

Шлифовально-отрезные круги для стационарных машин PSF, SG, SGP, HEAVY DUTY, RAIL, CHOPSAW, LABOR, переходные кольца, отрезные круги METALCORE

Технические характеристики

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(727)345-47-04

Беларусь +(375)257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: pde@nt-rt.ru || сайт: <https://pferd.nt-rt.ru/>

Шлиф.-отрезные круги для стационарных машин

Универс. линия PSF, CHOPSAW ★★☆☆

PFERD



PSF CHOP STEEL ★★☆☆

Инструмент твердости К с очень высокой режущей способностью и одним армирующим слоем. Для агрессивной резки с незначительным образованием заусенцев.

Преимущества:

- Высокая экономичность за счет большого срока службы.
- Быстрая обработка за счет высокой производительности резки.
- Резка с незнач. образованием заусенцев за счет меньшего бокового трения.
- Для универсальных задач по резке.

Обрабатываемые материалы:

Сталь

Вид обработки:

Резка цельного матер., профиля и труб

Абразивный материал:

Корунд А

Рек. приводное устройство:

CHOPSAW до 3 кВт



Указания по безопасности:

- Использовать только на стационарных машинах мощностью до 3 кВт.

D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение Т (форма 41)						
300	2,8	25,4	832264	5.100	20	80 Т 300-2,8 К PSF CHOP STEEL/25,4
350	2,8	25,4	817605	4.400	10	80 Т 350-2,8 К PSF CHOP STEEL/25,4
400	3,8	25,4	832271	3.800	10	80 Т 400-3,8 К PSF CHOP STEEL/25,4



PSF CHOP STEELOX ★★☆☆

Инструмент твердости К с очень высокой режущей способностью и одним армирующим слоем, для стали и высококачественной стали (INOX). Для агрессивной резки с незначительным образованием заусенцев.

Преимущества:

- Высокая экономичность за счет большого срока службы.
- Быстрая обработка за счет высокой производительности резки.
- Резка с незнач. образованием заусенцев за счет меньшего бокового трения.
- Для универсальных задач по резке.

Обрабатываемые материалы:

Сталь, Нерж. сталь (INOX)

Вид обработки:

Резка цельного матер., профиля и труб

Абразивный материал:

Корунд А

Рек. приводное устройство:

CHOPSAW до 3 кВт



Указания по безопасности:

- Использовать только на стационарных машинах мощностью до 3 кВт.

D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение Т (форма 41)						
300	2,8	25,4	950180	5.100	20	80 Т 300-2,8 К PSF CHOP STEELOX/25,4
350	2,8	25,4	950197	4.400	10	80 Т 350-2,8 К PSF CHOP STEELOX/25,4
400	3,8	25,4	950210	3.800	10	80 Т 400-3,8 К PSF CHOP STEELOX/25,4



SG CHOP STEEL ★★★★★

Инструмент твердости К с очень высокой режущей способностью и одним армирующим слоем. Для агрессивной резки с незначительным образованием заусенцев.

Преимущества:

- Макс. экономичность за счет очень большого срока службы.
- Макс. быстрая обработка за счет очень высокой производит. резки.
- Резка с незнач. образованием заусенцев за счет меньшего бокового трения.
- Для сложной резки.

Обрабатываемые материалы:

Сталь

Вид обработки:

Резка цельного матер., профиля и труб

Абразивный материал:

Корунд А

Рек. приводное устройство:

CHOPSAW до 3 кВт



Указания по безопасности:

- Использовать только на стационарных машинах мощностью до 3 кВт.



D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение Т (форма 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 ★★★★★

Инструмент твердости К с очень высокой режущей способностью и одним армирующим слоем, для стали и высококачественной стали (INOX). Для агрессивной резки с незначительным образованием заусенцев.

Преимущества:

- Макс. экономичность за счет очень большого срока службы.
- Макс. быстрая обработка за счет очень высокой производит. резки.
- Резка с незнач. образованием заусенцев за счет меньшего бокового трения.
- Для сложной резки.

Обрабатываемые материалы:

Сталь, Нерж. сталь (INOX)

Вид обработки:

Резка цельного матер., профиля и труб

Абразивный материал:

Корунд А

Рек. приводное устройство:

CHOPSAW до 3 кВт



Указания по безопасности:

- Использовать только на стационарных машинах мощностью до 3 кВт.



D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение Т (форма 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





Шлиф.-отрезные круги для стационарных машин

Проф. линия SG, CHOPSAW HD ★★☆☆



SG CHOP HD STEEL ★★☆☆

Инструмент твердости L и твердости O с двумя наружными армирующими слоями. Для видов резки, требующих высокой стабильности.

Преимущества:

- Высокая боковая устойчивость за счет наружного слоя армировки.
- Макс. экономичность за счет очень большого срока службы.
- Для сложной резки.

Обрабатываемые материалы:

Сталь

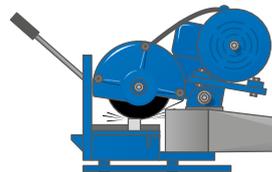
Вид обработки:

Резка цельного матер., профиля и труб

Абразивный материал:

Корунд А

Рек. приводное устройство:
CHOPSAW HD



D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение Т (форма 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
Максимальная рабочая скорость 100 м/с, прямое исполнение Т (форма 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 ★★☆☆

Инструмент твердости L с высокой режущей способностью и двумя армирующими слоями, для стали и высококачественной стали (INOX). Для видов резки, требующих высокой стабильности.

Преимущества:

- Высокая боковая устойчивость за счет наружного слоя армировки.
- Макс. экономичность за счет очень большого срока службы.
- Для сложной резки.

Обрабатываемые материалы:

Сталь, Нерж. сталь (INOX)

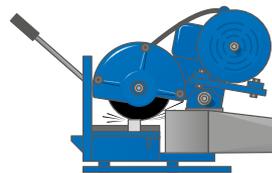
Вид обработки:

Резка цельного матер., профиля и труб

Абразивный материал:

Корунд А

Рек. приводное устройство:
CHOPSAW HD



D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение Т (форма 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 ★★☆☆

Инструмент твердости L с высокой режущей способностью и двумя армирующими слоями. Для видов резки, требующих высокой стабильности.

Преимущества:

- Высокая боковая устойчивость за счет наружного слоя армировки.
- Макс. экономичность за счет очень большого срока службы.
- Для сложной резки.

Обрабатываемые материалы:

Чугун, Камень, Пластмассы, Алюминий, Другие цветные металлы

Вид обработки:

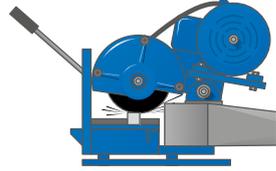
Резка цельного матер., профиля и труб

Абразивный материал:

Карбид кремния C

Рек. приводное устройство:

CHOPSAW HD



D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение Т (форма 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





Шлиф.-отрезные круги для стационарных машин

Проф. линия SG, RAIL ★★☆☆



SG RAIL STEEL ★★☆☆

Инструмент твердости Q для быстрой и экономичной резки рельсов.

Преимущества:

- Макс. быстрая обработка за счет агрессивности абразивного материала.
- Безопасная резка за счет макс. качества резания.
- Высокая экономичность за счет оптимального срока службы.

Обрабатываемые материалы:

Сталь

Вид обработки:

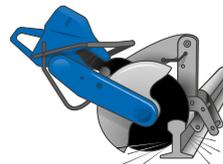
Резка рельсов

Абразивный материал:

Корунд А

Рек. приводное устройство:

Приводное устройство для резки рельс



D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Максимальная рабочая скорость 100 м/с, прямое исполнение Т (форма 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 ★★☆☆

Инструмент твердости Н с очень высокой режущей способностью и одним армирующим слоем, для стали и чугуна. Для выполнения прецизионных резов и быстрой резки лабораторных образцов.

Преимущества:

- Специально для взятия проб для металлографических исследований (агрессивный абразивный материал).
- Безопасная резка за счет макс. качества резания.
- Высокая стабильность за счет армировки в середине круга.

Обрабатываемые материалы:

Сталь, Чугун

Вид обработки:

Резка цельного матер., профиля и труб

Абразивный материал:

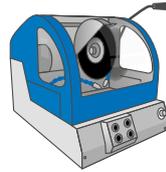
Корунд А

Рекомендации по применению:

- Подходит также для мокрой резки.

Рек. приводное устройство:

Приводное устройство для лабораторных резов



D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение Т (форма 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 ★★☆☆

Инструмент твердости Н с очень высокой режущей способностью и двумя наружными армирующими слоями для стали и высококачественной стали (INOX). Для видов резки, требующих высокой стабильности. Для выполнения прецизионных резов и быстрой резки лабораторных образцов.

Преимущества:

- Специально для взятия проб для металлографических исследований (агрессивный абразивный материал).
- Безопасная резка за счет макс. качества резания.
- Очень высокая стабильность за счет наружного тканевого усиления.

Обрабатываемые материалы:

Сталь, Нерж. сталь (INOX), Чугун

Вид обработки:

Резка цельного матер., профиля и труб

Абразивный материал:

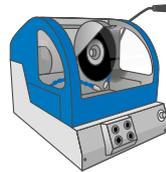
Корунд А

Рекомендации по применению:

- Подходит также для мокрой резки.

Рек. приводное устройство:

Приводное устройство для лабораторных резов



D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение Т (форма 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

Шлиф.-отрезные круги для стационарных машин

Специальная линия SGP, HEAVY DUTY ★★★★★



SGP HD STEEL ★★★★★

Инструмент для самых сложных условий резки. Особенно подходит для использования в адьюстажах.

Преимущества:

- Исключительная экономичность за счет оптимального срока службы.
- Быстрая обработка за счет высокой режущей способности.

Обрабатываемые материалы:

Сталь

Вид обработки:

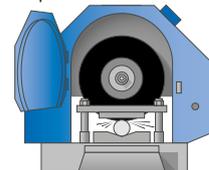
Резка цельного матер., профиля и труб

Абразивный материал:

Корунд А

Рек. приводное устройство:

Отрезной станок HEAVY DUTY



D [мм]	T [мм]	H [мм]	Степень твердости				Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			L (мягкий)	N (мягкий)	Q (среднетвердое)	S (твердый)			
EAN 4007220									

Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение Т (форма 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

Максимальная рабочая скорость 100 м/с, прямое исполнение Т (форма 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	-	-	3.200	5	100 T 600-7,6 ... SGP HD STEEL/60,0





Шлиф.-отрезные круги для стационарных машин

Специальная линия SGP, HEAVY DUTY ★★★★★

ZIRKON SGP HD CAST + STEEL ★★★★★

Инструмент для самых сложных условий резки. Особенно подходит для резки наплавов и прибылей. Разработан специально для использования в литейных цехах.

Преимущества:

- Исключительная экономичность за счет оптимального срока службы.
- Быстрая обработка за счет высокой режущей способности.

Обрабатываемые материалы:

Чугун, Сталь

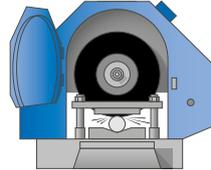
Вид обработки:

Резка цельного матер., профиля и труб

Абразивный материал:

Циркониевый корунд/корунд ZrO₂

Рек. приводное устройство:
Отрезной станок HEAVY DUTY



D [мм]	T [мм]	H [мм]	Степень твердости			Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			P (среднетвердое)	R (твердый)	T (очень твердый)			
EAN 4007220								
Максимальная рабочая скорость 100 м/с, прямое исполнение T (форма 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





Переходные кольца

Переходные кольца обеспечивают надежную подгонку стандартного отверстия к отверстиям меньшего размера.

Преимущества:

- Точная подгонка под характеристики приводной машины
- Упорный буртик предотвращает продавливание колец через отверстие кругов.

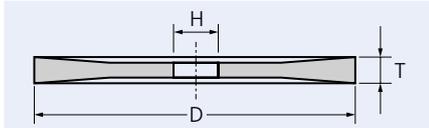
Указания по безопасности:

- В целях надежного крепления инструментов фланцы приводной машины быть затылованы.

Наружный диаметр [мм]	Внутренний диаметр [мм]	Ширина [мм]	EAN 4007220		Обозначение
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



Размеры и исполнения по требованиям заказчика



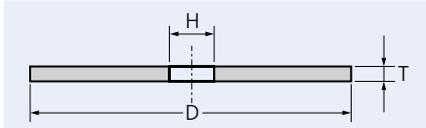
CT – конусное исполнение

Область применения:

- Особенно подходит для использования в сталелитейной промышленности.

Преимущества:

- Незначительное боковое трение.
- Особенно подходит для глубоких резов и для резки с продольной подачей.



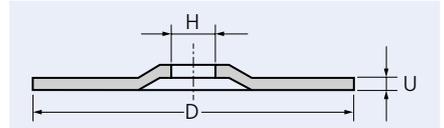
T – прямое исполнение

Область применения:

- Подходит для обработки при возведении стальных конструкций и установок, в металлургии и литейных цехах.

Преимущества:

- Универсальное использование.



PT – исполнение с поднутрением

Область применения:

- Особенно подходит для использования в литейных цехах.

Преимущества:

- Крепежный фланец не выходит за пределы боковой поверхности отрезного круга.
- Отрезка наплывов на отливках заподлицо.
- Как правило, чистовая обработка не требуется.

Наружный \varnothing D [мм]	\varnothing отверстия H [мм]
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

Наружный \varnothing D [мм]	\varnothing отверстия H [мм]
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

Наружный \varnothing D [мм]	\varnothing отверстия H [мм]
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

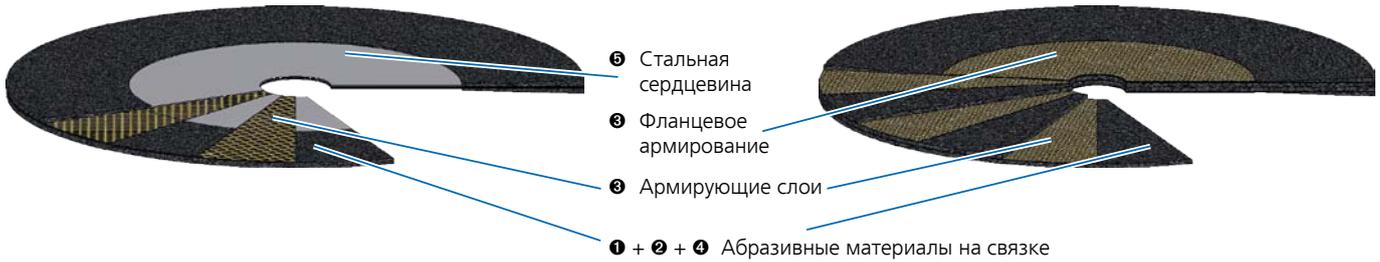
Инструменты в другом исполнении и с другими диаметрами отверстия поставляются по запросу. Свяжитесь с нами!

CUSTOMIZED
до \varnothing 2 м



Шлиф.-отрезные круги для стационарных машин

Отрезной круг METALCORE



Исполнение METALCORE

Разработанный и **запатентованный** компанией PFERD шлифовально-отрезной круг со стальной сердцевиной отличается от кругов традиционного исполнения массивной стальной основой 5 со слоеной конструкцией без абразивного материала.

Такая особая конструкция инструмента имеет следующие преимущества:

1. Сокращение стоимости резки

за счет использования меньших крепежных фланцев:

- Используется больше поверхности круга.
- Резка заготовок большего сечения за счет большей глубины врезания круга.
- Меньший остаточный диаметр круга.

2. Увеличение срока службы:

- За счет более стабильной резки с меньшей вибрацией.

3. Уменьшение толщины шлифовально-отрезного круга при резке с подачей сверху за счет повышенной боковой устойчивости:

- Сокращение времени резки и увеличение пропускной способности маломощных отрезных станков.
- Меньшие потери материала разрезаемой заготовки.
- Сокращение количества отходов в виде стружки и шлака.

4. Отсутствие затрат на утилизацию остатков круга

Традиционное исполнение

Для стационарной шлифовально-отрезной обработки используются круги со связке на основе искусственных смол усиленные армированным волокном. Такие круги в основном состоят из четырех компонентов:

- 1 Абразивный материал
- 2 Связка, связывающая абразивное зерно в круге
- 3 Армирующие слои / фланцевое армирование, обеспечивающее надежность и стабильность круга
- 4 Активные шлифовальные наполнители



Массивная стальная слоеная основа

Максимальное использование абразивного материала

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(727)345-47-04

Беларусь +(375)257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: pde@nt-rt.ru || сайт: <https://pferd.nt-rt.ru/>