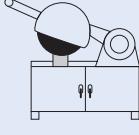


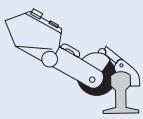
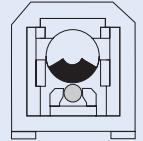
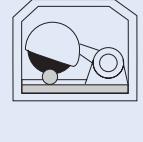


Los discos de corte para uso estacionario están asignados a la línea SG-ELASTIC alto rendimiento de PFERD.

De acuerdo al sistema de identificación por colores del catálogo 206, los "Discos de desbaste y corte" están marcados en el etiquetado y embalaje con el color.

| Contenido | Página |
|--|----------|
| ■ Procesos de corte ■ Información general | 2 3-5 |

| Máquinas | Contenido | Página |
|--|---|--|
|  < 3 KW |  | CHOPSAW 6 Discos de corte para el corte de material macizo, perfiles y tubos. |
|  3-5 KW |  | TABLECUT 7 Discos de corte para el corte de material macizo, perfiles y tubos. |
|  > 5 KW |  | UNIVERSAL 8 Discos de corte para el corte de material macizo, perfiles y tubos. |

| Máquinas | Contenido | Página |
|---|---|---|
|  |  | RAIL 9 Discos de corte especiales para el corte de raíles. |
|  |  | HEAVY DUTY 10-11 Discos de corte de alto rendimiento para el corte de material macizo, perfiles y tubos con máquinas de alta potencia estacionarias. |
|  |  | LABOR 11 Discos de corte de alto rendimiento para el corte de pruebas de laboratorio. |
| |  | En el catálogo 206 encontrará más información y datos de pedido sobre discos de desbaste y corte para la utilización manual. |

Procesos de corte

Básicamente se distinguen cuatro procesos de corte que han sido desarrollados dependiendo de las condiciones especiales que requiere cada aplicación.



Corte basculante



Corte de traslado



Corte en vaivén

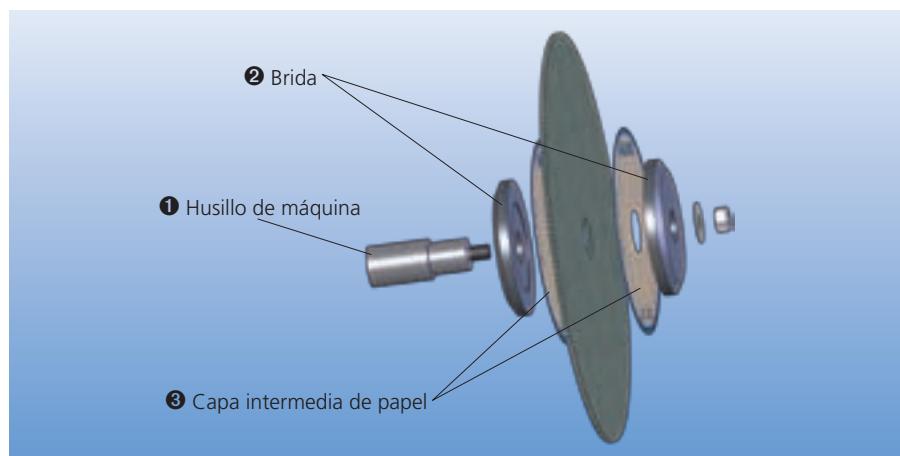


Corte giratorio

Fijación exacta de los discos de corte

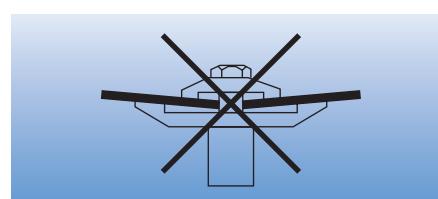
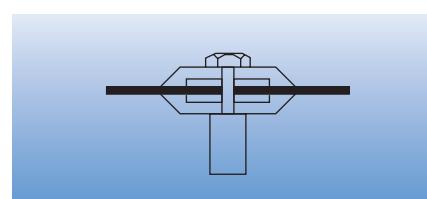
La fijación correcta es condición indispensable para el rendimiento óptimo de los discos de corte e imprescindible para la seguridad del usuario. El gráfico adjunto muestra en qué consiste:

- ① Husillo de la máquina con elevada exactitud de marcha.
 - ② Bridas del mismo tamaño.
 - ③ Capas de papel intermedias, si fuesen necesarias, para una fijación y utilización segura.
- Nuestra recomendación:
- cada dos cambios del disco cambiar las capas de papel intermedias.
 - A partir de un diámetro de disco > 400 mm utilizar siempre capas de papel intermedias.



Observar

No está permitido usar bridhas con dos diámetros distintos. Debe revisarse periódicamente el sistema de fijación. Ambas bridhas, entre las que hay montado un cuerpo de rectificar, deben tener el mismo Ø exterior y la misma superficie de apoyo (según EN 60745-2-3:2007, AS 1788.1:1987, ANSI B7.1:2000).



correcto

incorrecto

Velocidad de trabajo máxima

| Velocidad de trabajo máxima | Frangas de colores |
|-----------------------------|--------------------|
| 80 m/s | rojo |
| 100 m/s | verde |

Norma de seguridad

Los discos de corte de PFERD cumplen las máximas exigencias de calidad y seguridad y están certificados según la norma EN 12413:2007 para cuerpos de rectificado con abrasivos aglomerados.

PFERD es miembro fundador de oSa

PFERD ha asumido voluntaria y conjuntamente con otros fabricantes el compromiso de fabricar herramientas que cumplan los más altos niveles de seguridad.

Los miembros de oSa fabrican, a nivel mundial, según las más estrictas directrices controlando permanentemente la seguridad y la calidad de sus productos.

Las herramientas abrasivas PFERD tienen la marca registrada oSa.



Recomendaciones de uso

- = ¡Usar gafas protectoras!
- = ¡Proteger los oídos!
- = ¡Usar mascarilla!

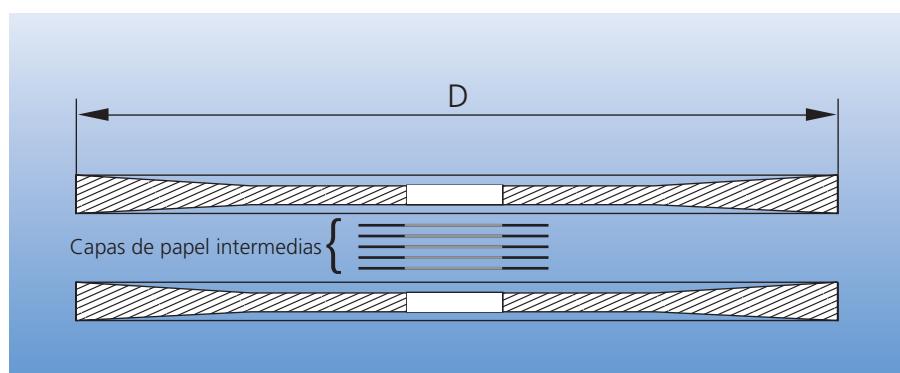
- = ¡Usar guantes protectores!
- = ¡Seguir las recomendaciones de seguridad!
- = ¡No utilizar discos dañados!
- = ¡No admisible para corte manual!

Almacenado de discos de corte

Los discos de corte deberían almacenarse siempre horizontalmente en lugares secos. Para evitar que se deformen colocar una carga homogénea sobre una base plana.

Observación sobre el almacenado de discos cónicos (CT)

Los discos de corte cónicos deben apilarse en principio con capas de papel intermedias. De esta forma se apoya la zona cónica y se evita que se doblen.



Ventajas del corte estacionario

- Corte universal para todos los aceros, fundición, aleaciones de metales no ferrosos y aleaciones especiales.
- Superficies de corte lisas y cortes limpios en el trabajo en frío.
- Tiempos de corte cortos independientemente de la calidad del material, por ej., Ø de material 100 mm.
Corte en frío en aprox. 7 s/corte.
Corte en caliente en aprox. 4 s/corte.
- Corte sin problemas de aceros no aptos para oxicorte y sierra.
- Calidad de corte constante a lo largo de todo el trabajo del disco hasta su desgaste completo gracias a su reafilado continuo.

- Posibilidad de corte en piezas de laminación o forja ya frías en líneas de corte caliente.
- Mínima carga térmica del material en el corte en frío.
- Proceso de corte rentable.
- Mucho menor formación de rebabas en el corte en caliente que en el serrado en caliente.
- Nivel de ruidos más bajo que en el serrado en caliente, por ej., desbaste en caliente, 85 - 95 dBA en comparación con el serrado en caliente 105 - 110 dBA.

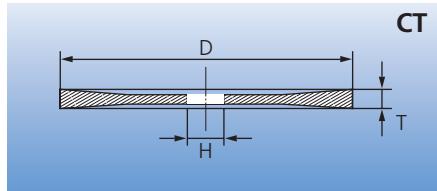
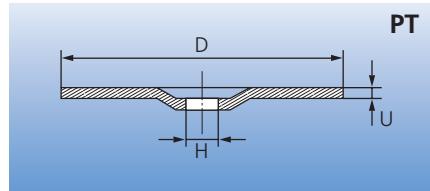
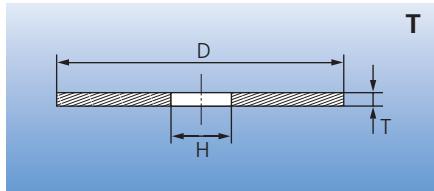
Dimensiones

que se fabrican según condiciones del cliente

| Ø D [mm] | Ejecución | | | Agujeros H (Estándar) [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 |

¡Agujeros especiales, bajo consulta!

Ejecuciones



Ejecución plana T

- Adecuados para usos universales.

Ejecución embutición central PT

Especialmente adecuado para fundiciones.

Ventajas:

- La brida de sujeción no sobresale por encima de la superficie lateral del disco.
- Es posible el corte enrasado de mazoratas.
- No se requieren retoques.

Ejecución cónica CT

Especialmente adecuado para el corte en caliente.

Ventajas:

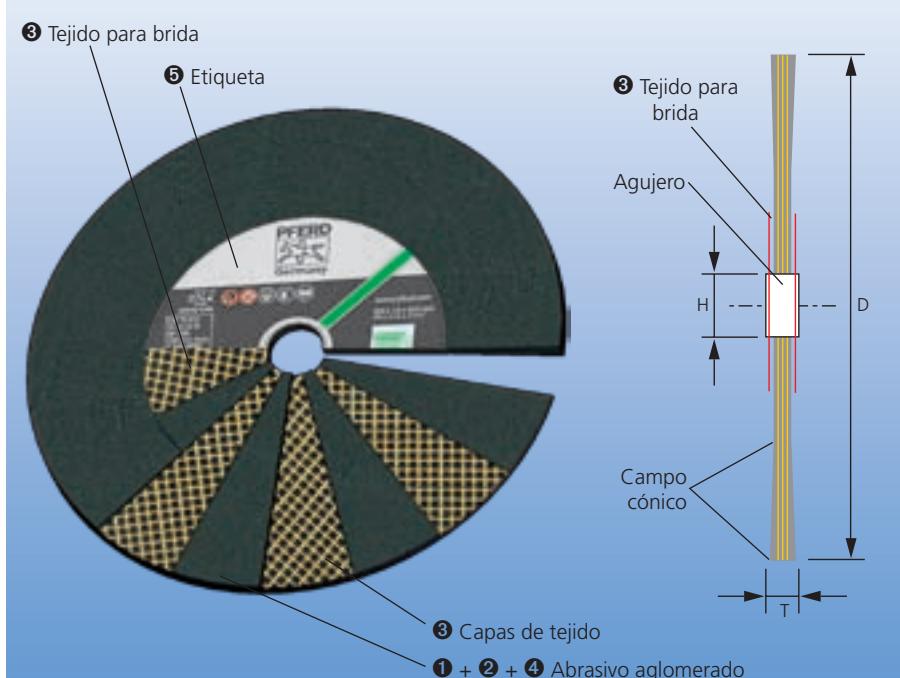
- Mínima fricción lateral.
- Especialmente ventajoso en cortes profundos y en el llamado trabajo de corte en línea (el disco marcha a lo largo de la pieza de trabajo ya cortada).

Composición de un disco de corte

Para el corte estacionario se utilizan discos de corte de aglomerante de resina sintética reforzados con fibra, que básicamente constan de cinco componentes:

- ① Abrasivo
- ② Aglomerante que fija el grano abrasivo en el disco de corte
- ③ Capas de tejido que garantizan la seguridad y la estabilidad del disco de corte
- ④ Materiales de relleno de lijado activo
- ⑤ Etiqueta con todos los datos importantes del disco de corte.

Los puntos porosos, no visibles desde el exterior, transportan la salida de la viruta.



Descripción de pedido PFERD80 T 350-2,8 A 36 K SG-CHOP-INOX/25,4
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11**1. Velocidad de trabajo máxima****2. Denominación y forma del disco**

T = ejecución recta

PT = ejecución embutición central

CT = ejecución cónica

3. Diámetro exterior

ø exterior D en [mm]

4. Ancho de disco

Ancho T/U en [mm]

5. Abrasivo

A = Corindón

C = Carburo de silicio

ZA = Corindón de circonio/corindón

6. Tamaño de grano

Tamaño de grano según ISO 8486

7. Grado de dureza

(Característica del disco)

| Grado de dureza | Característica del disco | Material |
|--|--------------------------|--|
| Línea SG-ELASTIC (SG) alto rendimiento | | |
| H | muy blando | Acero y acero INOX |
| K | muy blando | Acero y acero INOX |
| L | blando | Acero, fundición, piedra plásticos y metales no ferrosos |
| N | blando | Acero |
| P | semiduro | Acero |
| O | semiduro | Acero y fundición |
| Q | semiduro | Acero |
| R | duro | Acero y fundición |
| S | duro | Acero |
| T | muy duro | Acero y fundición |

8. Línea PFERD

Línea SG-ELASTIC alto rendimiento

9. Grupo de productos

CHOPSAW = para máquinas de potencia < 3 KW
 TABLECUT = para máquinas de 3-5 KW
 UNIVERSAL = para máquinas de potencia > 5 KW
 RAIL = para carriles
 HEAVY DUTY = para accionamientos de alta potencia
 LABOR = para pruebas de laboratorio

10. Material

Ver también punto 7.

11. Diámetro de agujero

ø de agujero H en [mm]

Asesoramiento y servicio PFERD

Asesoramiento detallado, gratuito y sin compromiso para tratar de solventar la gran variedad de problemas de todos los discos de corte.

Asesoramiento no sólo para elegir el disco de corte PFERD más adecuado, sino para mejorar el equipamiento de máquinas tronzadoras (absorción, alimentación y dispositivo de fijación).

**Denominación según EN 12413**

41 A 36 K BF 80

1 2 3 4 5 6

1. Clase y forma del disco

41 = disco de corte recto

42 = disco de corte embutición central

2. Denominación del grano abrasivo

A = Corindón

C = Carburo de silicio

ZA = Corindón de circonio/corindón

3. Tamaño de grano

Tamaño de grano según ISO 8486

4. Grado de dureza

(Característica de disco)

La graduación de los grados de dureza se efectúa en serie alfabética desde extremadamente blando hasta extremadamente duro en sentido ascendente (A a la Z).

5. Aglomerante

BF = aglomerante de resina sintética reforzado de vidrio con tejido

6. Velocidad de trabajo máxima en [m/s]**Colores para la identificación de los materiales a trabajar****Línea SG-ELASTIC (SG) alto rendimiento**

| | | |
|--|----------------------------|----------|
| | Material = Color | Página |
| | Acero/fundición negro/rojo | 6-10, 12 |
| | Acero fino (INOX) azul | 6, 11 |
| | Piedra verde | 7 |



Discos de corte para máquinas estacionarias

Línea SG-ELASTIC alto rendimiento, CHOPSAW

SITASA
Suministros Industriales del Tajo, S.A.



Acero
Ejecución muy blanda, dureza K



T

Disco universal en dureza K para corte estacionario.

Ejecución PFERD de gran agresividad para corte rápido con muy buena duración.

Abrasivo: Corindón A

Materiales:

Acero

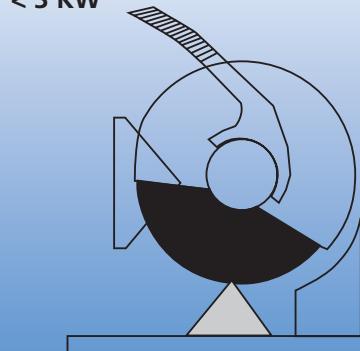
Aplicación:

Corte de material macizo, perfiles y tubos

Recomendaciones de uso:

Se obtienen excelentes resultados de corte con máquinas de potencia motriz de hasta 3 KW.

< 3 KW



Descripción de pedido

EAN
4007220

Denominación EN

D x T x H
[mm (pulg.)]

r.p.m.
máx.



Velocidad de trabajo máx. 80 m/s, ejecución recta T (forma 41)

| | | | | | | |
|----------------------------------|--------|-----------------|--------------------------|-------|----|--------|
| 80 T 300-2,8 A 36 K SG-CHOP/25,4 | 629123 | 41 A 36 K BF 80 | 300 x 2,8 x 25,4 (1) | 5.100 | 20 | 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 |

INOX
Ejecución muy blanda, dureza K



T

Disco universal en dureza K para corte estacionario.

Ejecución PFERD de gran agresividad para corte rápido y refrigerado con muy buena duración.

Abrasivo: Corindón A

Fabricado sin aditivos de hierro, azufre y cloro.

Materiales:

INOX

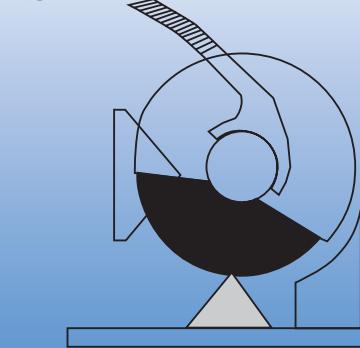
Aplicación:

Corte de material macizo, perfiles y tubos

Recomendaciones de uso:

Se obtienen excelentes resultados de corte con máquinas de potencia motriz de hasta 3 KW.

< 3 KW



Descripción de pedido

EAN
4007220

Denominación EN

D x T x H
[mm (pulg.)]

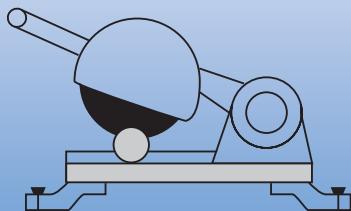
r.p.m.
máx.



Velocidad de trabajo máx. 80 m/s, ejecución recta T (forma 41)

| | | | | | | |
|---------------------------------------|--------|-----------------|----------------------|-------|----|-------|
| 80 T 300-2,8 A 36 K SG-CHOP-INOX/25,4 | 803219 | 41 A 36 K BF 80 | 300 x 2,8 x 25,4 (1) | 5.100 | 20 | 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

Disco universal en dureza L para corte estacionario.

Ejecución PFERD de gran estabilidad lateral y muy buena duración.

Abrasivo: Corindón A**Materiales:**

Acero

Aplicación:

Corte de material macizo, perfiles y tubos

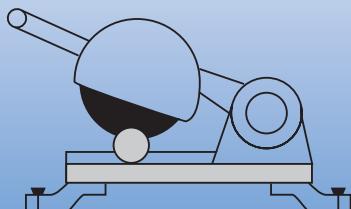
Recomendaciones de uso:

Los mejores resultados de corte se obtienen con máquinas de potencia motriz de entre 3 y 5 KW.

Acero
Ejecución blanda, dureza L


T

| Descripción de pedido | EAN 4007220 | Denominación EN | D x T x H [mm (pulg.)] | r.p.m. máx. | | |
|--|----------------|-----------------|--------------------------|-------------|----|--------|
| Velocidad de trabajo máx. 80 m/s, ejecución recta T (forma 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

Disco universal en dureza L para corte estacionario.

Ejecución PFERD de gran estabilidad lateral y muy buena duración.

Abrasivo: Carburo de silicio C**Materiales:**

Fundición, piedra, plásticos y metales no ferrosos

Aplicación:

Corte de material macizo, perfiles y tubos

Recomendaciones de uso:

Los mejores resultados de corte se obtienen con máquinas de potencia motriz de entre 3 y 5 KW.

Fundición/Piedra/Plásticos/Metales no ferrosos
Ejecución blanda, dureza L


T

| Descripción de pedido | EAN 4007220 | Denominación EN | D x T x H [mm (pulg.)] | r.p.m. máx. | | |
|--|----------------|-----------------|------------------------|-------------|----|--------|
| Velocidad de trabajo máx. 80 m/s, ejecución recta T (forma 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 |



Discos de corte para máquinas estacionarias

Línea SG-ELASTIC alto rendimiento, UNIVERSAL

Acero
Ejecución semidura, dureza O



Disco universal en dureza O para corte estacionario.

Ejecución PFERD de gran agresividad para corte rápido con muy buena duración.

Abrasivo: Corindón A

Materiales:

Acero

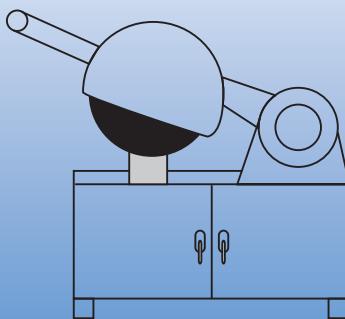
Aplicación:

Corte de material macizo, perfiles y tubos

Recomendaciones de uso:

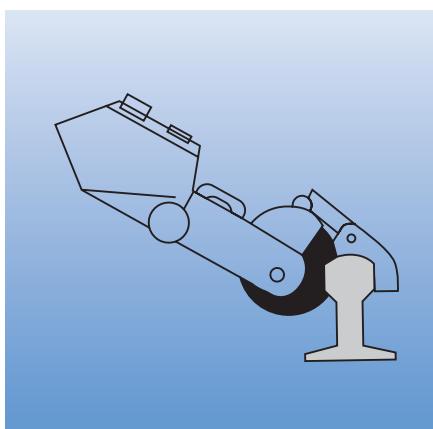
Los mejores resultados de corte se obtienen con máquinas de más de 5 KW de potencia motriz.

> 5 KW



| Descripción de pedido | EAN 4007220 | Denominación EN | D x T x H [mm (pulg.)] | r.p.m. máx. | | |
|---|----------------|------------------|---------------------------|----------------|----|--------|
| Velocidad de trabajo máx. 80 m/s, ejecución recta T (forma 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 |
| Velocidad de trabajo máx. 100 m/s, ejecución recta T (forma 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 |





Disco especial en dureza Q para cortar raíles.
Ejecución PFERD de gran duración.

Abrasivo: Corindón A

Materiales:

Acero

Aplicación:
Corte de raíles

Recomendaciones de uso:

Los mejores resultados de corte se obtienen con máquinas potentes.

Acero
Ejecución blanda, dureza Q



T

| Descripción de pedido | EAN 4007220 | Denominación EN | D x T x H [mm (pulg.)] | r.p.m. máx. | | |
|---|-------------|------------------|-------------------------|-------------|----|--------|
| Velocidad de trabajo máx. 100 m/s, ejecución recta T (forma 41) | | | | | | |
| 100 T 300-3,8 A 24 Q SG-RAIL/22,23 | 539705 | 41 A 24 Q BF 100 | 300 x 3,8 x 22,23 (7/8) | 6.400 | 20 | 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 |



Discos de corte para máquinas estacionarias

Línea SG-ELASTIC alto rendimiento, HEAVY DUTY



Acero Ejecuciones en diversas durezas



T

Discos de corte de gran rendimiento en durezas Q y R para corte estacionario.
Ejecución PFERD de gran agresividad y corte limpio en grandes secciones transversales.

Abrasivo: Corindón A

Materiales:

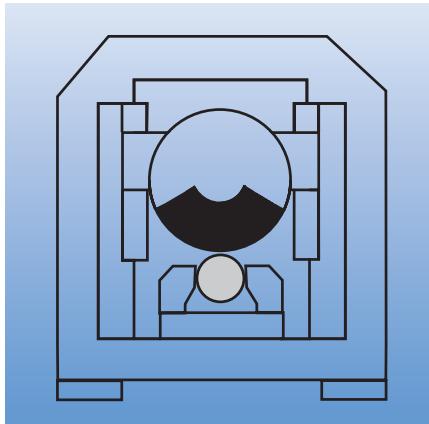
Acero

Aplicación:

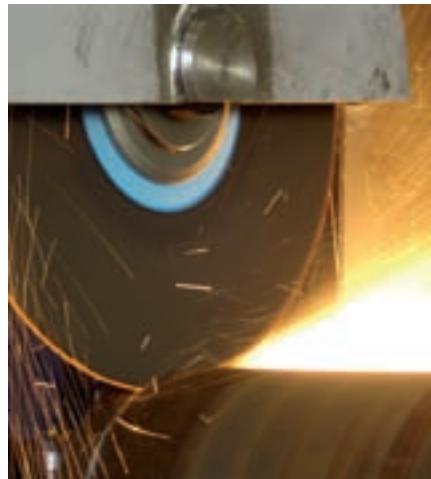
Corte de material macizo, perfiles y tubos

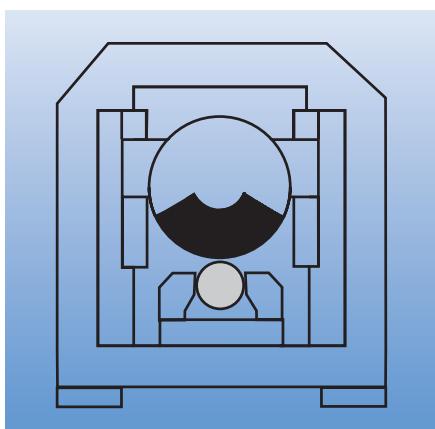
Recomendaciones de uso:

Los mejores resultados de corte se obtienen en máquinas estacionarias potentes. Con el amplio abanico de grados de dureza disponibles, utilizables en máquinas de toda clase de potencia.



| Descripción de pedido | EAN | Denominación EN | D x T x H [mm (pulg.)] | r.p.m. máx. | | |
|---|--------|------------------|--------------------------|-------------|----|--------|
| Velocidad de trabajo máx. 80 m/s, ejecución recta T (forma 41) | | | | | | |
| 80 T 300-3,4 A 24 Q SG-HD/25,4 | 166185 | 41 A 24 Q BF 80 | 300 x 3,4 x 25,4 (1) | 5.100 | 20 | 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 |
| Velocidad de trabajo máx. 100 m/s, ejecución recta T (forma 41) | | | | | | |
| 100 T 250-1,8 A 24 Q SG-HD/30,0 | 539873 | 41 A 24 Q BF 100 | 250 x 1,8 x 30,0 (19/16) | 7.600 | 20 | 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 |





Discos de corte de gran rendimiento para corte estacionario.
Ejecución PFERD con elevada resistencia y corte limpio.

Abrasivo: Corindón y corindón de circonio ZA

Materiales:
Fundición y acero

Aplicación:
Corte de material macizo, perfiles y tubos

Recomendaciones de uso:

Los mejores resultados de corte se obtienen en máquinas estacionarias potentes. Con el amplio abanico de grados de dureza disponibles, utilizables en máquinas de toda clase de potencia.

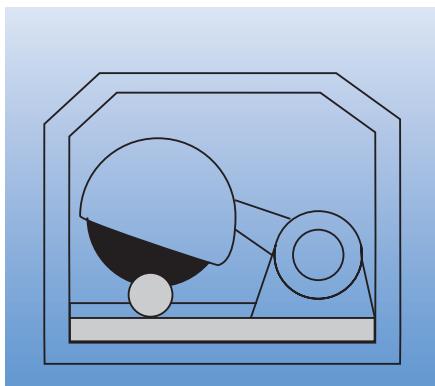
Fundición/Acero
Ejecuciones en diversas durezas



| Descripción de pedido | EAN 4007220 | Denominación EN | D x T x H [mm (pulg.)] | r.p.m. máx. | | |
|---|----------------|-------------------|--------------------------|-------------|----|--------|
| Velocidad de trabajo máx. 100 m/s, ejecución recta T (forma 41) | | | | | | |
| 100 T 400-4,8 ZA 24 T SG-HD/40,0 | 539965 | 41 ZA 24 T BF 100 | 400 x 4,8 x 40,0 (1 1/2) | 4.800 | 10 | 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 |

| Descripción de pedido | EAN 4007220 | Denominación EN | D x U x H [mm (pulg.)] | r.p.m. máx. | | |
|---|----------------|-------------------|------------------------|-------------|---|--------|
| Velocidad de trabajo máx. 100 m/s, embutición central PT (forma 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 |

Línea SG-ELASTIC alto rendimiento, LABOR



Discos de corte de alto rendimiento reforzados para corte estacionario en laboratorio.
Ejecución PFERD con amolado fino, especial para la toma de pruebas metalográficas.

Abrasivo: Corindón A

Las ejecuciones de acero fino (INOX) están fabricadas sin aditivos de hierro, cloro y azufre.

Materiales:
Acero fino (INOX), acero y fundición

Aplicación:
Corte de material macizo, perfiles y tubos

Recomendaciones de uso:

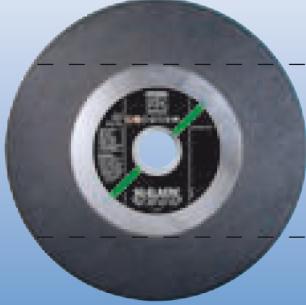
Dada su estructura, las herramientas están previstas solamente para el uso en máquinas de corte de precisión estacionarias.

Acero fino (INOX)/Acero/Fundición
Ejecución muy blanda, dureza H

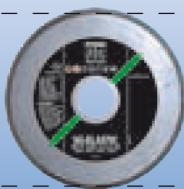


| Descripción de pedido | EAN 4007220 | Denominación EN | D x T x H [mm (pulg.)] | r.p.m. máx. | | |
|--|----------------|-----------------|--------------------------|-------------|----|--------|
| Velocidad de trabajo máx. 80 m/s, ejecución recta T (forma 41) | | | | | | |
| 80 T 150-1,0 A 60 H SG-LAB-INOX/22,23 | 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 |

Discos de corte con núcleo de acero
SCT 1250



Máxima utilización del abrasivo



Los discos de corte con núcleo de acero desarrollados y patentados por PFERD se caracterizan por un cuerpo base de acero macizo en construcción sandwich que no contiene componentes de abrasivo.

Esta especial construcción de herramienta ofrece las siguientes ventajas:

1. El núcleo de acero permite utilizar brocas de fijación más pequeñas

De ello se deduce:

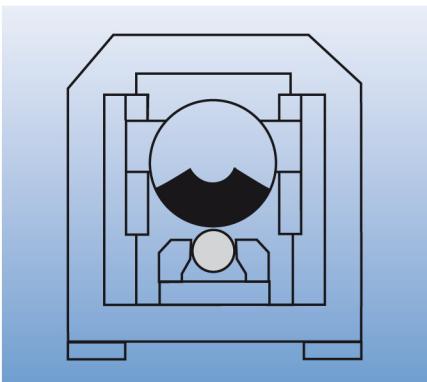
- Diámetro de disco de corte residual reducido
- Corte de secciones de material grandes
- Reducción costes de trabajo

2. El núcleo de acero aumenta la estabilidad lateral del disco de corte

De ello se deduce:

- Ancho de disco de corte reducido
- Menor pérdida de material de corte
- Reducción de escorias o virutas
- Menor potencia de máquina
- Tiempos de corte más breves
- Mayor carga de material
- Corte estable y bajo en vibraciones
- Mayor duración de la herramienta
- Menos molestias por ruido

3. Al no existir abrasivo en el núcleo de corte, tampoco se producen gastos por eliminación de restos del disco.





Suministros Industriales del Tajo S.A.

C/ del Río Jarama 52 - 45007, Toledo - Spain

Tel.: 925 23 22 00 - Fax: 925 23 21 47

Email: sitasa@sitasa.com

www.sitasa.com