



SG-ELASTIC

80 T 350 - 2,8 A 36 K SG-CHU

Stahl - Steel - Acier - Acier

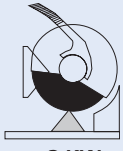
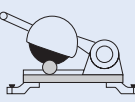
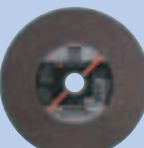
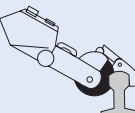
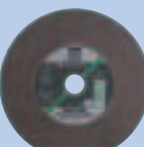
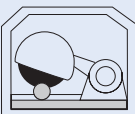
INOX-Stainless

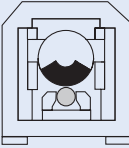
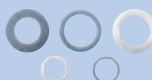
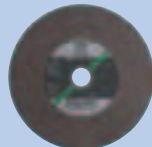
EN 125

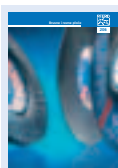
Rezne ploče za stacionarno korištenje

Pregled sadržaja

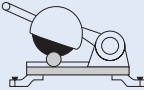
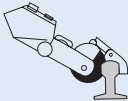


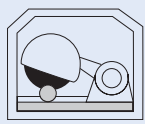
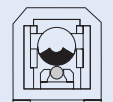
Sadržaj		Strana
■ Opće i tehničke informacije		3
■ Brzi put do optimalnog alata		4
■ Naziv, etiketa, označavanje bojama		5
Pogon	Sadržaj	Strana
Stacionarne rezne ploče		
 < 3 KW		CHOPSAW 6 ■ Univerzalna linija PS-FORTE ■ Linija performanse SG-ELASTIC
		CHOPSAW-HD 8 ■ Linija performanse SG-ELASTIC
		RAIL 9 ■ Linija performanse SG-ELASTIC
		LABOR 10 ■ Linija performanse SG-ELASTIC

Pogon	Sadržaj	Strana
		HEAVY DUTY 10 ■ Linija performanse SG-ELASTIC
		Prstenovi za smanjivanje 11
		Posebne izrade 12



Opširne informacije i podatke o narudžbi brusnih reznih ploča za ručnu upotrebu možete naći u katalogu 206

 < 3 KW	Stacionarne CHOPSAW rezne mašine do 3 KW
	Stacionarna CHOPSAW rezna mašina sa snažnim pogonom
	Stacionarne rezne mašine za rezanje šina

	Stacionarne rezne mašine za rezanje laboratorijskih uzoraka
	Stacionarne rezne mašine visoke snage

PFERD savjetovanje i servis

PFERD Vam za rješavanje Vašeg problema s primjenom nudi ciljano i individualno savjetovanje. Iskusni vanjski radnici PFERD-a će Vam rado pomoći.

Za rješavanje kompleksnih problema s primjenom i korištenjem dodatno Vam stoje na raspolaganju naši tehnički savjetnici kupaca sa kvalifikovanim stručnim znanjem.

Zahvaljujući dugogodišnjoj saradnji sa proizvođačima reznih mašina u zemlji i inostranstvu također Vas možem savjetovati u vezi sa konstrukcijom odgovarajućih mašinskih naprava.

Molimo kontaktirajte nas.



PFERD kvalitet

Stacionarne rezne ploče od PFERD-a razvijaju, proizvode i ispituju se uz najviše zahtjeve kvaliteta.

Istraživanje i razvoj, sopstvena gradnja mašina i postrojenja te stalna provjera i daljnji razvoj standarda kvaliteta i sigurnosti u sopstvenim laboratorijama je garant.

PFERD-ovo upravljanje kvalitetom je certifikovano po ISO 9001.

Područja korištenja

Režno-odsjecanje je jedan od najučinkovitijih i isplativih postupaka rezanja i koristi se u sljedećim područjima:

- Valjaonice
- Ljevaonice
- Mašinogradnja
- Gradnja čelika
- Održavanje šina
- Kovačnice i njihove završne linije
- Laboratorije

PFERD je suosnivač oSa

PFERD se, zajedno sa drugim proizvođačima, dobrovoljno 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 oSa[®] zaštitnim znakom.



Molimo Vas obratite pažnju na sigurnosne napomene Udruženja njemačkih fabrika za proizvodnju brusnih sredstava (VDS). Daljnje informacije možete naći pod: www.pferd.com

Sigurnosna norma

Rezne ploče od PFERD-a odgovaraju najvišim sigurnosnim zahtjevima i označene su prema EN 12413 za brusna tijela od vezanih brusnih sredstava.



Prednosti stacionarnog reznog-odsjecanja

- Univerzalni rezni postupak za sve čelike, lijevano željezo, legure od neželjeznih metala i posebne legure kao što su legure na bazi nikla i titanija koje se ne mogu pilati odn. autogeno rezati
- Zbog glatkih površina rezanja i čistih rezova pri hladnom rezanju nije potrebna naknadna obrada
- Kratko vrijeme potrebno za rezanje neovisno od kvaliteta materijala
- Znatno manje stvaranje srhova pri vrućem rezanju nego pri vrućem pilanju.
- Niži nivo buke nego pri vrućem pilanju
- Primjer:
Vruće rezanje/odsjecanje: 85–95 dBA
Vruće pilanje: 105–110 dBA
- Zahvaljujući stalnom samooštrenju, kvalitet rezanja ostaje jednak tokom cijelog vremena korištenja rezne ploče sve do potpune potrošnje
- Mogućnost rezanja već ohlađenih valjanih ili kovanih elemenata na vrućim reznim linijama.

Najviša radna brzina

Najviša radna brzina [m/s] je označena na etiketama na proizvodima i pakovanjima proizvoda pomoću traka u boji koja je prikazana u EN 12413. Podaci o maksimalno dozvoljenom broju okretaja se odnose na nominalni promjer nekorisćenih ploča.

Maksimalna radna brzina	Trake u boji
80 m/s	crvena
100 m/s	zeleni

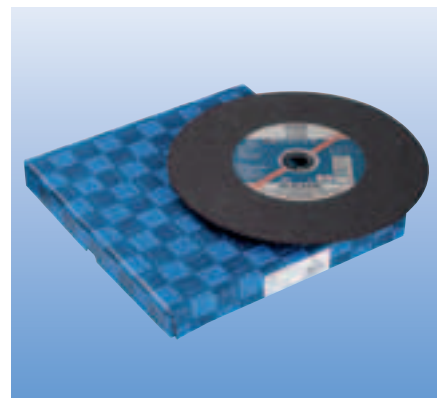
FEPA



Sigurnosne preporuke FEPA-e su spremne za skidanje pod www.pferd.com.

PFERD pakovanje

PFERD stacionarne rezne ploče isporučuje u robustnom industrijskom pakovanju koje alate štiti od oštećenja. U tabelama sa proizvodima možete naći jedinicu pakovanja (VE). Važne informacije kao što su broj artikla, naziv, EAN šifra i tehnički podaci možete naći na etiketi na pakovanju.



Sigurnosne napomene



= Nositi zaštitu za oči!



= Nositi zaštitu za sluh!



= Nositi masku protiv prašine!



= Nositi rukavice!



= Molimo obratiti pažnju na sigurnosne napomene!



= Ne koristiti oštećene ploče!



= Nije dopušteno za slobodnoručno i ručno vođeno brušenje!



PFERDVIDEO

Daljnje informacije možete dobiti ovdje ili pod www.pferd.com



Rezne ploče za stacionarno korištenje

Brzi put do optimalnog alata



Linije proizvoda

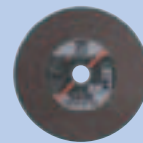
Za različite zadatke rezanja u industriji i zanatu PFERD nudi stacionarne rezne ploče u dvije linije proizvoda sa različitim obilježjima snage

Univerzalna linija PS-FORTE (PSF)



Za univerzalna korištenja u industriji i zanatu

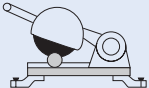
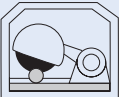
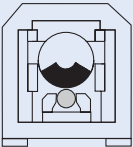
Linija performanse SG-ELASTIC (SG)



Najšira paleta alata za profesionalna korištenja u industriji i zanatu



Polazeći od snage raspoložive pogonske mašine ➊ materijala koji treba rezati ➋ i zadatka obrade ➌ pregled prikazuje različite alate iz katalogskog programa i pomaže Vam da odaberete optimalni.

➊ Pogonska mašina	➋ Materijal	➌ Zadatak obrade	Izvedba	Strana
CHOPSAW  < 3 KW	Čelik	Rezanje punog materijala, profila i cijevi	PS-FORTE  Tvrdća K SG-ELASTIC  Tvrdća K	6 7
	Plemeniti čelik (INOX)	Rezanje punog materijala, profila i cijevi	PS-FORTE  Tvrdća K SG-ELASTIC  Tvrdća K	6 7
CHOPSAW-HD 	Čelik	Rezanje punog materijala, profila i cijevi	SG-ELASTIC  Tvrdća L Tvrdća O	8 8
	Plemeniti čelik (INOX)	Rezanje punog materijala, profila i cijevi	SG-ELASTIC  Tvrdća L	8
	Lijevano željezo	Rezanje punog materijala, profila i cijevi	SG-ELASTIC  Tvrdća L	9
	Kamen	Rezanje punog materijala, profila i cijevi	SG-ELASTIC  Tvrdća L	9
RAIL 	Čelik	Rezanje šina	SG-ELASTIC Tvrdća Q	9
LABOR 	Čelik	Stvaranje preciznih rezova, rezanje laboratorijskih uzoraka	SG-ELASTIC Tvrdća H	10
	Plemeniti čelik (INOX)	Stvaranje preciznih rezova, rezanje laboratorijskih uzoraka	SG-ELASTIC Tvrdća H	10
HEAVY DUTY 	Čelik	Rezanje punog materijala, profila i cijevi	SG-ELASTIC	
			Tvrdća T	10
			Tvrdća P	10
Tvrdća R			10	
Tvrdća L			11	
Tvrdća N			11	
Tvrdća Q	11			
Tvrdća S	11			
Lijevano željezo	Rezanje punog materijala, profila i cijevi	SG-ELASTIC		
		Tvrdća T	10	
		Tvrdća P	10	
			Tvrdća R	10
Posebne izrade do ø 1.250 mm	Posebno za Vaše primjene proizvest ćemo na Vaš upit rezne ploče za stacionarno korištenje do promjera od 1.250 mm u efikasnom PFERD kvalitetu. Molimo obratite nam se. Naši iskusni tehnički savjetnici će Vam rado pomoći dalje.			12

	Sa jednom tkaninom u sredini za agresivno rezanje bez srhova		Sa dvije vanjske tkanine za visoku stabilnost strana
--	--	--	--

PFERD oznaka

80 T 350-3,0 A 30 L SG-CHOP-HD-INOX/25,4

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11

1 Najviše radna brzina u [m/s]

2 Naziv i oblik alata

T = ravna izvedba
PT = koljenčasta izvedba
CT = konusna izvedba

3 Vanjski promjer

Vanjski $\varnothing$ D u [mm]

4 Širina diska

Širina T u [mm]

5 Brusna sredstva

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

6 Veličina zrna

Veličina zrna prema ISO 8486

7 Stepen tvrdoće (karakteristika ploče)

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

8 PFERD linija proizvoda

Univerzalna linija PS-FORTE (PSF)
Linija performanse SG-ELASTIC (SG)

9 Produktgrupe

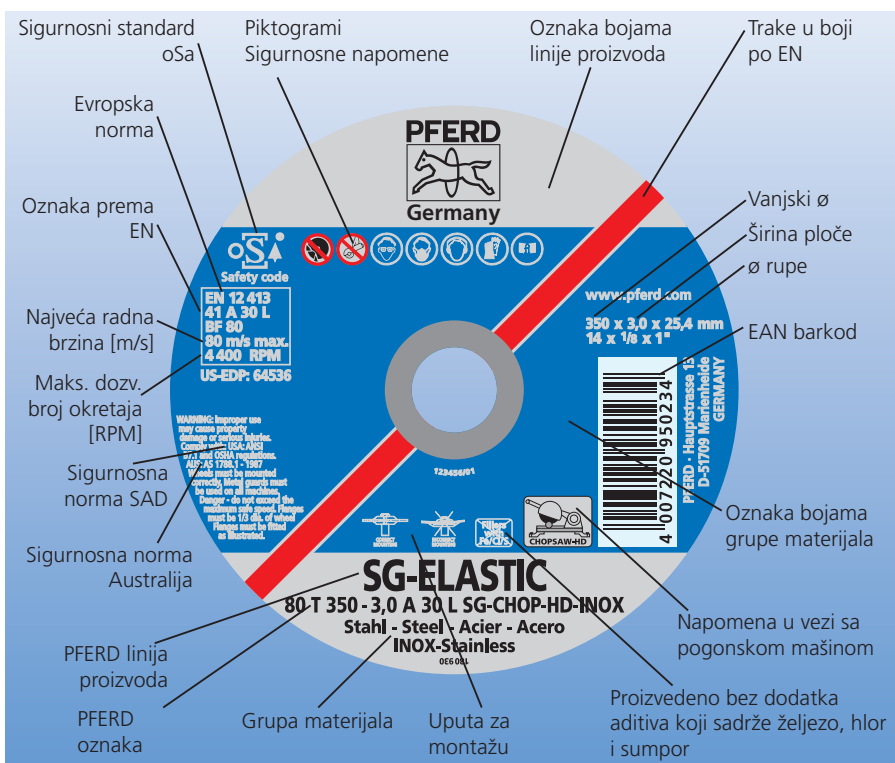
CHOPSAW = za agresivno rezanje s malo srha
CHOPSAW-HD = za visoku stabilnost strana
RAIL = za šine
LABOR = za laboratorijske uzorke
HEAVY DUTY = za mašine visoke snage

10 Grupa materijala

Vidi također tačku 7

11 Promjer rupe

$\varnothing$ rupe H u [mm]



Oznaka prema EN 12413

41 A 30 L BF 80
1 2 3 4 5 6

1 Vrsta i oblik ploče

41 = Ravna rezna ploča
42 = Koljenčasta 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 ploče)

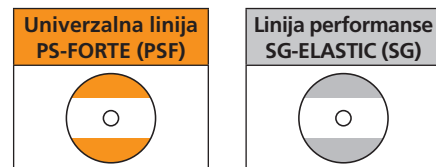
Stepenovanje stepena tvrdoća vrši se pomoću slova u abecednom redoslijedu, uzlazno od veoma mekanog do veoma tvrdog (A do Z).

5 Vezivo

BF = Vezivo od vještačke smole ojačano vlaknima sa tkaninom

6 Najveća radna brzina u [m/s]

Oznaka bojama dviju linije proizvođača



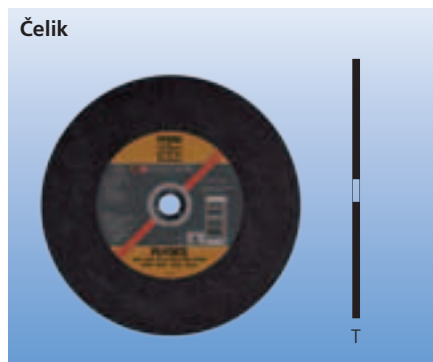
Oznaka bojama materijala koje je potrebno obraditi

Univerzalna linija PS-FORTE (PSF)	
Materijal = boja	Strana
Čelik = crna	6
Plemeniti čelik (INOX) = plava	6

Linija performanse SG-ELASTIC (SG)	
Materijal = boja	Strana
Čelik = crna	7 8 9 11
Čelik/lijevano željezo = crna/crvena	10
Plemeniti čelik (INOX) = plava	7 8 10
Kamen/lijevano željezo = zelena/crvena	9

Rezne ploče za stacionarno korištenje

Univerzalna linija PS-FORTE, CHOPSAW



Alat sa veoma dobrim učinkom rezanja tvrdoće K s tkaninom u sredini. Za agresivno rezanje s malo srha.

Prednosti:

- Dug vijek trajanja
- Brzo rezanje
- Manje trenje sa strana
- Za univerzalne zadatke rezanja

Brusno sredstvo: Korund A

Obradive sirovine:

Čelik

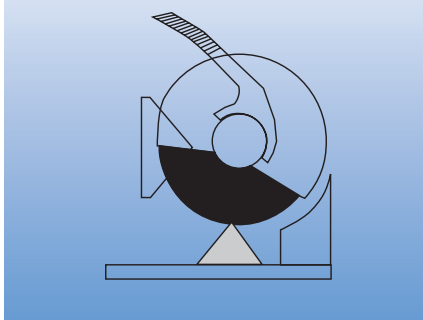
Zadaci obrade:

Rezanje punog materijala, profila i cijevi

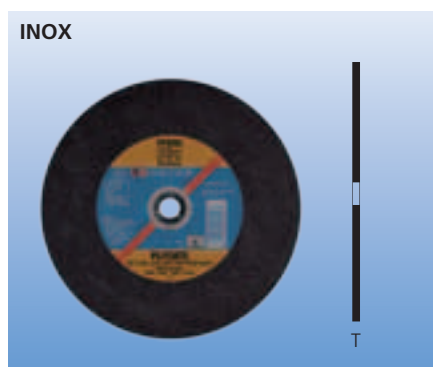
Preporuke za primjenu:

- Odlični rezultati pri rezanju na pogonskim mašinama sa snagom do 3 KW

< 3 KW



Oznaka	EAN 4007220	EN-oznaka	D x T x H [mm (inč)]	Maks. dopušt. broj okretaja [min ⁻¹]	
Maksimalna radna brzina 80 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)					
80 T 300-2,8 A 36 K PSF-CHOP/25,4	832264	41 A 36 K BF 80	300 x 2,8 x 25,4 (1)	5.100	20
80 T 350-2,8 A 36 K PSF-CHOP/25,4	817605	41 A 36 K BF 80	350 x 2,8 x 25,4 (1)	4.400	10
80 T 400-3,8 A 36 K PSF-CHOP/25,4	832271	41 A 36 K BF 80	400 x 3,8 x 25,4 (1)	3.800	10



Alat sa veoma dobrim učinkom rezanja tvrdoće K s tkaninom u sredini. Za agresivno rezanje s malim brojem srhova.

Prednosti:

- Dug vijek trajanja
- Brzo rezanje
- Manje trenje sa strana
- Za univerzalne zadatke rezanja

Brusno sredstvo: Korund A

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

Obradive sirovine:

Plemeniti čelik (INOX)

Zadaci obrade:

Rezanje punog materijala, profila i cijevi

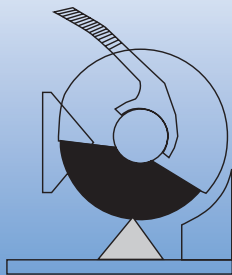
Preporuke za primjenu:

- Odlični rezultati rezanja na pogonskim mašinama snage do 3 KW

Oznaka	EAN 4007220	EN-oznaka	D x T x H [mm (inč)]	Maks. dopušt. broj okretaja [min ⁻¹]	
Maksimalna radna brzina 80 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)					
80 T 300-2,8 A 36 K PSF-CHOP-INOX/25,4	950180	41 A 36 K BF 80	300 x 2,8 x 25,4 (1)	5.100	20
80 T 350-2,8 A 36 K PSF-CHOP-INOX/25,4	950197	41 A 36 K BF 80	350 x 2,8 x 25,4 (1)	4.400	10
80 T 400-3,8 A 36 K PSF-CHOP-INOX/25,4	950210	41 A 36 K BF 80	400 x 3,8 x 25,4 (1)	3.800	10



< 3 KW



Alat sa veoma dobrim učinkom rezanja tvrdoće K s tkaninom u sredini. Za agresivno rezanje s malim brojem srhova.

Prednosti:

- Dug vijek trajanja
- Brzo rezanje
- Manje trenje sa strana
- Za zahtjevne zadatke rezanja

Brusno sredstvo: Korund A

Obradive sirovine:

Čelik

Zadaci obrade:

Rezanje punog materijala, profila i cijevi

Preporuke za primjenu:

- Odlični rezultati rezanja na pogonskim mašinama snage do 3 KW

Čelik



T

Oznaka	EAN 4007220	EN-oznaka	D x T x H [mm (inč)]	Maks. dopušt. broj okretaja [min ⁻¹]	
Maksimalna 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
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
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
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
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
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

Alat sa veoma dobrim učinkom rezanja tvrdoće K s tkaninom u sredini. Za agresivno rezanje s malim brojem srhova.

Prednosti:

- Dug vijek trajanja
- Brzo rezanje
- Manje trenje sa strana
- Za zahtjevne zadatke rezanja

Brusno sredstvo: Korund A

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

Obradive sirovine:

Plemeniti čelik (INOX)

Zadaci obrade:

Rezanje punog materijala, profila i cijevi

Preporuke za primjenu:

- Odlični rezultati rezanja na pogonskim mašinama snage do 3 KW

INOX



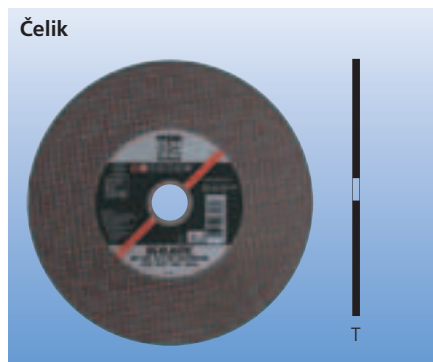
T

Oznaka	EAN 4007220	EN-oznaka	D x T x H [mm (inč)]	Maks. dopušt. broj okretaja [min ⁻¹]	
Maksimalna 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
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
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



Rezne ploče za stacionarno korištenje

Linija performanse SG-ELASTIC, CHOPSAW-HD



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

Prednosti:

- Velika stabilnost strana
- Veoma dug vijek trajanja
- Za zahtjevne zadatke rezanja

Brusno sredstvo: Korund A

Obradive sirovine:

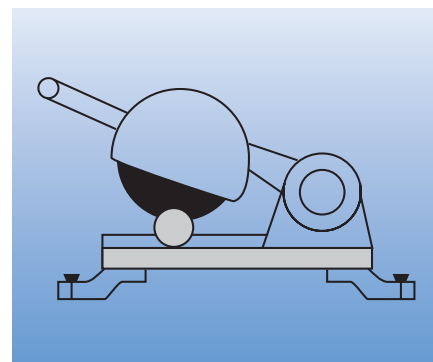
Čelik

Zadaci obrade:

Rezanje punog materijala, profila i cijevi

Preporuke za primjenu:

- Najbolji rezultati rezanja na pogonskim mašinama visoke snage



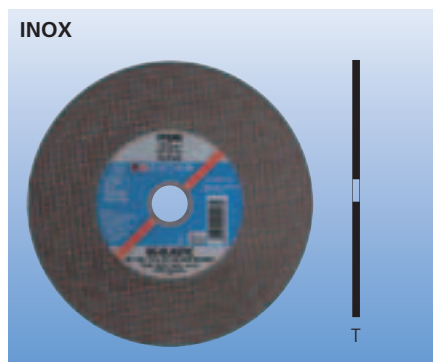
Oznaka	EAN 4007220	EN-oznaka	D x T x H [mm (inč)]	Maks. dopušt. broj okretaja [min ⁻¹]	
--------	----------------	-----------	-------------------------	--	--

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

80 T 300-3,0 A 30 L SG-CHOP-HD/25,4	629185	41 A 30 L BF 80	300 x 3,0 x 25,4 (1)	5.100	20
80 T 300-3,0 A 30 L SG-CHOP-HD/32,0	639580	41 A 30 L BF 80	300 x 3,0 x 32,0 (1 1/4)	5.100	20
80 T 300-3,4 A 30 O SG-CHOP-HD/25,4	540299	41 A 30 O BF 80	300 x 3,4 x 25,4 (1)	5.100	20
80 T 350-3,0 A 30 L SG-CHOP-HD/25,4	629130	41 A 30 L BF 80	350 x 3,0 x 25,4 (1)	4.400	10
80 T 350-3,0 A 30 L SG-CHOP-HD/32,0	639603	41 A 30 L BF 80	350 x 3,0 x 32,0 (1 1/4)	4.400	10
80 T 350-3,8 A 30 O SG-CHOP-HD/25,4	540329	41 A 30 O BF 80	350 x 3,8 x 25,4 (1)	4.400	10
80 T 400-4,0 A 30 L SG-CHOP-HD/25,4	638682	41 A 30 L BF 80	400 x 4,0 x 25,4 (1)	3.800	10
80 T 400-4,0 A 30 L SG-CHOP-HD/32,0	639627	41 A 30 L BF 80	400 x 4,0 x 32,0 (1 1/4)	3.800	10

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

100 T 350-4,2 A 30 O SG-CHOP-HD/25,4	540336	41 A 30 O BF 100	350 x 4,2 x 25,4 (1)	5.500	10
--------------------------------------	--------	------------------	----------------------	-------	----



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

Prednosti:

- Velika stabilnost strana
- Veoma dug vijek trajanja
- Za zahtjevne zadatke rezanja

Brusno sredstvo: Korund A

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

Obradive sirovine:

Plemeniti čelik (INOX)

Zadaci obrade:

Rezanje punog materijala, profila i cijevi

Preporuke za primjenu:

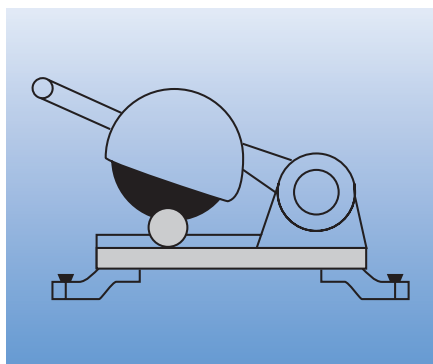
- Najbolji rezultati rezanja na pogonskim mašinama visoke snage



Oznaka	EAN 4007220	EN-oznaka	D x T x H [mm (inč)]	Maks. dopušt. broj okretaja [min ⁻¹]	
--------	----------------	-----------	-------------------------	--	--

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

80 T 300-3,0 A 30 L SG-CHOP-HD-INOX/25,4	950227	41 A 30 L BF 80	300 x 3,0 x 25,4 (1)	5.100	20
80 T 350-3,0 A 30 L SG-CHOP-HD-INOX/25,4	950234	41 A 30 L BF 80	350 x 3,0 x 25,4 (1)	4.400	10
80 T 400-4,0 A 30 L SG-CHOP-HD-INOX/25,4	950272	41 A 30 L BF 80	400 x 4,0 x 25,4 (1)	3.800	10



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

Prednosti:

- Velika stabilnost strana
- Veoma dug vijek trajanja
- Za zahtjevnije zadatke rezanja

Brusno sredstvo: Silicij-karbid C

Obradive sirovine:

Lijevano željezo, kamen, umjetni materijal, neželjezni metali

Zadaci obrade:

Rezanje punog materijala, profila i cijevi

Preporuke za primjenu:

- Najbolji rezultati rezanja na pogonskim mašinama visoke snage

Lijevano željezo/kamen

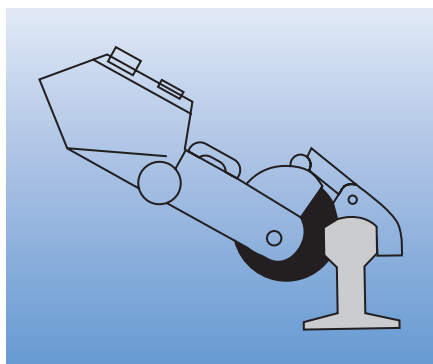


Oznaka	EAN 4007220	EN-oznaka	D x T x H [mm (inč)]	Maks. dopušt. broj okretaja [min ⁻¹]	
--------	----------------	-----------	-------------------------	--	---

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

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

Linija performanse SG-ELASTIC, RAIL



Alat tvrdoće Q za brzo i ekonomično rezanje šina.

Prednosti:

- Agresivno rezanje
- Najviši kvalitet rezanja
- Optimalan vijek trajanja

Brusno sredstvo: Korund A

Obradive sirovine:

Čelik

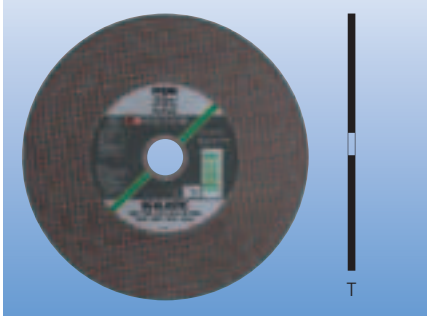
Zadaci obrade:

Rezanje šina

Preporuke za primjenu:

- Najbolji rezultati rezanja na pogonskim mašinama visoke snage

Čelik



Oznaka	EAN 4007220	EN-oznaka	D x T x H [mm (inč)]	Maks. dopušt. broj okretaja [min ⁻¹]	
--------	----------------	-----------	-------------------------	--	---

Maksimalna 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
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
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
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
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

Rezne ploče za stacionarno korištenje

Linija performanse SG-ELASTIC, LABOR



INOX/čelik



Alat visokog učinka rezanja tvrdoće H za stvaranje preciznih rezova i brzo rezanje laboratorijskih uzoraka.

Prednosti:

- Posebno za metalografsko uzimanje uzoraka
- Najviši kvalitet rezanja
- Armirana izvedba za visoku stabilnost

Brusno sredstvo: Korund A

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

Obradive sirovine:

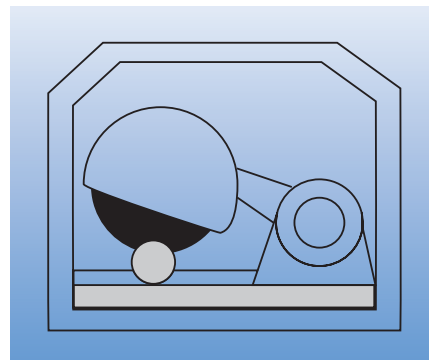
Plemeniti čelik (INOX), čelik, lijevano željezo

Zadaci obrade:

Rezanje punog materijala, profila i cijevi

Preporuke za primjenu:

- Zbog svoje konstrukcije je predviđen samo za korištenje na stacionarnim preciznim mašinama za rezanje
- Također odgovara za primjene mokrog rezanja



Oznaka	EAN 4007220	EN-oznaka	D x T x H [mm (inč)]	Maks. dopušt. broj okretaja [min ⁻¹]	
--------	----------------	-----------	-------------------------	--	--

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

SG-LAB-INOX

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
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
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
SG-LAB					
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
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
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

Linija performanse SG-ELASTIC, HEAVY DUTY

Lijeivano željezo/čelik



Alat s širokim spektrom stepena tvrdoće za najviše zahtjeve prema zadatku obrade.

Prednosti:

- Optimalni vijek trajanja
- Optimalni rezultati rezanja

Brusno sredstvo: Cirkonski korund/korund ZA

Obradive sirovine:

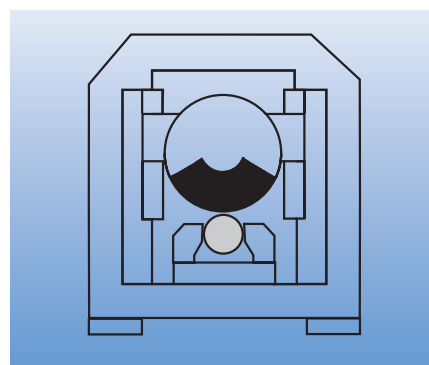
Lijeivano željezo, čelik

Zadaci obrade:

Rezanje punog materijala, profila i cijevi

Preporuke za primjenu:

- Najbolji rezultati rezanja na stacionarnim mašinama visoke snage



Oznaka	EAN 4007220	EN-oznaka	D x T x H [mm (inč)]	Maks. dopušt. broj okretaja [min ⁻¹]	
--------	----------------	-----------	-------------------------	--	--

Maksimalna 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
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
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
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

Alat s širokim spektrom stepena tvrdoće za najviše zahtjeve prema zadatku obrade.

Prednosti:

- Optimalni vijek trajanja
- Optimalni rezultati rezanja

Brusno sredstvo: Korund A

Obradive sirovine:

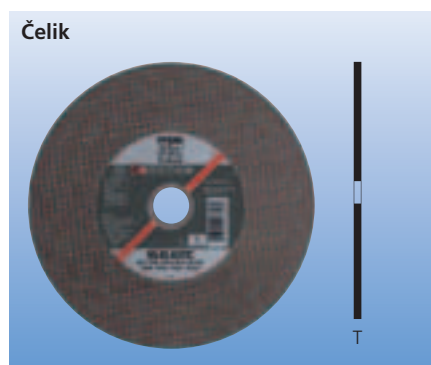
Čelik

Zadaci obrade:

Rezanje punog materijala, profila i cijevi

Preporuke za primjenu:

- Najbolji rezultati rezanja na stacionarnim mašinama visoke snage



Oznaka	EAN 4007220	EN-oznaka	D x T x H [mm (inč)]	Maks. dopušt. broj okretaja [min ⁻¹]	
--------	----------------	-----------	-------------------------	--	---

Maksimalna 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
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
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
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

Maksimalna 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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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

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

Prednosti:

- Fleksibilno prilagođavanje uslovima pogonske mašine
- Sa priрубnicom, kako bi se spriječilo prolazak kroz rupu

Sigurnosne upute:

- Obratite pažnju na to da su priрубnice dobro pritegnute otpozadi na pogonskoj mašini kako bi bilo moguće sigurno namontirati alate

Prstenovi za smanjivanje



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

Rezne ploče za stacionarno korištenje

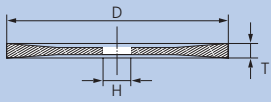
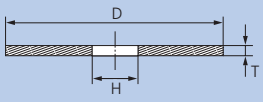
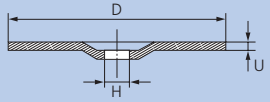
Posebne izvedbe



Dimenzije i izvedbe prema zahtjevima kupca

Ukoliko naš katalogski program nije dovoljan za rješavanje Vašeg zadatka obrade, PFERD će na upit posebno za Vašu primjenu proizvesti rezne ploče u efikasnom PFERD kvalitetu.



CT Konusna izvedba		T Ravna izvedba		PT Koljenčasta izvedba	
					
Područje korištenja: ■ Posebno dobro odgovara za korištenje u čeličnoj industriji		Područje korištenja: ■ Odgovara za korištenje u konstrukciji čelika i postrojenja u industriji čelika i ljevaonicama		Područje korištenja: ■ Posebno dobro odgovara za korištenje u ljevaonicama	
Prednosti: ■ Manje trenje sa strana ■ Posebno od prednosti kod dubokih rezova i pri poprečnom rezanju		Prednosti: ■ Moguće univerzalno koristiti		Prednosti: ■ Montažna pločica ne strši van bočne strane rezne ploče ■ Moguće čisto skidanje šavova kod ljevanih elemenata ■ Dodatna obrada po pravilu nije potrebna	
Vanjski $\varnothing$ D [mm]	$\varnothing$ rupe H [mm]	Vanjski $\varnothing$ D [mm]	$\varnothing$ rupe H [mm]	Vanjski $\varnothing$ D [mm]	$\varnothing$ rupe H [mm]
1.250	127/152,4/230	-	-	-	-
1.000	100/127/152,4	-	-	-	-
800	80/100/152,4	800	80/100/152,4	800	80/100/152,4
-	-	700	60/80/100	700	60/80/100
-	-	660	40/60/80	-	-
-	-	600	40/60/76,2	600	40/60/76,2
-	-	500	40/60/76,2	500	40/60/76,2
-	-	450	25,4/32/40	-	-
-	-	400	25,4/32/40	400	25,4/32/40
-	-	350	25,4/32/40	-	-
-	-	300	25,4/32/40	-	-
-	-	250	25,4/30/32	-	-

Druge izvedbe i $\varnothing$ rupe moguće je dobiti na upit. Kontaktirajte nas!



Primjer strukture rezne ploče



Uobičajena izvedba

Za stacionarno rezanje se koriste rezne ploče vezane umjetnom smolom i armiranim vlaknima koji se sastoje od četiri komponenti:

- ❶ Brusno sredstvo
- ❷ Sredstvo za vezivanje koje integriše brusno zrno u reznoj ploči
- ❸ Slojevi tkanine/prirubna tkanina koji osiguravaju sigurnost i stabilnost rezne ploče
- ❹ Brusno-aktivni aditivi

Izvedba sa čeličnim jezgrom

Rezna ploča sa čeličnim jezgrom koju je razvio i patentirao PFERD odlikuje se po masivnom čeličnom osnovnom tijelu ❶ sa slojevitom strukturom koja ne sadrži udio brusnih sredstava.

Posebna struktura alata nudi sledeće prednosti:

1. Moguće korištenje manjih montažnih prirubnica

- Prednosti:
- Moguće koristiti veću površinu ploče
 - Rezanje većih presjeka materijala
 - Smanjivanje troškova rezanja

2. Povećanje stabilnosti strana rezne ploče

Prednosti:

- Stabilnije rezanje sa manje vibracije
- Manje opterećenje bukom
- Duže vrijeme trajanja
- Veće skidanje materijala
- Manji vremenski utrošak pri rezanju

3. Smanjivanje širine rezne ploče

Prednosti:

- Potrebna manja pogonska snaga
- Manje gubitka reznog materijala
- Smanjeni otpad od strugotine odn. cundra

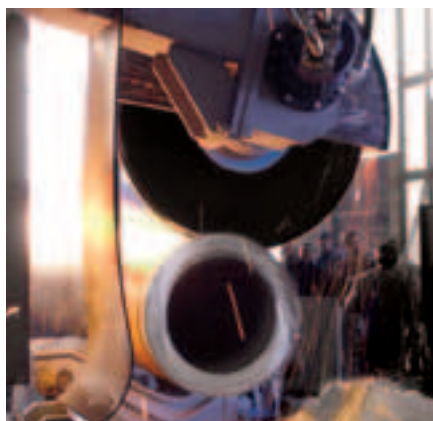
4. Bez troškova za zbrinjavanje ostataka ploče

Mogućnosti korištenja rezanja

U ovisnosti od materijala koji treba da se reže, razlikuje se između hladnog, toplog i vrućeg rezanja.

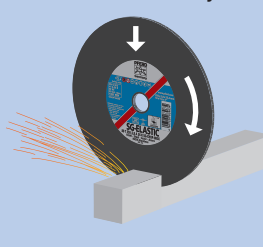
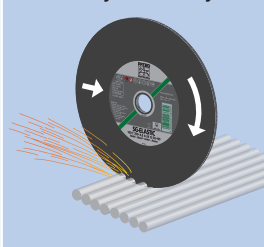
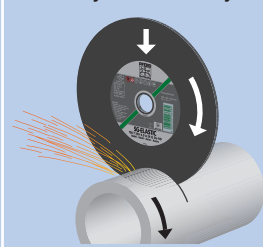
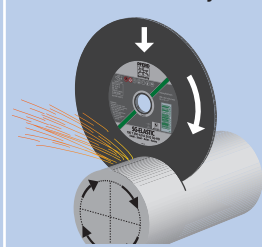
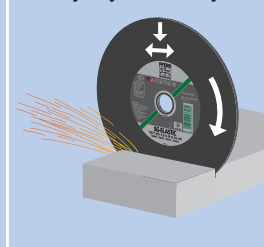
Uslovi korištenja	Hladno rezanje	Toplo rezanje	Vruće rezanje
Parametri rada			
Temperatura materijala T	do 100 °C	100 do 600 °C	600 do preko 1.000 °C
Obodna brzina V_s^*	80 do 100 m/s	80 do 100 m/s	80 do 100 m/s
Specifični učinak rezanja Z	4 do 15 cm ² /s	8 do 20 cm ² /s	15 do 35 cm ² /s

* Molimo obratite pažnju na maksimalnu radnu brzinu rezne ploče.



Rezni postupci

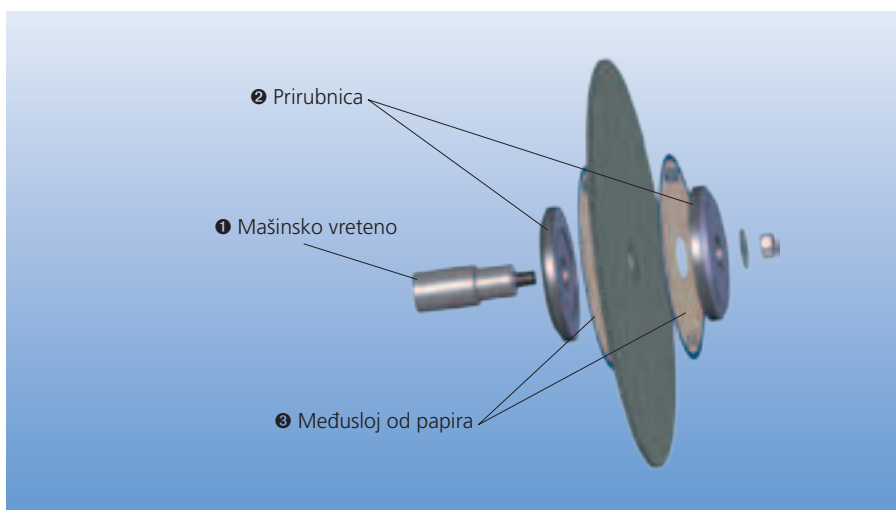
U ovisnosti od materijala i zadatka obrade se razlikuju rezni postupci prema rasporedu i relativnom kretanju rezne ploče i izratka.

Vertikalno rezanje	Kretajuće rezanje	Rezanje uz okretanje	Indeksno rezanje	Njihajuće rezanje
				
Područje korištenja: ■ Za rezanje pojedinačnih izradaka i malih tzv. uskih slojeva materijala ■ Veoma rasprostranjeni rezo postupak Postupak rezanja: ■ Rezna ploča presiječe izradak u radijalnom pokretu preko zglobnog središta Prednosti: ■ Proizvodi minimalne vibracije ■ Kratka vremena rezanja ■ Manje opterećenje rezne ploče kod malih dimenzija materijala	Područje korištenja: ■ Za rezanje nekoliko izradaka koji su postavljeni jedan pored drugog te za rezanje tabla, ploča i limova ■ Posebno u ulaznom dijelu valjaonice nakon hlađenja Postupak rezanja: ■ Rezna ploča u jednom ciklusu prereže cijelu širinu slojeva različitih presjeka Prednosti: ■ Kratka vremena rezanja ■ Veoma velik propusni učinak	Područje korištenja: ■ Za rezanje veoma velikih cijevi te okruglih punih materijala Postupak rezanja: ■ Izradak se tokom postupka rezanja stalno okreće Prednosti: ■ Moguće korištenje malih promjera reznih ploča ■ Potrebna manja pogonska snaga ■ Mala temperatura izratka	Područje korištenja: ■ Za rezanje jako velikih okruglih punih materijala i blokova ■ Posebno u fabrikama čelika i ljevaonicama Postupak rezanja: ■ Izradak se reže pomoću nekoliko djelomičnih rezova. Nakon svakog djelomičnog reza se izradak okreće (2–4 djelomična reza, 180–90° djelomično okretanje, u ovisnosti od dimenzija materijala). Prednosti: ■ Moguća obrada veoma velikih presjeka materijala pomoću manjih promjera ploča	Područje korištenja: ■ Za razdvajanje negativnih otisaka i lijevanih šavova u ljevaonicama ■ Zahtjevni zadaci pri mokrom brušenju Postupak rezanja: ■ Rezna ploča se kreće u izradak koji treba rezati sa dodatnim kretanjem prema naprijed i nazad pri kretajućem rezanju Prednosti: ■ Potrebna manja pogonska snaga ■ Niska temperatura izratka ■ Optimalno odvođenje strugotine

Besprijekorno postavljanje reznih ploča

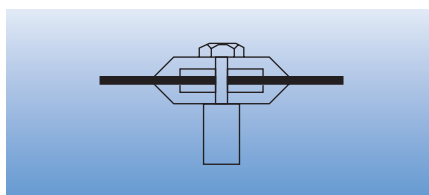
Pravilna montaža je uslov za optimalan učinak reznih ploča i od velikog značaja za sigurnost korisnika. Skica koja se nalazi pored pokazuje ispravno postupanje:

- 1 Vreteno mašine sa visokom koncentričnošću
 - 2 Prirubnice jednake veličine
 - 3 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

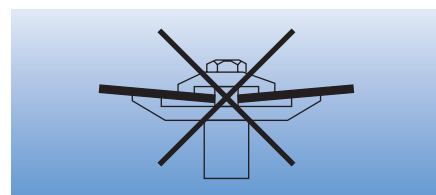


Sigurnosne napomene:

Sigurno korištenje PFERD alata ovisi o upotrebi besprijekornog sistema stezanja. Obje prirubnice, između kojih je montirano brusno tijelo, moraju imati isti vanjski promjer i jednake kontaktne površine (po EN 13218, ANSI B7.1, AS 1788.1).



ispravno



pogrešno

Rezne ploče za stacionarno korištenje

Posebne izvedbe



Pakovanja

Jedinicu i vrstu pakovanja ćemo prilagoditi Vašim individualnim željama. Raspoloživa su tri pakovanja. Molimo Vas da ih navedete kod narudžbe.



Kutija



Paleta



Karton

Transport i skladištenje

Kako bi se spriječilo oštećenje reznih ploča zbog nepropisnog transporta ili nepovoljnih utjecaja okoline pri skladištenju, npr. UV zračenje, temperatura ili vlaga, molimo da obratite pažnju na sljedeće napomene:

- Transportujte i skladištite rezne ploče po mogućnosti u originalnom pakovanju i tako da leže na ravnoj površini, npr. u regalima ili tako da stoje ispravno u stalku
- Izbjegavajte savijanje alata

- Obratite pažnju na to da se rezne ploče skladište u suhim prostorijama sa jednakim temperaturama i bez mraza
- Potrošite isporuke u redoslijedu njihovog prijema

Preporuka:

Sobna temperatura: 18–22 °C

Relativna vlažnost vazduha: 45–65 %

Bez izloženosti direktnoj sunčevoj svjetlosti



Napomene u vezi s skladištenjem konusnih ploča (CT)

Konusne rezne ploče se moraju skladištiti sa međuslojem od papira, kako bi se konusni dio zaštitio pločom.

PFERD isporučuje rezne ploče koje već imaju međuslojeve od papira.

