

**207**



BRAND  
80 T 350  
18 mm max.  
A 30/30 H  
19.02/25.00

WARNING  
Use only on the  
properly marked  
material. Do not use  
for cutting  
and thin sections.  
Use safety goggles  
and protective  
gloves.



**SG-ELASTIC**

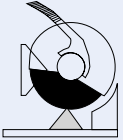
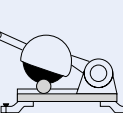
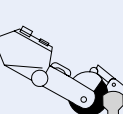
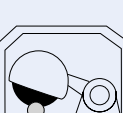
80 T 350 - 2,8 A 36 K SG-CH

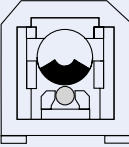



Stahl - Steel - Acier - Ac

INOX - Stainless

80 T 350


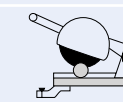
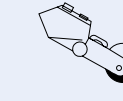
**207**

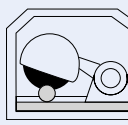
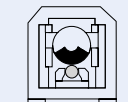
Obsah	Strana
■ Všeobecné a technické informace	3
■ Nejrychlejší cesta k nejlepšímu nástroji	4
■ Popis, štítek, barevné kódování	5
Pohon	Strana
Stacionární řezací kotouče	
 < 3 kW	<b>CHOPSAW</b> 6 ■ Univerzální řada PS-FORTE ■ Výkonová řada SG-ELASTIC
	<b>CHOPSAW-HD</b> 8 ■ Výkonová řada SG-ELASTIC
	<b>RAIL</b> 9 ■ Výkonová řada SG-ELASTIC
	<b>LABOR</b> 10 ■ Výkonová řada SG-ELASTIC

Pohon	Obsah	Strana
	 <b>HEAVY DUTY</b> 10 ■ Výkonová řada SG-ELASTIC	
	 <b>Redukční kroužky</b> 11	
	 <b>Výrobky zhotovené na objednávku</b> 12	



Podrobnější informace a údaje pro objednávání brusných a řezacích kotoučů k ručnímu použití můžete najít v katalogu 206.

 < 3 kW	Stacionární rozbrušovačka CHOPSAW do 3 kW
	Stacionární rozbrušovačka CHOPSAW s výkonným pohonem
	Stacionární rozbrušovačka pro řezání kolejnic

	Stacionární rozbrušovačka pro řezání laboratorních vzorků
	Stacionární vysokovýkonná rozbrušovačka

## Podpora a servis společnosti PFERD

Společnost PFERD Vám nabízí individuální cílenou podporu pro řešení Vašich problémů při používání. Zkušený provozní pracovník společnosti PFERD Vám rád pomůže.

Na základě odborných znalostí Vám naši techničtí poradci také pomohou vyřešit složité problémy související se způsoby provozu a použitím.

Díky mnohaleté spolupráci s výrobcí rozbrušovaček v tuzemsku i cizině Vám můžeme poradit také při konstrukci vhodných strojních zařízení.

Spojte se s námi.



### Kvalita PFERD

Stacionární řezací kotouče PFERD jsou vyvíjeny, vyráběny a zkoušeny podle nejpřísnějších standardů kvality.

Výzkum a vývoj, vlastní konstrukce strojů a zařízení a také neustálé testování a další vývoj norem kvality a bezpečnosti v našich vlastních laboratořích zaručují vysokou kvalitu produktů PFERD.

Řízení kvality společnosti PFERD je certifikováno podle normy ISO 9001.

### Pracovní operace

Upichovací broušení je jedním z nejvýkonnějších a nákladově nejefektivnějších řezacích procesů a používá se v následujících oblastech:

- Válcovny
- Slévárny
- Strojírenství
- Ocelové konstrukce
- Údržba kolejí
- Kovárny a jejich procesy jemného opracování
- Laboratoře

### Firma PFERD je zakladajícím členem oSa

Společně s dalšími výrobci se firma PFERD dohodově zavazuje vyrábět kvalitní nástroje vyhovující nejpřísnějším bezpečnostním normám. Členské firmy oSa (organizace pro bezpečnost brusných nástrojů; The Organization for Safety of Grinding Tools) přijaly závazek neustále sledovat bezpečnost a kvalitu výrobků. Nástroje PFERD nesou značku oSa.



Dodržujte bezpečnostní pokyny Svazu německých výrobců brusiv (VDS). Další informace můžete najít na: [www.pferd.com](http://www.pferd.com)

### Bezpečnostní norma

Řezací kotouče PFERD vyhovují nejpřísnějším bezpečnostním požadavkům a jsou označeny podle normy EN 12413 pro brusné nástroje vyrobené z lepených brusiv.



### Výhody stacionárního upichovacího broušení

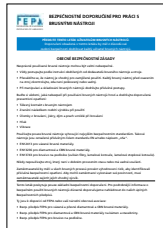
- Univerzální řezací procesy pro všechny oceli a odlitky, neželezné kovové slitiny, speciální slitiny, např. niklové a titanové, ale také materiály, na kterých je obtížné nebo nemožné řezat pilou nebo plamenem
- Díky hladkým řezným povrchům a čistým řezům při upichování za studena není zapotřebí žádné dodatečné opracování
- Krátké doby řezání bez ohledu na kvalitu materiálu
- Podstatně nižší tvorba otrpů při upichování za tepla než při řezání pilou za tepla
- Nižší úroveň hluku než při řezání pilou za tepla, například:  
Upichování za tepla: 85 až 95 dBA  
Řezání pilou za tepla: 105 až 110 dBA
- Stálá kvalita řezů během celé životnosti řezacího kotouče díky jeho vlastnostem průběžného samoostření
- Řezání již ochlazených válcovaných nebo kovaných dílů na řezacích linkách za tepla je možné

### Maximální provozní rychlost

Maximální provozní rychlost [m/s] je uvedena na všech etiketách a obalech výrobků na základě barevného kódování podle normy EN 12413. Specifikace maximálních povolených otáček platí pro jmenovitý průměr nepoužitých kotoučů.

Maximální provozní rychlost	Barevný kód
80 m/s	červený
100 m/s	zelený

### FEPA

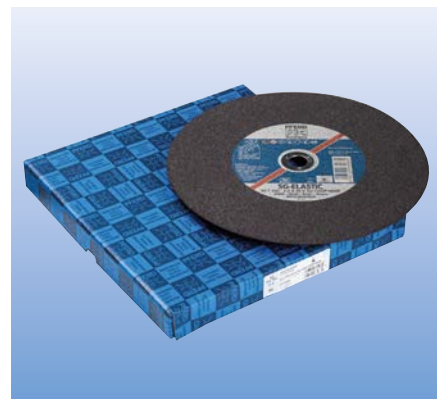


Bezpečnostní doporučení FEPA si můžete stáhnout na [www.pferd.com](http://www.pferd.com).



### Balení PFERD

PFERD dodává stacionární řezací kotouče v robustním průmyslovém balení, které chrání nástroje před poškozením. Balící jednotky najdete v tabulkách výrobků. Na štítcích obalů můžete najít důležité údaje, např. objednávací číslo, popis, kód EAN a technické informace.



### Bezpečnostní upozornění



= Používejte ochranu očí!



= Používejte ochranu sluchu!



= Používejte respirátor!



= Noste rukavice!



= Přečtěte si bezpečnostní pokyny!



= Nepoužívejte při poškození!



= Nepovoleno pro ruční nebo ručně naváděné broušení!



### PFERDVIDEO

Více informací získáte zde nebo na [www.pferd.com](http://www.pferd.com)

# Stacionární řezací kotouče

Nejrychlejší cesta k nejlepšímu nástroji



## Rady výrobků

Pro mnoho různých řezacích prací v průmyslu a řemeslech nabízí PFERD stacionární řezací kotouče ve dvou řadách výrobků s různými speciálními vlastnostmi.

### Univerzální řada PS-FORTE (PSF)



Pro všeobecné použití v průmyslu a řemeslech

### Výkonová řada SG-ELASTIC (SG)



Nejširší řada nástrojů pro profesionální použití v průmyslu a řemeslech



Na základě výkonu existujícího systému pohonu ➊, řezaného materiálu ➋ a pracovní operace ➌ ukazuje přehled různé typy nástrojů v řadě výrobků a pomáhá najít nejlepší nástroj.

➊ Systém pohonu	➋ Materiál	➌ Pracovní operace	Typ	Strana		
<b>CHOPSAW</b>  < 3 kW	Ocel	Řezání plného materiálu, profilů a trubek	<b>PS-FORTE</b> Tvrdost K <b>SG-ELASTIC</b> Tvrdost K	6 7		
	Ušlechtilá ocel (INOX)	Řezání plného materiálu, profilů a trubek	<b>PS-FORTE</b> Tvrdost K <b>SG-ELASTIC</b> Tvrdost K	6 7		
<b>CHOPSAW-HD</b> 	Ocel	Řezání plného materiálu, profilů a trubek	<b>SG-ELASTIC</b> Tvrdost L Tvrdost O	8 8		
	Ušlechtilá ocel (INOX)	Řezání plného materiálu, profilů a trubek	<b>SG-ELASTIC</b> Tvrdost L	8		
	Litina	Řezání plného materiálu, profilů a trubek	<b>SG-ELASTIC</b> Tvrdost L	9		
	Kámen	Řezání plného materiálu, profilů a trubek	<b>SG-ELASTIC</b> Tvrdost L	9		
<b>RAIL</b> 	Ocel	Řezání kolejnic	<b>SG-ELASTIC</b> Tvrdost Q	9		
<b>LABOR</b> 	Ocel	Výroba precizních ozubení, řezání laboratorních vzorků	<b>SG-ELASTIC</b> Tvrdost H	10		
	Ušlechtilá ocel (INOX)	Výroba precizních ozubení, řezání laboratorních vzorků	<b>SG-ELASTIC</b> Tvrdost H	10		
<b>HEAVY DUTY</b> 	Ocel	Řezání plného materiálu, profilů a trubek	<b>SG-ELASTIC</b> Tvrdost T Tvrdost P Tvrdost R Tvrdost L Tvrdost N Tvrdost Q Tvrdost S	10 10 10 11 11 11 11		
			Litina	Řezání plného materiálu, profilů a trubek	<b>SG-ELASTIC</b> Tvrdost T Tvrdost P Tvrdost R	10 10 10
<b>Výrobky vyrobené podle objednávky do průměru 1 250 mm</b>	Na vyžádání jsme schopni vyrobít stacionární řezací kotouče v prvotřídní kvalitě PFERD do průměru 1 250 mm, na míru přizpůsobené požadavkům vaší práce. Spojte se s námi. Naši zkušení techničtí poradci vám s radostí pomohou.			12		

Se střední mřížkou pro účinné řezání s minimalizovanou tvorbou otřepů

S dvěma vnějšími mřížkami pro vysokou boční stabilitu

### Popis PFERD

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 Maximální provozní rychlost v [m/s]

#### 2 Popis a tvar nástroje

T = plochý typ  
PT = typ se sníženým středem  
CT = kuželový typ

#### 3 Vnější průměr

Vnější průměr D v [mm]

#### 4 Tloušťka kotouče

Šířka T v [mm]

#### 5 Brusivo

A = korund  
C = karbid křemíku  
ZA = zirkonový korund / korund

#### 6 Velikost zrna

Velikost zrna podle normy ISO 8486

#### 7 Stupeň tvrdosti (vlastnosti kotouče)

Stupeň tvrdosti kotouče	Vlastnosti kotouče	Skupina materiálů
<b>Univerzální řada PS-FORTE (PSF)</b>		
K	velmi měkké	Ocel, ušlechtilá ocel (INOX)
<b>Výkonová řada SG-ELASTIC (SG)</b>		
H	velmi měkké	Ocel, ušlechtilá ocel (INOX), litina
K	velmi měkké	Ocel, ušlechtilá ocel (INOX)
L	měkké	Ocel, ušlechtilá ocel (INOX), litina, kámen, plasty, neželezné kovy
N	měkké	Ocel
O	středně tvrdé	Ocel
P	středně tvrdé	Ocel, litina
Q	středně tvrdé	Ocel
R	tvrdé	Ocel, litina
S	tvrdé	Ocel
T	velmi tvrdé	Ocel, litina

#### 8 Řada výrobků PFERD

Univerzální řada PS-FORTE (PSF)  
Výkonová řada SG-ELASTIC (SG)

#### 9 Skupiny výrobků

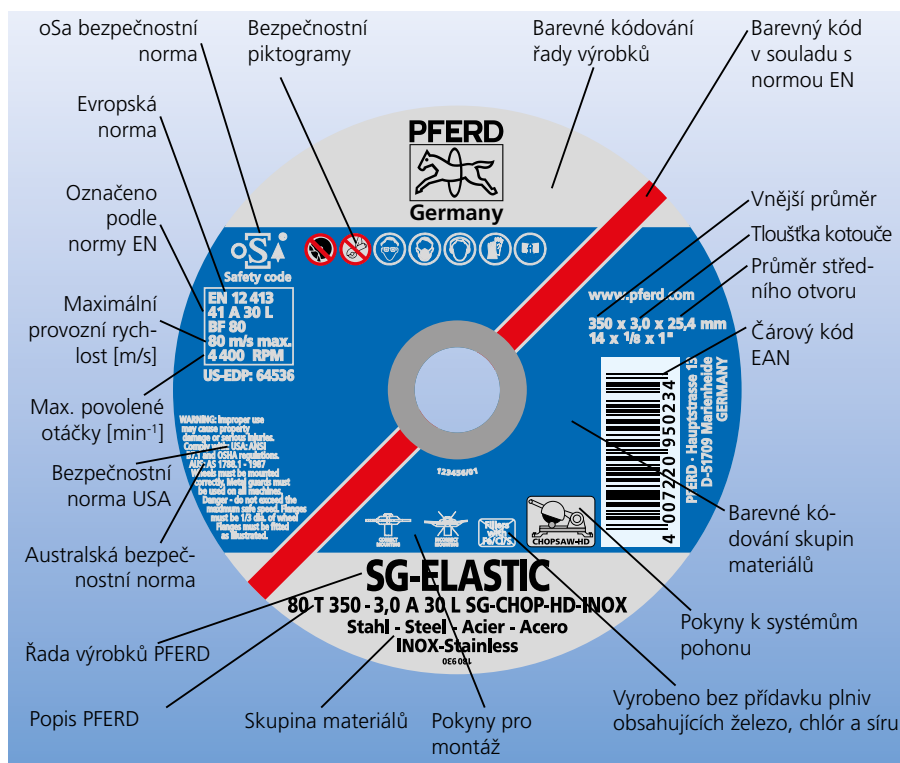
CHOPSAW = pro účinné řezání s minimalizovanou tvorbou otřepů  
CHOPSAW-HD = pro vysokou boční stabilitu  
RAIL = na kolejnice  
LABOR = pro laboratorní vzorky  
HEAVY DUTY = pro vysoce výkonné stroje

#### 10 Skupina materiálů

Viz též bod 7

#### 11 Průměr středního otvoru

Průměr středního otvoru H v [mm]



### Označení podle normy EN 12413

41 A 30 L BF 80

1 2 3 4 5 6

#### 1 Typ a tvar kotouče

41 = plochý řezný kotouč  
42 = řezný kotouč se sníženým středem

#### 2 Označení zrna

A = korund  
C = karbid křemíku  
ZA = zirkonový korund / korund

#### 3 Velikost zrna

Velikost zrna podle normy ISO 8486

#### 4 Stupeň tvrdosti (vlastnosti kotouče)

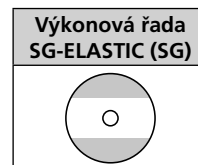
Stupně tvrdosti brusiva jsou klasifikovány s použitím písmen ve vzestupném abecedním pořadí, od nejměkčího po nejtvrdší (A až Z).

#### 5 Pojivo

BF = pryskyřičné pojivo zesílené vlákny s mřížkou

#### 6 Maximální provozní rychlost v [m/s]

### Barevné kódování pro dvě řady výrobků



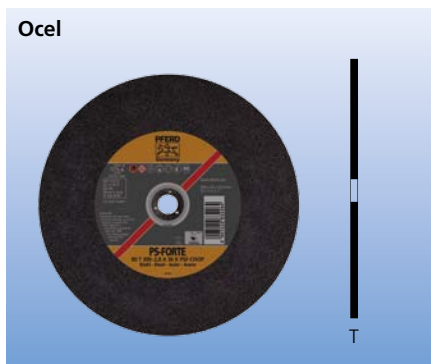
### Barevné kódování obráběných materiálů

Univerzální řada PS-FORTE (PSF)		
Materiál = barva		Strana
Ocel = černá		6
Ušlechtilá ocel (INOX) = modrá		6

Výkonová řada SG-ELASTIC (SG)		
Materiál = barva		Strana
Ocel = černá		7 8 9 11
Ocel/litina = černá/červená		10
Ušlechtilá ocel (INOX) = modrá		7 8 10
Kámen/litina = zelená/červená		9

# Stacionární řezací kotouče

Univerzální řada PS-FORTE, CHOPSAW



Nástroj tvrdosti K, který řeze velmi snadno, se střední mížkou. Pro účinné řezání s tvořením ořepů zmenšeným na co možná nejnižší míru.

#### Výhody:

- Dlouhá životnost nástroje
- Rychlé řezání
- Nízké boční tření
- Pro univerzální řezání

**Brusivo: Korund A**

**Opracovatelné materiály:**

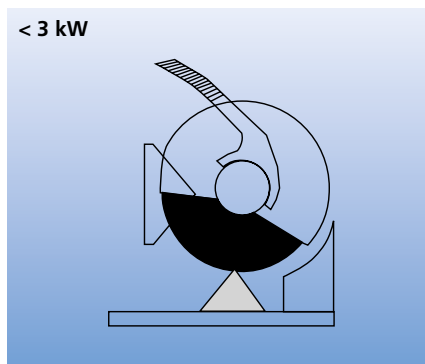
Ocel

**Pracovní operace:**

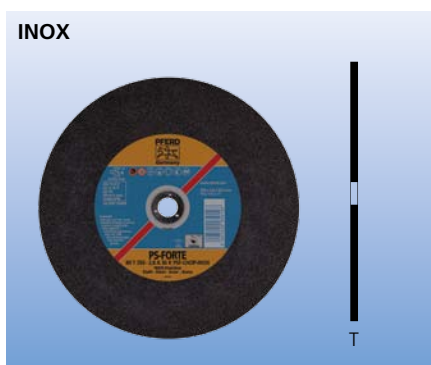
Řezání plného materiálu, profilů a trubek

**Doporučení pro použití:**

- Vynikajících výsledků řezání se dosahuje s pohonnými stroji o výkonu do 3 kW



Označení pro objednávku	EAN 4007220	Označení EN	D x T x H [mm (palec)]	Max. dov. otáčky [min <sup>-1</sup> ]	
<b>Maximální provozní rychlost 80 m/s, plochý typ T (tvar 41)</b>					
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



Nástroj tvrdosti K, který řeze velmi snadno, se střední mížkou. Pro účinné řezání s tvořením ořepů zmenšeným na co možná nejnižší míru.

#### Výhody:

- Dlouhá životnost nástroje
- Rychlé řezání
- Nízké boční tření
- Pro univerzální řezání

**Brusivo: Korund A**

Vyrobeno bez přídavku plniv obsahujících železo, chlór a síru.

**Opracovatelné materiály:**

Ušlechtilá ocel (INOX)

**Pracovní operace:**

Řezání plného materiálu, profilů a trubek

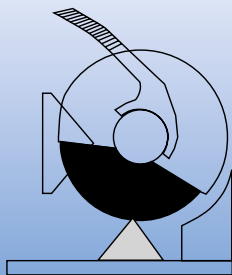
**Doporučení pro použití:**

- Vynikajících výsledků řezání se dosahuje s pohonnými stroji o výkonu do 3 kW

Označení pro objednávku	EAN 4007220	Označení EN	D x T x H [mm (palec)]	Max. dov. otáčky [min <sup>-1</sup> ]	
<b>Maximální provozní rychlost 80 m/s, plochý typ T (tvar 41)</b>					
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



Nástroj tvrdosti K, který řeze velmi snadno, se střední mřížkou. Pro účinné řezání s tvořením otřepů zmenšeným na co možná nejnížší míru.

#### Výhody:

- Dlouhá životnost nástroje
- Rychlé řezání
- Nízké boční tření
- Pro univerzální řezání

#### Brusivo: Korund A

#### Opracovatelné materiály:

Ocel

#### Pracovní operace:


Řezání plného materiálu, profilů a trubek

#### Doporučení pro použití:

- Vynikajících výsledků řezání se dosahuje s pohonnými stroji o výkonu do 3 kW

Ocel



Označení pro objednávku	EAN 4007220	Označení EN	D x T x H [mm (palec)]	Max. dov. otáčky [min <sup>-1</sup> ]	
<b>Maximální provozní rychlost 80 m/s, plochý typ T (tvar 41)</b>					
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

Nástroj tvrdosti K, který řeze velmi snadno, se střední mřížkou. Pro účinné řezání s tvořením otřepů zmenšeným na co možná nejnížší míru.

#### Výhody:

- Dlouhá životnost nástroje
- Rychlé řezání
- Nízké boční tření
- Pro univerzální řezání

#### Brusivo: Korund A

Vyrobeno bez přídavku plniv obsahujících železo, chlór a síru.

#### Opracovatelné materiály:

Ušlechtilá ocel (INOX)

#### Pracovní operace:

Řezání plného materiálu, profilů a trubek

#### Doporučení pro použití:

- Vynikajících výsledků řezání se dosahuje s pohonnými stroji o výkonu do 3 kW

INOX

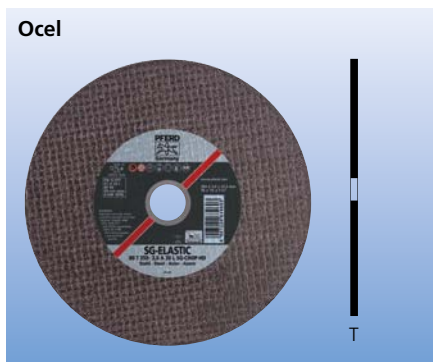


Označení pro objednávku	EAN 4007220	Označení EN	D x T x H [mm (palec)]	Max. dov. otáčky [min <sup>-1</sup> ]	
<b>Maximální provozní rychlost 80 m/s, plochý typ T (tvar 41)</b>					
80 T 300-2,8 A 36 K SG-CHOP-INOX/25,4	803219	41 A 36 K BF 80	300 x 2,8 x 25,4 (1)	5 100	20
80 T 350-2,8 A 36 K SG-CHOP-INOX/25,4	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



# Stacionární řezací kotouče

Výkonová řada SG-ELASTIC, CHOPSAW-HD



Nástroj tvrdosti L a O, se dvěma vnějšími mřížkami. Pro řezání, které vyžaduje vysokou stabilitu.

#### Výhody:

- Vysoká boční stabilita
- Velmi dlouhá životnost nástroje
- Pro náročné řezání

#### Brusivo: Korund A

#### Opracovatelné materiály:

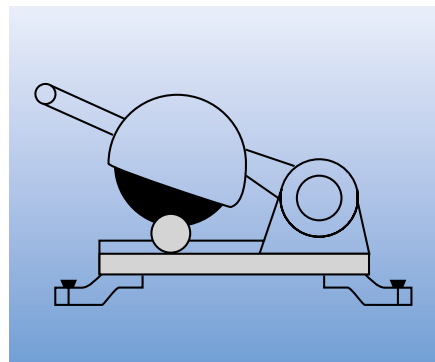
Ocel

#### Pracovní operace:

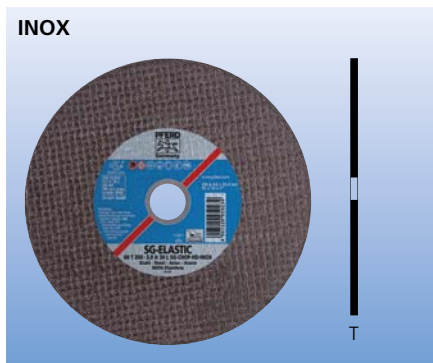
Řezání plného materiálu, profilů a trubek

#### Doporučení pro použití:

- Optimálních výsledků řezání se dosahuje díky výkonným pohonným strojům



Označení pro objednávku	EAN 4007220	Označení EN	D x T x H [mm (palec)]	Max. dov. otáčky [min <sup>-1</sup> ]	
<b>Maximální provozní rychlost 80 m/s, plochý typ T (tvar 41)</b>					
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
<b>Maximální provozní rychlost 100 m/s, plochý typ T (tvar 41)</b>					
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



Nástroj tvrdosti L, který řeze snadno, se dvěma vnějšími mřížkami. Pro řezání, které vyžaduje vysokou stabilitu.

#### Výhody:

- Vysoká boční stabilita
- Velmi dlouhá životnost nástroje
- Pro náročné řezání

#### Brusivo: Korund A

Vyrobeno bez přídavku plniv obsahujících železo, chlór a síru.

#### Opracovatelné materiály:

Ušlechtilá ocel (INOX)

#### Pracovní operace:

Řezání plného materiálu, profilů a trubek

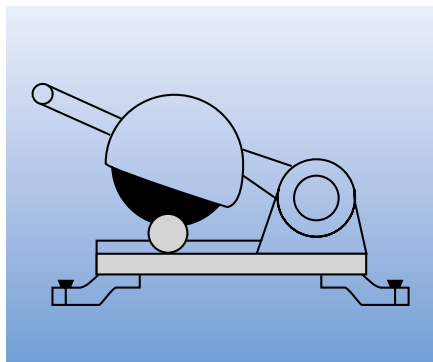
#### Doporučení pro použití:

- Optimálních výsledků řezání se dosahuje díky výkonným pohonným strojům



Označení pro objednávku	EAN 4007220	Označení EN	D x T x H [mm (palec)]	Max. dov. otáčky [min <sup>-1</sup> ]	
<b>Maximální provozní rychlost 80 m/s, plochý typ T (tvar 41)</b>					
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





Nástroj tvrdosti L, který řeze snadno, se dvěma vnějšími mřížkami. Pro řezání, které vyžaduje vysokou stabilitu.

**Výhody:**

- Vysoká boční stabilita
- Velmi dlouhá životnost nástroje
- Pro náročné řezání

**Brusivo: Karbid křemíku C**

**Opracovatelné materiály:**

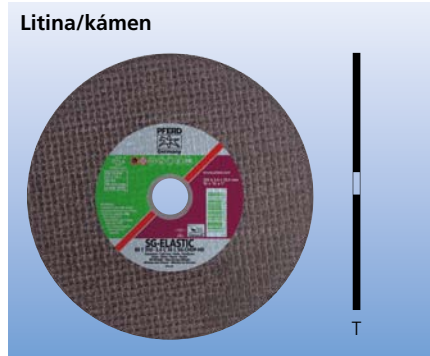
Litina, kámen, umělá hmota

**Pracovní operace:**

Řezání plného materiálu, profilů a trubek

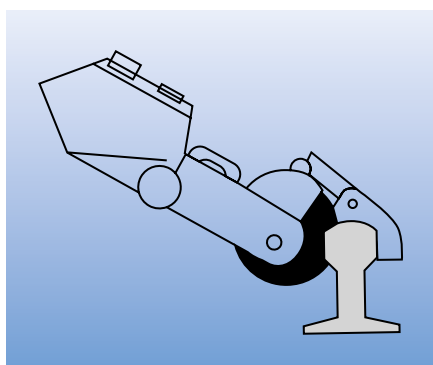
**Doporučení pro použití:**

- Optimálních výsledků řezání se dosahuje díky výkonným pohonným strojům



Označení pro objednávku	EAN 4007220	Označení EN	D x T x H [mm (palec)]	Max. dov. otáčky [min <sup>-1</sup> ]	
<b>Maximální provozní rychlost 80 m/s, plochý typ T (tvar 41)</b>					
80 T 300-3,0 C 36 L SG-CHOP-HD/25,4	540268	41 C 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 C 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 C 36 L BF 80	400 x 4,0 x 25,4 (1)	3 800	10

## Výkonová řada SG-ELASTIC, RAIL



Nástroj tvrdosti Q pro rychlé a hospodárné řezání kolejnic.

**Výhody:**

- Účinné řezání
- Nejvyšší kvalita řezu
- Optimální životnost nástroje

**Brusivo: Korund A**

**Opracovatelné materiály:**

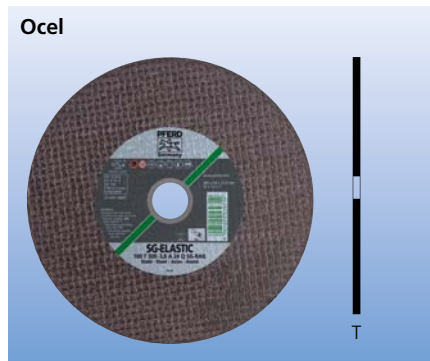
Ocel

**Pracovní operace:**

Řezání kolejnic

**Doporučení pro použití:**

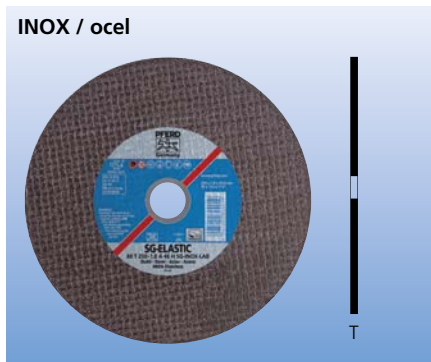
- Optimálních výsledků řezání se dosahuje díky výkonným pohonným strojům



Označení pro objednávku	EAN 4007220	Označení EN	D x T x H [mm (palec)]	Max. dov. otáčky [min <sup>-1</sup> ]	
<b>Maximální provozní rychlost 100 m/s, plochý typ T (tvar 41)</b>					
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

# Stacionární řezací kotouče

Výkonová řada SG-ELASTIC, LABOR



Nástroj tvrdosti H, který řeze velmi snadno, pro přesné řezy a rychlé řezání laboratorních vzorků.

**Výhody:**

- Speciální nástroj pro metalografický odběr vzorků
- Nejvyšší kvalita řezu
- Zpevněné provedení pro vysokou stabilitu

**Brusivo: Korund A**

Vyrobeno bez přídavku plniv obsahujících železo, chlór a síru.

**Opracovatelné materiály:**

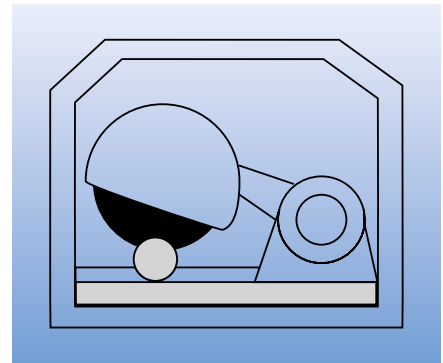
Ušlechtilá ocel (INOX), ocel, litina

**Pracovní operace:**

Řezání plného materiálu, profilů a trubek

**Doporučení pro použití:**

- V důsledku jejich konstrukce jsou tyto nástroje určeny pro použití pouze na stacionárních přesných řezacích strojích
- Jsou také vhodné pro mokré řezání



Označení pro objednávku	EAN 4007220	Označení EN	D x T x H [mm (palec)]	Max. dov. otáčky [min <sup>-1</sup> ]	
<b>Maximální provozní rychlost 80 m/s, plochý typ T (tvar 41)</b>					
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

## Výkonová řada SG-ELASTIC, HEAVY DUTY



Nástroj s širokým spektrem stupňů tvrdosti pro nejvyšší požadavky na řezání.

**Výhody:**

- Optimální životnost nástroje
- Optimální výsledky řezání

**Brusivo: Zirkonový korund / korund ZA**

**Opracovatelné materiály:**

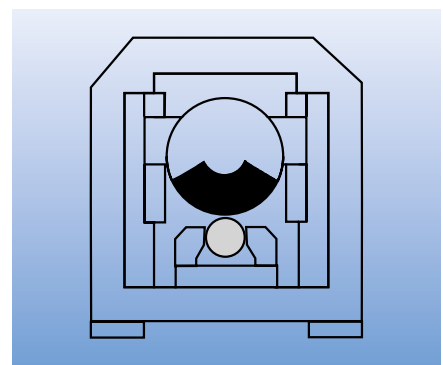
Ocel, litina

**Pracovní operace:**

Řezání plného materiálu, profilů a trubek

**Doporučení pro použití:**

- Optimálních výsledků řezání se dosahuje na stacionárních vysokovýkonných strojích



Označení pro objednávku	EAN 4007220	Označení EN	D x T x H [mm (palec)]	Max. dov. otáčky [min <sup>-1</sup> ]	
<b>Maximální provozní rychlost 100 m/s, plochý typ T (tvar 41)</b>					
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

Nástroj s širokým spektrem stupňů tvrdosti pro nejvyšší požadavky na řezání.

### Výhody:

- Optimální životnost nástroje
- Optimální výsledky řezání

**Brusivo: Korund A**

### Opracovatelné materiály:

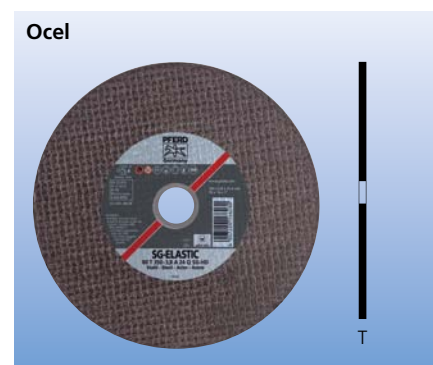
Ocel


### Pracovní operace:

Řezání plného materiálu, profilů a trubek

### Doporučení pro použití:

- Optimálních výsledků řezání se dosahuje na stacionárních vysokovýkonných strojích



Označení pro objednávku	EAN 4007220	Označení EN	D x T x H [mm (palec)]	Max. dov. otáčky [min <sup>-1</sup> ]	
-------------------------	----------------	-------------	---------------------------	---	---

#### Maximální provozní rychlost 80 m/s, plochý typ T (tvar 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

#### Maximální provozní rychlost 100 m/s, plochý typ T (tvar 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

Redukční kroužky umožňují bezpečné přizpůsobení standardního středového otvoru na redukovaný rozměr

### Výhody:

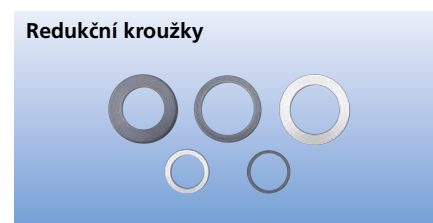
- Flexibilní přizpůsobení předpokladům systému pohonu


- Pomocí dorazového nákrčku se zabrání protlačení kroužku přes středový otvor řezacího kotouče

### Bezpečnostní upozornění:

- Dbejte na to, aby pro zajištění spolehlivého upnutí nástroje byly příruby na systému pohonu podbroušeny

## Redukční kroužky



Označení pro objednávku	EAN 4007220	Vnější prům. [mm]	Vnitřní prům. [mm]	Šířka [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

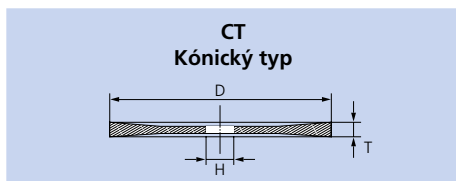
# Stacionární řezací kotouče

Výrobky vyrobené podle objednávky



## Rozměry a provedení splňují požadavky zákazníka

Pokud nemůžete najít řešení pro svou konkrétní aplikaci v naší nabídce výrobků, dokážeme vyrobit stacionární řezací kotouče v prvotřídní kvalitě PFERD také na zakázku, přizpůsobené na míru tak, aby vyhovovaly požadavkům vaší práce.

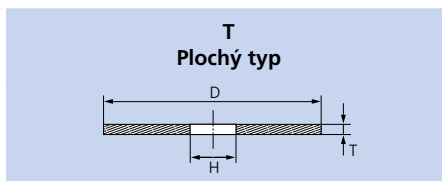


### Oblast použití:

- Obzvláště vhodný pro používání v ocelářském průmyslu

### Výhody:

- Nižší boční tření
- Obzvláště výhodný pro hluboké řezy a příčné řezání

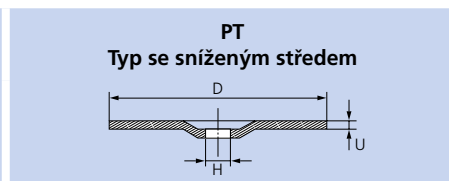


### Oblast použití:

- Vhodný pro používání v ocelových konstrukcích a stavbách, v ocelářském průmyslu a ve slévárnách

### Výhody:

- Univerzálně použitelný



### Oblast použití:

- Obzvláště vhodný pro používání ve slévárnách

### Výhody:

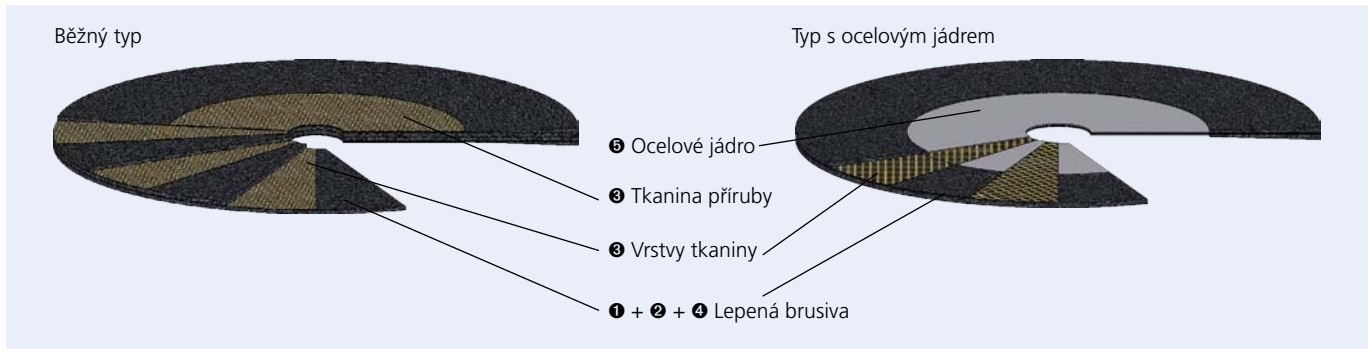
- Upínací příruba nepřechází přes řezací kotouč
- Možnost lícovacího řezání náliček na odlitcích
- Obecně není zapotřebí žádné dodatečné zpracování

Vnější průměr D [mm]	Průměr středního otvoru H [mm]	Vnější průměr D [mm]	Průměr středního otvoru H [mm]	Vnější průměr D [mm]	Průměr středního otvoru 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	-	-

Jiná provedení a průměry středních otvorů se dodávají na vyžádání. Spojte se s námi!



## Příklad konstrukce řezacího kotouče



### Běžný typ

Pro stacionární upichovací broušení se používají řezací kotouče s pryskyřičným pojivem zesílené mřížkou, které v podstatě sestávají ze čtyř složek:

- ❶ Brusiva
- ❷ Pojivo, které drží brusné zrno v řezacím kotouči
- ❸ Vrstvy tkaniny / přírubová tkanina, které zaručují, že bude řezací kotouč bezpečný a stabilní
- ❹ Aktivní přísady

### Typ s ocelovým jádrem

Řezací kotouč s ocelovým jádrem, vyvinutý a patentovaný firmou PFERD, je charakterizován svým plným ocelovým tělem ❶ zkonstruovaným ve vrstvách, který neobsahuje žádné brusivo.

Speciální struktura nástroje má následující výhody:

1. **Možnost používání menších upínacích přírub**  
Výhody:
  - Větší využitelná brusná plocha
  - Řezání materiálů s velkým průřezem
  - Nižší náklady na řezání

### 2. Vyšší boční stabilita řezacího kotouče

Výhody:

- Stablnější řez se slabšími vibracemi
- Menší hluk
- Delší životnost nástroje
- Vyšší kapacita materiálu
- Kratší doby řezání

### 3. Menší šířka řezacího kotouče

Výhody:

- Nižší potřebný výkon pohonu
- Menší ztráty řezaného materiálu
- Menší množství odpadních třísek nebo okujů

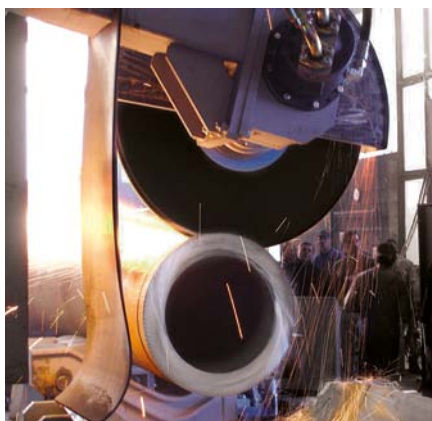
### 4. Žádné náklady na likvidaci starého kotouče

## Možné aplikace upichovacího broušení

V závislosti na teplotě materiálu obrobků se rozlišuje řezání za studena, za tepla a za horka.


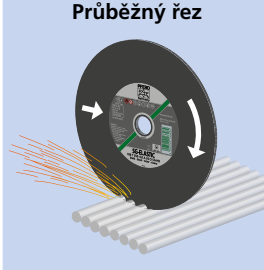
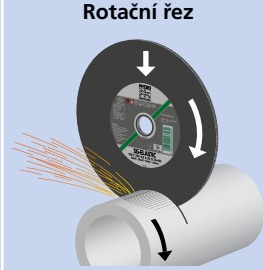
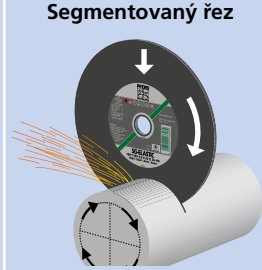
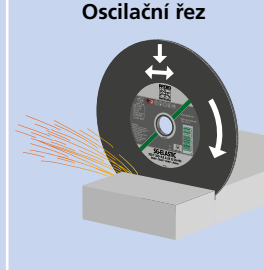
Provozní podmínky	Řezání za studena	Řezání za tepla	Řezání za horka
<b>Provozní parametry</b>			
Teplota materiálu T	do 100 °C	100 až 600 °C	600 až více než 1 000 °C
Obvodová rychlost $V_s^*$	80 až 100 m/s	80 až 100 m/s	80 až 100 m/s
Specifický řezný výkon Z	4 až 15 cm <sup>2</sup> /s	8 až 20 cm <sup>2</sup> /s	15 až 35 cm <sup>2</sup> /s

\* Dodržujte maximální provozní rychlost řezacích kotoučů.



## Řezací procesy

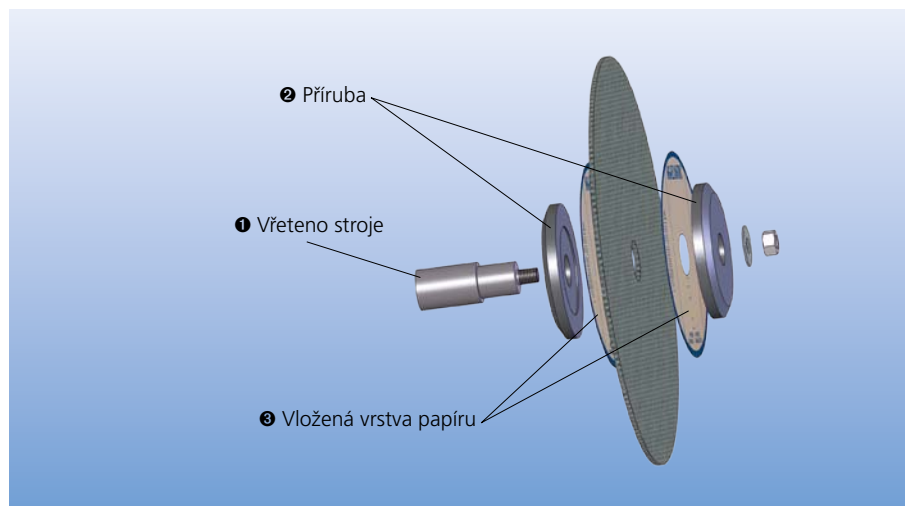
Podle materiálu a pracovní operace se řezací procesy liší v závislosti na polohování a vzájemném pohybu řezacího kotouče a obrobku.

Vertikální řez	Průběžný řez	Rotační řez	Segmentovaný řez	Oscilační řez
 <p><b>Oblast použití:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Pro řezání jednotlivých obrobků, ale také malých nebo tenkých vrstev materiálů</li> <li>Velmi běžný řezací proces</li> </ul> <p><b>Řezací proces:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Řezací kotouč řeže obrobek vertikálním pohybem na rameni okolo kloubu</li> </ul> <p><b>Výhody:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Nízké vibrace</li> <li>Krátké doby řezání</li> <li>Nižší zatížení řezacích kotoučů pro menší rozměry materiálů</li> </ul>	 <p><b>Oblast použití:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Pro řezání několika souosých obrobků, ale také plátů, desek a plechů</li> <li>Obzvláště na straně přístupu válcovací stolice za chladicím ložem</li> </ul> <p><b>Řezací proces:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Řezací kotouč řeže celou šířku vrstvy s různými průřezy v jednom cyklu</li> </ul> <p><b>Výhody:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Krátké doby řezání</li> <li>Velmi vysoká kapacita</li> </ul>	 <p><b>Oblast použití:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Pro řezání velmi velkých trubek a kulatých plných materiálů</li> </ul> <p><b>Řezací proces:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Obrobek se během řezacího procesu nepřetržitě otáčí</li> </ul> <p><b>Výhody:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Možnost použití malých průměrů kotoučů</li> <li>Nižší potřebný výkon pohonu</li> <li>Nízká teplota obrobku</li> </ul>	 <p><b>Oblast použití:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Pro řezání velmi velkých kulatých plných materiálů a bloků</li> <li>Obzvláště v ocelárnách a slévárnách</li> </ul> <p><b>Řezací proces:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Obrobek je řezán v několika dílčích řezech. Po každém dílčím řezu se obrobek otočí (2 – 4 dílčí řezy, otočení o 180 – 90° v závislosti na rozměrech materiálu).</li> </ul> <p><b>Výhody:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Možnost opracování velmi velkých průřezů materiálů s menšími průměry kotoučů</li> </ul>	 <p><b>Oblast použití:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Pro řezání licích kanálů a náliček ve slévárnách</li> <li>Náročná práce při upichovacím broušení za mokra</li> </ul> <p><b>Řezací proces:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Řezací kotouč se pohybuje do řezaného materiálu se střídavými pohyby tam a zpět ve vodorovném směru</li> </ul> <p><b>Výhody:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Nižší potřebný výkon pohonu</li> <li>Nízká teplota obrobku</li> <li>Optimální odvádění třísek</li> </ul>

## Správné upnutí řezacích kotoučů

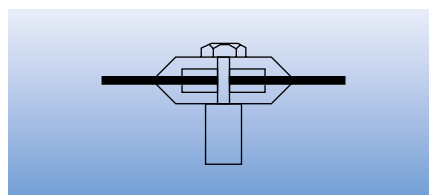
Správné upnutí řezacího kotouče je předpokladem pro optimální výkon a je zásadní pro bezpečnost uživatele. Sousední ilustrace ukazuje správný způsob, jak to udělat:

- 1 Vřeteno stroje s vysoce vystředěným chodem
  - 2 Příruby stejné velikosti
  - 3 Vložené vrstvy papíru, podle potřeby, pro spolehlivé upnutí a bezpečné používání
- Naše doporučení:
- Po každé druhé výměně kotouče vyměňte vložené vrstvy papíru
  - Pro průměr kotouče > 400 mm vždy používejte vložené vrstvy papíru

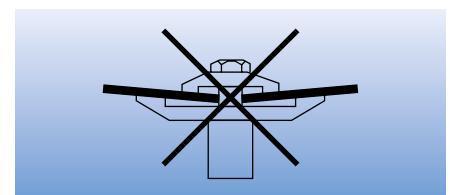


## Bezpečnostní upozornění:

Bezpečné používání nástrojů PFERD závisí na správných montážních systémech. Obě příruby, mezi nimiž je namontován brusný nástroj, musí mít stejný vnější průměr a stejnou opěrnou plochu (podle norem EN 13218, ANSI B7.1, AS 1788.1).



správně



špatně

### Balení

Balící jednotka a typ balení vyhovují vašim individuálním potřebám. K dispozici jsou tři typy balení. Typ balení vyberte při objednání.



Bedna



Paleta



Karton

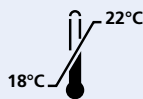
### Přeprava a skladování

Aby nedošlo k poškození řezacích kotoučů nesprávnou přepravou nebo nepříznivými vlivy okolního prostředí během skladování, např. UV zářením, teplotou nebo vlhkostí, dodržujte následující pokyny:

- Pokud je to možné, přepravujte a skladujte řezací kotouče v jejich originálním obalu položené na plochem povrchu, např. na polici nebo svisle v regálech
- Zabraňte ohýbání nástrojů. Dbejte na to, aby řezací kotouče byly skladovány v suchých místnostech bez mrazu se stálými teplotami.
- Dodané zboží používejte v pořadí doručení

#### Doporučení:

Pokojová teplota: 18 – 22 °C  
Relativní vlhkost: 45 – 65 %  
Bez přímého slunečního světla



#### Doporučení ke skladování kónických kotoučů (CT)

Kónické řezací kotouče musí být naskládány s vloženými vrstvami papíru tak, aby byla podepřena zkosená plocha a nemohlo dojít k ohnutí řezacích kotoučů.

PFERD dodává kónické řezací kotouče včetně vložených vrstev papíru.

