



10388236
E-23543

PFERD



Germany



www.pferd.com



SG-ELASTIC
100 PT 500-5 A 24 SG
Stahl - Steel - Acier - Acerò

329 991

PFERD



Germany

OS
Safety code
EN 12 413
41 A 36 K
BF 80
80 mm THICK
4.800 RPM
IS-ESP-84502

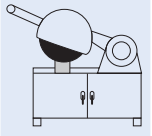

SG-ELAS
80 T 350-2,8 A 36 K S
Stahl - Steel - Acier - A

801 034

Az állványos telepített gépekre gyártott darabolókorongok a PFERD SG-ELASTIC termékcsaládba sorolt termékek.

A 206-os katalógusfejezetben alkalmazott színvezető rendszerrel összhangban a „csiszoló és darabolókorongok” a termékek és a csomagolások „ezüst színű” etikettekkel ellátottak.

Tartalom	Oldal	
■ PFERD színvezetőrendszer vágási módokhoz	2	
■ Általános információk	3-5	

Meghajtás	Tartalom	Oldal
 < 3 KW	 CHOPSAW Vágókorongok tömör anyagok, profilok és csövek vágásához.	6
 3-5 KW	 TABLECUT Vágókorongok tömör anyagok, profilok és csövek vágásához.	7
 > 5 KW	 UNIVERSAL Vágókorongok tömör anyagok, profilok és csövek vágásához.	8

Meghajtás	Tartalom	Oldal
	 RAIL Speciális vágókorongok sínek darabolásához.	9
	 HEAVY DUTY Nagyteljesítményű darabolókorongok tömör anyagok, profilok, csövek darabolásához nagyteljesítményű telepített gépeken.	10-11
	 LABOR Nagyteljesítményű darabolókorongok laboratóriumi próbákhoz.	11
	 A kézi vezetésű vágó és tisztító korongokról további részletes információk és rendelési adatok a 206-os katalógusfejezetben találhatóak.	

Vágási módok

Alapvetően négy darabolási eljárást különböztetünk meg, amelyek a munkafolyamatokkal szemben támasztott követelmények szerint kerültek kifejlesztésre.



Szélezés



Előtolásos vágás



Inga rendszerű vágás



Forgatva vágás

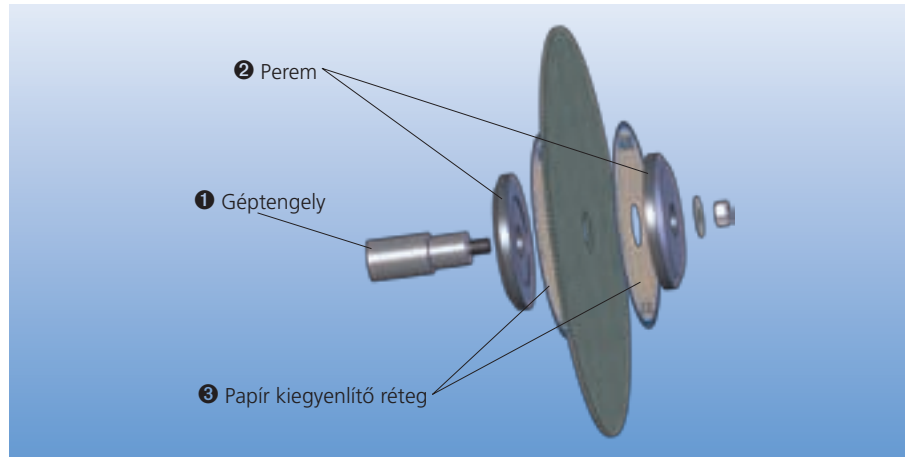
Kifogástalan darabolókorong felfogatás

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

- 1 Pontos körbenfutást biztosító meghatótengely
- 2 Egyforma nagyságú felfogóperemek
- 3 Papír kiegyenlítő réteg a biztonságos felfogatáshoz szükséges.

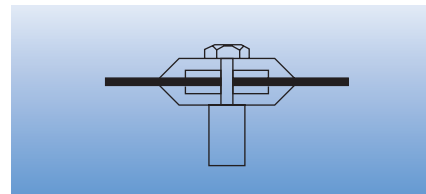
Javaslatunk:

- minden második tárcsacsere után a papír kiegyenlítőt cserélni
- > 400 mm-től alapvetően szükséges a papír kiegyenlítő réteg használata

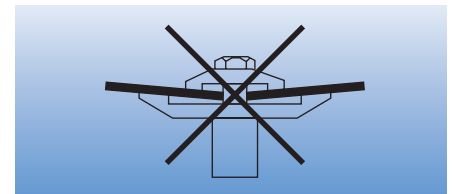


Figyelem!

Eltérő átmérőjű szorítóperem alkalmazása nem engedélyezett. A felfogatórendszert időközönként ellenőrizni kell. Az olyan szorítóperemeknek, amelyek közé csiszolótestet fogatunk fel azonos külső \varnothing -vel és felfekvő felülettel kell rendelkezniük (EN 60745-2-3:2007, AS 1788.1:1987, ANSI B7.1:2000 szerint).



helyes



helytelen

Maximális megmunkálási sebesség

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

Biztonsági szabványok

A PFERD vágókorongok megfelelnek a legmagasabb minőségi és biztonsági elvárásoknak és az EN 12413:2007 szabványnak megfelelően „csiszolótestek kötött csiszolóanyagból” jelöléssel ellátottak.

A PFERD az oSa alapító tagja

A PFERD szabadon döntött, és más gyártókkal együtt kötelezettséget vállalt, 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 elvárásokra.

A PFERD szerszámok az oSa védjeggyel ellátott termékek.



Biztonságtechnikai ajánlások



= Használjon védőszemüveget!



= Használjon hallásvédőt!



= Használjon porvédőmaszkot!



= Használjon védőkesztyűt!



= Ügyeljen a biztonságtechnikai előírásokra!



= Ne használjon sérült korongot!



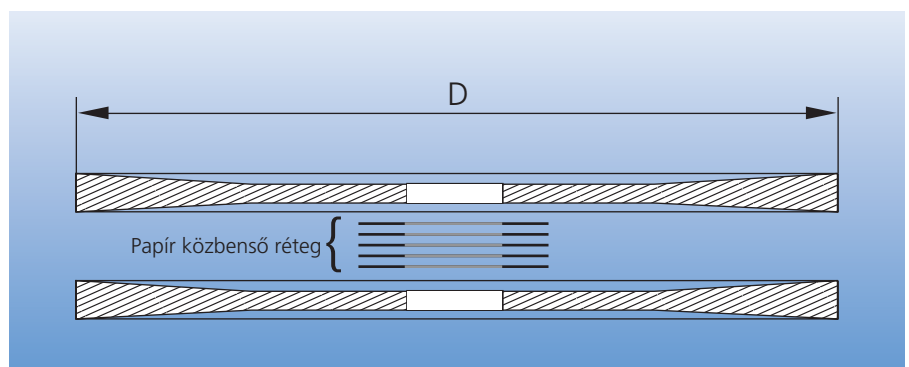
= Szabadkézi és kézzel vezetett csiszoláshoz nem alkalmas!

Vágókorongok tárolása

A vágókorongokat mindig vízszintesen, száraz helyeken célszerű tárolni. Sík felületen egyenletes terhelésre van szükség ahhoz, hogy elkerüljük a vágókorongok vetemedését.

Útmutatás kónuszos darabolókorongok tárolásához (CT)

A kónuszos darabolókorongokat mindig papír kiegyenlítő köztes betétekkel kell tárolni. Ezáltal megvédjük a kónuszos részeket a behajlástól.



A telepített gépes darabolás előnyei

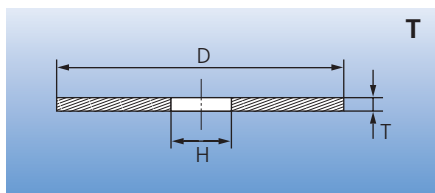
- Univerzális darabolás valamennyi acélon, öntvényeken, nem-vas ötvözeteken és egyedi ötvözeteken.
- Sík vágásfelületek és tiszta hideg vágás.
- Anyagminőségtől függetlenül rövid vágás-idők. pl.: anyag \varnothing 100 mm hideg vágás kb. 7 s/vágás meleg vágás kb. 4 s/vágás.
- Problémamentes darabolás nem fűrészelhető és lánggal nem vágható anyagokon.
- Állandó, egyenletes minőség a vágás teljes folyamatában a korong élettartamának végéig.
- Darabolás az éppen hűlőfélben lévő hengerelt- vagy kovácsolt darabokon meleg vágósorokon.
- Alacsony a munkadarabok hőterhelése.
- Gazdaságos darabolási eljárás.
- Lényegesen kisebb a sorjaképződés, mint a melegfűrészelési eljárásoknál.
- Alacsonyabb a zajszint, mint a melegfűrészelésnél. Pl. 85 – 95 dBA a melegdarabolásnál, összevetve a melegfűrészelés 105 – 110 dBA -es zajszintjével.

Vevői igényeknek megfelelően elkészített méretek.

\varnothing D [mm]	Kivitel			Furatok H (Standard) [mm]
	T	PT	CT	
250	●	-	-	25,4/30/32
300	●	-	-	25,4/32/40
350	●	-	-	25,4/32/40
400	●	-	-	25,4/32/40
450	●	-	-	25,4/32/40
500	●	●	-	40/60/76,2
600	●	●	-	40/60/76,2
660	●	-	-	40/60/80
700	●	●	-	60/80/100
800	●	●	●	80/100/152,4
1.000	-	-	●	100/127/152,4
1.250	-	-	●	127/152,4/230

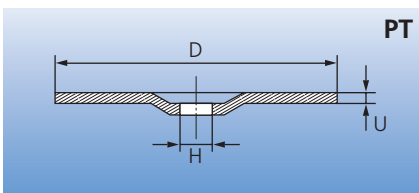
Egyedi furatigények esetén kérje ajánlatunkat!

Kivitelek



T egyenes kivitel

- Univerzálisan alkalmazható.

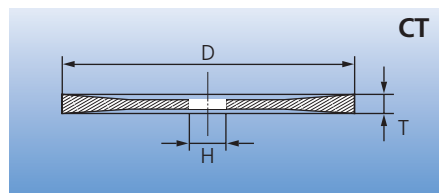


PT törtsíkú kivitel

Különösen öntödéek számára ajánlott.

Előnyök:

- A felfogató perem nem áll ki a vágókorong síkjából.
- Öntvényconkok egyenes darabolása.
- Nincs szükség utómunkálatokra.



CT kónuszos kivitel

Kifejezetten melegdarabolásokhoz ajánlott.

Előnyök:

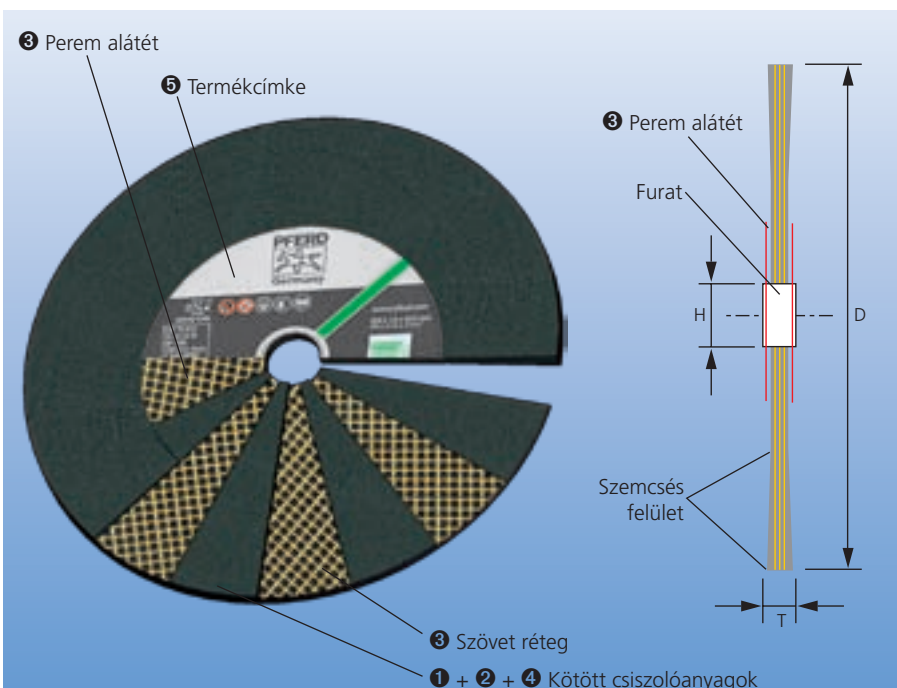
- Minimális oldalirányú súrlódás.
- Különösen előnyösen alkalmazható előtolásos darabolási eljárásokban (a vágókorong elhalad a vágott felület előtt).

A vágókorongok felépítése

Az állványos gépek darabolótárcsái szálerősítéses műgyantakötésű vágókorongok, amelyek az alábbi öt fő alkotóelemből állnak:

- 1 Csiszolóanyag.
- 2 Köttőanyag, amely a szemcsét a korongban rögzíti.
- 3 Szálerősítéses rétegek, amelyek a tárcsa stabilitását hivatottak megteremteni.
- 4 Csiszolászaktív töltőanyagok.
- 5 Termékcímke minden fontos adattal.

A vágókorongban kívülről nem látható pórusok biztosítják a forgácsok elvezetését.



Vágókorongok állványos, telepített gépekhez

SG-ELASTIC, CHOPSAW termékcsalád



Univerzálisan alkalmazható szerszám, K kötéseleménységgel, telepített gépeken való használatra.
PFERD-kivitel, gyors darabolás, nagyon jó élettartam.

Szemcse: korund A

Megmunkálható anyagok:

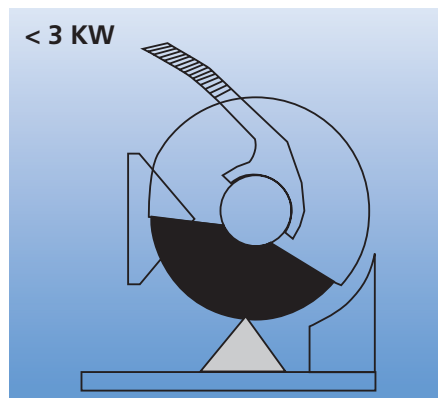
acél

Munkafolyamat:

profil és tömör anyagok darabolása

Alkalmazástechnikai ajánlások:

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



Rendelési szám	EAN 4007220	EN-jelölés	D x T x H [mm (coll)]	Max. megeng. n/perc		
80 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel T (Forma 41)						
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	9,100
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	9,100
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	6,210
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	6,210
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	10,360
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	10,360



Univerzálisan alkalmazható szerszám, K kötéseleménységgel, telepített gépeken való használatra.
PFERD-kivitel, gyors „hűvös” darabolás, nagyon jó élettartam.

Szemcse: korund A

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

Megmunkálható anyagok:

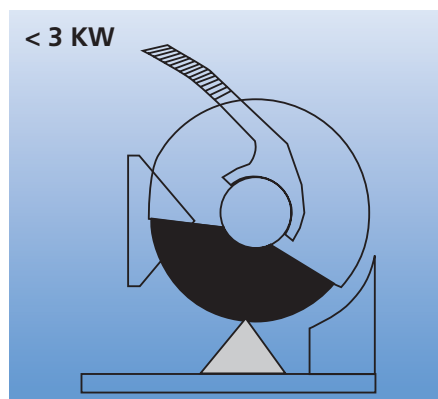
INOX anyagok

Munkafolyamat:

profil és tömör anyagok darabolása

Alkalmazástechnikai ajánlások:

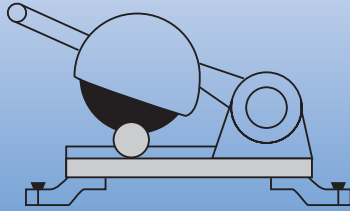
Kiváló vágóteljesítmények érhetők el max. 3 KW meghajtó teljesítményű gépekkel.



Rendelési szám	EAN 4007220	EN-jelölés	D x T x H [mm (coll)]	Max. megeng. n/perc		
80 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel T (Forma 41)						
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	9,100
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	6,210
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	8,440



3-5 KW



Univerzálisan alkalmazható szerszám, L kötéseleménységgel, telepített gépeken való használatra.
PFERD-kivitel, erős oldalirányú stabilitással, nagyon jó élettartammal.

Szemcse: korund A

Megmunkálható anyagok:
acél



Munkafolyamat:
profil és tömör anyagok darabolása

Alkalmazástechnikai ajánlások:
A legjobb vágóteljesítmények teljesítményerős, 3-5 KW meghajtó teljesítményű gépekkel érhetők el.

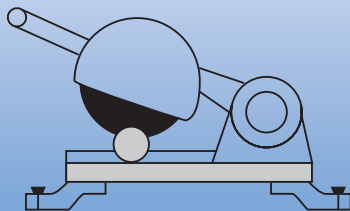
Acél puha kivitel, L kötéseleménység



T

Rendelési szám	EAN 4007220	EN-jelölés	D x T x H [mm (coll)]	Max. megeng. n/perc		
80 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel T (Forma 41)						
80 T 300-3,0 A 30 L SG-TABLE/25,4	629185	41 A 30 L BF 80	300 x 3,0 x 25,4 (1)	5.100	20	9,200
80 T 300-3,0 A 30 L SG-TABLE/32,0	639580	41 A 30 L BF 80	300 x 3,0 x 32,0 (1 1/4)	5.100	20	9,200
80 T 350-3,0 A 30 L SG-TABLE/25,4	629130	41 A 30 L BF 80	350 x 3,0 x 25,4 (1)	4.400	10	6,500
80 T 350-3,0 A 30 L SG-TABLE/32,0	639603	41 A 30 L BF 80	350 x 3,0 x 32,0 (1 1/4)	4.400	10	6,500
80 T 400-4,0 A 30 L SG-TABLE/25,4	638682	41 A 30 L BF 80	400 x 4,0 x 25,4 (1)	3.800	10	10,900
80 T 400-4,0 A 30 L SG-TABLE/32,0	639627	41 A 30 L BF 80	400 x 4,0 x 32,0 (1 1/4)	3.800	10	10,900

3-5 KW



Univerzálisan alkalmazható szerszám, L kötéseleménységgel, telepített gépeken való használatra.
PFERD-kivitel, erős oldalirányú stabilitással, nagyon jó élettartammal.

Szemcse: szilíciumkarbid C

Megmunkálható anyagok:
öntvények, kő, műanyagok, nem-vas fémek



Munkafolyamat:
profilok, csövek és tömör anyagok darabolása

Alkalmazástechnikai ajánlások:
A legjobb vágóteljesítmények teljesítményerős, 3-5 KW meghajtó teljesítményű gépekkel érhetők el.

Öntvény/kő/műanyag/nem-vas fémek puha kivitel, L kötéseleménység



T

Rendelési szám	EAN 4007220	EN-jelölés	D x T x H [mm (coll)]	Max. megeng. n/perc		
80 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel T (Forma 41)						
80 T 300-3,0 C 36 L SG-TABLE/25,4	540268	41 C 36 L BF 80	300 x 3,0 x 25,4 (1)	5.100	20	8,300
80 T 350-3,4 C 36 L SG-TABLE/25,4	540275	41 C 36 L BF 80	350 x 3,4 x 25,4 (1)	4.400	10	6,210
80 T 400-4,0 C 36 L SG-TABLE/25,4	540282	41 C 36 L BF 80	400 x 4,0 x 25,4 (1)	3.800	10	10,700



Vágókorongok állványos, telepített gépekhez

SG-ELASTIC, UNIVERSAL termékcsalád



Acél
középkemény kivitel,
O kötéseleménység



Univerzálisan alkalmazható szerszám, O kötéseleménységgel, telepített gépeken való használatra.
PFERD-kivitel, kiváló vágóteljesítménnyel, gyors daraboláshoz, kiváló élettartammal.

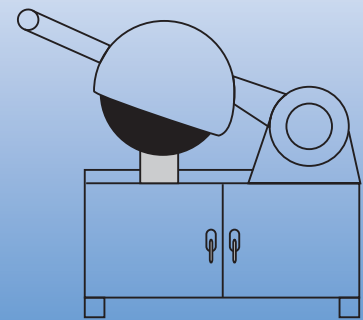
Szemcse : korund A

Megmunkálható anyagok:
acél

Munkafolyamat:
profilok, csövek és tömör anyagok darabolása

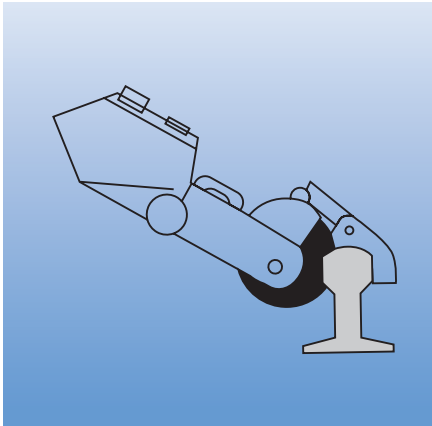
Alkalmazástechnikai ajánlások:
A legjobb vágóteljesítmények teljesítményerős, 5 KW feletti meghajtó teljesítményű gépekkel érhetők el.

> 5 KW



Rendelési szám	EAN 4007220	EN-jelölés	D x T x H [mm (coll)]	Max. megeng. n/perc		
80 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel T (Forma 41)						
80 T 300-3,4 A 30 O SG-UNI/25,4	540299	41 A 30 O BF 80	300 x 3,4 x 25,4 (1)	5.100	20	11,700
80 T 300-3,4 A 30 O SG-UNI/32,0	721223	41 A 30 O BF 80	300 x 3,4 x 32,0 (1 1/4)	5.100	20	11,700
80 T 350-3,8 A 30 O SG-UNI/25,4	540329	41 A 30 O BF 80	350 x 3,8 x 25,4 (1)	4.400	10	8,600
80 T 350-3,8 A 30 O SG-UNI/32,0	721247	41 A 30 O BF 80	350 x 3,8 x 32,0 (1 1/4)	4.400	10	8,600
80 T 400-4,2 A 30 O SG-UNI/32,0	721254	41 A 30 O BF 80	400 x 4,2 x 32,0 (1 1/4)	3.800	10	12,000
80 T 400-4,2 A 30 O SG-UNI/40,0	540374	41 A 30 O BF 80	400 x 4,2 x 40,0 (1 1/2)	3.800	10	12,000
100 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel T (Forma 41)						
100 T 300-3,8 A 30 O SG-UNI/25,4	721230	41 A 30 O BF 100	300 x 3,8 x 25,4 (1)	6.400	20	12,300
100 T 300-3,8 A 30 O SG-UNI/32,0	540305	41 A 30 O BF 100	300 x 3,8 x 32,0 (1 1/4)	6.400	20	12,300
100 T 300-3,8 A 30 O SG-UNI/40,0	540312	41 A 30 O BF 100	300 x 3,8 x 40,0 (1 1/2)	6.400	20	12,300
100 T 350-4,2 A 30 O SG-UNI/25,4	540336	41 A 30 O BF 100	350 x 4,2 x 25,4 (1)	5.500	10	9,300
100 T 350-4,2 A 30 O SG-UNI/32,0	540343	41 A 30 O BF 100	350 x 4,2 x 32,0 (1 1/4)	5.500	10	9,300
100 T 350-4,2 A 30 O SG-UNI/40,0	540350	41 A 30 O BF 100	350 x 4,2 x 40,0 (1 1/2)	5.500	10	9,300
100 T 400-4,8 A 30 O SG-UNI/32,0	540428	41 A 30 O BF 100	400 x 4,8 x 32,0 (1 1/4)	4.800	10	14,000
100 T 400-4,8 A 30 O SG-UNI/40,0	540435	41 A 30 O BF 100	400 x 4,8 x 40,0 (1 1/2)	4.800	10	14,000





Q kötéseleményességű speciális vágókorong, sínek darabolásához. PFERD-kivitel, kiváló vágóteljesítménnyel és nagyon jó élettartammal.

Szemcse: korund A

Megmunkálható anyagok:
acél



Munkafolyamat:
sínek darabolása

Alkalmazástechnikai ajánlások:

A legjobb vágóteljesítmények teljesítményerős meghajtógépekkel érhetők el.

Acél közepkemény kivitel, Q kötéseleményesség



Rendelési szám	EAN 4007220	EN-jelölés	D x T x H [mm (coll)]	Max. megeng. n/perc		
100 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel T (Forma 41)						
100 T 300-3,8 A 24 Q SG-RAIL/22,23	539705	41 A 24 Q BF 100	300 x 3,8 x 22,23 (7/8)	6.400	20	12,200
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	12,200
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	9,290
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	9,290
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	12,500



Vágókorongok állványos, telepített gépekhez

SG-ELASTIC, HEAVY DUTY termékcsalád



Acél
különböző kötéseleménység



Nagyteljesítményű vágókorong, telepített gépeken való használatra.
PFERD-kivitel, kiváló vágóteljesítménnyel, nagy keresztmetszetek darabolása esetén is elszíneződésmentes vágásfelület.

Szemcse: korund A

Megmunkálható anyagok:

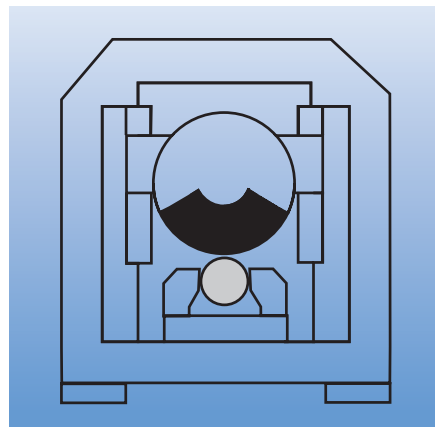
acél

Munkafolyamat:

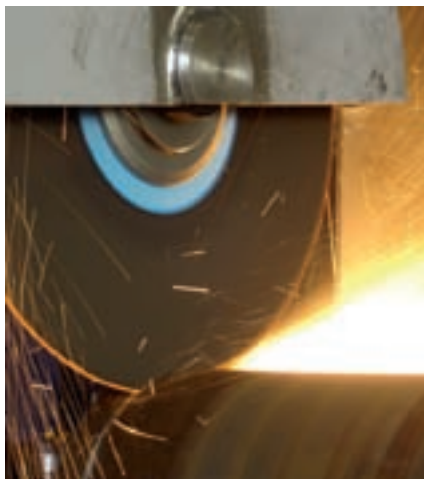
profilok, csövek és tömör anyagok darabolása

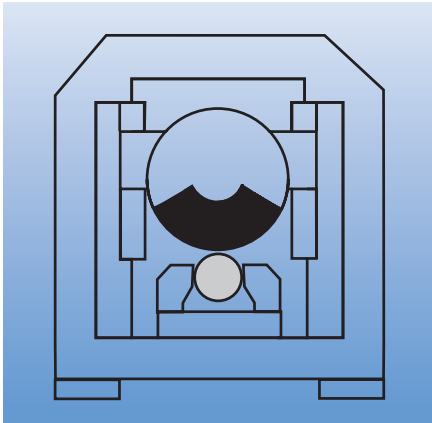
Alkalmazástechnikai ajánlások:

A legjobb vágóteljesítmények nagyteljesítményű, teljesítményerős meghajtógépekkel érhetők el.



Rendelési szám	EAN 4007220	EN-jelölés	D x T x H [mm (coll)]	Max. megeng. n/perc		
80 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel T (Forma 41)						
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	10,700
80 T 300-3,4 A 24 Q SG-HD/40,0	166208	41 A 24 Q BF 80	300 x 3,4 x 40,0 (1 1/2)	5.100	20	10,700
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	8,300
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	12,350
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	12,400
100 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel T (Forma 41)						
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	3,880
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	3,880
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	9,240
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	11,360
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	9,100
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	9,200
100 T 350-4,0 A 24 Q SG-HD/40,0	166291	41 A 24 Q BF 100	350 x 4,0 x 40,0 (1 1/2)	5.500	10	9,200
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	13,230
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	14,100
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	15,660
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	14,600
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	13,500
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	13,500
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	13,500
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	25,500





Nagyteljesítményű vágókorong, telepített gépeken való használatra. PFERD-kivitel, kiváló vágóteljesítménnyel, egyenes vágásfelület.

Szemcse: korund/cirkonkorund ZA

Megmunkálható anyagok:
acél, öntvények

Munkafolyamat:
profilok, csövek és tömör anyagok darabolása

Alkalmazástechnikai ajánlások:
A legjobb vágóteljesítmények nagyteljesítményű, teljesítményerős meghajtógépekkel érhetők el.

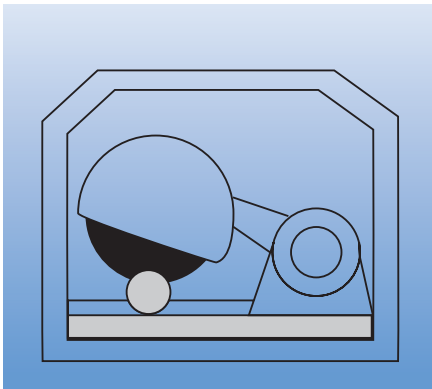
Acél/öntvény különböző kötéselemekkel



Rendelési szám	EAN 4007220	EN-jelölés	D x T x H [mm (coll)]	Max. megeng. n/perc		
100 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel T (Forma 41)						
100 T 400-4,8 ZA 24 T SG-HD/40,0	539965	41 ZA 24 T BF 100	400 x 4,8 x 40,0 (1 1/2)	4.800	10	14,190
100 T 500-5,6 ZA 24 T SG-HD/40,0	803462	41 ZA 24 T BF 100	500 x 5,6 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5	12,900
100 T 600-7,8 ZA 24 P SG-HD/60,0	803486	41 ZA 24 P BF 100	600 x 7,8 x 60,0 (2 3/8)	3.200	5	26,300
100 T 600-8,0 ZA 24 R SG-HD/60,0	166437	41 ZA 24 R BF 100	600 x 8,0 x 60,0 (2 3/8)	3.200	5	28,400

Rendelési szám	EAN 4007220	EN-jelölés	D x U x H [mm (coll)]	Max. megeng. n/perc		
100 m/s kerületi sebességre törtsíkú kivitel PT (Forma 42)						
100 PT 600-7,8 ZA 24 T SG-HD/76,2	539989	42 ZA 24 T BF 100	600 x 7,8 x 76,2 (3)	3.200	5	30,100

SG-ELASTIC, LABOR termékcsalád



Szálerősítéses nagyteljesítményű darabolókorong állványos gépekre. PFERD-kivitel, hideg csiszolás, speciális korong metallográfiai mintavételezésekhez.

Szemcse: Korund A

Az INOX anyagokra gyártott kivitel, vas, kén és klór-tartalmú adalékanyagok hozzáadása nélkül gyártott termék.

Megmunkálható anyagok:
INOX, acél, öntvények

Munkafolyamat:
profilok, csövek és tömör anyagok darabolása

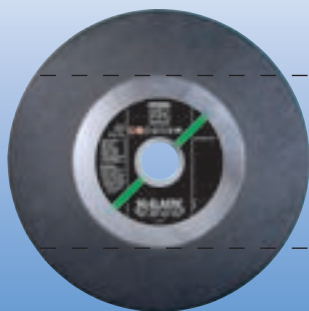
Alkalmazástechnikai ajánlások:
A felépítésükből adódóan alkalmazásuk csak telepített precíziós darabológépeken lehetséges.

INOX/acél/öntvények nagyon puha kivitel, H kötéselemességgel

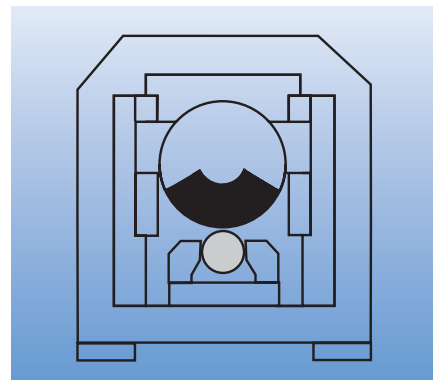


Rendelési szám	EAN 4007220	EN-jelölés	D x T x H [mm (coll)]	Max. megeng. n/perc		
80 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel T (Forma 41)						
80 T 150-1,0 A 60 H SG-LAB-INOX/22,23	804124	41 A 60 H BF 80	150 x 1,0 x 22,23 (7/8)	10.200	25	1,100
80 T 230-1,5 A 60 H SG-LAB-INOX/22,23	804865	41 A 60 H BF 80	230 x 1,5 x 22,23 (7/8)	6.600	25	3,650
80 T 250-1,8 A 46 H SG-LAB-INOX/32,0	804919	41 A 46 H BF 80	250 x 1,8 x 32,0 (1 1/4)	6.100	20	4,360
80 T 300-2,0 A 46 H SG-LAB/32,0	804926	41 A 46 H BF 80	300 x 2,0 x 32,0 (1 1/4)	5.100	20	9,000
80 T 350-2,5 A 46 H SG-LAB/32,0	805596	41 A 46 H BF 80	350 x 2,5 x 32,0 (1 1/4)	4.400	10	5,920
80 T 400-3,0 A 46 H SG-LAB/32,0	805657	41 A 46 H BF 80	400 x 3,0 x 32,0 (1 1/4)	3.800	10	10,830

A vágókorong acélmagja SCT 1250



A csiszolóanyag maximális kihasználása



A PFERD által kifejlesztett és szabadalmaztatott acélmagvas darabolókorong jellemzője a masszív acél alaptest szendvics szerkezetben, amely nem tartalmaz csiszolószemcséket.

Ez a különleges felépítés az alábbi előnyöket kínálja:

1. Az acélmag lehetővé teszi kisebb méretű szorítóperemek alkalmazását.

Ebből következik:

- csökkentett maradék korongátmérő
- nagyobb anyag keresztmetszetek darabolhatók
- darabolási költségek csökkenése

2. Az acélmag növeli a darabolókorong oldalirányú stabilitását

Ebből következik:

- csökkentett korongvastagság
- kisebb veszteség a munkadarabon
- csökkentett forgács, ill. szikrakiválás
- kisebb motorteljesítmény is elegendő
- rövidebb darabolási idők
- több darabolás végezhető
- stabil, vibrációmentes darabolás
- hosszabb élettartam
- alacsonyabb zajterhelés

3. A csiszolószemcsétől mentes acélmag maradvány elhelyezése nem okoz többletköltséget.

