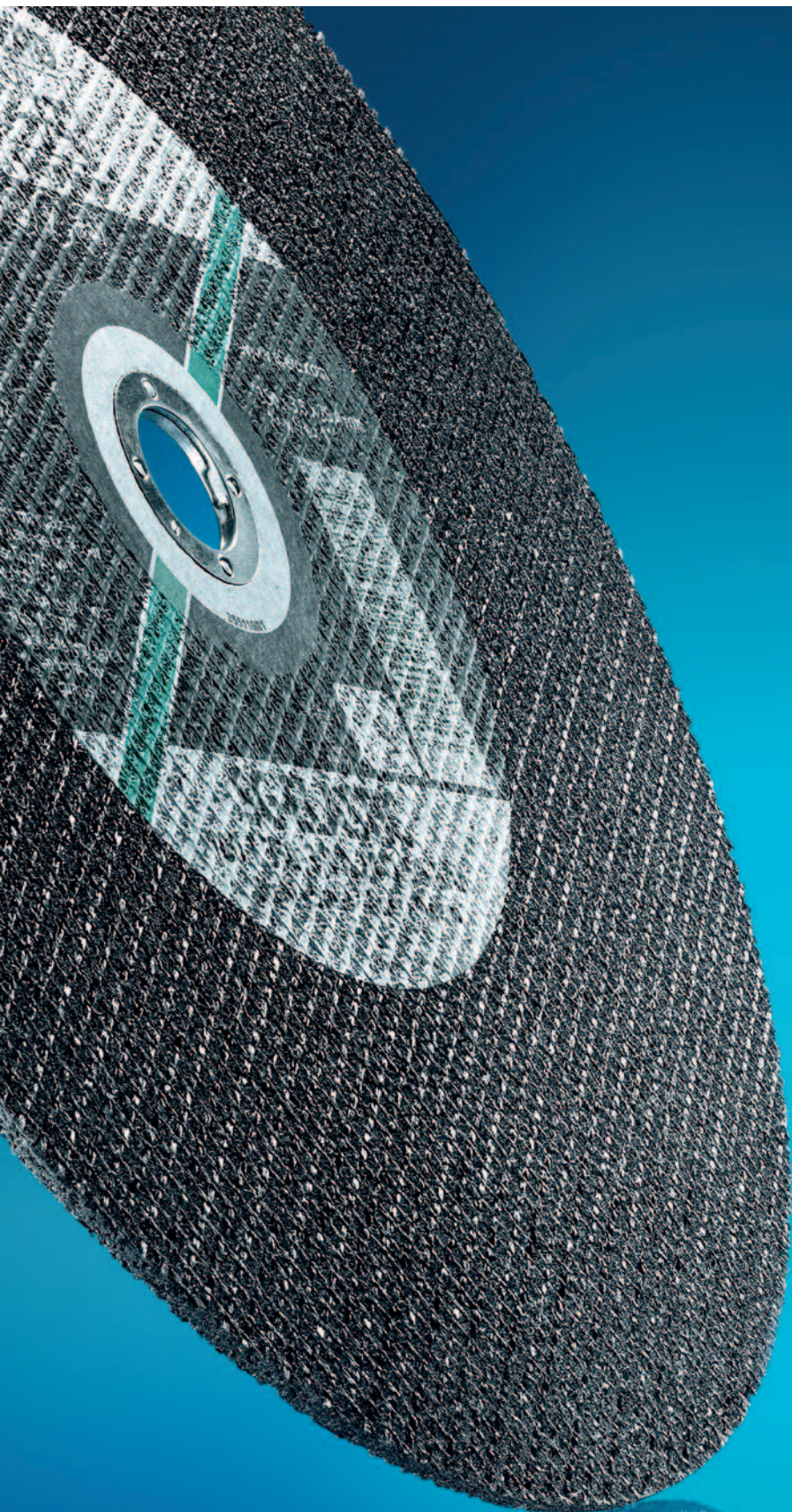


Шлиф.-отрезные круги для стационарного применения

PFERD



207



80 T 350 - 2,8 A 36 K SG-CHO
Stahl - Steel - Acier - Acero
INOX-Stainless

SG-ELASTIC

80 T 350 - 2,8 A 36 K SG-CHO

Stahl - Steel - Acier - Acero

INOX-Stainless

094 151

207

Шлиф.-отрезные круги для стац. применения

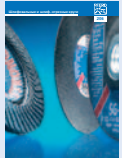
Содержание

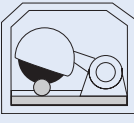
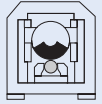


Содержание		Страница
■ Общая и техническая информация		3
■ Краткий путь к оптимальному инструменту		4
■ Обозначение, этикетка, цветная маркировка		5
Приводное устройство	Содержание	Страница
Стационарные шлифовально-отрезные круги		
 < 3 кВт	 CHOPSAW ■ Универсальная линия PS-FORTE ■ Производительная линия SG-ELASTIC	6
	 CHOPSAW-HD ■ Производительная линия SG-ELASTIC	8
	 RAIL ■ Производительная линия SG-ELASTIC	9
	 LABOR ■ Производительная линия SG-ELASTIC	10

 < 3 кВт	Стационарный CHOPSAW шлифовально-отрезной станок до 3 кВт
	Стационарный CHOPSAW шлифовально-отрезной станок с высокомоощным приводом
	Стационарный шлифовально-отрезной станок для резки рельсов

Приводное устройство	Содержание	Страница
	 HEAVY DUTY ■ Производительная линия SG-ELASTIC	10
	 Переходные кольца	11
	 Специальная модификация	12

 Дополнительную информацию и данные для заказа шлифовальных и отрезных шлифовальных кругов вы можете найти в Каталоге 206.

	Стационарный шлифовально-отрезной станок для резки лабораторных проб
	Стационарный высокомоощный шлифовально-отрезной станок

Консультация и техническое обслуживание PFERD

PFERD предлагает вам для решения вашей технической проблемы целенаправленное и индивидуальное консультирование. Опытные выездные специалисты PFERD смогут оказать вам помощь.

Для решения комплексных задач и проблем применения в вашем распоряжении наши технические консультанты, обладающие квалифицированным специальным знанием.

Благодаря многолетнему сотрудничеству с отечественными и иностранными производителями шлифовально-отрезных станков мы можем оказать вам консультацию по техническому исполнению соответствующего машинного оборудования.

Пожалуйста, связывайтесь с нами.



Качество PFERD

Стационарные шл.-отрезные круги PFERD разработаны, изготавливаются и контролируются при соблюдении высочайших требований к качеству.

Исследование и разработка, собственное машиностроение и производство оборудования, а также постоянный контроль и дальнейшее развитие стандартов качества и норм безопасности в собственных лабораториях гарантируют высокое качество PFERD.

Менеджмент качества PFERD сертифицирован согласно ISO 9001.

Области применения

Отрезка шл.-отрезным кругом является одним из самых производительных и эффективных методов резки и применяется в следующих областях:

- Прокатные станы
- Литейное производство
- Машиностроение
- Возведение стальных конструкций
- Техническое обслуживание рельсов
- Кузнечное производство
- Лаборатории

PFERD является членом-учредителем oSa

PFERD вместе с другими известными производителями добровольно взял на себя обязательства производить инструменты с соблюдением высочайших требований качества. Фирмы участники зарегистрированного общества „Организация безопасности шлифовального инструмента“ (oSa) гарантируют постоянный контроль безопасности и качества своих изделий. Инструменты PFERD обозначены фирменными знаками oSa.



Пожалуйста, соблюдайте указания техники безопасности VDS. Дополнительную информацию вы можете найти на сайте: www.pferd.com

Нормы безопасности

Шл. отр. круги PFERD соответствуют высочайшим требованиям безопасности и маркированы в соответствии с EN 12413 для шлифовальных кругов из абразивного материала со связкой.



Преимущества стационарной резки шлиф.-отрезным кругом

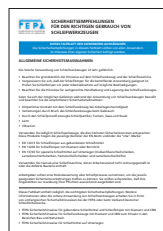
- Универсальный метод резки для всех сортов стали и литья, сплавов цветных металлов, специальных сплавов, таких, как сплавы на основе никеля и титана, а также материалы, которые не могут быть подвержены кислородной резке или резке пиллой, либо подвергаются этим типам резки с большой трудностью
- По причине гладкой поверхности и чистоте после реза при холодной резке нет необходимости в дополнительной чистовой обработке
- Короткое время реза не зависимо от качества материала
- Существенно меньшее образование заусенцев при горячем резе по сравнению с горячим пилением
- Низкий уровень шума по сравнению с горячим пилением Пример: Горячий рез шл.-отрезным кругом от 85 до 95 дБА
Горячие пиление: от 105 до 110 дБА
- Постоянное качество реза на протяжении полного расхода шлиф.-отрезного круга по причине непрерывного самозатачивающегося эффекта круга
- Возможно отделение уже охлажденных поковок и прокаток на линии горячей резки

Максимальная рабочая скорость

Максимальная рабочая скорость [м/с] указана на этикетках изделия и упаковке при помощи цветных полос, описанных в EN 12413. Сведения о максимально допустимом числе оборотов относятся к номинальному диаметру неиспользованных дисков.

Максимальная рабочая скорость	Цветные полосы
80 м/с	красная
100 м/с	зеленая

FEPA

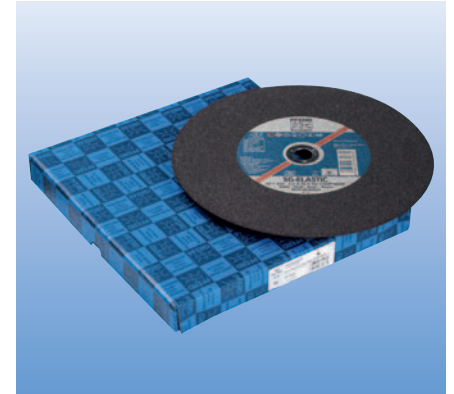


Рекомендации по технике безопасности Союза европейских изготовителей шлифовальных материалов (FEPA) скачать с сайта www.pferd.com.



Упаковка PFERD.

PFERD поставляет стационарные шлиф.-отрезные круги в надежной промышленной упаковке, которая защищает инструменты от повреждений. Узнать информацию об упаковочной единице (VE) вы можете в таблицах изделий. Такую важную информацию, как артикульный номер, маркировка, EAN-код и технические данные вы можете найти на упаковочной этикетке.



Правила техники безопасности



= Надеть защитные очки!



= Надеть наушники!



= Надеть респиратор!



= Надеть защитные перчатки!



= Соблюдать правила техники безопасности!



= Не использовать поврежденные круги!



= Не предназначено для ручного шлифования!



PFERDVIDEO

Дополнительные сведения вы можете получить здесь либо на сайте www.pferd.com

Шлиф.-отрезные круги для стац. применения

Быстрый путь выбора оптимального инструмента



Линии продукции

Для всего многообразия видов отрезки в промышленности и ремесленном производствах предлагает PFERD стационарные шлифовально-отрезные круги двух линий с различными техническими характеристиками.

Универсальная линия PS-FORTE (PSF)



Для универсального применения в промышленности и ремесленном производстве

Производительная линия SG-ELASTIC (SG)

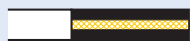


Широчайшая номенклатура инструментов для профессионального применения в промышленности и ремесленном производстве

➊ Приводное устройство + ➋ Материал + ➌ Вид обработки ⇒ Оптимальный инструмент

Исходя из мощности имеющегося приводного двигателя ➊, подлежащего обработке материала ➋ и задания на обработку ➌, данный обзор показывает различные инструменты из каталожной продукции и помогает вам выбрать самый оптимальный.

➊ Приводное устройство	➋ Материал	➌ Вид на обработку	Исполнение	Страница
CHOPSAW < 3 кВт	Сталь	Резка сплошного материала, профилей и труб	PS-FORTE Твердость К SG-ELASTIC Твердость К	6 7
	Высококачественная сталь (INOX)	Резка сплошного материала, профилей и труб	PS-FORTE Твердость К SG-ELASTIC Твердость К	6 7
CHOPSAW-HD 	Сталь	Резка сплошного материала, профилей и труб	SG-ELASTIC Твердость L Твердость O	8 8
	Высококачественная сталь (INOX)	Резка сплошного материала, профилей и труб	SG-ELASTIC Твердость L	8
	Чугун	Резка сплошного материала, профилей и труб	SG-ELASTIC Твердость L	9
RAIL 	Сталь	Резка рельсов	SG-ELASTIC Твердость Q	9
	LABOR 	Сталь	Производство точной прецизионной резки, Резка лабораторных образцов	SG-ELASTIC Твердость H
Высококачественная сталь (INOX)		Производство точной прецизионной резки, Резка лабораторных образцов	SG-ELASTIC Твердость H	10
HEAVY DUTY 	Сталь	Резка сплошного материала, профилей и труб	SG-ELASTIC Твердость T	10
			SG-ELASTIC Твердость P	10
			SG-ELASTIC Твердость R	10
			SG-ELASTIC Твердость L	11
			SG-ELASTIC Твердость L	11
			SG-ELASTIC Твердость Q Твердость S	11 11
Чугун	Резка сплошного материала, профилей и труб	SG-ELASTIC Твердость T	10	
		SG-ELASTIC Твердость P	10	
		SG-ELASTIC Твердость R	10	
Специальное исполнение до Ø 1.250 мм	Специально для вашего применения мы изготовим по заказу шлиф.-отрезные круги для стационарного применения до диаметра 1.250 мм с соблюдением высоких требований качества PFERD. Обратитесь к нам за консультацией. Наши опытные технические консультанты охотно Вам помогут.			12



С одним слоем армировки для агрессивного реза с малым количеством заусенцев



С двумя наружными слоями армировки для высокой боковой устойчивости

Маркировка PFERD

80 T 350-3,0 A 30 L SG-CHOP-HD-INOX/25,4
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11

- Предельная рабочая скорость в [м/с]**
- Название и форма инструмента**
T = прямое исполнение
PT = изогнутое исполнение
CT = коническое исполнение
- Наружный диаметр**
Наружный-Ø D в [мм]
- Ширина круга**
Ширина T в [мм]
- Абразивный материал**
A = Корунд
C = Карбид кремния
ZA = Циркониевый корунд/корунд
- Размер зерна**
Размер зерна согласно ISO 8486
- Степень твердости (характеристика круга)**

Степень твердости	Характеристика круга	Материал
Универсальная линия PS-FORTE (PSF)		
K	очень мягкий	Сталь, высококачественная сталь (INOX)
Производительная линия SG-ELASTIC (SG)		
H	очень мягкий	Сталь, высококачественная сталь (INOX), чугун
K	очень мягкий	Сталь, высококачественная сталь (INOX)
L	мягкий	Сталь, высококачественная сталь (INOX), чугун, камень, синтетические материалы, цветные металлы
N	мягкий	Сталь
O	средней твердости	Сталь
P	средней твердости	Сталь, чугун
Q	средней твердости	Сталь
R	твердый	Сталь, чугун
S	твердый	Сталь
T	очень твердый	Сталь, чугун

- Линия продукции PFERD**
Универсальная линия PS-FORTE (PSF)
Производительная линия SG-ELASTIC (SG)
- Линия продукции**
CHOPSAW = для агрессивного, реза с малым кол. заусенцев
CHOPSAW-HD = для высокой поперечной устойчивости
RAIL = для рельс
LABOR = для лабораторных образцов
HEAVY DUTY = для высокопроизводительных станков
- Материал**
См. также п. 7
- Диаметр отверстия**
Ø отверстия H в [мм]



Маркировка согласно EN 12413

41 A 30 L BF 80
1 2 3 4 5 6

- Вид и форма круга**
41 = прямой шл.-отр. круг
42 = изогнутый шл.-отр. круг
- Абразивное зерно**
A = Корунд
C = Карбид кремния
ZA = Циркониевый корунд/корунд
- Размер зерна**
Размер зерна согласно ISO 8486
- Степень твердости (характеристика круга)**
Градация степеней твердости совершается при помощи букв в алфавитном порядке от крайне мягкой до крайне твердой (от A до Z).
- Связка**
BF = Синтетическая связка, усиленная волокном
- Предельная рабочая скорость в [м/с]**

Цветная маркировка двух линий продукции



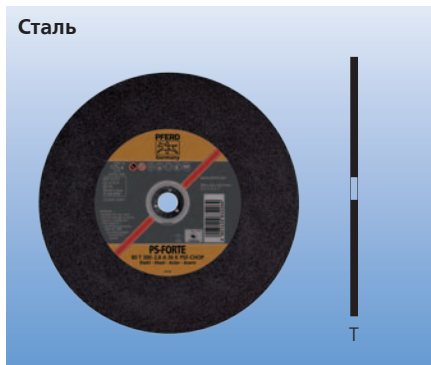
Цветная маркировка обрабатываемого материала

Универсальная линия PS-FORTE (PSF)		
Материал = цвет		Стр.
	Сталь = черный	6
	Высококачественная сталь (INOX) = синий	6

Производительная линия SG-ELASTIC (SG)		
Материал = цвет		Стр.
	Сталь = черный	7 8 9 11
	Сталь/чугун = черный/красный	10
	Высококачественная сталь (INOX) = синий	7 8 10
	Камень/чугун = зеленый/красный	9

Шлиф.-отрезные круги для стац. применения

Универсальная линия PS-FORTE, CHOPSAW



Универсальный инструмент твердости К с одним слоем армировки по центру. Для агрессивной резки без образования заусенцев.

Преимущества:

- Хорошая стойкость
- Быстрая резка
- Незначительное боковое трение
- Для универсальной резки

Абразивный материал: Корунд А

Обрабатываемый материал:
Сталь

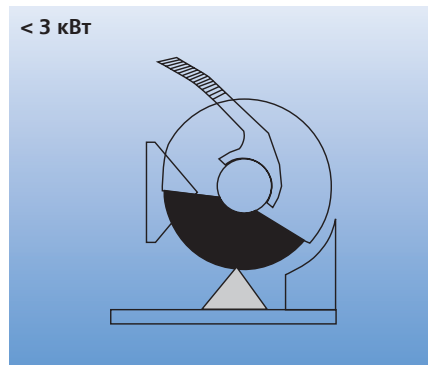
Вид обработки:


Резка цельного матер., профиля и труб

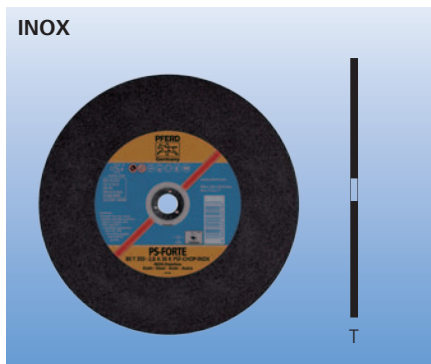
Рекомендации по применению:

- Высокая эффективность резки при использовании приводных устройств мощностью до 3 кВт.

< 3 кВт



Обозначение	EAN 4007220	Обозначение EN	Д х Т х Н [мм (дюйм)]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
Максимальная рабочая скорость 80 м/сек, прямое исполнение Т (форма 41)					
80 Т 300-2,8 А 36 К PSF-CHOP/25,4	832264	41 А 36 К ВF 80	300 x 2,8 x 25,4 (1)	5.100	20
80 Т 350-2,8 А 36 К PSF-CHOP/25,4	817605	41 А 36 К ВF 80	350 x 2,8 x 25,4 (1)	4.400	10
80 Т 400-3,8 А 36 К PSF-CHOP/25,4	832271	41 А 36 К ВF 80	400 x 3,8 x 25,4 (1)	3.800	10



Универсальный инструмент твердости К с одним слоем армировки по центру. Для агрессивной резки без образования заусенцев.

Преимущества:

- Хорошая стойкость
- Быстрая резка
- Незначительное боковое трение
- Для универсальной резки

Абразивный материал: Корунд А

Исполнение исключает железо-, серо- и хлорсодержащие вещества.

Обрабатываемый материал:


Нерж. сталь (INOX)

Вид обработки:

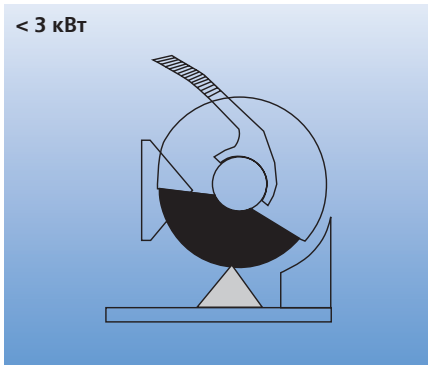
Резка цельного матер., профиля и труб

Рекомендации по применению:

- Высокая эффективность резки при использовании приводных устройств мощностью до 3 кВт.

Обозначение	EAN 4007220	Обозначение EN	Д х Т х Н [мм (дюйм)]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
Максимальная рабочая скорость 80 м/сек, прямое исполнение Т (форма 41)					
80 Т 300-2,8 А 36 К PSF-CHOP-INOX/25,4	950180	41 А 36 К ВF 80	300 x 2,8 x 25,4 (1)	5.100	20
80 Т 350-2,8 А 36 К PSF-CHOP-INOX/25,4	950197	41 А 36 К ВF 80	350 x 2,8 x 25,4 (1)	4.400	10
80 Т 400-3,8 А 36 К PSF-CHOP-INOX/25,4	950210	41 А 36 К ВF 80	400 x 3,8 x 25,4 (1)	3.800	10





< 3 кВт

Универсальный инструмент твердости К с одним слоем армировки по центру. Для агрессивной резки без образования заусенцев.

Преимущества:

- Хорошая стойкость
- Быстрая резка
- Незначительное боковое трение
- Для точной резки

Абразивный материал: корунд А

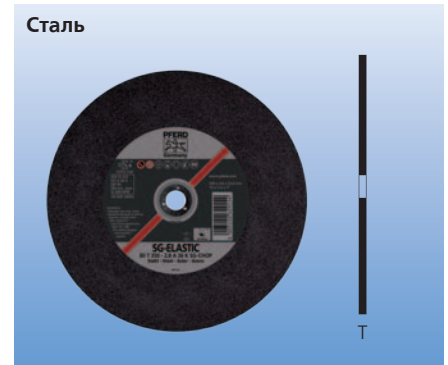
Обрабатываемый материал:
Сталь

Вид обработки:

Резка цельного матер., профиля и труб

Рекомендации по применению:

- Высокая эффективность резки при использовании приводных устройств мощностью до 3 кВт.



Обозначение	EAN 4007220	Обозначение EN	Д х Т х Н [мм (дюйм)]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
Максимальная рабочая скорость 80 м/сек, 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
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
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
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
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
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

Универсальный инструмент твердости К с одним слоем армировки по центру. Для агрессивной резки без образования заусенцев.

Преимущества:

- Хорошая стойкость
- Быстрая резка
- Незначительное боковое трение
- Для точной резки

Абразивный материал: Корунд А

Из состава связки исключены железо-, серо- и хлорсодержащие вещества.

Обрабатываемый материал:

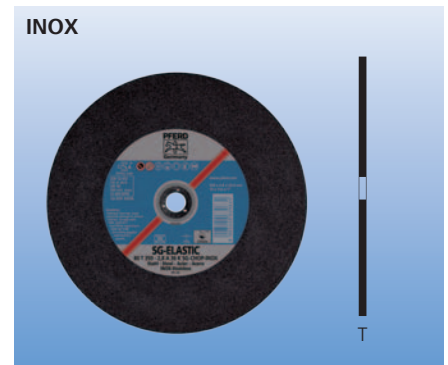
Нерж. сталь (INOX)

Вид обработки:

Резка цельного матер., профиля и труб

Рекомендации по применению:

- Высокая эффективность резки при использовании приводных устройств мощностью до 3 кВт.

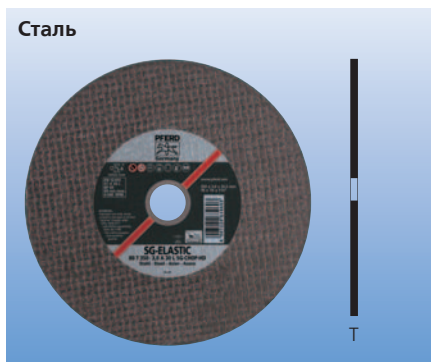


Обозначение	EAN 4007220	Обозначение EN	Д х Т х Н [мм (дюйм)]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
Максимальная рабочая скорость 80 м/сек, прямое исполнение Т (форма 41)					
80 Т 300-2,8 А 36 К SG-CHOP-INOX/25,4	803219	41 А 36 К ВF 80	300 x 2,8 x 25,4 (1)	5.100	20
80 Т 350-2,8 А 36 К SG-CHOP-INOX/25,4	639634	41 А 36 К ВF 80	350 x 2,8 x 25,4 (1)	4.400	10
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



Шлиф.-отрезные круги для стац. применения

Производительная линия SG-ELASTIC, CHOPSAW-HD



Универсальный инструмент твердости L и O с двумя наружными слоями армировки. Для резки, требующей высокой устойчивости.

Преимущества:

- Высокая устойчивостью к боковым нагрузкам
- Очень хорошая стойкость
- Для точной резки

Абразивный материал: корунд А

Обрабатываемый материал:

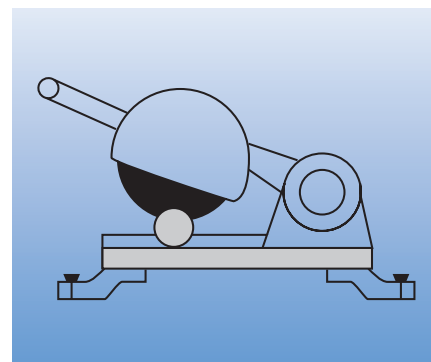
Сталь

Вид обработки:

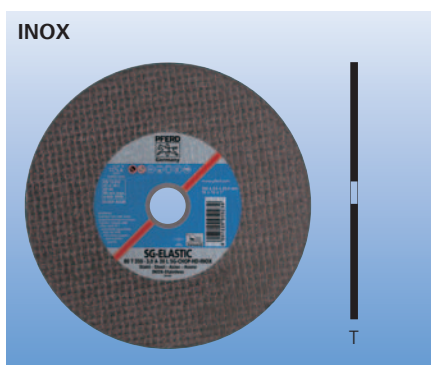
Резка цельного матер., профиля и труб

Рекомендации по применению:

- Наилучшая производительность достигается при использовании мощных приводных устройств



Обозначение	EAN 4007220	Обозначение EN	Д х Т х Н [мм (дюйм)]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
Максимальная рабочая скорость 80 м/сек, прямое исполнение Т (форма 41)					
80 Т 300-3,0 А 30 L SG-CHOP-HD/25,4	629185	41 А 30 L BF 80	300 x 3,0 x 25,4 (1)	5.100	20
80 Т 300-3,0 А 30 L SG-CHOP-HD/32,0	639580	41 А 30 L BF 80	300 x 3,0 x 32,0 (1 1/4)	5.100	20
80 Т 300-3,4 А 30 O SG-CHOP-HD/25,4	540299	41 А 30 O BF 80	300 x 3,4 x 25,4 (1)	5.100	20
80 Т 350-3,0 А 30 L SG-CHOP-HD/25,4	629130	41 А 30 L BF 80	350 x 3,0 x 25,4 (1)	4.400	10
80 Т 350-3,0 А 30 L SG-CHOP-HD/32,0	639603	41 А 30 L BF 80	350 x 3,0 x 32,0 (1 1/4)	4.400	10
80 Т 350-3,8 А 30 O SG-CHOP-HD/25,4	540329	41 А 30 O BF 80	350 x 3,8 x 25,4 (1)	4.400	10
80 Т 400-4,0 А 30 L SG-CHOP-HD/25,4	638682	41 А 30 L BF 80	400 x 4,0 x 25,4 (1)	3.800	10
80 Т 400-4,0 А 30 L SG-CHOP-HD/32,0	639627	41 А 30 L BF 80	400 x 4,0 x 32,0 (1 1/4)	3.800	10
Максимальная рабочая скорость 100 м/сек, прямое исполнение Т (форма 41)					
100 Т 350-4,2 А 30 O SG-CHOP-HD/25,4	540336	41 А 30 O BF 100	350 x 4,2 x 25,4 (1)	5.500	10



Универсальный инструмент твердости L с двумя наружными слоями армировки. Для резки, требующей высокой устойчивости

Преимущества:

- Высокая устойчивостью к боковым нагрузкам
- Очень хорошая стойкость
- Для точной резки

Абразивный материал: Корунд А

Из состава связки исключены железо-, серо- и хлорсодержащие вещества.

Обрабатываемый материал:

Нерж. сталь (INOX)

Вид обработки:

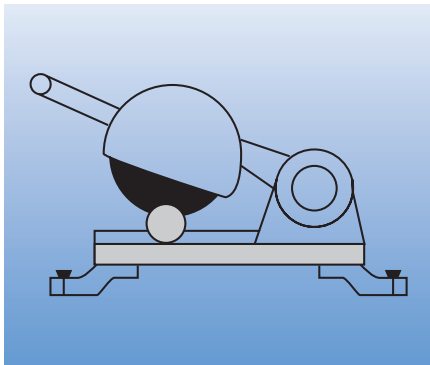
Резка цельного матер., профиля и труб

Рекомендации по применению:

- Наилучшая производительность достигается при использовании мощных приводных устройств



Обозначение	EAN 4007220	Обозначение EN	Д х Т х Н [мм (дюйм)]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
Максимальная рабочая скорость 80 м/сек, прямое исполнение Т (форма 41)					
80 Т 300-3,0 А 30 L SG-CHOP-HD-INOX/25,4	950227	41 А 30 L BF 80	300 x 3,0 x 25,4 (1)	5.100	20
80 Т 350-3,0 А 30 L SG-CHOP-HD-INOX/25,4	950234	41 А 30 L BF 80	350 x 3,0 x 25,4 (1)	4.400	10
80 Т 400-4,0 А 30 L SG-CHOP-HD-INOX/25,4	950272	41 А 30 L BF 80	400 x 4,0 x 25,4 (1)	3.800	10



Универсальный инструмент твердости L с двумя наружными слоями армировки. Для резки, требующей высокой устойчивости.

Преимущества:

- Высокая устойчивостью к боковым нагрузкам
- Очень хорошая стойкость
- Для точной резки

Абразивный материал: Карбид кремния C

Обрабатываемый материал:

Чугун, камень, пластмасса, цв. мет.


Вид обработки:

Резка цельного матер., профиля и труб

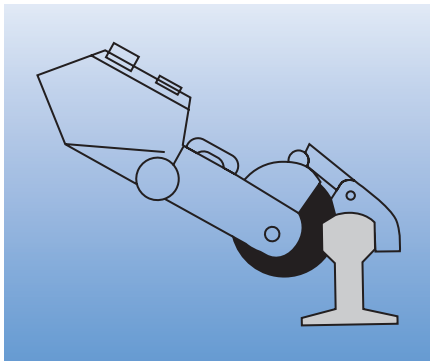
Рекомендации по применению:

- Наилучшая производительность достигается при использовании мощных приводных устройств



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

Производительная линия SG-ELASTIC, RAIL



Специальный инструмент твердости Q для быстрой и эффективной резки рельсов.

Преимущества:

- Агрессивная резка
- Максимальное качество резки
- Оптимальная стойкость

Абразивный материал: Корунд A

Обрабатываемый материал:

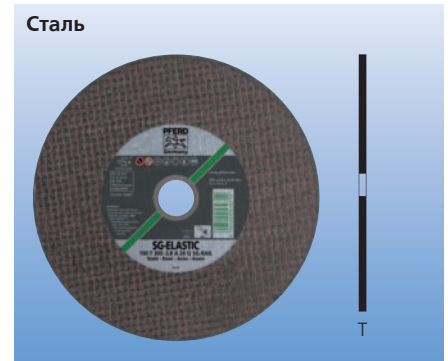
Сталь


Вид обработки:

Резка рельсов

Рекомендации по применению:

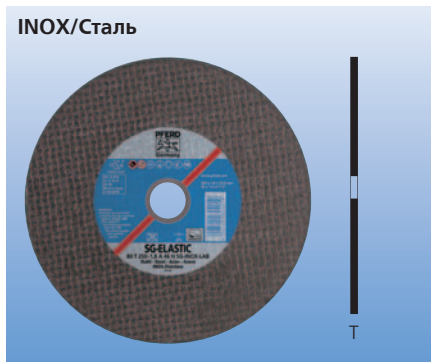
- Наибольшая производительность достигается при использовании мощных приводных устройств.



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

Шлиф.-отрезные круги для стац. применения

Производительная линия SG-ELASTIC, LABOR



Специальный инструмент твердости Н для прецизионной и быстрой резки лабораторных проб

Преимущества:

- Специально для отбора металлографических проб
- Максимальное качество резки
- Армированное исполнение для высокой устойчивости

Абразивный материал: корунд А

Исполнение исключает железо-, серо- и хлорсодержащие вещества.

Обрабатываемый материал:

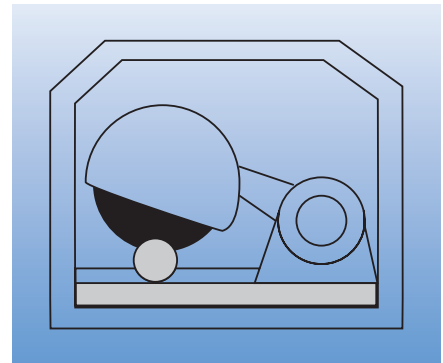
Высококач. сталь (INOX), сталь, чугун

Вид обработки:

Резка цельного матер., профиля и труб

Рекомендации по применению:

- Конструкция инструментов предполагает их использования только на стационарных прецизионных отрезных станках.
- Могут использоваться также для мокрой резки



Обозначение	EAN 4007220	Обозначение EN	D x T x H [мм (дюйм)]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
-------------	----------------	----------------	--------------------------	--	--

Максимальная рабочая скорость 80 м/сек, прямое исполнение Т (форма 41)

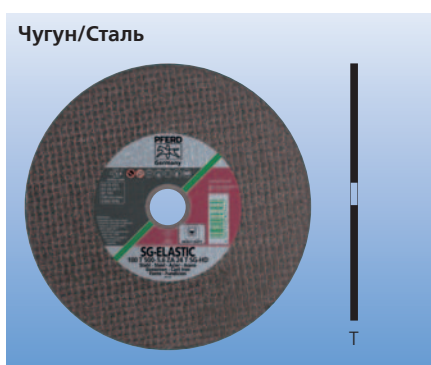
SG-LAB-INOX

80 Т 150-1,0 А 60 Н SG-LAB-INOX/22,23	804124	41 А 60 Н ВF 80	150 x 1,0 x 22,23 (7/8)	10.200	25
80 Т 230-1,5 А 60 Н SG-LAB-INOX/22,23	804865	41 А 60 Н ВF 80	230 x 1,5 x 22,23 (7/8)	6.600	25
80 Т 250-1,8 А 46 Н SG-LAB-INOX/32,0	804919	41 А 46 Н ВF 80	250 x 1,8 x 32,0 (1 1/4)	6.100	20

SG-LAB

80 Т 300-2,0 А 46 Н SG-LAB/32,0	804926	41 А 46 Н ВF 80	300 x 2,0 x 32,0 (1 1/4)	5.100	20
80 Т 350-2,5 А 46 Н SG-LAB/32,0	805596	41 А 46 Н ВF 80	350 x 2,5 x 32,0 (1 1/4)	4.400	10
80 Т 400-3,0 А 46 Н SG-LAB/32,0	805657	41 А 46 Н ВF 80	400 x 3,0 x 32,0 (1 1/4)	3.800	10

Производительная линия SG-ELASTIC, HEAVY DUTY



Инструмент с широким спектром вариантов твердости для высокопроизводительной резки.

Преимущества:

- Оптимальная стойкость
- Оптимальные результаты резки

Абразивный материал: циркониевый корунд/корунд ZА

Обрабатываемый материал:

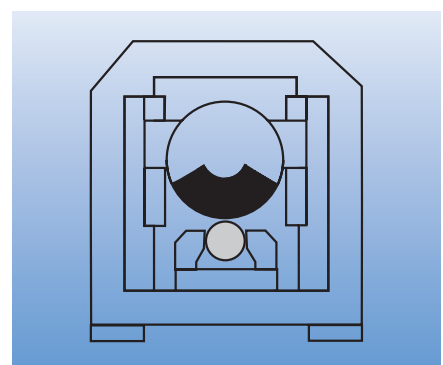
Чугун, сталь

Вид обработки:

Резка цельного матер., профиля и труб

Рекомендации по применению:

- Наилучший результат достигается при использовании стационарных машин высокой мощности.



Обозначение	EAN 4007220	Обозначение EN	D x T x H [мм (дюйм)]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
-------------	----------------	----------------	--------------------------	--	--

Максимальная рабочая скорость 100 м/сек, прямое исполнение Т (форма 41)

100 Т 400-4,8 ZА 24 Т SG-HD/40,0	539965	41 ZА 24 Т ВF 100	400 x 4,8 x 40,0 (1 1/2)	4.800	10
100 Т 500-5,6 ZА 24 Т SG-HD/40,0	803462	41 ZА 24 Т ВF 100	500 x 5,6 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5
100 Т 600-7,8 ZА 24 P SG-HD/60,0	803486	41 ZА 24 P ВF 100	600 x 7,8 x 60,0 (2 3/8)	3.200	5
100 Т 600-8,0 ZА 24 R SG-HD/60,0	166437	41 ZА 24 R ВF 100	600 x 8,0 x 60,0 (2 3/8)	3.200	5

Инструмент с широким спектром вариантов твердости для высокопроизводительной резки.

Преимущества:

- Оптимальная стойкость
- Оптимальные результаты резки

Абразивный материал: корунд А

Обрабатываемый материал:

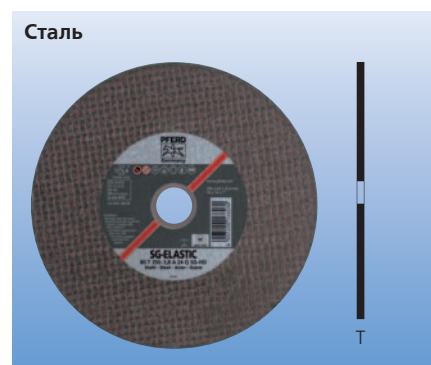
Сталь


Вид обработки:

Резка цельного матер., профиля и труб

Рекомендации по применению:

- Наилучший результат достигается при использовании стационарных машин высокой мощности.



Обозначение	EAN 4007220	Обозначение EN	Д х Т х Н [мм (дюйм)]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
-------------	----------------	----------------	--------------------------	--	---

Максимальная рабочая скорость 80 м/сек, 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
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
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
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

Максимальная рабочая скорость 100 м/сек, 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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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

Переходные кольца обеспечивают надежную подгонку стандартных посадочных отверстий к отверстиям меньшего размера.

Преимущества:

- Точная подгонка под условия работы приводных машин

- Имеют упорный буртик для предотвращения продавливания через отверстие кругов

Указания по безопасности:

- Следите за тем, чтобы фланцы привода были затылованы для надежного крепления инструментов.

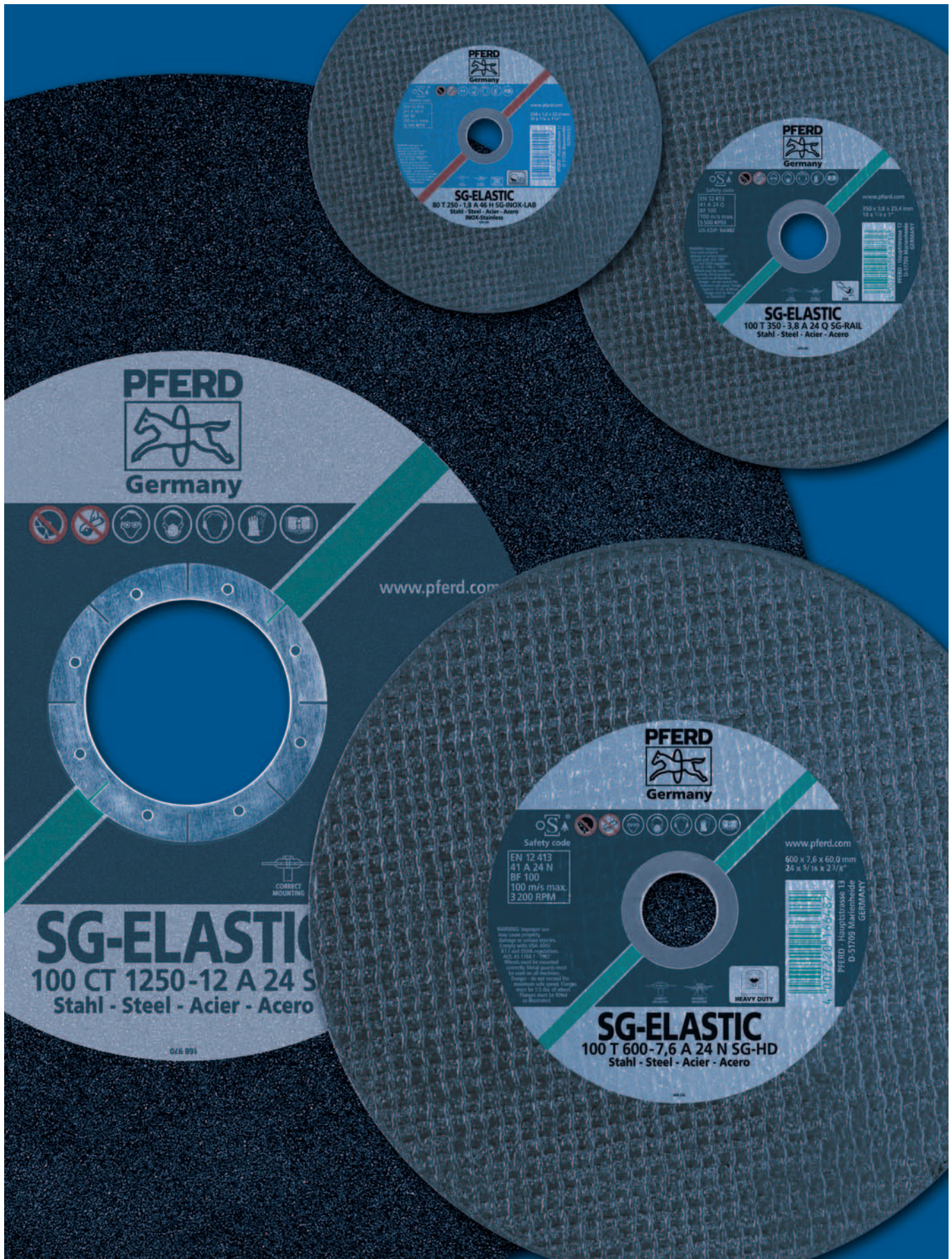
Переходные кольца



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

Шлиф.-отрезные круги для стац. применения

Специальные исполнения



PFERD
Germany



www.pferd.com



SG-ELASTIC
100 CT 1250-12 A 24 S
Stahl - Steel - Acier - Acero

168 970

PFERD
Germany

EN 12 413
41 A 24 Q
BF 100
100 m/s max.
3 200 RPM

SG-ELASTIC
80 T 250 - 1,8 A 46 H SG-INOX-LAB
Stahl - Steel - Acier - Acero
INOX-Stainless

PFERD
Germany

EN 12 413
41 A 24 Q
BF 100
100 m/s max.
3 200 RPM

SG-ELASTIC
100 T 350 - 3,8 A 24 Q SG-RAIL
Stahl - Steel - Acier - Acero

PFERD
Germany

Safety code
EN 12 413
41 A 24 N
BF 100
100 m/s max.
3 200 RPM

www.pferd.com
600 x 7,6 x 60,0 mm
24 x 3/16 x 2 3/8"

SG-ELASTIC
100 T 600-7,6 A 24 N SG-HD
Stahl - Steel - Acier - Acero

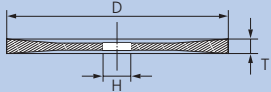
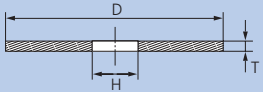
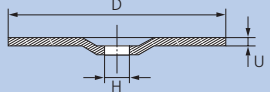
HEAVY DUTY

4 1007220169482
PFERD - Hauptstrasse 13
D-51709 Merzenfeld
GERMANY

Размеры и исполнения по требованиям заказчика

В случае, если наша обширная программа из каталога окажется недостаточной для решения вашей задачи, PFERD изготовит специально для Вас шл.-отрезные круги, обладающие высоким качеством PFERD.



СТ Конусное исполнение		Т Прямое исполнение		РТ Исполнение с поднутрением	
					
Область применения: <ul style="list-style-type: none"> Особенно хорошо подходит для применения в сталелитейной промышленности Преимущества: <ul style="list-style-type: none"> Незначительное боковое трение Особенно выгодно использовать при глубоких резах и при резке с продольной подачей 		Область применения: <ul style="list-style-type: none"> Для применения в производстве промышленного оборудования и возведении стальных конструкций, в сталелитейной промышленности и литейных цехах Преимущества: <ul style="list-style-type: none"> Для универсального применения 		Область применения: <ul style="list-style-type: none"> Особенно хорошо подходит для применения в литейных цехах Преимущества: <ul style="list-style-type: none"> Зажимной фланец не выступает над боковой поверхностью шл.-отрезного круга Возможна отрезка вровень выпоров на отливках Как правило, нет необходимости в окончательной обработке 	
Внешний ø D [мм]	ø отверстия Н [мм]	Внешний ø D [мм]	ø отверстия Н [мм]	Внешний ø D [мм]	ø отверстия Н [мм]
1.250	127/152,4/230	-	-	-	-
1.000	100/127/152,4	-	-	-	-
800	80/100/152,4	800	80/100/152,4	800	80/100/152,4
-	-	700	60/80/100	700	60/80/100
-	-	660	40/60/80	-	-
-	-	600	40/60/76,2	600	40/60/76,2
-	-	500	40/60/76,2	500	40/60/76,2
-	-	450	25,4/32/40	-	-
-	-	400	25,4/32/40	400	25,4/32/40
-	-	350	25,4/32/40	-	-
-	-	300	25,4/32/40	-	-
-	-	250	25,4/30/32	-	-

Дополнительные исполнения и ø отверстия возможны по согласованию с заказчиком. Обращайтесь к нам за консультацией.



Примерная конструкция шлифовально-отрезного круга



Обычное исполнение

Для стационарной резки используются связанные синтетической смолой, усиленные армировкой шл.-отрезные круги, которые в основном состоят из четырех компонентов:

- ❶ Абразивный материал
- ❷ Связующее вещество, которое связывает абразивное зерно в шлиф.-отрезном круге
- ❸ Слои армировки/фланцевая армировка, которые обеспечивают безопасность и стабильность шлиф.-отрезного круга
- ❹ Активные наполнители

Исполнение со стальной сердцевиной

Разработанный и запатентованный PFERD шлифовально-отрезной круг со стальной сердцевиной отличается прочной стальной несущей основой ❺ в слоеной конструкции, которая не содержит абразивный материал.

Особая конструкция инструмента предлагает следующие преимущества:

1. Возможно применение меньшего по размеру прижимного фланца

- Преимущества:
- Возможно применение большей площади круга для резки
 - Резка более крупных поперечных сечений
 - Снижение стоимости реза

2. Повышение боковой устойчивости шлифовально-отрезного круга

Преимущества:

- Стабильный с наименьшей вибрацией рез
- Минимальное шумовое воздействие
- Более высокий срок службы
- Более высокая пропускная способность
- Сокращение времени реза

3. Уменьшение толщины шлиф.-отрезного круга

Преимущества:

- Возможно применение приводного устройства с меньшей мощностью
- Сокращение потерь материала
- Снижение отходов стружки и шлака

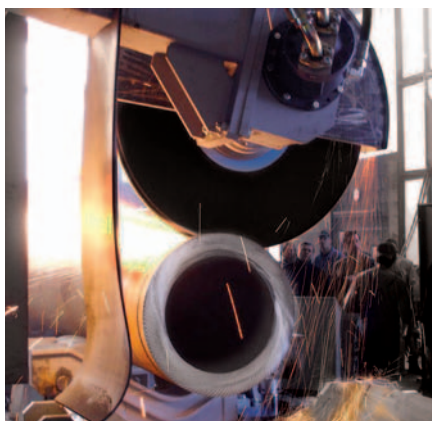
4. Отсутствие затрат на утилизацию остатков круга

Возможности применения абразивной отрезки

В зависимости от температуры материала обрабатываемого изделия различают холодную, теплую и горячую резку

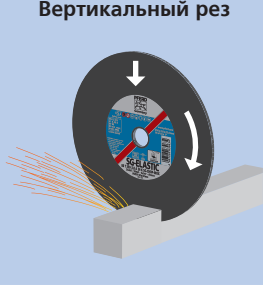
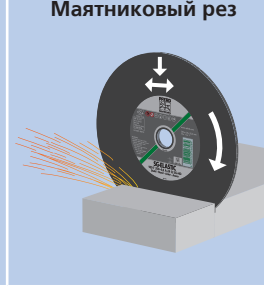
Условия применения	Холодная резка	Теплая резка	Горячая резка
Рабочие параметры			
Температура материала T	до 100 °C	от 100 до 600 °C	от 600 до свыше 1.000 °C
Окружная скорость V_s^*	от 80 до 100 м/с	от 80 до 100 м/с	от 80 до 100 м/с
Специфическая мощность реза Z	от 4 до 15 см ² /с	от 8 до 20 см ² /с	от 15 до 35 см ² /с

* Пожалуйста, соблюдайте предельно допустимые рабочие скорости шлиф.-отрезного круга.



Методы резки шлиф.-отрезными кругами

В зависимости от материала и вида обработки методы резки различаются в соответствии с расположением и относительным движением шлиф.-отрезного круга и обрабатываемого материала.

Вертикальный рез	Продольный рез	Рез с вращением заготовки	Сегментный рез	Маятниковый рез
				
<p>Область применения:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Для резки отдельных изделий, а также небольших либо узких слоев материала ■ Очень распространенный метод резки шл.-отр. кругами <p>Процесс реза:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Шл.-отр. круг разрезает изделие в радиальном движении через среднюю точку сочленения <p>Преимущества:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Низкий уровень вибрации ■ Короткие интервалы реза ■ Низкая нагрузка на отрезной круг при небольших размерах материала 	<p>Область применения:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Для резки нескольких прилегающих друг к другу изделий, а также плоских заготовок, пластин и листового металла ■ В особенности на стороне набегания прокатного стана после холодильника <p>Процесс реза:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Шл.-отр. круг разрезает в цикле всю ширину различных поперечных сечений <p>Преимущества:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Короткие интервалы реза ■ Очень высокая пропускная способность 	<p>Область применения:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Для резки очень больших труб, а также круглых сплошных материалов <p>Процесс реза:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Изделие постоянно вращается во время процесса резания <p>Преимущества:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Возможно применение маленьких диаметров круга ■ Достаточно маломощных приводных машин ■ Низкая температура режущего материала 	<p>Область применения:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Для резки очень больших круглых сплошных материалов, а также блоков ■ Особенно в сталеплавильных и литейных цехах <p>Процесс реза:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Заготовка разрезается в несколько заходов. После каждого захода заготовка вращается (2–4 реза, 180–90° вращение, в зависимости от размеров материала). <p>Преимущества:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Возможна обработка больших поперечных сечений материала при помощи небольших диаметров круга 	<p>Область применения:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Для резки литников и выпоров в литейных цехах ■ Высокие требования к резу с охлаждением мокрым способом <p>Процесс реза:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Отрезной круг врезается в заготовку с дополнительным движением вперед и назад с продольной подачей <p>Преимущества:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Достаточно маломощных приводных машин ■ Низкая температура режущего материала ■ Оптимальное удаление стружки

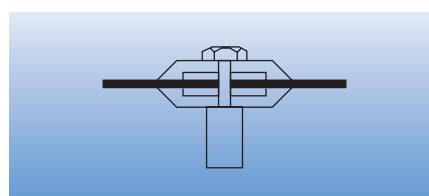
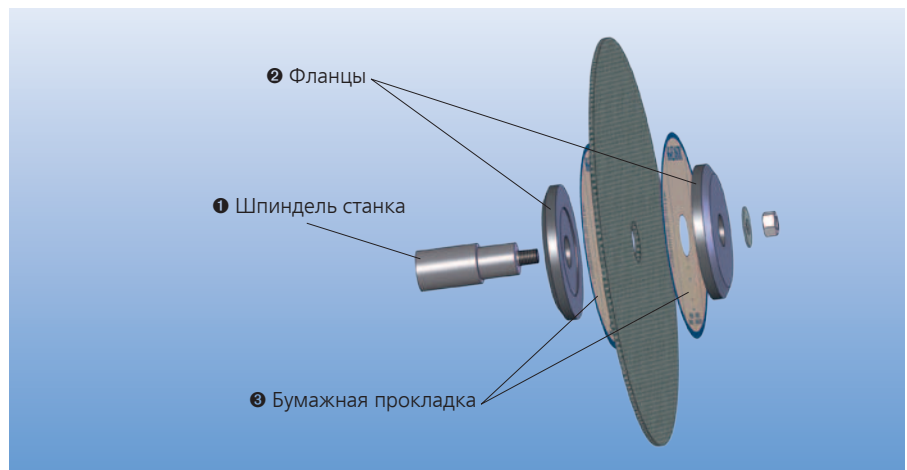
Правильное крепление шлифовально-отрезного круга

Правильное крепление шл.-отрезн. круга является основным условием оптимальной производительности и безопасности пользователя. Данная схема изображает правильное крепление:

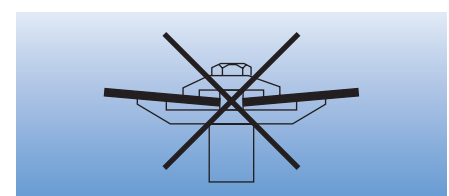
- 1 Шпиндель станка с высокой точностью вращения
 - 2 Одинаковые по размеру фланцы
 - 3 Бумажные прокладки, если это требуется для безопасного зажима и применения
- Наши рекомендации:
- После каждой второй смены круга сменить бумажные прокладки
 - Начиная с диаметра круга > 400 мм рекомендуется использовать бумажные прокладки

Правила техники безопасности:

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



правильно



неправильно

Упаковка

Количество в упаковке и вид упаковки мы готовы организовать согласно Ваших индивидуальных желаний. Имеются три вида упаковки. Пожалуйста, укажите вид упаковки в заказе.



Ящик



Поддон



Картонная тара

Транспортировка и хранение

Для того, чтобы предотвратить повреждение шлифовально-отрезных кругов из-за ненадлежащим образом выполненной транспортировки или неблагоприятного воздействия окружающей среды при хранении, например, ультрафиолетового излучения, температуры или влажности, соблюдайте, пожалуйста, следующие указания:

- Транспортируйте и храните шлифовально-отрезные круги по возможности в оригинальной упаковке расположенными на ровной поверхности, например, на полках, или стоящими на стеллажах
- Избегайте прогиба инструмента

- Следите за тем, чтобы шлифовально-отрезные круги хранились в сухих, незамерзающих помещениях с равномерной температурой
- Используйте поставки в порядке их поступления

Рекомендация:

Температура помещения: 18–22 °C

Относительная влажность воздуха: 45–65 %

Отсутствие прямого солнечного света



Указания по хранению конических шлифовально-отрезных кругов

Конусной формы шл.-отрезные круги должны быть сложены с бумажными прокладками, чтобы конусная часть была подперта и не допускался прогиб шлифовально-отрезного круга.

PFERD поставляет конусной формы шл.-отрезные круги уже с бумажными прокладками

