

Trennscheiben für stationären Einsatz

7

Trennscheiben für stationären Einsatz
Inhaltsverzeichnis

Trennscheiben für stationären Einsatz

- Highlights im PFERD-Programm – Sonderanfertigungen 3
- Highlights im PFERD-Programm 4
- Allgemeine Informationen 4
- Sicherheitshinweise 4
- Transport und Lagerung 5
- Qualitätslinien und Farbkennzeichnung 6
- Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug 7
- Sonderanfertigungen 9



CHOPSAW ø 300–400 mm

- Universal-Linie PSF ★★☆☆ 11
- Leistungs-Linie SG ★★★☆ 12



CHOPSAW HD ø 300–400 mm

- Leistungs-Linie SG ★★★☆ 13



LABOR ø 150–400 mm

- Leistungs-Linie SG ★★★☆ 15



RAIL ø 300–400 mm

- Universal-Linie PSF ★★☆☆ 16
- Leistungs-Linie SG ★★★☆ 16



HEAVY DUTY ø 250–600 mm

- Spezial-Linie SGP ★★★★ 17



Reduzierringe

- Reduzierringe 19

Trennscheiben für stationären Einsatz

Highlights im PFERD-Programm – Sonderanfertigungen

Was ist die richtige Vorgehensweise bei der Auswahl einer stationären Trennscheibe?

Zunächst führen unsere erfahrenen technischen Kundenberater eine erste Bestandsaufnahme durch. Sie schauen sich vor Ort Ihre Maschine, die Anwendung sowie die Dimensionierung der Scheibe an. Die Scheibenbreite wird von PFERD, in Anbetracht, wie stark die Scheibe beim Trennen gefordert wird, definiert. Zu den wichtigsten Informationen für die Auswahl der richtigen stationären Trennscheibe gehören außerdem: die Angabe der Antriebsleistung des Maschinenmotors sowie der Durchmesser des Spannflansches. Mit diesen und weiteren Informationen wird geprüft, welche maßgeschneiderte Lösung PFERD für Sie produzieren kann.



Welche Einsatzbedingungen liegen vor und welche Querschnitte werden getrennt?

Neben den Informationen zur Maschine ist es essentiell zu wissen, unter welchen Einsatzbedingungen getrennt wird. Je nach Materialtemperatur der zu trennenden Werkstücke wird zwischen Kalt- (bis 100°), Warm- (100 bis 600°) und Heißtrennen (600 bis über 1.000°) unterschieden. Getrennt werden vorwiegend Querschnitte von 20 mm bis 500 mm rund sowie quadratische im Bereich von 50 mm bis 250 mm (je nach Anforderung und Branche) als auch verschiedenste Profile wie zum Beispiel diverse Schienen. Aufgrund der Einsatzbedingungen und Querschnitte kann definiert werden, welcher Scheibendurchmesser benötigt/empfohlen wird.

Bei mittelgroßen Trennscheiben reicht die Spanne von 400 – 600 mm (klassische Anwendungen in Gießereien, der Adjustage und Zuschnitt), bei Großtrennscheiben von 800 – 2.000 mm (Anwendungen in Walzwerken und Schmiedebetrieben in der Stahlerzeugung).



Welcher Anspruch besteht an den Trennschnitt?

Ein gutes Ergebnis beim Kalttrennen heißt, dass die Schnittfläche blank (keine Blau- oder Braunfärbung) und der Schnitt rechtwinklig ist. Darüber hinaus sollte ein möglichst geringer Temperatureintrag in das Material erfolgen, damit keine Aufhärtungen an den Schnittenden entstehen, welche zur Rissbildung im Stahl führen können.

Idealerweise ist die Gratbildung am Material so gering wie möglich, um zusätzliche Nacharbeit zu vermeiden. Beim Warm- und Heißtrennen spielt der Blankschnitt keine Rolle – hier ist das Ziel, eine hohe Standzeit, einen rechtwinkligen Schnitt und Prozesssicherheit zu gewährleisten.



Maßgeschneiderte Lösungen

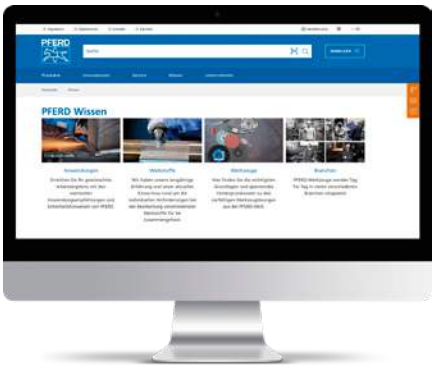
Auf Anfrage fertigt PFERD speziell für Ihre Anwendung stationäre Trennscheiben bis zu einem Durchmesser von 2.000 mm in leistungsstarker PFERD-Qualität. Bitte sprechen Sie uns an. Unsere erfahrenen technischen Kundenberater helfen Ihnen gerne weiter. Scannen Sie den QR-Code, um zum Kontaktformular zu gelangen.



Trennscheiben für stationären Einsatz
Highlights im PFERD-Programm

Weiteres Wissen im Web

Scannen Sie den QR-Code, um vielfältiges Werkzeug- und Anwendungswissen rund um die hochwertigen Werkzeuge von PFERD und zu verschiedensten Werkstoffen zu erhalten.



Allgemeine Informationen

Vorteile des stationären Trennschleifens

- Universelles Trennverfahren für alle Stahl- und Gusssorten, Nichteisenmetalllegierungen, Sonderlegierungen wie Nickel- und Titanbasislegierungen sowie Werkstoffe, die schwer beziehungsweise nicht säg- oder brennschneidbar sind.
- Aufgrund glatter Trennflächen und blanker Schnitte beim Kalttrennen keine Nachbearbeitung notwendig.
- Kurze Trennzeiten unabhängig von der Werkstoffqualität.
- Wesentlich geringere Gratbildung beim Heißtrennen als beim Heißsägen.
- Niedrigerer Lärmpegel als beim Heißsägen.
  Beispiel:
  Heißtrennschleifen: 85 bis 95 dBA
  Heißsägen: 105 bis 110 dBA
- Gleichbleibende Schnittqualität über den Gesamtverbrauch der Trennschleifscheibe aufgrund des fortlaufenden Selbstschärfeffektes der Trennschleifscheibe.
- Trennen von bereits abgekühlten Walz- oder Schmiedestücken in Heißtrennlinien möglich.

Einsatzgebiete

Das Trennschleifen ist eines der leistungsfähigsten und kostengünstigsten Trennverfahren und wird in den folgenden Bereichen eingesetzt:

- Walzwerke
- Gießereien
- Maschinenbau
- Stahlbau
- Instandhaltung von Schienen
- Schmiedebetriebe und deren Adjustagen
- Labore

Sicherheitshinweise

PFERD ist ein Gründungsmitglied der oSa

PFERD hat sich gemeinsam mit anderen namhaften Herstellern freiwillig verpflichtet, Qualitätswerkzeuge nach höchsten Sicherheitsstandards herzustellen. Die Mitgliedsfirmen der Organisation für die Sicherheit von Schleifwerkzeugen e. V. (oSa) garantieren die ständige Überwachung der Sicherheit und Qualität ihrer Produkte. PFERD-Werkzeuge sind mit dem oSa-Markenzeichen gekennzeichnet. Scannen Sie den QR-Code für weitere Informationen.

Sicherheitsnorm:

- Trennschleifscheiben von PFERD entsprechen höchsten Sicherheitsanforderungen und sind gemäß der EN 12413 für Schleifwerkzeuge aus gebundenem Schleifmittel gekennzeichnet.







Verband Deutscher Schleifmittelwerke

Bitte beachten Sie die Sicherheitshinweise des VDS. Weitere Informationen finden Sie unter: **www.pferd.com**

Benutzerinformation

Bitte beachten Sie die allen Produkten beiliegende Benutzerinformation für die sichere Verwendung von stationären Trennscheiben sowie die Benutzerinformation der verwendeten Schleifmaschine.

FEPA

Die Sicherheitsempfehlungen der FEPA stehen unter **www.pferd.com** zum Download bereit.

Einwandfreies Spannen von Trennscheiben

Das richtige Aufspannen der Trennscheibe ist die Vorraussetzung für eine optimale Leistung und ist für die Sicherheit des Anwenders unerlässlich. Die nebenstehende Skizze zeigt die richtige Vorgehensweise:

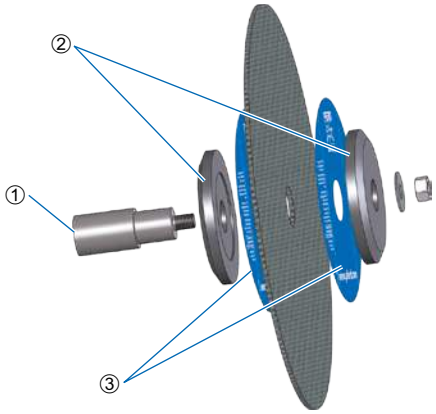
① Maschinenspindel mit hoher Rundlaufgenauigkeit.

② Gleich große Flansche.

③ Papierzwischenlagen, wenn für ein sicheres Aufspannen und eine sichere Verwendung erforderlich.

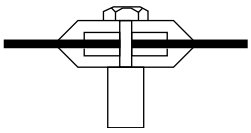
Unsere Empfehlungen:

- Nach jedem zweiten Scheibenwechsel Papierzwischenlagen wechseln.
- Ab einem Scheibendurchmesser > 400 mm grundsätzlich Papierzwischenlagen verwenden.

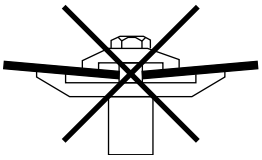


Sicherheitshinweise

Der sichere Einsatz von PFERD-Werkzeugen hängt entscheidend von einwandfreien Aufspannsystemen ab. Beide Flansche, zwischen denen ein Schleifkörper montiert ist, müssen den gleichen Außendurchmesser und gleiche Auflageflächen haben (gem. EN 13218, ANSI B7.1).



Richtig



Falsch

Transport und Lagerung

Transport und Lagerung

Um eine Beschädigung der Trennscheiben durch unsachgemäßen Transport oder ungünstige Umgebungseinflüsse bei der Lagerung, z.B. UV-Strahlung, Temperatur oder Feuchtigkeit, zu verhindern, beachten Sie bitte folgende Hinweise:

- Transportieren und lagern Sie Trennscheiben möglichst in der originalen Verpackung auf einer ebenen Fläche liegend, z.B. in Regalen, oder senkrecht stehend in Gestellen.
- Vermeiden Sie ein Durchbiegen der Werkzeuge.
- Achten Sie darauf, dass die Trennscheiben in trockenen und gleichmäßig temperierten, frostfreien Räumen gelagert werden.
- Verbrauchen Sie die Lieferungen in der Reihenfolge ihres Eingangs.

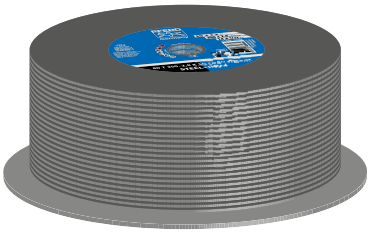
Hinweise zur Lagerung von konischen Scheiben (CT):

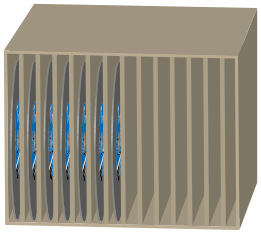
Konische Trennscheiben müssen mit Papierzwischenlagen gestapelt werden, damit der konische Bereich gestützt und ein Durchbiegen der Trennscheiben vermieden wird.

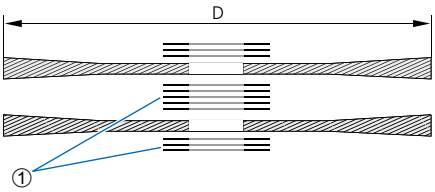
PFERD liefert konische Trennscheiben bereits mit Papierzwischenlagen an.

Trennscheiben für stationären Einsatz

Transport und Lagerung







① Papierzwischenlagen

Empfehlung



Raumtemperatur: 18-22 °C



Relative Luftfeuchtigkeit: 45-65 %



Keine direkte Sonneneinstrahlung

Qualitätslinien und Farbkennzeichnung

PSF ★★☆☆



Universal-Linie PSF ★★☆☆

Das Einstiegsprogramm der Universal-Linie PSF beinhaltet **solide Werkzeuge** für die Bearbeitung der **gängigsten Werkstoffe**. Werkzeuge der Universal-Linie PSF erzielen **gute Arbeitsergebnisse** bei **hoher Wirtschaftlichkeit**.

SG ★★★☆



Leistungs-Linie SG ★★★☆

Das breite Programm der Leistungs-Linie SG bietet für **jede Anwendung und jeden Werkstoff eine leistungsstarke Werkzeuglösung**. Werkzeuge der Leistungs-Linie SG erzielen **beste Arbeitsergebnisse** bei **höchster Wirtschaftlichkeit**.

SGP ★★★★



Spezial-Linie SGP ★★★★

Werkzeuge der Spezial-Linie SGP sind speziell für **besondere Aufgabenstellungen** entwickelt und bieten dem Anwender **entscheidende Vorteile gegenüber herkömmlichen Produkten**. Weiter umfasst die Spezial-Linie SGP Werkzeuge, die aufgrund ihrer besonders hohen Leistung im Einsatz **ultimative Wirtschaftlichkeit** bieten.

Produktetiketten

① oSa – Organisation für die Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V.
PFERD hat sich als Gründungsmitglied der oSa freiwillig verpflichtet, Qualitätswerkzeuge nach höchsten Sicherheitsstandards herzustellen. Die Mitgliedsfirmen der oSa garantieren die ständige Überwachung der Sicherheit und Qualität ihrer Produkte.

② Sicherheitsinformationen
Der Umgang mit Schleifwerkzeugen ist gefährlich. Beachten Sie alle Sicherheitsvorschriften und -gebote.

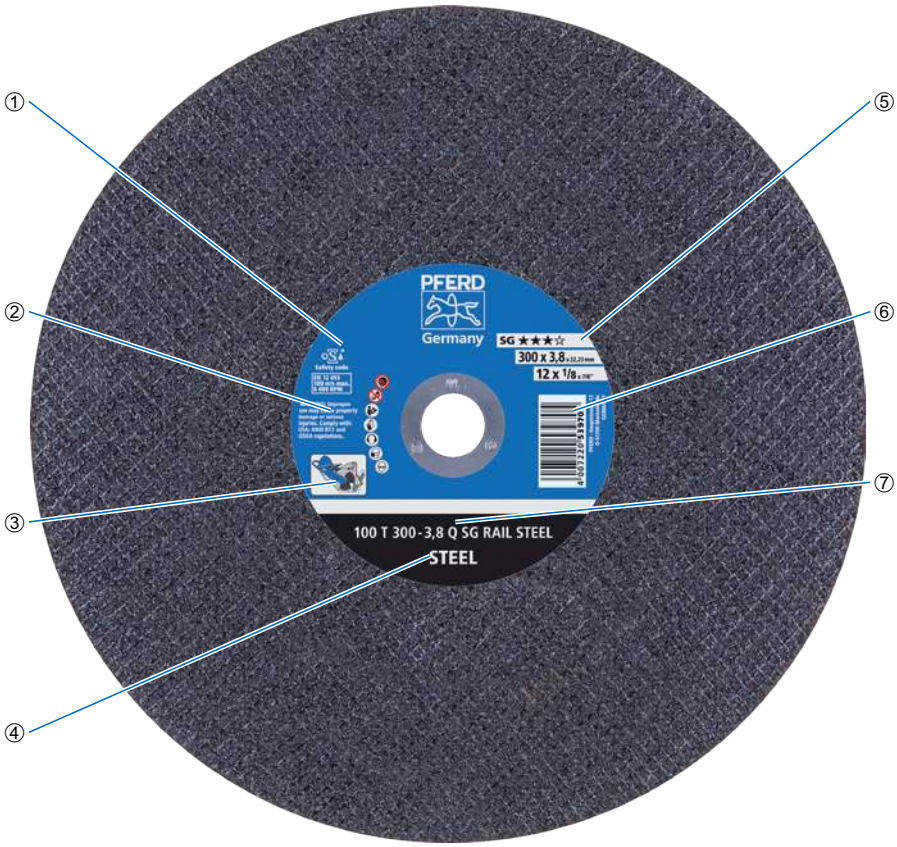
③ Hinweis Werkzeugantrieb
Anhand des Piktogrammes erkennen Sie auf welchem Antrieb das Werkzeug eingesetzt werden darf.

④ Werkstoffinformation
Im unteren Bereich jedes Etiketts sehen Sie für welchen Werkstoff bzw. welche Werkstoffe das Werkzeug geeignet ist.

⑤ Informationsbalken
An dieser Stelle finden Sie die Qualitätslinie und die Abmessungen.

⑥ EAN (European Article Number)

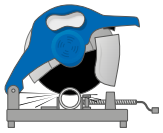
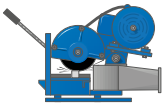
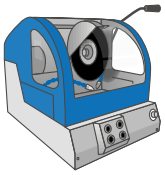
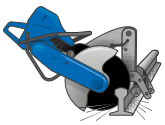
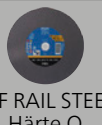
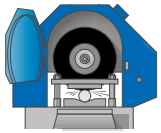
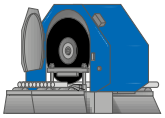
⑦ Härtegrad
Die Härte kennzeichnet die Festigkeit, mit der das Schleifkorn von der Bindung im Schleifkörper gehalten wird. Die Härte wird mit Kennbuchstaben angegeben:
K, H = sehr weich / L, N = weich /
O, P, Q = mittelhart / R, S = hart /
T = sehr hart



Trennscheiben für stationären Einsatz

Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug

Auswahl Produktgruppe

Werkzeugantrieb	Bearbeitungs-aufgaben	Qualitäts-linie	Stahl (STEEL)		Edelstahl (INOX)	Guss (CAST)	Stein (STONE)
CHOPSAW **ø 300–400 mm** **ø 12–16“** **< 3 KW** 	Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren	**Universal-Line PSF** ★★☆☆	 ★★☆☆ PSF CHOP STEEL Härte K + L	 PSF CHOP STEELOX Härte K	 PSF CHOP STEELOX Härte K		
		Leistungs-Linie SG ★★★☆	 SG CHOP STEEL Härte K + R	 SG CHOP STEELOX Härte K + N	 SG CHOP STEELOX Härte K + N		
CHOPSAW **ø 300–400 mm** **ø 12–16“** **< 3 KW** 	Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren	**Universal-Line PSF** ★★☆☆	 PSF CHOP HD STEEL Härte K				
		Leistungs-Linie SG ★★★☆	 SG CHOP HD STEEL Härte L + O	 SG CHOP HD STEELOX Härte L	 SG CHOP HD STEELOX Härte L	 SG CHOP HD CAST + STONE Härte L + O	 SG CHOP HD CAST + STONE Härte L + O
LABOR **ø 150–400 mm** **ø 6–16“** 	Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren	**Leistungs-Linie SG** ★★★☆	 SG LAB STEEL Härte H	 SG LAB HD STEELOX Härte H, R + T	 SG LAB HD STEELOX Härte H,R + T		
RAIL **ø 300–400 mm** **ø 12–16“** 	Trennen von Schienen	**Universal-Line PSF** ★★☆☆	 PSF RAIL STEEL Härte Q				
		Leistungs-Linie SG ★★★☆	 SG RAIL STEEL Härte Q				
HEAVY DUTY **ø 300–400 mm** **ø 12–16“** 	Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren	**Spezial-Linie SGP** ★★★★	 SGP HD STEEL Härte L, N, Q + S	 ZIRKON SGP HD CAST + STEEL Härte P, R + T		 ZIRKON SGP HD CAST + STEEL Härte P, R + T	
Sonder-anfertigungen bis **ø 2.000 mm** **ø 10–80“** 	Speziell für Ihre Anwendung fertigen wir auf Anfrage Trennscheiben für den stationären Einsatz bis zu einem Durchmesser von 2.000 mm in leistungsstarker PFERD-Qualität. Bitte sprechen Sie uns an. Unsere erfahrenen technischen Kundenberater helfen Ihnen gerne weiter.						

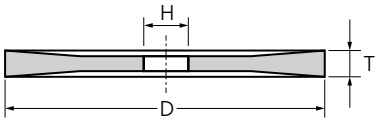
 Mit einem Mittengewebe für aggressives, gratarmes Trennen

 Mit einem Mittengewebe für aggressives, gratarmes Trennen

7

Trennscheiben für stationären Einsatz
Sonderanfertigungen

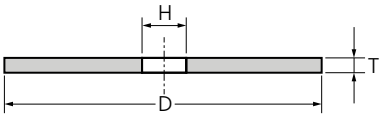
Abmessungen und Ausführungen nach Kundenanforderungen



CT – Konische Ausführung

Besonders gut für den Einsatz in der Stahlindustrie geeignet.

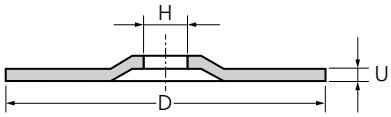
Vorteile:
- Geringere Seitenreibung.
- Besonders vorteilhaft bei tiefen Schnitten und im Fahrschnitteinsatz.



T – Gerade Ausführung

Für den Einsatz im Stahl- und Anlagenbau, in der Stahlindustrie und in Gießereien geeignet.

Vorteile:
- Universell einsetzbar.



PT – Gekröpfte Ausführung

Besonders gut für den Einsatz in Gießereien geeignet.

Vorteile:
- Spannflansch ragt nicht über Seitenfläche der Trennscheibe hinaus.
- Bündiges Abtrennen von Steigern bei Gussstücken möglich.
- In der Regel keine Nachbearbeitung erforderlich.

Außen-ø D [mm]	Bohrungs-ø 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

Außen-ø D [mm]	Bohrungs-ø 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

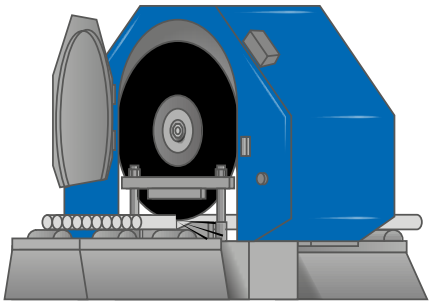
Außen-ø D [mm]	Bohrungs-ø H [mm]
800	80/100
700	80/100
600	60/76,2/80/100
500	40/60/76,2/80/100
400	40/60/80

Weitere Ausführungen und Bohrungs-ø sind auf Anfrage erhältlich. Bitte sprechen Sie uns an!

Trennscheiben für stationären Einsatz
Sonderanfertigungen

Trennscheibe METALCORE







Ausführung METALCORE

Die von PFERD entwickelte Trennscheibe mit Stahlkern zeichnet sich im Vergleich zur herkömmlichen Ausführung durch einen massiven Stahlgrundkörper in Schichtbauweise aus, welcher keine Schleifmittelanteile enthält.

Der Werkzeugaufbau bietet folgende Vorteile:

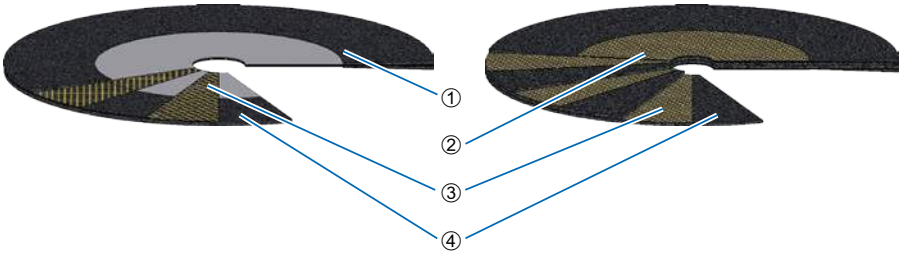
- Verringerung der Schnittkosten durch den Einsatz kleinerer Spannflansche.
- Höhere Standzeit.
- Reduzierung der Trennscheibenbreite beim Kappschnitt durch höhere Seitenstabilität.
- Keine Entsorgungskosten der Scheibenreste.

Herkömmliche Ausführung

Für das stationäre Trennschleifen werden kunstharzgebundene, faserstoffarmierte Trennscheiben verwendet, die sich im Wesentlichen aus den vier Komponenten Schleifmittel, Bindemittel, Gewebelagen/Flanschgewebe und schleifaktive Füllstoffe zusammensetzen.

Aufbau der Trennscheiben

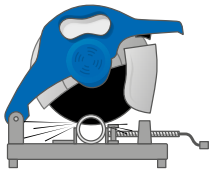
① Stahlkern
② Flanschgewebe
③ Gewebelagen
④ Gebundende Schleifmittel





PSF CHOP STEEL ★★☆☆

Sehr schnittiges Werkzeug mit einem Mittengewebe für Stahl. Zum aggressiven und gratarmen Trennen. Zum Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren geeignet. Passende Werkzeugantriebe: CHOPSAW bis 3 kW.



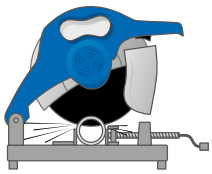
Leistungsmerkmale:
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch hohe Standzeit.
- Schneller Arbeitsfortschritt durch gute Trennleistung.
- Gratarmes Trennen durch weniger Seitenreibung.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Härtegrad	Max. RPM	Schleif-mittel		Artikel-Nr.	Bezeichnung	Preis/ Stück EUR
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s gerade Ausführung T (Form 41)									
300	2,8	25,4	K (sehr weich)	5.100	A	20	66323074	80 T 300-2,8 K PSF CHOP STEEL/25,4	-
350	2,8	25,4	K (sehr weich)	4.400	A	10	66323574	80 T 350-2,8 K PSF CHOP STEEL/25,4	-
400	3,8	25,4	K (sehr weich)	3.800	A	10	66324095	80 T 400-3,8 K PSF CHOP STEEL/25,4	-



PSF CHOP STEELOX ★★☆☆

Sehr schnittiges Werkzeug mit einem Mittengewebe für Stahl und Edelstahl (INOX). Zum aggressiven und gratarmen Trennen. Zum Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren geeignet. Passende Werkzeugantriebe: CHOPSAW bis 3 kW.



Leistungsmerkmale:
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch hohe Standzeit.
- Schneller Arbeitsfortschritt durch hohe Trennleistung.
- Gratarmes Trennen durch weniger Seitenreibung.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Härtegrad	Max. RPM	Schleif-mittel		Artikel-Nr.	Bezeichnung	Preis/ Stück EUR
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s gerade Ausführung T (Form 41)									
300	2,8	25,4	K (sehr weich)	5.100	A	20	66323075	80 T 300-2,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4	-
350	2,8	25,4	K (sehr weich)	4.400	A	10	66323575	80 T 350-2,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4	-
400	3,8	25,4	K (sehr weich)	3.800	A	10	66324096	80 T 400-3,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4	-

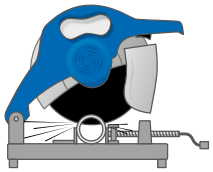
CHOPSAW ø 300–400 mm

Leistungs-Linie SG ★★★☆



SG CHOP STEEL ★★★☆

Sehr schnittiges Werkzeug mit einem Mittengewebe für Stahl. Zum aggressiven und gratarmen Trennen. Zum Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren geeignet. Passende Werkzeugantriebe: CHOPSAW bis 3 kW.



- Schnellster Arbeitsfortschritt durch sehr hohe Trennleistung.
- Gratarmes Trennen durch weniger Seitenreibung.

Leistungsmerkmale:

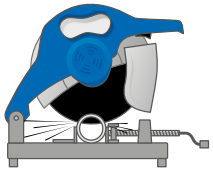
- Höchste Wirtschaftlichkeit durch sehr hohe Standzeit.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Härtegrad	Max. RPM	Schleif-mittel		Artikel-Nr.	Bezeichnung	Preis/ Stück EUR
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s gerade Ausführung T (Form 41)									
300	2,8	25,4	K (sehr weich)	5.100	A	20	66323070	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEEL/25,4	-
		32	K (sehr weich)	5.100	A	20	66323071	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEEL/32,0	-
350	2,8	25,4	K (sehr weich)	4.400	A	10	66323570	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEEL/25,4	-
		32	K (sehr weich)	4.400	A	10	66323571	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEEL/32,0	-
400	3,8	25,4	K (sehr weich)	3.800	A	10	66324093	80 T 400-3,8 K SG CHOP STEEL/25,4	-
		32	K (sehr weich)	3.800	A	10	66324094	80 T 400-3,8 K SG CHOP STEEL/32,0	-



SG CHOP STEELOX ★★★☆

Sehr schnittiges Werkzeug mit einem Mittengewebe für Stahl und Edelstahl (INOX). Zum aggressiven und gratarmen Trennen. Zum Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren geeignet. Passende Werkzeugantriebe: CHOPSAW bis 3 kW.



- Schnellster Arbeitsfortschritt durch sehr hohe Trennleistung.
- Gratarmes Trennen durch weniger Seitenreibung.

Leistungsmerkmale:

- Höchste Wirtschaftlichkeit durch sehr hohe Standzeit.

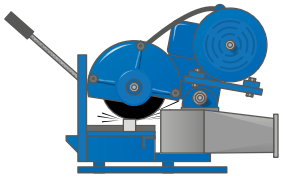
D [mm]	T [mm]	H [mm]	Härtegrad	Max. RPM	Schleif-mittel		Artikel-Nr.	Bezeichnung	Preis/ Stück EUR
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s gerade Ausführung T (Form 41)									
300	2,8	25,4	K (sehr weich)	5.100	A	20	66323052	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4	-
350	2,8	25,4	K (sehr weich)	4.400	A	10	66323572	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4	-
400	2,8	25,4	K (sehr weich)	3.800	A	10	66324091	80 T 400-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4	-

Preis pro Stück zzgl. MwSt.



SG CHOP HD STEEL ★★★☆

Werkzeug mit zwei Außengeweben für Stahl. Für Trennaufgaben, die eine hohe Stabilität erfordern. Zum Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren geeignet. Passende Werkzeugantriebe: CHOPSAW HD.



- Höchste Wirtschaftlichkeit durch sehr hohe Standzeit.
- Für anspruchsvolle Trennaufgaben.

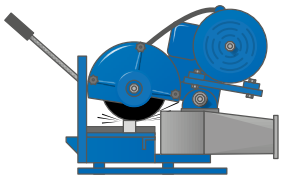
Leistungsmerkmale:
- Hohe Seitenstabilität durch verstärkende Außengewebe.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Härtegrad	Max. RPM	Schleif-mittel		Artikel-Nr.	Bezeichnung	Preis/ Stück EUR
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s gerade Ausführung T (Form 41)									
300	3	25,4	L (weich)	5.100	A	20	66323080	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEEL/25,4	-
		32	L (weich)	5.100	A	20	66323081	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEEL/32,0	-
	3,4	25,4	O (mittelhart)	5.100	A	20	66323013	80 T 300-3,4 O SG CHOP HD STEEL/25,4	-
350	3	25,4	L (weich)	4.400	A	10	66323580	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEEL/25,4	-
		32	L (weich)	4.400	A	10	66323581	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEEL/32,0	-
	3,8	25,4	O (mittelhart)	4.400	A	10	66323513	80 T 350-3,8 O SG CHOP HD STEEL/25,4	-
400	4	25,4	L (weich)	3.800	A	10	66324080	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEEL/25,4	-
		32	L (weich)	3.800	A	10	66324081	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEEL/32,0	-
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 100 m/s gerade Ausführung T (Form 41)									
350	4,2	25,4	O (mittelhart)	5.500	A	10	66323613	100 T 350-4,2 O SG CHOP HD STEEL/25,4	-



SG CHOP HD STEELOX ★★★☆

Schnittiges Werkzeug mit zwei Außengeweben für Stahl und Edelstahl (INOX). Für Trennaufgaben, die eine hohe Stabilität erfordern. Zum Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren geeignet. Passende Werkzeugantriebe: CHOPSAW HD.



- Höchste Wirtschaftlichkeit durch sehr hohe Standzeit.
- Für anspruchsvolle Trennaufgaben.

Leistungsmerkmale:
- Hohe Seitenstabilität durch verstärkende Außengewebe.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Härtegrad	Max. RPM	Schleif-mittel		Artikel-Nr.	Bezeichnung	Preis/ Stück EUR
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s gerade Ausführung T (Form 41)									
300	3	25,4	L (weich)	5.100	A	20	66323082	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4	-
350	3	25,4	L (weich)	4.400	A	10	66323582	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4	-
400	4	25,4	L (weich)	3.800	A	10	66324082	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4	-

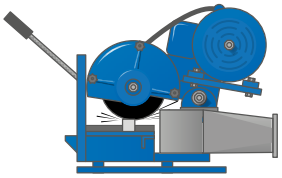
CHOPSAW HD ø 300–400 mm

Leistungs-Linie SG ★★★☆



SG CHOP HD CAST + STONE ★★★☆

Schnittiges Werkzeug mit zwei Außengeweben für den Einsatz auf Gusseisen, Stein, Kunststoffe, Aluminium, weitere NE-Metalle. Zum Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren geeignet. Passende Werkzeugantriebe: CHOPSAW HD.



- Höchste Wirtschaftlichkeit durch sehr hohe Standzeit.
- Für anspruchsvolle Trennaufgaben.

Leistungsmerkmale:

- Hohe Seitenstabilität durch verstärkende Außengewebe.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Härtegrad	Max. RPM	Schleif-mittel		Artikel-Nr.	Bezeichnung	Preis/ Stück EUR
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s gerade Ausführung T (Form 41)									
350	3,4	25,4	L (weich)	4.400	C	10	66623583	80 T 350-3,4 L SG CHOP HD CAST+STONE/25,4	-
400	4	25,4	L (weich)	3.800	C	10	66624083	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD CAST+STONE/25,4	-

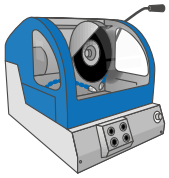
7

Preis pro Stück zzgl. MwSt.



SG LAB STEEL ★★★☆

Sehr schnittiges Werkzeug mit einem Mittengewebe für Stahl und Gusseisen. Zum Herstellen von Präzisionsschnitten, zum schnellen Trennen von Laborproben, Vollmaterial, Profilen und Rohren geeignet. Passende Werkzeugantriebe: Labor Trennmaschine.



- Sicheres Trennen durch höchste Schnittqualität.
- Hohe Stabilität durch verstärkendes Mittengewebe.

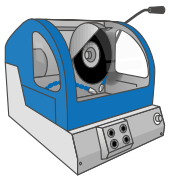
Leistungsmerkmale:
- Speziell für die metallografische Probenentnahme durch aggressives Schleifmittel.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Härtegrad	Max. RPM	Schleifmittel		Artikel-Nr.	Bezeichnung	Preis/ Stück EUR
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s gerade Ausführung T (Form 41)									
250	2	32	H (sehr weich)	6.100	A	20	66300060	80 T 250-2,0 H SG LAB STEEL/32,0	-
300	2	32	H (sehr weich)	5.100	A	20	66300100	80 T 300-2,0 H SG LAB STEEL/32,0	-
350	2,5	32	H (sehr weich)	4.400	A	10	66300130	80 T 350-2,5 H SG LAB STEEL/32,0	-
400	3	32	H (sehr weich)	3.800	A	10	66300150	80 T 400-3,0 H SG LAB STEEL/32,0	-



SG LAB HD STEELOX ★★★☆

Sehr schnittiges Werkzeug mit zwei Außengeweben für Stahl und Edelstahl (INOX). Zum Herstellen von Präzisionsschnitten, zum schnellen Trennen von Laborproben, Vollmaterial, Profilen und Rohren geeignet. Passende Werkzeugantriebe: Labor Trennmaschine.



- Sicheres Trennen durch höchste Schnittqualität.
- Sehr hohe Stabilität durch verstärkende Außengewebe.

Leistungsmerkmale:
- Speziell für die metallografische Probenentnahme durch aggressives Schleifmittel.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Härtegrad	Max. RPM	Schleifmittel		Artikel-Nr.	Bezeichnung	Preis/ Stück EUR
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s gerade Ausführung T (Form 41)									
150	1	22,23	H (sehr weich)	10.200	A	25	66300010	80 T 150-1,0 H SG LAB HD STEELOX/22,23	-
230	1,5	22,23	H (sehr weich)	6.600	A	25	66300030	80 T 230-1,5 H SG LAB HD STEELOX/22,23	-

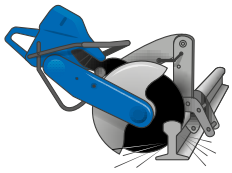
RAIL ø 300–400 mm

Universal-Linie PSF ★★☆☆



PSF RAIL STEEL ★★☆☆

Werkzeug zum schnellen und wirtschaftlichen Trennen von Schienen. Passende Werkzeugantriebe: RAIL Trennmaschine.



- Hohe Wirtschaftlichkeit durch optimale Standzeit.

Leistungsmerkmale:

- Schneller Arbeitsfortschritt durch aggressives Schleifmittel.
- Sicheres Trennen durch höchste Schnittqualität.

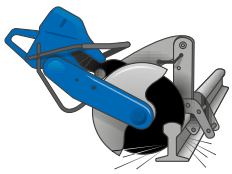
D [mm]	T [mm]	H [mm]	Härtegrad	Max. RPM	Schleifmittel		Artikel-Nr.	Bezeichnung	Preis/ Stück EUR
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 100 m/s gerade Ausführung T (Form 41)									
300	3,8	22,23	Q (mittelhart)	6.400	A	20	73001231	100T 300-3,8 Q PSF RAIL STEEL/22,23	-
350	4	25,4	Q (mittelhart)	5.500	A	10	73001230	100T 350-4,0 Q PSF RAIL STEEL/25,4	-

Leistungs-Linie SG ★★★☆



SG RAIL STEEL ★★★☆

Werkzeug zum schnellen und wirtschaftlichen Trennen von Schienen. Passende Werkzeugantriebe: RAIL Trennmaschine.



- Hohe Wirtschaftlichkeit durch optimale Standzeit.

Leistungsmerkmale:

- Schnellster Arbeitsfortschritt durch aggressives Schleifmittel.
- Sicheres Trennen durch höchste Schnittqualität.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Härtegrad	Max. RPM	Schleifmittel		Artikel-Nr.	Bezeichnung	Preis/ Stück EUR
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 100 m/s gerade Ausführung T (Form 41)									
300	3,8	22,23	Q (mittelhart)	6.400	A	20	66323162	100 T 300-3,8 Q SG RAIL STEEL/22,23	-
		25,4	Q (mittelhart)	6.400	A	20	66323163	100 T 300-3,8 Q SG RAIL STEEL/25,4	-
350	3,8	22,23	Q (mittelhart)	5.500	A	10	66323662	100 T 350-3,8 Q SG RAIL STEEL/22,23	-
		25,4	Q (mittelhart)	5.500	A	10	66323663	100 T 350-3,8 Q SG RAIL STEEL/25,4	-
400	4,2	25,4	Q (mittelhart)	4.800	A	10	66324163	100 T 400-4,2 Q SG RAIL STEEL/25,4	-

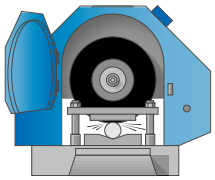
Preis pro Stück zzgl. MwSt.

Neuartikel



SGP HD STEEL ★★★★

Werkzeug für höchste Ansprüche an die Trennaufgabe auf Stahl. Besonders für die Anwendung in Adjustagen und zum Trennen von Vollmaterial, Profilen, Rohren und großen Querschnitten geeignet. Passende Werkzeugantriebe: HEAVY DUTY Trennmaschine.



Leistungsmerkmale:
- Ultimative Wirtschaftlichkeit durch optimale Standzeit.
- Schneller Arbeitsfortschritt durch hohe Schnittigkeit.

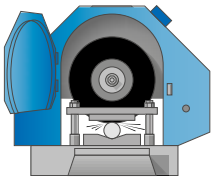
D [mm]	T [mm]	H [mm]	Härtegrad	Max. RPM	Schleifmittel		Artikel-Nr.	Bezeichnung	Preis/ Stück EUR
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s gerade Ausführung T (Form 41)									
300	3,4	25,4	Q (mittelhart)	5.100	A	20	66323025	80 T 300-3,4 Q SGP HD STEEL/25,4	-
350	3,8	25,4	Q (mittelhart)	4.400	A	10	66323525	80 T 350-3,8 Q SGP HD STEEL/25,4	-
400	4,2	40	Q (mittelhart)	3.800	A	10	66324040	80 T 400-4,2 Q SGP HD STEEL/40,0	-
500	5,5	40	Q (mittelhart)	3.100	A	5	66325040	80 T 500-5,5 Q SGP HD STEEL/40,0	-
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 100 m/s gerade Ausführung T (Form 41)									
250	1,8	30	Q (mittelhart)	7.600	A	20	66322130	100 T 250-1,8 Q SGP HD STEEL/30,0	-
		32	Q (mittelhart)	7.600	A	20	66322132	100 T 250-1,8 Q SGP HD STEEL/32,0	-
300	3	40	N (weich)	6.400	A	20	66323195	100 T 300-3,0 N SGP HD STEEL/40,0	-
	3,6	40	Q (mittelhart)	6.400	A	20	66323140	100 T 300-3,6 Q SGP HD STEEL/40,0	-
350	3,8	40	N (weich)	5.500	A	10	66323695	100 T 350-3,8 N SGP HD STEEL/40,0	-
	4	25,4	Q (mittelhart)	5.500	A	10	66323625	100 T 350-4,0 Q SGP HD STEEL/25,4	-
400	4,3	40	N (weich)	4.800	A	10	66324195	100 T 400-4,3 N SGP HD STEEL/40,0	-
	4,6	40	S (hart)	4.800	A	10	66324140	100 T 400-4,6 S SGP HD STEEL/40,0	-
	4,8	40	Q (mittelhart)	4.800	A	10	66324205	100 T 400-4,8 Q SGP HD STEEL/40,0	-
500	5,8	40	N (weich)	3.800	A	5	66325205	100 T 500-5,8 N SGP HD STEEL/40,0	-
			Q (mittelhart)	3.800	A	5	66325140	100 T 500-5,8 Q SGP HD STEEL/40,0	-
			S (hart)	3.800	A	5	66325225	100 T 500-5,8 S SGP HD STEEL/40,0	-
	6,3	40	L (weich)	3.800	A	5	66325050	100 T 500-6,3 L SGP HD STEEL/40,0	-
600	7,6	60	N (weich)	3.200	A	5	66397706	100 T 600-7,6 N SGP HD STEEL/60,0	-
			S (hart)	3.200	A	5	66397707	100 T 600-7,6 S SGP HD STEEL/60,0	-

HEAVY DUTY ø 250–600 mm
Spezial-Linie SGP ★★★★



ZIRKON SGP HD CAST + STEEL ★★★★

Für höchste Ansprüche an die Trennaufgabe auf Gusseisen und Stahl. Zum Trennen von Steigern, Angüssen, Vollmaterial, Profilen, Rohren und großer Querschnitte geeignet. Für den Einsatz in Gießereien entwickelt. Passende Werkzeugantriebe: HEAVY DUTY Trennmaschine.



- Schneller Arbeitsfortschritt durch hohe Schnittigkeit.
- Sonderanfertigungen auf Anfrage möglich.

Leistungsmerkmale:
- Ultimative Wirtschaftlichkeit durch optimale Standzeit.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Härtegrad	Max. RPM	Schleif-mittel		Artikel-Nr.	Bezeichnung	Preis/ Stück EUR
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 100 m/s gerade Ausführung T (Form 41)									
400	4,8	40	T (sehr hart)	4.800	Z/A	10	66323235	100 T 400-4,8 ZIRKON T SGP HD CAST+STEEL/40,0	-
500	5,6	40	T (sehr hart)	3.800	Z/A	5	66325065	100 T 500-5,6 ZIRKON T SGP HD CAST+STEEL/40,0	-
600	7,8	60	P (mittelhart)	3.200	Z/A	5	66397708	100 T 600-7,8 ZIRKON P SGP HD CAST+STEEL/60,0	-
	8	60	R (hart)	3.200	Z/A	5	66397196	100 T 600-8,0 ZIRKON R SGP HD CAST+STEEL/60,0	-

Preis pro Stück zzgl. MwSt.



Reduzierringe

Reduzierringe ermöglichen ein sicheres Anpassen der Standardbohrung auf ein geringeres Bohrungsmaß.

Leistungsmerkmale:

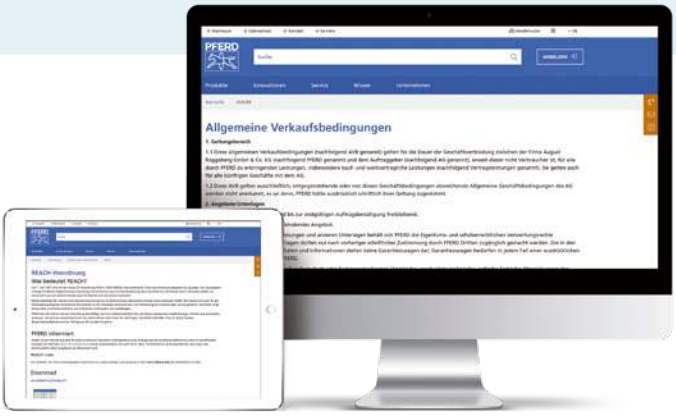
- Flexible Anpassung an die Voraussetzungen der Antriebsmaschine.
- Mit Anschlagbund, um ein Durchdrücken der Ringe durch die Scheibenbohrung zu vermeiden.

Außen-ø [mm]	Innen-ø [mm]	Breite [mm]		Artikel-Nr.	Bezeichnung	Preis/Stück 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	-

Allgemeine Verkaufsbedingungen

Es gelten unsere allgemeinen Verkaufsbedingungen, die Sie unter **www.pferd.com/conditions** finden.

Scannen Sie den QR-Code und erhalten Sie mehr Informationen zu unseren allgemeinen Verkaufsbedingungen.



Neues im PFERD-Programm

Unsere Neuheiten sind im Werkzeughandbuch mit **blauen** Artikelnummern gekennzeichnet.
Die Auslaufartikel sind ***kursiv*** geschrieben und den entsprechenden Produkttabellen zugeordnet.

Bleiben Sie auf dem aktuellen Stand und entdecken Sie unsere Neuheiten digital im Web.

EG-Verordnung REACH (1907/2006/EG)

Der Gesetzgeber verfolgt mit REACH (Registrierung, Evaluierung und Authorisierung von Chemikalien) das Ziel, die Gefahren und Risiken durch chemische Stoffe zu minimieren und ein höheres Schutzniveau für Mensch und Umwelt zu realisieren.

Informationen zu PFERD-Werkzeugen im Sinne der EG-Verordnung REACH finden Sie auf unserer Internetseite **www.pferd.com/reach**.

PFERD-Reparaturservice

Im Werk Marienheide sorgt ein erfahrenes Team für schnelle Reparaturabwicklung und Ersatzteile. Richten Sie Ihre Fragen an: **pferd.power.tools@pferd.com**

© August Rüggeberg GmbH & Co. KG

Preisgültigkeit vom 01.01.2025 bis zum 31.12.2025.

Technische Änderungen vorbehalten.

01/2025