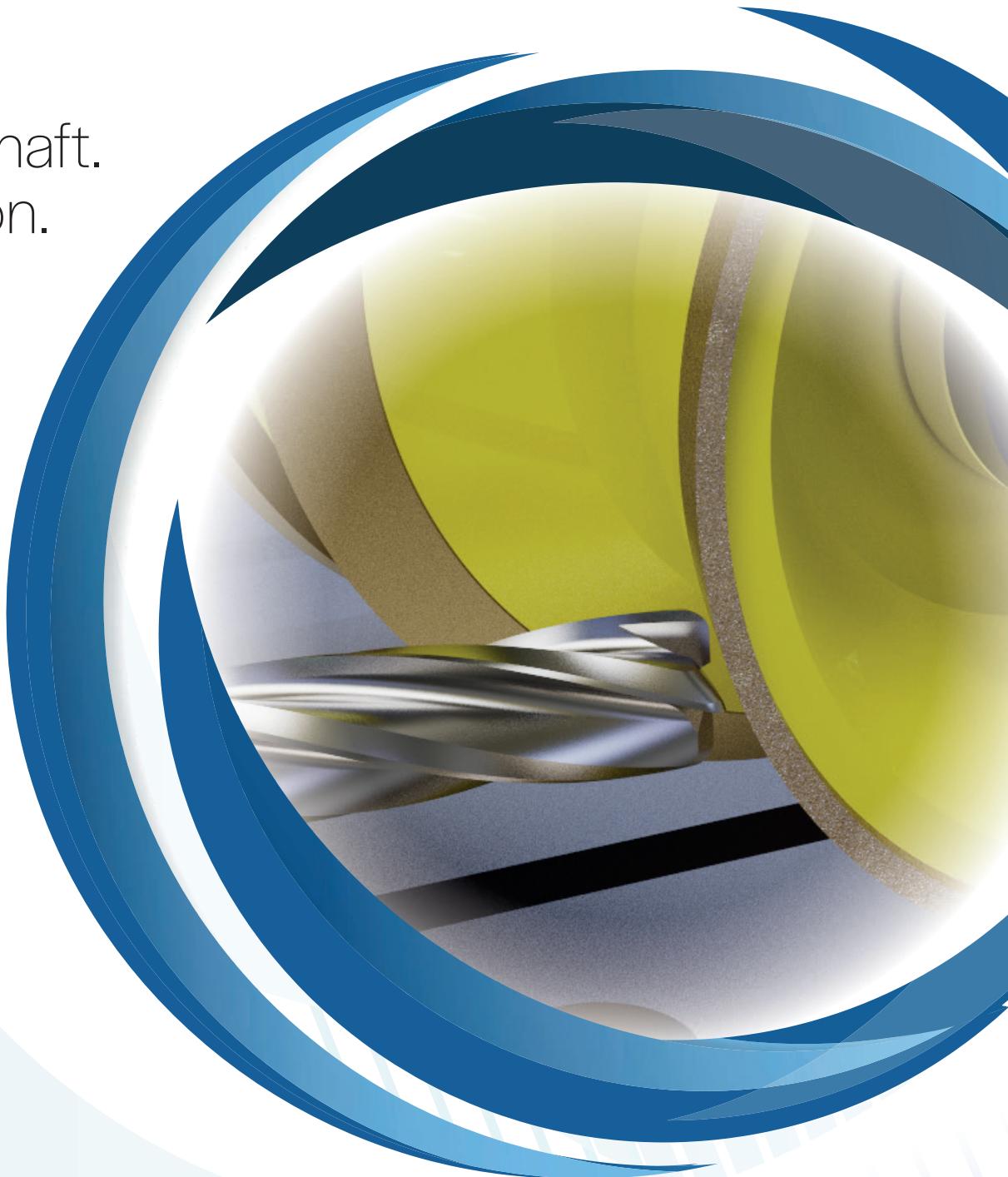


LACH DIAMANT



tradition.
leidenschaft.
innovation.

tradition.
passion.
innovation.



WERKZEUGSCHLEIFEN

mit Diamant- und CBN-Schleifscheiben

TOOL GRINDING

with diamond and CBN grinding wheels

INHALTSVERZEICHNIS

CONTENT

4 **SONDERPROFILE**

SPECIAL PROFILES

5 **GRUNDLEGENDE INFORMATIONEN**

BASIC INFORMATION

6–8 **BINDUNGSSARTEN**

BONDING TYPES

9–11 **DIAMANT- UND CBN-SCHLEIFSCHEIBEN (STANDARD)**

DIAMOND AND CBN GRINDING WHEELS (STANDARD)

12 **EMPFOHLENE PARAMETER**

RECOMMENDED PARAMETERS

13 **DIAMANT- UND CBN-SCHLEIFSCHEIBEN (ERGÄNZEND)**

DIAMOND AND CBN GRINDING WHEELS (ADDITIONAL)

14 **WENDEPLATTENSCHLEIFEN**

INSERT GRINDING

15 **LACH DIAMANT FERTIGUNGSPROGRAMM**

LACH DIAMANT MANUFACTURING PROGRAMME

DIAMANT- UND CBN-SCHLEIFSCHEIBEN FÜR DIE WERKZEUGINDUSTRIE

DIAMOND AND CBN GRINDING WHEELS FOR TOOL GRINDING

Werkzeugschleifen ist die Universalapplikation für Diamant- und CBN-Schleifscheiben. Man unterscheidet zwischen Nach- und Produktionsschliff von HSS- und Hartmetall-Werkzeugen.

Durch die hohen Anforderungen an das Schleifmittel wird der Einsatz kunstharz-, metallgebundener und häufig auch Hybrid-Hochleistungsschleifscheiben nötig. Die Zusammensetzung der Scheiben – Trägerkörper, Bindung und Kornqualität – muss genau auf die Anwendung abgestimmt sein.

Tool grinding is the universal application for diamond and CBN grinding wheels. A distinction is made between regrinding and production grinding of HSS and carbide tools.

Due to the high requirements made on the abrasive material, it is necessary to use grinding wheels with resin or metal bond and often also high performance hybrid wheels. The composition of the wheels – support body, bond and grain quality – must be precisely matched to the application.

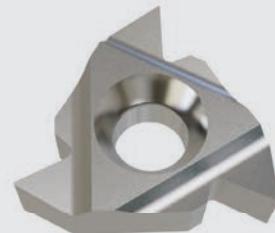
WERKZEUGSCHLEIFEN

TOOL GRINDING

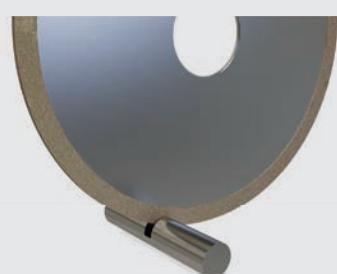
Schaftfräser End mill



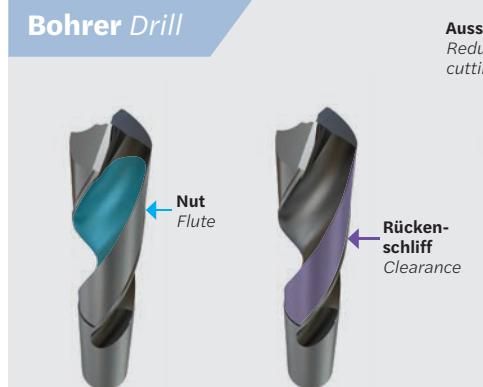
Wendeplattenschleifen
Insert grinding



Trennscheibe
Cut-off wheel



Bohrer Drill



SONDERPROFILE

SPECIAL PROFILES

HM SCHNEIDPLATTEN

TUNGSTEN CARBIDE INSERTS

Innovatives Profilschleifen »contour profiled«
Innovative profile grinding »contour profiled«



Profil-Machbarkeit

Nahezu jedes Profil bei kleinsten Toleranzen bis zu 0,005 mm – Innen- und Außenradien.

Profile Options

Almost any profile is possible with minimal tolerances up to 0,005 mm – internal and external radii.

Profilhaltigkeit – Standzeit

Ca. 25-fach längere Profilhaltigkeit – am Beispiel VHM-Gewindeschneidplatten – verglichen mit einem Scheibensatz in Kunststoffbindung.

Profile Duration – Tool Life

Approximately 25 times higher profile duration – for example solid carbide thread cutting inserts – compared to a resin-bond wheel set.

Service – Nachprofilieren

»contour-profiled«-Schleifscheiben können mehrfach (!) nachprofiliert werden – ohne Probleme mit Wiederholgenauigkeit! Keine Profilverzerrung bei Neuanfertigung bzw. Nachprofilieren!

Service – Reprofiling

»contour-profiled« grinding wheels can be reprofiled multiple times (!), without problems with contour repeatability. No profile distortion during new manufacturing or reprofiling!



GRUNDLEGENDE INFORMATIONEN

DIAMANT- UND CBN-SCHLEIFSCHEIBEN

BASIC INFORMATION ON DIAMOND AND CBN GRINDING WHEELS

SCHLEIFMITTEL DIAMANT UND CBN

Diamant und CBN sind synthetisch hergestellte Hartstoffsleifmittel mit geometrisch unbestimmten Schneiden für die Zerspanung in verschiedenen Korngrößen für Schrupp-, Schliff- und Feinschleifen.



Diamant-Schleifkörner
Diamond abrasive grit

ABRASIVE DIAMOND AND CBN

Diamond and CBN are synthetically produced abrasives for hard materials with geometrically undefined cutting edges and different grit sizes for rough, finish and fine grinding.



CBN-Schleifkörner
CBN abrasive grit

KORNGRÖSSEN

Die Korngröße beeinflusst die Oberflächengüte der zu schleifenden Werkstücke, die Schleiffreudigkeit und die Standzeit der Schleifscheibe. Deshalb ist es wichtig, die Korngröße nur so grob wie unter Berücksichtigung der verlangten Oberflächenqualität zu wählen. Die verwendeten Körnungen werden bei Diamant- und CBN-Schleifscheiben von einer dünnen Metallschicht aus Nickel, Kupfer oder Titan ummantelt. Dadurch wird das Korn optimal in der Bindung gehalten und die entstehende Schleifwärme aus der Schleifzone geführt.

GRIT SIZE

The grit size influences the surface finish of the ground workpieces, the grinding capacity and the tool life of the grinding wheel. Therefore, it is important to choose the grit size only as coarse as necessary for the requested surface quality. The grains used for diamond and CBN grinding wheels are coated with a thin metal layer of nickel, copper or titanium. This keeps the grain optimally in the bond and leads the grinding heat out of the grinding zone.

BINDUNGSArten

BONDING TYPES

Die gleiche Bedeutung wie Korngröße und Konzentration kommt der Wahl der richtigen Bindung für die Schleif-aufgabe zu. Wichtig ist, dass die Körner – solange sie noch Schneiden besitzen – in der Bindung gehalten werden. Sind die Körner stumpf, müssen sie als unbrauchbar aus der Bindung ausbrechen.

>>> **Selbstschärfereffekt**

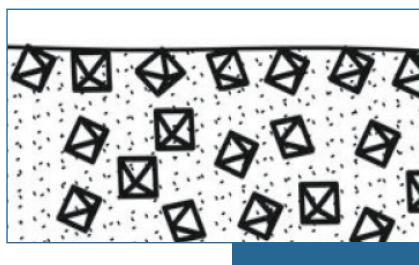
The same importance as grit size and concentration must be attached to the choice of the correct bond for the grinding operation. It is important that the grains – as long as they cut – are held in the bond. When the grains are blunt they are useless and have to break off from the bond.

>>> self-sharpening-effect



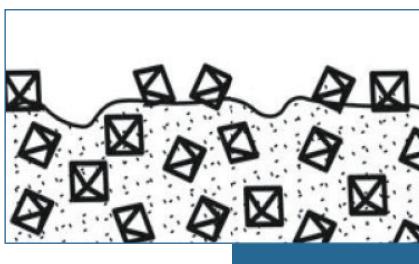
Dieser Schleifbelag ist optimal.
Die Schleifscheibe schleift dauerhaft mit bester Leistung bei geringem Verschleiß und Schleifdruck und erzeugt die nötigen Spanräume.

*This grinding layer is ideal.
The wheel grinds permanently with the best possible performance, low wear, low grinding pressure and produces the necessary chip flutes.*



Dieser Schleifbelag hält das Korn zu lange fest, es entstehen keine Spanräume, die Bindung verschleißt nicht, die Scheibe drückt, zu hohe Wärmeentwicklung.

This grinding layer keeps the grain far too long, there are no spaces for chip flutes, the bond does not wear out, too much pressure is produced that enhances the heat production.



Bei diesem Schleifbelag verschleißt die Bindung schneller als das Korn, die Körner brechen aus, die Standzeit ist ungenügend.

With this grinding layer, the bond wears earlier than the grain, the grain breaks off, the tool life is insufficient.



Entscheidend für die Wirtschaftlichkeit der Schleifscheibe sind die richtigen Einsatzbedingungen. Wir beraten Sie gerne!

The correct application parameters are the decisive factor for reaching the highest efficiency of the grinding wheel. We are happy to advise you!

SCHÄRFEN/KONDITIONIEREN

bei kunstharzgebundenen Schleifscheiben

beschreibt das Aufbereiten der Schleifscheibe vor der ersten Bearbeitung oder nachdem sie durch Verschleiß unbrauchbar wurde.

WIE WIRD RICHTIG GESCHÄRFT?

Der Schärfstein sollte am besten im Kühlmittel liegen, damit dieser gut durchgefeuchtet ist. Schärfen Sie per Hand, dann drücken Sie den Abrichtstein so lange an die Schleifscheibe, bis diese anfängt, den Schärfstein zu »fressen« – der Stein wirkt plötzlich sehr weich!

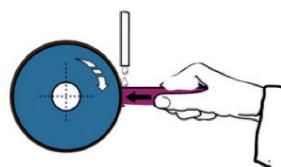
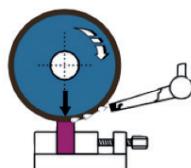
vor dem Schärfen
before sharpeningnach dem Schärfen
after sharpening**SHARPENING**

for resin-bonded grinding wheels

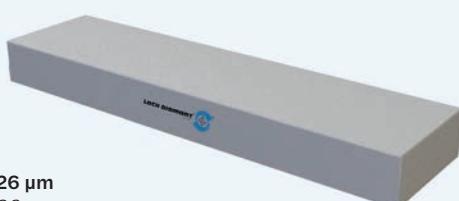
describes the preparation of the grinding wheel before the first processing or after it has become unusable due to wear.

HOW DO YOU SHARPEN CORRECTLY?

The sharpening stone should preferably be in the coolant, so that it is well »wet«. During manual sharpening, press the sharpening stone against the grinding wheel until it begins to »eat« the sharpening stone – the stone suddenly appears very soft!

handgeföhrtes Schärfen
manual sharpeningmaschinelles Schärfen
mechanical sharpening**ZUM REINIGEN UND SCHÄRFEN DER DIAMANT- UND CBN-BELAGOBERFLÄCHE**

FOR CLEANING AND RESHARPENING DIAMOND AND CBN GRINDING LAYER

Schärfstein weiß
Dressing stone white
fein <126 µm
fine <126 µm
Schärfstein braun
Dressing stone brown
grob >126 µm
rough >126 µm**UMWANDLUNGSTABELLE RAUHEITSKLASSE**

CONVERSION TABLE ROUGHNESS CLASSES

FEPA [µm] (Korngröße) (Grain size)	<40			46–64	76–126	151–181	213–251	>301		
R _z (R _t) [µm]	0,22 bis 0,30	0,45 bis 0,60	0,80 bis 1,10	1,00 bis 1,80	1,60 bis 2,80	3,00 bis 4,80	3,00 bis 6,50	5,90 bis 8,00	12,00 bis 16,00	23,00 bis 32,00
R _a [µm]	0,03	0,05	0,10	0,20	0,40	0,80	1,20	1,60	3,20	6,30

SG-SUPERGRIND

- HÖCHSTE ABTRAGSLEISTUNG
- HÖCHSTE KANTENSTABILITÄT
- HÖHERER VORSCHUB
- GUTE WÄRMEABFUHR
- HIGH STOCK REMOVAL RATE
- HIGH EDGE STABILITY
- HIGHER FEED RATE
- GOOD HEAT REMOVAL

HYBRID-SUPERGRIND

Die Hybridbindung besteht aus einer Metall- und Kunsthärzbindung. Diese Bindung ermöglicht eine hohe Abtragsleistung über einen längeren Zeitraum sowie eine hohe Kantenstabilität der Schleifscheibe.

Zu den Vorteilen gegenüber einer reinen kunstharzbundenen Schleifscheibe gehören die Möglichkeit mit einem höheren Vorschub zu fahren und die entstandene Wärme durch die Metallbindung gut abzuführen.

HYBRID-SUPERGRIND

A hybrid bond is made of metal and resin bond. This bond allows a high stock removal rate over a longer period as well as a high edge stability of the grinding wheel.

The advantages compared to a pure resin-bond grinding wheel are a higher feed rate and the generated heat is well dissipated by the metal bonding.

7

3

- FLEXIBLE BINDUNG
- EINFACHES HANDLING
- MEHRFACH NACHPROFILIERBAR
- KEINE KÜHLUNG NÖTIG
- FLEXIBLE BOND
- EASY HANDLING
- RE-PROFILING MULTIPLE TIMES
- NO COOLING REQUIRED

KUNSTHARZ

Die Kunsthärzbindung ist die flexibelste Bindung von allen und weist eine einfache Handhabung auf. Ebenso kann diese Bindung mehrfach nachprofiliert werden.

Sie benötigt keinerlei Kühlung und nutzt sich daher schneller ab.

RESIN

The resin bond is the most flexible bond of all and offers the easiest handling. Also, this bond can be re-profiled multiple times.

This bonding type doesn't need any cooling and wears off even faster.

BZ-METALLBINDUNG METAL BOND

- BESONDERS FÜR NASSSCHLIFF
- HOHE VERSCHLEISSFESTIGKEIT
- HOHE PROFILHALTIGKEIT
- ESPECIALLY FOR WET GRINDING
- HIGH WEAR-RESISTANCE
- HIGH PROFILE STABILITY

METALL

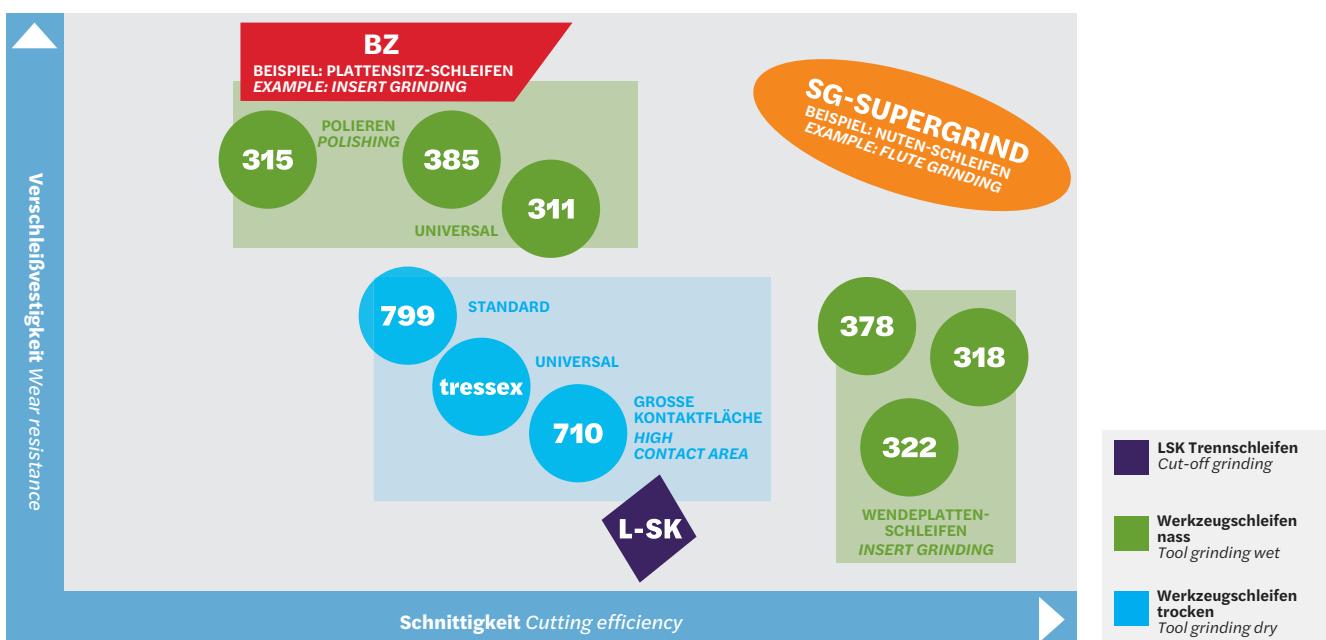
Metallbindungen werden besonders für den Nassschliff eingesetzt. Bei allen Anwendungs-fällen sorgen besonders hohe Verschleiß-festigkeit, insbesondere für Profilscheiben bei denen die Profilhaltigkeit wichtiger ist als die Griffigkeit.

METAL

Metal bonds are used especially for wet grinding in all grinding applications for particularly high wear-resistance, in particular, for profile wheels for which profile stability is more important than grip.

EINORDNUNG BINDUNGSSARTEN IN BEZIEHUNG ZU VERSCHLEISSFESTIGKEIT UND SCHNITTIGKEIT

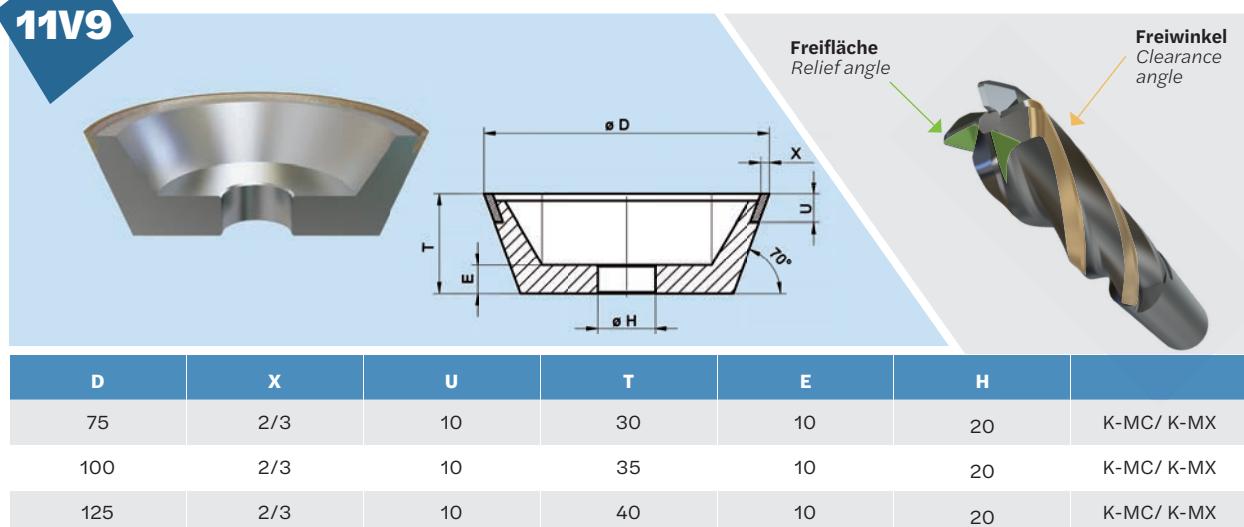
CLASSIFICATION OF BONDS IN RELATION TO WEAR RESISTANCE AND GRINDING ABILITY



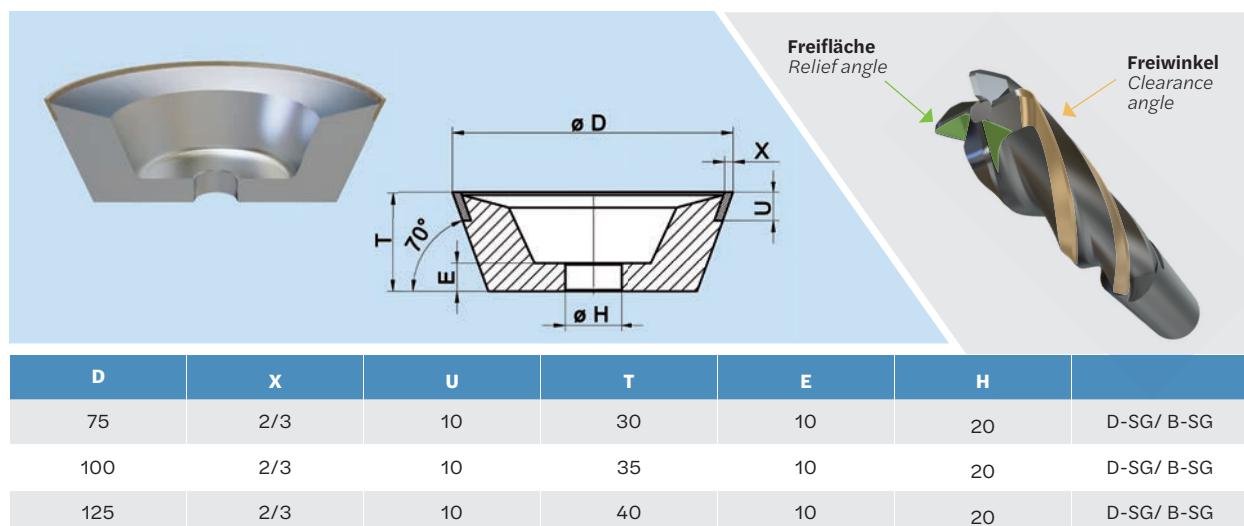
DIAMANT- UND CBN-SCHLEIFSCHEIBEN

DIAMOND AND CBN GRINDING WHEELS

11V9



Standard Standard



Weitere Ausführungen auf Anfrage.

Wir beraten Sie gerne!

Further versions upon request.

We are happy to assist you!

Bezeichnungen Labeling

K-MC

kunstharzgebundene DIA-Schleifscheibe für Trocken- oder Nassschliff
resin-bonded DIA grinding wheel for dry and wet grinding

K-MX

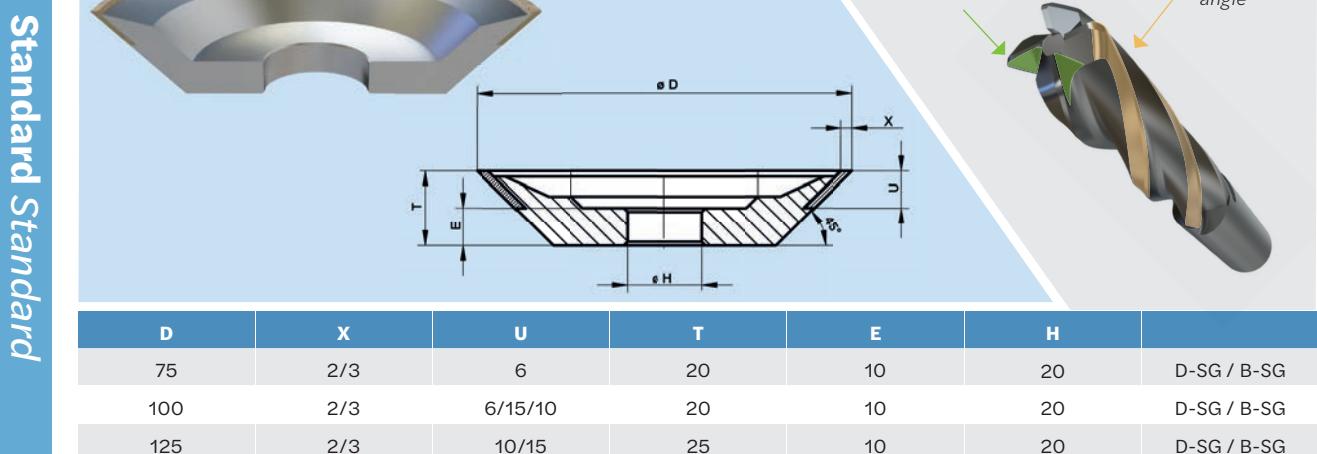
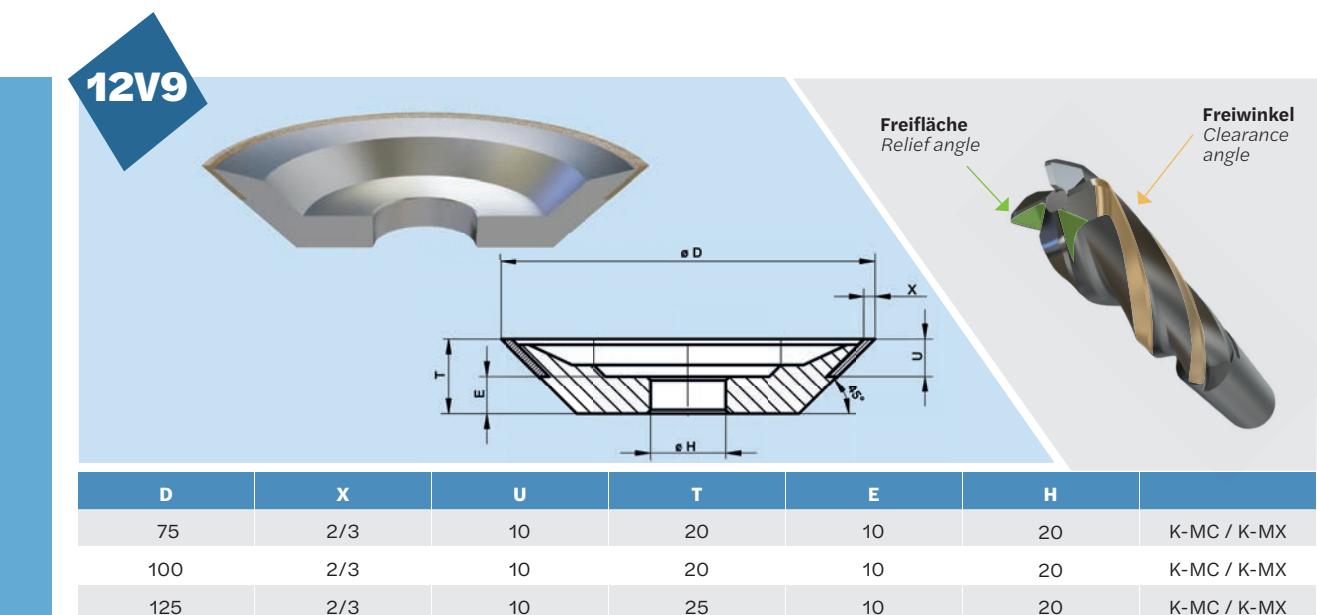
kunstharzgebundene CBN-Schleifscheibe für Trocken- oder Nassschliff
resin-bonded CBN grinding wheel for dry and wet grinding

D-SG / B-SG

hybridgebundene DIA-/CBN-Schleifscheibe für Nassschliff
hybrid-bonded grinding wheel for wet grinding

BZ

metallgebundene DIA-/CBN-Schleifscheibe für Nassschliff
metal-bonded grinding wheel for wet grinding



Weitere Ausführungen auf Anfrage.
Wir beraten Sie gerne!
Further versions upon request.
We are happy to assist you!

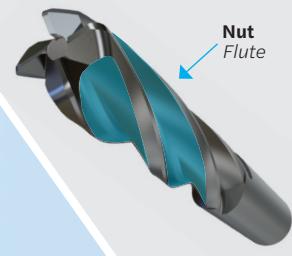
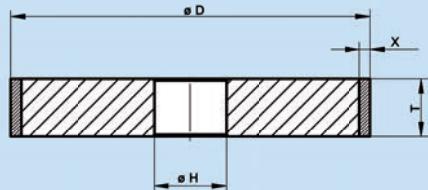
Bezeichnungen Labeling

K-MC
kunstharzgebundene DIA-Schleifscheibe für Trocken- oder Nassschliff
resin-bonded DIA grinding wheel for dry and wet grinding

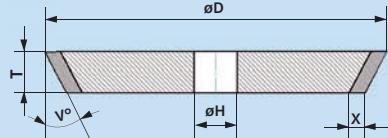
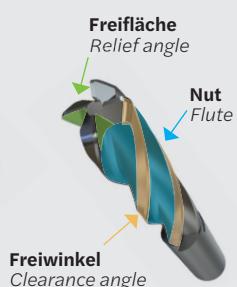
K-MX
kunstharzgebundene CBN-Schleifscheibe für Trocken- oder Nassschliff
resin-bonded CBN grinding wheel for dry and wet grinding

D-SG / B-SG
hybridgebundene DIA-/CBN-Schleifscheibe für Nassschliff
hybrid-bonded grinding wheel for wet grinding

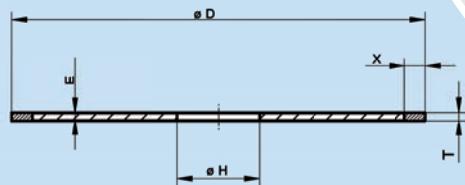
BZ
metallgebundene DIA-/CBN-Schleifscheibe für Nassschliff
metal-bonded grinding wheel for wet grinding

1A1

D	T	X	H	
75	10	5	20	D-SG / B-SG
100	10/15	5	20	D-SG / B-SG
125	10	5	20	D-SG / B-SG
150	12	6	20	D-SG / B-SG

1V1Ausspitzen
Reduction of cutting edge

D	T	X	V°	H	
75	6/8/10	5	10/15	20	D-SG / B-SG
100	6/10	5	10/15	20	D-SG / B-SG
125	6/8/10	5	10/15	20	D-SG / B-SG
150	6/8/10	5	10/15	20	D-SG / B-SG

1A1R**Universaltrennen (nass und trocken)**
Universal cutting (wet and dry)

D	T	X	E	H	
75	0,8	5	0,6	20	L-SK
100	1,0	5	0,8	20	L-SK
125	1,0	5	0,8	20	L-SK
150	1,0	5	0,8	20	L-SK
200	1,0	5	0,8	20	L-SK
300	1,0	5	0,8	20	L-SK

EMPFOHLENE PROZESSPARAMETER

RECOMMENDED OPERATING PARAMETER

$$Q'_{\text{w}} = \frac{a_e \cdot v_f}{60} \quad v_f = \frac{Q'_{\text{w}} \cdot 60}{a_e}$$

Aus zahlreichen Schleifanwendungen empfiehlt LACH DIAMANT folgende Einsatzparameter:

Gathered from numerous grinding applications, LACH DIAMANT recommends the following operating parameters:

Q'_{w}	Vorschubgeschwindigkeit [v_f : mm/min.] Feed rate [v_f : mm/min.]											
	50	60	80	90	100	120	140	160	180	200	220	
Zustellung [a_e : mm] Infeed [a_e : mm]	2.4	2.0	2.4	3.2	3.6	4.0	4.8	5.6	6.4	7.2	8.0	8.8
	2.6	2.2	2.6	3.5	3.9	4.3	5.2	6.1	6.9	7.8	8.7	9.5
	2.8	2.3	2.8	3.7	4.2	4.7	5.6	6.5	7.5	8.4	9.3	10.3
	3.0	2.5	3.0	4.0	4.5	5.0	6.0	7.0	8.0	9.0	10.0	11.0
	3.2	2.7	3.2	4.3	4.8	5.3	6.4	7.5	8.5	9.6	10.7	11.7
	3.4	2.8	3.4	4.5	5.1	5.7	6.8	7.9	9.1	10.2	11.3	12.5
	3.6	3.0	3.6	4.8	5.4	6.0	7.2	8.4	9.6	10.8	12.0	13.2
	3.8	3.2	3.8	5.1	5.7	6.3	7.6	8.9	10.1	11.4	12.7	13.9
	4.0	3.3	4.0	5.3	6.0	6.7	8.0	9.3	10.7	12.0	13.3	14.7
	4.2	3.5	4.2	5.6	6.3	7.0	8.4	9.8	11.2	12.6	14.0	15.4
	4.4	3.7	4.4	5.9	6.6	7.3	8.8	10.3	11.7	13.2	14.7	16.1
	4.6	3.8	4.6	6.1	6.9	7.7	9.2	10.7	12.3	13.8	15.3	16.9
	5.0	4.2	5.0	6.7	7.5	8.3	10.0	11.7	13.3	15.0	16.7	18.3
	5.2	4.3	5.2	6.9	7.8	8.7	10.4	12.1	13.9	15.6	17.3	19.1
	5.4	4.5	5.4	7.2	8.1	9.0	10.8	12.6	14.4	16.2	18.0	19.8
	5.6	4.7	5.6	7.5	8.4	9.3	11.2	13.1	14.9	16.8	18.7	20.5
	6.0	5.0	6.0	8.0	9.0	10.0	12.0	14.0	16.0	18.0	20.0	22.0

EMPFEHLUNG FÜR NUTENSCHLEIFEN*

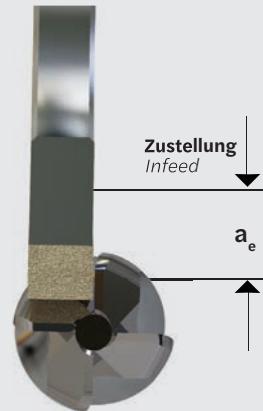
RECOMMENDATION FOR FLUTE GRINDING*

für Diamant / for diamond

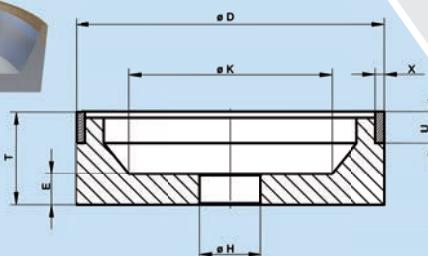
$V_c =$ 20-25 m/s 1A1/1V1
 25-32 m/s 11V9/12V9

und / and

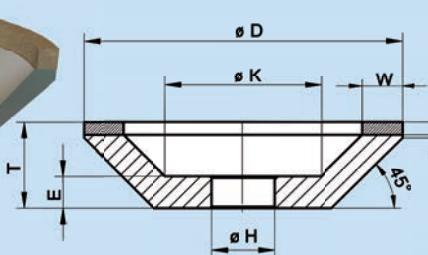
$Q'_{\text{w}} =$ 10



*abhängig von Schaftdurchmesser, Kühlung, Spannlänge, Steifigkeit und Maschinenleistung
*depending on diameter shaft, coolant, length, rigidity and machine performance

6A9

D	X	U	T	E	H		
75	3	10	25	10	20	DIA KH / CBN KH	D-SG / B-SG
100	3	10	30	10	20	DIA KH / CBN KH	D-SG / B-SG
125	3	10	30	10	20	DIA KH / CBN KH	D-SG / B-SG

12A2

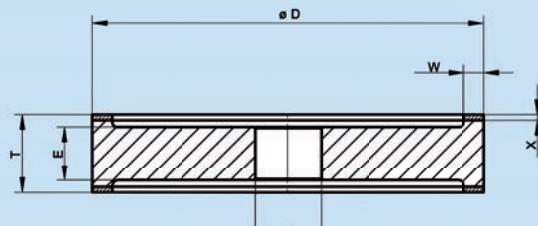
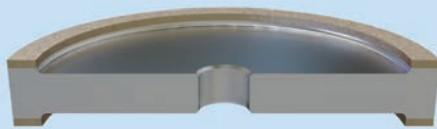
D	W	X	T	E	H		
75	3	4	24	10	20	K-MC / K-MX	
100	5/10	4	27	10	20	K-MC / K-MX	
125	5/10/12,5	4	27	10	20	K-MC / K-MX	
150	15	4	27	10	20	K-MC / K-MX	
150	15	2	25	10	20	BZ	

drebolid-B für polykristallines Bornitrid (PKBn) Schleifen
drebolid-B for grinding of polycrystalline boron nitride (PCBn)

125	10	2	25	10	20	BZ / drebolid
-----	----	---	----	----	----	---------------

9A3

Universal-Schleifscheibe für verschiedene Geometrien
Universal grinding wheel for different geometries

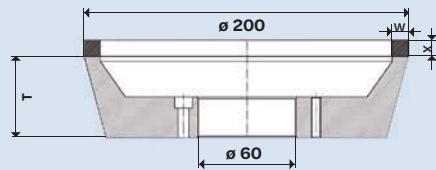


D	W	X	T	E	H		
175	6/8	2	35	19	20	K-MC / K-MX	BZ

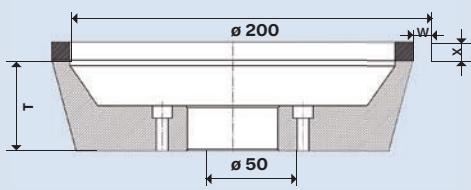
WENDEPLATTENSCHLEIFEN

INSERT GRINDING

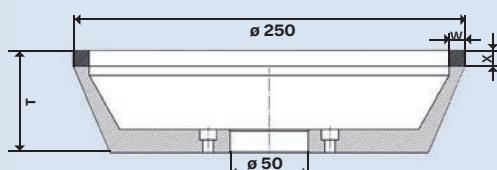
**FORM 11A2B
WAIDA**



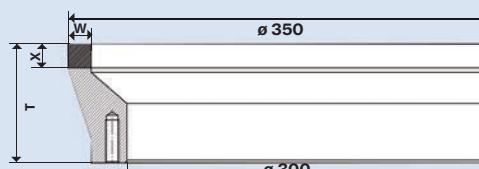
**FORM 11A2B
EWAG, COBORN**



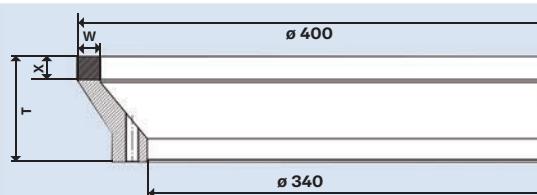
**FORM 11A2B
EWAG, COBORN**



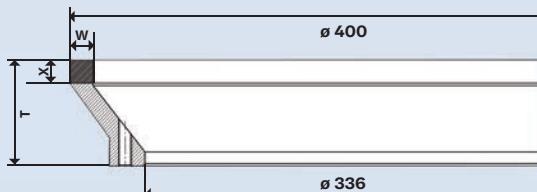
**FORM 12A2JT
AGATHON 350**



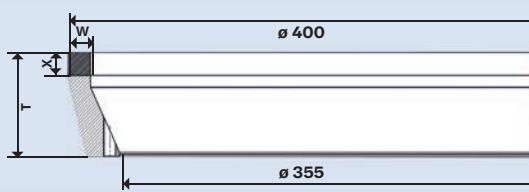
**FORM 12A2JT
AGATHON 400 PENTA**



**FORM 11A2H
WENDT WAC 735
CENTRO**



**FORM 11A2H
WENDT WAC 735
QUATRO**



LACH DIAMANT- UND CBN-FERTIGUNGSPROGRAMM

LACH DIAMOND AND CBN MANUFACTURING PROGRAMME

Drehen, Bohren, Fräsen von NE-Metallen, gehärteten Stählen, Guss und Faser-Verbundwerkstoffen – GFK – CFK	drebolid® polykristalline Diamant- und CBN-Zerspanungswerzeuge oder CVD-bestückt Besonderheiten: u.a. »chipbreaker«-Programm und »Cool-Injection« – Kühlung direkt
Schleifen von Hartmetall und Keramik	Diamant-Schleifscheiben und -Stifte in Kunststoff-, Metall-, Hybrid-, Keramik- und Galvanik-Bindungen
Schleifen von HSS und gehärteten Stählen	CBN-Schleifscheiben und -Stifte in Kunststoff-, Metall-, Hybrid-, Keramik- und Galvanik-Bindungen
Abrichten von Schleifscheiben	Natur-Einzel-Abrichtdiamanten, geschliffene Profil-, Kopier- und Diaform-Diamanten, Vielkorn-Diamant-Abrichter, Abrichtplatten und Aggregate, Präzisions-Diamant-Abrichtrollen, drebojet®-Diamant-Fräs-Abrichtrollen, Rohdiamanten – auch zur Vorlage – aus eigenen Importen
Feilen, Entgraten, Trennen, Fräsen	Galvanikprogramm: Diamant-Trennscheiben für GFK, CFK etc. und Grünlingsbearbeitung von Hartmetall und Keramik, Diamantfeilen, Entgratungs- und Profilwerkzeuge
Läppen und Polieren	Diamant-Paster und Diamant-Spray »MF«-Programm
Schleif- und Schärfmaschinen	Für den Service und die Herstellung polycrystalliner Diamant- und CBN-Werkzeuge
Service-Leistungen	Nachsleifen aller polycrystallinen Diamant-, CBN- und CVD-Zerspanungswerzeuge, Umfassen und Nachschleifen in eigener Natur-Diamant-Schleiferei von Einzel-Abricht-diamanten, Profil-, Kopier- sowie Diaform-Diamanten und sonstigen Naturdiamantwerkzeugen, Wiederbelegung galvanisch gebundener Diamant- und CBN-Werkzeuge, CVD-Beschichtung von Verschleißteilen

Turning, drilling, milling of non-ferrous metals, hardened steels, cast iron and fibre composite materials – GFK – CFK	<i>drebolid® polycrystalline diamond and CBN cutting tools or CVD-tipped specialities, e.g. »chipbreaker« programme and »Cool-Injection« – direct cooling</i>
Grinding of carbide and ceramics	<i>Diamond grinding wheels and pins in resin, metal, hybrid-, vitrified and electroplated bond</i>
Grinding of HSS and hardened steels	<i>CBN grinding wheels and pins in resin, metal, hybrid-, vitrified and electroplated bond</i>
Dressing of grinding wheels	<i>Single-point natural diamond dressers, ground profile, copy and diaform diamonds, multi-point diamond dressers, dressing plates and grit dressers, precision diamond dressing rolls, drebojet® diamond mill dressing rolls, natural diamonds – from own imports</i>
Filing, deburring, cutting off, milling	<i>Electroplated tool programme: diamond cutting discs for GRP, CFRP etc. and machining of green carbide and green ceramics, diamond files, deburring and profile tools</i>
Lapping and polishing	<i>Diamond lapping compounds and diamond spray »MF« programme</i>
Grinding and shaping machines	<i>For service and manufacturing of polycrystalline diamond and CBN tools</i>
Service	<i>Resharpening of all polycrystalline diamond, CBN and CVD cutting tools, resetting and resharpening in our own natural diamond service facility of single-point diamond dressers, profile, copy as well as diaform diamonds and other natural diamond tools, recoating of electroplated diamond and CBN tools, CVD-coating of wear parts</i>

**Wir freuen uns, mit Ihnen
gemeinsam eine Lösung zu finden.
*Let us find the solution for your
application together.***



Hanau bei Frankfurt
Stammhaus und Werk
Hanau near Frankfurt, Germany
Head office and plant



Lichtenau bei Chemnitz
Fertigung der Diamant- und CBN-Werkzeuge
Lichtenau near Chemnitz, Germany
Production of PCD, CBN and PCBN tools



**LACH DIAMOND INC.,
Grand Rapids/MI, USA**
Fertigung und Service aller PKD- und
CBN-Werkzeuge
**LACH DIAMOND INC.,
Grand Rapids/MI, USA**
Production and service facility of PCD,
CBN and PCBN tools

Unsere Standorte Our locations



Jakob Lach GmbH & Co. KG
Donaustraße 17
D-63452 Hanau
Tel +49 6181 103-0
www.lach-diamant.de
office@lach-diamant.de

