

10380236  
E-23543



Germany



[www.pferd.com](http://www.pferd.com)



**SG-ELASTIC**  
00 PT 500-5 A 24 SG  
Stahl - Steel - Acier - Accro

929 991

**PFERD**  
Germany

oSa  
Safety code

EN 12413  
A1 A 36 K  
BF 80  
80 mm MAX.  
4400 RPM  
US-CDP: 84382

[www.pferd.com](http://www.pferd.com)  
150 x 2,8 x 25,4 mm  
16 x 10 x 1"

**SG-ELASTIC**  
80 T 350-2,8 A 36 K SG-CHOP  
Stahl - Steel - Acier - Accro





# Ściernice tnące do maszyn stacjonarnych

## Spis treści, kolorowy system oznaczeń, proces cięcia

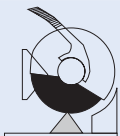

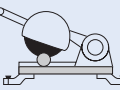

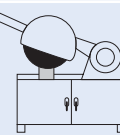



Ściernice tnące do maszyn stacjonarnych są przyporządkowane wydajnej linii PFERD SG-ELASTIC.

Zgodnie z systemem kolorowych oznaczeń (kat. 206), ściernice tarczowe do cięcia i szlifowania oznaczone są na etykietach oraz na opakowaniach kolorem srebrnym.

Zawartość	Strona
■ System oznaczeń kolorami, proces cięcia	2
■ Informacje ogólne	3-5

Napęd	Zawartość	Strona
 < 3 KW	 <b>CHOPSAW</b> Ściernice tarczowe do cięcia materiału pełnego, profili i rur	6
 3-5 KW	 <b>TABLECUT</b> Ściernice tarczowe do cięcia materiału pełnego, profili i rur	7
 > 5 KW	 <b>UNIVERSAL</b> Ściernice tarczowe do cięcia materiału pełnego, profili i rur	8

Napęd	Zawartość	Strona
	 <b>RAIL</b> Specjalne ściernice tarczowe do cięcia szyn	9
	 <b>HEAVY DUTY</b> Wysokiej jakości ściernice tarczowe do cięcia materiału pełnego, profili, rur na maszynach o dużej mocy.	10-11
	 <b>LABOR</b> Wysokiej jakości ściernice tarczowe do cięcia próbek laboratoryjnych	11
	 Więcej informacji na temat ściernic tarczowych do cięcia i szlifowania na maszynach ręcznych znajdują Państwo w katalogu 206	

### Rodzaje cięć

Zasadniczo wyróżniamy cztery rodzaje cięć, uwarunkowane różnymi wymaganiami obróbczymi.



cięcie odgórne



cięcie przesuwne



cięcie oscylacyjne



cięcie rotacyjne przeciwbieżne

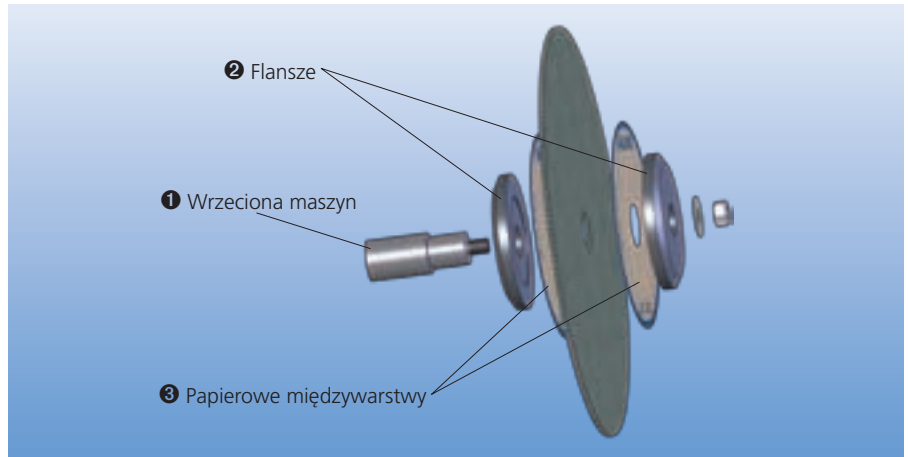
### Prawidłowe mocowanie ściernic tarczowych do cięcia

Odpowiednie mocowanie jest podstawą osiągnięcia optymalnej wydajności ściernic tarczowych do cięcia oraz bezpieczeństwa użytkownika. Rysunek znajdujący się obok wyjaśnia:

- ❶ Wrzeciono napędu o dużej precyzji pracy.
- ❷ Flansze równej wielkości.
- ❸ Papierowe międzywarstwy dla pewniejszego mocowania.

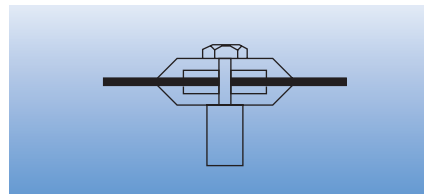
Nasze zalecenia:

- co druga wymiana tarczy wymaga wymiany papierowych międzywarstw
- od średnicy tarczy > 400 mm powinny być stosowane papierowe międzywarstwy

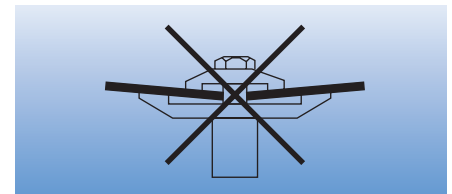


### Należy przestrzegać!

Stosowanie flanszy o 2 różnych średnicach jest niedopuszczalne. Należy regularnie sprawdzać system mocowania ściernicy. Oba flansze muszą mieć równe średnice zewnętrzne i powierzchnie stykowe (zgodnie z EN 60745-2-3:2007, AS 1788.1:1987, ANSI B7.1:2000).



prawidłowo



źle

### Maks. prędkość obwodowa

Maks. prędkość obwodowa	Kolorowy pasek
80 m/s	czerwony
100 m/s	zielony

### Norma bezpieczeństwa

Ściernice tarczowe do cięcia PFERD odpowiadają najwyższym wymaganiom jakości i bezpieczeństwa i są zgodne z normą EN 12413:2007 dla ściernic wiązanych spoiwem.

### PFERD jest członkiem organizacji oSa

PFERD zobowiązał się wraz z innymi producentami narzędzi produkować wyroby spełniające najwyższe standardy bezpieczeństwa. Firmy wchodzące w skład oSa produkują z zachowaniem najsurowszych norm. Wspólnie czuwają nad jakością i bezpieczeństwem swoich produktów. Produkty firmy PFERD oznaczone są znacznikiem bezpieczeństwa oSa.



### Wskazówki dot. użycia



= nosić okulary ochronne!



= chronić słuch!



= założyć maskę antypyłową!



= pracować w rękawiczkach!



= przestrzegać wskazówek dot. bezpieczeństwa!



= nie używać uszkodzonych tarcz!



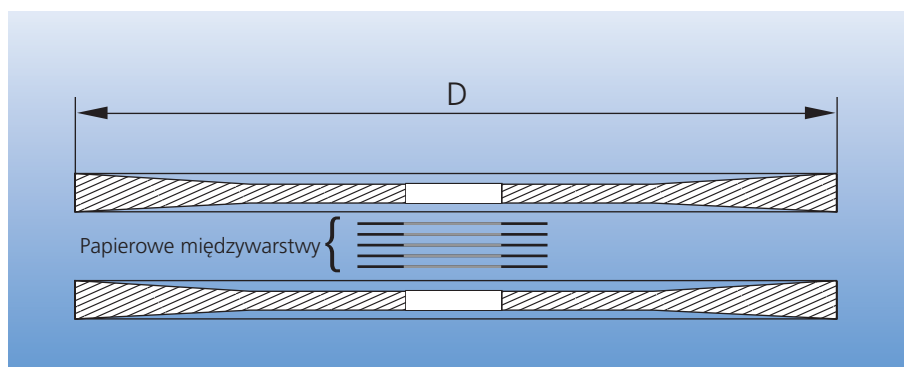
= tylko użycie maszynowe!

### Magazynowanie ściernic tarczowych do cięcia

Wszystkie ściernice powinny być przechowywane w pozycji poziomej i w miejscu suchym, aby uniknąć wykrzywienia.

### Wskazówki dot. składowania ściernic tarczowych do cięcia (CT) w wykonaniu stożkowym

Ściernice tarczowe do cięcia w wykonaniu stożkowym powinny być używane z papierowymi międzywarstwami. Zachowany zostaje w ten sposób kształt stożkowy i unika się wykrzywienia.



### Zalety cięcia stacjonarnego

- Uniwersalne cięcie stali, żeliwa, stopów metali nieżelaznych i stopów specjalnych.
- Gładkie przekroje przy cięciu na zimno.
- Krótki czas pracy, niezależny od jakości przedmiotu obrabianego, np. materiał- $\varnothing$  100 mm  
Cięcie na zimno w ok. 7 s/cięcie  
Cięcie na gorąco w ok. 4 s/cięcie.
- Stała jakość cięcia podczas całego procesu pracy dzięki efektowi samoostrzenia się ziarna ściernego.

- Możliwość cięcia już ochłodzonych części walcowych i odkuwanych.
- Niewielkie termiczne obciążenie materiału obrabianego przy cięciu na zimno.
- Znacznie mniejsze tworzenie się gratu przy szlifie na gorąco niż przy piłowaniu na gorąco.
- Niższy poziom hałasu niż przy piłowaniu na gorąco np. szlifowanie na gorąco 85 – 95 dBA w porównaniu do piłowania na gorąco 105 – 110 dBA.

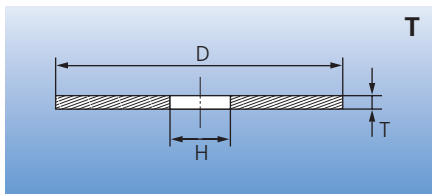
### Wymiary

#### na zamówienie klienta

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

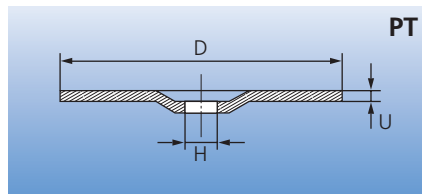
Specjalne otwory na zamówienie!

### Wykonania



#### wykonanie proste T

- Do uniwersalnych zastosowań

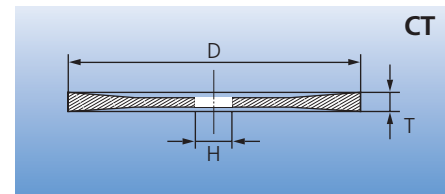


#### wykonanie odgięte PT

Nadaje się szczególnie do użycia w odlewniach.

#### Zalety:

- Flansz mocujący nie wystaje ponad powierzchnię tarczy.
- Możliwe oddzielenie nadatków z części odlewanych.
- Nie jest konieczna obróbka po cięciu.



#### wykonanie stożkowe CT

Do zastosowania szczególnie przy cięciu na gorąco.

#### Zalety:

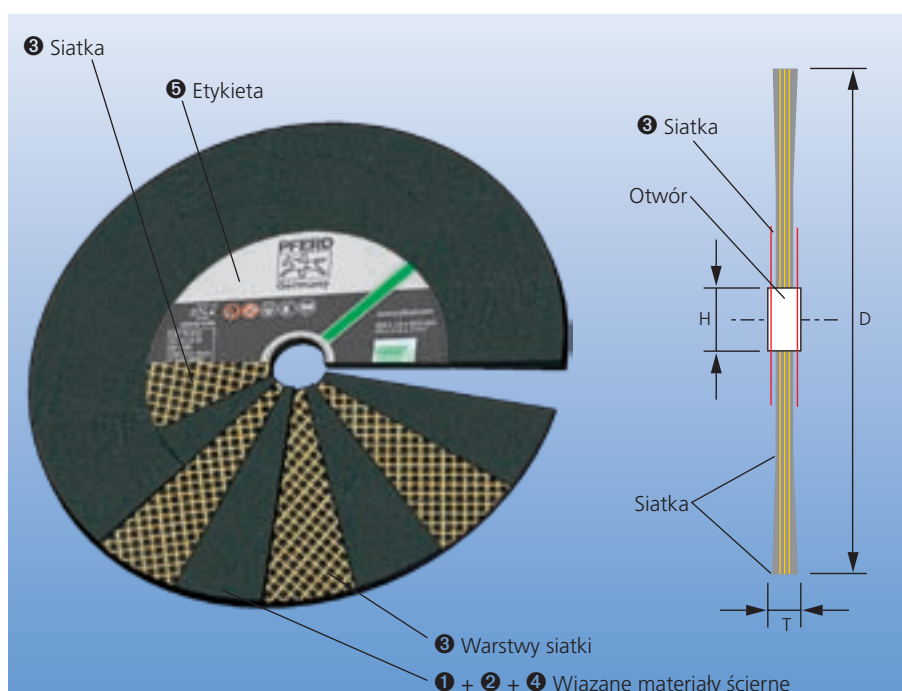
- Niewielkie tarcie powierzchni bocznych.
- Sprawdza się w głębokim cięciu.

### Budowa ściernicy tarczowej do cięcia

Przy cięciu stacjonarnym używa się wiązanych żywicą syntetyczną, zbrojonych włóknem ściernic tarczowych do cięcia, składających się z pięciu elementów:

- 1 Materiał ścierny
- 2 Spoiwo, utrzymujące ziarno ściernic w tarczy
- 3 Płótno zapewniające pewność i stabilność tarczy
- 4 Aktywne szlifiersko wypełniacze
- 5 Etykieta zawierająca wszystkie istotne dane

Niewidoczne z zewnątrz na ściernicy tarczowej do cięcia pory powodują lepsze odprowadzanie wiórów.

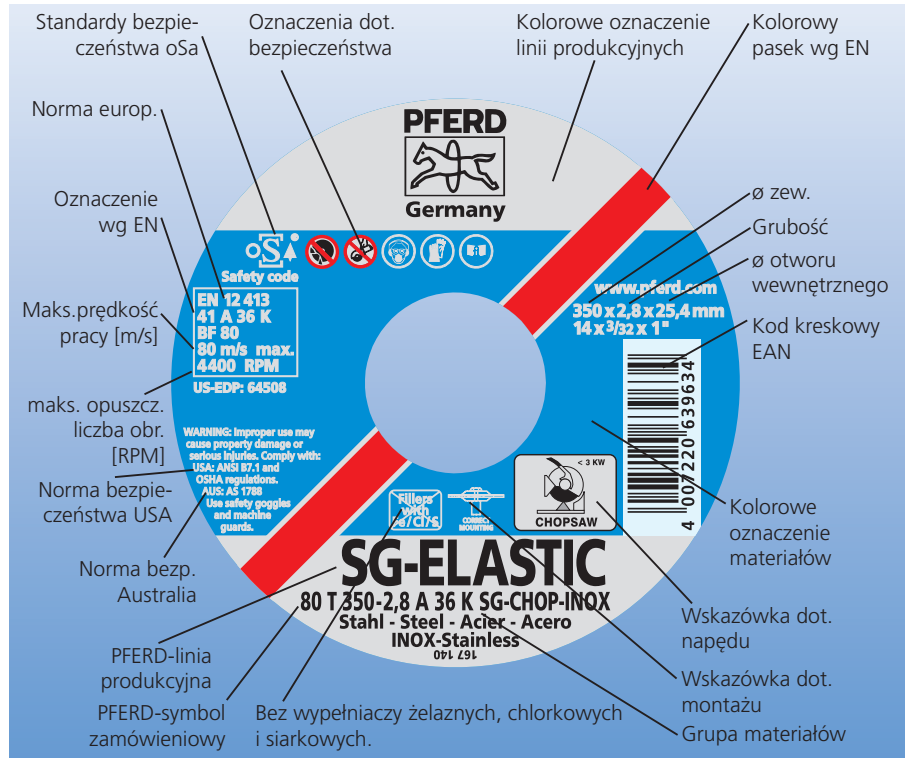


**PFERD objaśnienie zamówienia**  
80 T 350-2,8 A 36 K SG-CHOP-INOX/25,4  
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11

- Maks. prędkość obwodowa**
- Oznaczenie i kształt narzędzia**  
T = proste wykonanie  
PT = odgięte wykonanie  
CT = stożkowe wykonanie
- Średnica zewnętrzna**  
ø zew. w [mm]
- Grubość ściernicy**  
Grubość T/U w [mm]
- Ziarno ścierne**  
A = Korund  
C = Węgiel krzemu  
ZA = Korund cyrkonowy/Korund
- Wielkość ziarna**  
Wielkość ziarna wg ISO 8486
- Stopień twardości (charakterystyka ściernicy)**

Stopień twardości	Charakteryst. ściernicy	Grupy materiałów
Wydajna linia SG-ELASTIC (SG)		
H	b. miękka	stal, stal nierdzewna INOX
K	b. miękka	stal, stal nierdzewna INOX
L	miękka	stal, żeliwo, kamień tworcz. sztuczne, met. nieżelazne
N	miękka	stal
P	średniotwarda	stal
O	średniotwarda	stal, żeliwo
Q	średniotwarda	stal
R	twarda	stal, żeliwo
S	twarda	stal
T	bardzo twarda	stal, żeliwo

- PFERD-linia produkcyjna**  
Wydajna linia SG-ELASTIC
- Grupa produktów**  
CHOPSAW = dla napędów < 3 KW  
TABLECUT = dla napędów 3-5 KW  
UNIVERSAL = dla napędów > 5 KW  
RAIL = do szyn  
HEAVY DUTY = dla napędów o wysokiej mocy  
LABOR = do próbek laboratoryjnych
- Grupa materiałów**  
Patrz także punkt 7.
- Średnica otworu wewnętrznego**  
ø otworu H w [mm]



### Oznaczenie wg EN 12413

41 A 36 K BF 80  
1 2 3 4 5 6

- Rodzaj i kształt ściernicy**  
41 = prosta ściernica  
42 = odgięta ściernica
- Oznaczenie ziarna ściernego**  
A = Korund  
C = Węgiel krzemu  
ZA = Korund cyrkonowy/Korund
- Wielkość ziarna**  
Wielkość ziarna wg ISO 8486
- Stopień twardości (charakterystyka tarczy)**  
Stopnie twardości oznaczone są malejąco kolejnymi literami alfabetu od bardzo miękkich do bardzo twardych (A do Z).
- Spoiwo**  
BF = z żywic syntetycznych wzmocnione włóknem
- Prędkość obwodowa w m/s**

### Kolorowe oznaczenia obrabianych materiałów

Wydajna linia SG-ELASTIC (SG)		
Mat. obrabiany = kolor		Strona
	Stale czarne	6-10, 12
	Stale/żeliwo czarny/czerwony	11
	INOX niebieski	6, 11
	Kamień zielony	7

### Doradztwo i serwis firmy PFERD

Różnorodność możliwości zastosowania ściernic tarczowych do cięcia wymaga fachowego doradztwa. Nie ogranicza się ono jedynie do pomocy w doborze odpowiedniej ściernicy, lecz może się także przyczynić do ulepszeń w dotychczasowych rozwiązaniach obróbczych.

Wieloletnie doświadczenie naszego działu technicznego gwarantuje Państwu fachowe doradztwo przy rozwiązywaniu problemów obróbczych.

Dzięki dobrym kontaktom naszego działu rozwoju z producentami maszyn do cięcia w kraju i za granicą, możemy Państwu doradzić również przy zakupie maszyn.





# Ściernice tnące do maszyn stacjonarnych

Linia wydajna SG-ELASTIC, CHOPSAW



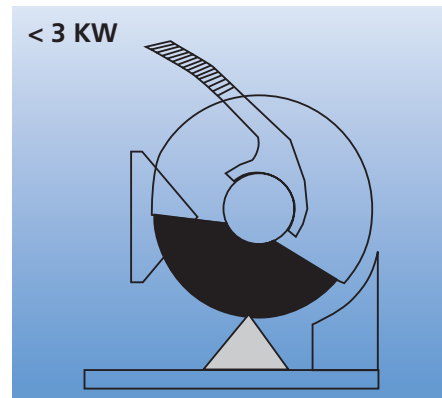
Uniwersalne narzędzie, twardość K do cięcia na maszynach stacjonarnych. Szybkie cięcie, bardzo dobra żywotność.

**Ziarno ściernicze: korund A**

**Obrabiane materiały:**  
Stal

**Proces:**  
Cięcie profili, materiału pełnego i rur

**Wskazówki dot. użycia:**  
Bardzo dobre rezultaty przy zastosowaniu na maszynach o mocy do 3 KW.



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Oznaczenie EN	D x T x H [mm (cale)]	Maks. obroty [min <sup>-1</sup> ]		
---------------------	----------------	---------------	--------------------------	--------------------------------------	--	--

Maks. prędkość pracy 80 m/s, wykonanie proste T (kształt 41)

80 T 300-2,8 A 36 K SG-CHOP/25,4	629123	41 A 36 K BF 80	300 x 2,8 x 25,4 (1)	5.100	20	9,100
80 T 300-2,8 A 36 K SG-CHOP/32,0	639573	41 A 36 K BF 80	300 x 2,8 x 32,0 (1 1/4)	5.100	20	9,100
80 T 350-2,8 A 36 K SG-CHOP/25,4	629154	41 A 36 K BF 80	350 x 2,8 x 25,4 (1)	4.400	10	6,210
80 T 350-2,8 A 36 K SG-CHOP/32,0	639597	41 A 36 K BF 80	350 x 2,8 x 32,0 (1 1/4)	4.400	10	6,210
80 T 400-3,8 A 36 K SG-CHOP/25,4	638675	41 A 36 K BF 80	400 x 3,8 x 25,4 (1)	3.800	10	10,360
80 T 400-3,8 A 36 K SG-CHOP/32,0	639610	41 A 36 K BF 80	400 x 3,8 x 32,0 (1 1/4)	3.800	10	10,360



Uniwersalne narzędzie, twardość K do cięcia maszynami stacjonarnymi. Bardzo dobre właściwości tnące, szybkie, chłodne cięcie prawie bez gratu, duża żywotność.

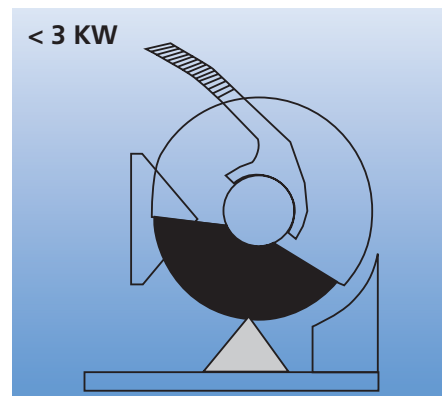
**Ziarno ściernicze: korund A**

Bez wypełniaczy żelaznych, siarkowych i chlorkowych.

**Obrabiane materiały:**  
INOX

**Proces:**  
Cięcie profili i materiału pełnego, rur

**Wskazówki dot. użycia:**  
Najlepsza wydajność przy użyciu napędów o mocy do 3 KW.



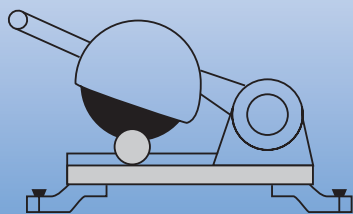
Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Oznaczenie EN	D x T x H [mm (cale)]	Maks. obroty [min <sup>-1</sup> ]		
---------------------	----------------	---------------	--------------------------	--------------------------------------	--	--

Maks. prędkość pracy 80 m/s, wykonanie proste T (kształt 41)

80 T 300-2,8 A 36 K SG-CHOP-INOX/25,4	803219	41 A 36 K BF 80	300 x 2,8 x 25,4 (1)	5.100	20	9,100
80 T 350-2,8 A 36 K SG-CHOP-INOX/25,4	639634	41 A 36 K BF 80	350 x 2,8 x 25,4 (1)	4.400	10	6,210
80 T 400-2,8 A 36 K SG-CHOP-INOX/25,4	669303	41 A 36 K BF 80	400 x 2,8 x 25,4 (1)	3.800	10	8,440



3-5 KW



Uniwersalne narzędzie, twardość L do cięcia na maszynach stacjonarnych. Duża stabilność, bardzo dobra żywotność.

**Ziarno ściernie: korund A**

**Obrabiane materiały:**

Stal

**Proces:**



Cięcie profili i materiału pełnego i rur

**Wskazówki dot. użycia:**

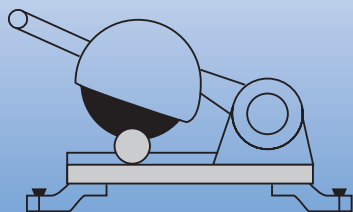
Najlepsze rezultaty przy użyciu mocnych maszyn stacjonarnych o mocy 3 - 5 KW.

Stal  
wykonanie miękkie, twardość L



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Oznaczenie EN	D x T x H [mm (cale)]	Maks. obroty [min <sup>-1</sup> ]		
Maks. prędkość pracy 80 m/s, wykonanie proste T (kształt 41)						
80 T 300-3,0 A 30 L SG-TABLE/25,4	629185	41 A 30 L BF 80	300 x 3,0 x 25,4 (1)	5.100	20	9,200
80 T 300-3,0 A 30 L SG-TABLE/32,0	639580	41 A 30 L BF 80	300 x 3,0 x 32,0 (1 1/4)	5.100	20	9,200
80 T 350-3,0 A 30 L SG-TABLE/25,4	629130	41 A 30 L BF 80	350 x 3,0 x 25,4 (1)	4.400	10	6,500
80 T 350-3,0 A 30 L SG-TABLE/32,0	639603	41 A 30 L BF 80	350 x 3,0 x 32,0 (1 1/4)	4.400	10	6,500
80 T 400-4,0 A 30 L SG-TABLE/25,4	638682	41 A 30 L BF 80	400 x 4,0 x 25,4 (1)	3.800	10	10,900
80 T 400-4,0 A 30 L SG-TABLE/32,0	639627	41 A 30 L BF 80	400 x 4,0 x 32,0 (1 1/4)	3.800	10	10,900

3-5 KW



Uniwersalne narzędzie, twardość L do cięcia na maszynach stacjonarnych. Duża stabilność, bardzo dobra żywotność.

**Ziarno ściernie: węgiel krzemu**

**Obrabiane materiały:**

Żeliwo, kamień, tworzywa sztuczne, metale nieżelazne

**Proces:**



Cięcie profili, materiału pełnego i rur

**Wskazówki dot. użycia:**

Najlepsze rezultaty przy użyciu mocnych maszyn stacjonarnych o mocy 3 - 5 KW.

Żeliwo/kamień/tw. szt. /metale  
nieżelazne  
wykonanie miękkie, twardość L



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Oznaczenie EN	D x T x H [mm (cale)]	Maks. obroty [min <sup>-1</sup> ]		
Maks. prędkość pracy 80 m/s, wykonanie proste T (kształt 41)						
80 T 300-3,0 C 36 L SG-TABLE/25,4	540268	41 C 36 L BF 80	300 x 3,0 x 25,4 (1)	5.100	20	8,300
80 T 350-3,4 C 36 L SG-TABLE/25,4	540275	41 C 36 L BF 80	350 x 3,4 x 25,4 (1)	4.400	10	6,210
80 T 400-4,0 C 36 L SG-TABLE/25,4	540282	41 C 36 L BF 80	400 x 4,0 x 25,4 (1)	3.800	10	10,700



# Ściernice tnące do maszyn stacjonarnych

Linia wydajna SG-ELASTIC, UNIVERSAL



**Stal**  
wykonanie średniotwarde, twardość O



Uniwersalne narzędzie, twardość O do cięcia na maszynach stacjonarnych. Szybkie cięcia, bardzo duża żywotność.

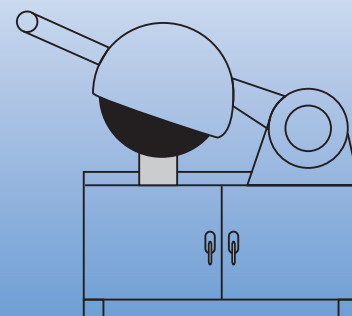
**Ziarno ściernicze: korund A**

**Obrabiane materiały:**  
Stal

**Proces:**  
Cięcie materiału pełnego, profili i rur

**Wskazówki dot. użycia:**  
Najlepsze rezultaty przy użyciu mocnych maszyn o mocy większej niż 5 KW.

> 5 KW



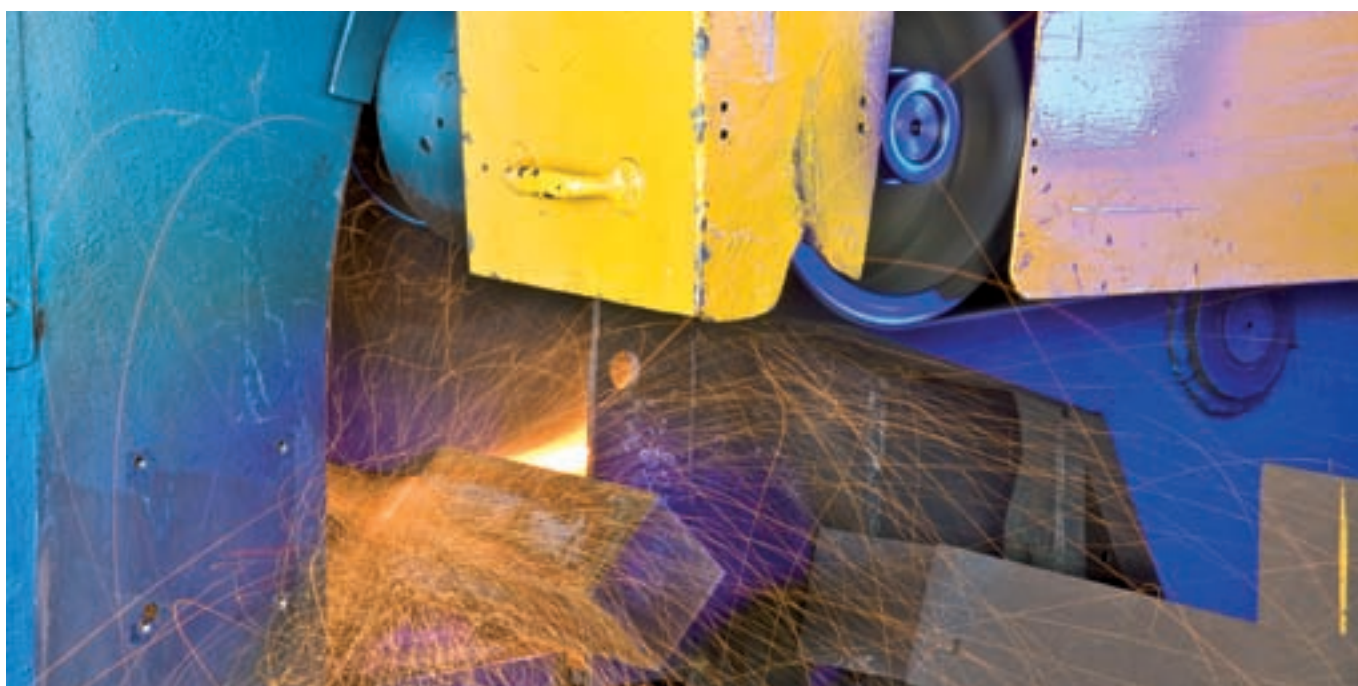
Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Oznaczenie EN	D x T x H [mm (cale)]	Maks. obroty [min <sup>-1</sup> ]		
---------------------	----------------	---------------	--------------------------	--------------------------------------	--	--

Maks. prędkość pracy 80 m/s, wykonanie proste T (kształt 41)

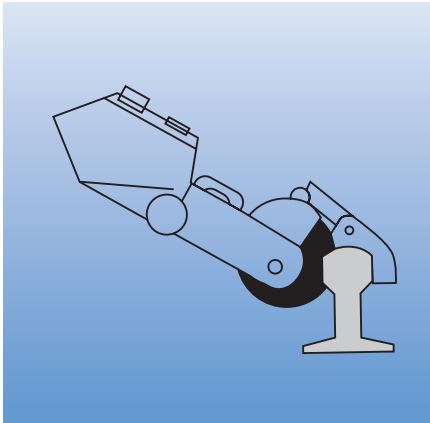
80 T 300-3,4 A 30 O SG-UNI/25,4	540299	41 A 30 O BF 80	300 x 3,4 x 25,4 (1)	5.100	20	11,700
80 T 300-3,4 A 30 O SG-UNI/32,0	721223	41 A 30 O BF 80	300 x 3,4 x 32,0 (1 1/4)	5.100	20	11,700
80 T 350-3,8 A 30 O SG-UNI/25,4	540329	41 A 30 O BF 80	350 x 3,8 x 25,4 (1)	4.400	10	8,600
80 T 350-3,8 A 30 O SG-UNI/32,0	721247	41 A 30 O BF 80	350 x 3,8 x 32,0 (1 1/4)	4.400	10	8,600
80 T 400-4,2 A 30 O SG-UNI/32,0	721254	41 A 30 O BF 80	400 x 4,2 x 32,0 (1 1/4)	3.800	10	12,000
80 T 400-4,2 A 30 O SG-UNI/40,0	540374	41 A 30 O BF 80	400 x 4,2 x 40,0 (1 1/2)	3.800	10	12,000

Maks. prędkość pracy 100 m/s, wykonanie proste T (kształt 41)

100 T 300-3,8 A 30 O SG-UNI/25,4	721230	41 A 30 O BF 100	300 x 3,8 x 25,4 (1)	6.400	20	12,300
100 T 300-3,8 A 30 O SG-UNI/32,0	540305	41 A 30 O BF 100	300 x 3,8 x 32,0 (1 1/4)	6.400	20	12,300
100 T 300-3,8 A 30 O SG-UNI/40,0	540312	41 A 30 O BF 100	300 x 3,8 x 40,0 (1 1/2)	6.400	20	12,300
100 T 350-4,2 A 30 O SG-UNI/25,4	540336	41 A 30 O BF 100	350 x 4,2 x 25,4 (1)	5.500	10	9,300
100 T 350-4,2 A 30 O SG-UNI/32,0	540343	41 A 30 O BF 100	350 x 4,2 x 32,0 (1 1/4)	5.500	10	9,300
100 T 350-4,2 A 30 O SG-UNI/40,0	540350	41 A 30 O BF 100	350 x 4,2 x 40,0 (1 1/2)	5.500	10	9,300
100 T 400-4,8 A 30 O SG-UNI/32,0	540428	41 A 30 O BF 100	400 x 4,8 x 32,0 (1 1/4)	4.800	10	14,000
100 T 400-4,8 A 30 O SG-UNI/40,0	540435	41 A 30 O BF 100	400 x 4,8 x 40,0 (1 1/2)	4.800	10	14,000







Narzędzie specjalistyczne, twardość Q do cięcia szyn.  
Bardzo duża żywotność.

**Ziarno ściernicze: korund A**

**Obrabiane materiały:**

Stal

**Proces:**



Cięcie szyn

**Wskazówki dot. użycia:**

Najlepsze rezultaty przy użyciu mocnych maszyn.

**Stal**  
wykonanie średniotwarde, twardość Q



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Oznaczenie EN	D x T x H [mm (cale)]	Maks. obroty [min <sup>-1</sup> ]		
Maks. prędkość pracy 100 m/s, wykonanie proste T (kształt 41)						
100 T 300-3,8 A 24 Q SG-RAIL/22,23	539705	41 A 24 Q BF 100	300 x 3,8 x 22,23 (7/8)	6.400	20	12,200
100 T 300-3,8 A 24 Q SG-RAIL/25,4	539712	41 A 24 Q BF 100	300 x 3,8 x 25,4 (1)	6.400	20	12,200
100 T 350-3,8 A 24 Q SG-RAIL/22,23	539729	41 A 24 Q BF 100	350 x 3,8 x 22,23 (7/8)	5.500	10	9,290
100 T 350-3,8 A 24 Q SG-RAIL/25,4	539736	41 A 24 Q BF 100	350 x 3,8 x 25,4 (1)	5.500	10	9,290
100 T 400-4,2 A 24 Q SG-RAIL/25,4	539743	41 A 24 Q BF 100	400 x 4,2 x 25,4 (1)	4.800	10	12,500



# Ściernice tnące do maszyn stacjonarnych

Linia wydajna SG-ELASTIC, HEAVY DUTY



Stal  
Wykonania w różnych twardościach



T

Wysokowydajne ściernice tnące do cięcia maszynami stacjonarnymi. Szybkie cięcie materiałów o dużych przekrojach.

**Ziarno ściernie:** korund A

**Obrabiane materiały:**

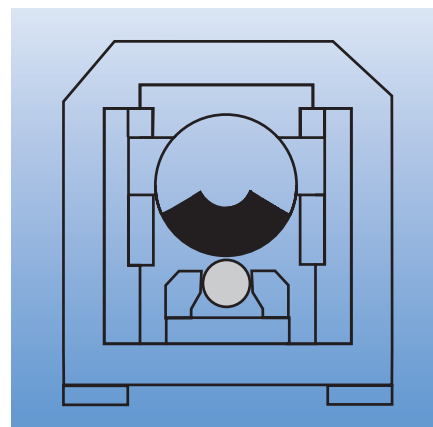
Stal



**Proces:**

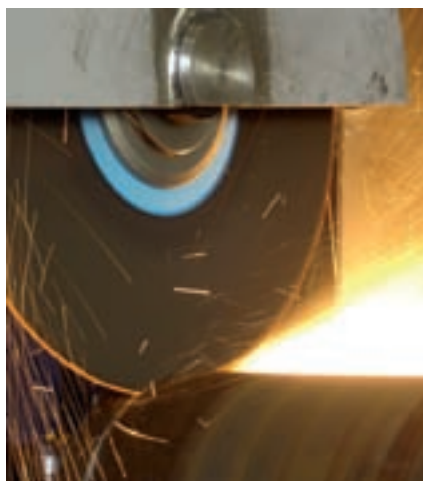
Cięcie materiału pełnego, profili i rur

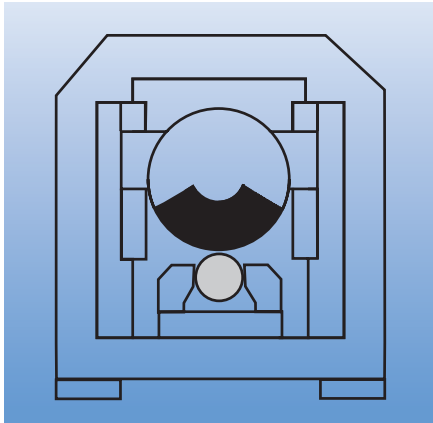
**Wskazówki dot. użycia:**

Najlepsze rezultaty przy użyciu mocnych maszyn. Szerokie spektrum rodzajów twardości umożliwia użycie na maszynach o różnych zakresach mocy.



Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Oznaczenie EN	D x T x H [mm (cale)]	Maks. obroty [min <sup>-1</sup> ]		
Maks. prędkość pracy 80 m/s, wykonanie proste T (kształt 41)						
80 T 300-3,4 A 24 Q SG-HD/25,4	166185	41 A 24 Q BF 80	300 x 3,4 x 25,4 (1)	5.100	20	10,700
80 T 300-3,4 A 24 Q SG-HD/40,0	166208	41 A 24 Q BF 80	300 x 3,4 x 40,0 (1 1/2)	5.100	20	10,700
80 T 350-3,8 A 24 Q SG-HD/25,4	166260	41 A 24 Q BF 80	350 x 3,8 x 25,4 (1)	4.400	10	8,300
80 T 400-4,2 A 24 Q SG-HD/40,0	166307	41 A 24 Q BF 80	400 x 4,2 x 40,0 (1 1/2)	3.800	10	12,350
80 T 500-5,5 A 24 Q SG-HD/40,0	166321	41 A 24 Q BF 80	500 x 5,5 x 40,0 (1 1/2)	3.100	5	12,400
Maks. prędkość pracy 100 m/s, wykonanie proste T (kształt 41)						
100 T 250-1,8 A 24 Q SG-HD/30,0	539873	41 A 24 Q BF 100	250 x 1,8 x 30,0 (19/16)	7.600	20	3,880
100 T 250-1,8 A 24 Q SG-HD/32,0	803257	41 A 24 Q BF 100	250 x 1,8 x 32,0 (1 1/4)	7.600	20	3,880
100 T 300-3,0 A 24 N SG-HD/40,0	539842	41 A 24 N BF 100	300 x 3,0 x 40,0 (1 1/2)	6.400	20	9,240
100 T 300-3,6 A 24 Q SG-HD/40,0	166253	41 A 24 Q BF 100	300 x 3,6 x 40,0 (1 1/2)	6.400	20	11,360
100 T 350-3,8 A 24 N SG-HD/40,0	539859	41 A 24 N BF 100	350 x 3,8 x 40,0 (1 1/2)	5.500	10	9,100
100 T 350-4,0 A 24 Q SG-HD/25,4	166284	41 A 24 Q BF 100	350 x 4,0 x 25,4 (1)	5.500	10	9,200
100 T 350-4,0 A 24 Q SG-HD/40,0	166291	41 A 24 Q BF 100	350 x 4,0 x 40,0 (1 1/2)	5.500	10	9,200
100 T 400-4,3 A 24 N SG-HD/40,0	539866	41 A 24 N BF 100	400 x 4,3 x 40,0 (1 1/2)	4.800	10	13,230
100 T 400-4,6 A 24 S SG-HD/40,0	166314	41 A 24 S BF 100	400 x 4,6 x 40,0 (1 1/2)	4.800	10	14,100
100 T 400-4,8 A 24 Q SG-HD/40,0	539880	41 A 24 Q BF 100	400 x 4,8 x 40,0 (1 1/2)	4.800	10	15,660
100 T 500-6,3 A 24 L SG-HD/40,0	803417	41 A 24 L BF 100	500 x 6,3 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5	14,600
100 T 500-5,8 A 24 N SG-HD/40,0	166338	41 A 24 N BF 100	500 x 5,8 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5	13,500
100 T 500-5,8 A 24 Q SG-HD/40,0	539897	41 A 24 Q BF 100	500 x 5,8 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5	13,500
100 T 500-5,8 A 24 S SG-HD/40,0	539958	41 A 24 S BF 100	500 x 5,8 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5	13,500
100 T 600-7,6 A 24 N SG-HD/60,0	166482	41 A 24 N BF 100	600 x 7,6 x 60,0 (2 3/8)	3.200	5	25,500





Wysokowydajne ściernice do cięcia do zastosowania na maszynach stacjonarnych. Duża odporność materiału, cięcie prawie bez gratu.

**Ziarno ścierne:** korund/korund cyrkonowy ZA



**Obrabiane materiały:**  
Żeliwo, Stal



**Proces:**  
Cięcie materiału pełnego, profili i rur

**Wskazówki dot. użycia:**  
Najlepsze rezultaty przy użyciu mocnych maszyn. Szerokie spektrum rodzajów twardości umożliwia użycie na maszynach o różnych zakresach mocy.

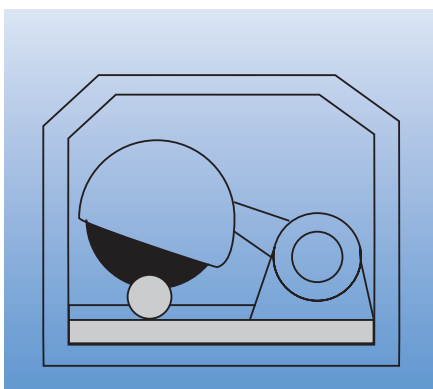


Żeliwo/Stal  
Wykonania w różnych twardościach

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Oznaczenie EN	D x T x H [mm (cale)]	Maks. obroty [min <sup>-1</sup> ]		
Maks. prędkość pracy 100 m/s, wykonanie proste T (kształt 41)						
100 T 400-4,8 ZA 24 T SG-HD/40,0	539965	41 ZA 24 T BF 100	400 x 4,8 x 40,0 (1 1/2)	4.800	10	14,190
100 T 500-5,6 ZA 24 T SG-HD/40,0	803462	41 ZA 24 T BF 100	500 x 5,6 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5	12,900
100 T 600-7,8 ZA 24 P SG-HD/60,0	803486	41 ZA 24 P BF 100	600 x 7,8 x 60,0 (2 3/8)	3.200	5	26,300
100 T 600-8,0 ZA 24 R SG-HD/60,0	166437	41 ZA 24 R BF 100	600 x 8,0 x 60,0 (2 3/8)	3.200	5	28,400

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Oznaczenie EN	D x U x H [mm (cale)]	Maks. obroty [min <sup>-1</sup> ]		
Maks. prędkość pracy 100 m/s, wykonanie odgięte PT (kształt 42)						
100 PT 600-7,8 ZA 24 T SG-HD/76,2	539989	42 ZA 24 T BF 100	600 x 7,8 x 76,2 (3)	3.200	5	30,100

## Linia wydajna SG-ELASTIC, LABOR



Wysokowydajne ściernice tarczowe do cięcia do użytku stacjonarnego. Wykonanie dla chłodnego szlif, zwłaszcza do pobierania próbek metalograficznych.

**Ziarno ścierne:** korund A  
Stal szlachetna (INOX) nie zawiera wypełniaczy żelaznych, siarkowych i chlorkowych.



**Obrabiane materiały:**  
Stal szlachetna (INOX), stal, żeliwo

**Proces:**  
Cięcie materiału pełnego, profili, rur

**Wskazówki dot. użycia:**  
Ze względu na swoją budowę, narzędzia te przeznaczone są jedynie do użycia na precyzyjnych stacjonarnych maszynach do cięcia.



INOX/stal/żeliwo  
wykonanie bardzo miękkie, twardość H

Symbol zamówieniowy	EAN 4007220	Oznaczenie EN	D x T x H [mm (cale)]	Maks. obroty [min <sup>-1</sup> ]		
Maks. prędkość pracy 80 m/s, wykonanie proste T (kształt 41)						
80 T 150-1,0 A 60 H SG-LAB-INOX/22,23	804124	41 A 60 H BF 80	150 x 1,0 x 22,23 (7/8)	10.200	25	1,100
80 T 230-1,5 A 60 H SG-LAB-INOX/22,23	804865	41 A 60 H BF 80	230 x 1,5 x 22,23 (7/8)	6.600	25	3,650
80 T 250-1,8 A 46 H SG-LAB-INOX/32,0	804919	41 A 46 H BF 80	250 x 1,8 x 32,0 (1 1/4)	6.100	20	4,360
80 T 300-2,0 A 46 H SG-LAB/32,0	804926	41 A 46 H BF 80	300 x 2,0 x 32,0 (1 1/4)	5.100	20	9,000
80 T 350-2,5 A 46 H SG-LAB/32,0	805596	41 A 46 H BF 80	350 x 2,5 x 32,0 (1 1/4)	4.400	10	5,920
80 T 400-3,0 A 46 H SG-LAB/32,0	805657	41 A 46 H BF 80	400 x 3,0 x 32,0 (1 1/4)	3.800	10	10,830

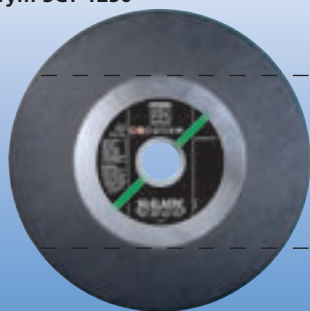


# Ściernice tnące do maszyn stacjonarnych

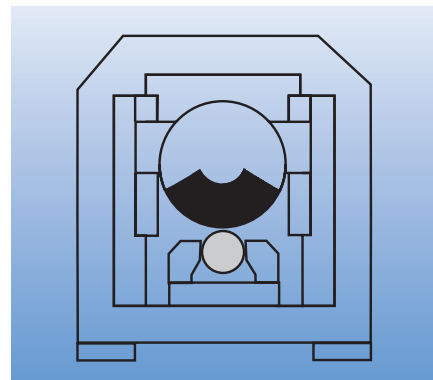
Linia wydajna SG-ELASTIC, HEAVY DUTY



Ściernica tarczowa do cięcia z korpusem stalowym SCT 1250



Pod koniec żywotności



Zaprojektowane i opatentowane przez firmę PFERD stacjonarne tarcze do cięcia, których nośnikiem jest stabilny korpus stalowy, nie zawierający udziału materiału ściernego.

Ten system wykonania ściernicy posiada następujące zalety:

## 1. Korpus stalowy umożliwia zastosowanie małych flanszy mocujących

Przez to:

- zredukowana średnica odpadu
- możliwość cięcia większych przekrojów
- zredukowane koszty pracy

## 2. Korpus stalowy zwiększa stabilność tarczy i jej odporność na odchylenia

Przez to:

- zmniejszona grubość tarczy
- węższa szczelina cięcia
- zmniejszona ilość wytwarzanego pyłu (szlaki)
- przeznaczona do maszyn o mniejszej mocy
- skrócony czas cięcia
- komfortowe cięcie
- lepsza współpraca tarczy z maszyną
- stabilniejsze cięcie pozbawione drgań
- większa żywotność narzędzia
- mniejsze obciążenie hałasem

## 3. Przez zastosowanie tarczy z metalowym korpusem nie generuje się kosztów utylizacji.

