

Шлифовально-отрезные круги для стационарных машин



7



7

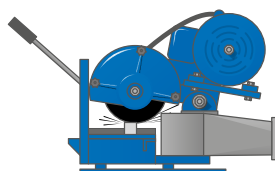


Общая информация	3
Указания по безопасности	5
Упаковка, транспортирование и хранение	6
Быстрый путь к оптимальному инструменту	8



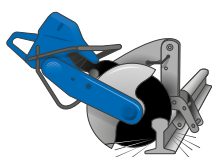
CHOPSAW
ø 300–400 мм

10



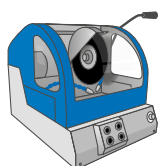
CHOPSAW HD
ø 300–400 мм

12



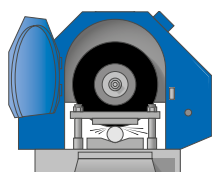
RAIL
ø 300–400 мм

14



LABOR
ø 150–400 мм

15



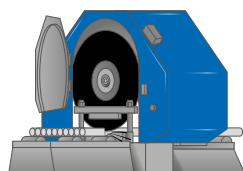
HEAVY DUTY
ø 250–600 мм

16



Переходные кольца

18



Специальные исполнения
ø 250–2.000 мм

19

Качество

Стационарные шлифовально-отрезные круги инструменты PFERD разрабатываются, изготавливаются и тестируются с соблюдением требований высочайших стандартов качества.

Исследования и разработка, собственное производство станков и оборудования, а также постоянный контроль и усовершенствование стандартов качества и безопасности в собственных лабораториях гарантируют высокое качество PFERD.

Система управления качеством PFERD имеет сертификат ISO 9001.



Консультирование и обслуживание

Для решения вашей технической проблемы PFERD предлагает целенаправленное и индивидуальное консультирование. Опытные выездные специалисты компании PFERD предоставят вам необходимую помощь.

Для решения комплексных задач и проблем использования в вашем распоряжении находятся наши квалифицированные технические консультанты.

Благодаря многолетнему сотрудничеству с отечественными и иностранными производителями шлифовально-отрезных станков мы сможем проконсультировать вас по техническому исполнению соответствующего оборудования.

Свяжитесь с нами.



Преимущества стационарной резки шлифовально-отрезным кругом

- Универсальный метод резки для всех сортов стали и литья, сплавов цветных металлов, специальных сплавов, таких как сплавы на основе никеля и титана, а также материалов, трудно поддающихся или не поддающихся распилу и кислородной резке.
 - Благодаря гладкости и чистоте поверхностей после холодной резки чистовая обработка не нужна.
 - Короткое время резки независимо от материала.
 - Существенно меньшее образование заусенцев при горячей резке по сравнению с горячим пилением.
 - Уровень шума ниже, чем при горячем пилении.
- Пример:
Горячая резка шлифовально-отрезным кругом: 85 – 95 дБА
Горячее пиление: 105 – 110 дБА
- Постоянное качество резки на протяжении всего срока службы шлифовально-отрезного круга за счет постоянного эффекта самозатачивания круга.
 - Возможна резка уже остывших кованных заготовок на линии горячей резки

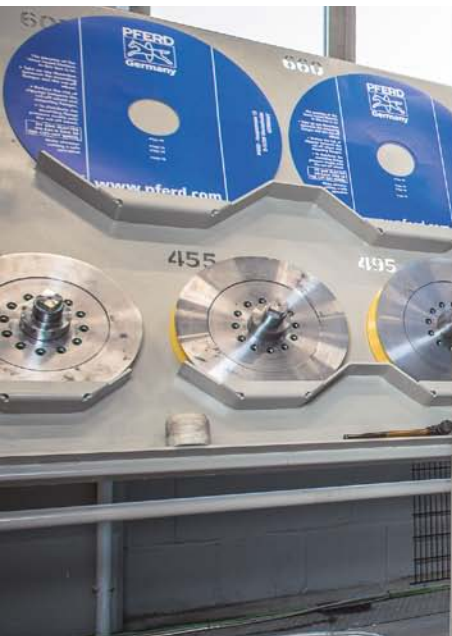
Сферы использования

Резка шлифовально-отрезными кругами – один из высокопроизводительных и эффективных способов резки в следующих сферах:

- Прокатные станы
- Литейные цехи
- Машиностроение
- Возведение стальных конструкций
- Техническое обслуживание рельсов
- Кузнечные цехи и адьюстажи
- Лаборатории

Специальные исполнения

При отсутствии в обширном каталоге нашей продукции решений для ваших рабочих задач PFERD по запросу изготовит высококачественные стационарные шлифовально-отрезные круги диаметром до 2.000 мм. Дополнительная информация представлена на стр. 19.



Виды резки шлифовально-отрезным кругом

В зависимости от температуры материала разрезаемых заготовок различают холодную, теплую и горячую резку.

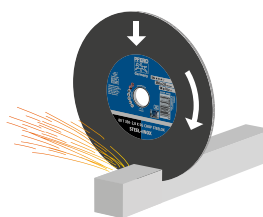
Условия использования	Холодная резка	Теплая резка	Горячая резка
Рабочие параметры			
Температура материала T	до 100 °C	от 100 °C до 600 °C	от 600 °C до свыше 1000 °C
Окружная скорость V_s^*	от 80 м/с до 100 м/с	от 80 м/с до 100 м/с	от 80 м/с до 100 м/с
Удельная производительность резки Z	4–15 см ² /с	8–20 см ² /с	15–35 см ² /с

* Соблюдайте значения максимально допустимой рабочей скорости шлифовально-отрезного круга.

Способы резки шлифовально-отрезным кругом

В зависимости от материала и вида обработки способы резки различаются по расположению и движению шлифовально-отрезного круга относительно заготовки.

Резка с подачей инструмента сверху



Сфера использования:

- Резка отдельных заготовок, а также малых или узких слоев материала.
- Очень распространенный способ резки шлифовально-отрезным кругом.

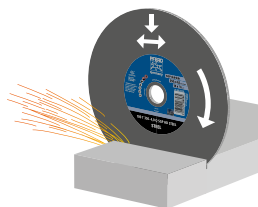
Процесс резания:

- Шлифовально-отрезной круг разрезает заготовку при радиальном движении круга вокруг центра крепления.

Преимущества:

- Практически без вибрации.
- Короткое время резки.
- Меньшая нагрузка на шлифовально-отрезной круг при небольших размерах материала.

Маятниковая резка



Сфера использования:

- Резка литников и наплывов в литейных цехах.
- Сложные условия резки с охлаждением мокрым способом.

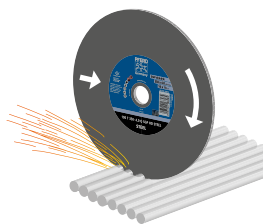
Процесс резания:

- Отрезной круг входит в разрезаемую заготовку как при резке с продольной подачей, но с дополнительными движениями инструмента вперед и назад.

Преимущества:

- Требуется меньшая мощность привода.
- Низкая температура заготовки.
- Оптимальный отвод стружки.

Резка с продольной подачей



Сфера использования:

- Резка нескольких расположенных друг за другом заготовок, а также болванок, пластин и листового металла.
- В частности, на стороне набегания прокатного стана после холодильника.

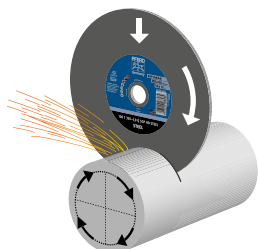
Процесс резания:

- Шлифовально-отрезной круг разрезает за один цикл всю ширину слоев заготовок разного поперечного сечения.

Преимущества:

- Короткое время резки.
- Очень высокая пропускная способность.

Сегментная резка



Сфера использования:

- Резка очень больших круглых сплошных материалов, а также блоков.
- В частности, в сталеплавильных и литейных цехах.

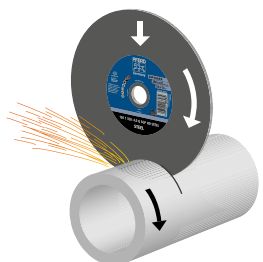
Процесс резания:

- Заготовку разрезают несколькими разрезами. После каждого подхода заготовку вращают (2–4 подхода, вращение на 180–90° в зависимости от размеров материала).

Преимущества:

- Обработка заготовок очень большого поперечного сечения кругами небольшого диаметра.

Резка с вращением заготовки



Сфера использования:

- Резка очень больших труб, а также круглых заготовок из сплошного материала.

Процесс резания:

- В процессе резки заготовка постоянно вращается.

Преимущества:

- Использование кругов малого диаметра.
- Требуется меньшая мощность привода.
- Низкая температура заготовки.

PFERD – соучредитель Союза oSa

Совместно с другими известными производителями компания PFERD приняла на себя добровольные обязательства изготавливать качественные инструменты в соответствии с высочайшими стандартами безопасности. Компании в составе Союза по обеспечению безопасности шлифовальных средств (oSa, Organisation für Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V.) гарантируют непрерывный контроль безопасности и качества своих изделий.

На инструментах PFERD есть знак oSa.



Стандарт безопасности

Шлифовально-отрезные круги компании PFERD соответствуют высочайшим требованиям безопасности, они изготовлены и маркированы согласно европейскому стандарту EN 12413 для шлифовальных инструментов с абразивным материалом на связке.

Максимальная рабочая скорость

Максимально допустимая рабочая скорость [м/с] указана на этикетках изделий и в таблицах изделий этого каталога. Значения максимально допустимого числа оборотов относятся к номинальному диаметру неиспользованных дисков. Из соображений безопасности запрещено превышать максимально допустимое число оборотов.



Указания по безопасности



= Работать в защитных очках!



= Работать в наушниках!



= Работать в маске для защиты от пыли!



= Работать в перчатках!



= Соблюдать указания по технике безопасности!



= Не использовать поврежденные круги!



= Не использовать для шлифования вручную или в ручном режиме.

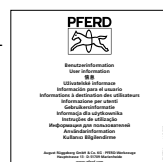
Союз немецких производителей шлифовальных средств

Соблюдайте указания по технике безопасности Союза немецких производителей шлифовальных средств (VDS, Verband deutscher Schleifmittelwerke)! Эта информация представлена на сайте www.pferd.com



Информация для пользователя

Соблюдайте указания в информации для пользователя кругов и шлифмашин: это позволит безопасно использовать шлифовально-отрезные круги для стационарных машин.



FEPA

Рекомендации по технике безопасности FEPA доступны для загрузки на сайте www.pferd.com.



Безупречное крепление шлифовально-отрезных кругов

Правильное крепление круга – предпосылка оптимальной производительности и обязательное условие безопасности пользователя. На схеме изображено правильное крепление:

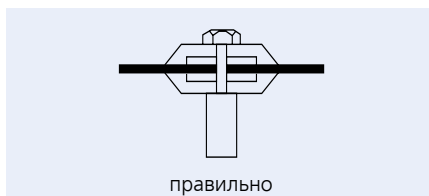
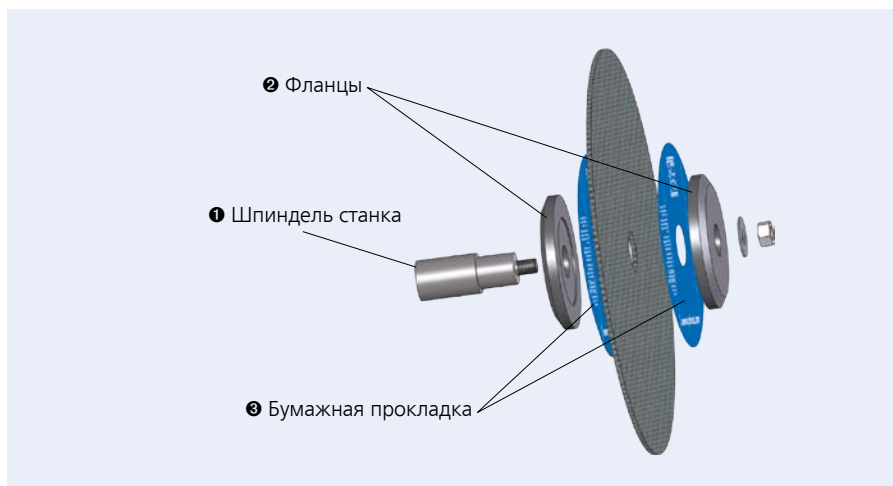
- 1 Шпиндель приводного устройства с высокой точностью вращения.
- 2 Фланцы одинаковых размеров.
- 3 Бумажные прокладки, если они необходимы для безопасного крепления и использования.

Наши рекомендации:

- Меняйте бумажные прокладки после каждой второй смены круга.
- При диаметре круга более 400 мм всегда используйте бумажные прокладки.

Указания по безопасности:

Безопасное использование инструментов PFERD решающим образом зависит от безупречной системы зажимных приспособлений. Оба фланца, между которыми установлен шлифовальный круг, должны иметь одинаковый наружный диаметр и одинаковые поверхности прилегания (согл. EN 13218, ANSI B7.1, AS 1788.1).



Шлиф.-отрезные круги для стационарных машин

Упаковка



Упаковка

Упаковка для стационарных шлифовально-отрезных кругов изготовлена согласно требованиям отрасли. Она максимально защищает инструменты от загрязнений и повреждений. Есть три вида упаковки.



Картон



Ящик



Паллета

Этикетка упаковки

Количество в упаковке	10	350 mm 14 inch	25,4 mm 1 inch	3,0 mm 1/8 inch	41 / T1	SG ★★★★★	Техническая информация	
Линейка (цветовая маркировка)		Stahl Steel Acier Acero	STEELUX	INOX Stain- less	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEELUX 25,4		Обозначение PFERD	
Приводное устройство		EDP 64536						EAN (European Article Number = европейский номер товара)
Дата упаковки и номер партии	Packed on: 03.2018 Lot-Nr. 12345678	Mat.-Nr. 66323582						

Транспортирование и хранение

Во избежание повреждений шлифовально-отрезных кругов из-за ненадлежащего транспортирования или неблагоприятного воздействия окружающей среды при хранении, например, ультрафиолетового излучения, температуры или влажности, соблюдайте следующие указания:

- По возможности транспортируйте и храните шлифовально-отрезные круги в оригинальной упаковке на ровной поверхности, например, на полках, или в вертикальном положении на стеллажах.
- Не допускайте прогибания инструментов.
- Следите за тем, чтобы шлифовально-отрезные круги хранились в сухих незамерзающих помещениях без перепадов температуры.
- Используйте изделия в порядке их поступления при поставках.

Рекомендация:

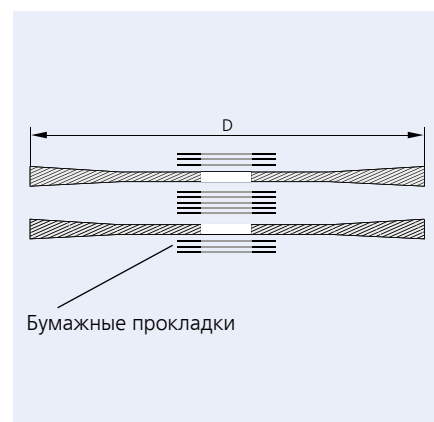
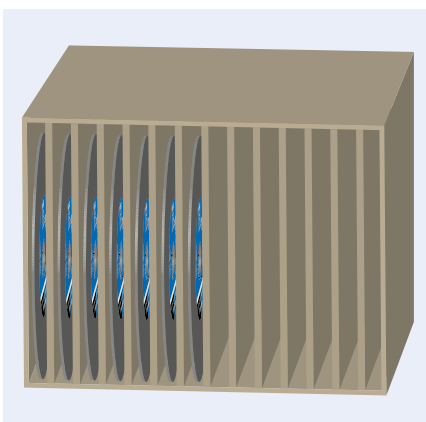
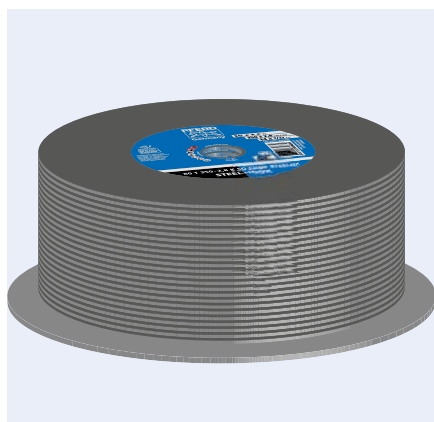
Температура в помещении: 18–22 °C
Относительная влажность воздуха: 45–65 %
Нет прямого воздействия солнечного света.



Указания по хранению конических шлифовально-отрезных кругов (СТ)

Конические шлифовально-отрезные круги необходимо штабелировать с бумажными прокладками так, чтобы коническая часть имела опору, не допускайте прогибания круга.

PFERD поставляет конические шлифовально-отрезные круги уже с бумажными прокладками.



Шлиф.-отрезные круги для стационарных машин

Быстрый путь выбора оптимального инструмента

PFERD



Линейки и цветовая маркировка

Универсальная линия PSF

★★☆☆



В программу инструментов универсальной линии PSF входят **основные инструменты** для обработки **самых распространенных материалов**. Инструменты универсальной линии PSF обеспечивают **хорошие результаты обработки** на фоне **высокой экономичности**.

Профессиональная линия SG

★★★★



В широком ассортименте изделий профессиональной линии SG есть **высокопроизводительные инструменты** для **любых видов обработки и материалов**. Инструменты профессиональной линии SG обеспечивают **самые лучшие результаты работы** на фоне **максимальной экономичности**.

Специальная линия SGP

★★★★



Инструменты специальной линии SGP разработаны для **особых задач** и предоставляют пользователям **решающие преимущества в сравнении с традиционными изделиями**. В специальную линию SGP входят также инструменты, за счет своей высокой мощности обеспечивающие **исключительную экономичность обработки**.

Этикетки изделий

Союз по обеспечению безопасности шлифовальных средств (oSa, Organisation für Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V.)

Как соучредитель Союза oSa компания PFERD приняла на себя обязательства изготавливать качественные инструменты в соответствии с высочайшими стандартами безопасности. Компании в составе Союза oSa гарантируют непрерывный контроль безопасности и качества своих изделий.

Информация по технике безопасности

Использование шлифовальных инструментов сопряжено с рисками. Соблюдайте все предписания и рекомендации по технике безопасности.

Указание – Приводное устройство

Пиктограмма показывает, на каком приводном устройстве разрешено использовать инструмент.

Информация о материале

В нижней части каждой этикетки указан один или несколько материалов, для обработки которых подходит инструмент.

Информационная строка

На этом участке указана линейка инструмента, размеры.

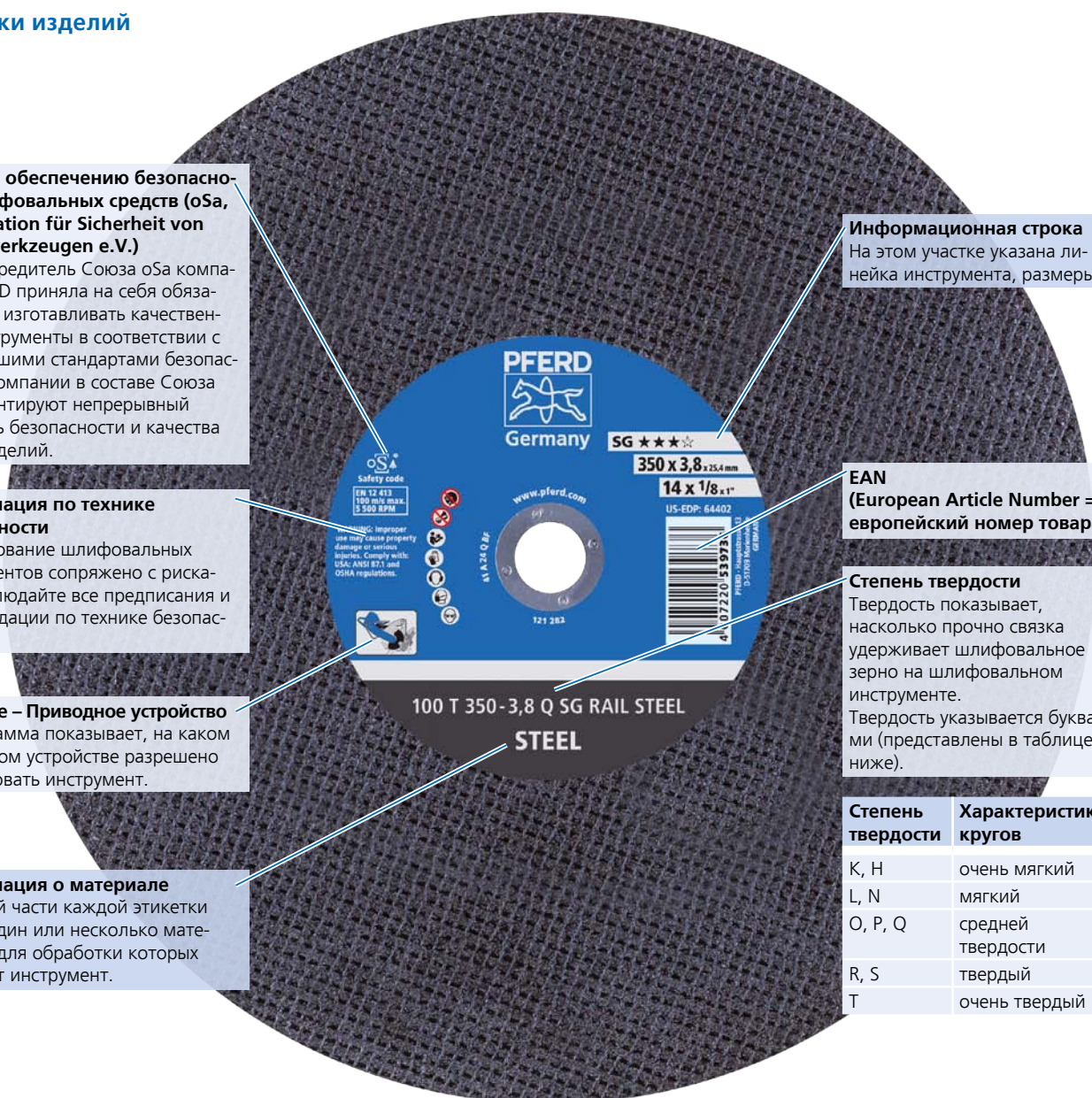
EAN (European Article Number = европейский номер товара)

Степень твердости

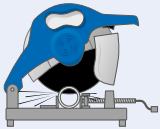
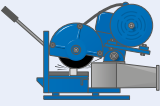
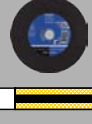
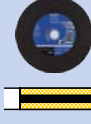
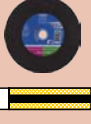
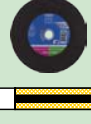
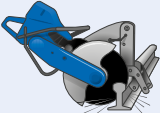
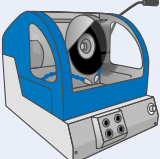
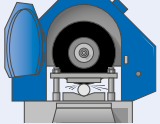
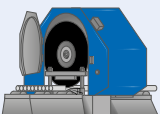
Твердость показывает, насколько прочно связка удерживает шлифовальное зерно на шлифовальном инструменте.

Твердость указывается буквами (представлены в таблице ниже).

Степень твердости	Характеристика кругов
K, H	очень мягкий
L, N	мягкий
O, P, Q	средней твердости
R, S	твердый
T	очень твердый



Выбор группы изделий

Приводное устройство	Вид обработки	Линейка	Сталь (STEEL)		Высококачественная сталь (INOX)	Литье (CAST)	Камень (STONE)
CHOPSAW менее 3 КВт 	Резка сплошного материала, профилей и труб	Универсальная линия PSF ★★☆☆	 PSF CHOP STEEL Твердость К Страница 10	 PSF CHOP STEELOX Твердость К Страница 10	 PSF CHOP STEELOX Твердость К Страница 10		
		Профессиональная линия SG ★★★★	 SG CHOP STEEL Твердость К Страница 11	 SG CHOP STEELOX Твердость К Страница 11	 SG CHOP STEELOX Твердость К Страница 11		
CHOPSAW HD 	Резка сплошного материала, профилей и труб	Профессиональная линия SG ★★★★	 SG CHOP HD STEEL Твердость L + O Страница 12	 SG CHOP HD STEELOX Твердость L Страница 12	 SG CHOP HD STEELOX Твердость L Страница 12	 SG CHOP HD CAST + STONE Твердость L Страница 13	 SG CHOP HD CAST + STONE Твердость L Страница 13
RAIL 	Резка рельсов	Профессиональная линия SG ★★★★	 SG RAIL STEEL Твердость Q Страница 14				
LABOR 	Выполнение точных разрезов, разрезание лабораторных проб	Профессиональная линия SG ★★★★	 SG LAB STEEL Твердость Н Страница 15	 SG LAB HD STEELOX Твердость Н Страница 15	 SG LAB HD STEELOX Твердость Н Страница 15		
HEAVY DUTY 	Резка сплошного материала, профилей и труб	Специализированная линия SGP ★★★★	 SGP HD STEEL Твердость L, N, Q + S Страница 16	 ZIRKON SGP HD CAST + STEEL Твердость P, R + T Страница 17		 ZIRKON SGP HD CAST + STEEL Твердость P, R + T Страница 17	
Специальные исполнения диаметром до 2.000 мм 	Специально для ваших рабочих задач мы по запросу изготовим высококачественные высокопроизводительные стационарные шлифовально-отрезные круги PFERD диаметром до 2.000 мм. Свяжитесь с нами! Наши опытные технические консультанты предоставят вам необходимую помощь.						



С одним армирующим слоем для агрессивного резания с малым количеством заусенцев



С двумя армирующими слоями для высокой боковой устойчивости



Шлиф.-отрезные круги для стационарных машин

Универс. линия PSF, CHOPSAW ★★☆☆



PSF CHOP STEEL ★★☆☆

Инструмент твердости К с очень высокой режущей способностью и одним армирующим слоем. Для агрессивной резки с незначительным образованием заусенцев.

Преимущества:

- Высокая экономичность за счет большого срока службы.
- Быстрая обработка за счет высокой производительности резки.
- Резка с незнач. образованием заусенцев за счет меньшего бокового трения.
- Для универсальных задач по резке.

Обрабатываемые материалы:

Сталь

Вид обработки:

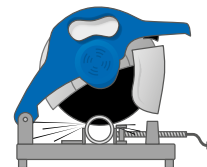
Резка цельного матер., профиля и труб

Абразивный материал:

Корунд А

Рек. приводное устройство:

CHOPSAW до 3 кВт



Указания по безопасности:

- Использовать только на стационарных машинах мощностью до 3 кВт.

D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение Т (форма 41)						
300	2,8	25,4	832264	5.100	20	80 Т 300-2,8 К PSF CHOP STEEL/25,4
350	2,8	25,4	817605	4.400	10	80 Т 350-2,8 К PSF CHOP STEEL/25,4
400	3,8	25,4	832271	3.800	10	80 Т 400-3,8 К PSF CHOP STEEL/25,4



PSF CHOP STEELOX ★★☆☆

Инструмент твердости К с очень высокой режущей способностью и одним армирующим слоем, для стали и высококачественной стали (INOX). Для агрессивной резки с незначительным образованием заусенцев.

Преимущества:

- Высокая экономичность за счет большого срока службы.
- Быстрая обработка за счет высокой производительности резки.
- Резка с незнач. образованием заусенцев за счет меньшего бокового трения.
- Для универсальных задач по резке.

Обрабатываемые материалы:

Сталь, Нерж. сталь (INOX)

Вид обработки:

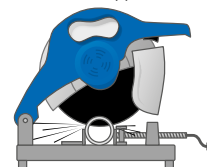
Резка цельного матер., профиля и труб

Абразивный материал:

Корунд А

Рек. приводное устройство:

CHOPSAW до 3 кВт



Указания по безопасности:

- Использовать только на стационарных машинах мощностью до 3 кВт.

D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение Т (форма 41)						
300	2,8	25,4	950180	5.100	20	80 Т 300-2,8 К PSF CHOP STEELOX/25,4
350	2,8	25,4	950197	4.400	10	80 Т 350-2,8 К PSF CHOP STEELOX/25,4
400	3,8	25,4	950210	3.800	10	80 Т 400-3,8 К PSF CHOP STEELOX/25,4

SG CHOP STEEL ★★★★★

Инструмент твердости К с очень высокой режущей способностью и одним армирующим слоем. Для агрессивной резки с незначительным образованием заусенцев.

Преимущества:

- Макс. экономичность за счет очень большого срока службы.
- Макс. быстрая обработка за счет очень высокой производит. резки.
- Резка с незнач. образованием заусенцев за счет меньшего бокового трения.
- Для сложной резки.

Обрабатываемые материалы:

Сталь

Вид обработки:

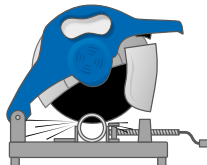
Резка цельного матер., профиля и труб

Абразивный материал:

Корунд А

Рек. приводное устройство:

CHOPSAW до 3 кВт



Указания по безопасности:

- Использовать только на стационарных машинах мощностью до 3 кВт.



D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение Т (форма 41)						
300	2,8	25,4	629123	5.100	20	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEEL/25,4
		32,0	639573	5.100	20	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEEL/32,0
350	2,8	25,4	629154	4.400	10	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEEL/25,4
		32,0	639597	4.400	10	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEEL/32,0
400	3,8	25,4	638675	3.800	10	80 T 400-3,8 K SG CHOP STEEL/25,4
		32,0	639610	3.800	10	80 T 400-3,8 K SG CHOP STEEL/32,0

SG CHOP STEELOX ★★★★★

Инструмент твердости К с очень высокой режущей способностью и одним армирующим слоем, для стали и высококачественной стали (INOX). Для агрессивной резки с незначительным образованием заусенцев.

Преимущества:

- Макс. экономичность за счет очень большого срока службы.
- Макс. быстрая обработка за счет очень высокой производит. резки.
- Резка с незнач. образованием заусенцев за счет меньшего бокового трения.
- Для сложной резки.

Обрабатываемые материалы:

Сталь, Нерж. сталь (INOX)

Вид обработки:

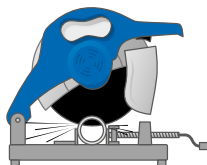
Резка цельного матер., профиля и труб

Абразивный материал:

Корунд А

Рек. приводное устройство:

CHOPSAW до 3 кВт



Указания по безопасности:

- Использовать только на стационарных машинах мощностью до 3 кВт.



7



D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение Т (форма 41)						
300	2,8	25,4	803219	5.100	20	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4
350	2,8	25,4	639634	4.400	10	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4
400	2,8	25,4	669303	3.800	10	80 T 400-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4



Шлиф.-отрезные круги для стационарных машин

Проф. линия SG, CHOPSAW HD ★★★★★



SG CHOP HD STEEL ★★★★★

Инструмент твердости L и твердости O с двумя наружными армирующими слоями. Для видов резки, требующих высокой стабильности.

Преимущества:

- Высокая боковая устойчивость за счет наружного слоя армировки.
- Макс. экономичность за счет очень большого срока службы.
- Для сложной резки.

Обрабатываемые материалы:

Сталь

Вид обработки:

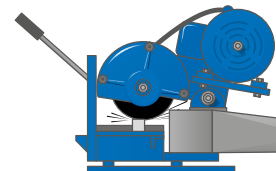
Резка цельного матер., профиля и труб

Абразивный материал:

Корунд А

Рек. приводное устройство:

CHOPSAW HD



D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение Т (форма 41)						
300	3,0	25,4	629185	5.100	20	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEEL/25,4
	3,0	32,0	639580	5.100	20	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEEL/32,0
	3,4	25,4	540299	5.100	20	80 T 300-3,4 O SG CHOP HD STEEL/25,4
350	3,0	25,4	629130	4.400	10	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEEL/25,4
	3,0	32,0	639603	4.400	10	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEEL/32,0
	3,8	25,4	540329	4.400	10	80 T 350-3,8 O SG CHOP HD STEEL/25,4
400	4,0	25,4	638682	3.800	10	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEEL/25,4
		32,0	639627	3.800	10	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEEL/32,0
Максимальная рабочая скорость 100 м/с, прямое исполнение Т (форма 41)						
350	4,2	25,4	540336	5.500	10	100 T 350-4,2 O SG CHOP HD STEEL/25,4



SG CHOP HD STEELOX ★★★★★

Инструмент твердости L с высокой режущей способностью и двумя армирующими слоями, для стали и высококачественной стали (INOX). Для видов резки, требующих высокой стабильности.

Преимущества:

- Высокая боковая устойчивость за счет наружного слоя армировки.
- Макс. экономичность за счет очень большого срока службы.
- Для сложной резки.

Обрабатываемые материалы:

Сталь, Нерж. сталь (INOX)

Вид обработки:

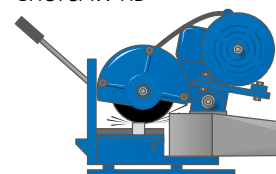
Резка цельного матер., профиля и труб

Абразивный материал:

Корунд А

Рек. приводное устройство:

CHOPSAW HD



D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение Т (форма 41)						
300	3,0	25,4	950227	5.100	20	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4
350	3,0	25,4	950234	4.400	10	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4
400	4,0	25,4	950272	3.800	10	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4

SG CHOP HD CAST + STONE ★★★★★

Инструмент твердости L с высокой режущей способностью и двумя армирующими слоями. Для видов резки, требующих высокой стабильности.

Преимущества:

- Высокая боковая устойчивость за счет наружного слоя армировки.
- Макс. экономичность за счет очень большого срока службы.
- Для сложной резки.

Обрабатываемые материалы:

Чугун, Камень, Пластмассы, Алюминий, Другие цветные металлы

Вид обработки:

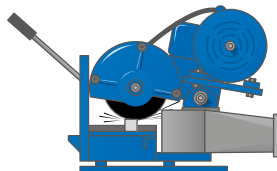
Резка цельного матер., профиля и труб

Абразивный материал:

Карбид кремния C

Рек. приводное устройство:

CHOPSAW HD



D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение Т (форма 41)						
350	3,4	25,4	540275	4.400	10	80 T 350-3,4 L SG CHOP HD CAST+STONE/25,4
400	4,0	25,4	540282	3.800	10	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD CAST+STONE/25,4



Шлиф.-отрезные круги для стационарных машин

Проф. линия SG, RAIL ★★☆☆



SG RAIL STEEL ★★☆☆

Инструмент твердости Q для быстрой и экономичной резки рельсов.

Преимущества:

- Макс. быстрая обработка за счет агрессивности абразивного материала.
- Безопасная резка за счет макс. качества резания.
- Высокая экономичность за счет оптимального срока службы.

Обрабатываемые материалы:

Сталь

Вид обработки:

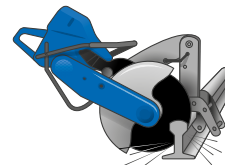
Резка рельсов

Абразивный материал:

Корунд А

Рек. приводное устройство:

Приводное устройство для резки рельс



D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Максимальная рабочая скорость 100 м/с, прямое исполнение Т (форма 41)						
300	3,8	22,23	539705	6.400	20	100 T 300-3,8 Q SG RAIL STEEL/22,23
		25,4	539712	6.400	20	100 T 300-3,8 Q SG RAIL STEEL/25,4
350	3,8	22,23	539729	5.500	10	100 T 350-3,8 Q SG RAIL STEEL/22,23
		25,4	539736	5.500	10	100 T 350-3,8 Q SG RAIL STEEL/25,4
400	4,2	25,4	539743	4.800	10	100 T 400-4,2 Q SG RAIL STEEL/25,4



SG LAB STEEL ★★★★★

Инструмент твердости Н с очень высокой режущей способностью и одним армирующим слоем, для стали и чугуна. Для выполнения прецизионных резов и быстрой резки лабораторных образцов.

Преимущества:

- Специально для взятия проб для металлографических исследований (агрессивный абразивный материал).
- Безопасная резка за счет макс. качества резания.
- Высокая стабильность за счет армировки в середине круга.

Обрабатываемые материалы:

Сталь, Чугун

Вид обработки:

Резка цельного матер., профиля и труб

Абразивный материал:

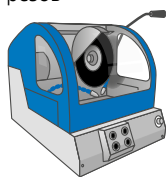
Корунд А

Рекомендации по применению:

- Подходит также для мокрой резки.

Рек. приводное устройство:

Приводное устройство для лабораторных резов



D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение Т (форма 41)						
250	2,0	32,0	093924	6.100	20	80 T 250-2,0 H SG LAB STEEL/32,0
300	2,0	32,0	804926	5.100	20	80 T 300-2,0 H SG LAB STEEL/32,0
350	2,5	32,0	805596	4.400	10	80 T 350-2,5 H SG LAB STEEL/32,0
400	3,0	32,0	805657	3.800	10	80 T 400-3,0 H SG LAB STEEL/32,0

SG LAB HD STEELOX ★★★★★

Инструмент твердости Н с очень высокой режущей способностью и двумя наружными армирующими слоями, для стали и высококачественной стали (INOX). Для видов резки, требующих высокой стабильности. Для выполнения прецизионных резов и быстрой резки лабораторных образцов.

Преимущества:

- Специально для взятия проб для металлографических исследований (агрессивный абразивный материал).
- Безопасная резка за счет макс. качества резания.
- Очень высокая стабильность за счет наружного тканевого усиления.

Обрабатываемые материалы:

Сталь, Нерж. сталь (INOX), Чугун

Вид обработки:

Резка цельного матер., профиля и труб

Абразивный материал:

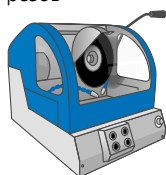
Корунд А

Рекомендации по применению:

- Подходит также для мокрой резки.

Рек. приводное устройство:

Приводное устройство для лабораторных резов



D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение Т (форма 41)						
150	1,0	22,23	804124	10.200	25	80 T 150-1,0 H SG LAB HD STEELOX/22,23
230	1,5	22,23	804865	6.600	25	80 T 230-1,5 H SG LAB HD STEELOX/22,23
250	1,8	32,0	804919	6.100	20	80 T 250-1,8 H SG LAB HD STEELOX/32,0



Шлиф.-отрезные круги для стационарных машин

Специальная линия SGP, HEAVY DUTY ★★★★★



SGP HD STEEL ★★★★★

Инструмент для самых сложных условий резки. Особенно подходит для использования в адьюстажах.

Преимущества:

- Исключительная экономичность за счет оптимального срока службы.
- Быстрая обработка за счет высокой режущей способности.

Обрабатываемые материалы:

Сталь

Вид обработки:

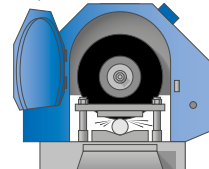
Резка цельного матер., профиля и труб

Абразивный материал:

Корунд А

Рек. приводное устройство:

Отрезной станок HEAVY DUTY



D [мм]	T [мм]	H [мм]	Степень твердости				Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			L (мягкий)	N (мягкий)	Q (среднетвердое)	S (твердый)			
			EAN 4007220						
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение Т (форма 41)									
300	3,4	25,4	-	-	166185	-	5.100	20	80 Т 300-3,4 Q SGP HD STEEL/25,4
350	3,8	25,4	-	-	166260	-	4.400	10	80 Т 350-3,8 Q SGP HD STEEL/25,4
400	4,2	40,0	-	-	166307	-	3.800	10	80 Т 400-4,2 Q SGP HD STEEL/40,0
500	5,5	40,0	-	-	166321	-	3.100	5	80 Т 500-5,5 Q SGP HD STEEL/40,0
Максимальная рабочая скорость 100 м/с, прямое исполнение Т (форма 41)									
250	1,8	30,0	-	-	539873	-	7.600	20	100 Т 250-1,8 Q SGP HD STEEL/30,0
		32,0	-	-	803257	-	7.600	20	100 Т 250-1,8 Q SGP HD STEEL/32,0
300	3,0	40,0	-	539842	-	-	6.400	20	100 Т 300-3,0 N SGP HD STEEL/40,0
	3,6	40,0	-	-	166253	-	6.400	20	100 Т 300-3,6 Q SGP HD STEEL/40,0
350	3,8	40,0	-	539859	-	-	5.500	10	100 Т 350-3,8 N SGP HD STEEL/40,0
	4,0	25,4	-	-	166284	-	5.500	10	100 Т 350-4,0 Q SGP HD STEEL/25,4
400	4,3	40,0	-	539866	-	-	4.800	10	100 Т 400-4,3 N SGP HD STEEL/40,0
	4,6	40,0	-	-	-	166314	4.800	10	100 Т 400-4,6 S SGP HD STEEL/40,0
	4,8	40,0	-	-	539880	-	4.800	10	100 Т 400-4,8 Q SGP HD STEEL/40,0
500	5,8	40,0	-	539897	166338	539958	3.800	5	100 Т 500-5,8 ... SGP HD STEEL/40,0
	6,3	40,0	803417	-	-	-	3.800	5	100 Т 500-6,3 L SGP HD STEEL/40,0
600	7,6	60,0	-	166482	-	093931	3.200	5	100 Т 600-7,6 ... SGP HD STEEL/60,0



ZIRKON SGP HD CAST + STEEL ★★★★★

Инструмент для самых сложных условий резки. Особенно подходит для резки наплывов и прибылей. Разработан специально для использования в литейных цехах.

Преимущества:

- Исключительная экономичность за счет оптимального срока службы.
- Быстрая обработка за счет высокой режущей способности.

Обрабатываемые материалы:

Чугун, Сталь

Вид обработки:

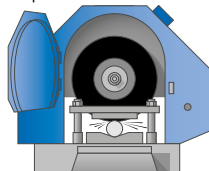
Резка цельного матер., профиля и труб

Абразивный материал:

Циркониевый корунд/корунд ZrO₂

Рек. приводное устройство:

Отрезной станок HEAVY DUTY



D [мм]	T [мм]	H [мм]	Степень твердости			Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			P (среднетвердое)	R (твердый)	T (очень твердый)			
			EAN 4007220					
Максимальная рабочая скорость 100 м/с, прямое исполнение T (форма 41)								
400	4,8	40,0	-	-	539965	4.800	10	100 T 400-4,8 ZIRKON T SGP HD CAST+STEEL/40,0
500	5,6	40,0	-	-	803462	3.800	5	100 T 500-5,6 ZIRKON T SGP HD CAST+STEEL/40,0
600	7,8	60,0	803486	-	-	3.200	5	100 T 600-7,8 ZIRKON P SGP HD CAST+STEEL/60,0
	8,0	60,0	-	166437	-	3.200	5	100 T 600-8,0 ZIRKON R SGP HD CAST+STEEL/60,0



Шлиф.-отрезные круги для стационарных машин

Переходные кольца



Переходные кольца

Переходные кольца обеспечивают надежную подгонку стандартного отверстия к отверстиям меньшего размера.

Преимущества:

- Точная подгонка под характеристики приводной машины
- Упорный буртик предотвращает продавливание колец через отверстие кругов.

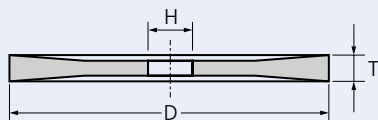
Указания по безопасности:

- В целях надежного крепления инструментов фланцы приводной машины быть затылованы.

Наружный диаметр [мм]	Внутренний диаметр [мм]	Ширина [мм]	EAN 4007220		Обозначение
25,4	20	3,0	956205	5	RDR 25,4-20-3,0
	22,23	3,0	956212	5	RDR 25,4-22,2-3,0
40	25,4	3,0	956199	5	RDR 40-25,4-3,0
	25,4	4,5	176306	5	RDR 40-25,4-4,5
	30	3,0	956182	5	RDR 40-30-3,0
	30	4,5	176283	5	RDR 40-30-4,5
	32	3,0	956090	5	RDR 40-32-3,0
	32	4,5	176276	5	RDR 40-32-4,5
60	40	6,5	956229	5	RDR 60-40-6,5



Размеры и исполнения по требованиям заказчика



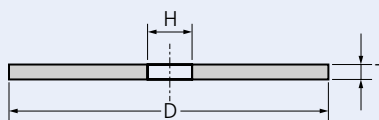
СТ – конусное исполнение

Область применения:

- Особенно подходит для использования в сталелитейной промышленности.

Преимущества:

- Незначительное боковое трение.
- Особенно подходит для глубоких резов и для резки с продольной подачей.



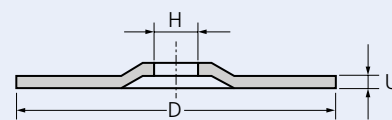
T – прямое исполнение

Область применения:

- Подходит для обработки при возведении стальных конструкций и установок, в металлургии и литейных цехах.

Преимущества:

- Универсальное использование.



PT – исполнение с поднутрением

Область применения:

- Особенно подходит для использования в литейных цехах.

Преимущества:

- Крепежный фланец не выходит за пределы боковой поверхности отрезного круга.
- Отрезка наплывов на отливках заподлицо.
- Как правило, чистовая обработка не требуется.

Наружный $\varnothing$ D [мм]	$\varnothing$ отверстия H [мм]
2.000	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
1.840	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
1.600	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
1.500	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
1.380	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
1.250	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
1.000	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
800	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280

Наружный $\varnothing$ D [мм]	$\varnothing$ отверстия H [мм]
800	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
700	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
660	40/60/76,2/80/100
600	25,4/40/60/76,2/80/100
500	25,4/40/60/76,2/80/100
450	25,4/32/40/60/80
400	25,4/32/40/60/80
350	25,4/32/40
300	25,4/32/40
250	25,4/30/32

Наружный $\varnothing$ D [мм]	$\varnothing$ отверстия H [мм]
800	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
700	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
600	25,4/40/60/76,2/80/100
500	25,4/40/60/76,2/80/100
400	25,4/32/40/60/80

Инструменты в другом исполнении и с другими диаметрами отверстия поставляются по запросу. Свяжитесь с нами!

CUSTOMIZED
до $\varnothing$ 2 м



Шлиф.-отрезные круги для стационарных машин

Отрезной круг METALCORE



Исполнение METALCORE

Разработанный и **запатентованный** компанией PFERD шлифовально-отрезной круг со стальной сердцевиной отличается от кругов традиционного исполнения массивной стальной основой ❶ со слоеной конструкцией без абразивного материала.

Такая особая конструкция инструмента имеет следующие преимущества:

1. Сокращение стоимости резки

за счет использования меньших крепежных фланцев:

- Используется больше поверхности круга.
- Резка заготовок большего сечения за счет большей глубины врезания круга.
- Меньший остаточный диаметр круга.

2. Увеличение срока службы:

- За счет более стабильной резки с меньшей вибрацией.

3. Уменьшение толщины шлифовально-отрезного круга при резке с подачей сверху за счет повышенной боковой устойчивости:

- Сокращение времени резки и увеличение пропускной способности маломощных отрезных станков.
- Меньшие потери материала разрезаемой заготовки.
- Сокращение количества отходов в виде стружки и шлака.

4. Отсутствие затрат на утилизацию остатков круга

Традиционное исполнение

Для стационарной шлифовально-отрезной обработки используют круги со связке на основе искусственных смол усиленные армированным волокном. Такие круги в основном состоят из четырех компонентов:

- ❶ Абразивный материал
- ❷ Связка, связывающая абразивное зерно в круге
- ❸ Армирующие слои / фланцевое армирование, обеспечивающее надежность и стабильность круга
- ❹ Активные шлифовальные наполнители



Массивная стальная слоеная основа

Максимальное использование абразивного материала

Напечатано в Германии.

Технические изменения возможны.

06/2019

830 907

