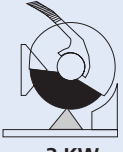

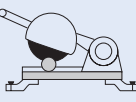

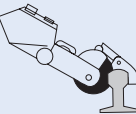

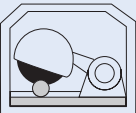

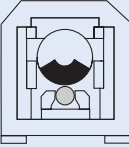

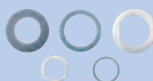
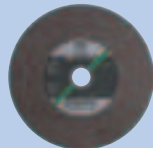

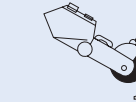
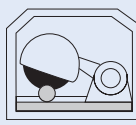
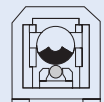


Inhalt		Seite
■ Allgemeine und technische Informationen		3
■ Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug		4
■ Bezeichnung, Etikett, Farbkennzeichnung		5
Antrieb	Inhalt	Seite
Stationäre Trennschleifscheiben		
 < 3 KW	 CHOPSAW ■ Universal-Linie PS-FORTE ■ Leistungs-Linie SG-ELASTIC	6
	 CHOPSAW-HD ■ Leistungs-Linie SG-ELASTIC	8
	 RAIL ■ Leistungs-Linie SG-ELASTIC	9
	 LABOR ■ Leistungs-Linie SG-ELASTIC	10

Antrieb	Inhalt	Seite
	 HEAVY DUTY ■ Leistungs-Linie SG-ELASTIC	10
	 Reduzierringe	11
	 Sonderanfertigungen	12

 Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Schleif- und Trennschleifscheiben für den Handeinsatz finden Sie in Katalog 206.

 < 3 KW	Stationäre CHOPSAW Trennschleifmaschine bis 3 KW
	Stationäre CHOPSAW Trennschleifmaschine mit leistungsstarkem Antrieb
	Stationäre Trennschleifmaschine zum Trennen von Schienen

	Stationäre Trennschleifmaschine zum Trennen von Laborproben
	Stationäre Hochleistungstrennschleifmaschine

PFERD-Beratung und Service

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

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

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

Bitte setzen Sie sich mit uns in Verbindung.



PFERD-Qualität

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

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

Das Qualitätsmanagement von PFERD ist nach ISO 9001 zertifiziert.

Einsatzgebiete

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

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

PFERD ist ein Gründungsmitglied der oSa

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

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



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

Sicherheitsnorm

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



Vorteile des stationären Trennschleifens

- Universelles Trennverfahren für alle Stahl- und Gussorten, Nichteisenmetalllegierungen, Sonderlegierungen wie Nickel- und Titanbasislegierungen sowie Werkstoffe, die schwer beziehungsweise nicht säg- oder brennschneidbar sind
- Aufgrund glatter Trennflächen und blanker Schnitte beim Kalttrennen keine Nachbearbeitung notwendig
- Kurze Trennzeiten unabhängig von der Werkstoffqualität
- Wesentlich geringere Gratbildung beim Heißtrennen als beim Heißsägen
- Niedrigerer Lärmpegel als beim Heißsägen
Beispiel:
Heißtrennschleifen: 85 bis 95 dBA
Heißsägen: 105 bis 110 dBA
- Gleichbleibende Schnittqualität über den Gesamtverbrauch der Trennschleifscheibe aufgrund des fortlaufenden Selbstschärfeffektes der Trennschleifscheibe
- Trennen von bereits abgekühlten Walz- oder Schmiedestücken in Heißtrennlinien möglich

Arbeitshöchstgeschwindigkeit

Die Arbeitshöchstgeschwindigkeit [m/s] wird auf den Produktetiketten und Produktverpackungen durch den in der EN 12413 dargestellten Farbstreifen gekennzeichnet. Die Angaben der maximal zulässigen Drehzahl beziehen sich auf den Nenndurchmesser der ungenutzten Scheiben.

Arbeitshöchstgeschwindigkeit	Farbstreifen
80 m/s	rot
100 m/s	grün

FEPA

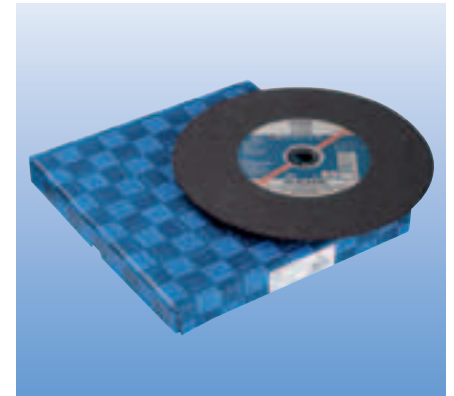


Die Sicherheitsempfehlungen der FEPA stehen unter www.pferd.com zum Download bereit.



PFERD-Verpackung

PFERD liefert stationäre Trennschleifscheiben in einer robusten Industrieverpackung, die die Werkzeuge vor Beschädigung schützt. Die Verpackungseinheit (VE) entnehmen Sie bitte den Produkttabellen. Wichtige Informationen wie Artikelnummer, Bezeichnung, EAN-Code und technische Angaben finden Sie auf dem Verpackungsetikett.



Sicherheitshinweise



= Augenschutz tragen!



= Gehörschutz tragen!



= Staubmaske anlegen!



= Handschuhe anziehen!



= Bitte Sicherheitshinweise beachten!



= Keine beschädigten Scheiben verwenden!



= Nicht zulässig für Freihand- und handgeführtes Schleifen!



PFERDVIDEO

Weiterführende Informationen erhalten Sie hier oder unter www.pferd.com

Trennschleifscheiben für stationären Einsatz

Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug



Produktlinien

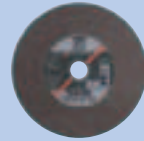
Für die vielfältigen Trennaufgaben in Industrie und Handwerk bietet PFERD stationäre Trennschleifscheiben in zwei Produktlinien mit unterschiedlichen Leistungsmerkmalen an.

Universal-Linie PS-FORTE (PSF)



Für universelle Einsätze in Industrie und Handwerk






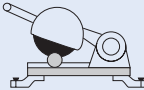



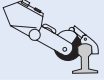
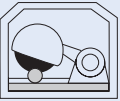
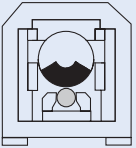
Leistungs-Linie SG-ELASTIC (SG)



Breiteste Werkzeugpalette für professionelle Einsätze in Industrie und Handwerk




Ausgehend von der Leistung der vorhandenen Antriebsmaschine ➊, dem zu trennenden Werkstoff ➋ und der Bearbeitungsaufgabe ➌, zeigt die Übersicht die verschiedenen Werkzeuge aus dem Katalogprogramm und hilft Ihnen, das optimale auszuwählen.

➊ Antriebsmaschine	➋ Werkstoff	➌ Bearbeitungsaufgabe	Ausführung	Seite
CHOPSAW  < 3 KW	Stahl	Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren	PS-FORTE  Härte K SG-ELASTIC  Härte K	6 7
	Edelstahl (INOX)	Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren	PS-FORTE  Härte K SG-ELASTIC  Härte K	6 7
CHOPSAW-HD 	Stahl	Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren	SG-ELASTIC  Härte L Härte O	8 8
	Edelstahl (INOX)	Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren	SG-ELASTIC  Härte L	8
	Gusseisen	Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren	SG-ELASTIC  Härte L	9
RAIL 	Stahl	Trennen von Schienen	SG-ELASTIC Härte Q	9
LABOR 	Stahl	Herstellen von Präzisionsschnitten, Trennen von Laborproben	SG-ELASTIC Härte H	10
	Edelstahl (INOX)	Herstellen von Präzisionsschnitten, Trennen von Laborproben	SG-ELASTIC Härte H	10
HEAVY DUTY 	Stahl	Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren	SG-ELASTIC Härte T Härte P Härte R Härte L Härte N Härte Q Härte S	10 10 10 11 11 11 11
	Gusseisen	Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren	SG-ELASTIC Härte T Härte P Härte R	10 10 10
	Sonderanfertigungen bis ø 1.250 mm	Speziell für Ihre Anwendung fertigen wir auf Anfrage Trennschleifscheiben für den stationären Einsatz bis zu einem Durchmesser von 1.250 mm in leistungsstarker PFERD-Qualität. Bitte sprechen Sie uns an. Unsere erfahrenen technischen Kundenberater helfen Ihnen gerne weiter.		12



Mit einem Mittengewebe für aggressives, gratarmes Trennen



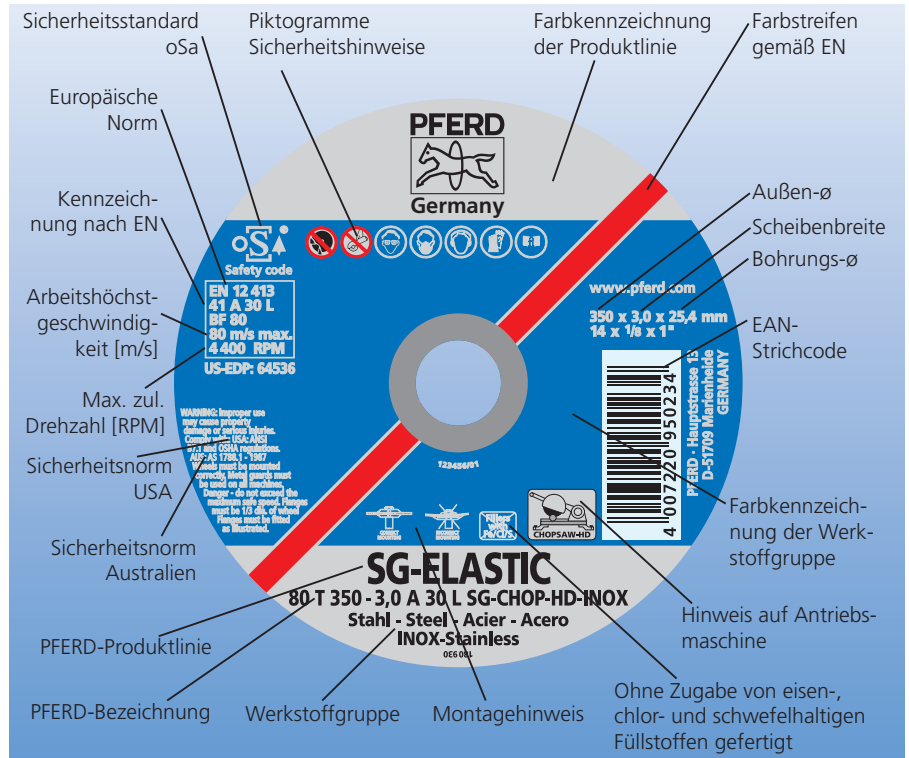
Mit zwei Außengeweben für hohe Seitenstabilität

PFERD-Bezeichnung
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 Arbeitshöchstgeschwindigkeit in [m/s]**
- 2 Bezeichnung und Form des Werkzeuges**
T = gerade Ausführung
PT = gekröpfte Ausführung
CT = konische Ausführung
- 3 Außendurchmesser**
Außen- \varnothing D in [mm]
- 4 Scheibenbreite**
Breite T in [mm]
- 5 Schleifmittel**
A = Korund
C = Siliciumcarbid
ZA = Zirkonkorund/Korund
- 6 Korngröße**
Korngröße nach ISO 8486
- 7 Härtegrad (Scheibencharakteristik)**

Härtegrad	Scheibencharakteristik	Werkstoffgruppe
Universal-Linie PS-FORTE (PSF)		
K	sehr weich	Stahl, Edelstahl (INOX)
Leistungs-Linie SG-ELASTIC (SG)		
H	sehr weich	Stahl, Edelstahl (INOX), Gusseisen
K	sehr weich	Stahl, Edelstahl (INOX)
L	weich	Stahl, Edelstahl (INOX), Gusseisen, Stein, Kunststoffe, NE-Metalle
N	weich	Stahl
O	mittelhart	Stahl
P	mittelhart	Stahl, Gusseisen
Q	mittelhart	Stahl
R	hart	Stahl, Gusseisen
S	hart	Stahl
T	sehr hart	Stahl, Gusseisen

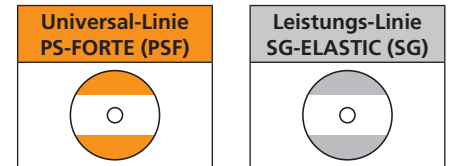
- 8 PFERD-Produktlinie**
Universal-Linie PS-FORTE (PSF)
Leistungs-Linie SG-ELASTIC (SG)
- 9 Produktgruppe**
CHOPSAW = für aggressives, gratarmes Trennen
CHOPSAW-HD = für hohe Seitenstabilität
RAIL = für Schienen
LABOR = für Laborproben
HEAVY DUTY = für Hochleistungsmaschinen
- 10 Werkstoffgruppe**
Siehe auch Punkt 7
- 11 Bohrungsdurchmesser**
Bohrungs- \varnothing H in [mm]



Kennzeichnung nach EN 12413
41 A 30 L BF 80
1 2 3 4 5 6

- 1 Art und Form der Scheibe**
41 = gerade Trennschleifscheibe
42 = gekröpfte Trennschleifscheibe
- 2 Schleifkornbezeichnung**
A = Korund
C = Siliciumcarbid
ZA = Zirkonkorund/Korund
- 3 Korngröße**
Korngröße nach ISO 8486
- 4 Härtegrad (Scheibencharakteristik)**
Die Abstufung der Härtegrade erfolgt mit Buchstaben in alphabetischer Reihenfolge von äußerst weich nach äußerst hart steigend (A bis Z).
- 5 Bindung**
BF = faserstoffverstärkte Kunstharzbindung mit Gewebe
- 6 Arbeitshöchstgeschwindigkeit in [m/s]**

Farbkennzeichnung der zwei Produktlinien



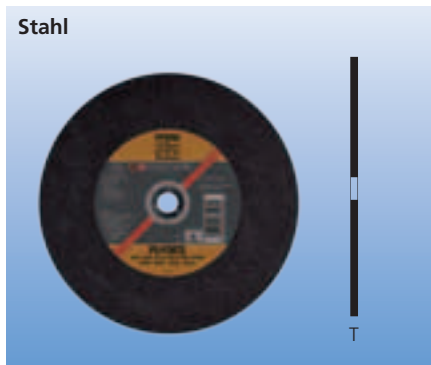
Farbkennzeichnung der zu bearbeitenden Werkstoffe

Universal-Linie PS-FORTE (PSF)		
Werkstoff = Farbe		Seite
Stahl = schwarz		6
Edelstahl (INOX) = blau		6

Leistungs-Linie SG-ELASTIC (SG)		
Werkstoff = Farbe		Seite
Stahl = schwarz		7 8 9 11
Stahl/Gusseisen = schwarz/rot		10
Edelstahl (INOX) = blau		7 8 10
Stein/ Gusseisen = grün/rot		9

Trennschleifscheiben für stationären Einsatz

Universal-Linie PS-FORTE, CHOPSAW



Sehr schnittiges Werkzeug in Härte K mit einem Mittengewebe. Für aggressives und gratarmes Trennen.

Vorteile:

- Hohe Standzeit
- Schnelles Trennen
- Weniger Seitenreibung
- Für universelle Trennaufgaben

Schleifmittel: Korund A

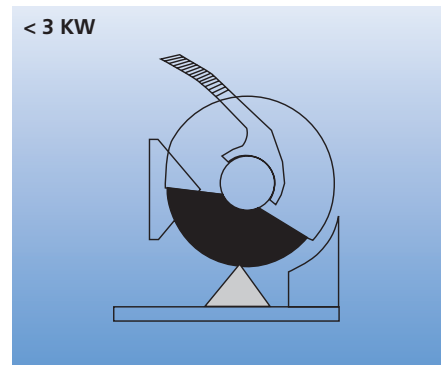
Bearbeitbare Werkstoffe:
Stahl

Bearbeitungsaufgaben:

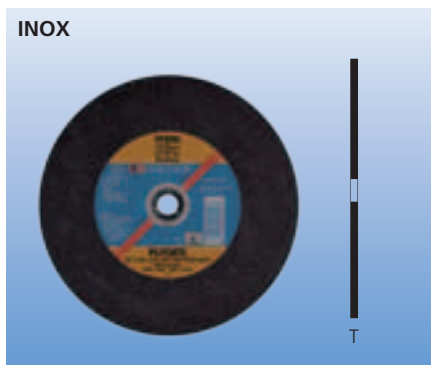
Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren

Anwendungsempfehlungen:

- Hervorragende Trennergebnisse auf Antriebsmaschinen bis 3 KW Leistung



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x T x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s, gerade Ausführung T (Form 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



Sehr schnittiges Werkzeug in Härte K mit einem Mittengewebe. Für aggressives und gratarmes Trennen.

Vorteile:

- Hohe Standzeit
- Schnelles Trennen
- Weniger Seitenreibung
- Für universelle Trennaufgaben

Schleifmittel: Korund A

Ohne Zugabe von eisen-, chlor- und schwefelhaltigen Füllstoffen gefertigt.

Bearbeitbare Werkstoffe:
Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:

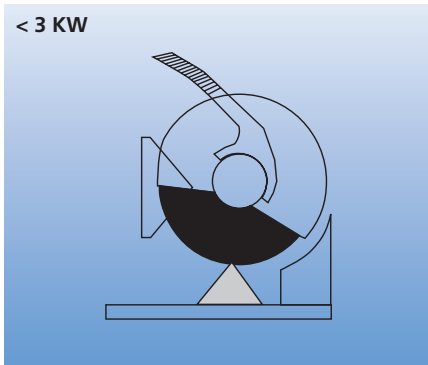
Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren

Anwendungsempfehlungen:

- Hervorragende Trennergebnisse auf Antriebsmaschinen bis 3 KW Leistung

Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x T x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s, gerade Ausführung T (Form 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





Sehr schnittiges Werkzeug in Härte K mit einem Mittengewebe. Für aggressives und gratarmes Trennen.

Vorteile:

- Sehr hohe Standzeit
- Schnelles Trennen
- Weniger Seitenreibung
- Für anspruchsvolle Trennaufgaben

Schleifmittel: Korund A

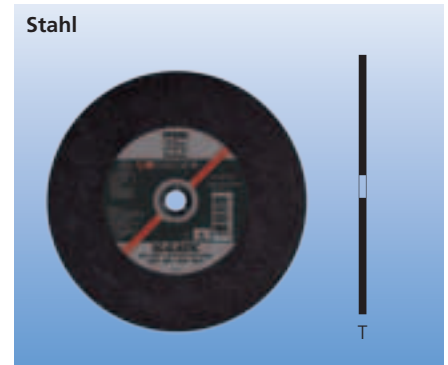
Bearbeitbare Werkstoffe:
Stahl


Bearbeitungsaufgaben:

Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren

Anwendungsempfehlungen:

- Hervorragende Trennergebnisse auf Antriebsmaschinen bis 3 KW Leistung



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x T x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s, gerade Ausführung T (Form 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

Sehr schnittiges Werkzeug in Härte K mit einem Mittengewebe. Für aggressives und gratarmes Trennen.

Vorteile:

- Sehr hohe Standzeit
- Schnelles Trennen
- Weniger Seitenreibung
- Für anspruchsvolle Trennaufgaben

Schleifmittel: Korund A

Ohne Zugabe von eisen-, chlor- und schwefelhaltigen Füllstoffen gefertigt.

Bearbeitbare Werkstoffe:

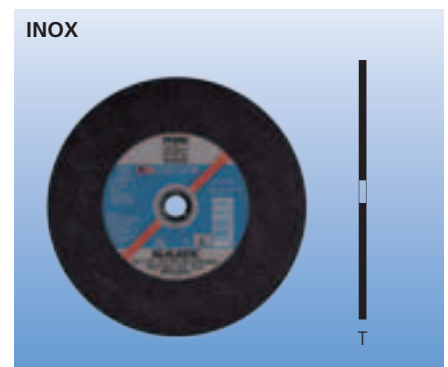
Edelstahl (INOX)


Bearbeitungsaufgaben:

Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren

Anwendungsempfehlungen:

- Hervorragende Trennergebnisse auf Antriebsmaschinen bis 3 KW Leistung

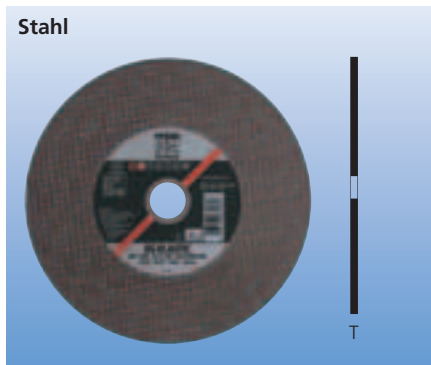


Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x T x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s, gerade Ausführung T (Form 41)					
80 T 300-2,8 A 36 K SG-CHOP-INOX/25,4	803219	41 A 36 K BF 80	300 x 2,8 x 25,4 (1)	5.100	20
80 T 350-2,8 A 36 K SG-CHOP-INOX/25,4	639634	41 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



Trennschleifscheiben für stationären Einsatz

Leistungs-Linie SG-ELASTIC, CHOPSAW-HD



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

Vorteile:

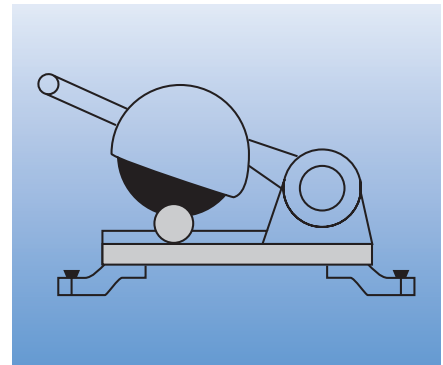
- Hohe Seitenstabilität
- Sehr hohe Standzeit
- Für anspruchsvolle Trennaufgaben

Schleifmittel: Korund A

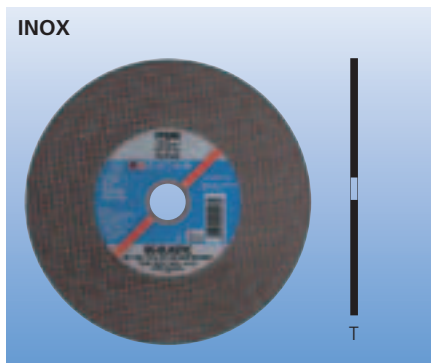
Bearbeitbare Werkstoffe:
Stahl

Bearbeitungsaufgaben:
Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren

Anwendungsempfehlungen:
■ Beste Trennergebnisse auf leistungsstarken Antriebsmaschinen



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x T x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s, gerade Ausführung T (Form 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
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 100 m/s, gerade Ausführung T (Form 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



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

Vorteile:

- Hohe Seitenstabilität
- Sehr hohe Standzeit
- Für anspruchsvolle Trennaufgaben

Schleifmittel: Korund A

Ohne Zugabe von eisen-, chlor- und schwefelhaltigen Füllstoffen gefertigt.

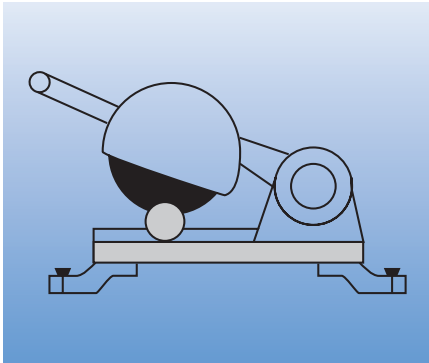
Bearbeitbare Werkstoffe:
Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:
Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren

Anwendungsempfehlungen:
■ Beste Trennergebnisse auf leistungsstarken Antriebsmaschinen



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x T x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s, gerade Ausführung T (Form 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



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

Vorteile:

- Hohe Seitenstabilität
- Sehr hohe Standzeit
- Für anspruchsvolle Trennaufgaben

Schleifmittel: Siliciumcarbid C

Bearbeitbare Werkstoffe:

Gusseisen, Stein, Kunststoff, NE-Metalle

Bearbeitungsaufgaben:

Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren

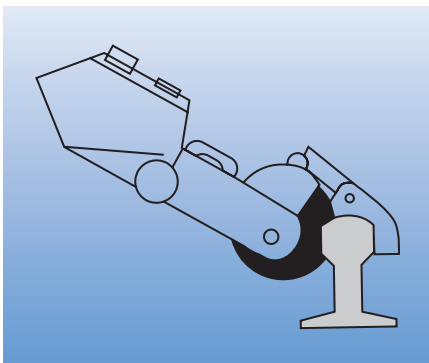
Anwendungsempfehlungen:

- Beste Trennergebnisse auf leistungsstarken Antriebsmaschinen



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x T x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s, gerade Ausführung T (Form 41)					
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

Leistungs-Linie SG-ELASTIC, RAIL



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

Vorteile:

- Aggressives Trennen
- Höchste Schnittqualität
- Optimale Standzeit

Schleifmittel: Korund A

Bearbeitbare Werkstoffe:

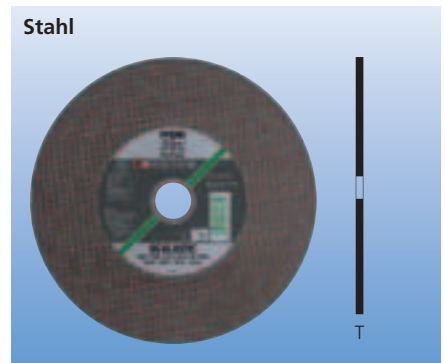
Stahl

Bearbeitungsaufgaben:

Trennen von Schienen

Anwendungsempfehlungen:

- Beste Trennergebnisse auf leistungsstarken Antriebsmaschinen



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x T x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 100 m/s, gerade Ausführung T (Form 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

Trennschleifscheiben für stationären Einsatz

Leistungs-Linie SG-ELASTIC, LABOR



Sehr schnittiges Werkzeug in Härte H zum Herstellen von Präzisionsschnitten und schnellen Trennen von Laborproben.

Vorteile:

- Speziell für die metallografische Probenentnahme
- Höchste Schnittqualität
- Armierte Ausführung für hohe Stabilität

Schleifmittel: Korund A

Ohne Zugabe von eisen-, chlor- und schwefelhaltigen Füllstoffen gefertigt.

Bearbeitbare Werkstoffe:

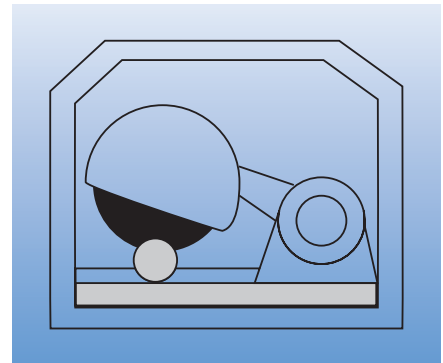
Edelstahl (INOX), Stahl, Gusseisen

Bearbeitungsaufgaben:

Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren

Anwendungsempfehlungen:

- Aufgrund ihres Aufbaus nur für den Einsatz auf stationären Präzisionstrennmaschinen vorgesehen
- Auch für Nasstrennanwendungen geeignet



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x T x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s, gerade Ausführung T (Form 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

Leistungs-Linie SG-ELASTIC, HEAVY DUTY



Werkzeug mit breitem Spektrum an Härtegraden für höchste Ansprüche an die Trennaufgabe.

Vorteile:

- Optimale Standzeit
- Optimale Trennergebnisse

Schleifmittel: Zirkonkorund/Korund ZA

Bearbeitbare Werkstoffe:

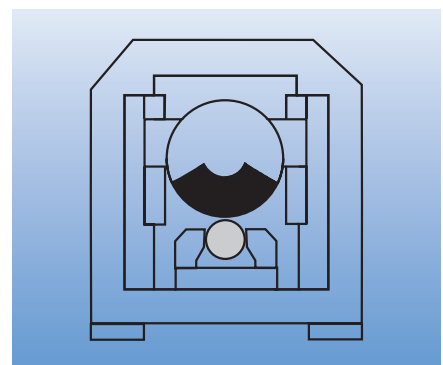
Gusseisen, Stahl

Bearbeitungsaufgaben:

Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren

Anwendungsempfehlungen:

- Beste Trennergebnisse auf stationären Hochleistungsmaschinen



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x T x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 100 m/s, gerade Ausführung T (Form 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

Werkzeug mit breitem Spektrum an Härtegraden für höchste Ansprüche an die Trennaufgabe.

Vorteile:

- Optimale Standzeit
- Optimale Trennergebnisse

Schleifmittel: Korund A

Bearbeitbare Werkstoffe:

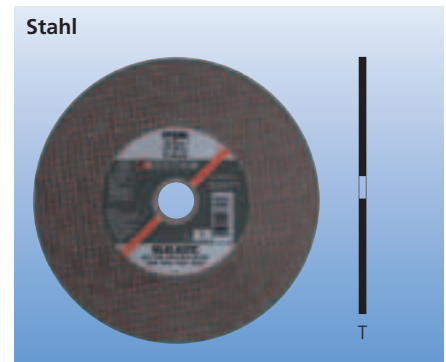
Stahl


Bearbeitungsaufgaben:

Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren

Anwendungsempfehlungen:

- Beste Trennergebnisse auf stationären Hochleistungsmaschinen



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x T x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s, gerade Ausführung T (Form 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
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 100 m/s, gerade Ausführung T (Form 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

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

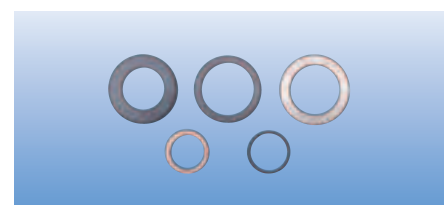
Vorteile:


- Flexible Anpassung an die Voraussetzungen der Antriebsmaschine

- Mit Anschlagbund, um ein Durchdrücken der Ringe durch die Scheibenbohrung zu vermeiden

Sicherheitshinweise:

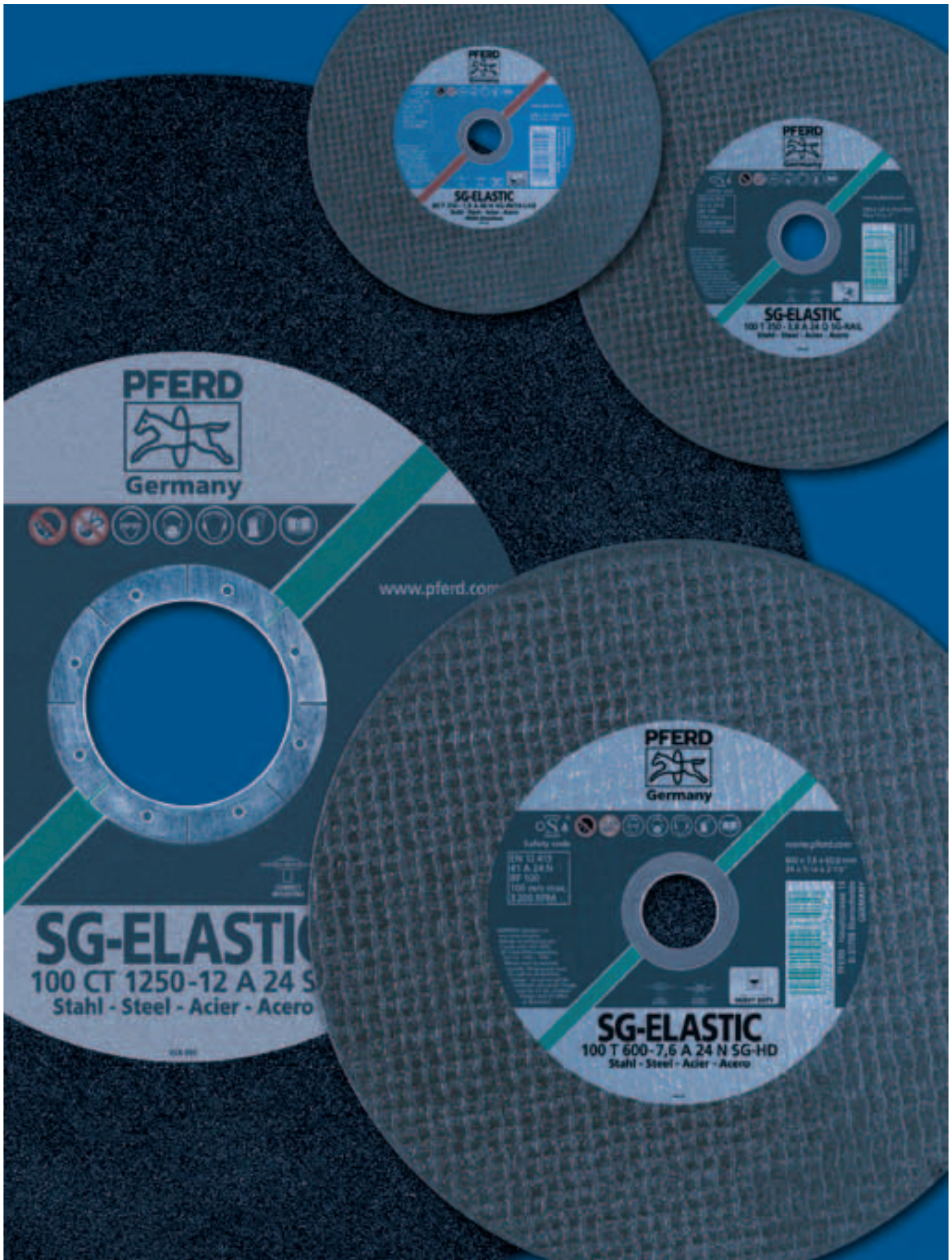
- Achten Sie darauf, dass die Flansche auf der Antriebsmaschine hinterdreht sind, um die Werkzeuge sicher aufzuspannen



Bezeichnung	EAN 4007220	Außen-ø [mm]	Innen-ø [mm]	Breite [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

Trennschleifscheiben für stationären Einsatz

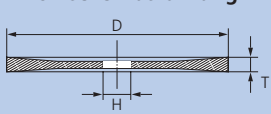
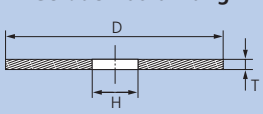
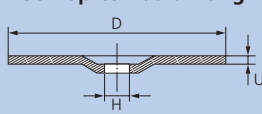
Sonderanfertigungen



Abmessungen und Ausführungen nach Kundenanforderungen

Sollte unser Katalogprogramm für die Lösung Ihrer Bearbeitungsaufgabe nicht ausreichen, fertigt PFERD auf Anfrage speziell für Ihre Anwendung stationäre Trennschleifscheiben in leistungsstarker PFERD-Qualität.



CT Konische Ausführung		T Gerade Ausführung		PT Gekröpfte Ausführung	
					
Einsatzgebiet: <ul style="list-style-type: none"> ■ Besonders gut für den Einsatz in der Stahlindustrie geeignet 		Einsatzgebiet: <ul style="list-style-type: none"> ■ Für den Einsatz im Stahl- und Anlagenbau, in der Stahlindustrie und in Gießereien geeignet 		Einsatzgebiet: <ul style="list-style-type: none"> ■ Besonders gut für den Einsatz in Gießereien geeignet 	
Vorteile: <ul style="list-style-type: none"> ■ Geringere Seitenreibung ■ Besonders vorteilhaft bei tiefen Schnitten und im Fahrschnitteinsatz 		Vorteile: <ul style="list-style-type: none"> ■ Universell einsetzbar 		Vorteile: <ul style="list-style-type: none"> ■ Spannflansch ragt nicht über Seitenfläche der Trennschleifscheibe hinaus ■ Bündiges Abtrennen von Steigern bei Gussstücken möglich ■ In der Regel keine Nachbearbeitung erforderlich 	
Außen- ϕ D [mm]	Bohrungs- ϕ H [mm]	Außen- ϕ D [mm]	Bohrungs- ϕ H [mm]	Außen- ϕ D [mm]	Bohrungs- ϕ 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	-	-

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



Beispielhafter Aufbau einer Trennschleifscheibe



Herkömmliche Ausführung

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

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

Ausführung mit Stahlkern

Die von PFERD entwickelte und patentierte Trennschleifscheibe mit Stahlkern zeichnet sich durch einen massiven Stahlgrundkörper ⑤ in Schichtbauweise aus, welcher keine Schleifmittelanteile enthält.

Der besondere Werkzeugaufbau bietet folgende Vorteile:

1. **Verwendung kleinerer Spannflansche möglich**
Vorteile:
 - Größere Scheibenfläche einsetzbar
 - Trennen größerer Materialquerschnitte
 - Verringerung der Schnittkosten

2. Erhöhung der Seitenstabilität der Trennschleifscheibe

Vorteile:

- Stabilerer, vibrationsärmerer Schnitt
- Geringere Lärmbelastung
- Höhere Standzeit
- Höherer Materialdurchsatz
- Kürzere Trennzeiten

3. Reduzierung der Trennschleifscheibenbreite

Vorteile:

- Geringere Antriebsleistung erforderlich
- Geringerer Materialverlust am Trenngut
- Reduzierter Späne- bzw. Schlackeabfall

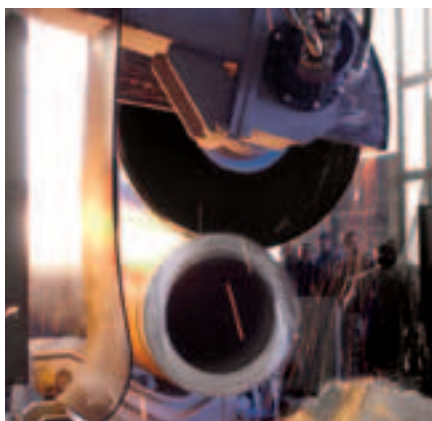
4. Keine Kosten für die Entsorgung der Scheibenreste

Einsatzmöglichkeiten des Trennschleifens

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

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

* Bitte beachten Sie die Arbeitshöchstgeschwindigkeit der Trennschleifscheibe.



Trennschleifverfahren

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

Kappschnitt	Fahrschnitt	Drehschnitt	Indexschnitt	Pendelschnitt
<p>Einsatzgebiet:</p> <ul style="list-style-type: none"> Zum Trennen von einzelnen Werkstücken sowie kleinen bzw. schmalen Materiallagen Sehr verbreitetes Trennschleifverfahren <p>Trennvorgang:</p> <ul style="list-style-type: none"> Trennschleifscheibe durchtrennt das Werkstück in einer Radialbewegung über einen Gelenkmittelpunkt <p>Vorteile:</p> <ul style="list-style-type: none"> Vibrationsarm Kurze Trennzeiten Geringere Trennschleifscheibenbelastung bei kleineren Materialabmessungen 	<p>Einsatzgebiet:</p> <ul style="list-style-type: none"> Zum Trennen von mehreren nebeneinander liegenden Werkstücken sowie von Brammen, Platten und Blechen Insbesondere an der Anlaufseite des Walzwerkes nach dem Kühlbett <p>Trennvorgang:</p> <ul style="list-style-type: none"> Trennschleifscheibe durchtrennt in einem Zyklus die ganze Lagenbreite unterschiedlicher Querschnitte <p>Vorteile:</p> <ul style="list-style-type: none"> Kurze Trennzeiten Sehr hohe Durchsatzleistung 	<p>Einsatzgebiet:</p> <ul style="list-style-type: none"> Zum Trennen von sehr großen Rohren sowie runder Vollmaterialien <p>Trennvorgang:</p> <ul style="list-style-type: none"> Das Werkstück wird während des Trennvorgangs kontinuierlich gedreht <p>Vorteile:</p> <ul style="list-style-type: none"> Einsatz von kleinen Scheibendurchmessern möglich Geringere Antriebsleistung erforderlich Geringe Werkstücktemperatur 	<p>Einsatzgebiet:</p> <ul style="list-style-type: none"> Zum Trennen von sehr großen runden Vollmaterialien sowie Blöcken Insbesondere in Stahlwerken und Gießereien <p>Trennvorgang:</p> <ul style="list-style-type: none"> Werkstück wird in mehreren Teilschnitten getrennt. Nach jedem Teilschnitt wird das Werkstück gedreht (2–4 Teilschnitte, 180–90° Teildrehung, je nach Materialabmessung). <p>Vorteile:</p> <ul style="list-style-type: none"> Bearbeitung sehr großer Materialquerschnitte mit kleineren Scheibendurchmessern möglich 	<p>Einsatzgebiet:</p> <ul style="list-style-type: none"> Zum Trennen von Angüssen und Steigern in Gießereien Anspruchsvolle Aufgaben im Nasstrennschliff <p>Trennvorgang:</p> <ul style="list-style-type: none"> Trennschleifscheibe bewegt sich in das zu trennende Werkstück mit zusätzlicher Vor- und Rückwärtsbewegung im Fahrschnitt <p>Vorteile:</p> <ul style="list-style-type: none"> Geringere Antriebsleistung erforderlich Geringe Werkstücktemperatur Optimale Abfuhr der Späne

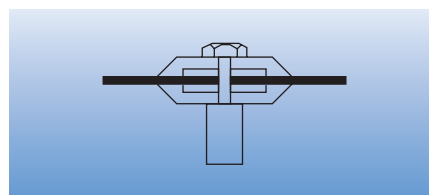
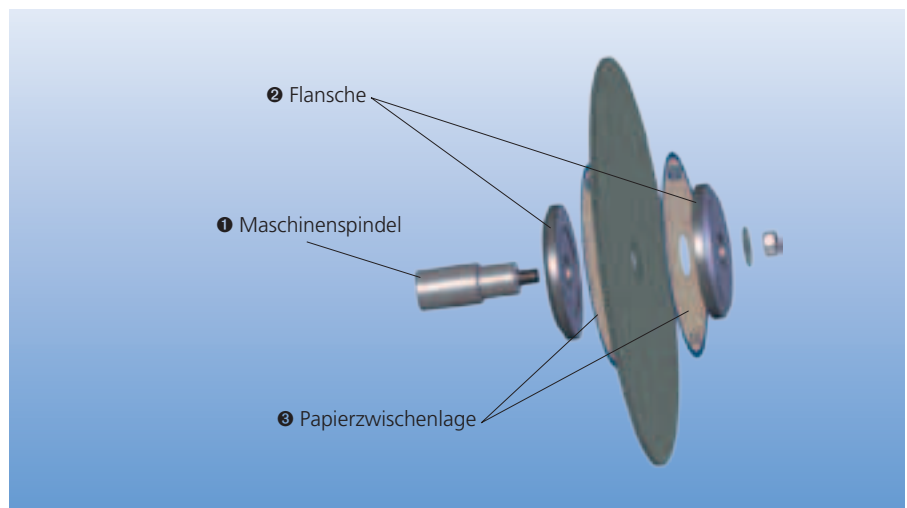
Einwandfreies Spannen von Trennschleifscheiben

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

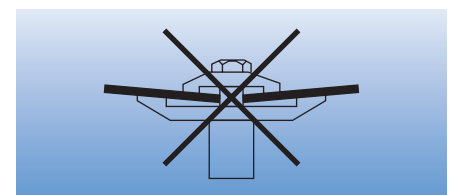
- Maschinenspindel mit hoher Rundlaufgenauigkeit
 - Gleich große Flansche
 - Papierzwischenlagen, wenn für ein sicheres Aufspannen und eine sichere Verwendung erforderlich
- Unsere Empfehlungen:
- Nach jedem zweiten Scheibenwechsel Papierzwischenlagen wechseln
 - Ab einem Scheibendurchmesser > 400 mm grundsätzlich Papierzwischenlagen verwenden

Sicherheitshinweise:

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



richtig



falsch

Verpackungen

Die Verpackungseinheit und -art passen wir Ihren individuellen Wünschen an. Es sind drei Verpackungsarten verfügbar. Bitte geben Sie diese bei der Bestellung an.



Kiste



Palette



Karton

Transport und Lagerung

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

- Transportieren und lagern Sie Trennschleifscheiben möglichst in der originalen Verpackung auf einer ebenen Fläche liegend, z. B. in Regalen, oder senkrecht stehend in Gestellen
- Vermeiden Sie ein Durchbiegen der Werkzeuge

- Achten Sie darauf, dass die Trennschleifscheiben in trockenen und gleichmäßig temperierten, frostfreien Räumen gelagert werden
- Verbrauchen Sie die Lieferungen in der Reihenfolge ihres Eingangs

Empfehlung:

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



Hinweise zur Lagerung von konischen Scheiben (CT)

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

PFERD liefert konische Trennschleifscheiben bereits mit Papierzwischenlagen an.

