

# Шлифовально-отрезные круги для стационарных машин

7



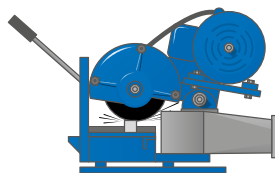
7  


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



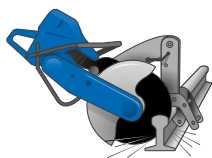
**CHOPSAW**  
Ø 300–400 мм

10



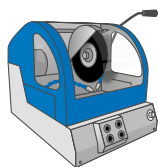
**CHOPSAW HD**  
Ø 300–400 мм

12



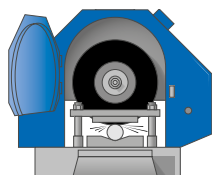
**RAIL**  
Ø 300–400 мм

14



**LABOR**  
Ø 150–400 мм

15



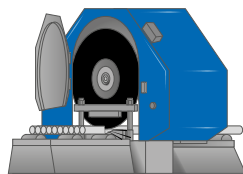
**HEAVY DUTY**  
Ø 250–600 мм

16



Переходные кольца

18



Специальные исполнения  
Ø 250–2.000 мм

19

## Качество

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

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

Система управления качеством PFERD имеет сертификат ISO 9001.



## Консультирование и обслуживание

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

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

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

Свяжитесь с нами.



## Преимущества стационарной резки шлифовально-отрезным кругом

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

## Сферы использования

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

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

## Специальные исполнения

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



### Виды резки шлифовально-отрезным кругом

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

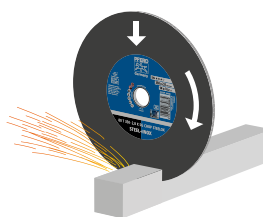
Условия использования	Холодная резка	Теплая резка	Горячая резка
Рабочие параметры			
Температура материала T	до 100 °C	от 100 °C до 600 °C	от 600 °C до свыше 1000 °C
Окружная скорость $V_s^*$	от 80 м/с до 100 м/с	от 80 м/с до 100 м/с	от 80 м/с до 100 м/с
Удельная производительность резки Z	4–15 см <sup>2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

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

### Способы резки шлифовально-отрезным кругом

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

#### Резка с подачей инструмента сверху



##### Сфера использования:

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

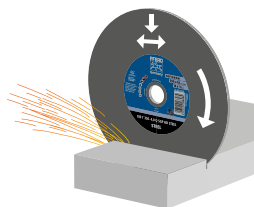
##### Процесс резания:

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

##### Преимущества:

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

#### Маятниковая резка



##### Сфера использования:

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

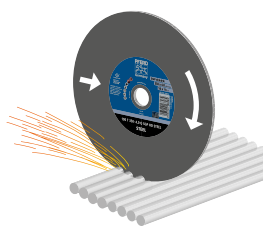
##### Процесс резания:

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

##### Преимущества:

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

#### Резка с продольной подачей



##### Сфера использования:

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

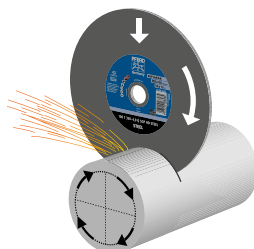
##### Процесс резания:

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

##### Преимущества:

- Короткое время резки.
- Очень высокая пропускная способность.

#### Сегментная резка



##### Сфера использования:

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

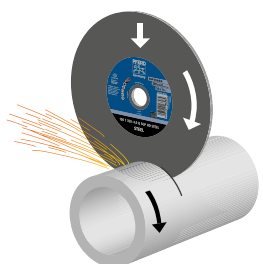
##### Процесс резания:

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

##### Преимущества:

- Обработка заготовок очень большого поперечного сечения кругами небольшого диаметра.

#### Резка с вращением заготовки



##### Сфера использования:

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

##### Процесс резания:

- В процессе резки заготовка постоянно вращается.

##### Преимущества:

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

### PFERD – соучредитель Союза oSa

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



### Стандарт безопасности

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

### Максимальная рабочая скорость

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



### Указания по безопасности



= Работать в защитных очках!



= Работать в наушниках!



= Работать в маске для защиты от пыли!



= Работать в перчатках!



= Соблюдать указания по технике безопасности!



= Не использовать поврежденные круги!



= Не использовать для шлифования вручную или в ручном режиме.

### Союз немецких производителей шлифовальных средств

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



### Информация для пользователя

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



### FEPA

Рекомендации по технике безопасности FEPA доступны для загрузки на сайте [www.pferd.com](http://www.pferd.com).



### Безупречное крепление шлифовально-отрезных кругов

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

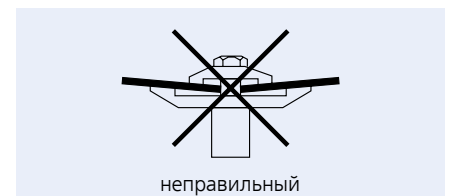
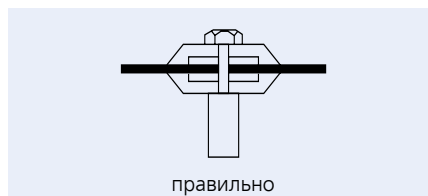
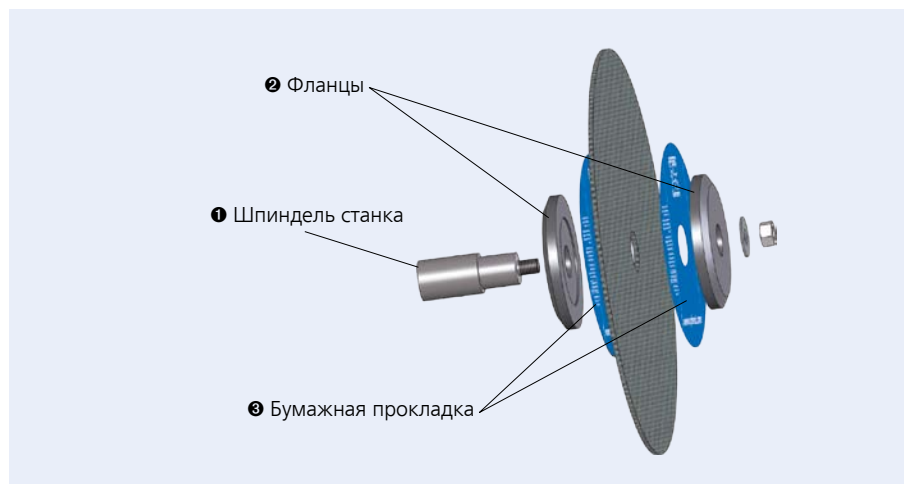
- ❶ Шпиндель приводного устройства с высокой точностью вращения.
- ❷ Фланцы одинаковых размеров.
- ❸ Бумажные прокладки, если они необходимы для безопасного крепления и использования.

Наши рекомендации:

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

### Указания по безопасности:

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



# Шлиф.-отрезные круги для стационарных машин

Упаковка



## Упаковка

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



Картон



Ящик



Паллета

## Этикетка упаковки

Количество в упаковке: 10

Линейка (цветовая маркировка)

Приводное устройство

Дата упаковки и номер партии: Packed on: 03.2018 Lot-Nr. 12345678

Техническая информация: 350 mm / 14 inch, 25,4 mm / 1 inch, 3,0 mm / 1/8", 41/T1, SG ★★☆☆

Обозначение PFERD: Stahl Steel Acero, STEELOX, INOX Stainless

EAN (European Article Number) = европейский номер товара: EDP 64536, Mat.-Nr. 66323582

80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEELOX 25,4

## Транспортирование и хранение

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

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

### Рекомендация:

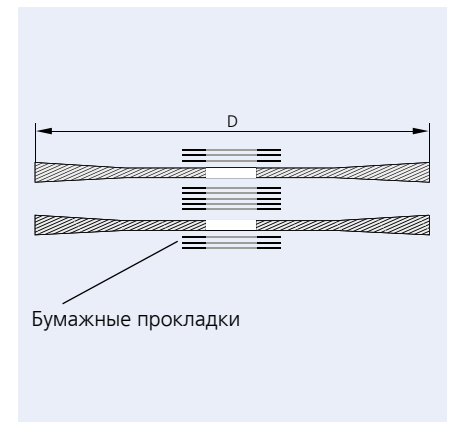
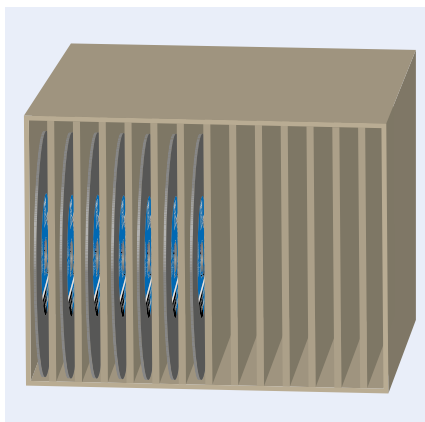
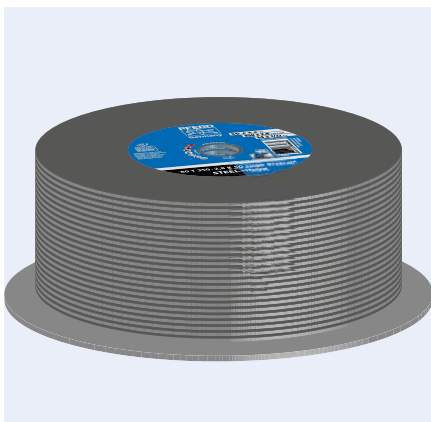
Температура в помещении: 18–22 °C  
 Относительная влажность воздуха: 45–65 %  
 Нет прямого воздействия солнечного света.



### Указания по хранению конических шлифовально-отрезных кругов (СТ)

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

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



# Шлиф.-отрезные круги для стационарных машин

Быстрый путь выбора оптимального инструмента

## Линейки и цветовая маркировка

### Универсальная линия PSF

★★☆☆



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

### Профессиональная линия SG

★★★★



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

### Специальная линия SGP

★★★★



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

## Этикетки изделий

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

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

### Информация по технике безопасности

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

### Указание – Приводное устройство

Пиктограмма показывает, на каком приводном устройстве разрешено использовать инструмент.

### Информация о материале

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

### Информационная строка

На этом участке указана линейка инструмента, размеры.

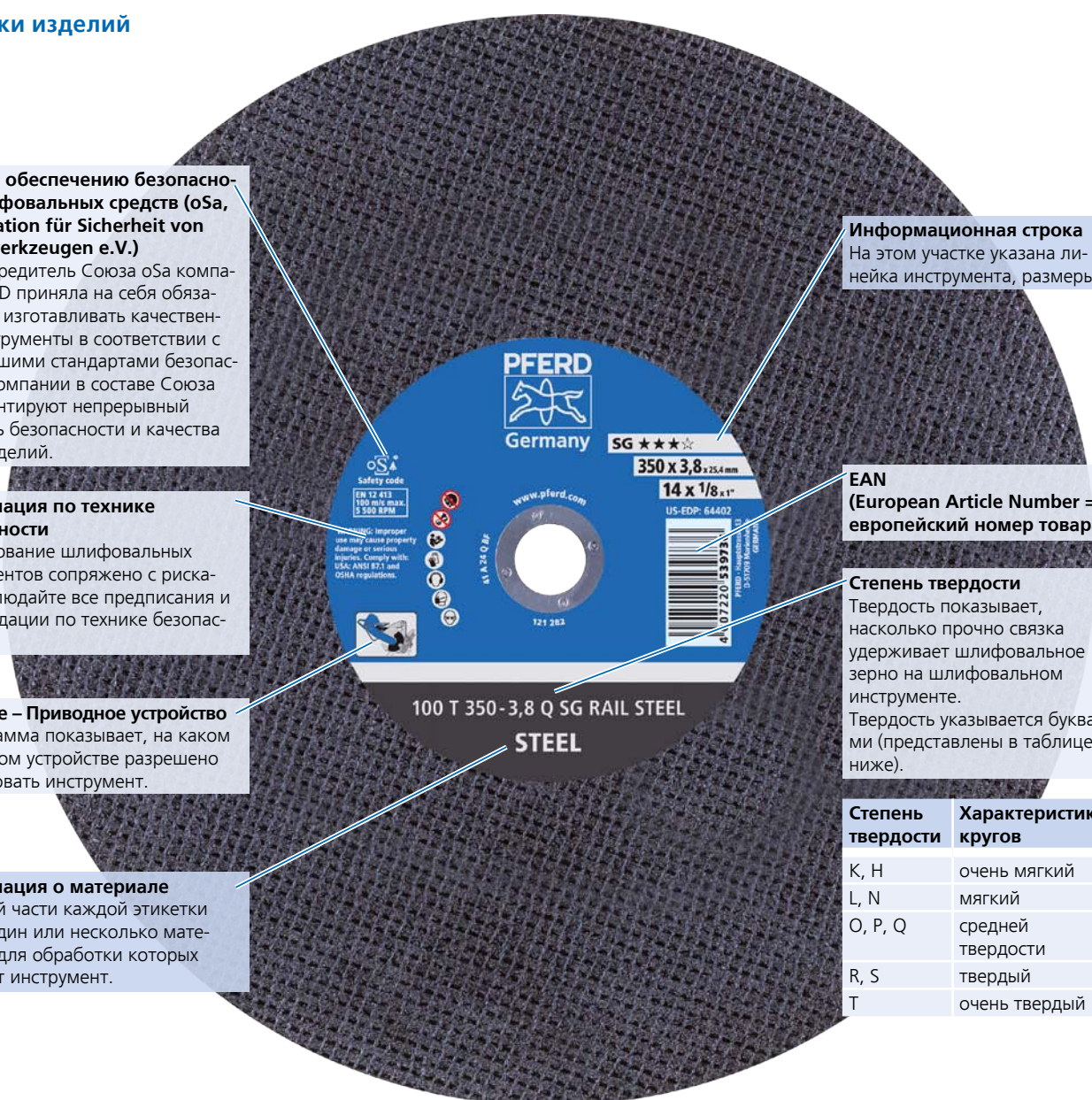
### EAN (European Article Number = европейский номер товара)

### Степень твердости

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

Твердость указывается буквами (представлены в таблице ниже).

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





## Выбор группы изделий

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

С одним армирующим слоем для агрессивного резания с малым количеством заусенцев

С двумя армирующими слоями для высокой боковой устойчивости

# Шлиф.-отрезные круги для стационарных машин

Универс. линия PSF, CHOPSAW ★★☆☆



## PSF CHOP STEEL ★★☆☆

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

### Преимущества:

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

### Обрабатываемые материалы:

Сталь

### Вид обработки:

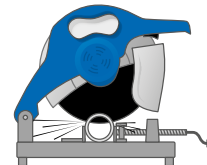
Резка цельного матер., профиля и труб

### Абразивный материал:

Корунд А

### Рек. приводное устройство:

CHOPSAW до 3 кВт



### Указания по безопасности:

- Использовать только на стационарных машинах мощностью до 3 кВт.

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



## PSF CHOP STEELOX ★★☆☆

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

### Преимущества:

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

### Обрабатываемые материалы:

Сталь, Нерж. сталь (INOX)

### Вид обработки:

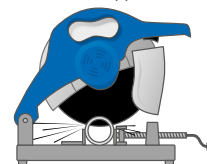
Резка цельного матер., профиля и труб

### Абразивный материал:

Корунд А


### Рек. приводное устройство:

CHOPSAW до 3 кВт



### Указания по безопасности:

- Использовать только на стационарных машинах мощностью до 3 кВт.

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



## SG CHOP STEEL ★★★★★

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

### Преимущества:

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

### Обрабатываемые материалы:

Сталь

### Вид обработки:

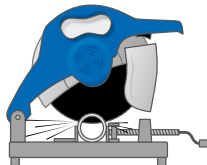
Резка цельного матер., профиля и труб

### Абразивный материал:

Корунд А

### Рек. приводное устройство:

CHOPSAW до 3 кВт



### Указания по безопасности:

- Использовать только на стационарных машинах мощностью до 3 кВт.



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

## SG CHOP STEELOX ★★★★★

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

### Преимущества:

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

### Обрабатываемые материалы:

Сталь, Нерж. сталь (INOX)

### Вид обработки:

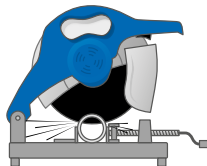
Резка цельного матер., профиля и труб

### Абразивный материал:

Корунд А

### Рек. приводное устройство:

CHOPSAW до 3 кВт



### Указания по безопасности:

- Использовать только на стационарных машинах мощностью до 3 кВт.



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



# Шлиф.-отрезные круги для стационарных машин

Проф. линия SG, CHOPSAW HD ★★☆☆



## SG CHOP HD STEEL ★★☆☆

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

### Преимущества:

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

### Обрабатываемые материалы:

Сталь

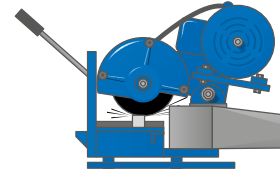
### Вид обработки:

Резка цельного матер., профиля и труб

### Абразивный материал:

Корунд А

Рек. приводное устройство:  
CHOPSAW HD



D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
<b>Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение Т (форма 41)</b>						
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
<b>Максимальная рабочая скорость 100 м/с, прямое исполнение Т (форма 41)</b>						
350	4,2	25,4	540336	5.500	10	100 T 350-4,2 O SG CHOP HD STEEL/25,4



## SG CHOP HD STEELOX ★★☆☆

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

### Преимущества:

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

### Обрабатываемые материалы:

Сталь, Нерж. сталь (INOX)

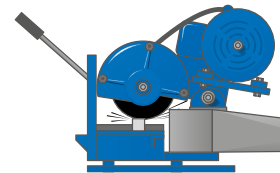
### Вид обработки:

Резка цельного матер., профиля и труб

### Абразивный материал:

Корунд А

Рек. приводное устройство:  
CHOPSAW HD



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

## SG CHOP HD CAST + STONE ★★☆☆

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

### Преимущества:

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

### Обрабатываемые материалы:

Чугун, Камень, Пластмассы, Алюминий, Другие цветные металлы

### Вид обработки:

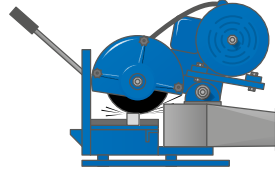
Резка цельного матер., профиля и труб

### Абразивный материал:

Карбид кремния C

### Рек. приводное устройство:

CHOPSAW HD



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



# Шлиф.-отрезные круги для стационарных машин

Проф. линия SG, RAIL ★★☆☆



## SG RAIL STEEL ★★☆☆

Инструмент твердости Q для быстрой и экономичной резки рельсов.

### Преимущества:

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

### Обрабатываемые материалы:

Сталь

### Вид обработки:

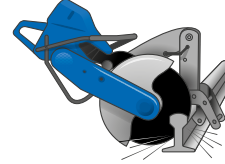
Резка рельсов


### Абразивный материал:

Корунд А

### Рек. приводное устройство:

Приводное устройство для резки рельс



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



## SG LAB STEEL ★★☆☆

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

### Преимущества:

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

### Обрабатываемые материалы:

Сталь, Чугун

### Вид обработки:

Резка цельного матер., профиля и труб

### Абразивный материал:

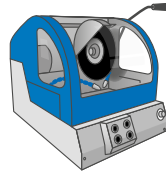
Корунд А

### Рекомендации по применению:

- Подходит также для мокрой резки.

### Рек. приводное устройство:

Приводное устройство для лабораторных резов



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

## SG LAB HD STEELOX ★★☆☆

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

### Преимущества:

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

### Обрабатываемые материалы:

Сталь, Нерж. сталь (INOX), Чугун

### Вид обработки:

Резка цельного матер., профиля и труб

### Абразивный материал:

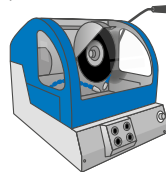
Корунд А

### Рекомендации по применению:

- Подходит также для мокрой резки.

### Рек. приводное устройство:

Приводное устройство для лабораторных резов



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



# Шлиф.-отрезные круги для стационарных машин

Специальная линия SGP, HEAVY DUTY ★★★★★



## SGP HD STEEL ★★★★★

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

### Преимущества:

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

### Обрабатываемые материалы:

Сталь

### Вид обработки:

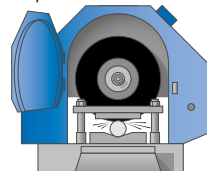
Резка цельного матер., профиля и труб

### Абразивный материал:

Корунд А

### Рек. приводное устройство:

Отрезной станок HEAVY DUTY



D [мм]	T [мм]	H [мм]	Степень твердости				Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			L (мягкий)	N (мягкий)	Q (среднетвердое)	S (твердый)			
EAN 4007220									

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

300	3,4	25,4	-	-	166185	-	5.100	20	80 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

### Максимальная рабочая скорость 100 м/с, прямое исполнение Т (форма 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	-	-	3.200	5	100 T 600-7,6 ... SGP HD STEEL/60,0





## ZIRKON SGP HD CAST + STEEL ★★★★★

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

### Преимущества:

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

### Обрабатываемые материалы:

Чугун, Сталь

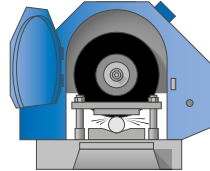
### Вид обработки:


Резка цельного матер., профиля и труб

### Абразивный материал:

Циркониевый корунд/корунд ZrO<sub>2</sub>

**Рек. приводное устройство:**  
Отрезной станок HEAVY DUTY



D [мм]	T [мм]	H [мм]	Степень твердости			Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			P (среднетвердое)	R (твердый)	T (очень твердый)			
EAN 4007220								
<b>Максимальная рабочая скорость 100 м/с, прямое исполнение T (форма 41)</b>								
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





### Переходные кольца

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

#### Преимущества:

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

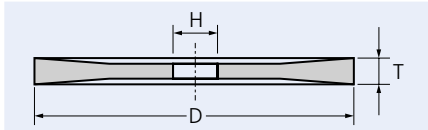
#### Указания по безопасности:

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

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



### Размеры и исполнения по требованиям заказчика



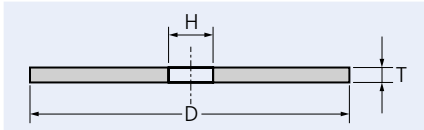
#### CT – конусное исполнение

##### Область применения:

- Особенно подходит для использования в сталелитейной промышленности.

##### Преимущества:

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



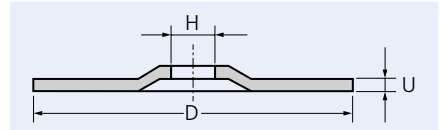
#### T – прямое исполнение

##### Область применения:

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

##### Преимущества:

- Универсальное использование.



#### PT – исполнение с поднутрением

##### Область применения:

- Особенно подходит для использования в литейных цехах.

##### Преимущества:

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

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

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

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

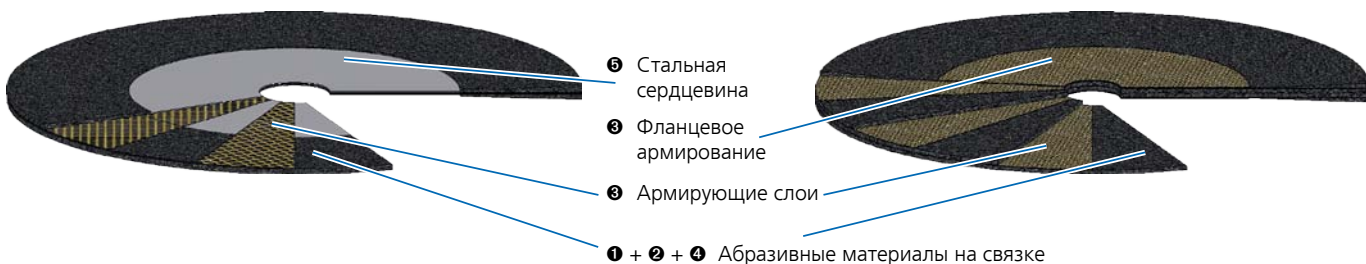
Инструменты в другом исполнении и с другими диаметрами отверстия поставляются по запросу. Свяжитесь с нами!

**CUSTOMIZED**  
до  $\varnothing$  2 м



# Шлиф.-отрезные круги для стационарных машин

## Отрезной круг METALCORE



### Исполнение METALCORE

Разработанный и **запатентованный** компанией PFERD шлифовально-отрезной круг со стальной сердцевинной отличается от кругов традиционного исполнения массивной стальной основой ⑤ со слоеной конструкцией без абразивного материала.

Такая особая конструкция инструмента имеет следующие преимущества:

#### 1. Сокращение стоимости резки

##### за счет использования меньших крепежных фланцев:

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

#### 2. Увеличение срока службы:

- За счет более стабильной резки с меньшей вибрацией.

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

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

#### 4. Отсутствие затрат на утилизацию остатков круга

### Традиционное исполнение

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

- ① Абразивный материал
- ② Связка, связывающая абразивное зерно в круге
- ③ Армирующие слои / фланцевое армирование, обеспечивающее надежность и стабильность круга
- ④ Активные шлифовальные наполнители



Массивная стальная слоеная основа

Максимальное использование абразивного материала

Напечатано в Германии.

Технические изменения возможны.

06/2019

830 907



## **ОФИЦИАЛЬНЫЙ ДИЛЕР В УКРАИНЕ:**

[storgom.ua](http://storgom.ua)

## **ГРАФИК РАБОТЫ:**

Пн. – Пт.: с 8:30 по 18:30

Сб.: с 09:00 по 16:00

Вс.: с 10:00 по 16:00

## **КОНТАКТЫ:**

+38 (044) 360-46-77

+38 (066) 77-395-77

+38 (097) 77-236-77

+38 (093) 360-46-77

Детальное описание товара: <https://storgom.ua/product/pferd-988229.html>

Другие товары: <https://storgom.ua/otreznyye-diski.html>