

Discos de corte para uso estacionario



Discos de corte para uso estacionario

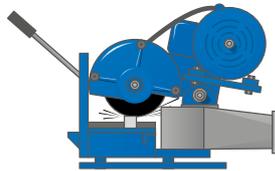
Índice

Información general	3
Recomendaciones de seguridad	5
Embalaje, transporte y almacenamiento	6
La vía más rápida hasta la herramienta óptima	8



CHOPSAW
 ø 300–400 mm

10



CHOPSAW HD
 ø 300–400 mm

12



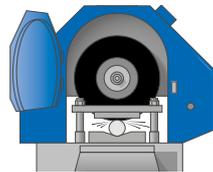
RAIL
 ø 300–400 mm

14



LABOR
 ø 150–400 mm

15



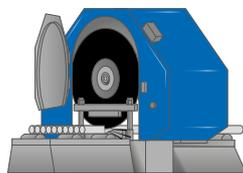
HEAVY DUTY
 ø 250–600 mm

16



Anillos reductores

18



Fabricaciones especiales
 ø 250–2.000 mm

19

Calidad

Los discos de corte estacionarios PFERD se diseñan, se fabrican y se prueban con las máximas exigencias de calidad.

El elevado nivel de calidad PFERD se garantiza a través de la inversión en investigación y desarrollo, la fabricación de sus propias máquinas e instalaciones, así como la revisión y actualización permanente de los estándares de calidad y seguridad en sus propios laboratorios.

La gestión de calidad de PFERD está avalada por la certificación ISO 9001.



Asesoramiento y servicio

PFERD ofrece un asesoramiento personalizado a sus problemas concretos de aplicación. Los experimentados asesores técnico-comerciales de PFERD están a su disposición para resolverle cualquier duda. Dada su experiencia, nuestros asesores están capacitados para solucionar problemas de aplicación complejos.

Gracias al estrecho contacto de nuestro departamento de desarrollo con los fabricantes de máquinas de corte, nos permite también asesorarle en el diseño y la compra del equipamiento apropiado.

No dude en ponerse en contacto con nosotros.



Ventajas del corte estacionario con abrasivo

- Método de corte universal para todo tipo de aceros y fundiciones, aleaciones de metales no férricos, aleaciones especiales como aleaciones con base de níquel y titanio, así como materiales que resultan difíciles de serrar y cortar por oxicorte.
- No precisa repasado posterior gracias a las superficies de corte lisas y cortes sin revestimiento en el corte frío.
- Tiempos de corte breves independientemente de la calidad del material.
- Generación de rebabas sensiblemente menor en el corte caliente en comparación con el serrado en caliente.
- Bajo nivel de ruido en comparación con el serrado en caliente.

Ejemplo:

Corte en caliente: de 85 a 95 dBA

Serrado en caliente: de 105 a 110 dBA

- Conservación de la misma calidad de corte durante toda la vida útil del disco gracias al constante efecto de autoafilado del disco de corte.
- Permite cortar piezas laminadas o forjadas previamente y enfriadas en líneas de corte en caliente.

Aplicaciones

El corte con abrasivo es uno de los métodos de corte más eficiente y rentable y se utiliza en:

- Trenes de laminación
- Fundiciones
- Construcción de maquinaria
- Fabricación de acero
- Mantenimiento de railes
- Forjas y ajustes de forja
- Laboratorios

Fabricaciones especiales

En caso de que nuestro programa de catálogo no fuese suficiente para resolver adecuadamente sus necesidades, PFERD puede fabricar discos de corte específicos para máquinas estacionarias con un diámetro de hasta 2.000 mm en calidad PFERD de alto rendimiento. Puede obtener información adicional en la página 19.



Discos de corte para uso estacionario

Información general

Posibilidades de aplicación del corte estacionario

En función de la temperatura del material de la pieza se diferencia entre corte frío, templado o caliente.

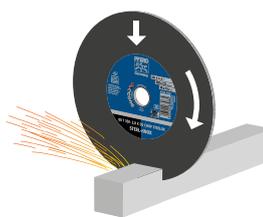
Condiciones de aplicación	Corte frío	Corte templado	Corte caliente
Parámetros de trabajo			
Temperatura del material T	hasta 100 °C	de 100 a 600 °C	de 600 a más de 1.000 °C
Velocidad periférica V_s^*	de 80 a 100 m/s	de 80 a 100 m/s	de 80 a 100 m/s
Potencia de corte específica Z	de 4 a 15 cm ² /s	de 8 a 20 cm ² /s	de 15 a 35 cm ² /s

* Tenga en cuenta la velocidad de trabajo máxima del disco de corte.

Procesos de corte

Los procesos de corte se diferencian en función del material y del tipo de trabajo por la colocación y el movimiento relativo del disco de corte y de la pieza de trabajo.

Corte transversal



Aplicación:

- Para cortar piezas individuales, así como capas de material pequeñas o estrechas.
- Proceso de corte muy habitual.

Proceso de corte:

- El disco de corte corta la pieza con un movimiento radial realizado sobre el punto central de la unión.

Ventajas:

- Pocas vibraciones.
- Tiempos de corte breves.
- Menor carga del disco de corte con dimensiones de material pequeñas.

Corte pendular



Aplicación:

- Para cortar bebederos y reposaderos en la fundición.
- Tareas complejas en el corte húmedo.

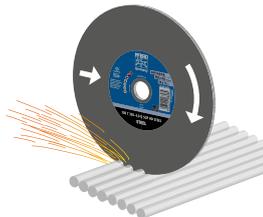
Proceso de corte:

- El disco de corte se acerca hasta la pieza a cortar realizando movimientos adicionales de avance y retroceso en el corte de desplazamiento.

Ventajas:

- Precisa una menor potencia motriz.
- Baja temperatura de la pieza.
- Salida óptima de las virutas.

Corte de desplazamiento



Aplicación:

- Para cortar varias piezas colocadas en línea así como planchas, placas y chapas.
- En particular, en el lado de aproximación del tren de laminación después de la plataforma de enfriamiento.

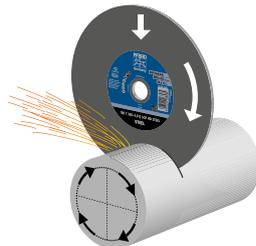
Proceso de corte:

- El disco de corte separa en un ciclo toda la anchura de la capa de las diferentes secciones.

Ventajas:

- Tiempos de corte breves.
- Muy buena capacidad de arranque.

Corte indexador



Aplicación:

- Para cortar materiales macizos redondos y bloques muy grandes.
- Especialmente en acerías y fundiciones.

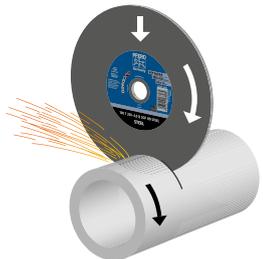
Proceso de corte:

- La pieza es separada en cortes parciales. Después de cada corte parcial se gira la pieza (2–4 cortes parciales, giro de la pieza 180–90° en función de las dimensiones de material).

Ventajas:

- Trabajo sobre secciones de material muy grandes con diámetros de disco más pequeños.

Corte giratorio



Aplicación:

- Para cortar tubos grandes así como materiales redondos macizos.

Proceso de corte:

- La pieza se hace girar continuamente durante el proceso de corte.

Ventajas:

- Pueden utilizarse diámetros de disco menores.
- Precisa una menor potencia motriz.
- Baja temperatura de la pieza.

PFERD es un miembro fundador de la oSa

PFERD se ha comprometido voluntariamente junto a otros fabricantes a fabricar herramientas de calidad conformes a los máximos estándares de seguridad.

Las empresas miembro de la "Organización para la seguridad de herramientas abrasivas (oSa)" garantizan el control constante tanto de la seguridad como de la calidad de sus productos.

Las herramientas PFERD están identificadas con el distintivo marca oSa.



Norma de seguridad

Los discos de corte PFERD cumplen las máximas exigencias en materia de seguridad y están identificadas conforme a la norma EN 12413 para cuerpos de amolado de abrasivo con aglomerante.

Velocidad de trabajo máxima

La velocidad de trabajo máxima admisible [m/s] figura en las etiquetas de producto, así como en las tablas de producto en este catálogo. Los datos relativos a las revoluciones máximas se refieren al diámetro nominal máximo de los discos no usados. Por motivos de seguridad no se debe superar jamás.



Recomendaciones de seguridad



= ¡Usar gafas protectoras!



= ¡Proteger los oídos!



= ¡Usar mascarilla!



= ¡Usar guantes protectores!



= ¡Seguir las recomendaciones de seguridad!



= ¡No utilizar discos dañados!



= ¡No usar de forma manual ni con máquina portátil!

Asociación de fabricantes de abrasivos alemanes (VDS)

Tenga en cuenta las recomendaciones de seguridad de la VDS. Encontrará más información en: www.pferd.com



Información para el usuario

Lea la información al usuario adjunta a todos los productos para el uso seguro de discos de corte estacionarios, así como la información al usuario de la amoladora utilizada.



FEPA

Las recomendaciones de seguridad de la FEPA pueden descargarse en www.pferd.com.



Fijación perfecta de discos de corte

La fijación correcta del disco de corte es condición indispensable tanto para un rendimiento óptimo como para la seguridad del usuario. El esquema siguiente muestra el modo de proceder correcto:

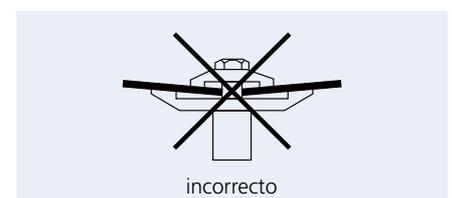
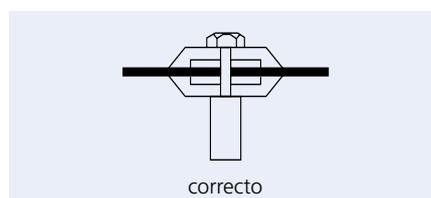
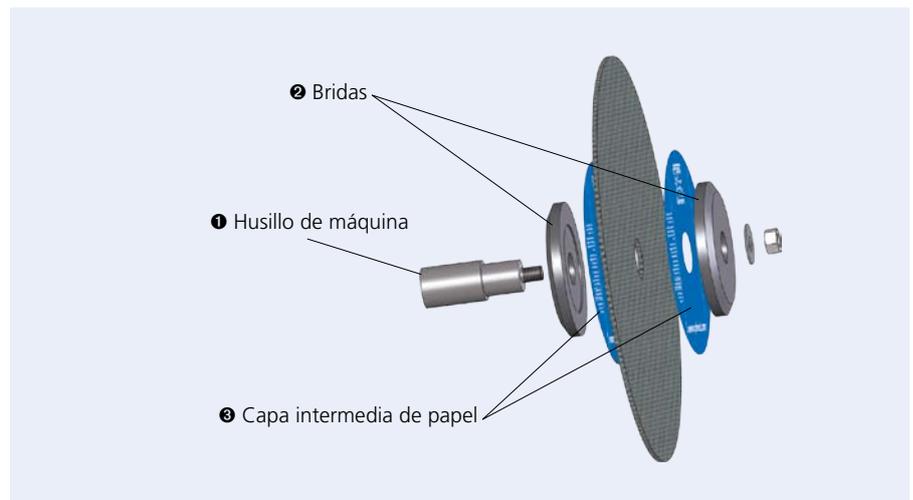
- 1 Husillo de máquina con gran concetricidad.
- 2 Bridas de tamaño idéntico.
- 3 Capas intermedias de papel, cuando sea preciso para una fijación correcta y un uso seguro.

Nuestras recomendaciones:

- Cambiar las capas intermedias de papel cada dos veces que se cambie el disco.
- A partir de un diámetro de disco > 400 mm se deben utilizar siempre capas intermedias de papel.

Recomendaciones de seguridad:

El uso seguro de las herramientas PFERD depende en gran medida de un sistema de fijación perfecto. Ambas bridas, entre las que va montado el disco, deben tener el mismo diámetro exterior y la misma superficie de contacto (según EN 13218, ANSI B7.1, AS 1788.1).

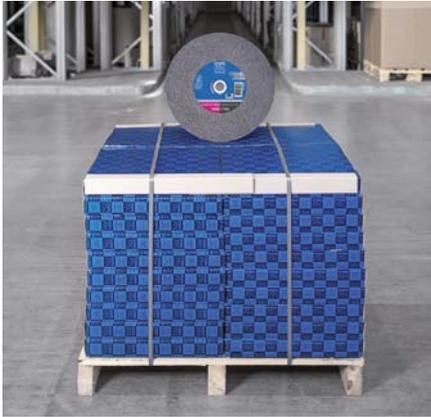


Discos de corte para uso estacionario

Embalaje

Embalaje

Los embalajes de los discos de corte estacionarios están adaptados a las exigencias de la industria. Protegen las herramientas de cualquier suciedad o deterioro. Disponemos de tres tipos de embalaje.



Cartón



Caja



Palé

Etiqueta de embalaje

The label features the PFERD logo and 'HORSEBRAND CHEVAL CABALLITO' and 'WERKZEUGE TOOLS OUTILS' in multiple languages. It includes a quantity of 10 units in a box icon, a technical diagram of a cutting disc with dimensions: 350 mm (14 inch) diameter, 25.4 mm (1 inch) thickness, and 3.0 mm (1/8 inch) bore diameter. The material is specified as 'Stahl Steel Acero', 'STEELOX', and 'INOX Stainless'. The product name is '80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEELOX 25,4'. It also shows a technical specification '41/T1' and a quality grade 'SG ★★★★★'. Two barcodes are present: 'EDP 64536' and 'Mat.-Nr. 66323582'. The packing date and lot number are 'Packed on: 03.2018 Lot-Nr. 12345678'. Callouts on the left identify: 'Unidad de embalaje' (pointing to the box icon), 'Línea de calidad (Sistema de colores)' (pointing to the blue and white color scheme), 'Máquina' (pointing to a circular saw icon), and 'Fecha de embalaje y número de lote' (pointing to the date and lot number). Callouts on the right identify: 'Información técnica' (pointing to the technical diagram), 'Denominación PFERD' (pointing to the product name), and 'EAN (European Article Number)' (pointing to the barcodes).

Transporte y almacenaje

Tenga en cuenta las siguientes recomendaciones para evitar cualquier deterioro de los discos de corte por un transporte indebido o la exposición a circunstancias ambientales adversas durante el almacenaje, p. ej. radiación ultravioleta, temperatura o humedad:

- Transporte y almacene los discos de corte, si es posible, en su embalaje original y sobre una superficie plana, p.ej. baldas o verticalmente en bastidores.
- Evite el combado de las herramientas.
- Tenga en cuenta que los discos de corte se deben almacenar en estancias secas, uniformemente atemperadas y sin riesgo de heladas.
- Consuma el material por orden de recepción.

Recomendación:

Temperatura ambiente: 18–22 °C

Humedad relativa del aire: 45–65%

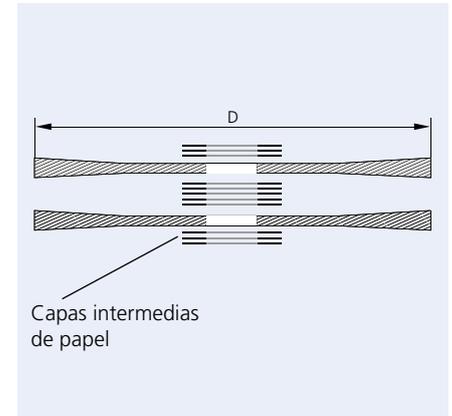
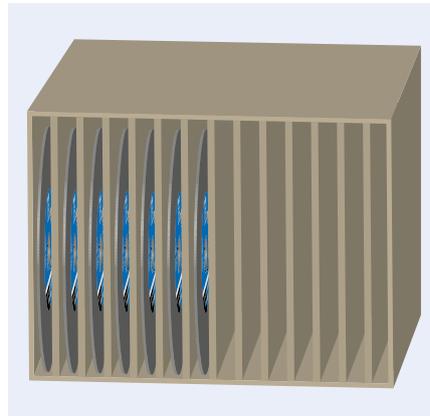
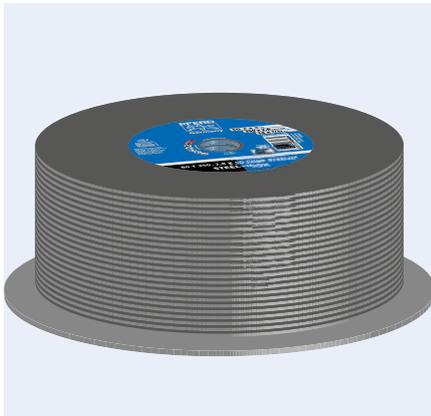
Nunca deben exponerse a los rayos del sol directos



Recomendaciones de almacenaje para los discos cónicos (CT)

Los discos de corte cónicos deben apilarse con una capa intermedia de papel, a fin de dar soporte al área cónica y evitar que los discos de corte se comben.

PFERD suministra los discos de corte cónicos siempre con capas intermedias de papel.



Discos de corte para uso estacionario

La vía más rápida hasta la herramienta óptima

Líneas de calidad de producto e identificación por colores

Línea de buena prestación PSF
 ★★☆☆



El programa de la línea buena prestación PSF comprende **herramientas robustas** para el corte de los **materiales más habituales**. Las herramientas de la línea PSF consiguen **buenos resultados de trabajo** junto con una **alta rentabilidad**.

Línea alto rendimiento SG
 ★★☆☆



El amplio programa de la línea alto rendimiento SG ofrece para **cada aplicación y material una solución de herramienta potente**. Las herramientas de la línea SG consiguen **unos resultados del trabajo óptimos** junto con la **máxima rentabilidad**.

Línea gran exigencia SGP
 ★★★★★



Las herramientas de la línea gran exigencia SGP han sido desarrolladas especialmente para **tareas especiales** y ofrecen al usuario unas **ventajas decisivas frente a los productos convencionales**. Además, la línea SGP comprende unas herramientas que ofrecen una **rentabilidad insuperable** por su rendimiento especialmente elevado en el uso.

Etiquetas de productos

Organización para la seguridad de herramientas abrasivas (oSa)
 Como miembro fundador de la organización oSa, PFERD se ha comprometido voluntariamente a fabricar herramientas de calidad conforme a los máximos estándares de seguridad. Las empresas miembro de la oSa garantizan el control constante tanto de la seguridad como de la calidad de sus productos.

Información sobre la seguridad
 El manejo de herramientas abrasivas es peligroso. Respete todas las normas y recomendaciones de seguridad.

Nota sobre las máquinas
 Con la ayuda del pictograma puede ver en qué máquina se puede utilizar la herramienta.

Información sobre materiales
 En la parte inferior de cada etiqueta puede ver para qué material o materiales es apropiada la herramienta.

Barra de información
 En este punto figuran la línea de producto y las dimensiones.

EAN (European Article Number)

Grado de dureza
 La dureza identifica la firmeza con la cual el aglomerante mantiene el grano abrasivo en la herramienta. La dureza se indica con letras de código (véase la tabla abajo).



Grado de dureza	Característica del disco
K, H	muy blando
L, N	blando
O, P, Q	semiduro
R, S	duro
T	muy duro

Selección del grupo de productos

Máquina	Tipo de trabajo	Línea de calidad	Acero (STEEL)	Acero inoxidable (INOX)	Fundición (CAST)	Piedra (STONE)	
CHOPSAW < 3 KW 	Corte de material macizo, perfiles y tubos	Línea PSF buena prestación ★★★☆☆	 PSF CHOP STEEL Dureza K Página 10	 PSF CHOP STEELOX Dureza K Página 10	 PSF CHOP STEELOX Dureza K Página 10		
		Línea alto rendimiento SG ★★★☆☆	 SG CHOP STEEL Dureza K Página 11	 SG CHOP STEELOX Dureza K Página 11	 SG CHOP STEELOX Dureza K Página 11		
CHOPSAW HD 	Corte de material macizo, perfiles y tubos	Línea alto rendimiento SG ★★★☆☆	 SG CHOP HD STEEL Dureza L + O Página 12	 SG CHOP HD STEELOX Dureza L Página 12	 SG CHOP HD STEELOX Dureza L Página 12	 SG CHOP HD CAST + STONE Dureza L Página 13	 SG CHOP HD CAST + STONE Dureza L Página 13
RAIL 	Corte de raíles	Línea alto rendimiento SG ★★★☆☆	 SG RAIL STEEL Dureza Q Página 14				
LABOR 	Realización de cortes de precisión, corte de muestras de laboratorio	Línea alto rendimiento SG ★★★☆☆	 SG LAB STEEL Dureza H Página 15	 SG LAB HD STEELOX Dureza H Página 15	 SG LAB HD STEELOX Dureza H Página 15		
HEAVY DUTY 	Corte de material macizo, perfiles y tubos	Línea SGP gran exigencia ★★★★★	 SGP HD STEEL Dureza L, N, Q + S Página 16	 ZIRKON SGP HD CAST + STEEL Dureza P, R + T Página 17	 ZIRKON SGP HD CAST + STEEL Dureza P, R + T Página 17		
Fabricaciones especiales hasta ø 2.000 mm 	Si así lo precisa, también fabricamos discos de corte especiales para su uso con máquinas estacionarias con un diámetro de hasta 2.000 mm con la misma calidad y alto rendimiento de PFERD. No dude en ponerse en contacto con nosotros. Nuestros experimentados asesores técnico-comerciales estarán encantados de asesorarle.						



Con una malla intermedia para corte agresivo y con pocas rebabas



Con dos mallas exteriores para una alta estabilidad lateral



Discos de corte para uso estacionario

Línea buena prestación PSF, CHOPSAW ★★☆☆



PSF CHOP STEEL ★★☆☆

Herramienta muy versátil de dureza K con una malla intermedia. Para el corte agresivo con pocas rebabas.

Ventajas:

- Alta rentabilidad gracias a su larga vida útil.
- Proceso de trabajo mas rápido gracias a su elevado rendimiento de corte.
- Corte con pocas rebabas gracias a la menor fricción lateral.
- Para trabajos de corte universales.

Materiales:

Acero

Aplicaciones:

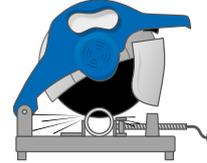
Corte de material macizo, perfiles y tubos.

Abrasivo:

Corindón A

Máquinas adecuadas:

CHOPSAW hasta 3 KW



Recomendaciones de seguridad:

- Utilizar solo en máquinas estacionarias con una potencia hasta 3 KW.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	r.p.m. máx.		Referencia
Velocidad de trabajo máxima 80 m/s, Ejecución plana T (Forma 41)						
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 ★★☆☆

Herramienta muy versátil de dureza K con una malla intermedia, para acero y acero inoxidable (INOX). Para el corte agresivo con pocas rebabas.

Ventajas:

- Alta rentabilidad gracias a su larga vida útil.
- Proceso de trabajo mas rápido gracias a su elevado rendimiento de corte.
- Corte con pocas rebabas gracias a la menor fricción lateral.
- Para trabajos de corte universales.

Materiales:

Acero e INOX

Aplicaciones:

Corte de material macizo, perfiles y tubos.

Abrasivo:

Corindón A

Máquinas adecuadas:

CHOPSAW hasta 3 KW



Recomendaciones de seguridad:

- Utilizar solo en máquinas estacionarias con una potencia hasta 3 KW.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	r.p.m. máx.		Referencia
Velocidad de trabajo máxima 80 m/s, Ejecución plana T (Forma 41)						
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 ★★☆☆

Herramienta muy versátil de dureza K con una malla intermedia. Para el corte agresivo con pocas rebabas.

Ventajas:

- Máxima rentabilidad gracias a una vida útil muy larga.
- Proceso de trabajo muy rápido gracias a su gran rendimiento de corte.
- Corte con pocas rebabas gracias a la menor fricción lateral.
- Para trabajos de corte exigentes.

Materiales:

Acero

Aplicaciones:

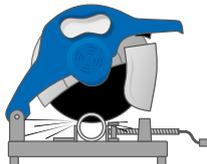
Corte de material macizo, perfiles y tubos.

Abrasivo:

Corindón A

Máquinas adecuadas:

CHOPSAW hasta 3 KW



Recomendaciones de seguridad:

- Utilizar solo en máquinas estacionarias con una potencia hasta 3 KW.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	r.p.m. máx.		Referencia
Velocidad de trabajo máxima 80 m/s, Ejecución plana T (Forma 41)						
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 ★★☆☆

Herramienta muy versátil de dureza K con una malla intermedia, para acero y acero inoxidable (INOX). Para el corte agresivo con pocas rebabas.

Ventajas:

- Máxima rentabilidad gracias a una vida útil muy larga.
- Proceso de trabajo muy rápido gracias a su gran rendimiento de corte.
- Corte con pocas rebabas gracias a la menor fricción lateral.
- Para trabajos de corte exigentes.

Materiales:

Acero e INOX

Aplicaciones:

Corte de material macizo, perfiles y tubos.

Abrasivo:

Corindón A

Máquinas adecuadas:

CHOPSAW hasta 3 KW



Recomendaciones de seguridad:

- Utilizar solo en máquinas estacionarias con una potencia hasta 3 KW.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	r.p.m. máx.		Referencia
Velocidad de trabajo máxima 80 m/s, Ejecución plana T (Forma 41)						
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



Discos de corte para uso estacionario

Línea alto rendimiento SG, CHOPSAW HD ★★☆☆



SG CHOP HD STEEL ★★☆☆

Herramientas en las durezas L y O con dos mallas exteriores. Para trabajos de corte que requieren una gran estabilidad.

Ventajas:

- Gran estabilidad lateral gracias a las mallas exteriores de refuerzo.
- Máxima rentabilidad gracias a una vida útil muy larga.
- Para trabajos de corte exigentes.

Materiales:

Acero

Aplicaciones:

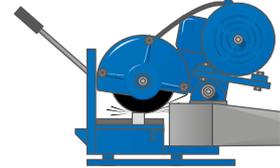
Corte de material macizo, perfiles y tubos.

Abrasivo:

Corindón A

Máquinas adecuadas:

CHOPSAW HD



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	r.p.m. máx.		Referencia
Velocidad de trabajo máxima 80 m/s, Ejecución plana T (Forma 41)						
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
Velocidad de trabajo máxima 100 m/s, Ejecución plana T (Forma 41)						
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 ★★☆☆

Herramienta versátil de dureza L con dos mallas exteriores, para acero y acero inoxidable (INOX). Para trabajos de corte que requieren una gran estabilidad.

Ventajas:

- Gran estabilidad lateral gracias a las mallas exteriores de refuerzo.
- Máxima rentabilidad gracias a una vida útil muy larga.
- Para trabajos de corte exigentes.

Materiales:

Acero e INOX

Aplicaciones:

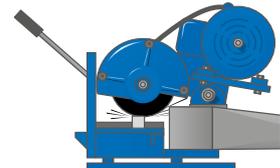
Corte de material macizo, perfiles y tubos.

Abrasivo:

Corindón A

Máquinas adecuadas:

CHOPSAW HD



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	r.p.m. máx.		Referencia
Velocidad de trabajo máxima 80 m/s, Ejecución plana T (Forma 41)						
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 ★★☆☆

Herramienta versátil de dureza L con dos mallas exteriores. Para trabajos de corte que requieren una gran estabilidad.

Ventajas:

- Gran estabilidad lateral gracias a las mallas exteriores de refuerzo.
- Máxima rentabilidad gracias a una vida útil muy larga.
- Para trabajos de corte exigentes.

Materiales:

Fundición, piedra, plásticos, aluminio y otros metales no férricos

Aplicaciones:

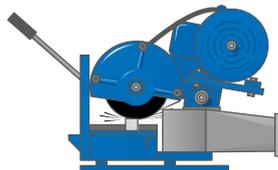
Corte de material macizo, perfiles y tubos.

Abrasivo:

Carburo de silicio C

Máquinas adecuadas:

CHOPSAW HD



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	r.p.m. máx.		Referencia
Velocidad de trabajo máxima 80 m/s, Ejecución plana T (Forma 41)						
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



Discos de corte para uso estacionario

Línea alto rendimiento SG, RAIL ★★★★★



SG RAIL STEEL ★★★★★

Herramienta de dureza Q para el corte rápido y rentable de railes.

Ventajas:

- Proceso de trabajo muy rápido gracias a la agresividad del abrasivo.
- Corte seguro gracias a la máxima calidad de corte.
- Máxima rentabilidad posible gracias a una vida útil óptima.

Materiales:

Acero

Aplicaciones:

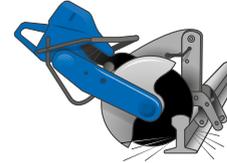
Corte de railes

Abrasivo:

Corindón A

Máquinas adecuadas:

Cortadora para RAIL



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	r.p.m. máx.		Referencia
Velocidad de trabajo máxima 100 m/s, Ejecución plana T (Forma 41)						
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 ★★☆☆

Herramienta muy versátil de dureza H con una malla intermedia, para acero y fundición. Permite un corte rápido y de precisión de muestras de laboratorio.

Ventajas:

- Proceso de trabajo muy rápido gracias a la agresividad del abrasivo.
- Corte seguro gracias a la máxima calidad de corte.
- Gran estabilidad gracias a la malla intermedia de refuerzo.

Materiales:

Acero y fundición

Aplicaciones:

Corte de material macizo, perfiles y tubos

Abrasivo:

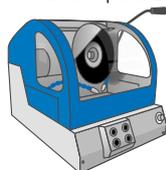
Corindón A

Recomendaciones de uso:

- También adecuados para corte húmedo.

Máquinas adecuadas:

Cortadora para Labor



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	r.p.m. máx.		Referencia
Velocidad de trabajo máxima 80 m/s, Ejecución plana T (Forma 41)						
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 ★★☆☆

Herramienta muy versátil de dureza H con dos mallas exteriores, para acero y acero inoxidable (INOX). Para trabajos de corte que requieren una gran estabilidad. Permite un corte rápido y de precisión de muestras de laboratorio.

Ventajas:

- Proceso de trabajo muy rápido gracias a la agresividad del abrasivo.
- Corte seguro gracias a la máxima calidad de corte.
- Estabilidad muy elevada gracias a las mallas exteriores de refuerzo.

Materiales:

Acero, INOX y fundición

Aplicaciones:

Corte de material macizo, perfiles y tubos

Abrasivo:

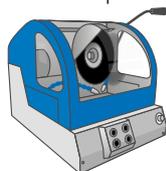
Corindón A

Recomendaciones de uso:

- También adecuados para corte húmedo.

Máquinas adecuadas:

Cortadora para Labor



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	r.p.m. máx.		Referencia
Velocidad de trabajo máxima 80 m/s, Ejecución plana T (Forma 41)						
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



Discos de corte para uso estacionario

Línea gran exigencia SGP, HEAVY DUTY ★★★★★



SGP HD STEEL ★★★★★

Herramienta para las tareas de corte más exigentes. Ideal para trabajos de acabado.

Ventajas:

- Máxima rentabilidad posible gracias a una vida útil óptima.
- Proceso de trabajo más rápido gracias a su excelente rendimiento de corte.

Materiales:

Acero

Aplicaciones:

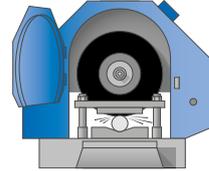
Corte de material macizo, perfiles y tubos

Abrasivo:

Corindón A

Máquinas adecuadas:

Máquina de corte HEAVY DUTY



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Grado de dureza				r.p.m. máx.		Referencia
			L (blando)	N (blando)	Q (semi- duro)	S (duro)			
EAN 4007220									

Velocidad de trabajo máxima 80 m/s, Ejecución plana T (Forma 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

Velocidad de trabajo máxima 100 m/s, Ejecución plana T (Forma 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
		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
		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
		40,0	-	-	-	166314	4.800	10	100 T 400-4,6 S SGP HD STEEL/40,0
		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
		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 ★★★★★

Herramienta para las tareas de corte más exigentes. Especialmente adecuada para cortar reposaderos y bebederos. Desarrollado especialmente para el uso en fundiciones.

Ventajas:

- Máxima rentabilidad posible gracias a una vida útil óptima.
- Proceso de trabajo más rápido gracias a su excelente rendimiento de corte.

Materiales:

Fundición y acero

Aplicaciones:

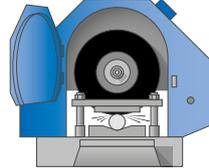
Corte de material macizo, perfiles y tubos

Abrasivo:

Corindón de circonio/corindón ZA

Máquinas adecuadas:

Máquina de corte HEAVY DUTY



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Grado de dureza			r.p.m. máx.		Referencia
			P (semi-dura)	R (dura)	T (muy dura)			
EAN 4007220								

Velocidad de trabajo máxima 100 m/s, Ejecución plana T (Forma 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	-			



Discos de corte para uso estacionario

Anillos reductores



Anillos reductores

Los anillos reductores permiten la adaptación segura del agujero estándar a una medida de agujero más pequeña.

Ventajas:

- Adaptación flexible a las especificaciones de la máquina.
- Con un resalte que impide que el anillo se escape del agujero del disco.

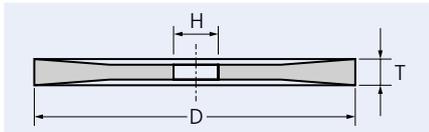
Recomendaciones de seguridad:

- Asegúrese de que las bridas estén en la parte posterior de la máquina para sujetar la herramienta de forma segura.

ø exterior [mm]	ø interior [mm]	Ancho [mm]	EAN 4007220		Referencia
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



Dimensiones y ejecuciones conforme a las necesidades del cliente



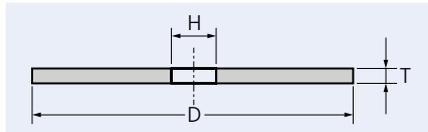
CT – ejecución cónica

Aplicación:

- Especialmente adecuados para el uso en la industria del acero.

Ventajas:

- Menor fricción lateral.
- Resultan muy ventajosos para cortes profundos y en los cortes de desplazamiento.



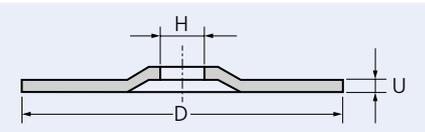
T – ejecución plana

Aplicación:

- Muy adecuados para la fabricación de máquinas e instalaciones, en la industria del acero y en fundiciones.

Ventajas:

- Uso versátil.



PT – ejecución embutición central

Aplicación:

- Especialmente adecuados para el uso en la fundición.

Ventajas:

- La brida de fijación sobresale por el lateral del disco de corte.
- Permite cortes rasantes de reposaderos en piezas fundidas.
- Normalmente no precisa trabajos posteriores.

ø exterior D [mm]	ø agujero 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

ø exterior D [mm]	ø agujero 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

ø exterior D [mm]	ø agujero 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

Bajo pedido fabricamos otras ejecuciones y diámetros de agujero. No dude en ponerse en contacto con nosotros.

PERSONALIZADO
hasta ø 2 m



Discos de corte para uso estacionario

Disco de corte METALCORE



Ejecución METALCORE

Los discos de corte con núcleo de acero desarrollados y **patentados** por PFERD destacan, frente a la ejecución convencional, por su núcleo macizo de acero **1** con estructura modular que no contiene abrasivo.

La estructura especial de la herramienta ofrece las siguientes ventajas:

1. Reducción del coste de corte debido

al uso de bridas de fijación más pequeñas:

- Permite utilizar una mayor superficie de disco.
- Posibilidad de corte de mayores secciones de material gracias a la mayor profundidad de penetración del disco.
- Menor diámetro del disco restante.

2. Vida útil más larga gracias a:

- Corte más estable y con menos vibraciones.

3. Reducción del espesor de los discos de corte en el corte transversal gracias a la mayor estabilidad lateral:

- Menores tiempos de corte y mayor rendimiento de material en máquinas de corte de baja potencia.
- Menor pérdida de material durante el corte.
- Menor generación de residuos de virutas y escoria.

4. Sin coste por eliminación de residuos

Ejecución convencional

Para el corte estacionario se utilizan discos de corte con aglomerante de resina sintética, reforzados con fibra y que están compuestos esencialmente de cuatro componentes:

- 1 Abrasivo
- 2 Aglomerante que incluye el grano abrasivo en el disco de corte
- 3 Mallas y tejido para brida que garantizan la seguridad y estabilidad de disco de corte
- 4 Aditivos abrasivos activos



Núcleo de acero macizo con estructura modular

Aprovechamiento máximo del abrasivo