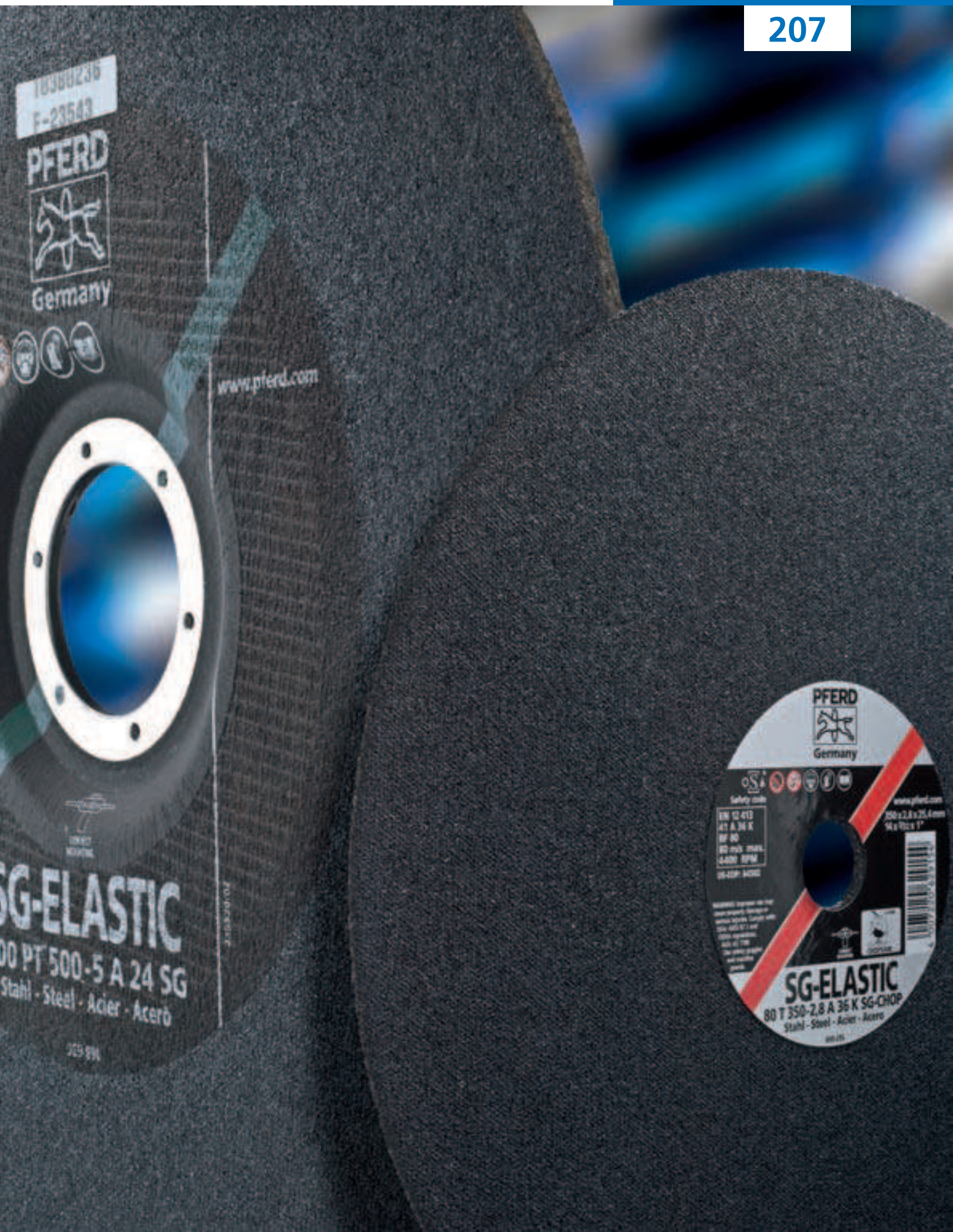
Discos de corte para máquinas estacionarias

PFERD

207



Discos de corte para máquinas estacionarias

Índice, procesos de corte

Los discos de corte para uso estacionario están asignados a la línea SG-ELASTIC alto rendimiento de PFERD.

De acuerdo al sistema de identificación por colores del catálogo 206, los "Discos de desbaste y corte" están marcados en el etiquetado y embalaje con el color.

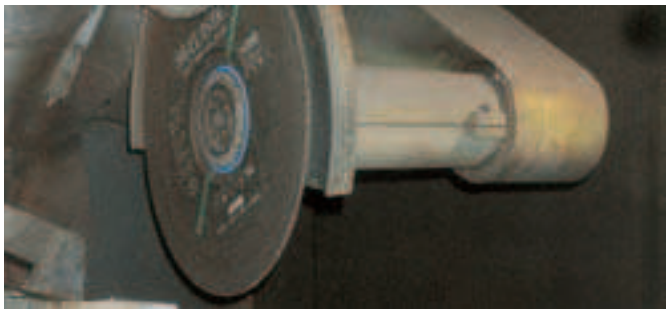
Contenido	Página
■ **Procesos de corte**	**2**
■ **Información general**	**3-5**

Máquinas	Contenido	Página
< 3 KW	**CHOPSAW** Discos de corte para el corte de material macizo, perfiles y tubos.	**6**
3-5 KW	**TABLECUT** Discos de corte para el corte de material macizo, perfiles y tubos.	**7**
> 5 KW	**UNIVERSAL** Discos de corte para el corte de material macizo, perfiles y tubos.	**8**

Máquinas	Contenido	Página
	RAIL Discos de corte especiales para el corte de raíles.	**9**
	HEAVY DUTY Discos de corte de alto rendimiento para el corte de material macizo, pefiles y tubos con máquinas de alta potencia estacionarias.	**10-11**
	LABOR Discos de corte de alto rendimiento para el corte de pruebas de laboratorio.	**11**
	En el catálogo 206 encontrará más información y datos de pedido sobre discos de desbaste y corte para la utilización manual.	

Procesos de corte

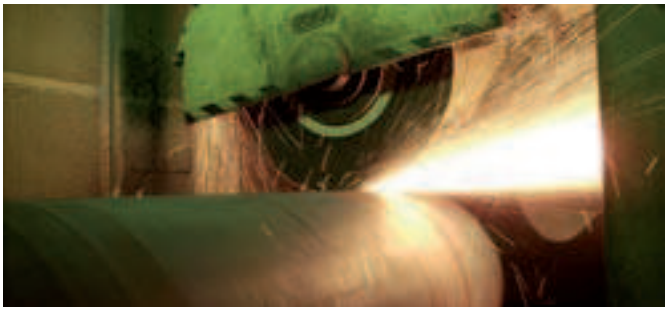
Básicamente se distinguen cuatro procesos de corte que han sido desarrollados dependiendo de las condiciones especiales que requiere cada aplicación.



Corte basculante

Corte de traslado

Corte en vaivén

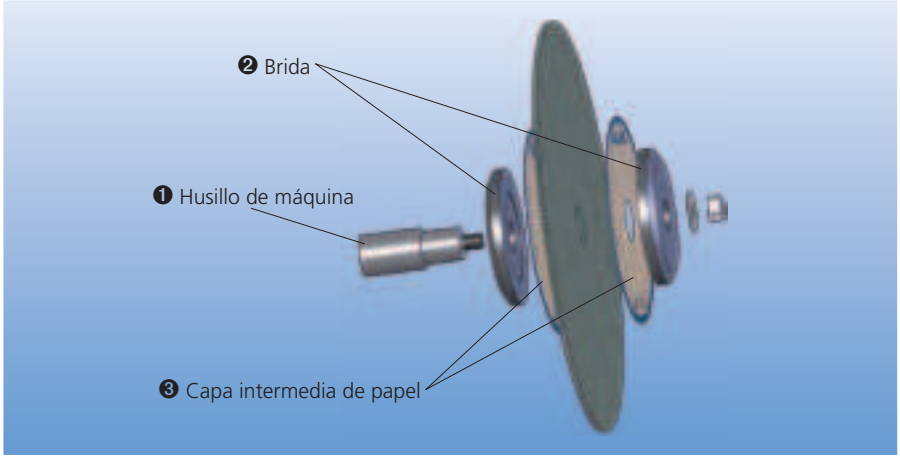


Corte giratorio

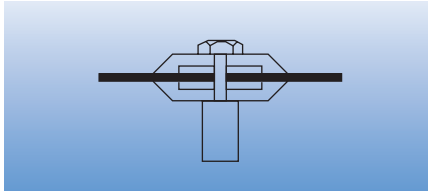
Fijación exacta de de los discos de corte

La fijación correcta es condición indispensable para el rendimiento óptimo de los discos de corte e imprescindible para la seguridad del usuario. El gráfico adjunto muestra en qué consiste:

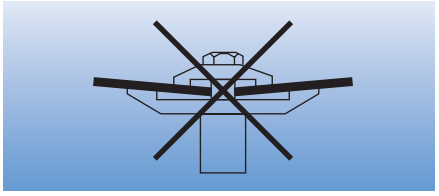
❶ Husillo de la máquina con elevada exactitud de marcha.
❷ Bridas del mismo tamaño.
❸ Capas de papel intermedias, si fuesen necesarias, para una fijación y utilización segura. Nuestra recomendación:
- cada dos cambios del disco cambiar las capas de papel intermedias.
- A partir de un diámetro de disco > 400 mm utilizar siempre capas de papel intermedias.



Observar
No está permitido usar bridas con dos diámetros distintos. Debe revisarse periódicamente el sistema de fijación. Ambas bridas, entre las que hay montado un cuerpo de rectificar, deben tener el mismo ø exterior y la misma superficie de apoyo (según EN 60745-2-3:2007, AS 1788.1:1987, ANSI B7.1:2000).



correcto



incorrecto

Velocidad de trabajo máxima

Velocidad de trabajo máxima	Franjas de colores
80 m/s	rojo
100 m/s	verde

Norma de seguridad

Los discos de corte de PFERD cumplen las máximas exigencias de calidad y seguridad y están certificados según la norma EN 12413:2007 para cuerpos de rectificado con abrasivos aglomerados.

PFERD es miembro fundador de oSa

PFERD ha asumido voluntaria y conjuntamente con otros fabricantes el compromiso de fabricar herramientas que cumplan los más altos niveles de seguridad.
Los miembros de oSa fabrican, a nivel mundial, según las más estrictas directrices controlando permanentemente la seguridad y la calidad de sus productos.
Las herramientas abrasivas PFERD tienen la marca registrada oSa.

Recomendaciones de uso

= ¡Usar gafas protectoras!

= ¡Proteger los oídos!

= ¡Usar mascarilla!

= ¡Usar guantes protectores!

= ¡Seguir las recomendaciones de seguridad!

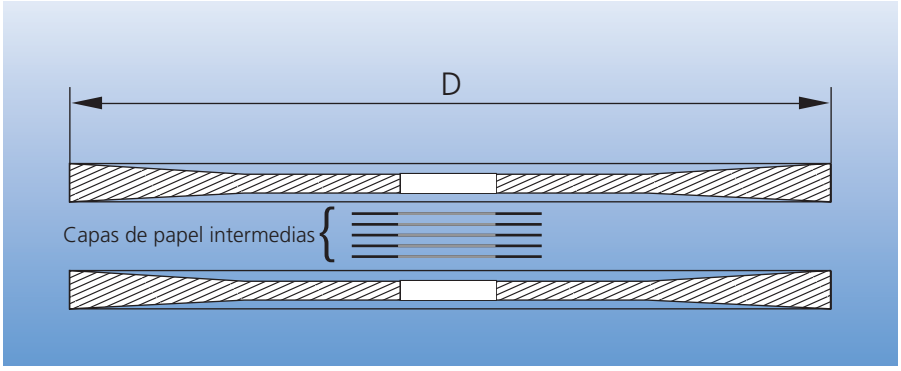
= ¡No utilizar discos dañados!

= ¡No admisible para corte manual!

Almacenado de discos de corte

Los discos de corte deberían almacenarse siempre horizontalmente en lugares secos. Para evitar que se deformen colocar una carga homogénea sobre una base plana.

Observación sobre el almacenado de discos cónicos (CT)
Los discos de corte cónicos deben apilarse en principio con capas de papel intermedias. De esta forma se apoya la zona cónica y se evita que se doblen.



Ventajas del corte estacionario

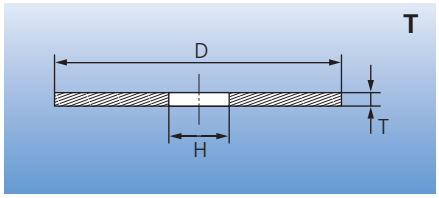
- Corte universal para todos los aceros, fundición, aleaciones de metales no férricos y aleaciones especiales.
- Superficies de corte lisas y cortes limpios en el trabajo en frío.
- Tiempos de corte cortos independientemente de la calidad del material, por ej., ø de material 100 mm.
  Corte en frío en aprox. 7 s/corte.
  Corte en caliente en aprox. 4 s/corte.
- Corte sin problemas de aceros no aptos para oxicorte y sierra.
- Calidad de corte constante a lo largo de todo el trabajo del disco hasta su desgaste completo gracias a su reafilado continuo.
- Posibilidad de corte en piezas de laminación o forja ya frías en líneas de corte caliente.
- Mínima carga térmica del material en el corte en frío.
- Proceso de corte rentable.
- Mucha menor formación de rebabas en el corte en caliente que en el serrado en caliente.
- Nivel de ruidos más bajo que en el serrado en caliente, por ej., desbaste en caliente, 85 - 95 dBA en comparación con el serrado en caliente 105 - 110 dBA.

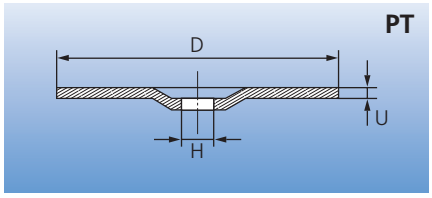
Dimensiones que se fabrican según condiciones del cliente

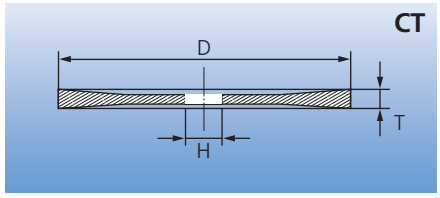
ø D [mm]	Ejecución			Agujeros H (Estándar) [mm]
	T	PT	CT	
250	●	-	-	25,4/30/32
300	●	-	-	25,4/32/40
350	●	-	-	25,4/32/40
400	●	-	-	25,4/32/40
450	●	-	-	25,4/32/40
500	●	●	-	40/60/76,2
600	●	●	-	40/60/76,2
660	●	-	-	40/60/80
700	●	●	-	60/80/100
800	●	●	●	80/100/152,4
1.000	-	-	●	100/127/152,4
1.250	-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

¡Agujeros especiales, bajo consulta!

Ejecuciones







Ejecución plana T

- Adecuados para usos universales.

Ejecución embutición central PT

Especialmente adecuado para fundiciones.
Ventajas:
- La brida de sujeción no sobresale por encima de la superficie lateral del disco.
- Es posible el corte enrasado de mazarotas.
- No se requieren retoques.

Ejecución cónica CT

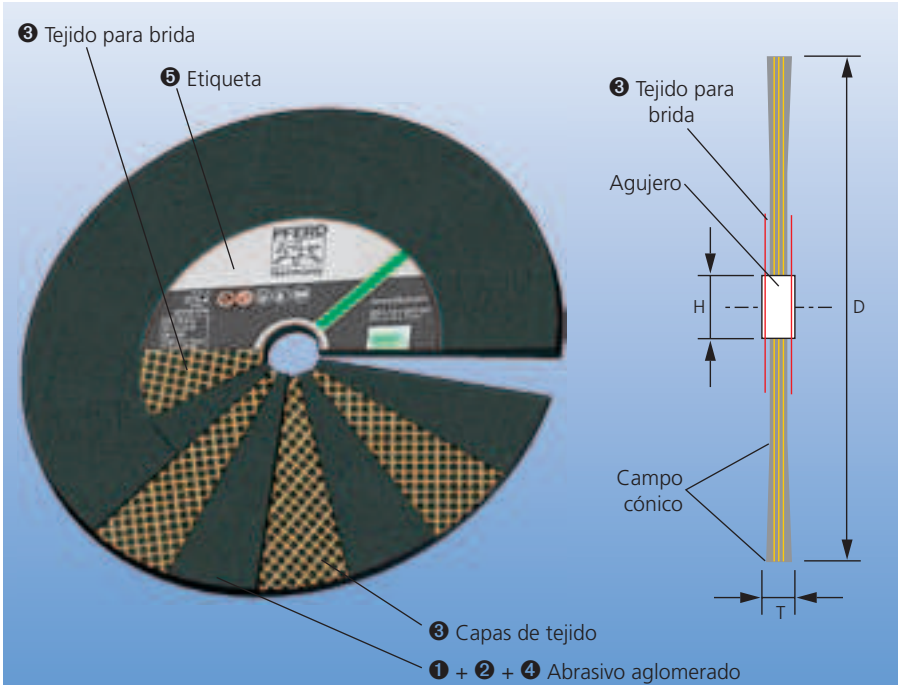
Especialmente adecuado para el corte en caliente.
Ventajas:
- Mínima fricción lateral.
- Especialmente ventajoso en cortes profundos y en el llamado trabajo de corte en línea (el disco marcha a lo largo de la pieza de trabajo ya cortada).

Composición de un disco de corte

Para el corte estacionario se utilizan discos de corte de aglomerante de resina sintética reforzados con fibra, que básicamente constan de cinco componentes:

❶ Abrasivo
❷ Aglomerante que fija el grano abrasivo en el disco de corte
❸ Capas de tejido que garantizan la seguridad y la estabilidad del disco de corte
❹ Materiales de relleno de lijado activo
❺ Etiqueta con todos los datos importantes del disco de corte.

Los puntos porosos, no visibles desde el exterior, transportan la salida de la viruta.

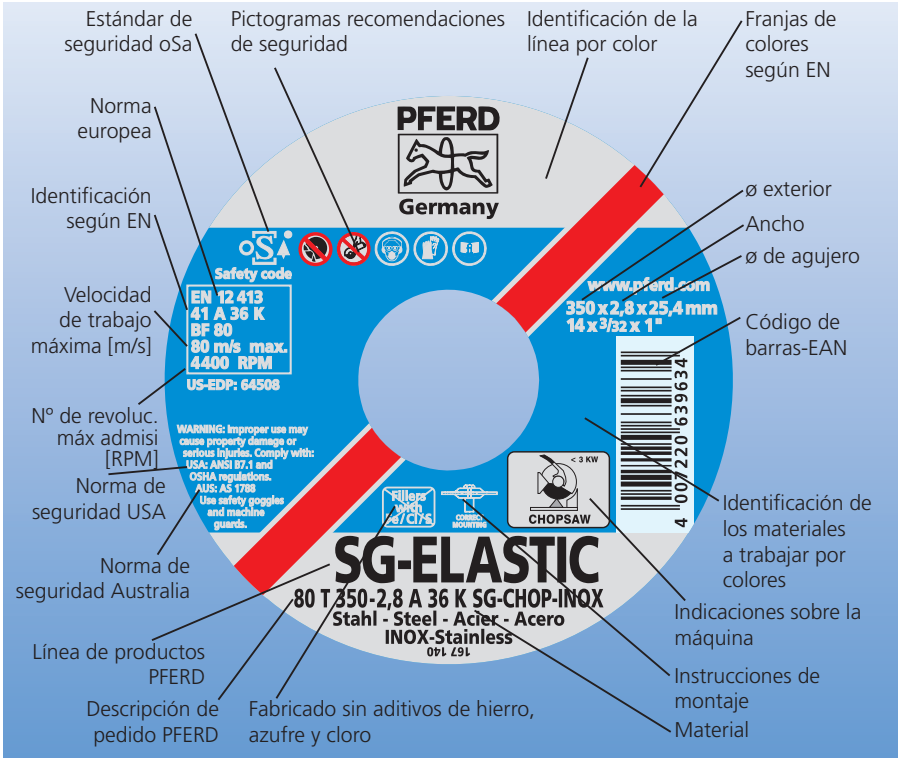


Descripción de pedido PFERD
80 T 350-2,8 A 36 K SG-CHOP-INOX/25,4
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11

1. **Velocidad de trabajo máxima**
2. **Denominación y forma del disco**
   T = ejecución recta
   PT = ejecución embutición central
   CT = ejecución cónica
3. **Diámetro exterior**
   ø exterior D en [mm]
4. **Ancho de disco**
   Ancho T/U en [mm]
5. **Abrasivo**
   A = Corindón
   C = Carburo de silicio
   ZA = Corindón de circonio/corindón
6. **Tamaño de grano**
   Tamaño de grano según ISO 8486
7. **Grado de dureza**
   (Característica del disco)

Grado de dureza	Característica del disco	Material
Línea SG-ELASTIC (SG) alto rendimiento		
H	muy blando	Acero y acero INOX
K	muy blando	Acero y acero INOX
L	blando	Acero, fundición, piedra plásticos y metales no férricos
N	blando	Acero
P	semiduro	Acero
O	semiduro	Acero y fundición
Q	semiduro	Acero
R	duro	Acero y fundición
S	duro	Acero
T	muy duro	Acero y fundición

8. **Línea PFERD**
   Línea SG-ELASTIC alto rendimiento
9. **Grupo de productos**
   CHOPSAW = para máquinas de potencia < 3 KW
   TABLECUT = para máquinas de 3-5 KW
   UNIVERSAL = para máquinas de potencia > 5 KW
   RAIL = para carriles
   HEAVY DUTY = para accionamientos de alta potencia
   LABOR = para pruebas de laboratorio
10. **Material**
    Ver también punto 7.
11. **Diámetro de agujero**
    ø de agujero H en [mm]



Denominación según EN 12413
41 A 36 K BF 80
1 2 3 4 5 6

1. **Clase y forma del disco**
   41 = disco de corte recto
   42 = disco de corte embutición central
2. **Denominación del grano abrasivo**
   A = Corindón
   C = Carburo de silicio
   ZA = Corindón de circonio/corindón
3. **Tamaño de grano**
   Tamaño de grano según ISO 8486
4. **Grado de dureza**
   (Característica de disco)
   La graduación de los grados de dureza se efectúa en serie alfabética desde extremadamente blando hasta extremadamente duro en sentido ascendente (A a la Z).
5. **Aglomerante**
   BF = aglomerante de resina sintética reforzado de vidrio con tejido
6. **Velocidad de trabajo máxima** en [m/s]

Colores para la identificación de los materiales a trabajar

Línea SG-ELASTIC (SG) alto rendimiento		
Material = Color		Página
	Acero negro	6-10, 12
	Acero/fundición negro/rojo	11
	Acero fino (INOX) azul	6, 11
	Piedra verde	7

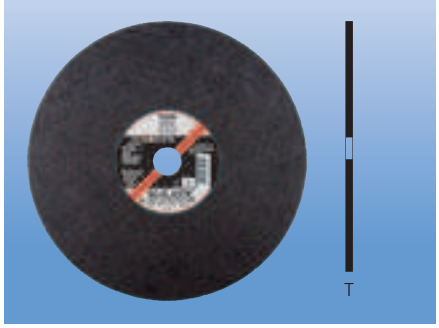
Asesoramiento y servicio PFERD

Asesoramiento detallado, gratuito y sin compromiso para tratar de solventar la gran variedad de problemas de todos los discos de corte.
Asesoramiento no sólo para elegir el disco de corte PFERD más adecuado, sino para mejorar el equipamiento de máquinas tronzadoras (absorción, alimentación y dispositivo de fijación).

La gran experiencia del equipo de asesoramiento técnico y del departamento de investigación garantizan un asesoramiento rápido y competente para resolver todo tipo de problemas.

El estrecho contacto de nuestro departamento de desarrollo con los fabricantes de máquinas de corte nacionales y extranjeros, nos permite también asesorarle en la compra de los equipos mecánicos.

Acero
Ejecución muy blanda, dureza K



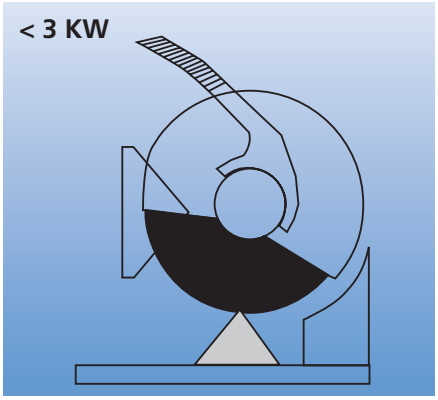
Disco universal en dureza K para corte estacionario.
Ejecución PFERD de gran agresividad para corte rápido con muy buena duración.

Abrasivo: Corindón A

Materiales:
Acero

Aplicación:
Corte de material macizo, perfiles y tubos

Recomendaciones de uso:
Se obtienen excelentes resultados de corte con máquinas de potencia motriz de hasta 3 KW.



Descripción de pedido	EAN 4007220	Denominación EN	D x T x H [mm (pulg.)]	r.p.m. máx.		kg
Velocidad de trabajo máx. 80 m/s, ejecución recta T (forma 41)						
80 T 300-2,8 A 36 K SG-CHOP/25,4	629123	41 A 36 K BF 80	300 x 2,8 x 25,4 (1)	5.100	20	9,100
80 T 300-2,8 A 36 K SG-CHOP/32,0	639573	41 A 36 K BF 80	300 x 2,8 x 32,0 (1 1/4)	5.100	20	9,100
80 T 350-2,8 A 36 K SG-CHOP/25,4	629154	41 A 36 K BF 80	350 x 2,8 x 25,4 (1)	4.400	10	6,210
80 T 350-2,8 A 36 K SG-CHOP/32,0	639597	41 A 36 K BF 80	350 x 2,8 x 32,0 (1 1/4)	4.400	10	6,210
80 T 400-3,8 A 36 K SG-CHOP/25,4	638675	41 A 36 K BF 80	400 x 3,8 x 25,4 (1)	3.800	10	10,360
80 T 400-3,8 A 36 K SG-CHOP/32,0	639610	41 A 36 K BF 80	400 x 3,8 x 32,0 (1 1/4)	3.800	10	10,360

INOX
Ejecución muy blanda, dureza K

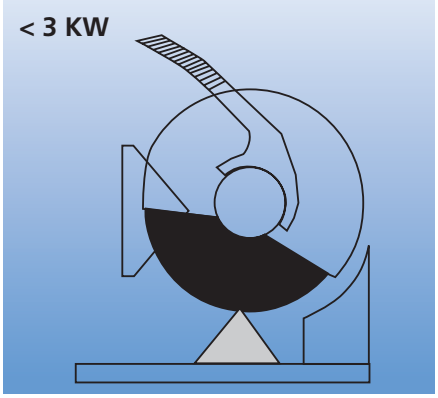
Disco universal en dureza K para corte estacionario.
Ejecución PFERD de gran agresividad para corte rápido y refrigerado con muy buena duración.

Abrasivo: Corindón A
Fabricado sin aditivos de hierro, azufre y cloro.

Materiales:
INOX

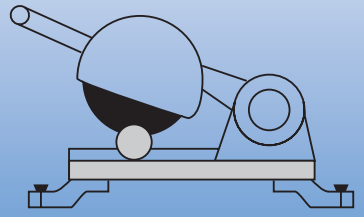
Aplicación:
Corte de material macizo, perfiles y tubos

Recomendaciones de uso:
Se obtienen excelentes resultados de corte con máquinas de potencia motriz de hasta 3 KW.



Descripción de pedido	EAN 4007220	Denominación EN	D x T x H [mm (pulg.)]	r.p.m. máx.		kg
Velocidad de trabajo máx. 80 m/s, ejecución recta T (forma 41)						
80 T 300-2,8 A 36 K SG-CHOP-INOX/25,4	803219	41 A 36 K BF 80	300 x 2,8 x 25,4 (1)	5.100	20	9,100
80 T 350-2,8 A 36 K SG-CHOP-INOX/25,4	639634	41 A 36 K BF 80	350 x 2,8 x 25,4 (1)	4.400	10	6,210
80 T 400-2,8 A 36 K SG-CHOP-INOX/25,4	669303	41 A 36 K BF 80	400 x 2,8 x 25,4 (1)	3.800	10	8,440

3-5 KW



Disco universal en dureza L para corte estacionario.
Ejecución PFERD de gran estabilidad lateral y muy buena duración.

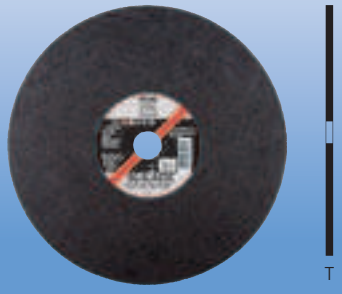
Abrasivo: Corindón A

Materiales:
Acero

Aplicación:
Corte de material macizo, perfiles y tubos

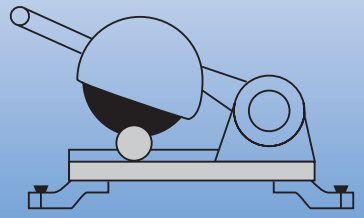
Recomendaciones de uso:
Los mejores resultados de corte se obtienen con máquinas de potencia motriz de entre 3 y 5 KW.

Acero
Ejecución blanda, dureza L



Descripción de pedido	EAN 4007220	Denominación EN	D x T x H [mm (pulg.)]	r.p.m. máx.		kg
Velocidad de trabajo máx. 80 m/s, ejecución recta T (forma 41)						
80 T 300-3,0 A 30 L SG-TABLE/25,4	629185	41 A 30 L BF 80	300 x 3,0 x 25,4 (1)	5.100	20	9,200
80 T 300-3,0 A 30 L SG-TABLE/32,0	639580	41 A 30 L BF 80	300 x 3,0 x 32,0 (1 1/4)	5.100	20	9,200
80 T 350-3,0 A 30 L SG-TABLE/25,4	629130	41 A 30 L BF 80	350 x 3,0 x 25,4 (1)	4.400	10	6,500
80 T 350-3,0 A 30 L SG-TABLE/32,0	639603	41 A 30 L BF 80	350 x 3,0 x 32,0 (1 1/4)	4.400	10	6,500
80 T 400-4,0 A 30 L SG-TABLE/25,4	638682	41 A 30 L BF 80	400 x 4,0 x 25,4 (1)	3.800	10	10,900
80 T 400-4,0 A 30 L SG-TABLE/32,0	639627	41 A 30 L BF 80	400 x 4,0 x 32,0 (1 1/4)	3.800	10	10,900

3-5 KW



Disco universal en dureza L para corte estacionario.
Ejecución PFERD de gran estabilidad lateral y muy buena duración.

Abrasivo: Carburo de silicio C

Materiales:
Fundición, piedra, plásticos y metales no férricos

Aplicación:
Corte de material macizo, perfiles y tubos

Recomendaciones de uso:
Los mejores resultados de corte se obtienen con máquinas de potencia motriz de entre 3 y 5 KW.

Fundición/Piedra/Plásticos/Metales no férricos
Ejecución blanda, dureza L

Descripción de pedido	EAN 4007220	Denominación EN	D x T x H [mm (pulg.)]	r.p.m. máx.		kg
Velocidad de trabajo máx. 80 m/s, ejecución recta T (forma 41)						
80 T 300-3,0 C 36 L SG-TABLE/25,4	540268	41 C 36 L BF 80	300 x 3,0 x 25,4 (1)	5.100	20	8,300
80 T 350-3,4 C 36 L SG-TABLE/25,4	540275	41 C 36 L BF 80	350 x 3,4 x 25,4 (1)	4.400	10	6,210
80 T 400-4,0 C 36 L SG-TABLE/25,4	540282	41 C 36 L BF 80	400 x 4,0 x 25,4 (1)	3.800	10	10,700

Discos de corte para máquinas estacionarias

Línea SG-ELASTIC alto rendimiento, UNIVERSAL

Acero
Ejecución semidura, dureza O

Disco universal en dureza O para corte estacionario.
Ejecución PFERD de gran agresividad para corte rápido con muy buena duración.

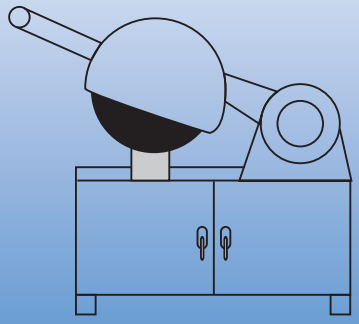
Abrasivo: Corindón A

Materiales:
Acero

Aplicación:
Corte de material macizo, perfiles y tubos

Recomendaciones de uso:
Los mejores resultados de corte se obtienen con máquinas de más de 5 KW de potencia motriz.

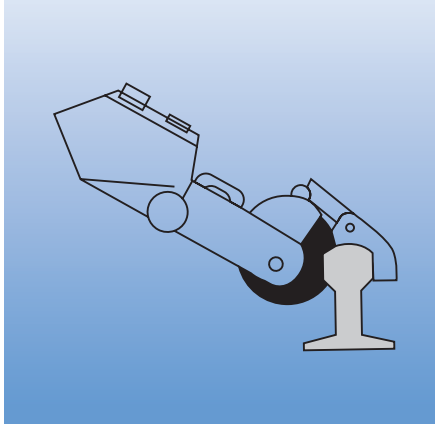
> 5 KW



Descripción de pedido	EAN 4007220	Denominación EN	D x T x H [mm (pulg.)]	r.p.m. máx.		kg
Velocidad de trabajo máx. 80 m/s, ejecución recta T (forma 41)						
80 T 300-3,4 A 30 O SG-UNI/25,4	540299	41 A 30 O BF 80	300 x 3,4 x 25,4 (1)	5.100	20	11,700
80 T 300-3,4 A 30 O SG-UNI/32,0	721223	41 A 30 O BF 80	300 x 3,4 x 32,0 (1 1/4)	5.100	20	11,700
80 T 350-3,8 A 30 O SG-UNI/25,4	540329	41 A 30 O BF 80	350 x 3,8 x 25,4 (1)	4.400	10	8,600
80 T 350-3,8 A 30 O SG-UNI/32,0	721247	41 A 30 O BF 80	350 x 3,8 x 32,0 (1 1/4)	4.400	10	8,600
80 T 400-4,2 A 30 O SG-UNI/32,0	721254	41 A 30 O BF 80	400 x 4,2 x 32,0 (1 1/4)	3.800	10	12,000
80 T 400-4,2 A 30 O SG-UNI/40,0	540374	41 A 30 O BF 80	400 x 4,2 x 40,0 (1 1/2)	3.800	10	12,000
Velocidad de trabajo máx. 100 m/s, ejecución recta T (forma 41)						
100 T 300-3,8 A 30 O SG-UNI/25,4	721230	41 A 30 O BF 100	300 x 3,8 x 25,4 (1)	6.400	20	12,300
100 T 300-3,8 A 30 O SG-UNI/32,0	540305	41 A 30 O BF 100	300 x 3,8 x 32,0 (1 1/4)	6.400	20	12,300
100 T 300-3,8 A 30 O SG-UNI/40,0	540312	41 A 30 O BF 100	300 x 3,8 x 40,0 (1 1/2)	6.400	20	12,300
100 T 350-4,2 A 30 O SG-UNI/25,4	540336	41 A 30 O BF 100	350 x 4,2 x 25,4 (1)	5.500	10	9,300
100 T 350-4,2 A 30 O SG-UNI/32,0	540343	41 A 30 O BF 100	350 x 4,2 x 32,0 (1 1/4)	5.500	10	9,300
100 T 350-4,2 A 30 O SG-UNI/40,0	540350	41 A 30 O BF 100	350 x 4,2 x 40,0 (1 1/2)	5.500	10	9,300
100 T 400-4,8 A 30 O SG-UNI/32,0	540428	41 A 30 O BF 100	400 x 4,8 x 32,0 (1 1/4)	4.800	10	14,000
100 T 400-4,8 A 30 O SG-UNI/40,0	540435	41 A 30 O BF 100	400 x 4,8 x 40,0 (1 1/2)	4.800	10	14,000

Discos de corte para máquinas estacionarias

Línea SG-ELASTIC alto rendimiento, RAIL



Disco especial en dureza Q para cortar raíles.
Ejecución PFERD de gran duración.

Abrasivo: Corindón A

Materiales:
Acero

Aplicación:
Corte de raíles

Recomendaciones de uso:
Los mejores resultados de corte se obtienen con máquinas potentes.

Acero
Ejecución blanda, dureza Q

Descripción de pedido	EAN 4007220	Denominación EN	D x T x H [mm (pulg.)]	r.p.m. máx.		kg
Velocidad de trabajo máx. 100 m/s, ejecución recta T (forma 41)						
100 T 300-3,8 A 24 Q SG-RAIL/22,23	539705	41 A 24 Q BF 100	300 x 3,8 x 22,23 (7/8)	6.400	20	12,200
100 T 300-3,8 A 24 Q SG-RAIL/25,4	539712	41 A 24 Q BF 100	300 x 3,8 x 25,4 (1)	6.400	20	12,200
100 T 350-3,8 A 24 Q SG-RAIL/22,23	539729	41 A 24 Q BF 100	350 x 3,8 x 22,23 (7/8)	5.500	10	9,290
100 T 350-3,8 A 24 Q SG-RAIL/25,4	539736	41 A 24 Q BF 100	350 x 3,8 x 25,4 (1)	5.500	10	9,290
100 T 400-4,2 A 24 Q SG-RAIL/25,4	539743	41 A 24 Q BF 100	400 x 4,2 x 25,4 (1)	4.800	10	12,500

Discos de corte para máquinas estacionarias

Línea SG-ELASTIC alto rendimiento, HEAVY DUTY

Acero
Ejecuciones en diversas durezas

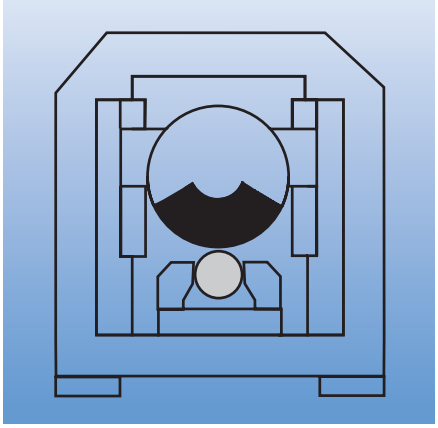
Discos de corte de gran rendimiento en durezas Q y R para corte estacionario.
Ejecución PFERD de gran agresividad y corte limpio en grandes secciones transversales.

Abrasivo: Corindón A

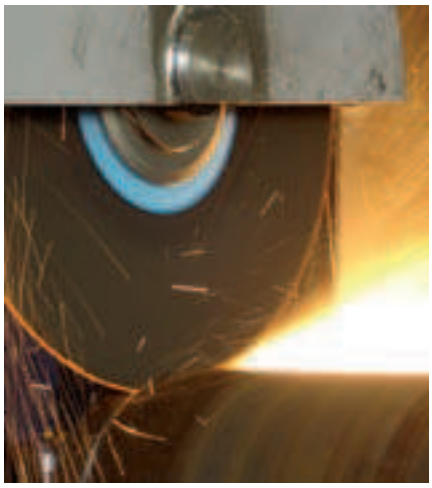
Materiales:
Acero

Aplicación:
Corte de material macizo, perfiles y tubos

Recomendaciones de uso:
Los mejores resultados de corte se obtienen en máquinas estacionarias potentes. Con el amplio abanico de grados de dureza disponibles, utilizables en máquinas de toda clase de potencia.

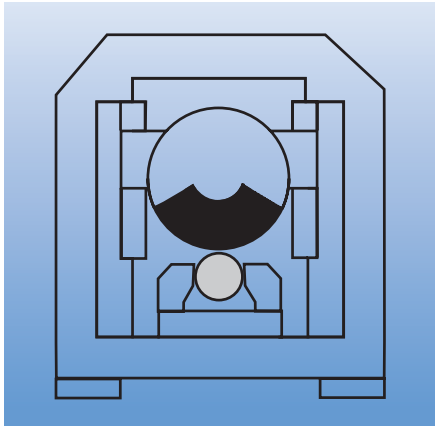


Descripción de pedido	EAN 4007220	Denominación EN	D x T x H [mm (pulg.)]	r.p.m. máx.		kg
Velocidad de trabajo máx. 80 m/s, ejecución recta T (forma 41)						
80 T 300-3,4 A 24 Q SG-HD/25,4	166185	41 A 24 Q BF 80	300 x 3,4 x 25,4 (1)	5.100	20	10,700
80 T 300-3,4 A 24 Q SG-HD/40,0	166208	41 A 24 Q BF 80	300 x 3,4 x 40,0 (1 1/2)	5.100	20	10,700
80 T 350-3,8 A 24 Q SG-HD/25,4	166260	41 A 24 Q BF 80	350 x 3,8 x 25,4 (1)	4.400	10	8,300
80 T 400-4,2 A 24 Q SG-HD/40,0	166307	41 A 24 Q BF 80	400 x 4,2 x 40,0 (1 1/2)	3.800	10	12,350
80 T 500-5,5 A 24 Q SG-HD/40,0	166321	41 A 24 Q BF 80	500 x 5,5 x 40,0 (1 1/2)	3.100	5	12,400
Velocidad de trabajo máx. 100 m/s, ejecución recta T (forma 41)						
100 T 250-1,8 A 24 Q SG-HD/30,0	539873	41 A 24 Q BF 100	250 x 1,8 x 30,0 (19/16)	7.600	20	3,880
100 T 250-1,8 A 24 Q SG-HD/32,0	803257	41 A 24 Q BF 100	250 x 1,8 x 32,0 (1 1/4)	7.600	20	3,880
100 T 300-3,0 A 24 N SG-HD/40,0	539842	41 A 24 N BF 100	300 x 3,0 x 40,0 (1 1/2)	6.400	20	9,240
100 T 300-3,6 A 24 Q SG-HD/40,0	166253	41 A 24 Q BF 100	300 x 3,6 x 40,0 (1 1/2)	6.400	20	11,360
100 T 350-3,8 A 24 N SG-HD/40,0	539859	41 A 24 N BF 100	350 x 3,8 x 40,0 (1 1/2)	5.500	10	9,100
100 T 350-4,0 A 24 Q SG-HD/25,4	166284	41 A 24 Q BF 100	350 x 4,0 x 25,4 (1)	5.500	10	9,200
100 T 350-4,0 A 24 Q SG-HD/40,0	166291	41 A 24 Q BF 100	350 x 4,0 x 40,0 (1 1/2)	5.500	10	9,200
100 T 400-4,3 A 24 N SG-HD/40,0	539866	41 A 24 N BF 100	400 x 4,3 x 40,0 (1 1/2)	4.800	10	13,230
100 T 400-4,6 A 24 S SG-HD/40,0	166314	41 A 24 S BF 100	400 x 4,6 x 40,0 (1 1/2)	4.800	10	14,100
100 T 400-4,8 A 24 Q SG-HD/40,0	539880	41 A 24 Q BF 100	400 x 4,8 x 40,0 (1 1/2)	4.800	10	15,660
100 T 500-6,3 A 24 L SG-HD/40,0	803417	41 A 24 L BF 100	500 x 6,3 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5	14,600
100 T 500-5,8 A 24 N SG-HD/40,0	166338	41 A 24 N BF 100	500 x 5,8 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5	13,500
100 T 500-5,8 A 24 Q SG-HD/40,0	539897	41 A 24 Q BF 100	500 x 5,8 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5	13,500
100 T 500-5,8 A 24 S SG-HD/40,0	539958	41 A 24 S BF 100	500 x 5,8 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5	13,500
100 T 600-7,6 A 24 N SG-HD/60,0	166482	41 A 24 N BF 100	600 x 7,6 x 60,0 (2 3/8)	3.200	5	25,500



Discos de corte para máquinas estacionarias

Línea SG-ELASTIC alto rendimiento, HEAVY DUTY



Discos de corte de gran rendimiento para corte estacionario.
Ejecución PFERD con elevada resistencia y corte limpio.

Abrasivo: Corindón y corindón de circonio ZA

Materiales:
Fundición y acero

Aplicación:
Corte de material macizo, perfiles y tubos

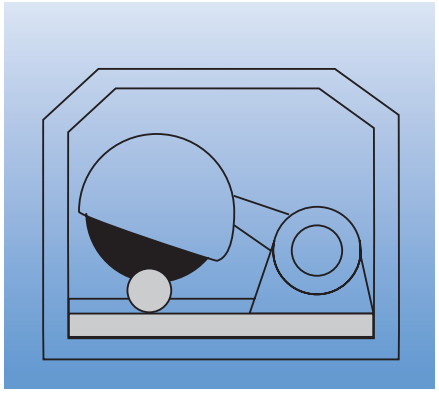
Recomendaciones de uso:
Los mejores resultados de corte se obtienen en máquinas estacionarias potentes. Con el amplio abanico de grados de dureza disponibles, utilizables en máquinas de toda clase de potencia.

Fundición/Acero
Ejecuciones en diversas durezas

Descripción de pedido	EAN 4007220	Denominación EN	D x T x H [mm (pulg.)]	r.p.m. máx.		kg
Velocidad de trabajo máx. 100 m/s, ejecución recta T (forma 41)						
100 T 400-4,8 ZA 24 T SG-HD/40,0	539965	41 ZA 24 T BF 100	400 x 4,8 x 40,0 (1 1/2)	4.800	10	14,190
100 T 500-5,6 ZA 24 T SG-HD/40,0	803462	41 ZA 24 T BF 100	500 x 5,6 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5	12,900
100 T 600-7,8 ZA 24 P SG-HD/60,0	803486	41 ZA 24 P BF 100	600 x 7,8 x 60,0 (2 3/8)	3.200	5	26,300
100 T 600-8,0 ZA 24 R SG-HD/60,0	166437	41 ZA 24 R BF 100	600 x 8,0 x 60,0 (2 3/8)	3.200	5	28,400

Descripción de pedido	EAN 4007220	Denominación EN	D x U x H [mm (pulg.)]	r.p.m. máx.		kg
Velocidad de trabajo máx. 100 m/s, embutición central PT (forma 42)						
100 PT 600-7,8 ZA 24 T SG-HD/76,2	539989	42 ZA 24 T BF 100	600 x 7,8 x 76,2 (3)	3.200	5	30,100

Línea SG-ELASTIC alto rendimiento, LABOR



Discos de corte de alto rendimiento reforzados para corte estacionario en laboratorio.
Ejecución PFERD con amolado fino, especial para la toma de pruebas metalográficas.

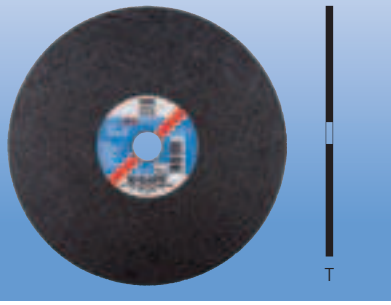
Abrasivo: Corindón A
Las ejecuciones de acero fino (INOX) están fabricadas sin aditivos de hierro, cloro y azufre.

Materiales:
Acero fino (INOX), acero y fundición

Aplicación:
Corte de material macizo, perfiles y tubos

Recomendaciones de uso:
Dada su estructura, las herramientas están previstas solamente para el uso en máquinas de corte de precisión estacionarias.

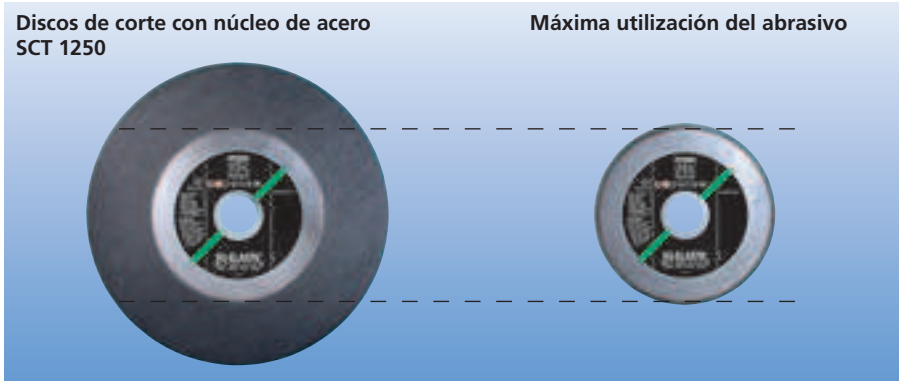
Acero fino (INOX)/Acero/Fundición
Ejecución muy blanda, dureza H

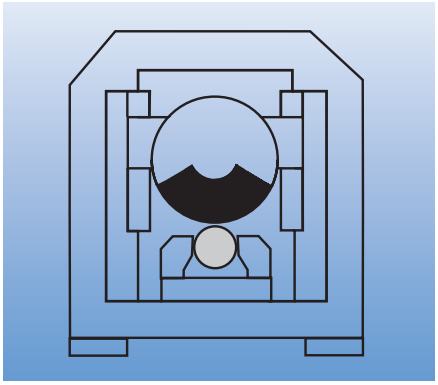


Descripción de pedido	EAN 4007220	Denominación EN	D x T x H [mm (pulg.)]	r.p.m. máx.		kg
Velocidad de trabajo máx. 80 m/s, ejecución recta T (forma 41)						
80 T 150-1,0 A 60 H SG-LAB-INOX/22,23	804124	41 A 60 H BF 80	150 x 1,0 x 22,23 (7/8)	10.200	25	1,100
80 T 230-1,5 A 60 H SG-LAB-INOX/22,23	804865	41 A 60 H BF 80	230 x 1,5 x 22,23 (7/8)	6.600	25	3,650
80 T 250-1,8 A 46 H SG-LAB-INOX/32,0	804919	41 A 46 H BF 80	250 x 1,8 x 32,0 (1 1/4)	6.100	20	4,360
80 T 300-2,0 A 46 H SG-LAB/32,0	804926	41 A 46 H BF 80	300 x 2,0 x 32,0 (1 1/4)	5.100	20	9,000
80 T 350-2,5 A 46 H SG-LAB/32,0	805596	41 A 46 H BF 80	350 x 2,5 x 32,0 (1 1/4)	4.400	10	5,920
80 T 400-3,0 A 46 H SG-LAB/32,0	805657	41 A 46 H BF 80	400 x 3,0 x 32,0 (1 1/4)	3.800	10	10,830

Discos de corte para máquinas estacionarias

Línea SG-ELASTIC alto rendimiento, HEAVY DUTY





Los discos de corte con núcleo de acero desarrollados y patentados por PFERD se caracterizan por un cuerpo base de acero macizo en construcción sandwich que no contiene componentes de abrasivo.

Esta especial construcción de herramienta ofrece las siguientes ventajas:

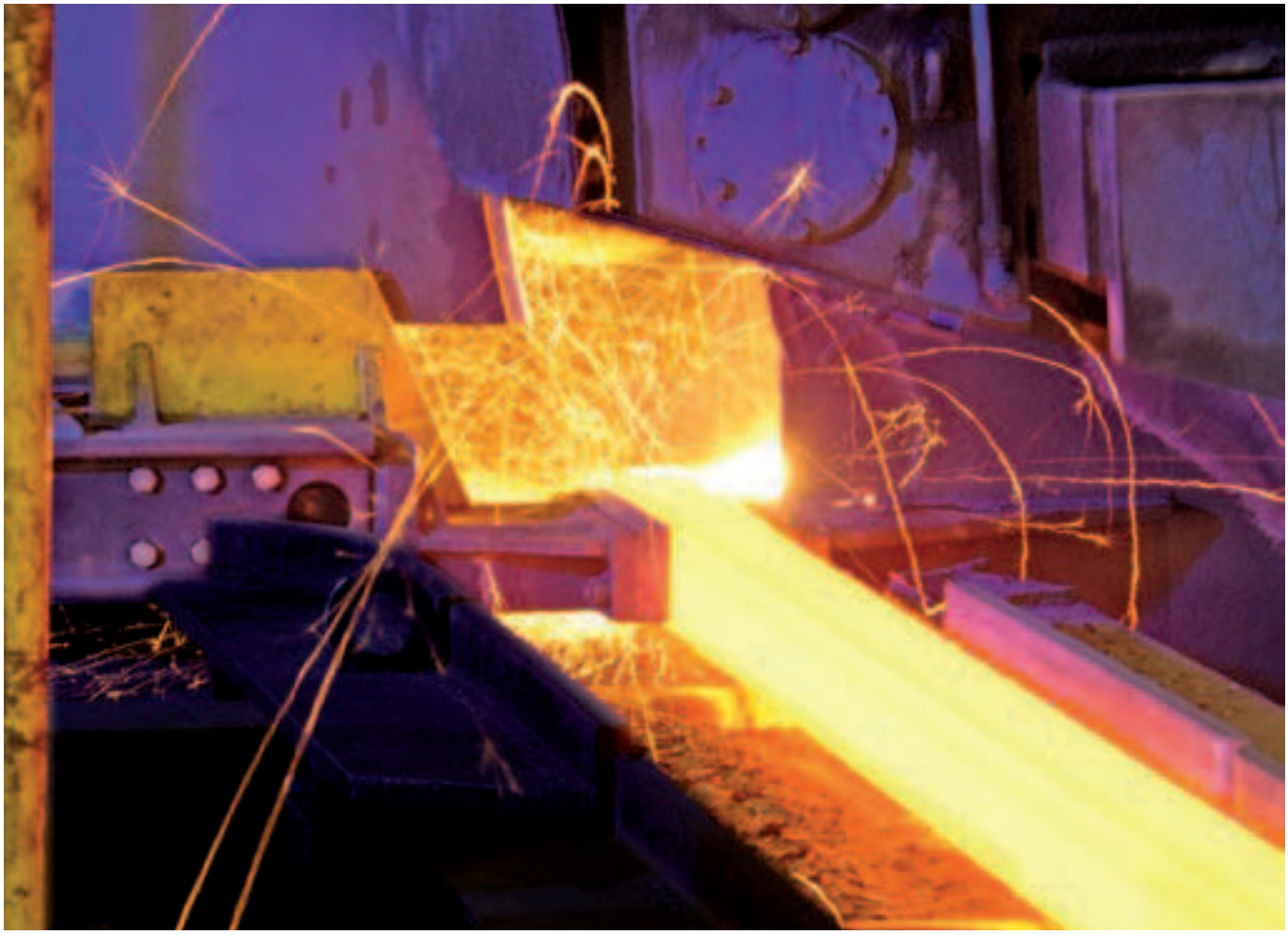
1. El núcleo de acero permite utilizar bridas de fijación más pequeñas

De ello se deduce:
- Diámetro de disco residual reducido
- Corte de secciones de material grandes
- Reducción costes de trabajo

2. El núcleo de acero aumenta la estabilidad lateral del disco de corte

De ello se deduce:
- Ancho de disco de corte reducido
- Menor pérdida de material de corte
- Reducción de escorias o virutas
- Menor potencia de máquina
- Tiempos de corte más breves
- Mayor carga de material
- Corte estable y bajo en vibraciones
- Mayor duración de la herramienta
- Menos molestias por ruido

3. Al no existir abrasivo en el núcleo de corte, tampoco se producen gastos por eliminación de restos del disco.



Impreso en Alemania.

12/2009 Reservado el derecho a modificaciones técnicas.

832 307

PFERD-Rüggeberg S.A. · C/Júndiz, 18 · Pol. Ind. Júndiz · 01015 Vitoria-Gasteiz
Tel. (945) 18 44 00 · Fax (945) 18 44 18 · www.pferd.es · pferd@pferd.es

Empresa certificada EN ISO 9001 / ISO 14001 / OHSAS 18001