



Disques à tronçonner pour utilisation stationnaire

Disques à tronçonner pour utilisation stationnaire

Sommaire



Disques à tronçonner pour utilisation stationnaire

■ Produits phares de la gamme PFERD – Fabrications spéciales	3
■ Informations générales	4
■ Consignes de sécurité	4
■ Transport et stockage	5
■ Gammes et code couleur	6
■ L'outil idéal en un claquement de doigts	6
■ Fabrications spéciales	8



CHOPSAW ø 300–400 mm

■ Gamme universelle PSF ★★☆☆	10
■ Gamme performance SG ★★★★★	11



CHOPSAW HD ø 300–400 mm

■ Gamme performance SG ★★★★★	12
------------------------------	----



LABOR ø 150–400 mm

■ Gamme performance SG ★★★★★	14
------------------------------	----



RAIL ø 300–400 mm

■ Gamme performance SG ★★★★★	15
------------------------------	----



HEAVY DUTY ø 250–600 mm

■ Gamme spéciale SGP ★★★★★	16
----------------------------	----



Bagues de réduction

■ Bagues de réduction	18
-----------------------	----



Quelle est l'approche correcte pour choisir un disque à tronçonner stationnaire ?

Tout d'abord, nos conseillers techniques à la clientèle expérimentés effectuent un premier bilan. Ils examinent sur place votre machine, l'application ainsi que le dimensionnement du disque. La largeur du disque est définie par PFERD, en tenant compte des charges auxquelles le disque est soumis lors du tronçonnage. L'indication de la puissance motrice de la machine ainsi que le diamètre de la flasque de serrage comptent parmi les informations les plus importantes pour le choix du bon disque à tronçonner stationnaire. Ces informations combinées à d'autres permettent de vérifier quelle solution sur mesure PFERD peut produire pour vous.



Quelles sont les conditions d'utilisation et quelles sont les sections à tronçonner ?

Outre les informations sur la machine, il est essentiel de savoir dans quelles conditions d'utilisation le tronçonnage est effectué. Selon la température du matériau des pièces à usiner, on distingue le tronçonnage à froid (jusqu'à 100 °C), à chaud (100 à 600 °C) et à très haute température (600 à plus de 1 000 °C). Le tronçonnage s'effectue principalement sur les sections rondes de 20 mm à 500 mm et les sections carrées de 50 mm à 250 mm (selon les exigences et le secteur), ainsi que les profils les plus divers, par exemple divers rails. En fonction des conditions d'utilisation et des sections, il est possible de définir quel diamètre de disque est nécessaire/recommandé.



Pour les disques à tronçonner de taille moyenne, la plage s'étend de 400 à 600 mm (applications classiques dans les fonderies, l'ajustage et la découpe), pour les grands disques à tronçonner de 800 à 2 000 mm (applications dans les laminoirs et forges dans la production sidérurgique).

Quelles sont les exigences en matière de coupe ?

Pour obtenir un bon résultat lors du tronçonnage à froid, la surface de coupe doit être à vif (pas de coloration bleue ou brune) et la coupe doit être à angle droit. En outre, l'apport de température dans le matériau doit être le plus faible possible afin d'éviter tout durcissement aux extrémités de la coupe, qui pourrait entraîner la formation de fissures dans l'acier.

Dans l'idéal, la formation de bavures sur le matériau doit être aussi faible que possible afin d'éviter des retouches supplémentaires. La coupe à blanc ne joue aucun rôle dans le tronçonnage à chaud et à très haute température, l'objectif est ici de garantir une durée de vie élevée, une coupe à angle droit et la sécurité du processus.



Solutions sur mesure

Sur demande, PFERD fabrique, spécialement pour votre application, des disques à tronçonner stationnaires jusqu'à un diamètre de 2 000 mm dans la qualité et la performance de PFERD. N'hésitez pas à nous consulter. Nos conseillers techniques expérimentés sont à votre entière disposition. Scannez le code QR pour accéder au formulaire de contact.



Disques à tronçonner pour utilisation stationnaire

Informations générales



Avantages du tronçonnage stationnaire

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

Domaines d'utilisation

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

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

Consignes de sécurité

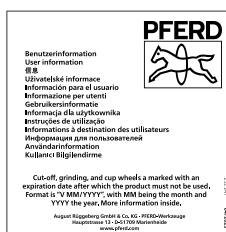
PFERD est membre fondateur de l'oSa

PFERD s'engage volontairement avec d'autres fabricants de renom à produire des outils de qualité conformes aux standards de sécurité les plus stricts. Les sociétés membres de l'Organisation allemande pour la sécurité des outils abrasifs (Organisation für die Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V., ou oSa) garantissent un contrôle constant de la sécurité et la qualité de leurs produits. Les outils PFERD disposent du marquage oSa. Scannez le code QR pour plus d'informations.



Norme de sécurité :

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



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

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

Informations à l'intention de l'utilisateur

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

FEPA

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

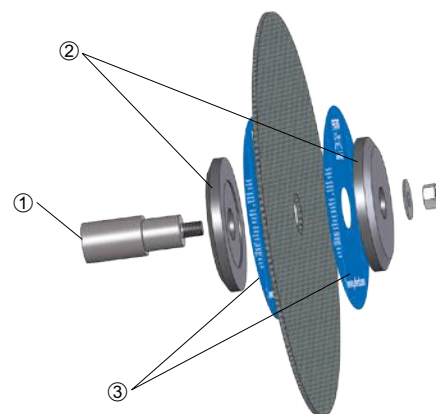
Serrage parfait des disques à tronçonner

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

- ① Broche de machine d'une grande précision de concentricité.
- ② Flasques de taille identique.
- ③ Couches intermédiaires en papier, si nécessaire à un serrage et une utilisation sûrs.

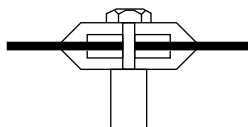
Nos recommandations :

- Remplacer les couches intermédiaires en papier après un changement de disque sur deux.
- À partir d'un diamètre de disque > 400 mm, utiliser systématiquement des couches intermédiaires en papier.

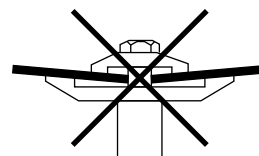


Consignes de sécurité

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



Correct



Incorrect

Transport et stockage

Transport et stockage

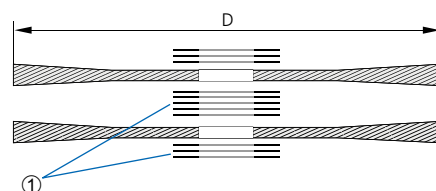
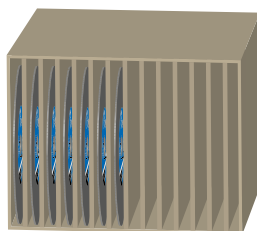
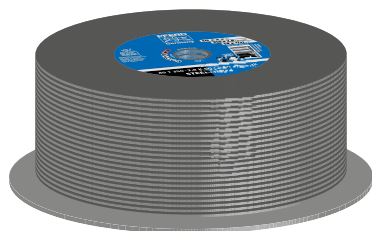
Afin de ne pas endommager les disques à tronçonner en les transportant de manière incorrecte ou en les stockant dans des conditions ambiantes inappropriées, p. ex. rayonnement UV, température inadéquate ou humidité, respectez les consignes suivantes :

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

Remarques concernant le stockage des disques coniques (CT) :

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

À la livraison par PFERD, les disques à tronçonner coniques sont déjà séparés par une couche intermédiaire en papier.



① Couches intermédiaires en papier

Recommandation



Température ambiante : 18-22 °C



Humidité relative de l'air : 45-65 %



Pas d'exposition au rayonnement solaire direct

Disques à tronçonner pour utilisation stationnaire

Gammes et code couleur



Gamme universelle PSF ★★☆☆

Le programme d'entrée à la gamme universelle PSF comprend de **solides outils** pour l'usinage des **matériaux les plus courants**. Les outils de la gamme universelle PSF procurent un **bon résultat de travail** parallèlement à une **rentabilité élevée**.



Gamme performance SG ★★☆☆

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



Gamme spéciale SGP ★★☆☆

Les outils de la gamme spéciale SGP sont conçus pour les **applications particulières** et offrent à l'utilisateur des **avantages déterminants par rapport aux produits classiques**. Par ailleurs, la gamme spéciale SGP comprend des outils de **rentabilité particulièrement élevée** grâce à leurs performances exceptionnelles.

L'outil idéal en un claquement de doigts

Étiquettes des produits

① **oSa - Organisation für die Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V.** (Organisation allemande pour la sécurité des outils abrasifs)

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

② **Informations relatives à la sécurité**

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

③ **Remarque concernant la machine motrice**

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

④ **Informations relatives au matériau**

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

⑤ **Ligne d'information**

Indique la gamme et les dimensions.

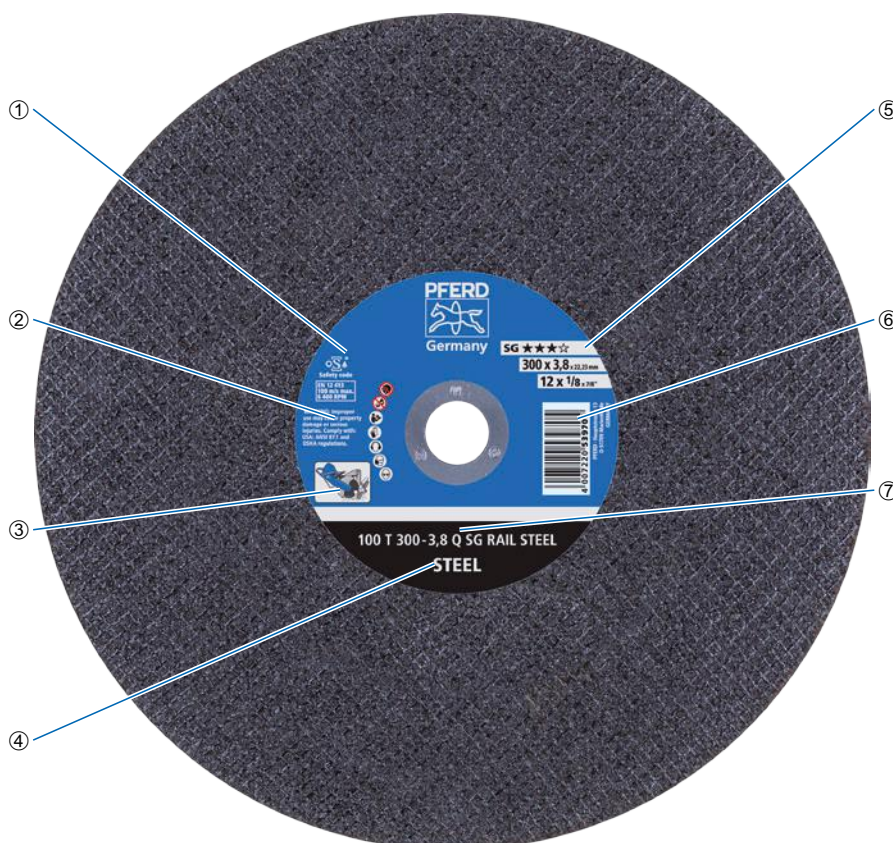
⑥ **EAN (European Article Number)**

⑦ **Degré de dureté**

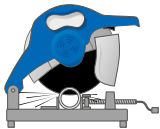
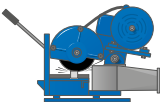
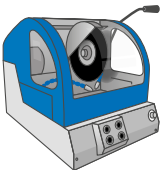
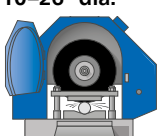
La dureté désigne la solidité avec laquelle le liant maintient les grains abrasifs dans le produit abrasif. La dureté est indiquée par des lettres :

K, H = très tendre / L, N = tendre /

O, P, Q = mi-dure / R, S = dure / T = très dure



Sélection Groupe de produits

Machine motrice	Application	Gamme	Acier (STEEL)		Acier inoxydable (INOX)	Fonte (CAST)	Pierre (STONE)
CHOPSAW ø 300–400 mm 12–16" dia. < 3 KW 	Tronçonnage de matériau massif, profilés et tubes	Gamme universelle PSF ★★☆☆	 PSF CHOP STEEL Dureté K	 PSF CHOP STEELOX Dureté K	 PSF CHOP STEELOX Dureté K		
		Gamme performance SG ★★★☆	 SG CHOP STEEL Dureté K	 SG CHOP STEELOX Dureté K	 SG CHOP STEELOX Dureté K		
CHOPSAW HD ø 300–400 mm 12–16" dia. 	Tronçonnage de matériau massif, profilés et tubes	Gamme performance SG ★★★☆	 SG CHOP HD STEEL Dureté L + O	 SG CHOP HD STEELOX Dureté L	 SG CHOP HD STEELOX Dureté L	 SG CHOP HD CAST + STONE Dureté L	 SG CHOP HD CAST + STONE Dureté L
LABOR ø 150–400 mm 6–16" dia. 	Réalisation de coupes précises, tronçonnage d'échantillons de laboratoire	Gamme performance SG ★★★☆	 SG LAB STEEL Dureté H	 SG LAB HD STEELOX Dureté H	 SG LAB HD STEELOX Dureté H		
RAIL ø 300–400 mm 12–16" dia. 	Tronçonnage de rails	Gamme performance SG ★★★☆	 SG RAIL STEEL Dureté Q				
HEAVY DUTY ø 250–600 mm 10–26" dia. 	Tronçonnage de matériau massif, profilés et tubes	Gamme spéciale SGP ★★★★★	 SGP HD STEEL Dureté L, N, Q + S	 ZIRKON SGP HD CAST + STEEL Dureté P, R + T		 ZIRKON SGP HD CAST + STEEL Dureté P, R + T	
Fabrication sur mesure jusqu'à ø 2 000 mm 10–80" dia. 	Sur demande, nous fabriquons des disques à tronçonner pour utilisation stationnaire spécialement adaptés à votre application, jusqu'à un diamètre de 2 000 mm, vous assurant la qualité haute performance typique de PFERD. N'hésitez pas à nous consulter. Nos conseillers techniques expérimentés sont à votre entière disposition.						
 Avec armature centrale pour un tronçonnage agressif avec peu de bavures			 Avec deux armatures extérieures pour une grande stabilité latérale				

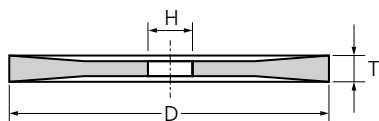


Disques à tronçonner pour utilisation stationnaire

Fabrications spéciales



Dimensions et versions suivant les exigences du client

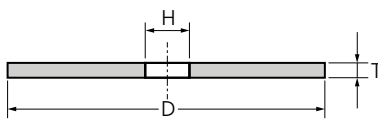


CT – Version conique

Idéale pour l'utilisation dans l'industrie sidérurgique.

Avantages :

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

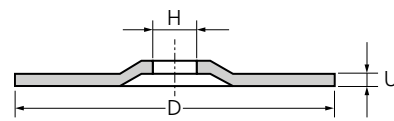


T – Version plate

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

Avantages :

- Utilisation universelle.



PT – Version à moyeu déporté

Idéale pour l'utilisation dans les fonderies.

Avantages :

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

ø extérieur D [mm]	ø d'alésage H [mm]
2 000	80/100/127/152,4/200/ 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

ø extérieur D [mm]	ø d'alésage 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

ø extérieur D [mm]	ø d'alésage 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

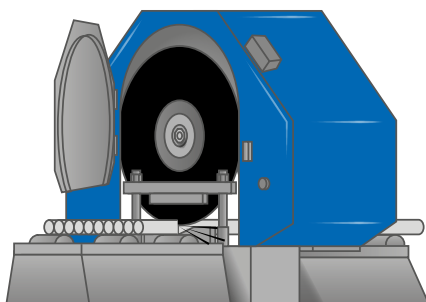
D'autres versions et ø d'alésage sont disponibles sur demande. N'hésitez pas à nous consulter !

7





Disque à tronçonner METALCORE



Version METALCORE

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

La structure de l'outil offre les avantages suivants :

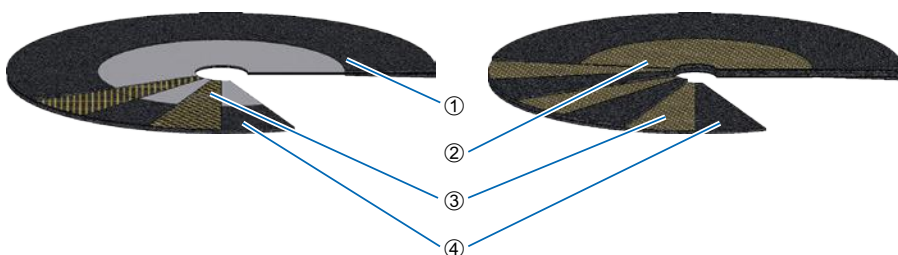
- Réduction des coûts de tronçonnage grâce à des flasques de serrage plus petits.
- Longue durée de vie.
- Réduction de la largeur du disque à tronçonner pour la coupe oscillante grâce à une stabilité latérale plus élevée.
- Pas de coûts d'élimination des restes de disque.

Version classique

Pour le tronçonnage stationnaire, on utilise des disques à tronçonner à liant en résine synthétique, renforcés de fibres, qui se composent principalement des quatre éléments suivants : abrasif, liant, armatures/armatures latérales et produits de remplissage abrasifs actifs.

Structure des disques à tronçonner

- ① Partie centrale en acier
- ② Armature latérale
- ③ Armatures
- ④ Abrasifs agglomérés



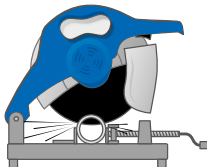
CHOPSAW Ø 300–400 mm

Gamme universelle PSF ★★☆☆



PSF CHOP STEEL ★★☆☆

Outil très coupant de dureté K avec une armature centrale pour acier. Pour un tronçonnage agressif avec peu de bavures. Pour le tronçonnage de matériau massif, profilés et tubes. Machines motrices adaptées : CHOPSAW jusqu'à 3 kW.



Caractéristiques :

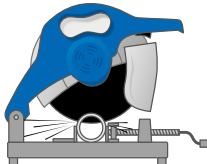
- Rentabilité élevée grâce à une longue durée de vie.
- Cadence de travail rapide grâce à une capacité de tronçonnage élevée.
- Tronçonnage produisant peu de bavures grâce à un frottement latéral réduit.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	tr/min max.	Abrasis		Réf. article	Désignation	Prix/ pièce EUR
Vitesse de travail maximale 80 m/s version plate T (forme 41)								
300	2,8	25,4	5 100	A	20	66323074	80 T 300-2,8 K PSF CHOP STEEL/25,4	-
350	2,8	25,4	4 400	A	10	66323574	80 T 350-2,8 K PSF CHOP STEEL/25,4	-
400	3,8	25,4	3 800	A	10	66324095	80 T 400-3,8 K PSF CHOP STEEL/25,4	-



PSF CHOP STEELOX ★★☆☆

Outil très coupant de dureté K avec une armature centrale, pour l'acier et l'acier inoxydable (INOX). Pour un tronçonnage agressif avec peu de bavures. Pour le tronçonnage de matériau massif, profilés et tubes. Machines motrices adaptées : CHOPSAW jusqu'à 3 kW.



Caractéristiques :

- Rentabilité élevée grâce à une longue durée de vie.
- Cadence de travail rapide grâce à une capacité de tronçonnage élevée.
- Tronçonnage produisant peu de bavures grâce à un frottement latéral réduit.

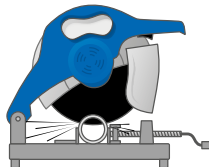
D [mm]	T [mm]	H [mm]	tr/min max.	Abrasis		Réf. article	Désignation	Prix/ pièce EUR
Vitesse de travail maximale 80 m/s version plate T (forme 41)								
300	2,8	25,4	5 100	A	20	66323075	80 T 300-2,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4	-
350	2,8	25,4	4 400	A	10	66323575	80 T 350-2,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4	-
400	3,8	25,4	3 800	A	10	66324096	80 T 400-3,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4	-





SG CHOP STEEL ★★☆☆

Outil très coupant de dureté K avec une armature centrale pour acier. Pour un tronçonnage agressif avec peu de bavures. Pour le tronçonnage de matériau massif, profilés et tubes. Machines motrices adaptées : CHOPSAW jusqu'à 3 kW.



Caractéristiques :

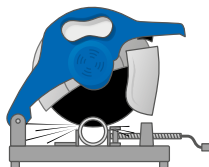
- Rentabilité maximale grâce à une durée de vie très élevée.
- Cadence de travail maximale grâce à une capacité de tronçonnage très élevée.
- Tronçonnage produisant peu de bavures grâce à un frottement latéral réduit.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	tr/min max.	Abrasif		Réf. article	Désignation	Prix/pièce EUR
Vitesse de travail maximale 80 m/s version plate T (forme 41)								
300	2,8	25,4	5 100	A	20	66323070	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEEL/25,4	-
		32	5 100	A	20	66323071	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEEL/32,0	-
350	2,8	25,4	4 400	A	10	66323570	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEEL/25,4	-
		32	4 400	A	10	66323571	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEEL/32,0	-
400	3,8	25,4	3 800	A	10	66324093	80 T 400-3,8 K SG CHOP STEEL/25,4	-
		32	3 800	A	10	66324094	80 T 400-3,8 K SG CHOP STEEL/32,0	-



SG CHOP STEELOX ★★☆☆

Outil très coupant de dureté K avec une armature centrale, pour l'acier et l'acier inoxydable (INOX). Pour un tronçonnage agressif avec peu de bavures. Pour le tronçonnage de matériau massif, profilés et tubes. Machines motrices adaptées : CHOPSAW jusqu'à 3 kW.



Caractéristiques :

- Rentabilité maximale grâce à une durée de vie très élevée.
- Cadence de travail maximale grâce à une capacité de tronçonnage très élevée.
- Tronçonnage produisant peu de bavures grâce à un frottement latéral réduit.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	tr/min max.	Abrasif		Réf. article	Désignation	Prix/pièce EUR
Vitesse de travail maximale 80 m/s version plate T (forme 41)								
300	2,8	25,4	5 100	A	20	66323052	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4	-
350	2,8	25,4	4 400	A	10	66323572	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4	-
400	2,8	25,4	3 800	A	10	66324091	80 T 400-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4	-

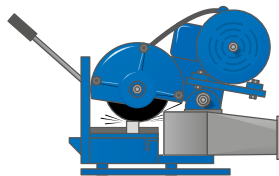
CHOPSAW HD ø 300–400 mm

Gamme performance SG ★★☆☆



SG CHOP HD STEEL ★★☆☆

Outil de dureté L et O avec deux armatures extérieures pour acier. Pour les applications de tronçonnage exigeant une grande stabilité. Pour le tronçonnage de matériau massif, profilés et tubes. Machines motrices adaptées : CHOPSAW HD.



Caractéristiques :

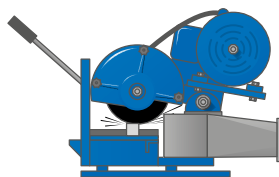
- Grande stabilité latérale grâce au renfort apporté par l'armature extérieure.
- Rentabilité maximale grâce à une durée de vie très élevée.
- Pour les travaux de tronçonnage exigeants.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	tr/min max.	Abrasif		Réf. article	Désignation	Prix/ pièce EUR
Vitesse de travail maximale 80 m/s version plate T (forme 41)								
300	3	25,4	5 100	A	20	66323080	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEEL/25,4	-
		32	5 100	A	20	66323081	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEEL/32,0	-
	3,4	25,4	5 100	A	20	66323013	80 T 300-3,4 O SG CHOP HD STEEL/25,4	-
350	3	25,4	4 400	A	10	66323580	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEEL/25,4	-
		32	4 400	A	10	66323581	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEEL/32,0	-
	3,8	25,4	4 400	A	10	66323513	80 T 350-3,8 O SG CHOP HD STEEL/25,4	-
400	4	25,4	3 800	A	10	66324080	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEEL/25,4	-
		32	3 800	A	10	66324081	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEEL/32,0	-
Vitesse de travail maximale 100 m/s version plate T (forme 41)								
350	4,2	25,4	5 500	A	10	66323613	100 T 350-4,2 O SG CHOP HD STEEL/25,4	-



SG CHOP HD STEELOX ★★☆☆

Outil coupant de dureté L avec deux armatures extérieures, pour l'acier et l'acier inoxydable (INOX). Pour les applications de tronçonnage exigeant une grande stabilité. Pour le tronçonnage de matériau massif, profilés et tubes. Machines motrices adaptées : CHOPSAW HD.



Caractéristiques :

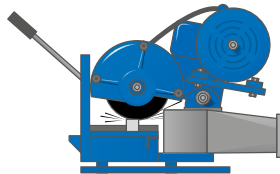
- Grande stabilité latérale grâce au renfort apporté par l'armature extérieure.
- Rentabilité maximale grâce à une durée de vie très élevée.
- Pour les travaux de tronçonnage exigeants.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	tr/min max.	Abrasif		Réf. article	Désignation	Prix/pièce EUR
Vitesse de travail maximale 80 m/s version plate T (forme 41)								
300	3	25,4	5 100	A	20	66323082	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4	-
350	3	25,4	4 400	A	10	66323582	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4	-
400	4	25,4	3 800	A	10	66324082	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4	-



SG CHOP HD CAST + STONE ★★☆☆

Outil coupant de dureté L avec deux armatures extérieures pour utilisation sur fonte, pierre, matières plastiques, Aluminium, Autres métaux non ferreux. Pour le tronçonnage de matériau massif, profilés et tubes. Machines motrices adaptées : CHOPSAW HD.



Caractéristiques :

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

D [mm]	T [mm]	H [mm]	tr/min max.	Abrasif		Réf. article	Désignation	Prix/ pièce EUR
Vitesse de travail maximale 80 m/s version plate T (forme 41)								
350	3,4	25,4	4 400	C	10	66623583	80 T 350-3,4 L SG CHOP HD CAST+STONE/25,4	-
400	4	25,4	3 800	C	10	66624083	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD CAST+STONE/25,4	-



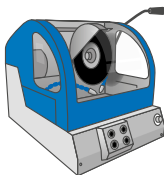
LABOR Ø 150–400 mm

Gamme performance SG ★★☆☆



SG LAB STEEL ★★☆☆

Outil très coupant de dureté H avec armature centrale, pour l'acier et la fonte. Pour la réalisation de coupes précises et le tronçonnage rapide d'échantillons de laboratoire, de matériaux massifs, de profilés et de tubes. Machines motrices adaptées : Machine à tronçonner de laboratoire.



Caractéristiques :

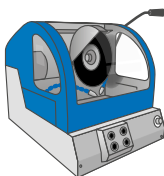
- Spécialement conçu pour le prélèvement d'échantillons métallographiques grâce à un abrasif agressif.
- Tronçonnage sûr grâce à une qualité de coupe optimale.
- Grande stabilité grâce au renfort apporté par l'armature centrale.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	tr/min max.	Abrasif		Réf. article	Désignation	Prix/ pièce EUR
Vitesse de travail maximale 80 m/s version plate T (forme 41)								
250	2	32	6 100	A	20	66300060	80 T 250-2,0 H SG LAB STEEL/32,0	-
300	2	32	5 100	A	20	66300100	80 T 300-2,0 H SG LAB STEEL/32,0	-
350	2,5	32	4 400	A	10	66300130	80 T 350-2,5 H SG LAB STEEL/32,0	-
400	3	32	3 800	A	10	66300150	80 T 400-3,0 H SG LAB STEEL/32,0	-



SG LAB HD STEELOX ★★☆☆

Outil très coupant de dureté H avec deux armatures extérieures, pour l'acier et l'acier inoxydable (INOX). Pour la réalisation de coupes précises et le tronçonnage rapide d'échantillons de laboratoire, de matériaux massifs, de profilés et de tubes. Machines motrices adaptées : Machine à tronçonner de laboratoire.



Caractéristiques :

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

D [mm]	T [mm]	H [mm]	tr/min max.	Abrasif		Réf. article	Désignation	Prix/ pièce EUR
Vitesse de travail maximale 80 m/s version plate T (forme 41)								
150	1	22,23	10 200	A	25	66300010	80 T 150-1,0 H SG LAB HD STEELOX/22,23	-
230	1,5	22,23	6 600	A	25	66300030	80 T 230-1,5 H SG LAB HD STEELOX/22,23	-

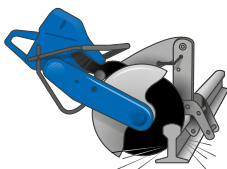
7





SG RAIL STEEL ★★☆☆

Outil de dureté Q pour un tronçonnage de rails rapide et rentable. Machines motrices adaptées : Machine à tronçonner RAIL.



Caractéristiques :

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

D [mm]	T [mm]	H [mm]	tr/min max.	Abrasif		Réf. article	Désignation	Prix/ pièce EUR
Vitesse de travail maximale 100 m/s version plate T (forme 41)								
300	3,8	22,23	6 400	A	20	66323162	100 T 300-3,8 Q SG RAIL STEEL/22,23	-
		25,4	6 400	A	20	66323163	100 T 300-3,8 Q SG RAIL STEEL/25,4	-
350	3,8	22,23	5 500	A	10	66323662	100 T 350-3,8 Q SG RAIL STEEL/22,23	-
		25,4	5 500	A	10	66323663	100 T 350-3,8 Q SG RAIL STEEL/25,4	-
400	4,2	25,4	4 800	A	10	66324163	100 T 400-4,2 Q SG RAIL STEEL/25,4	-



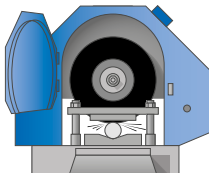
HEAVY DUTY Ø 250–600 mm

Gamme spéciale SGP ★★★★★



SGP HD STEEL ★★★★★

Outil pour les applications de tronçonnage les plus exigeantes sur acier. Convient particulièrement aux opérations d'ajustage et au tronçonnage de matériaux pleins, de profilés, de tubes et de grandes sections. Machines motrices adaptées : Machine à tronçonner HEAVY DUTY.



Caractéristiques :

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

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Degré de dureté	tr/min max.	Abrasif		Réf. article	Désignation	Prix/ pièce EUR
Vitesse de travail maximale 80 m/s version plate T (forme 41)									
300	3,4	25,4	Q (mi-dure)	5 100	A	20	66323025	80 T 300-3,4 Q SGP HD STEEL/25,4	-
350	3,8	25,4	Q (mi-dure)	4 400	A	10	66323525	80 T 350-3,8 Q SGP HD STEEL/25,4	-
400	4,2	40	Q (mi-dure)	3 800	A	10	66324040	80 T 400-4,2 Q SGP HD STEEL/40,0	-
500	5,5	40	Q (mi-dure)	3 100	A	5	66325040	80 T 500-5,5 Q SGP HD STEEL/40,0	-
Vitesse de travail maximale 100 m/s version plate T (forme 41)									
250	1,8	30	Q (mi-dure)	7 600	A	20	66322130	100 T 250-1,8 Q SGP HD STEEL/30,0	-
		32	Q (mi-dure)	7 600	A	20	66322132	100 T 250-1,8 Q SGP HD STEEL/32,0	-
300	3	40	N (tendre)	6 400	A	20	66323195	100 T 300-3,0 N SGP HD STEEL/40,0	-
	3,6	40	Q (mi-dure)	6 400	A	20	66323140	100 T 300-3,6 Q SGP HD STEEL/40,0	-
350	3,8	40	N (tendre)	5 500	A	10	66323695	100 T 350-3,8 N SGP HD STEEL/40,0	-
	4	25,4	Q (mi-dure)	5 500	A	10	66323625	100 T 350-4,0 Q SGP HD STEEL/25,4	-
400	4,3	40	N (tendre)	4 800	A	10	66324195	100 T 400-4,3 N SGP HD STEEL/40,0	-
	4,6	40	S (dure)	4 800	A	10	66324140	100 T 400-4,6 S SGP HD STEEL/40,0	-
	4,8	40	Q (mi-dure)	4 800	A	10	66324205	100 T 400-4,8 Q SGP HD STEEL/40,0	-
500	5,8	40	N (tendre)	3 800	A	5	66325205	100 T 500-5,8 N SGP HD STEEL/40,0	-
			Q (mi-dure)	3 800	A	5	66325140	100 T 500-5,8 Q SGP HD STEEL/40,0	-
			S (dure)	3 800	A	5	66325225	100 T 500-5,8 S SGP HD STEEL/40,0	-
600	6,3	40	L (tendre)	3 800	A	5	66325050	100 T 500-6,3 L SGP HD STEEL/40,0	-
	7,6	60	N (tendre)	3 200	A	5	66397706	100 T 600-7,6 N SGP HD STEEL/60,0	-
			S (dure)	3 200	A	5	66397707	100 T 600-7,6 S SGP HD STEEL/60,0	-

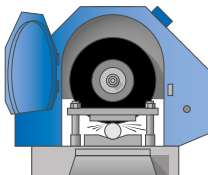
7





ZIRKON SGP HD CAST + STEEL ★★★★★

Pour les applications de tronçonnage les plus exigeantes sur la fonte et l'acier. Convient au tronçonnage des masselottes, des bavures de coulées et, de matériaux massifs, de profilés, de tubes et de grandes sections. Conçu pour l'utilisation dans les fonderies. Machines motrices adaptées : Machine à tronçonner HEAVY DUTY.



Caractéristiques :

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

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Degré de dureté	tr/min max.	Abrasif		Réf. article	Désignation	Prix/ pièce EUR
Vitesse de travail maximale 100 m/s version plate T (forme 41)									
400	4,8	40	T (très dure)	4 800	Z/A	10	66323235	100 T 400-4,8 ZIRKON T SGP HD CAST+STEEL/40,0	-
500	5,6	40	T (très dure)	3 800	Z/A	5	66325065	100 T 500-5,6 ZIRKON T SGP HD CAST+STEEL/40,0	-
600	7,8	60	P (mi-dur)	3 200	Z/A	5	66397708	100 T 600-7,8 ZIRKON P SGP HD CAST+STEEL/60,0	-
	8	60	R (dure)	3 200	Z/A	5	66397196	100 T 600-8,0 ZIRKON R SGP HD CAST+STEEL/60,0	-



Bagues de réduction

Bagues de réduction



Bagues de réduction

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

Caractéristiques :

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

ø extérieur [mm]	ø intérieur [mm]	Largeur [mm]		Réf. article	Désignation	Prix/pièce 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	-

