

Rezne ploče za stacionarnu primjenu



7



7



Rezne ploče za stacionarnu primjenu

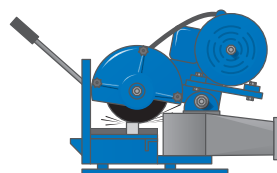
Pregled sadržaja

Opće informacije	3
Sigurnosne upute	5
Pakovanje, transport i skladištenje	6
Brzi put do optimalnog alata	8



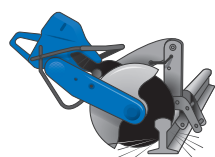
CHOPSAW
 ø 300–400 mm

10



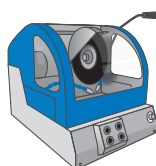
CHOPSAW HD
 ø 300–400 mm

12



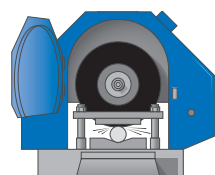
RAIL
 ø 300–400 mm

14



LABOR
 ø 150–400 mm

15



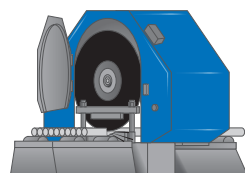
HEAVY DUTY
 ø 250–600 mm

16



Prstenovi za smanjivanje

18



Specijalne izrade
 ø 250–2.000 mm

19

Kvalitet

Stacionarni brusno-rezni diskovi PFERD se razvijaju, proizvode i ispituju prema najvišim zahtjevima kvaliteta.

Istraživanje i razvoj, sopstvena gradnja mašina i postrojenja te stalna provjera i daljnji razvoj standarda kvaliteta i sigurnosti u sopstvenim laboratorijama garantuju visok PFERD kvalitet.

PFERD-ovo upravljanje kvalitetom je certifikovano prema ISO 9001.



Pružanje savjeta i servis

PFERD Vam za rješenje vašeg problema primjene nudi ciljano i individualno pružanje savjeta. Iskusi spoljni saradnici kompanije PFERD će Vam rado pomoći.

Za rješenje kompleksnih problema primjene i upotrebe dodatno su Vam dostupni naši tehnički savjetnici za klijente s kvalificiranim znanjem.

Putem dugogodišnje saradnje sa proizvođačima brusilica u zemlji i inostranstvu možemo Vam pružiti savjete i pri projektovanju odgovarajućih mašinskih instalacija.

Molimo, kontaktirajte nas.



Prednosti stacionarnog rezanja

- Univerzalni postupak rezanja za sve vrste čelika i liva, leguraneželjeznih metala, specijalne legure poput legura na bazi nikla i titanija, kao i materijali, koji se teško, odn. uopšte ne mogu rezati pilom ili plamenikom.
 - Uslijed glatkih reznih površina i čistih rezova pri hladnom rezanju nije potrebna dodatna obrada.
 - Kratka vremena rezanja nezavisno od kvaliteta materijala.
 - Znatno manje stvaranje srha kod vrućeg rezanja nego kod vrućeg rezanja pilom.
 - Manja buka nego kod vrućeg rezanja pilom.
- Primjer:
 Vruće rezanje brusilicom: 85 do 95 dBA
 Vruće rezanje rezačicom: 105 do 110 dBA
- Konstantni kvalitet rezanja preko ukupnog trošenja brusno-reznog diska zbog kontinuiranog efekta samooštrenja brusno-reznog diska.
 - Moguće rezanje već ohlađenih valjanih ili kovanih komada u linijama za vruće rezanje.

Područja korištenja

Rezanje rezačicom je jedan od najučinkovitijih i najpovoljnijih postupakarezanja i koristi se u sljedećim oblastima:

- Valjaonice
- Livnicama
- Proizvodnja strojeva
- Čelične konstrukcije
- Održavanje šina
- Kovnice i njihova podešavanja
- Laboratorije

Specijalne izrade

Ukoliko naš katalogski program nije dovoljan za rješavanje Vašeg zadatka obrade, PFERD će na upit izraditi posebno za Vašu primjenu stacionarne rezne diskove do promjera od 2.000 mm u efikasnom PFERD kvalitetu. Dodatne informacije pronaći ćete na strani 19.



Rezne ploče za stacionarnu primjenu

Opće informacije

Vrsta primjene rezačice

U zavisnosti od temperature materijala obradaka koji treba da se režu, razlikujemo hladno, toplo i vruće rezanje.

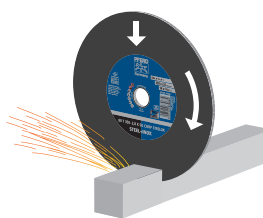
Uslovi korištenja	Hladno rezanje	Toplo rezanje	Vruće rezanje
Parametri rada			
Temperatura materijala T	do 100 °C	100 do 600 °C	600 do preko 1.000 °C
Obodna brzina V_s^*	80 do 100 m/s	80 do 100 m/s	80 do 100 m/s
Specifična snaga rezanja Z	4 do 15 cm ² /s	8 do 20 cm ² /s	15 do 35 cm ² /s

* Vodite računa o maksimalnoj brzini rada reznog diska.

Postupak rezanja

Zavisno od materijala i zadatka obrade razlikuju se postupci rezanje sukladno rasporedu i relativnog kretanja reznog diska i obratka.

Odsjecanje



Područje primjene:

- Za rezanje pojedinačnih obradaka, kao i malih odn. uskih slojeva materijala.
- Vrlo proširen način rezanja.

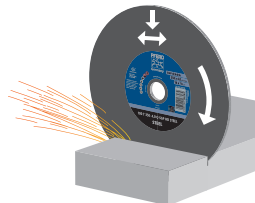
Postupak rezanja:

- Rezni disk presjeca obradak u radijalnom kretanju preko srednje tačke zgloba.

Prednosti:

- Bez vibracija.
- Kratka vremena rezanja.
- Manje opterećenje reznih diskova pri manjim dimenzijama materijala.

Oscilirajuće rezanje



Područje primjene:

- Za rezanje ulivaka i penjača (ulivnih sistema) u livnicama.
- Zahtjevni zadaci sa mokrim rezanjem.

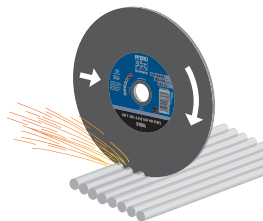
Postupak rezanja:

- Rezni disk se kreće u obradak za rezanje sa dodatnim kretanjem naprijed i nazad pri voznom rezanju.

Prednosti:

- Potrebna je manja snaga pogona.
- Manja temperatura obratka.
- Optimalan odvod opiljaka.

Vozno rezanje



Područje primjene:

- Za rezanje više obradaka koji leže jedan pored drugog, kao i letava, ploča i limova.
- Posebno na strani pokretanja mehanizma valjaka iza rashladnog ležišta.

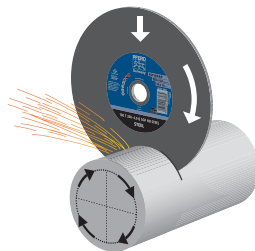
Postupak rezanja:

- Rezni disk u jednom ciklusu presjeca cijelu širinu sloja različitih poprečnih presjeka.

Prednosti:

- Kratka vremena rezanja.
- Vrlo velika snaga protoka.

Indeksno rezanje



Područje primjene:

- Za rezanje vrlo velikih okruglih punih materijala, kao i blokova.
- Posebno u čeličanim i livnicama.

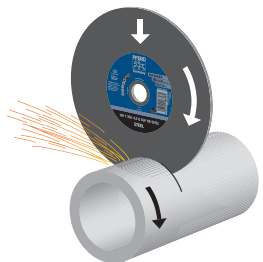
Postupak rezanja:

- Obradak se reže u više djelimičnih rezova. Poslije svakog djelimičnog reza se obradak okrene (2–4 djelomična reza, 180–90° djelomični obrtaj, zavisno od dimenzija materijala).

Prednosti:

- Moguća obrada vrlo velikih poprečnih presjekamaterijala s manjim promjerima diska.

Obrtni rez



Područje primjene:

- Za rezanje vrlo velikih cijevi kao i okruglih punih materijala.

Postupak rezanja:

- Obradak se stalno okreće u toku postupka rezanja.

Prednosti:

- Moguća primjena malih promjera-diskova.
- Potrebna je manja snaga pogona.
- Manja temperatura obratka.

PFERD je jedna od članica-osnivača oSa

PFERD se zajedno sa drugim poznatim proizvođačima dobrovoljno obavezao da proizvodi kvalitetne alate u skladu s najvišim sigurnosnim standardima.

Firme koje su članice organizacije za sigurnost brusnih alata (Organizacija za sigurnost brusnih alata e.V. (oSa)) garantiraju stalnu kontrolu sigurnosti i kvaliteta vaših proizvoda. PFERD alati su označeni žigom oSa.



Sigurnosna norma

Brusno-rezne ploče PFERD ispunjavaju najviše zahtjeve u pogledu sigurnosti i u skladu sa EN 12413 su označene za brusna tijela od vezanih brusnihsredstava.

Maksimalna radna brzina

Maksimalno dopuštenu brzinu rada [m/s] možete pronaći na etiketama proizvoda, kao i u tabelama proizvoda u ovom katalogu. Podatci o maksimalno dozvoljenom broju okretaja se odnose na nominalni promjer nekorisćenih ploča. On se iz sigurnosnih razloga nikad ne smije prekoračiti.



Sigurnosne upute



= Nositi zaštitu za oči!



= Nositi zaštitu od buke!



= Koristiti masku za zaštitu od prašine!



= Navucite rukavice!



= Poštujte sigurnosne napomene!



= Ne koristite oštećene ploče!



Nije dopušteno za slobodno brušenje rukom i ručno vođeno brušenje!

Udruga njemačkih tvornica brusnih sredstava

Poštujte sigurnosne napomene VDS-a. Dodatne informacije možete pronaći na: www.pferd.com



Informacija za korisnike

Vodite računa o informaciji za korisnike koja je priložena svim proizvodima u cilju sigurnog korištenja stacionarnih reznih diskova, kao i o informaciji za korisnike korištene brusilice.



FEPA

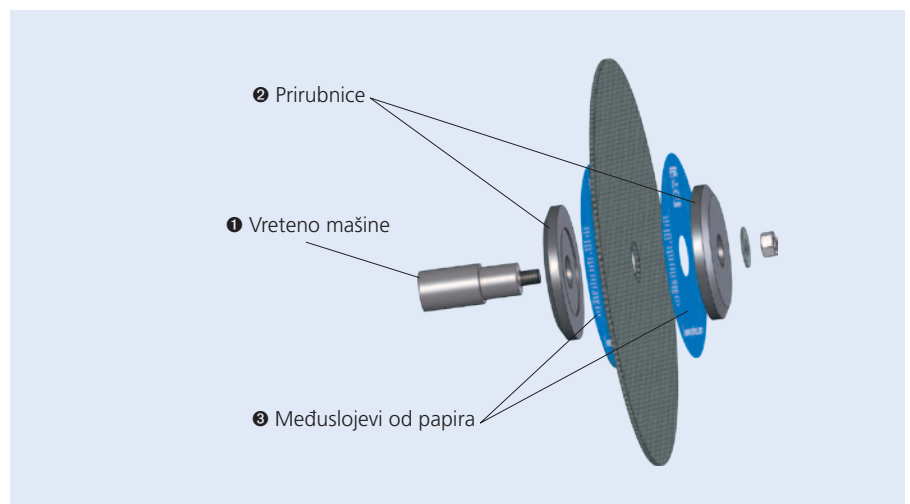
Sigurnosne preporuke FEPA na www.pferd.com su spremne za preuzimanje.



Besprijekorno stezanje reznih diskova

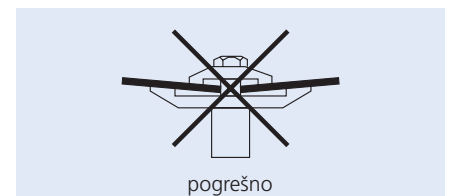
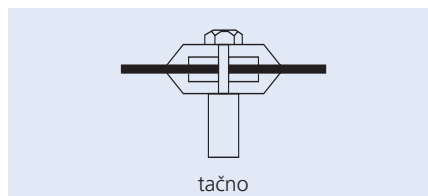
Pravilno stezanje reznog diska je preduslov za optimalan učinak i obavezno je radi sigurnosti korisnika. Na skici pored je prikazan pravilan način postupanja:

- 1 Vreteno stroja sa visokom preciznošću pravilnog okretanja.
- 2 Prirubnice iste veličine.
- 3 Papirni međuslojevi, ako su potrebni radi sigurnog stezanja i sigurnog korištenja. Naše preporuke:
 - Poslije svake druge zamjene diska promijenite papirne međuslojeve.
 - Počev od promjera diska > 400 mm obavezno koristite papirne međuslojeve.



Sigurnosne upute:

Sigurna primjena PFERD alata presudno zavisi od besprijekornih sistema stezanja. Dvije prirubnice, između kojih je montirano brusno tijelo, moraju imati isti spoljni promjer i iste površine nalijezanja (prema EN 13218, ANSI B7.1, AS 1788.1).



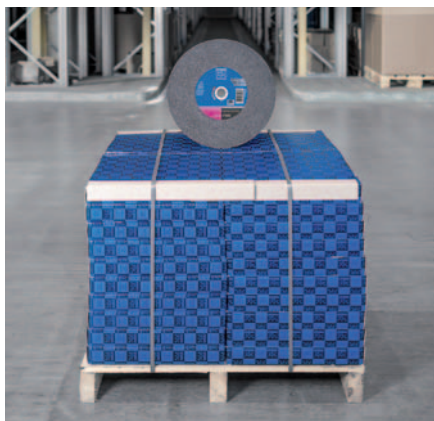
Rezne ploče za stacionarnu primjenu

Pakovanje



Pakovanje

Pakovanja stacionarnih reznih diskova su usklađena sa zahtjevima industrije. Oni štite alata na najbolji način od prljavštine i oštećenja. Raspoložive su tri vrste pakovanja.



Karton



Sanduk



Paleta

Etiketa na pakovanju

The label contains the following information:

- Jedinica pakovanja:** 10 (indicated by a box icon)
- Linija kvaliteta (Sistem vođenja u boji):** A blue line indicating the quality system.
- Pogoni za alate:** An image of a cutting disc machine.
- Datum pakovanja i broj šarže:** Packed on: 03.2018, Lot-Nr. 12345678
- Technical specifications:**
 - 350 mm / 14 inch diameter
 - 25,4 mm / 1 inch thickness
 - 3,0 mm / 1/8 inch bore diameter
 - 41 / T1
 - SG ★★★★★
- Material options:**
 - Stahl / Steel / Acier / Acero
 - STEELOX
 - INOX / Stainless
- Product name:** 80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEELOX 25,4
- Barcode 1:** EDP 64536, 0 9 7 7 5 8 6 4 5 3 6 2
- Barcode 2:** Mat.-Nr. 66323582, 4 0 0 7 2 2 0 9 5 0 2 3 4
- PFERD oznaka:** PFERD logo and brand name.
- EAN (European Article Number):** 4007220950234
- Tehničke informacije:** A callout box pointing to the technical specifications.

Transport i skladištenje

Da bi se spriječilo oštećenje reznih diskova uslijed nepravilnog transporta ili nepovoljnih utjecaja okoline pri skladištenju, npr. UV zračenje, temperatura ili vlaga, obratite pažnju na sljedeće napomene:

- Transportirajte i skladištite rezne diskove po mogućstvu u originalnom pakovanju ležeći na ravnoj površini, npr. na policama ili vertikalno na posteljima.
- Spriječite savijanje alata.
- Vodite računa da se rezni diskovi skladište u suhim i ravnomjerno temperiranim, prostorijama bez mraza.
- Potrošite isporuke u redosljedu njihovog dolaska.

Preporuka:

Sobna temperatura: 18–22 °C

Relativna vlažnost vazduha: 45–65 %

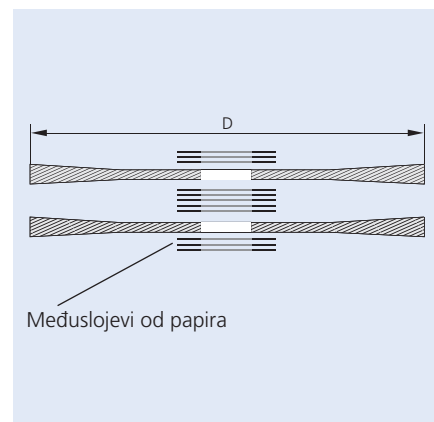
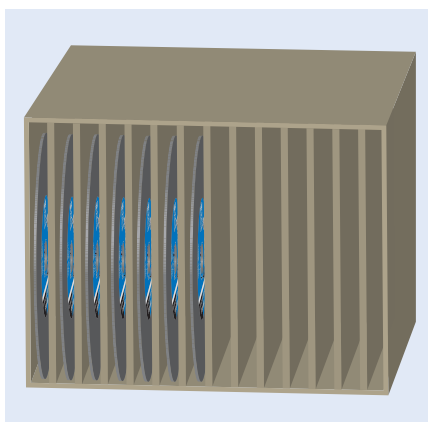
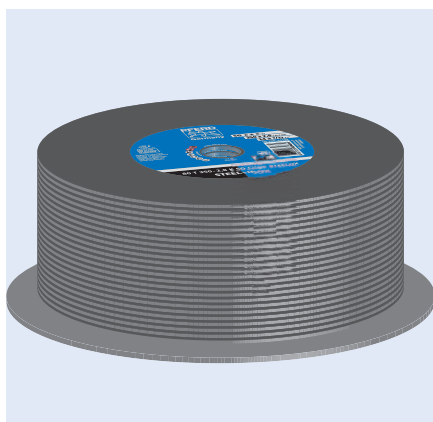
Bez direktnog sunčevog zračenja



Napomene o skladištenju konusnih diskova (CT)

Konusni rezni diskovi moraju da se slažu sa papirnim međuslojevima, kako bi se konusno područje poduprlo i spriječilo savijanje reznih diskova.

PFERD isporučuje rezne diskove već sa papirnim međuslojevima.



Rezne ploče za stacionarnu primjenu

Brzi put do optimalnog alata

Linije kvaliteta i oznaka u boji

Univerzalna linija PSF ★★★☆☆



Početni program univerzalne linije PSF obuhvata **solidne alate** za obradu **najstandardnijih materijala**. Alati univerzalne linije PSF postižu **dobre radne rezultate** uz **visoku ekonomičnost**.

Linija učinkovitosti SG ★★★☆☆



Široki program linije učinka SG nudi za **svaku primjenu i svaki materijal učinkovito rješenja za alat**. Alati linije učinka SG postižu **najbolje radne rezultate** uz **visoku ekonomičnost**.

Specijalna linija SGP ★★★★★



Alati specijalne linije SGP suspecijalno razvijeni za **posebne zadatke** i nude korisniku **presudne prednosti u odnosu na standardne proizvode**. Osim toga specijalna linija SGP obuhvata alate koji uslijed svoje posebno velike snage u primjeni nudi **ultimativnu ekonomičnost**.

Etikete proizvoda

oSa – organizacija za sigurnost brusnih alata (Organisation für die Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V.)
 PFERD se kao suosnivač udruženja oSa dobrovoljno obavezao da proizvodi kvalitetne alate u skladu s najvišim sigurnosnim standardima. Firme koje su članice organizacije za sigurnost brusnih alata (Organisation für die Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V. (oSa)) garantiraju stalnu kontrolu sigurnosti i kvaliteta njihovih proizvoda.

Sigurnosne informacije
 Rukovanje brusnim alatima je opasno. Pridržavajte se svih važećih sigurnosnih propisa i instrukcija.

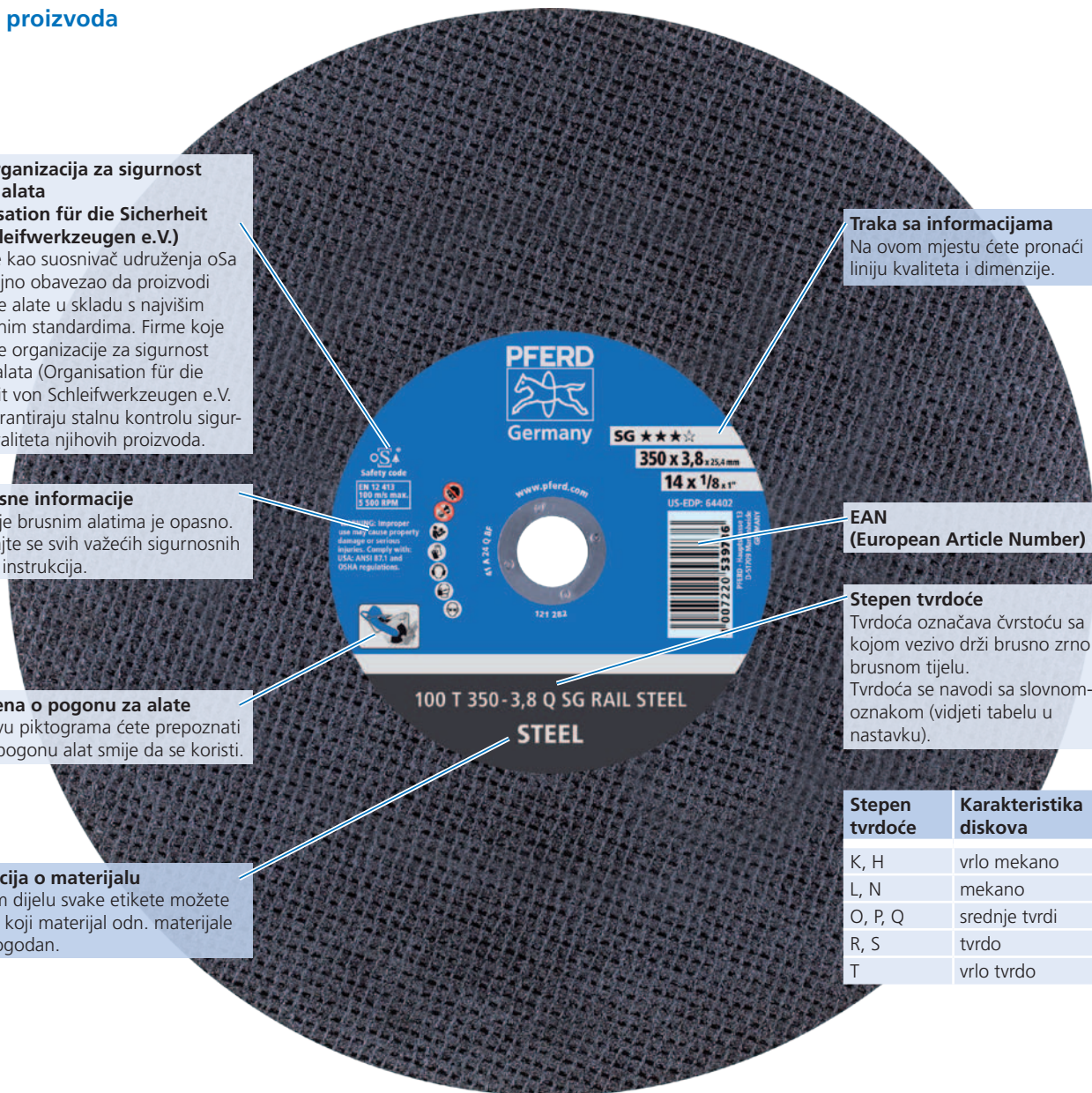
Napomena o pogonu za alate
 Na osnovu piktograma ćete prepoznati na kom pogonu alat smije da se koristi.

Informacija o materijalu
 U donjem dijelu svake etikete možete vidjeti za koji materijal odn. materijale je alat pogodan.

Traka sa informacijama
 Na ovom mjestu ćete pronaći liniju kvaliteta i dimenzije.

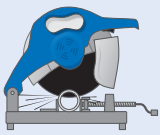






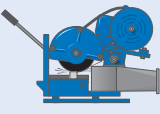





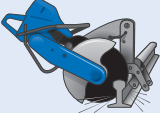

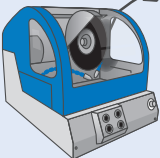



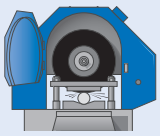



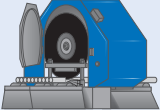
EAN (European Article Number)

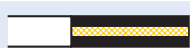
Stepen tvrdoće
 Tvrdoća označava čvrstoću sa kojom vezivo drži brusno zрно na brusnom tijelu. Tvrdoća se navodi sa slovnom-oznakom (vidjeti tabelu u nastavku).



Stepen tvrdoće	Karakteristika diskova
K, H	vrlo mekano
L, N	mekano
O, P, Q	srednje tvrdi
R, S	tvrdi
T	vrlo tvrdi

Odabir grupe proizvoda

Pogoni za alate	Zadaci obrade	Linija kvaliteta	Čelik (STEEL)		Nehrđajući čelik (INOX)	Liv (CAST)	Kamen (STONE)
CHOPSAW manje 3 KW 	Rezanje punog materijala, profila i cijevi	Univerzalna linija PSF ★★★☆☆	 PSF CHOP STEEL Tvrdća K Strana 10	 PSF CHOP STEELOX Tvrdća K Strana 10	 PSF CHOP STEELOX Tvrdća K Strana 10		
		Linija učinkovitosti SG ★★★☆☆	 SG CHOP STEEL Tvrdća K Strana 11	 SG CHOP STEELOX Tvrdća K Strana 11	 SG CHOP STEELOX Tvrdća K Strana 11		
CHOPSAW HD 	Rezanje punog materijala, profila i cijevi	Linija učinkovitosti SG ★★★☆☆	 SG CHOP HD STEEL Tvrdća L + O Strana 12	 SG CHOP HD STEELOX Tvrdća L Strana 12	 SG CHOP HD STEELOX Tvrdća L Strana 12	 SG CHOP HD CAST + STONE Tvrdća L Strana 13	 SG CHOP HD CAST + STONE Tvrdća L Strana 13
RAIL 	Rezanje šina	Linija učinkovitosti SG ★★★☆☆	 SG RAIL STEEL Tvrdća Q Strana 14				
LABOR 	Proizvodnja preciznih rezova, rezanje laboratorijskih uzoraka	Linija učinkovitosti SG ★★★☆☆	 SG LAB STEEL Tvrdća H Strana 15	 SG LAB HD STEELOX Tvrdća H Strana 15	 SG LAB HD STEELOX Tvrdća H Strana 15		
HEAVY DUTY 	Rezanje punog materijala, profila i cijevi	Specijalna linija SGP ★★★★★	 SGP HD STEEL Tvrdća L, N, Q + S Strana 16	 ZIRKON SGP HD CAST + STEEL Tvrdća P, R + T Strana 17		 ZIRKON SGP HD CAST + STEEL Tvrdća P, R + T Strana 17	
Specijalne-izrade do ø 2.000 mm 	Specijalno za vašu primjenu na upit izrađujemo rezne diskove za stacionarnu primjenu do promjera od 2.000 mm u visokom PFERD kvalitetu. Molimo nas kontaktirajte. Naši iskusni tehnički savjetnici za klijente će vam rado pomoći.						



Sa središnjom tkaninom za agresivno rezanje sa malo srha



S dvije spoljne tkanine za visoku bočnu stabilnost

Rezne ploče za stacionarnu primjenu

Univerzalna linija PSF, CHOPSAW ★★☆☆



PSF CHOP STEEL ★★☆☆

Alat koji vrlo dobro reže i ima tvrdoću K sa srednjim platnom. Za agresivno rezanje sa malo srha.

Prednosti:

- Visoka ekonomičnost uslijed dugog vijeka trajanja.
- Brzo napredovanje rada putem visoke snage rezanja.
- Rezanje sa veoma malo srha zbog manjeg bočnog trenja.
- Za univerzalne zadatke rezanja.

Obradive sirovine:

Čelik

Zadaci obrade:

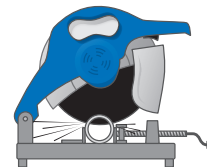
Rezanje punog materijala, profila i cijevi

Brusna sredstva:

Korund A


Odgovarajući pogoni za alat:

CHOPSAW do 3 KW



Sigurnosne upute:

- Koristiti samo na stacionarnim mašinama snage do 3 KW.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Maks. dopušt. broj okretaja		Oznaka
Maksimalna radna brzina 80 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)						
300	2,8	25,4	832264	5.100	20	80 T 300-2,8 K PSF CHOP STEEL/25,4
350	2,8	25,4	817605	4.400	10	80 T 350-2,8 K PSF CHOP STEEL/25,4
400	3,8	25,4	832271	3.800	10	80 T 400-3,8 K PSF CHOP STEEL/25,4



PSF CHOP STEELOX ★★☆☆

Alat koji dobro reže, tvrdoće K sa srednjim platnom za čelik i nehrđajući čelik (INOX). Za agresivno rezanje sa malo srha.

Prednosti:

- Visoka ekonomičnost uslijed dugog vijeka trajanja.
- Brzo napredovanje rada putem visoke snage rezanja.
- Rezanje sa veoma malo srha zbog manjeg bočnog trenja.
- Za univerzalne zadatke rezanja.

Obradive sirovine:

Čelik, plemeniti čelik (INOX)

Zadaci obrade:

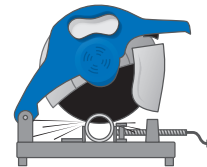
Rezanje punog materijala, profila i cijevi

Brusna sredstva:

Korund A


Odgovarajući pogoni za alat:

CHOPSAW do 3 KW



Sigurnosne upute:

- Koristiti samo na stacionarnim mašinama snage do 3 KW.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Maks. dopušt. broj okretaja		Oznaka
Maksimalna radna brzina 80 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)						
300	2,8	25,4	950180	5.100	20	80 T 300-2,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4
350	2,8	25,4	950197	4.400	10	80 T 350-2,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4
400	3,8	25,4	950210	3.800	10	80 T 400-3,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4



SG CHOP STEEL ★★☆☆

Alat koji vrlo dobro reže i ima tvrdoću K sa srednjim platnom. Za agresivno rezanje sa malo srha.

Prednosti:

- Maksimalna ekonomičnost uslijed vrlo dugog vijeka trajanja.
- Najbrži napredak rada uslijed vrlo visoke snage rezanja.
- Rezanje sa veoma malo srha zbog manjeg bočnog trenja.
- Za zahtjevne zadatke rezanja.

Obradive sirovine:

Čelik

Zadaci obrade:

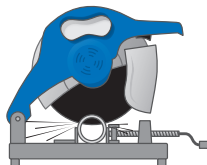
Rezanje punog materijala, profila i cijevi

Brusna sredstva:

Korund A

Odgovarajući pogoni za alat:


CHOPSAW do 3 KW



Sigurnosne upute:

- Koristiti samo na stacionarnim mašinama snage do 3 KW.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Maks. dopušt. broj okretaja		Oznaka
Maksimalna radna brzina 80 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)						
300	2,8	25,4	629123	5.100	20	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEEL/25,4
		32,0	639573	5.100	20	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEEL/32,0
350	2,8	25,4	629154	4.400	10	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEEL/25,4
		32,0	639597	4.400	10	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEEL/32,0
400	3,8	25,4	638675	3.800	10	80 T 400-3,8 K SG CHOP STEEL/25,4
		32,0	639610	3.800	10	80 T 400-3,8 K SG CHOP STEEL/32,0

SG CHOP STEELOX ★★☆☆

Alat koji dobro reže, tvrdoće K sa srednjim platnom za čelik i nehrđajući čelik (INOX). Za agresivno rezanje sa malo srha.

Prednosti:

- Maksimalna ekonomičnost uslijed vrlo dugog vijeka trajanja.
- Najbrži napredak rada uslijed vrlo visoke snage rezanja.
- Rezanje sa veoma malo srha zbog manjeg bočnog trenja.
- Za zahtjevne zadatke rezanja.

Obradive sirovine:

Čelik, plemeniti čelik (INOX)

Zadaci obrade:

Rezanje punog materijala, profila i cijevi

Brusna sredstva:

Korund A

Odgovarajući pogoni za alat:

CHOPSAW do 3 KW




Sigurnosne upute:

- Koristiti samo na stacionarnim mašinama snage do 3 KW.



7



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Maks. dopušt. broj okretaja		Oznaka
Maksimalna radna brzina 80 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)						
300	2,8	25,4	803219	5.100	20	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4
350	2,8	25,4	639634	4.400	10	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4
400	2,8	25,4	669303	3.800	10	80 T 400-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4



Rezne ploče za stacionarnu primjenu

Linija učinkovitosti SG, CHOPSAW HD ★★★★★



SG CHOP HD STEEL ★★★★★

Alat u tvrdočama L i O s dvije vanjske tkanine. Za zadatke rezanja koji zahtijevaju visoku stabilnost.

Prednosti:

- Visoka bočna stabilnost zahvaljujući ojačavajućoj spoljnoj tkanini.
- Maksimalna ekonomičnost uslijed vrlo dugog vijeka trajanja.
- Za zahtjevne zadatke rezanja.

Obradive sirovine:

Čelik

Zadaci obrade:

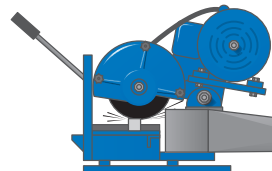
Rezanje punog materijala, profila i cijevi


Brusna sredstva:

Korund A

Odgovarajući pogoni za alat:

CHOPSAW HD



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Maks. dopušt. broj okretaja		Oznaka
Maksimalna radna brzina 80 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)						
300	3,0	25,4	629185	5.100	20	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEEL/25,4
	3,0	32,0	639580	5.100	20	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEEL/32,0
	3,4	25,4	540299	5.100	20	80 T 300-3,4 O SG CHOP HD STEEL/25,4
350	3,0	25,4	629130	4.400	10	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEEL/25,4
	3,0	32,0	639603	4.400	10	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEEL/32,0
	3,8	25,4	540329	4.400	10	80 T 350-3,8 O SG CHOP HD STEEL/25,4
400	4,0	25,4	638682	3.800	10	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEEL/25,4
		32,0	639627	3.800	10	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEEL/32,0
Maksimalna radna brzina 100 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)						
350	4,2	25,4	540336	5.500	10	100 T 350-4,2 O SG CHOP HD STEEL/25,4



SG CHOP HD STEELOX ★★★★★

Alat koji dobro reže, tvrdoće L sa dva spoljna platna za čelik i nehrđajući čelik (INOX). Za zadatke rezanja koji zahtijevaju visoku stabilnost.

Prednosti:

- Visoka bočna stabilnost zahvaljujući ojačavajućoj spoljnoj tkanini.
- Maksimalna ekonomičnost uslijed vrlo dugog vijeka trajanja.
- Za zahtjevne zadatke rezanja.

Obradive sirovine:

Čelik, plemeniti čelik (INOX)

Zadaci obrade:

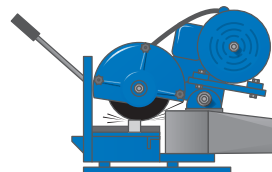
Rezanje punog materijala, profila i cijevi


Brusna sredstva:

Korund A

Odgovarajući pogoni za alat:

CHOPSAW HD



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Maks. dopušt. broj okretaja		Oznaka
Maksimalna radna brzina 80 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)						
300	3,0	25,4	950227	5.100	20	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4
350	3,0	25,4	950234	4.400	10	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4
400	4,0	25,4	950272	3.800	10	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4

SG CHOP HD CAST + STONE ★★☆☆

Alat visokog učinka rezanja u tvrdoći L i s dvije vanjske tkanine. Za zadatke rezanja koji zahtijevaju visoku stabilnost.

Prednosti:

- Visoka bočna stabilnost zahvaljujući ojačavajućoj spoljnoj tkanini.
- Maksimalna ekonomičnost uslijed vrlo dugog vijeka trajanja.
- Za zahtjevne zadatke rezanja.

Obradive sirovine:

Lijevano željezo, kamen, umjetni materijali, aluminij, ostali neželjezni metali

Zadaci obrade:

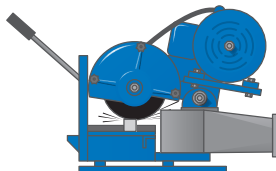
Rezanje punog materijala, profila i cijevi

Brusna sredstva:

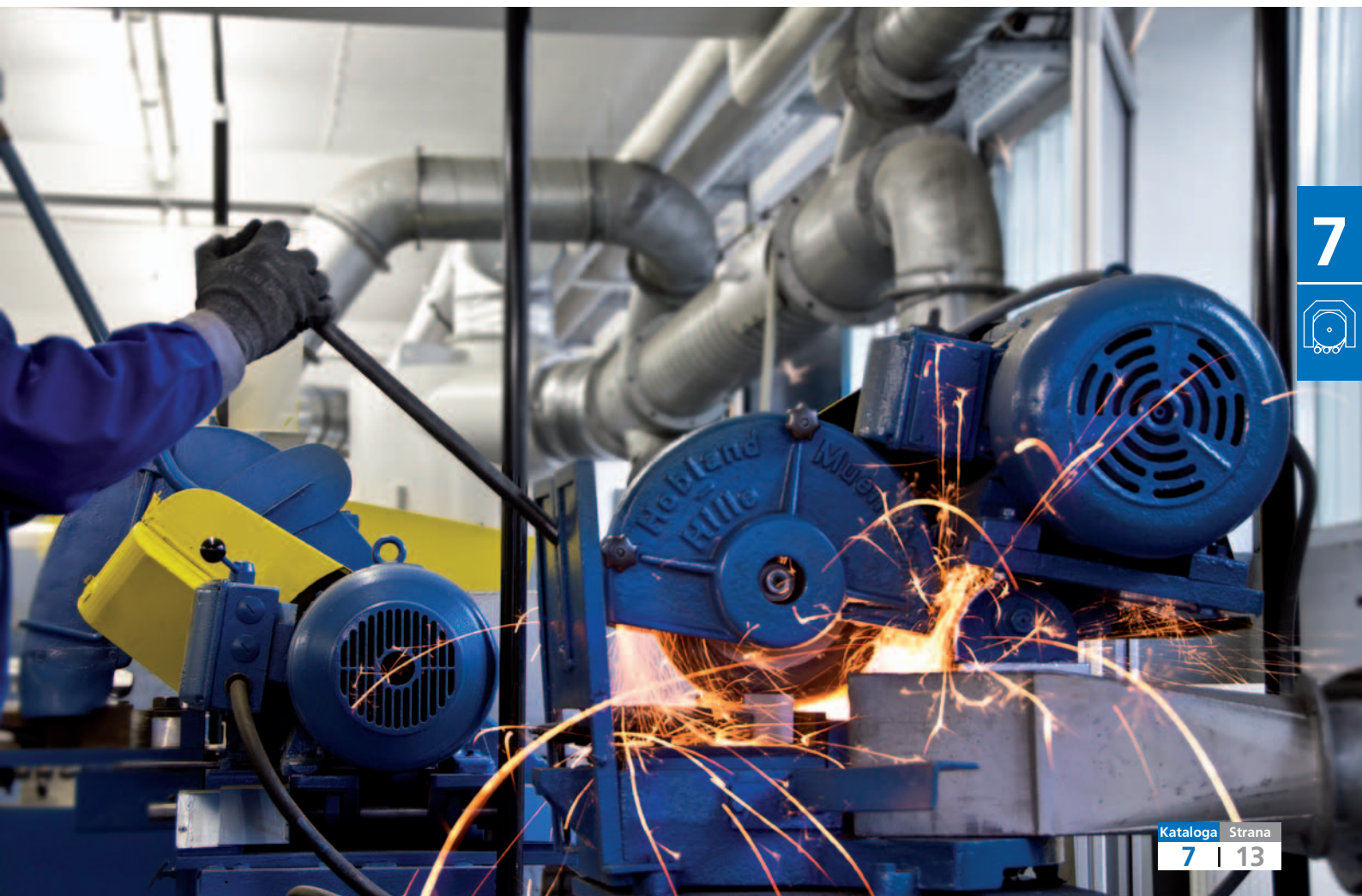
Silicij-karbid C

Odgovarajući pogoni za alat:

CHOPSAW HD



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Maks. dopušt. broj okretaja		Oznaka
Maksimalna radna brzina 80 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)						
350	3,4	25,4	540275	4.400	10	80 T 350-3,4 L SG CHOP HD CAST+STONE/25,4
400	4,0	25,4	540282	3.800	10	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD CAST+STONE/25,4



Rezne ploče za stacionarnu primjenu

Linija učinkovitosti SG, RAIL ★★☆☆



SG RAIL STEEL ★★☆☆

Alat tvrdoće Q za brzo i ekonomično rezanje šina.

Prednosti:

- Brz napredak rada putem agresivnog brusnog sredstva.
- Sigurno rezanje uslijed maksimalne kvalitete reza.
- Visoka ekonomičnost uslijed optimalnog vijeka trajanja.

Obradive sirovine:

Čelik

Zadaci obrade:

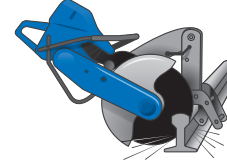
Rezanje šina

Brusna sredstva:

Korund A

Odgovarajući pogoni za alat:

RAIL uređaj za rezanje



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Maks. dopušt. broj okretaja		Oznaka
Maksimalna radna brzina 100 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)						
300	3,8	22,23	539705	6.400	20	100 T 300-3,8 Q SG RAIL STEEL/22,23
		25,4	539712	6.400	20	100 T 300-3,8 Q SG RAIL STEEL/25,4
350	3,8	22,23	539729	5.500	10	100 T 350-3,8 Q SG RAIL STEEL/22,23
		25,4	539736	5.500	10	100 T 350-3,8 Q SG RAIL STEEL/25,4
400	4,2	25,4	539743	4.800	10	100 T 400-4,2 Q SG RAIL STEEL/25,4



SG LAB STEEL ★★☆☆

Alat koji vrlo dobro reže, tvrdoće H sa srednjim platnom za čelik i željezni liv. Za proizvodnju preciznih rezova i brzo rezanje laboratorijskih uzoraka.

Prednosti:

- Specijalno za metalografsko uzimanje uzoraka putem agresivnog brusnog sredstva.
- Sigurno rezanje uslijed maksimalne kvalitete reza.
- Visoka stabilnost zahvaljujući ojačavajućoj središnjoj tkanini.

Obradive sirovine:

Čelik, lijevano željezo

Zadaci obrade:

Rezanje punog materijala, profila i cijevi

Brusna sredstva:

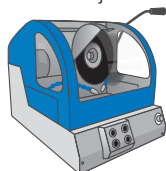
Korund A

Preporuke za primjenu:

- Pogodno i za primjene mokrog rezanja.

Odgovarajući pogoni za alat:

Laboratorijski uređaj za rezanje



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Maks. dopušt. broj okretaja		Oznaka
Maksimalna radna brzina 80 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)						
250	2,0	32,0	093924	6.100	20	80 T 250-2,0 H SG LAB STEEL/32,0
300	2,0	32,0	804926	5.100	20	80 T 300-2,0 H SG LAB STEEL/32,0
350	2,5	32,0	805596	4.400	10	80 T 350-2,5 H SG LAB STEEL/32,0
400	3,0	32,0	805657	3.800	10	80 T 400-3,0 H SG LAB STEEL/32,0

SG LAB HD STEELOX ★★☆☆

Alat koji vrlo dobro reže, tvrdoće H sa dva spoljna platna za čelik i nehrđajući čelik (INOX). Za zadatke rezanja koji zahtijevaju visoku stabilnost. Za proizvodnju preciznih rezova i brzo rezanje laboratorijskih uzoraka.

Prednosti:

- Specijalno za metalografsko uzimanje uzoraka putem agresivnog brusnog sredstva.
- Sigurno rezanje uslijed maksimalne kvalitete reza.
- Vrlo visoka stabilnost zahvaljujući ojačavajućoj spoljnoj tkanini.

Obradive sirovine:

Čelik, plemeniti čelik (INOX), lijevano željezo

Zadaci obrade:

Rezanje punog materijala, profila i cijevi

Brusna sredstva:

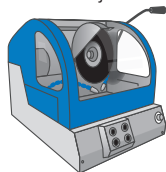
Korund A


Preporuke za primjenu:

- Pogodno i za primjene mokrog rezanja.

Odgovarajući pogoni za alat:

Laboratorijski uređaj za rezanje



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Maks. dopušt. broj okretaja		Oznaka
Maksimalna radna brzina 80 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)						
150	1,0	22,23	804124	10.200	25	80 T 150-1,0 H SG LAB HD STEELOX/22,23
230	1,5	22,23	804865	6.600	25	80 T 230-1,5 H SG LAB HD STEELOX/22,23
250	1,8	32,0	804919	6.100	20	80 T 250-1,8 H SG LAB HD STEELOX/32,0



Rezne ploče za stacionarnu primjenu

Specijalna linija SGP, HEAVY DUTY ★★★★★



SGP HD STEEL ★★★★★

Alat za maksimalne zahjeve u pogledu zadatka rezanja. Posebno pogodno za primjenu u adjuštažama.

Prednosti:

- Ultimativna ekonomičnost zahvaljujući optimalnom vijeku trajanja.
- Brzo napredovanje rada putem visoke rezivosti.

Obradive sirovine:

Čelik

Zadaci obrade:

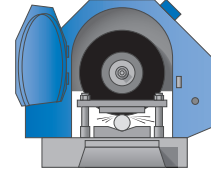
Rezanje punog materijala, profila i cijevi


Brusna sredstva:

Korund A

Odgovarajući pogoni za alat:

HEAVY DUTY rezna mašina



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Stepen tvrdoće				Maks. dopušt. broj okretaja		Oznaka
			L (meko)	N (meko)	Q (srednje tvrdi)	S (tvrdo)			
EAN 4007220									
Maksimalna radna brzina 80 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)									
300	3,4	25,4	-	-	166185	-	5.100	20	80 T 300-3,4 Q SGP HD STEEL/25,4
350	3,8	25,4	-	-	166260	-	4.400	10	80 T 350-3,8 Q SGP HD STEEL/25,4
400	4,2	40,0	-	-	166307	-	3.800	10	80 T 400-4,2 Q SGP HD STEEL/40,0
500	5,5	40,0	-	-	166321	-	3.100	5	80 T 500-5,5 Q SGP HD STEEL/40,0
Maksimalna radna brzina 100 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)									
250	1,8	30,0	-	-	539873	-	7.600	20	100 T 250-1,8 Q SGP HD STEEL/30,0
		32,0	-	-	803257	-	7.600	20	100 T 250-1,8 Q SGP HD STEEL/32,0
300	3,0	40,0	-	539842	-	-	6.400	20	100 T 300-3,0 N SGP HD STEEL/40,0
	3,6	40,0	-	-	166253	-	6.400	20	100 T 300-3,6 Q SGP HD STEEL/40,0
350	3,8	40,0	-	539859	-	-	5.500	10	100 T 350-3,8 N SGP HD STEEL/40,0
	4,0	25,4	-	-	166284	-	5.500	10	100 T 350-4,0 Q SGP HD STEEL/25,4
400	4,3	40,0	-	539866	-	-	4.800	10	100 T 400-4,3 N SGP HD STEEL/40,0
	4,6	40,0	-	-	-	166314	4.800	10	100 T 400-4,6 S SGP HD STEEL/40,0
	4,8	40,0	-	-	539880	-	4.800	10	100 T 400-4,8 Q SGP HD STEEL/40,0
500	5,8	40,0	-	539897	166338	539958	3.800	5	100 T 500-5,8 ... SGP HD STEEL/40,0
	6,3	40,0	803417	-	-	-	3.800	5	100 T 500-6,3 L SGP HD STEEL/40,0
600	7,6	60,0	-	166482	-	093931	3.200	5	100 T 600-7,6 ... SGP HD STEEL/60,0



ZIRKON SGP HD CAST + STEEL ★★★★★

Alat za maksimalne zahjeve u pogledu zadatka rezanja. Posebno pogodno za rezanje štajgera i ulivaka. Razvijeno specijalno za primjenu u livnicama.

Prednosti:

- Ultimativna ekonomičnost zahvaljujući optimalnom vijeku trajanja.
- Brzo napredovanje rada putem visoke rezivosti.

Obradive sirovine:

Lijevano željezo, čelik

Zadaci obrade:

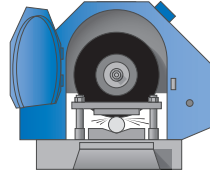
Rezanje punog materijala, profila i cijevi


Brusna sredstva:

Cirkonski korund/korund ZA

Odgovarajući pogoni za alat:

HEAVY DUTY rezna mašina



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Stepen tvrdoće			Maks. dopuš. broj okretaja		Oznaka
			P (srednje tvrdo)	R (tvrdi)	T (vrlo tvrdo)			
			EAN 4007220					

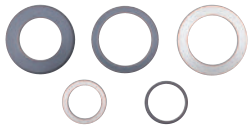
Maksimalna radna brzina 100 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)

400	4,8	40,0	-	-	539965	4.800	10	100 T 400-4,8 ZIRKON T SGP HD CAST+STEEL/40,0
500	5,6	40,0	-	-	803462	3.800	5	100 T 500-5,6 ZIRKON T SGP HD CAST+STEEL/40,0
600	7,8	60,0	803486	-	-	3.200	5	100 T 600-7,8 ZIRKON P SGP HD CAST+STEEL/60,0
	8,0	60,0	-	166437	-	3.200	5	100 T 600-8,0 ZIRKON R SGP HD CAST+STEEL/60,0



Rezne ploče za stacionarnu primjenu

Prstenovi za smanjivanje



Prstenovi za smanjivanje


Prstenovi za smanjivanje omogućavaju sigurno prilagođavanje standardne rupe manjoj dimenziji rupe.

Prednosti:

- Fleksibilno prilagođavanje preduslovima pogonske mašine.
- S graničnim vijencem, kako bi se spriječilo pritiskanje prstenova kroz otvor diska.

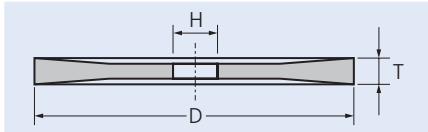
Sigurnosne upute:

- Vodite računa da su prirubnice na pogonskoj mašini okrenute tako da se alati mogu sigurno stegnuti.

Vanjski ø [mm]	Unutrašnji ø [mm]	Širina [mm]	EAN 4007220		Oznaka
25,4	20	3,0	956205	5	RDR 25,4-20-3,0
	22,23	3,0	956212	5	RDR 25,4-22,2-3,0
40	25,4	3,0	956199	5	RDR 40-25,4-3,0
	25,4	4,5	176306	5	RDR 40-25,4-4,5
	30	3,0	956182	5	RDR 40-30-3,0
	30	4,5	176283	5	RDR 40-30-4,5
	32	3,0	956090	5	RDR 40-32-3,0
	32	4,5	176276	5	RDR 40-32-4,5
60	40	6,5	956229	5	RDR 60-40-6,5



Dimenzije i izvedbe u skladu sa zahtjevima klijenta



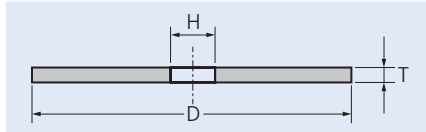
CT – konusna verzija

Područje primjene:

- Posebno pogodno za primjenu u industriji čelika.

Prednosti:

- Manje bočno trenje.
- Posebno korisno kod dubokih rezova i u primjeni sa pomičnim rezanjem.



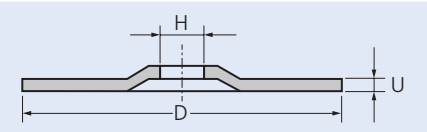
T – Ravna i zvedba

Područje primjene:

- Za primjenu u gradnji sa čelikom i gradnji postrojenja, u industriji čelika i u livnicama.

Prednosti:

- Moguće univerzalno koristiti.



PT – Zarubljena verzija

Područje primjene:

- Posebno pogodno za primjenu u livnicama.

Prednosti:

- Stezna priborica ne štrči iznad bočne površine reznog diska.
- Moguće zajedničko odsjecanje štajgera kod livenih dijelova.
- Po pravilu nije potrebna naknadna obrada.

Vanjski \varnothing D [mm]	\varnothing otvora H [mm]
2.000	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
1.840	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
1.600	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
1.500	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
1.380	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
1.250	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
1.000	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
800	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280

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

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

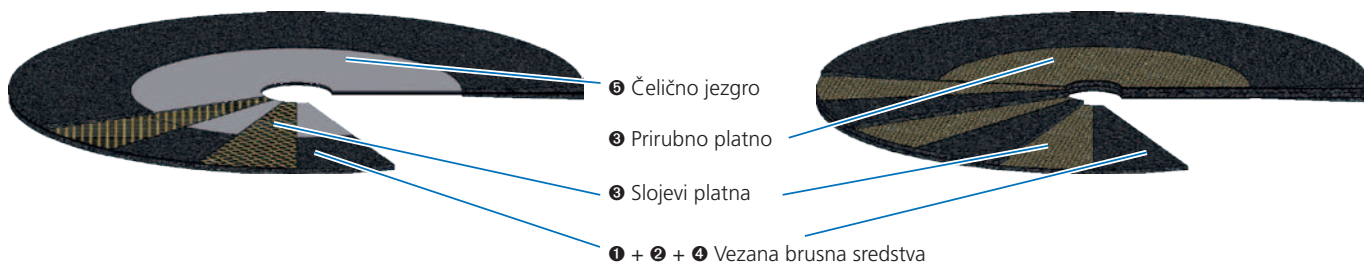
Dotadne izvedbe i \varnothing otvora dostupni su na upit. Molimo kontaktirajte nas!

CUSTOMIZED
do \varnothing 2 m



Rezne ploče za stacionarnu primjenu

Rezni disk METALCORE



Izvedba METALCORE

Rezni disk sa čeličnim jezgrom koji je kompanija PFERD razvila i **patentirala** u poređenju sa standardnom verzijom se odlikuje masivnim čeličnim osnovnim tijelom ❶ sa slojevitom strukturom, koje ne sadrži nikakve udjele brusnogsredstva.

Posebna struktura alata nudi sledeće prednosti:

1. Smanjenje troškova rezanja uslijed primjene manjih steznih prirubnica:

- Može se koristiti veća površina diska.
- Rezanje većih poprečnih presjeka materijala uslijed veće dubine uranjanja reznog diska.
- Manji preostali promjer diska.

2. Dug vijek trajanja uslijed:

- Stabilniji rez sa manje vibracija.

3. Smanjenje širine reznih diskova pri odsjecanju uslijed veće stabilnosti bočnih stranica:

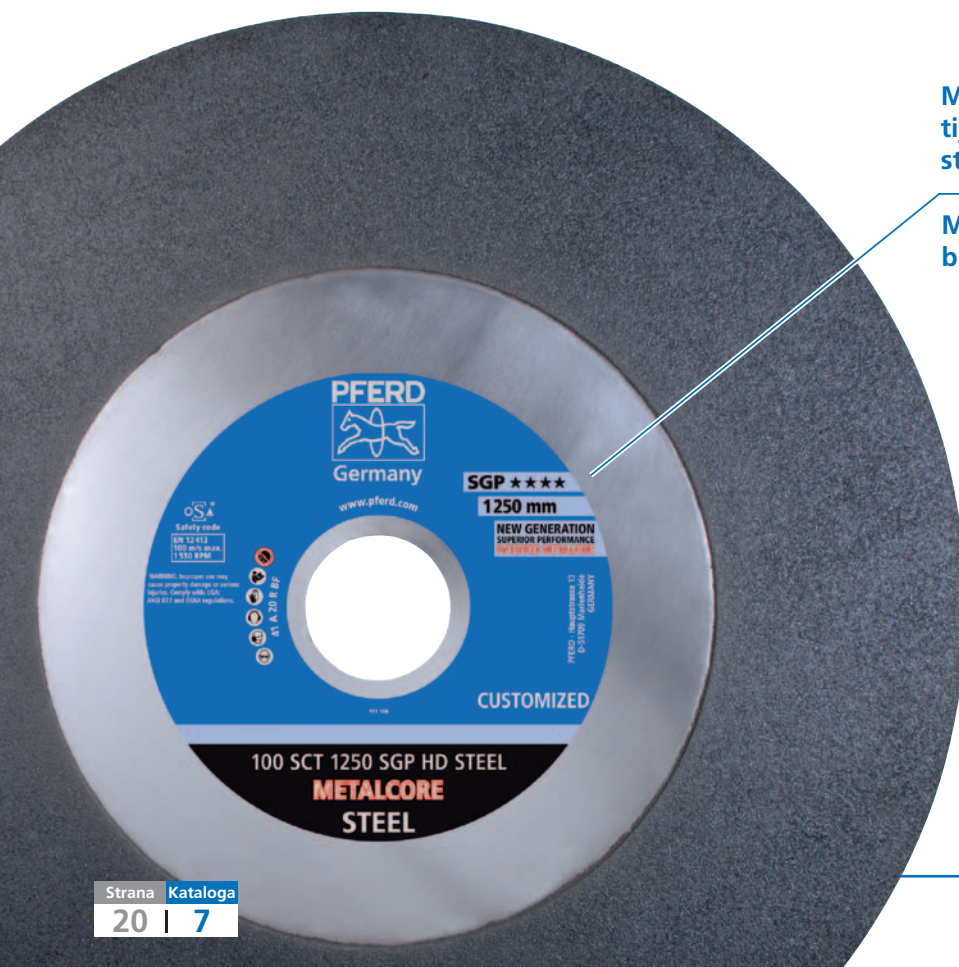
- Kraća vremena rezanja i veći protok materijala kod reznih strojeva manje snage.
- Manji gubici materijala na materijalu za rezanje.
- Manji otpad u obliku opiljaka odn. šljake.

4. Nikakvi troškovi odlaganja na otpad ostataka diska

Uobičajena izvedba

Za stacionarno rezanje rezačicom se koriste sintetičkom smolom vezani, vlaknastim materijalom armirani rezni diskovi, koji se u suštini sastoje od četirikomponente:

- ❶ Brusna sredstva
- ❷ Vezivno sredstvo koje zadržava brusno zrno na reznom disku
- ❸ Slojevi platna/prirubna platna, koji garantiraju sigurnost i stabilnost reznog diska
- ❹ Brusno aktivna punila



Masivno čelično osnovno tijelo sa slojevitom strukturom

Maksimalno iskorištenje brusnog sredstva