



Stacjonarne ściernice tarczowe do cięcia

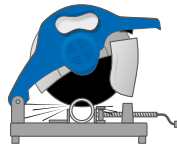
7



Stacjonarne ściernice tarczowe do cięcia

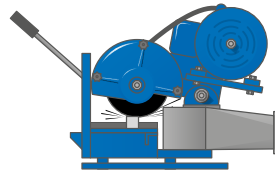
Spis treści

Informacje ogólne	3
Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa	5
Opakowanie, transport i magazynowanie	6
Szybka droga do optymalnego narzędzia	8



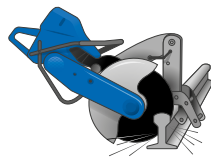
CHOPSAW
 ø 300–400 mm

10



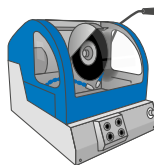
CHOPSAW HD
 ø 300–400 mm

12



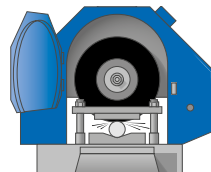
RAIL
 ø 300–400 mm

14



LABOR
 ø 150–400 mm

15



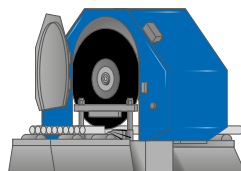
HEAVY DUTY
 ø 250–600 mm

16



Pierścienie redukcyjne

18



Wykonania specjalne
 ø 250–2 000 mm

19

Jakość

Stacjonarne ściernice tarczowe do cięcia PFERD są opracowywane, produkowane i badane zgodnie z najwyższymi wymogami jakościowymi.

Badania i rozwój, własne maszyny i linia produkcyjna oraz ciągle nadzorowanie procesów produkcyjnych, jakościowych oraz bezpieczeństwa pracy narzędziami w laboratoriach gwarantują najwyższą jakość produktów PFERD.

Zarządzanie jakością PFERD potwierdzone jest certyfikatem zgodnym z ISO 9001.



Doradztwo i serwis

PFERD oferuje ukierunkowane i indywidualne porady i rozwiązania dla Państwa zadań obróbczych. Nasi doświadczeni przedstawiciele techniczno-handlowi PFERD chętnie służą pomocą w doborze optymalnych narzędzi.

Nasza pomoc może przyczynić się do ulepszeń w dotychczasowych rozwiązaniach obróbczych.

Dzięki wieloletniej współpracy z producentami maszyn na całym świecie, możemy również doradzić w zakresie projektowania i zakupu odpowiedniego sprzętu.

Zapraszamy do kontaktu!



Zalety cięcia stacjonarnego

- Uniwersalne cięcie stali, żeliwa, stopów metali nieżelaznych i stopów specjalnych takich jak stopy na bazie niklu i tytanu oraz materiałów trudnych do przecięcia.
- Gładkie przekroje przy cięciu na zimno.
- Krótki czas pracy, niezależny od jakości przedmiotu obrabianego.
- Znacznie mniejsze tworzenie się gratu przy szlifie na gorąco niż przy piłowaniu na gorąco.
- Niższy poziom hałasu niż przy piłowaniu na gorąco, np.
 - szlifowanie na gorąco: 85–95 dBA
 - piłowanie na gorąco: 105–110 dBA
- Stała jakość cięcia podczas całego procesu pracy dzięki efektowi samoostrzenia się ziarna ściernego.
- Możliwość cięcia już ochłodzonych elementów walcowych i odkuwanych.

Obszary zastosowania

Cięcie jest najbardziej wydajnym i najbardziej korzystnym pod względem kosztów procesem obróbczym i znajduje zastosowanie w następujących obszarach:

- Walcownie
- Odlewnie
- Budowa maszyn
- Konstrukcje stalowe
- Konserwacja szyn
- Kuźnie
- Próbkę laboratoryjne

Wykonania specjalne

W przypadku, gdyby nasz obszerny program narzędzi okazał się niewystarczający dla Państwa zadań obróbczych, PFERD wyprodukuje Państwu na specjalne indywidualne zamówienie stacjonarną ściernicę tarczową do cięcia do średnicy 2 000 mm z zachowaniem najwyższych standardów jakościowych PFERD. Bliższe informacje znajdują się na stronie 19.



Możliwości zastosowania ściernic tarczowych do cięcia

W zależności od temperatury detalu obrabianego rozróżnia się cięcie na zimno, na ciepło i na gorąco.

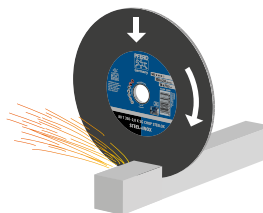
Warunki użycia	Cięcie na zimno	Cięcie na ciepło	Cięcie na gorąco
Parametry pracy			
Temperatura materiału T	do 100 °C	100 do 600 °C	600 do über 1 000 °C
Prędkość obwodowa V_s^*	80 do 100 m/s	80 do 100 m/s	80 do 100 m/s
Właściwa wydajność cięcia Z	4 do 15 cm ² /s	8 do 20 cm ² /s	15 do 35 cm ² /s

* Należy przestrzegać najwyższej dopuszczalnej prędkości pracy ściernicy tarczowej do cięcia.

Proces cięcia

W zależności od materiału i procesu obróbczego, proces cięcia może różnić się pod względem przyporządkowania i ruchu względnego ściernicy tarczowej do cięcia oraz detalu obrabianego.

Cięcie odgórne



Obszar użycia:

- Do cięcia pojedynczych elementów oraz małych, ew. wąskich warstw materiału.
- Bardzo zaawansowane cięcie.

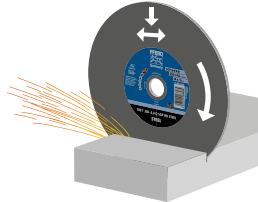
Proces cięcia:

- Ściernica przecina detal w kierunku osiowym.

Zalety:

- Niewielkie wibracje.
- Krótki czas cięcia.
- Niewielkie obciążenie ściernicy przy mniejszych wymiarach.

Cięcie oscylacyjne



Obszar użycia:

- Do cięcia naddatków z odlewów przy użyciu w odlewniach.
- Wymagające zadania przy cięciu na mokro.

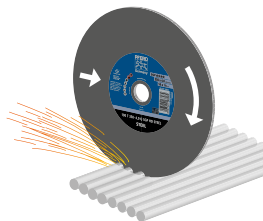
Proces cięcia:

- Ściernica porusza się w stronę detalu obrabianego, możliwe dodatkowo przesunięcia do przodu i do tyłu w ruchu posuwistym.

Zalety:

- Używać napędu o niskiej mocy.
- Niewielkie termiczne obciążenie detalu obrabianego.
- Optymalne odprowadzanie wiórów.

Cięcie horyzontalne



Obszar użycia:

- Do cięcia większej ilości sąsiednio ułożonych detali, płyt warstwowych i blach.
- Używane zwłaszcza po procesie chłodzenia.

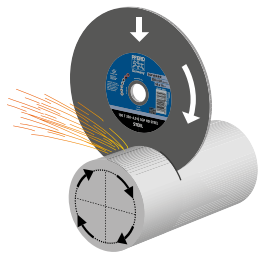
Proces cięcia:

- Ściernica przecina w całym cyklu pracy różne średnice przekrojów.

Zalety:

- Krótki czas cięcia.
- Bardzo dobra wydajność.

Cięcie laboratoryjne



Obszar użycia:

- Do cięcia okrągłego materiału pełnego oraz bloków.
- Użycie głównie w stalowniach i odlewniach.

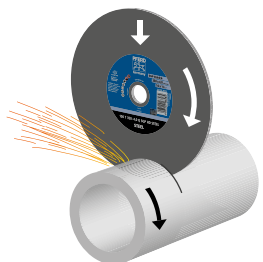
Proces cięcia:

- Detal obrabiany zostaje pocięty na kilka elementów. Po przecięciu każdego z elementów detal obrabiany ulega obróceniu (2–4 cięcia, obrót o 180-90° w zależności od wymiaru materiału).

Zalety:

- Obróbka bardzo dużych przekrojów, przy możliwym użyciu ściernicy o małej średnicy.

Cięcie rotacyjne



Obszar użycia:

- Do cięcia bardzo dużych rur oraz okrągłego materiału pełnego.

Proces cięcia:

- W trakcie procesu cięcia detal obrabiany jest cały czas obracany.

Zalety:

- Możliwe użycie ściernic o małych średnicach.
- Używać napędu o niskiej mocy.
- Niewielkie termiczne obciążenie detalu obrabianego.

PFERD jest członkiem organizacji oSa

PFERD zobowiązał się z wraz z innymi producentami narzędzi produkować wyroby spełniające najwyższe standardy bezpieczeństwa. Firmy wchodzące w skład oSa produkują narzędzia z zachowaniem najsurowszych norm. Wspólnie czuwają nad jakością i bezpieczeństwem swoich produktów. Narzędzia PFERD oznaczone są znakiem bezpieczeństwa oSa.



Norma bezpieczeństwa

Ściernice tarczowe do cięcia PFERD odpowiadają najwyższym wymaganiom jakości i bezpieczeństwa i są zgodne z normą EN 12413 dla ściernic wiązanych spoiwem.

Prędkość pracy

Maksymalna dopuszczona prędkość pracy [m/s] znajduje się zarówno na etykietach produktu jak i w tabelach w niniejszym katalogu. Dane o maksymalnych dopuszczonych obrotach odnoszą się do średnicy nieużywanej tarczy. Ze względów bezpieczeństwa nie wolno przekraczać podanych parametrów pracy.



Wskazówki dot. bezpieczeństwa



= Nosić okulary ochronne!



= Chronić słuch!



= Zakładać maskę przeciwpyłową!



= Pracować w rękawicach ochronnych!



= Przestrzegać wskazówek dot. bezpieczeństwa!



= Nie używać uszkodzonych tarcz!



= Tylko użycie maszynowe!

Organizacja VDS

Należy przestrzegać wskazówek dot. bezpieczeństwa organizacji VDS. Więcej informacji znajduje się na www.pferd.com



Informacje dla użytkownika

Dla bezpiecznego użytkowania stacjonarnych ściernic tarczowych do cięcia i maszyn stacjonarnych należy bezwzględnie zapoznać się z instrukcjami i informacjami dla użytkownika, które są dołączane do każdego produktu.



FEPA

Zalecenia dot. bezpieczeństwa FEPA można pobrać ze strony www.pferd.com



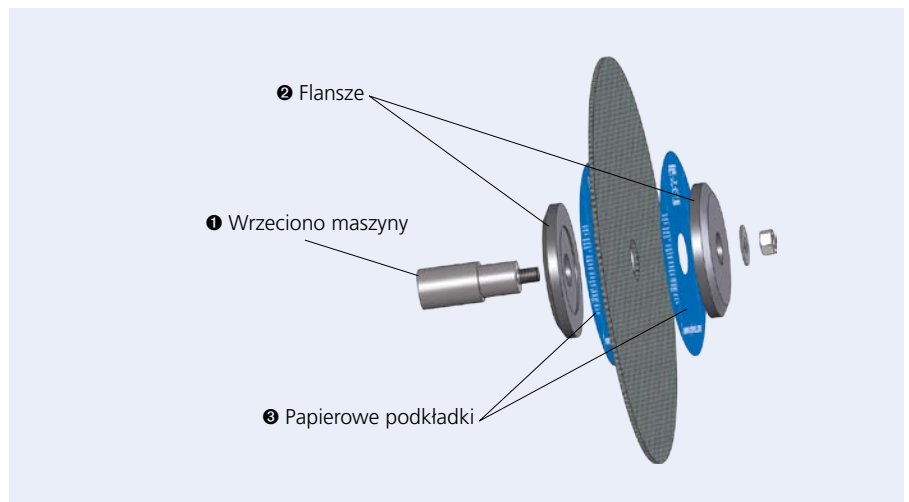
Prawidłowe mocowanie ściernic tarczowych do cięcia

Odpowiednie mocowanie ściernicy tarczowej do cięcia jest podstawą osiągnięcia optymalnej wydajności narzędzia oraz bezpieczeństwa użytkownika. Rysunek znajdujący się obok pokazuje:

- 1 Wrzeciono napędu o dużej precyzji pracy.
- 2 Flansze równej wielkości.
- 3 Papierowe podkładki dla pewniejszego mocowania.

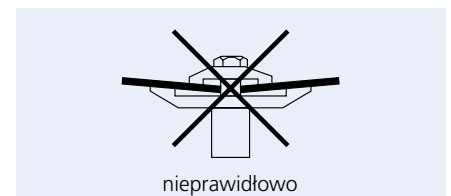
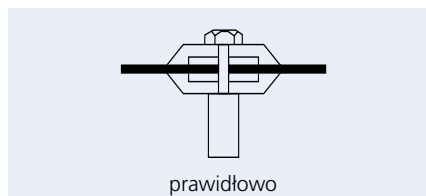
Nasze zalecenia:

- Co druga wymiana tarczy wymaga również wymiany papierowych międzywarstw.
- Od średnicy tarczy powyżej 400 mm powinny być stosowane papierowe międzywarstwy.



Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

Bezpieczne użycie narzędzi PFERD w zdecydowanym stopniu zależy od prawidłowych systemów mocujących. Obie flansze, między które montuje się ściernicę, muszą mieć równe ściernice zewnętrzne i powierzchnie stykowe (zgodnie z EN 13218, ANSI B7.1, AS 1788.1).



Transport i magazynowanie

Aby uniknąć uszkodzenia ściernicy tarczowej do cięcia podczas nieprawidłowo przeprowadzonego transportu oraz aby chronić przed niekorzystnym wpływem środowiska, np. promieniowaniem UV, temperaturą lub wilgocią, należy przestrzegać poniższych wskazówek:

- Ściernice tarczowe do cięcia transportować i przechowywać w możliwie oryginalnym opakowaniu na płaskiej powierzchni, np. na regałach, lub zabezpieczone w pozycji pionowej.
- Unikać zginania narzędzi.
- Uważać, aby ściernice tarczowe do cięcia były magazynowane w suchych pomieszczeniach, o równomiernie regulowanej temperaturze, bez mrozu.
- Używać narzędzi z kolejno po sobie przychodzących dostaw.

Zalecenia:

Temperatura pomieszczenia: 18–22°C

Względna wilgotność powietrza: 45–65%

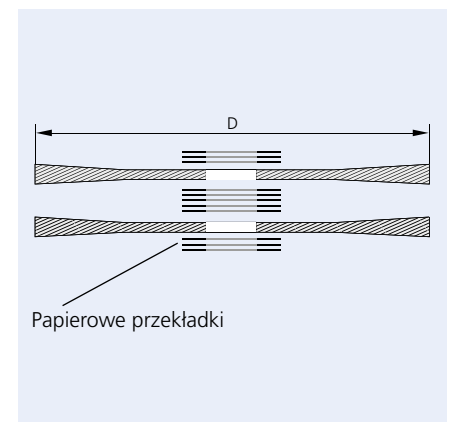
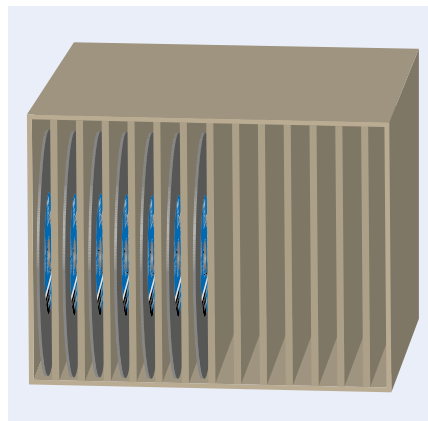
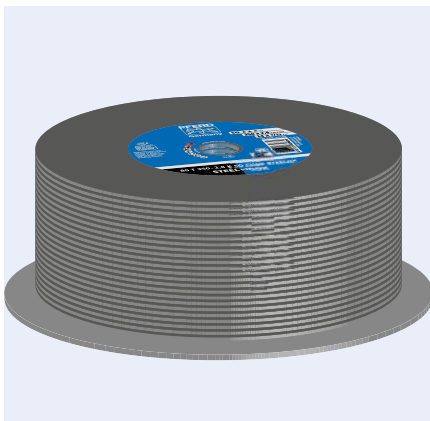
Unikać bezpośredniego promieniowania słonecznego



Wskazówki dotyczące magazynowania ściernic stożkowych (CT)

Aby uniknąć uszkodzenia ściernic stożkowych do cięcia należy zawsze stosować między nimi papierowe przekładki.

PFERD dostarcza stożkowe ściernice tarczowe do cięcia odpowiednio zabezpieczone przed uszkodzeniem podczas transportu.



Stacjonarne ściernice tarczowe do cięcia

Szybka droga do optymalnego narzędzia

Linie produktów i kolorowy system oznaczeń

Linia uniwersalna PSF ★★☆☆☆



Linia uniwersalna PSF to podstawowy program obejmujący **solidne narzędzia do obróbki różnych materiałów**. Narzędzia uniwersalnej linii PSF osiągają **dobre wyniki pracy** zachowując **wysoką wydajność**.

Linia wydajna SG ★★☆☆☆



Szeroki program produktów linii wydajnej SG oferuje **największą ilość narzędzi** odpowiednich **do każdego zastosowania i każdego materiału**. Narzędzia linii wydajnej SG osiągają **najlepsze wyniki przy najwyższej wydajności**.

Linia specjalna SGP ★★★★★



Narzędzia linii specjalnej SGP są zaprojektowane **do zadań specjalnych** i profesjonalnego zastosowania. Oferują użytkownikowi **wyjątkowe zalety w porównaniu z konwencjonalnymi produktami**. Co więcej, specjalna linia SGP zawiera narzędzia, które oferują **najwyższą ekonomiczność** ze względu na ich **wyjątkowo wysoką wydajność** użytkowania.

Etykieta produktu

oSa – organizacja bezpieczeństwa narzędzi

Jako członek organizacji oSa PFERD zobowiązał się do produkcji wyrobów spełniających najwyższe standardy bezpieczeństwa. Członkowie organizacji oSa wspólnie czuwają nad jakością i bezpieczeństwem swoich produktów.

Informacje dot. bezpieczeństwa

Praca narzędziem jest niebezpieczna. Należy przestrzegać wszelkich wskazówek dot. bezpieczeństwa.

Wskazówka dot. napędu

Dzięki piktogramom wiadomo od razu z jakim rodzajem napędu wolno używać danego narzędzia.

Informacja o obrabianych materiałach

W tym miejscu etykiety znajdują się informacje o rodzajach obrabianych materiałów.

Pasek informacyjny

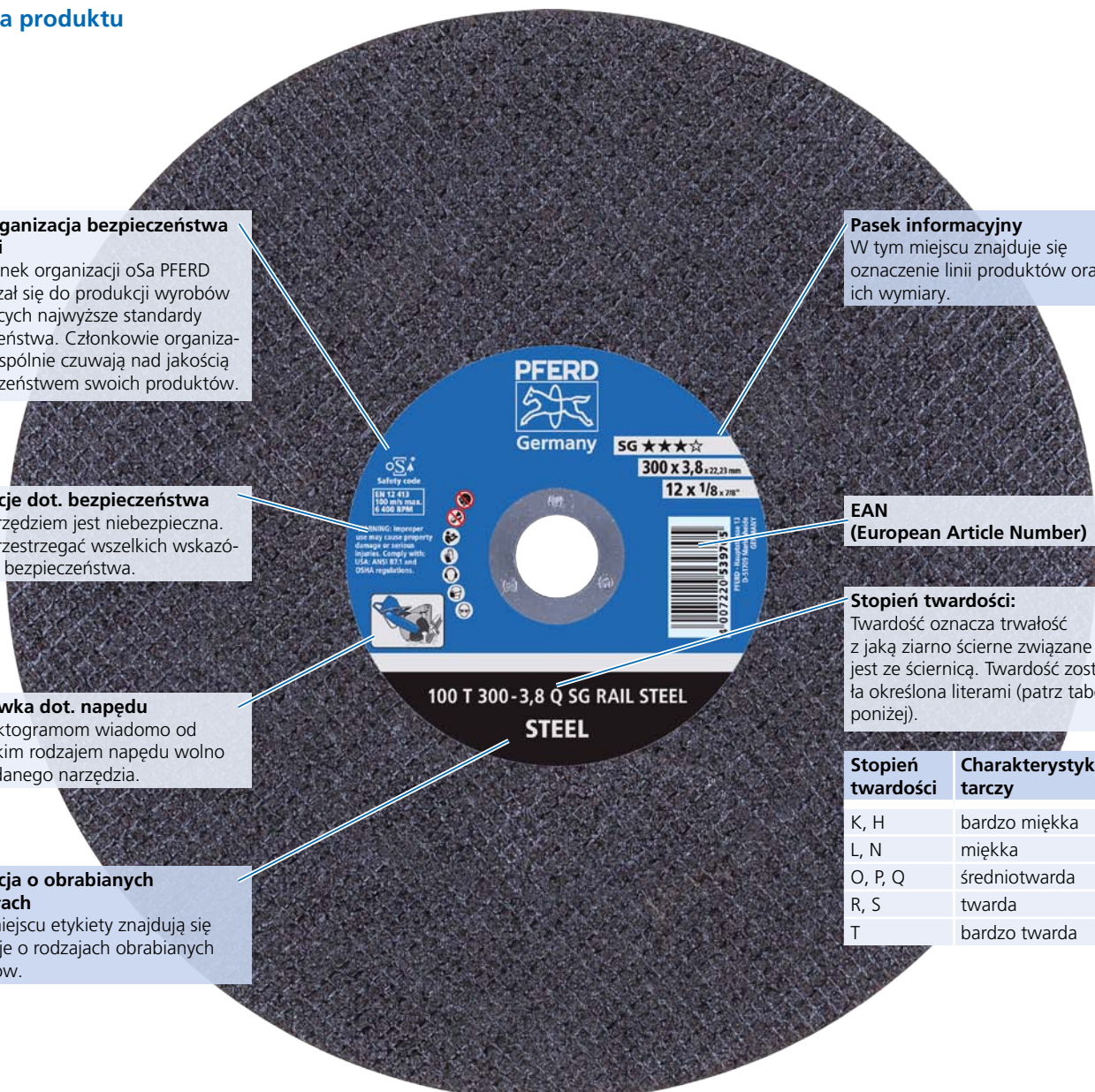
W tym miejscu znajduje się oznaczenie linii produktów oraz ich wymiary.

EAN (European Article Number)

Stopień twardości:

Twardość oznacza trwałość z jaką ziarno ściernicę związane jest ze ściernicą. Twardość została określona literami (patrz tabela poniżej).

Stopień twardości	Charakterystyka tarczy
K, H	bardzo miękka
L, N	miękka
O, P, Q	średniotwarda
R, S	twarda
T	bardzo twarda

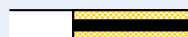


Dobór grupa produktów

Napęd	Zadania obróbcze	Linie produktów	Stal (STEEL)	Stal nierdzewna (INOX)	Żeliwo (CAST)	Kamień (STONE)
CHOPSAW poniżej 3 KW 	Cięcie materiału pełnego, profili i rur	Linia uniwersalna PSF ★★★★☆	 PSF CHOP STEEL Twardość K Strona 10	 PSF CHOP STEELOX Twardość K Strona 10	 PSF CHOP STEELOX Twardość K Strona 10	
		Linia wydajna SG ★★★★☆	 SG CHOP STEEL Twardość K Strona 11	 SG CHOP STEELOX Twardość K Strona 11	 SG CHOP STEELOX Twardość K Strona 11	
CHOPSAW HD 	Cięcie materiału pełnego, profili i rur	Linia wydajna SG ★★★★☆	 SG CHOP HD STEEL Twardość L + O Strona 12	 SG CHOP HD STEELOX Twardość L Strona 12	 SG CHOP HD CAST + STONE Twardość L Strona 13	 SG CHOP HD CAST + STONE Twardość L Strona 13
RAIL 	Cięcie szyn	Linia wydajna SG ★★★★☆	 SG RAIL STEEL Twardość Q Strona 14			
LABOR 	Wysokowydajne cięcie, pobieranie próbek metalograficznych	Linia wydajna SG ★★★★☆	 SG LAB STEEL Twardość H Strona 15	 SG LAB HD STEELOX Twardość H Strona 15		
HEAVY DUTY 	Cięcie materiału pełnego, profili i rur	Linia specjalna SGP ★★★★★	 SGP HD STEEL Twardość L, N, Q + S Strona 16	 ZIRKON SGP HD CAST + STEEL Twardość P, R + T Strona 17	 ZIRKON SGP HD CAST + STEEL Twardość P, R + T Strona 17	
Wykonania specjalne do ø 2 000 mm 	Na zamówienie oferujemy wykonania specjalne ściernic tarczowych do cięcia do użycia stacjonarnego do wymiaru średnicy 2 000 mm w wysokiej wydajności i jakości PFERD. Nasi doświadczeni doradcy techniczno-handlowi są do Państwa dyspozycji.					



Z dodatkową warstwą materiału w środku do agresywnego, bezgratowego cięcia



Z dodatkowymi zewnętrznymi warstwami materiału do cięcia przy dużej stabilności krawędzi

Stacjonarne ściernice tarczowe do cięcia

Linia uniwersalna PSF, CHOPSAW ★★☆☆



PSF CHOP STEEL ★★☆☆

Uniwersalne narzędzie, twardość K, z dodatkową siatką. Do agresywnego i bezgratowego cięcia.

Zalety:

- Wysoka ekonomiczność dzięki dużej żywotności.
- Szybki postęp pracy dzięki wysokim zdolnościom cięcia.
- Cięcie bez gratu z powodu mniejszego tarcia bocznego.
- Do uniwersalnego cięcia.

Obrabiane materiały:

Stal

Zadania obróbcze:

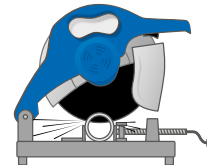
Cięcie profili, materiału pełnego i rur

Ziarno ścierne:

Korund A


Odpowiednie napędy narzędzi:

CHOPSAW do 3 KW



Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

- Tylko do użytku na stacjonarnych maszynach o mocy do 3 KW.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]		Oznaczenie
Maks. prędkość pracy 80 m/s, wykonanie proste T (kształt 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 ★★☆☆

Uniwersalne narzędzie, twardość K, z dodatkową siatką, przeznaczone do obróbki stali i stali nierdzewnej (INOX). Do agresywnego i bezgratowego cięcia.

Zalety:

- Wysoka ekonomiczność dzięki dużej żywotności.
- Szybki postęp pracy dzięki wysokim zdolnościom cięcia.
- Cięcie bez gratu z powodu mniejszego tarcia bocznego.
- Do uniwersalnego cięcia.

Obrabiane materiały:

Stal, stal nierdzewna (INOX)

Zadania obróbcze:

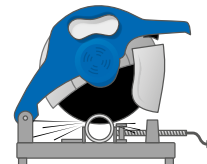
Cięcie profili, materiału pełnego i rur

Ziarno ścierne:

Korund A

Odpowiednie napędy narzędzi:

CHOPSAW do 3 KW



Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

- Tylko do użytku na stacjonarnych maszynach o mocy do 3 KW.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]		Oznaczenie
Maks. prędkość pracy 80 m/s, wykonanie proste T (kształt 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 ★★☆☆

Uniwersalne narzędzie, twardość K, z dodatkową siatką. Do agresywnego i bezgratowego cięcia.

Zalety:

- Wysoka ekonomiczność dzięki długiej żywotności narzędzia.
- Szybszy postęp prac dzięki wysokim zdolnościom cięcia.
- Cięcie bez gratu z powodu mniejszego tarcia bocznego.
- Do wymagających prac obróbczych.

Obrobiane materiały:

Stal

Zadania obróbcze:

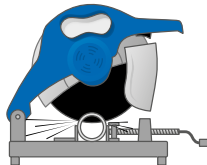
Cięcie profili, materiału pełnego i rur

Ziarno ścierne:

Korund A

Odpowiednie napędy narzędzi:


CHOPSAW do 3 KW



Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

- Tylko do użytku na stacjonarnych maszynach o mocy do 3 KW.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]		Oznaczenie
Maks. prędkość pracy 80 m/s, wykonanie proste T (kształt 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 ★★☆☆

Uniwersalne narzędzie, twardość K, z dodatkową siatką, przeznaczone do obróbki stali i stali nierdzewnej (INOX). Do agresywnego i bezgratowego cięcia.

Zalety:

- Wysoka ekonomiczność dzięki długiej żywotności narzędzia.
- Szybszy postęp prac dzięki wysokim zdolnościom cięcia.
- Cięcie bez gratu z powodu mniejszego tarcia bocznego.
- Do wymagających prac obróbczych.

Obrobiane materiały:

Stal, stal nierdzewna (INOX)

Zadania obróbcze:

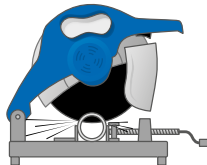
Cięcie profili, materiału pełnego i rur

Ziarno ścierne:

Korund A

Odpowiednie napędy narzędzi:

CHOPSAW do 3 KW




Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

- Tylko do użytku na stacjonarnych maszynach o mocy do 3 KW.



7



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]		Oznaczenie
Maks. prędkość pracy 80 m/s, wykonanie proste T (kształt 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



Stacjonarne ściernice tarczowe do cięcia

Linia wydajna SG, CHOPSAW HD ★★☆☆



SG CHOP HD STEEL ★★☆☆

Uniwersalne narzędzie, twardość L oraz O, z dwustronną siatką zewnętrzną. Do prac, przy których wymagana jest duża stabilność.

Zalety:

- Wysoka stabilność krawędzi dzięki wzmocnionym warstwom zewnętrznym.
- Wysoka ekonomiczność dzięki długiej żywotności narzędzia.
- Do wymagających prac obróbczych.

Obrabiane materiały:

Stal

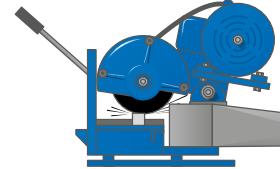
Zadania obróbcze:


Cięcie profili, materiału pełnego i rur

Ziarno ściernie:

Korund A

Odpowiednie napędy narzędzi:
CHOPSAW HD



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]		Oznaczenie
Maks. prędkość pracy 80 m/s, wykonanie proste T (kształt 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
Maks. prędkość pracy 100 m/s, wykonanie proste T (kształt 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 ★★☆☆

Uniwersalne narzędzie, twardość L, z dwustronną siatką zewnętrzną, przeznaczone do obróbki stali i stali nierdzewnej (INOX). Do prac, przy których wymagana jest duża stabilność.

Zalety:

- Wysoka stabilność krawędzi dzięki wzmocnionym warstwom zewnętrznym.
- Wysoka ekonomiczność dzięki długiej żywotności narzędzia.
- Do wymagających prac obróbczych.

Obrabiane materiały:

Stal, stal nierdzewna (INOX)

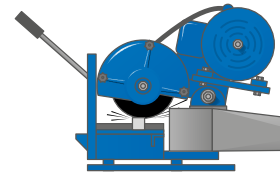
Zadania obróbcze:


Cięcie profili, materiału pełnego i rur

Ziarno ściernie:

Korund A

Odpowiednie napędy narzędzi:
CHOPSAW HD



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]		Oznaczenie
Maks. prędkość pracy 80 m/s, wykonanie proste T (kształt 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 ★★☆☆

Uniwersalne narzędzie, twardość L, z dwustronną siatką zewnętrzną. Do prac, przy których wymagana jest duża stabilność.

Zalety:

- Wysoka stabilność krawędzi dzięki wzmocnionym warstwom zewnętrznym.
- Wysoka ekonomiczność dzięki długiej żywotności narzędzia.
- Do wymagających prac obróbczych.

Obrabiane materiały:

Żeliwo, kamień, tworzywa sztuczne, aluminium, inne metale nieżelazne

Zadania obróbcze:

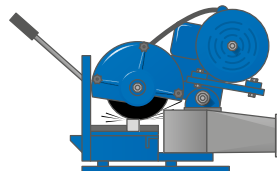
Cięcie profili, materiału pełnego i rur


Ziarno ścierne:

Węgiel krzemowy C

Odpowiednie napędy narzędzi:

CHOPSAW HD



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]		Oznaczenie
Maks. prędkość pracy 80 m/s, wykonanie proste T (kształt 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



Stacjonarne ściernice tarczowe do cięcia

Linia wydajna SG, RAIL ★★☆☆



SG RAIL STEEL ★★☆☆

Specjalistyczne narzędzie, twardość Q, do ekonomicznego cięcia szyn.

Zalety:

- Szybki postęp pracy dzięki zastosowaniu agresywnego ziarna ściernego.
- Pewne cięcie dzięki najwyższej jakości pracy.
- Wysoka ekonomiczność dzięki optymalnej żywotności.

Obrabiane materiały:

Stal

Zadania obróbcze:

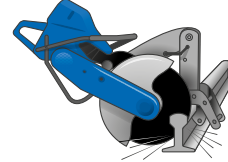
Cięcie szyn

Ziarno ściernie:

Korund A

Odpowiednie napędy narzędzi:

Urządzenie do cięcia szyn



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]		Oznaczenie
Maks. prędkość pracy 100 m/s, wykonanie proste T (kształt 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 ★★☆☆

Wysokowydajne narzędzie, twardość H, z siatką, przeznaczone do obróbki stali i żeliwa. Umożliwia precyzyjne cięcia oraz szybkie cięcie próbek metalograficznych.

Zalety:

- Agresywne ziarno ściernie specjalnie do pobierania próbek metalograficznych.
- Pewne cięcie dzięki najwyższej jakości pracy.
- Wysoka stabilność dzięki wzmocnionym warstwom wewnętrznym.

Obrabiane materiały:

Stal, żeliwo

Zadania obróbcze:

Cięcie profili, materiału pełnego i rur

Ziarno ściernie:

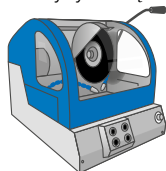
Korund A


Zalecenia dot. użycia:

- Odpowiedni także do prac na mokro.

Odpowiednie napędy narzędzi:

Maszyny do cięcia do trudnych zadań



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]		Oznaczenie
Maks. prędkość pracy 80 m/s, wykonanie proste T (kształt 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 ★★☆☆

Wysokowydajne narzędzie, twardość H, z podwójną siatką, przeznaczone do obróbki stali i stali nierdzewnej (INOX). Do prac, przy których wymagana jest duża stabilność. Umożliwia precyzyjne cięcia oraz szybkie cięcie próbek metalograficznych.

Zalety:

- Agresywne ziarno ściernie specjalnie do pobierania próbek metalograficznych.
- Pewne cięcie dzięki najwyższej jakości pracy.
- Bardzo wysoka stabilność dzięki wzmocnionym warstwom zewnętrznym.

Obrabiane materiały:

Stal, stal nierdzewna (INOX), żeliwo

Zadania obróbcze:

Cięcie profili, materiału pełnego i rur

Ziarno ściernie:

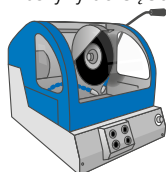
Korund A

Zalecenia dot. użycia:

- Odpowiedni także do prac na mokro.

Odpowiednie napędy narzędzi:

Maszyny do cięcia do trudnych zadań



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]		Oznaczenie
Maks. prędkość pracy 80 m/s, wykonanie proste T (kształt 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



Stacjonarne ściernice tarczowe do cięcia

Linia specjalna SGP, HEAVY DUTY ★★★★★



SGP HD STEEL ★★★★★

Wysokowydajne narzędzie do najbardziej wymagających prac. Znakomicie sprawdza się przy pracach wykończających.

Zalety:

- Najwyższa ekonomiczność dzięki optymalnej żywotności.
- Szybki postęp pracy dzięki wysokim zdolnościom cięcia.

Obrabiane materiały:

Stal

Zadania obróbcze:

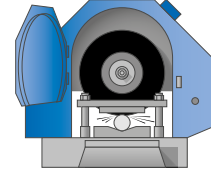
Cięcie profili, materiału pełnego i rur


Ziarno ścierne:

Korund A

Odpowiednie napędy narzędzi:

Maszyna do cięcia HEAVY DUTY



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Stopień twardości				Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]		Oznaczenie
			L (miękka)	N (miękka)	Q (średnio- twarda)	S (twarda)			
EAN 4007220									
Maks. prędkość pracy 80 m/s, wykonanie proste T (kształt 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
Maks. prędkość pracy 100 m/s, wykonanie proste T (kształt 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 ★★★★★

Wysokowydajne narzędzie do najbardziej wymagających prac, szczególnie do cięcia nadadków i odlewów. Opracowane specjalnie z myślą o odlewniach.

Zalety:

- Najwyższa ekonomiczność dzięki optymalnej żywotności.
- Szybki postęp pracy dzięki wysokim zdolnościom cięcia.

Obrabiane materiały:

Żeliwo, stal

Zadania obróbcze:

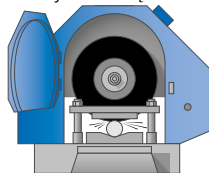
Cięcie profili, materiału pełnego i rur


Ziarno ścierne:

Korund cyrkonowy/korund ZA

Odpowiednie napędy narzędzi:

Maszyna do cięcia HEAVY DUTY



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Stopień twardości			Maks. dop. liczba obr. [min ⁻¹]		Oznaczenie
			P (średnio- twarda)	R (twarda)	T (bardzo twarda)			
			EAN 4007220					

Maks. prędkość pracy 100 m/s, wykonanie proste T (kształt 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





Pierścienie redukcyjne

Pierścienie redukcyjne umożliwiają pewne dopasowanie otworu ściernicy do mniejszej średnicy wrzeciona.

Zalety:

- Elastyczne dopasowanie do parametrów napędu.
- Z kołnierzem oporowym, aby zapobiec przepchnięciu pierścieni przez otwór tarczy.

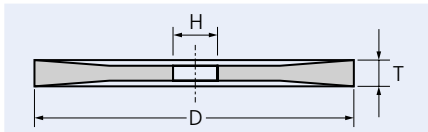
Wskazówki dot. bezpieczeństwa:

- Należy upewnić się, czy flansze mocujące na napędzie są odpowiednio zamocowane, dopiero wtedy można bezpiecznie zamontować narzędzia.

ø zew. [mm]	ø wewn. [mm]	Szerokość [mm]	EAN 4007220		Oznaczenie
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



Wymiary i wykonania według zapotrzebowania klientów



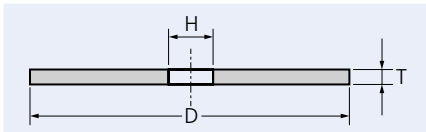
CT – wykonanie stożkowe

Obszar użycia:

- Odpowiednie do użycia w przemyśle stalowym.

Zalety:

- Niewielkie tarcie powierzchni bocznych.
- Sprawdza się w głębokim i horyzontalnym cięciu.



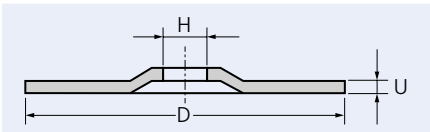
T – wykonanie proste

Obszar użycia:

- Odpowiednie do użycia w przemyśle stalowym i przy budowie konstrukcji oraz w odlewniach.

Zalety:

- Uniwersalne zastosowanie.



PT – wykonanie odgięte

Obszar użycia:

- Odpowiednie do użycia w odlewniach.

Zalety:

- Flansza mocująca nie wystaje ponad powierzchnię ściernicy.
- Możliwe oddzielenie naddatków odlewów.
- Nie jest konieczna obróbka po cięciu.

ø zewnętrzna D [mm]	ø otworu 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

ø zewnętrzna D [mm]	ø otworu 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

ø zewnętrzna D [mm]	ø otworu 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

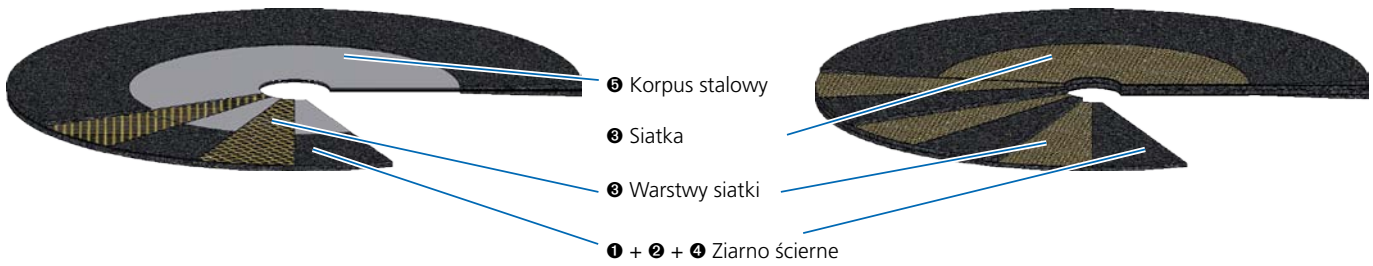
Inne wykonania i ø otworu dostępne na zamówienie. Prosimy o kontakt z doradcą techniczno-handlowym!

DOSTOSOWANE
do ø 2 m



Stacjonarne ściernice tarczowe do cięcia

Tarcze do cięcia METALCORE



Wykonanie z korpusem stalowym METALCORE

Zaprojektowane i **opatentowane** przez firmę PFERD stacjonarne tarcze do cięcia posiadają nośnik w postaci stabilnego korpusu stalowego **①**, nie zawierającego udziału materiału ściernego.

Ten system wykonania ściernicy posiada następujące zalety:

1. Korpus stalowy umożliwia zastosowanie małych flanszy mocujących:

- Można pracować większą powierzchnią tarczy.
- Możliwość cięcia większych przekrojów.
- Zredukowane koszty pracy.

2. Wyższa żywotność poprzez:

- Stabilniejsze cięcie pozbawione drgań.

3. Korpus stalowy zwiększa stabilność tarczy i jej odporność na odchylenia:

- Krótsze i szybsze ciecie na maszynach o mniejszej mocy.
- Mniejsza utrata materiału.
- Zmniejszona ilość wytwarzanego pyłu (szlaki).

4. Brak kosztów utylizacji

Wykonanie tradycyjne

Przy cięciu stacjonarnym używa się wiązanych żywicą syntetyczną, zbrojonych włóknem ściernic tarczowych do cięcia, składających się z czterech komponentów:

- ① Materiał ścierny
- ② Spoivo, utrzymujące ziarno ściernie w tarczy
- ③ Płótno zapewniające pewność i stabilność ściernicy
- ④ Aktywne szlifirsko wypełniacze



Masywny korpus stalowy w konstrukcji warstwowej

Maksymalne wykorzystanie ziarna ściernego