



Discos de corte para uso estacionario

Discos de corte para uso estacionario

- Productos destacados del programa PFERD – Fabricaciones especiales 3
- Información general para bandas de lija cortas y largas 4
- Recomendaciones de seguridad 4
- Transporte y almacenamiento 5
- Líneas de calidad e identificación por colores 6
- La vía más rápida hasta la herramienta óptima 6
- Fabricaciones especiales 8



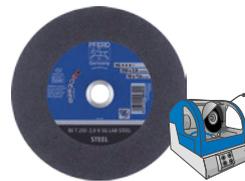
CHOPSAW ø 300–400 mm

- Línea PSF buena prestación ★★★☆☆ 10
- Línea SG alto rendimiento SG ★★★☆☆ 11



CHOPSAW HD ø 300–400 mm

- Línea SG alto rendimiento SG ★★★☆☆ 12



LABOR ø 150–400 mm

- Línea SG alto rendimiento SG ★★★☆☆ 14



RAIL ø 300–400 mm

- Línea SG alto rendimiento SG ★★★☆☆ 15



HEAVY DUTY ø 250–600 mm

- Línea SGP gran exigencia ★★★★★ 16



Anillos reductores

- Anillos reductores 18

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

En primer lugar, nuestros experimentados asesores técnicos de clientes realizan una evaluación inicial. Inspeccionan su máquina, la aplicación y las dimensiones del disco sobre el terreno. PFERD define el espesor de disco teniendo la fuerza a la que el disco se somete al cortar. Además, entre la información importante para seleccionar el disco de corte estacionario correcto se incluyen: la indicación de la potencia motriz del motor de la máquina y el diámetro de la brida de fijación. Con esta y otra información adicional se comprueba qué solución a medida puede producir PFERD para usted.



¿Qué condiciones de uso existen y qué secciones se cortan?

Además de la información sobre la máquina, resulta esencial conocer en qué condiciones de uso se va a cortar. Según la temperatura del material de la pieza de trabajo que debe cortarse, se diferencia entre corte frío (hasta 100°), templado (100 a 600°) y caliente (600 hasta por encima de 1.000°). Principalmente, se cortan secciones transversales redondas de 20 mm a 500 mm, así como cuadradas en un margen de 50 mm a 250 mm (según la exigencia y el sector), y también los perfiles más diversos, p. ej., raíles. A partir de las condiciones de uso y las secciones transversales, puede definirse qué diámetro de disco se necesita/recomienda.



En caso de discos de corte de tamaño medio, la viruta oscila entre 400 – 600 mm (aplicaciones clásicas en fundiciones, talleres de ajuste y corte); en caso de discos de corte grandes, la oscilación es 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 coloración azul ni marrón) y que el corte sea un ángulo recto. Además, la aportación de temperatura al material debe ser lo más baja posible para que no aumente la dureza 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 un repaso adicional. En el corte templado y caliente, el corte brillante no tiene importancia. Aquí el objetivo es garantizar una larga vida útil, un corte en ángulo recto y un proceso seguro.



Soluciones a medida

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



Discos de corte para uso estacionario

Información general para bandas de lija cortas y largas



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 oxicoarte.
- No precisa repasado gracias a las superficies de corte lisas y cortes sin revestimiento en los cortes fríos.
- Períodos de corte breves independientemente de la calidad del material.
- Generación de rebabas sensiblemente 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 con abrasivo en caliente: 85 a 95 dBA

Serrado en caliente: 105 a 110 dBA

- Conservación de la misma calidad de corte durante toda la vida útil del disco gracias al constante efecto de autoafilado del disco de corte.
- Permite cortar en líneas de corte en caliente piezas laminadas o de forja previamente enfriadas.

Ámbitos de aplicación

El corte con abrasivo es uno de los métodos de corte más eficiente y rentable, y se utiliza en lo 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 es un miembro fundador de la oSa

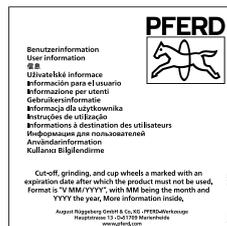
PFERD se ha comprometido voluntariamente junto a otros fabricantes a fabricar herramientas de calidad conformes a los máximos estándares de seguridad. Las empresas miembro de la Organisation für die Sicherheit von Schleifwerkzeugen e. V. (oSa, organización alemana para la seguridad de herramientas abrasivas) garantizan el control constante tanto de la seguridad como de la calidad de sus productos. Las herramientas PFERD están identificadas con el distintivo marca oSa. Escanee el código QR para obtener más información.



Norma de seguridad:

- Los discos de corte PFERD cumplen las máximas exigencias en materia de seguridad y están identificados conforme a la norma EN 12413 para cuerpos de amolado de abrasivo con aglomerante.

7



Verband Deutscher Schleifmittelwerke (asociación alemana de fabricantes de abrasivos)

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 amoladora utilizada.

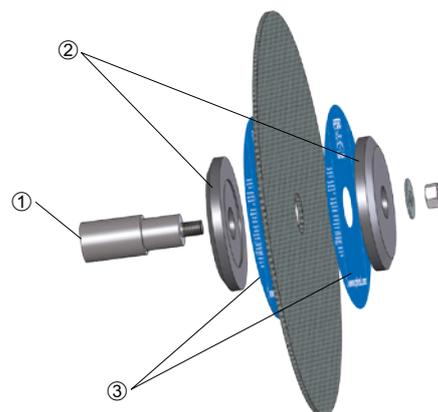
FEPA

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

Fijación perfecta de 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 el modo de proceder correcto:

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

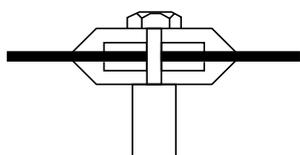


Nuestras recomendaciones:

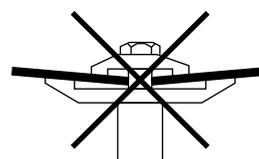
- Cambiar las capas intermedias de papel cada dos cambios de disco.
- A partir de un diámetro de disco > 400 mm se deben utilizar siempre capas intermedias de papel.

Recomendaciones de seguridad

El uso seguro de las herramientas PFERD depende en gran medida de un sistema de fijación perfecto. Ambas bridas, entre las que va montado el cuerpo de amolado, 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

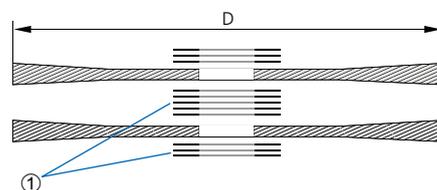
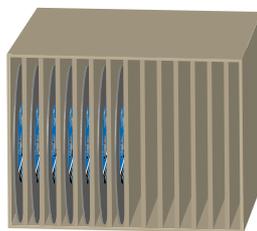
Tenga en cuenta las siguientes recomendaciones para evitar cualquier deterioro de los discos de corte por un transporte indebido o la exposición a circunstancias ambientales adversas durante el almacenaje, p. ej., radiación ultravioleta, temperatura o humedad:

- 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 una capa intermedia de papel a fin de dar soporte al área cónica y evitar que los discos de corte se comben.

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



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

Discos de corte para uso estacionario

Líneas de calidad e identificación por colores

PFERD



Línea PSF buena prestación

★★★★☆

El programa inicial de la línea universal 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 SG

★★★★☆

El amplio programa de la línea alto rendimiento SG ofrece para **cada aplicación y material una solución de herramienta potente**. 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 gran exigencia SGP han sido desarrolladas especialmente para **tareas especiales** y ofrecen al usuario unas **ventajas decisivas frente a los productos convencionales**. Además, la línea SGP comprende unas herramientas que ofrecen una **rentabilidad insuperable** por su rendimiento especialmente elevado en el uso.

La vía más rápida hasta la herramienta óptima

Etiquetas de productos

① **oSa – Organisation für die Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V. (organización alemana para la seguridad de herramientas abrasivas).**

PFERD, como miembro fundador de la oSa, se ha comprometido voluntariamente a fabricar herramientas de calidad conforme a los máximos estándares de seguridad. Respete todas las normas y recomendaciones de seguridad.

② **Información de seguridad**

El manejo de herramientas abrasivas es peligroso. Observe todas las normas y preceptos 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 informativas**

En este punto figuran la línea de calidad y las dimensiones.

⑥ **EAN (European Article Number)**

⑦ **Grado de dureza**

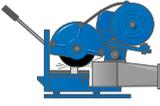
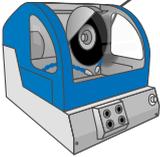
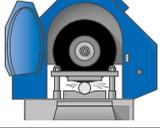
La dureza identifica la firmeza con la cual el aglomerante mantiene el grano abrasivo en el cuerpo de amolado. La dureza se identifica con letras indicativas:

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

O, P, Q = semidura/R, S = dura/T = muy dura

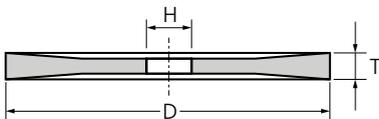


Selección del grupo de productos

Máquina	Tipo de trabajo	Línea de calidad	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	 PSF CHOP STEELOX Dureza K	 PSF CHOP STEELOX Dureza K			
		Línea SG alto rendimiento ★★★☆☆	 SG CHOP STEEL Dureza K	 SG CHOP STEELOX Dureza K	 SG CHOP STEELOX Dureza K			
CHOPSAW HD ø 300–400 mm ø 12–16" 	Corte de material macizo, perfiles y tubos	Línea SG alto rendimiento ★★★☆☆	 SG CHOP HD STEEL Dureza L + O	 SG CHOP HD STEELOX Dureza L	 SG CHOP HD CAST + STONE Dureza L	 SG CHOP HD CAST + STONE Dureza L		
LABOR ø 150–400 mm ø 6–16" 	Fabricación de cortes de precisión, corte de muestras de laboratorio	Línea SG alto rendimiento ★★★☆☆	 SG LAB STEEL Dureza H	 SG LAB HD STEELOX Dureza H				
RAIL ø 300–400 mm ø 12–16" 	Corte de raíles	Línea SG alto rendimiento ★★★☆☆	 SG RAIL STEEL Dureza Q					
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" 	Si así lo precisa, también fabricamos discos de corte especiales para su uso con máquinas estacionarias con un diámetro de hasta 2.000 mm con la misma calidad y alto rendimiento de PFERD. 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 capas de tejido exterior para una alta estabilidad lateral	



Dimensiones y ejecuciones conforme a las necesidades del cliente

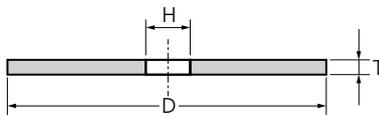


CT: ejecución cónica

Especialmente adecuadas para el uso en la industria del acero.

Ventajas:

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

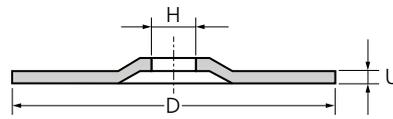


T – Ejecución recta

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

Ventajas:

- Uso universal.



PT – Ejecución embutición central

Especialmente adecuadas para el uso en la fundición.

Ventajas:

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

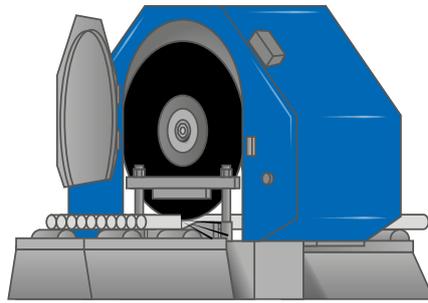
∅ exterior D [mm]	∅ agujero H [mm]
2.000	80/100/127/152,4/200/ 203,3/230/280
1.840	80/100/127/152,4/200/ 203,3/230/280
1.600	80/100/127/152,4/200/ 203,3/230/280
1.500	80/100/127/152,4/200/ 203,3/230/280
1.380	80/100/127/152,4/200/ 203,3/230/280
1.250	80/100/127/152,4/200/ 203,3/230/250/280
1.000	80/100/127/152,4/200/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

∅ exterior D [mm]	∅ 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

∅ exterior D [mm]	∅ 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

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

Disco de corte METALCORE



Ejecución METALCORE

Los discos de corte con núcleo de acero desarrollados por PFERD 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:

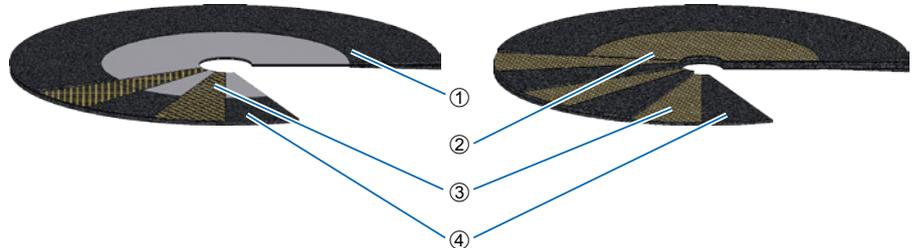
- Reducción del coste de corte debido al uso de bridas de fijación más pequeñas.
- Vida útil más larga.
- Reducción del espesor de los discos de corte en el corte transversal gracias a la mayor estabilidad lateral.
- Sin costes de eliminación de los residuos del disco.

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, capas de tejido/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 Capas de tejido
- ④ Abrasivos aglomerados



CHOPSAW Ø 300–400 mm

Línea PSF buena prestación ★★☆☆



PSF CHOP STEEL ★★☆☆

Herramienta muy versátil de dureza K con una capa de tejido intermedia. Para el corte agresivo con pocas rebabas. Ideal para corte de material macizo, perfiles y tubos. Máquinas adecuadas: CHOPSAW hasta 3 kW.



- Avance rápido del trabajo gracias a su buena potencia de corte.
- Corte con pocas rebabas gracias a la menor fricción lateral.

Características:

- Alta rentabilidad gracias a su larga vida útil.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	r.p.m. máx.	Abrasivo		Núm. de artículo	Denominación	Precio/ unidad EUR
Velocidad de trabajo máxima 80 m/s, ejecución recta T (forma 41)								
300	2,8	25,4	5.100	A	20	66323074	80 T 300-2,8 K PSF CHOP STEEL/25,4	-
350	2,8	25,4	4.400	A	10	66323574	80 T 350-2,8 K PSF CHOP STEEL/25,4	-
400	3,8	25,4	3.800	A	10	66324095	80 T 400-3,8 K PSF CHOP STEEL/25,4	-



PSF CHOP STEELOX ★★☆☆

Herramienta muy estilizada de dureza K con una capa de tejido intermedia para acero y acero inoxidable (INOX). Para el corte agresivo con pocas rebabas. Ideal para corte de material macizo, perfiles y tubos. Máquinas adecuadas: CHOPSAW hasta 3 kW.



- Avance rápido del trabajo gracias a su elevada potencia de corte.
- Corte con pocas rebabas gracias a la menor fricción lateral.

Características:

- Alta rentabilidad gracias a su larga vida útil.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	r.p.m. máx.	Abrasivo		Núm. de artículo	Denominación	Precio/ unidad EUR
Velocidad de trabajo máxima 80 m/s, ejecución recta T (forma 41)								
300	2,8	25,4	5.100	A	20	66323075	80 T 300-2,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4	-
350	2,8	25,4	4.400	A	10	66323575	80 T 350-2,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4	-
400	3,8	25,4	3.800	A	10	66324096	80 T 400-3,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4	-





SG CHOP STEEL ★★☆☆

Herramienta muy versátil de dureza K con una capa de tejido intermedia. Para el corte agresivo con pocas rebabas. Ideal para corte de material macizo, perfiles y tubos. Máquinas adecuadas: CHOPSAW hasta 3 kW.



- Proceso de trabajo muy rápido gracias a su gran potencia de corte.
- Corte con pocas rebabas gracias a la menor fricción lateral.

Características:

- Máxima rentabilidad gracias a una vida útil muy larga.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	r.p.m. máx.	Abrasivo		Núm. de artículo	Denominación	Precio/ unidad EUR
Velocidad de trabajo máxima 80 m/s, ejecución recta T (forma 41)								
300	2,8	25,4	5.100	A	20	66323070	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEEL/25,4	-
		32	5.100	A	20	66323071	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEEL/32,0	-
	4	22,23	5.100	A	20	69698019	80 T 300-4,0 R SG CHOP STEEL/22,23	-
		25,4	5.100	A	20	69698042	80 T 300-4,0 R SG CHOP STEEL/25,4	-
		32	5.100	A	20	66323031	80 T 300-4,0 R SG CHOP STEEL/32	-
350	2,8	25,4	4.400	A	10	66323570	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEEL/25,4	-
		32	4.400	A	10	66323571	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEEL/32,0	-
400	3,8	25,4	3.800	A	10	66324093	80 T 400-3,8 K SG CHOP STEEL/25,4	-
		32	3.800	A	10	66324094	80 T 400-3,8 K SG CHOP STEEL/32,0	-



SG CHOP STEELOX ★★☆☆

Herramienta muy estilizada de dureza K con una capa de tejido intermedia para acero y acero inoxidable (INOX). Para el corte agresivo con pocas rebabas. Ideal para corte de material macizo, perfiles y tubos. Máquinas adecuadas: CHOPSAW hasta 3 kW.



- Proceso de trabajo muy rápido gracias a su gran potencia de corte.
- Corte con pocas rebabas gracias a la menor fricción lateral.

Características:

- Máxima rentabilidad gracias a una vida útil muy larga.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	r.p.m. máx.	Abrasivo		Núm. de artículo	Denominación	Precio/ unidad EUR
Velocidad de trabajo máxima 80 m/s, ejecución recta T (forma 41)								
300	2,8	25,4	5.100	A	20	66323052	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4	-
350	2,8	25,4	4.400	A	10	66323572	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4	-
400	2,8	25,4	3.800	A	10	66324091	80 T 400-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4	-



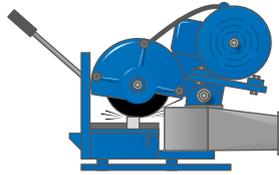
CHOPSAW HD ø 300–400 mm

Línea SG alto rendimiento SG ★★☆☆☆



SG CHOP HD STEEL ★★☆☆☆

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



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

Características:

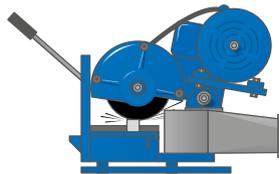
- Gran estabilidad lateral gracias al tejido exterior de refuerzo.

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



SG CHOP HD STEELOX ★★☆☆☆

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



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

Características:

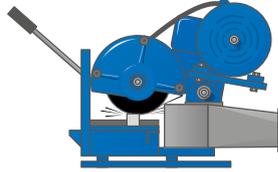
- Gran estabilidad lateral gracias al tejido exterior de refuerzo.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	r.p.m. máx.	Abrasivo		Núm. de artículo	Denominación	Precio/ unidad EUR
Velocidad de trabajo máxima 80 m/s, ejecución recta T (forma 41)								
300	3	25,4	5.100	A	20	66323082	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4	-
350	3	25,4	4.400	A	10	66323582	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4	-
400	4	25,4	3.800	A	10	66324082	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4	-



SG CHOP HD CAST + STONE ★★☆☆

Herramienta versátil de dureza L con dos tejidos exteriores para el uso en hierro fundido, piedra, plásticos, aluminio, otros metales no férricos. Ideal para corte de 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 al tejido exterior de refuerzo.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	r.p.m. máx.	Abrasivo		Núm. de artículo	Denominación	Precio/ unidad EUR
Velocidad de trabajo máxima 80 m/s, ejecución recta T (forma 41)								
350	3,4	25,4	4.400	C	10	66623583	80 T 350-3,4 L SG CHOP HD CAST+STONE/25,4	-
400	4	25,4	3.800	C	10	66624083	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD CAST+STONE/25,4	-



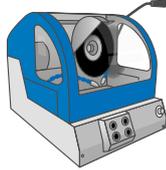
LABOR Ø 150–400 mm

Línea SG alto rendimiento SG ★★☆☆☆



SG LAB STEEL ★★☆☆☆

Herramienta muy estilizada de dureza H con una capa de tejido intermedia para acero e hierro fundido. Para realizar cortes de precisión, para cortar rápidamente muestras de laboratorio, material macizo, perfiles y tubos. Máquinas adecuadas: máquina de corte para laboratorio.



- Corte seguro gracias a la máxima calidad de corte.
- Alta estabilidad gracias a la capa de tejido intermedia de refuerzo.

Características:

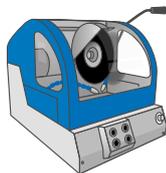
- Especial para la toma de muestras metalográficas gracias a la agresividad del abrasivo.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	r.p.m. máx.	Abrasivo		Núm. de artículo	Denominación	Precio/ unidad EUR
Velocidad de trabajo máxima 80 m/s, ejecución recta T (forma 41)								
250	2	32	6.100	A	20	66300060	80 T 250-2,0 H SG LAB STEEL/32,0	-
300	2	32	5.100	A	20	66300100	80 T 300-2,0 H SG LAB STEEL/32,0	-
350	2,5	32	4.400	A	10	66300130	80 T 350-2,5 H SG LAB STEEL/32,0	-
400	3	32	3.800	A	10	66300150	80 T 400-3,0 H SG LAB STEEL/32,0	-



SG LAB HD STEELOX ★★☆☆☆

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



- Corte seguro gracias a la máxima calidad de corte.
- Estabilidad muy elevada gracias a los tejidos exteriores de refuerzo.

Características:

- Especial para la toma de muestras metalográficas gracias a la agresividad del abrasivo.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	r.p.m. máx.	Abrasivo		Núm. de artículo	Denominación	Precio/ unidad EUR
Velocidad de trabajo máxima 80 m/s, ejecución recta T (forma 41)								
150	1	22,23	10.200	A	25	66300010	80 T 150-1,0 H SG LAB HD STEELOX/22,23	-
230	1,5	22,23	6.600	A	25	66300030	80 T 230-1,5 H SG LAB HD STEELOX/22,23	-

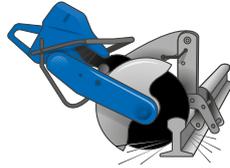
7





SG RAIL STEEL ★★☆☆

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



- Alta rentabilidad gracias a su óptima vida útil.

Características:

- Proceso de trabajo muy rápido gracias a la agresividad del abrasivo.
- Corte seguro gracias a la máxima calidad de corte.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	r.p.m. máx.	Abrasivo		Núm. de artículo	Denominación	Precio/ unidad EUR
Velocidad de trabajo máxima 100 m/s, ejecución recta T (forma 41)								
300	3,8	22,23	6.400	A	20	66323162	100 T 300-3,8 Q SG RAIL STEEL/22,23	-
		25,4	6.400	A	20	66323163	100 T 300-3,8 Q SG RAIL STEEL/25,4	-
350	3,8	22,23	5.500	A	10	66323662	100 T 350-3,8 Q SG RAIL STEEL/22,23	-
		25,4	5.500	A	10	66323663	100 T 350-3,8 Q SG RAIL STEEL/25,4	-
400	4,2	25,4	4.800	A	10	66324163	100 T 400-4,2 Q SG RAIL STEEL/25,4	-



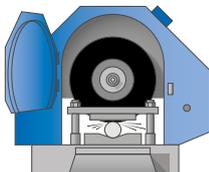
HEAVY DUTY Ø 250–600 mm

Línea SGP gran exigencia ★★★★★



SGP HD STEEL ★★★★★

Herramienta para las tareas de corte más exigentes en acero. Resulta ideal para la aplicación en talleres de ajuste, 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 potencia de corte.

Características:

- Máxima rentabilidad posible gracias a una vida útil óptima.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Grado de dureza	r.p.m. máx.	Abrasi-vo		Núm. de artículo	Denominación	Precio/ unidad EUR
Velocidad de trabajo máxima 80 m/s, ejecución recta T (forma 41)									
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	-
Velocidad de trabajo máxima 100 m/s, ejecución recta T (forma 41)									
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	-
		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	-
		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	-
		40	S (duro)	4.800	A	10	66324140	100 T 400-4,6 S SGP HD STEEL/40,0	-
		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	-
		40	Q (semiduro)	3.800	A	5	66325140	100 T 500-5,8 Q SGP HD STEEL/40,0	-
		40	S (duro)	3.800	A	5	66325225	100 T 500-5,8 S SGP HD STEEL/40,0	-
600	6,3	40	L (blando)	3.800	A	5	66325050	100 T 500-6,3 L SGP HD STEEL/40,0	-
		60	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	-

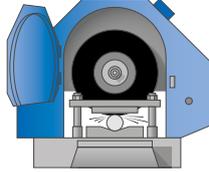
7





ZIRKON SGP HD CAST + STEEL ★★★★★

Para las tareas de corte más exigentes en hierro fundido y acero. Resulta ideal para cortar mazas y salientes, materiales macizos, 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 potencia de corte.
- Diseños especiales disponibles bajo pedido.

Características:

- Máxima rentabilidad posible gracias a una vida útil óptima.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Grado de dureza	r.p.m. máx.	Abrasi-vo		Núm. de artículo	Denominación	Precio/ unidad EUR
Velocidad de trabajo máxima 100 m/s, ejecución recta T (forma 41)									
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

Anillos reductores



Anillos reductores

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	Precio/unidad EUR
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	-

