

Řezací kotouče pro stacionární použití



7



7

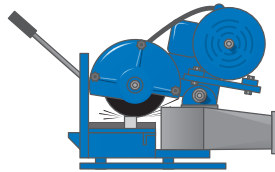


Všeobecné informace	3
Bezpečnostní upozornění	5
Balení, přeprava a skladování	6
Rychlá cesta k nejlepšímu nástroji	8



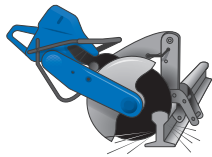
CHOPSAW
prům. 300–400 mm

10



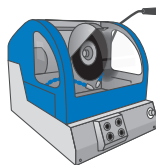
CHOPSAW HD
prům. 300–400 mm

12



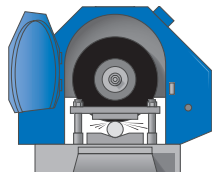
RAIL
prům. 300–400 mm

14



LABOR
prům. 150–400 mm

15



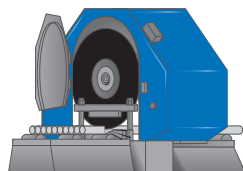
HEAVY DUTY
prům. 250–600 mm

16



Redukční kroužky

18



Výrobky vyrobené podle objednávky
prům. 250–2 000 mm

19

Kvalita

Stacionární řezací kotouče od společnosti PFERD jsou vyvíjeny, vyráběny a zkušeny podle nejpřísnějších standardů kvality.

Výzkum a vývoj, naše vlastní konstrukce strojů a zařízení a neustálé testování a další vývoj norem kvality a bezpečnosti v našich vlastních laboratořích zaručují vysokou kvalitu produktů PFERD.

Řízení kvality společnosti PFERD je certifikováno podle normy ISO 9001.



Podpora a servis

Společnost PFERD vám nabízí individuální cílenou podporu pro řešení Vašich problémů při používání. Zkušení provozní pracovníci společnosti PFERD vám rádi pomohou.

Na základě odborných znalostí vám naši techničtí poradci také pomohou vyřešit složité problémy související se způsobem provozu a použitím.

Díky mnohaleté spolupráci s výrobcí rozbrušovacíh pil v tuzemsku i cizině vám můžeme poradit také při konstrukci vhodných strojních zařízení.

Pokud potřebujete další informace, neváhejte nás kontaktovat.



Výhody stacionárních rozbrušovacích pil

- Univerzální řezací procesy pro všechny oceli a odlitky, neželezné kovové slitiny, speciální slitiny, např. niklové a titanové, ale také materiály, na kterých je obtížné nebo nemožné řezat pilou nebo plamenem.
- Díky hladkým řezným povrchům a čistým řezům při řezání za studena není zapotřebí žádné dodatečné opracování.
- Krátké doby řezání bez ohledu na kvalitu materiálu.
- Podstatně nižší tvorba otřepů při řezání za tepla než při řezání pilou za tepla.
- Nižší úroveň hluku než při řezání pilou za tepla, například:
Řezání za tepla: 85 až 95 dBA
Řezání pilou za tepla: 105 až 110 dBA
- Stálá kvalita řezů během celé životnosti řezacího kotouče díky jeho vlastnostem průběžného samoostření.
- Je možné provádět řezání již ochlazených válcovaných nebo kovaných dílů na řezacích linkách za tepla.

Pracovní operace

Rozbrušování je jedním z nejvýkonnějších a nákladově nejefektivnějších řezacích procesů a používá se v následujících oblastech:

- Válcovny
- Slévárny
- Strojírnosti
- Ocelové konstrukce
- Údržba kolejí
- Kovárny a jejich procesy jemného opracování
- Laboratoře

Výrobky vyrobené podle objednávky

Pokud nemůžete najít řešení pro svou konkrétní aplikaci v našem katalogu výrobků, vyrobíme vám stacionární řezací kotouče až do průměru 2 000 mm v prvotřídní kvalitě PFERD přizpůsobené na míru tak, aby vyhovovaly požadavkům vaší práce. Další informace najdete na straně 19.



Možné aplikace řezání

V závislosti na teplotě materiálu obrobků se rozlišuje řezání za studena, za tepla a za horka.

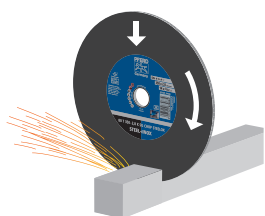
Provozní podmínky / Provozní parametry	Řezání za studena	Řezání za tepla	Řezání za horka
Teplota materiálu T	až o 100 °C	100 až 600 °C	600 až více než 1 000 °C
Obvodová rychlost V_s^*	80 až 100 m/s	80 až 100 m/s	80 až 100 m/s
Specifický řezný výkon Z	4 až 15 cm ² /s	8 až 20 cm ² /s	15 až 35 cm ² /s

* Dodržujte maximální provozní rychlost řezacích kotoučů.

Řezací procesy

Podle materiálu a pracovní operace se řezací procesy liší v závislosti na polohování a vzájemném pohybu řezacího kotouče a obrobku.

Vertikální řez



Oblast použití:

- Pro řezání jednotlivých obrobků, ale také malých nebo tenkých vrstev materiálů.
- Velmi běžný řezací proces.

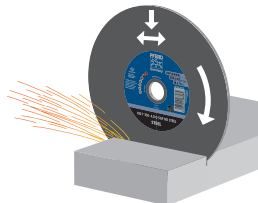
Řezací proces:

- Řezací kotouč řeže obrobek v radiálním pohybu přes střed spáry.

Výhody:

- Nízké vibrace.
- Krátké doby řezání.
- Nižší zatížení řezacích kotoučů pro menší rozměry materiálů.

Oscilační řez



Oblast použití:

- Pro řezání lících kanálů a náliček ve slévárnách.
- Náročné práce při rozbrušování za mokra.

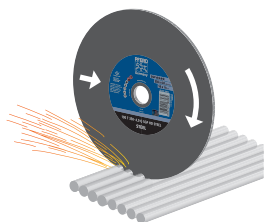
Řezací proces:

- Řezací kotouč se pohybuje do řezaného materiálu s přidavnými pohyby tam a zpět ve vodorovném řezu.

Výhody:

- Nižší potřebný výkon pohonu.
- Nízká teplota obrobku.
- Optimální odvádění třísek.

Průběžný řez



Oblast použití:

- Pro řezání několika sousedních obrobků, ale také plátů, desek a plechů.
- Obzvláště na straně přístupu válcovací stolice za chladicím ložem.

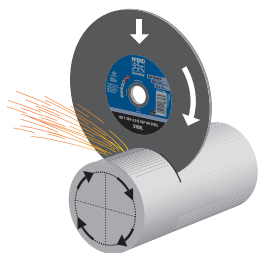
Řezací proces:

- Řezací kotouč řeže celou šířku vrstvy s různými průřezy v jednom cyklu.

Výhody:

- Krátké doby řezání.
- Velmi vysoká kapacita.

Segmentovaný řez



Oblast použití:

- Pro řezání velmi velkých kulatých plných materiálů a bloků.
- Obzvláště v ocelárnách a slévárnách.

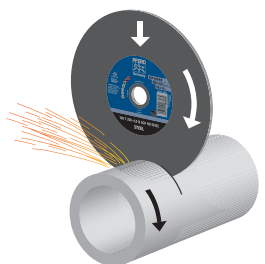
Řezací proces:

- Obrobek je řezán v několika dílčích řezech. Po každém dílčím řezu se obrobek otočí (2–4 dílčí řezy, otočení o 180–90° v závislosti na rozměrech materiálu).

Výhody:

- Možnost opracování velmi velkých průřezů materiálů s menšími průměry kotoučů.

Rotací řez



Oblast použití:

- Pro řezání velmi velkých trubek a kulatých plných materiálů.

Řezací proces:

- Obrobek se během řezacího procesu nepřetržitě otáčí.

Výhody:

- Možnost použití malých průměrů kotoučů.
- Nižší potřebný výkon pohonu.
- Nízká teplota obrobku.

Společnost PFERD je zakládajícím členem organizace oSa

Spolu s dalšími výrobci se společnost PFERD dobrovolně zavazuje vyrábět kvalitní nástroje vyhovující nej přísnějším bezpečnostním normám.

Členské firmy oSa (organizace pro bezpečnost brusných nástrojů; The Organization for Safety of Grinding Tools) přijaly závazek neustále sledovat bezpečnost a kvalitu výrobků. Nástroje PFERD nesou značku oSa.



Bezpečnostní norma

Řezací kotouče PFERD vyhovují nej přísnějším bezpečnostním požadavkům a jsou označeny podle normy EN 12413 pro brusné nástroje vyrobené z lepených brusiv.

Maximální provozní rychlost

Maximální provozní rychlost [m/s] je uvedena na všech etiketách výrobků a produktových tabulkách tohoto katalogu. Specifikace maximálních povolených otáček platí pro jmenovitý průměr nepoužitých kotoučů. Z bezpečnostních důvodů nesmí být nikdy překročeny.



Bezpečnostní upozornění



= Používejte ochranu očí!



= Používejte ochranu sluchu!



= Noste masku proti prachu!



= Používejte rukavice!



= Přečtěte si bezpečnostní pokyny!



= Nepoužívejte v případě poškození!



= Nesmí se používat pro ruční nebo ručně vedené broušení!

Svaz německých výrobců brusiv

Dodržujte bezpečnostní pokyny Svazu německých výrobců brusiv (VDS). Další informace můžete najít na:

www.pferd.com



Informace pro uživatele

Dodržte informace pro uživatele dodávané se všemi výrobky, které se týkají používání stacionárních řezacích kotoučů, a rovněž informace pro uživatele týkající se používané brusky.



FEPA

Bezpečnostní doporučení FEPA lze stáhnout na stránkách www.pferd.com.



Správné upnutí řezacích kotoučů

Správné upnutí řezacího kotouče je předpokladem pro optimální výkon a je zásadní pro bezpečnost uživatele. Sousední ilustrace ukazují správný způsob, jak to udělat:

❶ Vřeteno stroje s vysoce vystředěným chodem.

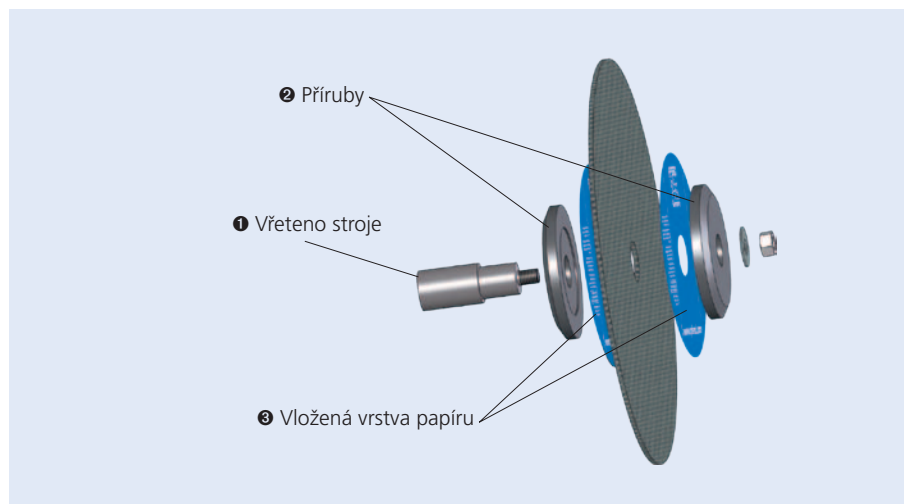
❷ Příruby stejné velikosti.

❸ Vložené vrstvy papíru, podle potřeby, pro spolehlivé upnutí a bezpečné používání.

Naše doporučení:

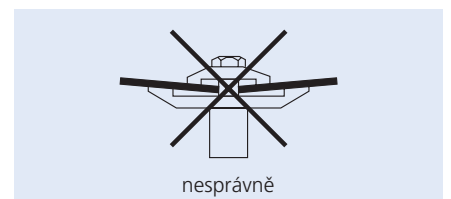
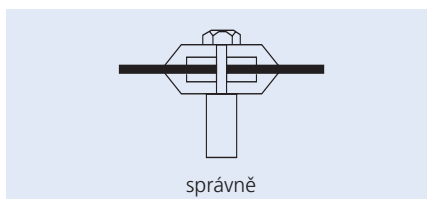
■ Po každé druhé výměně kotouče vyměňte vložené vrstvy papíru.

■ Pro průměr kotouče nad 400 mm vždy používejte vložené vrstvy papíru.



Bezpečnostní upozornění:

Bezpečné používání nástrojů PFERD závisí na správných montážních systémech. Obě příruby, mezi nimiž je namontován brusný nástroj, musí mít stejný vnější průměr a stejnou opěrnou plochu (podle norem EN 13218, ANSI B7.1, AS 1788.1).



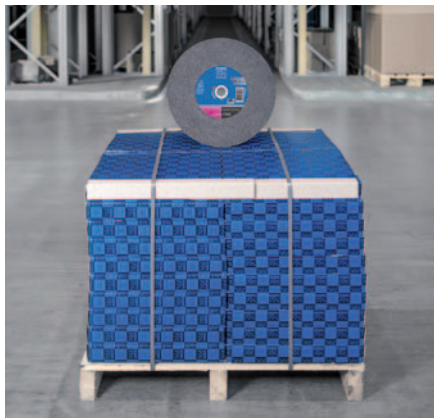
Řezací kotouče pro stacionární použití

Balení



Balení

Balení stacionárních řezacích kotoučů je přizpůsobeno požadavkům odvětví. Poskytuje nástrojům optimální ochranu před nečistotami a poškozením. K dispozici jsou tři typy balení.



Box



Bedna



Paleta

Štítek obalu

Balící jednotka (indicated by a box icon with the number 10)

Produktová řada (barevné kódování) (indicated by a blue and white color code)

Pohon nástrojů (indicated by an image of a grinding machine)

Datum balení a číslo šarže (indicated by the text: Packed on: 03.2018, Lot-Nr. 12345678)

Technické informace (indicated by a technical drawing of a grinding wheel with dimensions: 350 mm / 14 inch diameter, 25,4 mm / 1 inch thickness, 3,0 mm / 1/8 inch width, and 41 / T1 marking)

Popis PFERD (indicated by the text: 80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEELOX 25,4)

EAN (evropské číslo zboží) (indicated by the barcode and numbers: 0 9775864536 2 4 007220 950234)

Material types: Stahl / Steel / Acier / Acero, STEELOX, INOX / Stainless

SG ★★★★★ (Quality grade)

EDP 64536 (Product code)

Mat.-Nr. 66323582 (Material number)

Přeprava a skladování

Abyste se vyhnuli poškození řezacích kotoučů nesprávnou přepravou nebo nepříznivými vlivy okolního prostředí během skladování, např. UV zářením, teplotou nebo vlhkostí, dodržujte následující pokyny:

- Pokud je to možné, přepravte a skladujte řezací kotouče v jejich originálním obalu položené na plochem povrchu, např. na polici nebo visle v regálech.
- Zabraňte ohýbání nástrojů.
- Dbejte na to, aby řezací kotouče byly skladovány v suchých místnostech bez mrazu se stálými teplotami.
- Dodané zboží používejte v pořadí doručení.

Doporučení:

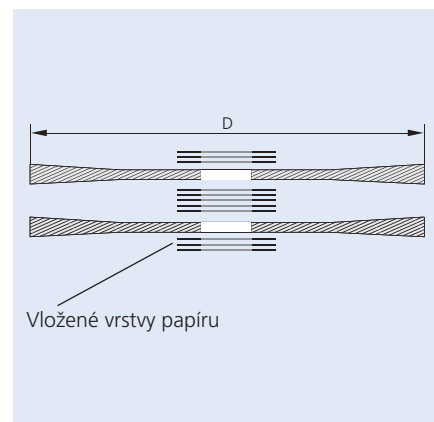
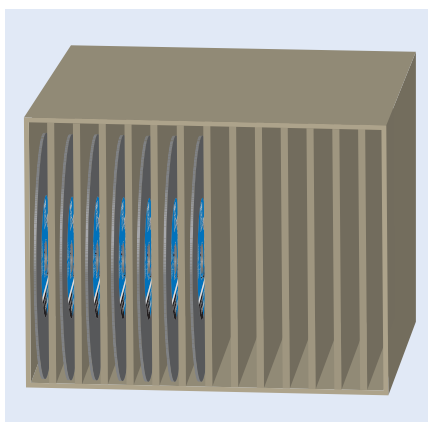
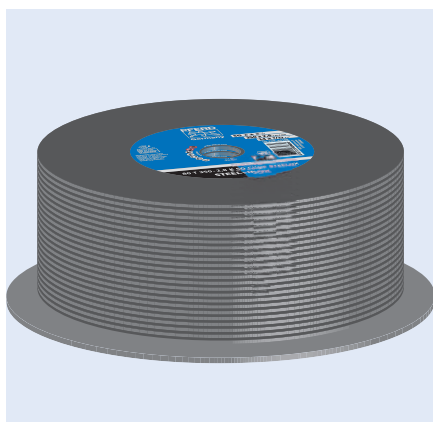
Pokojová teplota: 18–22 °C
 Relativní vlhkost: 45–65 %
 Bez přímého slunečního světla



Doporučení ke skladování kuželových kotoučů (CT)

Kuželové řezací kotouče musí být naskládány s vloženými vrstvami papíru tak, aby byla podepřena zkosená plocha a nemohlo dojít k ohnutí řezacích kotoučů.

PFERD dodává kuželové řezací kotouče včetně vložených vrstev papíru.



Řezací kotouče pro stacionární použití

Rychlá cesta k nejlepšímu nástroji

Produktové řady a barevné kódování

Univerzální řada PSF ★★☆☆



Základní univerzální řada PSF zahrnuje **robustní nástroje** pro obrábění **nejběžnějších materiálů**. Nástroje z univerzální řady PSF dosahují **kvalitních výsledků s vysokou ekonomickou efektivitou**.

Výkonová řada SG ★★☆☆



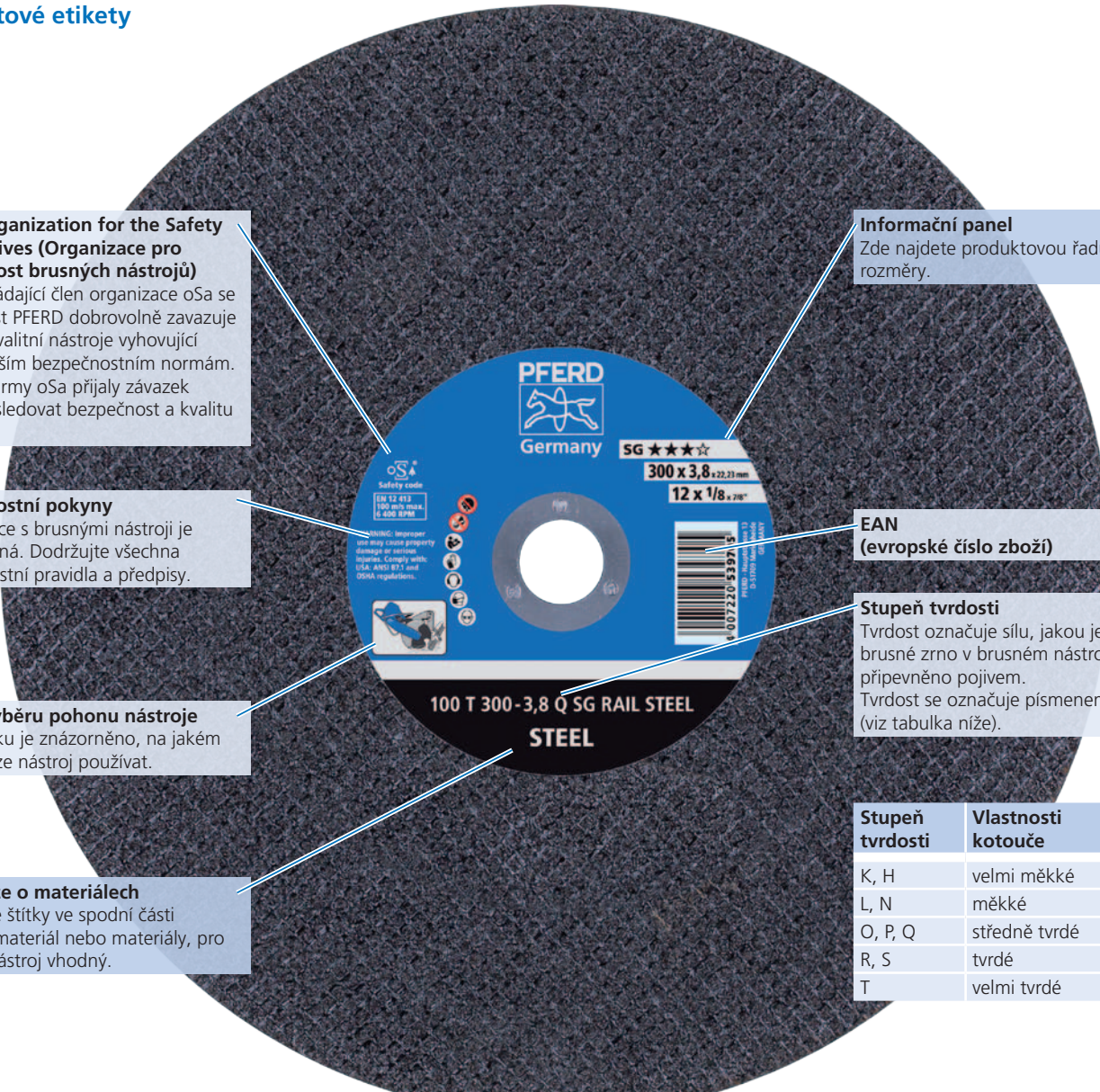
Rozsáhlá výkonová řada SG nabízí **vysoce výkonné nástroje pro každou pracovní operaci a materiál**. Nástroje výkonové řady SG dosahují **optimálních výsledků s maximální ekonomickou účinností**.

Speciální řada SGP ★★☆☆



Nástroje speciální řady SGP byly speciálně vyvinuty pro **konkrétní úkoly** a nabízejí uživatelům **zásadní výhody oproti běžným produktům**. Speciální řada SGP navíc zahrnuje nástroje, které díky své velmi vysoké výkonnosti během používání přinášejí **nejvyšší ekonomickou účinnost**.

Produktové etikety



oSa – Organization for the Safety of Abrasives (Organizace pro bezpečnost brusných nástrojů)
 Jako zakládající člen organizace oSa se společnost PFERD dobrovolně zavazuje vyrábět kvalitní nástroje vyhovující nejpřísnějším bezpečnostním normám. Členské firmy oSa přijaly závazek neustále sledovat bezpečnost a kvalitu výrobků.

Bezpečnostní pokyny
 Manipulace s brusnými nástroji je nebezpečná. Dodržujte všechna bezpečnostní pravidla a předpisy.

Tipy k výběru pohonu nástroje
 Na obrázku je znázorněno, na jakém pohonu lze nástroj používat.

Informace o materiálech
 Jednotlivé štítky ve spodní části označují materiál nebo materiály, pro které je nástroj vhodný.

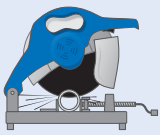












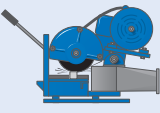








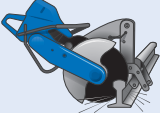

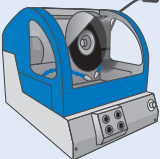






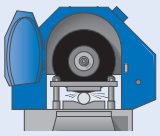






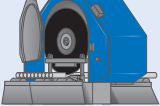
Informační panel
 Zde najdete produktovou řadu a rozměry.

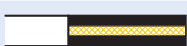
EAN (evropské číslo zboží)

Stupeň tvrdosti
 Tvrdost označuje sílu, jakou je brusné zrna v brusném nástroji připevněno pojivem. Tvrdost se označuje písmenem (viz tabulka níže).

Stupeň tvrdosti	Vlastnosti kotouče
K, H	velmi měkké
L, N	měkké
O, P, Q	středně tvrdé
R, S	tvrdé
T	velmi tvrdé

Výběr produktové skupiny

Pohon nástrojů	Pracovní operace	Produktová řada	Ocel (STEEL)	Ušlechtilá ocel (INOX)	Lité materiály (CAST)	Kámen (STONE)	
CHOPSAW až do 3 KW 	Řezání plného materiálu, profilů a trubek	Univerzální řada PSF ★★★☆☆	  PSF CHOP STEEL Tvrdost K Strana 10	  PSF CHOP STEELOX Tvrdost K Strana 10	  PSF CHOP STEELOX Tvrdost K Strana 10		
		Výkonová řada SG ★★★☆☆	  SG CHOP STEEL Tvrdost K Strana 11	  SG CHOP STEELOX Tvrdost K Strana 11	  SG CHOP STEELOX Tvrdost K Strana 11		
CHOPSAW HD 	Řezání plného materiálu, profilů a trubek	Výkonová řada SG ★★★☆☆	  SG CHOP HD STEEL Tvrdost L + O Strana 12	  SG CHOP HD STEELOX Tvrdost L Strana 12	  SG CHOP HD CAST + STONE Tvrdost L Strana 13	  SG CHOP HD CAST + STONE Tvrdost L Strana 13	
RAIL 	Řezání kolejnic	Výkonová řada SG ★★★☆☆	 SG RAIL STEEL Tvrdost Q Strana 14				
LABOR 	Výroba precizních ozubení, řezání laboratorních vzorků	Výkonová řada SG ★★★☆☆	  SG LAB STEEL Tvrdost H Strana 15	  SG LAB HD STEELOX Tvrdost H Strana 15	  SG LAB HD STEELOX Tvrdost H Strana 15		
HEAVY DUTY 	Řezání plného materiálu, profilů a trubek	Speciální řada SGP ★★★★★	  SGP HD STEEL Tvrdost L, N, Q + S Strana 16	  ZIRKON SGP HD CAST + STEEL Tvrdost P, R + T Strana 17	  ZIRKON SGP HD CAST + STEEL Tvrdost P, R + T Strana 17		
Výrobky vyrobené podle objednávky až do prům. 2 000 mm 	Na vyžádání jsme schopni vyrobit stacionární řezací kotouče v prvotřídní kvalitě PFERD do průměru 2 000 mm, na míru přizpůsobené požadavkům vaší speciální aplikace. Potřebujete-li znát další informace, spojte se s námi. Naši zkušení techničtí poradci vám ochotně pomohou.						



Se střední mřížkou pro účinné řezání s minimalizovanou tvorbou oštěpů



Se dvěma vnějšími mřížkami pro vysokou boční stabilitu

Řezací kotouče pro stacionární použití

Univerzální řada PSF, CHOPSAW ★★☆☆☆



PSF CHOP STEEL ★★☆☆☆

Nástroj tvrdosti K, který řezá velmi snadno, se střední mřížkou. Pro agresivní broušení a řezání s minimálním množstvím otřepů.

Výhody:

- Vysoká ekonomická účinnost díky dlouhé životnosti nástroje.
- Rychlý průběh práce díky vysokému řezacímu výkonu.
- Řezání s minimálním hromaděním otřepů díky nižšímu bočnímu tření.
- Pro univerzální řezání.

Opracovatelné materiály:

Ocel

Pracovní operace:

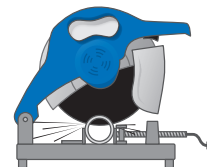
Řezání plného materiálu, profilů a trubek

Brusiva:

Korund typu A

Vhodné pohony nástrojů:

CHOPSAW až do 3 KW



Bezpečnostní upozornění:

- Používejte pouze na stacionárních strojích s výkonem do 3 KW.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. dov. otáčky		Označení pro objednávku
Maximální provozní rychlost 80 m/s, plochý typ T (tvar 41)						
300	2,8	25,4	832264	5 100	20	80 T 300-2,8 K PSF CHOP STEEL/25,4
350	2,8	25,4	817605	4 400	10	80 T 350-2,8 K PSF CHOP STEEL/25,4
400	3,8	25,4	832271	3 800	10	80 T 400-3,8 K PSF CHOP STEEL/25,4



PSF CHOP STEELOX ★★☆☆☆

Nástroj tvrdosti K, který řezá velmi snadno, se střední mřížkou pro ocel a ušlechtilou ocel (INOX). Pro agresivní broušení a řezání s minimálním množstvím otřepů.

Výhody:

- Vysoká ekonomická účinnost díky dlouhé životnosti nástroje.
- Rychlý průběh práce díky vysokému řezacímu výkonu.
- Řezání s minimálním hromaděním otřepů díky nižšímu bočnímu tření.
- Pro univerzální řezání.

Opracovatelné materiály:

Ocel, nerezová ocel (INOX)

Pracovní operace:

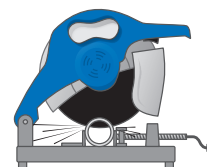
Řezání plného materiálu, profilů a trubek

Brusiva:

Korund typu A

Vhodné pohony nástrojů:

CHOPSAW až do 3 KW



Bezpečnostní upozornění:

- Používejte pouze na stacionárních strojích s výkonem do 3 KW.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. dov. otáčky		Označení pro objednávku
Maximální provozní rychlost 80 m/s, plochý typ T (tvar 41)						
300	2,8	25,4	950180	5 100	20	80 T 300-2,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4
350	2,8	25,4	950197	4 400	10	80 T 350-2,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4
400	3,8	25,4	950210	3 800	10	80 T 400-3,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4



SG CHOP STEEL ★★★★★

Nástroj tvrdosti K, který řeže velmi snadno, se střední mřížkou. Pro agresivní broušení a řezání s minimálním množstvím ořepů.

Výhody:

- Maximální ekonomická účinnost díky velmi dlouhé životnosti nástroje.
- Nejrychlejší průběh práce díky velmi vysokému řezacímu výkonu.
- Řezání s minimálním hromaděním ořepů díky nižšímu bočnímu tření.
- Pro náročné řezání.

Opracovatelné materiály:

Ocel

Pracovní operace:

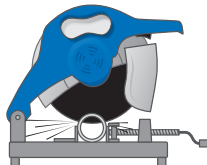
Řezání plného materiálu, profilů a trubek

Brusiva:

Korund typu A

Vhodné pohony nástrojů:


CHOPSAW až do 3 KW



Bezpečnostní upozornění:

- Používejte pouze na stacionárních strojích s výkonem do 3 KW.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. dov. otáčky		Označení pro objednávku
Maximální provozní rychlost 80 m/s, plochý typ T (tvar 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 ★★★★★

Nástroj tvrdosti K, který řeže velmi snadno, se střední mřížkou pro ocel a ušlechtilou ocel (INOX). Pro agresivní broušení a řezání s minimálním množstvím ořepů.

Výhody:

- Maximální ekonomická účinnost díky velmi dlouhé životnosti nástroje.
- Nejrychlejší průběh práce díky velmi vysokému řezacímu výkonu.
- Řezání s minimálním hromaděním ořepů díky nižšímu bočnímu tření.
- Pro náročné řezání.

Opracovatelné materiály:

Ocel, nerezová ocel (INOX)

Pracovní operace:

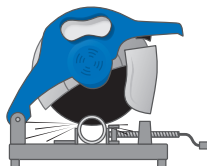
Řezání plného materiálu, profilů a trubek

Brusiva:

Korund typu A

Vhodné pohony nástrojů:


CHOPSAW až do 3 KW



Bezpečnostní upozornění:

- Používejte pouze na stacionárních strojích s výkonem do 3 KW.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. dov. otáčky		Označení pro objednávku
Maximální provozní rychlost 80 m/s, plochý typ T (tvar 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



Řezací kotouče pro stacionární použití

Výkonová řada SG, CHOPSAW HD ★★☆☆



SG CHOP HD STEEL ★★☆☆

Nástroj tvrdosti L a O se dvěma vnějšími mřížkami. Pro řezání, které vyžaduje vysokou stabilitu.

Výhody:

- Vysoká boční stabilita díky vyztužené vnější mřížce.
- Maximální ekonomická účinnost díky velmi dlouhé životnosti nástroje.
- Pro náročné řezání.

Opracovatelné materiály:

Ocel

Pracovní operace:

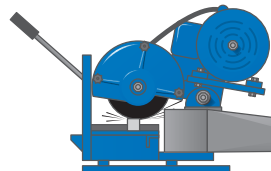
Řezání plného materiálu, profilů a trubek


Brusiva:

Korund typu A

Vhodné pohony nástrojů:

CHOPSAW HD



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. dov. otáčky		Označení pro objednávku
Maximální provozní rychlost 80 m/s, plochý typ T (tvar 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
Maximální provozní rychlost 100 m/s, plochý typ T (tvar 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 ★★☆☆

Nástroj tvrdosti L, který řeže snadno, se dvěma vnějšími mřížkami pro ocel a ušlechtilou ocel (INOX). Pro řezání, které vyžaduje vysokou stabilitu.

Výhody:

- Vysoká boční stabilita díky vyztužené vnější mřížce.
- Maximální ekonomická účinnost díky velmi dlouhé životnosti nástroje.
- Pro náročné řezání.

Opracovatelné materiály:

Ocel, nerezová ocel (INOX)

Pracovní operace:

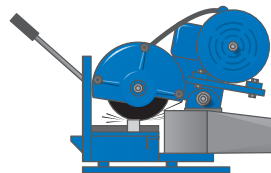
Řezání plného materiálu, profilů a trubek


Brusiva:

Korund typu A

Vhodné pohony nástrojů:

CHOPSAW HD



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. dov. otáčky		Označení pro objednávku
Maximální provozní rychlost 80 m/s, plochý typ T (tvar 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 ★★☆☆

Nástroj tvrdosti L, který reže snadno, se dvěma vnějšími mřížkami. Pro řezání, které vyžaduje vysokou stabilitu.

Výhody:

- Vysoká boční stabilita díky vyztužené vnější mřížce.
- Maximální ekonomická účinnost díky velmi dlouhé životnosti nástroje.
- Pro náročné řezání.

Opracovatelné materiály:

Litina, kámen, plasty, hliník, jiné neželezné kovy

Pracovní operace:

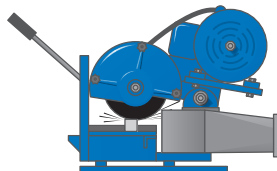
Řezání plného materiálu, profilů a trubek

Brusiva:

Karbid křemíku C

Vhodné pohony nástrojů:

CHOPSAW HD



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. dov. otáčky		Označení pro objednávku
Maximální provozní rychlost 80 m/s, plochý typ T (tvar 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



Řezací kotouče pro stacionární použití

Výkonová řada SG, RAIL ★★☆☆



SG RAIL STEEL ★★☆☆

Nástroj tvrdosti Q pro rychlé a hospodárné řezání kolejnic.

Výhody:

- Nejrychlejší pracovní proces díky účinnému brusivu.
- Bezpečné řezání díky optimální kvalitě řezání.
- Vysoká ekonomická účinnost díky optimální životnosti nástroje.

Opracovatelné materiály:

Ocel

Pracovní operace:

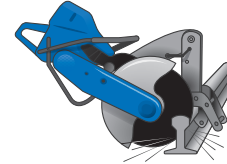
Řezání kolejnic


Brusiva:

Korund typu A

Vhodné pohony nástrojů:

Rozbrušovací pila na kolejnice



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. dov. otáčky		Označení pro objednávku
Maximální provozní rychlost 100 m/s, plochý typ T (tvar 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 ★★☆☆

Nástroj tvrdosti H, který řeže velmi snadno, se se střední mřížkou pro ocel a litinu. K provedení precizních řezů a rychlého řezání laboratorních vzorků.

Výhody:

- Speciální nástroj pro metalografický odběr vzorků díky účinnému brusivu.
- Bezpečné řezání díky optimální kvalitě řezání.
- Vysoká stabilita díky vyztužené střední tkanině.

Opracovatelné materiály:

Ocel, litina

Pracovní operace:

Řezání plného materiálu, profilů a trubek

Brusiva:

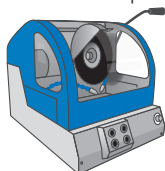
Korund typu A


Doporučení pro použití:

- Jsou také vhodné pro mokré řezání.

Vhodné pohony nástrojů:

Rozbrušovací pila pro laboratoř



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. dov. otáčky		Označení pro objednávku
Maximální provozní rychlost 80 m/s, plochý typ T (tvar 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 ★★☆☆

Nástroj tvrdosti H, který řeže velmi snadno, se dvěma se dvěma vnějšími vlákny pro ocel a ušlechtilou ocel (INOX). Pro řezání, které vyžaduje vysokou stabilitu. K provedení precizních řezů a rychlého řezání laboratorních vzorků.

Výhody:

- Speciální nástroj pro metalografický odběr vzorků díky účinnému brusivu.
- Bezpečné řezání díky optimální kvalitě řezání.
- Vysoká robustnost díky vyztužené vnější mřížce.

Opracovatelné materiály:

Ocel, nerezová ocel (INOX), litina

Pracovní operace:

Řezání plného materiálu, profilů a trubek

Brusiva:

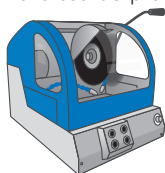
Korund typu A


Doporučení pro použití:

- Jsou také vhodné pro mokré řezání.

Vhodné pohony nástrojů:

Rozbrušovací pila pro laboratoř



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. dov. otáčky		Označení pro objednávku
Maximální provozní rychlost 80 m/s, plochý typ T (tvar 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



Řezací kotouče pro stacionární použití

Speciální řada SGP, HEAVY DUTY ★★★★★



SGP HD STEEL ★★★★★

Nástroj pro nejvyšší požadavky na řezání. Vhodný zejména pro použití k nastavení.

Výhody:

- Vysoká ekonomická účinnost díky dlouhé životnosti nástroje.
- Rychlý průběh práce díky vynikajícím řezacím vlastnostem.

Opracovatelné materiály:

Ocel

Pracovní operace:

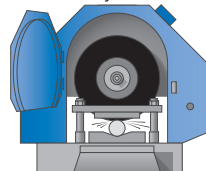
Řezání plného materiálu, profilů a trubek

Brusiva:

Korund typu A

Vhodné pohony nástrojů:

Řezací stroj HEAVY DUTY



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Stupeň tvrdosti				Max. dov. otáčky		Označení pro objednávku
			L (měkký)	N (měkký)	Q (středně tvrdý)	S (tvrdý)			
EAN 4007220									

Maximální provozní rychlost 80 m/s, plochý typ T (tvar 41)

300	3,4	25,4	-	-	166185	-	5 100	20	80 T 300-3,4 Q SGP HD STEEL/25,4
350	3,8	25,4	-	-	166260	-	4 400	10	80 T 350-3,8 Q SGP HD STEEL/25,4
400	4,2	40,0	-	-	166307	-	3 800	10	80 T 400-4,2 Q SGP HD STEEL/40,0
500	5,5	40,0	-	-	166321	-	3 100	5	80 T 500-5,5 Q SGP HD STEEL/40,0

Maximální provozní rychlost 100 m/s, plochý typ T (tvar 41)

250	1,8	30,0	-	-	539873	-	7 600	20	100 T 250-1,8 Q SGP HD STEEL/30,0
		32,0	-	-	803257	-	7 600	20	100 T 250-1,8 Q SGP HD STEEL/32,0
300	3,0	40,0	-	539842	-	-	6 400	20	100 T 300-3,0 N SGP HD STEEL/40,0
	3,6	40,0	-	-	166253	-	6 400	20	100 T 300-3,6 Q SGP HD STEEL/40,0
350	3,8	40,0	-	539859	-	-	5 500	10	100 T 350-3,8 N SGP HD STEEL/40,0
	4,0	25,4	-	-	166284	-	5 500	10	100 T 350-4,0 Q SGP HD STEEL/25,4
400	4,3	40,0	-	539866	-	-	4 800	10	100 T 400-4,3 N SGP HD STEEL/40,0
	4,6	40,0	-	-	-	166314	4 800	10	100 T 400-4,6 S SGP HD STEEL/40,0
	4,8	40,0	-	-	539880	-	4 800	10	100 T 400-4,8 Q SGP HD STEEL/40,0
500	5,8	40,0	-	539897	166338	539958	3 800	5	100 T 500-5,8 ... SGP HD STEEL/40,0
	6,3	40,0	803417	-	-	-	3 800	5	100 T 500-6,3 L SGP HD STEEL/40,0
600	7,6	60,0	-	166482	-	093931	3 200	5	100 T 600-7,6 ... SGP HD STEEL/60,0



ZIRKON SGP HD CAST + STEEL ★★★★★

Nástroj pro nejvyšší požadavky na řezání. Vhodný zejména pro oddělování náliček a odlitků. Vyvinutý speciálně pro použití ve slévárnách.

Výhody:

- Vysoká ekonomická účinnost díky dlouhé životnosti nástroje.
- Rychlý průběh práce díky vynikajícím řezacím vlastnostem.

Opracovatelné materiály:

Litina, ocel

Pracovní operace:

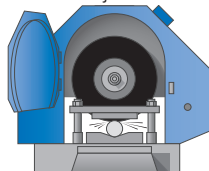
Řezání plného materiálu, profilů a trubek


Brusiva:

Zirkonový korund/korund ZA

Vhodné pohony nástrojů:

Řezací stroj HEAVY DUTY



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Stupeň tvrdosti			Max. dov. otáčky		Označení pro objednávku
			P (středně tvrdý)	R (tvrdý)	T (velmi tvrdý)			
EAN 4007220								

Maximální provozní rychlost 100 m/s, plochý typ T (tvar 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



Řezací kotouče pro stacionární použití

Redukční kroužky



Redukční kroužky


Redukční kroužky umožňují bezpečné přizpůsobení standardního středového otvoru na redukovaný rozměr.

Výhody:

- Flexibilní přizpůsobení předpokladům systému pohonu.
- Pomocí dorazového nákrčku se zabrání protlačení kroužku přes středový otvor řezacího kotouče.

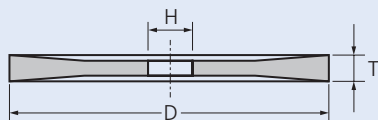
Bezpečnostní upozornění:

- Dbejte na to, aby pro zajištění spolehlivého upnutí nástroje byly příruby na systému pohonu podbroušeny.

Vnější prům. [mm]	Vnitřní prům. [mm]	Šířka [mm]	EAN 4007220		Označení pro objednávku
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



Rozměry a provedení splňují požadavky zákazníků



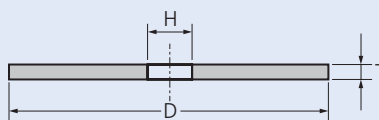
CT – Kónický typ

Oblast použití:

- Obzvláště vhodný pro používání v ocelářském průmyslu.

Výhody:

- Nižší boční tření.
- Obzvláště výhodný pro hluboké řezy a příčné řezání.



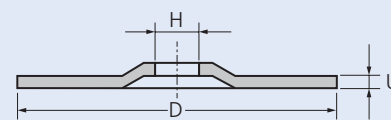
T – Plochý typ

Oblast použití:

- Vhodný pro používání v ocelových konstrukcích a stavbách, v ocelářském průmyslu a ve slévárnách.

Výhody:

- Univerzální použitelnost.



PT – Typ se sníženým středem

Oblast použití:

- Obzvláště vhodný pro používání ve slévárnách.

Výhody:

- Upinací příruba nepřechází přes řezací kotouč.
- Možnost lícovacího řezání náliček na odlitcích.
- Obecně není zapotřebí žádné dodatečné zpracování.

Vnější prům. D [mm]	Prům. středního otvoru H [mm]
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

Vnější prům. D [mm]	Prům. středního otvoru H [mm]
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

Vnější prům. D [mm]	Prům. středního otvoru H [mm]
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

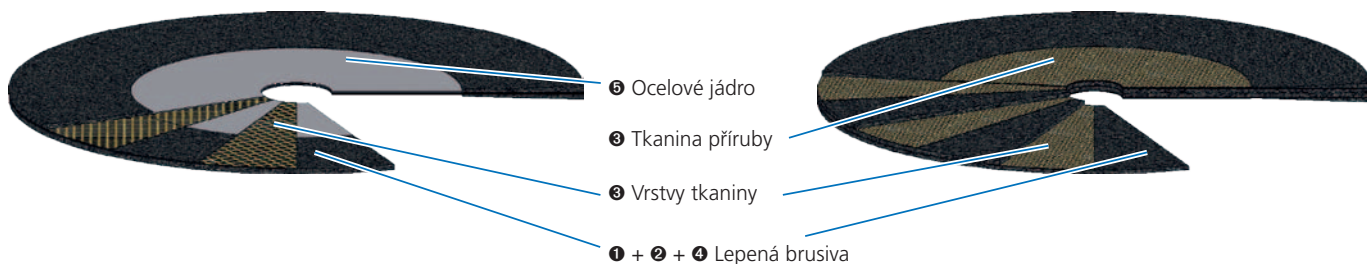
Ostatní typy a průměry středních otvorů jsou k dispozici na vyžádání. Potřebujete-li znát další informace, spojte se s námi.

CUSTOMIZED
až do prům. 2 m



Řezací kotouče pro stacionární použití

Řezací kotouč METALCORE



Typ METALCORE

Řezací kotouč s ocelovým jádrem, vyvinutý a **patentovaný** firmou PFERD, je charakterizován svým plným ocelovým tělem ❶ zkonstruovaným ve vrstvách, které neobsahuje žádné brusivo.

Speciální struktura nástroje má následující výhody:

1. Nižší náklady na řezání díky používání menších upínacích přírub:

- Větší využitelná brusná plocha.
- Možnost řezání materiálů s velkým průřezem díky větší hloubce záběru řezacího kotouče.
- Menší průměr kotouče.

2. Delší životnost nástroje díky:

- Stabilnějšímu řezu se slabšími vibracemi.

3. Menší šířka řezacího kotouče pro vertikální řezání díky vyšší boční stabilitě:

- Kratší doby řezání a vyšší kapacita materiálu u řezacích strojů s nižším výkonem.
- Menší ztráty řezaného materiálu.
- Menší množství odpadních třísek nebo okují.

4. Žádné náklady na likvidaci starého kotouče

Běžný typ

Pro stacionární rozbrušování se používají řezací kotouče s pryskyřičným pojivem zesílené vlákny, které v podstatě sestávají ze čtyř složek:

- 1 Brusiva
- 2 Pojivo, které drží brusné zrno v řezacím kotouči
- 3 Vrstvy tkaniny / přírubová tkanina, které zaručují, že bude řezací kotouč bezpečný a stabilní
- 4 Aktivní brusná plniva



Plné ocelové tělo
zkonstruované ve vrstvách

Maximální využití brusiv