



**SG-ELASTIC**

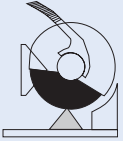

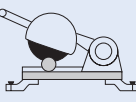

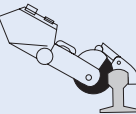

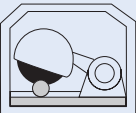

80 T 350 - 2,8 A 36 K SG-CHU

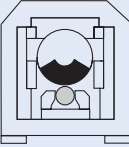

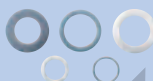
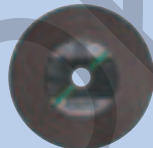
Stahl - Steel - Acier - Acero


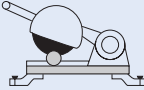
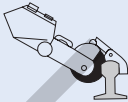
INOX-Stainless

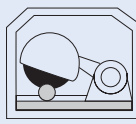
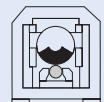
11.13



Tartalomjegyzék		Oldal
■ Általános és műszaki információk		3
■ Az optimális szerszám gyors kiválasztása		4
■ Megnevezés, címke, színjelölés		5
Meghajtó gép	Tartalomjegyzék	Oldal
Daraboló korongok telepített gépekhez		
 < 3 KW		<b>CHOPSAW</b> ■ univerzális PS-FORTE termékcsalád ■ nagyteljesítményű SG-ELASTIC termékcsalád
		<b>CHOPSAW-HD</b> ■ nagyteljesítményű SG-ELASTIC termékcsalád
		<b>RAIL</b> ■ nagyteljesítményű SG-ELASTIC termékcsalád
		<b>LABOR</b> ■ nagyteljesítményű SG-ELASTIC termékcsalád

Meghajtó gép	Tartalomjegyzék	Oldal
		<b>HEAVY DUTY</b> ■ nagyteljesítményű SG-ELASTIC termékcsalád
		<b>Szűkítő gyűrűk</b>
		<b>Egyedi gyártások</b>
	A kézi daraboláshoz alkalmas vágó és tisztító korongokról részletes információk és rendelési adatok a 206-os katalógusfejezetben található.	

 < 3 KW	telepített CHOPSAW darabológép 3 KW teljesítményig
	telepített CHOPSAW darabológép teljesítményerős hajtással
	telepített darabológép sínek darabolásához

	telepített darabológép laboratóriumi vizsgálatokhoz
	telepített nagyteljesítményű darabológép

### PFERD tanácsadás és szolgáltatás

A PFERD alkalmazástechnikai problémáikhoz célirányos és egyedi tanácsadást kínál. A PFERD tapasztalt értékesítési tanácsadói készséggel állnak rendelkezésükre.

A bonyolultabb alkalmazási és megmunkálási problémákhoz képzett műszaki tanácsadó szolgálatunk munkatársai minőségi szakmai ismeretekkel segítenek a megoldásban.

A kül- és belföldi gépgyártó cégekkel hosszú évek óta fennálló együttműködésünkkel szerzett tapasztalatok alapján tanácsokkal szolgálhatunk a megfelelő darabológép kiválasztásában.

Kérjük, vegyék fel velünk a kapcsolatot.



### A PFERD minőség

A PFERD telepített gépekre alkalmazható darabolókorongjai a legmagasabb minőségi elvárások alapján fejlesztett, gyártott és bevizsgált termékek.

Kutatás és fejlesztés, saját célgép gyártás, a biztonsági normák folyamatos fejlesztése, saját laboratórium, mindezek garantálják a legmagasabb PFERD minőséget.

A PFERD ISO 9001 minőségbiztosítással rendelkezik.

### Alkalmazási területek

A vágókorongokkal végzett darabolás az egyik legjobb teljesítményű és legköltséghatékonyabb darabolási eljárás, amelyeket a következő területeken alkalmaznak:

- hengerművek
- öntödék
- gépgyártás
- szerkezetgyártás
- sínek karbantartása
- kovacsüzemek és ezek befejező sorai
- laboratóriumok

### A PFERD az oSa alapító tagja

A PFERD szabadon döntött és más gyártókkal együtt kötelezettséget vállal a minőségi szerszámok legmagasabb biztonsági követelményeinek megfelelő gyártására.

Az oSa tagok a világon létező legszigorúbb előírásoknak megfelelően gyártják termékeiket. Folyamatosan ügyelnek termékeik minőségére és a biztonsági előírásokra. A PFERD szerszámok oSa védjeggyel ellátott termékek.



Kérjük, vegye figyelembe a VDS (Német Csiszolóanyaggyártók Szövetsége) biztonsági előírásait. További információkért kérjük látogasson el: [www.pferd.com](http://www.pferd.com)

### Biztonsági előírások

A PFERD daraboló korongok megfelelnek a legmagasabb minőségi és biztonsági elvárásoknak és az EN 12413 szabványnak megfelelően „csiszolótestek kötött csiszolóanyagból” jelöléssel ellátottak.



### A telepített gépes darabolás előnyei

- univerzális darabolási eljárás valamennyi acélon, öntvényeken, nem-vas ötvözeteken és egyedi ötvözeteken, mint nikkel és titánbázisú ötvözetek, amelyek nehezen, ill. nem darabolhatók lángvágással és fűrészeléssel
  - a sík vágásfelületnek köszönhetően hideg vágásnál elszíneződés mentes a felület, amely nem igényel utómunkálatokat
  - anyagminőségtől független rövid vágási idők
  - lényegesen kisebb a sorjaképződés mint a meleg fűrészelési eljárásnál
  - alacsonyabb a zajszint, mint a meleg fűrészelésnél.
- Példa:  
 meleg darabolásnál: 85– 95 dBA  
 meleg fűrészelésnél: 105–110 dBA
- állandó, egyenletes minőség a vágás teljes folyamatában a korong élettartamának végéig, a korongon folytonosan fennálló önélező effektusnak köszönhetően
  - darabolás az éppen hűlőfélben lévő hengerelt, vagy kovacsolt darabokon meleg darabolással lehetséges

### Maximális megmunkálási sebesség

A maximális megmunkálási sebességet [m/s] a termék címkéken és a termékcsomagoláson az EN 12413-ban előírt színű címkékkel jelöljük. A maximálisan megengedett fordulatszám adatok a korongok névleges átmérőjére vonatkoznak.

Maximális megmunkálási sebesség	Színjelzések
80 m/s	piros
100 m/s	zöld

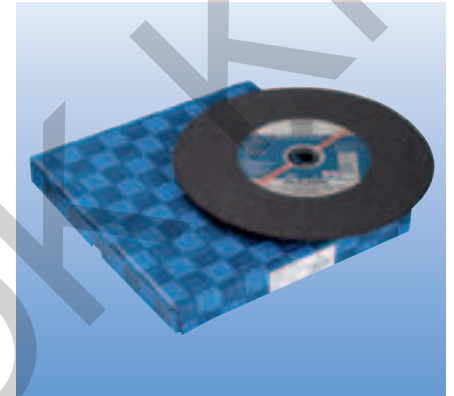
### FEPA



A FEPA biztonságtechnikai ajánlásai a [www.pferd.com](http://www.pferd.com) oldalról letölthetők.

### A PFERD csomagolás

A PFERD a telepített gépekre alkalmazható korongjait a sérülésektől védő erős ipari csomagolásban szállítja. A csomagolási egységek (VE) a termékismertető táblázatokban található. További fontos információk, mint a rendelési szám, a megnevezés, az EAN-kód és műszaki adatok a csomagolási címkén találhatóak.



### Biztonságtechnikai ajánlások



= Használjon védőszemüveget!



= Használjon hallásvédőt!



= Használjon porvédőmaszkot!



= Használjon védőkesztyűt!



= Ügyeljen a biztonságtechnikai előírásokra!



= Ne használjon sérült korongot!



= Szabadkézi és kézzel vezetett daraboláshoz nem alkalmas!



### PFERDVIDEO

További információk érhetők el itt, vagy a [www.pferd.com](http://www.pferd.com) honlapon.

# Vágókorongok állványos, telepített gépekhez

Az optimális szerszám gyors kiválasztása



## Termékcsaládok

A PFERD a telepített gépes daraboló korongokat a sokrétű darabolási feladatokhoz valamennyi felhasználó számára, eltérő teljesítményjellemzőkkel, két különböző termékcsaládba sorolva kínálja.

**Univerzális PS-FORTE (PSF) termékcsalád**



Univerzálisan alkalmazható az ipar és a kisipar mindennapi feladataihoz.





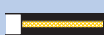
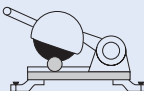

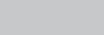
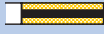



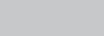
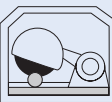
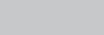
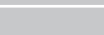
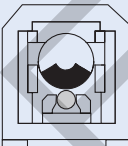
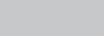
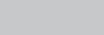
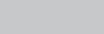
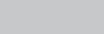


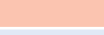

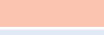
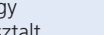
**Nagyteljesítményű SG-ELASTIC (SG) termékcsalád**




A legszélesebb választékot kínáló termékcsalád, a professzionális nagyipari és a kisipari alkalmazásokhoz.




Kiindulva a meglévő meghajtó gép teljesítményéből ➊, a megmunkálandó anyagból ➋ és a megmunkálási feladatból ➌, az alábbi táblázat áttekintést ad a katalógus kínálatából és segít az optimális szerszám kiválasztásában.

➊ Meghajtó gép	➋ Megmunkálandó anyag	➌ Megmunkálási feladat	Kivétel	Oldal			
<b>CHOPSAW</b>  < 3 KW	acél	tömör anyagok, profilok és csövek darabolása	<b>PS-FORTE</b> K kötéseleménység  <b>SG-ELASTIC</b> K kötéseleménység 	6 7			
	rozsdamentes (INOX) acél	tömör anyagok, profilok és csövek darabolása	<b>PS-FORTE</b> K kötéseleménység  <b>SG-ELASTIC</b> K kötéseleménység 	6 7			
<b>CHOPSAW-HD</b> 	acél	tömör anyagok, profilok és csövek darabolása	<b>SG-ELASTIC</b> L kötéseleménység  O kötéseleménység 	8 8			
	rozsdamentes (INOX) acél	tömör anyagok, profilok és csövek darabolása	<b>SG-ELASTIC</b> L kötéseleménység 	8			
	öntvények	tömör anyagok, profilok és csövek darabolása	<b>SG-ELASTIC</b> L kötéseleménység 	9			
	kő	tömör anyagok, profilok és csövek darabolása	<b>SG-ELASTIC</b> L kötéseleménység 	9			
<b>RAIL</b> 	acél	sínek darabolása	<b>SG-ELASTIC</b> Q kötéseleménység 	9			
<b>LABOR</b> 	acél	laboratóriumi próbák, precíziós darabolások	<b>SG-ELASTIC</b> H kötéseleménység 	10			
	rozsdamentes (INOX) acél	laboratóriumi próbák, precíziós darabolások	<b>SG-ELASTIC</b> H kötéseleménység 	10			
<b>HEAVY DUTY</b> 	acél	tömör anyagok, profilok és csövek darabolása	<b>SG-ELASTIC</b> T kötéseleménység  P kötéseleménység  R kötéseleménység  L kötéseleménység  N kötéseleménység  Q kötéseleménység  S kötéseleménység 	10 10 10 11 11 11 11			
			öntvények	tömör anyagok, profilok és csövek darabolása	<b>SG-ELASTIC</b> T kötéseleménység  P kötéseleménység  R kötéseleménység 	10 10 10	
			<b>Egyedi gyártások ø 1.250 mm-ig</b>		Különleges egyedi alkalmazási feladataikhoz ajánlatkérésük alapján, 1.250 mm átmérőig gyártunk nagy teljesítményű PFERD minőségben daraboló korongokat. Kérjük, vegyék fel velünk a kapcsolatot. Tapasztalt műszaki tanácsadóink készséggel állnak rendelkezésükre.		12



Középen elhelyezett szálerősítéses réteggel agresszív, sorjától mentes darabolás érhető el.



A két szélén elhelyezett szálerősítéses réteg nagy oldalirányú stabilitást eredményez.

### PFERD rendelési szám

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

### 1 Megengedett legnagyobb megmunkálási/kerületi sebesség [m/s]

### 2 A szerszám megnevezése és formája

T = egyenes kivitel  
PT = tört síkú kivitel  
CT = kónuszos kivitel

### 3 Külső átmérő

külső- $\varnothing$  D [mm]-ben

### 4 Korong vastagság

vastagság T [mm]-ben

### 5 Szemcseminőség

A = korund  
C = szilíciumkarbid  
ZA = cirkonkorund/korund

### 6 Szemcsefinomság

szemcsefinomság ISO 8486 szerint

### 7 Keménységi fok (korongjellemző)

Kötés-keményiség	Korong-jellemző	Anyagcsoportok
<b>Univerzális PS-FORTE (PSF) termékcsalád</b>		
K	nagyon puha	acél, INOX
<b>Nagyteljesítményű SG-ELASTIC (SG) termékcsalád</b>		
H	nagyon puha	acél, INOX, öntvények
K	nagyon puha	acél, INOX
L	puha	acél, INOX, öntvények, kő, műanyagok, nemvas (NE) fémek
N	puha	acél
O	középkemény	acél
P	középkemény	acél, öntvények
Q	középkemény	acél
R	kemény	acél, öntvények
S	kemény	acél
T	nagyon kemény	acél, öntvények

### 8 PFERD termékcsaládok

univerzális PS-FORTE (PSF)  
nagyteljesítményű SG-ELASTIC (SG)

### 9 Termékcsoportok

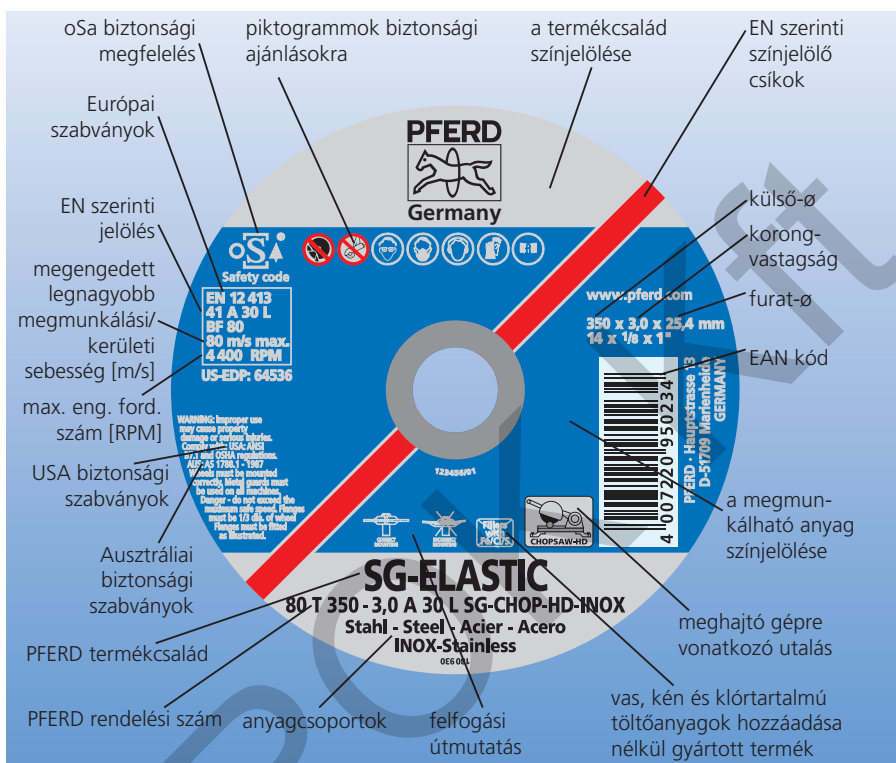
CHOPSAW = agresszív, sorjasegény darabolás  
CHOPSAW-HD = nagy oldalirányú stabilitás  
RAIL = sínek darabolásához  
LABOR = laboratóriumi darabolásokhoz  
HEAVY DUTY = nagyteljesítményű gépekhez

### 10 Megmunkálható anyagcsoportok

lásd a 7. pontban

### 11 Furatátmérő

furat- $\varnothing$  H [mm]-ben



### EN 12413 szerinti jelölés

41 A 30 L BF 80

1 2 3 4 5 6

### 1 A szerszám alakja és típusa

41 = egyenes kivitel  
42 = tört síkú kivitel

### 2 Szemcseminőség

A = korund  
C = szilíciumkarbid  
ZA = cirkonkorund/korund

### 3 Szemcsefinomság

szemcsefinomság ISO 8486 szerint

### 4 Keménységi fok (korongjellemző)

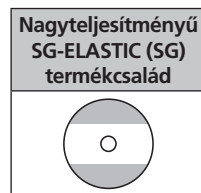
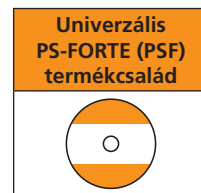
A keménységi fokozatokat az ABC betűivel és betűsorrendjével jelöljük, a nagyon puhától a nagy keménységű kötésig (A-Z).

### 5 Kötés

BF = üvegszövet erősítéses műgyanta kötés

### 6 Megengedett legnagyobb megmunkálási/kerületi sebesség [m/s]-ban

### A két termékcsalád színjelölése



### A megmunkálható anyagok színjelölése

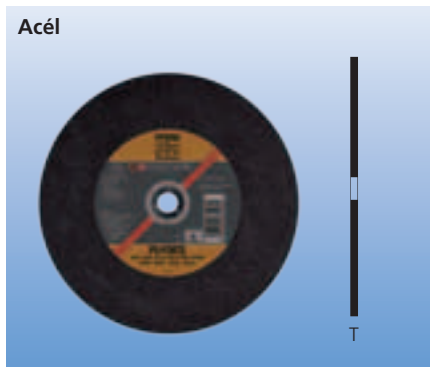
Univerzális PS-FORTE (PSF) termékcsalád		
anyag = szín		oldal
	acél = fekete	6
	rozsdamentes (INOX) = kék	6

Nagyteljesítményű SG-ELASTIC (SG) termékcsalád		
anyag = szín		oldal
	acél = fekete	7 8 9 11
	acél/öntvények = fekete/piros	10
	rozsdamentes (INOX) = kék	7 8 10
	kő/öntvények = zöld/piros	9



# Vágókorongok állványos, telepített gépekhez

Univerzális PS-FORTE, CHOPSAW termékcsalád



Univerzálisan alkalmazható darabolókorong, K kötéselemenyiséggel, közepén elhelyezett szálerősítésez réteggel, agresszív és sorjamentes daraboláshoz.

**Előnyök:**

- magas élettartam
- gyors darabolás
- kisebb oldalirányú sűrűlödás
- univerzális darabolási feladatokhoz

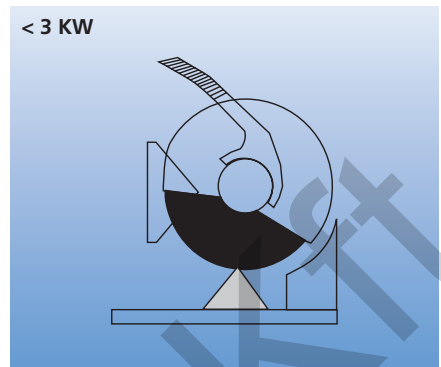
**Szemcse: korund A**

**Megmunkálható anyagok:**  
acél

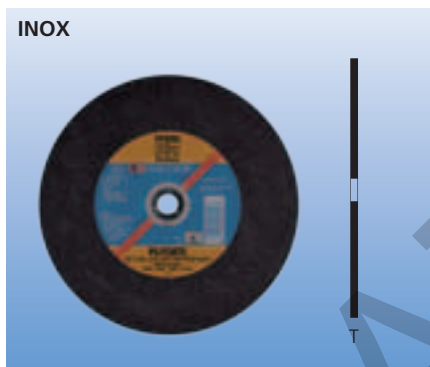
**Megmunkálási feladatok:**  
profilok, tömör anyagok és csövek darabolása

**Alkalmazási javaslat:**

- Kiváló vágóteljesítmények érhetőek el max. 3 KW meghajtó teljesítményű gépekkel.



Megnevezés	EAN 4007220	EN jelölés	D x T x H [mm (coll)]	Max. eng. ford.szám. [min <sup>-1</sup> ]	
<b>80 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel T (Forma 41)</b>					
80 T 300-2,8 A 36 K PSF-CHOP/25,4	832264	41 A 36 K BF 80	300 x 2,8 x 25,4 (1)	5.100	20
80 T 350-2,8 A 36 K PSF-CHOP/25,4	817605	41 A 36 K BF 80	350 x 2,8 x 25,4 (1)	4.400	10
80 T 400-3,8 A 36 K PSF-CHOP/25,4	832271	41 A 36 K BF 80	400 x 3,8 x 25,4 (1)	3.800	10



Univerzálisan alkalmazható darabolókorong, K kötéselemenyiséggel, közepén elhelyezett szálerősítésez réteggel, agresszív és sorjamentes daraboláshoz.

**Előnyök:**

- magas élettartam
- gyors darabolás
- kisebb oldalirányú sűrűlödás
- univerzális darabolási feladatokhoz

**Szemcse: korund A**

Vas, kén és klór-tartalmú adalékanyagok hozzáadása nélkül gyártott termék.

**Megmunkálható anyagok:**  
rozsdamentes (INOX) acél

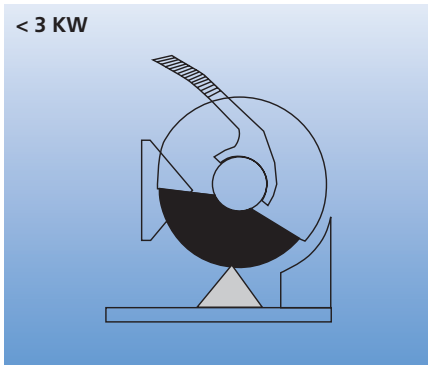
**Megmunkálási feladatok:**  
profilok, tömör anyagok és csövek darabolása

**Alkalmazási javaslat:**

- Kiváló vágóteljesítmények érhetőek el max. 3 KW meghajtó teljesítményű gépekkel.

Megnevezés	EAN 4007220	EN jelölés	D x T x H [mm (coll)]	Max. eng. ford.szám. [min <sup>-1</sup> ]	
<b>80 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel T (Forma 41)</b>					
80 T 300-2,8 A 36 K PSF-CHOP-INOX/25,4	950180	41 A 36 K BF 80	300 x 2,8 x 25,4 (1)	5.100	20
80 T 350-2,8 A 36 K PSF-CHOP-INOX/25,4	950197	41 A 36 K BF 80	350 x 2,8 x 25,4 (1)	4.400	10
80 T 400-3,8 A 36 K PSF-CHOP-INOX/25,4	950210	41 A 36 K BF 80	400 x 3,8 x 25,4 (1)	3.800	10





Univerzálisan alkalmazható darabolókorong, K kötőkeménységgel, közepesen elhelyezett szálerősítéses réteggel, agresszív és sorjamentes daraboláshoz.

**Előnyök:**

- magas élettartam
- gyors darabolás
- kisebb oldalirányú súrlódás
- igényes darabolási feladatokhoz

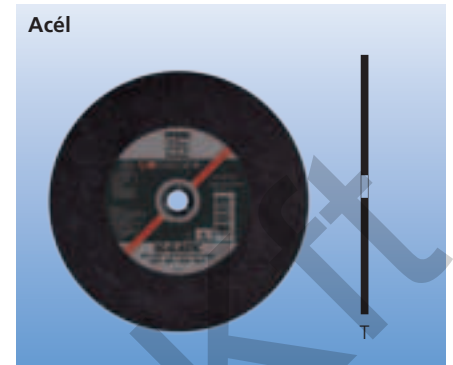
**Szemcse: korund A**

**Megmunkálható anyagok:**  
acél

**Megmunkálási feladatok:**  
profilok, tömör anyagok és csövek darabolása

**Alkalmazási javaslat:**

- Kiváló vágóteljesítmények érhetők el max. 3 KW meghajtó teljesítményű gépekkel.



Megnevezés	EAN 4007220	EN jelölés	D x T x H [mm (coll)]	Max. eng. ford.szám. [min <sup>-1</sup> ]	
<b>80 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel T (Forma 41)</b>					
80 T 300-2,8 A 36 K SG-CHOP/25,4	629123	41 A 36 K BF 80	300 x 2,8 x 25,4 (1)	5.100	20
80 T 300-2,8 A 36 K SG-CHOP/32,0	639573	41 A 36 K BF 80	300 x 2,8 x 32,0 (1 1/4)	5.100	20
80 T 350-2,8 A 36 K SG-CHOP/25,4	629154	41 A 36 K BF 80	350 x 2,8 x 25,4 (1)	4.400	10
80 T 350-2,8 A 36 K SG-CHOP/32,0	639597	41 A 36 K BF 80	350 x 2,8 x 32,0 (1 1/4)	4.400	10
80 T 400-3,8 A 36 K SG-CHOP/25,4	638675	41 A 36 K BF 80	400 x 3,8 x 25,4 (1)	3.800	10
80 T 400-3,8 A 36 K SG-CHOP/32,0	639610	41 A 36 K BF 80	400 x 3,8 x 32,0 (1 1/4)	3.800	10

Univerzálisan alkalmazható darabolókorong, K kötőkeménységgel, közepesen elhelyezett szálerősítéses réteggel, agresszív és sorjamentes daraboláshoz.

**Előnyök:**

- magas élettartam
- gyors darabolás
- kisebb oldalirányú súrlódás
- igényes darabolási feladatokhoz

**Szemcse: korund A**

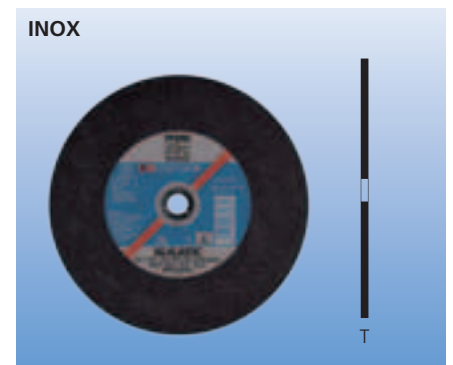
Vas, kén és klór-tartalmú adalékanyagok hozzáadása nélkül gyártott termék.

**Megmunkálható anyagok:**  
rozsdamentes (INOX) acél

**Megmunkálási feladatok:**  
profilok, tömör anyagok és csövek darabolása

**Alkalmazási javaslat:**

- Kiváló vágóteljesítmények érhetők el max. 3 KW meghajtó teljesítményű gépekkel.

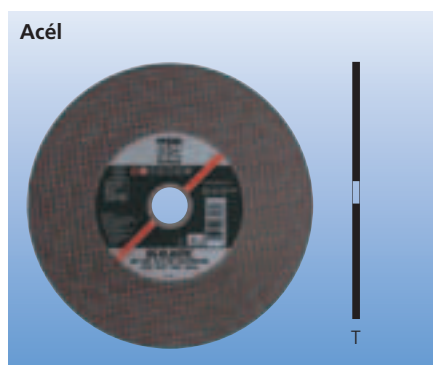


Megnevezés	EAN 4007220	EN jelölés	D x T x H [mm (coll)]	Max. eng. ford.szám. [min <sup>-1</sup> ]	
<b>80 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel T (Forma 41)</b>					
80 T 300-2,8 A 36 K SG-CHOP-INOX/25,4	803219	41 A 36 K BF 80	300 x 2,8 x 25,4 (1)	5.100	20
80 T 350-2,8 A 36 K SG-CHOP-INOX/25,4	639634	41 A 36 K BF 80	350 x 2,8 x 25,4 (1)	4.400	10
80 T 400-2,8 A 36 K SG-CHOP-INOX/25,4	669303	41 A 36 K BF 80	400 x 2,8 x 25,4 (1)	3.800	10



# Vágókorongok állványos, telepített gépekhez

## Nagyteljesítményű SG-ELASTIC, CHOPSAW-HD termékcsalád



Darabolókorong L és O kötés keménységgel, két szélén elhelyezett szálerősítéses réteggel. Nagyfokú stabilitást igénylő darabolási feladatokhoz.

### Előnyök:

- nagy oldalirányú stabilitás
- nagyon magas élettartam
- igényes darabolási feladatokhoz

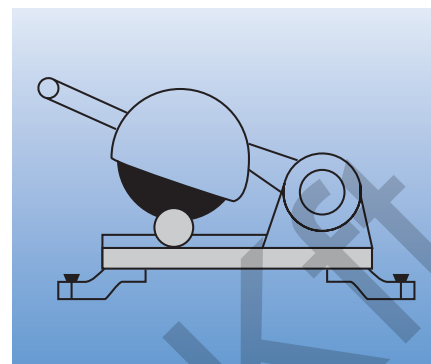
### Szemcse: korund A

**Megmunkálható anyagok:**  
acél

**Megmunkálási feladatok:**  
profilok, tömör anyagok és csövek darabolása

### Alkalmazási javaslat:

- A legjobb vágóteljesítmények teljesítményerős meghajtógépekkel érhetők el.



Megnevezés	EAN 4007220	EN jelölés	D x T x H [mm (coll)]	Max. eng. ford.szám. [min <sup>-1</sup> ]	
<b>80 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel T (Forma 41)</b>					
80 T 300-3,0 A 30 L SG-CHOP-HD/25,4	629185	41 A 30 L BF 80	300 x 3,0 x 25,4 (1)	5.100	20
80 T 300-3,0 A 30 L SG-CHOP-HD/32,0	639580	41 A 30 L BF 80	300 x 3,0 x 32,0 (1 1/4)	5.100	20
80 T 300-3,4 A 30 O SG-CHOP-HD/25,4	540299	41 A 30 O BF 80	300 x 3,4 x 25,4 (1)	5.100	20
80 T 350-3,0 A 30 L SG-CHOP-HD/25,4	629130	41 A 30 L BF 80	350 x 3,0 x 25,4 (1)	4.400	10
80 T 350-3,0 A 30 L SG-CHOP-HD/32,0	639603	41 A 30 L BF 80	350 x 3,0 x 32,0 (1 1/4)	4.400	10
80 T 350-3,8 A 30 O SG-CHOP-HD/25,4	540329	41 A 30 O BF 80	350 x 3,8 x 25,4 (1)	4.400	10
80 T 400-4,0 A 30 L SG-CHOP-HD/25,4	638682	41 A 30 L BF 80	400 x 4,0 x 25,4 (1)	3.800	10
80 T 400-4,0 A 30 L SG-CHOP-HD/32,0	639627	41 A 30 L BF 80	400 x 4,0 x 32,0 (1 1/4)	3.800	10
<b>100 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel T (Forma 41)</b>					
100 T 350-4,2 A 30 O SG-CHOP-HD/25,4	540336	41 A 30 O BF 100	350 x 4,2 x 25,4 (1)	5.500	10



Darabolókorong L kötés keménységgel, két szélén elhelyezett szálerősítéses réteggel. Nagyfokú stabilitást igénylő darabolási feladatokhoz.

### Előnyök:

- nagy oldalirányú stabilitás
- nagyon magas élettartam
- igényes darabolási feladatokhoz

### Szemcse: korund A

Vas, kén és klór-tartalmú adalékanyagok hozzáadása nélkül gyártott termék.

**Megmunkálható anyagok:**  
rozsdamentes (INOX) acél

**Megmunkálási feladatok:**  
profilok, tömör anyagok és csövek darabolása

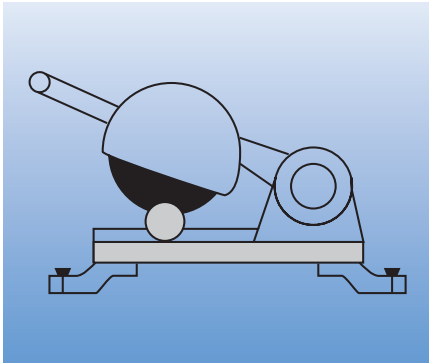
### Alkalmazási javaslat:

- A legjobb vágóteljesítmények teljesítményerős meghajtógépekkel érhetők el.



Megnevezés	EAN 4007220	EN jelölés	D x T x H [mm (coll)]	Max. eng. ford.szám. [min <sup>-1</sup> ]	
<b>80 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel T (Forma 41)</b>					
80 T 300-3,0 A 30 L SG-CHOP-HD-INOX/25,4	950227	41 A 30 L BF 80	300 x 3,0 x 25,4 (1)	5.100	20
80 T 350-3,0 A 30 L SG-CHOP-HD-INOX/25,4	950234	41 A 30 L BF 80	350 x 3,0 x 25,4 (1)	4.400	10
80 T 400-4,0 A 30 L SG-CHOP-HD-INOX/25,4	950272	41 A 30 L BF 80	400 x 4,0 x 25,4 (1)	3.800	10





Darabolókorong L kötéseleménnyel, két szélen elhelyezett szálerősítéssel. Nagyfokú stabilitást igénylő darabolási feladatokhoz.

**Előnyök:**

- nagy oldalirányú stabilitás
- nagyon magas élettartam
- igényes darabolási feladatokhoz

**Szemcse: szilíciumkarbid C**

**Megmunkálható anyagok:**

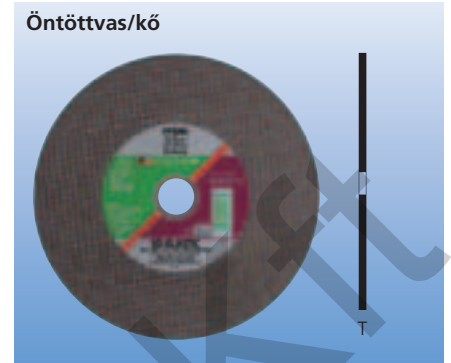
öntvények, kő, műanyagok, nem-vas (NE) fémek

**Megmunkálási feladatok:**

profilok, tömör anyagok és csövek darabolása

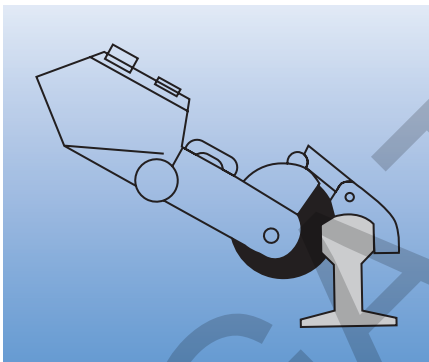
**Alkalmazási javaslat:**

- A legjobb vágóteljesítmények teljesítményerős meghajtógépekkel érhetők el.



Megnevezés	EAN 4007220	EN jelölés	D x T x H [mm (coll)]	Max. eng. ford.szám. [min <sup>-1</sup> ]	
<b>80 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel T (Forma 41)</b>					
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

## Nagyteljesítményű SG-ELASTIC, RAIL termékcsalád



Q kötéseleménnyel, sínek gyors és gazdaságos darabolásához.

**Előnyök:**

- agresszív darabolás
- kiváló vágásminőség
- optimális élettartam

**Szemcse: korund A**

**Megmunkálható anyagok:**

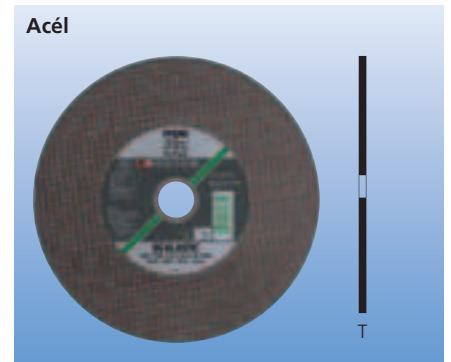
acél

**Megmunkálási feladatok:**

sínek darabolása

**Alkalmazási javaslat:**

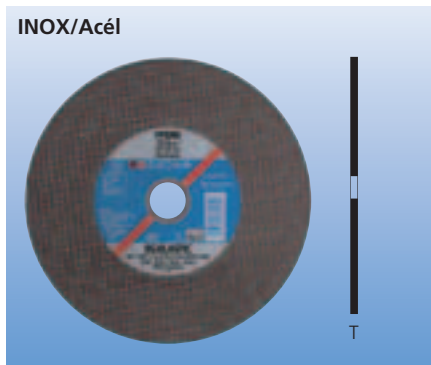
- A legjobb vágóteljesítmények teljesítményerős meghajtógépekkel érhetők el.



Megnevezés	EAN 4007220	EN jelölés	D x T x H [mm (coll)]	Max. eng. ford.szám. [min <sup>-1</sup> ]	
<b>100 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel T (Forma 41)</b>					
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

# Vágókorongok állványos, telepített gépekhez

Nagyteljesítményű SG-ELASTIC, LABOR termékcsalád



Darabolókorong H kötéseleménnyel, precíz és gyors vágás laboratóriumi próbáknál.

**Előnyök:**

- speciálisan a metallográfiai mintavételekhez alkalmazható
- kiváló vágási minőség
- megerősített kivitel a nagyobb stabilitás érdekében

**Szemcse: korund A**

Vas, kén és klór-tartalmú adalékanyagok hozzáadása nélkül gyártott termék.

**Megmunkálható anyagok:**

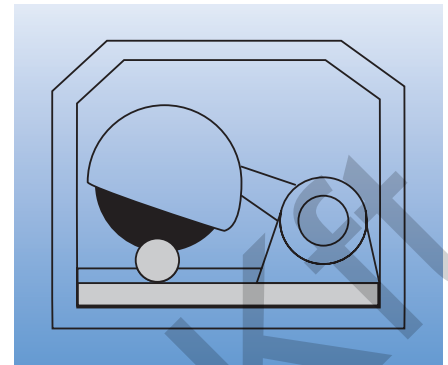
rozsdamentes (INOX) acél, acél, öntvények

**Megmunkálási feladatok:**

profilok, tömör anyagok és csövek darabolása

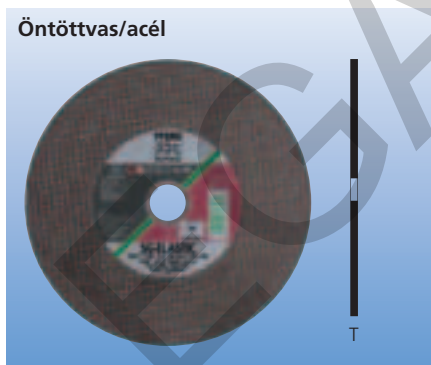
**Alkalmazási javaslat:**

- A felépítésükből adódóan alkalmazásuk csak telepített precíziós darabológépeken lehetséges.
- Nedves daraboláshoz is alkalmazható.



Megnevezés	EAN 4007220	EN jelölés	D x T x H [mm (coll)]	Max. eng. ford.szám. [min <sup>-1</sup> ]	
<b>80 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel T (Forma 41)</b>					
SG-LAB-INOX					
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
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
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
SG-LAB					
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
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
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

## Nagyteljesítményű SG-ELASTIC, HEAVY DUTY termékcsalád



Darabolókorong a kötéseleménnyel széles skálájával, igényes darabolási feladatok elvégzésére.

**Előnyök:**

- optimális élettartam
- optimális vágási eredmények

**Szemcse: korund/cirkonkorund ZA**

**Megmunkálható anyagok:**

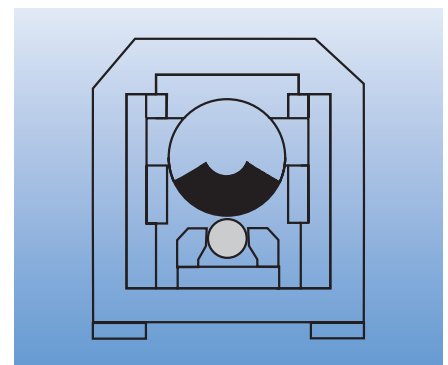
acél, öntvények

**Megmunkálási feladatok:**

profilok, tömör anyagok és csövek darabolása

**Alkalmazási javaslat:**

- A legjobb vágóteljesítmények nagyteljesítményű, teljesítményerős meghajtógépekkel érhetők el.



Megnevezés	EAN 4007220	EN jelölés	D x T x H [mm (coll)]	Max. eng. ford.szám. [min <sup>-1</sup> ]	
<b>100 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel T (Forma 41)</b>					
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
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
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
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

Darabolókorong a kötéseleménység széles skálájával, a legmagasabb igényű vágási feladatokhoz.

**Előnyök:**

- optimális élettartam
- optimális vágási eredmények

**Szemcse: korund A**

**Megmunkálható anyagok:**

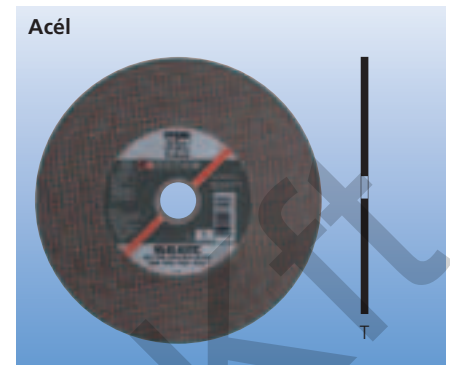
acél

**Megmunkálási feladatok:**

profilok, tömör anyagok és csövek darabolása

**Alkalmazási javaslat:**

- A legjobb vágóteljesítmények nagyteljesítményű, teljesítményerős meghajtógépekkel érhetők el.



Megnevezés	EAN 4007220	EN jelölés	D x T x H [mm (coll)]	Max. eng. ford.szám. [min <sup>-1</sup> ]	
<b>80 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel T (Forma 41)</b>					
80 T 300-3,4 A 24 Q SG-HD/25,4	166185	41 A 24 Q BF 80	300 x 3,4 x 25,4 (1)	5.100	20
80 T 350-3,8 A 24 Q SG-HD/25,4	166260	41 A 24 Q BF 80	350 x 3,8 x 25,4 (1)	4.400	10
80 T 400-4,2 A 24 Q SG-HD/40,0	166307	41 A 24 Q BF 80	400 x 4,2 x 40,0 (1 1/2)	3.800	10
80 T 500-5,5 A 24 Q SG-HD/40,0	166321	41 A 24 Q BF 80	500 x 5,5 x 40,0 (1 1/2)	3.100	5
<b>100 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel T (Forma 41)</b>					
100 T 250-1,8 A 24 Q SG-HD/30,0	539873	41 A 24 Q BF 100	250 x 1,8 x 30,0 (19/16)	7.600	20
100 T 250-1,8 A 24 Q SG-HD/32,0	803257	41 A 24 Q BF 100	250 x 1,8 x 32,0 (1 1/4)	7.600	20
100 T 300-3,0 A 24 N SG-HD/40,0	539842	41 A 24 N BF 100	300 x 3,0 x 40,0 (1 1/2)	6.400	20
100 T 300-3,6 A 24 Q SG-HD/40,0	166253	41 A 24 Q BF 100	300 x 3,6 x 40,0 (1 1/2)	6.400	20
100 T 350-3,8 A 24 N SG-HD/40,0	539859	41 A 24 N BF 100	350 x 3,8 x 40,0 (1 1/2)	5.500	10
100 T 350-4,0 A 24 Q SG-HD/25,4	166284	41 A 24 Q BF 100	350 x 4,0 x 25,4 (1)	5.500	10
100 T 400-4,3 A 24 N SG-HD/40,0	539866	41 A 24 N BF 100	400 x 4,3 x 40,0 (1 1/2)	4.800	10
100 T 400-4,6 A 24 S SG-HD/40,0	166314	41 A 24 S BF 100	400 x 4,6 x 40,0 (1 1/2)	4.800	10
100 T 400-4,8 A 24 Q SG-HD/40,0	539880	41 A 24 Q BF 100	400 x 4,8 x 40,0 (1 1/2)	4.800	10
100 T 500-6,3 A 24 L SG-HD/40,0	803417	41 A 24 L BF 100	500 x 6,3 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5
100 T 500-5,8 A 24 N SG-HD/40,0	166338	41 A 24 N BF 100	500 x 5,8 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5
100 T 500-5,8 A 24 Q SG-HD/40,0	539897	41 A 24 Q BF 100	500 x 5,8 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5
100 T 500-5,8 A 24 S SG-HD/40,0	539958	41 A 24 S BF 100	500 x 5,8 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5
100 T 600-7,6 A 24 N SG-HD/60,0	166482	41 A 24 N BF 100	600 x 7,6 x 60,0 (2 3/8)	3.200	5

A szűkítőgyűrűk a standard furattal rendelkező korongok kisebb átmérőjű tengelyekre történő biztonságos felfogatására alkalmazhatók.

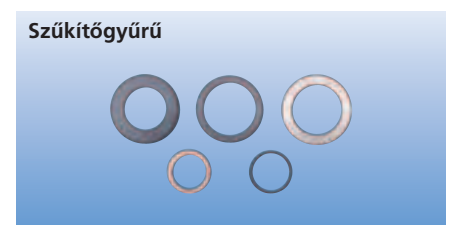
**Előnyök:**

- A meghajtó gép adottságaihoz történő illesztett alkalmazás.

- A felfekvő ütközőperemeknek köszönhetően elkerülhető a gyűrűk furaton történő átnyomása.

**Biztonságtechnikai ajánlás:**

- Ügyeljenek arra, hogy a felfogató perem a meghajtógép tengelyén megfelelően legyen rögzítve, biztosítva ezáltal a szerszám biztonságos felfogatását.



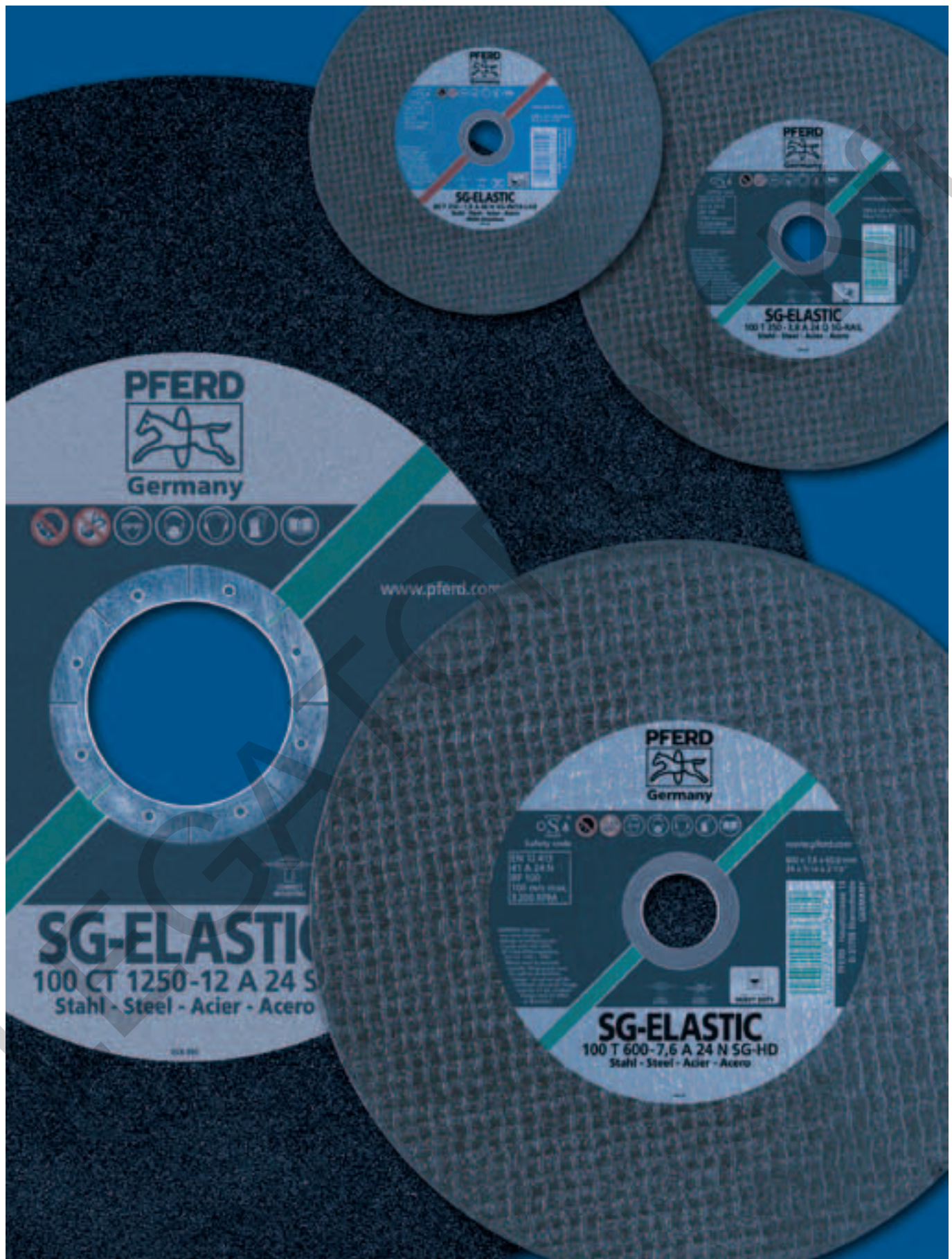
Megnevezés	EAN 4007220	Külső- $\phi$ [mm]	Belső- $\phi$ [mm]	Szélesség [mm]	
RDR 25,4-20-3,0	956205	25,4	20	3,0	5
RDR 25,4-22,2-3,0	956212	25,4	22,23	3,0	5
RDR 40-25,4-3,0	956199	40	25,4	3,0	5
RDR 40-25,4-4,5	176306	40	25,4	4,5	5
RDR 40-30-3,0	956182	40	30	3,0	5
RDR 40-30-4,5	176283	40	30	4,5	5
RDR 40-32-3,0	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

### Szűkítőgyűrű



# Vágókorongok állványos, telepített gépekhez

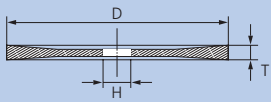
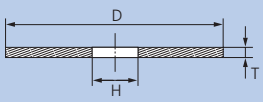
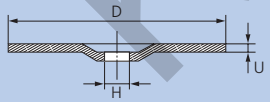
Egyedi gyártások



### Méreték és kivitelek vevői igények alapján

Amennyiben a katalógusprogram nem kínálna megoldást az Önök megmunkálási feladataihoz, megkeresésükre igényeiknek megfelelő egyedi gyártású telepített gépekre alkalmazható PFERD minőségi daraboló korongokat készítünk.



CT Kónuszos kivitel		T Egyenes kivitel		PT Tört síku kivitel	
					
<b>Alkalmazási terület:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>különösen az acélművekben jól használható kivitel</li> </ul> <b>Előnyök:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>csekély oldalirányú súrlódás</li> <li>rendkívül előnyösen alkalmazható mély vágásoknál és az előtolásos darabolásnál</li> </ul>		<b>Alkalmazási terület:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>alkalmas az acél szerkezetgyártásban, a gépgyártásban, acélművekben és öntödékekben előforduló darabolási feladatokhoz</li> </ul> <b>Előnyök:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>univerzális alkalmazhatóság</li> </ul>		<b>Alkalmazási terület:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>elsősorban öntödei alkalmazásokhoz ajánlott kivitel</li> </ul> <b>Előnyök:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>a felfogató perem nem áll ki a daraboló korong síkjából</li> <li>öntvénydarabok egymás mellett lévő csomkjainak síkba történő darabolása</li> <li>utómunkálatok általában nem szükségesek</li> </ul>	
Külső- $\emptyset$ D [mm]	Furat- $\emptyset$ H [mm]	Külső- $\emptyset$ D [mm]	Furat- $\emptyset$ H [mm]	Külső- $\emptyset$ D [mm]	Furat- $\emptyset$ H [mm]
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	-	-

További kivitelek és furat  $\emptyset$ -k ajánlatkérés alapján elérhetők. Kérjük vegyék fel velünk a kapcsolatot.





### Tipikus darabolókorong felépítés



#### Hagyományos kivitel

A telepített gépeken alkalmazható daraboló korongok szálerősítéses, műgyanta kötésű korongok, amelyek lényegében négy komponensből épülnek fel:

- ❶ csiszoló szemcsé
- ❷ kötőanyag, amely a csiszolószemcsét a daraboló korongban megköti
- ❸ szövétrétegek/peremszövetek, amelyek a korong biztonságát és a stabilitást biztosítják
- ❹ csiszolászaktív töltőanyagok

#### Felépítés acél maggal

A PFERD által kifejlesztett és szabadalmaztatott acélmagos daraboló korong jellemzője a réteg építésben a masszív acél test ❶, amely nem tartalmaz csiszolószemcséket.

A speciális szerszámialakítás a következő előnyöket kínálja:

##### 1. Kisebbszorosító karima alkalmazása lehetséges

- Előnyök:
- nagyobb korongfelület használható
  - nagyobb keresztmetszetű anyagok darabolhatóak
  - darabolási költségek csökkentése

##### 2. A korong oldalirányú stabilitásának növelése

Előnyök:

- stabilabb, csökkentett vibrációjú darabolás
- alacsonyabb zajszint
- hosszabb élettartam
- nagyobb anyagvastagság darabolható
- rövidebb darabolási idők

##### 3. Csökkentett vágókorong szélesség

Előnyök:

- alacsonyabb meghajtó teljesítmény szükséges
- kisebb anyagvesztés a darabolásnál
- csökkentett forgács és salak hulladék

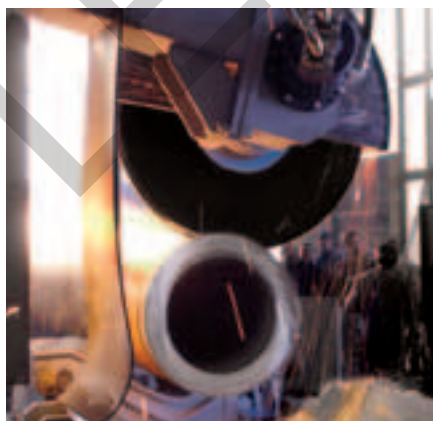
##### 4. A korong acél mag maradványa miatt nincs hulladék elhelyezési költség.

### A daraboló korongok alkalmazási lehetőségei

A darabolandó anyag hőmérsékletétől függően megkülönböztetünk hideg, meleg és forró darabolási eljárásokat.

Alkalmazási feltételek	Hideg darabolás	Meleg darabolás	Forró darabolás
Alkalmazási tartomány			
anyag hőmérséklet T	100 °C-ig	100–600 °C	600–1.000 °C fölött
kerületi sebesség $V_s^*$	80–100 m/s	80–100 m/s	80–100 m/s
fajlagos darabolási teljesítmény Z	4–15 cm <sup>2</sup> /s	8–20 cm <sup>2</sup> /s	15–35 cm <sup>2</sup> /s

\* Kérjük vegyék figyelembe a daraboló korongokra engedélyezett maximális kerületi sebességet.





### Darabolási eljárások

A darabolási eljárásokat attól függően különböztetjük meg, hogy milyen a daraboló korong és a munkadarab elhelyezkedése, relatív mozgása, valamint mi a vágandó anyag és a megmunkálási feladat.

Átfogó/szélező vágás	Előtolásos vágás	Forgatva vágás	Átmetsző/index vágás	Ingázó vágás
<p><b>Alkalmazási terület:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ egyenkénti munkadarabok, valamint kicsi, ill. keskeny anyagok darabolásához</li> <li>■ nagyon gyakran alkalmazott darabolási eljárás</li> </ul> <p><b>Darabolási folyamat:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ a daraboló korong radiális forgó mozgással egy közös forgóponton keresztül vágja át az anyagot</li> </ul> <p><b>Előnyök:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ kismértékű vibráció</li> <li>■ rövid darabolási idő</li> <li>■ kisméretű munkadaraboknál alacsony korongterhelés</li> </ul>	<p><b>Alkalmazási terület:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ több egymás mellett fekvő munkadarab, valamint nyersvas blokkok, lapok és lemezek darabolásához</li> <li>■ különösen hengerművek induló oldalán a hűtőágy előtt alkalmazott eljárás</li> </ul> <p><b>Darabolási folyamat:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ a daraboló korong egy ciklusban vágja át az összes behelyezett különböző keresztmetszetű anyagot</li> </ul> <p><b>Előnyök:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ rövid darabolási idő</li> <li>■ nagyon termelékeny eljárás</li> </ul>	<p><b>Alkalmazási terület:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ nagy átmérőjű csövek, valamint kerek tömör anyagok darabolásához</li> </ul> <p><b>Darabolási folyamat:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ a munkadarab az egész darabolás alatt folyamatosan forog</li> </ul> <p><b>Előnyök:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ kisebb átmérőjű darabolókorongok alkalmazása válik lehetővé</li> <li>■ kisebb meghajtási teljesítmény igény</li> <li>■ alacsonyabb munkadarab hőmérséklet</li> </ul>	<p><b>Alkalmazási terület:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ nagyon nagy átmérőjű kerek tömör anyagok, blokkok darabolásához</li> <li>■ különösen acélművekben, öntődégekben alkalmazott eljárás</li> </ul> <p><b>Darabolási folyamat:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ a munkadarabot több részletben vágjuk át. Minden rész darabolás után tovább forgatjuk a munkadarabot (2–4 részvágás, 180–90°-os forgatás, munkadarab átmérőtől függően).</li> </ul> <p><b>Előnyök:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ nagyon nagy anyagkeresztmetszetek darabolhatók kis korongátmérettel</li> </ul>	<p><b>Alkalmazási terület:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ öntődégekben öntési csonkok, öntvény maradványok darabolásához</li> <li>■ igényes megmunkálási feladatokhoz vizes darabolásnál</li> </ul> <p><b>Darabolási folyamat:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ a daraboló korong a vágandó anyagban meghatározott előtolással előre-hátra mozog</li> </ul> <p><b>Előnyök:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ kisebb meghajtási teljesítmény igény</li> <li>■ alacsonyabb munkadarab hőmérséklet</li> <li>■ optimális forgácselvezetés</li> </ul>

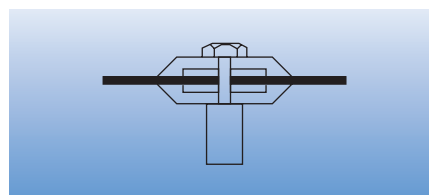
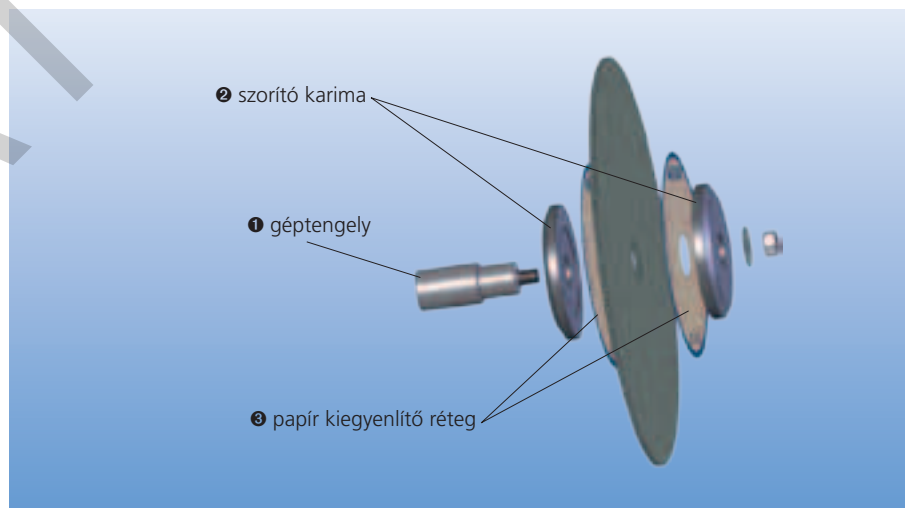
### Kifogástalan daraboló korong felfogatás

A megfelelő felfogatás előfeltétele az optimális teljesítmény elérésének, valamint a biztonságos munkavégzésnek. A mellékelt ábrán a helyes felfogatást mutatjuk be:

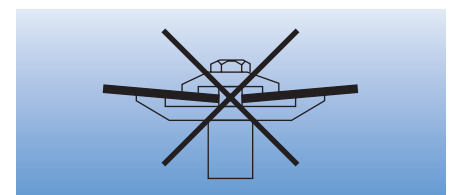
- 1 pontos körbefutást biztosító meghajtó tengely
  - 2 egyforma nagyságú felfogó peremek
  - 3 papír kiegyenlítő réteg a biztonságos felfogatáshoz szükséges
- Javaslatunk:
- minden második tárcsacsere után a papír kiegyenlítőt cserélni
  - > 400 mm-től alapvetően szükséges papír kiegyenlítő réteg használata

### Biztonságtechnikai utalás:

A PFERD szerszámok biztonságos alkalmazása meghatározó módon függ a kifogástalan rögzítő, felfogató rendszerektől. Az olyan szorítóperemeknek, amelyek közé csiszolótestet fogatunk fel azonos külső átmérővel és fel-fekvő felülettel kell rendelkezniük (EN 13218, AS 1788.1, ANSI B7.1 szerint).



helyes



helytelen

### Csomagolás

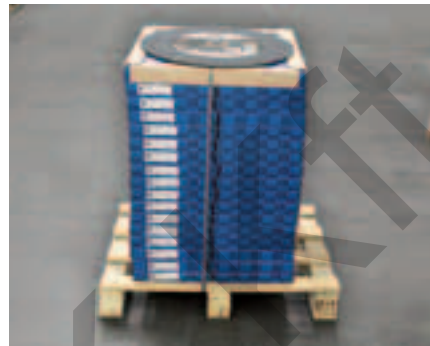
A csomagolási egységek kialakítását és a csomagolás módját az egyéni kívánásoknak megfelelően végezzük. Három különféle csomagolási módot ajánlunk. A rendelésnél a kívánt csomagolási módot kérjük megadni.



fadoboz



paletta



kartondoboz

### Szállítás és raktározás:

A daraboló korongok szakszerűtlen szállításából, vagy a raktározásnál a kedvezőtlen környezeti hatásoktól pl. UV-sugárzás, hőmérséklet, vagy nedvesség káros hatásainak elkerülése érdekében kérjük, ügyeljenek a következőkre:

- szállítsák és raktározzák a daraboló korongokat lehetőség szerint az eredeti csomagolásban sík felületen, pl. polcokon fekvé, vagy függőlegesen állítva megfelelően kialakított tárolóban
- a korongok elgörbülését kerülni kell

- ügyeljenek arra, hogy a daraboló korongokat száraz, és egyenletesen temperált, fagymentes helyiségben tárolják
- a szállítmányokat a beérkezés sorrendjében használják fel

#### javaslat:

helyiség hőmérséklet: 18–22 °C  
relatív páratartalom: 45–65 %  
védjük a direkt napsugárzástól



### Előírás kónuszos daraboló korongok tárolásához (CT)

A kónuszos daraboló korongokat mindig kiegyenlítő köztes betétekkel kell tárolni, ezáltal védjük a kónuszos részt és elkerülhető a daraboló korongok behajlása.

A PFERD a kónuszos korongokat már köztes papír kiegyenlítő betétekkel szállítja.

