

Doorslijpschijven voor stationair gebruik

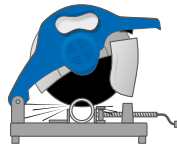
7



Doorslijpschijven voor stationair gebruik

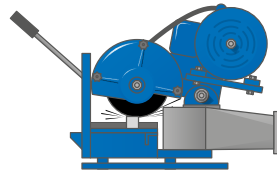
Inhoudsopgave

Algemene informatie	3
Veiligheidsvoorschriften	5
Verpakking, transport en opslag	6
De snelle weg naar het optimale gereedschap	8



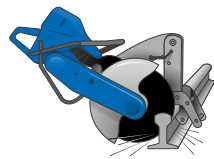
CHOPSAW
 ø 300–400 mm

10



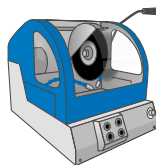
CHOPSAW HD
 ø 300–400 mm

12



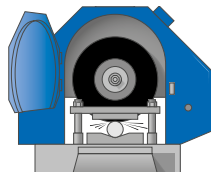
RAIL
 ø 300–400 mm

14



LABOR
 ø 150–400 mm

15



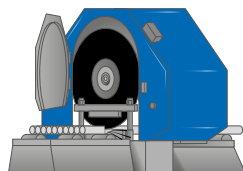
HEAVY DUTY
 ø 250–600 mm

16



Reduceerringen

18



Speciale fabricages
 ø 250–2.000 mm

19

Kwaliteit

Stationaire doorslijpschijven van PFERD worden onder de hoogste kwaliteitseisen ontwikkeld, geproduceerd en gecontroleerd.

Research en ontwikkeling, een eigen machine- en constructieafdeling alsmede de constante controle en verdere ontwikkeling van de kwaliteits- en veiligheidsstandaards in de eigen laboratoria garanderen de hoge PFERD-kwaliteit.

Het kwaliteitsmanagement van PFERD is gecertificeerd volgens ISO 9001.



Advies en service

PFERD biedt u voor de oplossing van uw toepassingsprobleem doelgericht en individueel advies aan. De ervaren buitendienstmedewerkers van PFERD helpen u graag.

Voor de oplossing van complexe toepassings- en inzetproblemen staan aanvullend onze technische klantenadviseurs met gekwalificeerde vakkennis ter beschikking.

Door de jarenlange samenwerking met producenten van doorslijpmachines in het binnen- en buitenland kunnen wij u ook bij de aanschaf van overeenkomstige machine-inrichtingen adviseren.

Neem a.u.b. contact met ons op.



Voordelen van stationair doorslijpen

- Universeel slijpprocedé voor alle soorten staal en gietijzer, non-ferrometaallegeringen, speciale legeringen zoals nikkel- en titaanbasislegeringen alsmede materialen, die moeilijk resp. niet zaag- of snijbrandbaar zijn.
- Door gladde snijoppervlakken en blanke snedes bij het koud doorslijpen is geen nabewerking nodig.
- Korte doorslijptijden onafhankelijk van de materiaalkwaliteit.
- Merkbaar minder braamvorming bij het heet doorslijpen dan bij heet zagen.
- Lager geluidsniveau dan bij heet zagen.

Voorbeeld:

heet doorslijpen: 85 tot 95 dBA
 heet zagen: 105 tot 110 dBA

- Gelijkblijvende kwaliteit van de snede via het totaal gebruik van de doorslijpschijf op basis van het voortdurende zelfscherp-effect van de doorslijpschijf.
- Het doorslijpen van reeds afgekoelde wals- of smeedstukken bij het heet snijden is mogelijk.

Toepassingsgebieden

Het doorslijpen is een van de krachtigste en kostengunstigste slijpprocedés en wordt in de volgende branches gebruikt:

- walsen
- gieterijen
- machinebouw
- staalbouw
- onderhoud van rails
- smederijen
- laboratoria

Speciale fabricages

Mocht ons catalogusprogramma niet toereikend zijn voor de oplossing van uw bewerkingsopgave, produceert PFERD op aanvraag speciaal voor uw toepassing stationaire doorslijpschijven tot een diameter van 2.000 mm in robuuste PFERD-kwaliteit. Overige informatie vindt u op bladzijde 19.



Doorslijpschijven voor stationair gebruik

Algemene informatie

Toepassingsmogelijkheden van het doorslijpen

Afhankelijk van de materiaaltemperatuur van de door te slijpen werkstukken wordt een keuze gemaakt tussen koud, warm en heet doorslijpen.

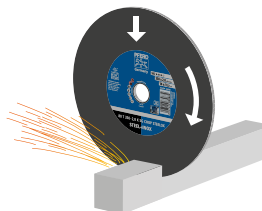
Werkparameters \ Toepassingsvoorwaarden	Koud doorslijpen	Warm doorslijpen	Heet doorslijpen
Materiaaltemperatuur T	tot 100 °C	100 tot 600 °C	600 tot boven 1.000 °C
Omtreksnelheid V_s^*	80 tot 100 m/s	80 tot 100 m/s	80 tot 100 m/s
Specifiek doorslijpvermogen Z	4 tot 15 cm ² /s	8 tot 20 cm ² /s	15 tot 35 cm ² /s

* Neem a.u.b. de maximaal toegestane omtreksnelheid van de doorslijpschijf in acht.

Doorslijpcedé

Afhankelijk van het materiaal en de bewerkingsopgave onderscheiden de doorslijpprocessen zich overeenkomstig de structuur en de betrekkelijke beweging van doorslijpschijf en werkstuk.

Kap snijden



Toepassingsgebied:

- Voor het doorslijpen van separate werkstukken alsmede kleine resp. smalle materiaalagen.
- Zeer verspreid doorslijpcedé.

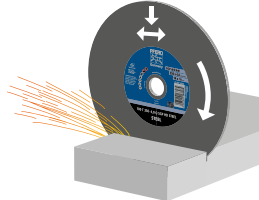
Slijpproces:

- Doorslijpschijf snijdt het werkstuk in een radiale beweging door middels een zwenk.

Voordelen:

- Trillingsarm.
- Korte doorslijptijden.
- Geringere belasting van de doorslijpschijven bij kleinere materiaalafmetingen.

Pendel snijden



Toepassingsgebied:

- Voor het doorslijpen van aangietsels en opkomers in gieterijen.
- Veeleisende opgaven in het nat slijpen.

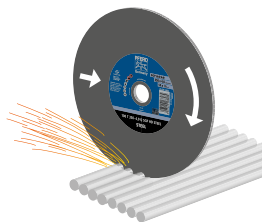
Slijpproces:

- Doorslijpschijf beweegt zich in het door te slijpen materiaal met een extra voor- en terugwaartse beweging in de snede.

Voordelen:

- Minder krachtige machine nodig.
- Geringe werkstuktemperatuur.
- Optimale afvoer van de spanen.

Transversaal snijden



Toepassingsgebied:

- Voor het doorslijpen van meerdere naast elkaar liggende werkstukken alsmede van brammen (= gegoten metaal), platen en staalplaten.
- Speciaal aan de aanloopkant van het walswerk na het koelbed.

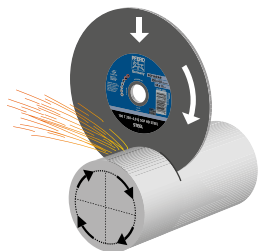
Slijpproces:

- De doorslijpschijf snijdt in één cyclus de totale laagdikte van verschillende doorsnedes door.

Voordelen:

- Korte doorslijptijden
- Zeer hoog doorvoer vermogen.

Index snijden



Toepassingsgebied:

- Voor het doorslijpen van zeer grote ronde volmaterialen alsmede blokken.
- Speciaal in staalconstructies en gieterijen.

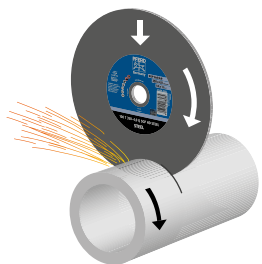
Slijpproces:

- Werkstuk wordt in meerdere deelsnedes doorgeslepen. Na iedere deelsnede wordt het werkstuk gedraaid (2-4 deelsnedes, 180-90° deeldraaiing, afhankelijk van de materiaalafmeting).

Voordelen:

- Bewerking van zeer grote materiaaldoorsnedes met kleinere schijfdiameters mogelijk.

Roterend snijden



Toepassingsgebied:

- Voor het doorslijpen van zeer grote buizen alsmede ronde volmaterialen.

Slijpproces:

- Het werkstuk wordt tijdens het slijpproces continue gedraaid.

Voordelen:

- Gebruik van kleine schijfdiameters mogelijk.
- Minder krachtige machine nodig.
- Geringe werkstuktemperatuur.

PFERD is een oprichtingslid van de oSa

PFERD heeft zich samen met andere belangrijke producenten vrijwillig verplicht kwaliteitsgereedschappen volgens de hoogste veiligheidsnormen te produceren.

De leden van de organisatie voor de veiligheid van slijpgereedschappen e.V. (oSa) garanderen de constante bewaking van de veiligheid en kwaliteit van hun producten.

PFERD-gereedschappen zijn voorzien van het oSa-kenteken.



Veiligheidsnorm

Doorslijpschijven van PFERD voldoen aan de hoogste veiligheidseisen en zijn volgens de EN 12413 voor slijpgereedschappen uit gebonden slijpmaterialen aangeduid.

Maximaal toegestane omtreksnelheid

De maximaal toegestane omtreksnelheid (m/s) vindt u op de productetiketten alsmede in de producttabellen in deze catalogus. De opgaven van het maximaal toegelaten toerental hebben betrekking op de nominale diameter van de ongebruikte schijven. Om veiligheidsredenen mag deze nooit overschreden worden.



Veiligheidsvoorschriften



= Veiligheidsbril dragen!



= Gehoorbescherming dragen!



= Stofmasker gebruiken!



= Handschoenen aantrekken!



= Veiligheidsvoorschriften a.u.b. in acht nemen!



= Geen beschadigde schijven gebruiken!



= Niet geschikt voor slijpen uit de vrije hand en handgevoerd slijpen!

Verband Deutscher Schleifmittelwerke (Vereniging van Duitse slijpmiddelfabrieken)

Let u a.u.b. op de veiligheidsvoorschriften van de VDS. Overige informatie vindt u op:

www.pferd.com



Gebruikersinformatie

Let a.u.b. op de bij alle producten bijgevoegde gebruikersinformatie voor het veilig gebruik van stationaire doorslijpschijven alsmede de gebruikersinformatie van de gebruikte slijpmachine.



FEPA

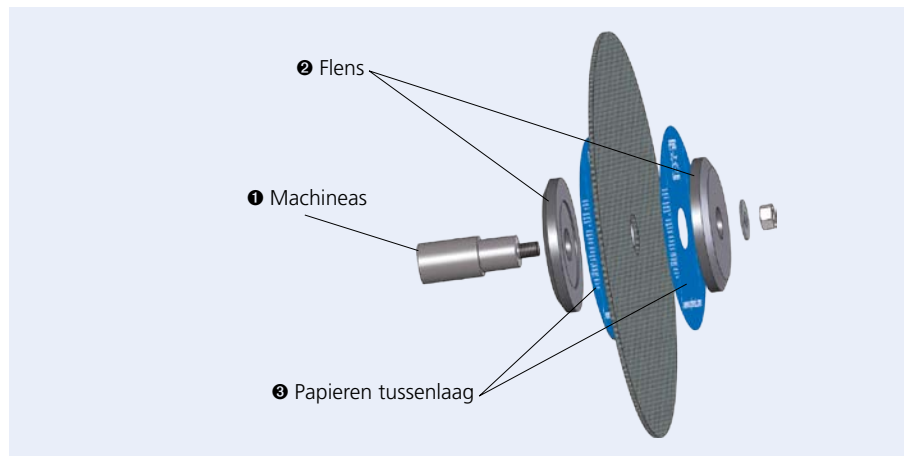
De veiligheidsinstructies van de FEPA kunt u downloaden op www.pferd.com.



Correct opspannen van de doorslijpschijven

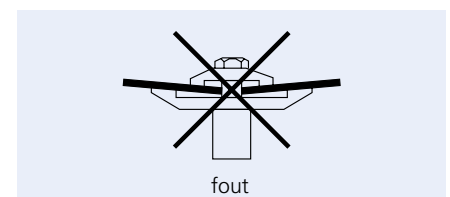
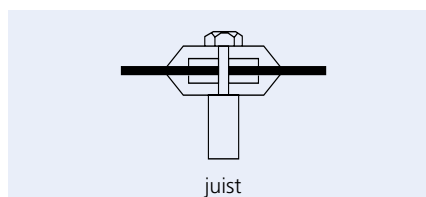
Het correct opspannen van de doorslijpschijf is de voorwaarde voor een optimaal vermogen en is onontbeerlijk voor de veiligheid van de gebruiker. De nevenstaande tekening toont de juiste handelswijze:

- 1 Machineas met hoge rondlooptrouwkeurigheid.
 - 2 Opspanflenzen met dezelfde maat.
 - 3 Papieren flenzen, vereist voor een veilig opspannen en een veilig gebruik.
- Onze adviezen:
- Na iedere tweede schijfwissel de papieren flenzen vervangen
 - Vanaf een schijfdiameter > 400 mm verplicht papieren flenzen gebruiken



Veiligheidsvoorschriften:

Het veilig gebruik van PFERD-gereedschappen hangt in zeer belangrijke mate af van de correcte opspansystemen. Beide flenzen, waartussen een slijplichaam gemonteerd wordt, moeten dezelfde buitendiameter en gelijke opspanvlakken hebben (volgens EN 13218, ANSI B7.1, AS 1788.1).

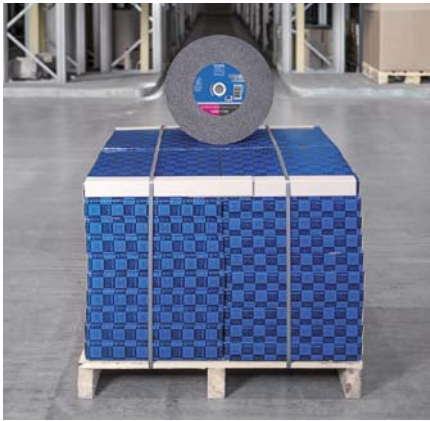


Doorslijpschijven voor stationair gebruik

Verpakking

Verpakking

De verpakkingen van stationaire doorslijpschijven zijn afgestemd op de eisen van de industrie. Zij beschermen de gereedschappen zo goed mogelijk tegen vuil en beschadiging. Er zijn drie verpakkingsoorten aanwezig.



Karton



Kist



Pallet

Verpakkingsetiket

The label features the PFERD logo and 'WERKZEUGE TOOLS OUTILS' in multiple languages. It includes a box icon with the number '10' and a callout 'Verpakkingseenheid'. A technical diagram shows a grinding wheel with dimensions: 350 mm (14 inch) diameter, 25.4 mm (1 inch) thickness, and 3.0 mm (1/8 inch) flange thickness. A callout 'Technische informatie' points to this diagram. The material is listed as 'Stahl Steel Acero', 'STEELOX', and 'INOX Stainless'. The product name is '80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEELOX 25,4', with a callout 'PFERD-omschrijving'. A barcode is shown with 'EDP 64536' and 'Mat.-Nr. 66323582'. A callout 'EAN (European Article Number)' points to the barcode. The date and lot number are 'Packed on: 03.2018 Lot-Nr. 12345678', with a callout 'Verpakkingsdatum en lotnummer'. The label also features a 'Kwaliteitslijn (kleurcode)' and an illustration of a grinding machine with a callout 'Machine'.

Transport en opslag

Om een beschadiging van de doorslijpschijven door ondoelmatig transport of ongunstige omgevingsinvloeden bij het opslaan, bijv. UV-straling, temperatuur of vochtigheid te voorkomen, dient u de volgende adviezen te volgen:

- Transporteer en sla de doorslijpschijven indien mogelijk op in de originele verpakking op een vlakke ondergrond, bijvoorbeeld in rekken of loodrecht staand in stellages.
- Vermijd het doorbuigen van de gereedschappen.
- Let er op dat de doorslijpschijven bewaard worden in ruimtes, die droog en vorstvrij zijn en een gelijkmatige temperatuur hebben.
- Verbruik de leveringen in de volgorde van binnenkomst.

Advies:

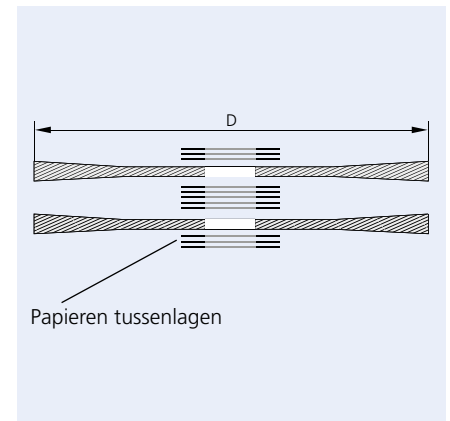
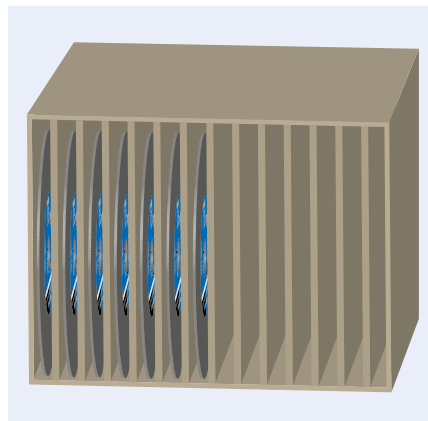
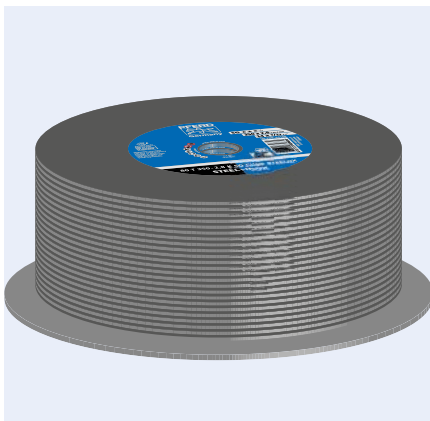
Ruimtetemperatuur: 18–22 °C
 Relatieve luchtvochtigheid: 45–65 %
 Geen directe inval van zonlicht



Advies voor de opslag van conische schijven (CT)

Conische doorslijpschijven moeten met papieren tussenlagen gestapeld worden, zodat het conische bereik gesteund wordt en het doorbuigen van de doorslijpschijven vermeden wordt.

PFERD levert conische doorslijpschijven reeds met papieren tussenlagen aan.



Doorslijpschijven voor stationair gebruik

De snelle weg naar het optimale gereedschap

Kwaliteitslijnen en kleurcodes

Universele lijn ★★☆☆☆



Het instapprogramma van de universele lijn PSF bevat **solide gereedschappen** voor de bewerking van de meest **gangbare materialen**. Gereedschappen uit de universele lijn PSF verkrijgen **goede werkresultaten** met een **hoog rendement**.

Prestatielijng SG ★★☆☆☆



Het brede programma van de prestatelijng SG biedt voor **elke toepassing en ieder materiaal een hoogwaardige gereedschapsoplossing**. Gereedschappen uit de prestatelijng SG bereiken **zeer goede werkresultaten** met een **zeer hoog rendement**.

Speciale lijng SGP ★★★★★



Gereedschappen van de speciale lijng SGP zijn speciaal voor **bijzondere toepassingsopgaven** ontwikkeld en bieden de gebruiker **beslissende voordelen ten opzichte van traditionele producten**. Verder omvat de speciale lijng SGP gereedschappen, die op basis van hun bijzonder hoog vermogen tijdens het gebruik een **excellent rendement** bieden.

Productetiketten

oSa – organisatie voor de veiligheid van slijpgereedschappen e.v.
 PFERD heeft zich als oprichtingslid van de oSa vrijwillig verplicht, kwaliteitsgereedschappen volgens de hoogste veiligheidsnormen te produceren. De leden van de oSa garanderen de constante bewaking van de veiligheid en kwaliteit van hun producten.

Veiligheidsinformatie
 De omgang met slijpgereedschappen is gevaarlijk. Neem alle veiligheidsvoorschriften en -wetten in acht.

Advies machine
 Aan de hand van het pictogram herkent u op welke machine het gereedschap mag worden ingezet.

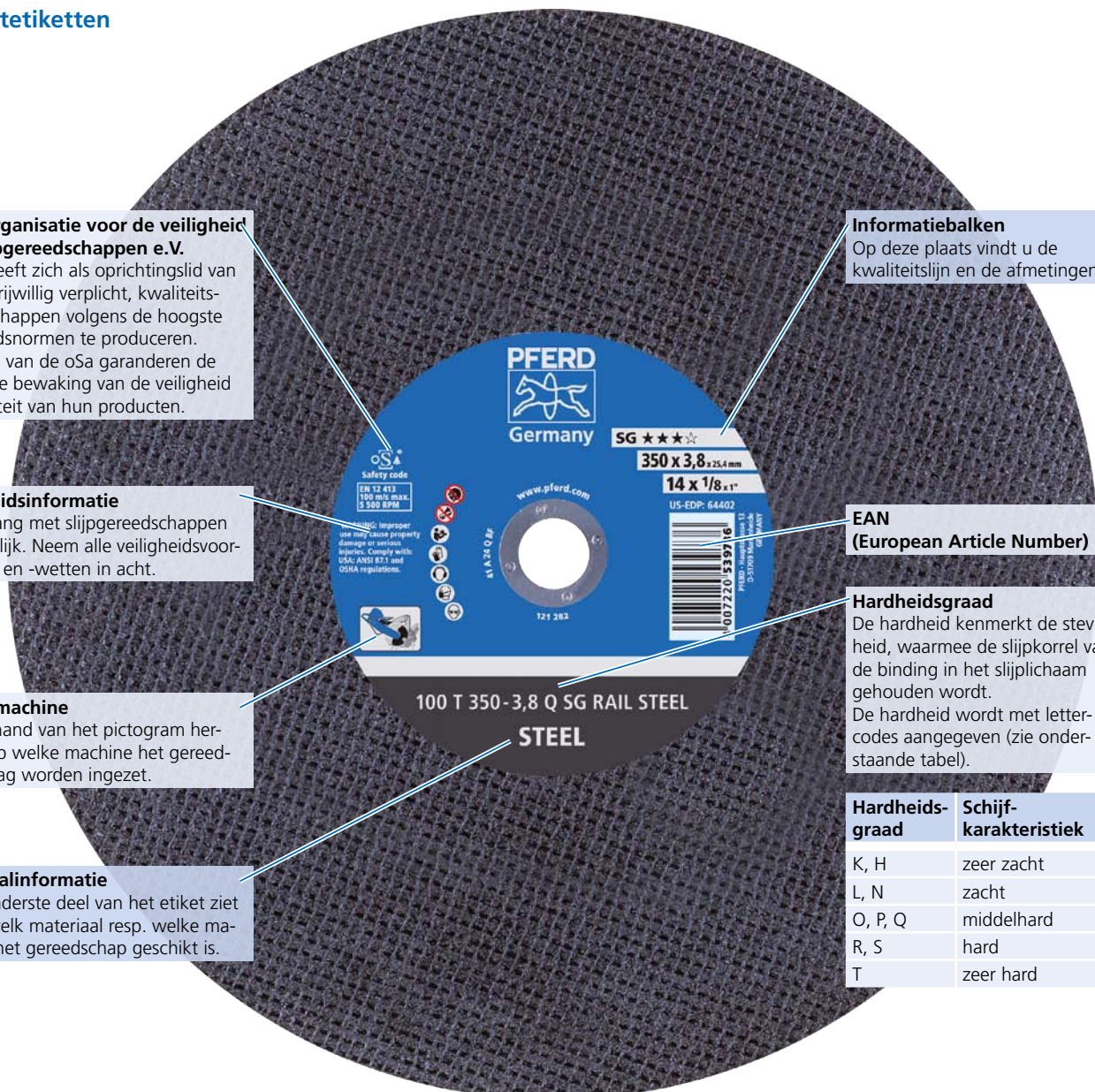
Materiaalinformatie
 In het onderste deel van het etiket ziet u voor welk materiaal resp. welke materialen het gereedschap geschikt is.

Informatiebalken
 Op deze plaats vindt u de kwaliteitslijn en de afmetingen.

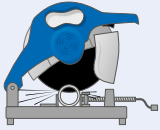






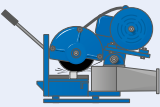




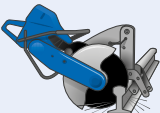

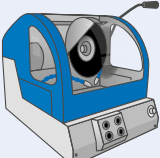



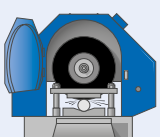



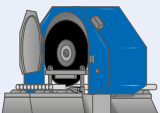
EAN (European Article Number)

Hardheidsgraad
 De hardheid kenmerkt de stevigheid, waarmee de slijpkorrel van de binding in het slijplichaam gehouden wordt. De hardheid wordt met lettercodes aangegeven (zie onderstaande tabel).

Hardheidsgraad	Schijf-karakteristiek
K, H	zeer zacht
L, N	zacht
O, P, Q	middelhard
R, S	hard
T	zeer hard



Keuze van de productgroep

Machine	Bewerkings-opgave	Kwaliteits-lijn	Staal (STEEL)	Edelstaal (INOX)	Gietijzer (CAST)	Steen (STONE)
CHOPSAW < 3 KW 	Doorslijpen van volmateriaal, profielen en buizen	Universele lijn PSF ★★★☆☆	 PSF CHOP STEEL Hardheid K Bladzijde 10	 PSF CHOP STEELOX Hardheid K Bladzijde 10	 PSF CHOP STEELOX Hardheid K Bladzijde 10	
		Prestatie-lijn SG ★★★☆☆	 SG CHOP STEEL Hardheid K Bladzijde 11	 SG CHOP STEELOX Hardheid K Bladzijde 11	 SG CHOP STEELOX Hardheid K Bladzijde 11	
CHOPSAW HD 	Doorslijpen van volmateriaal, profielen en buizen	Prestatie-lijn SG ★★★☆☆	 SG CHOP HD STEEL Hardheid L + O Bladzijde 12	 SG CHOP HD STEELOX Hardheid L Bladzijde 12	 SG CHOP HD CAST + STONE Hardheid L Bladzijde 13	 SG CHOP HD CAST + STONE Hardheid L Bladzijde 13
RAIL 	Doorslijpen van rails	Prestatie-lijn SG ★★★☆☆	 SG RAIL STEEL Hardheid Q Bladzijde 14			
LABOR 	Verkrijgen van precisiesneden, doorslijpen bij laboratoriumproeven	Prestatie-lijn SG ★★★☆☆	 SG LAB STEEL Hardheid H Bladzijde 15	 SG LAB HD STEELOX Hardheid H Bladzijde 15	 SG LAB HD STEELOX Hardheid H Bladzijde 15	
HEAVY DUTY 	Doorslijpen van volmateriaal, profielen en buizen	Speciale lijn SGP ★★★★★	 SGP HD STEEL Hardheid L, N, Q + S Bladzijde 16	 ZIRKON SGP HD CAST + STEEL Hardheid P, R + T Bladzijde 17	 ZIRKON SGP HD CAST + STEEL Hardheid P, R + T Bladzijde 17	
Speciale fabricages tot ø 2.000 mm 	Speciaal voor uw toepassing produceren wij op aanvraag doorslijpschijven voor stationair gebruik tot een diameter van 2.000 mm in de robuuste PFERD-kwaliteit. Spreek ons hier a.u.b. over aan. Onze ervaren technische adviseurs helpen u graag verder.					



Met een inwendige bewapening voor agressief, braamarm doorslijpen



Met twee bewapeningen aan de buitenzijden voor hoge zijdelingse stabiliteit

Doorslijpschijven voor stationair gebruik

Universele lijn PSF, CHOPSAW ★★☆☆



PSF CHOP STEEL ★★☆☆

Zeer snedig gereedschap in hardheid K met een inwendige bewapening. Voor het agressief en braamarm doorslijpen.

Voordelen:

- Hoog rendement door hoge standtijd.
- Snelle arbeidsvoortgang door hoog doorslijpvermogen.
- Braamvrij doorslijpen door minder zijdelingse wrijving.
- Voor universele doorslijpopgaven.

Bewerkbare materialen:

Staal

Bewerkingsopgaven:

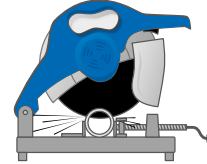
Doorslijpen van volmateriaal, profielen en buizen

Slijpmiddel:

Korund A


Geschikte machines:

CHOPSAW tot 3 KW



Veiligheidsvoorschriften:

- Alleen op stationaire machines tot 3 KW vermogen gebruiken.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Omschrijving
Maximaal toegestane omtreksnelheid 80 m/s, vlakke uitvoering T (vorm 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 ★★☆☆

Zeer snedig gereedschap in hardheid K met een inwendige bewapening voor staal en edelstaal. Voor het agressief en braamarm doorslijpen.

Voordelen:

- Hoog rendement door hoge standtijd.
- Snelle arbeidsvoortgang door hoog doorslijpvermogen.
- Braamvrij doorslijpen door minder zijdelingse wrijving.
- Voor universele doorslijpopgaven.

Bewerkbare materialen:

Staal, edelstaal (INOX)

Bewerkingsopgaven:

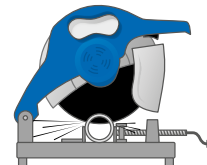
Doorslijpen van volmateriaal, profielen en buizen

Slijpmiddel:

Korund A


Geschikte machines:

CHOPSAW tot 3 KW



Veiligheidsvoorschriften:

- Alleen op stationaire machines tot 3 KW vermogen gebruiken.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Omschrijving
Maximaal toegestane omtreksnelheid 80 m/s, vlakke uitvoering T (vorm 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 ★★★★★

Zeer snedig gereedschap in hardheid K met een inwendige bewapening. Voor het agressief en braamarm doorslijpen.

Voordelen:

- Zeer hoge efficiency door zeer hoge standtijd.
- Zeer snelle arbeidsvoortgang door zeer hoog doorslijpvermogen.
- Braamvrij doorslijpen door minder zijdelingse wrijving.
- Voor veeleisende doorslijpogaven.

Bewerkbare materialen:

Staal

Bewerkingsopgaven:

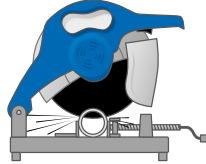
Doorslijpen van volmateriaal, profielen en buizen

Slijpmiddel:

Korund A

Geschikte machines:


CHOPSAW tot 3 KW



Veiligheidsvoorschriften:

- Alleen op stationaire machines tot 3 KW vermogen gebruiken.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Omschrijving
Maximaal toegestane omtreksnelheid 80 m/s, vlakke uitvoering T (vorm 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 ★★★★★

Zeer snedig gereedschap in hardheid K met een inwendige bewapening voor staal en edelstaal (INOX). Voor het agressief en braamarm doorslijpen.

Voordelen:

- Zeer hoge efficiency door zeer hoge standtijd.
- Zeer snelle arbeidsvoortgang door zeer hoog doorslijpvermogen.
- Braamvrij doorslijpen door minder zijdelingse wrijving.
- Voor veeleisende doorslijpogaven.

Bewerkbare materialen:

Staal, edelstaal (INOX)

Bewerkingsopgaven:

Doorslijpen van volmateriaal, profielen en buizen

Slijpmiddel:

Korund A

Geschikte machines:

CHOPSAW tot 3 KW




Veiligheidsvoorschriften:

- Alleen op stationaire machines tot 3 KW vermogen gebruiken.



7



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Omschrijving
Maximaal toegestane omtreksnelheid 80 m/s, vlakke uitvoering T (vorm 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



Doorslijpschijven voor stationair gebruik

Prestatielijn SG, CHOPSAW HD ★★☆☆



SG CHOP HD STEEL ★★☆☆

Gereedschap in de hardheden L en O met twee bewapeningen aan de buitenzijden. Voor doorslijpogaven, die een hoge stabiliteit vereisen.

Voordelen:

- Hoge zijdelingse stabiliteit door versterkt linnen aan de buitenzijde.
- Zeer hoge efficiency door zeer hoge standtijd.
- Voor veeleisende doorslijpogaven.

Bewerkbare materialen:

Staal

Bewerkingsopgaven:

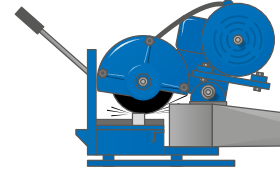
Doorslijpen van volmateriaal, profielen en buizen


Slijpmiddel:

Korund A

Geschikte machines:

CHOPSAW HD



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Omschrijving
Maximaal toegestane omtreksnelheid 80 m/s, vlakke uitvoering T (vorm 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
Maximaal toegestane omtreksnelheid 100 m/s, vlakke uitvoering T (vorm 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 ★★☆☆

Snedig gereedschap in hardheid L met twee bewapeningen aan de buitenzijden. Voor doorslijpogaven, die een hoge stabiliteit vereisen.

Voordelen:

- Hoge zijdelingse stabiliteit door versterkt linnen aan de buitenzijde.
- Zeer hoge efficiency door zeer hoge standtijd.
- Voor veeleisende doorslijpogaven.

Bewerkbare materialen:

Staal, edelstaal (INOX)

Bewerkingsopgaven:

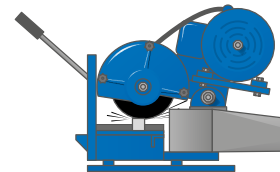
Doorslijpen van volmateriaal, profielen en buizen


Slijpmiddel:

Korund A

Geschikte machines:

CHOPSAW HD



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Omschrijving
Maximaal toegestane omtreksnelheid 80 m/s, vlakke uitvoering T (vorm 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 ★★☆☆

Snedig gereedschap in hardheid L met twee bewapeningen aan de buitenzijden. Voor doorslijpogaven, die een hoge stabiliteit vereisen.

Voordelen:

- Hoge zijdelingse stabiliteit door versterkt linnen aan de buitenzijde.
- Zeer hoge efficiency door zeer hoge standtijd.
- Voor veeleisende doorslijpogaven.

Bewerkbare materialen:

Gietijzer, steen, kunststoffen, aluminium, overige non-ferrometalen

Bewerkingsopgaven:

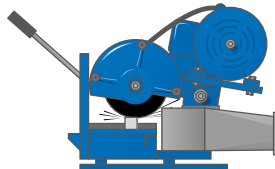
Doorslijpen van volmateriaal, profielen en buizen

Slijpmiddel:

Siliciumcarbide C

Geschikte machines:

CHOPSAW HD



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Omschrijving
Maximaal toegestane omtreksnelheid 80 m/s, vlakke uitvoering T (vorm 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



Doorslijpschijven voor stationair gebruik

Prestatielijn SG, RAIL ★★☆☆



SG RAIL STEEL ★★☆☆

Gereedschap in hardheid Q voor het snel en economisch doorslijpen van rails.

Voordelen:

- Zeer snelle arbeidsvoortgang door agressief slijpmiddel.
- Veilig doorslijpen door de hoogste snijkwaliteit.
- Hoog rendement door optimale standtijd.

Bewerkbare materialen:

Staal

Bewerkingsopgaven:

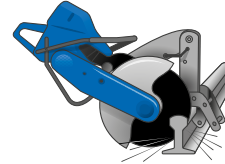
Doorslijpen van rails


Slijpmiddel:

Korund A

Geschikte machines:

RAIL doorslijpmachine



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Omschrijving
Maximaal toegestane omtreksnelheid 100 m/s, vlakke uitvoering T (vorm 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 ★★☆☆

Zeer snedig gereedschap in hardheid H met een inwendige bewapening voor staal en gietijzer. Voor het verkrijgen van precisiesnedes en het snel doorslijpen van laboratoriumproeven.

Voordelen:

- Speciaal voor de metallografische proeven door agressief slijpmiddel.
- Veilig doorslijpen door de hoogste snijkwaliteit.
- Hoge stabiliteit door versterkt linnen in het midden.

Bewerkbare materialen:

Staal, gietijzer

Bewerkingsopgaven:

Doorslijpen van volmateriaal, profielen en buizen

Slijpmiddel:

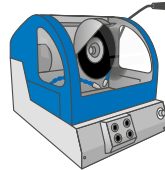
Korund A

Toepassingsaanbevelingen:

- Ook geschikt voor toepassingen bij nat slijpen.

Geschikte machines:

Labor doorslijpmachine



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Omschrijving
Maximaal toegestane omtreksnelheid 80 m/s, vlakke uitvoering T (vorm 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 ★★☆☆

Zeer snedig gereedschap in hardheid H met twee bewapeningen aan de buitenzijden voor staal en edelstaal (INOX).

Voor doorslijpogaven, die een hoge stabiliteit vereisen. Voor het maken van precisiesnedes en snel doorslijpen van metallografische proeven.

Voordelen:

- Speciaal voor de metallografische proeven door agressief slijpmiddel.
- Veilig doorslijpen door de hoogste snijkwaliteit.
- Zeer hoge stabiliteit door versterkend buitenweefsel.

Bewerkbare materialen:

Staal, edelstaal (INOX), gietijzer

Bewerkingsopgaven:

Doorslijpen van volmateriaal, profielen en buizen

Slijpmiddel:

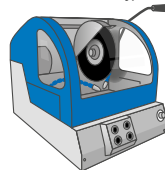
Korund A

Toepassingsaanbevelingen:

- Ook geschikt voor toepassingen bij nat slijpen.

Geschikte machines:

Labor doorslijpmachine



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Omschrijving
Maximaal toegestane omtreksnelheid 80 m/s, vlakke uitvoering T (vorm 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



Doorslijpschijven voor stationair gebruik

Speciale lijn SGP, HEAVY DUTY ★★★★★



SGP HD STEEL ★★★★★

Gereedschap voor de hoogste eisen aan de doorslijppogave. Bijzonder geschikt voor gebruik bij nabewerkingen.

Voordelen:

- Uitzonderlijk rendement door optimale standtijd.
- Snelle arbeidsvoortgang door hoog snijvermogen.

Bewerkbare materialen:

Staal

Bewerkingsopgaven:

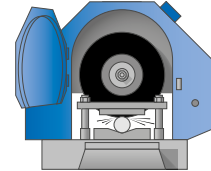
Doorslijpen van volmateriaal, profielen en buizen

Slijpmiddel:

Korund A

Geschikte machines:

HEAVY DUTY doorslijpmachine



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Hardheidsgraad				Max. RPM		Omschrijving
			L (zacht)	N (zacht)	Q (middel- hard)	S (hard)			
EAN 4007220									

Maximaal toegestane omtreksnelheid 80 m/s, vlakke uitvoering T (vorm 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

Maximaal toegestane omtreksnelheid 100 m/s, vlakke uitvoering T (vorm 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 ★★★★★

Gereedschap voor de hoogste eisen aan de doorslijpogave. Bijzonder geschikt voor het doorslijpen van opkomers en aangietfels. Speciaal ontwikkeld voor het gebruik in gieterijen.

Voordelen:

- Uitzonderlijk rendement door optimale standtijd.
- Snelle arbeidsvoortgang door hoog snijvermogen.

Bewerkbare materialen:

Gietijzer, staal

Bewerkingsopgaven:

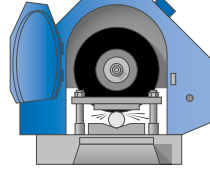
Doorslijpen van volmateriaal, profielen en buizen


Slijpmiddel:

Zirkoniumkorund/korund ZA

Geschikte machines:

HEAVY DUTY doorslijpmachine



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Hardheidsgraad			Max. RPM		Omschrijving
			P (middel-hard)	R (hard)	T (zeer hard)			
EAN 4007220								

Maximaal toegestane omtreksnelheid 100 m/s, vlakke uitvoering T (vorm 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



Doorslijpschijven voor stationair gebruik

Reduceerringen



Reduceerringen


Door de reduceerringen kunnen de standaardasgaten veilig aangepast worden naar een kleinere boringsmaat.

Voordelen:

- Flexibele aanpassingen aan de voorwaarden van de machine.
- Met aanslagband, om een doordrukken van de ring door de asgat van de schijf te vermijden.

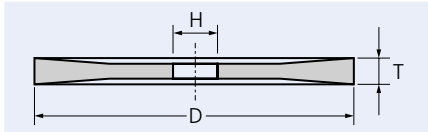
Veiligheidsvoorschriften:

- Let erop, dat de flenzen op de machine achterwaarts gedraaid zijn, om de gereedschappen veilig op te spannen.

Buiten- \varnothing [mm]	Binnen- \varnothing [mm]	Breedte [mm]	EAN 4007220		Omschrijving
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



Afmetingen en uitvoeringen naar wens van de klant



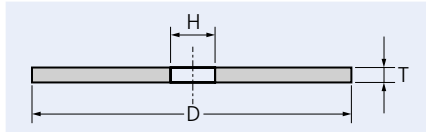
CT – Conische uitvoering

Toepassingsgebied:

- Bijzonder goed geschikt voor het gebruik in de staalindustrie.

Voordelen:

- Geringere zijdelingse wrijving.
- Bijzonder economisch bij diepe snedes en bij het transversaal slijpen.



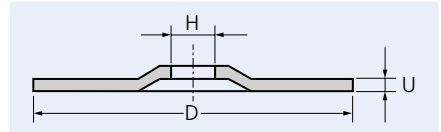
T – Vlakke uitvoering

Toepassingsgebied:

- Geschikt voor het gebruik in de staal- en constructiebouw, in de staalindustrie en gieterijen.

Voordelen:

- Universeel te gebruiken.



PT – Doorgezette uitvoering

Toepassingsgebied:

- Bijzonder goed geschikt voor het gebruik in gieterijen.

Voordelen:

- De opspanflens steekt niet over het zijvlak van de doorslijpschijf uit.
- Kort afslijpen van opkomers bij gietstukken is mogelijk.
- In de regel is geen nabewerking nodig.

Buiten- \emptyset D [mm]	Asgat- \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

Buiten- \emptyset D [mm]	Asgat- \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

Buiten- \emptyset D [mm]	Asgat- \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

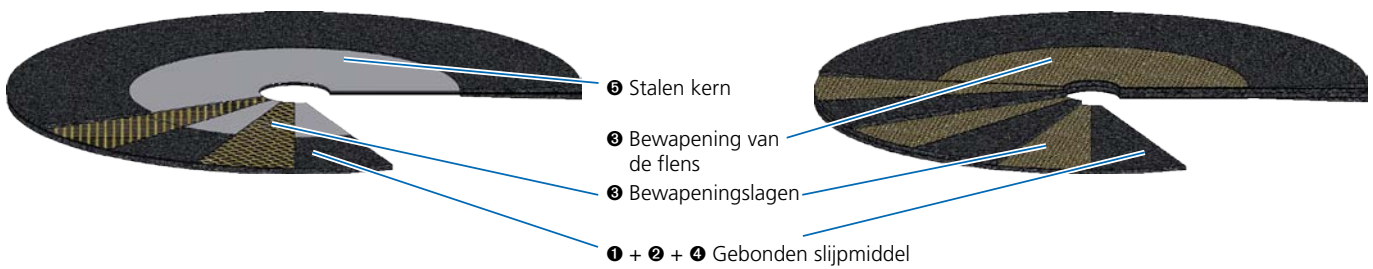
Overige uitvoeringen en asgat- \emptyset zijn op aanvraag verkrijgbaar.
Spreek ons hier over aan!

CUSTOMIZED
tot \emptyset 2 m



Doorslijpschijven voor stationair gebruik

Doorslijpschijf METALCORE



Uitvoering METALCORE

De door PFERD ontwikkelde en **gepatenteerde** doorslijpschijf met stalen kern kenmerkt zich in vergelijking met de traditionele uitvoering door een massief stalen basislichaam ❶ in een sandwich opbouw, dat geen slijpmiddelen bevat.

De bijzondere gereedschapsopbouw biedt de volgende voordelen:

1. Vermindering van de snijkosten door het gebruik van kleinere opspanflenzen:

- Grotere schijfoppervlakken kunnen gebruikt worden.
- Doorslijpen van grotere materiaaldoorsnedes is mogelijk door hogere insteekdiepte van de doorslijpschijf.
- Kleinere restschijfdiameter.

2. Hogere standtijd door:

- Stabieler, trillingsarme snede.

3. Reducering van de slijpschijfdikte bij het kapsnijden door hogere zijdelingse stabiliteit:

- Kortere doorslijptijden en hogere materiaaldoorvoer bij zwakkere doorslijpmachines.
- Geringer materiaalverlies van het te bewerken materiaal.
- Gereduceerd afval van spanen resp. slakken.

4. Geen kosten voor de afvoer van schijfresten

Traditionele uitvoering

Voor het stationair doorslijpen worden kunsthars gebonden, vezelstofbewapende doorslijpschijven gebruikt, die in hoofdzaak uit vier componenten bestaan:

- ❶ Slijpmiddel
- ❷ Bindmiddel, dat de slijpkorrel in de doorslijpschijf vasthoudt
- ❸ Weefselagen/flensbewapening, die de veiligheid en stabiliteit van de doorslijpschijf waarborgen
- ❹ Slijpactieve vulstoffen



Massief stalen basislichaam in een sandwich opbouw

Maximaal gebruik van het slijpmiddel

