemlösungen beizutragen.

efforts and the know-how gathered during many years of experience.

As a leading manufacturer of diamond files we have taken a firm position in the competitive field due to a constant and precise manufacturing quality. Our readiness to deliver and our reliability with regard to order handling are a matter of course. The purchase of diamonds is a matter of trust – and, therefore, a great number of customers place their confidence in our firm.

To ensure that in future our fabrication will be market orientated too, we wish to be your partner for all questions and concerns and we are sure to be able to solve your problems.

dépense technique d'un niveau haut et un savoir faire acquis pendant des années d'expérience.

Grâce à une qualité de production précise et constante, nous tenons une place stable comme fabricant de limes diamantées. Une disponibilité sur stock et une exécution sérieuse des commandes sont toujours garanties. Comme l'achat des diamants est une affaire de confiance nous avons gagné celle-ci de beaucoup de clients.

Aussi dans l'avenir nous orienterons notre production sur les besoins du marché. Comme votre partenaire nous sommes sûrement dans une position de résoudre vos problèmes.



Gründer der Fa. Heson  
Herbert Sonnenberg

Mit freundlichen Grüßen  
Ihre  
Heson Diamantfeilen GmbH



## Abricht-werkzeuge aus erster Hand

Grinding tools at first hand  
Outils de rectification de première main

## Was Diamantwerkzeuge wirklich kosten, sieht man nicht am Preis.

The price doesn't tell what diamond tools really cost.

Le prix n'indique pas combien les outils diamantés coûtent vraiment.

## Langlebiger ist wirtschaftlicher ist preiswerter.

More durable that's more economic that's more reasonable.

Plus de longue vie c'est plus économique c'est plus avantageux.

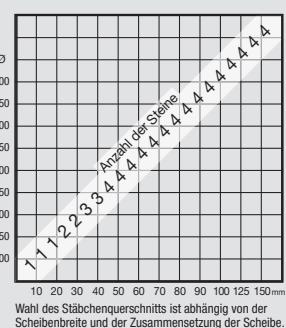
Unser Lieferprogramm		Seite	
	<b>1</b>	CVD/MKD Linear Abricht-Tower	4-5
	<b>2</b>	Einkorn Abricht-Diamanten	6-9
	<b>3</b>	TWIN Zweikorn-Abricht-Diamanten	10
	<b>4</b>	Geschliffene Abricht-Diamanten	11-12
	<b>5</b>	Mehrkorn Abricht-Diamanten	13
	<b>6</b>	Vielkorn Abricht-Diamanten	14-15
	<b>7</b>	Hand Abricht-Diamanten	16
	<b>8</b>	Diamant Abricht-Leisten	17
	<b>9</b>	Gravier Abricht-Diamanten	18

# Info

## CVD/MKD Linear- Technology Abricht- Towers

CVD/MKD  
Linear Technology  
Dressing Towers

CVD/MKD  
Technologie linéaire  
Tours de Dressage



	Eigenschaften		Lieferprogramm	
	mit automatischer Montage	mit automatischer Montage	1 CVD/MKD Linear Abricht-Towers	2 Einkorn Abricht-Diamanten
Profil Abrichten	X	X	3 Twin Zweikorn Abrichter	4 Geschliffenes Abricht-Diamanten
Automatisches Abrichten	X	X	5 Mehrkorn Abricht-Diamanten	6 Vielkorn Abricht-Diamanten
Gravieren		X	7 Hand Abricht-Diamanten	8 Diamant Abrichtleisten
Abrichten und Schleifen	X	X	9 Gravier-Diamanten	

### FÜR HÖCHSTES PRÄZISES ABRICHTEN

Das industriell hergestellte Abricht-MKD/CVD-Material ist mit seinen Eigenschaften zum perfekten Abrichten optimal für Ihre Schleifscheiben entwickelt worden.

Durch die variable Anordnung der Stäbe kann so ein gezielter Erfolg für Ihr Abrichten erreicht werden.

#### Ihre Merkmale:

- können vollautomatisch eingesetzt werden
- gleichbleibendes wartungsfreies Abrichtverhalten bis zum Verbrauch
- Parallel gesetzte Stäbe für Konturen, Radien, Konvex, Konkav
- Diagonalgesetzte Stäbe zum geraden Abrichten. Scheiben werden dadurch schärfer durch Keilwinkel beim Schleifvorgang
- MKD für Sinterkorund- und Silizium-Schleifscheiben
- CVD für Edelkorund-Schleifscheiben
- können als Platte und/oder mit allen gängigen Fassungen hergestellt werden.
- auf Wunsch mit Kühlbohrungen.
- Perfektion des Abrichten durch die geometrische lineare Anordnung der Stäbe

### FOR A DRESSING WITH HIGHEST PRECISION

The industrially manufactured dressing material MKD/CVD and its qualities for a perfect dressing procedure has particularly been developed for your grinding wheels.

By means of a variable arrangement of the rods there is the possibility to obtain concerted results during the dressing process.

#### Their characteristics:

- Can be used in a fully automatic process
- Continuous and maintenance-free dressing behaviour up to the wear
- Rods placed in a parallel way for profiles, radii, convex and concave shapes
- Rods placed in a diagonal way for a straight dressing. The wheels thus become sharper by means of wedge angles during the grinding process.
- MKD for grinding wheels made of fused corundum and silicon
- CVD for grinding wheels made of special fused alumina
- Can be manufactured in form of a plate and/or with all standard mountings
- In case of request, with cooling bores available
- A perfect dressing process due to the geometrically linear arrangement of the rods

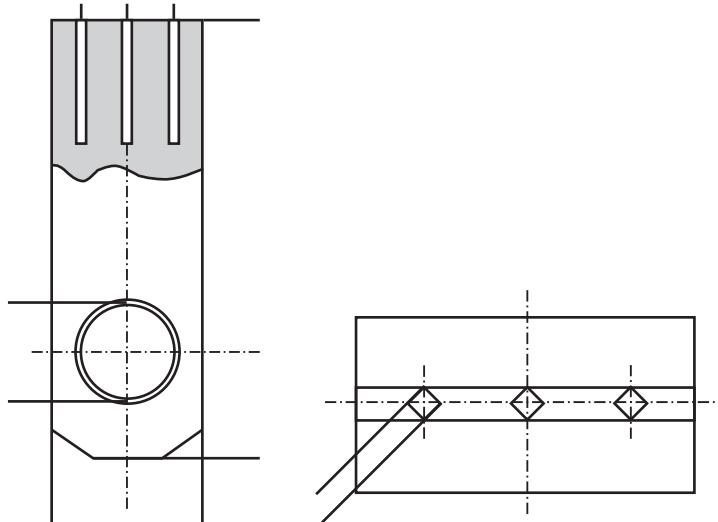
### POUR UN DRESSAGE DE HAUTE PRÉCISION

La matière de dressage MKD /CVD fabriquée industriellement a été développée pour les meules. Grâce à sa qualité cette matière est idéale pour un dressage parfait.

Comme les bâtons peuvent être placés d'une manière variable, il est possible d'obtenir ainsi un résultat approprié pendant le dressage.

#### Les données caractéristiques en détail:

- Ces outils peuvent être utilisés entièrement automatique
- La qualité du dressage est constante jusqu'à l'usure et ne demande pas de maintenance
- Les bâtons sont placés d'une manière parallèle pour des profiles, des rayons, des formes convexes, concaves
- Les bâtons sont placés d'une manière diagonale pour un dressage droit. Les meules deviennent ainsi plus aiguisées à cause des angles du taillant pendant le traitement
- MKD pour des meules en corindon fritté et en silicium
- CVD pour des meules en corindon raffiné
- Ces outils peuvent être fabriqués comme plaque et/ou avec toutes les montures courantes
- En cas de demande livrable avec des alésages de refroidissement
- Un dressage parfait comme les bâtons sont placés d'une manière géométrique linéaire





Diamantfeilen

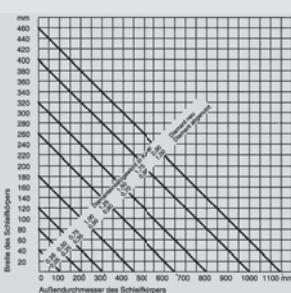
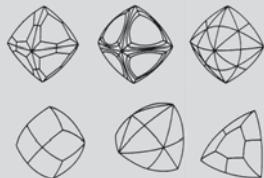
1 a	Best. Nr. / No.	Anordnung des MKD oder CVD Material	Anzahl	Maße LxBxH	Lieferbare Qualität	Lieferbare Fassungen
CVD/MKD Linear- Technology Abricht- Towers	A 500 P...	Paralell	1	0,4x0,4x4		...Platte 10x28x5 H 6,1
	A 501 D...	Diagonal	1	0,4x0,4x4		10x33x5 H 6,1
	A 502 PK...	Paralell + Kühlung	1	0,4x0,4x4		20x28x5 H 6,1
	A 503 DK...	Diagonal + Kühlung	1	0,4x0,4x4		20x33x5 H 6,1
	A 504 P...	Paralell	2	0,4x0,4x4	...MKD...	...MK1
	A 505 D...	Diagonal	2	0,4x0,4x4		...MK1 kurz
	A 506 PK...	Paralell + Kühlung	2	0,4x0,4x4		...MK0
	A 507 DK...	Diagonal + Kühlung	2	0,4x0,4x4		...Zylinder alle Abmessungen ab Drm. 6 mm
	A 508 P...	Paralell	3	0,4x0,4x4	...CVD...	...MK1 kurz
	A 509 D...	Diagonal	3	0,4x0,4x4		...MK0
	A 510 PK...	Paralell + Kühlung	3	0,4x0,4x4		...Zylinder alle Abmessungen ab Drm. 6 mm
	A 511 DK...	Diagonal + Kühlung	3	0,4x0,4x4		...Platte 10x28x5 H 6,1
CVD/MKD Linear Technology Dressing Towers	A 512 P...	Paralell	4	0,4x0,4x4		10x33x5 H 6,1
	A 513 D...	Diagonal	4	0,4x0,4x4		20x28x5 H 6,1
	A 514 PK*...	Paralell + Kühlung	4	0,4x0,4x4		20x33x5 H 6,1
	A 515 DK*...	Diagonal + Kühlung	4	0,4x0,4x4		...MKD...
	A 516 P...	Paralell	1	0,6x0,6x4		...MK1
	A 517 D...	Diagonal	1	0,6x0,6x4		...MK1 kurz
	A 518 PK...	Paralell + Kühlung	1	0,6x0,6x4		...MK0
	A 519 DK...	Diagonal + Kühlung	1	0,6x0,6x4		...Zylinder alle Abmessungen ab Drm. 6 mm
	A 520 P...	Paralell	2	0,6x0,6x4	...CVD...	...Platte 10x28x5 H 6,1
	A 521 D...	Diagonal	2	0,6x0,6x4		10x33x5 H 6,1
	A 522 PK...	Paralell + Kühlung	2	0,6x0,6x4		20x28x5 H 6,1
	A 523 DK...	Diagonal + Kühlung	2	0,6x0,6x4		20x33x5 H 6,1
* Lieferbar Platte 20x28x5 und 20x33x5	A 524 P...	Paralell	3	0,6x0,6x4		...MKD...
	A 525 D...	Diagonal	3	0,6x0,6x4		...MK1
	A 526 PK...	Paralell + Kühlung	3	0,6x0,6x4		...MK1 kurz
	A 527 DK...	Diagonal + Kühlung	3	0,6x0,6x4		...MK0
	A 528 P...	Paralell	4	0,6x0,6x4		...Zylinder alle Abmessungen ab Drm. 6 mm
	A 529 D...	Diagonal	4	0,6x0,6x4		...Platte 10x28x5 H 6,1
	A 530 PK*...	Paralell + Kühlung	4	0,6x0,6x4		10x33x5 H 6,1
	A 531 DK*...	Diagonal + Kühlung	4	0,6x0,6x4		20x28x5 H 6,1
	A 532 P...	Paralell	1	0,8x0,8x4	...CVD...	20x33x5 H 6,1
	A 533 D...	Diagonal	1	0,8x0,8x4		...MKD...
	A 534 PK...	Paralell + Kühlung	1	0,8x0,8x4		...MK1
	A 535 DK...	Diagonal + Kühlung	1	0,8x0,8x4		...MK1 kurz
mit Kühlbohrungen für noch längere Standzeit  with cooling borings for an even longer tool life  avec des alésages de refroidissement pour une plus longue durée d'outil	A 536 P...	Paralell	2	0,8x0,8x4		...MK0
	A 537 D...	Diagonal	2	0,8x0,8x4		...Zylinder alle Abmessungen ab Drm. 6 mm
	A 538 PK...	Paralell + Kühlung	2	0,8x0,8x4		...Platte 10x28x5 H 6,1
	A 539 DK...	Diagonal + Kühlung	2	0,8x0,8x4		10x33x5 H 6,1
	A 540 P...	Paralell	3	0,8x0,8x4	...CVD...	20x28x5 H 6,1
	A 541 D...	Diagonal	3	0,8x0,8x4		20x33x5 H 6,1
	A 542 PK...	Paralell + Kühlung	3	0,8x0,8x4		...MKD...
	A 543 DK...	Diagonal + Kühlung	3	0,8x0,8x4		...MK1
	A 544 P...	Paralell	4	0,8x0,8x4	...CVD...	...MK1 kurz
	A 545 D...	Diagonal	4	0,8x0,8x4		...MK0
	A 546 PK*...	Paralell + Kühlung	4	0,8x0,8x4		...Zylinder alle Abmessungen ab Drm. 6 mm
	A 547 DK*...	Diagonal + Kühlung	4	0,8x0,8x4		...Platte 10x28x5 H 6,1

# Info

## Einkorn Abricht- Diamanten

Single Grain  
Dressing Diamonds

Mono-Grain  
Diamants de Dressage



	Lieferprogramm		
	Lieferprogramm		
Kunststoffkörner	X	X	X
Präzess Abrichten	X	X	X
Vol. automatisches Ab.	X	X	X
Große Abrichten	X	X	X
Hand Abrichten	X	X	X
Profil Abrichten	X	X	X
Altmotivs & Abziehen	X	X	X
Gravieren	X	X	X
Umladen und Schleifen	X	X	X

Der Einzelstein-Abrichter ist die bekannteste Diamant-Einsatzform in der Industrie. Vom Abricht-Diamanten sind Werkstoff-Oberflächengüte und Werkstoff-Maßgenauigkeit abhängig. Voraussetzung für die optimale Abrichtung einer Schleifscheibe mit Hilfe von Diamanten bildet die Abstimmung des Diamantengewichtes an die Größe, Breite und Härte der Schleifscheibe.

### Einzel-Abricht-Diamanten, unbearbeitet

Der klassische Einzel- oder Einkristall Abrichtdiamant wird wegen seiner universellen Einsetzbarkeit eine Spitzenposition unter den Abrichtwerkzeugen behaupten können.

Die Beschaffenheit des Rohdiamanten ist für die Leistungsfähigkeit des Einkristall-Abrichters von ausschlaggebender Bedeutung.

Die Sortierung und Bewertung der Rohdiamanten erfolgt unter mineralogischen Gesichtspunkten und praktischen Erfahrungswerten.

Wir bieten Ihnen 4 Qualitätsgruppen aus der streng sortierten Rohware unseres Lagers an.

### Behandlung von Einzel-Abrichtdiamanten

#### ungebraucht vor dem Einsatz Stop! Zu spät!

- | vor dem Einsatz | Stop! | Zu spät!       |
|-----------------|-------|----------------|
| Jetzt umfassen  |       | Diamantverlust |
|                 |       |                |
- Neigung 5-12° Zustellung: 0,02-0,05 mm max. **bitte beachten:** - Abricht-Seiten- vorschub 0,05-0,2mm/U
  - Max. 0,5-1,5 mm Breite der Arbeitskante - ausreichende kontinuierliche Kühlung
  - 90° verdreht neue Schneide gewonnen - den Diamanten stets vor Stoß und Schlag schützen

The monocrystal dressing tool is the most proven diamond application within the industrial field of business. Surface quality and dimensional accuracy of the material depend from the dressing diamond. Precondition for an optimal dressing of a grinding wheel by means of diamonds is the adaption of the diamond weight to the size, width and hardness of the grinding wheel.

### Single Dressing Diamonds, rough

The traditional single or monocrystal dressing diamond will keep a leading position among the dressing tools due to its extended range of application.

The quality of the rough diamond is of highest importance concerning the efficiency of the monocrystal dressing tool.

The sorting and evaluation of the rough diamonds takes place under consideration of mineral aspects and field-proven experimental values.

We can offer 4 different quality groups of rough diamonds which are strictly sorted in our stocks.

### Handling of Single Dressing Diamonds

#### Unused prior to the use Stop! Too late!

- | Unused prior to the use | Stop!     | Too late!       |
|-------------------------|-----------|-----------------|
|                         | reset now | loss of diamond |
|                         |           |                 |
- Incline 5-12° Feed max.: 0,02-0,05 mm
  - Max. 0,5-1,5 mm width of the working edge
  - 90° twisted new bezel gained
- Please pay attention to**  
- lateral advance of the dresser 0,05-0,2 mm/r  
- sufficiently continuous cooling  
- always protect the diamond from impacts and strokes

Economical dressing by means of single diamonds starts with the selection of the appropriate diamond size in relation to the diameter of the grinding tool and the width of the grinding tool.

### Quality groups of rough diamonds

Bezeichnung Kurzbeschreibung Arbeits- spitzen

- |         |  |     |
|---------|--|-----|
| SUPER** | 01 Regelmäßige oktaedrische Kristallform mit nur wenigen auf das Zentrum begrenzten sehr kleinen Einschlüssen und rißfrei. | 3-4 |
|---------|--|-----|

- |         |   |     |
|---------|---|-----|
| EXTRA** | 02 Regelmäßige oktaedrische bis rhombendodekaedrische Form, wenige Einschlüsse, nur kleine auf das Zentrum begrenzte Haarrisse. | 2-3 |
|---------|---|-----|

- |           |  |     |
|-----------|--|-----|
| STANDARD* | 03 Blockige festverwachsene Kristallform mit Einschlüssen, wenige unregelmäßige kleine Haarrisse, ohne durchgehende Spalttrisse. | 1-2 |
|-----------|--|-----|

- |         |  |   |
|---------|--|---|
| LEVEL** | 04 Blockige verwachsene Kristallform mit Einschlüssen und Rissen bei Gewährleistung noch ausreichender Festigkeit des Diamanten. | 1 |
|---------|--|---|

\* im Lager, Preis siehe Liste

\*\* Preis auf Anfrage

\* stock item, price see price-list

\*\* price upon request

L'application d'un diamant de dressage d'une seule pierre est la méthode la plus connue dans l'industrie. La qualité de surface et la précision dimensionnelle de la matière dépend du diamant de dressage.

Précondition pour un dressage optimal d'une meule à l'aide des diamants est l'accord du poids du diamant avec la grandeur, la largeur et la dureté de la meule.

### Diamants de Dressage Mono-Grain, à l'état brut

Le diamant de dressage classique d'une forme mono-grain ou monocrystal gardera une place exceptionnelle parmi les outils de dressage à cause de sa possibilité d'utilisation universelle.

La qualité du diamant brut est d'une grande importance pour la productivité de l'outil monocrystal.

L'assortiment et l'évaluation des diamants bruts est fait sous un point de vue minéralogique et des valeurs empiriques.

Avec les produits bruts strictement assortis dans notre magasin, nous offrons 4 groupes de qualité différentes.

### Traitement des diamants de dressage monocrystal

#### Non-usable Avant l'usage Arrêt! remonter maintenant Trop tard!

- | Non-usable Avant l'usage                   | Arrêt! remonter maintenant                 | Trop tard!  |
|--|--|---|
| Inclinaison 5-12° avance max. 0,02-0,05 mm | Inclinaison 5-12° avance max. 0,02-0,05 mm | <b>Veuillez observer</b> - avance latérale du dresseur 0,05-0,2 mm/tr   |
| Max. 0,5-1,5 mm largeur du bord de travail | Max. 0,5-1,5 mm largeur du bord de travail | - refroidissement suffisamment continu                                  |
| contourné par 90° nouveau taillant gagné   | contourné par 90° nouveau taillant gagné   | - veuillez toujours protéger le diamant contre des coups et des impacts |

Un dressage économique à l'aide d'un diamant monocrystal commence avec la sélection de la grandeur appropriée du diamant par rapport au diamètre de la meule et la largeur de la meule.

### Groupes de qualité des diamants bruts

Qualité Désignation brève Points de travail

- |          |   |     |
|----------|---|-----|
| SUPER ** | 01 Forme cristalline régulière d'une forme d'octaèdre avec seulement quelques petites pailles limitées au centre, sans fissures | 3-4 |
|----------|---|-----|

- |         |  |     |
|---------|--|-----|
| EXTRA** | 02 Forme régulière d'un octaèdre allant à une forme rhombododecaèdre, quelques pailles, quelques petites fissures seulement dans le centre | 2-3 |
|---------|--|-----|

- |           |   |     |
|-----------|---|-----|
| STANDARD* | 03 Forme cristalline d'une forme de bloc et fermement adhérente, avec des impuretés, quelques petites fissures capillaires irrégulières sans fissures continues | 1-2 |
|-----------|---|-----|

- |         |   |   |
|---------|---|---|
| LEVEL** | 04 Forme cristalline d'une forme de bloc et adhérente, avec des impuretés, quelques fissures, mais encore assez de solidité du diamant en cas de garantie | 1 |
|---------|---|---|

\* en stock, concernant le prix voir liste de prix

\*\* prix sur demande

## 2a

### Einkorn- Abricht- Diamanten Fassung MK

Single Grain  
Dressing Diamonds  
Mounting MK

Monocrystal  
Diamants de Dressage  
Monture MK

	Best. Nr. / No.	Fassung		Lieferbare Karat
A 100	MK 0		SW 8	0,10 0,30 0,50 0,75 1,00
A 105	MK 1		SW 11	0,10 0,30 0,50 0,75 1,00 1,50 2,00
A 110	MK 0		SW 14	0,10 0,30 0,50 0,75 1,00 1,50 2,00
A 115	MK 1		SW 14	0,10 0,30 0,50 0,75 1,00 1,50 2,00

## 2b

### Einkorn- Abricht- Diamanten Fassung Form D

Single Grain  
Dressing Diamonds  
Mounting Shape D

Monocrystal  
Diamants de Dressage  
Monture Forme D

			X	Ø X	
A 225			6 x 30		0,10 0,30 0,50
A 230			6 x 50		0,10 0,30 0,50
A 235			6 x 80		0,10 0,30 0,50
A 240			6 x 100		0,10 0,30 0,50
A 245			6 x 150		0,10 0,30 0,50
A 170			8 x 30		0,10 0,30 0,50 0,75 1,00
A 250			8 x 50		0,10 0,30 0,50 0,75 1,00
A 220			8 x 90		0,10 0,30 0,50 0,75 1,00
A 255			8 x 150		0,10 0,30 0,50 0,75 1,00
A 275			10 x 30		0,10 0,30 0,50 0,75 1,00 1,50 2,00
A 280			10 x 60		0,10 0,30 0,50 0,75 1,00 1,50 2,00
A 285			10 x 150		0,10 0,30 0,50 0,75 1,00 1,50 2,00
A 260			12 x 30		0,10 0,30 0,50 0,75 1,00 1,50 2,00
A 265			12 x 50		0,10 0,30 0,50 0,75 1,00 1,50 2,00
A 270			12 x 150		0,10 0,30 0,50 0,75 1,00 1,50 2,00

## 2c

Einkorn-  
Abricht-  
Diamanten  
Fassung  
Jung Kegel

Single Grain  
Dressing Diamonds  
Mounting  
Jung Cone

Monocristal  
Diamant de Dressage  
Monture  
Cône Jung

	Best. Nr./ No.	Fassung	Lieferbare Karat	
A130	Jung Kegel 1:20		0,10 0,30 0,50	0,75 1,00
A135	Jung Kegel 1:13, 15		0,10 0,30 0,50	0,75 1,00
A140	Jung Kegel 1:13, 15		0,10 0,30 0,50	0,75 1,00
A150	Jung Kegel 1:10		0,10 0,30 0,50 0,75	
A175	Jung Kegel 1:10		0,10 0,30 0,50 0,75	
A180	Jung Kegel 1:13, 15		0,10 0,30 0,50 0,75	
A185	Jung Kegel 1:20		0,10 0,30 0,50 0,75	

## 2d

Einkorn-  
Abricht-  
Diamanten  
Sonstige

A120	Form C		0,10 0,15 0,20	
A125	Form D		0,10 0,30 0,50	0,75 1,00



Diamantfeilen

**2d**

Einkorn-  
Abricht-  
Diamanten  
Sonstige

Single Grain  
Dressing Diamonds  
Others

Monocristal  
Diamants de Dressage  
Autres

Best. Nr./ No.	Fassung	Lieferbare Karat	
A 145	Form E	0,10 0,30 0,50	0,75 1,00
A 155	Kolb Kegel 1:50	0,10 0,30 0,50	0,75
A 160	ABA	0,10	
A 165	ABA	0,10 0,30	
A 190	Niles	0,10 0,30 0,50	0,75 1,00
A 195	Kolb	0,10 0,30 0,50	0,75
A 200	Landis	0,10 0,30 0,50 0,75	1,00 1,50 2,00
A 205	Jung	0,10 0,30 0,50	0,75 1,00
A 210	Niles	0,10 0,30 0,50	0,75 1,00
A 215	Nomoko	0,10 0,30 0,50	0,75 1,00

# Info

## Heson Twin

Siehe wie 2a, aber mit doppeltem Diamant nebeneinander gesetzt.  
Der Twin ist eine Entwicklung der Fa. Heson GmbH, der gedacht wurde für die längere Haltbarkeit und doppelte Schärfkraft des Diamanten.

**Vorteil:** Der Wirkungsgrad des Abrichtens verteilt sich auf zwei Steine und wird somit nicht so sehr bei der Anwendung belastet

Same as item 2a, however with double diamonds placed next to each other.  
The Twin has been developed by company Heson GmbH for the purpose of a longer durability and a double sharpening power of the diamond.

**Advantage:** The efficiency of the dressing process is spread on two stones, which thus reduces the strain during application.

Comme article 2a, mais avec un double diamant placé l'un à côté de l'autre.  
Le modèle Twin a été développé par la maison Heson GmbH avec le but d'avoir une durabilité plus longue et une double force du diamant.

**Avantage:** Le rendement du dressage se répartit sur deux pierres. Dans ce cas il y a moins de charge pendant l'application.

	Eigenschaften		Lieferprogramm	
Kunststoffkern	X	X	1 CVD/MKO	Linear Abricht-Towers
Kommunisches Abrichten	X	X	2	Einkom Abricht-Diamanten
Präzess Abrichten	X	X	3	Twin Zweikorn Abrichter
bei automatisches Abr.	X	X	4	Geschliffene Abricht-Diamanten
Großes Abrichten	X	X	5	Mehrkorn Abricht-Diamanten
Hand Abrichten	X	X	6	Vielkorn Abricht-Diamanten
Prof. Abrichten	X	X	7	Hand Abricht-Diamanten
Alternatives Abrichten	X	X	8	Diamant Abrichtleisten
Gravieren	X	X	9	Gravier-Diamanten
Umsetzen und Säubern	X	X		

# 3a

## Heson Twin



Best. Nr. / No.	Fassung		Lieferbare Steinzahl/Karat	Lieferbare Karat gesamt
A 400	MK 0		0,20	2 x 0,10
			0,60	2 x 0,30
			1,00	2 x 0,50
			1,50	2 x 0,75
			2,00	2 x 1,00
			3,00	2 x 0,50
A 405	MK 1		4,00	2 x 2,00
A 410	8 x 90			

# Info

## Geschliffene Abricht-Diamanten

### Geschliffene Abrichtdiamanten

Mit den besten Naturdiamanten der Triangel-Form werden die Diaform-Abrichter unter strengsten und präzisesten Anforderungen für Sie hergestellt. Sie eignen sich zum exakten, kompliziertesten, profilierten Abrichten verschiedener Radien und Winkeleinstellungen der Schleifscheiben.

Diese können von uns nach der Benutzung zur Wiederverwertung zu einem günstigen Preis nachgeschliffen werden.

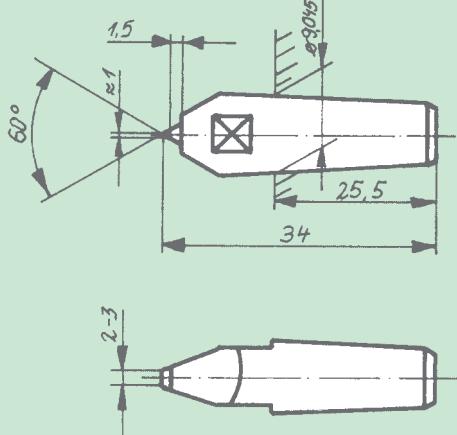
	Eigenschaften		Lieferprogramm	
Naturdiamant			<b>1</b>	CVD/MKD Linear Abricht-Towers
Wolfssteindiamant	X		<b>2</b>	Einkorn Abricht-Diamanten
Kontinuierliche Abrichter		X	<b>3</b>	Twin Zweikorn Abrichter
Präzise Abrichter		X	<b>4</b>	Geschliffene Abricht-Diamanten
Ver. automatisches Abr.		X	<b>5</b>	Mehrkorn Abricht-Diamanten
Größer Abrichten		X	<b>6</b>	Vielkorn Abricht-Diamanten
Hand Abrichten		X	<b>7</b>	Hand Abricht-Diamanten
Altmateriale Abr.	X	X	<b>8</b>	Diamant Abrichtleisten
Glättern		X	<b>9</b>	Gravier-Diamanten
Umsetzen und Säubern	XX			
?				

## 4a

## Geschliffene Abricht-Diamanten

Cut Dressing Diamonds

Diamants de Dressage Tailles

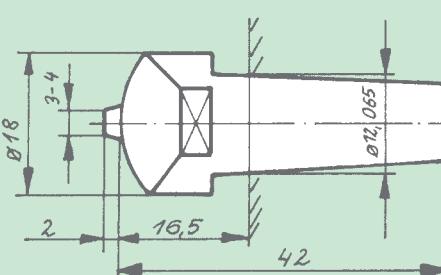
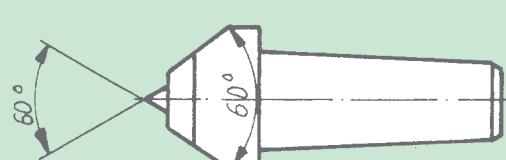
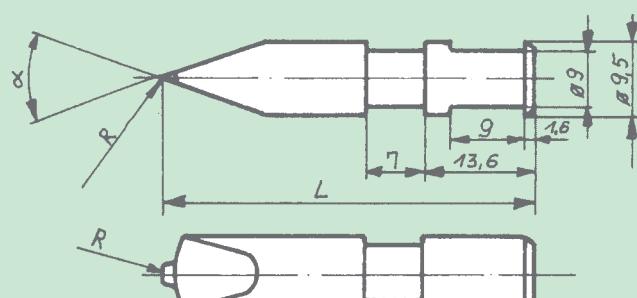
Best. Nr. / No.	Fassung	Lieferbare Karat
A 290	<p>Dachform MK 0</p> 	0,50 0,75 1,00

# 4a

## Geschliffene Abricht-Diamanten

Cut Dressing Diamonds

Diamants de Dressage Tailles

	Best. Nr./ No.	Fassung	Lieferbare Karat
	A 295	<p>Dachform MK 1</p>  	0,50 0,75 1,00 1,50
	A 310	<p>Diaform</p> <p><b>Lieferbare Ausführungen</b>  <math>L = 35,0 \text{ mm}, 45,5 \text{ mm}, 57,5 \text{ mm}</math>  <math>\alpha = 40^\circ; 60^\circ</math>  <math>R = 0,125 \text{ mm}; 0,250 \text{ mm}; 0,500 \text{ mm}</math></p> 	0,33 0,50



Diamantfeilen

Info	
Mehrkorn Abricht-Diamanten	
<b>Eigenschaften</b> <b>Lieferprogramm</b> CVD/MKD Linear Abricht-Towers	
Naturdiamant	<b>1</b>
Kontinuierliches Abrichten	<b>2</b> Einkorn Abricht-Diamanten
Grobes Abrichten	<b>3</b> Twin Zweikorn Abrichter
Profils Abrichten	<b>4</b> Geschliffene Abricht-Diamanten
Gravieren	<b>5</b> Mehrkorn Abricht-Diamanten
Umsätze und Schäden	<b>6</b> Vielkorn Abricht-Diamanten
Hart Abrichten	<b>7</b> Hand Abricht-Diamanten
Alternatives Abrichten	<b>8</b> Diamant Abrichtleisten
Gravieren	<b>9</b> Gravier-Diamanten

Die Mehrkorn-Abrichter, 3-6 Steine gefasst, haben einen Diamantgehalt von insgesamt 1,0 ct.

Durch die Aufteilung der kleineren Diamanten erhält man einen besseren Preis-Leistungsvergleich zum Einkorn-Abrichter.

Der Vorteil beim Abrichten (meist eingesetzt bei großen und breiten Scheiben) ist die verteilte Nutzlast auf mehrere Steine als beim Einkorn.

Dieser muss dann auch nicht mehr umgefasst oder nachgeschliffen werden.

The multi-grain dressing tool, with 3 – 6 diamond settings, feature a diamond standard of 1.0 ct in total.

There is a better cost-performance ratio compared to the single grain dressing tool due to the use of a number of smaller diamonds.

Compared to the single grain, the working load is spread on several stones. This fact features an advantage during the dressing process (mostly used in case of wheels featuring a large size and width).

As this dressing diamond is concerned, there is no need to reset or recut.

Les outils de dressage à multigrains avec 3 à 6 pierres montées ont un titre de 1,0 carat en total.

A cause du nombre de diamants plus petits, il est possible d'obtenir un meilleur rapport coût/performances comparé avec l'outil de dressage monocrystal.

L'avantage pendant ce traitement (souvent appliquée en cas des grandes et larges meules) est que la charge se répartit sur plusieurs pierres comparé avec l'outil mono-grain.

Il n'est pas nécessaire de remonter ou de tailler ces diamants de dressage à multigrains.

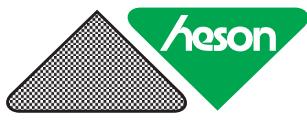
## 5a

### Mehrkorn Abricht-Diamanten

Multi-grain Dressing Diamonds

Diamants de Dressage à multigrains

	Best. Nr. / No.	Fassung	Steine	Karat		Best. Nr. / No.	Fassung	Steine	Karat
	A 320	MK 1	3	1,0		A 345	8 x 90	3	1,0
	A 325	MK 0	3	1,0		A 350	MK 1	6	1,0
	A 330	8 x 90	3	1,0		A 355	MK 0	6	1,0
	A 335	MK 1	3	1,0		A 360	8 x 90	6	1,0
	A 340	MK 0	3	1,0					



Diamantfeilen

# Info

## Vielkorn- Abrichter Diamanten gesintert

Multiple Grain  
Dressers  
Diamonds  
Sintered

Outils de  
Diamantage  
à grains multiples  
Diamants  
frittés

Vielkorn-Abrichter sind mit vielen kleinen Diamantsplitter in einem gesinterten Metallblock durchsetzt. Mit dem variierenden Diamantgehalt passt man sich optimal der Scheibengröße an.

Sie eignen sich für sehr große Scheiben bei hohem Abrichten, da diese eine lange Lebensdauer und bis zum Schluss eine gleiche Abrichtqualität aufweisen.

Diese Abrichter gibt es in zwei Ausführungen:

für Silizium-Schleifscheiben = SZM

für Edel-Korund-Schleifscheiben = EKD  
(Standard) und für alle anderen Scheiben

Multiple grain dressing tools are interspersed with many little diamond chips in a sintered metal block. By means of a varying diamond standard there is the possibility to individually adjust to the corresponding wheel size.

These tools are suitable for very large wheels at a high dressing process due to the fact that they feature a high life-time and a constant dressing quality up to the final use.

These dressers are available in two types:

for grinding wheels made of silicon = SZM

for grinding wheels made of  
special fused alumina = EKD  
(standard) and for all other wheels

Des outils de diamantage à grain multiples sont chargés avec beaucoup de petits fragments de diamant dans un bloc métallique fritté. Grâce au titre de diamant variable, il est possible de s'adapter parfaitement à la grandeur de la meule.

Ces outils sont aussi idéals pour des disques très grands en cas d'un dressage fort. Ils ont une dureté longue et la qualité du dressage reste toujours pareille jusqu'à la fin.

Il y a deux types différents de ces outils de diamantage:

Pour des meules en silicium = SZM

Pour des meules en corindon raffiné = EKD  
(standard) et pour d'autres meules

Schleifscheiben- körnung	US Mesh	Diamant Korn Größe	Fepa Norm
<b>35 bis 50</b>		<b>D 1001</b>	
<b>54 bis 60</b>		<b>D 711</b>	
<b>100 bis 120</b>		<b>D 301</b>	
<b>320 bis 600</b>		<b>D 91</b>	

Grain of Grinding Wheels	US Mesh	Diamond Grain/Size	Fepa Stand.
<b>35 to 50</b>		<b>D 1001</b>	
<b>54 to 60</b>		<b>D 711</b>	
<b>100 to 120</b>		<b>D 301</b>	
<b>320 to 600</b>		<b>D 91</b>	

Grainure des meules	US Maille	Diamant Gros./Grain.	Fepa Stand.
<b>35 à 50</b>		<b>D 1001</b>	
<b>54 à 60</b>		<b>D 711</b>	
<b>100 à 120</b>		<b>D 301</b>	
<b>320 à 600</b>		<b>D 91</b>	

Eigenschaften	Lieferprogramm			
	1	2	3	4
Al. Abrichter	X	X	X	X
Al. autom. Abr.				
Korundmechan. Abrichter				
Pressz. Abrichter				
Voll automatisches Abr.	X		X	X
Groß Abrichter				
Hand Abrichter				
Profil Abrichter				
Abraumwas. Abrichter				
Gravieren	X			
Urb. bearbeit. und Schleifen				

Lieferprogramm

1 CVD/MKO

Linear Abricht-Towers

2 Einkorn

Abricht-Diamanten

3 Twin Zweikorn Abrichter

4 Geschliffene

Abricht-Diamanten

5 Mehrkorn

Abricht-Diamanten

6 Vielkorn

Abricht-Diamanten

7 Hand Abricht-

Diamanten

8 Diamant Abrichtleisten

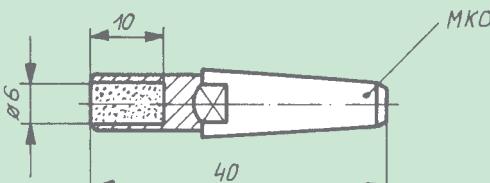
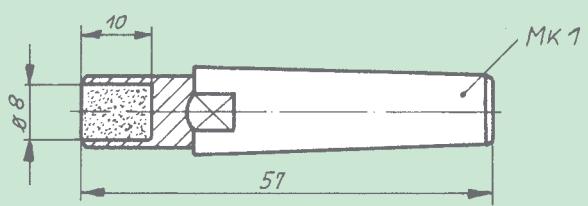
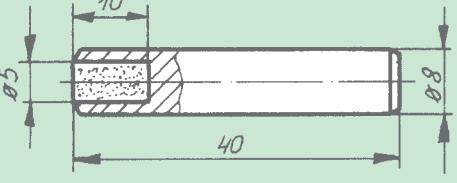
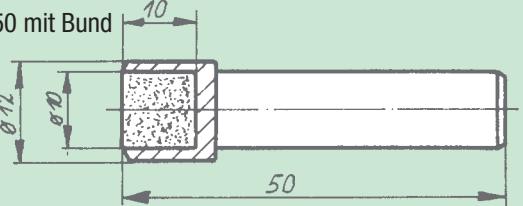
9 Gravier-Diamanten

# 6a

Vielkorn  
Abricht-  
Diamanten  
„gesintert“

Multiple Grain  
Dressers  
Diamonds  
“Sintered”

Outils de  
Diamantage  
à grains multiples  
Diamants  
frittés

	Best. Nr./ No.	Fassung	Lieferbare Körnung	Lieferbare Karat
A 365	MK 0			1,25
A 370	MK 1		D 1001 D 711 D 602	2,20
A 375	Ø 8 x 40		D426 D 181 D 126 D 91	0,85
A 380	Ø 10 x 50 mit Bund		Bindung für Schleifscheiben-Art	3,45
		<p>*SZM = für Silizium Schleifscheiben  *EKD = für Edel-Korund Schleifscheiben</p> <p>*SZM = for grinding wheels made of silicon  *EKD = for grinding wheels made of special fused alumina</p> <p>*SZM = pour des meules fabriquées en silicium  *EKD = pour des meules fabriquées en corindon raffiné</p>	Bonding for the type of grinding wheels Liaison pour les types de meule	

# Info

**Handabrichter**  
 „gesintert“ Standard  
 gesetzte Steine  
 Sonderanfertigung  
 (gleicher Preis)

Hand Dresser  
 Standard “sintered”  
 Stones set, Special made  
 (same price)

Outil de Diamantage à Main  
 Standard “fritté”  
 Pierres montées  
 fabrication hors-série  
 (le même prix)

Handabrichter gibt es in zwei Ausführungen

**gesintert** kleine Diamanten eingebettet in einem Metallblock  
**Vorteil:** lange Lebensdauer

**gesetzte Steine** Die Diamanten sind in zwei Reihen sichtbar an dem Handabrichter angebracht.  
**Vorteil:** direkte Schärfe der Diamanten

Der Gebrauch des Handabrichters ist konventionell und einfach, und ist durch seine Haltbarkeit sehr beliebt.

There are two different types of hand dressers:

**Sintered** small diamonds immersed in a metal block  
**Advantage:** high durability

**Stones set** The diamonds are visibly placed in two rows onto the hand dresser  
**Advantage:** direct sharpness of the diamonds

The use of the hand dresser is conventional and features an easy handling. This dresser is very popular due to its high durability.

Il y a deux types différents d'outil de diamantage à main:

**Fritté** petits diamants noyés dans un bloc métallique  
**Avantage:** une longue durabilité

**Pierres montées** Les diamants sont placés en deux séries d'une manière visible sur l'outil de diamantage à main  
**Avantage:** acuité direct des diamants

L'emploi de l'outil de dressage à main est conventionnel et simple. Cet outil est très populaire à cause de sa durabilité.

**7a**

**Handabrichter**  
 „gesintert“ Standard  
 gesetzte Steine  
 Sonderanfertigung

Hand Dresser  
 Standard “sintered”  
 Stones set, Special made

Outil de Diamantage à Main  
 Standard “fritté”  
 Pierres montées  
 fabrication hors-série

Best. Nr. / No.	Stirnfläche mm	Lieferbare Karat	Lieferbare Variante
A 070	10 x 20 	1,5	
A 071	10 x 30 	2,0	gesintert Steine Stones sintered
A 072	10 x 40 	3,0	Pierres frittées
A 073	10 x 30 	1,5	gesetzte Steine Stones set
A 074	10 x 30/2x 	3,0 / 2x 1,5	Pierres montées



Diamantfeilen

# Info

## Diamant Abricht-Leisten

			Eigenschaften	Lieferprogramm
			Nur diamant	
?				CVD/MKO Linear Abricht-Towers
Gravieren	X	XXXXX		<b>1</b> Einkorn
Profile Abrichten		X		<b>2</b> Abricht-Diamanten
Alternatives Abrichten		X		<b>3</b> Twin Zweikorn Abrichter
Profils Abrichten	X	X	X	<b>4</b> Geschliffene Abricht-Diamanten
Winkel Abrichten		X	X	<b>5</b> Mehrkorn Abricht-Diamanten
Grobes Abrichten		X	X	<b>6</b> Vielkorn Abricht-Diamanten
Winkel Grobes Abr.		X	X	<b>7</b> Hand Abricht-Diamanten
Kontinuierliches Abr.		X	X	<b>8</b> Diamant Abrichtleisten
			X	<b>9</b> Gravier-Diamanten

Diese Entwicklung ist für Flächen-Schleifmaschinen, die über dem Magnet-Tisch diese Abrichter mit der direkten Schärfe zum Einsatz bringen.

Die Abricht-Leisten sind einseitig galvanisch mit Diamant von D126 bis D500 aufgebracht. Die runde Scheibe wird wegen dem großen Korn D1001 gesintert hergestellt.

### Leistungs-Merkmale:

- volle Schärfe tausender kleiner Diamantspitzen
- keine Wartung
- sehr gutes Preis-Leistungs-Verhältnis

This product development is ideal for surface grinding machines, where the dressers with their direct sharpness are used above the magnetic table.

The dressing strips are coated with diamonds of D126 up to D500 on one side. The round disk will be manufactured in a sinter process due to its large grain D1001.

### Performance Characteristics:

- full sharpness of thousands of small diamond points
- no maintenance required
- a very interesting cost-performance ratio

Ce développement est prévu pour des machines à réctifier les surfaces et pour un emploi de ces outils avec l'acuité direct au-dessus de la table magnétique.

Les barres à dresser sont couvertes d'une côté d'une couche de diamant de D126 à D500. Le disque rond sera fabriqué d'une manière frittée à cause du gros grain D1001.

### Caractéristiques de puissance:

- Acuité entier des milliers de petits points de diamant
- Une maintenance n'est pas nécessaire
- Le rapport coût/performances est très favorable

## 8a

### Diamant Abricht-Leisten

für Flachschleifmaschine,  
galvanisch

Diamond Dressing Strips  
for surface grinding machines,  
electroplating

Barres diam. à dresser  
pour des machines à réctifier  
les surfaces, recouvertes par  
électrolyse

	Best. Nr. / No.	Maße	Länge	Belag	Lieferbare Körnung
80/500	20 x 8	100	80 mm		D 500
	20 x 8	100			D 426
	20 x 8	100			D 356
	20 x 8	100			D 251
	20 x 8	100			D 181
	20 x 8	100			D 126



## 8b

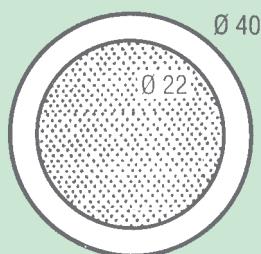
### Diamant Abricht-Leiste

für Flachschleifmaschine,  
„gesintert“

for surface grinding machines,  
“sintered”

pour des machines à réctifier  
les surfaces, “fritté”

	Best. Nr. / No.	Ø innen	Ø außen	Höhe	Körnung	Karat
81/1001	22 mm	40 mm	26 mm		1001	3,0



# Info

## Gravier Diamanten

	Eigenschaften		Lieferprogramm
	Hand bearbeiten	Maschinell bearbeiten	
Kontinuierlich Abrichten	X	X	1 CVD/MKO Linear Abricht-Towers
Presss-Schrägen		X	2 Einkorn Abricht-Diamanten
Voll automatisches Abr.		X	3 Twin Zweikorn Abrichter
Großes Abrichten		X	4 Geschliffene Abricht-Diamanten
Hand Abrichten	X	X	5 Mehrkorn Abricht-Diamanten
Profil Abrichten		X	6 Vielkorn Abricht-Diamanten
Altmärkte Abrichten		X	7 Hand Abricht-Diamanten
Gravieren			8 Diamant Abrichtleisten
Untersetzen und Schärfen	X		9 Gravier-Diamanten

Gravierdiamanten werden manuell, hauptsächlich aber maschinell eingesetzt.

Nach Gebrauch können diese umgesetzt und nachgeschliffen werden.

Engraving diamonds are used manually, however in most cases they are machine used.

After application they can be reset and recut.

Des diamants de graveur sont utilisés manuellement, mais principalement ils sont appliqués mécaniquement.

Après l'emploi ces diamants peuvent être remontés et retaillés.

## 9a

## Gravier Diamanten

Engraving Diamonds

Diamants de Graveur

Best. Nr./No.	Maße	Lieferbare Karat
A 430	Ø 6 x 60 	Anschliff: Vierkantpyramide 0,25
A 435	Ø 6 x 60 	Anschliff: Dreikantspitze 0,25
A 440	Ø 6 x 60 	Anschliff: Kegelspitze α = 110°; 120° 0,25
A 445	Ø 4 x 40 	Anschliff: Kegelspitze α = 110°; 120° 0,08 – 0,15



Diamantfeilen

Herbert  
Sonnenberg

GmbH  
**heson**

Diamant-  
Bornitrid-  
Werkzeuge

Obere Ebert-Straße 2  
D-75210 Keltern-Dietlingen  
Germany

Tel. +49 (0) 72 36 / 81 72  
Fax +49 (0) 72 36 / 71 00  
Mail hesondiamant@t-online.de  
Web www.hesondiamant.de



Werk 75210 Keltern-Dietlingen,  
Obere Ebert-Straße 2

**heson**  
über  
40 Jahre  
gegründet 1964



Diamantfeilen

Herbert  
Sonnenberg

GmbH  
**heson**

Diamant-  
Bornitrid-  
Werkzeuge

Obere Ebert-Straße 2  
D-75210 Keltern-Dietlingen  
Germany

Tel. +49 (0) 72 36 / 81 72  
Fax +49 (0) 72 36 / 71 00  
Mail hesondiamond@t-online.de  
Web www.hesondiamond.de

## Galvanisch gebundene Diamant-/Bornitrid- Werkzeuge

Electro-plated  
diamond/CBN  
tools

Outils  
galvanisés de  
diamants/CBN

