

Trennscheiben für stationären Einsatz

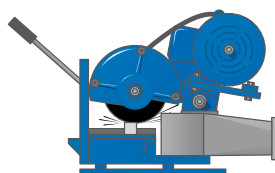


Allgemeine Informationen	3
Sicherheitshinweise	5
Verpackung, Transport und Lagerung	6
Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug	8



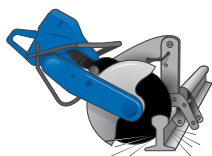
CHOPSAW
ø 300–400 mm

10



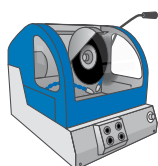
CHOPSAW HD
ø 300–400 mm

12



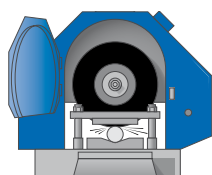
RAIL
ø 300–400 mm

14



LABOR
ø 150–400 mm

15



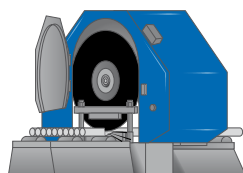
HEAVY DUTY
ø 250–600 mm

16



Reduziererringe

18



Sonderanfertigungen
ø 250–2.000 mm

19

Qualität

Stationäre Trennschleifscheiben von PFERD werden unter höchsten Qualitätsanforderungen entwickelt, gefertigt und geprüft.

Forschung und Entwicklung, ein eigener Maschinen- und Anlagenbau sowie die ständige Überprüfung und Weiterentwicklung der Qualitäts- und Sicherheitsstandards in den eigenen Laboren garantieren die hohe PFERD-Qualität.

Das Qualitätsmanagement von PFERD ist nach ISO 9001 zertifiziert.



Beratung und Service

PFERD bietet Ihnen zur Lösung Ihres Anwendungsproblems zielgerichtete und individuelle Beratung. Die erfahrenen Außendienstmitarbeiter von PFERD helfen Ihnen gerne.

Zur Lösung komplexer Anwendungs- und Einsatzprobleme stehen Ihnen zusätzlich unsere technischen Kundenberater mit qualifiziertem Fachwissen zur Verfügung.

Durch die langjährige Zusammenarbeit mit Herstellern von Trennschleifmaschinen im In- und Ausland können wir Sie auch bei der Auslegung entsprechender maschineller Einrichtungen beraten.

Bitte setzen Sie sich mit uns in Verbindung.



Vorteile des stationären Trennschleifens

- Universelles Trennverfahren für alle Stahl- und Gussorten, Nichteisenmetalllegierungen, Sonderlegierungen wie Nickel- und Titanbasislegierungen sowie Werkstoffe, die schwer beziehungsweise nicht säg- oder brennschneidbar sind.
- Aufgrund glatter Trennflächen und blanker Schnitte beim Kalttrennen keine Nachbearbeitung notwendig.
- Kurze Trennzeiten unabhängig von der Werkstoffqualität.
- Wesentlich geringere Gratbildung beim Heißtrennen als beim Heißsägen.
- Niedrigerer Lärmpegel als beim Heißsägen.

Beispiel:

Heißtrennschleifen: 85 bis 95 dBA

Heißsägen: 105 bis 110 dBA

- Gleichbleibende Schnittqualität über den Gesamtverbrauch der Trennschleifscheibe aufgrund des fortlaufenden Selbstschärfeffektes der Trennschleifscheibe.
- Trennen von bereits abgekühlten Walz- oder Schmiedestücken in Heißtrennlinien möglich.

Einsatzgebiete

Das Trennschleifen ist eines der leistungsfähigsten und kostengünstigsten Trennverfahren und wird in den folgenden Bereichen eingesetzt:

- Walzwerke
- Gießereien
- Maschinenbau
- Stahlbau
- Instandhaltung von Schienen
- Schmiedebetriebe und deren Adjustagen
- Labore

Sonderanfertigungen

Sollte unser Katalogprogramm für die Lösung Ihrer Bearbeitungsaufgabe nicht ausreichen, fertigt PFERD auf Anfrage speziell für Ihre Anwendung stationäre Trennscheiben bis zu einem Durchmesser von 2.000 mm in leistungsstarker PFERD-Qualität. Weitere Informationen erhalten Sie auf der Seite 19.



Trennscheiben für stationären Einsatz

Allgemeine Informationen

Einsatzart des Trennschleifens

Je nach Materialtemperatur der zu trennenden Werkstücke wird zwischen Kalt-, Warm- und Heißtrennen unterschieden.

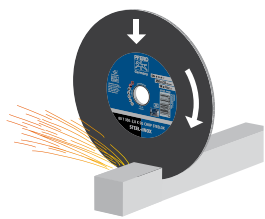
Einsatzbedingungen	Kalttrennen	Warmtrennen	Heißtrennen
Arbeitsparameter			
Materialtemperatur T	bis 100 °C	100 bis 600 °C	600 bis über 1.000 °C
Umfangsgeschwindigkeit V_s^*	80 bis 100 m/s	80 bis 100 m/s	80 bis 100 m/s
Spezifische Trennleistung Z	4 bis 15 cm ² /s	8 bis 20 cm ² /s	15 bis 35 cm ² /s

* Bitte beachten Sie die Arbeitshöchstgeschwindigkeit der Trennscheibe.

Trennschleifverfahren

Je nach Werkstoff und Bearbeitungsaufgabe unterscheiden sich die Trennschleifverfahren entsprechend der Anordnung und Relativbewegung von Trennscheibe und Werkstück.

Kappschnitt



Einsatzgebiet:

- Zum Trennen von einzelnen Werkstücken sowie kleinen bzw. schmalen Materiallagen.
- Sehr verbreitetes Trennschleifverfahren.

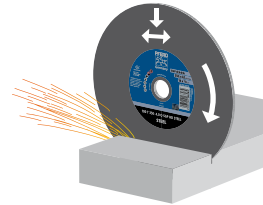
Trennvorgang:

- Trennscheibe durchtrennt das Werkstück in einer Radialbewegung über einen Gelenkmittelpunkt.

Vorteile:

- Vibrationsarm.
- Kurze Trennzeiten.
- Geringere Trennscheibenbelastung bei kleineren Materialabmessungen.

Pendelschnitt



Einsatzgebiet:

- Zum Trennen von Angüssen und Steigern in Gießereien.
- Anspruchsvolle Aufgaben im Nass-trennschliff.

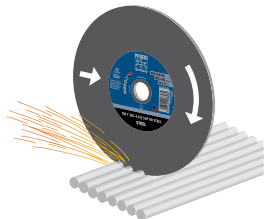
Trennvorgang:

- Trennscheibe bewegt sich in das zu trennende Werkstück mit zusätzlicher Vor- und Rückwärtsbewegung im Fahrschnitt.

Vorteile:

- Geringere Antriebsleistung erforderlich.
- Geringe Werkstücktemperatur.
- Optimale Abfuhr der Späne.

Fahrschnitt



Einsatzgebiet:

- Zum Trennen von mehreren nebeneinander liegenden Werkstücken sowie von Brammen, Platten und Blechen.
- Insbesondere an der Anlaufseite des Walzwerkes nach dem Kühlbett.

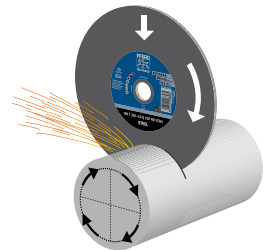
Trennvorgang:

- Trennscheibe durchtrennt in einem Zyklus die ganze Lagenbreite unterschiedlicher Querschnitte.

Vorteile:

- Kurze Trennzeiten.
- Sehr hohe Durchsatzleistung.

Indexschnitt



Einsatzgebiet:

- Zum Trennen von sehr großen runden Vollmaterialien sowie Blöcken.
- Insbesondere in Stahlwerken und Gießereien.

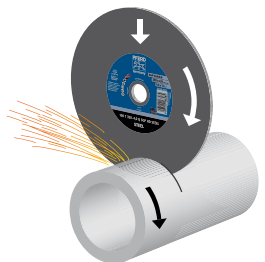
Trennvorgang:

- Werkstück wird in mehreren Teilschnitten getrennt. Nach jedem Teilschnitt wird das Werkstück gedreht (2–4 Teilschnitte, 180–90° Teildrehung, je nach Materialabmessung).

Vorteile:

- Bearbeitung sehr großer Materialquerschnitte mit kleineren Scheibendurchmessern möglich.

Drehschnitt



Einsatzgebiet:

- Zum Trennen von sehr großen Rohren sowie runder Vollmaterialien.

Trennvorgang:

- Das Werkstück wird während des Trennvorgangs kontinuierlich gedreht.

Vorteile:

- Einsatz von kleinen Scheibendurchmessern möglich.
- Geringere Antriebsleistung erforderlich.
- Geringe Werkstücktemperatur.

PFERD ist ein Gründungsmitglied der oSa

PFERD hat sich gemeinsam mit anderen namhaften Herstellern freiwillig verpflichtet, Qualitätswerkzeuge nach höchsten Sicherheitsstandards herzustellen.

Die Mitgliedsfirmen der Organisation für die Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V. (oSa) garantieren die ständige Überwachung der Sicherheit und Qualität ihrer Produkte. PFERD-Werkzeuge sind mit dem oSa-Markenzeichen gekennzeichnet.



Sicherheitsnorm

Trennschleifscheiben von PFERD entsprechen höchsten Sicherheitsanforderungen und sind gemäß der EN 12413 für Schleifkörper aus gebundenen Schleifmitteln gekennzeichnet.

Arbeitshöchstgeschwindigkeit

Die maximal zulässige Arbeitshöchstgeschwindigkeit [m/s] finden Sie auf den Produktetiketten sowie in den Produkttabellen in diesem Katalog. Die Angaben der maximal zulässigen Drehzahl beziehen sich auf den Nenn Durchmesser der ungenutzten Scheiben. Sie darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.



Sicherheitshinweise



= Augenschutz tragen!



= Gehörschutz tragen!



= Staubmaske anlegen!



= Handschuhe anziehen!



= Bitte Sicherheitshinweise beachten!



= Keine beschädigten Scheiben verwenden!



= Nicht zulässig für Freihand- und handgeführtes Schleifen!

Verband Deutscher Schleifmittelwerke

Bitte beachten Sie die Sicherheitshinweise des VDS. Weitere Informationen finden Sie unter: www.pferd.com



Benutzerinformation

Bitte beachten Sie die allen Produkten beiliegende Benutzerinformation für die sichere Verwendung von stationären Trennscheiben sowie die Benutzerinformation der verwendeten Schleifmaschine.



FEPA

Die Sicherheitsempfehlungen der FEPA stehen unter www.pferd.com zum Download bereit.



Einwandfreies Spannen von Trennscheiben

Das richtige Aufspannen der Trennscheibe ist die Voraussetzung für eine optimale Leistung und ist für die Sicherheit des Anwenders unerlässlich. Die nebenstehende Skizze zeigt die richtige Vorgehensweise:

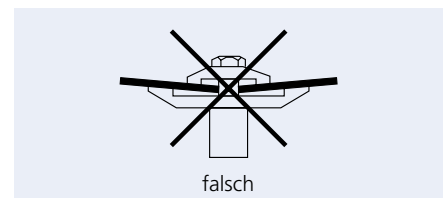
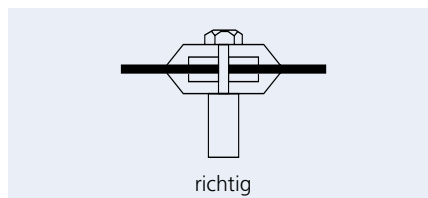
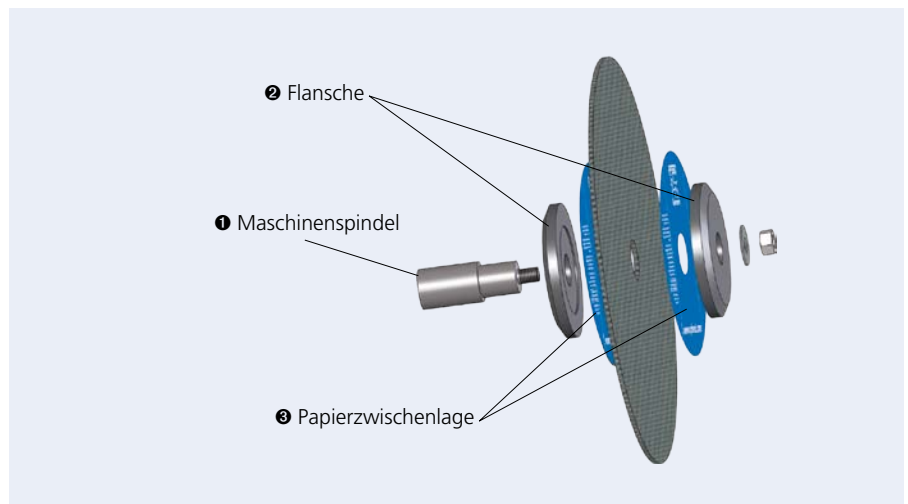
- 1 Maschinenspindel mit hoher Rundlaufgenauigkeit.
- 2 Gleich große Flansche.
- 3 Papierzwischenlagen, wenn für ein sicheres Aufspannen und eine sichere Verwendung erforderlich.

Unsere Empfehlungen:

- Nach jedem zweiten Scheibenwechsel Papierzwischenlagen wechseln.
- Ab einem Scheibendurchmesser > 400 mm grundsätzlich Papierzwischenlagen verwenden.

Sicherheitshinweise:

Der sichere Einsatz von PFERD-Werkzeugen hängt entscheidend von einwandfreien Aufspannsystemen ab. Beide Flansche, zwischen denen ein Schleifkörper montiert ist, müssen den gleichen Außendurchmesser und gleiche Auflageflächen haben (gem. EN 13218, ANSI B7.1, AS 1788.1).

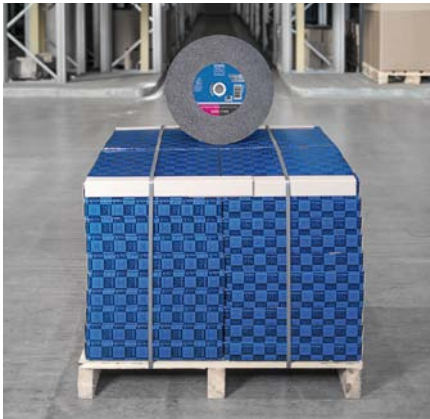


Trennscheiben für stationären Einsatz

Verpackung

Verpackung

Die Verpackungen von stationären Trennscheiben sind auf die Anforderungen in der Industrie abgestimmt. Sie schützen die Werkzeuge bestmöglich vor Schmutz und Beschädigung. Es sind drei Verpackungsarten verfügbar.



Karton



Kiste



Palette

Verpackungsetikett

The label contains the following information:

- Verpackungseinheit:** 10 (indicated by a box icon)
- Qualitätslinie (Farbleitsystem):** A blue line with a star symbol.
- Werkzeugantrieb:** An illustration of a grinding machine.
- Verpackungsdatum und Lot-Nummer:** Packed on: 03.2018, Lot-Nr. 12345678
- Technische Informationen:**
 - Dimensions: 350 mm / 14 inch diameter, 25,4 mm / 1 inch thickness, 3,0 mm / 1/8 inch bore.
 - Material: Stahl / Steel / Acier / Acero, INOX / Stainless.
 - Grade: SG ★★★★★
 - Specification: 80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEELOX 25,4
- Pferd-Bezeichnung:** STEELOX
- EAN (European Article Number):** 0 97758 64536 2 | 4 007220 950234
- Mat.-Nr.:** 66323582

Transport und Lagerung

Um eine Beschädigung der Trennscheiben durch unsachgemäßen Transport oder ungünstige Umgebungseinflüsse bei der Lagerung, z. B. UV-Strahlung, Temperatur oder Feuchtigkeit, zu verhindern, beachten Sie bitte folgende Hinweise:

- Transportieren und lagern Sie Trennscheiben möglichst in der originalen Verpackung auf einer ebenen Fläche liegend, z. B. in Regalen, oder senkrecht stehend in Gestellen.
- Vermeiden Sie ein Durchbiegen der Werkzeuge.
- Achten Sie darauf, dass die Trennscheiben in trockenen und gleichmäßig temperierten, frostfreien Räumen gelagert werden.
- Verbrauchen Sie die Lieferungen in der Reihenfolge ihres Eingangs.

Empfehlung:

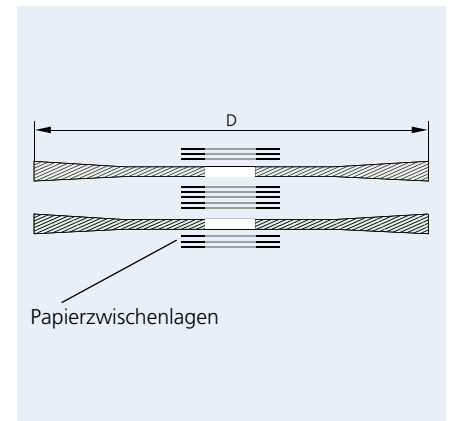
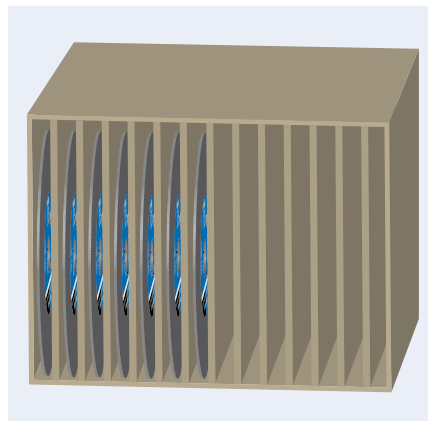
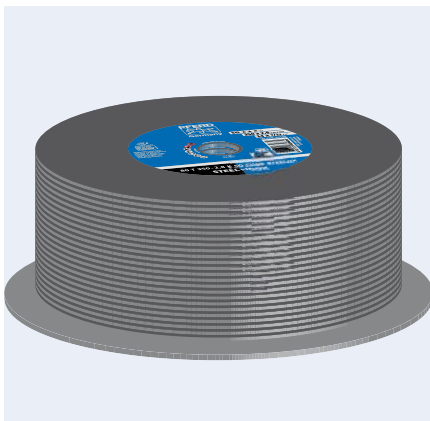
Raumtemperatur: 18–22 °C
 Relative Luftfeuchtigkeit: 45–65 %
 Keine direkte Sonneneinstrahlung



Hinweise zur Lagerung von konischen Scheiben (CT)

Konische Trennscheiben müssen mit Papierzwischenlagen gestapelt werden, damit der konische Bereich gestützt und ein Durchbiegen der Trennscheiben vermieden wird.

PFERD liefert konische Trennscheiben bereits mit Papierzwischenlagen an.



Trennscheiben für stationären Einsatz

Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug

Qualitätslinien und Farbkennzeichnung

Universal-Linie PSF ★★★☆☆



Das Einstiegsprogramm der Universal-Linie PSF beinhaltet **solide Werkzeuge** für die Bearbeitung der **gängigsten Werkstoffe**. Werkzeuge der Universal-Linie PSF erzielen **gute Arbeitsergebnisse** bei **hoher Wirtschaftlichkeit**.

Leistungs-Linie SG ★★★☆☆



Das breite Programm der Leistungs-Linie SG bietet für **jede Anwendung und jeden Werkstoff eine leistungsstarke Werkzeuglösung**. Werkzeuge der Leistungs-Linie SG erzielen **beste Arbeitsergebnisse** bei **höchster Wirtschaftlichkeit**.

Spezial-Linie SGP ★★★★★



Werkzeuge der Spezial-Linie SGP sind speziell für **besondere Aufgabenstellungen** entwickelt und bieten dem Anwender **entscheidende Vorteile gegenüber herkömmlichen Produkten**. Weiter umfasst die Spezial-Linie SGP Werkzeuge, die aufgrund ihrer besonders hohen Leistung im Einsatz **ultimative Wirtschaftlichkeit** bieten.

Produktetiketten

oSa – Organisation für die Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V.
 PFERD hat sich als Gründungsmitglied der oSa freiwillig verpflichtet, Qualitätswerkzeuge nach höchsten Sicherheitsstandards herzustellen. Die Mitgliedsfirmen der oSa garantieren die ständige Überwachung der Sicherheit und Qualität ihrer Produkte.

Sicherheitsinformationen
 Der Umgang mit Schleifwerkzeugen ist gefährlich. Beachten Sie alle Sicherheitsvorschriften und -gebote.

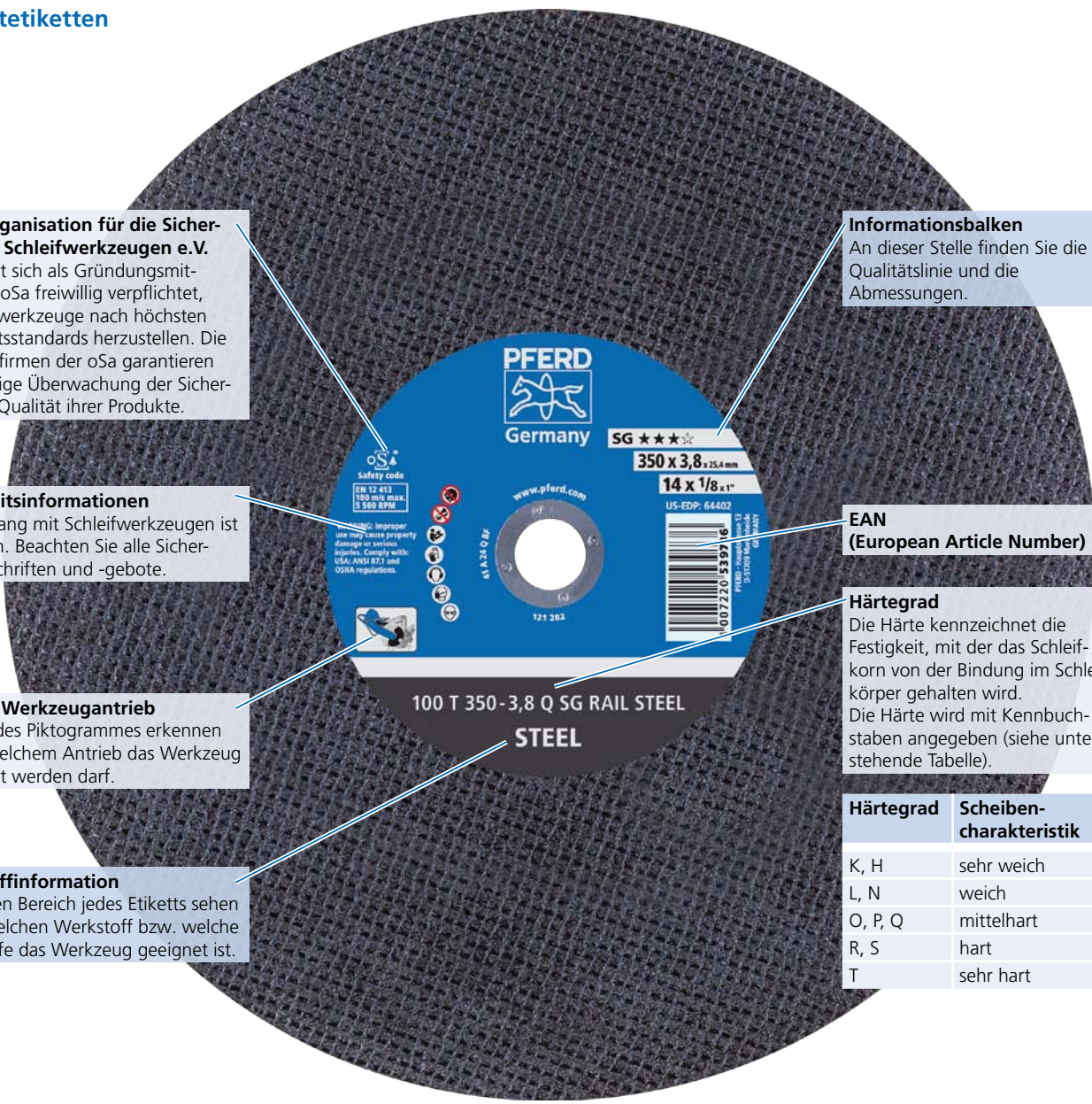
Hinweis Werkzeugantrieb
 Anhand des Piktogrammes erkennen Sie auf welchem Antrieb das Werkzeug eingesetzt werden darf.

Werkstoffinformation
 Im unteren Bereich jedes Etiketts sehen Sie für welchen Werkstoff bzw. welche Werkstoffe das Werkzeug geeignet ist.

Informationsbalken
 An dieser Stelle finden Sie die Qualitätslinie und die Abmessungen.

EAN (European Article Number)

Härtegrad
 Die Härte kennzeichnet die Festigkeit, mit der das Schleifkorn von der Bindung im Schleifkörper gehalten wird. Die Härte wird mit Kennbuchstaben angegeben (siehe unten stehende Tabelle).



Härtegrad	Scheibencharakteristik
K, H	sehr weich
L, N	weich
O, P, Q	mittelhart
R, S	hart
T	sehr hart

Auswahl Produktgruppe

Werkzeug-antrieb	Bearbeitungs-aufgabe	Qualitäts-linie	Stahl (STEEL)	Edelstahl (INOX)	Guss (CAST)	Stein (STONE)
CHOPSAW < 3 KW 	Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren	Universal-Linie PSF ★★★☆☆	 PSF CHOP STEEL Härte K Seite 10	 PSF CHOP STEELOX Härte K Seite 10	 PSF CHOP STEELOX Härte K Seite 10	
		Leistungs-Linie SG ★★★☆☆	 SG CHOP STEEL Härte K Seite 11	 SG CHOP STEELOX Härte K Seite 11	 SG CHOP STEELOX Härte K Seite 11	
CHOPSAW HD 	Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren	Leistungs-Linie SG ★★★☆☆	 SG CHOP HD STEEL Härte L + O Seite 12	 SG CHOP HD STEELOX Härte L Seite 12	 SG CHOP HD CAST + STONE Härte L Seite 13	 SG CHOP HD CAST + STONE Härte L Seite 13
RAIL 	Trennen von Schienen	Leistungs-Linie SG ★★★☆☆	 SG RAIL STEEL Härte Q Seite 14			
LABOR 	Herstellen von Präzisions-schnitten, Trennen von Laborproben	Leistungs-Linie SG ★★★☆☆	 SG LAB STEEL Härte H Seite 15	 SG LAB HD STEELOX Härte H Seite 15	 SG LAB HD STEELOX Härte H Seite 15	
HEAVY DUTY 	Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren	Spezial-Linie SGP ★★★★★	 SGP HD STEEL Härte L, N, Q + S Seite 16	 ZIRKON SGP HD CAST + STEEL Härte P, R + T Seite 17	 ZIRKON SGP HD CAST + STEEL Härte P, R + T Seite 17	
Sonderan-fertigungen bis ø 2.000 mm 	Speziell für Ihre Anwendung fertigen wir auf Anfrage Trennscheiben für den stationären Einsatz bis zu einem Durchmesser von 2.000 mm in leistungsstarker PFERD-Qualität. Bitte sprechen Sie uns an. Unsere erfahrenen technischen Kundenberater helfen Ihnen gerne weiter.					



Mit einem Mittengewebe für aggressives, gratarmes Trennen



Mit zwei Außengeweben für hohe Seitenstabilität

Trennscheiben für stationären Einsatz

Universal-Linie PSF, CHOPSAW ★★☆☆



PSF CHOP STEEL ★★☆☆

Sehr schnittiges Werkzeug in Härte K mit einem Mittengewebe. Zum aggressiven und gratarmen Trennen.

Vorteile:

- Hohe Wirtschaftlichkeit durch hohe Standzeit.
- Schneller Arbeitsfortschritt durch hohe Trennleistung.
- Gratarmes Trennen durch weniger Seitenreibung.
- Für universelle Trennaufgaben.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl

Bearbeitungsaufgaben:

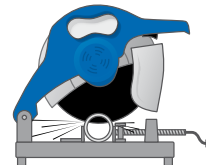
Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren

Schleifmittel:

Korund A


Passende Werkzeugantriebe:

CHOPSAW bis 3 KW



Sicherheitshinweise:

- Nur auf stationären Maschinen bis 3 KW Leistung einsetzen.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s, gerade Ausführung T (Form 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 ★★☆☆

Sehr schnittiges Werkzeug in Härte K mit einem Mittengewebe für Stahl und Edelstahl (INOX). Zum aggressiven und gratarmen Trennen.

Vorteile:

- Hohe Wirtschaftlichkeit durch hohe Standzeit.
- Schneller Arbeitsfortschritt durch hohe Trennleistung.
- Gratarmes Trennen durch weniger Seitenreibung.
- Für universelle Trennaufgaben.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:

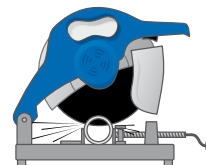
Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren

Schleifmittel:

Korund A


Passende Werkzeugantriebe:

CHOPSAW bis 3 KW



Sicherheitshinweise:

- Nur auf stationären Maschinen bis 3 KW Leistung einsetzen.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s, gerade Ausführung T (Form 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 ★★★★★

Sehr schnittiges Werkzeug in Härte K mit einem Mittengewebe. Zum aggressiven und gratarmen Trennen.

Vorteile:

- Höchste Wirtschaftlichkeit durch sehr hohe Standzeit.
- Schnellster Arbeitsfortschritt durch sehr hohe Trennleistung.
- Gratarmes Trennen durch weniger Seitenreibung.
- Für anspruchsvolle Trennaufgaben.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl

Bearbeitungsaufgaben:

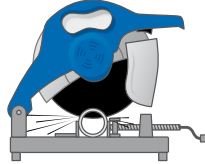
Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren

Schleifmittel:

Korund A

Passende Werkzeugantriebe:


CHOPSAW bis 3 KW



Sicherheitshinweise:

- Nur auf stationären Maschinen bis 3 KW Leistung einsetzen.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s, gerade Ausführung T (Form 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 ★★★★★

Sehr schnittiges Werkzeug in Härte K mit einem Mittengewebe für Stahl und Edelstahl (INOX). Zum aggressiven und gratarmen Trennen.

Vorteile:

- Höchste Wirtschaftlichkeit durch sehr hohe Standzeit.
- Schnellster Arbeitsfortschritt durch sehr hohe Trennleistung.
- Gratarmes Trennen durch weniger Seitenreibung.
- Für anspruchsvolle Trennaufgaben.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:

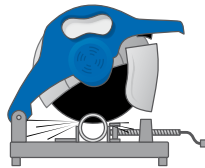
Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren

Schleifmittel:

Korund A

Passende Werkzeugantriebe:


CHOPSAW bis 3 KW



Sicherheitshinweise:

- Nur auf stationären Maschinen bis 3 KW Leistung einsetzen.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s, gerade Ausführung T (Form 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



Trennscheiben für stationären Einsatz

Leistungs-Linie SG, CHOPSAW HD ★★☆☆



SG CHOP HD STEEL ★★☆☆

Werkzeug in den Härten L und O mit zwei Außengeweben. Für Trennaufgaben, die eine hohe Stabilität erfordern.

Vorteile:

- Hohe Seitenstabilität durch verstärkende Außengewebe.
- Höchste Wirtschaftlichkeit durch sehr hohe Standzeit.
- Für anspruchsvolle Trennaufgaben.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl

Bearbeitungsaufgaben:

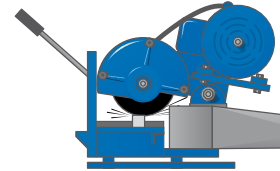
Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren


Schleifmittel:

Korund A

Passende Werkzeugantriebe:

CHOPSAW HD



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s, gerade Ausführung T (Form 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
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 100 m/s, gerade Ausführung T (Form 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 ★★☆☆

Schnittiges Werkzeug in Härte L mit zwei Außengeweben für Stahl und Edelstahl (INOX). Für Trennaufgaben, die eine hohe Stabilität erfordern.

Vorteile:

- Hohe Seitenstabilität durch verstärkende Außengewebe.
- Höchste Wirtschaftlichkeit durch sehr hohe Standzeit.
- Für anspruchsvolle Trennaufgaben.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:

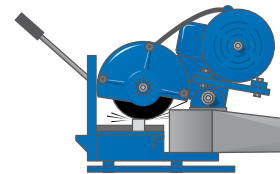
Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren


Schleifmittel:

Korund A

Passende Werkzeugantriebe:

CHOPSAW HD



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s, gerade Ausführung T (Form 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 ★★☆☆

Schnittiges Werkzeug in Härte L mit zwei Außengeweben. Für Trennaufgaben, die eine hohe Stabilität erfordern.

Vorteile:

- Hohe Seitenstabilität durch verstärkende Außengewebe.
- Höchste Wirtschaftlichkeit durch sehr hohe Standzeit.
- Für anspruchsvolle Trennaufgaben.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Gusseisen, Stein, Kunststoffe, Aluminium, Weitere NE-Metalle

Bearbeitungsaufgaben:

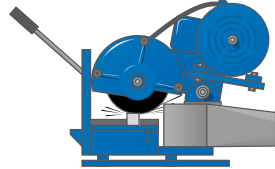
Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren

Schleifmittel:

Siliciumcarbid C

Passende Werkzeugantriebe:

CHOPSAW HD



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s, gerade Ausführung T (Form 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



Trennscheiben für stationären Einsatz

Leistungs-Linie SG, RAIL ★★★★★



SG RAIL STEEL ★★★★★

Werkzeug in Härte Q zum schnellen und wirtschaftlichen Trennen von Schienen.

Vorteile:

- Schnellster Arbeitsfortschritt durch aggressives Schleifmittel.
- Sicheres Trennen durch höchste Schnittqualität.
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch optimale Standzeit.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl

Bearbeitungsaufgaben:

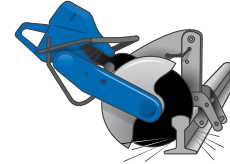
Trennen von Schienen


Schleifmittel:

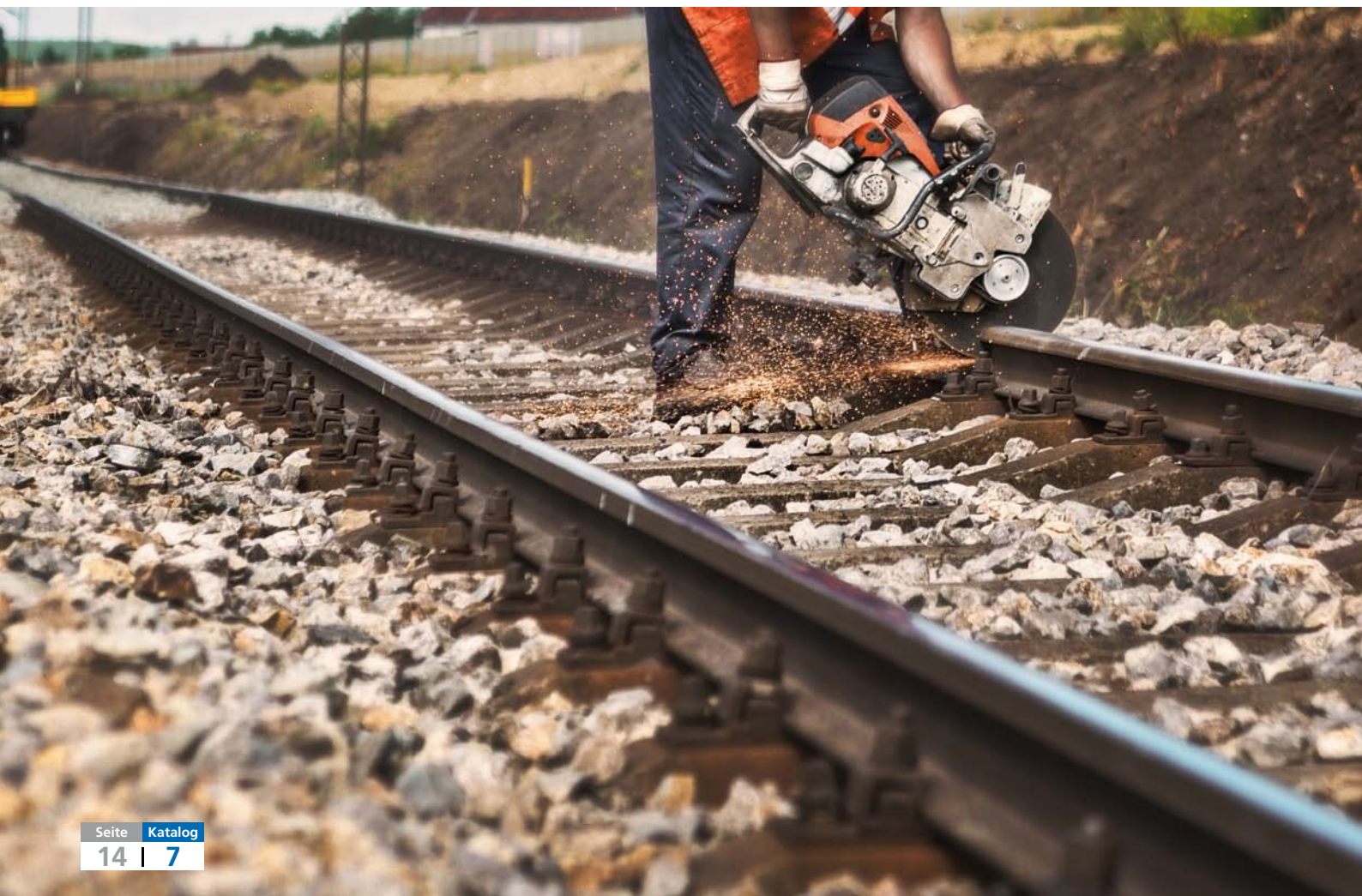
Korund A

Passende Werkzeugantriebe:

RAIL Trennmaschine



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 100 m/s, gerade Ausführung T (Form 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 ★★☆☆

Sehr schnittiges Werkzeug in Härte H mit einem Mittengewebe für Stahl und Gusseisen. Zum Herstellen von Präzisionsschnitten und schnellen Trennen von Laborproben.

Vorteile:

- Speziell für die metallografische Probenentnahme durch aggressives Schleifmittel.
- Sicheres Trennen durch höchste Schnittqualität.
- Hohe Stabilität durch verstärkendes Mittengewebe.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Gusseisen

Bearbeitungsaufgaben:

Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren

Schleifmittel:

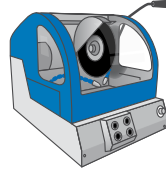
Korund A


Anwendungsempfehlungen:

- Auch für Nasstrennanwendungen geeignet.

Passende Werkzeugantriebe:

Labor Trennmaschine



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s, gerade Ausführung T (Form 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 ★★☆☆

Sehr schnittiges Werkzeug in Härte H mit zwei Außengeweben für Stahl und Edelstahl (INOX). Für Trennaufgaben, die eine hohe Stabilität erfordern. Zum Herstellen von Präzisionsschnitten und schnellen Trennen von Laborproben.

Vorteile:

- Speziell für die metallografische Probenentnahme durch aggressives Schleifmittel.
- Sicheres Trennen durch höchste Schnittqualität.
- Sehr hohe Stabilität durch verstärkende Außengewebe.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Edelstahl (INOX), Gusseisen

Bearbeitungsaufgaben:

Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren

Schleifmittel:

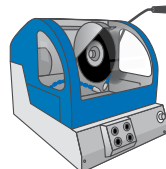
Korund A


Anwendungsempfehlungen:

- Auch für Nasstrennanwendungen geeignet.

Passende Werkzeugantriebe:

Labor Trennmaschine



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s, gerade Ausführung T (Form 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



Trennscheiben für stationären Einsatz

Spezial-Linie SGP, HEAVY DUTY ★★★★★



SGP HD STEEL ★★★★★

Werkzeug für höchste Ansprüche an die Trennaufgabe. Besonders für die Anwendung in Adjustagen geeignet.

Vorteile:

- Ultimative Wirtschaftlichkeit durch optimale Standzeit.
- Schneller Arbeitsfortschritt durch hohe Schnittigkeit.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl

Bearbeitungsaufgaben:

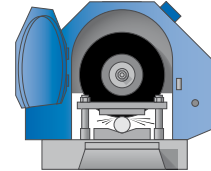
Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren

Schleifmittel:

Korund A

Passende Werkzeugantriebe:

HEAVY DUTY Trennmaschine



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Härtegrad				Max. RPM		Bezeichnung
			L (weich)	N (weich)	Q (mit- telhart)	S (hart)			
EAN 4007220									

Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s, gerade Ausführung T (Form 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

Arbeitshöchstgeschwindigkeit 100 m/s, gerade Ausführung T (Form 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 ★★★★★

Werkzeug für höchste Ansprüche an die Trennaufgabe. Besonders zum Trennen von Steigern und Angüssen geeignet. Speziell für den Einsatz in Gießereien entwickelt.

Vorteile:

- Ultimative Wirtschaftlichkeit durch optimale Standzeit.
- Schneller Arbeitsfortschritt durch hohe Schnittigkeit.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Gusseisen, Stahl

Bearbeitungsaufgaben:

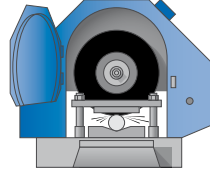
Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren

Schleifmittel:

Zirkonkorund/Korund ZA

Passende Werkzeugantriebe:

HEAVY DUTY Trennmaschine



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Härtegrad			Max. RPM		Bezeichnung
			P (mittelhart)	R (hart)	T (sehr hart)			
EAN 4007220								

Arbeitshöchstgeschwindigkeit 100 m/s, gerade Ausführung T (Form 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



Trennscheiben für stationären Einsatz

Reduzerringe



Reduzerringe


Reduzerringe ermöglichen ein sicheres Anpassen der Standardbohrung auf ein geringeres Bohrungsmaß.

Vorteile:

- Flexible Anpassung an die Voraussetzungen der Antriebsmaschine.
- Mit Anschlagbund, um ein Durchdrücken der Ringe durch die Scheibenbohrung zu vermeiden.

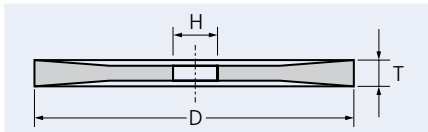
Sicherheitshinweise:

- Achten Sie darauf, dass die Flansche auf der Antriebsmaschine hinterdreht sind, um die Werkzeuge sicher aufzuspannen.

Außen- \varnothing [mm]	Innen- \varnothing [mm]	Breite [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
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



Abmessungen und Ausführungen nach Kundenanforderungen



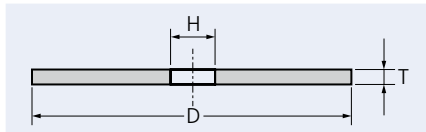
CT – Konische Ausführung

Einsatzgebiet:

- Besonders gut für den Einsatz in der Stahlindustrie geeignet.

Vorteile:

- Geringere Seitenreibung.
- Besonders vorteilhaft bei tiefen Schnitten und im Fahrschneiteinsatz.



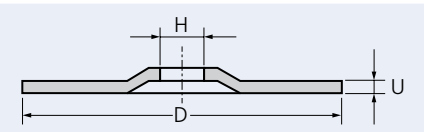
T – Gerade Ausführung

Einsatzgebiet:

- Für den Einsatz im Stahl- und Anlagenbau, in der Stahlindustrie und in Gießereien geeignet.

Vorteile:

- Universell einsetzbar.



PT – Gekröpfte Ausführung

Einsatzgebiet:

- Besonders gut für den Einsatz in Gießereien geeignet.

Vorteile:

- Spannflansch ragt nicht über Seitenfläche der Trennscheibe hinaus.
- Bündiges Abtrennen von Steigern bei Gussstücken möglich.
- In der Regel keine Nachbearbeitung erforderlich.

Außen- \emptyset D [mm]	Bohrungs- \emptyset 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

Außen- \emptyset D [mm]	Bohrungs- \emptyset 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

Außen- \emptyset D [mm]	Bohrungs- \emptyset 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

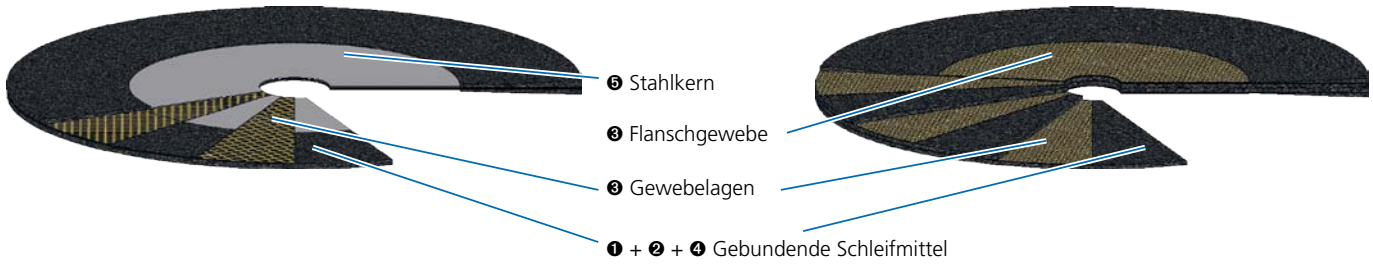
Weitere Ausführungen und Bohrungs- \emptyset sind auf Anfrage erhältlich. Bitte sprechen Sie uns an!

CUSTOMIZED
bis \emptyset 2 m



Trennscheiben für stationären Einsatz

Trennscheibe METALCORE



Ausführung METALCORE

Die von PFERD entwickelte und **patentiert**e Trennscheibe mit Stahlkern zeichnet sich im Vergleich zur herkömmlichen Ausführung durch einen massiven Stahlgrundkörper **1** in Schichtbauweise aus, welcher keine Schleifmittelanteile enthält.

Der besondere Werkzeugaufbau bietet folgende Vorteile:

1. Verringerung der Schnittkosten durch den Einsatz kleinerer Spannflansche:

- Größere Scheibenfläche einsetzbar.
- Trennen größerer Materialquerschnitte durch höhere Eintauchtiefe der Trennscheibe möglich.
- Kleinerer Restscheibendurchmesser.

2. Höhere Standzeit durch:

- Stabileren, vibrationsärmeren Schnitt.

3. Reduzierung der Trennscheibenbreite beim Kappschnitt durch höhere Seitenstabilität:

- Kürzere Trennzeiten und höherer Materialdurchsatz bei leistungsschwachen Trennmaschinen.
- Geringerer Materialverlust am Trenngut.
- Reduzierter Späne- bzw. Schlackeabfall.

4. Keine Entsorgungskosten der Scheibenreste

Herkömmliche Ausführung

Für das stationäre Trennschleifen werden kunstharzgebundene, faserstoffarmierte Trennscheiben verwendet, die sich im Wesentlichen aus vier Komponenten zusammensetzen:

- 1 Schleifmittel
- 2 Bindemittel, welches das Schleifkorn in der Trennscheibe einschließt
- 3 Gewebelagen/Flanschgewebe, welche die Sicherheit und Stabilität der Trennscheibe gewährleisten
- 4 Schleifaktive Füllstoffe



Massiver Stahlgrundkörper in Schichtbauweise

Maximale Schleifmittelausnutzung

Gedruckt in Deutschland.

Technische Änderungen vorbehalten.

08/2018

830 007

