

# Discos de corte estacionarios de hasta 2.000 mm

New Generation – Superior Performance



**CONFÍA EN EL AZUL**

- Reducción de los costes de corte gracias a un mayor rendimiento
- Las mejores cualidades de corte
- Soluciones personalizadas para el cliente siempre con la calidad PFERD

# Discos de corte estacionarios de hasta 2.000 mm

New Generation – Superior Performance

El corte con abrasivo es uno de los procesos de corte más eficientes y rentables. Se puede utilizar para cortar fácilmente todo tipo de aceros y piezas de fundición, aleaciones de metales no férricos, aleaciones especiales como las aleaciones con base de níquel y titanio, así como materiales que resultan difíciles o imposibles de serrar y cortar por oxicoorte.

## Ventajas:

- No precisa repasado posterior gracias a las superficies de corte lisas y cortes sin revestimiento en el corte frío.
- Tiempos de corte breves independientemente de la calidad del material.
- Generación de rebabas sensiblemente menor en el corte caliente en comparación con el serrado en caliente.
- Bajo nivel de ruido en comparación con el serrado en caliente., por ejemplo:  
Corte en caliente: 85 a 95 dBA  
Serrado en caliente: 105 a 110 dBA
- Conservación de la misma calidad de corte durante toda la vida útil del disco gracias al constante efecto de autoafilado del disco de corte.
- Permite cortar piezas laminadas o forjadas previamente y enfriadas en líneas de corte en caliente.

## Aplicaciones:

- El corte con abrasivo se utiliza en las siguientes áreas:
- Trenes de laminación
  - Fundiciones
  - Construcción de maquinaria
  - Fabricación de acero
  - Mantenimiento de raíles
  - Forjas y ajustes de forja
  - Laboratorios

# Grandes soluciones para aplicaciones individuales

Asesoramiento individual in situ para soluciones perfectas en todos los tamaños

Tecnología de fabricación innovadora

Personalizado hasta 2.000 mm

Soluciones individuales

Los expertos de PFERD a su lado



# Discos de corte estacionarios de hasta 2.000 mm

New Generation – Superior Performance

## La estructura de los discos de corte

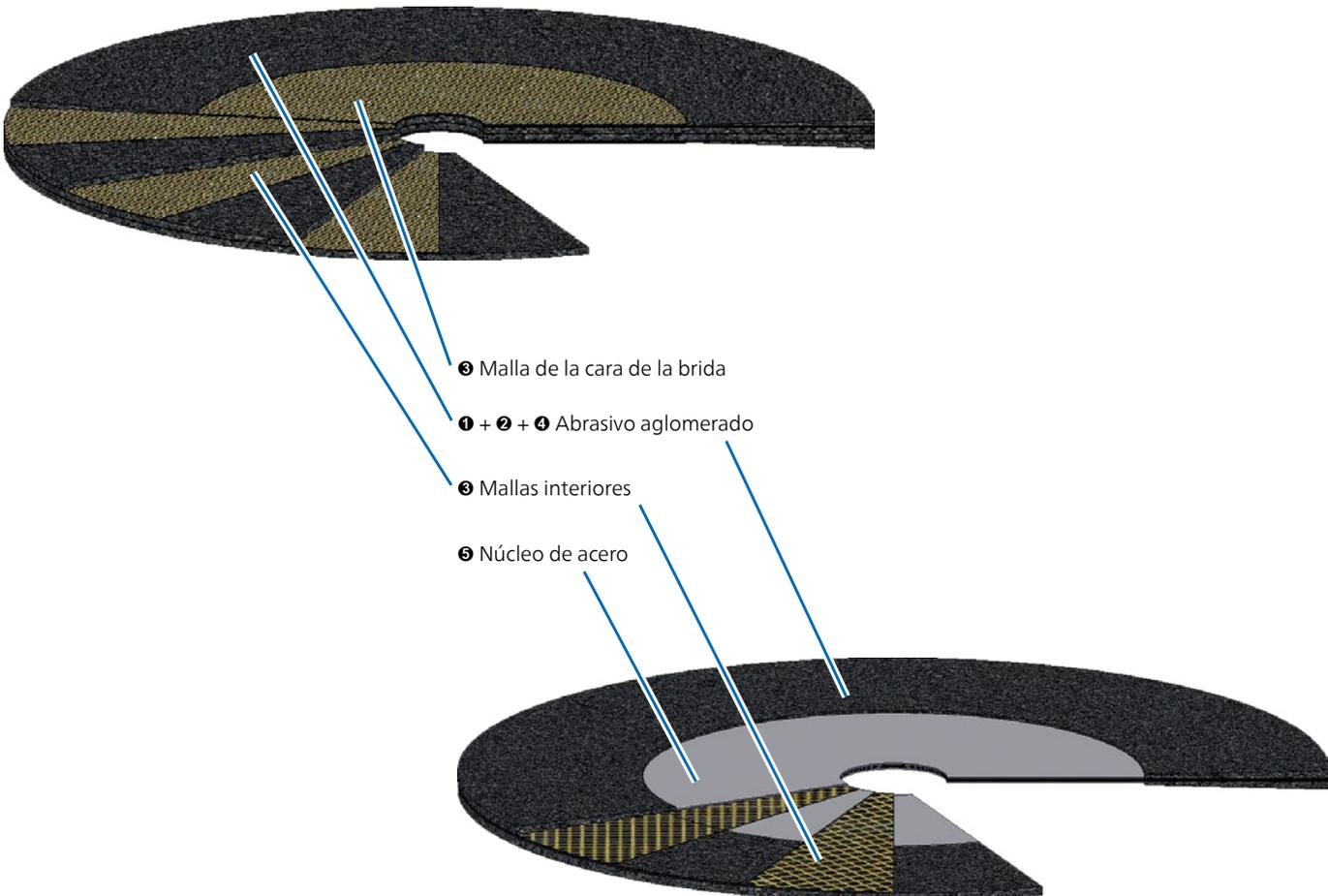
El disco de corte consiste en una multitud de bordes cortantes no definidos. Durante el corte, los granos abrasivos romos se desprenden del disco o se astillan, de modo que siempre se liberen granos abrasivos de bordes afilados. Gracias al continuo efecto de autoafilado se consigue una calidad de corte constante durante toda la vida del disco de corte.

Para el corte estacionario se utilizan discos de corte con aglomerante de resina sintética, reforzados con fibra y que están compuestos esencialmente de cuatro componentes:

- ❶ Abrasivo
- ❷ Aglomerante, que mantiene el grano abrasivo en el disco de corte

- ❸ Mallas interiores y malla de la cara de la brida que garantizan la seguridad y estabilidad de disco de corte
- ❹ Aditivos abrasivos activos

Los discos de corte con núcleo de acero desarrollados y **patentados** por PFERD destacan, frente a la ejecución convencional, por su núcleo macizo de acero ❺ con estructura modular que no contiene abrasivo.



## Ventajas de los discos de corte

### Ejecución New Generation

- Estructura del disco más estable.
- Adecuado para todos los procesos de corte y máquinas de corte.
- Geometría cónica del disco.

### Ejecución New Generation METALCORE

- Estructura del disco patentada.
- Adecuado para todos los procesos de corte y para máquinas de corte de alta o baja potencia.
- Geometría cónica del disco.
- Reducción del coste de corte debido al uso de bridas de fijación más pequeñas.
- Reducción del espesor de los discos para el corte transversal.
- Corte más estable con menos vibraciones.
- Sin coste por eliminación de residuos.

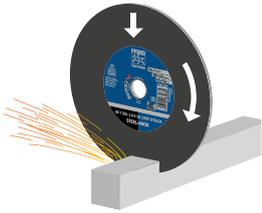
# Discos de corte estacionarios de hasta 2.000 mm

New Generation – Superior Performance

## Procesos de corte

Los procesos de corte se diferencian en función del material y del tipo de trabajo por la colocación y el movimiento relativo del disco de corte y de la pieza de trabajo.

### Corte transversal



#### Aplicación:

- Para cortar piezas individuales, así como capas de material pequeñas o estrechas.
- Proceso de corte muy habitual.

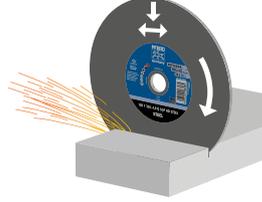
#### Proceso de corte:

- El disco de corte corta la pieza con un movimiento radial realizado sobre el punto central de la unión.

#### Ventajas:

- Pocas vibraciones.
- Tiempos de corte breves.
- Menor carga del disco de corte con dimensiones de material pequeñas.

### Corte pendular



#### Aplicación:

- Para cortar bebederos y reposaderos en la fundición.
- Tareas complejas en el corte húmedo.

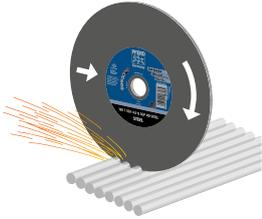
#### Proceso de corte:

- El disco de corte se acerca hasta la pieza a cortar realizando movimientos adicionales de avance y retroceso en el corte de desplazamiento.

#### Ventajas:

- Precisa una menor potencia motriz.
- Baja temperatura de la pieza.
- Salida óptima de las virutas.

### Corte de desplazamiento



#### Aplicación:

- Para cortar varias piezas colocadas en línea así como planchas, placas y chapas.
- En particular, en el lado de aproximación del tren de laminación después de la plataforma de enfriamiento.

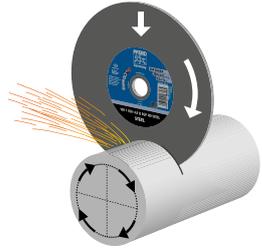
#### Proceso de corte:

- El disco de corte separa en un ciclo toda la anchura de la capa de las diferentes secciones.

#### Ventajas:

- Tiempos de corte breves.
- Muy buena capacidad de arranque.

### Corte indexador



#### Aplicación:

- Para cortar materiales macizos redondos y bloques muy grandes.
- Especialmente en acerías y fundiciones.

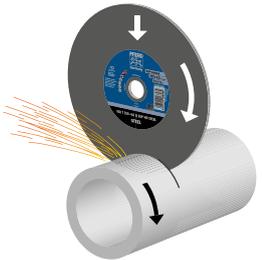
#### Proceso de corte:

- La pieza es separada en cortes parciales. Después de cada corte parcial se gira la pieza (2–4 cortes parciales, giro de la pieza 180–90° en función de las dimensiones de material).

#### Ventajas:

- Trabajo sobre secciones de material muy grandes con diámetros de disco más pequeños.

### Corte giratorio



#### Aplicación:

- Para cortar tubos grandes así como materiales redondos macizos.

#### Proceso de corte:

- La pieza se hace girar continuamente durante el proceso de corte.

#### Ventajas:

- Pueden utilizarse diámetros de disco menores.
- Precisa una menor potencia motriz.
- Baja temperatura de la pieza.



# Discos de corte estacionarios de hasta 2.000 mm

New Generation – Superior Performance

## Fabricaciones especiales

PFERD ofrece un asesoramiento personalizado a sus problemas concretos de aplicación. Los experimentados asesores técnico-comerciales de PFERD están a su disposición para resolverle cualquier duda. Dada su experiencia, nuestros asesores están capacitados para solucionar problemas de aplicación complejos.

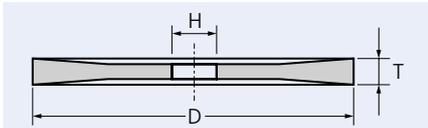
Gracias al estrecho contacto de nuestro departamento de desarrollo con los fabricantes de máquinas de corte, nos permite también asesorarle en el diseño y la compra del equipamiento apropiado.

PFERD desarrolla y fabrica discos de corte a medida hasta un diámetro de 2.000 mm en calidad PFERD de alto rendimiento.

Por favor, no dude en ponerse en contacto con nosotros para obtener más información.



## Dimensiones y formas de los discos



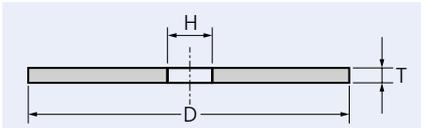
### CT – ejecución cónica

#### Aplicación:

- Especialmente adecuados para el uso en la industria del acero.

#### Ventajas:

- Menor fricción lateral.
- Resultan muy ventajosos para cortes profundos y en los cortes de desplazamiento.



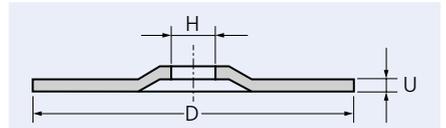
### T – ejecución plana

#### Aplicación:

- Muy adecuados para la fabricación de máquinas e instalaciones, en la industria del acero y en fundiciones.

#### Ventajas:

- Uso versátil.



### PT – ejecución embutición central

#### Aplicación:

- Especialmente adecuados para el uso en la fundición.

#### Ventajas:

- La brida de fijación no sobresale por el lateral del disco de corte.
- Permite cortes rasantes de reposaderos en piezas fundidas.
- Normalmente no precisa trabajos posteriores.

∅ exterior D [mm]	∅ agujero 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

∅ exterior D [mm]	∅ agujero 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

∅ exterior D [mm]	∅ agujero 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

Bajo pedido fabricamos otras ejecuciones y diámetros de agujero. No dude en ponerse en contacto con nosotros.