

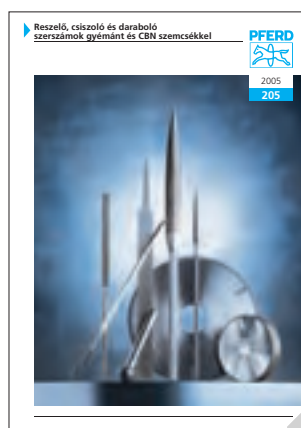
S
K
A
P

Minőségi szerszámokat egy kézből



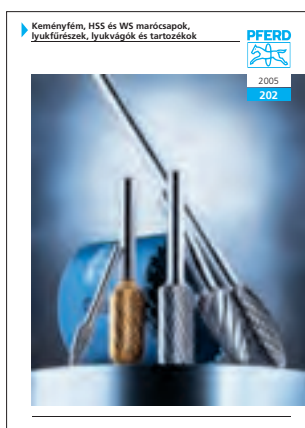
Katalógus 201E

Üzemi reszelők, élező reszelők, ráspolyok, precíziós reszelők



Katalógus 205

Reszelő, csiszoló és daraboló szerszámok gyémánt és CBN szemcsékkel



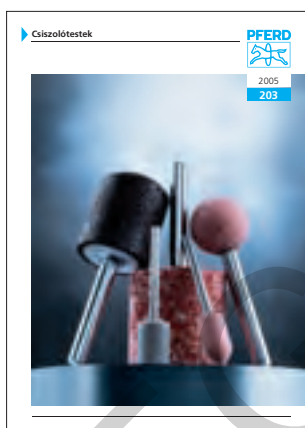
Katalógus 202

Keményfém, HSS és WS marócsapok, lyukfűrészek, lyukvágók és tartozékok



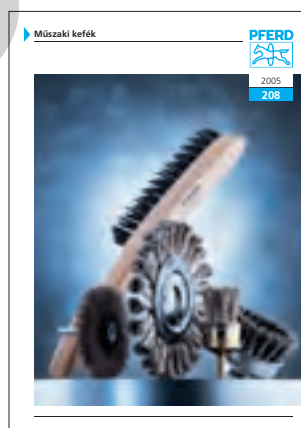
Katalógus 206

Vágó és tisztítótárcsák



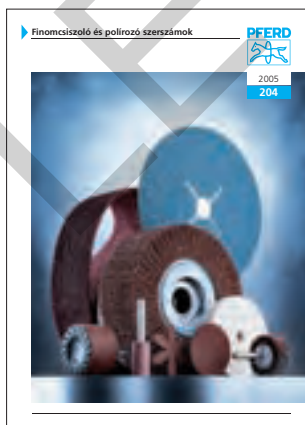
Katalógus 203

Csiszolótetek



Katalógus 208

Műszaki kefék



Katalógus 204

Finomcsiszoló és polírozó szerszámok



Katalógus 209

Szerszámhajtások



PFERD

| | |
|--|---|
| Hagyomány, fejlődés, innováció | 4 |
| teljesítményorientált logisztika és világot átfogó jelenlét. | 5 |

PFERD-szerszámok

| | |
|--|---|
| Csúcsmínőség - "made by PFERD"..... | 6 |
| Optimális megoldások végfelhasználóknak .. | 7 |

Készülék és tartálygyártás

| | |
|--|----|
| Munkafolyamatok és a megfelelő PFERD szerszámok | 8 |
| A készülék és tartálygyártás anyagai..... | 9 |
| Készülékek és tartályok | 10 |
| PFERD-szerszámhajtások | 11 |

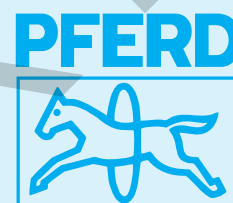
A készülék és tartálygyártás munkafolyamatai

| | |
|---|-------|
| Méretrevágás | 12 |
| Áttörések kialakítása | 13 |
| Áttörések bővítése | 14 |
| Sorják eltávolítása | 15-17 |
| Él-letörések | 18-19 |
| Hegesztési varratok megmunkálása | |
| Tompá varratok egalizálása | 20-22 |
| Ék/sarokvarratok egalizálása | 23-24 |
| Hegesztési varratok tisztítása | 25-27 |
| Felületek strukturálása | 28-31 |
| PFERD-elérhetőségek | 32 |



A PFERD márkajelzés több mint 100 éve egybeforrt a kiugró, csúcsmínőséget jelentő szerszámokkal. A ma már több mint 6.500 különféle szerszámot kínáló átfogó program szolgálja a darabolás és felület megmunkálással kapcsolatos felhasználói igényeket. Vevőknek szóló jelmondatunk : "Mindent egy kézből".

A PFERD minőségi szerszámai egyszerre garantálnak kiváló munkaeredményeket és gazdaságos használatot.



Törzsgyár : Marienheide/Németország

*Világszerte több, mint 1.700 dolgozó erősíti a PFERD vállalat-csoportot.
Célunk : Vevőink egyértelmű, őszinte megelégedésének elnyerése.*



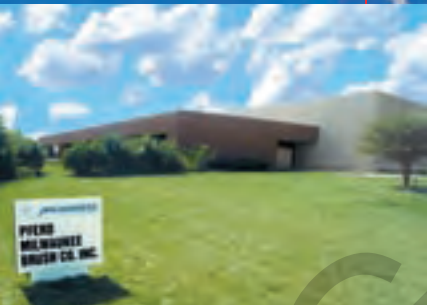
Teljesítményorientált logisztika és világot átfogó jelenlét



Júndiz / Spanyolország



Araia / Spanyolország



Milwaukee / USA



Spartan / Dél- Afrika

Gyártó üzemek a fontos piacokon, 17 saját értékesítési lerakat, több mint 100 nemzetközi kereskedelmi képviselő gondoskodik a globális, az egész világra kiterjedő PFERD jelenlétről.

A minőségi szerszámok gyártójaként a PFERD tagja a csiszolószerszámok biztonságát garantáló gyártói szövetségnek e.V. (oSa).

Ez a szabad elhatározású önkontroll kötelezi a PFERD-et, arra, hogy minőségi és környezetbarát szerszámait az érvényes európai biztonsági szabványoknak megfelelően gyártsa.



Hermeskeil / Németország

A PFERD EN ISO 9001 minőségbiztosítással rendelkezik.

Magasan szervezett logisztikai háttér gondoskodik világszerte a PFERD szerszámok megbízható szállítási készségéről, a vevőkhöz történő pontos eljuttatásáról.

Célunk : A PFERD szerszámok gyors és megfelelő elérhetősége valamennyi vevő számára.

PFERD szerszámok

A legkiválóbb minőség "made by PFERD"

A PFERD kiváló minőségű, teljesítményerős átfogó rendszer-programot kínál anyagok darabolásához, valamint felületek durva csiszolásától a tükrös polírozásig.

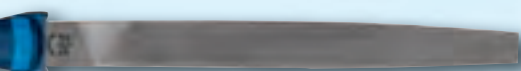
Termékfejlesztéseink és a modern gyártási eljárások megfelelnek a legújabb piaci kihívásoknak. Ezek együttesen garantálják az alkalmazástechnikailag optimalizált, csúcsmínőségű "made by PFERD" szerszámokat.

A 2005-s új szerszám kézikönyv (201E - 209 fejezetek) több 6.500 szerszámot tartalmaz vágáshoz, csiszoláshoz, polírozáshoz, reszeléshez, maráshoz, műszaki kefékkel végzendő munkákhoz, valamint a hajtásigényeket lefedő gépekből.



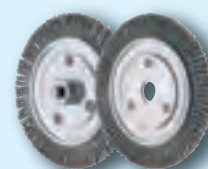
Szerszámcsoportok

- Katalógus 201E
Üzemi reszelők, élező reszelők, ráspolyok, precíziós reszelők
- Katalógus 202
Keménység, HSS és WS marócsapok, lyukfűrészek, lyukvágók és tartozékok
- Katalógus 203
Csiszolótettek
- Katalógus 204
Finomcsiszoló és polírozó szerszámok
- Katalógus 205
Reszelő, csiszoló és daraboló szerszámok gyémánt és CBN szemcsékkel
- Katalógus 206
Vágó és tisztítótárcsák
- Katalógus 208
Műszaki kefék
- Katalógus 209
Szerszámhajtások



Alkalmazások

- Darabolás
- Csiszolás
- Marás
- Reszelés
- Kefe munkák
- Polírozás
- Tisztítás
- Rozsdátlanítás
- Sorják eltávolítása
- Matt felületek előállítása



A PFERD minőség megfogalmazása egyet jelent azokkal a szerszámokkal, amelyek a legkorszerűbben, a leghatékonyabban, személyre szólóan oldják meg vevőink problémáit.

PFERD szerszámok

A felhasználó számára kínált optimális megoldások

A PFERD szerszámok mindig olyan feladatokra használatosak, ahol a legmagasabbak a minőségi elvárások a szerszámokkal szemben, követelmény a leghatékonyabb munkavégzés és természetesen a minőségi munkaeredmény.

Innovatív ötletekkel és fejlesztésekkel a PFERD garantálja előnyét a minőségben, teljesítményben és gazdaságosságban.

Célunk : Minőségi szerszámokkal és tanácsadási kompetenciával a PFERD a megmunkálási feladatok optimális megoldásait kínálja az ipar és a kézművesipar számára.

PFERD piaci szegmensek

- Vegyi- és gyártási folyamatok (szerelés, karbantartás, csővezeték építés)
- Készülék- és tartálygyártás
- Öntödék
- Szerszám- és formagyártás
- Hajóépítő üzemek
- Járműgyártás
- Lakatos üzemek
- Légi jármű- és űreszközök, turbina hajtóművek gyártása és javítása
- Gépgyártás

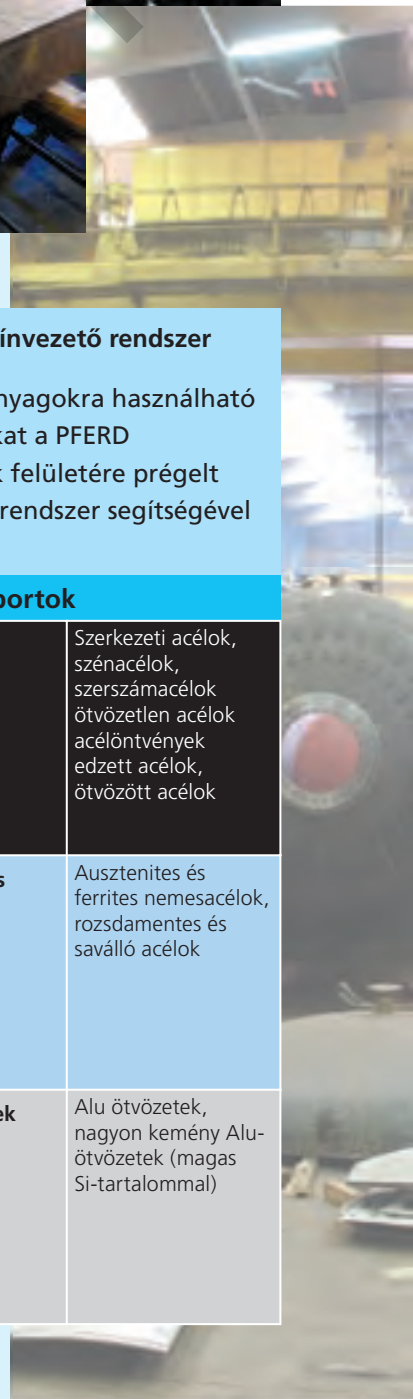
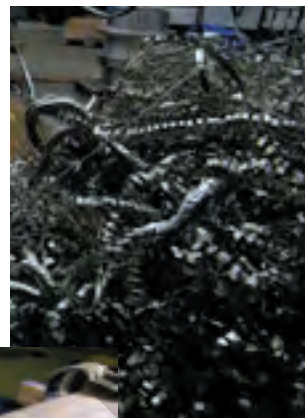


Készülék és tartálygyártás

Munkafolyamatok és a megfelelő PFERD-szerszámok

A készülékek és tartályok gyártási valamint karbantartási munkafolyamatai sokrétűek. A darabolástól a struktúrált felületek előállításáig, helyreállításáig, az ezzel kapcsolatos valamennyi munkafolyamat által támasztott kihívásra a PFERD széleskörű, átfogó szerszámprogramot kínál.

A következőkben a készülék és tartálygyártás különböző anyagainak finommegmunkálási munkáihoz használatos vágó-és tisztítótárcsákat, reszelőket, marócsapokat, és egyéb szerszámokat ismertetjük a munkafolyamatokhoz használatos sorrendben.



Munkafolyamatok

1. Méretrevágás
2. Áttörések kialakítása
3. Áttörések bővítése
4. Sorják eltávolítása
5. Él-letörések
6. Hegesztési varratok megmunkálása
7. Felületek strukturálása

A készülék és tartálygyártás anyagainak megmunkálhatóságával kapcsolatos kérdéseikre a PFERD díjmentes, kötelezettség nélküli tanácsadást nyújt. Tanácsadó szolgálatunk mérnökei, értékesítéssel foglalkozó partnereink szakemberei készséggel állnak rendelkezésükre.

Vegye igénybe szolgáltatásunkat !

Az alábbi cégek veszik folyamatosan igénybe a PFERD szaktanácsait :

- BAYER
- DEGUSSA
- RIEGER
- SCHOLZ
- SIEMENS

A PFERD színvezető rendszer

Az egyes anyagokra használható szerszámokat a PFERD szerszámok felületére prégelt színvezető rendszer segítségével jelöljük.

Anyagcsoportok

| | |
|----------------------------------|--|
| Acélok és acél ötvövények | Szerkezeti acélok, szénacélok, szerszámacélok ötvöztelen acélok acélöntvények edzett acélok, ötvözött acélok |
| Rozsdamentes acélok | Auszténites és ferrites nemesacélok, rozsdamentes és saválló acélok |
| Nem-vas fémek | Alu ötvözetek, nagyon kemény Alu-ötvözetek (magas Si-tartalommal) |

Készülék és tartálygyártás

Munkafolyamatok és a megfelelő PFERD-szerszámok

Acélból gyártott berendezéseken és tartályokon (pl. tároló és nyomástartó tartályok) alapján véve valamennyi PFERD szerszámmal végezhető munkafolyamatok.

Rozsdamentes, sav-és hőálló anyagokból gyártott berendezéseken és tartályokon – a továbbiakban INOX elnevezéssel – (pl. élelmiszeripari és vegyipari, keverő és tároló tartályokon) végzendő munkafolyamatokhoz a PFERD olyan optimális szerszámokat kínál, amelyek vasat, ként, klórt elemi állapotban sem tartalmaznak.



Alumíniumból gyártott berendezéseken és tartályokon (pl. szállítótartályokon) az egyedi fejlesztésű vágó és tisztítókorongokkal kiváló eredménnyel végezhető el a munkafolyamatok.

Az INOX anyagok megmunkálásakor az alábbi szabályok betartása javasolt :

- Már a szállításkor az acél és INOX anyagok szigorú szétválasztása !
- Az INOX és acél anyagok megmunkálásához használt szerszámok szigorú szétválasztása. Az INOX anyagok megmunkálásához használható PFERD szerszámok egyedi jelöléssel ellátottak !
- Csak a nagy terhelést elviselő szerszámokat válasszák a programból !
- Kerülendő a direkt érintkezés az acél és INOX anyagok között ! Satuknál-szorítóknál, ütköző felületeken műanyag szorítópofákat vagy takarószalagot használni !
- Munkasztalok felülete INOX vagy alumíniumból készült anyagokból legyen kialakítva !
- Ügyeljünk az INOX anyagok rossz hővezetőképességére. Kerülendő a munkadarabok hőtúlterhelése. (Korrozióveszély, túlzott mértékű szerszámkopás stb.) !



Készülék és tartálygyártás

Készülékek és tartályok

Acélból, INOX anyagokból és nem-vas fémekből készült tartályok és berendezések

- Tárolóedények
- Szállítótartályok
- Tárolótartályok
- Konténerek
- Keretek
- Kapcsolószekrények
- Keverőművek
- Hőcserélők
- Szeparátorok

A gyártóműhelyekben, a helyszíni szereléseknél a berendezés és tartálygyártással szemben támasztott minőségi követelmények folyamatosan nőnek. Nehéz és komplex építési, szerelési, karbantartási és javítási munkák megkövetelik a felhasználó egyedi know-how-t, jártasságát, hosszú éveken keresztül szerzett tapasztalatát.

Az előírt szabványok betartása mellett, a különböző anyagok és munkadarabok ismerete a megbízható és megfelelően alkalmazandó szerszámok kiválasztása, a velük végzett munka jelentenek együttesen garanciát a minőségi termékek előállításához.

A PFERD a minőségi szerszámokból széleskörű programot kínál, amelyek ezen elvárásoknak megfelelnek és a gyakorlatban bizonyítottak. "PFERD-PRAXIS" (PFERD a gyakorlatban) a készülék és tartálygyártásban c. prospektusban közreadjuk tapasztalatainkat és a munkafolyamatokhoz hasznosítható problémamegoldásainkat.



Készülék és tartálygyártás

PFERD-szerszámhajtások

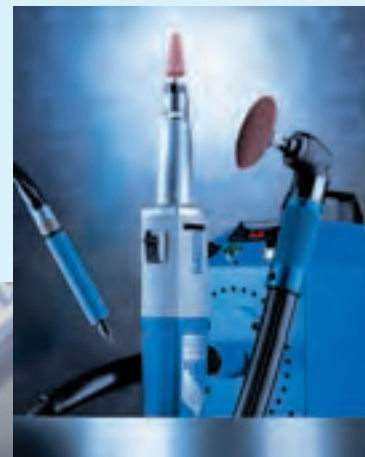
A hajtást igénylő PFERD szerszámok gazdaságos működésének előfeltétele a meghajtógép és meghajtott szerszám optimális kombinációja.

Kiindulva a megmunkálandó anyagból, a munkadarabból, és a megmunkálási folyamatból a PFERD három különböző meghajtórendszerből a hajtáskombinációk számos variációs lehetőségét kínálja :

- Levegős gépek
- Elektromos meghajtógépek
- Flexibilis tengelyű hajtások

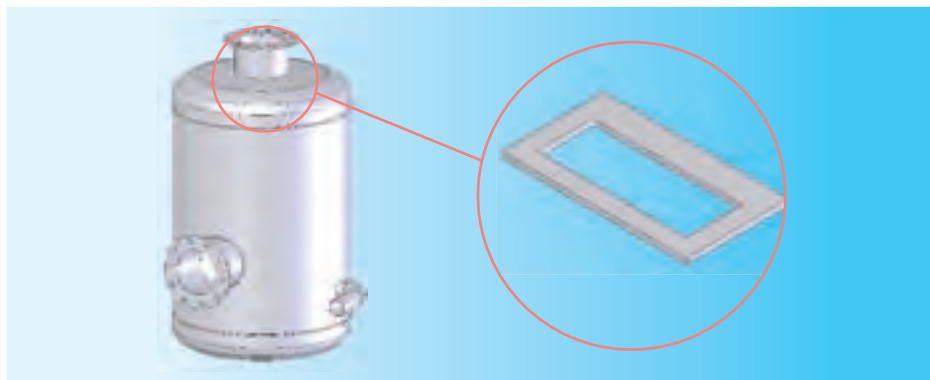
A készülék és tartálygyártáshoz speciális, fokozatnélküli fordulatszám szabályozással ellátott többfordulatú gépek, mint pl. a Mamut Electronik áll rendelkezésre. A 0-15.000 min⁻¹ alapfordulatszámú, az ST 103 típ.-ú gyorsító áttétellel max. 36.000 min⁻¹-ig terjedő fordulatszám tartományú meghajtógéppel biztosítható a hajtás, a megmunkálandó anyag és a munkafolyamat optimális összhangja.

A PFERD szerszámhajtások teljes kínálata a 209-s katalógusban található.



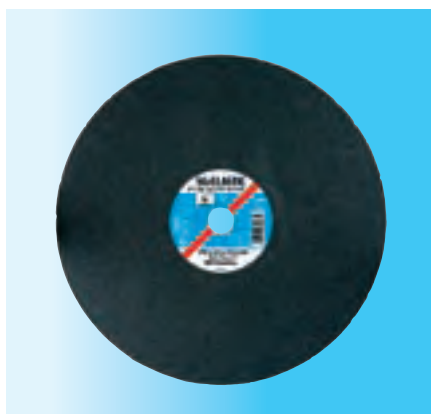
Készülék és tartálygyártás

1. Méretrevágás



Munkafolyamatok

1. Méretrevágás
2. Áttörések kialakítása
3. Áttörések bővítése
4. Sorják eltávolítása
5. Él-letörések
6. Hegesztési varratok megmunkálása
7. Felületek strukturálása

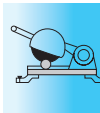


Vágókorongok telepített gépekre (206-os katalógus)

Profil és tömör anyagok darabolásához javasolt alkalmazás : vágásmélység ≥ 80 mm-től

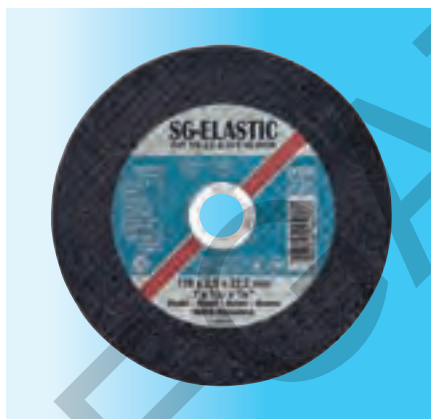


CHOPSAW (max. \varnothing 400 mm-ig)
Univerzálisan alkalmazható szögvasak, csövek, lemezek darabolásához max. 3 kw meghajtóteljesítményű darabológépekhez.



TABLECUT
Tömör anyagok vibrációmentes darabolásához, nagyobb oldalirányú terhelhetőséggel. Javasolt 3-5 kw meghajtóteljesítményű darabológépekhez.

Egyedi igények esetén kérjük érdeklődjön PFERD szaktanácsadójánál.



Kézi darabolótárcsák (206-os katalógus)

A PFERD kézi darabolótárcsa programjából a mindenkor megmunkálendő anyaghoz választhat szerszámot. A színvezető rendszer ebben segítséget nyújt. INOX anyagok megmunkálásakor a korrozio veszélye miatt fontos a pontos kiválasztás.



Acél



INOX



Nem-vas fémek

Korongvastagság 0,8 - 1,6 mm-ig

Gyors, komfortos, kevés sorjaképződéssel járó daraboláshoz a profiknak.

Korongvastagság 2,2 - 3,2 mm-ig

Nehéz darabolási munkákhoz, hosszabb élettartammal.

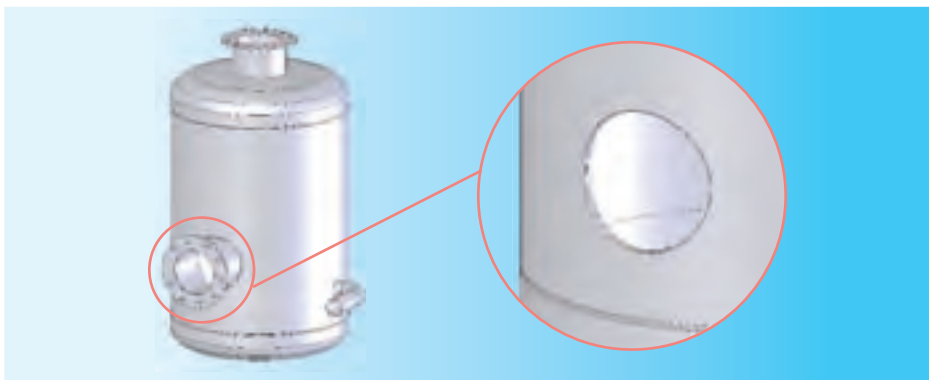
Javaslatok a darabolótárcsa kiválasztásához

| Anyag | | | | |
|------------------------|------------|------------|------------|------------|
| Korong vastags. mm-ben | $\leq 1,6$ | $\geq 1,6$ | $\leq 1,6$ | $\geq 1,6$ |



Készülék és tartálygyártás

2. Áttörések kialakítása



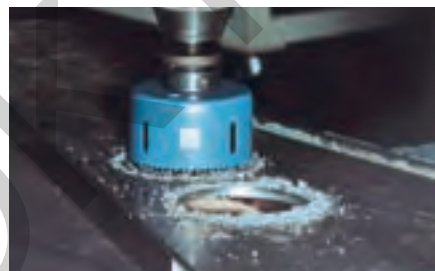
Munkafolyamatok

1. Méretrevágás
2. Áttörések kialakítása
3. Áttörések bővítése
4. Sorják eltávolítása
5. Él-letörések
6. Hegesztési varratok megmunkálása
7. Felületek strukturálása



Lyukfűrészek (202-es katalógus)

Max. vágásmélység : 28 mm, \varnothing 14 - 152 mm-ig.
A pozitív fogszögnek köszönhetően kiválóan alkalmazhatók szívós anyagokon.
A nyugodt körbenfutáshoz és a magasabb élettartamhoz javasoljuk az alábbi kenőanyagok használatát :
Fémekre : vágóolaj
Alumíniumra : petróleum
A felfogó csapot kérjük külön megrendelni.



Lyukvágók (202-es katalógus)

8 mm : alacsony kivitel

Max. vágásmélység : sík, lapos anyagokon
 \varnothing 16 - 105 mm-ig 4 mm.

35 mm : magas kivitel

\varnothing 16-60 mm-ig
Speciális alkalmazás hullámos, és sík, lapos anyagokon, csöveken max. 4 mm falvastagság-ig. A szerszámok nagy méretpontosságuk, ezáltal kiválóan használhatók INOX anyagokon. (Mérettolárcia : < 0,5 mm)

Központfúrót kérjük külön rendelni.



Kézi darabolótárcsák (206-os katalógus)

Derékszögű áttörések kialakításához.

A vágókorongok kiválasztásánál ügyeljünk a megmunkálandó anyagok tulajdonságaira és anyagvastagságára.

Minél vékonyabb a darabolótárcsát alkalmazunk, annál kevesebb sorja képződik a vágott felületen. Javaslatainkat a vágókorongok kiválasztásához lásd a 12. oldalon.



Kis darabolótárcsák (206-os katalógus)

Univerzálisan alkalmazható szerszám hűvös daraboláshoz acél, INOX és nem-vas fémeken. Kiváló vágásteljesítmény, hosszú élettartam. Lemezeken, profilokon, tömör anyagokon áttörések kialakításához nehezen hozzáférhető helyeken.

Korongvastagság : 1,1 - 3,0 mm-ig mindenféle vágási munkákhoz.

A felfogató szerszámot kérjük külön megrendelni.



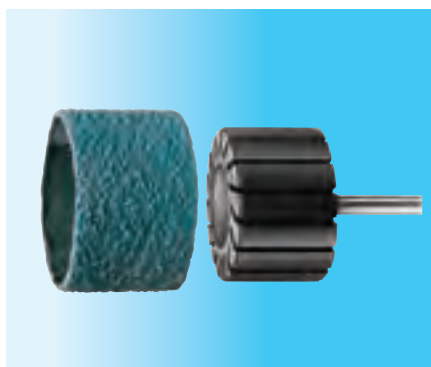
Készülék és tartálygyártás

3. Áttörések bővítése



Munkafolyamatok

1. Méretrevágás
2. Áttörések kialakítása
3. Áttörések bővítése
4. Sorják eltávolítása
5. Él-letörések
6. Hegesztési varratok megmunkálása
7. Felületek strukturálása



Csiszolópántok (204-es katalógus)

A megmunkálandó anyag alacsony hőterhelése mellett magas anyag-leváztási teljesítmény érhető el. A korund A-INOX kivitel a hűtést fokozó csiszolászaktív töltőanyagokat tartalmaz.

Alumíniumok megmunkálásához is jól használható.

A 65 Shore keménységű A kivitelű tartóval kismértékű szerszámflexibilitás mellett nagy konturpontosság érhető el.

Szállítható \varnothing : 4 - 100 mm-ig.

A csiszolópánt tartókat kérjük külön rendelni.



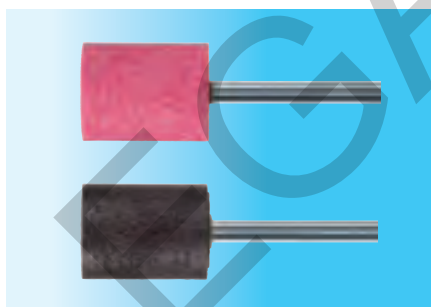
Keményfém marócsapok (202-es katalógus)

Nagy formapontosság, pontos körbenfutás.

Javasolt fejformák :

- Hengeres (ZYA)
- Csúcsíves (RBF)
- Gömbvégű hengeres (WRC)

A legjáratosabb fejformákban a PFERD nagyobb csaphosszal is kínál marócsapokat a nehezen hozzáférhető helyek megmunkálásához.

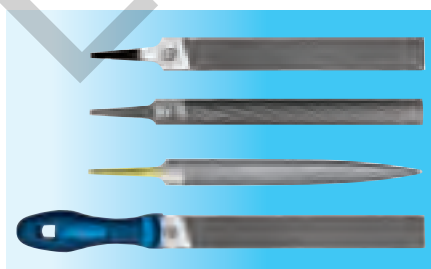


Csiszolócsapok (203-as katalógus)

A PFERD csiszolócsapok a kívánt profilra formázhatók és kiváló felületminőség érhető el a csiszoláskor.

Az áttörések bővítéséhez az alábbi szemcsetípusú, kötési és keménységű csiszolócsapokat ajánljuk :

| | Acél | INOX | Nem-vas fémek |
|-----------|-------|-------|---------------|
| általános | ADW-M | ADW-L | F-Alu |
| élek | AR-O | AN-N | F-Alu |



Reszelők (201E-es katalógus)

A PFERD kínálatában műhelyreszelők, precíziós reszelők legjáratosabb formái és méretei megtalálhatók.

A különböző alkalmazásokhoz kialakított fog és vágásformák a legjobb forgácsleváztási teljesítményt garantálják.



Készülék és tartálygyártás

4. Sorják eltávolítása



Munkafolyamatok

1. Méretrevágás
2. Áttörések kialakítása
3. Áttörések bővítése
- 4. Sorják eltávolítása**
5. Él-letörések
6. Hegesztési varratok megmunkálása
7. Felületek strukturálása



Tisztítótárcsák (206-os katalógus)

Durva sorják eltávolításához megfelelő sarokcsiszolókon alkalmazva gazdaságosan használhatók.

A PFERD tisztítótárcsa programjából a mindenkori megmunkálandó anyaghoz választhat szerszámot. A színvezető rendszer ebben segítséget nyújt. INOX anyagok megmunkálásakor a korrozio veszélye miatt fontos a pontos kiválasztás.



POLIFAN® legyezőlapos csiszolókorongok (206-os katalógus)

A Z és A szemcsével készült korongok a tépésálló hordozónak köszönhetően erős sorják eltávolításához alkalmazhatók. A Z-POWER kivitel teljesítményerős sarokcsiszolókon javasoljuk használni.

A POLIFAN® legyezőlapos csiszolókorongok programjából a mindenkori megmunkálandó anyaghoz választhat szerszámot.

Az alábbi kiviteleteket ajánljuk :



Műszaki kefék (208-as katalógus)

Durva sorják eltávolításához a fonott kör és fazékkeféket ajánljuk. A sorja nagyságától függően szükséges a drótszálvastagságot a megmunkálási feladathoz kiválasztani.

A fazékkefék hatékonyan dolgoznak, mivel a váltakozó irányú hajlításoknak köszönhetően a sorják hamar letörnek. A speciális COMBITWIST® fonat agresszív munkavégzés mellett is nyugodt körbenfutást biztosít nehezen hozzáférhető sarkokon és éleken.

Az acél és INOX drótszálból készült körkefék kiválóan alkalmazhatók cső és lemez-élek sorjáinak eltávolításához.

Gyenge sorják eltávolításához pl. vékonyfalú alumínium munkadarabokon a műanyagszálas (SIC) keféket javasoljuk. Csiszolóolaj használata a hűtés határfokát növeli.



Készülék és tartálygyártás

4. Sorják eltávolítása



Munkafolyamatok

1. Méretrevágás
2. Áttörések kialakítása
3. Áttörések bővítése
- 4. Sorják eltávolítása**
5. Él-letörések
6. Hegesztési varratok megmunkálása
7. Felületek strukturálása

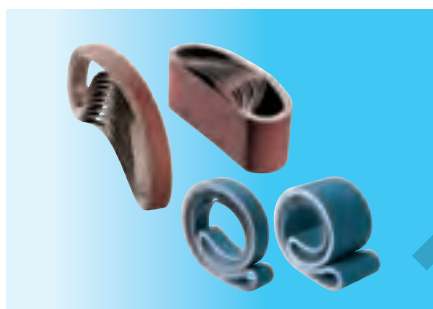


Keményfém marócsapok (202-es katalógus)

A PFERD nagy választékú katalógusprogramot kínál a marócsapokból.

A nagy érintési felületű munkavégzéseknél a sorják eltávolításához a nyugodt, pontos körbenfutás érdekében a finomabb fogazást javasoljuk használni.

Lemezeken, áttöréseknél, éleken a PFERD rádiuszmaró kiválóan alkalmazható.



Rövid és hosszú végtelenített szalagok (204-es katalógus)

A hosszú végtelenített szalagok általában telepített gépeken használhatósak, ahol gyengébb sorják eltávolításához a munkadarabot kézzel vezetik a szalagon.

A PFERD a szalagok széles választékát kínálja, valamennyi járatos szalagcsiszolóhoz, ill. előtétkaros meghajtógépekhez (lásd. 209-es katalógus).



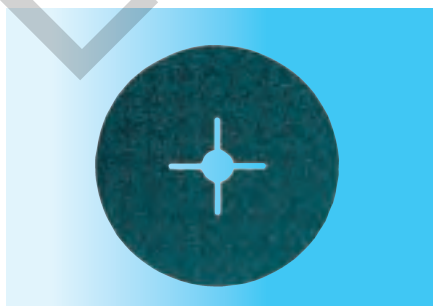
Csiszolópántok (204-es katalógus)

Áttörések, furatok könnyű sorjáinak eltávolításához ajánljuk.

Az agresszív csiszolóanyagának köszönhetően rendkívül magas anyagleválasztási teljesítmény.

A cirkonkorund szemcsézetű pántokat az acélok, az A-INOX kivittelt az INOX és alumínium sorják eltávolításához ajánljuk.

Gazdaságos beszerzéshez nagy kiszerezésű csiszolópánt csomagolási egységeinket kínáljuk. A tartókat kérjük külön rendelni.



Fiberccsiszolók (204-es katalógus)

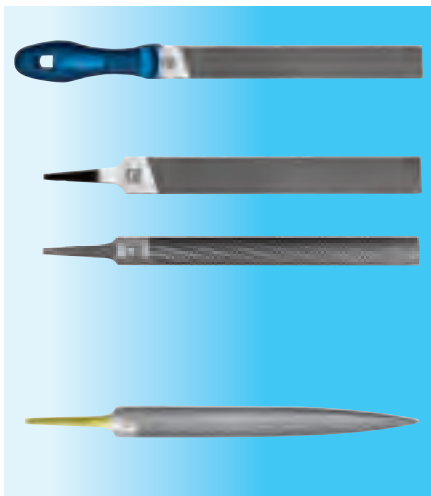
Nagyobb méretű munkadarabok felületein keletkezett gyenge és erősebb sorják eltávolításához használatos szerszám.

A cirkonkorund szemcsézetű szerszámok acélok és INOX anyagok, a korund A-COOL alumínium munkadarabokra javasolt.



Készülék és tartálygyártás

4. Sorjak eltávolítása



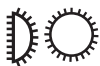
Reszelők (201E-es katalógus)

Szállíthatók különböző alakban, geometriával, vágásokkal és hosszban (100 - 350 mm).



Lapos tompavégű

Sorjak eltávolításához és derékszögű áttörések megmunkálásához.



Félgömbölyű gömbölyű

Íves áttörések sorjájának eltávolításához.

A sorjak eltávolításához a finom vágású reszelők előnyösen alkalmazhatók.

Az egyedülálló 1200 HV felületi keménységgel rendelkező CORINOX® reszelők nehezen reszelhető pl. V2A, V4A (Ko 33 hő és saválló stb.) anyagok megmunkálásához használhatók. Rendkívül kopásálló és hosszú élettartamú szerszámok.

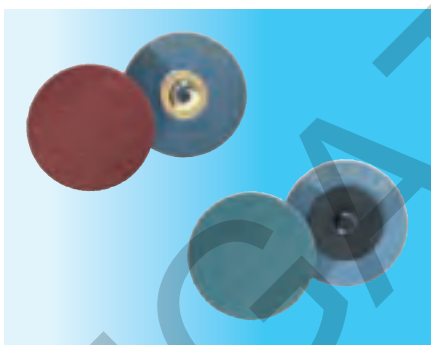
A reszelők rozsdamentes felülete nem hagy semmilyen korroziót előidéző maradványokat a munkadarabokon.



Lamellás csiszolókorongok, csapos lamellás csiszoló (204-es katalógus)

Nagyobb alakzatok sorjátlanítási él-le-törési, valamint lemezek finom sorjájának eltávolításához. A lamellák jól igazodnak különböző kontúrokhoz.

Konyhai berendezések építési munkáinál pl. mosogatóknál gyakran használatosak éles, finom sorjak eltávolításához.



COMBIDISC® (204-es katalógus)

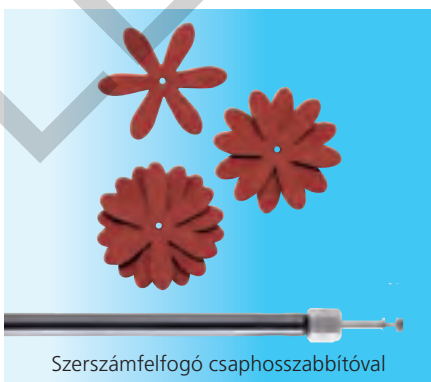
Kis méretű munkadarabok kontúrjain végzett gyors és agresszív csiszolási munkáihoz a PFERD kétféle felfogatórendszerrel kínál szerszámot :

CD : Felfogó felőli oldal - belsőmenetes felfogatás (fém)

CDR : Felfogó felőli oldal - külsőmenetes felfogatás (műanyag)

A COMBIDISC® csiszolószerszámok \varnothing 20 - 75 mm-ig különböző csiszolószemcsékkel és szemcséfinomságokkal széles választékban található a PFERD programban.

Sorjázáshoz 60-as vagy ennél finomabb szemcsét javasolunk. A felfogót kérjük külön rendelni.



Szerszámfelfogó csaphosszabbítóval

POLISTAR (204-es katalógus)

Könnyű sorjak eltávolításához furatokban és csöveken. A kis szárazmátmérő következtében elsősorban 7 - 40 mm-ig terjedő tartományban használható.

Szállítható \varnothing : 20, 30, 40, 50 mm-ben, 60, 80, és 120-as szemcsézetel.

A POLISTAR csiszoló a legjobb megmunkálási teljesítményt 15 - 20 m/s kerületi sebességnél éri el. Jelentősen csökkenti a szerszámcsere költségeit.

A csere a felfogó (tartó) meghajtógépből történő kiszérése nélkül valósítható meg.



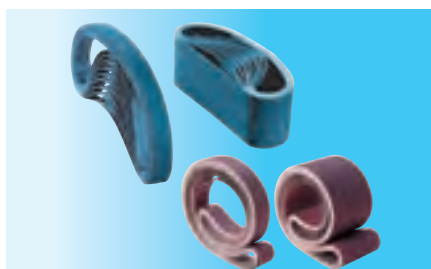
Készülék és tartálygyártás

5. Él-letörések



Munkafolyamatok

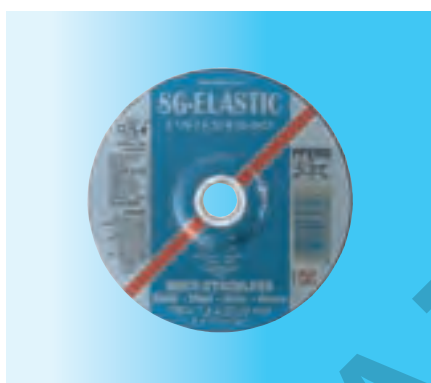
1. Méretrevágás
2. Áttörések kialakítása
3. Áttörések bővítése
4. Sorják eltávolítása
5. Él-letörések
6. Hegesztési varratok megmunkálása
7. Felületek strukturálása



Rövid és hosszú végtelenített szalagok (204-es katalógus)

Telepített gépeken gyakran használatosak élek letörésére, tompavarratok előkészítésére.

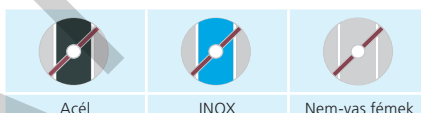
Nehezen hozzáférhető helyek munkálataihoz kézi vezetésű speciális szalagcsiszoló gépeket is kínál a PFERD programjában (lásd 209-es katalógus).



Tisztítótárcsák (206-os katalógus)

Durva, gyors anyagleválasztáshoz nagy falvastagságú anyagokon.

A PFERD tisztítótárcsa programjából a mindenkor megmunkálendő anyaghoz választhat szerszámot. A színvezető rendszer ebben segítséget nyújt. INOX anyagok megmunkálásakor a korrozio veszélye miatt fontos a pontos kiválasztás.

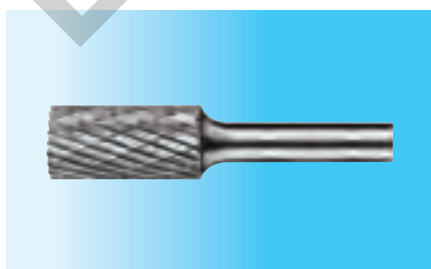


POLIFAN® legyezőlapos csiszolókorongok (206-os katalógus)

Élek letöréséhez, hegesztési varratok el-munkálásához elsősorban a durva szemcsézetű POLIFAN® szerszámokat javasoljuk.

Hűvös, gyors, komfortos és rezgésmentes csiszoláshoz kialakított szerszám.

A nagyértékű vegyi és élelmiszeripari berendezések megmunkálásaihoz az SGP ZIRKON-COOL és SGP CO-COOL kivitelű POLIFAN® korongokat ajánljuk.



Keményfém marócsapok (202-es katalógus)

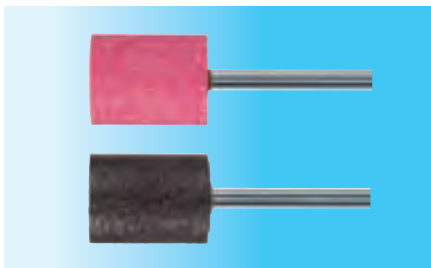
Élek letörése, hegesztési varratok előkészítése.

Általában érvényes szabály : durva fogazás nagy élek, finom fogazás kis élek megmunkálásához.

Vevőigény szerinti egyedi gyártások lehetségesek. Pl. marócsapok vezetőcsappal stb. Kérjük érdeklődjön PFERD szaktanácsadójánál.



5. Él-letörések

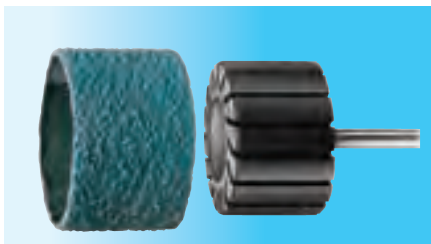


Csiszolócsapok (203-as katalógus)

Keramikus kötésű csiszolócsapok acélok és nem-vas fémek él-letörési munkálatihoz alkalmazhatók.

A műgyanta (bakelit) kötésű csiszolócsapok hűvös csiszolási karakterisztikájukkal csak kismértékű hőterhelést okoznak a munkadarabon, így kiválóan alkalmasak INOX anyagok megmunkálására.

A termékínálatot lásd a 14. oldalon.

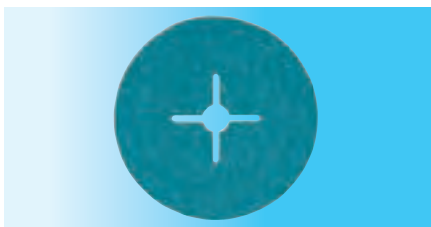


Csiszolópántok (204-es katalógus)

Közepes és kis geometriai alakzatokhoz javasoljuk.

A cirkonkorund szemcsézetű pántokat az acélok, az A-INOX kivitel az INOX és alumínium élek letöréséhez ajánljuk.

A tartókat kérjük külön rendelni.



Fibercsiszolók (204-es katalógus)

Komplikált kontúrok finom él-letöréséhez finom szemcsézetű fibertárcsák használatát javasoljuk.

Optimális csiszolási eredmények eléréséhez a PFERD kétféle támtányért kínál, GT és H-GT kivitelben (INOX anyagokon végzett hűvös csiszoláshoz).



Csiszoló kerek (206-os katalógus)

ø 30 - 70mm-ig nehezen hozzáférhető megmunkálási helyeken is jól alkalmazhatók.

Kiváló csiszolási teljesítmény, és élettartam. Előnyösen használhatók homorú munkafelleteken.

A szerszám felfogatót kérjük külön rendelni.

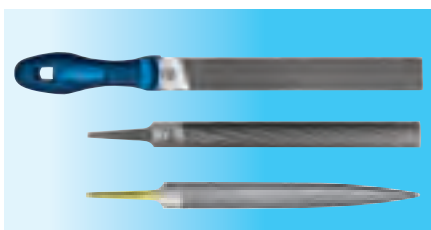


COMBIDISC® és COMBIDISC® mini POLIFAN® (204-es katalógus)

Kiválóan alkalmazhatók kis kontúrokon, nehezen hozzáférhető megmunkálási helyeken. Vékonyfalú anyagokon közepes és finom, vastagfalú anyagokon durva szemcsézetűvel javasolt a használatuk.

A mini-POLIFAN® korongok élettartama többszöröse a csiszolólapokénak. Általánosan használható csiszolószemcsézetként a korund-A kivitel javasoljuk.

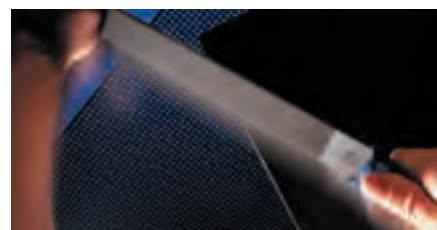
A mini-POLIFAN® szerszámok egyedi tartóval, de a szokványos csiszolólap felfogó tartóval is használhatók.



Reszelők (201E-es katalógus)

Nagyobb él-letörések, varratelőkészítések durva vágású reszelőkkel (1-es vágás), keskeny élek megmunkálására finomabb vágású reszelők (3-as vágás) használata javasolt.

CORINOX® reszelők használata vékonyfalú INOX anyagok él-letöréseinek kialakításakor általánosan javasolt.



Készülék és tartálygyártás

6. Hegesztési varratok megmunkálása : tompavarratok egalizálása



Munkafolyamatok

1. Méretrevágás
2. Áttörések kialakítása
3. Áttörések bővítése
4. Sorják eltávolítása
5. Él-letörések
6. Hegesztési varratok megmunkálása
7. Felületek strukturálása



Tisztítótárcsák (206-os katalógus)

Vastag hegesztési varratok elmunkálásához. Durva forgácsleválasztás, nagy anyagleválasztási teljesítmény, kiváló élettartam.

A rezgésmentes csiszoláshoz adott javaslatunk : minél vékonyabb a megmunkálandó anyag, annál puhább kötésű legyen a tisztítótárcsa.

A PFERD tisztítótárcsa programjából a mindenkori megmunkálandó anyaghoz választhat szerszámot. A színvezető rendszer ebben segítséget nyújt. INOX anyagok megmunkálásakor a korrozio veszélye miatt fontos a pontos kiválasztás.

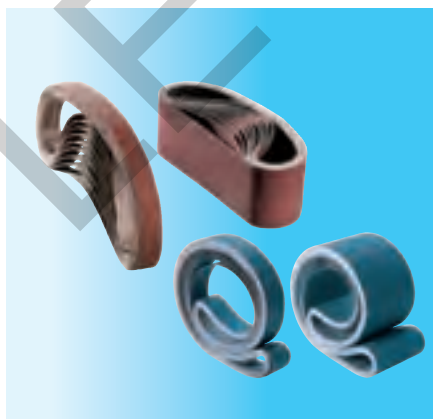


POLIFAN® legyezőlapos csiszolókorongok (206-os katalógus)

Rövid idő alatt nagy anyagleválasztási teljesítmény.

PFERD ajánlások :

| | |
|---|--------------------------------------|
| Acél | A vagy Z |
| INOX | Z vagy hűvös csiszolás-hoz Z-SPECIAL |
| ALU különösen kemény ALU-ötvezetekre | A-COOL Z-SPECIAL |



Rövid és hosszú végtelenített szalagok (204-es katalógus)

A PFERD a nagyteljesítményű szalagok széles választékát kínálja. Különböző méretekben, különféle csiszolóanyagokkal és szemcsézetten kaphatók.

A végtelenített szalagok előnyösen használhatók kerek tartályok külső varratainak eldolgozásához.

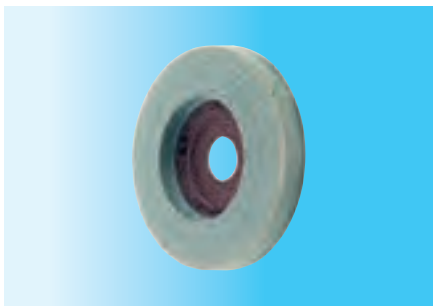
Rendkívül egyenletes csiszolati képet adnak. A későbbi megmunkálás, ill. felületkép szempontjából fontos az első csiszoláshoz használt szalag szemcsefinomsága.

| | |
|----------------------|----------|
| Acél | A-Korund |
| INOX | A-INOX |
| Nem-vas fémek | A-Korund |



Készülék és tartálygyártás

6. Hegesztési varratok megmunkálása : tompavarratok egalizálása

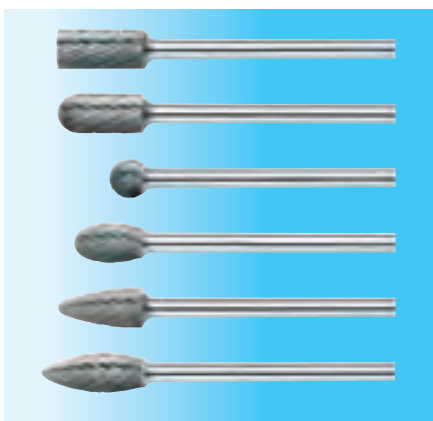


Poliflex® -Discs (204-es katalógus)

INOX anyagokon hegesztési varratok simító, planírozó eldolgozásához. Kiváló felületminőség érhető el.

A Poliflex®-Discs-k alumíniumon történő munkavégzés esetén sem tömődnek el. Hűvös csiszolás és jó anyagválasztási teljesítmény érhető el a szerszámmal.

Alacsony, ill. szabályozható fordulatszámú sarokcsiszolót javaslunk meghajtógépként.



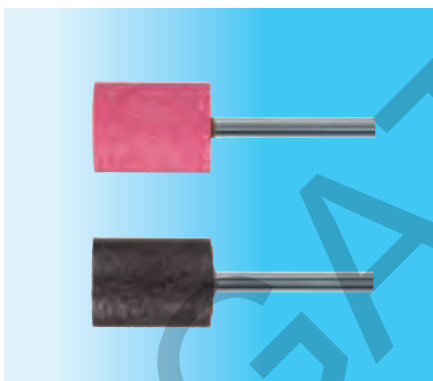
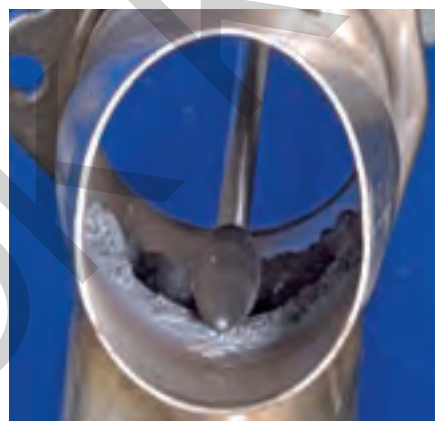
Marócsapok hosszú befogószárral (202-es katalógus)

Meghatározott geometriai alakzatok kialakításához.

A hosszúszárú marócsapok alkalmazásánál fontos, hogy a meghajtógép elindítása előtt a marót a megmunkálandó felülettel érintkezésbe hozzuk, ill. a megmunkálandó munkadarabba (cső, furat, stb.) bevezessük. A szerszám üresjáratú fordulatszámát biztonsági okokból az eredeti ford.sz. 1/3-ra kell csökkenteni.

Raktárról szállítható : 150 mm-es standard csaphosszal, amelyek vevői igények szerint rövidíthetők. Egyedi méretű csaphosszakra kérje ajánlatunkat.

Meghajtógépekhez tengelyhosszabítók a 209-es katalógusban találhatóak.



Csapos csiszolók hosszú befogószárral (203-as katalógus)

- Gazdaságos használat
- Tetszés szerint profilírozhatók
- Hosszú élettartam

| Acél | INOX | Nem-vas fémek |
|-------|---------------|---------------|
| ADW-M | ADW-L AN-N | F-Alu |

A hosszú befogószárral ellátott csapos csiszolókat vevői igények szerint gyártjuk. Kérje PFERD szaktanácsadója ajánlatát.



Csiszolópántok (204-es katalógus)

Nehezen hozzáférhető helyeken is nagy anyagválasztást és kitűnő felületminőséget garantáló szerszám.

Flexibilis tengelyű hajtások merevtengelyes meghosszabbításával, ill. levegős meghajtógéppel (lásd 209-es katalógus) az optimális hajtás biztosítható.

A csiszolópánt tartókat kérjük külön megrendelni.



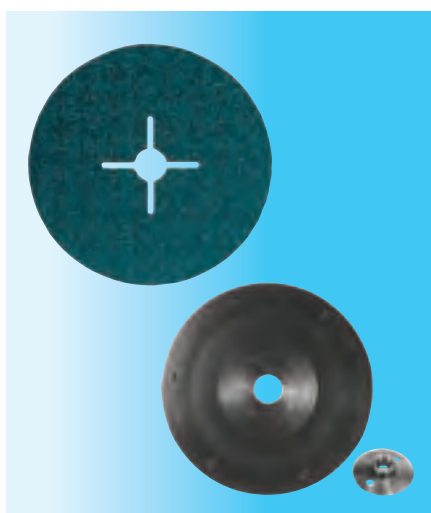
Készülék és tartálygyártás

6. Hegesztési varratok megmunkálása : tompavarratok egalizálása



Munkafolyamatok

1. Méretrevágás
2. Áttörések kialakítása
3. Áttörések bővítése
4. Sorják eltávolítása
5. Él-letörések
- 6. Hegesztési varratok megmunkálása**
7. Felületek strukturálása



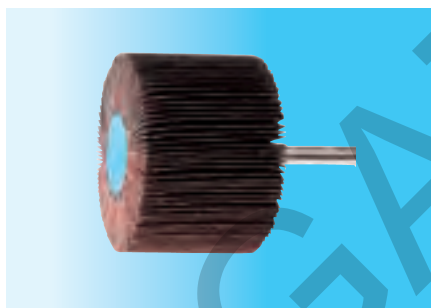
Fiber csiszoló (204-es katalógus)

A fiber csiszoló rendkívül rugalmasan alkalmazhatók hegesztési varratok el-munkálásához, mivel az alakos munkadarabok konturjaihoz jól illeszkednek.

A PFERD három különböző átmérőben, hat különféle kivitelben és számos szemcsézetten kínál programjában.

Rossz hővezető anyagok megmunkálásához a COOL, míg kenődő anyagokhoz (pl. ALU) az A-COOL kivitel, javasoljuk.

INOX anyagok felületcsiszolásához javasoljuk a H-GT támtányér használatát, amely tovább növeli a hűvös csiszolás hatékonyságát.



Csapos lamellás csiszoló (204-es katalógus)

Kis hegesztési varratok eldolgolásához pl. kisméretű tartályokban, csövekben.

A későbbi megmunkálás, ill. felületkép szempontjából fontos az első csiszoláshoz használt szerszám szemcsefinomsága.

Mini lamellás csapos csiszoló nehezen hozzáférhető helyek megmunkálásához 10 mm-es átmérőtől található raktári programunkban.



COMBIDISC® (204-es katalógus)

Kis méretű munkadarabok konturjain végzett gyors és agresszív csiszolási munkáihoz a PFERD kétféle felfogatórendszerrel kínál szerszámot :

CD : Felfogó felőli oldal - belsőmenetes felfogás (fém)

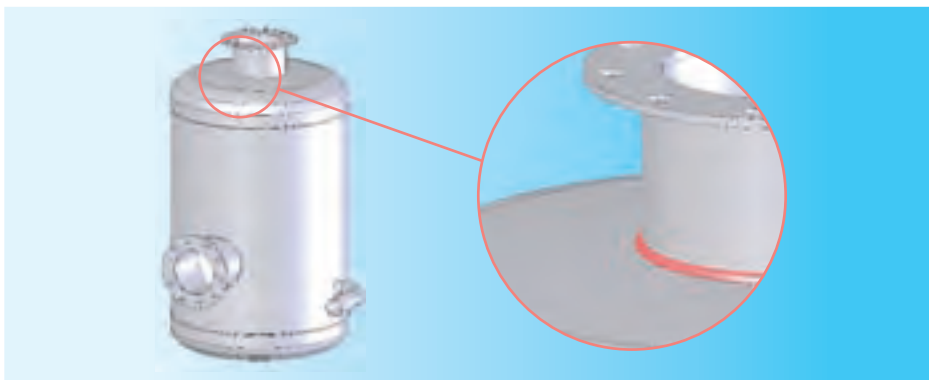
CDR : Felfogó felőli oldal - külsőmenetes felfogás (műanyag)

A COMBIDISC® csiszolószerszámok ø 20 - 75 mm-ig különböző csiszolószemcsékkel és szemcsefinomságokkal széles választékban található a PFERD programban.



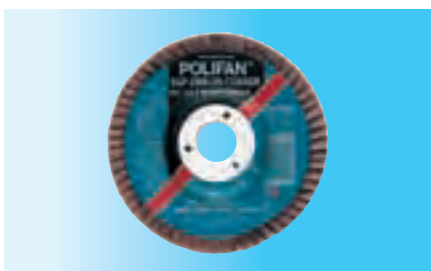
Készülék és tartálygyártás

6. Hegesztési varratok megmunkálása : ékvarratok/sarokvarratok egalizálása



Munkafolyamatok

1. Méretrevágás
2. Áttörések kialakítása
3. Áttörések bővítése
4. Sorják eltávolítása
5. Él-letörések
6. Hegesztési varratok megmunkálása
7. Felületek strukturálása



POLIFAN® legyezőlapos csiszolókorongok (206-os katalógus)

Hűvös, gyors, komfortos és rezgésmentes csiszoláshoz kialakított szerszám.

A POLIFAN®-CORNER csiszolókorongot hosszan túlnyúló lamelláival kifejezetten az ékvarratok elmunkálásához fejlesztettük ki.



Acél, INOX



INOX, Nem-vas fémek



Keményfém marócsapok (202-es katalógus)

Ékvarratokhoz illeszkedő formák :

- Csúcsíves (SPG)
- Gömbvégű hengeres (WRC)
- Gömb (KUD)

Sarokvarratokhoz illeszkedő formák :

- Gömb (KUD)
- Gömbvégű hengeres (WRC)

A készülék és tartálygyártásban az alábbi fogazások használatát javasoljuk :

| | |
|---------------|--------------|
| Acél | 3 PLUS |
| INOX | 4 |
| Nem-vas fémek | Alu/Alu PLUS |

Látható hegesztési felületek, ill. INOX hegesztési varratok megmunkálásához az 5-ös fogazást javasoljuk.



Rövid végtelenített szalagok (204-es katalógus)

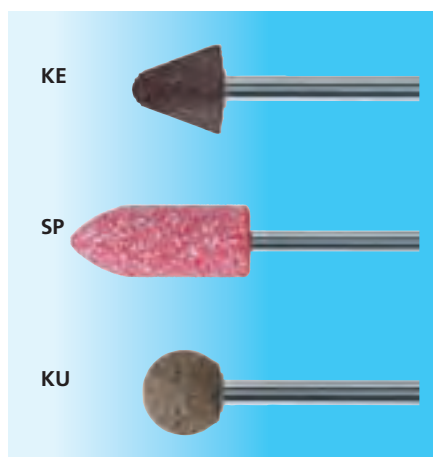
Előnyösen használhatók mélyen fekvő varratokhoz.

Keskeny ék és belső sarokvarratok elmunkálásához szalagos csiszolóinkat ajánljuk BSVAK 9/25-1 előtétkarral, 1 mm-es homlokoldali fordító görgővel és 3 mm széles szalaggal.



Készülék és tartálygyártás

6. Hegesztési varratok megmunkálása : ékvarratok/sarokvarratok egalizálása



Csiszolócsapok (203-as katalógus)

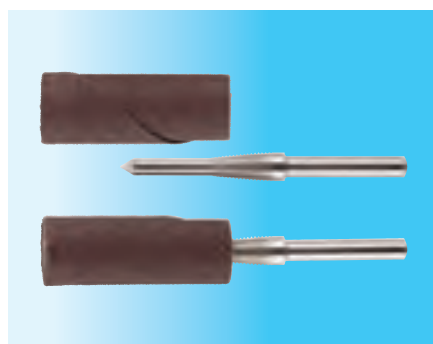
Kis belsőíves, rádiuszos felületeken, ék- és sarokvarratoknál javasoljuk a kúpíves (KE) vagy a csúcsíves (SP) formák használatát. A gömb (KU) formák is előnyösen használhatók.

Látható varratok megmunkálásához a finomabb szemcsézetek alkalmazását javasoljuk.

Nagyobb érintkezési felületeknél előnyösebb a puha kötésű szerszám használata.

Az alábbi csiszolószemcsézetű csapokat ajánljuk a készülék és tartálygyártáshoz :

| Acél | INOX | Nem-vas fémek |
|-------|---------------|---------------|
| ADW-M | ADW-L AN-N | F-Alu |

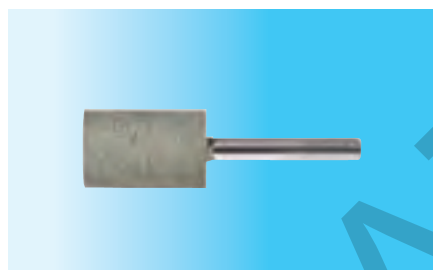


POLIROLL® - csiszolórollni/ POLICO® - kúpos csiszolók (204-es katalógus)

Kiválóan alkalmazhatók sarokvarratok el-munkálásához. A csiszolóváson külső rétegének kopásával mindig új szemcse kerül használatba, ezáltal magas anyagleválasztás érhető el.

Hengeres kivitelben \varnothing 18 mm-ig, kónuszos kivitelben \varnothing 15 mm-ig raktári programként kínáljuk.

A speciális felfogó gyors szerszámcsere-t tesz lehetővé.



Poliflex® finomcsiszoló csapok (204-es katalógus)

Négy kötésmóddal (bőr, gumi polyurethán, textil) a Poliflex csapok rendkívül széles választékát kínáljuk.

A készülék és tartálygyártáshoz elsősorban polyurethán és textilkötésű szerszámaink használatát javasoljuk.



COMBIDISC® (204-es katalógus)

COMBIDISC® CD és CDR szerszámok nehezen hozzáférhető helyek és finom hegesztési varratok elmunkálásához ajánlott.

Az A-FLEX kivitel puha támtányérú felfogóval kiválóan illeszkedik íves, rádiuszos munkafelületekhez.

A felfogót kérjük külön rendelni.



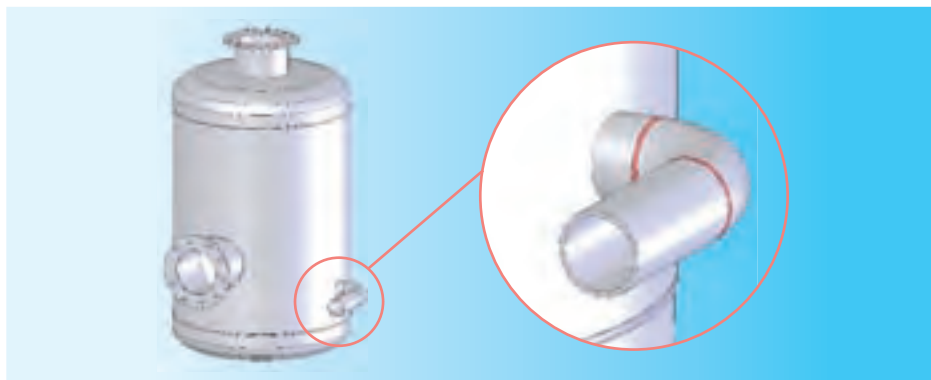
Csiszolóváson tekercsben (204-es katalógus)

Minden olyan megmunkálási helyen ahol a gépi megmunkálás nem lehetséges a kézi csiszolás eszköze. Szabálytalan alakú homorú és domború felületek kézi csiszolásához.



Készülék és tartálygyártás

6. Hegesztési varratok megmunkálása : hegesztési varratok tisztítása



Munkafolyamatok

1. Méretrevágás
2. Áttörések kialakítása
3. Áttörések bővítése
4. Sorják eltávolítása
5. Él-letörések
6. Hegesztési varratok megmunkálása
7. Felületek strukturálása



Műszaki kefék (208-as katalógus)

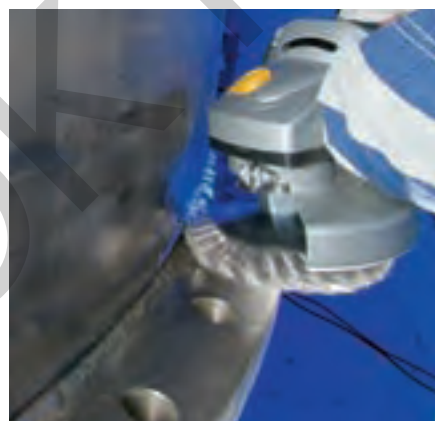
Tisztítási munkákhoz, salak reze, elszíneződések, felületi oxidációs rétegek eltávolításához.

Durva tisztítási munkákhoz fonott, finom tisztítási munkákhoz fonatlan kefeszerszámok használata javasolt.

A speciális COMBITWIST® fonat nyugodt körbenfutást, visszaütésmentes munkavégzést biztosít sarkokon és éleken.

ALU munkadarabok tisztításához a műanyagszálas kefék (SIC) a megfelelő speciális szerszámok.

ALU felületek oxidációs nyomainak eltávolítása INOX drótszálból készült kefékkel javasolt.



POLICLEAN® (204-es katalógus)

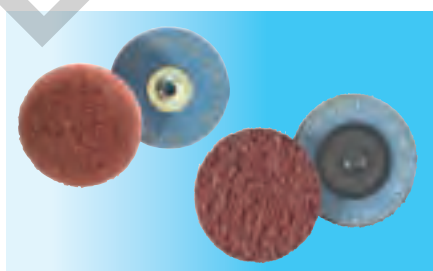
A POLICLEAN® szerszámok durva szerkezetű erősen abrazív tisztító-vliesből épített szerszámok, amelyet szintetikus száanyagok és csiszolószemcse kombinációjából fejlesztettek ki.

A rugalmas szerkezet kiválóan illeszkedik kontúros felületekhez és különböző alakos munkadarabokhoz.

Kiválóan alkalmas lakkok, rozsda, felületi oxidációs szennyeződések (felületi elszíneződések) eltávolításához. Nyitott szerkezet, nem tömődik el.

A PFERD az alábbi kivitelben kínálja :

- POLICLEAN®-Disc furattal változtatható fordulatszámú sarokcsiszolókra.
- POLICLEAN®-korongok pakettálható kivitelben speciális felfogó tartóval (alternatívaként fix csappal).
- POLICLEAN®-COMBIDISC® nehezen hozzáférhető megmunkálási helyekre.



COMBIDISC® vliesskorongok (204-es katalógus)


Univerzálisan alkalmazható felületmegmunkáláshoz minden fémen, pl. előcsiszolási nyomok eltüntetésére, hegesztési varratok tisztítására oxidációs nyomok, eltávolítására.

A vliesskorongok rugalmasságát az alkalmazott támtányér-tartó választott keménységével lehet beállítani.



Készülék és tartálygyártás

6. Hegesztési varratok megmunkálása : hegesztési varratok tisztítása



Munkafolyamatok

1. Méretrevágás
2. Áttörések kialakítása
3. Áttörések bővítése
4. Sorják eltávolítása
5. Él-letörések
- 6. Hegesztési varratok megmunkálása**
7. Felületek strukturálása

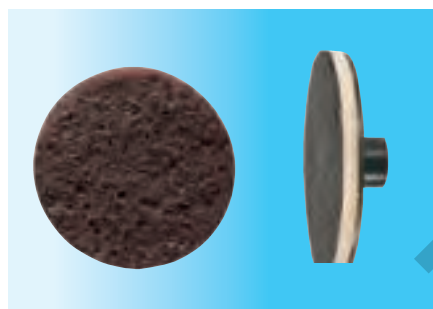


POLIVLIES® - tárcsák (204-es katalógus)

A szerszám kerület menti csiszolási felületével bonyolult alakzatú munkadarabok (ékvarratok stb.) megmunkálása rugalmasan megoldható.

A csiszolási homlokfelület szélesítéséhez, növeléséhez akár három tárcsa is egymás mögé felfogható.

A szerszám felfogató tartót kérjük külön megrendelni.

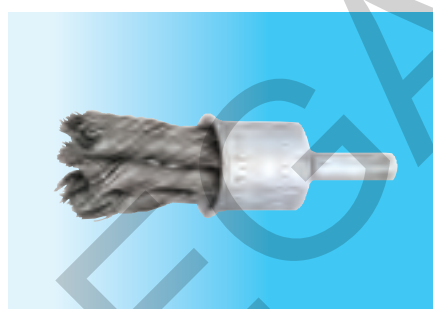


POLIVLIES® tépőzárás tárcsák (204-es katalógus)

Nagy felületek tisztítási munkáihoz használatos szerszám.

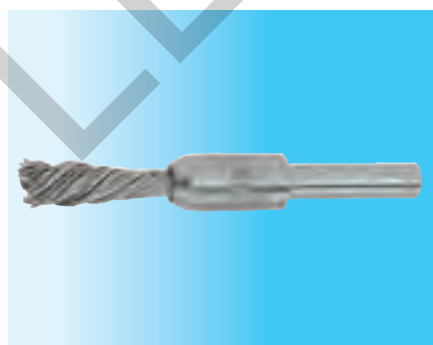
A PFERD három különböző átmérőben és méretenként három különböző szemcsefinomsággal állította össze kínálatát.

POLIVLIES®-csiszolótárcsákkal a 15 - 20 m/s ajánlott kerületi sebesség tartományban érhető el a legjobb csiszolási teljesítmény.



Fonott csapos ecsetkefék PBG (208-as katalógus)

Ideális szerszám furatok rozsdátlanításához és tisztításához, üreges testekben egyéb nehezen hozzáférhető helyeken történő munkavégzéshez. Forgás közben a kefe szétfeszül. Ezáltal nehezen elérhető munkafelületek, mint pl. furatok belső felülete, üreges testek belső felületei elérhetővé válnak. A fonatolt kivitel következtében a szerszám agresszívebben dolgozik mint a hullámsított elemi szállal készült kefe.



Fonatos csapos ecsetkefék PBGS SINGLETWIST® fonat (208-as katalógus)

Különlegesen hajlékony egyszórtéjű, elsősorban belső sarkok pontszerű tisztítási, felületi elszíneződések eltávolítási munkáihoz, kis munkadarabokhoz kifejlesztett kefeszerszám.

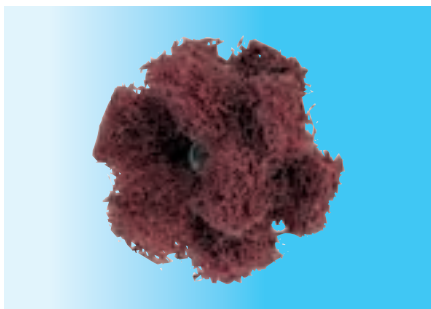
A fonat a forgásiránnyal ellentétesen tekert. Ezáltal elkerülhető a kefe munkavégzés közbeni szétnyílása.

Optimális megmunkálási fordulatszám 4.500 min⁻¹ -ig.



Készülék és tartálygyártás

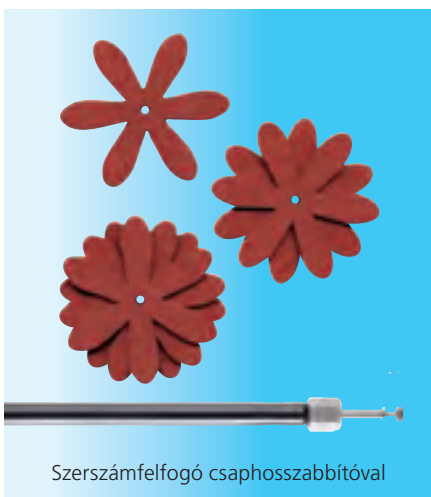
6. Hegesztési varratok megmunkálása : hegesztési varratok tisztítása



POLINOX®-csiszolócsillagok (204-es katalógus)

Belső alakos, üreges felületek tisztításához, sorják eltávolításához és finomcsiszolásához alkalmas szerszám. A szűk rések, nyílások furatok, mélyedések nehezen hozzáférhető helyek speciális, kiváló megmunkáló szerszáma.

Két különböző méretben és két különböző szemcsefinomsággal szállítható.



POLISTAR (204-es katalógus)

Furatok belső felületeinek finomcsiszolási, INOX csövek belső felületein hegesztési elszineződések tisztítási munkáihoz kialakított nagy rugalmasságú szerszámok.

Nagyobb csiszolási teljesítmény eléréséhez a POLISTAR pakettálható.

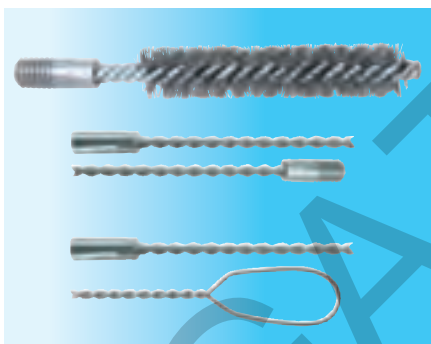
Szállítható \varnothing : 20, 30, 40 és 50 mm, szemcsefinomság : 60, 80 és 120.

A kis szerszámméretnek elsősorban 7 - 40 mm-ig terjedő átmérőtartományban hatékonyak. A POLISTAR csiszolók a legjobb megmunkálási teljesítményt 15 - 20 m/s kerületi sebességnél érik el.

Csaphosszabbítókat lásd a 209-es katalógusban.



Szerszámfelfogó csaphosszabbítóval



Hengeres belsőkefék menettel (208-as katalógus)

Speciális kialakítású szerszám, csövek, menetek, csatlakozó idomok, szelepek belső felületeinek tisztítására.

Mérettartomány : \varnothing 8 - 30 mm-ig acél, INOX és ALU anyagok megmunkálásához.

Alacsony fordulatszámú max. 1000 1/p fordulatszámú gépekhez ajánlott.

Csövek belső felületeinek tisztításához 1 m-től igény szerinti hosszabbítókat kínálunk a PFERD programban.



Készülék és tartálygyártás

7. Felületek strukturálása

| Munkafolyamatok | | Kézi csiszolás | Szalagos csiszolás |
|--|--|---|---|
| 1. Méretrevágás 2. Áttörések kialakítása 3. Áttörések bővítése 4. Sorják eltávolítása 5. Él-letörések 6. Hegesztési varratok megmunkálása 7. Felületek strukturálása | |  | Szerszámok szalagos csiszolókhöz  |
| Lásd 208-as katalógus | Kefével előállított egyirányú felületkép | | |
| |  | | |
| Lásd 204-es katalógus | Kefével előállított többirányú felületkép | | |
| |  | | |
| | Csiszolt egyirányú felületkép |  Poliflex®-hasábok  Csiszolóvászon tekercsek vászon/papír  Vlies-tekercsek  Lapárú Vászón/papír  POLIVLIES®-csiszoló párnák |  Vlies-tekercsek |
| | Csiszolt többirányú felületkép |  Poliflex®-hasábok  Csiszolóvászon tekercsek vászon/papír  Vlies-tekercsek  Lapárú Vászón/papír  POLIVLIES®-csiszoló párnák |  Vlies-tekercsek |
| | Pikkelyezett felületkép | | |
| |  | | |
| | Polírozott felület |  Gyémántszemcsés polírozó paszták  Polírozó paszták  Polírozó paszták rúd alakban | |
| |  | | |

Készülék és tartálygyártás

7. Felületek strukturálása

Szerszám kerülete mentén végzett csiszolás

Csapos szerszámok, furatos szerszámok



Szerszám homlokkfelületével végzett csiszolás

Támtányéros felfogatást igénylő szerszámok



Körkefék



Kúpos kialakítású kefék



Ecsetkefék



Fazékkefék



Poliflex®-
finomcsiszoló csapok PUR



POLINOX®-
csiszolócsapok



POLINOX®-csiszoló
korongok



POLIVLIES®-korongok



Poliflex® finomcsiszoló
korongok



POLINOX®-csiszoló
hengerek



POLIFLAP®-csiszolókerék



Csiszoló olajok



POLINOX®-
csiszolócsapok PNG



Poliflex® finomcsiszoló
korongok



POLINOX®-
csiszolókorongok PNG



POLINOX®-csiszoló
hengerek



COMBIDISC®-vlies
korongok



ATADISC®-
vlies korongok



Poliflex®-Discs



POLIVLIES®-
tépőzáras korongok



POLIVLIES®-csiszoló
korongok



Csiszoló olajok



Poliflex® pikkelyezők



Tépőzáras pikkelyezők



Filc csapok
filc csapok fém
betéttel



Polírozó paszták
rúd alakban



Filc korongok
filc korongok fém
betéttel



Polírozó paszták



Rongykorongok



COMBIDISC®-
vlies korongok



Polírozó paszták
rúd alakban



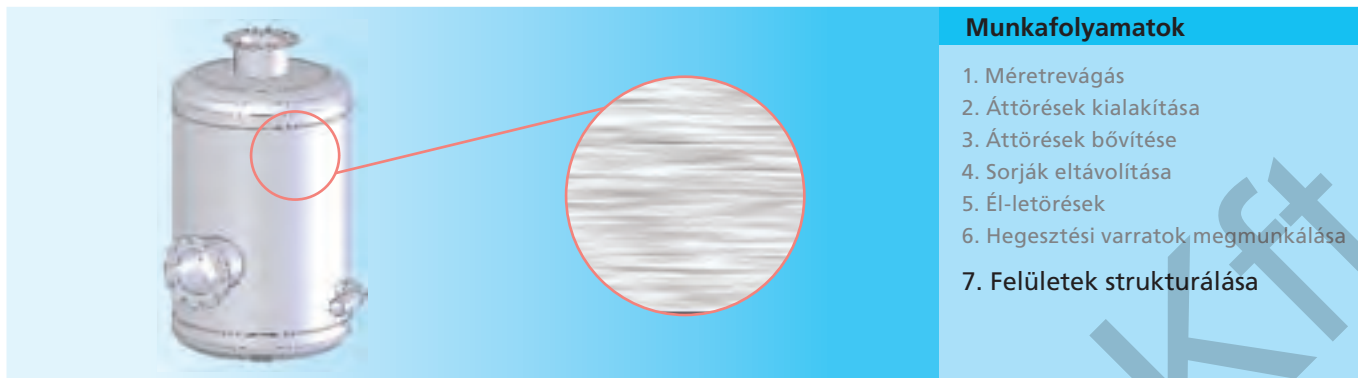
Filccsapok furattal



Polírozó paszták

Készülék és tartálygyártás

7. Felületek strukturálása : felületi csiszolatképek



Felületi csiszolatkép kialakítása nagy felületeken hegesztési varratok elmunkálása után

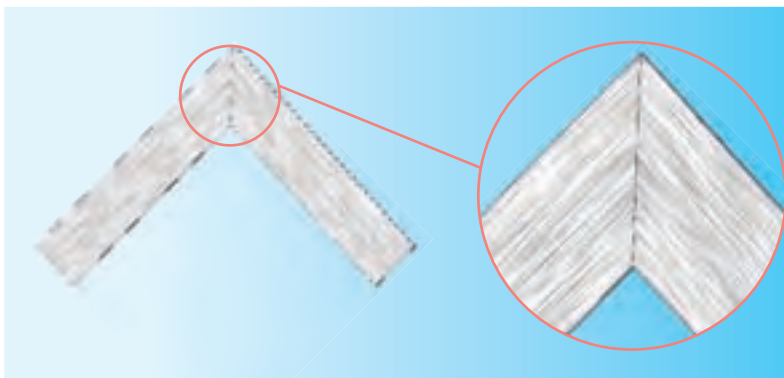
A hegesztési varratok elmunkálásakor (pl. fibertárcsa használatától) keletkezett radiális (körkörös) csiszolatokat az alábbi munkafolyamatok követik :

1. A PF ZY 10030/8 CN 16 PUR Poliflex® finomcsiszolóval elsimitjük a felületet.
2. A POLIFLAP® csiszolókerékkel a nem egységes, még különböző átmeneteket mutató felületre egységes csiszolatképet viszünk fel.



Készülék és tartálygyártás

7. Felületek strukturálása : felületi csiszolatkép gérvágásoknál



Munkafolyamatok

1. Méretrevágás
2. Áttörések kialakítása
3. Áttörések bővítése
4. Sorják eltávolítása
5. Él-letörések
6. Hegesztési varratok megmunkálása
7. Felületek strukturálása

Felületi csiszolatkép kialakítása gérvágásoknál hegesztési varratok elmunkálása után

A hegesztési varratok elmunkálásakor (pl. COMBIDISC® használatától) keletkezett radiális (körkörös) csiszolatokat az alábbi munkafolyamatok követik :

1. A felületet a gérvágás mentén egy nagyon vékony INOX lemezzel letakarjuk. PF ZY 10030/8 CN 16 PUR Poliflex®-finomcsiszolóval a gérvágás irányába mutató „egyenes” csiszolatképet alakítunk ki.
2. A gérvágás mentén letakart felületet (alternatív takaróanyag : ADB 20) POLINOX®-szerszámok használatával egyenletesen csiszolt felületképpé alakítjuk.



Németország

Törzsgyár

August Rüggeberg
GmbH & Co. KG
PFERD-Werkzeuge

Postacím:

Hauptstraße 13
51709 Marienheide

Postacím:

Postfach 1280
51704 Marienheide
Tel.: (0 22 64) 90
Fax: (0 22 64) 94 00

www.pferd.com
vertrieb.export@pferd.com

Exportosztályunk elérhető az
alábbi fax-számon:
00-49-(2264) 9-199

Anglia

PFERD LTD.

Denby Dale
4 Westleigh Hall, Wakefield Road
West Yorkshire HD8 8QJ

Tel.: (44) 14 84 86 61 49

Fax: (44) 14 84 86 59 38

www.pferd.com

info.uk@pferd.com

Olaszország

PFERD-Giolo s.r.l.

20068 Peschiera Borromeo (MI)

Via G. Di Vittorio 33/7-9

Tel.: (02) 55 30 24 86

+ 55 30 24 96

Fax: (02) 55 30 25 18

www.pferd.it

info@pferd.it

Svédország

PFERD-VSM Sp.z o.o.

62-025 Kostrzyn Wilkp.

ul. Polna 1A

Tel.: (061) 8 97 04 80

Fax: (061) 8 97 04 90

pferdvsml@pferdvsml.pl

Lengyelország

PFERD-VSM AB

18170 Lidingö

Dalénnum 37

Dalénnum Hus 224

Tel.: (08) 564 72 300

Fax: (08) 564 72 301

www.pferd-vsm.se

info@pferd-vsm.se

Ausztrália

PFERD-Australia (Pty.) Ltd.

Dingley, Vic. 3172

1-3 Conifer Crescent

Tel.: (03) 95 58 11 77

Fax: (03) 95 58 15 07

www.pferd.com.au

sales@pferd.com.au

Brazília

PFERD-Rüggeberg do Brasil Ltda.

81280-140 Curitiba-Parana

Pav. 6 - CJC

Av. Juscelino Kubitschek de

Oliveira, 1671

Tel.: (041) 33 73 82 22

Fax: (041) 33 73 81 82

www.pferd.com.br

pferd@pferd.com.br

Belgium

bvba PFERD-Rüggeberg sprl

1130 Brussel - Bruxelles

Waterranonkelstraat 2 a

Rue de la Grenouillette

Tel.: (02) 2 47 05 90

Fax: (02) 2 16 30 54

www.pferd.be

info@pferd.be

Hollandia

PFERD-Rüggeberg B.V.

4824 AD/4800 CB Breda

Hekven 15 bis., Postbus 2070

Tel.: (076) 5 93 70 90

Fax: (076) 5 42 10 33

www.pferd.nl

info@pferd.nl

Svájc

PFERD-VITEX (Schweiz) AG

Werkzeuge und Schleifmittel

8306 Brüttsellen

Zürichstrasse 38b

Postfach 22

Tel.: 044 805 28 28

Fax: 044 805 28 00

www.pferd-vitex.ch

info@pferd-vitex.ch

Mexikó

PFERD-FANDELI S.A. de C.V.

54090 Tlalnepantla,

Edo. de México

Av. Presidente Juárez, 225

Col. San Jerónimo Tepetlalcaltco

Tel.: (55) 53 66 - 14 00

Fax: (55) 53 66 - 14 44

Vevőszolgálat: (55) 53 66 - 14 33

servicio@fandeli.com.mx

Franciaország

PFERD-Rüggeberg France S.A.R.L.

67129 Molsheim Cédex

Zone d'Activités Economiques

2, Avenue de la Concorde

Ernolsheim-sur-Bruche

Tel.: (03 88) 49 72 50

Fax: (03 88) 38 70 17

www.pferd.fr

info@pferd.fr

Ausztria

PFERD-Rüggeberg GmbH

4020 Linz

Prinz-Eugen-Straße 17

Tel.: (07 32) 79 64 11-0

Fax: (07 32) 79 64 22

www.pferd-rueggeberg.at

info@pferd-rueggeberg.at

Spanyolország

PFERD-Rüggeberg S.A.

01015 Vitoria-Gasteiz

C/Júndiz, 18

Pol. Ind. Júndiz

Tel.: (945) 18 44 00

Fax: (945) 18 44 18

www.pferd.es

pferd@pferd.es

Szingapur

PFERD-Asia Pacific Pte. Ltd.

Singapur 200808

808, French Road

#03-179, Kitchener Complex

Tel.: 91 54 26 84

Fax: 67 86 63 40

pferd@singnet.com.sg

Dél-Afrika

PFERD-South Africa (Pty.) Ltd.

Kempton Park, 1620

32 Derrick Road

Spartan, Kempton Park

P.O. Box 588

Tel.: (011) 3 94 37 00

Fax: (011) 3 94 12 32

info@pferd.co.za

USA

PFERD INC.

PFERD Milwaukee Brush Co.

Leominster, MA 01453

30 Jytek Drive

Tel.: (978) 8 40 - 64 20

Fax: (978) 8 40 - 64 21

www.pferd.com

mail@pferdusa.com

www.pferd.com • info@pferd.com



Magyarországi képviselő:

LEGATOROK Kft. • Petróczy u.18. • HU-1103. Budapest • Tel.: (06-1) 260-5800 • Fax.: (06-1) 260-5750
www.pferd-rueggeberg.hu • www.legatorok.hu • legatorok@legatorok.hu • legatorok@t-online.hu