



Stacjonarne ściernice tarczowe do cięcia



Stacjonarne ściernice tarczowe do cięcia

- Nowości w programie PFERD – wykonania specjalne 3
- Informacje ogólne 4
- Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa 4
- Transport i magazynowanie 5
- Linie produktów i kolorowy system oznaczeń 6
- Szybka droga do optymalnego narzędzia 6
- Wykonania specjalne 8



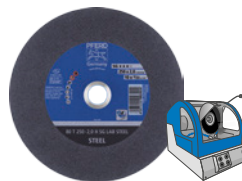
CHOPSAW \varnothing 300–400 mm

- Linia uniwersalna PSF ★★★☆☆ 10
- Linia wydajna SG ★★★★★ 11



CHOPSAW HD \varnothing 300–400 mm

- Linia wydajna SG ★★★★★ 12



LABOR \varnothing 150–400 mm

- Linia wydajna SG ★★★★★ 14



RAIL \varnothing 300–400 mm

- Linia wydajna SG ★★★★★ 15



HEAVY DUTY \varnothing 250–600 mm

- Linia specjalna SGP ★★★★★ 16



Pierścienie redukcyjne

- Pierścienie redukcyjne 18



Na co należy zwracać uwagę, dobierając stacjonarną ściernicę do przecinania?

Na początku nasi doświadczeni doradcy techniczno-handlowi przeprowadzą ekspertyzę. Zapoznają się z maszyną na miejscu, dowiadują się na temat zastosowania oraz wymiarów tarcz. Firma PFERD określi szerokość tarczy, biorąc pod uwagę wymaganą moc, jaka będzie potrzebna do cięcia. W celu dobrania odpowiedniej stacjonarnej ściernicy do przecinania należy też podać moc napędu silnika maszyny oraz średnicę kołnierza mocującego. Na podstawie tych i innych informacji sprawdza się, jakie zindywidualizowane rozwiązania firma PFERD może zaproponować.



W jakich warunkach są prowadzone prace i jakie przekroje podlegają obróbce?

Oprócz informacji na temat maszyny warto wiedzieć, w jakich warunkach następuje szlifowanie. W zależności od temperatury materiału szlifowanych elementów obrabianych rozróżnia się szlifowanie na zimno (do 100°), na ciepło (od 100° do 600°) oraz szlifowanie na gorąco (od 600 do ponad 1000°). Szlifowaniu poddaje się głównie przekroje od 20 mm do 500 mm (okrągłe) oraz kwadratowe w obszarze od 50 mm do 250 mm (w zależności od wymagań i branży), a także najróżniejsze profile, przykładowo różnego rodzaju szyny. Z uwagi na warunki eksploatacji i przekroje można zdefiniować, jaka średnica tarczy jest wymagana/zalecana.



W przypadku średniej wielkości ściernic do przecinania zasięg sięga od 400 do 600 mm (klasyczne zastosowania w odlewniach, przy pracach wykończających i docinaniu), w przypadku dużych ściernic do przecinania od 800 do 2000 mm (zastosowanie w walcowniach i kuźniach do produkcji stali).

Jakie są wymagania w stosunku do cięcia?

Dobry wynik w przypadku cięcia na zimno oznacza, że powierzchnia cięcia jest niepowlekana (brak zabarwienia na niebiesko lub brązowo), a cięcie przebiega pod kątem prostym. Dodatkowo materiał powinien być poddawany działaniu jak najniższej temperatury, tak, aby końce cięcia nie ulegały utwardzeniu, co może powodować pęknięcie stali.



Należy w miarę możliwości unikać powstawania na materiale zadziorów, co pozwala oszczędzić sobie konieczności późniejszej obróbki. W przypadku cięcia na ciepło i gorąco nie jest istotne cięcie „gołe”: należy bowiem skupić się na dużej żywotności, cięciu pod kątem prostym oraz bezpieczeństwie procesu.

Zindywidualizowane rozwiązania

Firma PFERD wyprodukuje na specjalne indywidualne zamówienie stacjonarną ściernicę do przecinania do średnicy 2 000 mm z zachowaniem najwyższych standardów jakości PFERD. Prosimy o kontakt z nami. Nasi doświadczeni doradcy techniczno-handlowi są do Państwa dyspozycji. Aby uzyskać dostęp do formularza kontaktowego, należy zeskanować kod QR.



Stacjonarne ściernice tarczowe do cięcia

Informacje ogólne



Zalety cięcia stacjonarnego

- Uniwersalne cięcie stali, żeliwa, stopów metali nieżelaznych i stopów specjalnych takich jak stopy na bazie niklu i tytanu oraz materiałów trudnych do przecięcia.
- Ze względu na gładkie przekroje i czyste cięcia przy cięciu na zimno dodatkowa obróbka nie jest wymagana.
- Krótki czas pracy, niezależny od jakości przedmiotu obrabianego.
- Znacznie mniejsze tworzenie się gratów przy szlifie na gorąco niż przy piłowaniu na gorąco.
- Niższy poziom hałasu niż przy piłowaniu na gorąco.

Przykład:

Szlifowanie na gorąco: 85 do 95 dBA

Piłowanie na gorąco: 105 do 110 dBA

- Stała jakość cięcia podczas całego procesu pracy dzięki efektowi samostrzenia się ziarna ściernego.
- Możliwość cięcia już ochłodzonych elementów walcowych i odkuwanych.

Obszary zastosowania

Cięcie jest najbardziej wydajnym i najbardziej korzystnym pod względem kosztów procesem obróbczym i znajduje zastosowanie w następujących obszarach:

- Walcownie
- Odlewnie
- Budowa maszyn
- Konstrukcje stalowe
- Konserwacja szyn
- Kuźnie, prace wykańczające
- Próbkę laboratoryjne

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

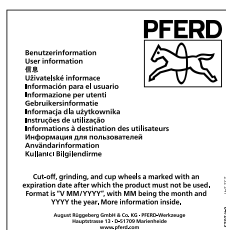
PFERD jest członkiem organizacji oSa

PFERD zobowiązał się z wraz z innymi producentami narzędzi produkować wyroby spełniające najwyższe standardy bezpieczeństwa. Firmy wchodzące w skład oSa produkują narzędzia z zachowaniem najsurowszych norm. Wspólnie czuwają nad jakością i bezpieczeństwem swoich produktów. Narzędzia PFERD oznaczone są znaczkiem bezpieczeństwa oSa. Aby uzyskać więcej informacji, należy zeskanować kod QR.



Norma bezpieczeństwa:

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



Niemiecki związek producentów materiałów ściernych

Należy przestrzegać wskazówek dot. bezpieczeństwa organizacji VDS. Więcej informacji znajduje się na stronie: www.pferd.com

Informacje dla użytkownika

Dla bezpiecznego użytkowania stacjonarnych ściernic do przecinania i maszyn stacjonarnych należy bezwzględnie zapoznać się z instrukcjami i informacjami dla użytkownika, które są dołączane do każdego produktu.

FEPA

Zalecenia dot. bezpieczeństwa FEPA można pobrać ze strony www.pferd.com.



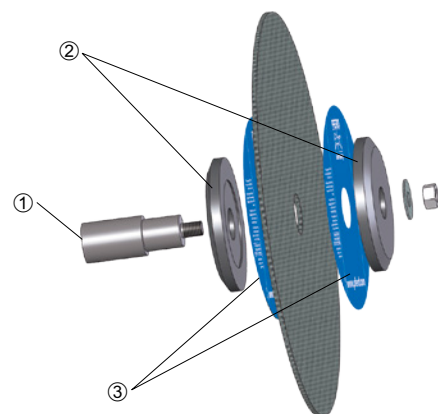
Prawidłowe mocowanie ściernic do przecinania

Odpowiednie mocowanie ściernicy tarczowej do cięcia (ściernicy do przecinania) jest podstawą osiągnięcia optymalnej wydajności narzędzia oraz bezpieczeństwa użytkownika. Rysunek znajdujący się obok pokazuje:

- ① Wrzeczono maszyny o dużej precyzji pracy.
- ② Flansze równej wielkości.
- ③ Papierowe podkładki dla pewniejszego mocowania.

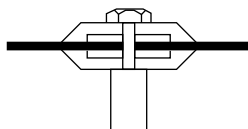
Nasze zalecenia:

- Co druga wymiana tarczy wymaga również wymiany papierowych międzywarstw.
- Od średnicy tarczy >400 mm powinny być stosowane papierowe międzywarstwy.

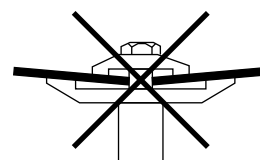


Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

Bezpieczne użycie narzędzi PFERD w zdecydowanym stopniu zależy od prawidłowych systemów mocujących. Obie flansze, między które montuje się ściernicę, muszą mieć równe średnice zewnętrzne i powierzchnie stykowe (zgodnie z EN 13218, ANSI B7.1).



Prawidłowo



Źle

Transport i magazynowanie

Transport i magazynowanie

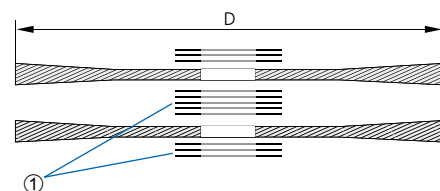
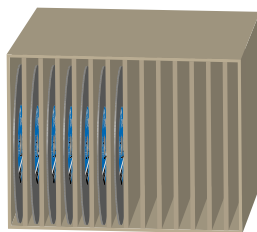
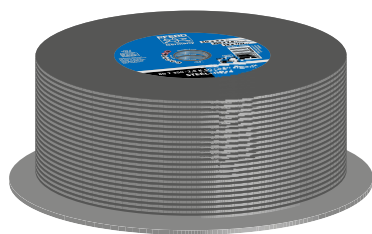
Aby uniknąć uszkodzenia ściernicy do przecinania podczas nieprawidłowo przeprowadzonego transportu oraz aby chronić przed niekorzystnym wpływem środowiska, np. UV, temperaturą lub wilgocią, należy przestrzegać poniższych wskazówek:

- Ściernice do przecinania transportować i przechowywać w możliwie oryginalnym opakowaniu na płaskiej powierzchni, np. regałach, lub zabezpieczone w pozycji pionowej.
- Unikać zginania narzędzi.
- Uważać, aby ściernice do przecinania były magazynowane w suchych pomieszczeniach o równomiernie regulowanej temperaturze, bez mrozu.
- Używać narzędzi z kolejno po sobie przychodzących dostaw.

Wskazówki dotyczące magazynowania ściernic stożkowych (CT):

Aby uniknąć uszkodzenia stożkowych ściernic do przecinania, należy zawsze stosować między nimi papierowe przekładki.

PFERD dostarcza stożkowe ściernice do przecinania odpowiednio zabezpieczone przed uszkodzeniem podczas transportu.



① Papierowe przekładki

Zalecenie

Temperatura pomieszczenia:
18–22°C

Względna wilgotność powietrza:
45–65%

Unikać bezpośredniego promieniowania słonecznego

Stacjonarne ściernice tarczowe do cięcia

Linie produktów i kolorowy system oznaczeń



Linia uniwersalna PSF ★★☆☆

Linia uniwersalna PSF to podstawowy program obejmujący **solidne narzędzia do obróbki różnych materiałów**. Narzędzia uniwersalnej linii PSF osiągają **dobre wyniki pracy**, zachowując **wysoką wydajność**.



Linia wydajna SG ★★☆☆

Szeroki program produktów linii wydajnej SG oferuje **największą liczbę narzędzi odpowiednich do każdego zastosowania i każdego materiału**. Narzędzia linii wydajnej SG osiągają **najlepsze wyniki przy najwyższej wydajności**.



Linia specjalna SGP ★★☆☆

Narzędzia linii specjalnej SGP są zaprojektowane **do zadań specjalnych** i profesjonalnego zastosowania. Oferują użytkownikowi **wyjątkowe zalety w porównaniu z konwencjonalnymi produktami**. Co więcej, specjalna linia SGP zawiera narzędzia, które oferują **najwyższą opłacalność** ze względu na ich wyjątkowo wysoką wydajność użytkowania.

Szybka droga do optymalnego narzędzia

Etykieta produktu

① oSa – organizacja bezpieczeństwa narzędzi, stow. zarej.

Jako członek organizacji oSa PFERD zobowiązał się do produkcji wyrobów spełniających najwyższe standardy bezpieczeństwa. Członkowie organizacji oSa wspólnie czuwają nad jakością i bezpieczeństwem swoich produktów.

② Informacje dot. bezpieczeństwa

Praca narzędziem jest niebezpieczna. Należy przestrzegać wszelkich wskazówek dot. bezpieczeństwa.

③ Wskazówka dot. napędu

Dzięki piktogramom wiadomo od razu z jakim rodzajem napędu wolno używać danego narzędzia.

④ Informacja o obrabianych materiałach

W tym miejscu etykiety znajdują się informacje o rodzajach obrabianych materiałów.

⑤ Pasek informacyjny

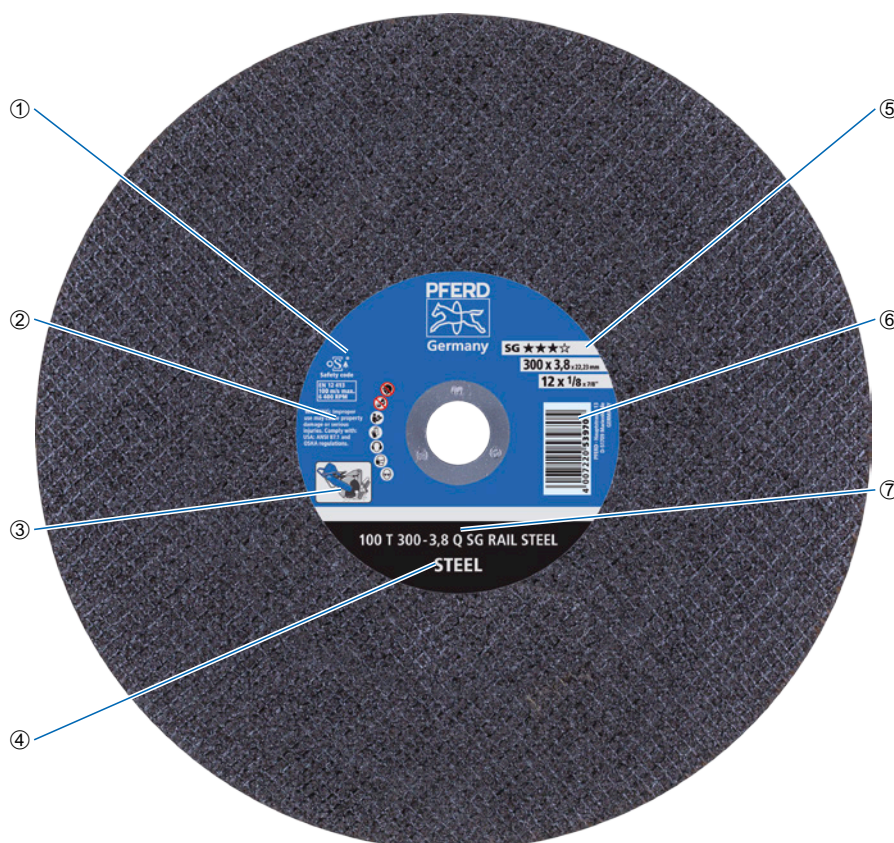
W tym miejscu znajduje się oznaczenie linii produktów oraz ich wymiary.

⑥ Kod kreskowy EAN

⑦ Stopień twardości

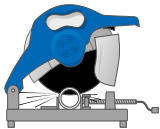












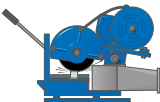










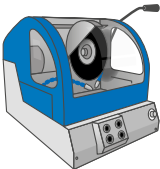








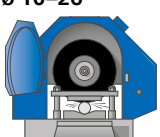

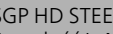

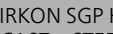

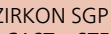



Twardość oznacza trwałość, z jaką ziarno ściernicze związane jest ze ściernicą. Twardość została określona literami:

K, H = bardzo miękkie / L, N = miękkie / O, P, Q = średnio twarde / R, S = twarde / T = bardzo twarde





Dobór grupy produktów

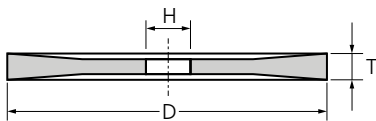
Napęd narzędzia	Zadanie obróbcze	Linia jakościowa	Stal (STEEL)		Stal szlachetna (INOX)	Żeliwo (CAST)	Kamień (STONE)
CHOPSAW ø 300–400 mm ø 12–16" < 3 KW 	Cięcie profili, materiału pełnego i rur	Linia uniwersalna PSF ★★★☆☆	  PSF CHOP STEEL Twardość K	  PSF CHOP STEELOX Twardość K	  PSF CHOP STEELOX Twardość K		
		Linia wydajna SG ★★★☆☆	  SG CHOP STEEL Twardość K	  SG CHOP STEELOX Twardość K	  SG CHOP STEELOX Twardość K		
CHOPSAW HD ø 300–400 mm ø 12–16" 	Cięcie profili, materiału pełnego i rur	Linia wydajna SG ★★★☆☆	  SG CHOP HD STEEL Twardość L + O	  SG CHOP HD STEELOX Twardość L	  SG CHOP HD STEELOX Twardość L	  SG CHOP HD CAST + STONE Twardość L	  SG CHOP HD CAST + STONE Twardość L
LABOR ø 150–400 mm ø 6–16" 	Precyzyjne cięcie, pobieranie próbek metalograficznych	Linia wydajna SG ★★★☆☆	  SG LAB STEEL Twardość H	  SG LAB HD STEELOX Twardość H	  SG LAB HD STEELOX Twardość H		
RAIL ø 300–400 mm ø 12–16" 	Cięcie szyn	Linia wydajna SG ★★★☆☆	 SG RAIL STEEL Twardość Q				
HEAVY DUTY ø 250–600 mm ø 10–26" 	Cięcie profili, materiału pełnego i rur	Linia specjalna SGP ★★★★★	  SGP HD STEEL Twardość L, N, Q + S	  ZIRKON SGP HD CAST + STEEL Twardość P, R + T		  ZIRKON SGP HD CAST + STEEL Twardość P, R + T	
Wykonania specjalne do ø 2 000 mm ø 10–80" 	Na zamówienie oferujemy wykonania specjalne ściernic tarczowych do cięcia do użycia stacjonarnego do wymiaru średnicy 2 000 mm w wysokiej wydajności i jakości PFERD. Nasi doświadczeni doradcy techniczno-handlowi są do Państwa dyspozycji.						
 Z dodatkową warstwą materiału w środku do agresywnego, bezgratowego cięcia			 Z dodatkowymi zewnętrznymi warstwami materiału do cięcia przy dużej stabilności krawędzi				

Stacjonarne ściernice tarczowe do cięcia

Wykonania specjalne



Wymiary i wykonania według zapotrzebowania klientów

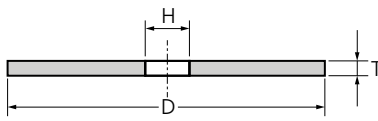


CT – wykonanie stożkowe

Odpowiednie do użycia w przemyśle stalowym.

Zalety:

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

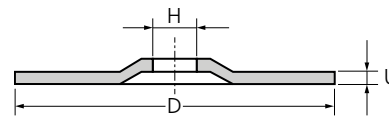


T – wykonanie proste

Odpowiednie do użycia w przemyśle stalowym i przy budowie konstrukcji oraz w odlewniach.

Zalety:

- Uniwersalne zastosowanie.



PT – wykonanie odgięte

Odpowiednie do użycia w odlewniach.

Zalety:

- Kołnierz mocujący nie wystaje ponad powierzchnię ściernicy do przecinania.
- Możliwe oddzielenie nadatków odlewów.
- Nie jest konieczna obróbka po cięciu.

ø zewnętrzna D [mm]	ø otworu H [mm]
2000	80/100/127/152,4/200/203,3/230/280
1840	80/100/127/152,4/200/203,3/230/280
1600	80/100/127/152,4/200/203,3/230/280
1500	80/100/127/152,4/200/203,3/230/280
1380	80/100/127/152,4/200/203,3/230/280
1250	80/100/127/152,4/200/203,3/230/250/280
1000	80/100/127/152,4/200/203,3/230
800	80/100/127/152,4/200/203,3/230

ø zewnętrzna D [mm]	ø otworu H [mm]
800	80/100/127/152,4/200/203,3/230
700	80/100/127/152,4/200/203,3/230
660	25,4/40/60/76,2/80/100
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 zewnętrzna D [mm]	ø otworu H [mm]
800	80/100
700	80/100
600	60/76,2/80/100
500	40/60/76,2/80/100
400	40/60/80

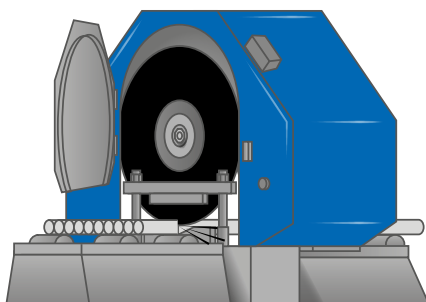
7

Inne wykonania i ø otworu dostępne na zamówienie. Prosimy o kontakt z nami.





Ściernica do przecinania METALCORE



Wykonanie z korpusem stalowym METALCORE

Zaprojektowane przez firmę PFERD ściernice do przecinania (tarcze do cięcia) posiadają nośnik w postaci stabilnego korpusu stalowego, nie zawierającego udziału materiału ściernego.

Ten system wykonania ściernicy posiada następujące zalety:

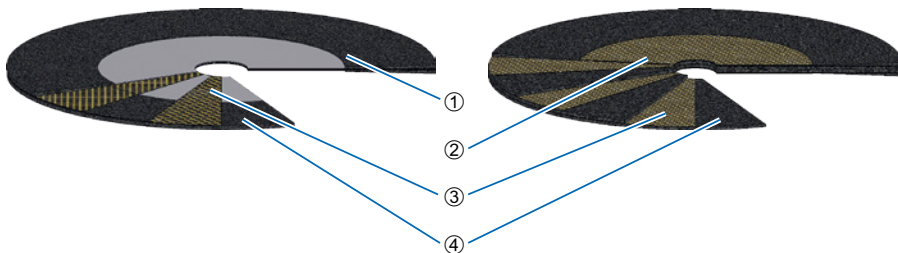
- Ograniczenie kosztów cięcia dzięki zastosowaniu mniejszych kołnierzy mocujących.
- Większa żywotność.
- Korpus stalowy zwiększa stabilność tarczy i jej odporność na odchylenia.
- Brak kosztów utylizacji resztek tarcz.

Wykonanie tradycyjne

Przy cięciu stacjonarnym używa się wiązanych żywicą syntetyczną, zbrojonych włóknem ściernic do przecinania, składających się zasadniczo z czterech komponentów: materiału ściernego, spoiwa, siatki / warstw siatki oraz aktywnych szlifiersko wypełniaczy.

Konstrukcja ściernic do przecinania

- ① Korpus stalowy
- ② Siatka
- ③ Warstwy siatki
- ④ Ziarno ściernie



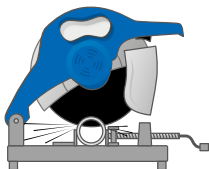
CHOPSAW Ø 300–400 mm

Linia uniwersalna PSF ★★☆☆



PSF CHOP STEEL ★★☆☆

Uniwersalne narzędzie, twardość K, z dodatkową siatką do stali. Do agresywnego i bezgratowego cięcia. Nadaje się do cięcia materiału pełnego, profili i rur. Odpowiednie napędy narzędzi: CHOPSAW do 3 kW.



Cechy produktu:

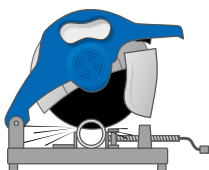
- Wysoka ekonomiczność dzięki długiej żywotności.
- Szybki postęp pracy dzięki dobrej wydajności cięcia.
- Cięcie bez gratu z powodu mniejszego tarcia bocznego.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Maks. obr./min	Materiały ściernie		Nr artykułu	Nazwa	Cena/sztuka PLN
Maks. prędkość pracy 80 m/s, wykonanie proste T (kształt 41)								
300	2,8	25,4	5 100	G	20	66323074	80 T 300-2,8 K PSF CHOP STEEL/25,4	-
350	2,8	25,4	4 400	G	10	66323574	80 T 350-2,8 K PSF CHOP STEEL/25,4	-
400	3,8	25,4	3 800	G	10	66324095	80 T 400-3,8 K PSF CHOP STEEL/25,4	-



PSF CHOP STEELOX ★★☆☆

Uniwersalne narzędzie, twardość K, z dodatkową siatką, przeznaczone do obróbki stali i stali nierdzewnej (INOX). Do agresywnego i bezgratowego cięcia. Nadaje się do cięcia materiału pełnego, profili i rur. Odpowiednie napędy narzędzi: CHOPSAW do 3 kW.



Cechy produktu:

- Wysoka ekonomiczność dzięki długiej żywotności.
- Szybki postęp pracy dzięki wysokim zdolnościom cięcia.
- Cięcie bez gratu z powodu mniejszego tarcia bocznego.



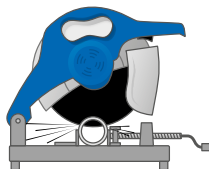
D [mm]	T [mm]	H [mm]	Maks. obr./min	Materiały ściernie		Nr artykułu	Nazwa	Cena/sztuka PLN
Maks. prędkość pracy 80 m/s, wykonanie proste T (kształt 41)								
300	2,8	25,4	5 100	G	20	66323075	80 T 300-2,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4	-
350	2,8	25,4	4 400	G	10	66323575	80 T 350-2,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4	-
400	3,8	25,4	3 800	G	10	66324096	80 T 400-3,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4	-





SG CHOP STEEL ★★☆☆

Uniwersalne narzędzie, twardość K, z dodatkową siatką do stali. Do agresywnego i bezgratowego cięcia. Nadaje się do cięcia materiału pełnego, profili i rur. Odpowiednie napędy narzędzi: CHOPSAW do 3 kW.



Cechy produktu:

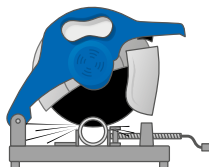
- Wysoka ekonomiczność dzięki bardzo długiej żywotności.
- Szybszy postęp prac dzięki wysokim zdolnościom cięcia.
- Cięcie bez gratu z powodu mniejszego tarcia bocznego.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Maks. obr./min	Materiały ściernie		Nr artykułu	Nazwa	Cena/sztuka PLN
Maks. prędkość pracy 80 m/s, wykonanie proste T (kształt 41)								
300	2,8	25,4	5 100	G	20	66323070	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEEL/25,4	-
		32	5 100	G	20	66323071	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEEL/32,0	-
350	2,8	25,4	4 400	G	10	66323570	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEEL/25,4	-
		32	4 400	G	10	66323571	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEEL/32,0	-
400	3,8	25,4	3 800	G	10	66324093	80 T 400-3,8 K SG CHOP STEEL/25,4	-
		32	3 800	G	10	66324094	80 T 400-3,8 K SG CHOP STEEL/32,0	-



SG CHOP STEELOX ★★☆☆

Uniwersalne narzędzie, twardość K, z dodatkową siatką, przeznaczone do obróbki stali i stali nierdzewnej (INOX). Do agresywnego i bezgratowego cięcia. Nadaje się do cięcia materiału pełnego, profili i rur. Odpowiednie napędy narzędzi: CHOPSAW do 3 kW.



Cechy produktu:

- Wysoka ekonomiczność dzięki bardzo długiej żywotności.
- Szybszy postęp prac dzięki wysokim zdolnościom cięcia.
- Cięcie bez gratu z powodu mniejszego tarcia bocznego.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Maks. obr./min	Materiały ściernie		Nr artykułu	Nazwa	Cena/sztuka PLN
Maks. prędkość pracy 80 m/s, wykonanie proste T (kształt 41)								
300	2,8	25,4	5 100	G	20	66323052	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4	-
350	2,8	25,4	4 400	G	10	66323572	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4	-
400	2,8	25,4	3 800	G	10	66324091	80 T 400-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4	-



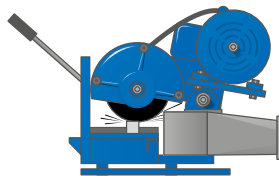
CHOPSAW HD \varnothing 300–400 mm

Linia wydajna SG ★★☆☆



SG CHOP HD STEEL ★★☆☆

Uniwersalne narzędzie, twardość L oraz O, z dwustronną siatką zewnętrzną do stali. Do prac, przy których wymagana jest duża stabilność. Nadaje się do cięcia materiału pełnego, profili i rur. Odpowiednie napędy narzędzi: CHOPSAW HD.



Cechy produktu:

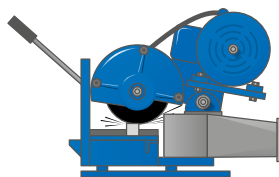
- Wysoka stabilność krawędzi dzięki wzmocnionym warstwom zewnętrznym.
- Wysoka ekonomiczność dzięki bardzo długiej żywotności.
- Do wymagających prac obróbczych.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Maks. obr./min	Materiały ściernie		Nr artykułu	Nazwa	Cena/sztuka PLN
Maks. prędkość pracy 80 m/s, wykonanie proste T (kształt 41)								
300	3	25,4	5 100	G	20	66323080	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEEL/25,4	-
		32	5 100	G	20	66323081	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEEL/32,0	-
	3,4	25,4	5 100	G	20	66323013	80 T 300-3,4 O SG CHOP HD STEEL/25,4	-
350	3	25,4	4 400	G	10	66323580	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEEL/25,4	-
		32	4 400	G	10	66323581	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEEL/32,0	-
	3,8	25,4	4 400	G	10	66323513	80 T 350-3,8 O SG CHOP HD STEEL/25,4	-
400	4	25,4	3 800	G	10	66324080	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEEL/25,4	-
		32	3 800	G	10	66324081	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEEL/32,0	-
Maks. prędkość pracy 100 m/s, wykonanie proste T (kształt 41)								
350	4,2	25,4	5 500	G	10	66323613	100 T 350-4,2 O SG CHOP HD STEEL/25,4	-



SG CHOP HD STEELOX ★★☆☆

Uniwersalne narzędzie, twardość L, z dwustronną siatką zewnętrzną, przeznaczone do obróbki stali i stali nierdzewnej (INOX). Do prac, przy których wymagana jest duża stabilność. Nadaje się do cięcia materiału pełnego, profili i rur. Odpowiednie napędy narzędzi: CHOPSAW HD.



Cechy produktu:

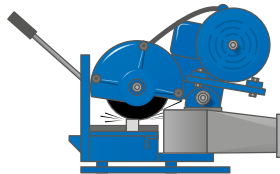
- Wysoka stabilność krawędzi dzięki wzmocnionym warstwom zewnętrznym.
- Wysoka ekonomiczność dzięki bardzo długiej żywotności.
- Do wymagających prac obróbczych.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Maks. obr./min	Materiały ściernie		Nr artykułu	Nazwa	Cena/sztuka PLN
Maks. prędkość pracy 80 m/s, wykonanie proste T (kształt 41)								
300	3	25,4	5 100	G	20	66323082	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4	-
350	3	25,4	4 400	G	10	66323582	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4	-
400	4	25,4	3 800	G	10	66324082	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4	-




SG CHOP HD CAST + STONE ★★☆☆

Uniwersalne narzędzie, twardość L, z dwustronną siatką zewnętrzną do stosowania na żeliwie, kamieniu, tworzywach sztucznych, aluminium i innych metalach nieżelaznych. Nadaje się do cięcia materiału pełnego, profili i rur. Odpowiednie napędy narzędzi: CHOPSAW HD.



Cechy produktu:

- Wysoka stabilność krawędzi dzięki wzmocnionym warstwom zewnętrznym.
- Wysoka ekonomiczność dzięki bardzo długiej żywotności.
- Do wymagających prac obróbczych.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Maks. obr./min	Materiały ściernicze		Nr artykułu	Nazwa	Cena/sztuka PLN
Maks. prędkość pracy 80 m/s, wykonanie proste T (kształt 41)								
350	3,4	25,4	4 400	C	10	66623583	80 T 350-3,4 L SG CHOP HD CAST+STONE/25,4	-
400	4	25,4	3 800	C	10	66624083	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD CAST+STONE/25,4	-



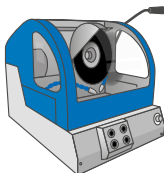
LABOR Ø 150–400 mm

Linia wydajna SG ★★☆☆



SG LAB STEEL ★★☆☆

Wysokowydajne narzędzie, twardość H, z siatką, przeznaczone do obróbki stali i żeliwa. Nadaje się do wykonywania precyzyjnych cięć, do szybkiego cięcia próbek laboratoryjnych, materiału pełnego, profili i rur. Odpowiednie napędy narzędzi: Maszyny do cięcia do trudnych zadań.



Cechy produktu:

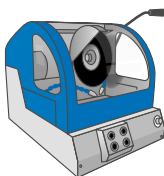
- Agresywne ziarno ściernie specjalnie do pobierania próbek metalograficznych.
- Pewne cięcie dzięki najwyższej jakości pracy.
- Wysoka stabilność dzięki wzmocnionym warstwom wewnętrznym.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Maks. obr./min	Materiały ściernie		Nr artykułu	Nazwa	Cena/sztuka PLN
Maks. prędkość pracy 80 m/s, wykonanie proste T (kształt 41)								
250	2	32	6 100	G	20	66300060	80 T 250-2,0 H SG LAB STEEL/32,0	-
300	2	32	5 100	G	20	66300100	80 T 300-2,0 H SG LAB STEEL/32,0	-
350	2,5	32	4 400	G	10	66300130	80 T 350-2,5 H SG LAB STEEL/32,0	-
400	3	32	3 800	G	10	66300150	80 T 400-3,0 H SG LAB STEEL/32,0	-



SG LAB HD STEELOX ★★☆☆

Wysokowydajne narzędzie, twardość H, z podwójną siatką, przeznaczone do obróbki stali i stali nierdzewnej (INOX). Nadaje się do wykonywania precyzyjnych cięć, do szybkiego cięcia próbek laboratoryjnych, materiału pełnego, profili i rur. Odpowiednie napędy narzędzi: Maszyny do cięcia do trudnych zadań.



Cechy produktu:

- Agresywne ziarno ściernie specjalnie do pobierania próbek metalograficznych.
- Pewne cięcie dzięki najwyższej jakości pracy.
- Bardzo wysoka stabilność dzięki wzmocnionym warstwom zewnętrznym.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Maks. obr./min	Materiały ściernie		Nr artykułu	Nazwa	Cena/sztuka PLN
Maks. prędkość pracy 80 m/s, wykonanie proste T (kształt 41)								
150	1	22,23	10 200	G	25	66300010	80 T 150-1,0 H SG LAB HD STEELOX/22,23	-
230	1,5	22,23	6 600	G	25	66300030	80 T 230-1,5 H SG LAB HD STEELOX/22,23	-

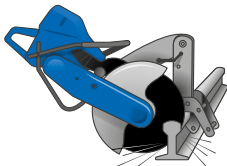
7






SG RAIL STEEL ★★☆☆

Specjalistyczne narzędzie, twardość Q, do ekonomicznego cięcia szyn. Odpowiednie napędy narzędzi: Urządzenie do cięcia szyn



Cechy produktu:

- Szybki postęp pracy dzięki zastosowaniu agresywnego ziarna ściernego.
- Pewne cięcie dzięki najwyższej jakości pracy.
- Wysoka ekonomiczność dzięki optymalnej żywotności.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Maks. obr./min	Materiały ściernie		Nr artykułu	Nazwa	Cena/sztuka PLN
Maks. prędkość pracy 100 m/s, wykonanie proste T (kształt 41)								
300	3,8	22,23	6 400	G	20	66323162	100 T 300-3,8 Q SG RAIL STEEL/22,23	-
		25,4	6 400	G	20	66323163	100 T 300-3,8 Q SG RAIL STEEL/25,4	-
350	3,8	22,23	5 500	G	10	66323662	100 T 350-3,8 Q SG RAIL STEEL/22,23	-
		25,4	5 500	G	10	66323663	100 T 350-3,8 Q SG RAIL STEEL/25,4	-
400	4,2	25,4	4 800	G	10	66324163	100 T 400-4,2 Q SG RAIL STEEL/25,4	-



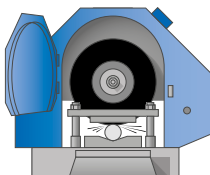
HEAVY DUTY Ø 250–600 mm

Linia specjalna SGP ★★★★★




SGP HD STEEL ★★★★★

Wysokowydajne narzędzie do najbardziej wymagających prac na stali. Znakomicie sprawdza się przy pracach wykończających oraz do cięcia materiałów pełnych, profili, rur i dużych przekrojów. Odpowiednie napędy narzędzi: Maszyna do cięcia HEAVY DUTY.



Cechy produktu:

- Najwyższa ekonomiczność dzięki optymalnej żywotności.
- Szybki postęp pracy dzięki wysokim zdolnościom cięcia.

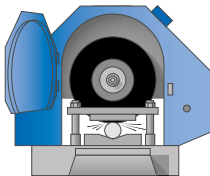
D [mm]	T [mm]	H [mm]	Stopień twardości	Maks. obr./min	Materiały ściernicze		Nr artykułu	Nazwa	Cena/sztuka PLN
Maks. prędkość pracy 80 m/s, wykonanie proste T (kształt 41)									
300	3,4	25,4	Q (średnio twarde)	5 100	G	20	66323025	80 T 300-3,4 Q SGP HD STEEL/25,4	-
350	3,8	25,4	Q (średnio twarde)	4 400	G	10	66323525	80 T 350-3,8 Q SGP HD STEEL/25,4	-
400	4,2	40	Q (średnio twarde)	3 800	G	10	66324040	80 T 400-4,2 Q SGP HD STEEL/40,0	-
500	5,5	40	Q (średnio twarde)	3 100	G	5	66325040	80 T 500-5,5 Q SGP HD STEEL/40,0	-
Maks. prędkość pracy 100 m/s, wykonanie proste T (kształt 41)									
250	1,8	30	Q (średnio twarde)	7 600	G	20	66322130	100 T 250-1,8 Q SGP HD STEEL/30,0	-
		32	Q (średnio twarde)	7 600	G	20	66322132	100 T 250-1,8 Q SGP HD STEEL/32,0	-
300	3	40	N (miękka)	6 400	G	20	66323195	100 T 300-3,0 N SGP HD STEEL/40,0	-
	3,6	40	Q (średnio twarde)	6 400	G	20	66323140	100 T 300-3,6 Q SGP HD STEEL/40,0	-
350	3,8	40	N (miękka)	5 500	G	10	66323695	100 T 350-3,8 N SGP HD STEEL/40,0	-
	4	25,4	Q (średnio twarde)	5 500	G	10	66323625	100 T 350-4,0 Q SGP HD STEEL/25,4	-
400	4,3	40	N (miękka)	4 800	G	10	66324195	100 T 400-4,3 N SGP HD STEEL/40,0	-
	4,6	40	S (twarde)	4 800	G	10	66324140	100 T 400-4,6 S SGP HD STEEL/40,0	-
	4,8	40	Q (średnio twarde)	4 800	G	10	66324205	100 T 400-4,8 Q SGP HD STEEL/40,0	-
500	5,8	40	N (miękka)	3 800	G	5	66325205	100 T 500-5,8 N SGP HD STEEL/40,0	-
			Q (średnio twarde)	3 800	G	5	66325140	100 T 500-5,8 Q SGP HD STEEL/40,0	-
			S (twarde)	3 800	G	5	66325225	100 T 500-5,8 S SGP HD STEEL/40,0	-
			L (miękka)	3 800	G	5	66325050	100 T 500-6,3 L SGP HD STEEL/40,0	-
600	7,6	60	N (miękka)	3 200	G	5	66397706	100 T 600-7,6 N SGP HD STEEL/60,0	-
			S (twarde)	3 200	G	5	66397707	100 T 600-7,6 S SGP HD STEEL/60,0	-






ZIRKON SGP HD CAST + STEEL ★★★★★

Spełnia najwyższe wymagania w zakresie cięcia żeliwa i stali. Nadaje się do cięcia naddatków i odlewów oraz do materiałów pełnych, profili, rur i dużych przekrojów. Opracowane z myślą o odlewniach. Odpowiednie napędy narzędzi: Maszyna do cięcia HEAVY DUTY.



Cechy produktu:

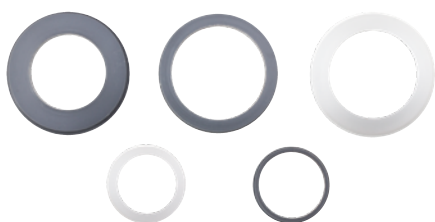
- Najwyższa ekonomiczność dzięki optymalnej żywotności.
- Szybki postęp pracy dzięki wysokim zdolnościom cięcia.
- Wykonania specjalne na zamówienie.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Stopień twardości	Maks. obr./min	Materiały ściernie		Nr artykułu	Nazwa	Cena/sztuka PLN
Maks. prędkość pracy 100 m/s, wykonanie proste T (kształt 41)									
400	4,8	40	T (bardzo twarda)	4 800	Z/A	10	66323235	100 T 400-4,8 ZIRKON T SGP HD CAST+STEEL/40,0	-
500	5,6	40	T (bardzo twarda)	3 800	Z/A	5	66325065	100 T 500-5,6 ZIRKON T SGP HD CAST+STEEL/40,0	-
600	7,8	60	P (średnio twarde)	3 200	Z/A	5	66397708	100 T 600-7,8 ZIRKON P SGP HD CAST+STEEL/60,0	-
	8	60	R (twarde)	3 200	Z/A	5	66397196	100 T 600-8,0 ZIRKON R SGP HD CAST+STEEL/60,0	-



Pierścienie redukcyjne

Pierścienie redukcyjne




Pierścienie redukcyjne

Pierścienie redukcyjne umożliwiają pewne dopasowanie otworu ściernicy do mniejszej średnicy wrzeciona.

Cechy produktu:

- Elastyczne dopasowanie do parametrów napędu.
- Z kołnierzem oporowym, aby zapobiec przepchnięciu pierścieni przez otwór tarczy.

Ø zew. [mm]	Średnica wewnętrzna [mm]	Szerokość [mm]		Nr artykułu	Nazwa	Cena/sztuka PLN
25,4	20	3	5	69900173	RDR 25,4-20-3,0	-
	22,23	3	5	69900174	RDR 25,4-22,2-3,0	-
40	25,4	3	5	69900172	RDR 40-25,4-3,0	-
		4,5	5	69900009	RDR 40-25,4-4,5	-
	30	3	5	69900171	RDR 40-30-3,0	-
		4,5	5	69900007	RDR 40-30-4,5	-
	32	3	5	69900170	RDR 40-32-3,0	-
		4,5	5	69900006	RDR 40-32-4,5	-
60	40	6,5	5	69900175	RDR 60-40-6,5	-

