



Discos de corte para uso estacionario

Discos de corte para uso estacionario

■ Productos destacados del programa PFERD TOOLS – Fabricaciones especiales	3
■ Productos destacados del programa PFERD TOOLS	4
■ Información general	4
■ Recomendaciones de seguridad	4
■ Transporte y almacenamiento	5
■ Líneas de producto e identificación por colores	6
■ La vía más rápida hasta la herramienta óptima	7
■ Fabricaciones especiales	9



Discos de corte CHOPSAW
ø 300–400 mm

■ Línea PSF buena prestación	11
■ Línea SG alto rendimiento	12



Discos de corte CHOPSAW HD
ø 300–400 mm

■ Línea SG alto rendimiento	13
-----------------------------	----



Discos de corte para
laboratorio ø 150–400 mm

■ Línea SG alto rendimiento	15
-----------------------------	----



Discos de corte de raíles
ø 300–400 mm

■ Línea PSF buena prestación	16
■ Línea SG alto rendimiento	16



Discos de corte HEAVY DUTY
ø 250–600 mm

■ Línea SGP gran exigencia	17
----------------------------	----



Anillos reductores para discos
de corte para uso estacionario

■ Anillos reductores para discos de corte para uso estacionario	19
---	----

Discos de corte para uso estacionario

Productos destacados del programa PFERD TOOLS – Fabricaciones especiales



¿Cuál es el método correcto para seleccionar un disco de corte estacionario?

En primer lugar nuestros experimentados asesores técnicos comenzarán analizando su instalación actual. Le visitarán in situ para ver su máquina, la aplicación y las dimensiones de la herramienta. PFERD TOOLS determinará el espesor del disco en función del grosor necesario para el corte. La potencia de accionamiento del motor de la máquina y el diámetro de la brida de sujeción también son importantes para seleccionar el disco de corte estacionario adecuado. Basándonos en esta información y en otros datos, comprobaremos cuál es la solución personalizada que PFERD TOOLS puede fabricar para usted.



¿Cuáles son las condiciones de uso y qué secciones transversales se van a cortar?

Además de la información sobre la máquina, resulta esencial conocer en qué condiciones se va a cortar. En función de la temperatura del material que se va a cortar, se distingue entre corte en frío (hasta 100°), en templado (100 a 600°) y en caliente (600 hasta más de 1.000°). Principalmente se cortan secciones transversales redondas de 20 mm a 500 mm, así como cuadradas desde 50 mm a 250 mm (dependiendo de los requisitos específicos y de la industria), y también los perfiles más diversos, p. ej., raíles. Teniendo en cuenta las condiciones de uso y las secciones transversales, puede definirse qué diámetro de disco es necesario/recomendado.



En caso de discos de corte de tamaño medio, la gama oscila entre 400 – 600 mm (aplicaciones clásicas en fundiciones, procesos de acabado y corte a medida); en caso de discos de corte grandes, la gama va de 800 – 2.000 mm (aplicaciones en trenes de laminación y forjas en la producción de acero).

¿Qué se le exige al corte?

Un buen resultado en el corte frío implica que la superficie de corte quede brillante (sin decoloración azul ni marrón) y que el corte sea perpendicular. Además, la aportación de temperatura al material debe ser lo más baja posible para evitar puntos duros en los extremos del corte, ya que esto puede provocar la formación de fisuras en el acero.

Lo ideal es que la generación de rebabas en el material sea lo más reducida posible para evitar la necesidad de repasarlo. En el corte templado y caliente, el corte brillante no tiene relevancia. Aquí el objetivo es garantizar una larga vida útil, un corte perpendicular y un proceso seguro.



Soluciones a medida

Prevía solicitud, PFERD TOOLS puede fabricar discos de corte estacionarios hasta un diámetro de 2.000 mm con la calidad PFERD TOOLS de alto rendimiento especialmente para su aplicación. No dude en ponerse en contacto con nosotros. Nuestros experimentados asesores técnico-comerciales estarán encantados de atenderle. Escanee el código QR para acceder al formulario de contacto.



Discos de corte para uso estacionario

Productos destacados del programa PFERD TOOLS



Más información en la página web

Escanee el código QR para obtener múltiples conocimientos acerca de las herramientas de alta calidad PFERD TOOLS, así como sus aplicaciones y materiales.



Información general

Ventajas del corte con abrasivo estacionario

- Método de corte universal para todo tipo de aceros y fundiciones, aleaciones de metales no férricos, aleaciones especiales como aleaciones con base de níquel y titanio, así como materiales que resultan difíciles de serrar y cortar por oxicorte.
- No precisa repasado posterior gracias a las superficies de corte lisas y cortes sin decoloración en los cortes fríos.
- Períodos de corte breves independientemente de la calidad del material.
- Formación de rebabas significativamente menor en el corte caliente en comparación con el serrado en caliente.
- Bajo nivel de ruido en comparación con el serrado en caliente.
Ejemplo:
Corte en caliente: 85 a 95 dBA
Serrado en caliente: 105 a 110 dBA
- Calidad de corte constante durante toda la vida útil del disco gracias al continuo efecto de autoafilado del disco de corte.
- Permite cortar en líneas de corte en caliente piezas laminadas o de forja previamente enfriadas.

Aplicaciones

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

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

Recomendaciones de seguridad

PFERD TOOLS es un miembro fundador de la oSa

PFERD TOOLS se ha comprometido voluntariamente junto a otros fabricantes a fabricar herramientas de calidad conformes a los máximos estándares de seguridad. Las empresas miembros de la oSa, Organización para la Seguridad de herramientas abrasivas, garantizan el control constante tanto de la seguridad como de la calidad de sus productos. Las herramientas PFERD TOOLS están identificadas con el distintivo marca oSa. Escanee el código QR para obtener más información.



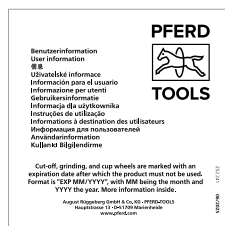
Norma de seguridad:

- Los discos de corte PFERD TOOLS cumplen las máximas exigencias en materia de seguridad y están identificados conforme a la norma EN 12413 para herramientas abrasivas de abrasivo aglomerado.



Discos de corte para uso estacionario

Recomendaciones de seguridad



Asociación alemana de fabricantes de abrasivos (VDS)

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

Información para el usuario

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

FEPA

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

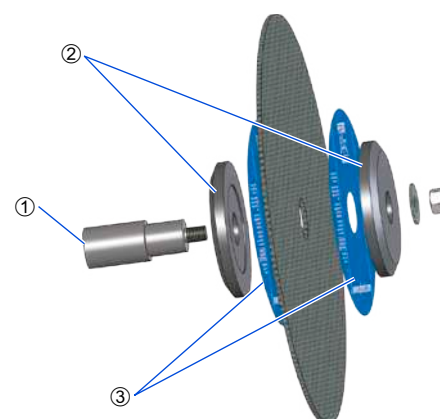
Fijación correcta de los discos de corte

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

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

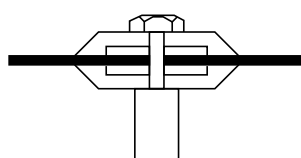
Nuestras recomendaciones:

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

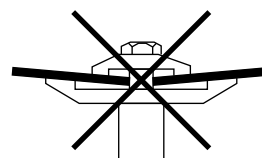


Recomendaciones de seguridad

El uso seguro de las herramientas PFERD TOOLS depende en gran medida de un sistema de fijación adecuado. Las dos bridas entre las que se monta el disco deben tener el mismo diámetro exterior y la misma superficie de contacto (según EN 13218, ANSI B7.1).



Correcto



Incorrecto

Transporte y almacenamiento

Transporte y almacenamiento

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

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

Recomendaciones de almacenamiento para los discos cónicos (CT):

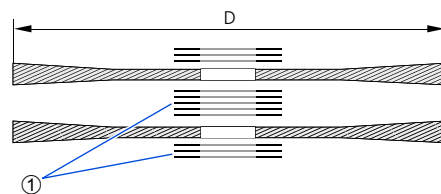
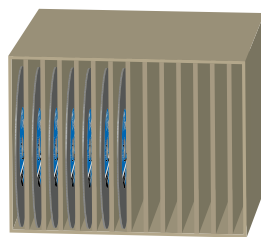
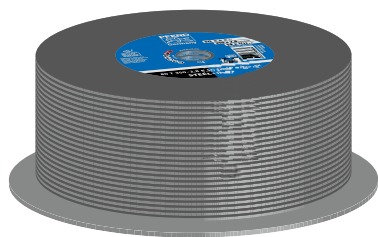
Los discos de corte cónicos deben apilarse con capas intermedias de papel para dar soporte al área cónica y evitar que los discos de corte se comben.

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



Discos de corte para uso estacionario

Transporte y almacenamiento



① Capas intermedias de papel

Recomendación



Temperatura ambiente: 18-22 °C



Humedad relativa del aire: 45-65 %



Nunca deben exponerse a los rayos directos del sol

Líneas de producto e identificación por colores



Línea PSF buena prestación

★★★★

El programa de la línea PSF contiene **herramientas robustas** para el mecanizado de los **materiales más habituales**. Las herramientas de la línea PSF consiguen **buenos resultados de trabajo** con **alta rentabilidad**.



Línea SG alto rendimiento

★★★★

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



Línea SGP gran exigencia ★★★★★

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



Discos de corte para uso estacionario

La vía más rápida hasta la herramienta óptima

**PFERD
TOOLS**



Etiquetas de productos

① oSa – Organización para la seguridad de herramientas abrasivas

PFERD TOOLS, como miembro fundador de la oSa, se ha comprometido voluntariamente a fabricar herramientas de calidad conforme a los máximos estándares de seguridad. Los miembros de la oSa se comprometen a supervisar continuamente la seguridad y la calidad de sus productos.

② Información de seguridad

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

③ Nota sobre las máquinas

Con la ayuda del pictograma puede ver en qué máquina se puede utilizar la herramienta.

④ Información sobre el material

En la parte de abajo de cada etiqueta puede ver para qué material o materiales es adecuada la herramienta.

⑤ Barras de información

Aquí podrá encontrar la línea de producto y las dimensiones.

⑥ EAN (European Article Number)

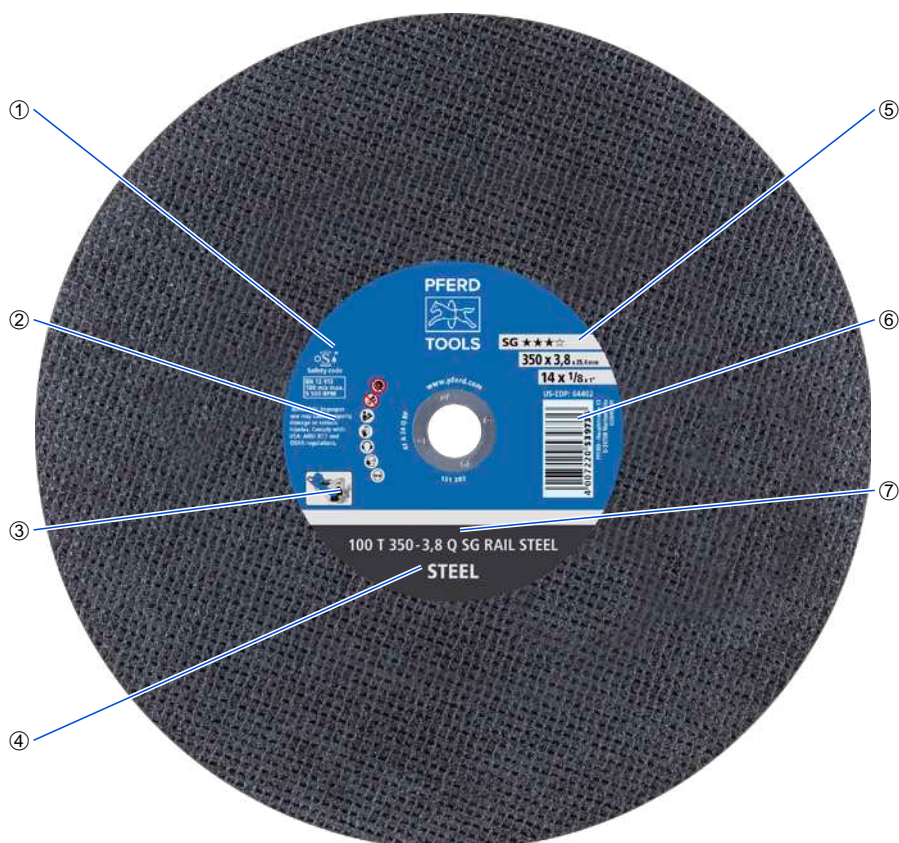
⑦ Grado de dureza

La dureza identifica la firmeza con la cual el aglomerante mantiene el grano abrasivo en la herramienta. La dureza se identifica por medio de letras:

K, H = muy blando / L, N = blando /

O, P, Q = semiduro / R, S = duro /

T = muy duro



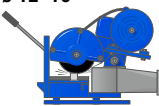
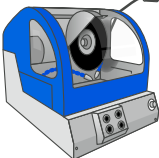
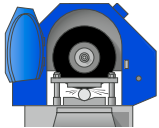
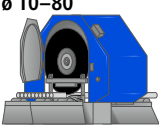
Discos de corte para uso estacionario

La vía más rápida hasta la herramienta óptima

**PFERD
TOOLS**



Selección del grupo de productos

Máquina	Tipo de trabajo	Línea de producto	Acero (STEEL)		Acero inoxidable (INOX)	Fundición (CAST)	Piedra (STONE)
CHOPSAW ø 300–400 mm ø 12–16" < 3 KW 	Corte de material macizo, perfiles y tubos	Línea PSF buena prestación ★★☆☆	 PSF CHOP STEEL Dureza K + L	 PSF CHOP STEELOX Dureza K	 PSF CHOP STEELOX Dureza K		
		Línea SG alto rendimiento ★★★☆	 SG CHOP STEEL Dureza K + R	 SG CHOP STEELOX Dureza K + N	 SG CHOP STEELOX Dureza K + N		
CHOPSAW ø 300–400 mm ø 12–16" 	Corte de material macizo, perfiles y tubos	Línea PSF buena prestación ★★☆☆	 PSF CHOP HD STEEL Dureza K				
		Línea SG alto rendimiento ★★★☆	 SG CHOP HD STEEL Dureza L + O	 SG CHOP HD STEELOX Dureza L	 SG CHOP HD STEELOX Dureza L	 SG CHOP HD CAST + STONE Dureza L + O	 SG CHOP HD CAST + STONE Dureza L + O
LABOR ø 150–400 mm ø 6–16" 	Realización de cortes de precisión, corte de muestras de laboratorio	Línea SG alto rendimiento ★★★☆	 SG LAB STEEL Dureza H	 SG LAB HD STEELOX Dureza H, R + T	 SG LAB HD STEELOX Dureza H, R + T		
RAIL ø 300–400 mm ø 12–16" 	Corte de raíles	Línea PSF buena prestación ★★☆☆	 PSF RAIL STEEL Dureza Q				
		Línea SG alto rendimiento ★★★☆	 SG RAIL STEEL Dureza Q + R				
HEAVY DUTY ø 250–600 mm ø 10–26" 	Corte de material macizo, perfiles y tubos	Línea SGP gran exigencia ★★★	 SGP HD STEEL Dureza L, N, Q + S	 ZIRKON SGP HD CAST + STEEL Dureza P, R + T		 ZIRKON SGP HD CAST + STEEL Dureza P, R + T	
Fabricaciones especiales hasta ø 2.000 mm ø 10–80" 	Previa solicitud, podemos fabricar discos de corte estacionarios de alto rendimiento PFERD TOOLS hasta un diámetro de 2.000 mm especialmente para su aplicación. No dude en ponerse en contacto con nosotros. Nuestros experimentados asesores técnico-comerciales estarán encantados de asesorarle.						

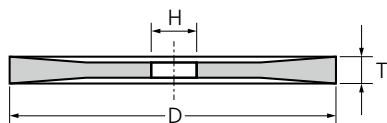


Con una malla intermedia para corte agresivo y con pocas rebabas



Con dos mallas exteriores para una alta estabilidad lateral

Dimensiones y ejecuciones conforme a las necesidades del cliente

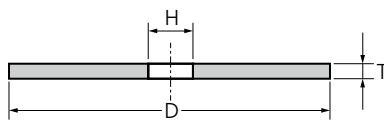


CT: ejecución cónica

Especialmente adecuadas para el uso en la industria del acero.

Ventajas:

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

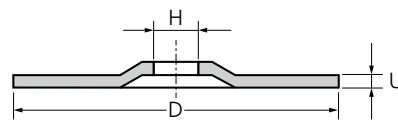


T – Ejecución recta

Muy adecuados para la construcción de acero e instalaciones, en la industria siderúrgica y en fundiciones.

Ventajas:

- Uso universal.



PT – Ejecución embutición central

Especialmente adecuadas para el uso en la fundición.

Ventajas:

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

ø exterior D [mm]	ø agujero H [mm]
2.000	80/100/127/152,4/200/ 203,3/230/280
1.840	80/100/127/152,4/200/ 203,3/230/280
1.600	80/100/127/152,4/200/ 203,3/230/280
1.500	80/100/127/152,4/200/ 203,3/230/280
1.380	80/100/127/152,4/200/ 203,3/230/280
1.250	80/100/127/152,4/200/ 203,3/230/250/280
1.000	80/100/127/152,4/200/ 203,3/230
800	80/100/127/152,4/200/ 203,3/230

ø exterior D [mm]	ø agujero 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 exterior D [mm]	ø agujero 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

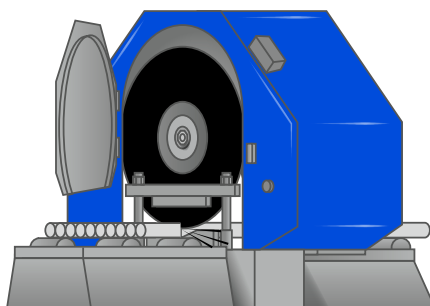
Prevía consulta, fabricamos otras ejecuciones y diámetros de agujero. ¡No dude en ponerse en contacto con nosotros!

Discos de corte para uso estacionario

Fabricaciones especiales



Disco de corte METALCORE



Ejecución METALCORE

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

La estructura de la herramienta ofrece las siguientes ventajas:

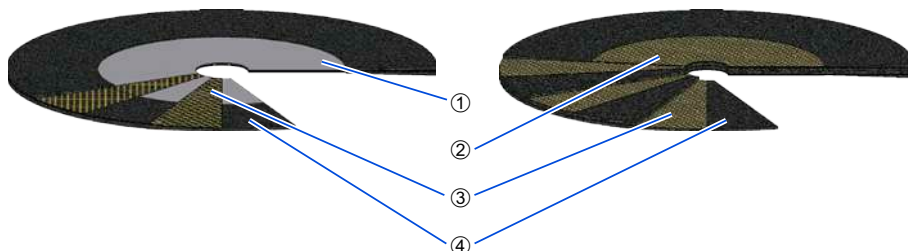
- Reducción del coste de corte debido al uso de bridas de fijación más pequeñas.
- Vida útil más larga.
- Reducción del espesor de los discos de corte en el corte transversal gracias a la mayor estabilidad lateral.
- Sin costes de eliminación de los residuos del disco.

Ejecución convencional

Para el corte con abrasivo estacionario se utilizan discos de corte con aglomerante de resina sintética, reforzados con fibra y que están compuestos esencialmente de cuatro componentes: abrasivo, aglomerante, mallas/tejido para brida y materiales de relleno activantes del lijado.

Estructuras de los discos de corte

- ① Núcleos de acero
- ② Tejido para brida
- ③ Mallas
- ④ Abrasivo aglomerado



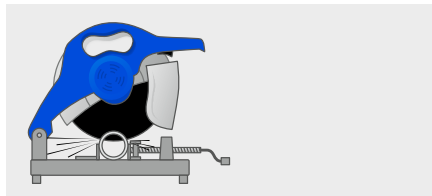
Discos de corte CHOPSAW ø 300–400 mm

Línea PSF buena prestación ★★☆☆



PSF CHOP STEEL ★★☆☆

Herramienta muy versátil de dureza K para acero, con una malla intermedia. Para corte agresivo con mínima formación de rebabas. Ideal para cortar material macizo, perfiles y tubos. Máquinas adecuadas: CHOPSAW hasta 3 kW.



- Proceso de trabajo rápido gracias a su buen rendimiento de corte.
- Corte con mínima formación de rebabas gracias a la menor fricción lateral.

Características:

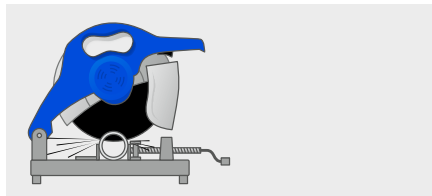
- Alta rentabilidad gracias a su larga vida útil.

Velocidad de trabajo máxima [m/s]	D [mm]	T [mm]	H [mm]	Grado de dureza	r.p.m. máx.	Abra-sivo		Núm. de artículo	Denominación
Ejecución plana T (forma 41)									
80	300	2,8	25,4	K (muy blando)	5.100	A	20	66323074	80 T 300-2,8 K PSF CHOP STEEL/25,4
	350	2,8	25,4	K (muy blando)	4.400	A	10	66323574	80 T 350-2,8 K PSF CHOP STEEL/25,4
	400	3,8	25,4	K (muy blando)	3.800	A	10	66324095	80 T 400-3,8 K PSF CHOP STEEL/25,4



PSF CHOP STEELOX ★★☆☆

Herramienta muy versátil de dureza K para acero y acero inoxidable (INOX) con una malla intermedia. Para corte agresivo con mínima formación de rebabas. Ideal para cortar material macizo, perfiles y tubos. Máquinas adecuadas: CHOPSAW hasta 3 kW.



- Proceso de trabajo rápido gracias a su elevado rendimiento de corte.
- Corte con mínima formación de rebabas gracias a la menor fricción lateral.

Características:

- Alta rentabilidad gracias a su larga vida útil.



Velocidad de trabajo máxima [m/s]	D [mm]	T [mm]	H [mm]	Grado de dureza	r.p.m. máx.	Abra-sivo		Núm. de artículo	Denominación
Ejecución plana T (forma 41)									
80	300	2,8	25,4	K (muy blando)	5.100	A	20	66323075	80 T 300-2,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4
	350	2,8	25,4	K (muy blando)	4.400	A	10	66323575	80 T 350-2,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4
	400	3,8	25,4	K (muy blando)	3.800	A	10	66324096	80 T 400-3,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4

7



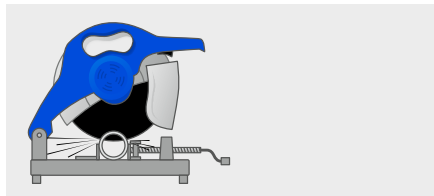
Discos de corte CHOPSAW ø 300-400 mm

Línea SG alto rendimiento ★★☆☆



SG CHOP STEEL ★★☆☆

Herramienta muy versátil de dureza K para acero, con una malla intermedia. Para corte agresivo con mínima formación de rebabas. Ideal para cortar material macizo, perfiles y tubos. Máquinas adecuadas: CHOPSAW hasta 3 kW.



- Proceso de trabajo rápido gracias a su muy alto rendimiento de corte.
- Corte con mínima formación de rebabas gracias a la menor fricción lateral.

Características:

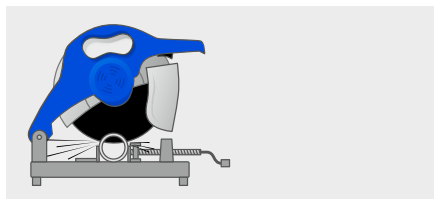
- Máxima rentabilidad gracias a una vida útil muy larga.

Velocidad de trabajo máxima [m/s]	D [mm]	T [mm]	H [mm]	Grado de dureza	r.p.m. máx.	Abra-sivo		Núm. de artículo	Denominación
Ejecución plana T (forma 41)									
80	300	2,8	25,4	K (muy blando)	5.100	A	20	66323070	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEEL/25,4
			32	K (muy blando)	5.100	A	20	66323071	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEEL/32,0
		4	22,23	R (dura)	5.100	A	20	69698019	80 T 300-4,0 R SG CHOP STEEL/22,23
			25,4	R (dura)	5.100	A	20	69698042	80 T 300-4,0 R SG CHOP STEEL/25,4
			32	R (dura)	5.100	A	20	66323031	80 T 300-4 R SG CHOP STEEL/32,0
	350	2,8	25,4	K (muy blando)	4.400	A	10	66323570	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEEL/25,4
			32	K (muy blando)	4.400	A	10	66323571	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEEL/32,0
	400	3,8	25,4	K (muy blando)	3.800	A	10	66324093	80 T 400-3,8 K SG CHOP STEEL/25,4
			32	K (muy blando)	3.800	A	10	66324094	80 T 400-3,8 K SG CHOP STEEL/32,0



SG CHOP STEELOX ★★☆☆

Herramienta muy versátil de dureza K para acero y acero inoxidable (INOX) con una malla intermedia. Para corte agresivo con mínima formación de rebabas. Ideal para cortar material macizo, perfiles y tubos. Máquinas adecuadas: CHOPSAW hasta 3 kW.



- Proceso de trabajo rápido gracias a su muy alto rendimiento de corte.
- Corte con mínima formación de rebabas gracias a la menor fricción lateral.

Características:

- Máxima rentabilidad gracias a una vida útil muy larga.

Velocidad de trabajo máxima [m/s]	D [mm]	T [mm]	H [mm]	Grado de dureza	r.p.m. máx.	Abra-sivo		Núm. de artículo	Denominación
Ejecución plana T (forma 41) 									
80	300	2,8	25,4	K (muy blando)	5.100	A	20	66323052	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4
	350	2,8	25,4	K (muy blando)	4.400	A	10	66323572	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4
	400	2,8	25,4	K (muy blando)	3.800	A	10	66324091	80 T 400-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4

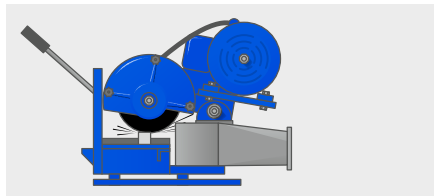
Discos de corte CHOPSAW HD ø 300–400 mm

Línea SG alto rendimiento ★★☆☆



SG CHOP HD STEEL ★★☆☆

Herramienta en durezas L y O para acero con dos mallas exteriores. Para trabajos de corte que requieren una gran estabilidad. Ideal para cortar material macizo, perfiles y tubos. Máquinas adecuadas: CHOPSAW HD.



- Máxima rentabilidad gracias a una vida útil muy larga.
- Para trabajos de corte exigentes.

Características:

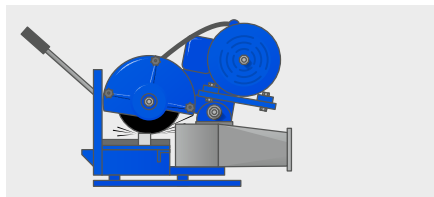
- Gran estabilidad lateral gracias a las mallas exteriores de refuerzo.

Velocidad de trabajo máxima [m/s]	D [mm]	T [mm]	H [mm]	Grado de dureza	r.p.m. máx.	Abra-sivo		Núm. de artículo	Denominación
Ejecución plana T (forma 41)									
80	300	3	25,4	L (blando)	5.100	A	20	66323080	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEEL/25,4
			32	L (blando)	5.100	A	20	66323081	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEEL/32,0
		3,4	25,4	O (semiduro)	5.100	A	20	66323013	80 T 300-3,4 O SG CHOP HD STEEL/25,4
			25,4	L (blando)	4.400	A	10	66323580	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEEL/25,4
	350	3	25,4	L (blando)	4.400	A	10	66323581	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEEL/32,0
			32	L (blando)	4.400	A	10	66323513	80 T 350-3,8 O SG CHOP HD STEEL/25,4
		3,8	25,4	O (semiduro)	4.400	A	10	66323513	80 T 350-3,8 O SG CHOP HD STEEL/25,4
			25,4	L (blando)	3.800	A	10	66324080	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEEL/25,4
100	350	4	25,4	L (blando)	3.800	A	10	66324081	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEEL/32,0
			32	O (semiduro)	5.500	A	10	66323613	100 T 350-4,2 O SG CHOP HD STEEL/25,4



SG CHOP HD STEELOX ★★☆☆

Herramienta en dureza L para acero y acero inoxidable (INOX) con dos mallas exteriores. Para trabajos de corte que requieren una gran estabilidad. Ideal para cortar material macizo, perfiles y tubos. Máquinas adecuadas: CHOPSAW HD.



- Máxima rentabilidad gracias a una vida útil muy larga.
- Para trabajos de corte exigentes.

Características:

- Gran estabilidad lateral gracias a las mallas exteriores de refuerzo.

Velocidad de trabajo máxima [m/s]	D [mm]	T [mm]	H [mm]	Grado de dureza	r.p.m. máx.	Abra-sivo		Núm. de artículo	Denominación
Ejecución plana T (forma 41)									
80	300	3	25,4	L (blando)	5.100	A	20	66323082	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4
	350	3	25,4	L (blando)	4.400	A	10	66323582	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4
	400	4	25,4	L (blando)	3.800	A	10	66324082	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4

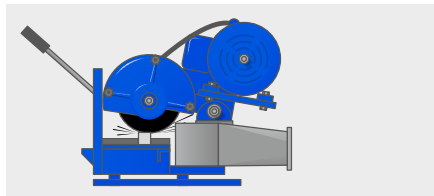
Discos de corte CHOPSAW HD ø 300–400 mm

Línea SG alto rendimiento ★★☆☆



SG CHOP HD CAST + STONE ★★☆☆

Herramienta muy versátil con dos mallas exteriores para su uso en fundición, piedra, plásticos, aluminio, otros metales no férricos. Ideal para cortar material macizo, perfiles y tubos. Máquinas adecuadas: CHOPSAW HD.



- Máxima rentabilidad gracias a una vida útil muy larga.
- Para trabajos de corte exigentes.

Características:

- Gran estabilidad lateral gracias a las mallas exteriores de refuerzo.

Velocidad de trabajo, máx. [m/s]	D [mm]	T [mm]	H [mm]	Grado de dureza	r.p.m. máx.	Abrasive		Núm. de artículo	Denominación
Ejecución plana T (forma 41)									
80	350	3,4	25,4	L (blando)	4.400	C	10	66623583	80 T 350-3,4 L SG CHOP HD CAST+STONE/25,4
	400	4	25,4	L (blando)	3.800	C	10	66624083	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD CAST+STONE/25,4



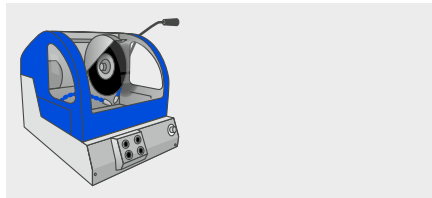
Discos de corte para laboratorio ø 150–400 mm

Línea SG alto rendimiento ★★☆☆



SG LAB STEEL ★★☆☆

Herramienta muy versátil con una malla intermedia, para acero y fundición. Para realizar cortes de precisión, para corte rápido de muestras de laboratorio, material macizo, perfiles y tubos. Máquinas adecuadas: máquina de corte para laboratorio.



Características:

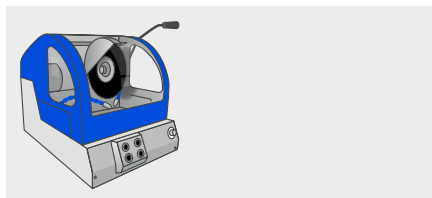
- Especial para la toma de muestras metalográficas gracias a la agresividad del abrasivo.
- Corte seguro gracias a la máxima calidad de corte.
- Alta estabilidad gracias a la malla intermedia de refuerzo.

Velocidad de trabajo máxima [m/s]	D [mm]	T [mm]	H [mm]	Grado de dureza	r.p.m. máx.	Abrasive		Núm. de artículo	Denominación
Ejecución plana T (forma 41)									
80	250	2	32	H (muy blanda)	6.100	A	20	66300060	80 T 250-2,0 H SG LAB STEEL/32,0
	300	2	32	H (muy blanda)	5.100	A	20	66300100	80 T 300-2,0 H SG LAB STEEL/32,0
	350	2,5	32	H (muy blanda)	4.400	A	10	66300130	80 T 350-2,5 H SG LAB STEEL/32,0
	400	3	32	H (muy blanda)	3.800	A	10	66300150	80 T 400-3,0 H SG LAB STEEL/32,0



SG LAB HD STEELOX ★★☆☆

Herramienta muy versátil de dureza H con dos mallas exteriores para acero y acero inoxidable (INOX). Para realizar cortes de precisión, para corte rápido de muestras de laboratorio, material macizo, perfiles y tubos. Máquinas adecuadas: máquina de corte para laboratorio.



Características:

- Especial para la toma de muestras metalográficas gracias a la agresividad del abrasivo.
- Corte seguro gracias a la máxima calidad de corte.
- Estabilidad muy elevada gracias a las mallas exteriores de refuerzo.

Velocidad de trabajo máxima [m/s]	D [mm]	T [mm]	H [mm]	Grado de dureza	r.p.m. máx.	Abrasive		Núm. de artículo	Denominación
Ejecución plana T (forma 41)									
80	150	1	22,23	H (muy blanda)	10.200	A	25	66300010	80 T 150-1,0 H SG LAB HD STEELOX/22,23
	230	1,5	22,23	H (muy blanda)	6.600	A	25	66300030	80 T 230-1,5 H SG LAB HD STEELOX/22,23



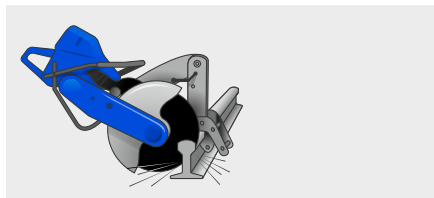
Discos de corte de raíles ø 300–400 mm

Línea PSF buena prestación ★★☆☆



PSF RAIL STEEL ★★☆☆

Herramienta para el corte rápido y rentable de raíles. Máquinas adecuadas: máquina de corte RAIL.



- Corte seguro gracias a la máxima calidad de corte.
- Alta rentabilidad gracias a su óptima vida útil.

Características:

- Proceso de trabajo rápido gracias a la agresividad del abrasivo.

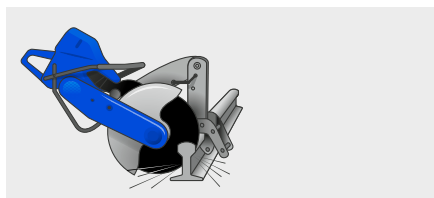
Velocidad de trabajo máxima [m/s]	D [mm]	T [mm]	H [mm]	Grado de dureza	r.p.m. máx.	Abrasive		Núm. de artículo	Denominación
Ejecución plana T (forma 41)									
100	300	3,8	22,23	Q (semiduro)	6.400	A	20	73001231	100T 300-3,8 Q PSF RAIL STEEL/22,23
	350	4	22,23	Q (semiduro)	5.500	A	10	73001322	100 T 350-4,0 Q PSF RAIL STEEL/22,23
			25,4	Q (semiduro)	5.500	A	10	73001230	100T 350-4,0 Q PSF RAIL STEEL/25,4
	400	4	25,4	Q (semiduro)	4.800	A	10	73001310	100 T 400-4,0 Q PSF RAIL STEEL/25,4

Línea SG alto rendimiento ★★☆☆



SG RAIL STEEL ★★☆☆

Herramienta para el corte rápido y rentable de raíles. Máquinas adecuadas: máquina de corte RAIL.



- Corte seguro gracias a la máxima calidad de corte.
- Alta rentabilidad gracias a su óptima vida útil.

Características:

- Proceso de trabajo muy rápido gracias a la agresividad del abrasivo.

Velocidad de trabajo máxima [m/s]	D [mm]	T [mm]	H [mm]	Grado de dureza	r.p.m. máx.	Abrasive		Núm. de artículo	Denominación
Ejecución plana T (forma 41)									
100	300	3,8	22,23	Q (semiduro)	6.400	A	20	66323162	100 T 300-3,8 Q SG RAIL STEEL/22,23
			25,4	Q (semiduro)	6.400	A	20	66323163	100 T 300-3,8 Q SG RAIL STEEL/25,4
	350	3,8	22,23	Q (semiduro)	5.500	A	10	66323662	100 T 350-3,8 Q SG RAIL STEEL/22,23
			25,4	Q (semiduro)	5.500	A	10	66323663	100 T 350-3,8 Q SG RAIL STEEL/25,4
		4	22,23	R (dura)	5.500	A	10	66323664	100 T 350-4,0 R SG RAIL STEEL/22,23
			25,4	R (dura)	5.500	A	10	66323665	100 T 350-4,0 R SG RAIL STEEL/25,4
	400	4,2	25,4	Q (semiduro)	4.800	A	10	66324163	100 T 400-4,2 Q SG RAIL STEEL/25,4

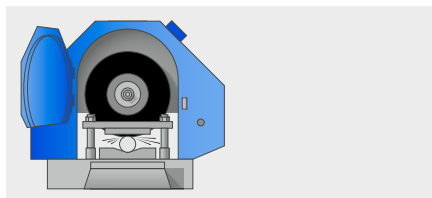
Discos de corte HEAVY DUTY ø 250–600 mm

Línea SGP gran exigencia ★★★★★



SGP HD STEEL ★★★★★

Herramienta para los trabajos de corte más exigentes en acero. Especialmente adecuado para trabajos de acabado, así como para cortar material macizo, perfiles, tubos y grandes secciones transversales. Máquinas adecuadas: Máquina de corte HEAVY DUTY.



- Proceso de trabajo más rápido gracias a su excelente rendimiento de corte.

Características:

- Máxima rentabilidad gracias a una vida útil óptima.

Velocidad de trabajo máxima [m/s]	D [mm]	T [mm]	H [mm]	Grado de dureza	r.p.m. máx.	Abra-sivo		Núm. de artículo	Denominación
Ejecución plana T (forma 41)									
80	300	3,4	25,4	Q (semiduro)	5.100	A	20	66323025	80 T 300-3,4 Q SGP HD STEEL/25,4
	350	3,8	25,4	Q (semiduro)	4.400	A	10	66323525	80 T 350-3,8 Q SGP HD STEEL/25,4
	400	4,2	40	Q (semiduro)	3.800	A	10	66324040	80 T 400-4,2 Q SGP HD STEEL/40,0
	500	5,5	40	Q (semiduro)	3.100	A	5	66325040	80 T 500-5,5 Q SGP HD STEEL/40,0
100	250	1,8	30	Q (semiduro)	7.600	A	20	66322130	100 T 250-1,8 Q SGP HD STEEL/30,0
			32	Q (semiduro)	7.600	A	20	66322132	100 T 250-1,8 Q SGP HD STEEL/32,0
	300	3	40	N (blanda)	6.400	A	20	66323195	100 T 300-3,0 N SGP HD STEEL/40,0
		3,6	40	Q (semiduro)	6.400	A	20	66323140	100 T 300-3,6 Q SGP HD STEEL/40,0
	350	3,8	40	N (blanda)	5.500	A	10	66323695	100 T 350-3,8 N SGP HD STEEL/40,0
		4	25,4	Q (semiduro)	5.500	A	10	66323625	100 T 350-4,0 Q SGP HD STEEL/25,4
	400	4,3	40	N (blanda)	4.800	A	10	66324195	100 T 400-4,3 N SGP HD STEEL/40,0
		4,6	40	S (duro)	4.800	A	10	66324140	100 T 400-4,6 S SGP HD STEEL/40,0
		4,8	40	Q (semiduro)	4.800	A	10	66324205	100 T 400-4,8 Q SGP HD STEEL/40,0
	500	5,8	40	N (blanda)	3.800	A	5	66325205	100 T 500-5,8 N SGP HD STEEL/40,0
				Q (semiduro)	3.800	A	5	66325140	100 T 500-5,8 Q SGP HD STEEL/40,0
				S (duro)	3.800	A	5	66325225	100 T 500-5,8 S SGP HD STEEL/40,0
	600	7,6	60	L (blando)	3.800	A	5	66325050	100 T 500-6,3 L SGP HD STEEL/40,0
				N (blanda)	3.200	A	5	66397706	100 T 600-7,6 N SGP HD STEEL/60,0
				S (duro)	3.200	A	5	66397707	100 T 600-7,6 S SGP HD STEEL/60,0



Discos de corte HEAVY DUTY ø 250–600 mm

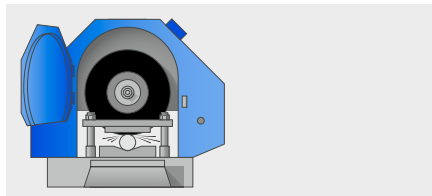
Línea SGP gran exigencia ★★★★★

**PFERD
TOOLS**



ZIRKON SGP HD CAST + STEEL ★★★★★

Para los trabajos de corte más exigentes en fundición y acero. Resulta ideal para cortar mazaretas y bebederos, material macizo, perfiles, tubos y grandes secciones transversales. Desarrollado para el uso en fundiciones. Máquinas adecuadas: máquina de corte HEAVY DUTY.



- Proceso de trabajo más rápido gracias a su excelente rendimiento de corte.
- Productos especiales disponibles bajo pedido.

Características:

- Máxima rentabilidad gracias a una vida útil óptima.

Velocidad de trabajo máxima [m/s]	D [mm]	T [mm]	H [mm]	Grado de dureza	r.p.m. máx.	Abrasi-vo		Núm. de artículo	Denominación
Ejecución plana T (forma 41)									
100	400	4,8	40	T (muy dura)	4.800	Z/A	10	66323235	100 T 400-4,8 ZIRKON T SGP HD CAST+STEEL/40,0
	500	5,6	40	T (muy dura)	3.800	Z/A	5	66325065	100 T 500-5,6 ZIRKON T SGP HD CAST+STEEL/40,0
	600	7,8	60	P (semidura)	3.200	Z/A	5	66397708	100 T 600-7,8 ZIRKON P SGP HD CAST+STEEL/60,0
		8	60	R (dura)	3.200	Z/A	5	66397196	100 T 600-8,0 ZIRKON R SGP HD CAST+STEEL/60,0



Anillos reductores para discos de corte para uso estacionario

Anillos reductores para discos de corte para uso estacionario



Anillos reductores para discos de corte para uso estacionario

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

Características:

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

ø exterior [mm]	ø interior [mm]	Ancho [mm]		Núm. de artículo	Denominación
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

