

# Dischi da taglio per uso stazionario fino a 2.000 mm

New Generation – Superior Performance



**FIDATI DEL BLU**

- Minori costi di taglio grazie alla maggiore efficienza
- Elevata qualità di taglio
- Soluzioni personalizzate nella rinomata qualità PFERD

# Dischi da taglio per uso stazionario fino a 2.000 mm

New Generation – Superior Performance

La troncatura alla mola è uno dei processi di taglio più efficaci ed economici. Con la troncatura si possono tagliare senza problemi tutte le tipologie di acciaio e fusione d'acciaio, le leghe di metalli non ferrosi, le leghe speciali, come quelle di nichel e titanio, nonché i materiali difficili da segare o tagliare tramite ossitaglio.

## Vantaggi:

- Grazie alle superfici di taglio piane e senza bave ottenute nel taglio a freddo, non è necessaria alcuna altra lavorazione.
- Tempi di taglio ridotti indipendentemente dal tipo di materiale.
- La formazione di bave è nettamente minore nel taglio a caldo rispetto alla lama metallica.
- Rumorosità inferiore nel taglio a caldo.  
Esempio:  
Taglio a caldo: da 85 a 95 dBA  
Lama metallica: da 105 a 110 dBA
- Qualità costante del taglio per tutto il periodo di utilizzo del disco, grazie all'effetto autoravvivante.
- È possibile il taglio di pezzi laminati o forgiati su linee di taglio a caldo.

## Campi d'applicazione:

La troncatura alla mola viene impiegata nei seguenti settori:

- Laminatoi
- Fonderie
- Costruzione di macchine
- Costruzioni in acciaio
- Manutenzione e posa di rotaie
- Fucine e loro reparti
- Laboratori

**Tecnologia di produzione innovativa**

**Personalizzazione a 2.000 mm**

**Soluzioni personalizzate**

**Esperti PFERD al vostro fianco**



## Struttura del disco da taglio

Il disco da taglio è costituito da un gran numero di taglienti indefiniti. Durante il taglio i granuli consumati si staccano dalla geometria o si spezzano, liberando così costantemente dei nuovi granuli taglienti. Grazie a questo effetto autoravvivante continuo si ottiene una qualità di taglio sempre costante, per tutta la durata del disco.

Per la troncatura si impiegano dischi da taglio con legante in resina e tessuto in fiberglass, essenzialmente costituiti da quattro componenti:

- ❶ L'abrasivo
- ❷ Il legante, che lega il granulo abrasivo nel disco da taglio

- ❸ Reti in fiberglass, che garantiscono la sicurezza e stabilità del disco
- ❹ Riempitivi taglienti

Il disco da taglio con anima in acciaio sviluppato e **brevettato** da PFERD rispetto alla versione convenzionale è caratterizzato da un corpo in acciaio integrale ❺ a strati, che non contiene abrasivi.

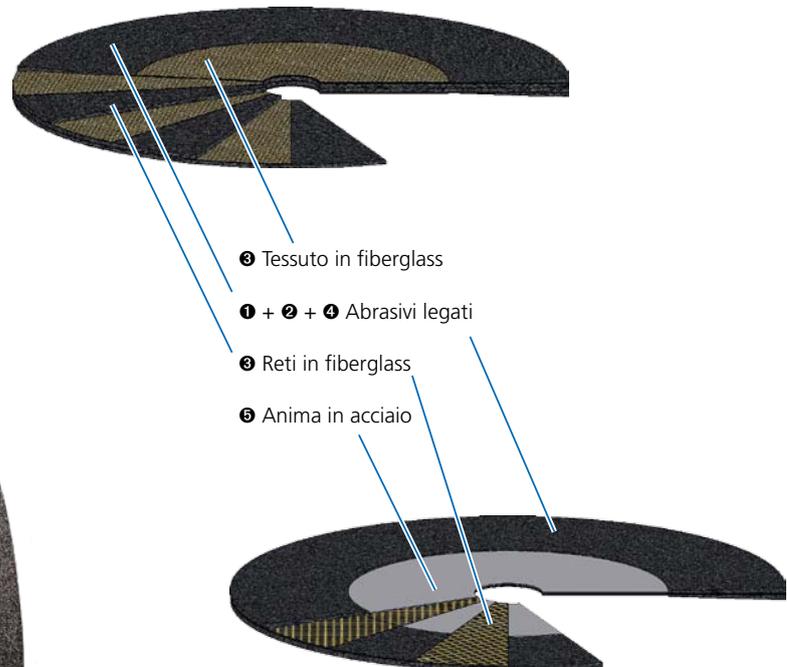
## Vantaggi del disco da taglio

### Versione New Generation

- Struttura del disco più stabile.
- Idoneo per tutti i tipi di troncatura e di troncatrici.
- Geometria conica del disco.

### Versione New Generation METALCORE

- Struttura del disco brevettata.
- Idoneo per tutti i tipi di troncatura e di troncatrici, da quelle con potenza bassa, fino a quelle di potenza elevata.
- Geometria conica del disco.
- Riduzione dei tempi di taglio grazie all'uso di flange più piccole.
- Minore area di contatto grazie allo spessore ridotto.
- Maggiore stabilità e minori vibrazioni nel taglio.
- Nessun costo di smaltimento.



# Dischi da taglio per uso stazionario fino a 2.000 mm

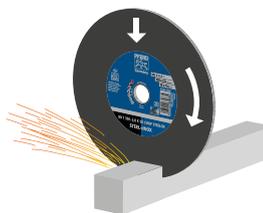
## New Generation – Superior Performance



### Procedura di taglio

A seconda del materiale e dell'applicazione le tipologie di taglio si distinguono in base alla disposizione e al movimento relativo del disco e del pezzo.

#### Troncatura con braccio oscillante



##### Campo di applicazione:

- Per tagliare singoli pezzi o strati di materiale piccoli e sottili.
- Procedura di taglio molto diffusa.

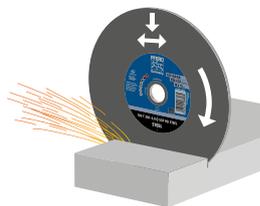
##### Procedura di taglio:

- Il disco taglia in rotazione e discesa verticale sul pezzo.

##### Vantaggi:

- Vibrazioni bassissime.
- Tempi di taglio brevi.
- Minori sollecitazioni del disco con piccole dimensioni del pezzo.

#### Troncatura pendolare



##### Campo di applicazione:

- Per tagliare montanti e materozze in fonderia.
- Applicazioni complesse nel taglio a umido.

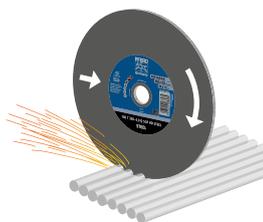
##### Procedura di taglio:

- Il disco taglia con movimenti oscillanti in avanti e indietro in combinazione con un movimento di discesa nel pezzo.

##### Vantaggi:

- Minore potenza della macchina.
- Bassa temperatura del pezzo in lavorazione.
- Scarico ottimale dei trucioli.

#### Troncatura radiale



##### Campo di applicazione:

- Per tagliare più pezzi affiancati nonché bramme, piastre, lamiere e barre.
- Generalmente prima del laminatoio e dopo la placca di raffreddamento.

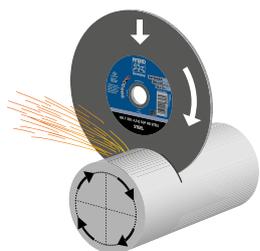
##### Procedura di taglio:

- Il disco taglia in un unico ciclo l'intera larghezza dello strato di sezioni differenti.

##### Vantaggi:

- Tempi di taglio brevi.
- Produttività molto elevata.

#### Troncatura orbitale a sezioni



##### Campo di applicazione:

- Per tagliare materiali pieni a sezione circolare e blocchi molto grandi.
- In particolare in acciaierie e fonderie.

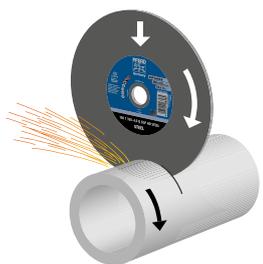
##### Procedura di taglio:

- Il pezzo in lavorazione viene tagliato a più riprese. Dopo ogni taglio parziale il pezzo viene ruotato (2-4 tagli parziali, 180-90° di rotazione del pezzo a seconda delle dimensioni del materiale).

##### Vantaggi:

- Permette la lavorazione di sezioni di materiale molto grandi con piccoli diametri di disco.

#### Troncatura orbitale



##### Campo di applicazione:

- Per tagliare tubi molto grandi e materiali pieni cilindrici.

##### Procedura di taglio:

- Il pezzo è messo in rotazione durante il taglio.

##### Vantaggi:

- È possibile l'utilizzo di dischi di piccolo diametro.
- Minore potenza della macchina.
- Bassa temperatura del pezzo in lavorazione.





Dischi da taglio per uso stazionario fino a 2.000 mm  
New Generation – Superior Performance

# Grandi soluzioni per applicazioni individuali



Consulenza personalizzata in loco, per soluzioni perfette in qualsiasi misura

# Dischi da taglio per uso stazionario fino a 2.000 mm

New Generation – Superior Performance



## Prodotti speciali

PFERD vi offre una consulenza personalizzata e mirata per la soluzione dei vostri problemi applicativi. I nostri venditori esperti PFERD saranno lieti di consigliarvi.

Per risolvere problemi di applicazione e di utilizzo inoltre sono a vostra disposizione i nostri consulenti tecnici più qualificati e competenti.

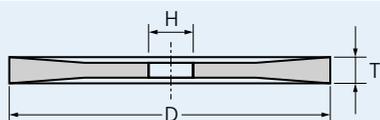
Grazie ai lunghi anni di collaborazione con i produttori di macchine da taglio in Germania e all'estero siamo in grado anche di consigliarvi in merito al tipo di macchina ottimale.

PFERD sviluppa e produce dischi da taglio su misura per le applicazioni dei clienti fino a un diametro di 2.000 mm, nella rinomata qualità PFERD.

Contattateci.



## Misure e forme possibili



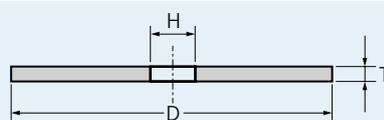
### CT – Versione conica

#### Campo di applicazione:

- Particolarmente indicato per l'uso nell'industria dell'acciaio.

#### Vantaggi:

- Attrito laterale ridotto.
- Particolarmente vantaggioso soprattutto per tagli profondi e nella troncatura con movimento trasversale.



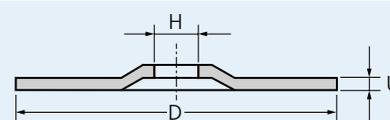
### T – Versione dritta

#### Campo di applicazione:

- Adatto per l'uso nella costruzione in acciaio e di impianti, nelle acciaierie e nelle fonderie.

#### Vantaggi:

- Uso universale.



### P – Versione a centro depresso

#### Campo di applicazione:

- Particolarmente indicato per l'uso in fonderia.

#### Vantaggi:

- La flangia di serraggio non sporge oltre la superficie laterale del disco da taglio.
- Permette di tagliare a filo le materozze su fusioni.
- Normalmente non richiede altre lavorazioni successive.

Diam. esterno D [mm]	Diam. foro H [mm]
2.000	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
1.840	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
1.600	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
1.500	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
1.380	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
1.250	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
1.000	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
800	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280

Diam. esterno D [mm]	Diam. foro H [mm]
800	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
700	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
660	40/60/76,2/80/100
600	25,4/40/60/76,2/80/100
500	25,4/40/60/76,2/80/100
450	25,4/32/40/60/80
400	25,4/32/40/60/80
350	25,4/32/40
300	25,4/32/40
250	25,4/30/32

Diam. esterno D [mm]	Diam. foro H [mm]
800	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
700	80/100/127/152,4/200,3/203/230/250/280
600	25,4/40/60/76,2/80/100
500	25,4/40/60/76,2/80/100
400	25,4/32/40/60/80

Su richiesta sono disponibili altre versioni e diametri di foro. Non esitate a contattarci!

Salvo modifiche tecniche.

10/2019