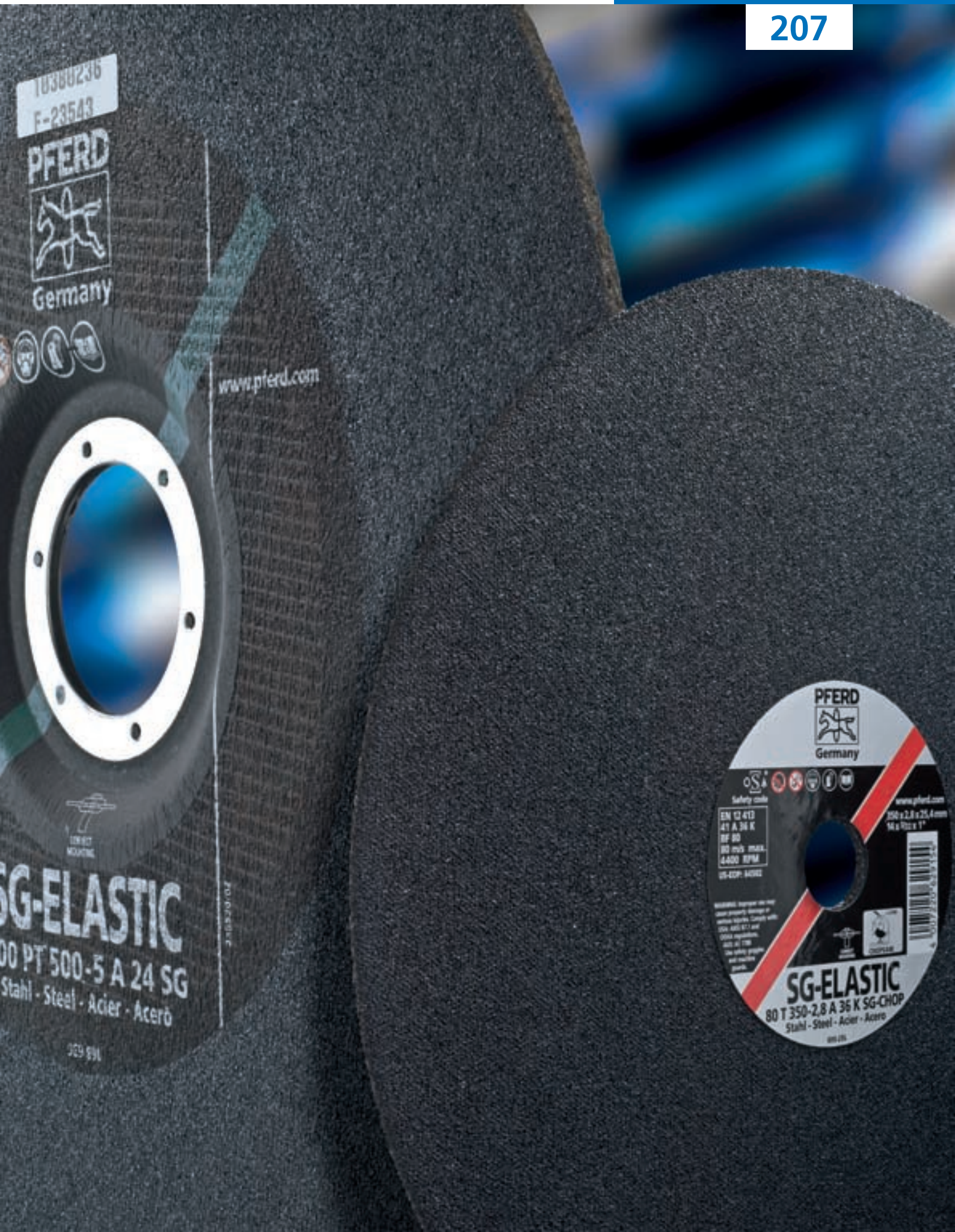


Шлиф.-отрезные круги для стац. применения

PFERD



207



10380236
E-23543

PFERD



Germany



www.pferd.com



SG-ELASTIC
80 T 500-5 A 24 SG
Stahl - Steel - Acier - Accro

929 991

PFERD



Germany



EN 12413
41 A 36 K
BF 80
80 m/s MAX.
4400 RPM
US-OSHA: 84082

WARNING: Improper use may cause property damage or serious injuries. Consult with OSHA, ANSI B7.1 and OSHA regulations. See all OSHA safety instructions and regulations and applicable laws.

SG-ELASTIC
80 T 350-2,8 A 36 K SG-CHOP
Stahl - Steel - Acier - Accro

www.pferd.com
250 x 2,8 x 25,4 mm
10 x 1/2 x 1"



899 026

Шлиф.-отрезные круги для стац. применения

Содержание, процесс резки

Шлифовально-отрезные круги для стационарного режима применения отнесены к „профессиональной линии“ SG-ELASTIC.

В соответствии с системой цветовой маркировки в каталоге 206 „Шлифовальные и шл.-отрезные круги“ этикетки изделий и упаковки маркированы серебристым цветом.

Содержание		Страница
■ Система цветовой маркировки, процесс резки		2
■ Общая информация		3-5

Привод	Содержание	Страница
 < 3 кВт	 CHOPSAW Шлиф.-отрезные круги для резки цельного материала, профилей и труб	6
 3-5 кВт	 TABLECUT Шлиф.-отрезные круги для резки цельного материала, профилей и труб	7
 < 5 кВт	 UNIVERSAL Шлиф.-отрезные круги для резки цельного материала, профилей и труб	8

Привод	Содержание	Страница
	 RAIL Специальные шлиф.-отрезные круги для резки рельсов	9
	 HEAVY DUTY Высокопроизводительные шлиф.-отрезные круги для резки цельного материала, профилей и труб на стационарных высокопроизводительных машинах	10-11
	 LABOR Высокопроизводительные шлиф.-отрезные круги для резки лабораторных проб	11
	 Подробная информация и данные для заказа шлифовальных и шлиф.-отрезных кругов для ручного использования содержатся в каталоге 206.	

Методы резки

Существует четыре метода резки, сформировавшихся в результате особых требований в ходе практического применения.



Вертикальный рез



Линейный рез



Маятниковый рез



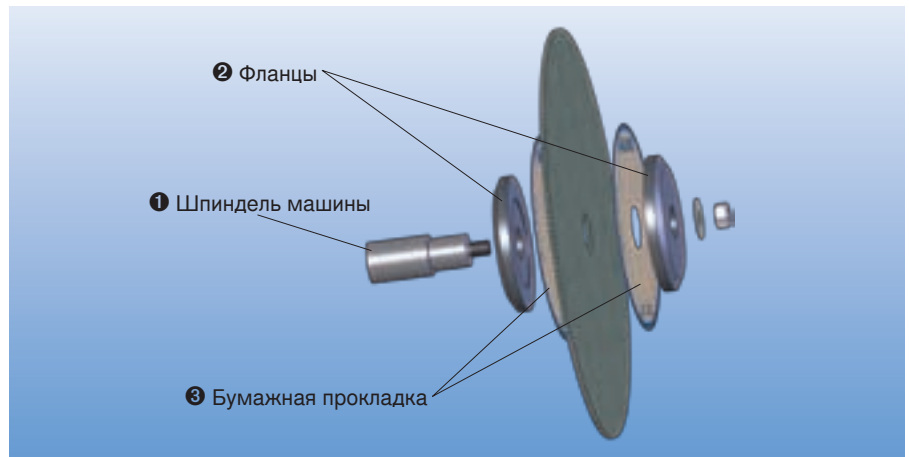
Рез с вращением заготовки

Правильное крепление шлиф.-отрезных кругов

Правильное крепление является необходимым условием оптимальной работы шлифовально-отрезных кругов и безопасности рабочего персонала. На рисунке рядом показано, от чего оно зависит:

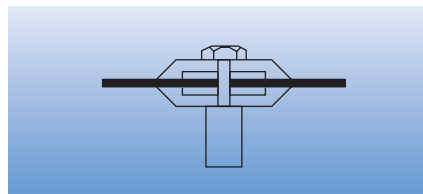
- ❶ Шпиндель приводного устройства с высокой точностью вращения
 - ❷ Фланцы одного размера
 - ❸ Бумажные прокладки для увеличения надежности крепления
- Наши рекомендации:

- после каждой второй замены круга
- менять бумажные прокладки
- начиная с диаметра круга > 400 мм всегда использовать бумажные прокладки

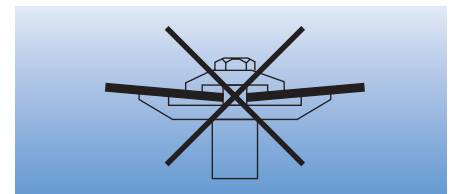


Внимание!

Прим. фланцев разного размера недопустимо. Систему крепл. следует регулярно проверять. Оба фланца, между которыми установлен шл.-отр. круг, должны иметь одинаковый наружный диаметр и площадь контактных поверхностей (в соотв. с EN 60745-2-3:2007, AS 1788.1:1987, ANSI B7.1:2000).



правильно



неправильно

Максимальная рабочая скорость

Максимальная рабочая скорость	Цветные полосы
80 m/s	красная
100 m/s	зеленая

Стандарт безопасности

Шлифовально-отрезные круги PFERD соответствуют высочайшим стандартам качества и безопасности и маркируются в соответствии со стандартом для абразивных инструментов EN 12413:2007.

Фирма PFERD - основатель организации oSa

PFERD вместе с другими изготовителями обязалась производить высококачест. продукцию в соотв. с высочайшими стандартами безопасности. Фирмы, входящие в состав oSa, произв. в соотв. со строжайшими международными стандартами. Они постоянно контролируют качество и безопасность своей продукции.



Рекомендации по технике безопасности при применении



= Надеть защитные очки!



= Надеть защитные перчатки!



= Не использовать поврежденные круги!



= Надеть наушники!



= Соблюдать правила техники безопасности!



= Не предназначено для ручного шлифования!



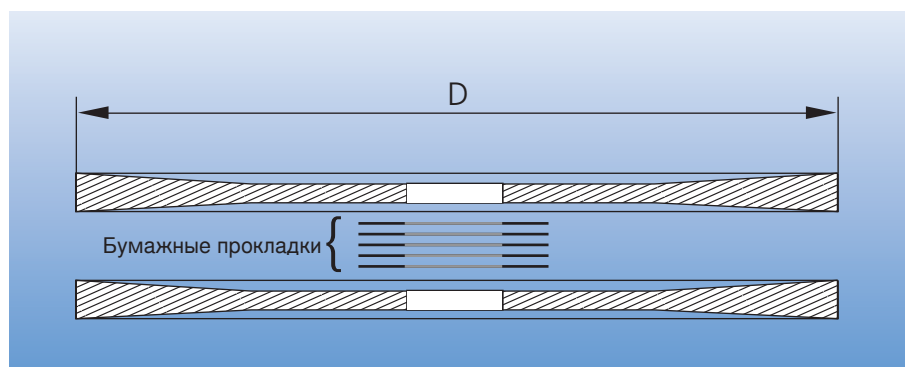
= Надеть респиратор!

Хранение шлиф.-отрезных кругов

Хранить шл.-отр. круги следует в сухом помещении в гориз. положении. Нагрузка на круг должна распредел. равномерно, во избежание его деформации.

Указание по хранению кругов (СТ)

Шл.-отр. круги конусной формы хранить исключительно с бумажными прокладками. Они должны поддерживать конусную часть и предохранять круг от изгиба.



Преимущества стационарной резки шлифовальным кругом

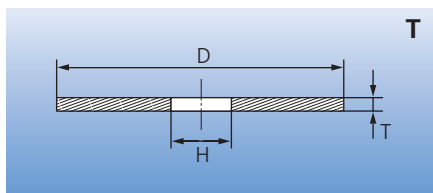
- Универсальный способ резки для всех типов стали, чугуна, сплавов на основе цветных металлов и специальных сплавов.
- Гладкие поверхности среза.
- Быстрая резка независимо от качества материала: например: диам. материала 100 мм холодная резка прим. за 7 с/рез горячая резка прим. за 4 с/рез.
- Беспроблемное резание не поддающихся распиловке и автогенной резке металлов.
- Благодаря непрерывному самозатчиванию стабильное качество реза на протяжении всего времени работы шлифовально-отрезного круга, вплоть до полной выработки.
- Возможность резки уже охлажденных катаных или кованных деталей в линиях горячей резки.
- Незначительная термическая нагрузка на обрабатываемую деталь при холодной резке.
- Выгодный в отношении затрат метод резки.
- Значительно меньшее образование заусенцев при горячей резке по сравнению с горячей распиловкой.
- Более низкий уровень шума по сравнению с горячей распиловкой, например: 85 – 95 дБА при горячей резке шлифовальным кругом против 105 – 110 дБА при горячей распиловке.

Размеры, изготавливаемые на заказ

ø D [мм]	Исполнение			Отверстия H (стандарт) [мм]
	T	PT	CT	
250	●	-	-	25,4/30/32
300	●	-	-	25,4/32/40
350	●	-	-	25,4/32/40
400	●	-	-	25,4/32/40
450	●	-	-	25,4/32/40
500	●	●	-	40/60/76,2
600	●	●	-	40/60/76,2
660	●	-	-	40/60/80
700	●	●	-	60/80/100
800	●	●	●	80/100/152,4
1.000	-	-	●	100/127/152,4
1.250	-	-	●	127/152,4/230

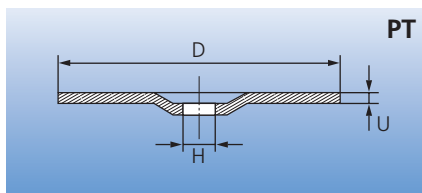
Специальные отверстия по запросу!

Исполнения



Прямое исполнение T

- Подходит для универсального применения.

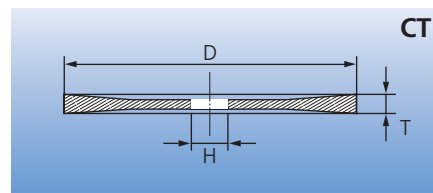


Исполнение с поднутрением PT

Опт. применение в литейном произв.

Преимущества:

- Крепежный фланец не выступает над боковой поверхностью шлифовально-отрезного круга.
- Возможность отрезания выпоров с поверхности отливок.
- Не требуется дополнительная обр-ка.



Конусное исполнение CT

Особенно хорошо подходит для горячей резки.

Преимущества:

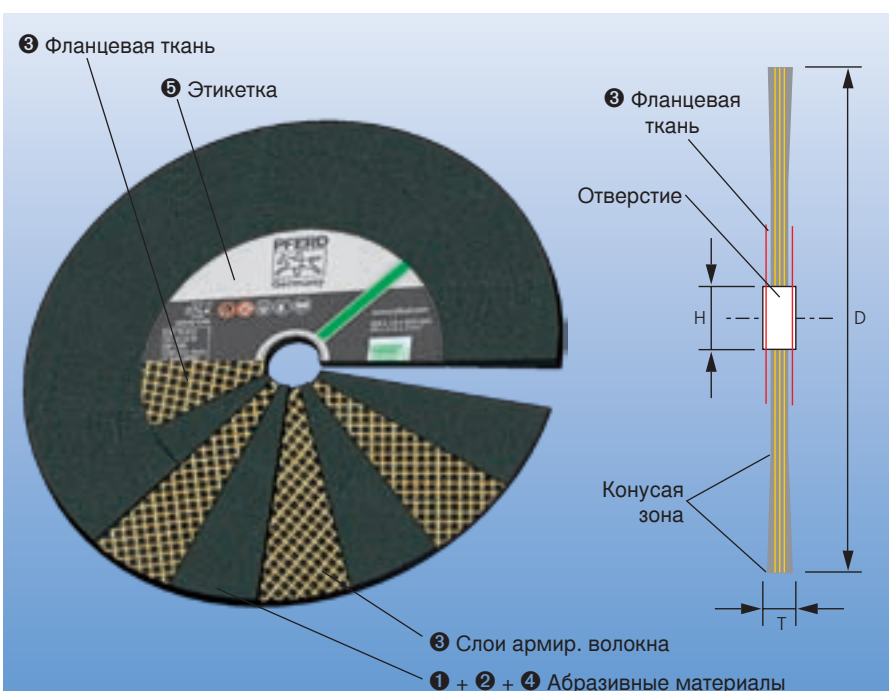
- Сниженное трение боковых поверхн.
- Особое преимущество при выполнении глубоких резов и при т.н. „линейной“ резке (отрезной круг движется вдоль отрезанного материала).

Структура шлифовально-отрезного круга

Для стационарной резки шлифовальным кругом используются армированные волокном шлифовально-отрезные круги на синтетической связке, состоящие, как правило, из пяти компонентов:

- 1 Абразивный материал
- 2 Связка, удерживающая абразивное зерно на поверхности шлифовально-отрезного круга
- 3 Слои армированного волокна упрочняющие диск и обеспечивающие безопасность
- 4 Активные охлаждающие присадки
- 5 Этикетка со всей необходимой информацией

Невидимые снаружи поры на поверхности отрезного диска способствуют отводу стружки.



Обозначение для заказа PFERD
80 T 350-2,8 A 36 K SG-CHOP-INOX/25,4
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11

- Максимальная рабочая скорость**
- Обозначение и форма инструмента**
T = прямое исполнение
PT = исполнение с поднутрением
CT = конусное исполнение
- Наружный диаметр**
Наружный диаметр D в [мм]
- Ширина круга**
Ширина T/U в [мм]
- Абразивный материал**
A = корунд
C = карбид кремния
ZA = циркониевый корунд / корунд
- Размер зерна**
Размер зерна согласно ISO 8486
- Степень твердости (характеристик круга)**

Твердость	Характеристика круга	Группы материалов
Проф. линия SG-ELASTIC (SG)		
H	очень мягкий	Сталь, INOX
K	очень мягкий	Сталь, INOX
L	мягкий	Сталь, чугун, камень, пластмассы, цветные металлы
N	мягкий	Сталь
P	ср. тверд.	Сталь
O	ср. тверд.	Сталь, чугун
Q	ср. тверд.	Сталь
R	твердый	Сталь, чугун
S	твердый	Сталь
T	тверд.	Сталь, чугун

- Линия продукции PFERD**
Профессиональная линия SG-ELASTIC
- Группа продуктов**
CHOPSAW = для приводов < 3 кВт
TABLECUT = для приводов 3-5 кВт
UNIVERSAL = для приводов > 5 кВт
RAIL = для рельсов
HEAVY DUTY = для приводов высокой мощности
LABOR = для лабораторных проб
- Группа материалов**
см. также пункт 7.
- Диаметр посадочного отверстия**
Диаметр отверстия H в [мм]



Маркировка согласно EN 12413

41 A 36 K BF 80
1 2 3 4 5 6

- Вид и форма круга**
41 = прямой шлиф.-отрезной круг
42 = изогнутый шлиф.-отрезной круг
- Обозначение абразивного зерна**
A = корунд
C = карбид кремния
ZA = циркониевый корунд / корунд
- Размер зерна**
Размер зерна согласно ISO 8486
- Степень твердости (характеристик круга)**
Классификация степени твердости осуществляется буквами в алфавитном порядке от очень мягкой до очень твердой по возрастающей (от A до Z).
- Связка**
BF = синтетическая связка, армированная волокном
- Максимальная рабочая скорость** в [м/с]

Цветовая символика для маркировки обрабатываемых материалов

Профессиональная линия SG-ELASTIC (SG)		
		
Материал = цвет		Стр.
 Сталь черный		6-10, 12
 Сталь/чугун черный/красный		11
 Высококачественная сталь (INOX) синий		6, 11
 Камень зеленый		7

Консультации и сервис PFERD

Многообразие условий и задач при резке абразивными кругами требует подробных консультаций производителя. По запросу можно получить такие консультации у специалистов PFERD - бесплатно и без обязательств со стороны клиента. Консультирование включается в себя не только подбор оптимальных вариантов шлифовально-отрезных кругов PFERD, но и рекомендации по оптимизации оборудования, используемого для резки абразивными кругами (вытяжка, устройства подачи, зажимные приспособления и т.д.).

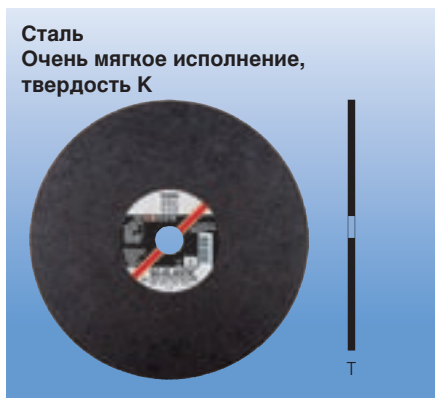
Многолетний опыт спец-тов службы техн. поддержки и научно-исследовательского отдела нашей компании гарантирует оперативную и проф. помощь при решении проблем, связанных с резкой материалов.

Благодаря тесному контакту нашего научно-исслед. отдела с крупнейшими производителями абр.-отр. оборудования в мы можем оказать консультативную помощь и по вопросам соответствующего механического оборудования.



Шлиф.-отрезные круги для стац. применения

Линия SG-ELASTIC, CHOPSAW



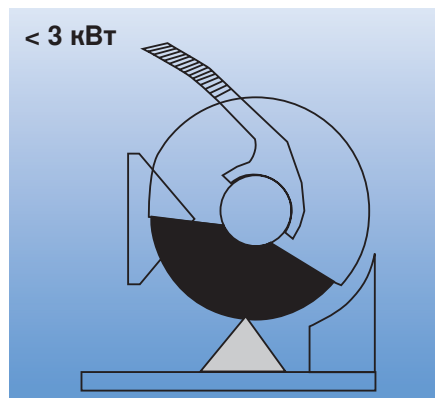
Универсальный круг твердости К.
Исполнение с высокой режущей способностью, обеспечивающей быструю резку, хорошую стойкость.

Абразивный материал: корунд А

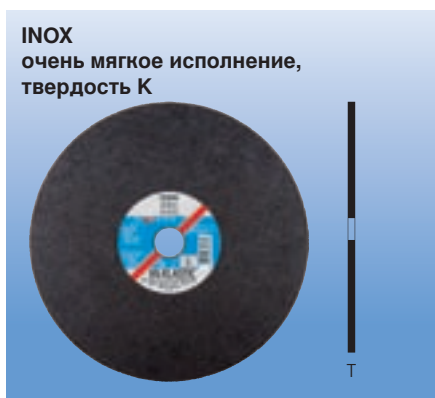
Обрабатываемый материал:
Сталь

Вид обработки:
Резка цельного матер., профиля и труб

Рекомендации по применению:
Высокая эффективность резки при исп. прив. устройств мощн. до 3 кВт.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение EN	D x T x H [мм (дюйм)]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение Т (форма 41)						
80 Т 300-2,8 А 36 К SG-CHOP/25,4	629123	41 А 36 К ВF 80	300 x 2,8 x 25,4 (1)	5.100	20	9,100
80 Т 300-2,8 А 36 К SG-CHOP/32,0	639573	41 А 36 К ВF 80	300 x 2,8 x 32,0 (1 1/4)	5.100	20	9,100
80 Т 350-2,8 А 36 К SG-CHOP/25,4	629154	41 А 36 К ВF 80	350 x 2,8 x 25,4 (1)	4.400	10	6,210
80 Т 350-2,8 А 36 К SG-CHOP/32,0	639597	41 А 36 К ВF 80	350 x 2,8 x 32,0 (1 1/4)	4.400	10	6,210
80 Т 400-3,8 А 36 К SG-CHOP/25,4	638675	41 А 36 К ВF 80	400 x 3,8 x 25,4 (1)	3.800	10	10,360
80 Т 400-3,8 А 36 К SG-CHOP/32,0	639610	41 А 36 К ВF 80	400 x 3,8 x 32,0 (1 1/4)	3.800	10	10,360



Универсальный круг твердости К.
Исполнение с высокой режущей способностью, обеспечивающей быструю резку, хорошую стойкость.

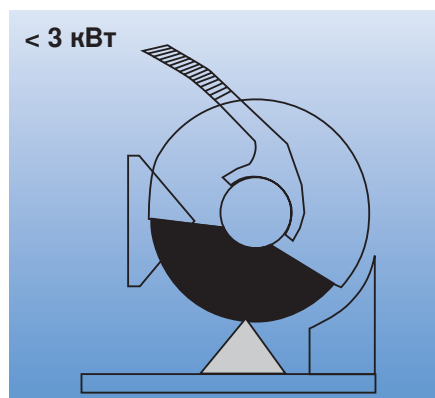
Абразивный материал: корунд А

Из состава связки исключены железо, сера и хлористые вещества.

Обрабатываемый материал:
Нерж. сталь (INOX)

Вид обработки:
Резка цельного матер., профиля и труб

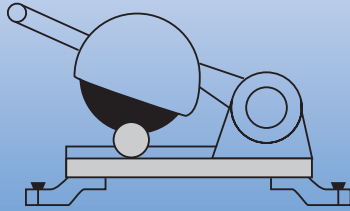
Рекомендации по применению:
Высокая эффективность резки при исп. прив. устройств мощн. до 3 кВт.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение EN	D x T x H [мм (дюйм)]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение Т (форма 41)						
80 Т 300-2,8 А 36 К SG-CHOP-INOX/25,4	803219	41 А 36 К ВF 80	300 x 2,8 x 25,4 (1)	5.100	20	9,100
80 Т 350-2,8 А 36 К SG-CHOP-INOX/25,4	639634	41 А 36 К ВF 80	350 x 2,8 x 25,4 (1)	4.400	10	6,210
80 Т 400-2,8 А 36 К SG-CHOP-INOX/25,4	669303	41 А 36 К ВF 80	400 x 2,8 x 25,4 (1)	3.800	10	8,440



3-5 кВт



Универсальный круг твердости L. Исполнение с высокой устойчивостью к боковым нагрузкам и очень хорошей стойкостью.

Абразивный материал: корунд А

Обрабатываемый материал: Сталь

Вид обработки: Резка цельного матер., профиля и труб

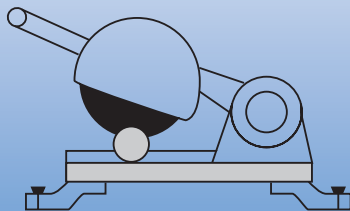
Рекомендации по применению: Наилучшая производительность достигается при использовании приводных устройств мощностью 3-5 кВт.

Сталь
Мягкое исполнение, твердость L



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение EN	D x T x H [мм (дюйм)]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение Т (форма 41)						
80 T 300-3,0 A 30 L SG-TABLE/25,4	629185	41 A 30 L BF 80	300 x 3,0 x 25,4 (1)	5.100	20	9,200
80 T 300-3,0 A 30 L SG-TABLE/32,0	639580	41 A 30 L BF 80	300 x 3,0 x 32,0 (1 1/4)	5.100	20	9,200
80 T 350-3,0 A 30 L SG-TABLE/25,4	629130	41 A 30 L BF 80	350 x 3,0 x 25,4 (1)	4.400	10	6,500
80 T 350-3,0 A 30 L SG-TABLE/32,0	639603	41 A 30 L BF 80	350 x 3,0 x 32,0 (1 1/4)	4.400	10	6,500
80 T 400-4,0 A 30 L SG-TABLE/25,4	638682	41 A 30 L BF 80	400 x 4,0 x 25,4 (1)	3.800	10	10,900
80 T 400-4,0 A 30 L SG-TABLE/32,0	639627	41 A 30 L BF 80	400 x 4,0 x 32,0 (1 1/4)	3.800	10	10,900

3-5 кВт



Универсальный круг твердости L. Исполнение с высокой устойчивостью к боковым нагрузкам и очень хорошей стойкостью.

Абраз. материал: карбид кремния С

Обрабатываемый материал: Чугун, камень, пластмасса, цв. мет.

Вид обработки: Резка цельного матер., профиля и труб

Рекомендации по применению: Наилучшая производительность достигается при использовании приводных устройств мощностью 3-5 кВт.

Чугун/ сталь/ пластмасса/
цв. металлы
Мягкое исполнение, твердость L



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение EN	D x T x H [мм (дюйм)]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение Т (форма 41)						
80 T 300-3,0 C 36 L SG-TABLE/25,4	540268	41 C 36 L BF 80	300 x 3,0 x 25,4 (1)	5.100	20	8,300
80 T 350-3,4 C 36 L SG-TABLE/25,4	540275	41 C 36 L BF 80	350 x 3,4 x 25,4 (1)	4.400	10	6,210
80 T 400-4,0 C 36 L SG-TABLE/25,4	540282	41 C 36 L BF 80	400 x 4,0 x 25,4 (1)	3.800	10	10,700



Шлиф.-отрезные круги для стац. применения

Линия SG UNIVERSAL



Сталь
Исполнение средней твердости,
твердость O

Универсальный круг твердости O.
Исполнение с высокой режущей способностью, обеспечивающей быструю резку, и очень хорошую стойкость.

Абразивный материал: корунд A

Обрабатываемый материал:

Сталь

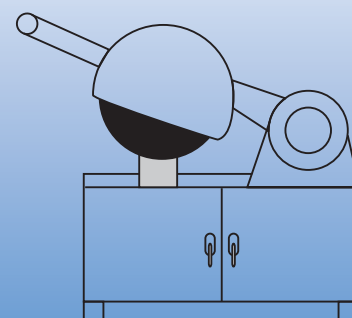
Вид обработки:

Резка цельного матер., профиля и труб

Рекомендации по применению:

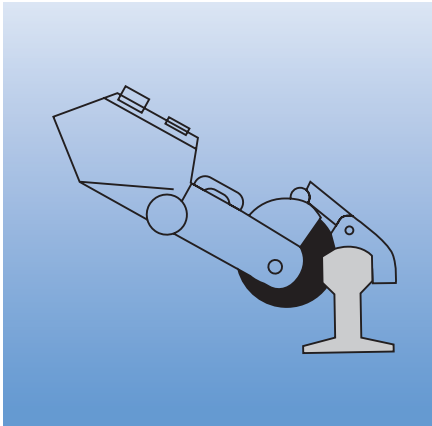
Наилучшая производительность достигается при использовании приводных устройств мощностью более 5 кВт.

> 5 кВт



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение EN	Д x Т x Н [мм (дюйм)]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение Т (форма 41)						
80 Т 300-3,4 А 30 O SG-UNI/25,4	540299	41 А 30 O BF 80	300 x 3,4 x 25,4 (1)	5.100	20	11,700
80 Т 300-3,4 А 30 O SG-UNI/32,0	721223	41 А 30 O BF 80	300 x 3,4 x 32,0 (1 1/4)	5.100	20	11,700
80 Т 350-3,8 А 30 O SG-UNI/25,4	540329	41 А 30 O BF 80	350 x 3,8 x 25,4 (1)	4.400	10	8,600
80 Т 350-3,8 А 30 O SG-UNI/32,0	721247	41 А 30 O BF 80	350 x 3,8 x 32,0 (1 1/4)	4.400	10	8,600
80 Т 400-4,2 А 30 O SG-UNI/32,0	721254	41 А 30 O BF 80	400 x 4,2 x 32,0 (1 1/4)	3.800	10	12,000
80 Т 400-4,2 А 30 O SG-UNI/40,0	540374	41 А 30 O BF 80	400 x 4,2 x 40,0 (1 1/2)	3.800	10	12,000
Максимальная рабочая скорость 100 м/с, прямое исполнение Т (форма 41)						
100 Т 300-3,8 А 30 O SG-UNI/25,4	721230	41 А 30 O BF 100	300 x 3,8 x 25,4 (1)	6.400	20	12,300
100 Т 300-3,8 А 30 O SG-UNI/32,0	540305	41 А 30 O BF 100	300 x 3,8 x 32,0 (1 1/4)	6.400	20	12,300
100 Т 300-3,8 А 30 O SG-UNI/40,0	540312	41 А 30 O BF 100	300 x 3,8 x 40,0 (1 1/2)	6.400	20	12,300
100 Т 350-4,2 А 30 O SG-UNI/25,4	540336	41 А 30 O BF 100	350 x 4,2 x 25,4 (1)	5.500	10	9,300
100 Т 350-4,2 А 30 O SG-UNI/32,0	540343	41 А 30 O BF 100	350 x 4,2 x 32,0 (1 1/4)	5.500	10	9,300
100 Т 350-4,2 А 30 O SG-UNI/40,0	540350	41 А 30 O BF 100	350 x 4,2 x 40,0 (1 1/2)	5.500	10	9,300
100 Т 400-4,8 А 30 O SG-UNI/32,0	540428	41 А 30 O BF 100	400 x 4,8 x 32,0 (1 1/4)	4.800	10	14,000
100 Т 400-4,8 А 30 O SG-UNI/40,0	540435	41 А 30 O BF 100	400 x 4,8 x 40,0 (1 1/2)	4.800	10	14,000





Специальный инструмент твердости Q для резки рельсов.
Исполнение с высокой стойкостью.

Абразивный материал: корунд А

Обрабатываемый материал:
Сталь



Вид обработки:
Резка рельсов

Рекомендации по применению:
Наибольшая производительность достигается при использовании мощных приводных устройств.

Сталь
Исполнение средней твердости, твердость Q



T

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение EN	D x T x H [мм (дюйм)]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
Максимальная рабочая скорость 100 м/с, прямое исполнение Т (форма 41)						
100 Т 300-3,8 А 24 Q SG-RAIL/22,23	539705	41 А 24 Q BF 100	300 x 3,8 x 22,23 (7/8)	6.400	20	12,200
100 Т 300-3,8 А 24 Q SG-RAIL/25,4	539712	41 А 24 Q BF 100	300 x 3,8 x 25,4 (1)	6.400	20	12,200
100 Т 350-3,8 А 24 Q SG-RAIL/22,23	539729	41 А 24 Q BF 100	350 x 3,8 x 22,23 (7/8)	5.500	10	9,290
100 Т 350-3,8 А 24 Q SG-RAIL/25,4	539736	41 А 24 Q BF 100	350 x 3,8 x 25,4 (1)	5.500	10	9,290
100 Т 400-4,2 А 24 Q SG-RAIL/25,4	539743	41 А 24 Q BF 100	400 x 4,2 x 25,4 (1)	4.800	10	12,500



Шлиф.-отрезные круги для стац. применения

Линия SG-ELASTIC, HEAVY DUTY

Сталь
Исполнения с разл. твердостью



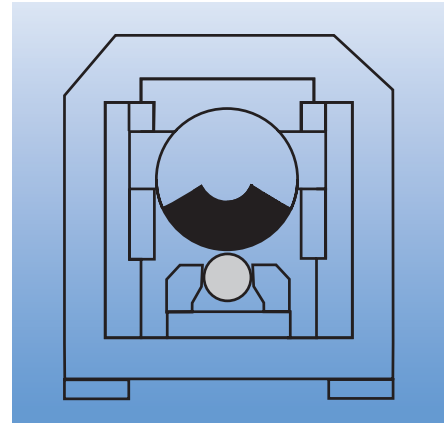
Высокопр. шл.-отр. круги для резки в стац. режиме.
Исполнение с высокой режущей способностью больших сечений обрабатываемых деталей.



Абразивный материал: корунд А

Обрабатываемый материал:
Сталь

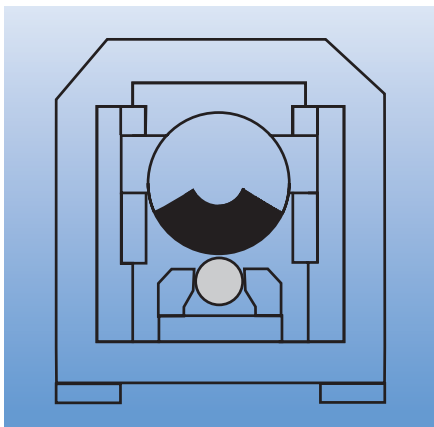
Вид обработки:
Резка цельного матер., профиля и труб

Рекомендации по применению:
Наил. результат при использовании стац. машин высокой мощности. Широкий спектр вариантов твердости.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение EN	D x T x H [мм (дюйм)]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение Т (форма 41)						
80 Т 300-3,4 А 24 Q SG-HD/25,4	166185	41 А 24 Q BF 80	300 x 3,4 x 25,4 (1)	5.100	20	10,700
80 Т 300-3,4 А 24 Q SG-HD/40,0	166208	41 А 24 Q BF 80	300 x 3,4 x 40,0 (1 1/2)	5.100	20	10,700
80 Т 350-3,8 А 24 Q SG-HD/25,4	166260	41 А 24 Q BF 80	350 x 3,8 x 25,4 (1)	4.400	10	8,300
80 Т 400-4,2 А 24 Q SG-HD/40,0	166307	41 А 24 Q BF 80	400 x 4,2 x 40,0 (1 1/2)	3.800	10	12,350
80 Т 500-5,5 А 24 Q SG-HD/40,0	166321	41 А 24 Q BF 80	500 x 5,5 x 40,0 (1 1/2)	3.100	5	12,400
Максимальная рабочая скорость 100 м/с, прямое исполнение Т (форма 41)						
100 Т 250-1,8 А 24 Q SG-HD/30,0	539873	41 А 24 Q BF 100	250 x 1,8 x 30,0 (19/16)	7.600	20	3,880
100 Т 250-1,8 А 24 Q SG-HD/32,0	803257	41 А 24 Q BF 100	250 x 1,8 x 32,0 (1 1/4)	7.600	20	3,880
100 Т 300-3,0 А 24 N SG-HD/40,0	539842	41 А 24 N BF 100	300 x 3,0 x 40,0 (1 1/2)	6.400	20	9,240
100 Т 300-3,6 А 24 Q SG-HD/40,0	166253	41 А 24 Q BF 100	300 x 3,6 x 40,0 (1 1/2)	6.400	20	11,360
100 Т 350-3,8 А 24 N SG-HD/40,0	539859	41 А 24 N BF 100	350 x 3,8 x 40,0 (1 1/2)	5.500	10	9,100
100 Т 350-4,0 А 24 Q SG-HD/25,4	166284	41 А 24 Q BF 100	350 x 4,0 x 25,4 (1)	5.500	10	9,200
100 Т 350-4,0 А 24 Q SG-HD/40,0	166291	41 А 24 Q BF 100	350 x 4,0 x 40,0 (1 1/2)	5.500	10	9,200
100 Т 400-4,3 А 24 N SG-HD/40,0	539866	41 А 24 N BF 100	400 x 4,3 x 40,0 (1 1/2)	4.800	10	13,230
100 Т 400-4,6 А 24 S SG-HD/40,0	166314	41 А 24 S BF 100	400 x 4,6 x 40,0 (1 1/2)	4.800	10	14,100
100 Т 400-4,8 А 24 Q SG-HD/40,0	539880	41 А 24 Q BF 100	400 x 4,8 x 40,0 (1 1/2)	4.800	10	15,660
100 Т 500-6,3 А 24 L SG-HD/40,0	803417	41 А 24 L BF 100	500 x 6,3 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5	14,600
100 Т 500-5,8 А 24 N SG-HD/40,0	166338	41 А 24 N BF 100	500 x 5,8 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5	13,500
100 Т 500-5,8 А 24 Q SG-HD/40,0	539897	41 А 24 Q BF 100	500 x 5,8 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5	13,500
100 Т 500-5,8 А 24 S SG-HD/40,0	539958	41 А 24 S BF 100	500 x 5,8 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5	13,500
100 Т 600-7,6 А 24 N SG-HD/60,0	166482	41 А 24 N BF 100	600 x 7,6 x 60,0 (2 3/8)	3.200	5	25,500





Высокопроизводительные шл.-отр. круги для резки в стац. режиме. Исполнение с высокой стойкостью и чистым резом.

Абразивный материал: циркониевый корунд/корунд ZA

Обрабатываемый материал: Чугун, сталь



Вид обработки: Резка цельного матер., профиля и труб

Рекомендации по применению: Наилучший результат достигается при использовании стационарных машин высокой мощности.

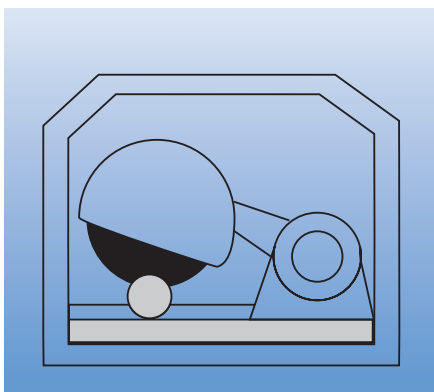
Чугун/сталь
Исполнения с разл. твердостью



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение EN	D x T x H [мм (дюйм)]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
Максимальная рабочая скорость 100 м/с, прямое исполнение Т (форма 41)						
100 T 400-4,8 ZA 24 T SG-HD/40,0	539965	41 ZA 24 T BF 100	400 x 4,8 x 40,0 (1 1/2)	4.800	10	14,190
100 T 500-5,6 ZA 24 T SG-HD/40,0	803462	41 ZA 24 T BF 100	500 x 5,6 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5	12,900
100 T 600-7,8 ZA 24 P SG-HD/60,0	803486	41 ZA 24 P BF 100	600 x 7,8 x 60,0 (2 3/8)	3.200	5	26,300
100 T 600-8,0 ZA 24 R SG-HD/60,0	166437	41 ZA 24 R BF 100	600 x 8,0 x 60,0 (2 3/8)	3.200	5	28,400

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение EN	D x U x H [мм (дюйм)]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
Максимальная рабочая скорость 100 м/с, изогнутое исполнение РТ (форма 42)						
100 PT 600-7,8 ZA 24 T SG-HD/76,2	539989	42 ZA 24 T BF 100	600 x 7,8 x 76,2 (3)	3.200	5	30,100

Линия SG-ELASTIC, LABOR



Армированные шл.-отр. круги. Исполнение для отбора металлографических проб.

Абразивный материал: корунд А
Исполнение (INOX) исключает железо-, серо- и хлорсодержащие вещества.



Обрабатываемый материал: Высококач. сталь (INOX), сталь, чугун

Вид обработки: Резка цельного матер., профиля и труб

Рекомендации по применению: Конструкция инструментов не предполагает их использования на стационарных прецизионных отрезных станках.

INOX/сталь/чугун
Очень мягкое исполнение, твердость Н



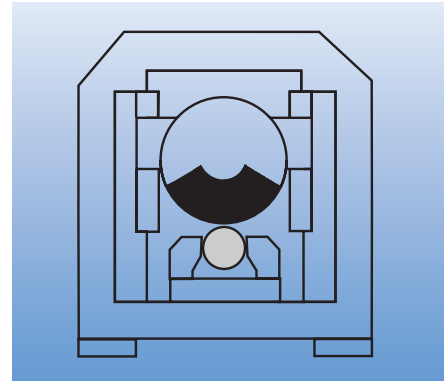
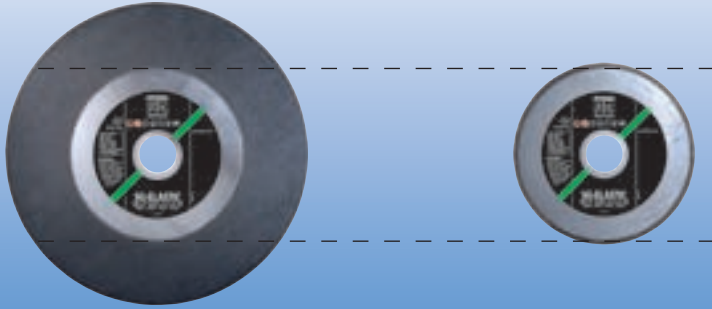
Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение EN	D x T x H [мм (дюйм)]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение Т (форма 41)						
80 T 150-1,0 A 60 H SG-LAB-INOX/22,23	804124	41 A 60 H BF 80	150 x 1,0 x 22,23 (7/8)	10.200	25	1,100
80 T 230-1,5 A 60 H SG-LAB-INOX/22,23	804865	41 A 60 H BF 80	230 x 1,5 x 22,23 (7/8)	6.600	25	3,650
80 T 250-1,8 A 46 H SG-LAB-INOX/32,0	804919	41 A 46 H BF 80	250 x 1,8 x 32,0 (1 1/4)	6.100	20	4,360
80 T 300-2,0 A 46 H SG-LAB/32,0	804926	41 A 46 H BF 80	300 x 2,0 x 32,0 (1 1/4)	5.100	20	9,000
80 T 350-2,5 A 46 H SG-LAB/32,0	805596	41 A 46 H BF 80	350 x 2,5 x 32,0 (1 1/4)	4.400	10	5,920
80 T 400-3,0 A 46 H SG-LAB/32,0	805657	41 A 46 H BF 80	400 x 3,0 x 32,0 (1 1/4)	3.800	10	10,830

Шлиф.-отрезные круги для стац. применения

Линия SG-ELASTIC, HEAVY DUTY

Шлиф.-отрезной круг со стальной сердцевиной SCT 1250

Макс. износ абр. материала



Разработанные и запатентованные фирмой PFERD шл.-отр. круги со стальной сердцевиной отличаются массивным стальным несущим сэндвич-корпусом. Такая особая структура имеет следующие преимущества:

1. Стальная сердцевина позволяет эффективно использовать круг.

В результате:

- меньший остаточный диаметр круга
- резка материалов с большим поперечным сечением
- сокращение издержек на резку

2. Стальная сердцевина увеличивает боковую устойчивость шлиф.-отрезного круга

В результате:

- более тонкий шл.-отр. круг
- сокращение потерь материала
- меньше стружки или шлаков
- возможно применение с машиной с меньшей приводной мощностью
- сокращение времени резки
- более высокая пропускная способность
- стабильная резка с меньшей вибрацией
- повышенная стойкость инструмента
- более низкая шумовая нагрузка

3. Благодаря стальной сердцевине без содержания абразивных материалов нет расходов на утилизацию остатков круга.

