

# Rezne ploče za stacionarnu primjenu



7



7



# Rezne ploče za stacionarnu primjenu

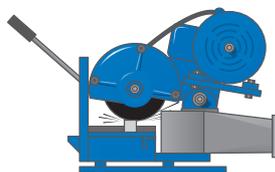
Pregled sadržaja

Opće informacije	3
Sigurnosne upute	5
Pakovanje, transport i skladištenje	6
Brzi put do optimalnog alata	8



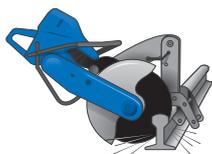
**CHOPSAW**  
 ø 300–400 mm

10



**CHOPSAW HD**  
 ø 300–400 mm

12



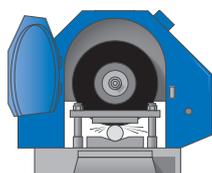
**RAIL**  
 ø 300–400 mm

14



**LABOR**  
 ø 150–400 mm

15



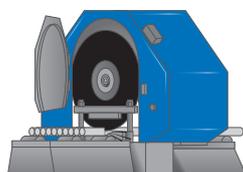
**HEAVY DUTY**  
 ø 250–600 mm

16



Prstenovi za smanjivanje

18



Specijalne izrade  
 ø 250–2.000 mm

19

## Kvalitet

Stacionarni brusno-rezni diskovi PFERD se razvijaju, proizvode i ispituju prema najvišim zahtjevima kvaliteta.

Istraživanje i razvoj, sopstvena gradnja mašina i postrojenja te stalna provjera i daljnji razvoj standarda kvaliteta i sigurnosti u sopstvenim laboratorijama garantuju visok PFERD kvalitet.

PFERD-ovo upravljanje kvalitetom je certificirano prema ISO 9001.



## Pružanje savjeta i servis

PFERD Vam za rješenje vašeg problema primjene nudi ciljano i individualno pružanje savjeta. Iskusi spoljni saradnici kompanije PFERD će Vam rado pomoći.

Za rješenje kompleksnih problema primjene i upotrebe dodatno su Vam dostupni naši tehnički savjetnici za klijente s kvalificiranim znanjem.

Putem dugogodišnje saradnje sa proizvođačima brusilica u zemlji i inostranstvu možemo Vam pružiti savjete i pri projektovanju odgovarajućih mašinskih instalacija.

Molimo, kontaktirajte nas.



## Prednosti stacionarnog rezanja

- Univerzalni postupak rezanja za sve vrste čelika i liva, leguraneželjeznih metala, specijalne legure poput legura na bazi nikla i titanija, kao i materijali, koji se teško, odn. uopšte ne mogu rezati pilom ili plamenikom.
  - Uslijed glatkih reznih površina i čistih rezova pri hladnom rezanju nije potrebna dodatna obrada.
  - Kratka vremena rezanja nezavisno od kvaliteta materijala.
  - Znatno manje stvaranje srha kod vrućeg rezanja nego kod vrućeg rezanja pilom.
  - Manja buka nego kod vrućeg rezanja pilom.
- Primjer:  
 Vruće rezanje brusilicom: 85 do 95 dBA  
 Vruće rezanje rezačicom: 105 do 110 dBA
- Konstantni kvalitet rezanja preko ukupnog trošenja brusno-reznog diska zbog kontinuiranog efekta samooštrenja brusno-reznog diska.
  - Moguće rezanje već ohlađenih valjanih ili kovanih komada u linijama za vruće rezanje.

## Područja korištenja

Rezanje rezačicom je jedan od najučinkovitijih i najpovoljnijih postupakarezanja i koristi se u sljedećim oblastima:

- Valjaonice
- Livnicama
- Proizvodnja strojeva
- Čelične konstrukcije
- Održavanje šina
- Kovnice i njihova podešavanja
- Laboratorije

## Specijalne izrade

Ukoliko naš katalogski program nije dovoljan za rješavanje Vašeg zadatka obrade, PFERD će na upit izraditi posebno za Vašu primjenu stacionarne rezne diskove do promjera od 2.000 mm u efikasnom PFERD kvalitetu. Dodatne informacije pronaći ćete na strani 19.



# Rezne ploče za stacionarnu primjenu

## Opće informacije

### Vrsta primjene rezačice

U zavisnosti od temperature materijala obradaka koji treba da se režu, razlikujemo hladno, toplo i vruće rezanje.

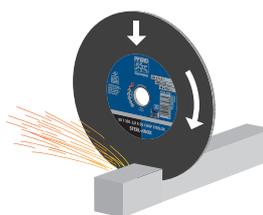
Uslovi korištenja	Hladno rezanje	Toplo rezanje	Vruće rezanje
Parametri rada			
Temperatura materijala T	do 100 °C	100 do 600 °C	600 do preko 1.000 °C
Obodna brzina $V_s^*$	80 do 100 m/s	80 do 100 m/s	80 do 100 m/s
Specifična snaga rezanja Z	4 do 15 cm <sup>2</sup> /s	8 do 20 cm <sup>2</sup> /s	15 do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

\* Vodite računa o maksimalnoj brzini rada reznog diska.

### Postupak rezanja

Zavisno od materijala i zadatka obrade razlikuju se postupci rezanje sukladno rasporedu i relativnog kretanja reznog diska i obratka.

#### Odsjecanje



#### Područje primjene:

- Za rezanje pojedinačnih obradaka, kao i malih odn. uskih slojeva materijala.
- Vrlo proširen način rezanja.

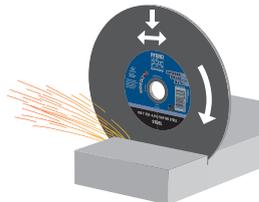
#### Postupak rezanja:

- Rezni disk presjeca obradak u radijalnom kretanju preko srednje tačke zgloba.

#### Prednosti:

- Bez vibracija.
- Kratka vremena rezanja.
- Manje opterećenje reznih diskova pri manjim dimenzijama materijala.

#### Oscilirajuće rezanje



#### Područje primjene:

- Za rezanje ulivaka i penjača (ulivnih sistema) u livnicama.
- Zahtjevni zadaci sa mokrim rezanjem.

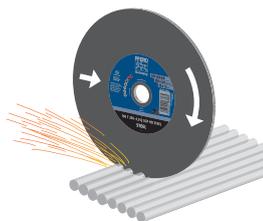
#### Postupak rezanja:

- Rezni disk se kreće u obradak za rezanje sa dodatnim kretanjem naprijed i nazad pri voznom rezanju.

#### Prednosti:

- Potrebna je manja snaga pogona.
- Manja temperatura obratka.
- Optimalan odvod opiljaka.

#### Vozno rezanje



#### Područje primjene:

- Za rezanje više obradaka koji leže jedan pored drugog, kao i letava, ploča i limova.
- Posebno na strani pokretanja mehanizma valjaka iza rashladnog ležišta.

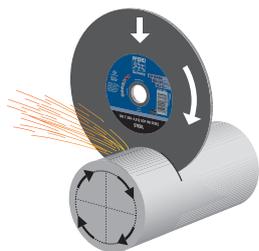
#### Postupak rezanja:

- Rezni disk u jednom ciklusu presjeca cijelu širinu sloja različitih poprečni presjeka.

#### Prednosti:

- Kratka vremena rezanja.
- Vrlo velika snaga protoka.

#### Indeksno rezanje



#### Područje primjene:

- Za rezanje vrlo velikih okruglih punih materijala, kao i blokova.
- Posebno u čeličanim i livnicama.

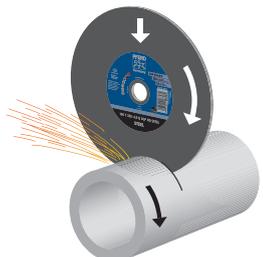
#### Postupak rezanja:

- Obradak se reže u više djelimičnih rezova. Poslije svakog djelimičnog reza se obradak okrene (2–4 djelomična reza, 180–90° djelomični obrtaj, zavisno od dimenzija materijala).

#### Prednosti:

- Moguća obrada vrlo velikih poprečnih presjekamaterijala s manjim promjerima diska.

#### Obrtni rez



#### Područje primjene:

- Za rezanje vrlo velikih cijevi kao i okruglih punih materijala.

#### Postupak rezanja:

- Obradak se stalno okreće u toku postupka rezanja.

#### Prednosti:

- Moguća primjena malih promjera-diskova.
- Potrebna je manja snaga pogona.
- Manja temperatura obratka.

### PFERD je jedna od članica-osnivača oSa

PFERD se zajedno sa drugim poznatim proizvođačima dobrovoljno obavezao da proizvodi kvalitetne alate u skladu s najvišim sigurnosnim standardima.

Firme koje su članice organizacije za sigurnost brusnih alata (Organizacija za sigurnost brusnih alata e.V. (oSa)) garantiraju stalnu kontrolu sigurnosti i kvaliteta vaših proizvoda. PFERD alati su označeni žigom oSa.



### Sigurnosna norma

Brusno-rezne ploče PFERD ispunjavaju najviše zahtjeve u pogledu sigurnosti i u skladu sa EN 12413 su označene za brusna tijela od vezanih brusnihsredstava.

### Maksimalna radna brzina

Maksimalno dopuštenu brzinu rada [m/s] možete pronaći na etiketama proizvoda, kao i u tabelama proizvoda u ovom katalogu. Podatci o maksimalno dozvoljenom broju okretaja se odnose na nominalni promjer nekorisćenih ploča. On se iz sigurnosnih razloga nikad ne smije prekoračiti.



### Sigurnosne upute



= Nositi zaštitu za oči!



= Nositi zaštitu od buke!



= Koristiti masku za zaštitu od prašine!



= Navucite rukavice!



= Poštujte sigurnosne napomene!



= Ne koristite oštećene ploče!



Nije dopušteno za slobodno brušenje rukom i ručno vođeno brušenje!

### Udruga njemačkih tvornica brusnih sredstava

Poštujte sigurnosne napomene VDS-a. Dodatne informacije možete pronaći na: [www.pferd.com](http://www.pferd.com)



### Informacija za korisnike

Vodite računa o informaciji za korisnike koja je priložena svim proizvodima u cilju sigurnog korištenja stacionarnih reznih diskova, kao i o informaciji za korisnike korištene brusilice.



### FEPA

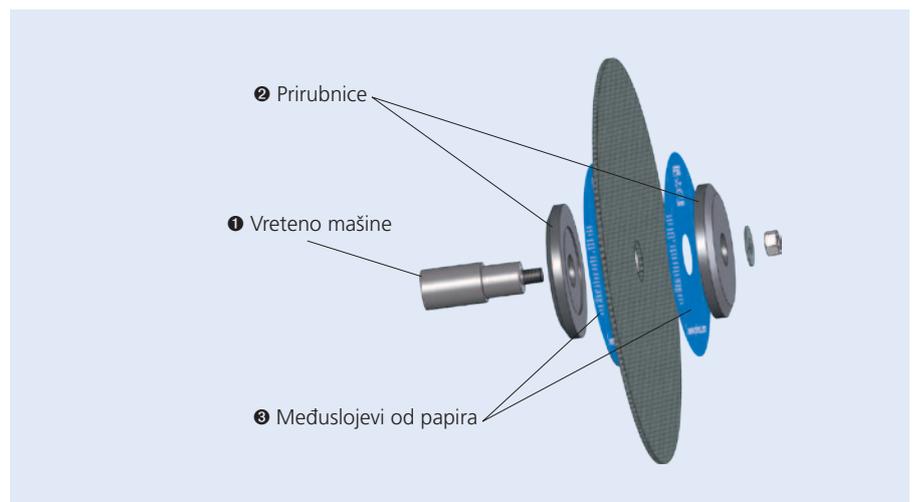
Sigurnosne preporuke FEPA na [www.pferd.com](http://www.pferd.com) su spremne za preuzimanje.



### Besprijekorno stezanje reznih diskova

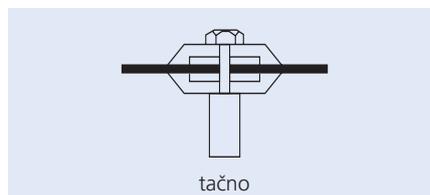
Pravilno stezanje reznog diska je preduslov za optimalan učinak i obavezno je radi sigurnosti korisnika. Na skici pored je prikazan pravilan način postupanja:

- 1 Vreteno stroja sa visokom preciznošću pravilnog okretanja.
- 2 Prirubnice iste veličine.
- 3 Papirni međuslojevi, ako su potrebni radi sigurnog stezanja i sigurnog korištenja. Naše preporuke:
  - Poslije svake druge zamjene diska promijenite papirne međuslojeve.
  - Počev od promjera diska > 400 mm obavezno koristite papirne međuslojeve.



### Sigurnosne upute:

Sigurna primjena PFERD alata presudno zavisi od besprijekornih sistema stezanja. Dvije prirubnice, između kojih je montirano brusno tijelo, moraju imati isti spoljni promjer i iste površine nalijezanja (prema EN 13218, ANSI B7.1, AS 1788.1).



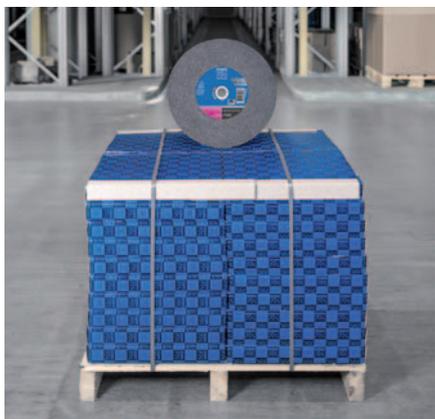
# Rezne ploče za stacionarnu primjenu

## Pakovanje



### Pakovanje

Pakovanja stacionarnih reznih diskova su usklađena sa zahtjevima industrije. Oni štite alata na najbolji način od prljavštine i oštećenja. Raspoložive su tri vrste pakovanja.



Karton



Sanduk



Paleta

### Etiketa na pakovanju

The label contains the following information:

- Jedinica pakovanja:** 10 (indicated by a box icon)
- Linija kvaliteta (Sistem vođenja u boji):** A blue line indicating the quality system.
- Pogoni za alate:** An illustration of a cutting disc machine.
- Datum pakovanja i broj šarže:** Packed on: 03.2018, Lot-Nr. 12345678
- Technical specifications:**
  - 350 mm / 14 inch diameter
  - 25,4 mm / 1 inch thickness
  - 3,0 mm / 1/8 inch bore diameter
  - 41 / T1 bore type
  - SG ★★★★★ (Quality grade)
- Material options:**
  - Stahl / Steel / Acier / Acero
  - STEELOX
  - INOX / Stainless
- Product code:** 80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEELOX 25,4
- Barcode 1:** EDP 64536 (0 9 7 7 5 8 6 4 5 3 6 2)
- Barcode 2:** Mat.-Nr. 66323582 (4 0 0 7 2 2 0 9 5 0 2 3 4)
- PFERD oznaka:** PFERD logo and brand name.
- EAN (European Article Number):** 4007220950234
- Tehničke informacije:** A box containing technical details.

### Transport i skladištenje

Da bi se spriječilo oštećenje reznih diskova uslijed nepravilnog transporta ili nepovoljnih utjecaja okoline pri skladištenju, npr. UV zračenje, temperatura ili vlaga, obratite pažnju na sljedeće napomene:

- Transportirajte i skladištite rezne diskove po mogućstvu u originalnom pakovanju ležeći na ravnoj površini, npr. na policama ili vertikalno na posteljima.
- Spriječite savijanje alata.
- Vodite računa da se rezni diskovi skladište u suhim i ravnomjerno temperiranim, prostorijama bez mraza.
- Potrošite isporuke u redosljedu njihovog dolaska.

#### Preporuka:

Sobna temperatura: 18–22 °C

Relativna vlažnost vazduha: 45–65 %

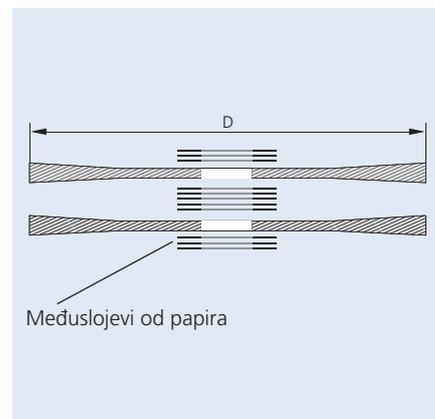
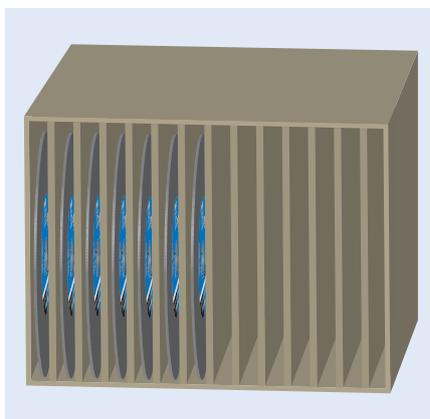
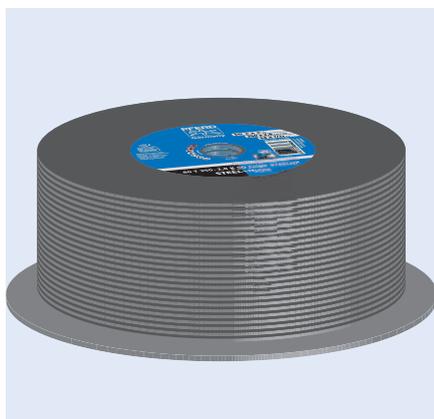
Bez direktnog sunčevog zračenja



#### Napomene o skladištenju konusnih diskova (CT)

Konusni rezni diskovi moraju da se slažu sa papirnim međuslojevima, kako bi se konusno područje poduprlo i spriječilo savijanje reznih diskova.

PFERD isporučuje rezne diskove već sa papirnim međuslojevima.



# Rezne ploče za stacionarnu primjenu

Brzi put do optimalnog alata

## Linije kvaliteta i oznaka u boji

**Univerzalna linija PSF ★★★☆☆**



Početni program univerzalne linije PSF obuhvata **solidne alate** za obradu **najstandardnijih materijala**. Alati univerzalne linije PSF postižu **dobre radne rezultate** uz **visoku ekonomičnost**.

**Linija učinkovitosti SG ★★★☆☆**



Široki program linije učinka SG nudi za **svaku primjenu i svaki materijal učinkovito rješenja za alat**. Alati linije učinka SG postižu **najbolje radne rezultate** uz **visoku ekonomičnost**.

**Specijalna linija SGP ★★★★★**



Alati specijalne linije SGP suspecijalno razvijeni za **posebne zadatke** i nude korisniku **presudne prednosti u odnosu na standardne proizvode**. Osim toga specijalna linija SGP obuhvata alate koji uslijed svoje posebno velike snage u primjeni nudi **ultimativnu ekonomičnost**.

## Etikete proizvoda

**oSa – organizacija za sigurnost brusnih alata (Organisation für die Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V.)**  
PFERD se kao suosnivač udruženja oSa dobrovoljno obavezao da proizvodi kvalitetne alate u skladu s najvišim sigurnosnim standardima. Firme koje su članice organizacije za sigurnost brusnih alata (Organisation für die Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V. (oSa)) garantiraju stalnu kontrolu sigurnosti i kvaliteta njihovih proizvoda.

**Sigurnosne informacije**  
Rukovanje brusnim alatima je opasno. Pridržavajte se svih važećih sigurnosnih propisa i instrukcija.

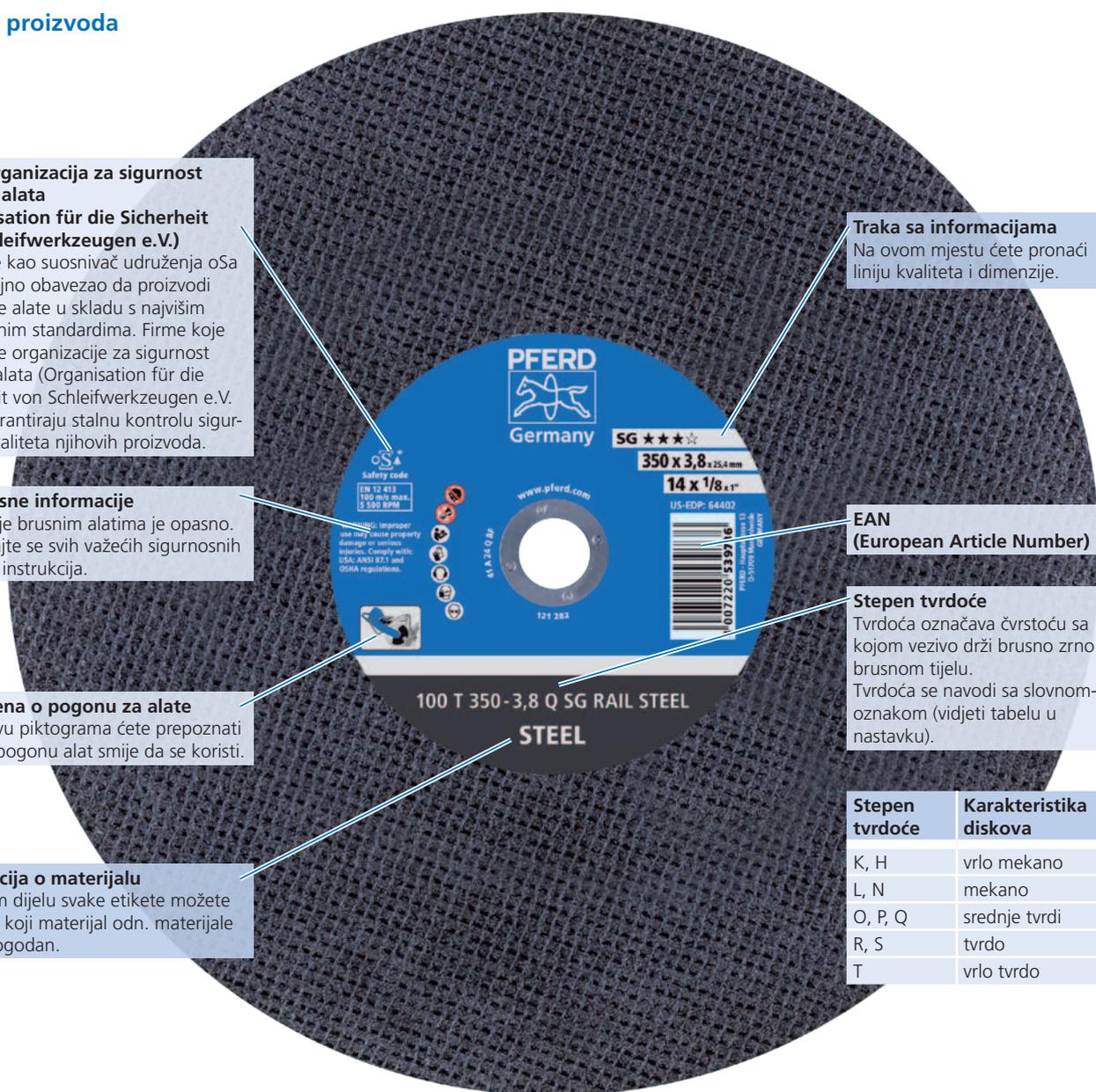
**Napomena o pogonu za alate**  
Na osnovu piktograma ćete prepoznati na kom pogonu alat smije da se koristi.

**Informacija o materijalu**  
U donjem dijelu svake etikete možete vidjeti za koji materijal odn. materijale je alat pogodan.

**Traka sa informacijama**  
Na ovom mjestu ćete pronaći liniju kvaliteta i dimenzije.

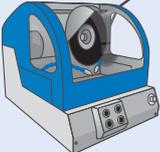
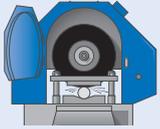
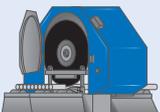
**EAN (European Article Number)**

**Stepen tvrdoće**  
Tvrdoća označava čvrstoću sa kojom vezivo drži brusno zrno na brusnom tijelu. Tvrdoća se navodi sa slovnom-oznakom (vidjeti tabelu u nastavku).



Stepen tvrdoće	Karakteristika diskova
K, H	vrlo mekano
L, N	mekano
O, P, Q	srednje tvrdi
R, S	tvrd
T	vrlo tvrdo

## Odabir grupe proizvoda

Pogoni za alate	Zadaci obrade	Linija kvaliteta	Čelik (STEEL)		Nehrđajući čelik (INOX)	Liv (CAST)	Kamen (STONE)
<b>CHOPSAW manje 3 KW</b> 	Rezanje punog materijala, profila i cijevi	<b>Univerzalna linija PSF</b> ★★★☆☆	 PSF CHOP STEEL Tvrdća K Strana 10	 PSF CHOP STEELOX Tvrdća K Strana 10	 PSF CHOP STEELOX Tvrdća K Strana 10		
		<b>Linija učinkovitosti SG</b> ★★★☆☆	 SG CHOP STEEL Tvrdća K Strana 11	 SG CHOP STEELOX Tvrdća K Strana 11	 SG CHOP STEELOX Tvrdća K Strana 11		
<b>CHOPSAW HD</b> 	Rezanje punog materijala, profila i cijevi	<b>Linija učinkovitosti SG</b> ★★★☆☆	 SG CHOP HD STEEL Tvrdća L + O Strana 12	 SG CHOP HD STEELOX Tvrdća L Strana 12	 SG CHOP HD STEELOX Tvrdća L Strana 12	 SG CHOP HD CAST + STONE Tvrdća L Strana 13	 SG CHOP HD CAST + STONE Tvrdća L Strana 13
<b>RAIL</b> 	Rezanje šina	<b>Linija učinkovitosti SG</b> ★★★☆☆	 SG RAIL STEEL Tvrdća Q Strana 14				
<b>LABOR</b> 	Proizvodnja preciznih rezova, rezanje laboratorijskih uzoraka	<b>Linija učinkovitosti SG</b> ★★★☆☆	 SG LAB STEEL Tvrdća H Strana 15	 SG LAB HD STEELOX Tvrdća H Strana 15	 SG LAB HD STEELOX Tvrdća H Strana 15		
<b>HEAVY DUTY</b> 	Rezanje punog materijala, profila i cijevi	<b>Specijalna linija SGP</b> ★★★★★	 SGP HD STEEL Tvrdća L, N, Q + S Strana 16	 ZIRKON SGP HD CAST + STEEL Tvrdća P, R + T Strana 17		 ZIRKON SGP HD CAST + STEEL Tvrdća P, R + T Strana 17	
<b>Specijalne-izrade do ø 2.000 mm</b> 	Specijalno za vašu primjenu na upit izrađujemo rezne diskove za stacionarnu primjenu do promjera od 2.000 mm u visokom PFERD kvalitetu. Molimo nas kontaktirajte. Naši iskusni tehnički savjetnici za klijente će vam rado pomoći.						



Sa središnjom tkaninom za agresivno rezanje sa malo srha



S dvije spoljne tkanine za visoku bočnu stabilnost

# Rezne ploče za stacionarnu primjenu

Univerzalna linija PSF, CHOPSAW ★★☆☆



## PSF CHOP STEEL ★★☆☆

Alat koji vrlo dobro reže i ima tvrdoću K sa srednjim platnom. Za agresivno rezanje sa malo srha.

### Prednosti:

- Visoka ekonomičnost uslijed dugog vijeka trajanja.
- Brzo napredovanje rada putem visoke snage rezanja.
- Rezanje sa veoma malo srha zbog manjeg bočnog trenja.
- Za univerzalne zadatke rezanja.

### Obradive sirovine:

Čelik

### Zadaci obrade:

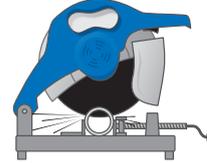
Rezanje punog materijala, profila i cijevi

### Brusna sredstva:

Korund A

### Odgovarajući pogoni za alat:

CHOPSAW do 3 KW



### Sigurnosne upute:

- Koristiti samo na stacionarnim mašinama snage do 3 KW.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Maks. dopušt. broj okretaja		Oznaka
<b>Maksimalna radna brzina 80 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)</b>						
300	2,8	25,4	832264	5.100	20	80 T 300-2,8 K PSF CHOP STEEL/25,4
350	2,8	25,4	817605	4.400	10	80 T 350-2,8 K PSF CHOP STEEL/25,4
400	3,8	25,4	832271	3.800	10	80 T 400-3,8 K PSF CHOP STEEL/25,4



## PSF CHOP STEELOX ★★☆☆

Alat koji dobro reže, tvrdoće K sa srednjim platnom za čelik i nehrđajući čelik (INOX). Za agresivno rezanje sa malo srha.

### Prednosti:

- Visoka ekonomičnost uslijed dugog vijeka trajanja.
- Brzo napredovanje rada putem visoke snage rezanja.
- Rezanje sa veoma malo srha zbog manjeg bočnog trenja.
- Za univerzalne zadatke rezanja.

### Obradive sirovine:

Čelik, plemeniti čelik (INOX)

### Zadaci obrade:

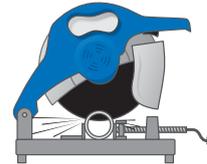
Rezanje punog materijala, profila i cijevi

### Brusna sredstva:

Korund A

### Odgovarajući pogoni za alat:

CHOPSAW do 3 KW



### Sigurnosne upute:

- Koristiti samo na stacionarnim mašinama snage do 3 KW.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Maks. dopušt. broj okretaja		Oznaka
<b>Maksimalna radna brzina 80 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)</b>						
300	2,8	25,4	950180	5.100	20	80 T 300-2,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4
350	2,8	25,4	950197	4.400	10	80 T 350-2,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4
400	3,8	25,4	950210	3.800	10	80 T 400-3,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4



## SG CHOP STEEL ★★☆☆

Alat koji vrlo dobro reže i ima tvrdoću K sa srednjim platnom. Za agresivno rezanje sa malo srha.

### Prednosti:

- Maksimalna ekonomičnost uslijed vrlo dugog vijeka trajanja.
- Najbrži napredak rada uslijed vrlo visoke snage rezanja.
- Rezanje sa veoma malo srha zbog manjeg bočnog trenja.
- Za zahtjevne zadatke rezanja.

### Obradive sirovine:

Čelik

### Zadaci obrade:

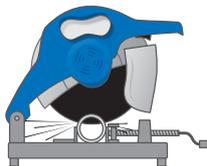
Rezanje punog materijala, profila i cijevi

### Brusna sredstva:

Korund A

### Odgovarajući pogoni za alat:

CHOPSAW do 3 KW



### Sigurnosne upute:

- Koristiti samo na stacionarnim mašinama snage do 3 KW.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Maks. dopušt. broj okretaja		Oznaka
<b>Maksimalna radna brzina 80 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)</b>						
300	2,8	25,4	629123	5.100	20	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEEL/25,4
		32,0	639573	5.100	20	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEEL/32,0
350	2,8	25,4	629154	4.400	10	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEEL/25,4
		32,0	639597	4.400	10	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEEL/32,0
400	3,8	25,4	638675	3.800	10	80 T 400-3,8 K SG CHOP STEEL/25,4
		32,0	639610	3.800	10	80 T 400-3,8 K SG CHOP STEEL/32,0

## SG CHOP STEELOX ★★☆☆

Alat koji dobro reže, tvrdoće K sa srednjim platnom za čelik i nehrđajući čelik (INOX). Za agresivno rezanje sa malo srha.

### Prednosti:

- Maksimalna ekonomičnost uslijed vrlo dugog vijeka trajanja.
- Najbrži napredak rada uslijed vrlo visoke snage rezanja.
- Rezanje sa veoma malo srha zbog manjeg bočnog trenja.
- Za zahtjevne zadatke rezanja.

### Obradive sirovine:

Čelik, plemeniti čelik (INOX)

### Zadaci obrade:

Rezanje punog materijala, profila i cijevi

### Brusna sredstva:

Korund A

### Odgovarajući pogoni za alat:

CHOPSAW do 3 KW



### Sigurnosne upute:

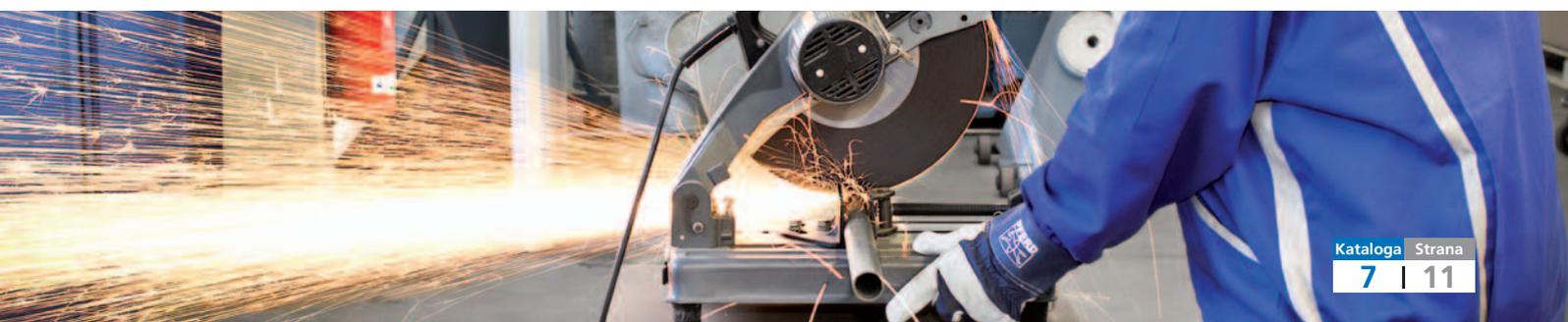
- Koristiti samo na stacionarnim mašinama snage do 3 KW.



7



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Maks. dopušt. broj okretaja		Oznaka
<b>Maksimalna radna brzina 80 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)</b>						
300	2,8	25,4	803219	5.100	20	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4
350	2,8	25,4	639634	4.400	10	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4
400	2,8	25,4	669303	3.800	10	80 T 400-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4



# Rezne ploče za stacionarnu primjenu

Linija učinkovitosti SG, CHOPSAW HD ★★☆☆



## SG CHOP HD STEEL ★★☆☆

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

### Prednosti:

- Visoka bočna stabilnost zahvaljujući ojačavajućoj spoljnoj tkanini.
- Maksimalna ekonomičnost uslijed vrlo dugog vijeka trajanja.
- Za zahtjevne zadatke rezanja.

### Obradive sirovine:

Čelik

### Zadaci obrade:

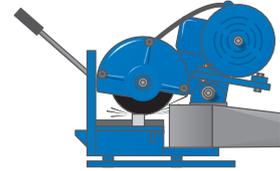
Rezanje punog materijala, profila i cijevi

### Brusna sredstva:

Korund A

### Odgovarajući pogoni za alat:

CHOPSAW HD



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Maks. dopušt. broj okretaja		Oznaka
<b>Maksimalna radna brzina 80 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)</b>						
300	3,0	25,4	629185	5.100	20	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEEL/25,4
	3,0	32,0	639580	5.100	20	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEEL/32,0
	3,4	25,4	540299	5.100	20	80 T 300-3,4 O SG CHOP HD STEEL/25,4
350	3,0	25,4	629130	4.400	10	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEEL/25,4
	3,0	32,0	639603	4.400	10	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEEL/32,0
	3,8	25,4	540329	4.400	10	80 T 350-3,8 O SG CHOP HD STEEL/25,4
400	4,0	25,4	638682	3.800	10	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEEL/25,4
		32,0	639627	3.800	10	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEEL/32,0
<b>Maksimalna radna brzina 100 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)</b>						
350	4,2	25,4	540336	5.500	10	100 T 350-4,2 O SG CHOP HD STEEL/25,4



## SG CHOP HD STEELOX ★★☆☆

Alat koji dobro reže, tvrdoće L sa dva spoljna platna za čelik i nehrđajući čelik (INOX). Za zadatke rezanja koji zahtijevaju visoku stabilnost.

### Prednosti:

- Visoka bočna stabilnost zahvaljujući ojačavajućoj spoljnoj tkanini.
- Maksimalna ekonomičnost uslijed vrlo dugog vijeka trajanja.
- Za zahtjevne zadatke rezanja.

### Obradive sirovine:

Čelik, plemeniti čelik (INOX)

### Zadaci obrade:

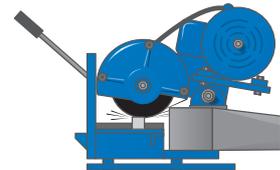
Rezanje punog materijala, profila i cijevi

### Brusna sredstva:

Korund A

### Odgovarajući pogoni za alat:

CHOPSAW HD



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Maks. dopušt. broj okretaja		Oznaka
<b>Maksimalna radna brzina 80 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)</b>						
300	3,0	25,4	950227	5.100	20	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4
350	3,0	25,4	950234	4.400	10	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4
400	4,0	25,4	950272	3.800	10	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4

## SG CHOP HD CAST + STONE ★★☆☆

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

### Prednosti:

- Visoka bočna stabilnost zahvaljujući ojačavajućoj spoljnoj tkanini.
- Maksimalna ekonomičnost uslijed vrlo dugog vijeka trajanja.
- Za zahtjevne zadatke rezanja.

### Obradive sirovine:

Lijevano željezo, kamen, umjetni materijali, aluminij, ostali neželjezni metali

### Zadaci obrade:

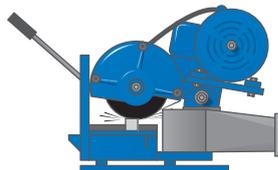
Rezanje punog materijala, profila i cijevi

### Brusna sredstva:

Silicij-karbid C

### Odgovarajući pogoni za alat:

CHOPSAW HD



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Maks. dopušt. broj okretaja		Oznaka
<b>Maksimalna radna brzina 80 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)</b>						
350	3,4	25,4	540275	4.400	10	80 T 350-3,4 L SG CHOP HD CAST+STONE/25,4
400	4,0	25,4	540282	3.800	10	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD CAST+STONE/25,4



# Rezne ploče za stacionarnu primjenu

Linija učinkovitosti SG, RAIL ★★☆☆



## SG RAIL STEEL ★★☆☆

Alat tvrdoće Q za brzo i ekonomično rezanje šina.

### Prednosti:

- Brz napredak rada putem agresivnog brusnog sredstva.
- Sigurno rezanje uslijed maksimalne kvalitete reza.
- Visoka ekonomičnost uslijed optimalnog vijeka trajanja.

### Obradive sirovine:

Čelik

### Zadaci obrade:

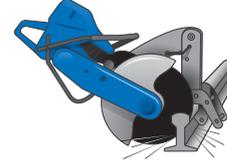
Rezanje šina

### Brusna sredstva:

Korund A

### Odgovarajući pogoni za alat:

RAIL uređaj za rezanje



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Maks. dopušt. broj okretaja		Oznaka
<b>Maksimalna radna brzina 100 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)</b>						
300	3,8	22,23	539705	6.400	20	100 T 300-3,8 Q SG RAIL STEEL/22,23
		25,4	539712	6.400	20	100 T 300-3,8 Q SG RAIL STEEL/25,4
350	3,8	22,23	539729	5.500	10	100 T 350-3,8 Q SG RAIL STEEL/22,23
		25,4	539736	5.500	10	100 T 350-3,8 Q SG RAIL STEEL/25,4
400	4,2	25,4	539743	4.800	10	100 T 400-4,2 Q SG RAIL STEEL/25,4



## SG LAB STEEL ★★☆☆

Alat koji vrlo dobro reže, tvrdoće H sa srednjim platnom za čelik i željezni liv. Za proizvodnju preciznih rezova i brzo rezanje laboratorijskih uzoraka.

### Prednosti:

- Specijalno za metalografsko uzimanje uzoraka putem agresivnog brusnog sredstva.
- Sigurno rezanje uslijed maksimalne kvalitete reza.
- Visoka stabilnost zahvaljujući ojačavajućoj središnjoj tkanini.

### Obradive sirovine:

Čelik, lijevano željezo

### Zadaci obrade:

Rezanje punog materijala, profila i cijevi

### Brusna sredstva:

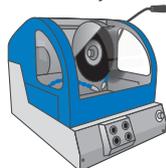
Korund A

### Preporuke za primjenu:

- Pogodno i za primjene mokrog rezanja.

### Odgovarajući pogoni za alat:

Laboratorijski uređaj za rezanje



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Maks. dopušt. broj okretaja		Oznaka
<b>Maksimalna radna brzina 80 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)</b>						
250	2,0	32,0	093924	6.100	20	80 T 250-2,0 H SG LAB STEEL/32,0
300	2,0	32,0	804926	5.100	20	80 T 300-2,0 H SG LAB STEEL/32,0
350	2,5	32,0	805596	4.400	10	80 T 350-2,5 H SG LAB STEEL/32,0
400	3,0	32,0	805657	3.800	10	80 T 400-3,0 H SG LAB STEEL/32,0

## SG LAB HD STEELOX ★★☆☆

Alat koji vrlo dobro reže, tvrdoće H sa dva spoljna platna za čelik i nehrđajući čelik (INOX). Za zadatke rezanja koji zahtijevaju visoku stabilnost. Za proizvodnju preciznih rezova i brzo rezanje laboratorijskih uzoraka.

### Prednosti:

- Specijalno za metalografsko uzimanje uzoraka putem agresivnog brusnog sredstva.
- Sigurno rezanje uslijed maksimalne kvalitete reza.
- Vrlo visoka stabilnost zahvaljujući ojačavajućoj spoljnoj tkanini.

### Obradive sirovine:

Čelik, plemeniti čelik (INOX), lijevano željezo

### Zadaci obrade:

Rezanje punog materijala, profila i cijevi

### Brusna sredstva:

Korund A

### Preporuke za primjenu:

- Pogodno i za primjene mokrog rezanja.

### Odgovarajući pogoni za alat:

Laboratorijski uređaj za rezanje



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Maks. dopušt. broj okretaja		Oznaka
<b>Maksimalna radna brzina 80 m/s, ravna izvedba T (oblik 41)</b>						
150	1,0	22,23	804124	10.200	25	80 T 150-1,0 H SG LAB HD STEELOX/22,23
230	1,5	22,23	804865	6.600	25	80 T 230-1,5 H SG LAB HD STEELOX/22,23
250	1,8	32,0	804919	6.100	20	80 T 250-1,8 H SG LAB HD STEELOX/32,0



# Rezne ploče za stacionarnu primjenu

Specijalna linija SGP, HEAVY DUTY ★★★★★



## SGP HD STEEL ★★★★★

Alat za maksimalne zahjeve u pogledu zadatka rezanja. Posebno pogodno za primjenu u adjuštažama.

### Prednosti:

- Ultimativna ekonomičnost zahvaljujući optimalnom vijeku trajanja.
- Brzo napredovanje rada putem visoke rezivosti.

### Obradive sirovine:

Čelik

### Zadaci obrade:

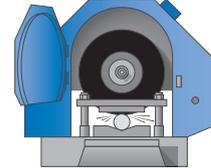
Rezanje punog materijala, profila i cijevi

### Brusna sredstva:

Korund A

### Odgovarajući pogoni za alat:

HEAVY DUTY rezna mašina



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Stepen tvrdoće				Maks. dopušt. broj okretaja		Oznaka
			L (meko)	N (meko)	Q (srednje tvrdi)	S (tvrdo)			
EAN 4007220									

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

300	3,4	25,4	-	-	166185	-	5.100	20	80 T 300-3,4 Q SGP HD STEEL/25,4
350	3,8	25,4	-	-	166260	-	4.400	10	80 T 350-3,8 Q SGP HD STEEL/25,4
400	4,2	40,0	-	-	166307	-	3.800	10	80 T 400-4,2 Q SGP HD STEEL/40,0
500	5,5	40,0	-	-	166321	-	3.100	5	80 T 500-5,5 Q SGP HD STEEL/40,0

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

250	1,8	30,0	-	-	539873	-	7.600	20	100 T 250-1,8 Q SGP HD STEEL/30,0
		32,0	-	-	803257	-	7.600	20	100 T 250-1,8 Q SGP HD STEEL/32,0
300	3,0	40,0	-	539842	-	-	6.400	20	100 T 300-3,0 N SGP HD STEEL/40,0
	3,6	40,0	-	-	166253	-	6.400	20	100 T 300-3,6 Q SGP HD STEEL/40,0
350	3,8	40,0	-	539859	-	-	5.500	10	100 T 350-3,8 N SGP HD STEEL/40,0
	4,0	25,4	-	-	166284	-	5.500	10	100 T 350-4,0 Q SGP HD STEEL/25,4
400	4,3	40,0	-	539866	-	-	4.800	10	100 T 400-4,3 N SGP HD STEEL/40,0
	4,6	40,0	-	-	-	166314	4.800	10	100 T 400-4,6 S SGP HD STEEL/40,0
	4,8	40,0	-	-	539880	-	4.800	10	100 T 400-4,8 Q SGP HD STEEL/40,0
500	5,8	40,0	-	539897	166338	539958	3.800	5	100 T 500-5,8 ... SGP HD STEEL/40,0
	6,3	40,0	803417	-	-	-	3.800	5	100 T 500-6,3 L SGP HD STEEL/40,0
600	7,6	60,0	-	166482	-	093931	3.200	5	100 T 600-7,6 ... SGP HD STEEL/60,0



## ZIRKON SGP HD CAST + STEEL ★★★★★

Alat za maksimalne zahjeve u pogledu zadatka rezanja. Posebno pogodno za rezanje štajgera i ulivaka. Razvijeno specijalno za primjenu u livnicama.

### Prednosti:

- Ultimativna ekonomičnost zahvaljujući optimalnom vijeku trajanja.
- Brzo napredovanje rada putem visoke rezivosti.

### Obradive sirovine:

Lijevano željezo, čelik

### Zadaci obrade:

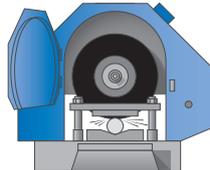
Rezanje punog materijala, profila i cijevi

### Brusna sredstva:

Cirkonski korund/korund ZA

### Odgovarajući pogoni za alat:

HEAVY DUTY rezna mašina



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Stepen tvrdoće			Maks. dopuš. broj okretaja		Oznaka
			P (srednje tvrdo)	R (tvrdi)	T (vrlo tvrdo)			
			EAN 4007220					

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

400	4,8	40,0	-	-	539965	4.800	10	100 T 400-4,8 ZIRKON T SGP HD CAST+STEEL/40,0
500	5,6	40,0	-	-	803462	3.800	5	100 T 500-5,6 ZIRKON T SGP HD CAST+STEEL/40,0
600	7,8	60,0	803486	-	-	3.200	5	100 T 600-7,8 ZIRKON P SGP HD CAST+STEEL/60,0
	8,0	60,0	-	166437	-	3.200	5	100 T 600-8,0 ZIRKON R SGP HD CAST+STEEL/60,0



# Rezne ploče za stacionarnu primjenu

Prstenovi za smanjivanje



## Prstenovi za smanjivanje

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

### Prednosti:

- Fleksibilno prilagođavanje preduslovima pogonske mašine.
- S graničnim vijencem, kako bi se spriječilo pritiskanje prstenova kroz otvor diska.

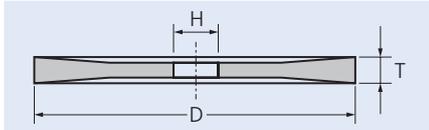
### Sigurnosne upute:

- Vodite računa da su prirubnice na pogonskoj mašini okrenute tako da se alati mogu sigurno stegnuti.

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



## Dimenzije i izvedbe u skladu sa zahtjevima klijenta



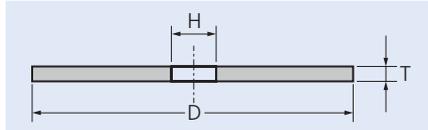
### CT – konusna verzija

#### Područje primjene:

- Posebno pogodno za primjenu u industriji čelika.

#### Prednosti:

- Manje bočno trenje.
- Posebno korisno kod dubokih rezova i u primjeni sa pomičnim rezanjem.



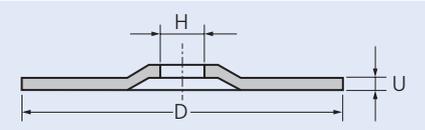
### T – Ravna i zvedba

#### Područje primjene:

- Za primjenu u gradnji sa čelikom i gradnji postrojenja, u industriji čelika i u livnicama.

#### Prednosti:

- Moguće univerzalno koristiti.



### PT – Zarubljena verzija

#### Područje primjene:

- Posebno pogodno za primjenu u livnicama.

#### Prednosti:

- Stezna priborica ne štrči iznad bočne površine reznog diska.
- Moguće zajedničko odsjecanje štajgera kod livenih dijelova.
- Po pravilu nije potrebna naknadna obrada.

Vanjski $\varnothing$ D [mm]	$\varnothing$ otvora H [mm]
2.000	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
1.840	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
1.600	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
1.500	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
1.380	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
1.250	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
1.000	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
800	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280

Vanjski $\varnothing$ D [mm]	$\varnothing$ otvora H [mm]
800	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
700	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
660	40/60/76,2/80/100
600	25,4/40/60/76,2/80/100
500	25,4/40/60/76,2/80/100
450	25,4/32/40/60/80
400	25,4/32/40/60/80
350	25,4/32/40
300	25,4/32/40
250	25,4/30/32

Vanjski $\varnothing$ D [mm]	$\varnothing$ otvora H [mm]
800	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
700	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
600	25,4/40/60/76,2/80/100
500	25,4/40/60/76,2/80/100
400	25,4/32/40/60/80

Dotadne izvedbe i  $\varnothing$  otvora dostupni su na upit. Molimo kontaktirajte nas!

**CUSTOMIZED**  
do  $\varnothing$  2 m



# Rezne ploče za stacionarnu primjenu

## Rezni disk METALCORE



### Izvedba METALCORE

Rezni disk sa čeličnim jezgrom koji je kompanija PFERD razvila i **patentirala** u poređenju sa standardnom verzijom se odlikuje masivnim čeličnim osnovnim tijelom ❶ sa slojevitom strukturom, koje ne sadrži nikakve udjele brusnogsredstva.

Posebna struktura alata nudi sledeće prednosti:

#### 1. Smanjenje troškova rezanja uslijed primjene manjih steznih prirubnica:

- Može se koristiti veća površina diska.
- Rezanje većih poprečnih presjeka materijala uslijed veće dubine uranjanja reznog diska.
- Manji preostali promjer diska.

#### 2. Dug vijek trajanja uslijed:

- Stabilniji rez sa manje vibracija.

#### 3. Smanjenje širine reznih diskova pri odsjecanju uslijed veće stabilnosti bočnih stranica:

- Kraća vremena rezanja i veći protok materijala kod reznih strojeva manje snage.
- Manji gubici materijala na materijalu za rezanje.
- Manji otpad u obliku opiljaka odn. šljake.

#### 4. Nikakvi troškovi odlaganja na otpad ostataka diska

### Uobičajena izvedba

Za stacionarno rezanje rezačicom se koriste sintetičkom smolom vezani, vlaknastim materijalom armirani rezni diskovi, koji se u suštini sastoje od četirikomponente:

- ❶ Brusna sredstva
- ❷ Vezivno sredstvo koje zadržava brusno zrno na reznom disku
- ❸ Slojevi platna/prirubna platna, koji garantiraju sigurnost i stabilnost reznog diska
- ❹ Brusno aktivna punila



Masivno čelično osnovno tijelo sa slojevitom strukturom

Maksimalno iskorištenje brusnog sredstva