



10380236
E-23543



www.pferd.com



SG-ELASTIC
80 T 500-5 A 24 SG
Stahl - Steel - Acier - Acero

169 896

PFERD
Germany

oSA
Safety code

EN 12 413
A1 A 36 K
BF 80
80 m/s max.
4400 RPM
US-EDP: 64502

WARNING: Improper use may cause property damage or serious injuries. Comply with:
USA: ANSI B7.1 and OSHA regulations.
AUS: AS 1788
Use safety goggles and machine guards.

SG-ELASTIC
80 T 350-2,8 A 36 K SG-CHOP
Stahl - Steel - Acier - Acero

610 154

www.pferd.com
350 x 2,8 x 14 mm
1007220102

Rezne ploče za stacionarnu upotrebu

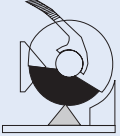

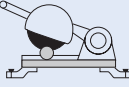

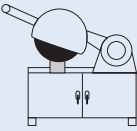

Pregled sadržaja, postupci rezanja

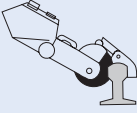

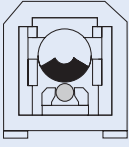

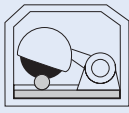




Rezne ploče za stacionarnu primjenu svrstane su u PFERD liniju performanse SG-ELASTIC.

U skladu sa pratećim sistemom boja katalog 206 „Brusne i rezne ploče“, etikete proizvoda i pakovanja označeni su „srebrnom“ bojom.

Sadržaj	Strana
■ Prateći sistem boja, rezni postupak	2
■ Opšte informacije	3-5

Pogon	Sadržaj	Strana
 < 3 KW	 CHOPSAW Rezne ploče za rezanje punog materijala, profila i cijevi	6
 3-5 KW	 TABLECUT Rezne ploče za rezanje punog materijala, profila i cijevi	7
 > 5 KW	 UNIVERSAL Rezne ploče za rezanje punog materijala, profila i cijevi	8

Pogon	Sadržaj	Strana
	 RAIL Specijalne rezne ploče za rezanje šina	9
	 HEAVY DUTY Rezne ploče visoke performanse za rezanje punog materijala, profila i cijevi sa stacionarnim mašinama visoke performanse	10-11
	 LABOR Rezne ploče visoke performanse za rezanje laboratorijskih uzoraka	11
	 Opširne informacije i podatke o narudžbi brusnih i reznih ploča za ručnu upotrebu možete naći u katalogu 206	

Rezni postupak

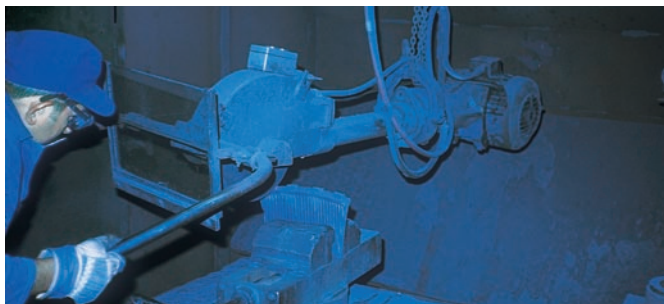
U osnovi se razlikuju četiri rezna postupka, koji su se razvili na osnovu posebnih zahtjeva pri korištenju.



Rezanje spuštanjem



Rezanje poprečnim kretanjem



Rezanje u pokretu njihala

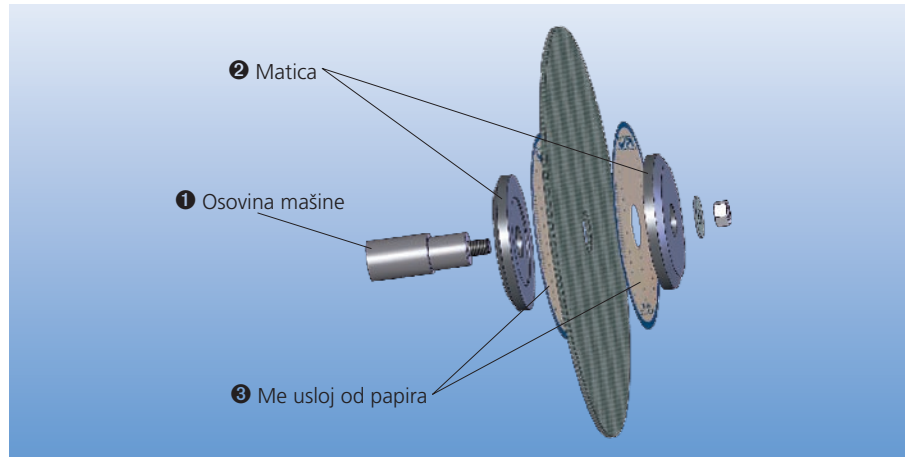


Rezanje okretanjem

Bezpriekorno postavljanje reznih ploča

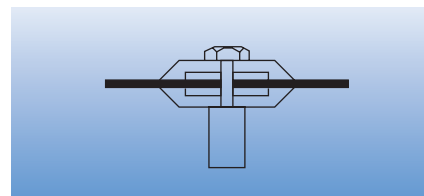
Pravilna montaža je uslov za optimalan učinak reznih ploča i od velikog značaja za sigurnost korisnika. Skica koja se nalazi pored pokazuje šta je važno:

- ❶ Vreteno mašine sa visokom koncentričnošću
- ❷ Matice jednake veličine
- ❸ Međuslojevi od papira ukoliko budu potrebni za sigurnu montažu i sigurno korištenje. Naše preporuke:
 - nakon svake druge zamijene ploče promijeniti međuslojeve od papira
 - od promjera ploče > 400 mm obavezno promijeniti međuslojeve od papira

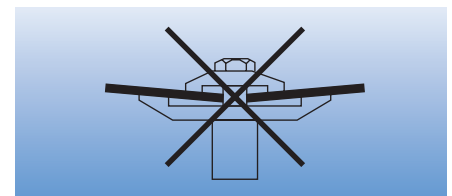


Molimo Vas da obratite pažnju!

Korištenje matice sa nejednakim promjerima nije dopušteno. Montažni sistem je potrebno redovno kontrolisati. Obje matice, među kojima je montirano brusno tijelo, moraju imati isti vanjski \varnothing i jednake kontaktne površine (po EN 60745-2-3:2007, AS 1788.1:1987, ANSI B7.1:2000).



ispravno



pogrešno

Najveća radna brzina

Najveća radna brzina	Trake u boji
80 m/s	crvena
100 m/s	zelena

Sigurnosna norma

PFERD rezne ploče odgovaraju najvišim zahtjevima kvaliteta i sigurnosti i označeni su prema EN 12413:2007 za brusna tijela od vezanih brusnih sredstava.

PFERD je suosnivač oSa

PFERD se, zajedno sa drugim proizvođačima, dobrovoljno se obavezao proizvoditi kvalitetan alat u skladu sa najvišim sigurnosnim standardima.

Firme članice oSa vrše proizvodnju u skladu sa najstrožijim smjernicama na svijetu. One vrše stalnu kontrolu sigurnosti i kvaliteta svojih proizvoda.

PFERD-alati označeni su sa oSa-zaštitnim znakom.



Sigurnosne preporuke za primjenu



= Nositi zaštitu za oči!



= Zaštititi sluh!



= Nositi masku protiv prašine!



= Nositi rukavice!



= Obratiti pažnju na sigurnosne preporuke!



= Ne koristiti oštećene ploče!



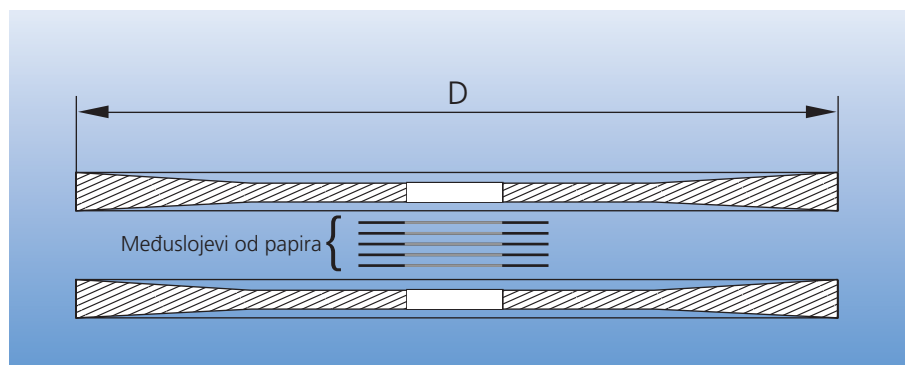
= Nije dopušteno za slobodnoručno i ručno vođeno brušenje!

Skladištenje reznih ploča

Molimo Vas da rezne ploče uvijek čuvate horizontalno u suhim prostorijama. Potrebno je ravnomjerno opterećenje na ravnoj podlozi, kako bi se spriječilo krivljenje reznih ploča.

Napomena u vezi sa skladištenjem konusnih ploča (CT)

Konusne rezne ploče obavezno trebaju biti složene sa međuslojevima od papira. Na taj način se podupire konusni dio i spriječava savijanje.



Rezne ploče za stacionarnu upotrebu

Opšte informacije



Prednosti stacionarnog rezanja

- Univerzalni rezni postupak za sve čelike, lijevano željezo, legure od NE-metala i posebne legure.
- Glatke rezne površine i čisti rezovi pri hladnom rezanju.
- Kratko vrijeme potrebno za rezanje, neovisno od kvaliteta materijala npr. materijal \varnothing 100 mm
Hladno rezanje u ca. 7 s/rez
Vruće rezanje u ca. 4 s/rez.
- Jednostavno rezanje čelika koje nije moguće rezati pilom ili autogenim rezačem.
- Zahvaljujući stalnom samooštrenju, rezni kvalitet ostaje jednak tokom cijelog vremena korištenja rezne ploče sve do popotpune potrošnje.

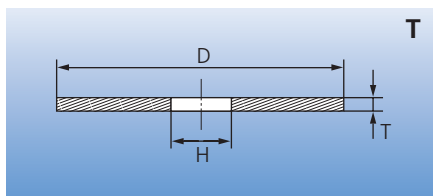
- Mogućnost rezanja već ohlađenih valjanih ili kovanih elemenata vrućim reznim linijama.
- Nisko termičko opterećenje materijala pri postupku hladnog rezanja.
- Ekonomičan rezni postupak.
- Znatno manje stvaranje srhova pri vrućem rezanju nego pri vrućem pilanju.
- Niži nivo buke nego pri vrućem pilanju, npr. kod vrućeg rezanja 85 – 95 dBA u odnosu na vruće pilanje 105 – 110 dBA.

Dimenzije, koje se iručuju prema zahtjevima kupca

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

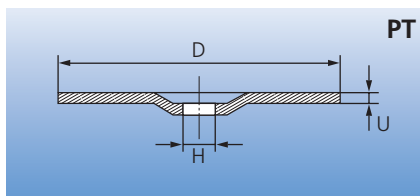
Posebne rupe na upit!

Izvedbe



Ravna izvedba T

- Pogodno za univerzalne primjene.

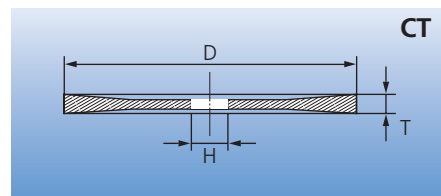


Koljenasta izvedba PT

Posebno pogodno za ljevaonice.

Prednosti:

- Montažna matica ne striži izvan bočne strane rezne ploče.
- Omogućava sigurno rezanje vertikalnih dijelova gusanih elemenata.
- Nije potrebna naknadna obrada.



Konusna izvedba CT

Posebno pogodno za vruće rezanje.

Prednosti:

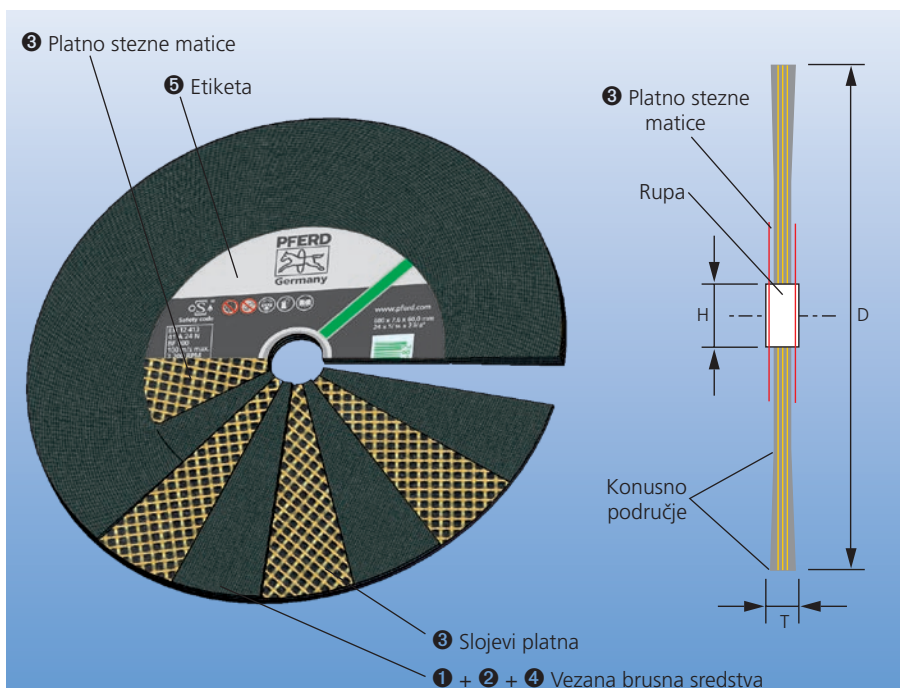
- Manje bočno trenje.
- Posebnu prednost pokazuje pri dubokom rezanju i pri tzv. rezanju poprečnim kretanjem (rezna ploča vozi uz već prerezani materijal).

Struktura rezne ploče

Za stacionarno rezanje se koriste rezne ploče, vezane vještačkom smolom i armiranim vlaknastim tvarima, koje se uglavnom sastoje iz pet sastavnih dijelova:

- 1 Brusno sredstvo
- 2 Vezivno sredstvo koje drži brusno zrno u reznoj ploči
- 3 Slojevi platna koji garantuju sigurnost i stabilnost rezne ploče
- 4 Brusno-aktivni aditivi
- 5 Etiketa sa svim važnim podacima

S vanjske strane nevidljivi porni prostori u reznoj ploči pospješuju odvođenje strugotine.



PFERD oznaka narudžbe
80 T 350-2,8 A 36 K SG-CHOP-INOX/25,4
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11

1. Maksimalna radna brzina

2. Naziv i oblik alata

T = Ravna izvedba
PT = Koljenasta izvedba
CT = Konusna izvedba

3. Vanjski promjer

Vanjski \varnothing D u [mm]

4. Širina ploče

Širina T/U u [mm]

5. Brusna sredstva

A = Korund
C = Silicij-karbid
ZA = Cirkonski korund/korund

6. Veličina zrna

Veličina zrna prema stand. ISO 8486

7. Stepen tvrdoće (karakteristika diska)

Stepen tvrdoće	Karakteristika diska	Grupe materijala
Linija performanse SG-ELASTIC (SG)		
H	veoma mekano	Čelik, plemeniti čelik (INOX)
K	veoma mekano	Čelik, plemeniti čelik (INOX)
L	mekano	Čelik, lijevano željezo, kamen, umjetni materijali, NE-metali
N	mekano	Čelik
P	srednje-tvrdo	Čelik
O	srednje-tvrdo	Čelik, lijevano željezo
Q	srednje-tvrdo	Čelik
R	tvrd	Čelik, lijevano željezo
S	tvrd	Čelik
T	veoma tvrdo	Čelik, lijevano željezo

8. PFERD-linija proizvoda

linija performanse SG-ELASTIC

9. Grupa proizvoda

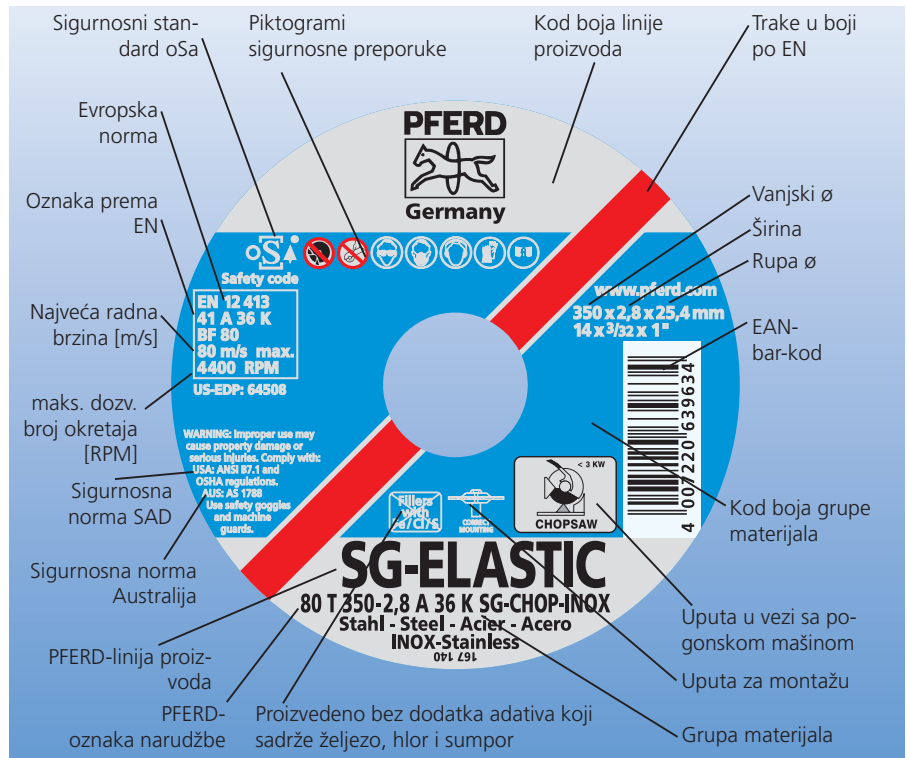
CHOPSAW = za pogone < 3 KW
TABLECUT = za pogone 3-5 KW
UNIVERSAL = za pogone > 3 KW
RAIL = za šine
HEAVY DUTY = za pogone visoke snage
LABOR = za laboratorijske uzorke

10. Grupa materijala

Vidi takođe tačku 7.

11. Promjer rupe

Rupa \varnothing H u [mm]



Oznaka prema EN 12413

41 A 36 K BF 80
1 2 3 4 5 6

1. Vrsta i oblik ploče

41 = Ravna rezna ploča
42 = Koljenasta rezna ploča

2. Naziv brusnog zrna

A = Korund
C = Silicij-karbid
ZA = Cirkonski korund/korund

3. Veličina zrna

Veličina zrna prema ISO 8486

4. Stepen tvrdoće (karakteristika diska)





Stepenovanje stepena tvrdoća vrši se pomoću slova u abecednom redosljedu, uzlazno od veoma mekanog do veoma tvrdog (A do Z).

5. Vezivo

BF = Vezivo od vještačke smole ojačano vlaknima sa platnom

6. Najveća radna brzina u m/s

Simbolne boje za označavanje materijala koje je potrebno obraditi

Linija performanse SG-ELASTIC (SG)		
		
Materijal = boja		Strana
 Čelik crna		6-10, 12
 Čelik/lijevano željezo crna/crvena		11
 Plemeniti čelik (INOX) plava		6, 11
 Kamen zelena		7

PFERD-savjetovanje i servis

Mnoštvo primjena reznih ploča zahtjeva podrobno savjetovanje. PFERD Vam ovo savjetovanje nudi besplatno i neobavezno. Savjetovanje ne obuhvata samo izbor pravih PFERD-reznih ploča nego i sva eventualno potrebna poboljšanja na komponentama reznih mašina (usisavanje, dovođenje, montažna naprava itd.).

Dugogodišnje iskustvo našeg tehničkog savjetovanja kupaca i našeg odjela za istraživanje garantuje brzo i stručno kompetentno savjetovanje pri rješavanju problema sa rezanjem.

Zbog dobrog kontakta našeg odjela za istraživanje sa proizvođačima reznih mašina u zemlji i inostranstvu takođe Vas možemo savjetovati u vezi sa konstrukcijom odgovarajućih mašinskih komponenti.



Rezne ploče za stacionarnu upotrebu

Linija proizvodnje SG-ELASTIC, CHOPSAW



Čelik
veoma mekana izvedba tvrdoće K



Univerzalni alat tvrdoće K za stacionarno rezanje.
PFERD-izvedba visokog reznog učinka za brzo rezanje uz veoma dug vijek trajanja.

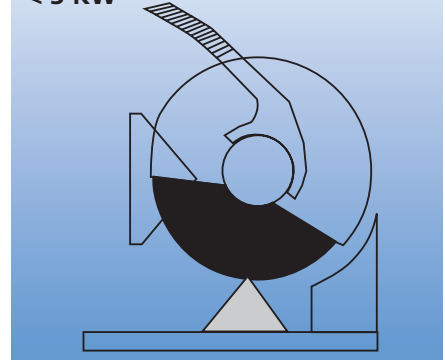
Brusno sredstvo: Korund A

Materijali koji se mogu obraditi:
Čelik

Radni proces:
Rezanje punog materijala, profila i cijevi

Preporuka za primjenu:
Odlični rezni rezultati se postižu sa pogonskim mašinama do 3 KW.

< 3 KW



Oznaka narudžbe	EAN 4007220	EN-oznaka	D x T x H [mm (Inch)]	Maks. doz. broj okret. [min ⁻¹]		
-----------------	-------------	-----------	-----------------------	---	--	--

Najveća radna brzina 80 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)

80 T 300-2,8 A 36 K SG-CHOP/25,4	629123	41 A 36 K BF 80	300 x 2,8 x 25,4 (1)	5.100	20	9,100
80 T 300-2,8 A 36 K SG-CHOP/32,0	639573	41 A 36 K BF 80	300 x 2,8 x 32,0 (1 1/4)	5.100	20	9,100
80 T 350-2,8 A 36 K SG-CHOP/25,4	629154	41 A 36 K BF 80	350 x 2,8 x 25,4 (1)	4.400	10	6,210
80 T 350-2,8 A 36 K SG-CHOP/32,0	639597	41 A 36 K BF 80	350 x 2,8 x 32,0 (1 1/4)	4.400	10	6,210
80 T 400-3,8 A 36 K SG-CHOP/25,4	638675	41 A 36 K BF 80	400 x 3,8 x 25,4 (1)	3.800	10	10,360
80 T 400-3,8 A 36 K SG-CHOP/32,0	639610	41 A 36 K BF 80	400 x 3,8 x 32,0 (1 1/4)	3.800	10	10,360

INOX
veoma mekana izvedba tvrdoće K



Univerzalni alat tvrdoće K za stacionarno rezanje.
PFERD-izvedba visokog reznog učinka za brzo, hladno rezanje uz veoma dug vijek trajanja.

Brusno sredstvo: Korund A

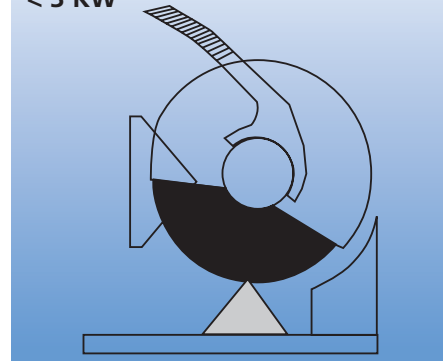
Proizvedeno bez dodatka adativa koji sadrže željezo, hlor i sumpor.

Materijali koji se mogu obraditi:
Plemeniti čelik (INOX)

Radni proces:
Rezanje punog materijala, profila i cijevi

Preporuka za primjenu:
Odlični rezni rezultati se postižu sa pogonskim mašinama do 3 KW.

< 3 KW



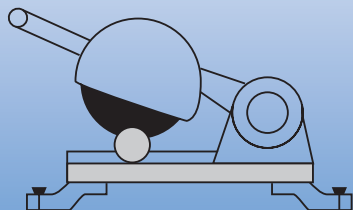
Oznaka narudžbe	EAN 4007220	EN-oznaka	D x T x H [mm (Inch)]	Maks. doz. broj okret. [min ⁻¹]		
-----------------	-------------	-----------	-----------------------	---	--	--

Najveća radna brzina 80 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)

80 T 300-2,8 A 36 K SG-CHOP-INOX/25,4	803219	41 A 36 K BF 80	300 x 2,8 x 25,4 (1)	5.100	20	9,100
80 T 350-2,8 A 36 K SG-CHOP-INOX/25,4	639634	41 A 36 K BF 80	350 x 2,8 x 25,4 (1)	4.400	10	6,210
80 T 400-2,8 A 36 K SG-CHOP-INOX/25,4	669303	41 A 36 K BF 80	400 x 2,8 x 25,4 (1)	3.800	10	8,440



3-5 KW



Univerzalni alat tvrdoće L za stacionarno rezanje.
 PFERD-izvedba sa visokom stabilnošću strana i veoma dugim vijekom trajanja.

Brusno sredstvo: Korund A



Materijali koji se mogu obraditi:
 Čelik

Radni proces:
 Rezanje punog materijala, profila i cijevi

Preporuka za primjenu:
 Najbolji rezni rezultati se postižu sa pogonskim mašinama visoke snage od 3-5 KW.

Čelik
 mekana izvedba tvrdoće L

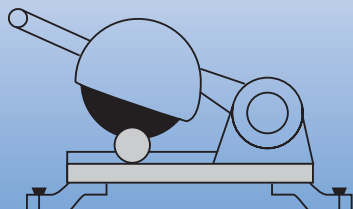


Oznaka narudžbe	EAN 4007220	EN-oznaka	D x T x H [mm (Inch)]	Maks. doz. broj okret. [min ⁻¹]		
-----------------	-------------	-----------	-----------------------	---	---	---

Najveća radna brzina 80 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)

80 T 300-3,0 A 30 L SG-TABLE/25,4	629185	41 A 30 L BF 80	300 x 3,0 x 25,4 (1)	5.100	20	9,200
80 T 300-3,0 A 30 L SG-TABLE/32,0	639580	41 A 30 L BF 80	300 x 3,0 x 32,0 (1 1/4)	5.100	20	9,200
80 T 350-3,0 A 30 L SG-TABLE/25,4	629130	41 A 30 L BF 80	350 x 3,0 x 25,4 (1)	4.400	10	6,500
80 T 350-3,0 A 30 L SG-TABLE/32,0	639603	41 A 30 L BF 80	350 x 3,0 x 32,0 (1 1/4)	4.400	10	6,500
80 T 400-4,0 A 30 L SG-TABLE/25,4	638682	41 A 30 L BF 80	400 x 4,0 x 25,4 (1)	3.800	10	10,900
80 T 400-4,0 A 30 L SG-TABLE/32,0	639627	41 A 30 L BF 80	400 x 4,0 x 32,0 (1 1/4)	3.800	10	10,900

3-5 KW



Univerzalni alat tvrdoće L za stacionarno rezanje.
 PFERD-izvedba sa visokom stabilnošću strana i veoma dugim vijekom trajanja.

Brusno sredstvo: Silicij-karbid C



Materijali koji se mogu obraditi:
 Lijevano željezo, kamen, umjetni materijal, NE-metali

Radni proces:
 Rezanje punog materijala, profila i cijevi

Preporuka za primjenu:
 Najbolji rezni rezultati se postižu sa pogonskim mašinama visoke snage od 3-5 KW.

Lijevano željezo/Kamen/Umjetni materijal/NE-metali
 mekana izvedba tvrdoće L



Oznaka narudžbe	EAN 4007220	EN-oznaka	D x T x H [mm (Inch)]	Maks. doz. broj okret. [min ⁻¹]		
-----------------	-------------	-----------	-----------------------	---	---	---

Najveća radna brzina 80 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)

80 T 300-3,0 C 36 L SG-TABLE/25,4	540268	41 C 36 L BF 80	300 x 3,0 x 25,4 (1)	5.100	20	8,300
80 T 350-3,4 C 36 L SG-TABLE/25,4	540275	41 C 36 L BF 80	350 x 3,4 x 25,4 (1)	4.400	10	6,210
80 T 400-4,0 C 36 L SG-TABLE/25,4	540282	41 C 36 L BF 80	400 x 4,0 x 25,4 (1)	3.800	10	10,700



Rezne ploče za stacionarnu upotrebu

Linija proizvodnje SG-ELASTIC, UNIVERSAL



Čelik
srednje-tvrda izvedba tvrdoće O



Univerzalni alat tvrdoće O za stacionarno rezanje.
PFERD-izvedba sa visokim reznim učinkom za brzo rezanje uz veoma dug vijek trajanja.

Brusno sredstvo: Korund A

Materijali koji se mogu obraditi:

Čelik

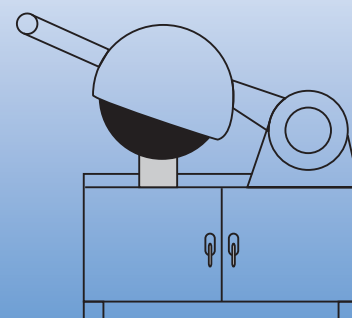
Radni proces:

Rezanje punog materijala, profila i cijevi

Preporuka za primjenu:

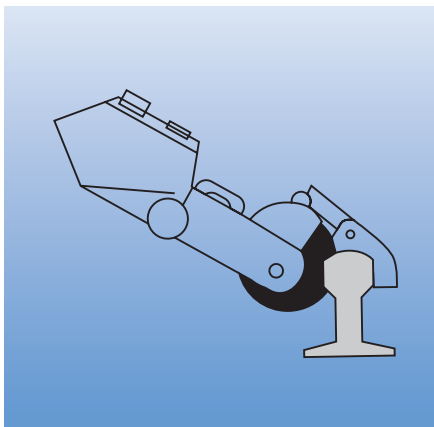
Najbolji rezni rezultati se postižu sa pogonskim mašinama visoke snage sa više od 5 KW.

> 5 KW



Oznaka narudžbe	EAN 4007220	EN-oznaka	D x T x H [mm (Inch)]	Maks. doz. broj okret. [min ⁻¹]		
Najveća radna brzina 80 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)						
80 T 300-3,4 A 30 O SG-UNI/25,4	540299	41 A 30 O BF 80	300 x 3,4 x 25,4 (1)	5.100	20	11,700
80 T 300-3,4 A 30 O SG-UNI/32,0	721223	41 A 30 O BF 80	300 x 3,4 x 32,0 (1 1/4)	5.100	20	11,700
80 T 350-3,8 A 30 O SG-UNI/25,4	540329	41 A 30 O BF 80	350 x 3,8 x 25,4 (1)	4.400	10	8,600
80 T 350-3,8 A 30 O SG-UNI/32,0	721247	41 A 30 O BF 80	350 x 3,8 x 32,0 (1 1/4)	4.400	10	8,600
80 T 400-4,2 A 30 O SG-UNI/32,0	721254	41 A 30 O BF 80	400 x 4,2 x 32,0 (1 1/4)	3.800	10	12,000
80 T 400-4,2 A 30 O SG-UNI/40,0	540374	41 A 30 O BF 80	400 x 4,2 x 40,0 (1 1/2)	3.800	10	12,000
Najveća radna brzina 100 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)						
100 T 300-3,8 A 30 O SG-UNI/25,4	721230	41 A 30 O BF 100	300 x 3,8 x 25,4 (1)	6.400	20	12,300
100 T 300-3,8 A 30 O SG-UNI/32,0	540305	41 A 30 O BF 100	300 x 3,8 x 32,0 (1 1/4)	6.400	20	12,300
100 T 300-3,8 A 30 O SG-UNI/40,0	540312	41 A 30 O BF 100	300 x 3,8 x 40,0 (1 1/2)	6.400	20	12,300
100 T 350-4,2 A 30 O SG-UNI/25,4	540336	41 A 30 O BF 100	350 x 4,2 x 25,4 (1)	5.500	10	9,300
100 T 350-4,2 A 30 O SG-UNI/32,0	540343	41 A 30 O BF 100	350 x 4,2 x 32,0 (1 1/4)	5.500	10	9,300
100 T 350-4,2 A 30 O SG-UNI/40,0	540350	41 A 30 O BF 100	350 x 4,2 x 40,0 (1 1/2)	5.500	10	9,300
100 T 400-4,8 A 30 O SG-UNI/32,0	540428	41 A 30 O BF 100	400 x 4,8 x 32,0 (1 1/4)	4.800	10	14,000
100 T 400-4,8 A 30 O SG-UNI/40,0	540435	41 A 30 O BF 100	400 x 4,8 x 40,0 (1 1/2)	4.800	10	14,000





Specijalni alat tvrdoće Q za rezanje šina. PFERD-izvedba sa dugim vijekom trajanja.

Brusno sredstvo: Korund A

Materijali koji se mogu obraditi:

Čelik

Radni proces:



Rezanje šina

Preporuka za primjenu:

Najbolji rezni rezultati se postižu sa pogonskim mašinama visoke snage.

Čelik srednje-tvrda izvedba tvrdoće Q



Oznaka narudžbe	EAN 4007220	EN-oznaka	D x T x H [mm (Inch)]	Maks. doz. broj okret. [min ⁻¹]		
Najveća radna brzina 100 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)						
100 T 300-3,8 A 24 Q SG-RAIL/22,23	539705	41 A 24 Q BF 100	300 x 3,8 x 22,23 (7/8)	6.400	20	12,200
100 T 300-3,8 A 24 Q SG-RAIL/25,4	539712	41 A 24 Q BF 100	300 x 3,8 x 25,4 (1)	6.400	20	12,200
100 T 350-3,8 A 24 Q SG-RAIL/22,23	539729	41 A 24 Q BF 100	350 x 3,8 x 22,23 (7/8)	5.500	10	9,290
100 T 350-3,8 A 24 Q SG-RAIL/25,4	539736	41 A 24 Q BF 100	350 x 3,8 x 25,4 (1)	5.500	10	9,290
100 T 400-4,2 A 24 Q SG-RAIL/25,4	539743	41 A 24 Q BF 100	400 x 4,2 x 25,4 (1)	4.800	10	12,500



Rezne ploče za stacionarnu upotrebu

Linija proizvodnje SG-ELASTIC, HEAVY DUTY



Čelik
Izvedbe različitih tvrdoća



Rezne ploče visoke performanse za stacionarno rezanje.
PFERD-izvedba visokog reznog učinka i čistog reza za velike presjeka materijala.

Brusno sredstvo: Korund A

Materijali koji se mogu obraditi:

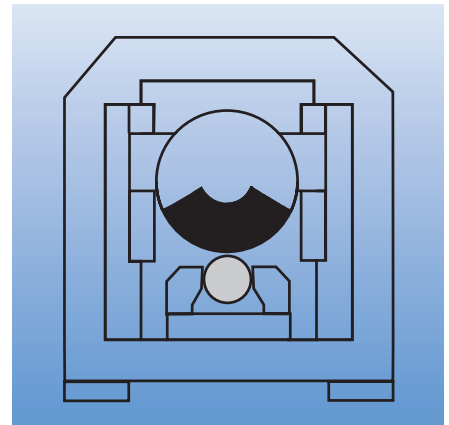
Čelik

Radni proces:

Rezanje punog materijala, profila i cijevi

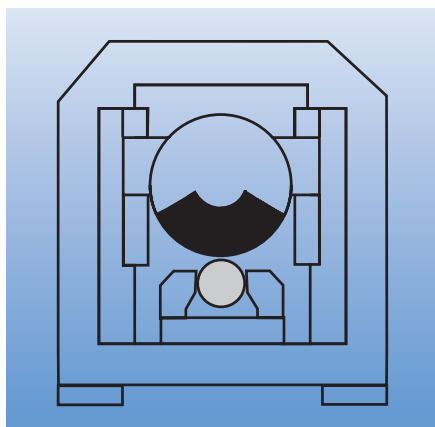
Preporuka za primjenu:

Najbolji rezni rezultati se postižu na stacionarnim mašinama visoke performanse. Zbog širokog spektra stepena tvrdoće moguća je primjena na mašinama svih klasa performanse.



Oznaka narudžbe	EAN 4007220	EN-oznaka	D x T x H [mm (Inch)]	Maks. doz. broj okret. [min ⁻¹]		
Najveća radna brzina 80 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)						
80 T 300-3,4 A 24 Q SG-HD/25,4	166185	41 A 24 Q BF 80	300 x 3,4 x 25,4 (1)	5.100	20	10,700
80 T 300-3,4 A 24 Q SG-HD/40,0	166208	41 A 24 Q BF 80	300 x 3,4 x 40,0 (1 1/2)	5.100	20	10,700
80 T 350-3,8 A 24 Q SG-HD/25,4	166260	41 A 24 Q BF 80	350 x 3,8 x 25,4 (1)	4.400	10	8,300
80 T 400-4,2 A 24 Q SG-HD/40,0	166307	41 A 24 Q BF 80	400 x 4,2 x 40,0 (1 1/2)	3.800	10	12,350
80 T 500-5,5 A 24 Q SG-HD/40,0	166321	41 A 24 Q BF 80	500 x 5,5 x 40,0 (1 1/2)	3.100	5	12,400
Najveća radna brzina 100 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)						
100 T 250-1,8 A 24 Q SG-HD/30,0	539873	41 A 24 Q BF 100	250 x 1,8 x 30,0 (19/16)	7.600	20	3,880
100 T 250-1,8 A 24 Q SG-HD/32,0	803257	41 A 24 Q BF 100	250 x 1,8 x 32,0 (1 1/4)	7.600	20	3,880
100 T 300-3,0 A 24 N SG-HD/40,0	539842	41 A 24 N BF 100	300 x 3,0 x 40,0 (1 1/2)	6.400	20	9,240
100 T 300-3,6 A 24 Q SG-HD/40,0	166253	41 A 24 Q BF 100	300 x 3,6 x 40,0 (1 1/2)	6.400	20	11,360
100 T 350-3,8 A 24 N SG-HD/40,0	539859	41 A 24 N BF 100	350 x 3,8 x 40,0 (1 1/2)	5.500	10	9,100
100 T 350-4,0 A 24 Q SG-HD/25,4	166284	41 A 24 Q BF 100	350 x 4,0 x 25,4 (1)	5.500	10	9,200
100 T 350-4,0 A 24 Q SG-HD/40,0	166291	41 A 24 Q BF 100	350 x 4,0 x 40,0 (1 1/2)	5.500	10	9,200
100 T 400-4,3 A 24 N SG-HD/40,0	539866	41 A 24 N BF 100	400 x 4,3 x 40,0 (1 1/2)	4.800	10	13,230
100 T 400-4,6 A 24 S SG-HD/40,0	166314	41 A 24 S BF 100	400 x 4,6 x 40,0 (1 1/2)	4.800	10	14,100
100 T 400-4,8 A 24 Q SG-HD/40,0	539880	41 A 24 Q BF 100	400 x 4,8 x 40,0 (1 1/2)	4.800	10	15,660
100 T 500-6,3 A 24 L SG-HD/40,0	803417	41 A 24 L BF 100	500 x 6,3 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5	14,600
100 T 500-5,8 A 24 N SG-HD/40,0	166338	41 A 24 N BF 100	500 x 5,8 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5	13,500
100 T 500-5,8 A 24 Q SG-HD/40,0	539897	41 A 24 Q BF 100	500 x 5,8 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5	13,500
100 T 500-5,8 A 24 S SG-HD/40,0	539958	41 A 24 S BF 100	500 x 5,8 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5	13,500
100 T 600-7,6 A 24 N SG-HD/60,0	166482	41 A 24 N BF 100	600 x 7,6 x 60,0 (2 3/8)	3.200	5	25,500





Rezne ploče visoke performanse za stacionarno rezanje.

PFERD-izvedba visokog reznog učinka i čistog reza za velike presjeke materijala.

Brusno sredstvo:
Cirkonski korund/Korund ZA



Materijali koji se mogu obraditi:
Lijevano željezo, čelik



Radni proces:
Rezanje punog materijala, profila i cijevi

Preporuka za primjenu:
Najbolji rezni rezultati se postižu na stacionarnim mašinama visoke performanse. Zbog širokog spektra stepena tvrdoće moguća je primjena na mašinama svih klasa performanse.

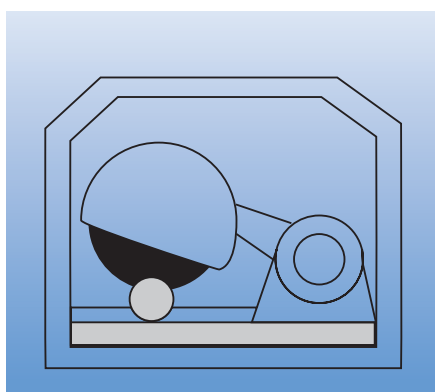
Lijevano željezo/Celik
Izvedbe različitih tvrdoća



Oznaka narudžbe	EAN 4007220	EN-oznaka	D x T x H [mm (Inch)]	Maks. doz. broj okret. [min ⁻¹]		
Najveća radna brzina 100 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)						
100 T 400-4,8 ZA 24 T SG-HD/40,0	539965	41 ZA 24 T BF 100	400 x 4,8 x 40,0 (1 1/2)	4.800	10	14,190
100 T 500-5,6 ZA 24 T SG-HD/40,0	803462	41 ZA 24 T BF 100	500 x 5,6 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5	12,900
100 T 600-7,8 ZA 24 P SG-HD/60,0	803486	41 ZA 24 P BF 100	600 x 7,8 x 60,0 (2 3/8)	3.200	5	26,300
100 T 600-8,0 ZA 24 R SG-HD/60,0	166437	41 ZA 24 R BF 100	600 x 8,0 x 60,0 (2 3/8)	3.200	5	28,400

Oznaka narudžbe	EAN 4007220	EN-oznaka	D x U x H [mm (Inch)]	Maks. doz. broj okret. [min ⁻¹]		
Najveća radna brzina 100 m/s, izvedba koljenastog oblika PT (oblik 42)						
100 PT 600-7,8 ZA 24 T SG-HD/76,2	539989	42 ZA 24 T BF 100	600 x 7,8 x 76,2 (3)	3.200	5	30,100

Linija proizvodnje SG-ELASTIC, LABOR



Armirane rezne ploče visoke performanse za stacionarno rezanje.

PFERD-izvedba za hladno rezanje, posebno za metalografsko uzimanje uzoraka.

Brusno sredstvo: Korund A
Izvedbe za plemeniti čelik (INOX) su proizvedene bez dodatka aditiva koji sadrže željezo, hlor i sumpor.



Materijali koji se mogu obraditi:
Plemeniti čelik (INOX), čelik, lijevano željezo

Radni proces:
Rezanje punog materijala, profila i cijevi

Preporuka za primjenu:
Alati su zbog svoje konstrukcije predviđeni samo za primjenu na stacionarnim preciznim reznim mašinama.

INOX/čelik/Lijevano željezo
veoma mekana izvedba tvrdoće H



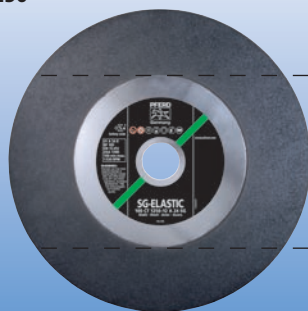
Oznaka narudžbe	EAN 4007220	EN-oznaka	D x T x H [mm (Inch)]	Maks. doz. broj okret. [min ⁻¹]		
Najveća radna brzina 80 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)						
80 T 150-1,0 A 60 H SG-LAB-INOX/22,23	804124	41 A 60 H BF 80	150 x 1,0 x 22,23 (7/8)	10.200	25	1,100
80 T 230-1,5 A 60 H SG-LAB-INOX/22,23	804865	41 A 60 H BF 80	230 x 1,5 x 22,23 (7/8)	6.600	25	3,650
80 T 250-1,8 A 46 H SG-LAB-INOX/32,0	804919	41 A 46 H BF 80	250 x 1,8 x 32,0 (1 1/4)	6.100	20	4,360
80 T 300-2,0 A 46 H SG-LAB/32,0	804926	41 A 46 H BF 80	300 x 2,0 x 32,0 (1 1/4)	5.100	20	9,000
80 T 350-2,5 A 46 H SG-LAB/32,0	805596	41 A 46 H BF 80	350 x 2,5 x 32,0 (1 1/4)	4.400	10	5,920
80 T 400-3,0 A 46 H SG-LAB/32,0	805657	41 A 46 H BF 80	400 x 3,0 x 32,0 (1 1/4)	3.800	10	10,830

Rezne ploče za stacionarnu upotrebu

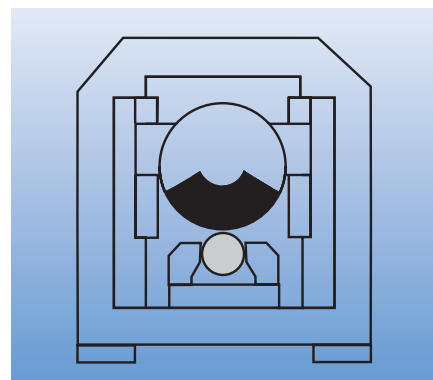
Linija proizvodnje SG-ELASTIC, HEAVY DUTY



Rezna ploča sa čeličnim jezgrom
SCT 1250



Maksimalno iskorišćavanje brusnih
sredstava



Rezne ploče sa čeličnim jezgrom koju je razvio i patentirao PFERD odlikuje masivno čelično osnovno tijelo koje je konstruisano u slojevima i ne sadrži dijelove brusnih sredstava. Ova posebna konstrukcija alata nudi sljedeće prednosti:

1. Čelično jezgro omogućava korištenje manjih montažnih matica

Iz toga slijedi:

- Smanjeni promjer ostatka diska
- Rezanje većih presjeka materijala
- Smanjivanje troškova rezanja

2. Čelično jezgro povećava stabilnost strana rezne ploče

Iz toga slijedi:

- Smanjena širina reznih ploča
- Manji gubitak reznog materijala
- Smanjeni otpad od strugotine odn. taloga
- Potrebna manja pogonska snaga mašine
- Manji vremenski utrošak pri rezanju
- Veće prodiranje materijala
- Stabilnije rezanje sa manje vibracije
- Veći vijek trajanja alata
- Manja izloženost buci

3. Zbog čeličnog jezgra koji ne sadržava brusna sredstva ne nastaju troškovi za zbrinjavanje otpada od ostataka ploče.

