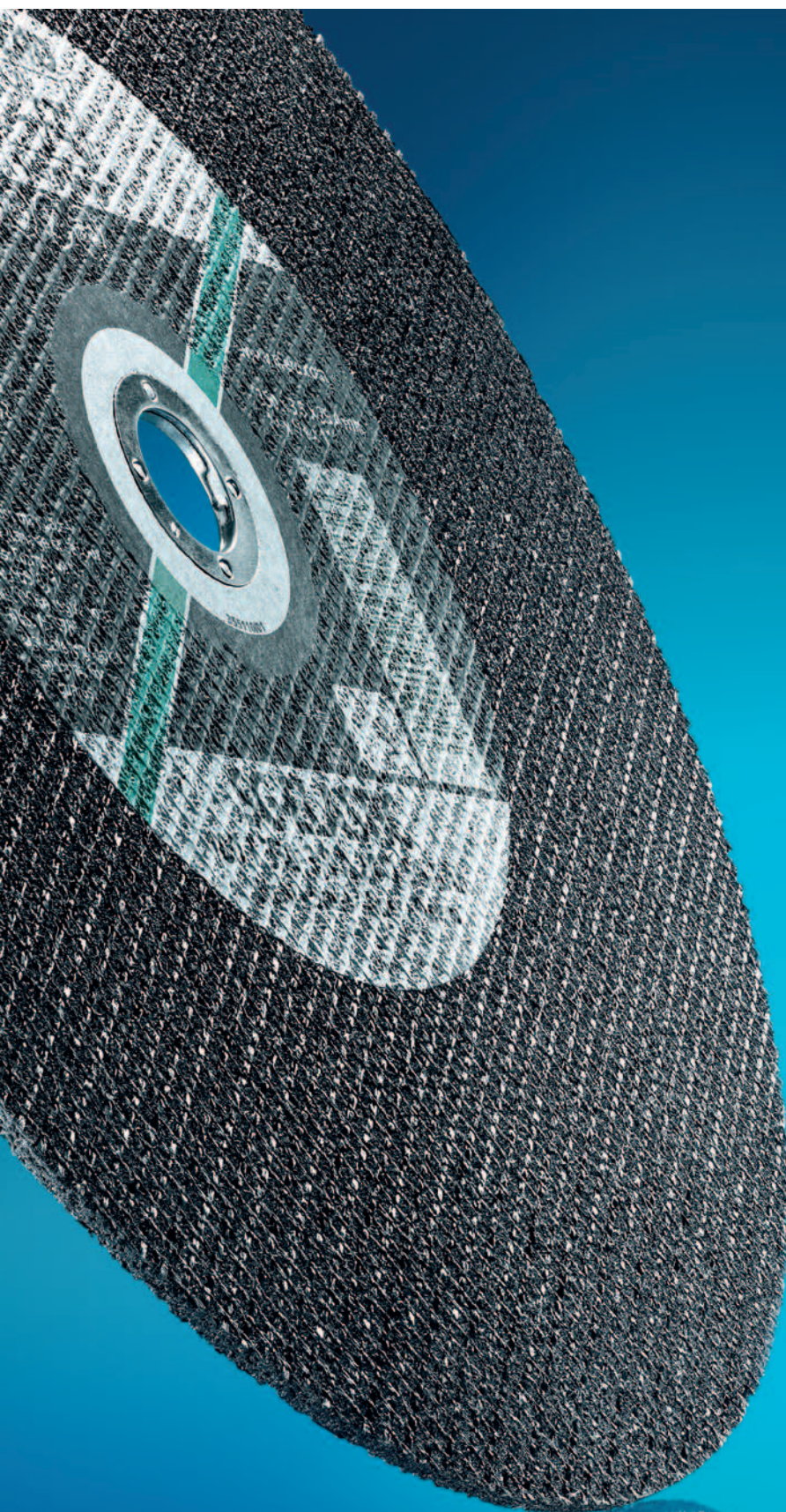
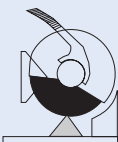
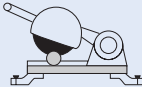
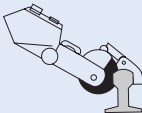
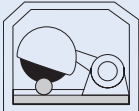
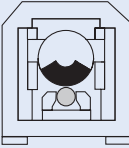


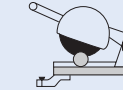
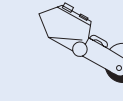


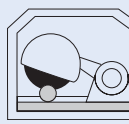
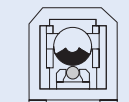
Inhoud		Blz.
■ Algemene en technische informatie		3
■ De snelle weg naar het optimale gereedschap		4
■ Omschrijving, etiket, kleurcode		5
Machine	Inhoud	Blz.
Stationaire doorslijpschijven		
 < 3 KW		CHOPSAW ■ Universele lijn PS-FORTE ■ Prestatielijn SG-ELASTIC 6
		CHOPSAW-HD ■ Prestatielijn SG-ELASTIC 8
		RAIL ■ Prestatielijn SG-ELASTIC 9
		LABOR ■ Prestatielijn SG-ELASTIC 10

Machine	Inhoud	Blz.
		HEAVY DUTY ■ Prestatielijn SG-ELASTIC 10
		Reduceerringen 11
		Speciale fabricage 12



Uitvoerige informatie en bestelgegevens van slijp- en doorslijpschijven voor handgebruik vindt u in de catalogus 206.

 < 3 KW	Stationaire CHOPSAW doorslijpmachine tot 3 KW
	Stationaire CHOPSAW doorslijpmachine met krachtig vermogen
	Stationaire doorslijpmachine voor het doorslijpen van rails

	Stationaire doorslijpmachine voor het doorslijpen van laboratoriummonsters
	Stationaire zeer krachtige slijpmachine

PFERD-advies en service

PFERD biedt u voor de oplossing van uw toepassingsprobleem doelgericht en individueel advies aan. De ervaren buitendienstmedewerkers van PFERD helpen u graag.

Voor de oplossing van complexe toepassings- en gebruiksproblemen staan daarnaast onze technische klantenadviseurs met gekwalificeerde vakkennis ter beschikking.

Door de jarenlange samenwerking met producenten van doorslijpmachines in binnen- en buitenland kunnen wij u ook bij de aanschaf van overeenkomstige machinale inrichtingen adviseren.

Neem a.u.b. contact met ons op.



PFERD-kwaliteit

Stationaire doorslijpschijven van PFERD worden onder de hoogste kwaliteitseisen ontwikkeld, geproduceerd en gecontroleerd.

Research en ontwikkeling, een eigen machine- en constructieafdeling alsmede de constante controle en doorontwikkeling van de kwaliteits- en veiligheidsstandaards in de eigen laboratoria garanderen de hoge PFERD-kwaliteit.

Het kwaliteitsmanagement van PFERD is volgens ISO 9001 gecertificeerd.

Toepassingsgebieden

Het doorslijpen is een van de krachtigste en kostengunstigste slijpprocedés en wordt in de volgende branches gebruikt:

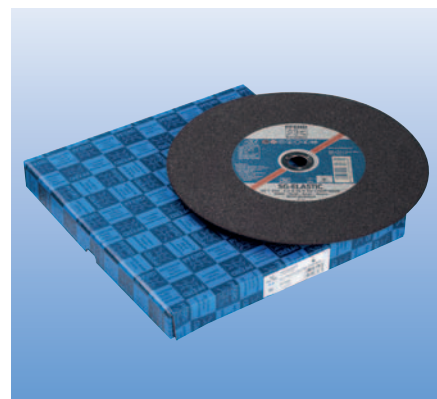
- Walserijen
- Gieterijen
- Machinebouw
- Staalbouw
- Onderhoud van rails
- Smederijen
- Laboratoria

Voordelen van stationair doorslijpen

- Universeel slijpprocedé voor alle soorten staal en gietijzer, non-ferrometaallegeringen, speciale legeringen zoals nikkel- en titaanbasislegeringen alsmede materialen, die moeilijk resp. niet zaag- of snijbrandbaar zijn
- Door gladde slijpvlakken en blanke snedes bij het koud doorslijpen is geen nabewerking nodig
- Korte slijptijden onafhankelijk van de materiaalkwaliteit
- Merkbaar minder braamvorming bij heet doorslijpen dan bij heet zagen
- Lager geluidsniveau dan bij heet zagen
Voorbeeld:
heet doorslijpen: 85 tot 95 dBA
heet zagen: 105 tot 110 dBA
- Gelijkblijvende kwaliteit van de snede via het totaalgebruik van de doorslijpschijf tot aan het volledig verbruik op basis van de constante zelfscherping
- Het is mogelijk reeds afgekoelde wals- of smeedstukken bij het heet snijden door te slijpen

PFERD-verpakking

PFERD levert stationaire doorslijpschijven in een robuuste industrieverpakking, die de gereedschappen beschermt tegen beschadiging. De verpakkingseenheid (VE) kunt u aflezen uit de producttabellen. Belangrijke informatie, zoals artikelnummer, omschrijving, EAN-code en technische details vindt u op het verpakkingsetiket.



PFERD is lid van de oSa sinds het eerste uur

PFERD heeft zich samen met andere belangrijke producenten vrijwillig verplicht kwaliteitsgereedschappen volgens de hoogste veiligheidsnormen te produceren.

De leden van de Organisatie voor de veiligheid van slijpgereedschappen (oSa) garanderen de constante bewaking van veiligheid en kwaliteit van haar producten.

PFERD-gereedschappen zijn voorzien van het oSa-kenteken.



Let u a.u.b. op de veiligheidsvoorschriften van de VDS. Overige informatie vindt u onder: www.pferd.com

Veiligheidsnorm

Doorslijpschijven van PFERD voldoen aan de hoogste veiligheidseisen en zijn volgens de EN 12413 voor slijpgereedschappen uit gebonden slijpmaterialen aangeduid.

Maximaal toegestane omtreksnelheid

De maximaal toegestane omtreksnelheid [m/s] wordt op de productetiketten en productverpakkingen aangeduid door de in de EN 12413 voorgeschreven gekleurde streep. De opgaven van het maximaal toegestane toerental hebben betrekking op de nominale diameter van de ongebruikte schijven.

Maximaal toeg. omtreksnelheid	Gekleurde streep
80 m/s	rood
100 m/s	groen

FEPa



De veiligheidsvoorschriften van de FEPa kunt u downloaden op www.pferd.com.

Veiligheidsvoorschriften



= Veiligheidsbril dragen!



= Gehoor beschermen!



= Stofmasker gebruiken!



= Handschoenen dragen!



= Veiligheidsvoorschriften in acht nemen!



= Geen beschadigde schijven gebruiken!



= Niet geschikt voor slijpen uit de vrije hand en handgevoerd slijpen!



PFERDVIDEO

Overige informatie ontvangt u hier op www.pferd.com

Doorslijpschijven voor stationair gebruik

De snelle weg naar het optimale gereedschap



Productlijnen

Voor de veelzijdige slijpogaven in de industrie en het ambacht biedt PFERD stationaire doorslijpschijven aan in twee productlijnen met verschillende prestatiekenmerken.

Universele lijn PS-FORTE (PSF)



Voor universeel gebruik in de industrie en het ambacht

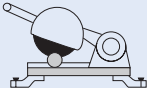
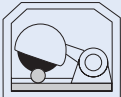
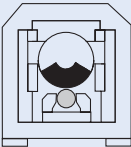
Prestatielijns SG-ELASTIC (SG)



Het breedste gereedschapsassortiment voor professioneel gebruik in de industrie en het ambacht



Uitgaande van het vermogen van de aanwezige machine ➊, het door te slijpen materiaal ➋ en de bewerkingsopgave ➌, toont het overzicht van de verschillende gereedschappen uit het catalogusprogramma en helpt u het optimale gereedschap te kiezen.

➊ Machine	➋ Materiaal	➌ Bewerkingsopgave	Uitvoering	Blz.
CHOPSAW  < 3 KW	Staal	Doorslijpen van volmateriaal, profielen en buizen	PS-FORTE  Hardheid K SG-ELASTIC  Hardheid K	6 7
	Edelstaal (INOX)	Doorslijpen van volmateriaal, profielen en buizen	PS-FORTE  Hardheid K SG-ELASTIC  Hardheid K	6 7
CHOPSAW-HD 	Staal	Doorslijpen van volmateriaal, profielen en buizen	SG-ELASTIC  Hardheid L Hardheid O	8 8
	Edelstaal (INOX)	Doorslijpen van volmateriaal, profielen en buizen	SG-ELASTIC  Hardheid L	8
	Gietijzer	Doorslijpen van volmateriaal, profielen en buizen	SG-ELASTIC  Hardheid L	9
	Steen	Doorslijpen van volmateriaal, profielen en buizen	SG-ELASTIC  Hardheid L	9
RAIL 	Staal	Doorslijpen van rails	SG-ELASTIC Hardheid Q	9
LABOR 	Staal	Verkrijgen van precisiesnedes, doorslijpen van metallografische proefmonsters	SG-ELASTIC Hardheid H	10
	Edelstaal (INOX)	Verkrijgen van precisiesnedes, doorslijpen van metallografische proefmonsters	SG-ELASTIC Hardheid H	10
HEAVY DUTY 	Staal	Doorslijpen van volmateriaal, profielen en buizen	SG-ELASTIC Hardheid T Hardheid P Hardheid R Hardheid L Hardheid N Hardheid Q Hardheid S	10 10 10 11 11 11 11
	Gietijzer	Doorslijpen van volmateriaal, profielen en buizen	SG-ELASTIC Hardheid T Hardheid P Hardheid R	10 10 10
Speciale fabricage tot ø 1.250 mm	Speciaal voor uw toepassing produceren wij op aanvraag doorslijpschijven voor stationair gebruik tot een diameter van 1.250 mm in krachtige PFERD-kwaliteit. Spreek ons hier a.u.b. over aan. Onze ervaren technische klantenadviseurs helpen u graag verder.			12



Met een inwendige bewapening voor agressief, braamarm doorslijpen



Met twee bewapeningen aan de buitenzijden voor hoge zijdelingse stabiliteit

PFERD-bestelomschrijving

80 T 350-3,0 A 30 L SG-CHOP-HD-INOX/25,4

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11

- Maximaal toegestane omtreksnelheid in [m/s]**
- Omschrijving en vorm van het gereedschap**
T = vlakke uitvoering
PT = doorgezette uitvoering
CT = conische uitvoering
- Buitendiameter**
Buiten-Ø D in [mm]
- Schijfdikte**
Dikte T in [mm]
- Slijpmiddel**
A = korund
C = siliciumcarbide
ZA = zirkoniumkorund/korund
- Korrelgrootte**
Korrelgrootte volgens ISO 8486
- Hardheidsgraden (schijf karakteristiek)**

Hardheidsgraad	Schijf karakteristiek	Materiaalgroepen
Universele lijn PS-FORTE (PSF)		
K	zeer zacht	staal, edelstaal (INOX)
Prestatielijns SG-ELASTIC (SG)		
H	zeer zacht	staal, edelstaal (INOX), gietijzer
K	zeer zacht	staal, edelstaal (INOX), gietijzer, steen, kunststoffen, non-ferrometalen
L	zacht	
N	zacht	staal
O	middelhard	staal
P	middelhard	staal, gietijzer
Q	middelhard	staal
R	hard	staal, gietijzer
S	hard	staal
T	zeer hard	staal, gietijzer

8. PFERD-productlijnen

Universele lijn PS-FORTE (PSF)

Prestatielijns SG-ELASTIC (SG)

9. Productgroepen

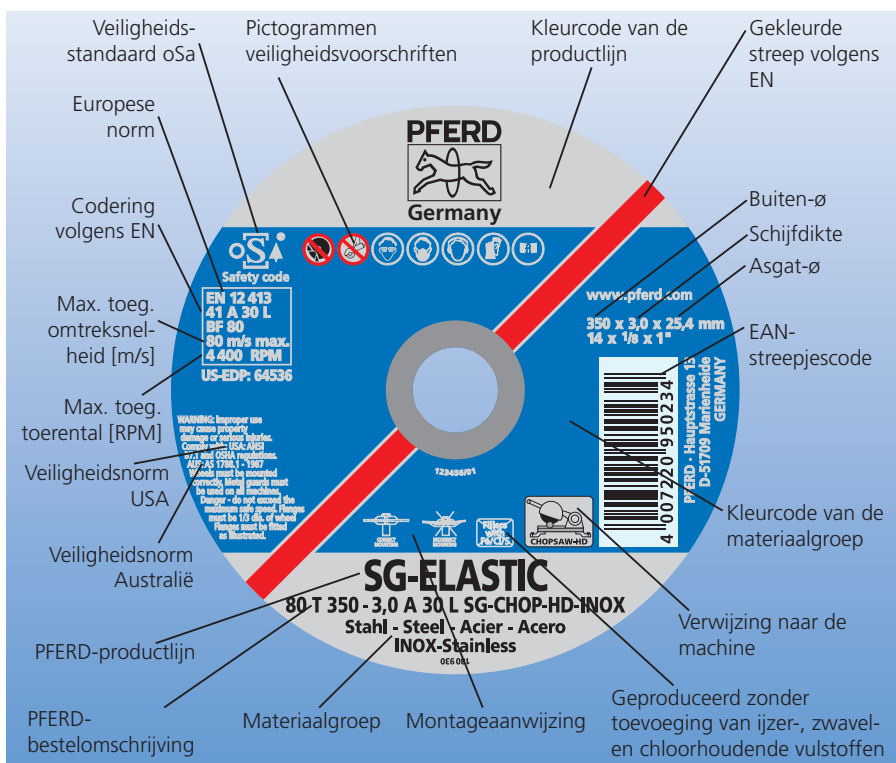
CHOPSAW = voor agressief, braamarm doorslijpen
CHOPSAW-HD = voor hoge zijdelingse stabiliteit
RAIL = voor rails
LABOR = voor laboratoriumproeven
HEAVY DUTY = voor zeer krachtige machines

10. Materiaalgroepen

Zie ook punt 7

11. Asgatdiameter

Asgat-Ø H in [mm]



Codering volgens EN 12413

41 A 30 L BF 80

1 2 3 4 5 6

1. Omschrijving en vorm van de schijf

41 = vlakke doorslijpschijf
42 = doorgezette doorslijpschijf

2. Slijpkorrelomschrijving

A = korund
C = siliciumcarbide
ZA = zirkoniumkorund/korund

3. Korrelgrootte

Korrelgrootte volgens ISO 8486

4. Hardheidsgraad (schijf karakteristiek)

De indeling van de hardheidsgraden geschiedt met letters in alfabetische volgorde stijgend van zeer zacht naar zeer hard (A t/m Z).

5. Binding

BF = vezelversterkte kunsthars binding met weefsel

6. Maximaal toegestane omtreksnelheid in [m/s]

Kleurcodes van de twee productlijnen

Universele lijn PS-FORTE (PSF)	Prestatielijns SG-ELASTIC (SG)

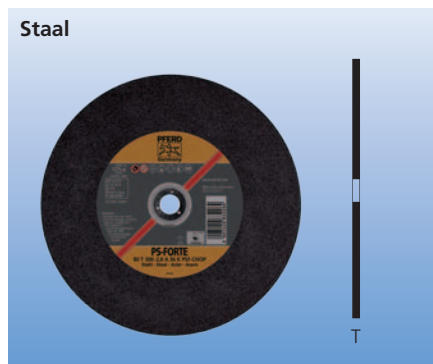
Kleurcodes van de te bewerken materialen

Universele lijn PS-FORTE (PSF)	
Materiaal = kleur	Blz.
Staal = zwart	6
Edelstaal (INOX) = blauw	6

Prestatielijns SG-ELASTIC (SG)	
Materiaal = kleur	Blz.
Staal = zwart	7 8 9 11
Staal/gietijzer = zwart/rood	10
Edelstaal (INOX) = blauw	7 8 10
Steen/gietijzer = groen/rood	9

Doorslijpschijven voor stationair gebruik

Universele lijn PS-FORTE, CHOPSAW



Zeer snedig gereedschap in hardheid K met een inwendige bewapening. Voor agressief en braamarm doorslijpen.

Voordelen:

- Hoge standtijd
- Snel doorslijpen
- Minder zijdelingse wrijving
- Voor universele doorslijpopgaven

Slijpmiddel: korund A

Bewerkbare materialen:

Staal

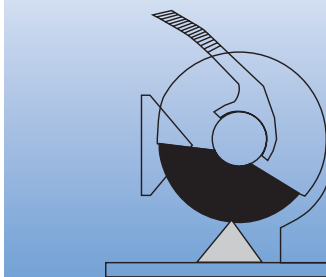
Bewerkingsopgaven:

Doorslijpen van volmateriaal, profielen en buizen

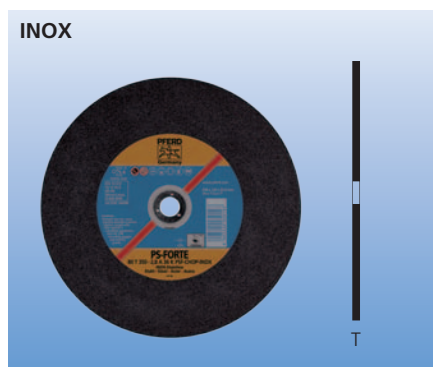
Toepassingsaanbevelingen:

- Uitstekende slijpresultaten met machines tot 3 KW vermogen

< 3 KW



Omschrijving	EAN 4007220	EN-omschrijving	D x T x H [mm (inch)]	Max. toeg. toerental [min ⁻¹]	
Maximaal toegestane omtreksnelheid 80 m/s, vlakke uitvoering T (vorm 41)					
80 T 300-2,8 A 36 K PSF-CHOP/25,4	832264	41 A 36 K BF 80	300 x 2,8 x 25,4 (1)	5.100	20
80 T 350-2,8 A 36 K PSF-CHOP/25,4	817605	41 A 36 K BF 80	350 x 2,8 x 25,4 (1)	4.400	10
80 T 400-3,8 A 36 K PSF-CHOP/25,4	832271	41 A 36 K BF 80	400 x 3,8 x 25,4 (1)	3.800	10



Zeer snedig gereedschap in hardheid K met één inwendige bewapening. Voor agressief en braamarm doorslijpen.

Voordelen:

- Hoge standtijd
- Snel doorslijpen
- Minder zijdelingse wrijving
- Voor universele doorslijpopgaven

Slijpmiddel: korund A

Geproduceerd zonder toevoeging van ijzer-, chloor- en zwavelhoudende vulstoffen.

Bewerkbare materialen:

Edelstaal (INOX)

Bewerkingsopgaven:

Doorslijpen van volmateriaal, profielen en buizen

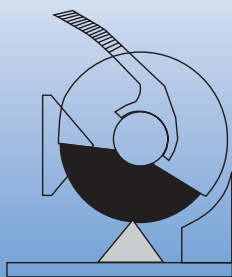
Toepassingsaanbevelingen:

- Uitstekende slijpresultaten met machines tot 3 KW vermogen

Omschrijving	EAN 4007220	EN-omschrijving	D x T x H [mm (inch)]	Max. toeg. toerental [min ⁻¹]	
Maximaal toegestane omtreksnelheid 80 m/s, vlakke uitvoering T (vorm 41)					
80 T 300-2,8 A 36 K PSF-CHOP-INOX/25,4	950180	41 A 36 K BF 80	300 x 2,8 x 25,4 (1)	5.100	20
80 T 350-2,8 A 36 K PSF-CHOP-INOX/25,4	950197	41 A 36 K BF 80	350 x 2,8 x 25,4 (1)	4.400	10
80 T 400-3,8 A 36 K PSF-CHOP-INOX/25,4	950210	41 A 36 K BF 80	400 x 3,8 x 25,4 (1)	3.800	10



< 3 KW



Zeer snedig gereedschap in hardheid K met een inwendige bewapening. Voor agressief en braamarm doorslijpen.

Voordelen:

- Zeer hoge standtijd
- Snel doorslijpen
- Minder zijdelingse wrijving
- Voor veeleisende doorslijpopgaven

Slijpmiddel: korund A

Bewerkbare materialen:

Staal

Bewerkingsopgaven:

Doorslijpen van volmateriaal, profielen en buizen

Toepassingsaanbevelingen:

- Uitstekende slijpresultaten met machines tot 3 KW vermogen

Staal



T

Omschrijving	EAN 4007220	EN-omschrijving	D x T x H [mm (inch)]	Max. toeg. toerental [min ⁻¹]	
Maximaal toegestane omtreksnelheid 80 m/s, vlakke uitvoering T (vorm 41)					
80 T 300-2,8 A 36 K SG-CHOP/25,4	629123	41 A 36 K BF 80	300 x 2,8 x 25,4 (1)	5.100	20
80 T 300-2,8 A 36 K SG-CHOP/32,0	639573	41 A 36 K BF 80	300 x 2,8 x 32,0 (1 1/4)	5.100	20
80 T 350-2,8 A 36 K SG-CHOP/25,4	629154	41 A 36 K BF 80	350 x 2,8 x 25,4 (1)	4.400	10
80 T 350-2,8 A 36 K SG-CHOP/32,0	639597	41 A 36 K BF 80	350 x 2,8 x 32,0 (1 1/4)	4.400	10
80 T 400-3,8 A 36 K SG-CHOP/25,4	638675	41 A 36 K BF 80	400 x 3,8 x 25,4 (1)	3.800	10
80 T 400-3,8 A 36 K SG-CHOP/32,0	639610	41 A 36 K BF 80	400 x 3,8 x 32,0 (1 1/4)	3.800	10

Zeer snedig gereedschap in hardheid K met een inwendige bewapening. Voor agressief en braamarm doorslijpen.

Voordelen:

- Zeer hoge standtijd
- Snel doorslijpen
- Minder zijdelingse wrijving
- Voor veeleisende doorslijpopgaven

Slijpmiddel: korund A

Geproduceerd zonder toevoeging van ijzer-, chloor- en zwavelhoudende vulstoffen.

Bewerkbare materialen:

Edelstaal (INOX)

Bewerkingsopgaven:

Doorslijpen van volmateriaal, profielen en buizen

Toepassingsaanbevelingen:

- Uitstekende slijpresultaten met machines tot 3 KW vermogen

INOX



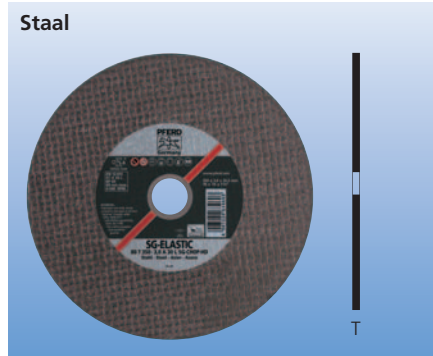
T

Omschrijving	EAN 4007220	EN-omschrijving	D x T x H [mm (inch)]	Max. toeg. toerental [min ⁻¹]	
Maximaal toegestane omtreksnelheid 80 m/s, vlakke uitvoering T (vorm 41)					
80 T 300-2,8 A 36 K SG-CHOP-INOX/25,4	803219	41 A 36 K BF 80	300 x 2,8 x 25,4 (1)	5.100	20
80 T 350-2,8 A 36 K SG-CHOP-INOX/25,4	639634	41 A 36 K BF 80	350 x 2,8 x 25,4 (1)	4.400	10
80 T 400-2,8 A 36 K SG-CHOP-INOX/25,4	669303	41 A 36 K BF 80	400 x 2,8 x 25,4 (1)	3.800	10



Doorslijpschijven voor stationair gebruik

Prestatielijn SG-ELASTIC, CHOPSAW-HD



Gereedschap in de hardheden L en O met twee bewapeningen aan de buitenzijden. Voor doorslijpogaven, die een hoge stabiliteit vereisen.

Voordelen:

- Hoge zijdelingse stabiliteit
- Zeer hoge standtijd
- Voor veeleisende doorslijpogaven

Slijpmiddel: korund A

Bewerkbare materialen:

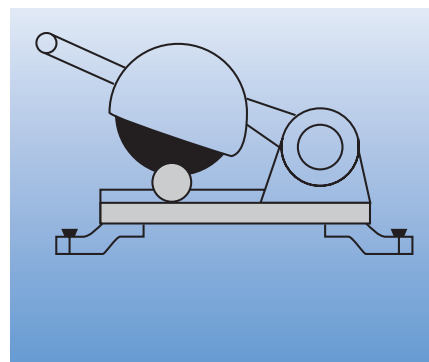
Staal

Bewerkingsopgaven:

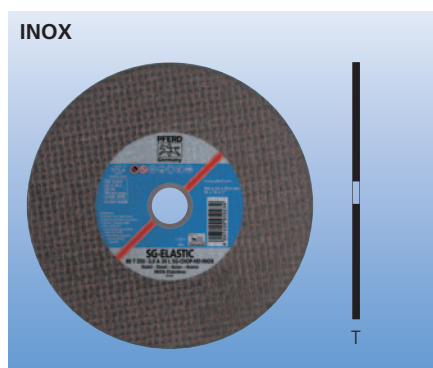
Doorslijpen van volmateriaal, profielen en buizen

Toepassingsaanbevelingen:

- De beste slijpresultaten met krachtige machines



Omschrijving	EAN 4007220	EN-omschrijving	D x T x H [mm (inch)]	Max. toeg. toerental [min ⁻¹]	
Maximaal toegestane omtreksnelheid 80 m/s, vlakke uitvoering T (vorm 41)					
80 T 300-3,0 A 30 L SG-CHOP-HD/25,4	629185	41 A 30 L BF 80	300 x 3,0 x 25,4 (1)	5.100	20
80 T 300-3,0 A 30 L SG-CHOP-HD/32,0	639580	41 A 30 L BF 80	300 x 3,0 x 32,0 (1 1/4)	5.100	20
80 T 300-3,4 A 30 O SG-CHOP-HD/25,4	540299	41 A 30 O BF 80	300 x 3,4 x 25,4 (1)	5.100	20
80 T 350-3,0 A 30 L SG-CHOP-HD/25,4	629130	41 A 30 L BF 80	350 x 3,0 x 25,4 (1)	4.400	10
80 T 350-3,0 A 30 L SG-CHOP-HD/32,0	639603	41 A 30 L BF 80	350 x 3,0 x 32,0 (1 1/4)	4.400	10
80 T 350-3,8 A 30 O SG-CHOP-HD/25,4	540329	41 A 30 O BF 80	350 x 3,8 x 25,4 (1)	4.400	10
80 T 400-4,0 A 30 L SG-CHOP-HD/25,4	638682	41 A 30 L BF 80	400 x 4,0 x 25,4 (1)	3.800	10
80 T 400-4,0 A 30 L SG-CHOP-HD/32,0	639627	41 A 30 L BF 80	400 x 4,0 x 32,0 (1 1/4)	3.800	10
Maximaal toegestane omtreksnelheid 100 m/s, vlakke uitvoering T (vorm 41)					
100 T 350-4,2 A 30 O SG-CHOP-HD/25,4	540336	41 A 30 O BF 100	350 x 4,2 x 25,4 (1)	5.500	10



Snedig gereedschap in hardheid L met twee bewapeningen aan de buitenzijden. Voor doorslijpogaven, die een hoge stabiliteit vereisen.

Voordelen:

- Hoge zijdelingse stabiliteit
- Zeer hoge standtijd
- Voor veeleisende doorslijpogaven

Slijpmiddel: korund A

Geproduceerd zonder toevoeging van ijzer-, chloor- en zwavelhoudende vulstoffen.

Bewerkbare materialen:

Edelstaal (INOX)

Bewerkingsopgaven:

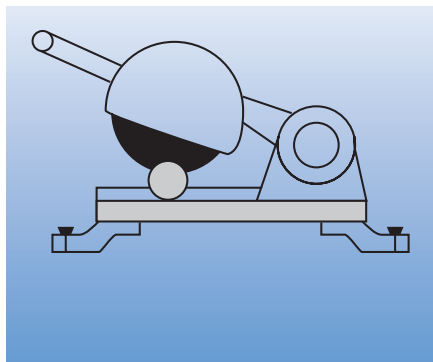
Doorslijpen van volmateriaal, profielen en buizen

Toepassingsaanbevelingen:

- De beste slijpresultaten met krachtige machines



Omschrijving	EAN 4007220	EN-omschrijving	D x T x H [mm (inch)]	Max. toeg. toerental [min ⁻¹]	
Maximaal toegestane omtreksnelheid 80 m/s, vlakke uitvoering T (vorm 41)					
80 T 300-3,0 A 30 L SG-CHOP-HD-INOX/25,4	950227	41 A 30 L BF 80	300 x 3,0 x 25,4 (1)	5.100	20
80 T 350-3,0 A 30 L SG-CHOP-HD-INOX/25,4	950234	41 A 30 L BF 80	350 x 3,0 x 25,4 (1)	4.400	10
80 T 400-4,0 A 30 L SG-CHOP-HD-INOX/25,4	950272	41 A 30 L BF 80	400 x 4,0 x 25,4 (1)	3.800	10



Snedig gereedschap in hardheid L met twee bewapeningen aan de buitenzijden. Voor doorslijpogaven, die een hoge stabiliteit vereisen.

Voordelen:

- Hoge zijdelingse stabiliteit
- Zeer hoge standtijd
- Voor veeleisende doorslijpogaven

Slijpmiddel: siliciumcarbide C

Bewerkbare materialen:

Gietijzer, steen, kunststof, non-ferrometalen

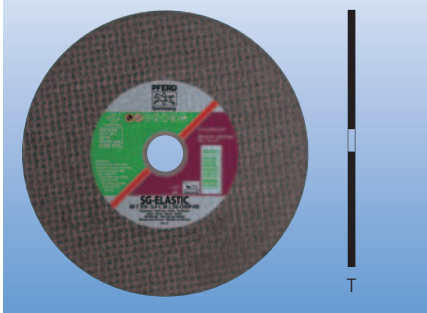
Bewerkingsopgaven:

Doorslijpen van volmateriaal, profielen en buizen

Toepassingsaanbevelingen:

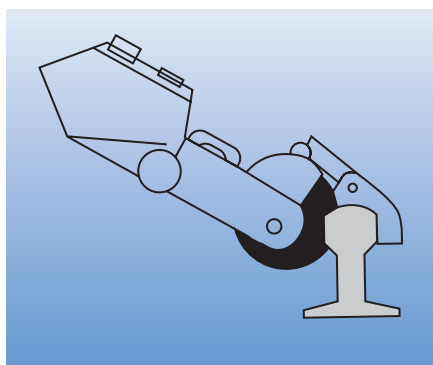
- De beste slijpresultaten met krachtige machines

Gietijzer/steen



Omschrijving	EAN 4007220	EN-omschrijving	D x T x H [mm (inch)]	Max. toeg. toerental [min ⁻¹]	
Maximaal toegestane omtreksnelheid 80 m/s, vlakke uitvoering T (vorm 41)					
80 T 300-3,0 C 36 L SG-CHOP-HD/25,4	540268	41 C 36 L BF 80	300 x 3,0 x 25,4 (1)	5.100	20
80 T 350-3,4 C 36 L SG-CHOP-HD/25,4	540275	41 C 36 L BF 80	350 x 3,4 x 25,4 (1)	4.400	10
80 T 400-4,0 C 36 L SG-CHOP-HD/25,4	540282	41 C 36 L BF 80	400 x 4,0 x 25,4 (1)	3.800	10

Prestatielijn SG-ELASTIC, RAIL



Gereedschap in hardheid Q voor het snel en economisch doorslijpen van rails.

Voordelen:

- Agressief doorslijpen
- Zeer hoge kwaliteit van de snede
- Optimale standtijd

Slijpmiddel: korund A

Bewerkbare materialen:

Staal

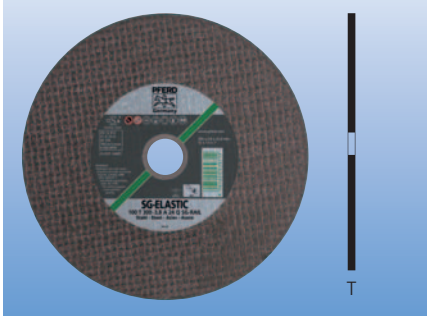
Bewerkingsopgaven:

Doorslijpen van rails

Toepassingsaanbevelingen:

- De beste slijpresultaten met krachtige machines

Staal



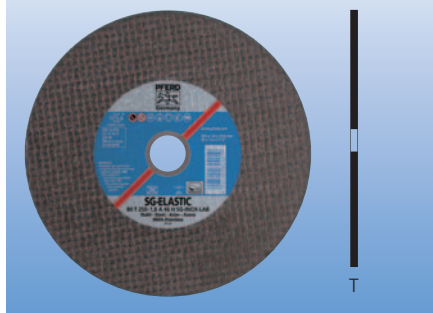
Omschrijving	EAN 4007220	EN-omschrijving	D x T x H [mm (inch)]	Max. toeg. toerental [min ⁻¹]	
Maximaal toegestane omtreksnelheid 100 m/s, vlakke uitvoering T (vorm 41)					
100 T 300-3,8 A 24 Q SG-RAIL/22,23	539705	41 A 24 Q BF 100	300 x 3,8 x 22,23 (7/8)	6.400	20
100 T 300-3,8 A 24 Q SG-RAIL/25,4	539712	41 A 24 Q BF 100	300 x 3,8 x 25,4 (1)	6.400	20
100 T 350-3,8 A 24 Q SG-RAIL/22,23	539729	41 A 24 Q BF 100	350 x 3,8 x 22,23 (7/8)	5.500	10
100 T 350-3,8 A 24 Q SG-RAIL/25,4	539736	41 A 24 Q BF 100	350 x 3,8 x 25,4 (1)	5.500	10
100 T 400-4,2 A 24 Q SG-RAIL/25,4	539743	41 A 24 Q BF 100	400 x 4,2 x 25,4 (1)	4.800	10

Doorslijpschijven voor stationair gebruik

Prestatielijn SG-ELASTIC, LABOR



INOX/staal



Zeer snedig gereedschap in hardheid H voor het verkrijgen van precisiesneden en het snel doorslijpen van laboratoriumproeven.

Voordelen:

- Speciaal voor de metallografische proefmonsters
- Zeer hoge kwaliteit van de snede
- Bewapende uitvoering voor hoge stabiliteit

Slijpmiddel: korund A

Geproduceerd zonder toevoeging van ijzer-, chloor- en zwavelhoudende vulstoffen.

Bewerkbare materialen:

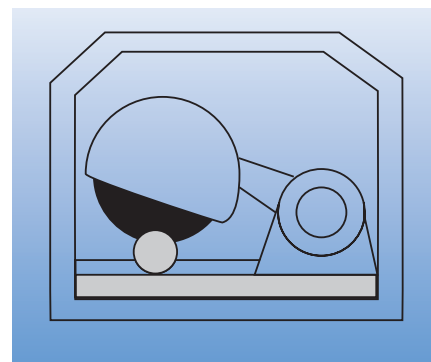
Edelstaal (INOX), staal, gietijzer

Bewerkingsopgaven:

Doorslijpen van volmateriaal, profielen en buizen

Toepassingsaanbevelingen:

- Door hun opbouw alleen bedoeld voor gebruik op stationaire precisiedoorslijpmachines
- Ook geschikt voor nat slijpen



Omschrijving	EAN 4007220	EN-omschrijving	D x T x H [mm (inch)]	Max. toeg. toerental [min ⁻¹]	
--------------	----------------	-----------------	--------------------------	---	--

Maximaal toegestane omtreksnelheid 80 m/s, vlakke uitvoering T (vorm 41)

SG-LAB-INOX

80 T 150-1,0 A 60 H SG-LAB-INOX/22,23	804124	41 A 60 H BF 80	150 x 1,0 x 22,23 (7/8)	10.200	25
80 T 230-1,5 A 60 H SG-LAB-INOX/22,23	804865	41 A 60 H BF 80	230 x 1,5 x 22,23 (7/8)	6.600	25
80 T 250-1,8 A 46 H SG-LAB-INOX/32,0	804919	41 A 46 H BF 80	250 x 1,8 x 32,0 (1 1/4)	6.100	20

SG-LAB

80 T 300-2,0 A 46 H SG-LAB/32,0	804926	41 A 46 H BF 80	300 x 2,0 x 32,0 (1 1/4)	5.100	20
80 T 350-2,5 A 46 H SG-LAB/32,0	805596	41 A 46 H BF 80	350 x 2,5 x 32,0 (1 1/4)	4.400	10
80 T 400-3,0 A 46 H SG-LAB/32,0	805657	41 A 46 H BF 80	400 x 3,0 x 32,0 (1 1/4)	3.800	10

Prestatielijn SG-ELASTIC, HEAVY DUTY

Gietijzer/staal



Gereedschap met een breed spectrum aan hardheden voor de hoogste eisen aan de doorslijpogave.

Voordelen:

- Optimale standtijd
- Optimale slijpresultaten

Slijpmiddel: zirkoniumkorund/korund ZA

Bewerkbare materialen:

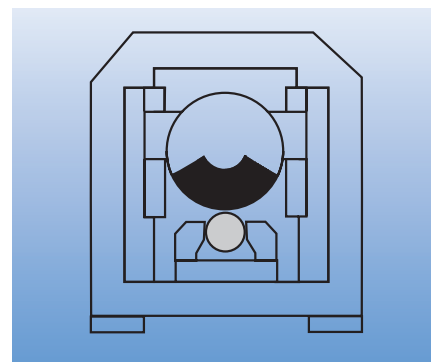
Gietijzer, staal

Bewerkingsopgaven:

Doorslijpen van volmateriaal, profielen en buizen

Toepassingsaanbevelingen:

- De beste slijpresultaten op stationaire hoogrendementsmachines



Omschrijving	EAN 4007220	EN-omschrijving	D x T x H [mm (inch)]	Max. toeg. toerental [min ⁻¹]	
--------------	----------------	-----------------	--------------------------	---	--

Maximaal toegestane omtreksnelheid 100 m/s, vlakke uitvoering T (vorm 41)

100 T 400-4,8 ZA 24 T SG-HD/40,0	539965	41 ZA 24 T BF 100	400 x 4,8 x 40,0 (1 1/2)	4.800	10
100 T 500-5,6 ZA 24 T SG-HD/40,0	803462	41 ZA 24 T BF 100	500 x 5,6 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5
100 T 600-7,8 ZA 24 P SG-HD/60,0	803486	41 ZA 24 P BF 100	600 x 7,8 x 60,0 (2 3/8)	3.200	5
100 T 600-8,0 ZA 24 R SG-HD/60,0	166437	41 ZA 24 R BF 100	600 x 8,0 x 60,0 (2 3/8)	3.200	5

Gereedschap met een breed spectrum aan hardheden voor de hoogste eisen aan de doorslijppogave.

Voordelen:

- Optimale standtijd
- Optimale slijpresultaten

Slijpmiddel: korund A

Bewerkbare materialen:

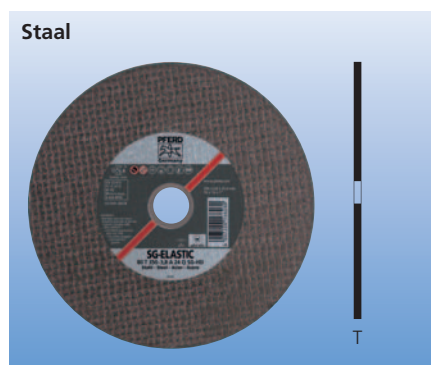
Staal

Bewerkingsopgaven:

Doorslijpen van volmateriaal, profielen en buizen

Toepassingsaanbevelingen:

- De beste slijpresultaten op stationaire hoogrendementsmachines



Omschrijving	EAN 4007220	EN-omschrijving	D x T x H [mm (inch)]	Max. toeg. toerental [min ⁻¹]	
--------------	----------------	-----------------	--------------------------	---	---

Maximaal toegestane omtreksnelheid 80 m/s, vlakke uitvoering T (vorm 41)

80 T 300-3,4 A 24 Q SG-HD/25,4	166185	41 A 24 Q BF 80	300 x 3,4 x 25,4 (1)	5.100	20
80 T 350-3,8 A 24 Q SG-HD/25,4	166260	41 A 24 Q BF 80	350 x 3,8 x 25,4 (1)	4.400	10
80 T 400-4,2 A 24 Q SG-HD/40,0	166307	41 A 24 Q BF 80	400 x 4,2 x 40,0 (1 1/2)	3.800	10
80 T 500-5,5 A 24 Q SG-HD/40,0	166321	41 A 24 Q BF 80	500 x 5,5 x 40,0 (1 1/2)	3.100	5

Maximaal toegestane omtreksnelheid 100 m/s, vlakke uitvoering T (vorm 41)

100 T 250-1,8 A 24 Q SG-HD/30,0	539873	41 A 24 Q BF 100	250 x 1,8 x 30,0 (19/16)	7.600	20
100 T 250-1,8 A 24 Q SG-HD/32,0	803257	41 A 24 Q BF 100	250 x 1,8 x 32,0 (1 1/4)	7.600	20
100 T 300-3,0 A 24 N SG-HD/40,0	539842	41 A 24 N BF 100	300 x 3,0 x 40,0 (1 1/2)	6.400	20
100 T 300-3,6 A 24 Q SG-HD/40,0	166253	41 A 24 Q BF 100	300 x 3,6 x 40,0 (1 1/2)	6.400	20
100 T 350-3,8 A 24 N SG-HD/40,0	539859	41 A 24 N BF 100	350 x 3,8 x 40,0 (1 1/2)	5.500	10
100 T 350-4,0 A 24 Q SG-HD/25,4	166284	41 A 24 Q BF 100	350 x 4,0 x 25,4 (1)	5.500	10
100 T 400-4,3 A 24 N SG-HD/40,0	539866	41 A 24 N BF 100	400 x 4,3 x 40,0 (1 1/2)	4.800	10
100 T 400-4,6 A 24 S SG-HD/40,0	166314	41 A 24 S BF 100	400 x 4,6 x 40,0 (1 1/2)	4.800	10
100 T 400-4,8 A 24 Q SG-HD/40,0	539880	41 A 24 Q BF 100	400 x 4,8 x 40,0 (1 1/2)	4.800	10
100 T 500-6,3 A 24 L SG-HD/40,0	803417	41 A 24 L BF 100	500 x 6,3 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5
100 T 500-5,8 A 24 N SG-HD/40,0	166338	41 A 24 N BF 100	500 x 5,8 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5
100 T 500-5,8 A 24 Q SG-HD/40,0	539897	41 A 24 Q BF 100	500 x 5,8 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5
100 T 500-5,8 A 24 S SG-HD/40,0	539958	41 A 24 S BF 100	500 x 5,8 x 40,0 (1 1/2)	3.800	5
100 T 600-7,6 A 24 N SG-HD/60,0	166482	41 A 24 N BF 100	600 x 7,6 x 60,0 (2 3/8)	3.200	5

Door de reduceerringen kunnen de standaardsgaten veilig aangepast worden naar een kleinere boringsmaat.

Voordelen:

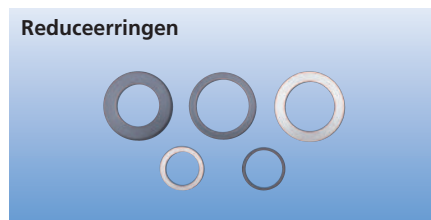
- Flexibele aanpassing aan de eisen van de machine

- Met aanslagring om een doordrukken van de ring door het asgat van de schijf te vermijden

Veiligheidsvoorschriften:

- Let u er a.u.b. op, dat de flenzen vastgedraaid op de machine zitten, om de gereedschappen veilig op te spannen

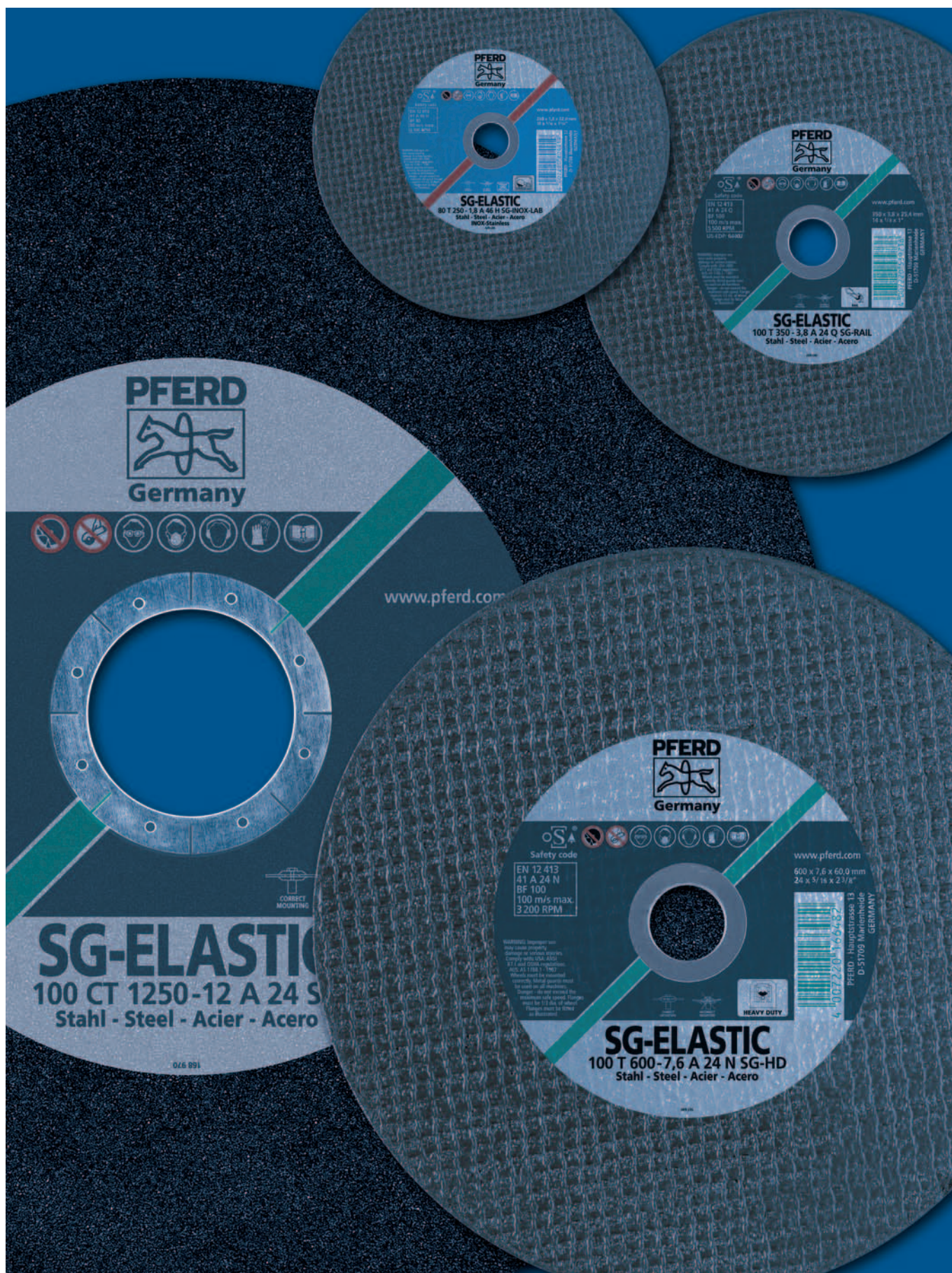
Reduceerringen



Omschrijving	EAN 4007220	Grootste stifrees- ø [mm]	Binnen-ø [mm]	Breedte [mm]	
RDR 25,4-20-3,0	956205	25,4	20	3,0	5
RDR 25,4-22,2-3,0	956212	25,4	22,23	3,0	5
RDR 40-25,4-3,0	956199	40	25,4	3,0	5
RDR 40-25,4-4,5	176306	40	25,4	4,5	5
RDR 40-30-3,0	956182	40	30	3,0	5
RDR 40-30-4,5	176283	40	30	4,5	5
RDR 40-32-3,0	956090	40	32	3,0	5
RDR 40-32-4,5	176276	40	32	4,5	5
RDR 60-40-6,5	956229	60	40	6,5	5

Doorslijpschijven voor stationair gebruik

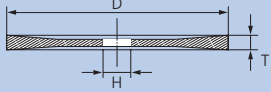
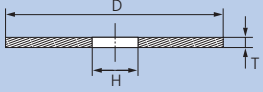
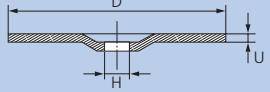
Speciale producties



Afmetingen en uitvoeringen naar wens van de klant

Mocht ons catalogusprogramma niet toereikend zijn voor de oplossing van uw bewerkingsopgave, dan produceert PFERD op aanvraag speciaal voor uw toepassing stationaire doorslijpschijven in krachtige PFERD-kwaliteit.

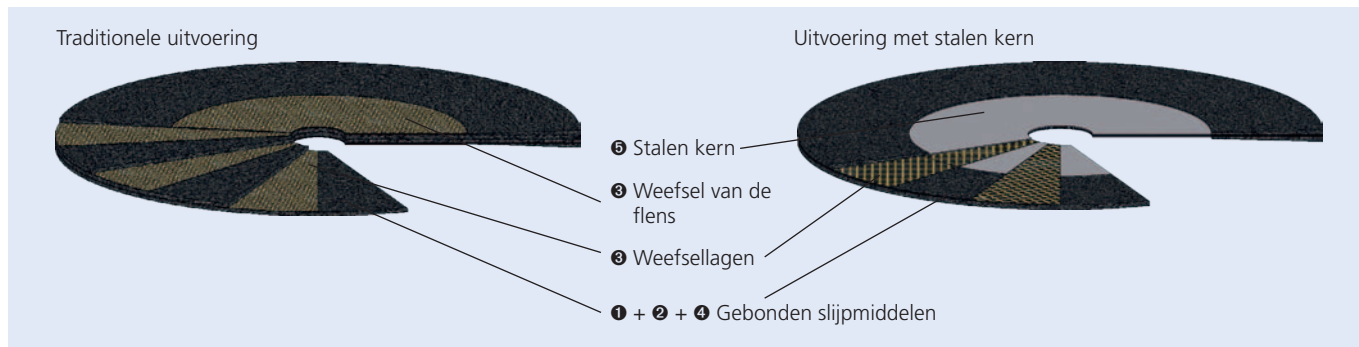


CT Conische uitvoering		T Vlakke uitvoering		PT Doorgezette uitvoering	
					
Toepassingsgebied: ■ Zeer goed geschikt voor gebruik in de staalindustrie Voordelen: ■ Geringere zijdelingse wrijving ■ Bijzonder economisch bij diepe snedes en bij het transversaal snijden		Toepassingsgebied: ■ Geschikt voor het gebruik in de staal- en constructiebouw, in de staalindustrie en gieterijen Voordelen: ■ Universeel te gebruiken		Toepassingsgebied: ■ Zeer goed geschikt voor het gebruik in gieterijen Voordelen: ■ De opspanflens steekt niet over het zijvlak van de doorslijpschijf uit ■ Kort afslijpen van opkomers bij gietstukken mogelijk ■ In de regel is geen nabewerking nodig	
Buiten-ø D [mm]	Asgat-ø H [mm]	Buiten-ø D [mm]	Asgat-ø H [mm]	Buiten-ø D [mm]	Asgat-ø H [mm]
1.250	127/152,4/230	-	-	-	-
1.000	100/127/152,4	-	-	-	-
800	80/100/152,4	800	80/100/152,4	800	80/100/152,4
-	-	700	60/80/100	700	60/80/100
-	-	660	40/60/80	-	-
-	-	600	40/60/76,2	600	40/60/76,2
-	-	500	40/60/76,2	500	40/60/76,2
-	-	450	25,4/32/40	-	-
-	-	400	25,4/32/40	400	25,4/32/40
-	-	350	25,4/32/40	-	-
-	-	300	25,4/32/40	-	-
-	-	250	25,4/30/32	-	-

Overige uitvoeringen en asgat-ø zijn op aanvraag verkrijgbaar. Spreek ons hier over aan!



Voorbeeld van de opbouw van een doorslijpschijf



Traditionele uitvoering

Voor het stationair doorslijpen worden kunsthars gebonden, vezelstofbewapende doorslijpschijven gebruikt, die in hoofdzaak uit vier componenten bestaan:

- ① Slijpmiddel
- ② Bindmiddel, dat de slijpkorrel in de doorslijpschijf vasthoudt
- ③ Bewapeningen/flensbewapening, die de veiligheid en stabiliteit van de doorslijpschijf waarborgen
- ④ Slijpactieve vulstoffen

Uitvoering met stalen kern

De door PFERD ontwikkelde en gepatenteerde doorslijpschijf met stalen kern kenmerkt zich door een massief stalen basislichaam ⑤ in een sandwich opbouw, dat geen slijpmiddelen bevat.

De bijzondere gereedschapsopbouw biedt de volgende voordelen:

1. Gebruik van kleinere opspanflenzen is mogelijk

- Voordelen:
- Grotere schijfoppervlakken kunnen gebruikt worden
 - Doorslijpen van grotere materiaaldoorsnedes
 - Vermindering van de snijkosten

2. Verhoging van de zijdelingse stabiliteit van de doorslijpschijf

Voordelen:

- Stabieler, trillingsarme snede
- Minder lawaaielasting
- Hogere standtijd
- Hogere materiaaldoorvoer
- Kortere slijptijden

3. Reducering van de slijpschijfdikte

Voordelen:

- Minder machinevermogen nodig
- Minder materiaalverlies van het te bewerken materiaal
- Gereduceerd spaan- resp. slakkenafval

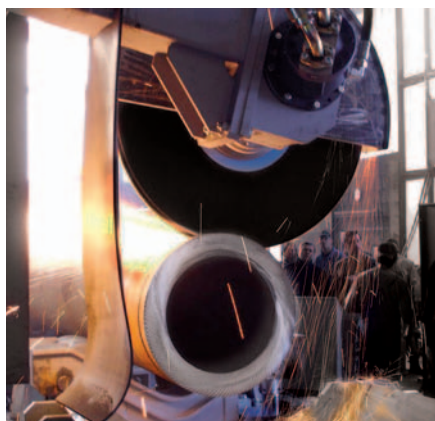
4. Geen kosten voor de afvoer van schijfresten

Toepassingsmogelijkheden van het doorslijpen

Afhankelijk van de materiaaltemperatuur van de door te slijpen werkstukken wordt gekozen tussen koud, warm en heet doorslijpen.

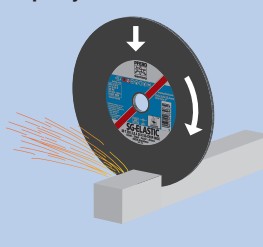
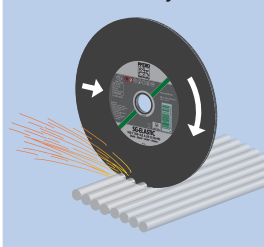
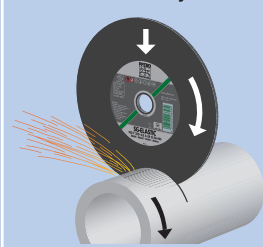
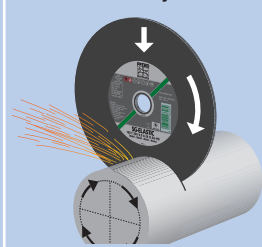
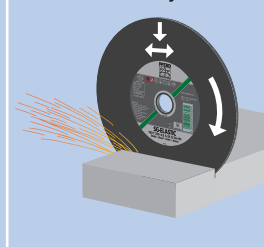
Toepassings-voorwaarden	Koud doorslijpen	Warm doorslijpen	Heet doorslijpen
Werkparameter			
Materiaaltemperatuur T	tot 100 °C	100 tot 600 °C	600 tot meer dan 1.000 °C
Omtreksnelheid V_s^*	80 tot 100 m/s	80 tot 100 m/s	80 tot 100 m/s
Specifiek slijpvermogen Z	4 tot 15 cm ² /s	8 tot 20 cm ² /s	15 tot 35 cm ² /s

* Neem a.u.b. de maximaal toegestane omtreksnelheid van de doorslijpschijf in acht.



Doorslijpprocedé

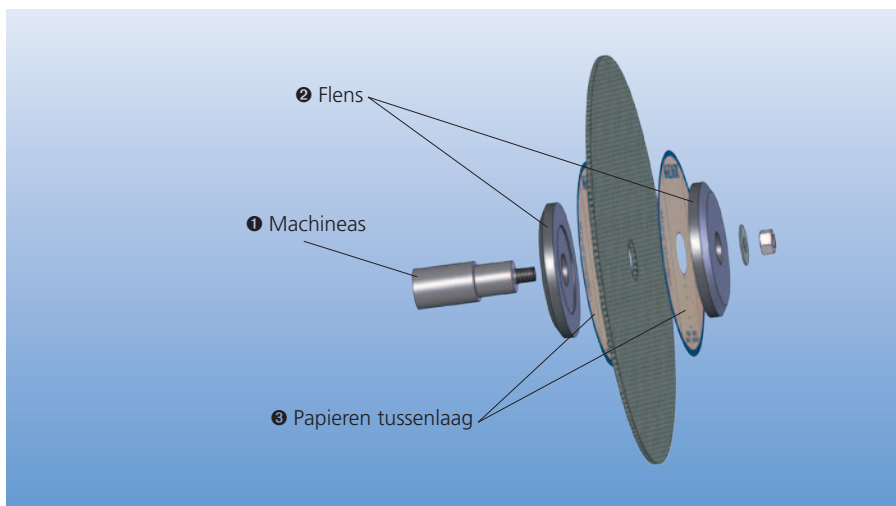
Afhankelijk van het materiaal en de bewerkingsopgave onderscheiden de doorslijpprocessen zich overeenkomstig de structuur en betrekkelijke beweging van doorslijpschijf en werkstuk.

Kapsnijden	Transversaal snijden	Roterend snijden	Index snijden	Pendelsnijden
				
Toepassingsgebied: - Voor het doorslijpen van separate werkstukken alsmede kleine resp. smalle materiaallagen ■ Zeer verspreid doorslijpprocedé Slijpproces: - Doorslijpschijf snijdt het werkstuk in een radiale beweging door middel van een zwaaiarm door Voordelen: ■ Trillingsarm ■ Korte snijtijden ■ Minder belasting van de doorslijpschijf bij kleinere materiaalafmetingen	Toepassingsgebied: - Voor het doorslijpen van meerdere naast elkaar liggende werkstukken alsmede van brammen (= gegoten metaal), platen en staalplaten ■ Speciaal aan de aanloopkant van het walswerk na het koelbed Slijpproces: - Doorslijpschijf snijdt in een cyclus de totale laagdikte van verschillende doorsnedes door Voordelen: ■ Korte snijtijden ■ Zeer hoog doorvoervermogen	Toepassingsgebied: - Voor het slijpen van zeer grote buizen alsmede ronde volmaterialen Slijpproces: - Het werkstuk wordt tijdens het slijpproces continue gedraaid Voordelen: ■ Gebruik van kleine schijfdiameters mogelijk ■ Minder krachtige machine nodig ■ Geringe werkstuktemperatuur	Toepassingsgebied: - Voor het doorslijpen van zeer grote ronde volmaterialen alsmede blokken ■ Speciaal in staalconstructies en gieterijen Slijpproces: - Werkstuk wordt in meerdere deelsneden doorgeslepen. Na iedere deelsnede wordt het werkstuk gedraaid (2–4 deelsneden, 180–90° deeldraaiing, afhankelijk van materiaalafmeting). Voordelen: ■ Bewerking van zeer grote materiaaldoorsnedes met kleinere schijfdiameters mogelijk	Toepassingsgebied: - Voor het doorslijpen van aangietels en opkomers in gieterijen ■ Krachtige opgaven in het nat slijpen Slijpproces: - Doorslijpschijf beweegt zich in het door te slijpen materiaal met extra voor- en terugwaartse beweging in pendelsnijden Voordelen: ■ Minder krachtige machine nodig ■ Geringe werkstuktemperatuur ■ Optimale afvoer van de spanen

Correct opspannen van de doorslijpschijven

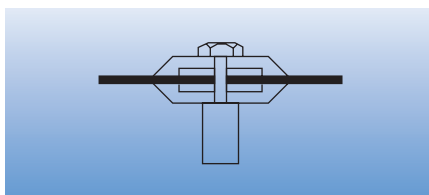
Het correct opspannen van de doorslijpschijf is de voorwaarde voor een optimaal vermogen en is onontbeerlijk voor de veiligheid van de gebruiker. De nevenstaande tekening toont de juiste handelswijze:

- 1 Machineas met hoge rondlooptrouwbaarheid
 - 2 Opspanflenzen met dezelfde maat
 - 3 Papieren flenzen, vereist voor een veilig opspannen en een veilig gebruik
- Onze adviezen:
- Na iedere tweede schijfwisseling de papieren flenzen vervangen
 - Vanaf een schijfdiameter > 400 mm verplicht papieren flenzen gebruiken

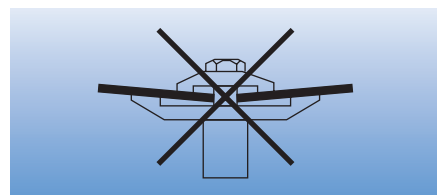


Veiligheidsvoorschriften:

Het veilig gebruik van PFERD-gereedschappen hangt in zeer belangrijke mate af van de correcte opspansystemen. Beide flenzen, waartussen een slijplichaam gemonteerd wordt, moeten dezelfde buitendiameter en gelijke opspanvlakken hebben (volgens EN 13218, ANSI B7.1, AS 1788.1).



juist



fout

Verpakkingen

De verpakkingseenheid en -soort passen wij aan uw individuele wensen aan. Er zijn 3 soorten verpakkingen beschikbaar. Geef dit a.u.b. bij uw bestelling op.



Kist



Pallet



Karton

Transport en opslag

Om een beschadiging van de doorslijpschijven door ondoelmatig transport of ongunstige omgevingsinvloeden bij het opslaan, bijv. UV-straling, temperatuur of vochtigheid, te voorkomen, dient u de volgende adviezen te volgen:

- Transporteer en sla de doorslijpschijven indien mogelijk op in de originele verpakking op een vlakke ondergrond, bijvoorbeeld in rekken, of loodrecht staand in stellages
- Vermijd het doorbuigen van de gereedschappen

- Let er op dat de doorslijpschijven bewaard worden in ruimtes, die droog en vorstvrij zijn en een gelijkmatige temperatuur hebben
- Verbruik de leveringen in de volgorde van binnenkomst

Advies:

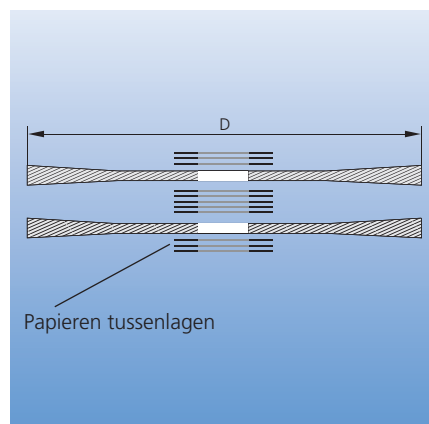
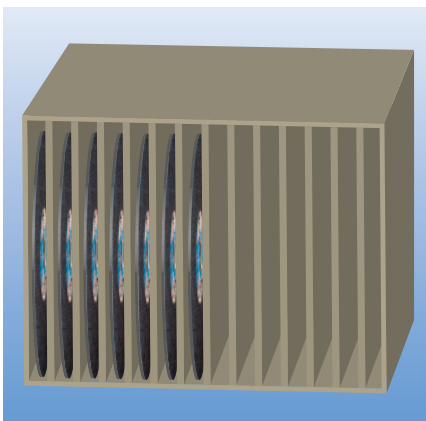
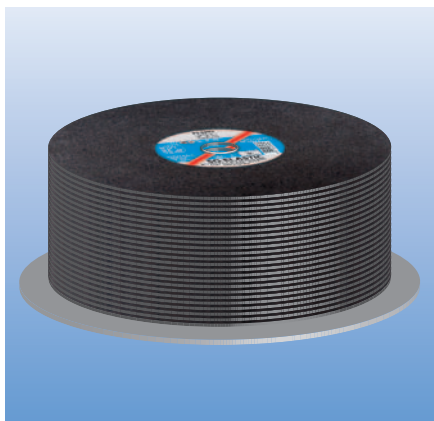
Ruimtetemperatuur: 18–22 °C
 Relatieve luchtvochtigheid: 45–65 %
 Geen directe inval van zonlicht



Advies voor de opslag van conische schijven (CT)

Conische doorslijpschijven moeten met papieren tussenlagen gestapeld worden, zodat het conische bereik gesteund wordt en het doorbuigen van de doorslijpschijven vermeden wordt.

PFERD levert conische doorslijpschijven reeds met papieren tussenlagen aan.



Gedrukt in Duitsland.

Technische wijzigingen voorbehouden.

05/2014

831 507

