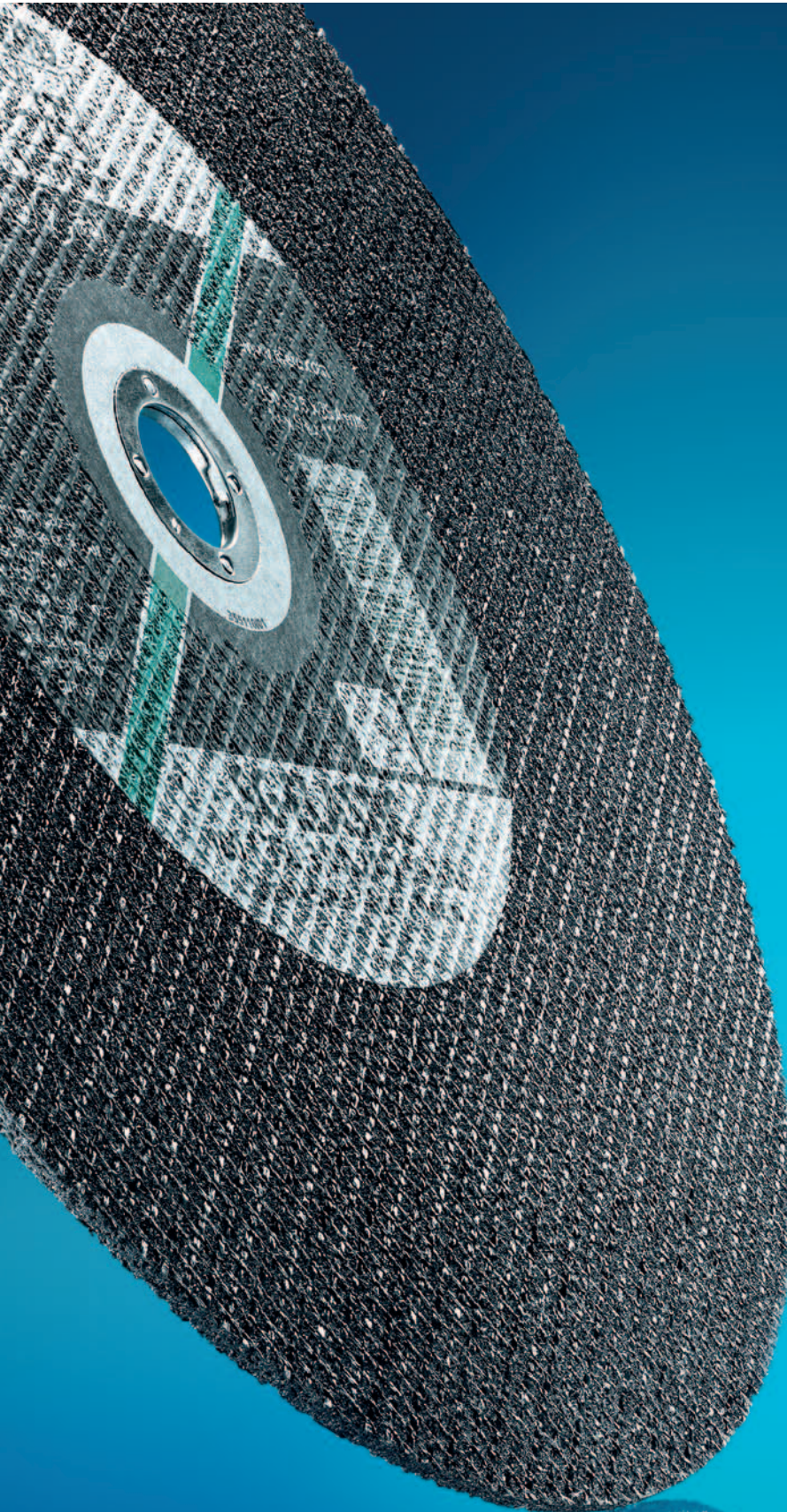


Disques à tronçonner pour machines stationnaires

PFERD



207



80 T 350 - 2,8 A 36 K SG-CHO
Stahl - Steel - Acier - Acciaio
INOX-Stainless

WARRANTY
We warrant the product against defects in material and workmanship for a period of 12 months from the date of purchase. This warranty is void if the product is used for purposes other than those intended. Use safety goggles and protective gear.

SG-ELASTIC

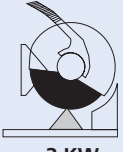

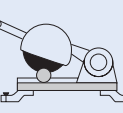

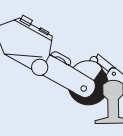

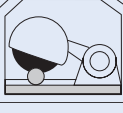

80 T 350 - 2,8 A 36 K SG-CHO

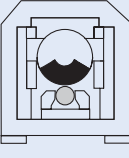



Stahl - Steel - Acier - Acciaio


INOX-Stainless


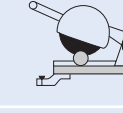
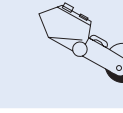
094 151

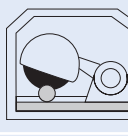
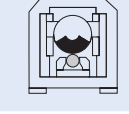
207

Contenu		Page
■ Informations générales et techniques		3
■ L'outil idéal en un clin d'œil		4
■ Désignation, étiquette, code couleur		5
Entraînement	Contenu	Page
Disques à tronçonner pour machines stationnaires		
 < 3 KW		CHOPSAW 6 ■ Ligne universelle PS-FORTE ■ Ligne performance SG-ELASTIC
		CHOPSAW-HD 8 ■ Ligne performance SG-ELASTIC
		RAIL 9 ■ Ligne performance SG-ELASTIC
		LABOR 10 ■ Ligne performance SG-ELASTIC

Entraînement	Contenu	Page
		HEAVY DUTY 10 ■ Ligne performance SG-ELASTIC
		Bagues de réduction 11
		Exécutions spéciales 12

 Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des disques d'ébarbage et de tronçonnage pour une utilisation manuelle, se reporter au catalogue 206.

 < 3 KW	Tronçonneuses stationnaires CHOPSAW jusqu'à 3 KW
	Tronçonneuses stationnaires CHOPSAW à entraînement grande puissance
	Tronçonneuses stationnaires pour le découpage de rails

	Tronçonneuses stationnaires pour le découpage d'échantillons de laboratoire
	Tronçonneuses stationnaires haute performance

Conseil et service clientèle PFERD

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

Pour résoudre des problèmes d'utilisation et d'application plus complexes, nos conseillers techniques se tiennent également à votre disposition avec leurs connaissances et leurs compétences spécialisées.

Grâce à de longues années de collaboration avec les fabricants de tronçonneuses en Allemagne et à l'étranger, nous pouvons également vous conseiller en matière d'installation des machines correspondantes.

N'hésitez pas à nous consulter.



Qualité PFERD

Les disques à tronçonner pour machines stationnaires de PFERD sont conçus, fabriqués et contrôlés dans le respect des exigences les plus élevées en matière de qualité.

La recherche et le développement, la construction interne de machines et d'installations ainsi que le contrôle et le développement permanents des normes de qualité et de sécurité dans les laboratoires de la société garantissent le niveau de qualité élevé de PFERD.

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

Domaines d'utilisation

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

- Laminaires
- Fonderies
- Constructions mécaniques
- Construction métallique
- Entretien des voies ferrées
- Ateliers de forge et d'ajustage
- Laboratoires

PFERD est membre de longue date de l'oSa

PFERD s'engage avec d'autres fabricants à fabriquer des outils de qualité selon les standards de sécurité les plus élevés. Les sociétés membres de l'Organisation pour la Sécurité des Abrasifs (Organisation für die Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V., ou oSa) garantissent la surveillance constante de la sécurité et de la qualité de leurs produits. Les outils PFERD disposent du marquage oSa.



Respectez les consignes de sécurité de la VDS. Pour en savoir plus, rendez-vous sur : www.pferd.com

Norme de sécurité

Les disques à tronçonner PFERD répondent aux exigences les plus strictes en matière de sécurité et satisfont également à la norme EN 12413 relative aux produits abrasifs agglomérés.



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.
- Aucun usinage ultérieur nécessaire grâce à la surface de tronçonnage lisse et aux coupes nettes en tronçonnage à froid.
- Temps de tronçonnage court indépendamment de la qualité du matériau.
- Réduction importante de la formation de bavures lors du tronçonnage à chaud par rapport au sciage à chaud.
- Niveau sonore plus faible par rapport au sciage à chaud, par exemple :
Tronçonnage à chaud : 85 à 95 dBA
Sciage à chaud : 105 à 110 dBA
- Qualité de coupe constante pendant toute la durée d'utilisation du disque à tronçonner grâce à l'effet d'auto-affûtage permanent du disque.
- Possibilité de tronçonner des pièces laminées ou forgées à peine refroidies dans des lignes de tronçonnage à chaud.

Vitesse de travail maximale

La vitesse de travail maximale [m/s] est identifiée sur les étiquettes et les emballages des produits par les bandes de couleur présentées par la norme EN 12413. Les données concernant les vitesses de rotation maximales admissibles se réfèrent au diamètre nominal des disques neufs.

Vitesse de travail maximale	Bandes de couleur
80 m/s	rouge
100 m/s	vert

FEPA

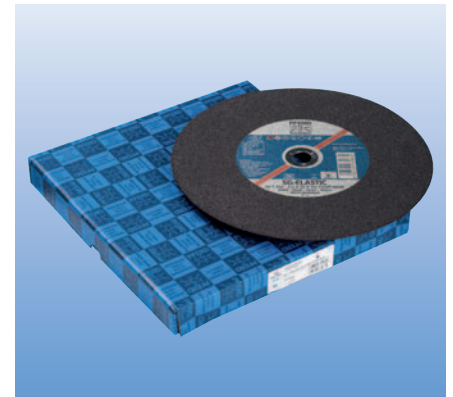


Les consignes de sécurité de la FEPA peuvent être téléchargées sur le site www.pferd.com.




Emballage PFERD

PFERD livre les disques à tronçonner pour machines stationnaires dans un emballage industriel résistant qui protège les outils contre les dommages. L'unité d'emballage figure dans les tableaux de produits correspondants. L'étiquette d'emballage donne des informations importantes telles que le numéro d'article, la désignation, le code EAN et des indications techniques.




Consignes de sécurité

-  = Porter des lunettes de protection !
-  = Porter des protections auditives !
-  = Porter un masque anti-poussière !
-  = Porter des gants !
-  = Respecter les consignes de sécurité!
-  = Ne pas utiliser de disques endommagés !
-  = Ne convient pas pour un meulage manuel ou à main levée !

VIDÉO PFERD

Pour plus d'informations, scannez ce code QR ou consultez www.pferd.com



Disques à tronçonner pour machines stationnaires

L'outil idéal en un clin d'œil



Lignes de produits

PFERD propose des disques à tronçonner pour machines stationnaires en deux lignes de produits pour de nombreuses applications de tronçonnage dans l'industrie et l'artisanat avec différentes caractéristiques de performance.

Ligne universelle PS-FORTE (PSF)



Utilisation universelle dans l'industrie et l'artisanat.

Ligne performance SG-ELASTIC (SG)



Large gamme d'outils pour une utilisation professionnelle dans l'industrie et l'artisanat.

① Machine motrice



② Matériau




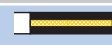

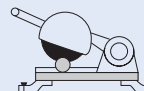

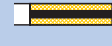



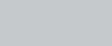
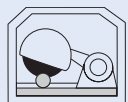
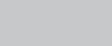

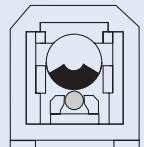




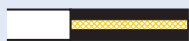
③ Application



Outil optimal

En partant de la puissance de la machine motrice disponible ①, du matériau à tronçonner ② et de l'application d'usinage ③, le récapitulatif indique les différents outils de la gamme et vous aide à choisir l'outil optimal.

① Machine motrice	② Matériau	③ Application d'usinage	Exécution	Page
CHOPSAW  < 3 KW	Acier	Tronçonnage de matériau plein, de profilés et de tubes	PS-FORTE  Dureté K SG-ELASTIC  Dureté K	6 7
	Acier inoxydable (INOX)	Tronçonnage de matériau plein, de profilés et de tubes	PS-FORTE  Dureté K SG-ELASTIC  Dureté K	6 7
CHOPSAW-HD 	Acier	Tronçonnage de matériau plein, de profilés et de tubes	SG-ELASTIC  Dureté L Dureté O	8 8
	Acier inoxydable (INOX)	Tronçonnage de matériau plein, de profilés et de tubes	SG-ELASTIC  Dureté L	8
	Fonte	Tronçonnage de matériau plein, de profilés et de tubes	SG-ELASTIC  Dureté L	9
	Pierre	Tronçonnage de matériau plein, de profilés et de tubes	SG-ELASTIC  Dureté L	9
RAIL 	Acier	Tronçonnage de rails	SG-ELASTIC  Dureté Q	9
LABOR 	Acier	Réalisation de coupes précises, tronçonnage d'échantillons de laboratoire	SG-ELASTIC  Dureté H	10
	Acier inoxydable (INOX)	Réalisation de coupes précises, tronçonnage d'échantillons de laboratoire	SG-ELASTIC  Dureté H	10
HEAVY DUTY 	Acier	Tronçonnage de matériau plein, de profilés et de tubes	SG-ELASTIC  Dureté T Dureté P Dureté R Dureté L Dureté N Dureté Q Dureté S	10 10 10 11 11 11 11
	Fonte	Tronçonnage de matériau plein, de profilés et de tubes	SG-ELASTIC  Dureté T Dureté P Dureté R	10 10 10
Exécutions spéciales jusqu'à ø 1 250 mm	Sur demande, nous fabriquons des disques à tronçonner pour machines stationnaires spécialement adaptés à votre application jusqu'à un diamètre de 1 250 mm en qualité haute performance PFERD. N'hésitez pas à nous consulter. Nos conseillers techniques expérimentés sont à votre disposition.			12



Avec armature centrale pour un tronçonnage agressif avec peu de bavures



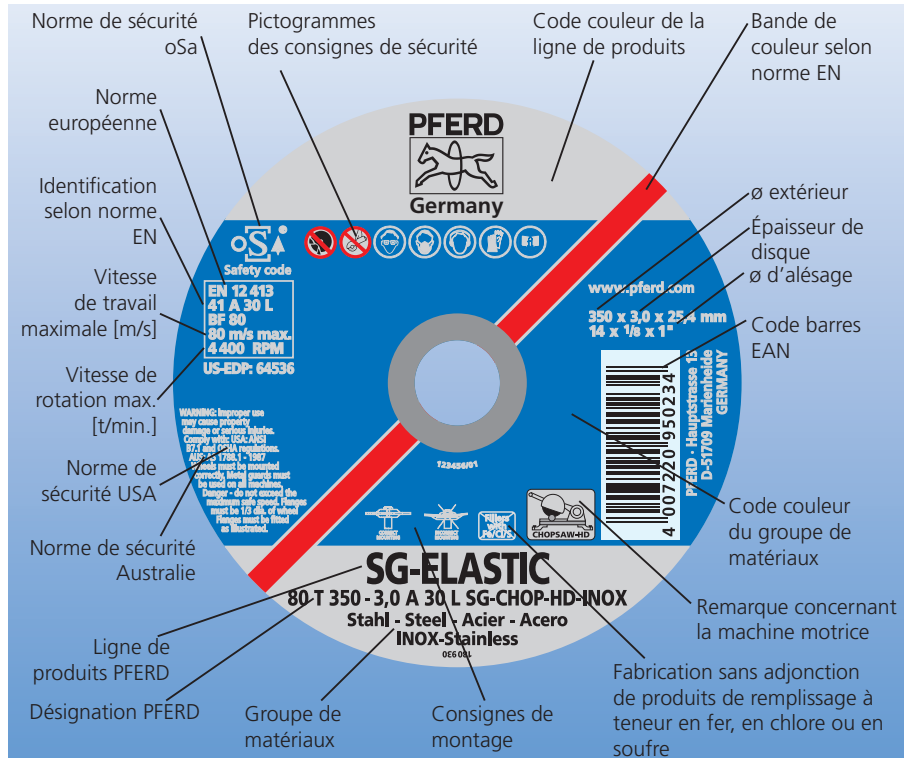
Avec deux armatures extérieures pour une grande stabilité latérale

Désignation de commande PFERD
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

- Vitesse de travail maximale en [m/s]**
- Désignation et forme de l'outil**
T = exécution plate
PT = exécution à moyeu déporté
CT = exécution conique
- Diamètre extérieur**
ø extérieur D en [mm]
- Épaisseur de disque**
Épaisseur T en [mm]
- Abrasif**
A = corindon
C = carbure de silicium
ZA = corindon zirconien/corindon
- Granulométrie**
Granulométrie selon ISO 8486
- Degré de dureté (caractéristique du disque)**

Degré de dureté	Caractéristique du disque	Groupe de matériaux
Ligne universelle PS-FORTE (PSF)		
K	très tendre	Acier, acier inoxydable (INOX)
Ligne performance SG-ELASTIC (SG)		
H	très tendre	Acier, acier inoxydable (INOX), fonte
K	très tendre	Acier, acier inoxydable (INOX)
L	tendre	Acier, acier inoxydable (INOX), fonte, pierre, matières plastiques, métaux non ferreux
N	tendre	Acier
O	mi-dure	Acier
P	mi-dure	Acier, fonte
Q	mi-dure	Acier
R	dure	Acier, fonte
S	dure	Acier
T	très dure	Acier, fonte

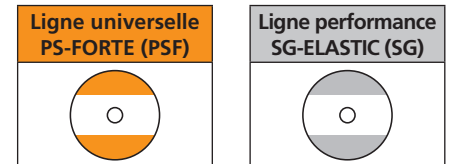
- Ligne de produits PFERD**
Ligne universelle PS-FORTE (PSF)
Ligne performance SG-ELASTIC (SG)
- Groupe de produits**
CHOPSAW = pour un tronçonnage agressif, avec peu de bavures
CHOPSAW-HD = pour une grande sensibilité latérale
RAIL = pour les rails
LABOR = pour les échantillons de laboratoire
HEAVY DUTY = pour les machines haute performance
- Groupe de matériaux**
Voir aussi point 7
- Diamètre d'alésage**
ø d'alésage H en [mm]



Identification selon la norme EN 12413
41 A 30 L BF 80
1 2 3 4 5 6

- Type et forme du disque**
41 = disque à tronçonner plat
42 = disque à tronçonner à moyeu déporté
- Désignation des grains abrasifs**
A = corindon
C = carbure de silicium
ZA = corindon zirconien/corindon
- Granulométrie**
Granulométrie selon ISO 8486
- Degré de dureté (caractéristique du disque)**
Les degrés de dureté sont classés à l'aide de lettres dans l'ordre alphabétique, du degré le plus tendre au plus dur (de A à Z).
- Liant**
BF = liant à résine synthétique renforcé de fibres avec tissu
- Vitesse de travail maximale en [m/s]**

Code couleur des deux lignes de produits



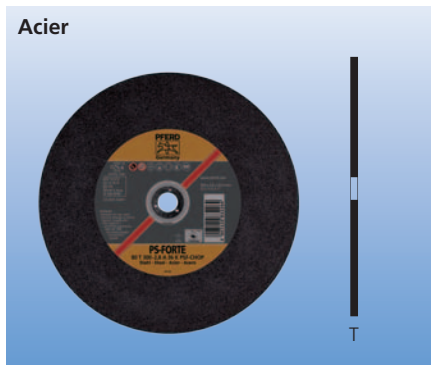
Code couleur pour l'identification des matériaux à usiner

Ligne universelle PS-FORTE (PSF)		
Matériau = couleur		Page
	Acier = noir	6
	Acier inoxydable (INOX) = bleu	6

Ligne performance SG-ELASTIC (SG)		
Matériau = couleur		Page
	Acier = noir	7 8 9 11
	Acier/Fonte = noir/rouge	10
	Acier inoxydable (INOX) = bleu	7 8 10
	Pierre/Fonte = vert/rouge	9

Disques à tronçonner pour machines stationnaires

Ligne universelle PS-FORTE, CHOPSAW



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

Avantages :

- Longue durée de vie
- Tronçonnage rapide
- Moins de frottement latéral
- Pour applications de tronçonnage universelles

Abrasif : corindon A

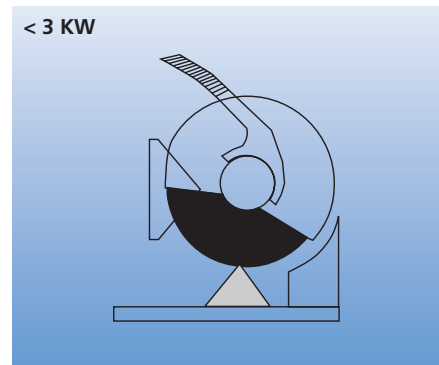
Matériaux pouvant être usinés :
Acier

Application :

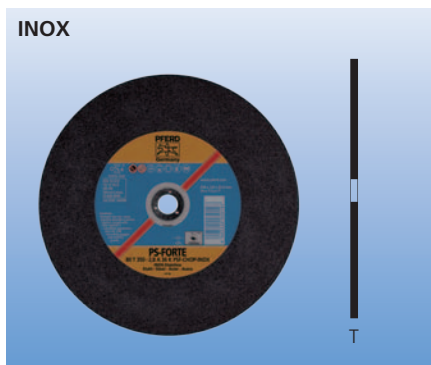
Tronçonnage de matériaux pleins, de profilés et de tubes

Recommandations d'utilisation :

- Les meilleurs résultats de tronçonnage sont obtenus avec des machines motrices de puissance inférieure ou égale à 3 KW.



Désignation	EAN 4007220	Désignation EN	D x T x H [mm (pouces)]	Vit. maxi adm. [t/min.]	
Vitesse de travail maximum 80 m/s, exécution plate T (forme 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



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

Avantages :

- Longue durée de vie
- Tronçonnage rapide
- Moins de frottement latéral
- Pour applications de tronçonnage universelles

Abrasif : corindon A

Fabriqué sans adjonction de produits de remplissage à teneur en fer, en chlore ou en soufre.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier inoxydable (INOX)

Application :

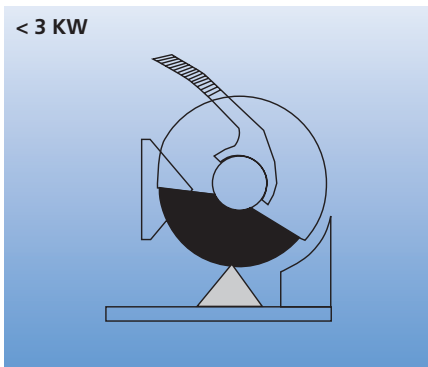
Tronçonnage de matériaux pleins, de profilés et de tubes

Recommandations d'utilisation :

- Les meilleurs résultats de tronçonnage sont obtenus avec des machines motrices de puissance inférieure ou égale à 3 KW.

Désignation	EAN 4007220	Désignation EN	D x T x H [mm (pouces)]	Vit. maxi adm. [t/min.]	
Vitesse de travail maximum 80 m/s, exécution plate T (forme 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





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

Avantages :

- Très longue durée de vie
- Tronçonnage rapide
- Moins de frottement latéral
- Pour applications de tronçonnage difficiles

Abrasif : corindon A

Matériaux pouvant être usinés :

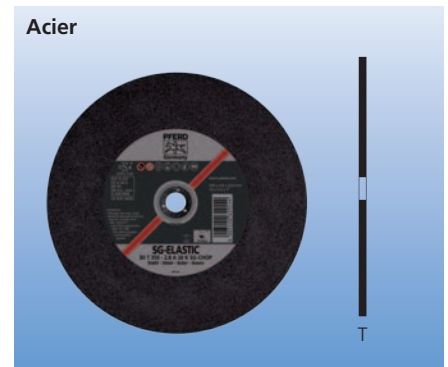
Acier


Application :

Tronçonnage de matériaux pleins, de profilés et de tubes

Recommandations d'utilisation :

- Les meilleurs résultats de tronçonnage sont obtenus avec des machines motrices de puissance inférieure ou égale à 3 KW.



Désignation	EAN 4007220	Désignation EN	D x T x H [mm (pouces)]	Vit. maxi adm. [t/min.]	
Vitesse de travail maximum 80 m/s, exécution plate T (forme 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

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

Avantages :

- Très longue durée de vie
- Tronçonnage rapide
- Moins de frottement latéral
- Pour applications de tronçonnage difficiles

Abrasif : corindon A

Fabriqué sans adjonction de produits de remplissage à teneur en fer, en chlore ou en soufre.

Matériaux pouvant être usinés :

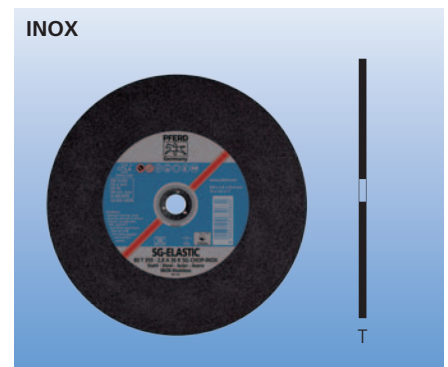
Acier inoxydable (INOX)


Application :

Tronçonnage de matériaux pleins, de profilés et de tubes

Recommandations d'utilisation :

- Les meilleurs résultats de tronçonnage sont obtenus avec des machines motrices de puissance inférieure ou égale à 3 KW.

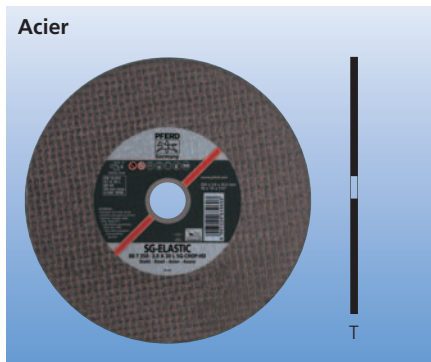


Désignation	EAN 4007220	Désignation EN	D x T x H [mm (pouces)]	Vit. maxi adm. [t/min.]	
Vitesse de travail maximum 80 m/s, exécution plate T (forme 41)					
80 T 300-2,8 A 36 K SG-CHOP-INOX/25,4	803219	41 A 36 K BF 80	300 x 2,8 x 25,4 (1)	5 100	20
80 T 350-2,8 A 36 K SG-CHOP-INOX/25,4	639634	41 A 36 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



Disques à tronçonner pour machines stationnaires

Ligne performance SG-ELASTIC, CHOPSAW-HD



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

Avantages :

- Grande stabilité latérale
- Très longue durée de vie
- Pour applications de tronçonnage difficiles

Abratif : corindon A

Matériaux pouvant être usinés :

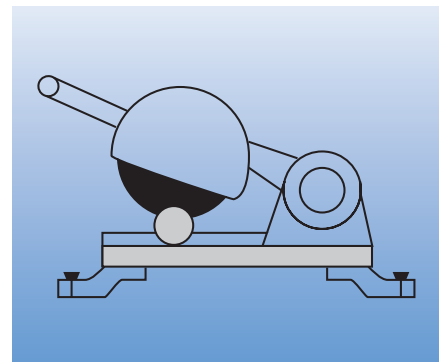
Acier

Application :

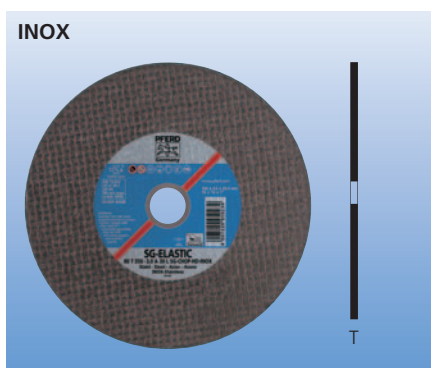
Tronçonnage de matériaux pleins, de profilés et de tubes

Recommandations d'utilisation :

- Les meilleurs résultats de tronçonnage sont obtenus avec des machines motrices puissantes.



Désignation	EAN 4007220	Désignation EN	D x T x H [mm (pouces)]	Vit. maxi adm. [t/min.]	
Vitesse de travail maximum 80 m/s, exécution plate T (forme 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
Vitesse de travail maximum 100 m/s, exécution plate T (forme 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



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

Avantages :

- Grande stabilité latérale
- Très longue durée de vie
- Pour applications de tronçonnage difficiles

Abratif : corindon A

Fabriqué sans adjonction de produits de remplissage à teneur en fer, en chlore ou en soufre.

Matériaux pouvant être usinés :

Acier inoxydable (INOX)

Application :

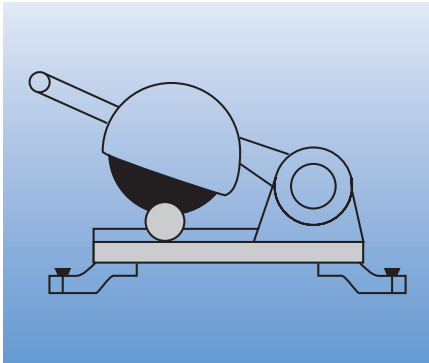
Tronçonnage de matériaux pleins, de profilés et de tubes

Recommandations d'utilisation :

- Les meilleurs résultats de tronçonnage sont obtenus avec des machines motrices puissantes.



Désignation	EAN 4007220	Désignation EN	D x T x H [mm (pouces)]	Vit. maxi adm. [t/min.]	
Vitesse de travail maximum 80 m/s, exécution plate T (forme 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



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

Avantages :

- Grande stabilité latérale
- Très longue durée de vie
- Pour applications de tronçonnage difficiles

Abrusif : carbure de silicium C

Matériaux pouvant être usinés :

Fonte, pierre, matières synthétiques, métaux non-ferreux

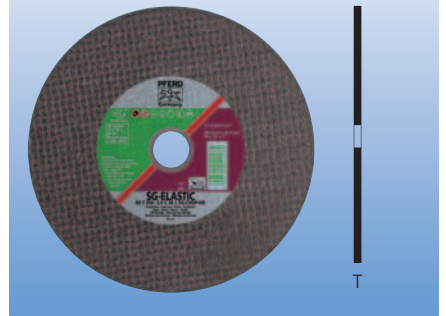
Application :

Tronçonnage de matériaux pleins, de profilés et de tubes

Recommandations d'utilisation :

- Les meilleurs résultats de tronçonnage sont obtenus avec des machines motrices puissantes.

Fonte/Pierre

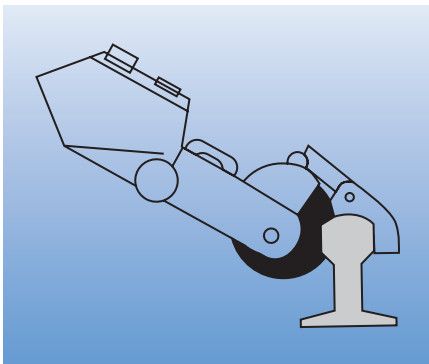


Désignation	EAN 4007220	Désignation EN	D x T x H [mm (pouces)]	Vit. maxi adm. [t/min.]	
-------------	----------------	----------------	----------------------------	-------------------------------	--

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

Ligne performance SG-ELASTIC, RAIL



Outil de dureté Q pour le tronçonnage rapide et économique de rails.

Avantages :

- Tronçonnage agressif
- Excellente qualité de coupe
- Durée de vie optimale

Abrusif : corindon A

Matériaux pouvant être usinés :

Acier

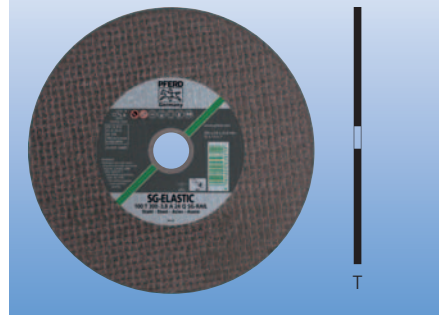
Application :

Tronçonnage des rails

Recommandations d'utilisation :

- Les meilleurs résultats de tronçonnage sont obtenus avec des machines motrices puissantes.

Acier



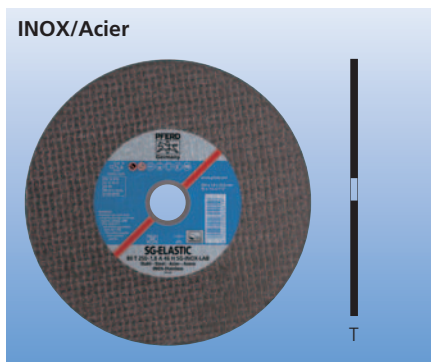
Désignation	EAN 4007220	Désignation EN	D x T x H [mm (pouces)]	Vit. maxi adm. [t/min.]	
-------------	----------------	----------------	----------------------------	-------------------------------	--

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

Disques à tronçonner pour machines stationnaires

Ligne performance SG-ELASTIC, LABOR



Outil très coupant de dureté H pour la réalisation de coupes précises et le tronçonnage rapide d'échantillons de laboratoire.

Avantages :

- Conçu spécialement pour le prélèvement d'échantillons métallographiques
- Excellente qualité de coupe
- Exécution armée pour une grande stabilité

Abrusif : corindon A

Fabriqué sans adjonction de produits de remplissage à teneur en fer, en chlore ou en soufre.

Matériaux pouvant être usinés :

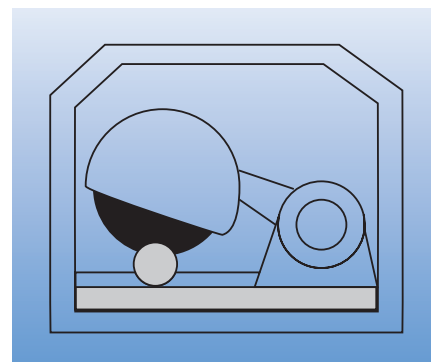
Acier inoxydable (INOX), acier, fonte

Application :

Tronçonnage de matériaux pleins, de profilés et de tubes

Recommandations d'utilisation :

- Conçu uniquement pour une utilisation sur machines stationnaires de précision en raison de sa structure
- Convient également aux applications de tronçonnage humide



Désignation	EAN 4007220	Désignation EN	D x T x H [mm (pouces)]	Vit. maxi adm. [t/min.]	
-------------	----------------	----------------	----------------------------	-------------------------------	--

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

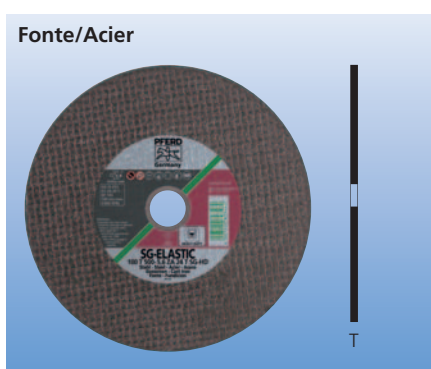
SG-LAB-INOX

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

Ligne performance SG-ELASTIC, HEAVY DUTY



Outil à large spectre de degrés de dureté pour les applications de tronçonnage très exigeantes.

Avantages :

- Durée de vie optimale
- Excellents résultats de tronçonnage

Abrusif : corindon zirconien/corindon ZA

Matériaux pouvant être usinés :

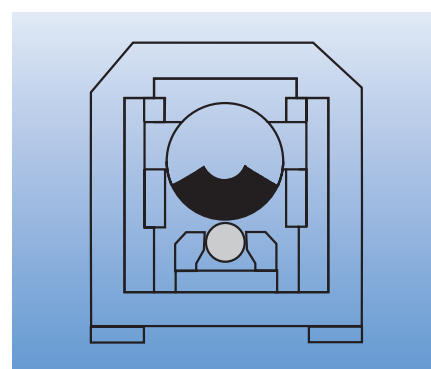
Fonte, acier

Application :

Tronçonnage de matériaux pleins, de profilés et de tubes

Recommandations d'utilisation :

- Les meilleurs résultats de tronçonnage sont obtenus avec des machines stationnaires haute performance.



Désignation	EAN 4007220	Désignation EN	D x T x H [mm (pouces)]	Vit. maxi adm. [t/min.]	
-------------	----------------	----------------	----------------------------	-------------------------------	--

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

Outil à large spectre de degrés de dureté pour les applications de tronçonnage très exigeantes.

Avantages :

- Durée de vie optimale
- Excellents résultats de tronçonnage

Abrasif : corindon A

Matériaux pouvant être usinés :

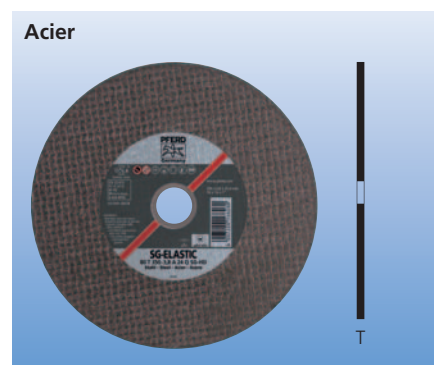
Acier

Application :

Tronçonnage de matériaux pleins, de profilés et de tubes

Recommandations d'utilisation :

- Les meilleurs résultats de tronçonnage sont obtenus avec des machines stationnaires haute performance.



Désignation	EAN 4007220	Désignation EN	D x T x H [mm (pouces)]	Vit. maxi adm. [t/min.]	
-------------	----------------	----------------	----------------------------	-------------------------------	---

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

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

Les bagues de réduction permettent d'adapter en toute sécurité un alésage standard sur un alésage plus petit.

Avantages :

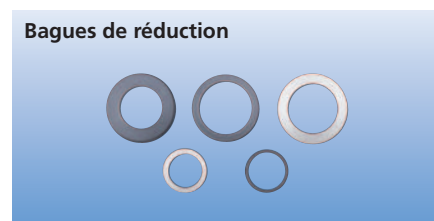
- Adaptation flexible aux conditions de fonctionnement de la machine motrice


- Avec collerette de butée pour éviter un enfoncement de la bague à travers l'alésage du disque

Consignes de sécurité :

- Pour serrer correctement les outils, veillez à ce que les flasques sur la machine motrice soient dépouillées.

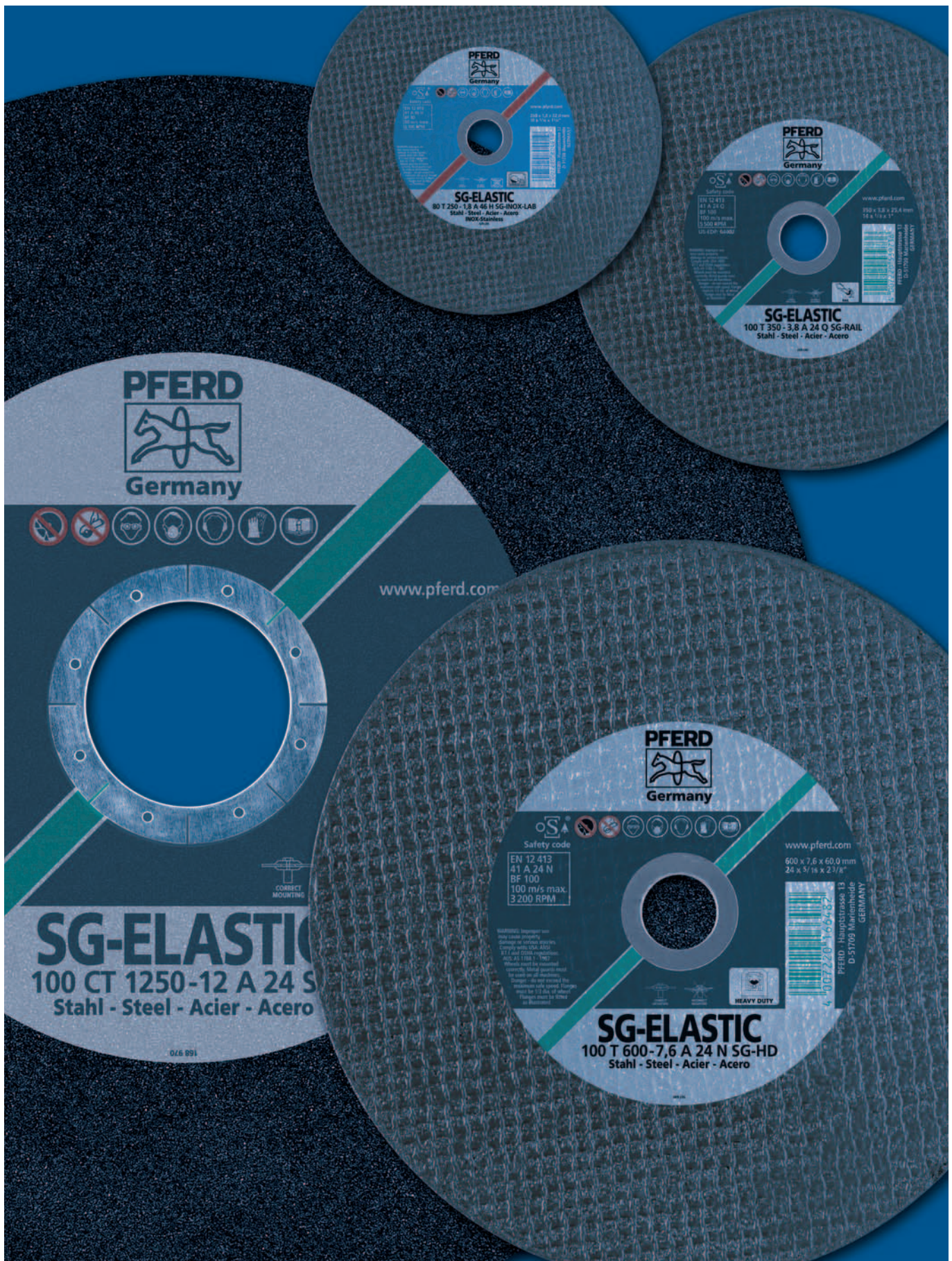
Bagues de réduction



Désignation	EAN 4007220	ø extérieur [mm]	ø intérieur [mm]	Largeur [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

Disques à tronçonner pour machines stationnaires

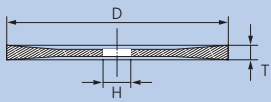
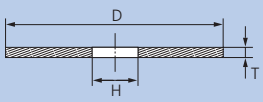
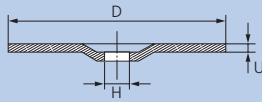
Fabrications spéciales



Dimensions et exécutions selon les exigences du client

Si notre gamme de produits ne devait pas suffire pour répondre à vos besoins, PFERD fabrique sur demande des disques à tronçonner pour machines stationnaires de qualité PFERD spécialement adaptées à votre application.

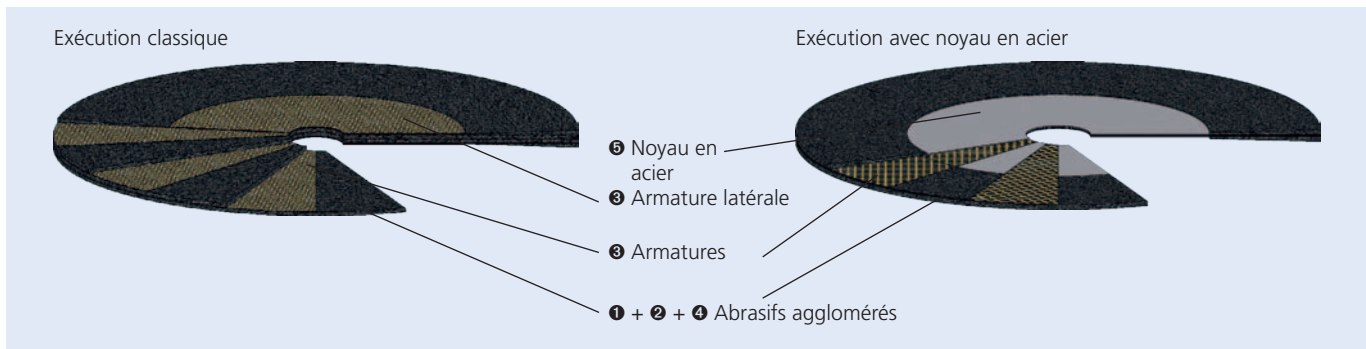


CT Exécution conique		T Exécution plate		PT Exécution à moyeu déporté	
					
Domaines d'utilisation : ■ Idéal pour une utilisation dans l'industrie de l'acier.		Domaines d'utilisation : ■ Convient pour une utilisation dans la construction métallique et la construction d'installations, dans l'industrie de l'acier et dans les fonderies.		Domaines d'utilisation : ■ Idéal pour une utilisation dans les fonderies.	
Avantages : ■ Faible frottement sur les surfaces latérales. ■ Particulièrement avantageux pour les coupes profondes et en coupe par avancée.		Avantages : ■ Utilisation universelle.		Avantages : ■ Le flasque de serrage ne dépasse pas de la surface latérale du disque à tronçonner. ■ Tronçonnage à fleur de masselottes de pièces moulées. ■ Retouches inutiles en général.	
ø extérieur D [mm]	ø d'alésage H [mm]	ø extérieur D [mm]	ø d'alésage H [mm]	ø extérieur D [mm]	ø d'alésage 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	-	-

D'autres exécutions et diamètres d'alésage sont disponibles sur demande. N'hésitez pas à nous consulter.



Exemple de structure d'un disque à tronçonner



Exécution classique

Pour le tronçonnage stationnaire, on utilise des disques à tronçonner à liant à résine synthétique renforcé 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 et la stabilité du disque à tronçonner
- ④ Matériau de remplissage abrasif actif

Exécution avec noyau en acier

Le disque à tronçonner avec noyau en acier, conçu et breveté par PFERD, se distingue par une monture pleine en acier en structure sandwich ⑤ ne comportant pas de partie abrasive.

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

1. Possibilité d'utiliser des flasques de serrage plus petits

- Avantages :
- Possibilité d'utiliser une plus grande surface de disque
 - Tronçonnage de sections plus importantes de matériaux
 - Réduction du coût de tronçonnage

2. Augmentation de la stabilité latérale du disque à tronçonner

- Avantages :
- Coupe plus stable avec moins de vibrations
 - Moins de bruit
 - Durée de vie prolongée
 - Rendement de matériau accru
 - Temps de tronçonnage plus courts

3. Réduction de l'épaisseur des disques à tronçonner

- Avantages :
- Puissance de machine motrice plus faible
 - Moins de perte de matière sur la pièce à tronçonner
 - Moins de copeaux et de scories

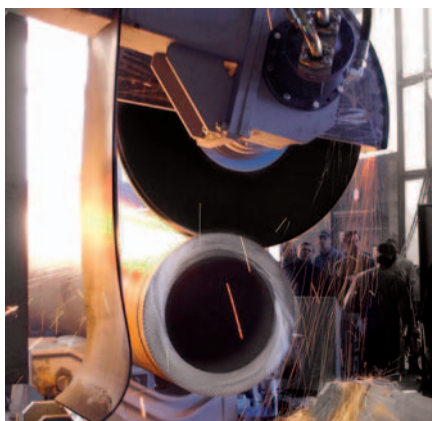
4. Pas de coût d'élimination des résidus de disques

Exemples de tronçonnage

Faire la différence entre tronçonnage à froid, à chaud ou à très haute température en fonction de la température du matériau de la pièce à tronçonner.

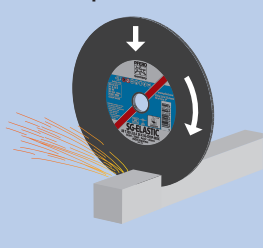
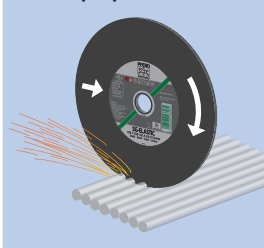
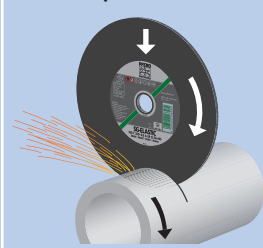
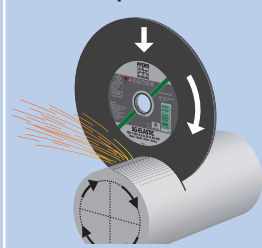
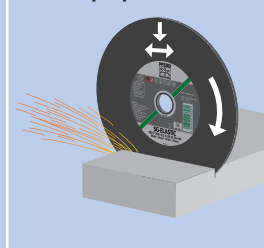
Conditions d'utilisation	Tronçonnage à froid	Tronçonnage à chaud	Tronçonnage à très haute température
Paramètres de travail			
Température de matériau T	jusqu'à 100 °C	de 100 à 600 °C	de 600 à plus de 1 000 °C
Vitesse circonférentielle V_s^*	80 à 100 m/s	80 à 100 m/s	80 à 100 m/s
Avance de tronçonnage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

* Respecter la vitesse de travail maximale du disque à tronçonner.



Procédés de tronçonnage

Il existe différents procédés de tronçonnage en fonction du matériau et de l'application d'usinage : ils correspondent à la position et au mouvement relatif du disque à tronçonner et de la pièce à traiter.

Coupe oscillante	Coupe par avancée	Coupe rotative	Coupe index	Coupe par entaille
				
<p>Domaines d'utilisation :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Pour le tronçonnage de pièces individuelles et de couches de matières petites ou minces. ■ Procédé de tronçonnage très répandu. <p>Déroulement du tronçonnage :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Le disque à tronçonner traverse la pièce selon un déplacement radial au-dessus d'un point central d'articulation. <p>Avantages :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Peu de vibrations ■ Temps de tronçonnage courts ■ Disques moins sollicités dans le cas de pièces de dimensions plus petites 	<p>Domaines d'utilisation :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Pour tronçonner plusieurs pièces placées côte à côte, ainsi que pour les brames, les plaques et les tôles. ■ Idéal pour le côté amont des laminoirs après le lit de refroidissement. <p>Déroulement du tronçonnage :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Le disque à tronçonner coupe en une seule passe toute l'épaisseur de couche de différentes sections transversales. <p>Avantages :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Temps de tronçonnage courts ■ Rendement très élevé 	<p>Domaines d'utilisation :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Pour le tronçonnage de très grands tubes et de matériaux pleins de forme arrondie. <p>Déroulement du tronçonnage :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ La pièce tourne en continu pendant le processus de tronçonnage. <p>Avantages :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Possibilité d'utiliser des diamètres de disque plus petits ■ Puissance de machine motrice requise plus faible ■ Température de la pièce moins élevée 	<p>Domaines d'utilisation :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Pour le tronçonnage de matériaux pleins de très grande taille et de forme arrondie et de blocs. ■ Idéal dans les aciéries et les fonderies. <p>Déroulement du tronçonnage :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ La pièce est tronçonnée en plusieurs passes. Après chaque coupe partielle, la pièce est tournée (2 à 4 passes, pivotement de 180 à 90°, en fonction des dimensions de la pièce). <p>Avantages :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Possibilité d'usiner de très grandes sections transversales de matériaux avec des disques de diamètre plus petit 	<p>Domaines d'utilisation :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Pour le tronçonnage des bavures de coulée et des masselottes dans les fonderies. ■ Applications difficiles en tronçonnage humide. <p>Déroulement du tronçonnage :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Le disque à tronçonner se déplace dans la pièce à tronçonner dans un mouvement de va-et-vient en coupe par avancée. <p>Avantages :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Puissance de machine motrice requise plus faible ■ Température plus faible de la pièce à traiter ■ Évacuation optimale des copeaux

Serrage impeccable des disques à tronçonner

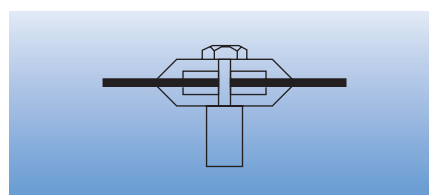
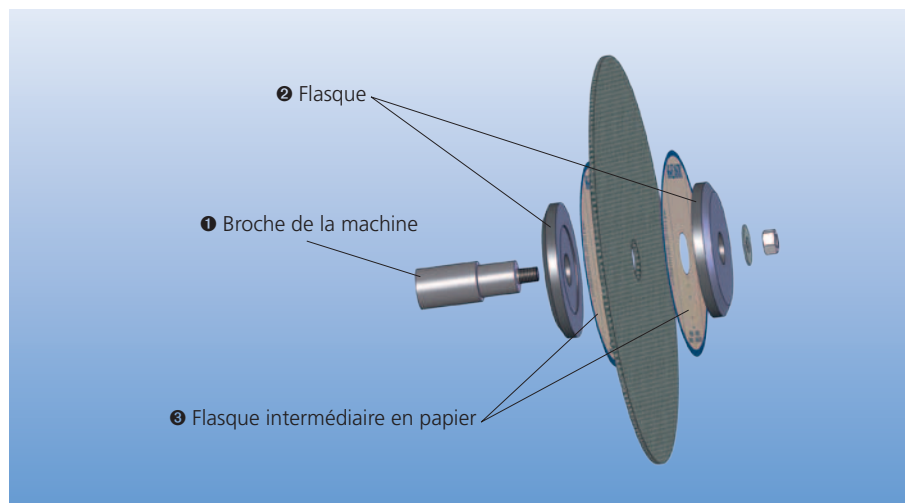
Un serrage correct des disques à tronçonner conditionne un rendement optimal et est indispensable à la sécurité de l'utilisateur. Le croquis ci-contre illustre la marche à suivre correcte :

- 1 Broche de la machine dotée d'une grande précision de concentricité
 - 2 Flasques de même dimension
 - 3 Flasques intermédiaires en papier, si nécessaire pour un serrage et une utilisation plus sûrs
- Nos recommandations :

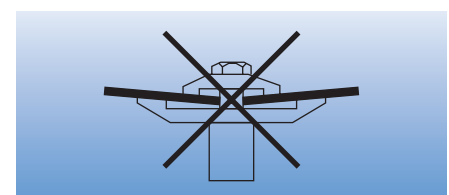
- Remplacer les flasques intermédiaires en papier à un remplacement de disque sur deux.
- À partir d'un diamètre de disque > 400 mm, utiliser systématiquement un flasque intermédiaire en papier.

Consignes de sécurité :

L'usage en toute sécurité des outils PFERD est essentiellement fonction de l'utilisation de systèmes de serrage parfaits. 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, AS 1788.1).



correct



incorrect

Emballages

Nous adaptons l'unité et le type d'emballage à vos demandes personnelles. Trois types d'emballage sont disponibles. Veuillez nous indiquer le type choisi lors de la commande.



Caisse



Palette



Carton

Transport et stockage

Pour éviter d'endommager les disques à tronçonner sous l'effet de conditions de transport impropres ou d'un environnement défavorable lors du stockage, par ex. rayonnement UV, température ou humidité, respectez les consignes suivantes :

- Transportez et stockez les disques si possible dans leur emballage d'origine posés à plat sur une surface plane, par ex. sur des rayonnages, ou à la verticale dans des supports.
- Évitez le fluage des outils.
- Stockez les disques à tronçonner dans des locaux au sec et à l'abri du gel, à température ambiante homogène.

- Utilisez les disques livrés dans l'ordre d'arrivée en stock.

Recommandations :

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



Remarques concernant le stockage des disques en exécution conique (CT)

Les disques à tronçonner coniques doivent être empilés avec des couches intermédiaires en papier entre eux, afin de soutenir la partie conique et d'éviter le fluage des disques.

PFERD livre les disques à tronçonner coniques avec des couches intermédiaires en papier.

