

Disques à tronçonner pour utilisation stationnaire



7



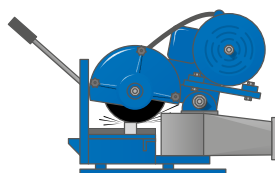
7

Informations générales	3
Consignes de sécurité	5
Emballage, transport et stockage	6
L'outil idéal en un clin d'oeil	8



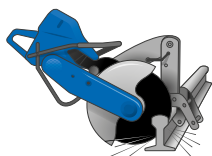
CHOPSAW
ø 300–400 mm

10



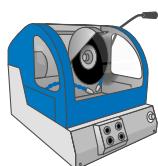
CHOPSAW HD
ø 300–400 mm

12



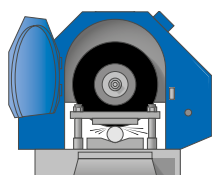
RAIL
ø 300–400 mm

14



LABOR
ø 150–400 mm

15



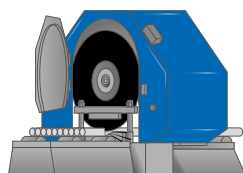
HEAVY DUTY
ø 250–600 mm

16



Bagues de réduction

18



Fabrication sur mesure
ø 250–2 000 mm

19

Qualité

Les disques à tronçonner stationnaire de PFERD sont conçus, fabriqués et contrôlés dans le respect des exigences de qualité les plus strictes.

La recherche et le développement, la construction interne de machines et d'installations ainsi que le contrôle et le développement permanents des standards de qualité et de sécurité dans les laboratoires de la société sont les garants du haut niveau de qualité PFERD.

La gestion de la qualité de PFERD est certifiée ISO 9001.



Conseil et service après-vente

PFERD vous propose des conseils ciblés et personnalisés pour résoudre les problèmes liés à vos applications. Les représentants commerciaux expérimentés de PFERD se feront un plaisir de vous aider.

En cas de problèmes complexes d'utilisation et d'application, vous pouvez également faire appel aux services de nos conseillers techniques qualifiés.

Grâce à de longues années de collaboration avec des fabricants de tronçonneuses en Allemagne et à l'étranger, nous pouvons également vous conseiller lors de la conception du parc de machines nécessaire.

N'hésitez pas à nous contacter.



Avantages du tronçonnage stationnaire

- Procédé de tronçonnage universel pour tous les types d'acier et de fonte, les alliages de métaux non ferreux, les alliages spéciaux comme les alliages à base de nickel et de titane, ainsi que les matériaux difficiles ou impossibles à scier ou à oxycouper.
- Aucune retouche nécessaire grâce à la surface de tronçonnage lisse et aux coupes nettes en tronçonnage à froid.
- Tronçonnage rapide indépendamment de la qualité du matériau.
- Nettement moins de bavures lors du tronçonnage à très haute température comparé au sciage à chaud.
- Niveau sonore plus faible par rapport au sciage à chaud
Exemple :
Tronçonnage à très haute température : 85 à 95 dBA
Sciage à chaud : 105 à 110 dBA
- Qualité de coupe constante sur toute la durée d'utilisation du disque à tronçonner grâce à l'effet d'auto-affûtage permanent du disque.
- Possibilité de tronçonner, dans des lignes de tronçonnage à très haute température, des pièces laminées ou forgées déjà refroidies.

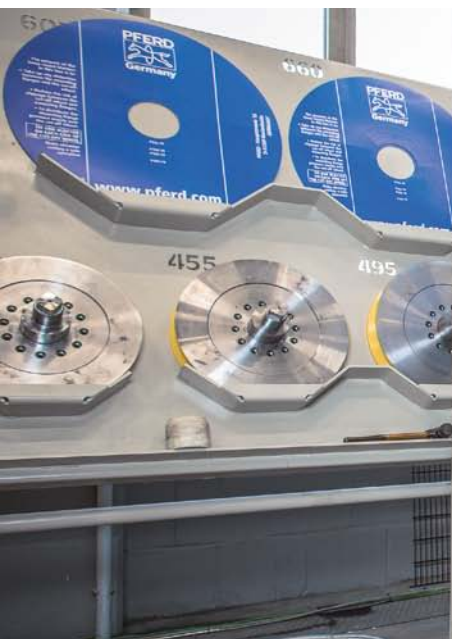
Domaines d'utilisation

Le tronçonnage est l'un des procédés de sectionnement les plus performants et les moins coûteux ; il est utilisé dans les domaines suivants :

- Laminatoires
- Fonderies
- Construction mécanique
- Construction en acier
- Entretien des voies ferrées
- Ateliers de forge et d'ajustage
- Laboratoires

Fabrication sur mesure

Si nos produits standard ne répondent pas à vos besoins spécifiques, PFERD fabrique sur demande des disques à tronçonner stationnaire spécialement adaptés à votre application, jusqu'à un diamètre de 2 000 mm, vous assurant la qualité haute performance typique de PFERD. Pour plus d'informations, reportez-vous à la page 19.



Types d'application du tronçonnage

Selon la température du matériau de la pièce à couper, on distingue le tronçonnage à froid, à chaud et à très haute température.

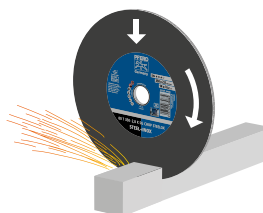
Conditions d'utilisation	Tronçonnage à froid	Tronçonnage à chaud	Tronçonnage à très haute température
Température de matériau T	Jusqu'à 100 °C	De 100 à 600 °C	De 600 à plus de 1 000 °C
Vitesse circonférentielle V_s^*	De 80 à 100 m/s	De 80 à 100 m/s	De 80 à 100 m/s
Avance de tronçonnage spécifique Z	De 4 à 15 cm ² /s	De 8 à 20 cm ² /s	De 15 à 35 cm ² /s

* Respectez la vitesse de fonctionnement maximale du disque à tronçonner.

Procédés de tronçonnage

La position et le mouvement relatif du disque à tronçonner et de la pièce à usiner varient d'un procédé de tronçonnage à l'autre en fonction du matériau et de l'application.

Coupe oscillante



Domaines d'utilisation :

- Pour le tronçonnage de pièces individuelles et de couches de matière petites ou minces.
- Procédé de tronçonnage très répandu.

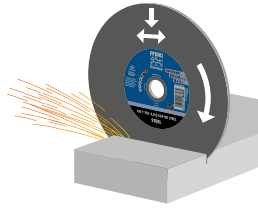
Déroulement du tronçonnage :

- Le disque de tronçonnage traverse la pièce dans un mouvement radial partant d'un point central d'articulation.

Avantages :

- Peu de vibrations.
- Tronçonnage rapide.
- Disques moins sollicités dans le cas des pièces de petites dimensions.

Coupe par entaille



Domaines d'utilisation :

- Pour le tronçonnage des bavures de coulée et des masselottes dans les fonderies.
- Applications difficiles en tronçonnage sous arrosage.

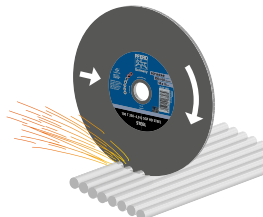
Déroulement du tronçonnage :

- Le disque à tronçonner rentre dans la pièce à sectionner en effectuant un mouvement supplémentaire de va-et-vient en coupe par avancée.

Avantages :

- Puissance motrice nécessaire plus faible.
- Température de la pièce à usiner peu élevée.
- Évacuation optimale des copeaux.

Coupe par avancée



Domaines d'utilisation :

- Pour tronçonner plusieurs pièces placées côte à côte, ainsi que pour les brames, les plaques et les tôles.
- Idéale pour le côté amont des laminoirs après le lit de refroidissement.

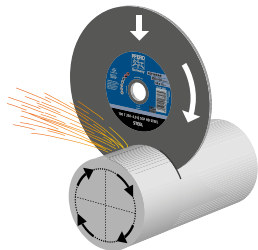
Déroulement du tronçonnage :

- Le disque à tronçonner sectionne en une seule passe toute l'épaisseur de couche de différentes sections transversales.

Avantages :

- Tronçonnage rapide.
- Rendement très élevé.

Coupe index



Domaines d'utilisation :

- Pour le tronçonnage de matériaux massifs de très grande taille à forme arrondie ainsi que de blocs.
- Notamment dans les aciéries et les fonderies.

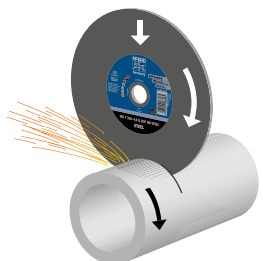
Déroulement du tronçonnage :

- La pièce est tronçonnée en plusieurs passes. Après chaque passe, la pièce est tournée (2 à 4 passes, pivotement de 180 à 90°, en fonction des dimensions de la pièce).

Avantages

- Possibilité d'usiner de très grandes sections transversales de matériau avec des disques de petit diamètre.

Coupe rotative



Domaines d'utilisation :

- Pour le tronçonnage de très grands tubes et de matériaux massifs de forme arrondie.

Déroulement du tronçonnage :

- La pièce tourne en continu pendant le tronçonnage.

Avantages :

- Possibilité d'utiliser des disques de petit diamètre.
- Puissance motrice nécessaire plus faible.
- Température de la pièce à usiner peu élevée.

PFERD est membre fondateur de l'oSa

PFERD s'engage volontairement avec d'autres fabricants de renom à produire des outils de qualité conformes aux standards de sécurité les plus stricts.

Les sociétés membres de l'Organisation allemande pour la sécurité des outils abrasifs (Organisation für die Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V., ou oSa) garantissent un contrôle constant de la sécurité et la qualité de leurs produits.

Les outils PFERD disposent du marquage oSa.



Norme de sécurité

Les disques à tronçonner PFERD répondent aux exigences de sécurité les plus strictes et sont dotés d'un marquage conforme à la norme EN 12413 relative aux produits abrasifs agglomérés.

Vitesse de fonctionnement maximale

La vitesse de fonctionnement maximale admissible [m/s] est indiquée sur les étiquettes des produits ainsi que dans les tableaux de produits fournis dans ce catalogue. La vitesse de rotation maximale admissible se réfère au diamètre nominal des disques neufs. Pour des raisons de sécurité, elle doit toujours être respectée.



Consignes de sécurité



= Porter une protection oculaire !



= Porter une protection auditive !



= Porter un masque anti-poussière !



= Porter des gants !



= Respecter les consignes de sécurité !



= Ne pas utiliser de disques endommagés !



= Ne convient pas au meulage manuel ou à main levée !

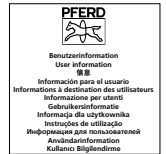
Verband Deutscher Schleifmittelwerke (Association des fabricants d'abrasifs allemands)

Respectez les consignes de sécurité de la VDS. Pour plus d'informations, rendez-vous sur : www.pferd.com



Informations à l'intention de l'utilisateur

Tenez compte des informations à l'intention de l'utilisateur jointes à tous les produits pour la sécurité d'utilisation des disques de tronçonnage stationnaire, ainsi que des informations à l'intention de l'utilisateur fournies avec la machine à meuler concernée.



FEPA

Les recommandations de sécurité de la FEPA (Federation of European Producers of Abrasives – Fédération européenne des fabricants de produits abrasifs) peuvent être téléchargées sur le site www.pferd.com.



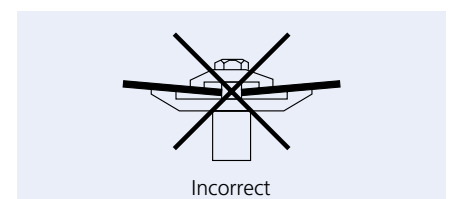
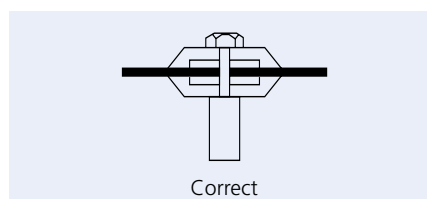
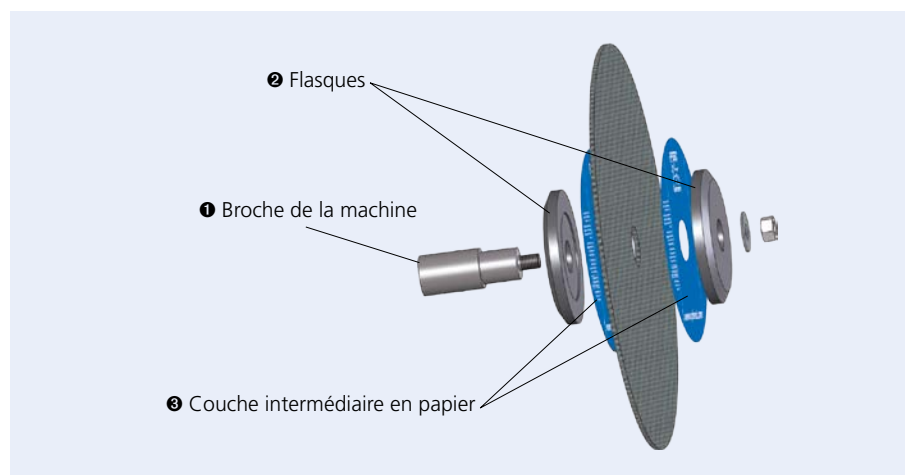
Serrage parfait des disques à tronçonner

Un serrage correct du disque à tronçonner est indispensable pour obtenir des performances optimales et assurer la sécurité de l'utilisateur. Le croquis ci-contre illustre la procédure correcte :

- ❶ Broche de machine d'une grande précision de concentricité
 - ❷ Flasques de taille identique
 - ❸ Couches intermédiaires en papier, si nécessaire à un serrage et une utilisation sûrs
- Nos recommandations :
- Remplacer les couches intermédiaires en papier après un changement de disque sur deux.
 - À partir d'un diamètre de disque > 400 mm, utiliser systématiquement des couches intermédiaires en papier.

Consignes de sécurité :

La sécurité d'utilisation des outils PFERD dépend fortement de la qualité des systèmes de serrage. Les deux flasques entre lesquels un élément abrasif est monté doivent avoir le même diamètre extérieur et la même surface d'appui (conformément aux normes EN 13218, ANSI B7.1 et AS 1788.1).



Disques à tronçonner pour utilisation stationnaire

Emballage



Emballage

Les emballages des disques à tronçonner stationnaire sont adaptés aux exigences du secteur industriel. Ils protègent au mieux les outils de la saleté et des dommages. Trois types d'emballage sont disponibles.



Carton



Caisse



Palette

Étiquette d'emballage

The label contains the following information:

- Unité d'emballage:** 10 (indicated by a box icon)
- Gamme (système de code couleurs):** Represented by a color-coded wheel icon.
- Machine motrice:** Represented by a blue circular saw icon.
- Date d'emballage et numéro de lot:** Packed on: 03.2018, Lot-Nr. 12345678
- Informations techniques:**
 - Dimensions: 350 mm (14 inch) diameter, 25,4 mm (1 inch) thickness, 3,0 mm (1/8 inch) hole diameter.
 - Material options: Stahl (Steel), Acier (Acero), STEELOX, INOX (Stainless).
 - Technical code: 41/T1
 - Quality grade: SG ★★★★★
- Désignation PFERD:** 80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEELOX 25,4
- EAN (European Article Number):** 0 97758 64536 2 | 4 007220 950234
- Mat.-Nr. 66323582**

Transport et stockage

Afin de ne pas endommager les disques à tronçonner en les transportant de manière incorrecte ou en les stockant dans des conditions ambiantes inappropriées, par ex. rayonnement UV, température inadéquate ou humidité, respectez les consignes suivantes :

- Transportez et stockez si possible les disques de tronçonnage dans leur emballage d'origine et à l'horizontale sur une surface plane, par ex. sur des rayonnages, ou à la verticale dans des supports.
- Évitez tout fluage des outils.
- Stockez les disques à tronçonner au sec et à l'abri du gel, dans des locaux à température ambiante constante.
- Utilisez les disques dans leur ordre d'entrée en stock.

Recommandations :

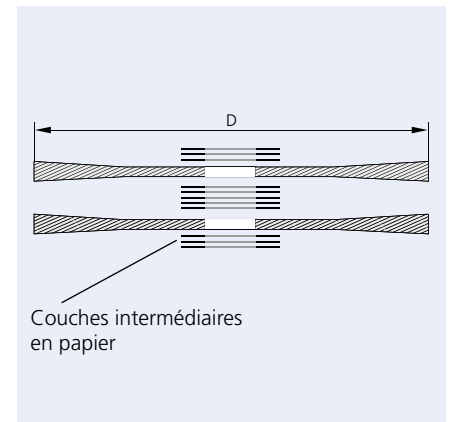
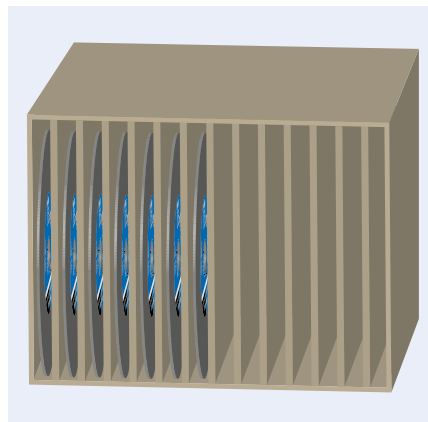
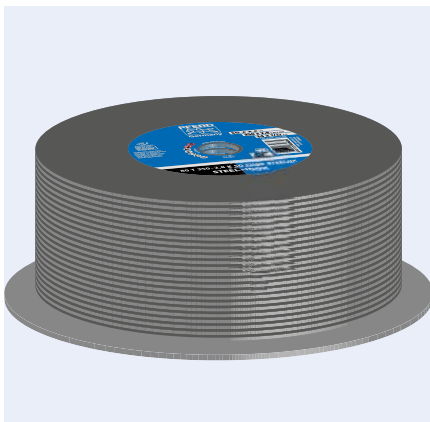
Température ambiante : De 18 à 22 °C
 Humidité relative de l'air : De 45 à 65 %
 Pas d'exposition au rayonnement solaire direct



Remarques concernant le stockage des disques coniques (CT)

Les disques à tronçonner coniques doivent être empilés séparés par une couche intermédiaire en papier, afin de soutenir la partie conique et d'éviter un fluage des disques.

PFERD livre les disques à tronçonner coniques avec une couche intermédiaire en papier.



Disques à tronçonner pour utilisation stationnaire

L'outil idéal en un clin d'œil

Gammes et code couleur

Gamme universelle PSF ★★☆☆☆



La gamme universelle PSF comprend de **solides outils** de base conçus pour l'usinage des **matériaux courants**. Les outils de la gamme universelle PSF procurent un **bon résultat de travail** parallèlement à une **rentabilité élevée**.

Gamme performance SG ★★★★★



La vaste palette de la gamme performance SG offre **une solution d'outillage performante pour chaque application et matériau**. Les outils de la gamme performance SG procurent un **résultat de travail optimal** parallèlement à une **rentabilité maximale**.

Gamme spéciale SGP ★★★★★



Les outils de la gamme spéciale SGP sont conçus pour les **applications particulières** et offrent à l'utilisateur des **avantages déterminants en comparaison avec des produits classiques**. Par ailleurs, la gamme spéciale SGP comprend des outils permettant d'atteindre une **rentabilité extrême** grâce à leurs performances exceptionnelles.

Étiquettes des produits

oSa (Organisation allemande pour la sécurité des outils abrasifs)

En qualité de membre fondateur de l'oSa, PFERD s'engage à fabriquer des outils de qualité conformes aux standards de sécurité les plus stricts. Les sociétés membres de l'oSa garantissent un contrôle constant de la sécurité et la qualité de leurs produits.

Informations relatives à la sécurité

L'utilisation d'outils abrasifs implique des dangers. Respectez l'ensemble des consignes et règles de sécurité.

Remarque concernant la machine motrice

Le pictogramme vous permet d'identifier le type d'entraînement compatible avec l'outil.

Informations relatives au matériau

Vous trouverez le/les matériau(x) compatible(s) avec l'outil sur le bas de chaque étiquette.

Ligne d'information

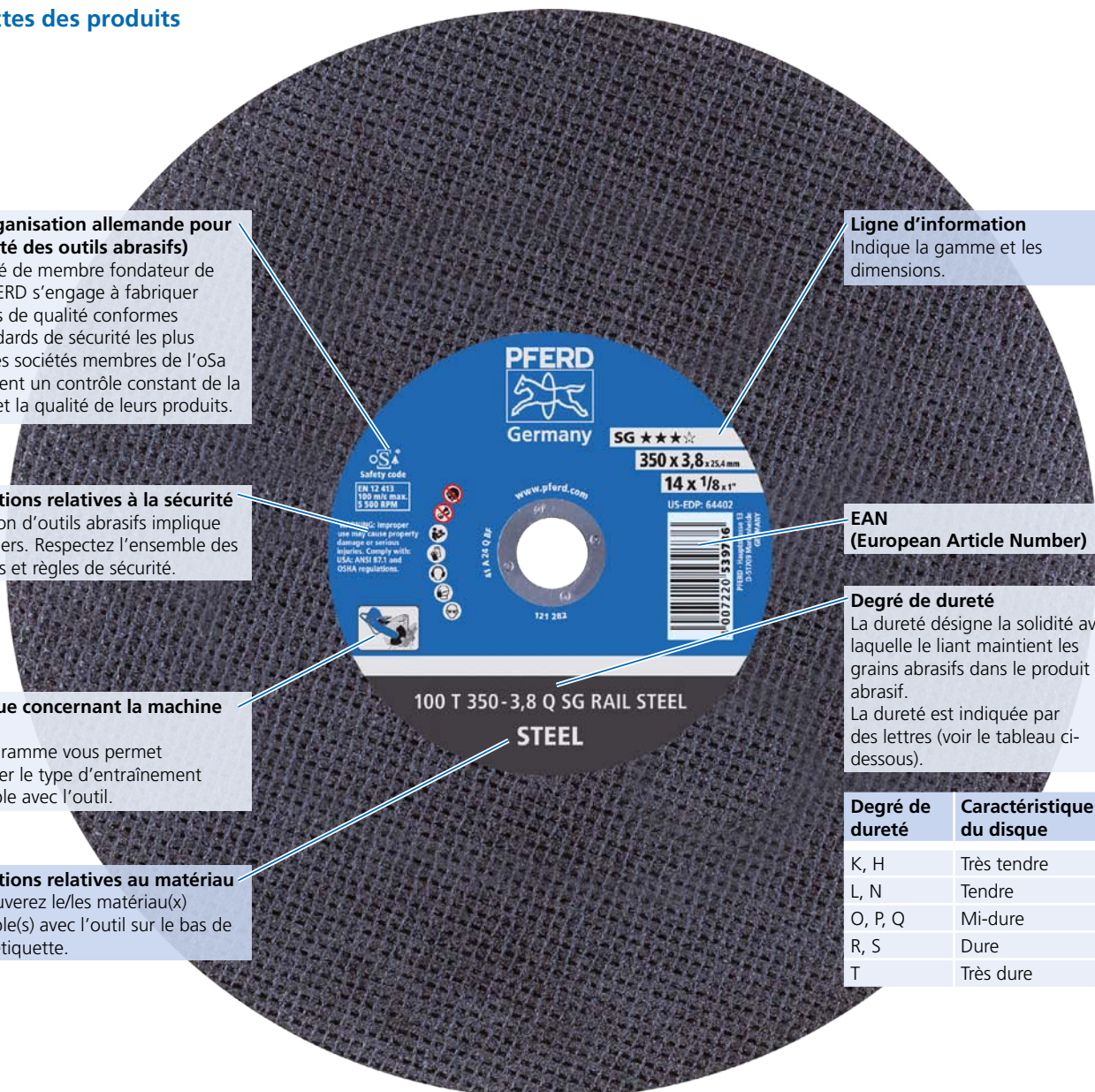
Indique la gamme et les dimensions.

EAN (European Article Number)

Degré de dureté

La dureté désigne la solidité avec laquelle le liant maintient les grains abrasifs dans le produit abrasif. La dureté est indiquée par des lettres (voir le tableau ci-dessous).

Degré de dureté	Caractéristique du disque
K, H	Très tendre
L, N	Tendre
O, P, Q	Mi-dure
R, S	Dure
T	Très dure



Sélection du groupe de produits

Machine motrice	Application	Gamme	Acier (STEEL)	Acier inoxydable (INOX)	Fonte (CAST)	Pierre (STONE)
CHOPSAW < 3 KW 	Tronçonnage de matériau massif, profilés et tubes	Gamme universelle PSF ★★★☆☆	 PSF CHOP STEEL Dureté K Page 10	 PSF CHOP STEELOX Dureté K Page 10	 PSF CHOP STEELOX Dureté K Page 10	
		Gamme performance SG ★★★☆☆	 SG CHOP STEEL Dureté K Page 11	 SG CHOP STEELOX Dureté K Page 11	 SG CHOP STEELOX Dureté K Page 11	
CHOPSAW HD 	Tronçonnage de matériau massif, profilés et tubes	Gamme performance SG ★★★☆☆	 SG CHOP HD STEEL Dureté L + O Page 12	 SG CHOP HD STEELOX Dureté L Page 12	 SG CHOP HD CAST + STONE Dureté L Page 13	 SG CHOP HD CAST + STONE Dureté L Page 13
RAIL 	Tronçonnage de rails	Gamme performance SG ★★★☆☆	 SG RAIL STEEL Dureté Q Page 14			
LABOR 	Réalisation de coupes précises, tronçonnage d'échantillons de laboratoire	Gamme performance SG ★★★☆☆	 SG LAB STEEL Dureté H Page 15	 SG LAB HD STEELOX Dureté H Page 15	 SG LAB HD STEELOX Dureté H Page 15	
HEAVY DUTY 	Tronçonnage de matériau massif, profilés et tubes	Gamme spéciale SGP ★★★★★	 SGP HD STEEL Dureté L, N, Q + S Page 16	 ZIRKON SGP HD CAST + STEEL Dureté P, R + T Page 17	 ZIRKON SGP HD CAST + STEEL Dureté P, R + T Page 17	
Fabrication sur mesure jusqu'à ø 2 000 mm 	Sur demande, nous fabriquons des disques à tronçonner pour utilisation stationnaire spécialement adaptés à votre application, jusqu'à un diamètre de 2 000 mm, vous assurant la qualité haute performance typique de PFERD. N'hésitez pas à nous consulter. Nos conseillers techniques expérimentés sont à votre entière disposition.					



Avec armature centrale pour un tronçonnage agressif avec peu de bavures



Avec deux armatures extérieures pour une grande stabilité latérale

Disques à tronçonner pour utilisation stationnaire

Gamme universelle PSF, CHOPSAW ★★☆☆



PSF CHOP STEEL ★★☆☆

Outil très coupant de dureté K avec une armature centrale. Pour un tronçonnage agressif avec peu de bavures.

Avantages :

- Rentabilité élevée grâce à une grande durée de vie.
- Cadence de travail rapide grâce à une capacité de tronçonnage élevée.
- Tronçonnage produisant peu de bavures grâce à un frottement latéral réduit.
- Pour les opérations de tronçonnage universelles.

Matériaux pouvant être usinés :

Acier

Application :

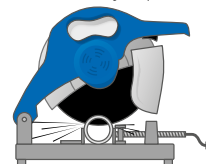
Tronçonnage de matériaux pleins, de profilés et de tubes

Abratif :

Corindon A


Machines motrices adaptées :

CHOPSAW jusqu'à 3 KW



Consignes de sécurité :

- Utiliser uniquement sur des machines stationnaires d'une puissance maximale de 3 KW.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
Vitesse de travail maximum 80 m/s, exécution plate T (forme 41)						
300	2,8	25,4	832264	5 100	20	80 T 300-2,8 K PSF CHOP STEEL/25,4
350	2,8	25,4	817605	4 400	10	80 T 350-2,8 K PSF CHOP STEEL/25,4
400	3,8	25,4	832271	3 800	10	80 T 400-3,8 K PSF CHOP STEEL/25,4



PSF CHOP STEELOX ★★☆☆

Outil très coupant de dureté K avec une armature centrale, pour l'acier et l'acier inoxydable (INOX). Pour un tronçonnage agressif avec peu de bavures.

Avantages :

- Rentabilité élevée grâce à une grande durée de vie.
- Cadence de travail rapide grâce à une capacité de tronçonnage élevée.
- Tronçonnage produisant peu de bavures grâce à un frottement latéral réduit.
- Pour les opérations de tronçonnage universelles.

Matériaux pouvant être usinés :

Acier, Acier inoxydable (INOX)

Application :

Tronçonnage de matériaux pleins, de profilés et de tubes

Abratif :

Corindon A


Machines motrices adaptées :

CHOPSAW jusqu'à 3 KW



Consignes de sécurité :

- Utiliser uniquement sur des machines stationnaires d'une puissance maximale de 3 KW.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
Vitesse de travail maximum 80 m/s, exécution plate T (forme 41)						
300	2,8	25,4	950180	5 100	20	80 T 300-2,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4
350	2,8	25,4	950197	4 400	10	80 T 350-2,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4
400	3,8	25,4	950210	3 800	10	80 T 400-3,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4



SG CHOP STEEL ★★☆☆

Outil très coupant de dureté K avec une armature centrale. Pour un tronçonnage agressif avec peu de bavures.

Avantages :

- Rentabilité maximale grâce à une durabilité très élevée.
- Cadence de travail maximale grâce à une capacité de tronçonnage très élevée.
- Tronçonnage produisant peu de bavures grâce à un frottement latéral réduit.
- Pour les travaux de tronçonnage difficiles.

Matériaux pouvant être usinés :

Acier

Application :

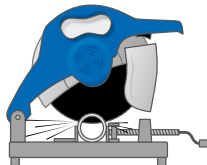
Tronçonnage de matériaux pleins, de profilés et de tubes

Abratif :

Corindon A

Machines motrices adaptées :


CHOPSAW jusqu'à 3 KW



Consignes de sécurité :

- Utiliser uniquement sur des machines stationnaires d'une puissance maximale de 3 KW.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
Vitesse de travail maximum 80 m/s, exécution plate T (forme 41)						
300	2,8	25,4	629123	5 100	20	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEEL/25,4
		32,0	639573	5 100	20	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEEL/32,0
350	2,8	25,4	629154	4 400	10	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEEL/25,4
		32,0	639597	4 400	10	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEEL/32,0
400	3,8	25,4	638675	3 800	10	80 T 400-3,8 K SG CHOP STEEL/25,4
		32,0	639610	3 800	10	80 T 400-3,8 K SG CHOP STEEL/32,0

SG CHOP STEELOX ★★☆☆

Outil très coupant de dureté K avec une armature centrale, pour l'acier et l'acier inoxydable (INOX). Pour un tronçonnage agressif avec peu de bavures.

Avantages :

- Rentabilité maximale grâce à une durabilité très élevée.
- Cadence de travail maximale grâce à une capacité de tronçonnage très élevée.
- Tronçonnage produisant peu de bavures grâce à un frottement latéral réduit.
- Pour les travaux de tronçonnage difficiles.

Matériaux pouvant être usinés :

Acier, Acier inoxydable (INOX)

Application :

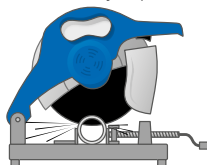
Tronçonnage de matériaux pleins, de profilés et de tubes

Abratif :

Corindon A

Machines motrices adaptées :


CHOPSAW jusqu'à 3 KW



Consignes de sécurité :

- Utiliser uniquement sur des machines stationnaires d'une puissance maximale de 3 KW.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
Vitesse de travail maximum 80 m/s, exécution plate T (forme 41)						
300	2,8	25,4	803219	5 100	20	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4
350	2,8	25,4	639634	4 400	10	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4
400	2,8	25,4	669303	3 800	10	80 T 400-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4



Disques à tronçonner pour utilisation stationnaire

Gamme performance SG, CHOPSAW HD ★★☆☆



SG CHOP HD STEEL ★★☆☆

Outil de dureté L et O avec deux armatures extérieures. Pour les applications de tronçonnage exigeant une grande stabilité.

Avantages :

- Grande stabilité latérale grâce au renfort apporté par l'armature extérieure.
- Rentabilité maximale grâce à une durabilité très élevée.
- Pour les travaux de tronçonnage difficiles.

Matériaux pouvant être usinés :

Acier

Application :

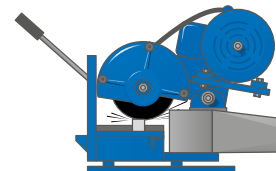
Tronçonnage de matériaux pleins, de profilés et de tubes

Abratif :

Corindon A

Machines motrices adaptées :

CHOPSAW HD



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
Vitesse de travail maximum 80 m/s, exécution plate T (forme 41)						
300	3,0	25,4	629185	5 100	20	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEEL/25,4
	3,0	32,0	639580	5 100	20	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEEL/32,0
	3,4	25,4	540299	5 100	20	80 T 300-3,4 O SG CHOP HD STEEL/25,4
350	3,0	25,4	629130	4 400	10	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEEL/25,4
	3,0	32,0	639603	4 400	10	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEEL/32,0
	3,8	25,4	540329	4 400	10	80 T 350-3,8 O SG CHOP HD STEEL/25,4
400	4,0	25,4	638682	3 800	10	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEEL/25,4
		32,0	639627	3 800	10	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEEL/32,0
Vitesse de travail maximum 100 m/s, exécution plate T (forme 41)						
350	4,2	25,4	540336	5 500	10	100 T 350-4,2 O SG CHOP HD STEEL/25,4



SG CHOP HD STEELOX ★★☆☆

Outil coupant de dureté L avec deux armatures extérieures, pour l'acier et l'acier inoxydable (INOX). Pour les applications de tronçonnage exigeant une grande stabilité.

Avantages :

- Grande stabilité latérale grâce au renfort apporté par l'armature extérieure.
- Rentabilité maximale grâce à une durabilité très élevée.
- Pour les travaux de tronçonnage difficiles.

Matériaux pouvant être usinés :

Acier, Acier inoxydable (INOX)

Application :

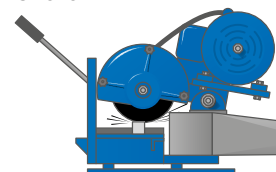
Tronçonnage de matériaux pleins, de profilés et de tubes

Abratif :

Corindon A

Machines motrices adaptées :

CHOPSAW HD



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
Vitesse de travail maximum 80 m/s, exécution plate T (forme 41)						
300	3,0	25,4	950227	5 100	20	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4
350	3,0	25,4	950234	4 400	10	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4
400	4,0	25,4	950272	3 800	10	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4

SG CHOP HD CAST + STONE ★★☆☆

Outil coupant de dureté L avec deux armatures extérieures. Pour les applications de tronçonnage exigeant une grande stabilité.

Avantages :

- Grande stabilité latérale grâce au renfort apporté par l'armature extérieure.
- Rentabilité maximale grâce à une durabilité très élevée.
- Pour les travaux de tronçonnage difficiles.

Matériaux pouvant être usinés :

Fonte, Pierre, matières plastiques, Aluminium, Autres métaux non ferreux

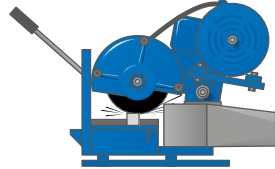
Application :


Tronçonnage de matériaux pleins, de profilés et de tubes

Abrasif :

Carbure de silicium C

Machines motrices adaptées :
CHOPSAW HD



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
Vitesse de travail maximum 80 m/s, exécution plate T (forme 41)						
350	3,4	25,4	540275	4 400	10	80 T 350-3,4 L SG CHOP HD CAST+STONE/25,4
400	4,0	25,4	540282	3 800	10	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD CAST+STONE/25,4



Disques à tronçonner pour utilisation stationnaire

Gamme performance SG, RAIL ★★☆☆



SG RAIL STEEL ★★☆☆

Outil de dureté Q pour un tronçonnage de rails rapide et rentable.

Avantages :

- Cadence de travail maximale grâce à un abrasif agressif.
- Tronçonnage sûr grâce à une qualité de coupe optimale.
- Rentabilité élevée grâce à une durée de vie optimale.

Matériaux pouvant être usinés :

Acier

Application :

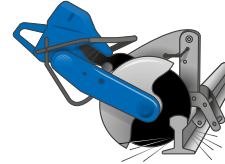
Tronçonnage des rails

Abrasif :

Corindon A

Machines motrices adaptées :

Machine à tronçonner RAIL



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
Vitesse de travail maximum 100 m/s, exécution plate T (forme 41)						
300	3,8	22,23	539705	6 400	20	100 T 300-3,8 Q SG RAIL STEEL/22,23
		25,4	539712	6 400	20	100 T 300-3,8 Q SG RAIL STEEL/25,4
350	3,8	22,23	539729	5 500	10	100 T 350-3,8 Q SG RAIL STEEL/22,23
		25,4	539736	5 500	10	100 T 350-3,8 Q SG RAIL STEEL/25,4
400	4,2	25,4	539743	4 800	10	100 T 400-4,2 Q SG RAIL STEEL/25,4



SG LAB STEEL ★★☆☆

Outil très coupant de dureté H avec armature centrale, pour l'acier et la fonte.
Pour la réalisation de coupes précises et le tronçonnage rapide d'échantillons de laboratoire.

Avantages :

- Spécialement conçu pour le prélèvement d'échantillons métallographiques grâce à un abrasif agressif.
- Tronçonnage sûr grâce à une qualité de coupe optimale.
- Grande stabilité grâce au renfort apporté par l'armature centrale.

Matériaux pouvant être usinés :

Acier, Fonte

Application :

Tronçonnage de matériaux pleins, de profilés et de tubes

Abrasif :

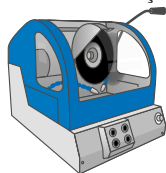
Corindon A


Recommandations d'utilisation :

- Convient également aux applications de tronçonnage sous arrosage.

Machines motrices adaptées :

Machine à tronçonner Labor



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
Vitesse de travail maximum 80 m/s, exécution plate T (forme 41)						
250	2,0	32,0	093924	6 100	20	80 T 250-2,0 H SG LAB STEEL/32,0
300	2,0	32,0	804926	5 100	20	80 T 300-2,0 H SG LAB STEEL/32,0
350	2,5	32,0	805596	4 400	10	80 T 350-2,5 H SG LAB STEEL/32,0
400	3,0	32,0	805657	3 800	10	80 T 400-3,0 H SG LAB STEEL/32,0

SG LAB HD STEELOX ★★☆☆

Outil très coupant de dureté H avec deux armatures extérieures, pour l'acier et l'acier inoxydable (INOX). Pour les applications de tronçonnage exigeant une grande stabilité. Pour la réalisation de coupes précises et le tronçonnage rapide d'échantillons de laboratoire.

Avantages :

- Spécialement conçu pour le prélèvement d'échantillons métallographiques grâce à un abrasif agressif.
- Tronçonnage sûr grâce à une qualité de coupe optimale.
- Très grande solidité grâce à l'armature extérieure de renforcement.

Matériaux pouvant être usinés :

Acier, Acier inoxydable (INOX), Fonte

Application :

Tronçonnage de matériaux pleins, de profilés et de tubes

Abrasif :

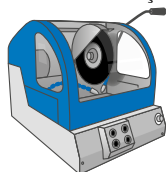
Corindon A


Recommandations d'utilisation :

- Convient également aux applications de tronçonnage sous arrosage.

Machines motrices adaptées :

Machine à tronçonner Labor



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
Vitesse de travail maximum 80 m/s, exécution plate T (forme 41)						
150	1,0	22,23	804124	10 200	25	80 T 150-1,0 H SG LAB HD STEELOX/22,23
230	1,5	22,23	804865	6 600	25	80 T 230-1,5 H SG LAB HD STEELOX/22,23
250	1,8	32,0	804919	6 100	20	80 T 250-1,8 H SG LAB HD STEELOX/32,0

Disques à tronçonner pour utilisation stationnaire

Gamme spéciale SGP, HEAVY DUTY ★★★★★



SGP HD STEEL ★★★★★

Outil pour les applications de tronçonnage les plus exigeantes. Convient notamment aux opérations d'ajustage.

Avantages :

- Rentabilité très élevée grâce à une durée de vie optimale.
- Cadence de travail rapide grâce à une capacité de coupe élevée.

Matériaux pouvant être usinés :

Acier

Application :

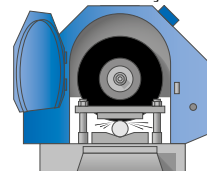
Tronçonnage de matériaux pleins, de profilés et de tubes

Abrasis :

Corindon A

Machines motrices adaptées :

Machine à tronçonner HEAVY DUTY



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Degré de dureté				tr/min max.		Désignation
			L (tendre)	N (mi-dure)	Q (dure)	S (dure)			
EAN 4007220									

Vitesse de travail maximum 80 m/s, exécution plate T (forme 41)

300	3,4	25,4	-	-	166185	-	5 100	20	80 T 300-3,4 Q SGP HD STEEL/25,4
350	3,8	25,4	-	-	166260	-	4 400	10	80 T 350-3,8 Q SGP HD STEEL/25,4
400	4,2	40,0	-	-	166307	-	3 800	10	80 T 400-4,2 Q SGP HD STEEL/40,0
500	5,5	40,0	-	-	166321	-	3 100	5	80 T 500-5,5 Q SGP HD STEEL/40,0

Vitesse de travail maximum 100 m/s, exécution plate T (forme 41)

250	1,8	30,0	-	-	539873	-	7 600	20	100 T 250-1,8 Q SGP HD STEEL/30,0
		32,0	-	-	803257	-	7 600	20	100 T 250-1,8 Q SGP HD STEEL/32,0
300	3,0	40,0	-	539842	-	-	6 400	20	100 T 300-3,0 N SGP HD STEEL/40,0
	3,6	40,0	-	-	166253	-	6 400	20	100 T 300-3,6 Q SGP HD STEEL/40,0
350	3,8	40,0	-	539859	-	-	5 500	10	100 T 350-3,8 N SGP HD STEEL/40,0
	4,0	25,4	-	-	166284	-	5 500	10	100 T 350-4,0 Q SGP HD STEEL/25,4
400	4,3	40,0	-	539866	-	-	4 800	10	100 T 400-4,3 N SGP HD STEEL/40,0
	4,6	40,0	-	-	-	166314	4 800	10	100 T 400-4,6 S SGP HD STEEL/40,0
	4,8	40,0	-	-	539880	-	4 800	10	100 T 400-4,8 Q SGP HD STEEL/40,0
500	5,8	40,0	-	539897	166338	539958	3 800	5	100 T 500-5,8 ... SGP HD STEEL/40,0
	6,3	40,0	803417	-	-	-	3 800	5	100 T 500-6,3 L SGP HD STEEL/40,0
600	7,6	60,0	-	166482	-	093931	3 200	5	100 T 600-7,6 ... SGP HD STEEL/60,0



ZIRKON SGP HD CAST + STEEL ★★★★★

Outil pour les applications de tronçonnage les plus exigeantes. Convient notamment au tronçonnage des masselottes et des bavures de coulée. Spécialement conçu pour l'utilisation dans les fonderies.

Avantages :

- Rentabilité très élevée grâce à une durée de vie optimale.
- Cadence de travail rapide grâce à une capacité de coupe élevée.

Matériaux pouvant être usinés :

Fonte, Acier

Application :

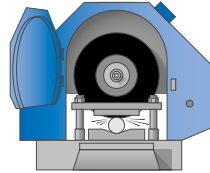
Tronçonnage de matériaux pleins, de profilés et de tubes


Abrasif :

Corindon zirconien/corindon ZA

Machines motrices adaptées :

Machine à tronçonner HEAVY DUTY



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Degré de dureté			tr/min max.		Désignation
			P (mi-dure)	R (dure)	T (très dure)			
EAN 4007220								

Vitesse de travail maximum 100 m/s, exécution plate T (forme 41)

400	4,8	40,0	-	-	539965	4 800	10	100 T 400-4,8 ZIRKON T SGP HD CAST+STEEL/40,0
500	5,6	40,0	-	-	803462	3 800	5	100 T 500-5,6 ZIRKON T SGP HD CAST+STEEL/40,0
600	7,8	60,0	803486	-	-	3 200	5	100 T 600-7,8 ZIRKON P SGP HD CAST+STEEL/60,0
	8,0	60,0	-	166437	-	3 200	5	100 T 600-8,0 ZIRKON R SGP HD CAST+STEEL/60,0



Disques à tronçonner pour utilisation stationnaire

Bagues de réduction



Bagues de réduction


Des bagues de réduction permettent une adaptation fiable de l'alésage standard à un diamètre moins élevé.

Avantages :

- Souplesse d'adaptation aux conditions requises par la machine motrice.
- Avec collerette de butée pour éviter un enfoncement des bagues à travers l'alésage du disque.

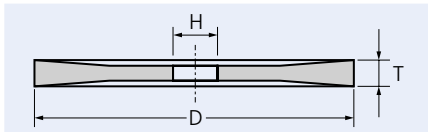
Consignes de sécurité :

- Veillez à ce que les flasques utilisés sur la machine motrice soient détalonnés pour garantir la fiabilité du serrage.

ø extérieur [mm]	ø intérieur [mm]	Largeur [mm]	EAN 4007220		Désignation
25,4	20	3,0	956205	5	RDR 25,4-20-3,0
	22,23	3,0	956212	5	RDR 25,4-22,2-3,0
40	25,4	3,0	956199	5	RDR 40-25,4-3,0
	25,4	4,5	176306	5	RDR 40-25,4-4,5
	30	3,0	956182	5	RDR 40-30-3,0
	30	4,5	176283	5	RDR 40-30-4,5
	32	3,0	956090	5	RDR 40-32-3,0
	32	4,5	176276	5	RDR 40-32-4,5
60	40	6,5	956229	5	RDR 60-40-6,5



Dimensions et versions suivant les exigences du client



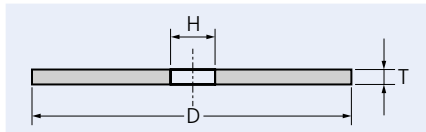
CT – Version conique

Domaines d'utilisation :

- Idéal pour l'utilisation dans l'industrie de l'acier.

Avantages :

- Faible frottement latéral.
- Bien adapté aux coupes profondes et à la coupe par avancée.



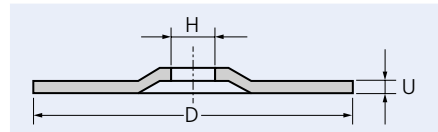
T – Version plate

Domaines d'utilisation :

- Pour la construction métallique et la construction d'installations, l'industrie de l'acier et les fonderies.

Avantages :

- Utilisation universelle.



PT – Version à moyeu déporté

Domaines d'utilisation :

- Idéal pour l'utilisation dans les fonderies.

Avantages :

- Le flasque de serrage ne dépasse pas de la surface latérale du disque à tronçonner.
- Possibilité de tronçonnage à fleur des masselottes sur les pièces moulées.
- Généralement, aucune retouche nécessaire.

ø extérieur D [mm]	ø d'alésage H [mm]
2 000	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
1 840	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
1 600	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
1 500	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
1 380	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
1 250	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
1 000	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
800	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280

ø extérieur D [mm]	ø d'alésage H [mm]
800	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
700	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
660	40/60/76,2/80/100
600	25,4/40/60/76,2/80/100
500	25,4/40/60/76,2/80/100
450	25,4/32/40/60/80
400	25,4/32/40/60/80
350	25,4/32/40
300	25,4/32/40
250	25,4/30/32

ø extérieur D [mm]	ø d'alésage H [mm]
800	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
700	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
600	25,4/40/60/76,2/80/100
500	25,4/40/60/76,2/80/100
400	25,4/32/40/60/80

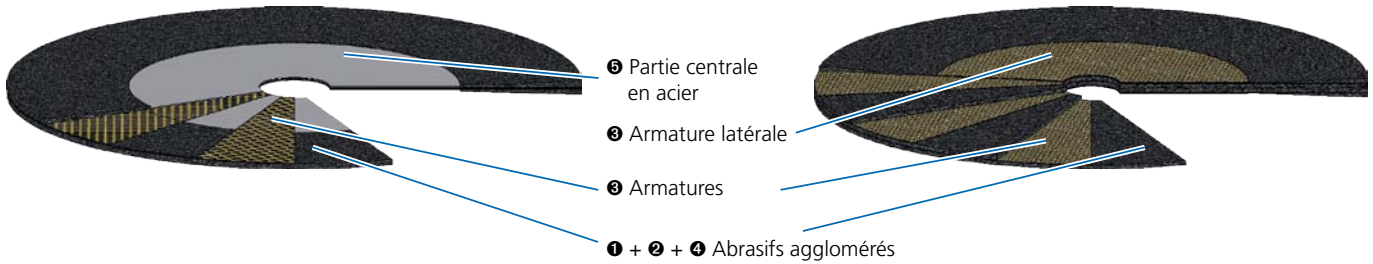
D'autres versions et ø d'alésage sont disponibles sur demande. N'hésitez pas à nous consulter!

SUR MESURE
jusqu'à ø 2 m



Disques à tronçonner pour utilisation stationnaire

Disque à tronçonner METALCORE



Version METALCORE

Le disque à tronçonner à partie centrale en acier, conçu et **breveté** par PFERD, se distingue de la version classique par une monture pleine en acier ④ à structure sandwich ne comportant pas d'abrasif.

La structure particulière de l'outil offre les avantages suivants :

1. Réduction des coûts de tronçonnage

grâce à des flasques de serrage plus petits :

- Possibilité d'utiliser une plus grande surface de disque
- Possibilité de tronçonner des sections de matériau plus importantes grâce à une profondeur de plongée plus élevée du disque à tronçonner
- Diamètre restant plus petit

2. Durée de vie plus longue grâce à :

- Une coupe plus stable avec peu de vibrations

3. Réduction de la largeur du disque à tronçonner pour la coupe oscillante grâce à une stabilité latérale plus élevée :

- Tronçonnage plus rapide et débit plus élevé sur les machines à tronçonner de faible puissance
- Moins de perte de matière sur la pièce à tronçonner
- Moins de copeaux et de scories

4. Pas de coûts d'élimination des restes de disque

Version classique

Pour le tronçonnage stationnaire, on utilise des disques à tronçonner à liant en résine synthétique renforcés de fibres qui se composent principalement de quatre éléments :

- ① Abrasif
- ② Liant qui maintient les grains abrasifs dans le disque à tronçonner
- ③ Armatures qui assurent la sécurité ainsi que la stabilité du disque à tronçonner
- ④ Produit de remplissage abrasif actif



Monture pleine en acier à structure sandwich

Pour une utilisation maximale de l'abrasif

