Vágókorongok telepített gépekhez

PFERD

207

Minta példány

Vágókorongok állványos, telepített gépekhez

Tartalomjegyzék

Tartalomjegyzék	Oldal
Általános és műszaki információk	3
Az optimális szerszám gyors kiválasztása	4
Megnevezés, címke, színjelölés	5

Meghajtó gép	Tartalomjegyzék	Oldal
Daraboló korongok telepített gépekhez		
< 3 KW	**CHOPSAW** univerzális PS-FORTE termékcsalád nagyteljesítményű SG-ELASTIC termékcsalád	6
	CHOPSAW-HD nagyteljesítményű SG-ELASTIC termékcsalád	8
	RAIL nagyteljesítményű SG-ELASTIC termékcsalád	9
	LABOR nagyteljesítményű SG-ELASTIC termékcsalád	10

Meghajtó gép	Tartalomjegyzék	Oldal
	HEAVY DUTY nagyteljesítményű SG-ELASTIC termékcsalád	10
	Szűkítő gyűrük	11
	Egyedi gyártások	12

A kézi daraboláshoz alkalmas vágó és tisztító korongokról részletes információk és rendelési adatok a 206-os katalógusfejezetben találhatók.

< 3 KW	telepített CHOPSAW darabológép 3 KW teljesítményig
	telepített CHOPSAW darabológép teljesítményerős hajtással
	telepített darabológép sínek darabolásához
	telepített darabológép laboratóriumi vizsgálatokhoz
	telepített nagyteljesítményű darabológép

PFERD tanácsadás és szolgáltatás

A PFERD alkalmazástechnikai problémáikhoz célirányos és egyedi tanácsadást kínál. A PFERD tapasztalt értékesítési tanácsadói készséggel állnak rendelkezésükre.

A bonyolultabb alkalmazási és megmunkálási problémákhoz képzett műszaki tanácsadó szolgálatunk munkatársai minőségi szakmai ismeretekkel segítenek a megoldásban.

A kül- és belföldi gépgyártó cégekkel hosszú évek óta fennálló együttműködésünkkel szerzett tapasztalatok alapján tanácsokkal szolgálhatunk a megfelelő darabológép kiválasztásában.

Kérjük, vegyék fel velünk a kapcsolatot.

Mintapéldány

Vágókorongok állványos, telepített gépekhez

Általános és technikai információk

A PFERD minőség

A PFERD telepített gépekre alkalmazható darabolókorongjai a legmagasabb minőségi elvárások alapján fejlesztett, gyártott és bevizsgált termékek.

Kutatás és fejlesztés, saját célgép gyártás, a biztonsági normák folyamatos fejlesztése, saját laboratórium, mindezek garantálják a legmagasabb PFERD minőséget.

A PFERD ISO 9001 minőségbiztosítással rendelkezik.

Alkalmazási területek

A vágókorongokkal végzett darabolás az egyik legjobb teljesítményű és legköltséghatékonyabb darabolási eljárás, amelyeket a következő területeken alkalmaznak:

- hengerművek
- öntödék
- gépgyártás
- szerkezetgyártás
- sínek karbantartása
- kovácsüzemek és ezek befejező sorai
- laboratóriumok

A PFERD az oSa alapító tagja

A PFERD szabadon döntött és más gyártókkal együtt kötelezettséget vállal a minőségi szerszámok legmagasabb biztonsági követelményeinek megfelelő gyártására.
Az oSa tagok a világon létező legszigorúbb előírásoknak megfelelően gyártják termékeiket. Folyamatosan ügyelnek termékeik minőségére és a biztonsági előírásokra. A PFERD szerszámok oSa védjeggyel ellátott termékek.

Kérjük, vegye figyelembe a VDS (Német Csiszolóanyaggyártók Szövetsége) biztonsági előírásait. További információkért kérjük látogasson el: **www.pferd.com**

Biztonsági előírások

A PFERD daraboló korongok megfelelnek a legmagasabb minőségi és biztonsági elvárásoknak és az EN 12413 szabványnak megfelelően „csiszolótestek kötött csiszolóanyagból" jelöléssel ellátottak.

A telepített gépes darabolás előnyei

- univerzális darabolási eljárás valamennyi acélon, öntvényeken, nem-vas ötvözeteken és egyedi ötvözeteken, mint nikkel és titánbázisú ötvözetek, amelyek nehezen, ill. nem darabolhatók lángvágással és fűrészeléssel
- a sík vágásfelületnek köszönhetően hideg vágásnál elszíneződés mentes a felület, amely nem igényel utómunkálatokat
- anyagminőségtől független rövid vágási idők
- lényegesen kisebb a sorjaképződés mint a meleg fűrészelési eljárásnál
- alacsonyabb a zajszint, mint a meleg fűrészelésnél.
  Példa:
  meleg darabolásnál: 85 – 95 dBA
  meleg fűrészelésnél: 105-110 dBA
- állandó, egyenletes minőség a vágás teljes folyamatában a korong élettartamának végéig, a korongon folytonosan fennálló önélező effektusnak köszönhetően
- darabolás az éppen hűlőfélben lévő hengerelt, vagy kovácsolt darabokon meleg darabolással lehetséges

Maximális megmunkálási sebesség

A maximális megmunkálási sebességet [m/s] a termékcímkéken és a termékcsomagoláson az EN 12413-ban előírt színcsíkokkal jelöljük. A maximálisan megengedett fordulatszám adatok a korongok névleges átmérőjére vonatkoznak.

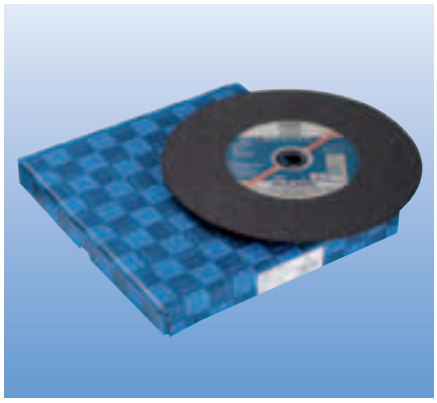
Maximális megmunkálási sebesség	Színjelzések
80 m/s	piros
100 m/s	zöld

FEPA

A FEPA biztonságtechnikai ajánlásai a **www.pferd.com** oldalról letölthetők.

A PFERD csomagolás

A PFERD a telepített gépekre alkalmazható korongjait a sérülésektől védő erős ipari csomagolásban szállítja. A csomagolási egységek (VE) a termékismertető táblázatokban találhatók. További fontos információk, mint a rendelési szám, a megnevezés, az EAN-kód és műszaki adatok a csomagolási címkén találhatók.



Biztonságtechnikai ajánlások

= Használjon védőszemüveget!

= Használjon hallásvédőt!

= Használjon porvédőmaszkot!

= Használjon védőkesztyűt!

= Ügyeljen a biztonságtechnikai előírásokra!

= Ne használjon sérült korongot!

= Szabadkézi és kézzel vezetett daraboláshoz nem alkalmas!

PFERDVIDEO

További információk érhetők el itt, vagy a www.pferd.com honlapon.

Mayer Szeszam Kft

Vágókorongok állványos, telepített gépekhez

Az optimális szerszám gyors kiválasztása

Termékcsaládok

A PFERD a telepített gépes daraboló korongokat a sokrétű darabolási feladatokhoz valamennyi felhasználó számára, eltérő teljesítményjellemzőkkel, két különböző termékcsaládba sorolva kínálja.

Univerzális PS-FORTE (PSF) termékcsalád

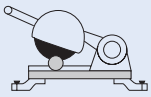
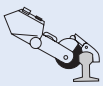
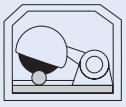
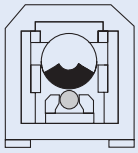
Univerzálisan alkalmazható az ipar és a kisipar mindennapi feladataihoz.

Nagyteljesítményű SG-ELASTIC (SG) termékcsalád

A legszélesebb választékot kínáló termékcsalád, a professzionális nagyipari és a kisipari alkalmazásokhoz.

❶ Meghajtó gép + ❷ Megmunkálandó anyag + ❸ Megmunkálási feladat ⇒ Optimális szerszám

Kiindulva a meglévő meghajtó gép teljesítményéből ❶, a megmunkálandó anyagból ❷ és a megmunkálási feladatból ❸, az alábbi táblázat áttekintést ad a katalógus kínálatából és segít az optimális szerszám kiválasztásában.

❶ Meghajtó gép	❷ Megmunkálandó anyag	❸ Megmunkálási feladat	Kivitel	Oldal
CHOPSAW **< 3 KW**	acél	tömör anyagok, profilok és csövek darabolása	**PS-FORTE** K kötéskeménység **SG-ELASTIC** K kötéskeménység	6 7
	rozsdamentes (INOX) acél	tömör anyagok, profilok és csövek darabolása	**PS-FORTE** K kötéskeménység **SG-ELASTIC** K kötéskeménység	6 7
CHOPSAW-HD 	acél	tömör anyagok, profilok és csövek darabolása	**SG-ELASTIC** L kötéskeménység O kötéskeménység	8 8
	rozsdamentes (INOX) acél	tömör anyagok, profilok és csövek darabolása	**SG-ELASTIC** L kötéskeménység	8
	öntvények	tömör anyagok, profilok és csövek darabolása	**SG-ELASTIC** L kötéskeménység	9
	kő	tömör anyagok, profilok és csövek darabolása	**SG-ELASTIC** L kötéskeménység	9
RAIL 	acél	sínek darabolása	**SG-ELASTIC** Q kötéskeménység	9
LABOR 	acél	laboratóriumi próbák, precíziós darabolások	**SG-ELASTIC** H kötéskeménység	10
	rozsdamentes (INOX) acél	laboratóriumi próbák, precíziós darabolások	**SG-ELASTIC** H kötéskeménység	10
HEAVY DUTY 	acél	tömör anyagok, profilok és csövek darabolása	**SG-ELASTIC** T kötéskeménység P kötéskeménység R kötéskeménység L kötéskeménység N kötéskeménység Q kötéskeménység S kötéskeménység	 10 10 10 11 11 11 11
	öntvények	tömör anyagok, profilok és csövek darabolása	**SG-ELASTIC** T kötéskeménység P kötéskeménység R kötéskeménység	 10 10 10
Egyedi gyártások ø 1.250 mm-ig	Különleges egyedi alkalmazási feladataikhoz ajánlatkérésük alapján, 1.250 mm átmérőig gyártunk nagy teljesítményű PFERD minőségben daraboló korongokat. Kérjük, vegyék fel velünk a kapcsolatot. Tapasztalt műszaki tanácsadóink készséggel állnak rendelkezésükre.			12

Középen elhelyezett szálerősítéses réteggel agresszív, sorjáktól mentes darabolás érhető el.

A két szélen elhelyezett szálerősítéses réteg nagy oldalirányú stabilitást eredményez.

Mayer Vesztar Kft

Vágókorongok állványos, telepített gépekhez

Megnevezés, etikett, színkód

PFERD rendelési szám
80 T 350-3,0 A 30 L SG-CHOP-HD-INOX/25,4
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11

1 Megengedett legnagyobb megmunkálási/kerületi sebesség [m/s]

2 A szerszám megnevezése és formája
T = egyenes kivitel
PT = tört síkú kivitel
CT = kónuszos kivitel

3 Külső átmérő
külső-ø D [mm]-ben

4 Korong vastagság
vastagság T [mm]-ben

5 Szemcseminőség
A = korund
C = szilíciumkarbid
ZA = cirkonkorund/korund

6 Szemcsefinomság
szemcsefinomság ISO 8486 szerint

7 Keménységi fok (korongjellemző)

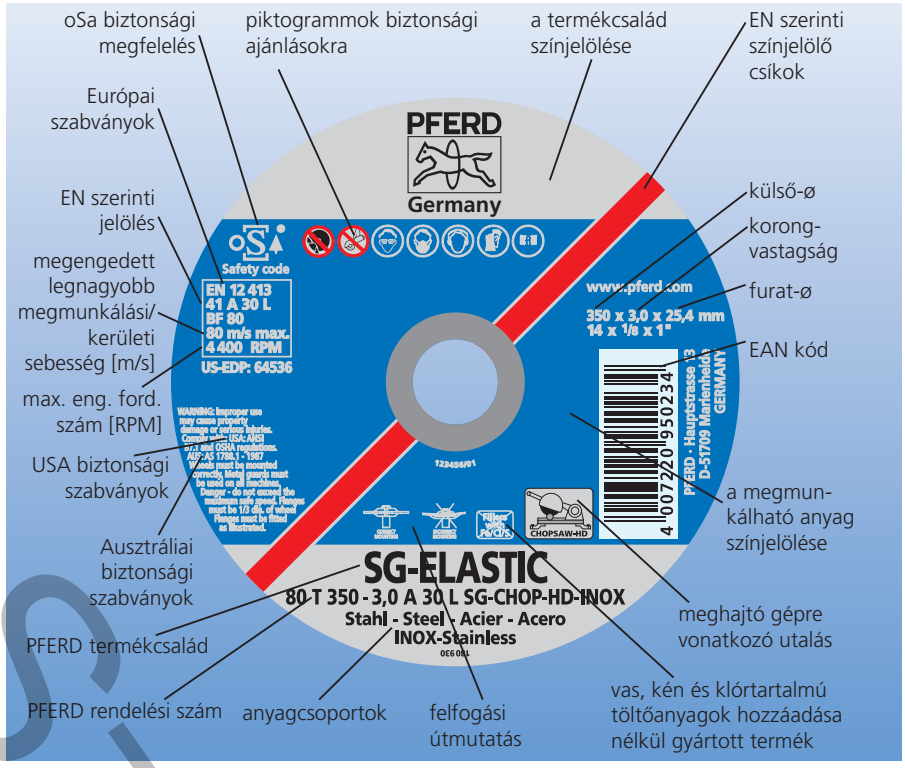
Kötés-kemény-ség	Korong-jellemző	Anyagcsoportok
Univerzális PS-FORTE (PSF) termékcsalád		
K	nagyon puha	acél, INOX
Nagyteljesítményű SG-ELASTIC (SG) termékcsalád		
H	nagyon puha	acél, INOX, öntvények
K	nagyon puha	acél, INOX
L	puha	acél, INOX, öntvények, kő, műanyagok, nem-vas (NE) fémek
N	puha	acél
O	középkemény	acél
P	középkemény	acél, öntvények
Q	középkemény	acél
R	kemény	acél, öntvények
S	kemény	acél
T	nagyon kemény	acél, öntvények

8 PFERD termékcsaládok
univerzális PS-FORTE (PSF)
nagyteljesítményű SG-ELASTIC (SG)

9 Termékcsoportok
CHOPSAW = agresszív, sorjaszegény darabolás
CHOPSAW-HD = nagy oldalirányú stabilitás
RAIL = sínek darabolásához
LABOR = laboratóriumi darabolásokhoz
HEAVY DUTY = nagyteljesítményű gépekhez

10 Megmunkálható anyagcsoportok
lásd a 7. pontban

11 Furatátmérő
furat-ø H [mm]-ben



EN 12413 szerinti jelölés
41 A 30 L BF 80
1 2 3 4 5 6

1 A szerszám alakja és típusa
41 = egyenes kivitel
42 = tört síkú kivitel

2 Szemcseminőség
A = korund
C = szilíciumkarbid
ZA = cirkonkorund/korund

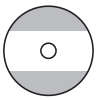
3 Szemcsefinomság
szemcsefinomság ISO 8486 szerint

4 Keménységi fok (korongjellemző)
A keménységi fokozatokat az ABC betűivel és betűsorrendjével jelöljük, a nagyon puhától a nagy keménységű kötésig (A-Z).

5 Kötés
BF = üvegszövet erősítéses műgyanta kötés

6 Megengedett legnagyobb megmunkálási/kerületi sebesség [m/s]-ban

A két termékcsalád színjelölése

Univerzális PS-FORTE (PSF) termékcsalád	Nagyteljesítményű SG-ELASTIC (SG) termékcsalád
	

A megmunkálandó anyagok színjelölése

Univerzális PS-FORTE (PSF) termékcsalád		
anyag = szín		oldal
	acél = fekete	6
	rozsdamentes (INOX) = kék	6

Nagyteljesítményű SG-ELASTIC (SG) termékcsalád		
anyag = szín		oldal
	acél = fekete	7 8 9 11
	acél/öntvények = fekete/piros	10
	rozsdamentes (INOX) = kék	7 8 10
	kő/öntvények = zöld/piros	9

207

Mayer Szeszam Kft

Vágókorongok állványos, telepített gépekhez

Univerzális PS-FORTE, CHOPSAW termékcsalád

Acél

Univerzálisan alkalmazható darabolókorong, K kötéskeménységgel, középen elhelyezett szálerősítéses réteggel, agresszív és sorjamentes daraboláshoz.

Előnyök:
- magas élettartam
- gyors darabolás
- kisebb oldairányú súrlódás
- univerzális darabolási feladatokhoz

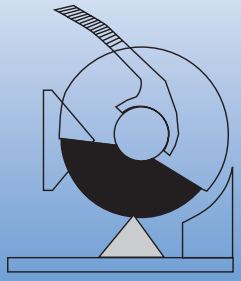
Szemcse: korund A

Megmunkálható anyagok:
acél

Megmunkálási feladatok:
profilok, tömör anyagok és csövek darabolása

Alkalmazási javaslat:
- Kiváló vágóteljesítmények érhetők el max. 3 KW meghajtó teljesítményű gépekkel.

< 3 KW



Megnevezés	EAN 4007220	EN jelölés	D x T x H [mm (coll)]	Max. eng. ford.szám. [min^{-1}]	
80 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel T (Forma 41)					
80 T 300-2,8 A 36 K PSF-CHOP/25,4	832264	41 A 36 K BF 80	300 x 2,8 x 25,4 (1)	5.100	20
80 T 350-2,8 A 36 K PSF-CHOP/25,4	817605	41 A 36 K BF 80	350 x 2,8 x 25,4 (1)	4.400	10
80 T 400-3,8 A 36 K PSF-CHOP/25,4	832271	41 A 36 K BF 80	400 x 3,8 x 25,4 (1)	3.800	10

INOX

Univerzálisan alkalmazható darabolókorong, K kötéskeménységgel, középen elhelyezett szálerősítéses réteggel, agresszív és sorjamentes daraboláshoz.

Előnyök:
- magas élettartam
- gyors darabolás
- kisebb oldairányú súrlódás
- univerzális darabolási feladatokhoz

Szemcse: korund A
Vas, kén és klór-tartalmú adalékanyagok hozzáadása nélkül gyártott termék.

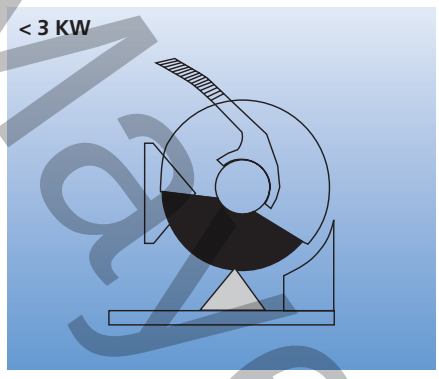
Megmunkálható anyagok:
rozsdamentes (INOX) acél

Megmunkálási feladatok:
profilok, tömör anyagok és csövek darabolása

Alkalmazási javaslat:
- Kiváló vágóteljesítmények érhetők el max. 3 KW meghajtó teljesítményű gépekkel.

Megnevezés	EAN 4007220	EN jelölés	D x T x H [mm (coll)]	Max. eng. ford.szám. [min^{-1}]	
80 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel T (Forma 41)					
80 T 300-2,8 A 36 K PSF-CHOP-INOX/25,4	950180	41 A 36 K BF 80	300 x 2,8 x 25,4 (1)	5.100	20
80 T 350-2,8 A 36 K PSF-CHOP-INOX/25,4	950197	41 A 36 K BF 80	350 x 2,8 x 25,4 (1)	4.400	10
80 T 400-3,8 A 36 K PSF-CHOP-INOX/25,4	950210	41 A 36 K BF 80	400 x 3,8 x 25,4 (1)	3.800	10

Werkfoto



Univerzálisan alkalmazható darabolókorong, K kötéskeménységgel, középen elhelyezett szál-erősítéses réteggel, agresszív és sorjamentes daraboláshoz.

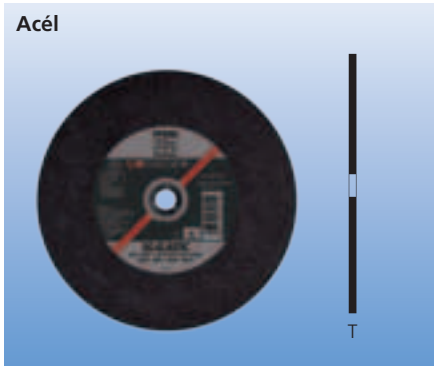
Előnyök:
- magas élettartam
- gyors darabolás
- kisebb oldairányú súrlódás
- igényes darabolási feladatokhoz

Szemcse: korund A

Megmunkálható anyagok:
acél

Megmunkálási feladatok:
profilok, tömör anyagok és csövek darabolása

Alkalmazási javaslat:
- Kiváló vágóteljesítmények érhetők el max. 3 KW meghajtó teljesítményű gépekkel.



Megnevezés	EAN 4007220	EN jelölés	D x T x H [mm (coll)]	Max. eng. ford.szám. [min^{-1}]	
80 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel 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
80 T 300-2,8 A 36 K SG-CHOP/32,0	639573	41 A 36 K BF 80	300 x 2,8 x 32,0 (1 1/4)	5.100	20
80 T 350-2,8 A 36 K SG-CHOP/25,4	629154	41 A 36 K BF 80	350 x 2,8 x 25,4 (1)	4.400	10
80 T 350-2,8 A 36 K SG-CHOP/32,0	639597	41 A 36 K BF 80	350 x 2,8 x 32,0 (1 1/4)	4.400	10
80 T 400-3,8 A 36 K SG-CHOP/25,4	638675	41 A 36 K BF 80	400 x 3,8 x 25,4 (1)	3.800	10
80 T 400-3,8 A 36 K SG-CHOP/32,0	639610	41 A 36 K BF 80	400 x 3,8 x 32,0 (1 1/4)	3.800	10

Univerzálisan alkalmazható darabolókorong, K kötéskeménységgel, középen elhelyezett szál-erősítéses réteggel, agresszív és sorjamentes daraboláshoz.

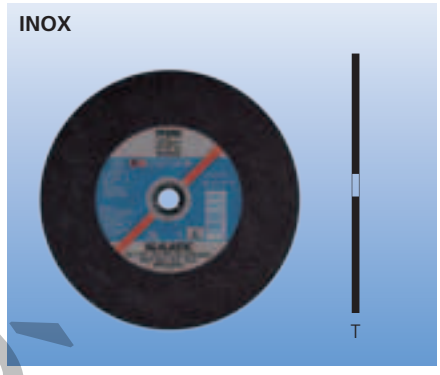
Előnyök:
- magas élettartam
- gyors darabolás
- kisebb oldairányú súrlódás
- igényes darabolási feladatokhoz

Szemcse: korund A
Vas, kén és klór-tartalmú adalékanyagok hozzáadása nélkül gyártott termék.

Megmunkálható anyagok:
rozsdamentes (INOX) acél

Megmunkálási feladatok:
profilok, tömör anyagok és csövek darabolása

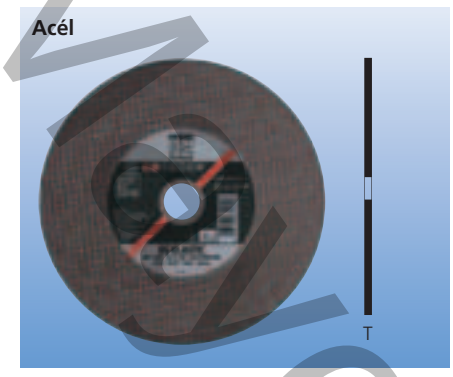
Alkalmazási javaslat:
- Kiváló vágóteljesítmények érhetők el max. 3 KW meghajtó teljesítményű gépekkel.



Megnevezés	EAN 4007220	EN jelölés	D x T x H [mm (coll)]	Max. eng. ford.szám. [min^{-1}]	
80 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel 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
80 T 350-2,8 A 36 K SG-CHOP-INOX/25,4	639634	41 A 36 K BF 80	350 x 2,8 x 25,4 (1)	4.400	10
80 T 400-2,8 A 36 K SG-CHOP-INOX/25,4	669303	41 A 36 K BF 80	400 x 2,8 x 25,4 (1)	3.800	10

Mayer Részáru Kft.

Acél



Darabolókorong L és O kötéskeménységgel, két szélen elhelyezett szálerősítéses réteggel. Nagyfokú stabilitást igénylő darabolási feladatokhoz.

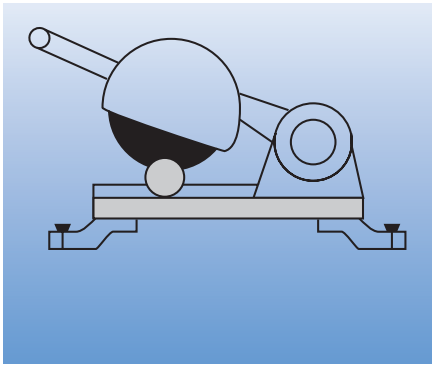
Előnyök:
- nagy oldalirányú stabilitás
- nagyon magas élettartam
- igényes darabolási feladatokhoz

Szemcse: korund A

Megmunkálható anyagok:
acél

Megmunkálási feladatok:
profilok, tömör anyagok és csövek darabolása

Alkalmazási javaslat:
- A legjobb vágóteljesítmények teljesítmény-erős meghajtógépekkel érhetők el.



Megnevezés	EAN 4007220	EN jelölés	D x T x H [mm (coll)]	Max. eng. ford.szám. [min^{-1}]	
80 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel T (Forma 41)					
80 T 300-3,0 A 30 L SG-CHOP-HD/25,4	629185	41 A 30 L BF 80	300 x 3,0 x 25,4 (1)	5.100	20
80 T 300-3,0 A 30 L SG-CHOP-HD/32,0	639580	41 A 30 L BF 80	300 x 3,0 x 32,0 (1 1/4)	5.100	20
80 T 300-3,4 A 30 O SG-CHOP-HD/25,4	540299	41 A 30 O BF 80	300 x 3,4 x 25,4 (1)	5.100	20
80 T 350-3,0 A 30 L SG-CHOP-HD/25,4	629130	41 A 30 L BF 80	350 x 3,0 x 25,4 (1)	4.400	10
80 T 350-3,0 A 30 L SG-CHOP-HD/32,0	639603	41 A 30 L BF 80	350 x 3,0 x 32,0 (1 1/4)	4.400	10
80 T 350-3,8 A 30 O SG-CHOP-HD/25,4	540329	41 A 30 O BF 80	350 x 3,8 x 25,4 (1)	4.400	10
80 T 400-4,0 A 30 L SG-CHOP-HD/25,4	638682	41 A 30 L BF 80	400 x 4,0 x 25,4 (1)	3.800	10
80 T 400-4,0 A 30 L SG-CHOP-HD/32,0	639627	41 A 30 L BF 80	400 x 4,0 x 32,0 (1 1/4)	3.800	10
100 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel T (Forma 41)					
100 T 350-4,2 A 30 O SG-CHOP-HD/25,4	540336	41 A 30 O BF 100	350 x 4,2 x 25,4 (1)	5.500	10

INOX

Darabolókorong L kötéskeménységgel, két szélen elhelyezett szálerősítéses réteggel. Nagyfokú stabilitást igénylő darabolási feladatokhoz.

Előnyök:
- nagy oldalirányú stabilitás
- nagyon magas élettartam
- igényes darabolási feladatokhoz

Szemcse: korund A
Vas, kén és klór-tartalmú adalékanyagok hozzáadása nélkül gyártott termék.

Megmunkálható anyagok:
rozsdamentes (INOX) acél

Megmunkálási feladatok:
profilok, tömör anyagok és csövek darabolása

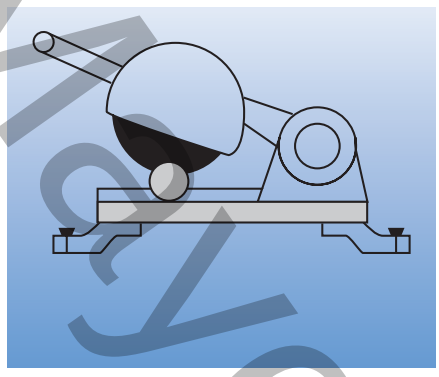
Alkalmazási javaslat:
- A legjobb vágóteljesítmények teljesítmény-erős meghajtógépekkel érhetők el.

Megnevezés	EAN 4007220	EN jelölés	D x T x H [mm (coll)]	Max. eng. ford.szám. [min^{-1}]	
80 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel T (Forma 41)					
80 T 300-3,0 A 30 L SG-CHOP-HD-INOX/25,4	950227	41 A 30 L BF 80	300 x 3,0 x 25,4 (1)	5.100	20
80 T 350-3,0 A 30 L SG-CHOP-HD-INOX/25,4	950234	41 A 30 L BF 80	350 x 3,0 x 25,4 (1)	4.400	10
80 T 400-4,0 A 30 L SG-CHOP-HD-INOX/25,4	950272	41 A 30 L BF 80	400 x 4,0 x 25,4 (1)	3.800	10

Mintapéldány Kft

Vágókorongok állványos, telepített gépekhez

Nagyteljesítményű SG-ELASTIC, CHOPSAW-HD termékcsalád



Darabolókorong L kötéskeménységgel, két szélen elhelyezett szálerősítéses réteggel. Nagyfokú stabilitást igénylő darabolási feladatokhoz.

Előnyök:
- nagy oldalirányú stabilitás
- nagyon magas élettartam
- igényes darabolási feladatokhoz

Szemcse: szilíciumkarbid C

Megmunkálható anyagok:
öntvények, kő, műanyagok, nem-vas (NE) fémek

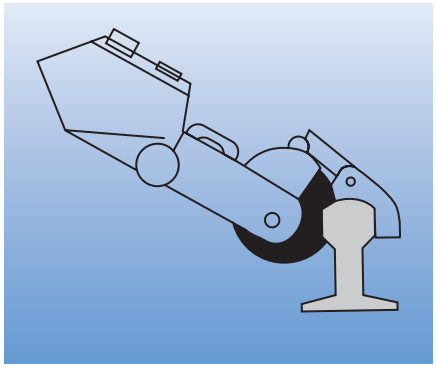
Megmunkálási feladatok:
profilok, tömör anyagok és csövek darabolása

Alkalmazási javaslat:
- A legjobb vágóteljesítmények teljesítményerős meghajtógépekkel érhetők el.

Öntöttvas/kő

Megnevezés	EAN 4007220	EN jelölés	D x T x H [mm (coll)]	Max. eng. ford.szám. [min^{-1}]	
80 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel T (Forma 41)					
80 T 300-3,0 C 36 L SG-CHOP-HD/25,4	540268	41 C 36 L BF 80	300 x 3,0 x 25,4 (1)	5.100	20
80 T 350-3,4 C 36 L SG-CHOP-HD/25,4	540275	41 C 36 L BF 80	350 x 3,4 x 25,4 (1)	4.400	10
80 T 400-4,0 C 36 L SG-CHOP-HD/25,4	540282	41 C 36 L BF 80	400 x 4,0 x 25,4 (1)	3.800	10

Nagyteljesítményű SG-ELASTIC, RAIL termékcsalád



Q kötéskeménységű vágókorong, sínek gyors és gazdaságos darabolásához.

Előnyök:
- agresszív darabolás
- kiváló vágásminőség
- optimális élettartam

Szemcse: korund A

Megmunkálható anyagok:
acél

Megmunkálási feladatok:
sínek darabolása

Alkalmazási javaslat:
- A legjobb vágóteljesítmények teljesítményerős meghajtógépekkel érhetők el.

Acél

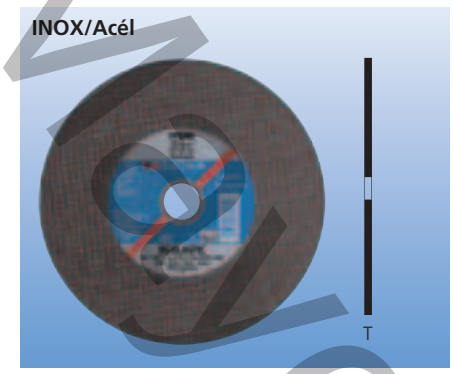
Megnevezés	EAN 4007220	EN jelölés	D x T x H [mm (coll)]	Max. eng. ford.szám. [min^{-1}]	
100 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel T (Forma 41)					
100 T 300-3,8 A 24 Q SG-RAIL/22,23	539705	41 A 24 Q BF 100	300 x 3,8 x 22,23 (7/8)	6.400	20
100 T 300-3,8 A 24 Q SG-RAIL/25,4	539712	41 A 24 Q BF 100	300 x 3,8 x 25,4 (1)	6.400	20
100 T 350-3,8 A 24 Q SG-RAIL/22,23	539729	41 A 24 Q BF 100	350 x 3,8 x 22,23 (7/8)	5.500	10
100 T 350-3,8 A 24 Q SG-RAIL/25,4	539736	41 A 24 Q BF 100	350 x 3,8 x 25,4 (1)	5.500	10
100 T 400-4,2 A 24 Q SG-RAIL/25,4	539743	41 A 24 Q BF 100	400 x 4,2 x 25,4 (1)	4.800	10

Mayer Részáru Kft

Vágókorongok állványos, telepített gépekhez

Nagyteljesítményű SG-ELASTIC, LABOR termékcsalád

INOX/Acél



Darabolókorong H kötéskeménységgel, precíz és gyors vágás laboratóriumi próbáknál.

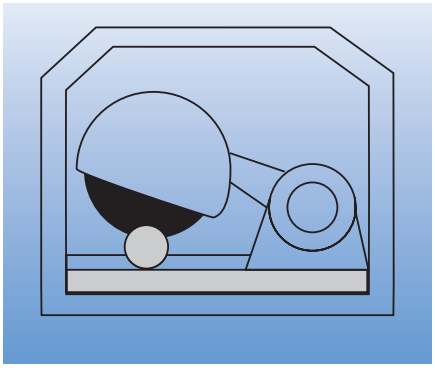
Előnyök:
- speciálisan a metallográfiai mintavételekhez alkalmazható
- kiváló vágási minőség
- megerősített kivitel a nagyobb stabilitás érdekében

Szemcse: korund A
Vas, kén és klór-tartalmú adalékanyagok hozzáadása nélkül gyártott termék.

Megmunkálható anyagok:
rozsdamentes (INOX) acél, acél, öntvények

Megmunkálási feladatok:
profilok, tömör anyagok és csövek darabolása

Alkalmazási javaslat:
- A felépítésükből adódóan alkalmazásuk csak telepített precíziós darabológépeken lehetséges.
- Nedves daboláshoz is alkalmaznható.



Megnevezés	EAN 4007220	EN jelölés	D x T x H [mm (coll)]	Max. eng. ford.szám. [min^{-1}]	
80 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel T (Forma 41)					
SG-LAB-INOX					
80 T 150-1,0 A 60 H SG-LAB-INOX/22,23	804124	41 A 60 H BF 80	150 x 1,0 x 22,23 (7/8)	10.200	25
80 T 230-1,5 A 60 H SG-LAB-INOX/22,23	804865	41 A 60 H BF 80	230 x 1,5 x 22,23 (7/8)	6.600	25
80 T 250-1,8 A 46 H SG-LAB-INOX/32,0	804919	41 A 46 H BF 80	250 x 1,8 x 32,0 (1 1/4)	6.100	20
SG-LAB					
80 T 300-2,0 A 46 H SG-LAB/32,0	804926	41 A 46 H BF 80	300 x 2,0 x 32,0 (1 1/4)	5.100	20
80 T 350-2,5 A 46 H SG-LAB/32,0	805596	41 A 46 H BF 80	350 x 2,5 x 32,0 (1 1/4)	4.400	10
80 T 400-3,0 A 46 H SG-LAB/32,0	805657	41 A 46 H BF 80	400 x 3,0 x 32,0 (1 1/4)	3.800	10

Nagyteljesítményű SG-ELASTIC, HEAVY DUTY termékcsalád

Öntöttvas/acél

Darabolókorong a kötéskeménység széles skálájával, igényes darabolási feladatok elvégzésére.

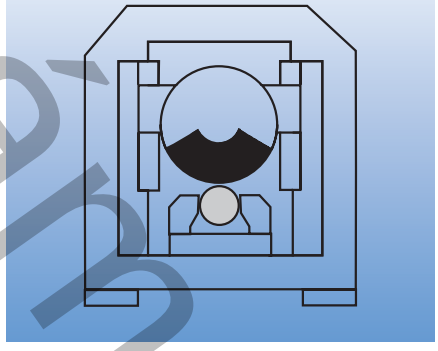
Előnyök:
- optimális élettartam
- optimális vágási eredmények

Szemcse: korund/cirkonkorund ZA

Megmunkálható anyagok:
acél, öntvények

Megmunkálási feladatok:
profilok, tömör anyagok és csövek darabolása

Alkalmazási javaslat:
- A legjobb vágóteljesítmények nagyteljesítményű, teljesítményerős meghajtógépekkel érhetők el.



Megnevezés	EAN 4007220	EN jelölés	D x T x H [mm (coll)]	Max. eng. ford.szám. [min^{-1}]	
100 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel 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
100 T 500-5,6 ZA 24 T SG-HD/40,0	803462	41 ZA 24 T BF 100	500 x 5,6 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5
100 T 600-7,8 ZA 24 P SG-HD/60,0	803486	41 ZA 24 P BF 100	600 x 7,8 x 60,0 (2 3/8)	3.200	5
100 T 600-8,0 ZA 24 R SG-HD/60,0	166437	41 ZA 24 R BF 100	600 x 8,0 x 60,0 (2 3/8)	3.200	5

Meyer Istán Kft.

Vágókorongok állványos, telepített gépekhez

Nagyteljesítményű SG-ELASTIC, HEAVY DUTY termékcsalád

Darabolókorong a kötéskeménység széles skálájával, a legmagasabb igényű vágási feladatokhoz.

Előnyök:
- optimális élettartam
- optimális vágási eredmények

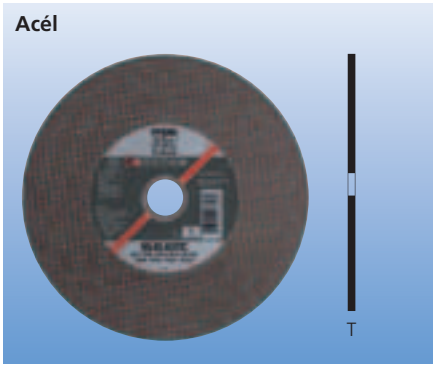
Szemcse: korund A

Megmunkálható anyagok:
acél

Megmunkálási feladatok:
profilok, tömör anyagok és csövek darabolása

Alkalmazási javaslat:
- A legjobb vágóteljesítmények nagyteljesítményű, teljesítményerős meghajtógépekkel érhetők el.

Acél



Megnevezés	EAN 4007220	EN jelölés	D x T x H [mm (coll)]	Max. eng. ford.szám. [min^{-1}]	
80 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel 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
80 T 350-3,8 A 24 Q SG-HD/25,4	166260	41 A 24 Q BF 80	350 x 3,8 x 25,4 (1)	4.400	10
80 T 400-4,2 A 24 Q SG-HD/40,0	166307	41 A 24 Q BF 80	400 x 4,2 x 40,0 (1 1/2)	3.800	10
80 T 500-5,5 A 24 Q SG-HD/40,0	166321	41 A 24 Q BF 80	500 x 5,5 x 40,0 (1 1/2)	3.100	5
100 m/s kerületi sebességre egyenes kivitel 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
100 T 250-1,8 A 24 Q SG-HD/32,0	803257	41 A 24 Q BF 100	250 x 1,8 x 32,0 (1 1/4)	7.600	20
100 T 300-3,0 A 24 N SG-HD/40,0	539842	41 A 24 N BF 100	300 x 3,0 x 40,0 (1 1/2)	6.400	20
100 T 300-3,6 A 24 Q SG-HD/40,0	166253	41 A 24 Q BF 100	300 x 3,6 x 40,0 (1 1/2)	6.400	20
100 T 350-3,8 A 24 N SG-HD/40,0	539859	41 A 24 N BF 100	350 x 3,8 x 40,0 (1 1/2)	5.500	10
100 T 350-4,0 A 24 Q SG-HD/25,4	166284	41 A 24 Q BF 100	350 x 4,0 x 25,4 (1)	5.500	10
100 T 400-4,3 A 24 N SG-HD/40,0	539866	41 A 24 N BF 100	400 x 4,3 x 40,0 (1 1/2)	4.800	10
100 T 400-4,6 A 24 S SG-HD/40,0	166314	41 A 24 S BF 100	400 x 4,6 x 40,0 (1 1/2)	4.800	10
100 T 400-4,8 A 24 Q SG-HD/40,0	539880	41 A 24 Q BF 100	400 x 4,8 x 40,0 (1 1/2)	4.800	10
100 T 500-6,3 A 24 L SG-HD/40,0	803417	41 A 24 L BF 100	500 x 6,3 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5
100 T 500-5,8 A 24 N SG-HD/40,0	166338	41 A 24 N BF 100	500 x 5,8 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5
100 T 500-5,8 A 24 Q SG-HD/40,0	539897	41 A 24 Q BF 100	500 x 5,8 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5
100 T 500-5,8 A 24 S SG-HD/40,0	539958	41 A 24 S BF 100	500 x 5,8 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5
100 T 600-7,6 A 24 N SG-HD/60,0	166482	41 A 24 N BF 100	600 x 7,6 x 60,0 (2 3/8)	3.200	5

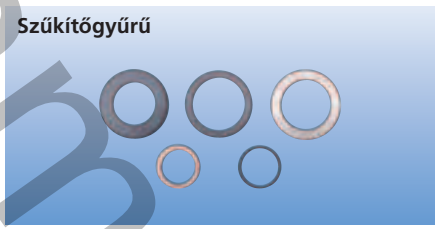
Szűkítőgyűrű

A szűkítőgyűrűk a standard furattal rendelkező korongok kisebb átmérőjű tengelyekre történő biztonságos felfogatására alkalmazhatók.

Előnyök:
- A meghajtó gép adottságaihoz történő illesztett alkalmazás.
- A felfekvő ütközőperemeknek köszönhetően elkerülhető a gyűrűk furaton történő átnyomása.

Biztonságtechnikai ajánlás:
- Ügyeljenek arra, hogy a felfogató perem a meghajtógép tengelyén megfelelően legyen rögzítve, biztosítva ezáltal a szerszám biztonságos felfogását.

Szűkítőgyűrű



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

Nem érvényes

Vágókorongok állványos, telepített gépekhez

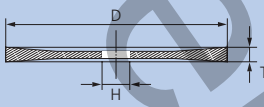
Egyedi gyártások

Mesterbau Kft

Méretek és kivitelek vevői igények alapján

Amennyiben a katalógusprogram nem kínálna megoldást az Önök megmunkálási feladataihoz, megkeresésükre igényeiknek megfelelő egyedi gyártású telepített gépekre alkalmazható PFERD minőségi daraboló korongokat készítünk.

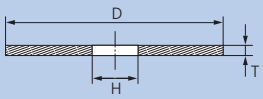
CT
Kónuszos kivitel



Alkalmazási terület:
- különösen az acélművekben jól használható kivitel

Előnyök:
- csekély oldalirányú súrlódás
- rendkívül előnyösen alkalmazható mély vágásoknál és az előtolásos darabolásnál

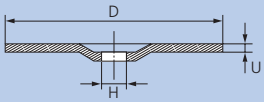
T
Egyenes kivitel



Alkalmazási terület:
- alkalmas az acél szerkezetgyártásban, a gépgyártásban, acélművekben és öntödékben előforduló darabolási feladatokhoz

Előnyök:
- univerzális alkalmazhatóság

PT
Tört síku kivitel



Alkalmazási terület:
- elsősorban öntödei alkalmazásokhoz ajánlott kivitel

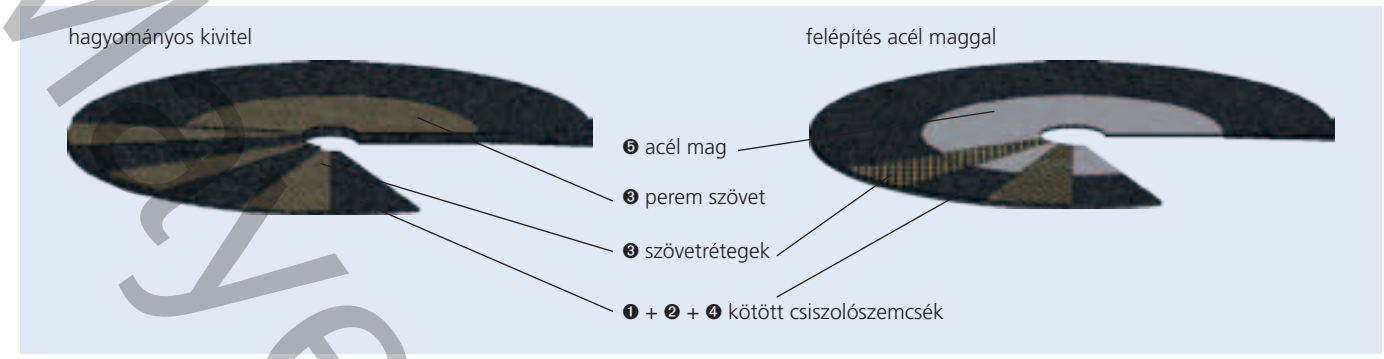
Előnyök:
- a felfogató perem nem áll ki a daraboló korong síkjából
- öntvénydarabok egymás mellett lévő csonkjainak síkba történő darabolása
- utómunkálatok általában nem szükségesek

Külső-ø D [mm]	Furat-ø H [mm]	Külső-ø D [mm]	Furat-ø H [mm]	Külső-ø D [mm]	Furat-ø H [mm]
1.250	127/152,4/230	-	-	-	-
1.000	100/127/152,4	-	-	-	-
800	80/100/152,4	800	80/100/152,4	800	80/100/152,4
-	-	700	60/80/100	700	60/80/100
-	-	660	40/60/80	-	-
-	-	600	40/60/76,2	600	40/60/76,2
-	-	500	40/60/76,2	500	40/60/76,2
-	-	450	25,4/32/40	-	-
-	-	400	25,4/32/40	400	25,4/32/40
-	-	350	25,4/32/40	-	-
-	-	300	25,4/32/40	-	-
-	-	250	25,4/30/32	-	-

További kivitelek és furat Ø-k ajánlatkérés alapján elérhetők. Kérjük vegyék fel velünk a kapcsolatot.

Mayer's Stár Kft.

Tipikus darabolókorong felépítés



Hagyományos kivitel

A telepített gépeken alkalmazható daraboló korongok szálerősítéses, műgyanta kötésű korongok, amelyek lényegében négy komponensből épülnek fel:

❶ csiszoló szemcse
❷ kötőanyag, amely a csiszolószemcsét a daraboló korongban megköti
❸ szövetrétegek/peremszövetek, amelyek a korong biztonságot és a stabilitást biztosítják
❹ csiszolásaktív töltőanyagok

Felépítés acél maggal

A PFERD által kifejlesztett és szabadalmaztatott acélmagos daraboló korong jellemzője a réteg építésben a masszív acél test ❺, amely nem tartalmaz csiszolószemcséket.

A speciális szerszámkialakítás a következő előnyöket kínálja:

1. Kisebb szorító karima alkalmazása lehetséges
Előnyök:
- nagyobb korongfelület használható
- nagyobb keresztmetszetű anyagok daraboltatók
- darabolási költségek csökkentése

2. A korong oldalirányú stabilitásának növelése
Előnyök:
- stabilabb, csökkentett vibrációjú darabolás
- alacsonyabb zajszint
- hosszabb élettartam
- nagyobb anyagvastagság darabolható
- rövidebb darabolási idők

3. Csökkentett vágókorong szélesség
Előnyök:
- alacsonyabb meghajtó teljesítmény szükséges
- kisebb anyagveszteség a darabolásnál
- csökkentett forgács és salak hulladék

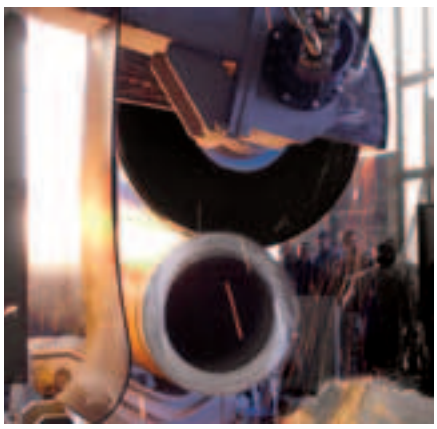
4. A korong acél mag maradványa miatt nincs hulladék elhelyezési költség.

A daraboló korongok alkalmazási lehetőségei

A darabolandó anyag hőmérsékletétől függően megkülönböztetünk hideg, meleg és forró darabolási eljárásokat.

Alkalmazási feltételek / Alkalmazási tartomány	Hideg darabolás	Meleg darabolás	Forró darabolás
anyaghőmérséklet T	100 °C-ig	100–600 °C	600–1.000 °C fölött
kerületi sebesség V_s*	80–100 m/s	80–100 m/s	80–100 m/s
fajlagos darabolási teljesítmény Z	4–15 cm²/s	8–20 cm²/s	15–35 cm²/s

* Kérjük vegyék figyelembe a daraboló korongokra engedélyezett maximális kerületi sebességet.



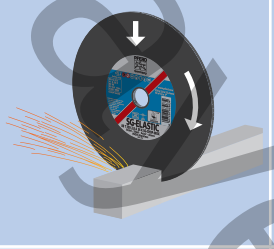
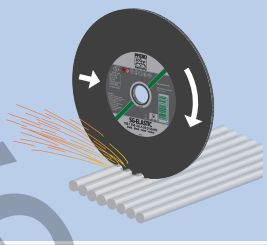
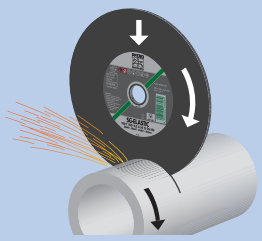
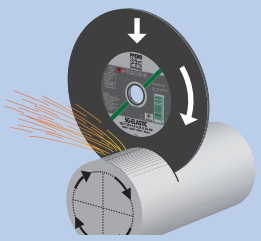
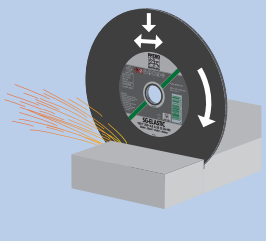
Meyer Lezárt

Vágókorongok állványos, telepített gépekhez

Egyedi gyártások

Darabolási eljárások

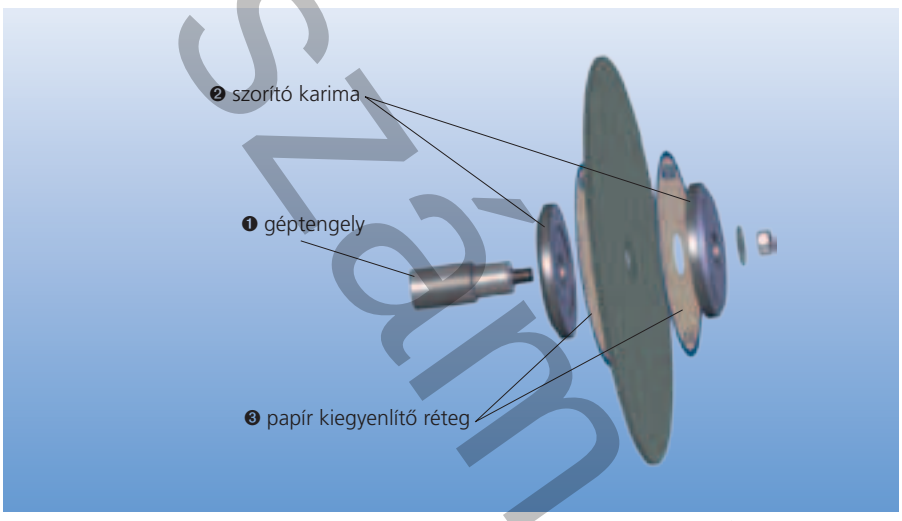
A darabolási eljárásokat attól függően különböztetjük meg, hogy milyen a daraboló korong és a munkadarab elhelyezkedése, relatív mozgása, valamint mi a vágandó anyag és a megmunkálási feladat.

Átfogó/szélező vágás	Előtolásos vágás	Forgatva vágás	Átmetsző/index vágás	Ingázó vágás
				
Alkalmazási terület: ■ egyenkénti munkadarabok, valamint kicsi, ill. keskeny anyagok darabolásához ■ nagyon gyakran alkalmazott darabolási eljárás **Darabolási folyamat:** ■ a daraboló korong radiális forgó mozgással egy közös forgóponton keresztül vágja át az anyagot **Előnyök:** ■ kismértékű vibráció ■ rövid darabolási idők ■ kisméretű munkadaraboknál alacsony korongterhelés	**Alkalmazási terület:** ■ több egymás mellet fekvő munkadarab, valamint nyersvas blokkok, lapok és lemezek darabolásához ■ különösen hengerművek induló oldalán a hűtőágy előtt alkalmazott eljárás **Darabolási folyamat:** ■ a daraboló korong egy ciklusban vágja át az összes behelyezett különböző keresztmetszetű anyagot **Előnyök:** ■ rövid darabolási idők ■ nagyon termelékeny eljárás	**Alkalmazási terület:** ■ nagy átmérőjű csövek, valamint kerek tömör anyagok darabolásához **Darabolási folyamat:** ■ a munkadarab az egész darabolás alatt folyamatosan forog **Előnyök:** ■ kisebb átmérőjű daraboló korongok alkalmazása válik lehetővé ■ kisebb meghajtási teljesítmény igény ■ alacsonyabb munkadarab hőmérséklet	**Alkalmazási terület:** ■ nagyon nagy átmérőjű kerek tömör anyagok, blokkok darabolásához ■ különösen acélművekben, öntödékben alkalmazott eljárás **Darabolási folyamat:** ■ a munkadarabot több részletben vágjuk át. Minden rész darabolás után tovább forgatjuk a munkadarabot (2–4 részvágás, 180–90°-os forgatás, munkadarab átmérőtől függően). **Előnyök:** ■ nagyon nagy anyagkeresztmetszetek darabolhatók kis korongátmérővel	**Alkalmazási terület:** ■ öntödékben öntési csonkok, öntvény maradványok darabolásához ■ igényes megmunkálási feladatokhoz vizes darabolásnál **Darabolási folyamat:** ■ a daraboló korong a vágandó anyagban meghatározott előtolással előre-hátra mozog **Előnyök:** ■ kisebb meghajtási teljesítmény igény ■ alacsonyabb munkadarab hőmérséklet ■ optimális forgácselvezetés

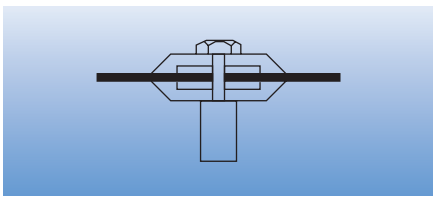
Kifogástalan daraboló korong felfogatás

A megfelelő felfogatás előfeltétele az optimális teljesítmény elérésének, valamint a biztonságos munkavégzésnek. A mellékelt ábrán a helyes felfogatást mutatjuk be:

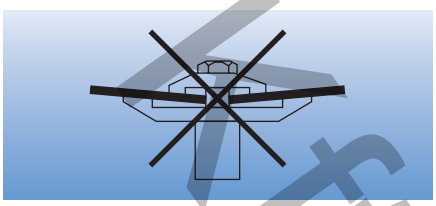
❶ pontos körbefutást biztosító meghajtó tengely
❷ egyforma nagyságú felfogó peremek
❸ papír kiegyenlítő réteg a biztonságos felfogatáshoz szükséges
Javaslatunk:
- minden második tárcsacsere után a papír kiegyenlítőt cserélni
- > 400 mm-től alapvetően szükséges papír kiegyenlítő réteg használata



Biztonságtechnikai utalás:
A PFERD szerszámok biztonságos alkalmazása meghatározó módon függ a kifogástalan rögzítő, felfogató rendszerektől. Az olyan szorítóperemeknek, amelyek közé csiszolótestet fogatunk fel azonos külső átmérővel és felfekvő felülettel kell rendelkezniük (EN 13218, AS 1788.1, ANSI B7.1 szerint).



helyes



helytelen

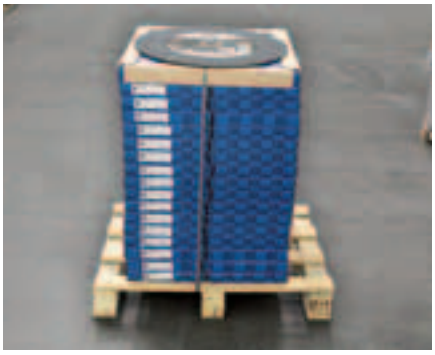
Mayer Szeszám Kft

Csomagolás

A csomagolási egységek kialakítását és a csomagolás módját az egyéni kívánságoknak megfelelően végezzük. Három különféle csomagolási módot ajánlunk. A rendelésnél a kívánt csomagolási módot kérjük megadni.

fadoboz

paletta



kartondoboz

Szállítás és raktározás:

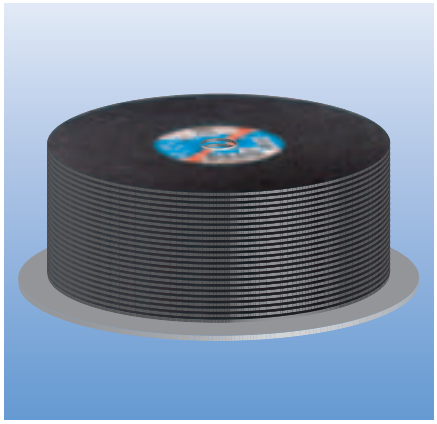
A daraboló korongok szakszerűtlen szállításából, vagy a raktározásnál a kedvezőtlen környezeti hatásoktól pl. UV-sugárzás, hőmérséklet, vagy nedvesség káros hatásainak elkerülése érdekében kérjük, ügyeljenek a következőkre:

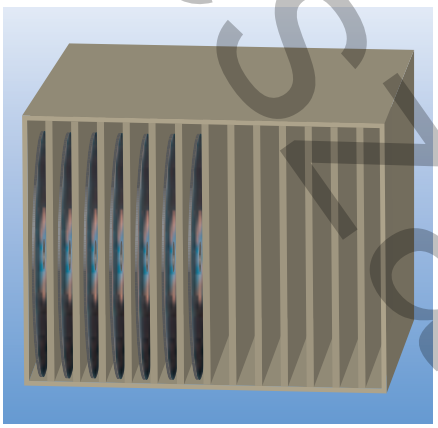
- szállítsák és raktározzák a daraboló korongokat lehetőség szerint az eredeti csomagolásban sík felületen, pl. polcokon fekve, vagy függőlegesen állítva megfelelően kialakított tárolóban
- a korongok elgörbülését kerülni kell
- ügyeljenek arra, hogy a daraboló korongokat száraz, és egyenletesen temperált, fagymentes helyiségben tárolják
- a szállítmányokat a beérkezés sorrendjében használják fel

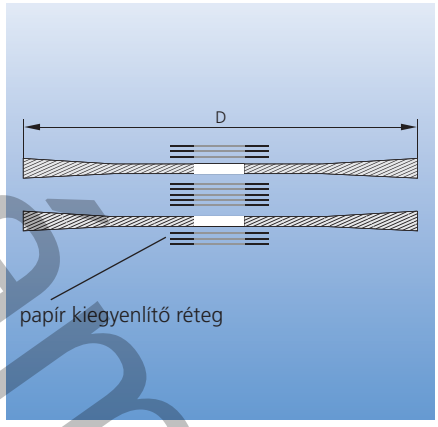
Javaslat:
helyiség hőmérséklet: 18–22 °C
relatív páratartalom: 45–65%
védjük a direkt napsugárzástól

Előírás kónuszos daraboló korongok tárolásához (CT)
A kónuszos daraboló korongokat mindig kiegyenlítő köztes betétekkel kell tárolni, ezáltal védjük a kónuszos részt és elkerülhető a daraboló korongok behajlása.

A PFERD a kónuszos korongokat már köztes papír kiegyenlítő betétekkel szállítja.







Mayer Csaba Kft